



elemente

Kundenmagazin der Donau Chemie Gruppe, 1/2026



LEHRE ALS AUSLAUFMODELL?

12 Der Faktencheck
mit zwei Expertinnen.

FEUERTAUF

14 Reinhold Fleißners
turbulenter Start als
Werksleiter in Brückl.

MOTOR FÜR DIE KLIMAWENDE

Die chemische Industrie hat in Sachen
Klimaschutz längst den Turbo gezündet.

INHALT

- 03 PANORAMA
- 04 MOTOR FÜR DIE KLIMAWENDE
Die Donau Chemie ist Vorreiterin der grünen Transformation.
- 08 GUTE FRAGE
Was bringt das EU-Lieferkettengesetz?
- 09 WAS WÄRE, WENN?
EIN TAG OHNE CHEMIE
Ein Gedankenexperiment.
- 10 GESCHWEFELTE QUALITÄTSHÜTER
Sulfite wirken unter anderem antimikrobiell.
- 12 FAKT IST ...
Ist die Lehre ein Auslaufmodell?
- 14 „WIR DURFTEN GLEICH ZEIGEN,
WIE MAN KRISEN BEWÄLTIGT“
Reinhold Fleißner, neuer Werksleiter in Brückl, im Interview.
- 16 GEBALLTE ERFAHRUNG
Ernst Hasawend prägte lange die steirischen KA-Nachbarschaften.
- 17 WAS MACHT ...
Forschung & Entwicklung-Leiter Robert Bischof?
- 18 GENERATIONENWECHSEL
Das Team Wassertechnik Region Ost verjüngt sich.
- 20 GESCHICHTE DER WASSERTECHNIK
Ski oder Stand-up-Paddle?
- 22 MEIN ELEMENT: ALUMINIUM
Aluminium begleitet Roberto Koller seit Jahrzehnten.
- 23 MENSCHEN UND EVENTS



UNSER BEITRAG FÜR DIE KLIMAWENDE

Auf dem Weg zu einem klimaneutralen Österreich im Jahr 2040 spielt die chemische Industrie eine Schlüsselrolle. Ohne die schrittweise Defossilisierung der industriellen Produktion und ohne chemische Innovationen lassen sich die von der EU angepeilten Klimaziele nicht erreichen.

Die Donau Chemie Gruppe spielt schon heute eine Vorreiterrolle in diesem Transformationsprozess. Wir liefern nicht nur unverzichtbare Grundstoffe für umweltfreundliche Technologien, sondern erhöhen auch kontinuierlich den Anteil an selbst erzeugtem, nachhaltigem Strom in unseren Werken. Mit der Reaktivierung von Aktivkohle liefert die Donau Carbon zudem ein Paradebeispiel für gelungene Kreislaufwirtschaft.

Verglichen mit den meisten anderen Ländern rund um den Globus können wir hierzulande mit geringeren CO₂-Emissionen produzieren. Weltweit gesehen ist es daher klimafreundlicher, die chemische Produktion in Österreich zu halten, als sie ins Ausland zu verlagern. Es sind heimische Traditionsunternehmen wie die Donau Chemie, die sicherstellen, dass Wohlstand und Umweltschutz keine Gegensätze sind, sondern im Gegenteil gemeinsam wachsen können.

Viel Vergnügen mit den Elementen wünscht Ihnen

James Schober
Vorstandsvorsitzender

IMPRESSUM
Herausgeber und Medieninhaber: Donau Chemie AG, Am Heumarkt 10, 1030 Wien, Tel.: +43 1 711 47-0, www.donau-chemie-group.com • **Für den Inhalt verantwortlich:** Armin Pufitsch • **Redaktion:** Klaus Putzer, Silke Ruprechtsberger • **Gestaltung & Produktion:** Anika Reissner (Art Direktion), Astrid Höretzeder • **Artworks/Fotos:** Anika Reissner, Georg Wilke (S. 2, 11); Marko Kovic (S. 11, 13); Johannes Puch (S. 14); Clemens Tischler (S. 18, 19); dorismuellerfotografie.at (S. 21) shutterstock.com: Fine Art Studio (S. 1, 4, 6, 7); Ortis (S. 1, 4, 6); Shutterstock.AI Generator (S. 1, 4); ynazizah (S. 1, 5, 6); Lotus_studio (S. 1, 4); Gudman (S. 7); CK Foto (S. 7); Soho A Studio (S. 7); yuRomanovich (S. 7); Rawpixel.com (S. 9); lanastace (S. 10); Graphic S (S. 10); Cetaconss (S. 10, 11); V.studio (S. 11); Gorodenkoff (S. 12); Tusia (S. 20); Motorama (S. 21); Illustratix (S. 20, 21); Pexels/Ron Lach (S. 24); alle anderen: Donau Chemie AG, privat • **Bildbearbeitung:** Reinhard Lang • Egger & Lerch Corporate Publishing, Vordere Zollamtsstraße 13, 1030 Wien, www.egger-lerch.at • **Druck:** Sandler, Marbach

GESUNDHEITS-
WOCHEN

PREMIERE. Die ersten Gesundheitswochen der Donau Chemie Gruppe gingen vom 7. bis 24. April 2026 über die Bühne – mit einem dichten Programm an den Standorten in Österreich und Deutschland sowie online.

Im Rahmen der Initiative konnten alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter Beweglichkeits- und Muskelfunktionsmessungen durchführen lassen. Sportmedizinerinnen und -mediziner analysierten unter anderem Rücken, Schulter und Nacken und gaben den Beschäftigten Übungen mit, die sich gut in den Arbeitsalltag einbauen lassen. In fünf Webinaren vermittelten Gesundheitsexpertinnen und -experten zusätzlich praktische Tipps rund um die wichtigen Themen Rauchstopp, Stressmanagement, guter Schlaf, gesunde Ernährung und Bewegung. Jetzt heißt es nur noch „Dranbleiben“! ■



Wasser für alle:
Weil genug trinken vital hält.

EHRUNG FÜR
FEUERWEHRLEUTE

VERDIENT. Die Donau Chemie-Betriebsfeuerwehr am Standort Landeck in Tirol würdigt die besonderen Verdienste dreier Mitglieder.

Die Feuerwehrleute Peter Auer und Peter Höflinger wurden zu Ehrenmitgliedern der Betriebsfeuerwehr ernannt. Diese besondere Auszeichnung würdigt ihr langjähriges Engagement, ihre Einsatzbereitschaft und ihren unermüdlichen Beitrag zur Sicherheit des Unternehmens. Herbert Schimpfössl wurde zum Hauptlöschmeister befördert – eine wohlverdiente Anerkennung für seine Fachkompetenz, Führungsstärke und seinen Einsatz. ■

Staunen:
Werkshallen und Experimente
beeindruckten
die Jugendlichen.



LEHRLINGS-
SHUTTLE

HERZENSANGELEGENHEIT. In Pischelsdorf und Landeck erfuhren Jugendliche mehr über die vielfältigen Berufsprofile und Karrierewege in der Chemiebranche.

Schülerinnen und Schüler der Mittelschulen Marc Aurel Tulln und Atzenbrugg-Heiligeneich waren im Jänner am Standort Pischelsdorf beim „Lehrlingsshuttle“ zu Besuch. Während einer kurzen Busfahrt über das Werksgelände lernten sie die wichtigsten Produktionseinheiten kennen. Danach ging es für die Klassen in den Vortragssaal zu drei Stationen aus den Bereichen Schlosserei, Elektrowerkstatt und Labor.

In Landeck bekamen die Jugendlichen Anfang Februar nicht nur Einblicke in die Arbeitsabläufe, sondern erlebten auch eine feurige Vorführung mit Calciumcarbid. Der Donau Chemie Gruppe ist es wichtig, jungen Menschen die vielfältigen Karrieremöglichkeiten in der Region aufzuzeigen und ihr Interesse an der Arbeit in der Chemiebranche zu wecken. ■

Im Rahmen einer Feier wurden
die Ehren- bzw. Beförderungs-
urkunden übergeben.



MOTOR FÜR DIE KLIMAWENDE

NACHHALTIGKEIT. Ohne chemische Innovationen und ohne Dekarbonisierung der chemischen Produktion kann Österreich seine Klimaziele nicht erreichen. Die Donau Chemie Gruppe ist eine Pionierin der grünen Transformation.

Im Frühjahr 2026 bangten Kärntner Landwirte wochenlang um ihre Ernten – der April war einer der fünf trockensten seit dem Jahr 1858. Extreme Wetterlagen wie diese häufen sich. Hitzewellen, Überflutungen, schmelzende Gletscher und steigende Meeresspiegel machen die Klimakrise sicht- und spürbar.

Eine Schlüsselrolle im Klimaschutz hat die chemische Industrie. Karl Inmann, Business Development Manager der Donauchem, erklärt: „Lange Zeit galt die Chemieindustrie als Sorgenkind der Umweltbewegung. Heute zeigt sich ein völlig anderes Bild: In Österreich ist die Branche zum Schrittmacher für eine nachhaltige Zukunft geworden.“

Zum einen benötigen fast alle technischen Klima-Lösungen Stoffe aus der chemischen Industrie (mehr dazu auf Seite 7). Andererseits befindet sich die Branche in einem großen Umbauprozess. Das Potenzial ist enorm: In Österreich war der Energie und- Industriesektor im Jahr 2024 für 43 Prozent der gesamten Treibhausgas-Emissionen von insgesamt 66,6 Mio.



Tonnen CO₂-Äquivalenten verantwortlich, vor den Sektoren Verkehr, Landwirtschaft und Gebäude.

Die Branche neu erfinden

Die Donau Chemie Gruppe spielt schon heute eine Vorreiterrolle im Transformationsprozess. Karl Inmann: „Unser Unternehmen zeigt eindrucksvoll, dass Nachhaltigkeit kein abstraktes Ziel ist, sondern operativ in alle Geschäftsbereiche integriert werden kann. Es geht nicht mehr nur darum, Grenzwerte einzuhalten, sondern eine ganze Industrie neu zu erfinden.“ Denn österreichische Chemieunternehmen stehen unter einem besonderen „positiven Druck“. Strenge EU-Regularien und hohe Energiekosten zwingen die Betriebe zur Flucht nach vorne: in die Innovation.

Bernhard Windsperger vom Institut für Industrielle Ökologie hat in einer Studie¹ untersucht, wie Österreichs chemische Industrie klimaneutral werden kann. Das wichtigste Ergebnis vorweg: Ein Maßnahmenmix aus Dekarbonisierung der Rohstoffe und Recycling scheint am zielführendsten.

Dekarbonisierung & Defossilisierung

Neben Dekarbonisierung spreche man heute auch von „Defossilisierung“, so Windsperger: „Wir wollen raus aus fossilen Energieträgern, Rohstoffen und Ressourcen. Gänzlich auf Kohlenstoff verzichten können wir allerdings nicht, da Kohlenstoff auch in nicht-fossilen Quellen wie Biomasse enthalten ist.“

Primäres Ziel der Branche ist es, den CO₂-Fußabdruck der extrem energieintensiven chemischen Produktion zu senken.

¹ Andreas Windsperger, Bernhard Windsperger: „Die chemische Industrie auf dem Weg zur Klimaneutralität 2040 – Maßnahmenmix aus Recycling und Dekarbonisierung der Rohstoffe als zielführende Lösung“, IIO 2020

11 GWH STROM

liefert die PV-Anlage in Brückl pro Jahr.



So benötigt zum Beispiel die Elektrolyse im Kärntner Donau Chemie-Werk Brückl jährlich 210 GWh Strom, ungefähr so viel wie die Stadt Klagenfurt. Rund 10 GWh Strom steuert das eigene Wasserkraftwerk an der Gurk bei. Seit September 2025 kommen noch einmal 11 GWh Strom einer Freiflächen-PV-Anlage dazu, die direkt neben dem Standort errichtet wurde. Eine Millioneninvestition der Donau Chemie, die den Anteil von eigenem grünem Strom in Brückl auf etwa zehn Prozent hebt. Auch der Standort Landeck verfügt mit dem Wasserkraftwerk Wiesberg über eine eigene Stromproduktion. Der Standort Pischelsdorf arbeitet ohnehin bereits CO₂-neutral: Die Schwefelsäureanlage erzeugt als Nebenprodukt sehr viel Dampf, der aber nicht einfach verpufft: Er treibt eine Dampfturbine an, die wiederum Strom und Warmwasser erzeugt. Karl Inmann: „Als wichtige Zusätze in der Biogasproduktion tragen auch unsere Eisenchlorid-Produkte zur nachhaltigen Stromproduktion mit biologischen Roh- und Reststoffen bei.“



„Es geht nicht mehr nur darum, Grenzwerte einzuhalten, sondern eine ganze Industrie neu zu erfinden.“

Karl Inmann,
Business Development
Manager Donauchem

43.000 TONNEN CO₂

spart die Nutzung von
Abwärme in Pischelsdorf jährlich.

Ansatz, bei dem Polyolefine chemisch aufgelöst werden, um daraus wieder Rohstoffe für die Kunststoffproduktion zu gewinnen und Erdöl zu ersetzen.

Das beste Beispiel für gelebte Kreislaufwirtschaft in der Donau Chemie Gruppe ist die Business Unit Donau Carbon. Hier wird Aktivkohle zur Reinigung von Wasser und Luft nicht nur verkauft, sondern an den Standorten Frankfurt und Pischelsdorf reaktiviert. Statt gebrauchte Filtermedien zu entsorgen, werden sie thermisch aufbereitet und wieder in den Kreislauf zurückgeführt. Das spart wertvolle Rohstoffe und reduziert den CO₂-Ausstoß drastisch. Die Donauchem als Distributor setzt wiederum auf eine optimierte Logistik und die Beratung ihrer Kunden beim Einsatz umweltfreundlicherer Alternativprodukte. Das Ziel: die gesamte Lieferkette transparenter und grüner zu gestalten.

Zu den Herausforderungen des Recyclings im großen Maßstab erklärt Bernhard Windsperger: „Diese liegen derzeit weniger in der Technologie selbst als in den rechtlichen Rahmenbedingungen. Recyclingprozesse bewegen sich häufig im Abfallregime, dadurch sind zusätzliche Genehmigungen erforderlich. Abfälle dürfen teilweise nicht grenzüberschreitend transportiert werden. Hier müssen noch regulatorische Hürden überwunden werden, damit eine umfassende Kreislaufwirtschaft verwirklicht werden kann.“

„Global Carbon Leakage“ verhindern

Ein politisches Ziel sollte bleiben, die Chemieindustrie im Land zu halten, ist sich Bernhard Windsperger sicher: „Österreich produziert im internationalen Vergleich mit geringeren CO₂-Emissionen als viele Länder, aus denen wir Produkte importieren. Global gesehen ist es klimafreundlicher, wenn chemische Produktion in Österreich statt im Ausland erfolgt.“

Intensiv diskutiert wird derzeit der Stellenwert von grünem Wasserstoff als alternativem Energieträger in der Strom- und Wärmeerzeugung oder als Rohstoff etwa in der Stahlproduktion. Die Rückgewinnung von CO₂ – Carbon Capture and Utilization, CCU – für die Anwendung in chemischen Prozessen gilt als weitere interessante Zukunftstechnologie.

Trotz aller Innovationskraft bleibe der Weg aber steinig, schränkt Karl Inmann ein: „Die Transformation der chemischen Industrie benötigt enorme Mengen an grünem Strom zu wettbewerbsfähigen Preisen sowie eine leistungsfähige Infrastruktur für Wasserstoff. Der Erfolg von Unternehmen wie der Donau Chemie hängt also auch maßgeblich von den politischen Rahmenbedingungen am Standort Österreich ab.“

Kreislaufwirtschaft & Recycling

Ein weiterer wesentlicher Schritt zur Dekarbonisierung der Branche liegt laut der bereits zitierten Studie in einer massiven Forcierung von Kunststoffrecycling. Da Treibhausgase erst bei der Verbrennung von Kunststoffen emittiert werden, nicht jedoch, wenn diese im Kreislauf geführt werden, könnte man in Österreich laut dem Chemie-Fachverband FCIO jährlich bis zu 2,4 Millionen Tonnen CO₂ einsparen. Beim mechanischen Recycling werden Kunststoffe direkt wiederverwertet, etwa im bekannten PET-to-PET-Recycling, wo PET-Flaschen erneut zu PET-Produkten verarbeitet werden. Daneben gewinnt chemisches Recycling an Bedeutung. Die OMV verfolgt beispielsweise mit „ReOil“ einen

Während hierzulande lediglich 37,46 Tonnen CO₂ pro Terajoule (TJ) Energieverbrauch in der Herstellung chemischer Produkte emittiert werden, sind es im EU-Schnitt 61 Tonnen CO₂/TJ und in der aufstrebenden Supermacht China sogar 104,36 Tonnen CO₂/TJ. Der Grund für den großen Unterschied: Strom für die industrielle Produktion stammt in asiatischen Schwellenländern hauptsächlich aus Kohlekraftwerken, bei uns dagegen zu 75 Prozent aus erneuerbaren Quellen wie Wasserkraft, Wind und Sonne.

Vor diesem Hintergrund plädiert Windsperger dafür, bei der Klimabilanzierung die Gefahr von Verlagerungseffekten – im Fachjargon „Carbon Leakage“ – mitzudenken: Wandert Industrieproduktion ins Ausland ab, mag das zwar die nationalen Zahlen schön machen, führt global jedoch zu mehr klimaschädlichen Emissionen: „Der Klimawandel hält sich aber an keine von Menschen gezogenen Grenzen, wir sitzen alle im gleichen Boot.“

Chemie als Teil der Lösung

Für Karl Inmann ist klar: „Die chemische Industrie in Österreich hat ihren Stellenwert radikal neu definiert. Sie ist vom reinen Rohstofflieferanten zum zentralen Förderer der Klimawende aufgestiegen. Es sind Unternehmen wie die Donau Chemie, die durch die Verbindung von Tradition und moderner Umwelttechnik sicherstellen, dass Wohlstand und Umweltschutz keine Gegensätze bleiben, sondern gemeinsam wachsen können.“ ■

GRÜNE TECHNOLOGIEN

OHNE CHEMIE GEHT'S NICHT

Für technologische Lösungen, die den Green Deal in Europa ermöglichen, sind Stoffe aus der chemischen Industrie unverzichtbar.

Besonders für die thermische Isolierung und Gebäudesanierung greift man auf synthetische Materialien zurück. Moderne Kunststofffenster etwa sind leicht zu verarbeiten, kostengünstig und verfügen über hervorragende Materialeigenschaften. Chemische Vorprodukte für deren Herstellung stammen auch aus dem Donau Chemie-Werk in Pischelsdorf. Dort wird hochreine Schwefelsäure produziert, die unter anderem als Katalysator bei der Produktion von Kunststoffen angewendet werden kann. Schwefelsäure spielt auch eine zentrale Rolle in der Batterietechnologie. Sie dient als Elektrolyt in Auto-, Solar- und Industriebatterien und ermöglicht dort den elektrischen Ladungsfluss. Gerade Batteriespeicher für überschüssigen Sonnenstrom sind entscheidend für das Gelingen der Energiewende.

Auch in der Bergbau- und Metallindustrie ist Schwefelsäure unverzichtbar. Sie wird verwendet, um Metalle wie Kupfer, Zink und Nickel aus Erzen zu gewinnen. Kupfer ist ein essenzieller Rohstoff für moderne Technologien. In der Chipfertigung wird es unter anderem für Leitungen und galvanische Prozesse verwendet. Ebenso ist Kupfer ein wichtiger Bestandteil bei der Herstellung von LEDs, die besonders klein, langlebig und energieeffizient sind.

„In Zukunft sollten all diese Produkte so konstruiert sein, dass sie nach Ende ihrer Lebensdauer leicht demontiert und ihre einzelnen Bestandteile effizient recycelt werden können“, betont Bernhard Windsperger. Dieses Prinzip – „Safe and Sustainable by Design (SSbD)“ – wird künftig schon in der Entwicklung neuer Moleküle stärker berücksichtigt werden. Neue Verbindungen sollen gemäß aktuellen EU-Vorgaben von Anfang an ungiftig und biologisch abbaubar sein.

1.000 °C

werden bei der **thermischen
Reaktivierung von
Aktivkohle** erreicht.



„Österreich
produziert im
internationalen
Vergleich mit
geringeren
CO₂-Emissionen
als viele Länder,
aus denen
wir Produkte
importieren.“

Bernhard
Windsperger,
Institut für
Industrielle
Ökologie &
Geschäftsführer
BioBASE

Was bringt das EU-Lieferkettengesetz?

GUTE FRAGE!

Was besagt das EU-Lieferkettengesetz?

Die EU-Lieferkettenrichtlinie oder Corporate Sustainability Due Diligence Directive (CSDDD) verpflichtet Unternehmen dazu, Verantwortung entlang ihrer Liefer- und Wertschöpfungskette zu übernehmen. Sie müssen sicherstellen, dass Menschenrechte gewahrt und bestimmte Umweltstandards eingehalten werden. Das gilt für eigene Aktivitäten wie für Tochtergesellschaften und direkte Geschäftspartner.

Wann trat das EU-Lieferkettengesetz in Kraft und für wen gilt es?

Die CSDDD trat am 25. Juli 2024 formell in Kraft. Im Rahmen des Omnibus-I-Pakets hat die EU ursprünglich strengere Bestimmungen abgeschwächt mit dem Ziel, den bürokratischen Aufwand für Unternehmen zu verringern und die Wettbewerbsfähigkeit zu stärken. Laut Änderungsrichtlinie (EU) 2026/470, die am 18. März 2026 in Kraft trat, gelten die Vorgaben künftig ausschließlich für Großkonzerne ab 5.000 Beschäftigten und mindestens 1,5 Milliarden Euro

weltweitem Jahresumsatz. Die Umsetzungsfrist der CSDDD für die Mitgliedstaaten wurde bis 26. Juli 2028 verlängert. Betroffene Unternehmen müssen die Pflichten ab 26. Juli 2029 anwenden.

Was passiert bei Verstößen gegen das EU-Lieferkettengesetz?

Die Sanktionen bei Nichteinhaltung der Sorgfaltspflichten wurden ebenfalls abgeschwächt. Strafen betragen maximal 3 statt bisher 5 Prozent des jährlichen weltweiten Nettoumsatzes. Die EU-weite Regelung zur zivilrechtlichen Haftung von Firmen, die gegen die Pflichten verstoßen, wurde gestrichen. Das heißt, dass Opfer von Menschenrechtsverletzungen und Umweltverschmutzung Entschädigungen künftig vor den Gerichten in den unterschiedlichen EU-Staaten einklagen müssen. Die Pflicht, konkrete Maßnahmen zur Erreichung des 1,5-Grad-Klimaziels auszuarbeiten, entfällt.

Welche Pflichten entstehen durch das EU-Lieferkettengesetz?

Die EU-Lieferkettenrichtlinie verpflichtet Unternehmen dazu, Menschenrechte zu achten und Umweltstandards entlang der gesamten Liefer- und Wertschöpfungskette sicherzustellen. Ein zentrales Thema dabei ist die Einführung und Umsetzung eines wirksamen Risikomanagements, mit dem potenzielle negative Auswirkungen identifiziert, bewertet und vermieden werden können.

Wie können sich betroffene Unternehmen darauf vorbereiten?

Sie sollten frühzeitig mit einer Risikoanalyse beginnen, vor allem in Bezug auf Lieferanten und Beschaffungsgruppen mit potenziell hohen Umwelt-, Sozial- und Governance-Risiken (ESG-Risiken). Ein nachhaltiger Beschaffungsprozess kann durch die Einführung eines Verhaltenskodexes, die Einbindung von ESG-Ratings, Audits zur Bewertung von Nachhaltigkeitsrisiken und aktivem Austausch mit Geschäftspartnern unterstützt werden. Zudem sollten Unternehmen den eigenen CO₂-Fußabdruck erfassen, um weitere Einsparungspotenziale zu identifizieren. ■

WAS WÄRE, WENN? – EIN TAG OHNE CHEMIE

SZENARIO. Was würde sich in Österreich ändern, wenn für einen fiktiven Tag lang sämtliche Errungenschaften der Chemie plötzlich verschwinden? Ein kleines Gedankenexperiment.

„Chemie ist nicht alles, aber ohne Chemie ist alles nichts“. Das sagte bereits vor über 200 Jahren der berühmte deutsche Chemiker Justus von Liebig (1803 – 1873). Hat der Pionier der modernen Agrochemie mit diesem Zitat recht? Oder anders gefragt: Wie würde unser bequemes Leben wohl aussehen so ganz ohne Chemie? „Ziemlich alt jedenfalls – so viel steht fest“, sagt Karl Inmann, Business Development Manager der Donauchem. „Schon längst haben chemische Prozesse, Produkte und Stoffe unseren modernen Alltag durchdrungen und vereinfachen sehr vieles auf unsichtbare Weise“. Denn alles, was wir heute nutzen – von der Zahnpasta über Aspirin bis zum Smartphone-Akku – basiert auf chemischen Verbindungen.

Böses Erwachen am Morgen

Wenn die Chemie plötzlich „verschwindet“, würden wir es schon morgens im Badezimmer merken. Ohne chemische Wasseraufbereitung mit Flockungs- und Desinfektionsmitteln wie Chlor oder Ozon wäre das Wasser mit gesundheitsschädlichen Keimen belastet. „Wahrscheinlich würde überhaupt kein Wasser aus dem Hahn kommen. Denn die Pumpen, deren Gummidichtungen und Schmierstoffe ebenfalls chemische Produkte sind, würden nicht funktionieren“, so Karl Inmann. Sowohl die Kunststoff-Zahnbürste als auch die mit Fluoriden und Schleifmitteln versetzte Zahnpasta und das Haarshampoo, das Tenside enthält, wären inexistent. Auch kleidungstechnisch stünden wir ziemlich nackt da: Bei der Herstellung von Textilien kommt von der Rohfaser-gewinnung bis zur Endfertigung eine Vielzahl von Chemikalien zum Einsatz.

Wenn alles stillsteht und niemand kommuniziert

Wie sähe der Weg in die Arbeit aus? Neben der heimischen Industrieproduktion würde in Österreich auch der private und öffentliche Verkehr mangels Chemie rasch zusammenbrechen. Warum? „Weil Benzin und Diesel Produkte der Petrochemie sind, E-Autos Lithium-Ionen-Akkus

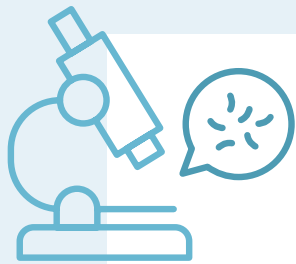
benötigen und die Reifen aus vulkanisiertem Kautschuk bestehen“, erklärt Karl Inmann. Und ohne Halbleiter-Dotierung, Flüssigkristallen im Display oder in Gehäusen, Dichtungen und Kabelhüllen verbautem Kunststoff gäbe es auch keine Treiber der digitalen Transformation, also keine Smartphones, kein Internet und keine Telefonie.

Willkommen in der Steinzeit

Unser Gesundheitssystem wäre ebenfalls nicht mehr wiederzuerkennen: Ohne chemische Syntheseprodukte wären etwa Insulin für Diabetiker, Blutdrucksenker oder Schmerzmittel wie Aspirin nicht mehr erhältlich. Operationen müssten abgebrochen werden, da Narkosemittel, sterile Handschuhe und Desinfektionsmittel fehlen. Zeitgleich stünden die heimische Landwirtschaft und Lebensmittelindustrie vor einem anderen Problem: Ohne Konservierungsstoffe, Schutzatmosphären in Verpackungen oder Kühlmittel in Kühlschränken würden Fleisch und Gemüse in den Supermärkten sofort verderben.

„Dieses dystopische Gedankenexperiment beweist: Justus von Liebig hatte recht. Chemie ist und bleibt der unsichtbare Treibstoff unseres modernen Lebens“, fasst Karl Inmann zusammen. ■





GESCHWEFELTE QUALITÄTSHÜTER

FRISCHE-KICK. Sulfite sind Schwefelverbindungen, die von der Kosmetik- über die Papier- bis zur Lebensmittelindustrie eingesetzt werden. Dass sie antimikrobiell wirken, wussten schon die alten Römer.

Steckbrief

NAME:

Sulfite

SIND:

chemische

Verbindungen,

die als Salze und

Ester der Schwefligen

Säure (H_2SO_3)

vorkommen.

Charakteristisch ist

das Sulfite-Ion (SO_3^{2-}),

das in vielen

anorganischen

und organischen

Verbindungen enthalten

ist. Sulfite treten in

unterschiedlichen

Formen auf, reagieren

leicht mit Sauerstoff

und oxidieren

dabei zu Sulfaten.

ANWENDUNG

Wofür benötigt man Sulfite?

Wegen ihrer antioxidativen, konservierenden und antimikrobiellen Eigenschaften sind bestimmte Sulfite als Lebensmittelzusatzstoffe in der EU zugelassen. Zu den chemisch verwandten Verbindungen aus der Stoffgruppe der Sulfite zählen beispielsweise Schwefeldioxid, Natriumsulfit, Natriumhydrogensulfit, Natriummetabisulfit, Kaliummetabisulfit, Calciumsulfit, Calciumhydrogensulfit und Kaliumhydrogensulfit. In der Lebensmittelindustrie werden Sulfite vorwiegend als Konservierungsmittel, Antioxidationsmittel, Bleichmittel (z. B. bei Trockenfrüchten) oder Schutz vor enzymatischer Bräunung eingesetzt. Weitere wichtige Anwendungsbereiche finden sich in der Chemie-, Papier- und Zellstoffindustrie („Sulfitverfahren“), Wasseraufbereitung (Sauerstoffbindung), Kosmetikindustrie (Haarpflegeprodukte), Fotografie (Entwicklerlösungen) und Weinproduktion.

PRODUKTION

Wie werden Sulfite hergestellt?

Sulfite sind Salze der Schwefeligen Säure, die durch das Einleiten von Schwefeldioxid (SO_2) in wässrige Laugenlösungen hergestellt werden. Aktuell wird der globale und hochgradig fragmentierte Sulfite-Markt vor allem durch die steigende Nachfrage aus dem Agrar- und Spezialchemiesektor befeuert. Zudem entsteht Schwefel als natürlicher Inhaltsstoff bei der Gärung – deswegen enthalten bestimmte Lebensmittel wie etwa Wein, Essig, Äpfel oder Zwiebeln von Natur aus Sulfite. Weil manche Menschen allergisch auf Schwefel reagieren, ist die Angabe „enthält Sulfite“ seit 2005 durch eine Richtlinie zur Lebensmittelkennzeichnung EU-weit vorgeschrieben. Sehr oft kann man diese verpflichtende Information auf Weinetiketten ab einer Konzentration von 10 mg/l lesen.



1,7 MRD.
US-DOLLAR



betrug 2025 der geschätzte **weltweite Umsatz von Natriumsulfit**. Das weiße oder schwach gelbe Pulver ist wasserlöslich, reagiert alkalisch und wirkt stark reduzierend.

VIELFÄLTIG



Zu den Hauptanwendungsbereichen von Sulfiten gehören die **Wasseraufbereitung** (34,6 %), die **Lebensmittelkonservierung** (23,8 %) sowie die **Zellstoff- und Papierindustrie** (19,1 %).



EFFIZIENT



Sulfite stehen für **Sicherheit, Stabilität und Qualität**. Sie ermöglichen effiziente Produktionsprozesse, erhöhen die Haltbarkeit von Lebensmitteln und sichern gleichbleibende industrielle Produktstandards.

WUSSTEN SIE, DASS ...

... Sulfite auch in Cidre, Obst- und Gemüsesäften sowie in getrocknetem Obst und Gemüse Verwendung finden, insbesondere bei Meerrettich und Kartoffelprodukten?

... der Sulfidgehalt in weißen und süßen Weinen in der Regel höher ist als in Rosé-, roten und trockenen Weinen?

... die alten Römer in ihren Weinfässern Schwefelkerzen abbrannten, um sie zu desinfizieren und vor Mikroorganismen zu schützen?

IST DIE LEHRE EIN AUSLAUFMODELL?



FAKT IST ...

Die Lehrlingszahlen gehen zurück, gleichzeitig fehlen Fachkräfte. Hat die klassische Lehre ausgedient?

MARIA MADL-AIGNER: Die Lehre ist auch zukünftig eine zentrale Säule der Fachkräftesicherung, gerade in der Industrie. Durch mehr schulische und akademische Angebote verschieben sich natürlich Entscheidungen – die Chancen für Lehrlinge bleiben aber sehr gut.

SYLVIA HOFINGER: Wir sehen die Lehre im Gegenteil als Modell mit Zukunft. Die letzten Jahre waren konjunkturell schwierig, das hat Spuren hinterlassen. Aber ein genereller Abwärtstrend lässt sich in unserer Branche nicht bestätigen. In einzelnen Berufen, etwa der Chemieverfahrenstechnik, sind die Zahlen stabil.

Trotzdem gilt die Lehre oft als „zweite Wahl“...

MARIA MADL-AIGNER: Das hat viel mit gesellschaftlichen Erwartungen

zu tun. Viele Eltern verbinden Erfolg noch immer automatisch mit Matura und Studium. Die Lehre wird dabei unterschätzt, obwohl sie hochwertige Ausbildung, Spezialisierungsmöglichkeiten und echte Aufstiegschancen bietet. Mehr Bewusstseinsarbeit darüber wäre sinnvoll – und zwar nicht nur bei Jugendlichen, sondern vor allem im familiären Umfeld. Unsere Lehrlinge haben nach Abschluss ihrer Ausbildung vielfältige Entwicklungsperspektiven und können – ganz nach ihren Interessen und Fähigkeiten – ihren Weg etwa als Meister, Lehrlingsausbilder oder als Leiter einer technischen Abteilung fortsetzen.

SYLVIA HOFINGER: Mit dem Image der Lehre kann man tatsächlich nicht zufrieden sein. Gleichzeitig beginnt ein Umdenken: Immer mehr junge Menschen – auch Maturanten – entscheiden sich bewusst für eine Lehre. Wichtig sind Role Models. Es gibt



Maria Madl-Aigner ist Head of Human Resources bei der Donau Chemie Gruppe Österreich

hier großartige Erfolge, etwa die von unserem ehemaligen Fachverbandssobmann Hubert Culik. Er startete als Lehrling in einer Wiener Lackfirma und schaffte es bis an die Spitze des Industriekonzerns Kansai Helios Österreich. Solche Geschichten sind noch viel zu wenig präsent.

Was macht die Lehre heute konkret attraktiv – und wo hakt es noch?

MARIA MADL-AIGNER: Bei der Donau Chemie bilden wir seit über 30 Jahren Lehrlinge aus, aktuell rund 20 in sechs Berufen – von Chemieverfahrens- und Labortechnik, Elektriker, Schlosser bis IT. Attraktiv ist vor allem die Praxisnähe. Wir investieren gezielt in Zusatzangebote, Persönlichkeitstrainings und interne Entwicklungsmöglichkeiten. Die jungen Nachwuchskräfte sind von Anfang an Teil des Unternehmens, übernehmen Verantwortung und sehen schon früh, was sie beitragen und bewirken können. Es ist eine Freude, die persönliche und fachliche Entwicklung zu begleiten. Wenn grundlegende schulische Kompetenzen nichtausreichend vorhanden sind, sind auch die Betriebe stärker gefordert, Wissenslücken zu schließen.

SYLVIA HOFINGER: Die chemische Industrie bietet sinnstiftende Arbeit – etwa in Bereichen wie Wasseraufbereitung oder Pharma. Viele Produkte tragen direkt zu Lebensqualität,

Gesundheit oder Nachhaltigkeit bei. Hinzu kommen überdurchschnittliche Verdienstmöglichkeiten – rund 1.250 Euro im ersten, über 2.100 Euro im vierten Lehrjahr. Wer engagiert ist, kann sich vom Lehrling bis in Führungspositionen entwickeln. Wo es hakt? Ganz klar beim Bewusstsein. Viele wissen nicht um die Vielfältigkeit und Chancen dieser Berufe. Gleichzeitig gilt es, Jugendliche dort abzuholen, wo sie sind – etwa durch Schulkooperationen. Neben Imagearbeit ist vor allem die Weiterentwicklung der Lehrinhalte entscheidend.

Apropos Weiterentwicklung der Lehrinhalte: Wurde es verschlafen, die Ausbildung zu modernisieren?

MARIA MADL-AIGNER:

Die Technologien entwickeln sich rasant, Stichwort Digitalisierung oder KI. Da sollten die Lehrpläne mithalten und sie werden auch immer wieder aktualisiert. In der Praxis sorgen auch die Unternehmen ein Stück weit dafür, dass der Nachwuchs am neuesten Stand ist.

SYLVIA HOFINGER:

Die Lehrinhalte werden laufend angepasst, aber solche Prozesse brauchen Zeit, weil viele Partner eingebunden sind – Sozialpartner, Sozialministerium, Interessensvertretungen. Am Ende steht dafür ein breiter Konsens. Etwas schneller sollte es trotzdem gehen. Gerade Themen wie Automatisierung oder neue Produktionsmethoden müssen noch stärker in die Ausbildung einfließen.

Und wie zufrieden sind Sie mit dem Anteil an weiblichen Lehrlingen?

MARIA MADL-AIGNER: Wir sehen hier eine positive Entwicklung. Es kommen zunehmend mehr junge Frauen – auch in technische Berufe. Das freut uns natürlich. Initiativen wie Girls' Days

LEHRLINGE IN ÖSTERREICH

Rund **102.900 Lehrlinge** (rund 70 Prozent davon männlich) wurden 2025 in

etwa **26.400 Betrieben** ausgebildet. Vor zehn Jahren waren es noch knapp 110.000.

Rund **40 Prozent eines Jahrgangs** beginnen eine Lehre.

Die **chemische Industrie** verzeichnet im Vorjahr insgesamt **588 Lehrlinge** in chemienahen Lehrberufen wie Chemieverfahrenstechnik, Labortechnik und Pharmatechnologie.

oder Lehrlingshackathon helfen, Hemmschwellen abzubauen und Interesse zu wecken.

SYLVIA HOFINGER: In der chemischen Industrie stehen wir im technischen Bereich vergleichsweise gut da – etwa 30 Prozent der Lehrlinge sind weiblich. In Laborausbildungen ist der Anteil noch höher. Natürlich bleibt es weiterhin wichtig, traditionelle Rollenbilder weiter aufzubrechen und Mädchen aktiv für technische Berufe zu begeistern. ■



Sylvia Hofinger ist Geschäftsführerin des Fachverbandes Chemische Industrie in der Wirtschaftskammer Österreich

ZUR PERSON

Nach der Matura an der HTL Ferlach studierte Reinhold Fleißner Verfahrenstechnik an der TU Graz. Beruflich startete er bei einem Spin-off der Montanuniversität Leoben im Bereich Medizintechnik durch. 2011 wechselte er zur Donau Chemie in Brückl und übernahm bereits 2014 die Leitung des Technikbereichs. Seit 1. April 2026 ist er Werksleiter. „Größte Leidenschaft“ des glücklich verheirateten Vaters von drei Kindern ist die Jagd, sowohl im Feld- und Waldrevier im Tal wie auch im Hochgebirge des Kärntner Mölltals.



„WIR DURFTEN GLEICH ZEIGEN, WIE MAN KRISEN BEWÄLTIGT“

ANTRITTSINTERVIEW. Der neue Werksleiter in Brückl, Reinhold Fleißner, war bei seinem Start mit einer nie dagewesenen Notlage konfrontiert. Wie er mit der Ausnahmesituation umging und wie er den Donau Chemie-Standort fit für die Zukunft machen will.

Mit 1. April 2026 sind Sie vom Leiter Technik zum neuen Werksleiter in Brückl aufgestiegen. Wie verlief der Übergang?

REINHOLD FLEISSNER: Herausfordernd, denn zum Schluss hatten wir ja den Brand im Werk. Da durften wir gleich zeigen, wie man Krisen bewältigt. Aber mein Vorgänger Manfred Ebenberger, der nach 25 Jahren in Pension ging, war für mich immer Mentor und Vorbild. Er war ein fordernder und fördernder Chef, daher war ich schon in den letzten Jahren sehr nah an der Werksleitung dran. In den letzten Monaten hat mich auch der Vorstand sehr unterstützt.

Die Sanierung des Salzlagers ist nur eines von vielen Modernisierungsprojekten in Brückl.



Apropos Brand: Nach dem Feuer in der Elektro-Schaltanlage am 7. Februar musste die Produktion in Brückl erstmals angehalten werden. Wie haben Sie diese anspruchsvolle Situation erlebt?

Samstagfrüh gegen 3 Uhr läutete mein Privathandy, ich glaubte an ein Versehen. Am Firmengerät sah ich dann Anrufe des Feuerwehrkommandanten und des Produktionsleiters Brückl. Als ich erfuhr, dass es um einen Brand im Turbinenhaus geht, war ich zwar besorgt, aber etwas beruhigt, da dieser Bereich abseits von Chemikalien und Produktion liegt. Um 4 Uhr war ich vor Ort und konnte mit der Produktionsleitung abklären, dass das Notstromaggregat läuft und die Anlage in einem sicheren technischen Zustand ist. Bereits um 6:30 Uhr konnte „Brand aus“ gegeben werden, dank dem Einsatz von über 100 Feuerwehrleuten. Um 7 Uhr teilten wir den Medien mit: Ja, es hat einen Brand gegeben, das Werk steht still, ist aber sicher und es hat nie eine Gefährdung für Menschen oder Umwelt gegeben.

Das klingt alles sehr dramatisch.

Im Moment empfand ich die Situation als nicht so belastend, wir haben einfach funktioniert: Produktion, Technik, Feuerwehr. Schon Samstagvormittag gab es einen handskizzierten Notfallplan, wie wir die 20-kV-Schaltanlage wieder herstellen können. Innerhalb kürzester Zeit organisierten wir eine Leihschaltanlage aus Oberösterreich. Nach der Untersuchung des LKA-Kärnten zur Brandursache und der Besichtigung mit der Versicherung konnten wir am Montag mit den Sanierungsarbeiten und der Herstellung des Provisoriums für die 20-kV-Leihschaltanlage beginnen. Ein Großer Dank gilt den langjährigen Partnern im Bereich der Elektrotechnik, die schon am Montag mit Manpower und Material aushalfen. Die 400-Volt-Versorgung für Büros, Beleuchtung, Pumpen, Rührwerke und Absaugungen wurde mit Leih-Generatoren aufrechterhalten. Nach zwei Wochen hatten wir dann wie geplant wieder Strom und konnten die Produktion langsam hochfahren.

MILLIONEN FÜR BRÜCKL

Seit 1908 entstehen in Brückl chemische Grundstoffe, heute primär hochwertige Elektrolyseprodukte wie Chlor und Natronlauge oder Eisen-III-Chlorid und PAC als Flockungsmittel. Aktuell laufen mehrere Projekte zur Modernisierung des Standorts.

Stromversorgung neu:

Nach dem Brand wird die 20kV-Schaltanlage für 5,8 Millionen Euro erneuert. Fertigstellung bis Herbst 2027.

Neubeschichtung der Elektrolysezellen:

Die Anoden und Katoden der Elektrolyse erhalten eine neue Spezialbeschichtung und die Membrane der einzelnen Zellen werden getauscht. Dies erhöht die Ausbeute der Elektrolyse bei niedrigerem Stromverbrauch. Projektkosten: 5,4 Mio. Euro.

Modernisierung der Eisen-III-Anlage (Entzinkung):

Für die Herstellung von Eisen-III-Chlorid werden unter anderem auch Altbeizen, ein Abfallprodukt aus den Stahlverzinkereien, verwendet. Die Entzinkungsanlage wird für 4,5 Millionen Euro modernisiert.

DONAU PAC AQUACLEAR-Produktion:

Für mehrere 100.000 Euro wird ein Produktions-Reaktor errichtet, der 2027 in Betrieb gehen soll.

Neues Wasserkraftwerk Gurk:

Derzeit laufen die Genehmigungsverfahren für das 20-Millionen-Euro-Projekt zur Neuerrichtung der Anlage.

Sanierungen:

Das Lager für das Siedesalz und das Labor werden rundum erneuert und es wird eine neue Waggon- und Lkw-Waschanlage gebaut.

Wie haben Sie Ihre Kunden von der Notsituation informiert?

Nach dem Ereignis haben unser Vorstand Richard Frühwirth und der Vertrieb bei unseren Vertragspartnern „Force Majeure“ angemeldet, die am 3. März aufgehoben werden konnte. Um die Bestellungen in der Zwischenzeit zu bedienen, haben wir sehr kurzfristig Ersatzlieferungen koordiniert und konnten unseren Kundenstamm damit letztlich halten. Seit Mitte März läuft die Produktion wieder unter Volllast.

In welchen Punkten unterscheidet sich Ihre neue Rolle von der bisherigen?

Die Verantwortung ist größer geworden, allerdings hatte ich als Leiter Technik bereits die Hälfte unserer rund 130 Beschäftigten geführt. Der Austausch mit Interessensvertretungen, Gemeinde und Behörden bleibt weiter zentral. Als Seveso-Betrieb haben wir etwa jährlich die Amtssachverständigen des Landes im Haus, alle drei Jahre gibt es eine Umweltinspektion. Mit der Gemeinde stimmen wir uns ohnehin ständig ab, da wir aktuell sehr viel in die Modernisierung der Anlagen in Brückl investieren – dafür braucht es die entsprechenden Genehmigungen.

Die Donau Chemie investiert viele Millionen in die Infrastruktur in Brückl (Übersicht siehe Infobox). Was sind hier Ihre zentralen Ziele?

Das Wichtigste ist, dass Brückl 365 Tage im Jahr 24 Stunden läuft, und zwar möglichst energieeffizient und ressourcenschonend. Dazu verbessern wir kontinuierlich die Produktionsprozesse. Da die Produktion sehr energieintensiv ist, prüfen wir auch Möglichkeiten für ein optimiertes Energiemanagement. Etwa in Form von Batteriespeichern oder an den Strompreis angepassten Herstellungszyklen. Daneben werden auch Aus- und Weiterbildung der Belegschaft sowie das Employer Branding immer wichtiger: Gemeinsam mit der HR-Abteilung in Wien wollen wir uns als attraktiver Arbeitgeber in der Region positionieren, damit wir auch künftig qualifizierte Fachkräfte gewinnen und langfristig binden können. ■



GEBALLTE ERFAHRUNG

URGESTEIN. Über mehr als drei Jahrzehnte prägte Ernst Hasawend die steirischen Kläranlagen-Nachbarschaften mit Fachwissen, Offenheit und persönlichem Einsatz. Mit dem Ende seiner Sprecherfunktion bleiben ein starkes Netzwerk und große Fußstapfen.

STECKBRIEF

Name: Ernst Hasawend

Alter: 71

von 1991 bis 2017 Klärwärter und Betriebsleiter beim Reinhaltungsverband Pößnitz-Saggautal
seit 2017 in Pension

seit 33 Jahren Sprecher der Kläranlagen-Nachbarschaften ST 08 (Weststeiermark), einem Mitglied des Dachverbandes ÖWAV.

Geplante Übergabe an Michael Thünauer: 2028

Als die Kläranlagen-Nachbarschaften Anfang der 1990er-Jahre auch in der Steiermark aufgebaut wurden, war vieles Neuland. Neue gesetzliche Anforderungen, der Übergang von rein mechanischer zu biologisch-chemischer Abwasserreinigung und ein rasanter technischer Fortschritt stellten die Gemeinden vor große Herausforderungen. Die Nachbarschaften entstanden als Antwort darauf – als freiwillige Zusammenschlüsse, um Erfahrungen zu teilen und voneinander zu lernen.

Ernst Hasawend war von Beginn an dabei und ist heute der längstgediente Sprecher. Nach einer Umschulung zum Umweltschutzbeauftragten führte ihn sein Weg 1991 in die Abwasserwirtschaft – in einer Zeit, in der in den Kläranlagen oft einzelne Gemeindemitarbeiter nach kurzer Ausbildung Verantwortung für hochkomplexe Wartungs- und Reinigungsprozesse übernahmen.

Hier entfalteten die Kläranlagen-Nachbarschaften ihre Wirkung: Bis heute bilden die nunmehr 57 österreichweiten Vereinigungen, 10 davon in der Steiermark, das Rückgrat der betrieblichen Weiterbildung in der Abwasserwirtschaft.

Gelebte „Nachbarschafts-Hilfe“

Im Laufe der Zeit habe sich viel verändert, sagt Hasawend: Zur Digitalisierung und Automatisierung sowie neuen Reinigungstechnologien kämen häufigere Extremwetterereignisse: „Das Wetter ist auf jeden Fall unberechenbarer geworden. Nach einem Hochwasser unterstützen die größeren die kleineren Kläranlagen beispielsweise mit leistungsstarken Pumpen.“ Geblieben ist über die Jahre die zentrale Funktion der Nachbarschaften als Plattform für Weiterbildung, Informationsaustausch und gegenseitige Hilfe. „Wer nicht Teil der Nachbarschaft ist, bleibt mit seinem Wissen stehen“, bringt es der verheiratete Familienvater auf den Punkt.

Langjährige Partnerschaft

Partnerschaften mit Unternehmen wie der Donau Chemie spielten und spielen dabei eine wichtige Rolle. Die Fäll- und Flockungsmittel, Eisen-III-Produkte oder auch Salzsäure (für die Reinigung der Kammerfilterpresse) sind heute unverzichtbare Bestandteile eines stabilen Anlagenbetriebs – auch ihr sachgerechter Einsatz lebt von Erfahrung und Austausch.

Die mittlerweile über 30-jährige Zusammenarbeit mit der Donau Chemie ist für Hasawend fachlich wie menschlich bereichernd: Besonders schätze er den offenen Austausch, zunächst mit Christoph Krautinger, danach mit Werner Gerhold und aktuell mit Siegfried Wernig. Die Wertschätzung beruht auf Gegenseitigkeit: „Mich beeindruckt seine geballte Erfahrung – und dass er sie ohne Vorbehalt weitergibt“, sagt der Kärntner Wernig über den Steirer.

Mit dem Ende von Hasawends Sprecherfunktion in etwa zwei Jahren schließt sich ein persönliches Kapitel. Die Nachbarschaften aber bleiben – getragen von dem Geist, den der Steirer über Jahrzehnte mitgeprägt hat. ■

WAS MACHT ...

ROBERT BISCHOF? Als Leiter Forschung und Entwicklung erarbeitet er mit seinem Team neue Verfahren und Produkte für alle Sparten der Donau Chemie Gruppe.

Bücher einbinden in der Schulbibliothek als Strafe fürs Zuspätkommen – so können Chemiker-Karrieren beginnen. Zumindest die von Robert Bischof, dem die Biografie des österreichischen Chemienobelpreisträgers Max Perutz in die Hände fiel, die ihn sofort fesselte.

Heute leitet der promovierte Biotechnologe die F&E-Abteilung mit sieben Entwicklern und noch einmal so vielen Labormitarbeitern, um die Donau Chemie Gruppe am Puls der Zeit zu halten. „Ganz allgemein gesagt schaue ich darauf, dass unser Unternehmen auch in hundert Jahren noch existiert“, beschreibt er seine Mission. „Zusammen mit den vier Business Units und meinem Team finde ich Wege, wie wir bestehende Produkte und Prozesse entweder verbessern oder ganz neu entwickeln.“

Im Berufsalltag bedeutet das für ihn, sehr viel zu kommunizieren. Die eigene Abteilung gegenüber Chemie-, Carbon-, Wassertechnik- und Donauchem-Sparte zu repräsentieren, ist eine seiner Hauptaufgaben. In der Regel wüssten die Business Units sehr genau, welche geschäftlichen Ziele sie erreichen wollen – weniger klar sei häufig, wie die einzelnen Schritte dorthin aussehen, erklärt Robert Bischof. Die Entwicklungsabteilung nimmt die Anforderungen der Sparten auf und übersetzt sie in strukturierte Forschungsprojekte samt Experimenten und Laboraufträgen.

Kooperationen mit der Wissenschaft

Die Zusammenarbeit mit externen Forschungseinrichtungen ist ebenso unerlässlich. „Damit der Innovationsgeist seine Spannkraft nicht verliert, ist es wichtig, dass man sich für Kooperationen öffnet“, sagt Robert Bischof.

Mittelfristig, bis 2028, haben er und sein Team jedenfalls einiges vor: Ein neues anorganisches Basisprodukt soll sich dann auf dem Weg zur Marktreife befinden. Zwei neue Spezialaktivkohlen sollen mindestens im dreistelligen Tonnenmaßstab produziert werden. Und schließlich soll die Forschung im Bereich Donauchem, die bisher primär in Österreich stattfand, auf die Töchter in Zentral- und Osteuropa ausgeweitet werden. ■



DREI FRAGEN AN ROBERT BISCHOF

Wie lange sind Sie bereits bei der Donau Chemie?

Ich bin im Mai 2025 nach acht Jahren bei einem österreichischen Faserhersteller zur Donau Chemie gewechselt. Davor habe ich ein Doktorat der Molekularen Biotechnologie abgeschlossen und war einige Jahre in der Forschung.

Warum haben Sie sich für einen Job in der Chemiebranche entschieden?

Das Universitäre wirkte auf mich irgendwann zu repetitiv. Um als Forscher vorne mitzumischen, muss man sich in einem sehr engen Feld immer mit den gleichen Dingen beschäftigen. Die Industrie bietet viel mehr Abwechslung und Praxisnähe.

Was schätzen Sie an Ihrer Arbeit?

Wir arbeiten in vielen Projekten an essenziellen Fragen. Zum Beispiel: Wie kann die Stadt Wien mit sauberem Trinkwasser versorgt werden, sollten irgendwann die Hochquellen nicht mehr zuverlässig liefern? Angenehm finde ich, dass es bei der Donau Chemie eine zuversichtliche Grundstimmung gibt.

Kommunizieren: ein wesentliches Element in Robert Bischofs Job.

Werner Gerhold und
Clemens Tischler:
zusammengerechnet
90 Jahre Lebens-
erfahrung.



GENERATIONENWECHSEL

VERNETZUNG. In vielen Kläranlagen im Land findet ein Generationenwechsel statt. Auch das Team der Donau Chemie Wassertechnik verjüngt sich. Um die aktuellen Herausforderungen der Branche zu meistern, arbeiten Anwender und Hersteller eng zusammen.

Zwei Mitarbeiter der Donau Chemie, drei Kläranlagen, vier Klärwärter, und eine Vielzahl an Fragen zur Abwasserreinigung, über die intensiv diskutiert wurde: Das war der erste „Kläranlagen Day“ der Donau Chemie Wassertechnik, Region Niederösterreich, Wien und Burgenland. Der Bedarf kleinerer Kläranlagen nach fachlichem Austausch ist groß. So ist die neue Kläranlage in Achau erst vor wenigen Jahren in Betrieb gegangen, mit Peter Gruber und Mario Kratochwil als neuen Klärwärtern. Martin Hauser übernahm die Kläranlage Moosbrunn im April 2024 von seinem Vorgänger, der in den wohlverdienten Ruhestand ging. Bei Kurt Haager in Laxenburg erfolgte dieser Wechsel bereits im Jahr 2022.

Beim Treffen der Klärwärter bewahrheitete sich auch wieder die alte Weisheit „Man sieht sich immer zweimal im Leben“: Mario Kratochwil und Martin Hauser kennen sich aus einer Zeit, als sie noch Windeln statt Arbeitshosen trugen.

Was die Kläranlagen beschäftigt

Der Sicherheitsaspekt ist ein wichtiger Teil der Ausbildung zum Klärfacharbeiter, sie beschäftigt Klärwärter aber auch täglich bei der Arbeit. Oft sind kleine Anlagen nur mit einer Person besetzt – da ist die kollegiale Unterstützung wichtig. Dabei ist auch das Vier-Augen-Prinzip sehr hilfreich. Aber auch digitale Systeme erleichtern den Betrieb erheblich. Ganglinien und Störungen lassen sich heute mobil auslesen, ganz einfach auch per Smartphone. „Ich habe meine Anlage beim Hochwasser 2024 von Salzburg aus gesteuert“, erzählt Kurt Haager lachend.

Die neuen Leitsysteme und Versuche mit Schlammalter, Belüftungs- und Betriebsstrategien machen heute eine effizientere Abwasserreinigung möglich. Angst vor der neuen Abwasseremissionsverordnung haben die Klärwärter daher nicht – die geforderte Reinigungsleistung für Stickstoff und Phosphat wird bereits jetzt deutlich überschritten.

Generationenwechsel in der Wassertechnik

Wie in zahlreichen Kläranlagen steht auch bei der Donau Chemie ein Generationenwechsel an. Über viele Jahre war Werner Gerhold erster Ansprechpartner für die Kläranlagen in Niederösterreich, Wien und im Burgenland. Mit Ende letzten Jahres ging der 61-Jährige in Altersteilzeit und hat nun einen jungen Kollegen an der Seite, der seine Agenden bis zur Pensionierung Stück für Stück übernehmen wird: Clemens Tischler ist seit Februar 2026 neuer Außendienstmitarbeiter und Anwendungstechniker der Region Ost (mehr zur Person in der Infobox).

An einem reibungslosen Übergang besteht kein Zweifel. Clemens Tischler kennt fast alle Kläranlagen im Osten Österreichs – von den kleinsten mit 100 EW bis zur Kläranlage Wien mit 4 Millionen EW – bereits aus früheren beruflichen Stationen. Als studierter Bio- und Umwelttechniker und ehemaliger Klärwart ist er zudem mit den hohen Standards moderner Abwasserreinigung bestens vertraut.



V. l. n. r.: Kurt Haager (Laxenburg), Martin Hauser (Moosbrunn), Mario Kratochwil (Achau), Clemens Tischler, Peter Gruber (Achau).

„Zu meinen Aufgaben gehört die Anwendungstechnik“, erklärt der 29-Jährige. „Wir machen aktuell schon die ersten Versuche, um für Kunden neue Lösungsansätze zu finden. Weiters stehen auch Anwendungen mit dem Produkt DONAU PAC® AQUACLEAR für die 4. Reinigungsstufe an. Dafür arbeite ich intensiv mit unserem Entwicklungschemiker Wolfgang Binder zusammen, der AQUACLEAR federführend entwickelt hat.“

Und wie geht's weiter?

Bis Ende 2029 sind Werner und Clemens gemeinsam unterwegs. Dabei fühlt sich der Kalender wie von selbst – denn es gibt keine Wundermittel, nur die naturwissenschaftlichen Möglichkeiten der Abwasserreinigung. ■

Alles konnte an einem Tag nicht diskutiert werden, aber Werner und Clemens freuen sich, vier Klärwärter aus der Region stärker vernetzt zu haben.



IM PORTRÄT

Clemens Tischler

Die meisten Menschen schauen zu Clemens Tischler auf. Kein Wunder bei einer Körpergröße von 2,02 Metern. Der Weinviertler studierte an der FH Oberösterreich in Wels Bio- und Umwelttechnik und war schon während seines Masterstudiums als Klärwart in Korneuburg tätig. Nach dem Studium sammelte er erste Berufserfahrungen bei einem Hersteller von Geräten für Wasseranalytik, bevor er im Februar 2026 zur Donau Chemie wechselte. Die ersten Arbeitstage verliefen gleich turbulent: Der Produktionsstillstand im Werk Brückl aufgrund von „Force Majeure“ erforderte Improvisationstalent, damit dennoch alle Kunden mit den gewünschten Waren versorgt werden konnten. In seiner Freizeit spielt der 29-Jährige Fußball und sorgt als DJ auf Partys für Stimmung.

SKI ODER STAND-UP-PADDLE?

GESCHICHTE DER WASSESTECHNIK.

Felix genießt mit seinen Eltern die guten Pistenverhältnisse zum Ende der Saison. In Zeiten des Klimawandels eine Seltenheit.

Von Alexander Jereb, Entwicklungsleiter Wassertechnik

Skifahren ist schon cool. Die Pisten sind noch immer gut und die vielen Touristen schon abgereist – da haben wir richtig viel Platz.

Für Anfang April ist es ungewöhnlich kalt, deshalb bleibt der Schnee hart. Dieser Winter war eigenartig – manche Regionen bekamen viel Schnee ab, bei uns hat es weniger als üblich geschneit. Ohne Schneekanonen hätte es hier wahrscheinlich nur eine kurze Saison gegeben.

Da hätte ich mich aber überhaupt nicht gefreut. Macht das das Klima?

Durch den Klimawandel wird es tatsächlich jedes Jahr wärmer. Seit deiner Geburt ist die Jahresmitteltemperatur um ca. 1 Grad Celsius gestiegen. Auch wenn der Jänner heuer sehr kalt war, so war auch dieser Winter wieder wärmer im Vergleich zum langjährigen Mittel.

Werde ich mit meinen Kindern auch noch Ski fahren können?

Wenn der Trend anhält, wird es für einige Skigebiete schwierig. Wo nicht genug Schneekanonen stehen, gibt es bereits Probleme.

Braucht man eigentlich viel Wasser für die Schneekanonen?

Für die Grundbeschneigung der 40 Kilometer Pisten hier sind schätzungsweise

200.000 m³ Wasser nötig – in etwa so viel, wie 1.000 Haushalte pro Jahr verbrauchen. Das Wasser für Kunstschnee muss dabei Standards, in Österreich der ÖNORM M 6257, genügen: Es darf keine Kolibakterien enthalten und muss Grenzwerte für Nitrat, CSB und Schwermetalle einhalten. Gesundheitliche Risiken sollen so ausgeschlossen werden.

Sonst brauchen die Skigebiete eben eine Wasseraufbereitung, da könntet ihr sicher helfen.

Das können wir sicher, egal ob es um Desinfektion, Entfernung von Trübstoffen, Phosphaten oder auch Spurenstoffen geht.

Ist Wasseraufbereitung eigentlich gut oder schlecht für unser Klima?

Auf Wasseraufbereitung können wir nicht verzichten. Sauberes Trinkwasser ist lebensnotwendig, aber leider nicht überall auf der Welt verfügbar. Abwasser aus Haushalten und Industrie zu reinigen, schützt unsere Umwelt und sichert die Trinkwasservorräte. Allerdings braucht es für die Wasseraufbereitung Ressourcen: neben diversen Betriebsmitteln hauptsächlich elektrische Energie. Eine moderne Kläranlage benötigt viel Strom für den Betrieb der Pumpen und vor allem für die Belüftung der biologischen Stufe. Je nachdem, wie der Strom erzeugt wird,

kann dies mehr oder weniger Treibhausgasemissionen bedeuten. Im Behandlungsprozess entstehen weitere Gase, nämlich Methan und Lachgas. Methan ist 28-mal und Lachgas 265-mal klimaschädlicher als Kohlendioxid.

Das ist aber gar nicht zum Lachen!

Die EU strebt Energieneutralität in der Abwasserbehandlung an. Abwasser enthält einiges Energiepotenzial: Biogas kann für Strom und Wärme genutzt werden, freie Flächen bieten Platz für Photovoltaik und mit der Abwärme des Wassers kann man heizen. Da kommen laufend neue Ideen auf den Markt, wie zum Beispiel faltbare Photovoltaikzellen über den Klärbecken. Und auch unsere Produkte unterstützen Kläranlagen dabei.

Ja stimmt, das hast du schon einmal erzählt! Das ist die Geschichte mit den kleinen Fußabdrücken aus Schweden!

Das schwedische Institut IVL hat bereits vor einigen Jahren analysiert, wie verschiedene Verfahren zur Phosphatreduktion im Abwasser Treibhausgasemissionen verursachen. Zuvor ließ INCOPA, die Vereinigung der Fällungsmittelproduzenten, die

ökologischen Fußabdrücke der Produktion der Fällungsmittel berechnen. Die Studien wurden kürzlich mit aktuellen Daten durch IVL aktualisiert.

Und was ist da herausgekommen?

Auch in der Neuberechnung hat sich bestätigt, dass das Treibhausgaspotenzial der Fällungsmittelproduktion gering ist. Denn bei der Herstellung werden im Sinne der Kreislaufwirtschaft häufig Sekundärrohstoffe wiederverwertet. Die chemische Phosphatfällung selbst trägt laut Studie weniger als 1,5 % zu den Gesamtemissionen der Kläranlage bei. Der Unterschied wird vor allem beim Vergleich der chemischen Vorfällung mit der biologischen Phosphorelimination deutlich. Die chemische Vorfällung entlastet die Biologie, es braucht weniger Energie für die Belüftung und Pumpen und es entstehen auch weniger CO₂ und Lachgas. Eine Vorfällung bringt zudem leicht abbaubaren Kohlenstoff in die Schlammfäulung ein. Dieser wird dort zu Methan umgewandelt, das als Biogas Wärme und Strom erzeugen kann. Dies ist ein wichtiger Schritt, um die in der KARL geforderte Energieneutralität zu erreichen.

Ah ja, die KARL – die kenn' ich! Ist das nicht die, die auch die Entfernung der Medikamente vorschreibt?

Ja genau, die kommunale Abwasserrichtlinie. Nach heutigem Stand der Technik wird für die Spurenstoffentfernung eine Ozonbehandlung oder Aktivkohle oder beides verwendet. Aktivkohlefilter haben dabei unter anderem den Vorteil, dass die Kohle mehrfach reaktiviert werden

kann. Wenn dann außerdem Kohle aus nachwachsenden Rohstoffen wie etwa Kokoskohle verwendet wird, so beträgt der Anteil der Aktivkohle nur 1 bis 4 % an den gesamten CO₂-Emissionen der Kläranlage.

Cool! Gut fürs Klima! Aber weißt du was, jetzt kommt dann schon bald der Sommer. Das nächste Mal nehme ich keine Ski, sondern mein Stand-up-Paddle mit. Der See für die Schneekanonen wäre perfekt dafür. Und sollten sie irgendwann nicht mehr benötigt werden, dann kann ich noch immer mit dem SUP eine Runde drehen. Aber ich hoffe nach wie vor, dass auch ich noch mit meinen Kindern Skifahren gehen und Schneeballschlachten machen kann. Bitte, Papa, sorgt ihr Erwachsene dafür, dass das auch eure Kinder und Enkelkinder noch erleben dürfen. ■



Alexander Jereb
ist Entwicklungs-
leiter der Donau
Chemie Unit
Wassertechnik.



MEIN ELEMENT ALUMINIUM

METHUSALEM. Langlebig, widerstandsfähig und fast unsterblich: Aluminium begleitet Roberto Koller seit Jahrzehnten beruflich wie privat – und fasziniert ihn bis heute.

„Einfach sensationell!“, Wenn Roberto Koller über Aluminium spricht, kann er die Begeisterung über „sein“ Element kaum verhehlen. Sie speist sich aus den besonderen Eigenschaften des Metalls: Aluminium ist leicht, korrosionsbeständig, bildet eine schützende Oxidschicht – und lässt sich nahezu verlustfrei recyceln. Was ihn besonders beeindruckt: „Rund 75 Prozent des jemals produzierten Aluminiums sind heute noch in Gebrauch.“

Gewonnen wird es hauptsächlich aus Bauxit, einem natürlich vorkommenden Gestein. Dass das Metall ein echter

Dauerläufer ist, zeigt sich auch in seiner Verbreitung: Es ist das häufigste Metall der Erdkruste. Die Kombination aus geringem Gewicht und hoher Stabilität machte ganze Industrien erst möglich – etwa den modernen Flugzeugbau oder den Leichtbau im Fahrzeugbereich. „Ohne Aluminium gäbe es viele technologische Entwicklungen gar nicht“, ist Koller überzeugt.

Beruflich wie privat begleitet ihn das Metall schon lange. Bevor er vor vier Jahren zur Donau Chemie wechselte, war er viele Jahre Produktionsleiter bei einem Hersteller für Aluminiumtuben:

Seit Anfang 2026 ist Roberto Koller Produktionsleiter für den Bereich Wassertechnik im Werk Brückl.

„Die meisten, die man in der Apotheke bekommt, sind aus Alu“, weiß Koller. Der Grund: Es schirmt Licht und Sauerstoff zuverlässig ab und schützt empfindliche Inhalte besser als Kunststoff – ein klarer Vorteil etwa bei Salben oder Lebensmitteln.

Nachhaltige Entscheidung

Privat entschied sich Roberto Koller auf Anraten seines damaligen Chefs für ein Dach aus Aluminiumschindeln. „Das hält für die Ewigkeit“, sagt Koller. Wind, Wetter und Korrosion können dem Material wenig anhaben. Selbst nach Jahrzehnten lässt es sich ohne Qualitätsverlust recyceln; beim Wiedereinschmelzen werden gegenüber der Primärproduktion bis zu 95 Prozent Energie eingespart. Bei der Donau Chemie leitet Roberto Koller seit Anfang des Jahres die Abteilung Wassertechnik. In Brückl verantwortet er unter anderem die Produktion von Polyaluminiumchlorid (PAC), eines zentralen Flockungsmittels für Trinkwasseraufbereitung, Abwasserbehandlung und Papierindustrie. Seine Aufgabe ist es, Produktionsmengen, Prozesse und Budgets zu koordinieren.

Das von der Donau Chemie aus dem zugekauften Rohstoff Aluminiumtrihydrat (ATH) hergestellte PAC bindet feinste Schwebstoffe und entfernt sie aus dem Wasser. „Am Ende wird so aus einer trüben Flüssigkeit klares Wasser“, beschreibt Koller den Effekt.

Und wenn Aluminium kein Element, sondern ein Tier wäre? Da muss er nicht lange überlegen: „Dann wäre es eine Riesenschildkröte. Denn die wird über hundert Jahre alt und ist ebenfalls äußerst zäh.“ ■

NEUESCHEN&EVENTS



INDIEN: NEUE ENDFERTIGUNGSLINIE ERÖFFNET

PRODUKTIONSAUSBAU. Am 6. Jänner 2025 wurde bei der Donau Carbon India die neue Endfertigungslinie für Aktivkohle offiziell eröffnet.

Die Produktionslinie für Aktivkohle auf Kokosnussbasis markiert einen wichtigen Meilenstein für den Standort in Indien. Sie erweitert die bestehenden Produktionskapazitäten, verbessert die Effizienz der Abläufe und stärkt die Leistungsfähigkeit der Donau Carbon India im internationalen Verbund.

Zur Eröffnungszeremonie reisten auch James Schober, Vorstandsvorsitzender der Donau Chemie AG, und Katharina Wiesauer, Managing Director der Donau Carbon, an. Im Rahmen einer kurzen Zeremonie wurde das Band durchgeschnitten und ein lokaler Priester segnete die Anlage, die im Anschluss vorgestellt wurde. Beim informellen Austausch bot sich dann Gelegenheit für Gespräche mit dem lokalen Team.

Reportage: Das TV-Team führte auch ein Interview mit Pischelsdorf-Werksleiter Alexander Liska.



Nachdem das Band durchgeschnitten war, besichtigten James Schober und Katharina Wiesauer die neue Produktionslinie.

FILMDREH IN PISCHELSDORF

TRAGENDE ROLLE. Für eine Reportage über die Grundwassersanierung nach einem fatalen Zugunglück in Tschechien filmte ein TV-Team die Aktivkohleproduktion.

Am 28. Februar 2025 entgleiste im tschechischen Hustopeče nad Bečvou ein Kesselwagenzug im Bahnhof, weil er zu schnell über eine Weiche fuhr. 15 der 17 mit Benzol beladenen Waggons brannten aus. Dabei gelangte auslaufendes Benzol auch ins Grundwasser. Wegen der Umweltauswirkungen gilt der Vorfall als einer der bislang schwerwiegendsten Eisenbahnunfälle in Tschechien. Rund um den Jahrestag des Unglücks berichtete ein tschechischer TV-Sender über die laufenden Sanierungsmaßnahmen vor Ort und besuchte in diesem Zusammenhang auch das Donau Chemie-Werk in Pischelsdorf.

Hintergrund: Zur Sanierung des Grundwassers wird Aktivkohle aus Pischelsdorf eingesetzt. Durch ihre speziellen Eigenschaften kann sie Schadstoffe binden, sodass diese anschließend sicher und fachgerecht entsorgt werden können. Damit leistet die Aktivkohle der Donau Chemie einen wichtigen Beitrag zur Umweltaufbereitung vor Ort. Die Fernseh-Crew filmte unter anderem die beiden Reaktivierungsdrehrohre in der Aktivkohleproduktion und holte Werksleiter Alexander Liska für ein Interview vor die Kamera. Der Beitrag wurde als Sonderbericht im Lokalfernsehen in Ostrava ausgestrahlt.



PROST!

Was auf keiner sommerlichen Gartenparty fehlen darf, sind kühle Getränke. Ob Fruchtsaft, Bier oder Wein: In der Herstellung kommen oft Aktivkohlen der Donau Carbon zum Einsatz. Sie reinigen das eingesetzte Wasser oder entfernen unerwünschte Begleitstoffe aus dem Endprodukt. Damit es genauso schmeckt, wie es schmecken soll!



Donau Chemie Aktiengesellschaft
1030 Wien, Am Heumarkt 10
Tel.: +43 1 711 47-0
Fax: +43 1 711 47-1500
office@donau-chemie.com

