



Neue Gesellschafter - neue Chancen

Durch eine Kombination von Produktion und Handelsdienstleistung ergänzt die Hamm Chemie in ausgewählten Geschäften geschickt die Aktivitäten ihrer neuen Eigentümer.

Die Hamm Chemie GmbH, Oberhausen, bei der sich Chemieproduktion und Chemiehandel gleichsam verzahnen, hat eine wechselvolle Geschichte hinter sich. Ursprünglich aus der Vereinigung von vier Chemiebetrieben der damals zur Schering AG gehörenden Concordia Bergbau AG entstanden, gehörte sie über mehr als ein Jahrzehnt als Hydro Chemicals Deutschland GmbH zum Norsk-Hydro-Konzern. Dieser wickelte über sie zusätzlich zu den ursprünglichen Aktivitäten von Hamm nahezu den gesamten Stickstoff-Vertrieb für den technischen Bereich innerhalb der Bundesrepublik Deutschland ab.

Ende vorigen Jahres beschloss man bei Norsk-Hydro, sich auf die Vermarktung von Stickstoffzeugnissen zu konzentrieren, und verlor daher das Interesse an einem Großteil der Hamm-Aktivitäten. Ein Käufer fand sich recht schnell: Schon früher hatte sich die Kruse Chemie KG, Balve, Interesse am Oberhausener Unternehmen gezeigt. Dazu stieß als Partner die ebenfalls in Balve ansässige Chemische Fabrik Wocklum Gebr. Hertin hinzu. Seit dem 1. Januar 2001 gehört die nunmehr wieder unter Hamm Chemie GmbH agierende Hydro Chemicals zu gleichen Teilen den beiden Balver Chemikalien-Handelsfirmen und strebt für das Jahr 2001 einen Umsatz von über 35 Mio. DM an.

Mischbeize Recycling

Eines der Felder, auf denen sich die Aktivitäten von Hamm, Kruse und Wocklum ergänzen, besteht in der Aufbereitung von Altbeizen aus der Feuerverzinkungs-Industrie. Sowohl Kruse als auch Wocklum haben Systeme zur Rücknahme solcher Altbeizen installiert. Diese Altbeizen werden von Hamm seit 1997 in einer nach einem eigenen Verfahren arbeitenden Anlage auf dem Betriebsgelände in Oberhausen aufgearbeitet. Dabei werden Eisen(II)-chlorid- und Zink(II)chlorid-Lösungen gewonnen. Ersteres geht vor allem in die Wasseraufbereitung der nahegelegenen Klärwerke, letzteres an Zinkoxid-Produzenten. Je nach Zinkgehalt der Altbeize können Eisen-Beize mit verarbeitet werden.

Die Anlage wurde auf eine Durchsatzkapazität von 12000 dato ausgelegt. Obwohl das Aufkommen an Mischsäuren aus der deutschen Verzinkungsindustrie in den letzten Jahren um über 50 % zurückgegangen ist, kann die Anlage mit Altbeizen aus deutschen und europäischen Verzinkereien gut ausgelastet werden.



Eisenchlorid-Lösung aus der Oberhausener Anlage kommt bei der Aufbereitung von Abwasser wieder zum Einsatz.



Wie die Produkte aus der Recycling-Anlage werden auch die Chemikalien aus den anderen Eigenproduktionen von Hamm selbst vermarktet. Ein solches Erzeugnis ist Rombach-Leichtsulfat®, ein Natriumsulfat mit einem Schüttgewicht unter 500 g/l. Das spezielle Sprühturm-Verfahren stammt noch von einer der Hamm "Gründungsgesellschaften", der Chem. Fabrik Rombach. Das Leichtsulfat geht als Waschmittel-Bestandteil vor allem an kleinere und mittlere Produzenten.

Weiterhin besteht bei Hamm eine Anlage zur Verstellung hochprozentiger Schwefelsäure in die verschiedensten Grädigkeiten, insbesondere zu einzelnen Batteriesäure-Konzentrationen. Auf ähnlichem Feld arbeitet auch Wocklum, doch überschneiden sich die einzelnen Absatzgebiete laut Hamm-Geschäftsführer Jürgen Mann kaum. Nach Schließung des Duisburger Sodaproduzenten Mathes & Weber im Jahre 1998 hat Hamm die Herstellung von Soda- und Natriumbicarbonat-Lösungen aufgenommen. Die Nachfrage ist inzwischen derart gestiegen, das jetzt eine Kapazitätserweiterung von 6000 auf 15000 jato in Angriff genommen wird. Die erforderliche Investition wurde von den Gesellschaftern bereits genehmigt - im Gegensatz zu früheren Zeiten im Gefüge eines Großkonzerns, wie Mann betont, ein erfreulich unbürokratischer Beschlussvorgang.

Als Handelsunternehmen profitiert die [Hamm Chemie](#) von ihrem herausragenden Standort am Rheine-Herne-Kanal. Der Hafen mit seinen Löscheinrichtungen, der von Europaschiffen bis 1200 t angelaufen werden kann, eignet sich zum schnellen Umschlag von Binnenschiffs-ladungen. So wird Salzsäure in großen Mengen angelandet und in Tankzügen an Abnehmer wie Kraftwerke und die Lebensmittelindustrie verkauft.

Marktpuffer als Dienstleistung

Schwefelsäure 96% kommt in erster Linie von der Pasminco Budel Zink aus den Niederlanden und wird, wie bereits geschildert, zumeist in verdünnter Form abgesetzt. Bei beiden Produkten besteht schon seit langem eine enge Zusammenarbeit mit den neuen Gesellschaftern, die zu den größten Säure-Händlern in Deutschland zählen.

Der Hamm-Standort Oberhausen ist jedoch nur der Kern eines flächendeckenden Verteilungssystem für die erwähnten Säuren, aber auch für Natronlauge. Beispielsweise bestehen mit den deutschen Unternehmen, bei denen Salzsäure produziert wird oder anfällt, Abnahmeverträge. Hamm kümmert sich um die Endverbraucher und organisiert die Verteilung, zumeist ab Herstellerwerk. Gleiches gilt für Natronlauge.

Bekanntlich werden diese Basischemikalien kontinuierlich produziert. Dennoch treten oft erhebliche Marktschwankungen auf, bedingt durch temporäre Anlagen-Ausfälle, Stilllegungen oder Neubauten. Hier wirkt die Hamm Chemie als Puffer. Sie hat eine erhebliche Tankkapazität aufgebaut: 8000 t für Schwefelsäure, 5000 t für Salzsäure, unterteilt in Tanks unterschiedlicher Größe. So bietet Hamm als Dienstleistung an, zeitweilige Überschüsse einzulagern.

Wie Jürgen Mann erklärt, will man dieses Geschäft ausbauen. Gegebenenfalls kann die Tankkapazität entsprechend dem Bedarf aufgestockt werden. Das 40000-Quadratmeter-Gelände, das von der Norsk Hydro übernommen wurde, reicht jedenfalls auch für größere Vorhaben aus.

Helmut Seidel