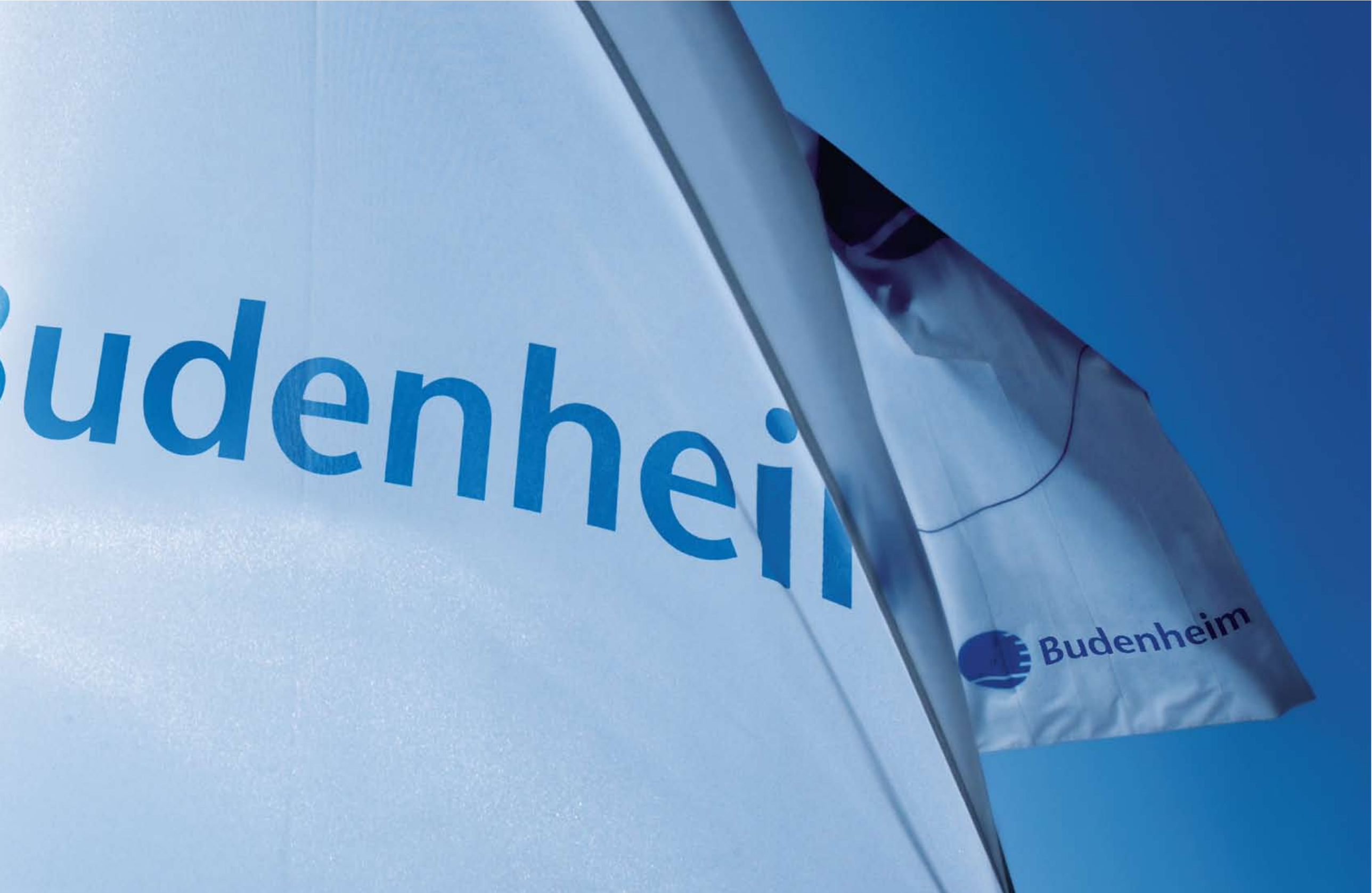
1908 100 2008

Hundert Jahre Chemische Fabrik Budenheim

Budenheim


udenheim
Budenheim

100 Jahre Budenheim

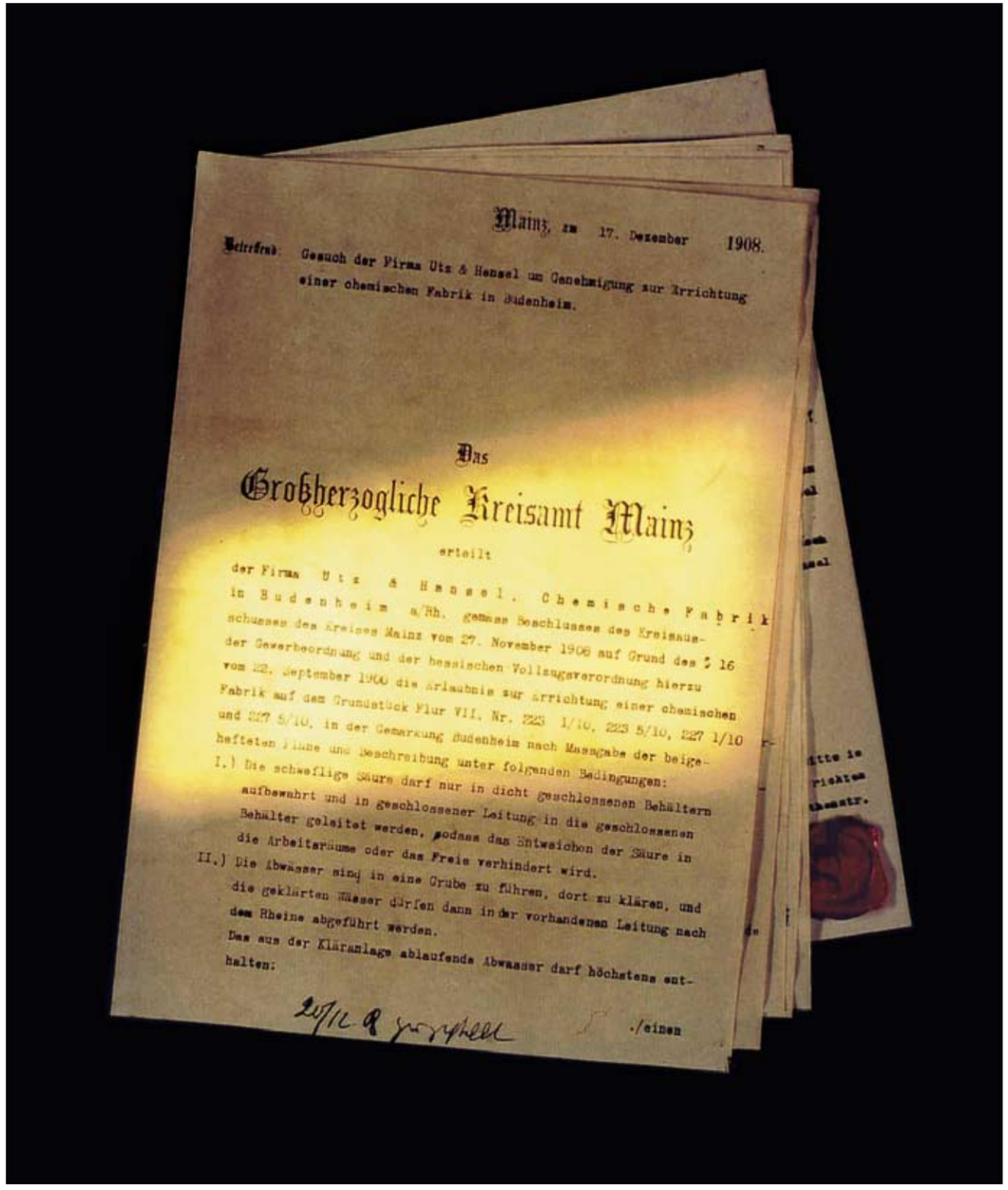
Zu Beginn des 20ten Jahrhunderts war Budenheim am Rhein ein kleines Dorf, dessen Bewohner vor allem vom Wein- und Ackerbau lebten. Mit der Ansiedlung der Chemischen Fabrik Budenheim vor hundert Jahren entwickelte sich der Ort in Rheinhessen zu einer fortschrittlichen Industriegemeinde

Am 17. Dezember 1908 gab das Großherzogliche Kreisamt Mainz mit Brief und Siegel seinen Segen: Den Herren Ludwig Utz und Jean Hensel wurde nach Beschluss des Kreises Mainz erlaubt, in der Gemarkung Budenheim auf dem Grundstück Flur VII. Nr. 223 1/10, 223 5/10, 227 1/10 und 227 5/10 eine chemische Fabrik zu errichten und dort – streng nach der hessischen Gewerbe- und Vollzugsverordnung aus dem Jahr 1900 – weinsaure Salze herzustellen.

Der Sitz des neuen Unternehmens war formal Mainz, verbunden indes ist es seither mit Budenheim. Eine Gemarkung, wie es in der großherzoglichen Nachricht heißt, die seinerzeit rund 1.800 Einwohner zählte. Bis dahin war das Dorf, auf der linken Rheinseite unterhalb des Lennebergs gelegen, landwirtschaftlich geprägt. Wie in vielen anderen rheinhessischen Gemeinden lebten die Menschen vom Wein- und Ackerbau, sie fanden Arbeit in der Waldwirtschaft oder in vereinzelten Handwerksbetrieben, die sich dort angesiedelt hatten. Doch zu Beginn des 20. Jahrhunderts erreichte die rasante Dynamik, die in jenen Jahren die deutsche Wirtschaft beflügelte, auch die „Obst- und Blütengemeinde". Die industriellen Zentren des Rhein-Main-Gebiets expandierten, in den großen Städten wurde es eng. Also suchten Unternehmen in den Randgemeinden nach neuen Standorten. Und da hatte Budenheim einiges zu bieten: eine Schienenverbindung nach Mainz, unmittelbar am Rhein gelegen, also erreichbar für die Binnenschifffahrt, eine Fährverbindung auf die andere Seite des Flusses nach Walluf und Arbeitskräfte, die bereit waren, ihren Unterhalt statt in der Landwirtschaft in einer Fabrik zu verdienen.

So gründete die Mainzer Sektkellerei Kupferberg 1904 in Budenheim eine Flaschenfabrik, die spätere, inzwischen jedoch geschlossene, Glashütte Budenheim. 1908 errichteten dann Ludwig Utz und Jean Hensel am Rheinufer, auf dem Gelände einer stillgelegten Sandsteinfabrik, ihre Chemische Fabrik. Beide Ansiedlungen und die 1926 gegründete Blechfabrik Jakob Berg, die heutige Bericap, sowie zahlreiche mittelständische Unternehmen, die im Laufe der Jahre hinzukamen, prägten den kleinen Ort nachhaltig. Bis 1930 war die Einwohnerzahl auf über 3.000 angewachsen, Budenheim hatte sich – was es bis heute geblieben ist – zu einer fortschrittlichen Industriegemeinde entwickelt.

Die Chemische Fabrik Budenheim verdankt der einstigen „Gemarkung" Budenheim einen hervorragenden Standort, ein wichtiger Faktor für den Bestand und die weitere Entwicklung des Unternehmens. Den Bewohnern der Obst- und Blütengemeinde am Rhein – inzwischen fast 9.000 – hat die hundertjährige Geschichte ihrer „Chemischen" Arbeit und ein Stück Wohlstand gebracht. Und nicht zuletzt: Als führender Hersteller von hochwertigen Phosphaten, der seine Produkte in mehr als 100 Länder liefert, hat die Chemische Fabrik den Namen Budenheim in der ganzen Welt bekannt gemacht.


Mainz, zu 17. Dezember 1908.

Betreff: Gesuch der Firma Utz & Hensel um Genehmigung zur Errichtung einer chemischen Fabrik in Budenheim.

Das
Großherzogliche Kreisamt Mainz
erteilt
der Firma Utz & Hensel, Chemische Fabrik
in Budenheim a/Rh. gemäss Beschlusses des Kreisausschusses des Kreises Mainz vom 27. November 1908 auf Grund des § 16 der Gewerbeordnung und der hessischen Vollzugsverordnung hierzu vom 22. September 1900 die Erlaubnis zur Errichtung einer chemischen Fabrik auf dem Grundstück Flur VII. Nr. 223 1/10, 223 5/10, 227 1/10 und 227 5/10, in der Gemarkung Budenheim nach Massgabe der beigehefteten Pläne und Beschreibung unter folgenden Bedingungen:

I.) Die schweflige Säure darf nur in dicht geschlossenen Behältern aufbewahrt und in geschlossener Leitung in die geschlossenen Behälter geleitet werden, sodass das Entweichen der Säure in die Arbeitsräume oder das Freie verhindert wird.

II.) Die Abwässer sind in eine Grube zu führen, dort zu klären, und die geklärten Wässer dürfen dann in der vorhandenen Leitung nach dem Rheine abgeführt werden.

Das aus der Kläranlage ablaufende Abwasser darf höchstens enthalten:

./einen

Mit Brief und Siegel: Das Dokument des Großherzoglichen Kreisamts Mainz vom 17. Dezember 1908 machte die Gründung der „Utz & Hensel, Chemische Fabrik in Budenheim a/Rh." amtlich

02 100 Jahre Budenheim
Seit Gründung der Chemischen Fabrik 1908 in Budenheim entwickelte sich der Ort am Rheinufer zu einer fortschrittlichen Industriegemeinde

06 Global Player Budenheim
Ganz nah am Kunden, höchstmögliche Qualität und maßgeschneiderte Lösungen – unternehmerische Tugenden, die Budenheims dauerhaften Erfolg sichern

14 Das Salz des Lebens
Phosphate: chemisch betrachtet einfach gebaute Moleküle, im Kreislauf des Lebens jedoch unabdingbar für eine Vielzahl hochkomplexer Vorgänge

16 Aufstieg in die Weltspitze
Mit innovativen Produkten behauptet die Chemische Fabrik Budenheim ihre Position als weltweiter Marktführer im Segment der hochwertigen Phosphate – mit hervorragenden Wachstumschancen

30 Starke Partner
Der Name Dr. August Oetker steht für eine einzigartige Unternehmensgeschichte. Heute ist die Oetker-Gruppe, Muttergesellschaft der Chemischen Fabrik Budenheim, ein Konzern von Weltgeltung

34 Glückwünsche
100 Jahre Budenheim – Grund genug, Dank zu sagen und für die Zukunft das Beste zu wünschen

36 Durchs Urzeitmeer
Das „Plateau des Phosphates" ist eines der größten Abbaugebiete für phosphathaltiges Erz – der Rohstoff für die Chemische Fabrik Budenheim

42 Spitzenprodukte
Die hochreinen Phosphate der Chemischen Fabrik Budenheim entfalten in Lebensmitteln, in pharmazeutischen Produkten und in zahlreichen technischen Anwendungen ihre positiven Eigenschaften

44 Wahre Budenheimer
Auf ihre Mitarbeiter kann sich die CFB verlassen, und die Beschäftigten auf ihre „Chemische": Schon seit Jahrzehnten ist das Unternehmen in der Region ein gefragter Arbeitgeber

52 Forschung
Auch bei Forschung und Entwicklung stellt die Chemische Fabrik Budenheim die Anforderungen der Kunden in den Mittelpunkt

56 Nachhaltig erfolgreich
Chemie und Umweltschutz sind für die Chemische Fabrik Budenheim keine Gegensätze, sondern Voraussetzungen für einen dauerhaften Geschäftserfolg

60 Den Wandel meistern
Auf dem Weg zum Spezialchemieunternehmen kann die CFB auf ihre Stärken bauen, mit besten Aussichten, den dynamischen Wandel auf den internationalen Märkten erfolgreich mitzugestalten

64 Impressum

Familientradition: Dr. h.c. August Oetker neben der Büste des Unternehmensgründers Dr. August Oetker

Hochmoderne Technik und qualifizierte Mitarbeiter: Erfolgsfaktoren für die Chemische Fabrik Budenheim

Frequent Traveller: Die Serviceteams stehen Kunden mit kompetenten Ratschlägen weltweit zur Seite

Chemie fürs Leben

Hochwertige Phosphate und Phosphatspezialitäten: Die Produkte der Chemischen Fabrik Budenheim finden sich in unseren Lebensmitteln, in zahlreichen Medikamenten und werden zur Wasseraufbereitung eingesetzt – hergestellt in hochmodernen Anlagen

Umweltschutz: An den Abluftrohren überwachen Messfühler die Einhaltung der Emissionsgrenzwerte

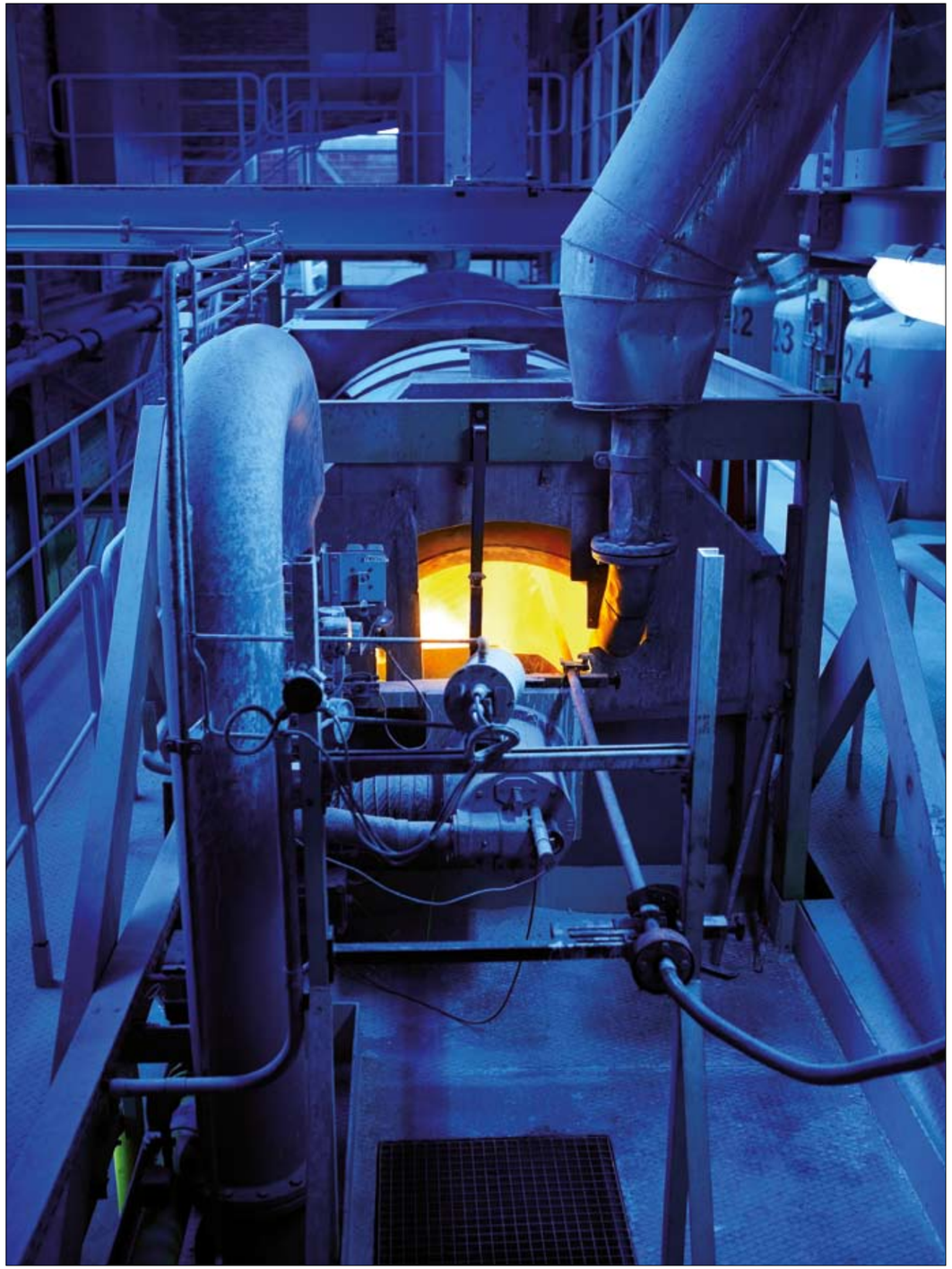
Global Player Budenheim

Innovativ und ganz nah am Kunden, höchstmögliche Qualität und maßgeschneiderte Lösungen – unternehmerische Tugenden, die Budenheim dauerhaften Erfolg sichern. Als einer der weltweiten Marktführer im Segment der hochwertigen Phosphate mit hervorragenden Wachstumschancen

Inzwischen sind es mehr als 6.000 Kunden in über 100 Ländern, die ihr Vertrauen in Budenheim setzen. Seit Jahrzehnten ist das Unternehmen einer der weltweit führenden Hersteller hochwertiger Phosphate und Phosphatspezialitäten. Rund 230.000 Tonnen verlassen alljährlich die Budenheim-Werke im rheinhessischen Budenheim und an den Standorten in Europa, Amerika und Afrika – mehr als 1.000 Produkte für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie, für die Wasseraufbereitung und für zahlreiche technische Anwendungen. Ein nachhaltiger Erfolg, den das Unternehmen einer ebenso einfachen wie anspruchsvollen Philosophie verdankt: der Verpflichtung zu höchstmöglicher Qualität seiner Produkte und einem kompetenten anwendungstechnischen Service auf hohem Niveau, dabei den Kunden immer im Mittelpunkt.

Weltweiter Marktführer – ein Erfolg, der verpflichtet. Ein Erfolg, der von einem starken Partner gefördert wird, von dem Haus Oetker. Seit 1923 gehört die CFB zu dem bedeutenden Bielefelder Familienunternehmen, das heute in der vierten Generation für Internationalität und Diversifikation steht. Die Unabhängigkeit der Oetker-Gruppe mit ihrem stabilen Gesellschafterhintergrund, ihrem klaren Bekenntnis zu nachhaltiger Wertorientierung und der Bereitschaft zu verantwortungsvollen Investitionen erlaubt der Chemischen Fabrik Budenheim Wachstum, Innovation und größtmögliche Selbständigkeit in den globalen Märkten vor dem Hintergrund einer langfristigen Strategie.

Vor mehr als 90 Jahren sicherte sich das Unternehmen die ersten Patente für die Produktion von Phosphaten und war seinerzeit eines der ersten, dem es gelang, sie



Heiße Sache: Im Drehrohrofen entstehen bei hohen Temperaturen Phosphate für Backtriebsäuren

Veredelung: Phosphatherstellung für die Trinkwasseraufbereitung – hier als Schmelze auf dem Kühlteller

Silos, Ansatzgefäße, Reaktoren: Geschlossene Produktionswege garantieren hochreine Phosphate

Effiziente Produktionsanlagen

in gleichbleibend hoher Güte anbieten zu können. So sind seit jeher Innovationen die Motoren der Unternehmensentwicklung gewesen – Innovationen im Hinblick auf die Vielfalt der Produkte sowie auf die Prozesse und Verfahren ihrer Herstellung. Intensive Forschung und Entwicklung brachten das Unternehmen in den 70er Jahren schließlich einen entscheidenden Schritt nach vorne. Die Chemische Fabrik Budenheim entwickelte damals ein eigenes Verfahren zur Gewinnung hochreiner Phosphorsäure, die Vorstufe für Phosphate einer Qualität, die den hohen Anforderungen der Lebensmittel- und Pharmaindustrie uneingeschränkt entspricht. Die intensive Qualitätskontrolle in der CFB stellt sicher, dass geforderte Standards jederzeit erfüllt werden.

Phosphate sind die Salze der Phosphorsäure und ihre Herstellung ist, chemisch betrachtet, vergleichsweise einfach und überschaubar. Die CFB allerdings setzt konsequent auf die ständige Optimierung der laufenden Produktionsprozesse. Bereits zu Beginn der 90er Jahre hat sich das Unternehmen auf freiwilliger Basis verschiedenen Audits erfolgreich gestellt. Seit 2002 werden im Rahmen des Qualitätsmanagements regelmäßig Ziele definiert und umgesetzt. Zukunftssichernde Investitionen in Forschung und Entwicklung und in neue, effiziente und umweltschonende Produktionsanlagen sichern die hohe Qualität der Produkte und Verfahren. Dass Prozessleittechnik, Automatisierung und der Einsatz modernster Technik heute Standard neuer Anlagen sind – die grundsätzlich im eigenen Hause entwickelt werden – versteht sich von selbst. Teamarbeit, Arbeiten nach Kennzahlen und Managementzielen garantieren einen hohen Qualitätsstandard der Produkte und Technologien.

Phosphate von Budenheim sind also mehr als nur Chemikalien aus einem Katalog. Forschung und Entwicklung des Unternehmens richten sich deshalb nicht nur auf eine innovative Weiterentwicklung der in ihrer Breite einzigartigen Produktpalette, sondern vor allem auch auf maßgeschneiderte und bedarfsgerechte Lösungen für die Kunden. Die CFB setzt auf enge Kundenkontakte und Marktorientierung sowie auf einen umfangreichen Service vor Ort auf allen Schlüsselmärkten. Kompetente Beratung über Produkt- und Marktentwicklung – der intensive Dialog mit den Kunden macht die CFB weltweit zu einem gefragten Ansprechpartner in Sachen „Phosphate”. Diese Position ist ein Grundbaustein für den Erfolg im Export –

Strenge Vorgaben in Sachen Umweltschutz

immerhin rund 75 Prozent des Umsatzes kommt inzwischen aus dem Auslandsgeschäft. Die enge, meist langjährige Zusammenarbeit sowie der globale Erfahrungs- und Ideenaustausch der Techniker fördern ein Höchstmaß an Kreativität und Innovation und sind damit ein Erfolgsgarant für das Unternehmen. Gemeinsam mit ihren Kunden hat die CFB bereits zahlreiche Lösungen geschaffen, die allesamt ein Ziel erreicht haben: Eine hohe Wertschöpfung für alle Beteiligten und die Erfüllung hoch gesteckter Erwartungen der Budenheim-Kunden weltweit.

Unternehmen, die auf Innovationen, auf Marktnähe und enge Kundenbindung bauen, werden sich ohne ebenso qualifizierte wie motivierte Mitarbeiter im harten globalen Wettbewerb nicht behaupten können. Das gilt für die CFB in besonderem Maß. Als Anbieter hochwertiger Phosphate und Phosphatspezialitäten sind engagierte Mitarbeiter mit dem notwendigen Know-how das wichtigste Kapital des Unternehmens. Bekanntlich ist der Wettbewerb um „Wissensarbeiter" mit hoher Qualifikation ebenso hart wie der auf den Absatzmärkten; der CFB indes ist es gelungen, mit einem Angebot an attraktiven Arbeitsbedingungen und Entwicklungsmöglichkeiten Menschen mit erstklassiger Ausbildung, fundiertem Fachwissen, mit eigenen Ideen, großem Engagement und hoher Motivation zu gewinnen. Eine ausgesprochen geringe Fluktuation belegt dies in beeindruckender Weise, der größte Teil der rund 900 Mitarbeiter, die an den sechs Budenheim-Standorten weltweit beschäftigt sind, bleibt dem Unternehmen über Jahre hinweg, nicht selten das gesamte Berufsleben, erhalten. Nicht zuletzt auch deshalb, weil bei der CFB den Mitarbeitern fortwährend Aus- und Weiterbildungen angeboten werden, die ihnen die Chance eröffnen, sich beruflich, aber auch persönlich weiterentwickeln zu können. Für ein innovatives Unternehmen wie die CFB entscheidende Erfolgsfaktoren, um qualifizierte Mitarbeiter zu gewinnen und zu halten und um die Qualifikation der Mitarbeiter kontinuierlich und gezielt zu verbessern. Investitionen in qualifizierte Mitarbeiter, die gerne für das Unternehmen arbeiten, sind Voraussetzung dafür, sich selbstbewusst den Herausforderungen des Marktes zu stellen und die Anforderungen der Kunden in hohem Maße erfüllen zu können.

Chemische Industrie und Umweltschutz – eine Kombination, die in der Vergangenheit bisweilen als unvereinbar dargestellt wurde. Bei der CFB jedoch liegen chemische Produktion auf der einen und der Schutz der Umwelt und des Lebens auf der anderen Seite nicht in Konkurrenz zueinander, sondern sind vielmehr ein erklärtes Unternehmensziel. Natürlich werden bei der Entwicklung, der Herstellung und dem Vertrieb der Budenheim-Produkte Energie und Rohstoffe verbraucht, es entstehen auch Emissionen und Abfälle. Doch strenge Vorgaben in Sachen Umweltschutz werden in der CFB nicht mehr in der Möglichkeitsform erörtert, sondern sind längst bewährte Praxis. Die erfolgreiche Integration des Umweltschutzes in alle wesentlichen Geschäftsprozesse zeigt sich an der deutlich positiven Entwicklung der Umweltkennzahlen in den vergangenen zehn Jahren. Der damit erreichte hohe Standard soll nicht nur gehalten, sondern dort, wo es technisch und wirtschaftlich möglich ist, im Sinne einer nachhaltigen Entwicklung auch künftig weiter verbessert werden.

Es geht der CFB also um eine Chemie für das Leben. Umweltbewusst, innovativ und ganz nah am Kunden. Es geht um höchstmögliche Qualität und maßgeschneiderte Lösungen, um nachhaltiges Wachstum und um die Sicherheit der Arbeitsplätze ihrer Mitarbeiter. Im weltweiten Geschäft mit hochwertigen Phosphaten und Phosphatspezialitäten behauptet das Unternehmen nach 100 Jahren selbstbewusst einen Spitzenplatz – ganz zuversichtlich, die Position stärken und ausbauen zu können.

Moderne Produktionsanlagen: die Chemische Fabrik Budenheim mit Blick auf den Rhein

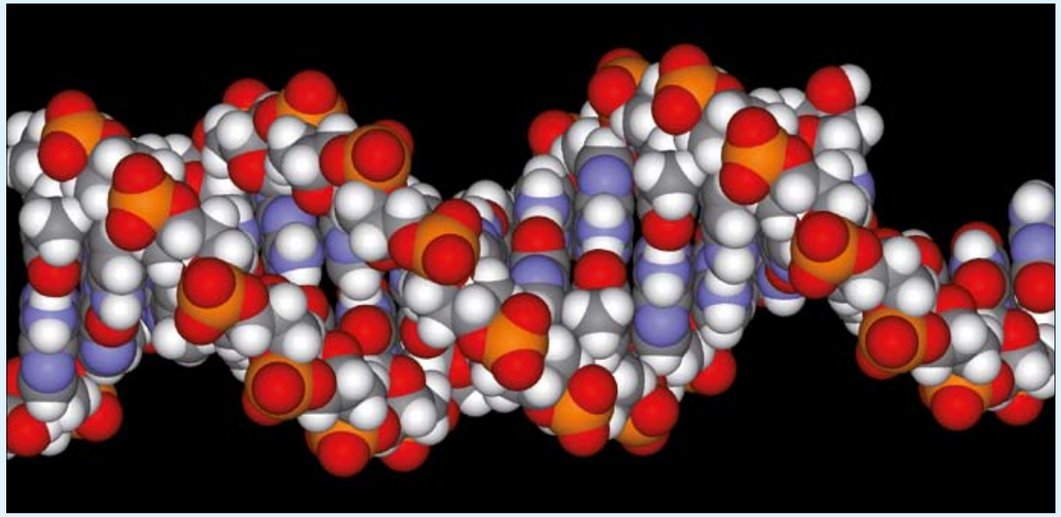
Das Salz des Lebens

Seit über 200 Jahren faszinieren Phosphate die Wissenschaft. Chemisch betrachtet sind sie verhältnismäßig einfach gebaute Moleküle, im Kreislauf des Lebens jedoch unabdingbar für eine Vielzahl hochkomplexer Vorgänge

Keine Pflanze, kein Tier und kein Mensch könnte ohne Phosphate existieren – alle Lebewesen sind auf das Salz der Phosphorsäure angewiesen. Phosphat-Ketten halten die Aminosäuren des menschlichen Erbgutes zusammen, Phosphate sind der Treibstoff, der die Maschinerie des Lebens in Gang hält: Bei jeder Bewegung des menschlichen Körpers „verbrennen" Phosphatmoleküle und versorgen Milliarden winziger „Motoren" mit Energie, die für Stoffwechsel, Stofftransport und Nervenimpulse sorgen. Phosphate sind wahre biochemische Multitalente, sie knüpfen Brücken und Ketten mit Zuckern, Fetten und Eiweißen. Noch längst ist die unüberschaubare Zahl an Phosphatverbindungen nicht erforscht. Sicher ist jedoch, dass der menschliche Körper ohne Phosphat ein bewegungsloses Individuum ohne Knochen, Zähne oder Erbgut wäre.

Erst in den vergangenen Jahrzehnten gelang es Forschung und Wissenschaft, den Phosphaten deren chemische Geheimnisse zu entlocken. Zwar fanden sich die Salze seit mehr als zweihundert Jahren in den Tiegeln von Alchemisten und Chemikern, doch einen rechten Nutzen konnten die Wissenschaftler lange Zeit nicht erkennen. Bereits im 18. Jahrhundert stellte der englische Chemiker George Pearson (1751-1828) aus Phosphorsäure erstmalig Natriumphosphat her, das fortan als medizinische Allzweckwaffe galt. An seiner Wirksamkeit muss aber aus heutiger Sicht allerdings stark gezweifelt werden. Wissenschaftlich solider schien da schon das Vorhaben eines gewissen Mr. Arfid zu sein. Der englische Gentleman glaubte im Jahre 1786 einen Weg gefunden zu haben, Theatervorhänge feuersicher machen zu können, man müsse diese lediglich in einer Lösung aus Ammoniumphosphat tränken. Die gut gemeinten Ratschläge des Herrn Arfid sprengten jedoch die Etats der Spielhäuser des 18. Jahrhunderts, denn Phosphat war seinerzeit nur zu horrenden Preisen zu haben. Damals wusste das vorindustrielle Europa nämlich noch nichts von den riesigen Phosphatvorkommen, die unerforscht und unerreichbar in Afrika und auf den Atollen der Südsee lagen. Das erste natürlich vorkommende Phosphatmineral spürte der Schwede Johan Gottlieb Gahn Anfang des 18. Jahrhunderts im Breisgau auf. Der berühmteste Chemiker und Mineraloge seiner Zeit fand dort geringe Mengen eines Erzes, das sich als Bleiphosphat herausstellte. Der grünliche Stoff befeuerte sogleich seine Forscherphantasie und er diskutierte seine Entdeckung mit Carl Wilhelm Scheele, seinem nicht minder bekannten Kollegen. Scheele, der Entdecker von Sauerstoff und Chlor, hatte bereits herausgefunden, dass Knochensubstanz Calcium enthält und die beiden Forscher vermuteten nun, Phosphat könnte der andere, bisher unbekannte, Bestandteil sein. Scheele schlug vor, Knochenasche mit Schwefelsäure zu versetzen, Gahn folgte seinem Rat und tatsächlich erhielt er Phosphorsäure, das Ausgangsprodukt der modernen Phosphatherstellung.

Tierisches Knochenmaterial blieb lange Zeit der einzige Rohstoff für die Phosphatherstellung, die in den vierziger Jahren des 19. Jahrhunderts im industriellen Maßstab betrieben wurde. Zumal die Forschungen eines jungen deutschen Chemikers im Jahre 1840 Grund für einen Boom bei der Nachfrage von Phosphaten war: Justus von Liebig sah in der Chemie ein Hilfsmittel, um den Alltag der Menschen zu verbessern. Seine bahnbrechenden Erkenntnisse beschäftigten sich mit einer zentralen Frage des 19. Jahrhunderts. „Wie lässt sich der landwirtschaftliche Ertrag für eine



Desoxyribonukleinsäure: In der DNS werden die Erbinformationen des Menschen gespeichert. In ihrem Aufbau ähnelt sie einer gewundenen Strickleiter. Die „Sprossen" bestehen aus unterschiedlichen Aminosäuren, die von einer langen Kette aus Zuckermolekülen und Phosphaten (im Bild rot) zusammengehalten werden

wachsende Bevölkerung steigern?" Liebig erkannte in seinem „Gesetz des Minimums", dass Pflanzen zum Wachstum ganz bestimmte Mineralstoffe benötigten. Er entwickelte den ersten künstlichen Patentdünger, dessen zentraler Bestandteil aus Tierknochen gelöstes Phosphat war. Zwar war der Dünger für die meisten Bauern noch unerschwinglich, doch Liebigs Erkenntnisse waren Triebkraft für die Suche nach neuen Möglichkeiten, Phosphate herzustellen oder abzubauen.

Ein Zufall wollte es, dass diese Möglichkeiten einige Jahrzehnte später in greifbare Nähe rückten. Als der australische Handelsreisende Henry E. Denson im Jahre 1896 einen Zwischenstopp auf der damals zum deutschen Kolonialreich gehörenden Südseeinsel Nauru einlegte, fand er zwei hübsche Steine, die er mit nach Hause nahm. Einer diente im Büro seiner Firma in Sydney als Türstopper, bis ein aufgeweckter Mitarbeiter den Stein analysieren ließ. Das Ergebnis: Das Fundstück enthielt zu 80 Prozent Phosphat, der aus versteinertem Guano bestand, also aus Hinterlassenschaften der auf dem Eiland brütenden Seevögel.

Zwar sind diese, ehemals riesigen Phosphatvorkommen der Südsee heutzutage nahezu erschöpft, die Entdeckung neuer Abbaugebiete in Florida oder Marokko legten aber die Rohstoffgrundlage für die vielfältigen Anwendungen des Phosphates im modernen Alltag. Hochspezielle Phosphate haben längst Produkte wie den Kunstdünger in seiner Bedeutung für den Wirtschaftskreislauf abgelöst. Wenig bekannt, weil kaum sichtbar ist der Beitrag, den Phosphate in unserem Alltag leisten. Von A wie Aluminiumphosphat bis Z wie Zinkphosphat reicht die Palette und mittlerweile finden sich Phosphate in vielfältiger Form in nahezu allen Lebensbereichen wieder. Als Nahrungszusätze in Fleisch, Fisch, Backwaren, Milch- oder Käseprodukten erhöhen sie Haltbarkeit und Qualität von Lebensmitteln. Pharma-, Kosmetik- und Kunststoffindustrie benötigen sie zur Herstellung von Zahnpasten, chemischen Bindemitteln oder Granulaten. Richtig widerstandsfähig zeigen sich die Phosphate zudem beim Einsatz in feuerabweisenden Materialien und sorgen dafür, dass Textilien, Kunststoffe, Papier oder Holz schwer entflammbar werden. Auch in der modernen Medizin haben phosphathaltige Arzneien mittlerweile einen festen Platz gefunden. Hauptsächlich bei der Therapie von Knochenerkrankungen wie zum Beispiel Osteoporose bleibt Phosphat seinem Ruf treu – es ist ein Stoff fürs Leben.

Der Kran am Rhein

1938: Am Rheinufer der Chemischen Fabrik Budenheim entsteht eine Krananlage zum Entladen der Kohleschiffe und für die Beschickung der Kohlebunker. Im Hintergrund der markante Rohphosphatsilo mit seinen schlanken, rechteckigen Maueröffnungen – für das Bild der Chemischen Fabrik in Budenheim seither ein prägendes Merkmal

1938: Fachmännischer Blick auf schwere Maschinen – eine Anlage zur Phosphatproduktion

1914: Ein Blick über Budenheim zum Rheinufer mit dem Schornstein der Glasfabrik Kupferberg

Aufstieg in die Weltspitze

Vor 100 Jahren begann die Chemische Fabrik Budenheim mehr schlecht als recht mit der Produktion von Weinstein. Doch innovative Produkte und Verfahren brachten das Unternehmen schon bald auf einen bis heute währenden Erfolgskurs

„Mit Gegenwärtigem beehren sich Unterzeichnete, an das löbl. Kreisamt das höfl. Ersuchen zu richten, um Ertheilung der Konzession zwecks Einrichtung einer Chemischen Fabrik (Lebensmittelbranche) in Budenheim am Rhein, mit der höfl. Bitte es wolle das verehrliche Grossh. Kreisamt in Anbetracht der Dringlichkeit betr. Eröffnung des Betriebes die Prüfung der Konzessionsertheilung beschleunigen".

Mit diesem Gesuch und dem „geneigten Wohlwollen und vollkommener Hochachtung" richteten sich Ludwig Utz und Jean Hensel am 10. August 1908 an die Behörden, in einer stillgelegten Sandsteinfabrik in Budenheim eine Fabrik zur Herstellung von weinsauren Salzen betreiben zu dürfen. In der „Fabrikationsbeschreibung" legten sie näher dar, dass die im Weintrester, in der Weinhefe und den Blättern und Stengeln des Weinstocks enthaltene Weinsäure ausgekocht, auf eine „gewisse Konzentration eingedämpft und an der Luft getrocknet" werden sollte, um so Rohweinstein vor allem für „Cremor tartari" und Seignettesalz zu gewinnen, ersteres als Säureträger für die Backpulverherstellung, letzteres für pharmazeutische Zwecke.

Weshalb sich Ludwig Utz, der es in Karlsruhe mit Furnieren aus Edelhölzern zu einem erfolgreichen Unternehmer und beträchtlichem Wohlstand gebracht hatte, und Jean Hensel, ein ehemaliger Großschlachter aus Wiesbaden, ausgerechnet auf die Produktion von Weinstein verlegen wollten, ist nicht ganz klar. Der Markt war mit weinsauren Salzen zu jener Zeit übersättigt, die Gewinnaussichten für die beiden Newcomer in Sachen Weinstein also eher mager. Andererseits: Deutschland befand sich zum beginnenden 20. Jahrhundert in der zweiten Phase der Industrialisierung, die Motoren des Booms waren zu jener Zeit die Elektrotechnik und die noch junge chemische Industrie:

1927: Links die Produktionsanlagen, rechts die Rohstofftanks. Die bauliche Struktur ist heute unverändert, gepflastert wurde erst ein paar Jahre später

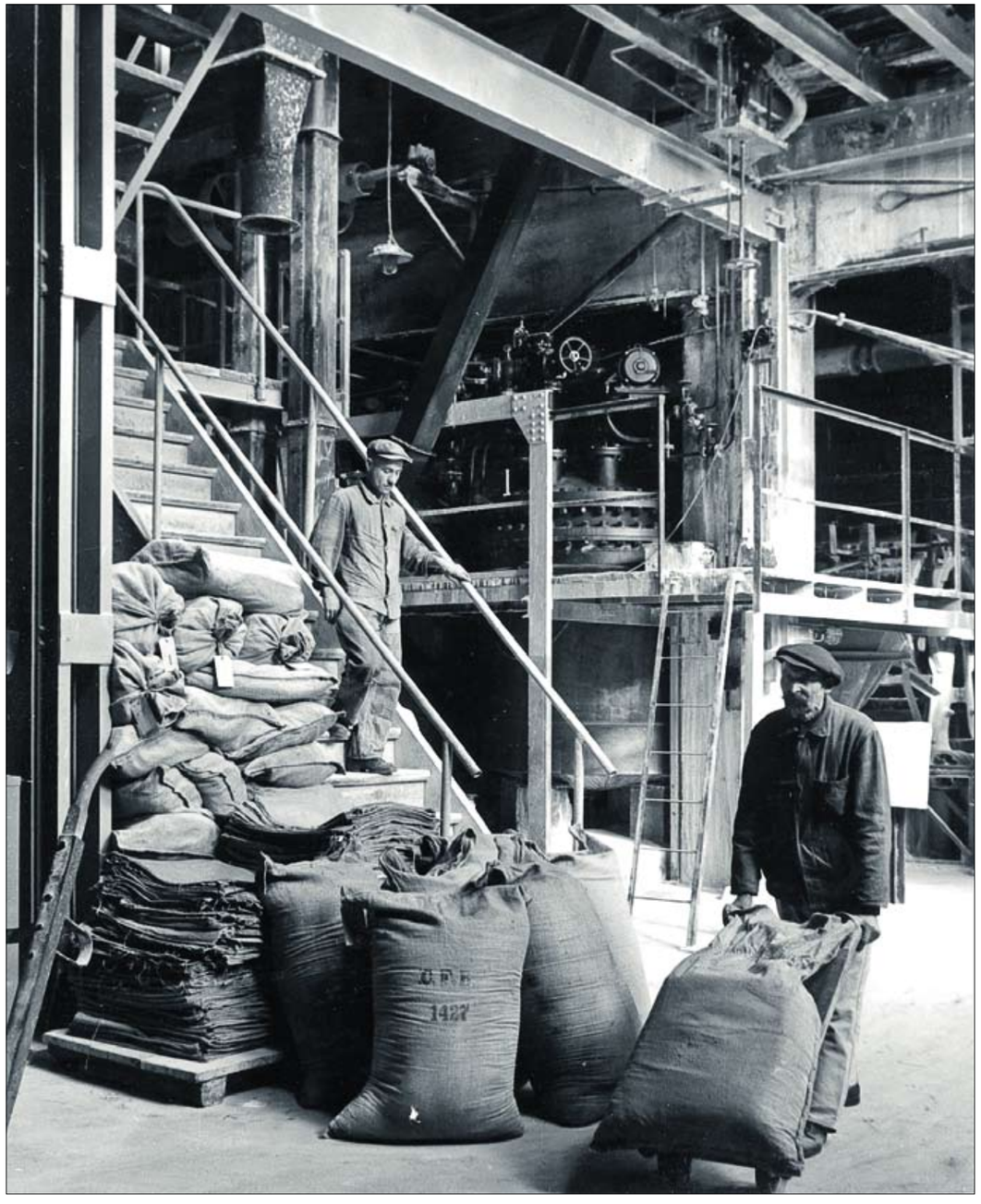
1930: Die CFB aus der Luft – die heutigen Konturen der Fabrik sind bereits deutlich zu erkennen

1930: Der rückwärtige Teil der Produktionsanlagen. In den späten 20er und den 30er Jahren wurde in der CFB kräftig investiert und modernisiert

Von löslichem Kaffee zu innovativen Produkten

Jede zweite elektrische Maschine kam zu Beginn des 20. Jahrhunderts aus Deutschland, die von den Engländern als Schutz heimischer Produktion vorgeschriebene Herkunftsbezeichnung „Made in Germany" entwickelte sich zu einem Qualitätssiegel. 80 bis 90 Prozent aller synthetischen Farbstoffe weltweit kamen aus deutschen Fabriken – Deutschland war auch in der Chemie Exportweltmeister, mit deutlichem Abstand vor Großbritannien.

Mag sein, dass Ludwig Utz und Jean Hensel auf die „Konjunkturlokomotive Chemie" aufspringen wollten. Am 1. November 1908 jedenfalls wurde die „Chemische Fabrik Budenheim Utz und Hensel" ins Handelsregister eingetragen und konnte mit 30 bis 40 Arbeitern die Produktion von Weinstein in Budenheim aufnehmen. Die Verwaltung verblieb in Mainz. Doch die Geschäfte liefen schlecht. Ludwig Utz, der eigentliche Geldgeber des Gründergespanns, musste das Unternehmen immer wieder mit kräftigen Finanzspritzen am Leben erhalten. Zwischen den Gründern kam es bald zu ernsten Kontroversen, die dazu führten, dass Hensel 1912 aus der Firma ausschied. Doch auch Ludwig Utz gelang es zunächst nicht, die „Chemische Fabrik Budenheim Ludwig Utz, Mainz", wie das Unternehmen fortan hieß, auf Erfolgskurs zu



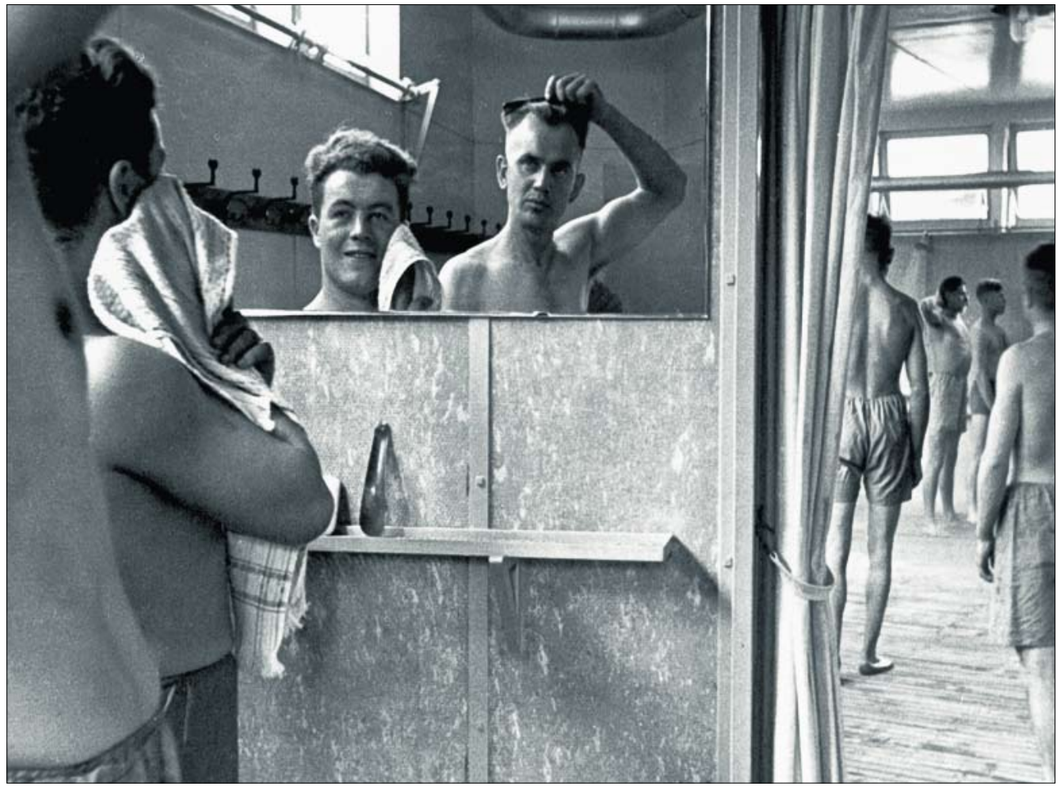
1938: Die Produktion der CFB ereicht neue Rekorde – ein harter Job für die Arbeiter an der Sackkarre

bringen. Das Geschäft mit den weinsauren Salzen verlief weiter schleppend, die „CFB" brauchte dringend neue, endlich Gewinn bringende Produkte. Den Umschwung brachte schließlich ein Verfahren zur Herstellung eines schnell löslichen Kaffees, das die CFB im Oktober 1912 erwarb. Im Jahr darauf begann die Produktion: Bohnenkaffee wurde in mehreren Extraktionsstufen kochend und unter Druck ausgelaugt, die so entstandene konzentrierte Kaffeelauge anschließend unter Vakuum getrocknet, gesiebt und in Blechdosen verpackt. Der Pulverkaffee „Cefabu" – angelehnt an Chemische Fabrik Budenheim – erwies sich als echter Knüller, aufgebrüht soll er von cremig brauner Farbe und sehr wohlschmeckend gewesen sein.

Mit Beginn des Ersten Weltkriegs geriet die bis dahin stürmisch gewachsene deutsche Wirtschaft in eine lang anhaltende Krise. Zahlreiche Mitarbeiter erfolgreicher Unternehmen mussten ihren Dienst an der Waffe leisten, viele von ihnen zählten am Ende zu den 15 Millionen, die auf beiden Seiten in dem verheerenden Weltbrand ihr Leben ließen. Für die CFB führte der Krieg zu erheblichen Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Rohweinstein, der zwischenzeitlich überwiegend aus Spanien geliefert worden war. 1916 versiegte diese Quelle vollends. Und auch der Rohstoff für den Cefabu wurde knapp. Also galt es geeignete Ersatzstoffe zu finden, sowohl für den Rohweinstein als auch für den Bohnenkaffee. Der Ersatzstoff für Cefabu lässt ein großartiges Geschmackserlebnis indes nur noch erahnen – eine Mischung aus Malz, Lupinen, Rüben, Eicheln und Mehlbeeren. Doch in Ermangelung besserer Alternativen fand auch der „deutsche" Cefabu während der Kriegsjahre dankbare Abnehmer.

Mühsamer war es, für „Cremor tartari" ein anderes Treibmittel für die Backpulverindustrie zu finden. Zwar war in Budenheim bekannt, dass in den USA Natriumpyrophosphat für die Backpulverherstellung genutzt wurde, doch in der „Chemischen" hatte man bis dahin keinerlei Erfahrung in der Verarbeitung phosphorsauren Rohstoffs. Also machten sich die Chemiker in Budenheim mit Hochdruck daran, Verfahren zur Herstellung von Calcium- und Natriumphosphaten als

1940: In der Tischlerei, in der Bauplanung, in der Kaffeepause: Im ersten Jahr des Zweiten Weltkriegs lief die Produktion noch programmgemäß



1937: Mitarbeiter der CFB nach Feierabend bei der Körperpflege in den Waschräumen des Unternehmens

Im deutschen Markt die Nr. Eins

Backpulvertreibmittel zu entwickeln. Zunächst hagelte es Fehlschläge, doch dann endlich der Erfolg: Im Juli 1916 konnte die CFB ein Patent zum „Verfahren zur Herstellung von sauren Pyrophosphatsalzen" anmelden, im Februar 1917 dann noch zwei weitere, eines zum „Verfahren zur Herstellung des als Backpulverbestandteil verwendbaren sauren Natriumpyrophosphates" und das zweite zum „Verfahren zur Verarbeitung von phosphorsauren Salzen". Diese Verfahren schafften für die CFB die Basis für die industrielle Produktion saurer Phosphatsalze nicht nur für die Backpulverherstellung – für die Perspektiven des Unternehmens ein wegweisender Schritt, wie sich zeigen sollte. Im übrigen plagte sich das Unternehmen, wie viele andere auch, mit der Mangel- und der Kriegswirtschaft.

Kriegsschulden in Höhe von 154 Milliarden Mark, immense Reparationsforderungen, nicht absehbare Kriegsfolgelasten und eine schleichende Geldentwertung, dazu revolutionäre Unruhen im ganzen Land, eine prekäre Rohstoffversorgung und zerstörte Export- und Handelsbeziehungen – die ersten Nach-

kriegsjahre boten der deutschen Wirtschaft alles andere als rosige Aussichten. Das galt auch für die CFB. 1919 vernichtete dann auch noch ein Feuer die Anlagen für die Cefabu-Produktion. Allzu groß scheinen die Erwartungen der Geschäftsleitung in die Zukunft des Kaffee-Ersatzes zu der Zeit allerdings schon nicht mehr gewesen zu sein, jedenfalls entschied man sich gegen den Wiederaufbau der Anlagen.

Die ersten Jahre nach dem Krieg waren für die CFB dennoch von entscheidender Bedeutung. Auf der Basis der 1916 und 1917 erlangten Patente verlegte man sich mehr und mehr auf die Erzeugung phosphorsaurer Salze für die Backpulverherstellung. Auch andere Unternehmen setzten auf saure Natrium- und Calciumphosphate als Backpulverbestandteil. Doch die Produktion erwies sich als recht kompliziert, es gelang zunächst nicht, den Säureträger in gleich bleibender Qualität zu liefern. Das erste wirklich einwandfreie Produkt stellte dann die CFB her, ein Durchbruch gewissermaßen für die weitere Entwicklung des Unternehmens. Zwar hatte die CFB schon 1919 erste Geschäftsbeziehungen zur Nährmittelfabrik Dr. August Oetker in Bielefeld aufbauen und vergleichsweise bescheidene Mengen Cremor tartari liefern können, doch es waren wohl die ersten Lieferungen qualitativ hochwertigen Natriumpyrophosphats, die das Bielefelder Familienunternehmen, als Back- und Puddingpulverproduzent seinerzeit unangefochten die Nummer eins in Europa, von der Chemischen Fabrik Budenheim überzeugten.

Doch in den beginnenden 20er Jahren hatte das Unternehmen wieder mit einer Brenn- und Rohstoffknappheit zu kämpfen, vor allem aber gegen die inzwischen rasende Geldentwertung. Im Juni 1923 kostete ein Päckchen Backpulver 1.000, im Spätsommer ein Brot gar 500 Millionen Mark. Die Arbeiter hatten ihre liebe Not, ihren Lohn schleunigst zum Bäcker zu schaffen, bevor er nur Stunden später nahezu wertlos geworden war. Bereits im April des Jahres war die CFB in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden, als Gesellschafter zeichneten der Karlsruher Rechtsanwalt Dr. Franz Arthur Müllereisert, Ludwig Utz, Dr. Franz Bamberger aus Mainz und Julius Keller aus Karlsruhe. Obgleich sich mit der Einführung der Rentenmark am 15. November Währung und Wirtschaft langsam wieder normalisierten, geriet die Bilanzsumme der CFB zum 31. Dezember 1923 noch zur Groteske – sie belief sich auf unvorstellbare 30.000 Billionen Mark.

Dennoch, das Jahr 1923 sollte einen nachhaltigen Umbruch in der Entwicklung der Chemischen Fabrik Budenheim bringen. Die Nachfrage nach Phosphaten stieg, vor allem nach Natriumpyrophosphat, das inzwischen von der Firma Dr. August Oetker ausschließlich zur Backpulverherstellung genutzt wurde. Im Grunde für die CFB eine erfreuliche Entwicklung, doch dann das Verhängnis: Das Unternehmen verhob sich beim Bau einer Großanlage für die Phosphatproduktion und geriet in eine bedrohliche finanzielle Schieflage. Die glückliche Fügung: Die Firma Dr. August Oetker lag zu der Zeit mit ihrem Hauptlieferanten, der Wiesbadener Chemischen Fabrik, vorm. Goldenberg, Geromont & Co., schwer über Kreuz und suchte nach einer Alternative. 1923 beteiligte sich die Bielefelder Nährmittelfabrik an der CFB und damit erstmals an einem Unternehmen, das nicht der Nahrungsmittelbranche angehörte. Louis Oetker, ein Bruder des 1919 verstorbenen Firmengründers Dr. August Oetker, und Dr. Richard Kaselowsky, Ehemann der Witwe des zwei Jahre zuvor gefallenen Gründersohns Rudolf Oetker und Teilhaber des Bielefelder Unternehmens, wurden Mitglieder des Aufsichtsrats. Nach mehreren Kapitalumschichtungen im darauf folgenden Jahr übernahm das Haus Oetker schließlich die Mehrheit an der CFB.

Die Mehrheitsbeteiligung des Hauses Oetker erwies sich als stabilisierender Faktor. Einerseits hatte das Unternehmen auf Dauer einen Großabnehmer für phosphorsaure Salze, andererseits war die Partnerschaft mit Oetker eine ausgezeichnete Voraussetzung, um neue Anwendungsbereiche für Phosphatsalze zu erschließen. Das waren etwa Salze für die Schmelzkäseherstellung, für die Mehlverbesserung, für Wasch- und Reinigungsmittel, für die Wasseraufbereitung, die Metallbehandlung und für Arzneimittel. Die CFB erwarb in jenen Jahren in den verschiedenen Bereichen beachtliches Know-how. Insbesondere mit ihren Verfahren zur Aufbereitung und Enthärtung von Kesselspeisewasser zur Dampferzeugung eroberte das Unternehmen eine führende Positon.

1954: Im Labor werden neue Produkte entwickelt, das Unternehmen knüpft an frühere Erfolge an

Wieder auf Wachstumskurs

Besonderes Augenmerk galt jedoch weiterhin der Wirtschaftlichkeit der Phosphorsäureherstellung und der Qualität des Produkts. Die ersten Produktionseinrichtungen waren reparaturanfällig und entsprachen oftmals nicht den Qualitätsanforderungen. 1928 wurde deshalb eine neue Phosphorsäureanlage in Betrieb genommen, die mit Hilfe präziser Mess- und Dosiereinrichtungen einwandfrei arbeitete. Ohnehin waren die späten 20er und die 30er Jahre die Zeit wichtiger Investitionen, die das heutige Bild der CFB entscheidend prägten. In jenen Jahren wurden eine Reihe neuer Produktionsanlagen, ein neues Maschinenhaus und eine zweite Trafostation gebaut und es wurden neue moderne Dampfkessel beschafft und ein zweiter Rohphosphatsilo hochgezogen. Am Rheinufer entstand eine Krananlage zum Umschlagen des Rohphosphats und zum Beladen der Schiffe mit Fertigprodukten. Und es wurde der Aufenthaltsraum für die bis 1938 auf 500 Mitarbeiter angewachsene Belegschaft erweitert, mit Werksküche, Speisesaal und einer kleinen Bühne für Theateraufführungen.

Man kann sagen, dass die CFB zu der Zeit gegenüber ihren unmittelbaren Wettbewerbern in Deutschland eine Spitzenposition eingenommen hatte. Das belegen nachdrücklich die Absatzzahlen ihrer Kernprodukte, die teilweise geradezu rasant anstiegen. Das galt insbesondere auch für den Export. So wurden beispielsweise 1926 nur 300 Tonnen Natriumpyrophosphat im Ausland verkauft, gegen Ende der 30er Jahre mehr als 10.000 Tonnen pro Jahr. Der größte Teil davon ging an

1957: Nach dem Bau des Verwaltungs- und Laborgebäudes 1954 (rechts) wird Budenheim Firmensitz der CFB

Starker Auftritt im Export

ausländische Oetker-Vertretungen und englische Abnehmer, der Rest und die übrigen Budenheim-Erzeugnisse in rund 40 europäische Länder und Kunden in Übersee. Natürlich forderte die schwere Weltwirtschaftskrise ihren Tribut auch in Budenheim. Die Finanzpanik, die am 25. Oktober 1929, jenem Schwarzen Freitag an der New Yorker Börse, ihren Anfang nahm, erreichte bald Europa und auch Deutschland. Nicht zuletzt durch die starke Position im deutschen Markt und im Exportgeschäft gelang es der CFB jedoch, die schwere Krise für das Unternehmen und seine Mitarbeiter einigermaßen unbeschadet zu meistern.

Wie andere deutsche Unternehmen auch musste sich die CFB nach dem 30. Januar 1933, dem Tag der Machtergreifung durch die Nationalsozialisten, den Spielregeln des Regimes beugen. Die CFB galt in jenen Jahren als ein „angepasstes" Vorzeigeunternehmen. Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Richard Kaselowsky, als Teilhaber und Geschäftsführer der Nährmittelfabrik Dr. August Oetker eine außerordentlich dynamische Unternehmerpersönlichkeit, nutzte die Nähe zu NS-Größen zweifellos auch, um die Erfolge seines Unternehmens und der Chemischen Fabrik in jenen Jahren zu sichern. Im September 1944 kam Dr. Richard Kaselowsky bei einem Bombenangriff auf Bielefeld mit dem Großteil seiner Familie ums Leben. Der Zweite Weltkrieg bedeutete für die CFB erneut Kriegswirtschaft unter außergewöhnlich harten Bedingungen. Bereits im zweiten Jahr des Zweiten Weltkriegs versiegte die wichtigste Rohstoffquelle der CFB für die Herstellung der Phosphorsäure, es gelangten keine nennenswerte Mengen an Rohphosphat mehr nach Deutschland. Das Unternehmen musste seine Produktion komplett umstellen und als Ausgangsstoff für die Gewinnung der Phosphorsäure wie zu Beginn der 20er Jahre Knochen von Schlachttieren verarbeiten. An diesem Ausgangsstoff mangelte es nicht, denn die Reichsstelle Chemie in Berlin hatte verfügt, dass aus ganz Deutschland Knochenmaterial per Bahn nach Budenheim geschafft werden musste. Das Problem jedoch war die Umstellung der Produktion: Der Bau einer Anlage zum Ausglühen der Knochen war kompliziert und langwierig, dann fehlte es an ausreichendem Brennstoff zum Betrieb der störanfälligen Anlagen und vor allem an

1967: Ein Feuer vernichtet große Teile der Fabrik. Im Hintergrund das Verwaltungsgebäude

Arbeitskräften. Doch trotz dieser Widrigkeiten konnte die CFB den Betrieb bis 1944 aufrechterhalten, erst im März 1945, mit dem Einmarsch der Amerikaner in den Mainzer Raum, war zunächst Schluss.

Dann der 8. Mai 1945. Die deutschen Großstädte lagen in Schutt und Asche, von den deutschen Industriezentren war kaum mehr geblieben als ausgebrannte Ruinen. Auch Mainz war von den Luftangriffen der Alliierten schwer heimgesucht worden: Am Nachmittag des 27. März 1945 flogen 435 Bomber der Royal Air Force einen Angriff auf die Stadt. Getroffen von 1.500 Tonnen Brand- und Sprengbomben breitete sich ein Feuersturm aus, mehr als 1.200 Menschen fanden den Tod. Auch der Verwaltungsbau der CFB ging in Flammen auf, wichtige Akten und das gesamte Archiv des Unternehmens gingen verloren.

Und dennoch, die vielfach hungernden Menschen atmeten auf, immerhin, sie hatten ein barbarisches Regime und den verheerenden Krieg überlebt. Sie machten sich schon bald mit erstaunlichen Kräften an den Wiederaufbau ihres Landes. Die CFB in Budenheim hatte die Bombenangriffe glücklicherweise nahezu unbeschadet überstanden. Bereits im Mai 1945 konnte die Produktion langsam wieder angefahren werden. Nach und nach gelang es, sowohl Engpässe bei der Rohstoffversorgung als auch zahlreiche, von der französischen Militärregierung verfügte Hemmnisse zu überwinden. Die CFB nahm die Produktlinien wieder auf, die bereits vor dem Krieg den Erfolg des Unternehmens ausgemacht hatten – die Herstellung hochwertiger Phosphate. Entscheidend für die Qualität und eine möglichst wirtschaftliche Produktion waren natürlich Qualität und Kosten des Vorprodukts, der Phosphorsäure. Um eine Alternative zur „nassen" Phosphorsäure zu haben, wie sie seit den 20er Jahren von der CFB hergestellt wurde, traf das Unternehmen 1948 eine Vereinbarung mit der Knapsack AG: Der Stickstoffhersteller sollte unter Kostenbeteiligung der CFB einen leistungsstarken Elektroofen zur Herstellung „thermischer" Phosphorsäure bauen, im Gegenzug würde die CFB den größten Teil der Produktion zu einem Vorzugspreis abnehmen.

Zu Beginn der 50er Jahre begann sich die Produktion der CFB zu normalisieren. Das Unternehmen profitierte vom beginnenden deutschen Wirtschaftswunder, Umsätze und Produktionsmengen kletterten auf neue Rekordhöhen. Das galt auch für den Export, 1953 lag der Auslandsumsatz der CFB um das Dreifache über dem von 1938. Die dynamische Entwicklung ermutigte die Geschäftsführung zu zwei Entscheidungen, welche die über nahezu 50 Jahre gewachsenen Bindungen

2008: Die Chemische Fabrik Budenheim am linken Rheinufer

Spitzenposition im Weltmarkt

zwischen dem Unternehmen und Budenheim noch enger knüpfen sollte: Die CFB erwarb das benachbarte, stillgelegte Firmengelände der „Ölfabrik Eugen Roeder" und erweiterte damit ihre Rheinfront auf 485 Meter; im Jahr darauf wurden auf diesen Flächen ein neues Laborgebäude und ein Verwaltungstrakt errichtet, sodass 1957 der Firmensitz – der bis dahin formal in Mainz verblieben war – nach Budenheim verlegt werden konnte.

Zu dieser Zeit zeichnete sich in der Struktur der Produktion ein Wandel ab, der für die CFB bis heute prägend ist: sie verlegte sich auf ausgesprochene Qualitätsprodukte. So verfeinerte und ergänzte das Unternehmen fortlaufend seine Produkte für den Lebensmittelbereich, die Pharmazie, die Metallchemie und zur Wasseraufbereitung. Diese Spezialisierung und der Wettbewerb in dem engen Segment forderte in Deutschland und zunehmend im Ausland Vertretungen, die nicht nur für den Absatz der Produkte sorgten, sondern den Kunden auch eine fundierte anwendungstechnische Beratung bieten konnten. Zwei organisatorische Veränderungen stärkten die Bindung der CFB an das Haus Oetker: 1959 wurde die Aktiengesellschaft unter der Firmenbezeichnung „Chemische Fabrik Budenheim Rudolf A. Oetker KG" in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Zwei Jahre später wurde die KG aufgelöst und als Einzelunternehmen „Chemische Fabrik Budenheim Rudolf A. Oetker" weitergeführt.

Mit großem Erfolg, denn die Entwicklung in den folgenden Jahren verlief weiterhin positiv und dynamisch. Die CFB schärfte weiter ihr Profil als spezialisierter Anbieter hochwertiger Phosphate und sicherte durch zahlreiche Neu- und Modernisierungsinvestitionen in Anlagen und Prozesse Qualität und Wirtschaftlichkeit. Darunter fallen auch die Entwicklung und der Bau einer Phosphorsäure-Reinigungsanlage, die 1973 in Betrieb genommen wurde. Bis dahin hatte die CFB „thermische" Phosphorsäure von der Knapsack AG bezogen. Nachdem Knapsack seine Produktionspalette um Phosphatsalze ergänzte, gab es zwischen beiden Vertragspartnern zunehmend unterschiedliche Vorstellungen über den Preis der Phosphorsäure – für die CFB das Signal, möglichst schnell bei der Beschaffung ihres wichtigsten Rohstoffs unabhängig zu werden. Also entwickelten und bauten die Techniker und Chemiker in Budenheim eine Anlage zur Reinigung technischer, aus Rohphosphaten gewonnener Phosphorsäure, die in Kesselwagen per Bahn angeliefert wurde. Die Anlage lieferte schließlich pro Tag bis zu 150 Tonnen hochreine Phosphorsäure, als Verkaufsprodukt und Vorprodukt für zahlreiche Phosphatsalze.

Produktmengen und Umsätze der CFB entwickelten sich kontinuierlich aufwärts, in der Regel deutlich besser als der Branchenschnitt. Ein bemerkenswerter Erfolg gelang dem Unternehmen auf den Auslandsmärkten, die Exportquote konnte seinerzeit auf mehr als 50 Prozent gesteigert werden. Vor allem in den USA wuchs der Bedarf an Produkten der CFB rapide, doch Einfuhrabgaben, Frachtkosten und nicht zuletzt die Kursschwankungen des Dollars waren für europäische Unternehmen jahrelang zu hohe Hürden, um sich auf dem amerikanischen Markt behaupten zu können. Um die Chancen jenseits des Atlantiks besser nutzen zu können, entschied die Geschäftsführung der CFB 1984, erste Anteile an Gallard-Schlesinger Industries Inc. in New York zu erwerben. Gallard-Schlesinger sollte in den USA für die verschiedenen Budenheim-Phosphate neue Märkte erschließen. Der Beteiligung in den USA folgten weitere in Europa und Übersee. So erwarb die CFB 1996 die spanische Budenheim Ibérica in La Zaida, wo Flammschutzmittel und spezielle Mineralphosphate produziert werden. Von herausragender Bedeutung war schließlich das Joint Venture Emaphos in Marokko, das die CFB ebenfalls 1996 mit marokkanischen und belgischen Partnern in Jorf Lasfar gründete: In der Industrie- und Hafenstadt am Atlantik wird seither aus Rohphosphat hochreine Phosphorsäure produziert, die per Seeschiff nach Rotterdam und von dort, auf Binnenschiffe umgeschlagen, nach Budenheim transportiert wird. Die Entscheidung, die Rohstoffproduktion nach Marokko zu verlagern, ganz in die Nähe der reichen Rohphosphatvorkommen des Landes, machte die Reinigungsanlage für Rohphosphorsäure in Budenheim überflüssig. Sie wurde 1998 stillgelegt.

So veränderte sich fortwährend das Bild der Chemischen Fabrik auch im heimischen Budenheim – die Phosphorsäurereinigungsanlage verschwand, neue, moderne Produktionsanlagen und Gebäude entstanden, darunter 2002 ein Hochregallager mit 16.700 Palettenplätzen, in der weltweiten Logistik des Unternehmens ein enormer Effizienzgewinn. Denn die Chemische Fabrik setzte auch im 21. Jahrhundert weiter auf globale Präsenz. Um den Bedarf an Sulfaten und Phosphaten auf den nordamerikanischen Märkten decken zu können, wurde 2004 die Eqisa im mexikanischen Monterrey komplett übernommen, 2006 folgte zur Erweiterung des Produktportfolios die Altesa in Spanien. Im Jubiläumsjahr 2008 werden neue Produktionsstandorte in China und den USA entstehen.

Ludwig Utz und Jean Hensel begannen vor 100 Jahren mit 30 bis 40 Arbeitern Weinstein herzustellen, nicht gerade eine zündende Geschäftsidee, wie die beiden Unternehmensgründer bald feststellen mussten. Heute indes zählt Budenheim mehr als 900 Mitarbeiter, die Jahresproduktion stieg seit 1923 von bescheidenen 1.500 auf nahezu 230.000 Tonnen. Das Unternehmen beliefert weltweit mehr als 6.000 Kunden mit mehr als 1.000 Produkten, rund dreiviertel des Umsatzes stammt inzwischen aus dem Export. Denn wenn es um Phosphate und Qualität geht, um maßgeschneiderte Lösungen und fachgerechte Beratung, dann ist die CFB Weltspitze. Also, genau betrachtet: die Idee der Herren Utz und Hensel, in Budenheim weinsaure Salze herzustellen, war wohl doch eine weitsichtige Entscheidung ...

Die Oetker Welt

Der Puddingpulverbau, in dem bis 2001 produziert wurde. In transparenter Architektur neu gestaltet präsentiert sich jetzt das Traditionsunternehmen auf vier lichtdurchfluteten Etagen – seine Geschichte, Produktion und Produkte

Starke Partner

In einer Apotheke in Bielefeld begann August Oetker gegen Ende des 19. Jahrhunderts Backpulver herzustellen und mit großem Erfolg zu verkaufen. Heute ist die Oetker-Gruppe ein Konzern von Weltgeltung mit dem Selbstverständnis eines inhabergeführten Unternehmens

August Oetker hatte Pharmazie studiert, er hatte promoviert und 1891 in Bielefeld die Aschhoffsche Apotheke erworben. Doch statt Tinkturen und Salben zu mischen, entwickelte er in seinem kleinen Labor dort in der Leuschnerstraße ein gebrauchsfertiges Backpulver. „Meist genügt eine gute Idee, und der Mann ist gemacht", soll er später einmal gesagt haben. August Oetker hatte eine geradezu geniale Idee: kleine Tütchen mit der Aufschrift „Backin", die zum Preis von zehn Pfennigen zehn Gramm seines Backpulvers enthielten – exakt die Menge, die aus einem Pfund Mehl und den Zutaten, die Oetker in seinem Kochbuch „Dr. A. Oetker's Grundlehren der Kochkunst" empfahl, ein perfektes Backerlebnis machte. Der Erfolg ließ nicht auf sich warten: Mit dem „Backin" entdeckten die deutschen Hausfrauen ihre Leidenschaft für das Kuchenbacken, 1903 verkaufte August Oetker bereits 30 Millionen Tütchen Backpulver. Zu der Zeit war aus der Aschhoffschen Apotheke längst eine Fabrik geworden. Der rührige Apotheker hatte sein Produktangebot für die heimische Küche zielstrebig erweitert, um Einmachhilfen, um Puddingpulver – in der Faltschachtel für vier Personen zum Preis von zehn Pfennig – und um eine Stärke zum Sämigmachen von Soßen, die er unter der Bezeichnung „Gustin" auf die Ladentische brachte.

Der Beginn einer einzigartigen deutschen Unternehmensgeschichte. Wenngleich der Name Oetker seither beinahe zum Synonym für Backpulver und Pudding geworden ist, das Unternehmen bietet schon seit Jahrzehnten weit mehr als innovative Produkte für die Küche. Natürlich zählen Back- und Puddingpulver nach wie vor zu den Markenartikeln der unter dem Dach der Oetker-Gruppe geführten Dr. Oetker Nährmittel KG, inzwischen jedoch deckt das Sortiment hochwertiger Nahrungsmittel und Zutaten nahezu den kompletten Bedarf von Klein- und Großverbrauchern ab – von Frischeprodukten, Teigwaren, Snacks und Müsli bis zur Tiefkühlkost. Doch Oetker steht auch für Bier und alkoholfreie Getränke, ein Geschäftsbereich des Unternehmens, der von der Radeberger-Gruppe verantwortet wird. „Zentral steuern, dezentral führen" – nach dieser strategischen Ausrichtung der Oetker-Gruppe sind die Henkell & Söhnlein Sektkellereien mit eigenen Unternehmen und ihren Angeboten an Sekt, hervorragenden Weinen und Spirituosen in acht europäischen Ländern aktiv. Der Geschäftsbereich Bank/Versicherung der Gruppe vereint das traditionsreiche Bielefelder Bankhaus Lampe und die Condor Versicherungsgruppe; als globaler Logistikpartner profitiert die Oetker-Gruppe mit den Linien- und Trampdiensten der Hamburg Süd vom wachsenden internationalen Transportbedarf. Der Bereich „Weitere Interessen" schließlich umfasst die Oetker Hotel Collection mit renommierten Häusern in Europa und die Chemische Fabrik Budenheim, die bereits 1923 vom Haus Oetker übernommen wurde.

In den Jahren zuvor, während des politischen und wirtschaftlichen Aufbruchs des beginnenden 20. Jahrhunderts bis in den Ersten Weltkrieg, hatte August Oetker sein Unternehmen zu einem unangefochtenen Branchenführer ausgebaut. Im März 1916 dann der harte Schicksalsschlag: Rudolf, der als einziger Sohn seine Nachfolge antreten sollte, fiel als Kompaniechef 27-jährig in der Nähe von Verdun; er hinterließ Ehefrau Ida, die Tochter Ursula und einen Sohn, der

Dr. h.c. August Oetker, Sprecher der Oetker-Gruppe, vor dem Porträt des Firmengründers Dr. August Oetker

am 6. September 1916 geboren wurde: Rudolf-August Oetker. Unternehmensgründer August Oetker schien um sein Lebenswerk zu fürchten und am Krieg und der katastrophalen Lage der Deutschen zu verzweifeln. „Das Unglück unseres Volkes hat mich krank gemacht", schrieb er im April 1917, neun Monate vor seinem Tod.

August Oetker hatte sein Unternehmen nach Grundsätzen geprägt, die bis heute Bestand haben – Grundsätze eines familiengeführten Unternehmens. Zunächst war es an Bruder Louis – der auch als erster Oetker-Vertreter in den Aufsichtsrat der Chemischen Fabrik Budenheim eintrat –, die Tradition des Hauses fortzusetzen. An seine Stelle trat dann Richard Kaselowsky, der 1919 die Witwe Rudolf Oetkers geheiratet und die Führung des Unternehmens für seinen vierjährigen Stiefsohn Rudolf-August übernommen hatte. In den folgenden 20er Jahren entwickelte sich unter der Ägide Richard Kaselowskys die enge Partnerschaft des Hauses Oetker und der Chemischen Fabrik Budenheim, für das rheinhessische Unternehmen eine stabile Basis für den Ausbau der eigenen Geschäfte.

Nachdem Richard Kaselowsky mit seiner Frau und ihren beiden Töchtern am 30. September 1944 einem Bombenangriff auf Bielefeld zum Opfer gefallen war, galt es für Rudolf-August Oetker die alleinige Verantwortung für das Unternehmen zu übernehmen. Die Geschicke des Hauses lagen damit wieder in Händen eines direkten Nachfolgers des Firmengründers, der sich als weitsichtiger Unternehmensstratege erweisen sollte. „Man soll nicht alle Eier in einen Korb legen" – diesem Prinzip folgend setzte Rudolf-August Oetker die Diversifizierung und die Konsolidierung des Unternehmens, die sein Stiefvater begonnen hatte, fort. Er baute das Engagement bei der Hamburg Süd aus und avancierte in den 50er und 60er Jahren zum größten Privatreeder Deutschlands. Rudolf-August Oetker war zweifellos eine der herausragenden Unternehmerpersönlichkeiten der Bundesrepublik. Mit einem sicheren Gespür für den Markt erwarb er das Bankhaus Lampe und Hotels in erstklassigen Lagen, er kaufte Sektkellereien und Bierbrauereien und setzte damit die Grundsteine der heutigen Oetker-Gruppe. Bei allem Wachstum und bei allem Erfolg – der Leitgedanke Rudolf-August Oetkers, der im Januar 2007 verstarb, war stets der Familiencharakter seines Unternehmens.

Seit 1981 wird die Dr. August Oetker KG als Führungsholding nunmehr von Dr. h.c. August Oetker geführt, dem ältesten Sohn von Rudolf-August. Auch unter seiner Verantwortung hat sich das Prinzip eines inhabergeführten Unternehmens nicht geändert, wenngleich es heißt, dass die Interessen des Unternehmens stets Vorrang vor denen der Familie haben. Zuletzt (2007) verbuchte die Oetker-Gruppe einen Umsatz von rund 7,75 Milliarden Euro und zählte weltweit mehr als 22.600 Mitarbeiter. So steht der Name Oetker heute für Internationalität, Diversifikation und Erfolg in der vierten Generation. Und er steht für Unabhängigkeit und einen stabilen Gesellschafterhintergrund. Davon profitiert die Chemische Fabrik Budenheim als Partner und Teil der Gruppe ebenso wie von dem klaren Bekenntnis zu nachhaltiger Wertorientierung und der Bereitschaft zu verantwortungsvollen Investitionen. Damit sichert sich die Chemische Fabrik Budenheim die besten Voraussetzungen für Wachstum, Innovation und größtmögliche Selbständigkeit vor dem Hintergrund einer langfristigen Strategie.

Glückwünsche

100 Jahre Chemische Fabrik Budenheim – Anlaß genug für Partner und Wegbegleiter, von Verbandsrepräsentanten und Vertretern der Politik Dank zu sagen und für die Zukunft das Beste zu wünschen

DR. h.c. AUGUST OETKER,
Persönlich haftender Gesellschafter der Dr. August Oetker KG und Vorsitzender der Geschäftsführung der Oetker GmbH

Die Chemische Fabrik Budenheim ist ein ganz besonderes Mitglied der Oetker-Gruppe: Zum einen ist sie die älteste nicht der Nahrungsmittelbranche zugehörige Beteiligung unseres Hauses. Zum anderen hat sie von Anbeginn der geschäftlichen Beziehung mit der stets zuverlässigen Lieferung wichtigster Rohstoffe für die Produktion von Dr. Oetker zum Erfolg unseres Unternehmens beigetragen. In neun Jahrzehnten engster Zusammenarbeit haben wir mit Freude den Weg der CFB zum weltweit agierenden Hersteller von Phosphaten und Phosphatspezialitäten gefördert und begleitet, und wir freuen uns auf eine gemeinsame ebenso erfolgreiche Zukunft!

DR. ERNST F. SCHRÖDER,
Persönlich haftender Gesellschafter der Dr. August Oetker KG und Vorsitzender des Beirats der CFB

Zur Absicherung der Rohstoffbasis wurde die Chemische Fabrik Budenheim im Jahr 1923 von der Firma Dr. August Oetker erworben. Mittlerweile hat sich die CFB mit ihren Tochtergesellschaften zu einer eigenständigen und selbstbewussten Sparte in der Oetker-Gruppe entwickelt. Internationalität, technisches Know-how, Anwendungsservice, Flexibilität und Erfolgshunger zeichnen das Unternehmen und seine Mitarbeiter als starkes Team in der Branche aus. Gerne kommen wir immer wieder nach Budenheim und genießen diese Atmosphäre, gepaart mit einem menschlich angenehmen Umfeld, das die Chemische Fabrik Budenheim und ihre Tochtergesellschaften auch in unserer Unternehmensgruppe einzigartig macht. Dazu meinen herzlichen Glückwunsch, allen, die das ermöglicht haben und weiterhin alles Gute und Erfolg für die nächsten 100 Jahre.

KURT BECK,
Ministerpräsident von Rheinland-Pfalz

Zukunft hat man nicht, Zukunft schafft man sich! Dieser Satz passt zur Chemischen Fabrik Budenheim. Erfahrung, intensive Forschung, Optimierung der Produktion, Zusammenarbeit mit Kunden, hohe Qualität und Umweltschutz – das alles hat zum Erfolg beigetragen. Wir sind in Rheinland-Pfalz dankbar, ein weltweit führendes Unternehmen zu haben. Selbstverständlich achten wir auch zukünftig darauf, dass bei uns die Industrie zu konkurrenzfähigen Rahmenbedingungen produzieren kann. Mit meinem Glückwunsch verbinde ich die besten Wünsche bis zum nächsten Jubiläum in 25 Jahren.

RAINER BECKER,
Bürgermeister von Budenheim

Zum 100-jährigen Bestehen der CFB übermittle ich Ihnen meine persönlichen Glückwünsche und die des Gemeinderates, der Verwaltung sowie der gesamten Bürgerschaft. Die CFB genießt in der Bevölkerung von Budenheim und den Fachbehörden hohe Akzeptanz. Nur so lässt sich ihre geschäftliche und räumliche Expansion im unmittelbaren Ortsbereich und dem sensiblen Rheinufer erklären. Über Generationen haben hier Familien aus Budenheim und der Region Arbeit gefunden. Langjährige Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sprechen mit Stolz von ihrer „Chemischen", deren Entwicklung ganz eng mit der Budenheims verknüpft war und ist. Dass die CFB zu einem Markenzeichen in der Welt geworden ist, ist das Verdienst einer vorausschauenden Geschäftsführung und einer engagierten Belegschaft. Die Gemeinde Budenheim wird sich, wie bereits in den vergangenen hundert Jahren, auch künftig ihrer Verantwortung und Verpflichtung hinsichtlich einer Standortsicherung bewusst sein.

HENDRIK HERING,
Minister für Wirtschaft, Verkehr, Landwirtschaft und Weinbau des Landes Rheinland-Pfalz

Es ist mir eine große Freude, der „Chemischen Fabrik Budenheim" zum 100-jährigen Betriebsjubiläum gratulieren zu dürfen. Auf das 100-jährige Bestehen kann die „Chemische Fabrik Budenheim" mit Stolz zurückblicken. Diese langjährige Existenz zeugt von unternehmerischem Geist, Innovationsfreude und Durchsetzungsvermögen. Das Unternehmen gehört seit Jahrzehnten zu den weltweit führenden Herstellern reiner Phosphorsäure und Phosphaten. Ich wünsche der „Chemischen Fabrik Budenheim" zum 100. Geburtstag weiterhin viel Erfolg.

PROF. DR. ULRICH LEHNER,
Präsident des Verbandes der Chemischen Industrie e.V

In ihrer hundertjährigen Geschichte hat die Chemische Fabrik Budenheim (CFB) konsequent ein zentrales Ziel verfolgt: Produkte herstellen und entwickeln, die zum Erfolg ihrer Kunden beitragen. Damit hat das Unternehmen sich einen Spitzenplatz unter den weltweit führenden Herstellern reiner Phosphorsäure und Phosphate erarbeitet. Die Konzentration auf Kernkompetenzen, Innovationskraft und Kundenorientierung eröffnet – wie die Erfolgsstory der CFB zeigte – gerade mittelständischen Chemieunternehmen, der größten Gruppe unserer Mitglieder, gute Perspektiven im globalen Wettbewerb. Der Verband der Chemischen Industrie gratuliert seinem Mitglied aufs Herzlichste zum Jubiläum und wünscht ihm eine erfolgreiche Zukunft.

Auf dem Meeresgrund

Vor 440 Millionen Jahren war Nordafrika noch vom Meer überflutet. Aus den Ablagerungen der urzeitlichen Meerestiere entstand über Jahrmillionen phosphatreiches Erz. Die marinen Sedimente auf dem „Plateau des Phosphates" in Marokko werden jetzt abgebaut

Im Abbaugebiet Khouribga wird das Phosphaterz für den Transport aufbereitet

Von Jorf Lasfar aus werden Phosphaterz und daraus gewonnene Rohphosphorsäure weltweit verschifft

EMAPHOS: In dem Werk in Jorf Lasfar wird aus dem Rohphosphat hochreine Phosphorsäure gewonnen

Durchs Urzeitmeer

Eines der größten Abbaugebiete phosphathaltigen Erzes ist das „Plateau des Phosphates" in Marokko – in urgeschichtlicher Zeit ein Meeresboden

Die Sommer sind gewöhnlich sonnig und warm in Khouribga, im Winter kann es gelegentlich auch recht kühl werden. Die marokkanische Provinzstadt liegt nahe dem Mittleren Atlas auf einem Plateau, etwa 120 Kilometer südwestlich von Casablanca. Hier, 800 Meter über dem Meeresspiegel, gibt das trockene Hochland für eine landwirtschaftliche Nutzung nur wenig her. Der Reichtum der Stadt liegt einige Kilometer weiter westlich nur wenige Meter unter dem ausgedörrten Boden – Millionen Tonnen phosphathaltigen Gesteins, das dort seit 1921 abgebaut wird. Dessen Vorkommen erklärt ein Blick in vergangene Erdzeitalter: Auf dem heutigen „Plateau des Phosphates" bauten vor 440 Millionen Jahren Korallen ihre Riffe und Haie jagten ihre urzeitlichen Beutetiere. Bis zu achtmal, so vermuten Forscher, wurde dieser Teil Nordafrikas im Laufe der Erdgeschichte überschwemmt. Jedes Mal setzten sich abgestorbene Körper urzeitlicher Tiere auf dem Meeresboden ab, die in den sauerstoffarmen Tiefen zersetzt wurden. Das in deren Knochen enthaltene Phosphat findet sich heute in dem marinen Sedimentgestein, das sich über Jahrmillionen bildete. Die kreidezeitliche Kontinentaldrift hob die Landmasse vor rund 80 Millionen Jahren in die Höhe und brachte so den einstigen Meeresboden ans Tageslicht. Das Meer kam bis heute nicht zurück, was blieb, war eine Vielzahl fossiler Überreste. Noch immer zeugen Haifischzähne und Skelette von Meerestieren von der Erdgeschichte der Region um Khouribga.

Die modernen Ungeheuer auf dem „Plateau des Phosphates" sind heute die riesigen Bagger, die das phosphathaltige Erz in schwere Muldenkipper schaufeln, bis zu 170 Tonnen pro Fuhre. Die Sedimentphosphate

SHANGHAI, im März 2008: der erste Spatenstich für den Standort Budenheim in China

werden im bergbautechnisch relativ einfachen Tagebau abgebaut.

Das Phosphaterz ist ein wichtiger Rohstoff für die Düngemittelherstellung. Es wird noch vor Ort weiterverarbeitet, gemahlen, gesichtet und von organischen Bestandteilen gereinigt. Anschließend wird es in mächtigen Erzwaggons per Bahn verfrachtet. Entweder nach Casablanca – um von dort auf dem Seeweg weltweit exportiert zu werden – oder nach Jorf Lasfar, einem Ort nahe dem Handelszentrum El Jadida, etwa 100 Kilometer südlich von Casablanca an der Atlantikküste. Hier, in den Produktionsanlagen der Office Cherifien des Phosphates (OCP), wird das Rohphosphat mit Schwefelsäure aufgeschlossen. Die so gewonnene Rohphosphorsäure wird zum größten Teil exportiert oder zu Düngemitteln weiterverarbeitet. Ein kleiner Teil der rohen Phosphorsäure gelangt in die weitere Verarbeitung bei Emaphos, dem Joint Venture, zwischen OCP und der belgischen Prayon S. A., dem die Chemische Fabrik Budenheim 1996 beigetreten ist. Durch extraktive Reinigung wird hier aus der Rohphosphorsäure reine Phosphorsäure, die als Ausgangsstoff für die Phosphatprodukte der Chemischen Fabrik Budenheim dient.

Mit Tankschiffen nimmt die konzentrierte reine Phosphorsäure von Jorf Lasfar ihren weiteren Weg von der marokkanischen, entlang der spanischen Atlantikküste, durch den Ärmelkanal zu den großen Verteilzentren im holländischen Seehafen Rotterdam. Umgeschlagen auf kleinere Binnenschiffe gelangt sie über den Rhein nach fast dreiwöchiger Reise von der marokkanischen Westküste an die firmeneigene Anlegestelle in Budenheim. Bis zu 2.000 Tonnen reine Phosphorsäure können dabei pro Ladung gelöscht werden.

Im Budenheimer Stammwerk ist die reine Phosphorsäure aus Marokko der Rohstoff für die gesamte Phosphat-Produktpalette des Unternehmens – Phosphate für die Lebensmittel- und die pharmazeutische Industrie sowie für zahlreiche technische Anwendungen. Aus dem modernen Hochregallager des Werks gelangen die Phosphate und Phosphatspezialitäten an ihre Abnehmer, an über 6.000 Kunden in mehr als 100 Ländern.

Budenheim weltweit

BUDENHEIM USA. 1984 erwarb die Chemische Fabrik Budenheim erste Anteile an Gallard-Schlesinger auf Long Island, New York. Nach der vollständigen Übernahme 2005 und der Umbenennung in Budenheim USA wurde das Vertriebsbüro 2008 an den neuen Produktionsstandort in Columbus, Ohio verlegt

BUDENHEIM IBERICA. 1996 wurden der Produktionsstandort in La Zaida (Spanien) und die Geschäftsaktivitäten auf dem Gebiet umweltfreundlicher halogenfreier Flammschutzmittel von der Chemischen Fabrik Budenheim übernommen

BUDENHEIM MEXIKO. Erste Anteile an der auf Phosphate und Sulfate für den Lebensmittelsektor spezialisierten Firma Eqisa wurden von der Chemischen Fabrik Budenheim 1996 übernommen. 2004 wurde das in Monterrey ansässige Unternehmen vollständig integriert und in Budenheim Mexiko umbenannt

BUDENHEIM ALTESA. Zur Erweiterung des Produktportfolios für den Anwendungsbereich Seafood wurde 2006 die in Valencia ansässige Firma Altesa akquiriert. Mit der Übernahme erfolgte ein wichtiger Schritt der Chemischen Fabrik Budenheim auf dem Weg zu einem Unternehmen der Spezialchemie

Spitzenprodukte

Die hochreinen Phosphate der Chemischen Fabrik Budenheim sind aus unserem Alltag nicht mehr wegzudenken, sie entfalten in Lebensmitteln, in pharmazeutischen Produkten und in zahlreichen technischen Anwendungen ihre positiven Eigenschaften

Kein Leben ohne Phosphat – als biochemisches Multitalent sind Phosphate lebensnotwendig für alle Pflanzen, Tiere und Menschen. Ein besseres Leben mit Phosphaten – dafür sorgen Produkte und Lebensmittel, in denen spezielle Phosphate enthalten sind und ihre positiven Eigenschaften entfalten. Ob für die Lebensmittelproduktion, in der pharmazeutischen Industrie oder für technische Anwendungen – hochreine Phosphate sind überall im Einsatz. Ohne sie wären viele Backwaren hart wie Schiffszwieback, Streichkäse nicht streichbar, Zahnpasten unwirksam und eine Vielzahl von Medikamenten nicht applizierbar.

Werden Lebensmittel mit industriell veredelten Phosphaten versetzt, hat dieses vor allem positiven Einfluss auf Haltbarkeit und Bekömmlichkeit der Produkte. Das wohl bekannteste Beispiel für die Anwendung von Lebensmittelphosphaten sind Backtriebmittel, die heutzutage weder aus der industriellen Backwarenindustrie noch aus der heimischen Küche wegzudenken sind. Damit Brötchen, Torten oder Muffins im Ofen eine lockere Konsistenz entwickeln, werden Backmischungen mit Phosphat-Backtriebsäuren verwendet. Bei Kontakt mit Feuchtigkeit oder Hitzeeinwirkung tritt eine chemische Reaktion ein, die Kohlendioxid freisetzt und für die Lockerung des Backwerks sorgt. Die Budenheimer Backtriebsäuren garantieren erstklassige Ergebnisse, ganz gleich, ob sie in der industriellen Produktion von Backwaren, bei der Entwicklung von Komplettmischungen für den Haushalt oder für handwerkliche Backbetriebe eingesetzt werden. Selbst auf Basis konkreter Rezepturanforderungen der Kunden werden maßgeschneiderte Backtriebsysteme entwickelt.

Auch bei der Fleischwarenherstellung, der Fischverarbeitung und der Produktion von Milchprodukten leisten Budenheim-Phosphate ihren Dienst für Geschmack und Haltbarkeit. Im Bereich der Milchwirtschaft gehört die Schmelzkäseherstellung zu den wichtigsten Anwendungen von Lebensmittelphosphaten. Bis aus Milch fertiger Schmelzkäse wird, sind viele Arbeitschritte nötig und das „ordnungsgemäße" Zerfließen der Käsescheibe auf dem Frühstückstoast gilt als sicheres Zeichen für den Einsatz qualitativ hochwertiger Phosphattypen. Budenheimer Käseschmelzsalze sorgen zudem für optimale Streich- und Schnittfähigkeit von Käseprodukten. Die Ansprüche der Kunden sind dabei so unterschiedlich wie die Käsesorten selbst. Je nach Art, Alter, Reifezustand und Struktur des Rohkäses werden die Schmelzsalzbestandteile individuell kombiniert, damit der Käse die gewünschten Produkteigenschaften bekommt. Doch nicht nur Fisch, Fleisch und Käse stehen auf der Liste der Phosphateinsatzgebiete. Sie dienen unter anderem zur Mineralstoffanreicherung diätischer Lebensmittel und isotonischer Getränke, zur Milcheiweißstabilisierung bei der Herstellung von Kondensmilch oder als Stabilisierungsmittel für Kaltpudding und Speiseeis.

Phosphate leisten nicht nur in der Lebensmittelbranche ihren, zumeist unsichtbaren, aber wirkungsvollen Beitrag. So werden beispielsweise seit mehr als 50 Jahren Budenheimer Spezialphosphate erfolgreich in der Trinkwasserversorgung eingesetzt. Exakt dosierte Phosphatbeigabe kann Korrosionsschäden von Rohren vorbeugen, sie reduziert Abwasserbelastungen durch Kupferverunreinigungen oder leistet einen Beitrag zum Wassersparen durch Verminderung der Spülfrequenzen in Rohrleitungsnetzen. Bei der Kesselwasserbehandlung stehen andere Problemlösungen im Vordergrund: Verunreinigungen im Speisewasser können Ablagerungen verursachen, die zur Minderung der Wärmeübertragung, zu steigendem Brennstoffverbrauch, zu höheren Metalltemperaturen und zum Versagen einer Kesselanlage führen können. Der Einsatz phosphathaltiger Kesselbehandlungsmittel wirkt dem entgegen und sorgt nicht nur für einen effektiven Betrieb der Anlagen, sondern beugt kostenträchtigen Reparaturen vor. Sauberkeit und Vorbeugung stehen auch bei einem ganz alltäglichen Ritual im Vordergrund – der Zahnhygiene. Hier sorgen weiße Calciumphosphate für weiße Zähne. Als Miniaturputzkörper in der Zahnpasta unterstützen sie die mechanische Reinigungswirkung der Zahnbürste, zudem sind Phosphate wichtige Wirkstoffträger zur Vorbeugung von Zahnstein.

Die Phosphate der Chemischen Fabrik Budenheim werden eigens für spezielle Anwendungen entwickelt und aufwändig getestet, ob für die Fleischverarbeitung, für Backwaren oder für die Herstellung hitzeresistenter Werkstoffe

Calciumphosphate werden darüber hinaus in der Pharmaindustrie verwendet. Um optimale Dosiergenauigkeit zu erreichen, benötigen hochreine Arzneimittel geeignete Füllstoffe, mit denen sie in Tablettenform gepresst werden können. Wie für die Wirkstoffe, so gelten auch für die Füllstoffe strengste Kriterien bezüglich der Reinheit, Homogenität und physikalischen Eigenschaften. Die Chemische Fabrik Budenheim zählt weltweit zu den führenden Anbietern von Calciumphosphaten und kann mit der Entwicklung von Qualitätsprodukten, verbunden mit einem intensiven anwendungstechnischen Service den stetig steigenden Anforderungen des Marktes gerecht werden.

Konsequente Entwicklungsarbeit hat auch zum Erfolg des jüngsten Geschäftsfeldes der Chemischen Fabrik Budenheim geführt. Mit der 1996 gegründeten Budenheim Ibérica wurde das Know-how im bereits existierenden Bereich des Flammschutzes erweitert. Rund 100 unterschiedliche Produkte werden entsprechend den speziellen Anforderungen der Kunden im spanischen Betrieb produziert, unter anderem konnten umweltfreundliche, weil halogenfreie, Flammschutzadditive am Markt etabliert werden. Am Stammsitz in Budenheim konzentriert man sich auf die Produktion von phosphathaltigen Bindemitteln, die feuerfesten Materialien auch bei hohen Temperaturen extreme Festigkeiten verleihen. Hier wird wörtlich genommen, was eigentlich für alle Unternehmensbereiche gilt: Man ist „Feuer und Flamme" fürs Phosphat.

Familienunternehmen

Seit 48 Jahren arbeitet Klaus Baur für die Chemische Fabrik Budenheim, sein Vater brachte es auf immerhin 38 Jahre Betriebszugehörigkeit. Die Mitarbeiter haben Vertrauen in das bodenständige Unternehmen, das ihnen für die berufliche und persönliche Entwicklung hervorragende Perspektiven bietet

Wahre Budenheimer

Auf ihre Mitarbeiter kann sich die CFB verlassen, und die Beschäftigten auf ihre „Chemische": Schon seit Jahrzehnten ist das Unternehmen in der rheinhessischen Region rund um Budenheim und Mainz ein gefragter Arbeitgeber

„Ich bin jetzt 48 Jahre bei der ‚Chemischen', fast die Hälfte der 100 Jahre, die wir jetzt als Jubiläum feiern", sagt Klaus Baur nicht ohne Stolz. Er erinnert sich noch gut daran, als er im April 1960 bei der CFB antrat, als Lehrling zum Chemie-Laboranten. Für den 14-Jährigen aus dem Nachbarort Mainz-Gonsenheim war es seinerzeit nahe liegend, seinen beruflichen Weg in dem Budenheimer Unternehmen zu beginnen, schließlich stand schon sein Vater dort in Lohn und Brot. „Der war bei der CFB Kranführer und hat es immerhin auf 38 Jahre Betriebszugehörigkeit gebracht".

Schon damals war die CFB für die Region rund um Budenheim ein bedeutender Wirtschaftsfaktor und ein gefragter Arbeitgeber. Dabei fing alles recht bescheiden an. 30 bis 40 Arbeiter werde er einstellen, hatte Ludwig Utz 1908 den Behörden in Aussicht gestellt, „sämtlich männlichen Geschlechts". So ganz konnte der Unternehmensgründer sein Versprechen allerdings nicht halten, die Geschäfte liefen anfangs nicht wie erhofft. Damals war die CFB ein „wirklich kleiner Laden", schreibt Josef Obergfell in seiner Unternehmenschronik, mehr als 25 Beschäftigte habe die Belegschaft kurz vor dem Ersten Weltkrieg nicht gezählt. Obergfell, der 1913 als 1. Buchhalter in die CFB eintrat, es 1953 bis zum Mitglied des Vorstands bringen sollte und 1958 in den Aufsichtsrat berufen wurde, schildert in seinen Erinnerungen auch die Arbeitsbedingungen in der Buchhaltung in jenen Jahren: „Man arbeitete dicht gedrängt an Stehpulten mit Drehhockern und in den Abendstunden mit Gaslicht. Die Arbeitszeit war, wohl mehr theoretisch, auf 8 bis 12 Uhr vormittags und von 2 bis 6 Uhr nachmittags festgesetzt. Aber es war fast die Regel, dass man nicht vor 7, vielfach 8 Uhr abends das Büro verlassen konnte". Wohlgemerkt an allen Werktagen, einen Anspruch auf einen freien Samstagnachmittag gab es nicht. Im Gegenteil, die Geschäftsleitung habe erwartet, „dass man ab und zu auch noch am Sonntagvormittag zur Verfügung stand".

Mit der stürmischen Entwicklung der CFB, die 1923 mit dem Einstieg der Bielefelder Nährmittelfabrik Dr. August Oetker ihren Anfang nahm, wuchs auch die Zahl der Beschäftigten, denen in der 1930er Jahren soziale Leistungen geboten wurden, die seinerzeit beispielhaft waren. CFB-Mitarbeiter hatten Anspruch auf Weihnachts- und Urlaubsgeld. Firmentreue wurde mit Zulagen belohnt, die mit der Dauer der Zugehörigkeit zum Unternehmen stiegen. Über eine betriebliche Altersversorgung konnten die Mitarbeiter sich ein zusätzliches Ruhegeld ansparen, eine Wohlfahrtskasse sorgte in Krankheitsfällen und nach Unfällen für finanzielle Unterstützung. Und wer von den CFB-Mitarbeitern von einem kleinen Häuschen im Grünen träumte, der konnte mit günstigen Darlehen für die eigenen vier Wände rechnen.

Nach dem Zweiten Weltkrieg lag die CFB, wie nahezu die gesamte deutsche Wirtschaft, am Boden. Zwar hatten die Werksanlagen den Krieg weitestgehend unbeschädigt überstanden, doch an einen „normalen" Produktionsbetrieb war zunächst nicht zu denken. Es mangelte an Rohstoffen und Energie, vor allem aber fehlte es an Arbeitskräften. Viele waren gefallen oder in Kriegsgefangenschaft und diejenigen, die den Krieg überstanden hatten, litten Hunger. Zum Glück aber, erinnert sich Josef Obergfell in seiner Chronik, „war der weitaus größte Teil unserer Betriebsangehörigen dem Unternehmen treu geblieben". Viele davon waren

In den komplexen Fertigungsabläufen setzt die CFB auf modernste Technik und auf qualifizierte und engagierte Mitarbeiter – Erfolgsfaktoren für hochwertige Produkte

Zulagen für Firmentreue

1938: „Budenheimer" in der Werkskantine ...

... und „Kontoristinnen" in der Buchhaltung

Selbstversorger, die aus ihren Gärten hinterm Haus oder auf kleinen Ackerflächen, die sie besaßen, das Notwendigste zum Überleben erwirtschaften konnten. So entstand in den ersten Nachkriegsjahren eine Art „Versorgungsbündnis" zwischen der CFB und ihren Mitarbeitern: Im Werk wurde reichlich vorhandener Phosphatschlamm zu Düngemittel aufbereitet und den Beschäftigten überlassen, die im Tausch dafür Kartoffeln, Gemüse, Rüben und andere Lebensmittel für die Betriebsangehörigen hergaben, die nicht die Möglichkeit hatten, sich selbst zu versorgen.

Die Not verbindet – die CFB stand zu ihren Mitarbeitern und umgekehrt. Nach und nach konnte die Produktion in Budenheim wieder anlaufen und im Sog des Wirtschaftswunders auf neue Rekordmarken gesteigert werden. 1960, als Klaus Baur seine Lehre begann, fanden bereits rund 400 Beschäftigte bei der CFB Arbeit. Darunter viele, die verwandt waren. „Väter und Söhne, Geschwister und Schwager", erzählt Klaus Baur, „in diesem Sinne waren wir eigentlich ein Familienunternehmen". Viele Mitarbeiter seien schon damals echte „Budenheimer" gewesen, die hätten großes Vertrauen in das Unternehmen gehabt. Es habe ihnen Perspektiven geboten und – nicht das unwichtigste, wie Klaus Baur betont – „sie auch gut bezahlt".

Es waren wohl die Bodenständigkeit der CFB und dazu die Wertschätzung ihrer Mitarbeiter, die den Stellenwert des Unternehmens als begehrter Arbeitgeber in der Region ausmachte. Natürlich lief in den folgenden Jahren nicht immer alles glatt bei der „Chemischen", es gab auch konjunkturelle Dellen und manchmal gar bange Zeiten. Auf ihre Mitarbeiter , versichert Klaus Baur rückblickend auf seine 48 Jahre Betriebszugehörigkeit, habe sich das Unternehmen aber jederzeit verlassen können.

Mit der weiteren Spezialisierung der Produkte für den Lebensmittelbereich, die Pharmazie, für die Metallchemie und zur Wasseraufbereitung stiegen natürlich auch die Anforderungen an die Qualifikation der Mitarbeiter in allen Bereichen – in der Unternehmensführung, in den kaufmännischen Abteilungen, in der Forschung und Entwicklung, in der Logistik und nicht zuletzt auch in der Produktion. Die Analytik in den Labors wurde aufwändiger, die Entwicklung und der Bau der Fertigungsanlagen immer komplexer, die Produktion und die Logistik wurden schließlich mehr und mehr von Bits und Bytes gesteuert – die Mitarbeiter bei der „Chemischen" waren durchweg gefordert, um dem dynamischen Wandel in der Chemie- und Anlagentechnik folgen zu können. Gleichzeitig wuchsen die Ansprüche der Kunden und Partner ihres Unternehmens, die nicht nur qualitativ hochwertige Produkte erwarteten, sondern auch kompetente Ansprechpartner mit dem notwendigen Know-how.

Produktionsprozesse auf dem Bildschirm – ohne Bits und Bytes läuft bei der CFB nichts mehr

Das Qualitätsbewusstsein stärken

Um sich im härter werdenden Wettbewerb erfolgreich behaupten zu können, setzte die CFB konsequent auf qualifizierte und engagierte Mitarbeiter. Durch attraktive Arbeitsbedingungen und Entwicklungsmöglichkeiten war es möglich, Menschen mit hervorragender Ausbildung, fundiertem Fachwissen, großem Einsatz und hoher Motivation und Professionalität für das Unternehmen zu gewinnen. Aus- und Weiterbildungen in allen Bereichen, interne Seminare, externe Schulungen und gezielte Projektarbeit eröffnen ihnen die Chance, sich beruflich und persönlich weiter zu entwickeln. „Das waren für uns oft große Herausforderungen", beschreibt Klaus Baur den fortwährenden Wandel in den zurückliegenden Jahren. Doch die Mitarbeiter „mitzunehmen" und deren Qualitätsbewusstsein zu stärken – das war und ist für die CFB ein entscheidender Erfolgsfaktor. Nicht nur, um anspruchsvolle Kundenwünsche erfüllen zu können, sondern auch um qualifizierte Kräfte an das Unternehmen zu binden. Die sehr geringe Fluktuation in allen Bereichen belegt dies in beeindruckender Weise.

So ist die hohe Qualifikation der Mitarbeiter der CFB ein Garant für die Wettbewerbsstärke des Unternehmens. Das gilt nicht nur für das Stammwerk in Budenheim, sondern insbesondere auch auf den Exportmärkten, wo das Unternehmen immerhin mehr als 75 Prozent seines Umsatzes erwirtschaftet. Offenbar erkann-

ten schon die Unternehmensgründer Ludwig Utz und Jean Hensel die Bedeutung des Auslandsgeschäfts, jedenfalls lieferten sie bereits 1909 einen großen Teil ihrer Cremor tartari nach England und Schottland. Den Vertrieb der CFB-Produkte überließ das Unternehmen seinerzeit und auch in den folgenden Jahren vor allem freien Handelsvertretern, die – soweit sie dadurch nicht in einen Interessenkonflikt gerieten – auch die Interessen anderer Firmen wahrnehmen durften. Die fortschreitende Spezialisierung der CFB forderte jedoch neben dem Vertrieb auch geschulte anwendungstechnische Berater vor Ort. Diese Aufgabe übernahmen, auch auf den Auslandsmärkten, zunächst so genannte Sondervertreter für bestimmte Anwendungen und bestimmte Kunden. Doch bald zeigte sich, dass ein System aus Vertriebs- und Sondervertretern nicht effizient und flexibel genug war, um auf die vielfältigen Kundenwünsche eingehen zu können. Das Unternehmen, das seine Spitzenposition als Anbieter von Phosphatspezialitäten behaupten und ausbauen wollte, musste auf allen Schlüsselmärkten mit einem effizienten und kompetenten Service vertreten sein. Den bieten jetzt die anwendungstechnischen Serviceteams, die Kunden und Vertretungen weltweit mit praktischen Ratschlägen zur Seite stehen und Fragen der Produkt- und Marktentwicklung vor Ort klären.

So sind denn viele CFB-Mitarbeiter „Frequent Traveller" – oft auf Reisen, immer das aktuelle Know-how der CFB im Gepäck. Die enge und meist langjährige Zusammenarbeit sowie der globale Erfahrungs- und Ideenaustausch der Techniker fördern ein Höchstmaß an Kreativität und Innovation bei der Optimierung der CFB-Produkte. Ziel dieser Arbeit ist die Vermittlung von technischen und wissenschaftlichen Vorteilen zur Steigerung des Erfolges der Kunden, deren Probleme immer im Mittelpunkt der technischen Serviceleistungen stehen. Die kompetente Beratung durch qualifizierte Mitarbeiter der Anwendungstechnik macht die CFB zu einem anerkannten und gefragten Ansprechpartner in Sachen „Phosphate". Aufbauend auf den internationalen Produktionsstätten und dem weltweit verzweigten Distributionsnetz erreicht der Service der CFB die Kunden rund um den Erdball.

Frequent Traveller: Mitarbeiter der anwendungstechnischen Serviceteams sind oft auf Reisen, um Kunden und CFB-Vertretungen weltweit mit praktischen Ratschlägen zur Seite zu stehen

Innovationen

Neue, konkurrenzfähige Produkte haben ihre Wurzeln in der Entwicklungsabteilung der Chemischen Fabrik Budenheim. Ziel dabei sind bedarfsgerechte Lösungen und eine hohe Wertschöpfung für die Kunden

Enger Kundenkontakt

Die Anforderungen der Kunden- und Marktorientierung stehen bei der Chemischen Fabrik im Mittelpunkt – auch bei der Forschung und Entwicklung neuer Produkte

Die Phosphatchemie, über Jahrhunderte Forschungsgegenstand von Alchemisten und Gelehrten, ist inzwischen wissenschaftliches Allgemeingut. Die wichtigsten physikalischen und chemischen Eigenschaften der Phosphate sind aufgedeckt, heutzutage ist es vor allem eine ausgeklügelte Verfahrenstechnik, die im industriellen Einsatz von Phosphaten die Entwicklung marktfähiger Produkte ermöglicht. Für die Entwickler und Forscher bei der CFB gilt deshalb seit langem: Forschung ist immer auch Marktforschung. Ideen für innovative Produkte und Wettbewerbsvorsprünge wurden bei der CFB gewöhnlich nicht in den Labors aufgespürt, sondern bei der Beobachtung des Marktes, der Kundenwünsche und aktueller Trends vor allem in der Lebensmittelchemie. Manche Kreationen der CFB-Chemiker mögen in der Rückschau deshalb ein wenig ungewöhnlich anmuten, sie bedienten jedoch häufig die aktuellen Bedürfnisse des Marktes. Dabei waren es nicht immer Phosphatprodukte mit denen die CFB in neue Nischen vorstieß. So fand in den Mangelzeiten des ersten Weltkriegs das Kaffeeersatzprodukt „Cefabu" reißenden Absatz, später auch entsprechende Teeprodukte. Von der Pionierarbeit profitierten noch Jahre später Firmen bei der Produktion löslicher Kaffees. Auch der „Budenheimer Sterildarm" war unternehmerisch gesehen eine höchst erfolgreiche Entwicklung: Der Kunstdarm löste in den 60er Jahren die französischen Konkurrenzprodukte in ihrer Marktführerschaft ab und setzte sich in der Wurstwarenherstellung als bekannte Marke durch.

Vor allem in der Verfahrenstechnik zur Entwicklung von Phosphatprodukten wurden im vergangenen Jahrhundert immer wieder große Anstrengungen unternommen. Rohstoffknappheit und die Folgen des Ersten Weltkrieges erschwerten zunächst nicht nur die Produktion, sondern auch die Entwicklungsarbeit. Gleichwohl gelang es der CFB – etwa bei der Herstellung von saurem Natriumpyrophosphat im Jahr 1920 – ein Produkt von gleichbleibender Qualität zu schaffen, was der amerikanischen Konkurrenz seinerzeit nicht gelingen wollte. Im Bereich der Wasseraufbereitung legte man in Budenheim bereits in den 30er Jahren die Grundlagen für einen Teilbereich der heutigen Produktpalette. Mittels Trinatriumphosphat konnte die CFB eine führende Rolle in der Wasseraufbereitung einnehmen und meldete diverse Patente an. Vor allem die neuen Möglichkeiten der Reinigung des Speisewassers in Dampfkesseln machten den Erfolg dieser Methode aus, schließlich ersparte sie den Kunden das mühsame Herausklopfen von Kesselsteinablagerungen, senkten den Energieverbrauch zur Dampferzeugung und erhöhten den Wirkungsgrad der Kessel.

Nach dem Zweiten Weltkrieg erkannten die CFB-Entwickler die Chancen, die Phosphate als Lebensmittelzusatzstoffe in der Nahrungsmittelherstellung boten. Mit dem wirtschaftlichen Aufschwung füllten sich die Regale der Einzelhändler, die Kunden erfreuten sich an der neuen Vielfalt, entwickelten aber gleichzeitig stetig steigende Ansprüche an Haltbarkeit, Geschmack und Bekömmlichkeit ihrer Nahrungsmittel. Vor allem die Käse- und Wurstwarenherstellung fand zunehmend im industriellen Maßstab statt und profitierte von den Phosphatspezialitäten aus Budenheim.

Informationsaustausch: Der regelmäßige und intensive Dialog zwischen den Kunden und den erfahrenen Mitarbeitern der Chemischen Fabrik Budenheim ist die Basis für maßgeschneiderte Spezialphosphate

Was schon damals den Erfolg neuer Produkte ausmachte, ist bis heute die Grundlage nachhaltiger Kundenbeziehung: Beständigkeit in der Qualität, hohe Reinheit der Produkte, eine innovative Verfahrenstechnik und die „passgenaue" Herstellung von Spezialphosphaten für den speziellen Einsatzzweck des Kunden. Die Abteilung „Material- und Verfahrensentwicklung" hat sich in Budenheim deshalb vor allem der Entwicklung neuer Geschäftsfelder verschrieben. So konnte der amerikanische Fleischmarkt erfolgreich besetzt werden, da die Löslichkeit und Funktionalität der Budenheimer Spezialphosphate Wurstwarenhersteller in den USA überzeugte. Zudem schaffte die globalisierte Wirtschaft neue, weltweite Marktchancen. Werden Nahrungsmittel über tausende von Kilometern transportiert, geraten Lagerfähigkeit und Haltbarkeit zu wettbewerbsentscheidenden Produkteigenschaften. Beispielsweise können die Erzeugnisse des stark gewachsenen asiatischen Seafoodmarktes durch Phosphateinsatz schonend konserviert und weltweit vertrieben werden – sofern sie den produktspezifischen Anforderungen entsprechen. Deshalb sind die CFB-Phosphate so vielfältig wie das Fisch- oder Krustentierangebot, das asiatische Fischer aus dem Meer holen. Für Jakobsmuschel, Tintenfisch oder Shrimps bietet die CFB den großen Food-Service Unternehmen Asiens das passende „Phosphat Know-how" für hochreine und effektive Produkte.

Gleiches gilt für die rasant steigende Zahl an Milchprodukten. Jährlich drängen zahlreiche Artikel in die Supermarktregale, deren Produkteigenschaften meist neu, zumindest aber unterschiedlich zu vergleichbaren Produkten sind. Nur das hohe Know-how in der Herstellung von Spezialphosphaten ermöglicht der CFB das zeitnahe Reagieren auf Innovationen im Lebensmittelmarkt. Gerade in sensiblen Bereichen des Baby-Food oder der Nahrungsergänzungsmittel sind höchste Ansprüche an die Inhaltsstoffe von Bedeutung. In Budenheim setzt man deshalb vor allem auf die jahrelange Erfahrung bei der Konzeption der eigenen Anlagen. Mit der Einführung der integrierten Produktion, also der einstufigen Herstellung komplexer Phosphatprodukte, erreicht man beste Ergebnisse bei wirtschaftlichster Ausnutzung der Produktionsstätten. Um für die zukünftigen Entwicklungen in der Phosphatindustrie gerüstet zu sein, schaut man deshalb in Budenheim immer wieder über den wissenschaftlichen Tellerrand hinaus. Neben erfolgreich entwickelten Geschäftsfeldern wie den Flammschutzmitteln versuchen die CFB-Chemiker und Techniker unter anderem mit Hilfe von Nano-Phosphaten weitere, bisher nicht erkannte Eigenschaften nutzbar zu machen. Mit Durchmessern unter einem tausendstel Millimeter könnten dann auch kleinste Phosphatkörnchen große Erfolge erzielen.

Alles klar

Die Schwäne fühlen sich wohl – die Wasserqualität des Rheins hat sich in den vergangenen Jahren deutlich verbessert. Zu verdanken ist dies einem aktiven Umweltschutz, für die Chemische Fabrik Budenheim (im Hintergrund) seit langem eines der wichtigsten Unternehmensziele

Nachhaltig erfolgreich

Chemie und Umweltschutz sind für die Chemische Fabrik Budenheim keine Gegensätze, sondern Voraussetzungen für einen nachhaltigen Geschäftserfolg. Umweltrelevante Ziele sind als Managementvorgaben festgelegt. Eine ehrgeizige Selbstverpflichtung – auch in Sachen Umweltschutz nimmt das Unternehmen eine Spitzenposition ein

Chemie und Umwelt – ein Gegensatz? Es lohnt ein genauer Blick, um das häufig geäußerte Vorurteil zu entkräften. Nicht nur staatliche Richtlinien, Verordnungen und Grenzwerte haben in den vergangenen Jahrzehnten für saubere Produktionsverfahren in der chemischen Industrie gesorgt. Vielmehr bekennen sich Unternehmen zum nachhaltigen Wirtschaften und ihrer besonderen Verantwortung gegenüber der Gesellschaft – unabhängig von staatlichen Vorgaben. Chemie und Umwelt? In Budenheim kein Gegensatz, sondern Voraussetzung für nachhaltigen Geschäftserfolg. „Umweltschutz gehört in der CFB zu den obersten Unternehmenszielen", so der erste Satz in der unternehmenseigenen Umwelterklärung, und weiter: „Das Unternehmen bekennt sich uneingeschränkt zu einem integrierten, alle unternehmerischen Entscheidungen beeinflussenden Umweltschutz".

Kein leeres Bekenntnis, wie die alltägliche Praxis in allen Unternehmensbereichen zeigt. Vom Wertstoffhof, auf dem hausmüllähnliche Abfälle in Großcontainern gesammelt werden, bis hin zum Online-Energiedaten-Erfassungssystem, mit dem per Mausklick Einsparpotentiale aufgespürt werden können. Umweltschutz beschränkt sich in der Chemischen Fabrik Budenheim nicht nur auf die unmittelbare Produktion, er umfasst vielmehr Zulieferfirmen, Speditionen, Gewässerschutz, Lärmreduktion, Energieeinsparung oder Bodenschutz.

Nicht nur als Phosphathersteller, auch im Bereich des Umweltschutzes nimmt die CFB deshalb eine führende Position ein. Als weltweit erstes Unternehmen der Branche wurde in Budenheim die internationale Umweltmanagementnorm ISO 14001 angewendet, zudem beteiligt sich die CFB am freiwilligen Öko-Audit der Europäischen Union. Bereits seit 1995 sorgt ein unternehmenseigenes Umweltmanagementsystem bei allen neuen Anlagen und Produktionsverfahren für die konsequente Integrierung des Umweltschutzes in die Prozesskette. Mit dem seit 2001 geltenden „Environmental, Health and Safety Management System" (EHS) werden alle umweltrelevanten Aufgaben erfasst und deren Ausführung als Managementvorgaben festgelegt. Damit die Managementtheorie ihren Eingang in den Arbeitsalltag findet, werden jährlich alle Mitarbeiter umweltrelevanter Bereiche im betrieblichen Umweltschutz geschult, neue Mitarbeiter erhalten gleich zu Beginn ihrer Tätigkeit eine grundsätzliche Einführung.

Dass Industriebetriebe Emissionen verursachen ist unvermeidbar. Das gilt auch für die Chemische Fabrik Budenheim. Doch diese Emissionen zu minimieren und manche ganz abzubauen, ist das Ziel aller Anstrengungen im Umweltschutz bei der CFB. Und manchmal ist das, was auf den ersten Blick schädlich erscheint, in Wahrheit jedoch kaum oder gar nicht umweltgefährdend. So entsteht bei der Phosphatproduktion beispielsweise staubhaltige Abluft, die jedoch weder Einfluss auf Smogbildung, den Treibhauseffekt oder die Ozonschicht hat. In der unmittelbaren Umgebung des Ausstoßes kann solche Abluft zu sichtbaren Staubniederschlägen führen. Bei der CFB werden die gesetzlich zulässigen Grenzwerte seit Jahren jedoch deutlich unterschritten wie Emissionsmessungen belegen. Seit 1994 konnten modernste Technologien in den Abluftreinigungsanlagen die Staubemissionen mehr als halbieren. Auch der Ausstoß von Kohlendioxid reduzierte sich dank optimierter Produktionsprozesse sowie einer hocheffizienten Dampfkesselanlage im gleichen Zeitraum um rund 40 Prozent. Selbst die beauftragten Speditionsunternehmen erhalten Richtlinien zur Nutzung von schadstoffarmen und energiesparenden Fahrzeugen – ohnehin werden rund 90 Prozent der Rohstoffe auf dem umweltfreundlichen Wasserweg angeliefert.

Weniger bekannt ist die Tatsache, dass in der Produktion keine Phosphatabfälle entstehen, die als Sonderabfälle entsorgt werden müssten. Der größte Anteil an regelmäßig anfallenden Abfällen sind deshalb hausmüllähnliche Gewerbeabfälle, deren Menge sich seit 1994 nicht nur fast halbierte, sondern eine Verwertungsquote von mittlerweile 96 Prozent erreicht.

Ein besonderes Augenmerk wird in Budenheim auch auf den Gewässerschutz gelegt, denn bei der CFB werden jährlich rund drei Millionen Kubikmeter Wasser für die Produktionsprozesse benötigt. Etwa 90 Prozent des Gesamtwasserverbrauchs schlägt als Kühlwasser zu Buche, das ausschließlich aus Grund- und Rheinwasser besteht und unverschmutzt in den Rhein zurückgeführt wird. Die phosphathaltigen Abwässer aus der Produktion bleiben dabei separiert – ein Großteil wird in den Produktionskreislauf zurückgeführt. Der noch verbleibende Abwasserrest hat, bevor er letztlich den Rhein erreicht, eine ganze Reihe an Reinigungsstufen vor sich, angefangen von der werkseigenen Abwasservorbehandlungsanlage bis zur mehrstufigen Kläranlage der Stadt Mainz. Eine etwaige Anreicherung von Schadstoffen in der Nahrungskette durch die Abwässer ist somit ausgeschlossen.

Lärmschutz: Durch ein ehrgeiziges Programm wurden die Lärmemissionen um bis zu 86 Prozent gemindert

Nicht ganz auszuschließen sind vom Werksgelände ausgehende Lärmemissionen. Gerade aufgrund der historisch gewachsenen engen Nachbarschaft zu den Wohngebieten Budenheims ist der Schallschutz immer im Fokus der Firmenleitung. Durch ein umfangreiches Lärmminderungsprogramm gelang es im Zeitraum von 1995 bis 2001 die Lärmemissionen im Vergleich zu 1994 um 60 bis 86 Prozent zu senken.

Modernste Technik sorgt dafür, dass auch der Energieverbrauch jederzeit optimiert werden kann. Das Energiedaten-Erfassungssystem erlaubt es, die Energieverbräuche aller Produktionsbereiche jederzeit abzurufen. Ob Dampf, Erdgas oder Druckluft – Energiesparpotentiale können so sekundenschnell erkannt und genutzt werden. Als Energieträger wird zu fast 90 Prozent umweltfreundliches Erdgas verwendet. Trotz stark gestiegener Produktion sank der gesamte Energieverbrauch der CFB von 1994 bis 2007 um fast ein Viertel.

Und auch auf dem Weg zum Kunden ist ein umweltgerechter Umgang mit den Produkten selbstverständlich. Immerhin sind einige der Spezialphosphate, Phosphatlösungen oder die reine Phosphorsäure als Gefahrgüter klassifiziert. Speziell geschultes Personal gewährleistet unter Aufsicht des Gefahrgutbeauftragen den reibungslosen Transport. Jedes Jahr verlassen rund 50.000 Tonnen Gefahrgut die Werkstore, zu einem Gefahrgutunfall ist es jedoch noch nie gekommen.

Neben den staatlichen Umweltauflagen, deren Einhaltung durch regelmäßige behördliche Kontrollen sichergestellt wird, hat sich die CFB eigene Umweltziele gesetzt, die wesentlicher Teil eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses des betrieblichen Umweltschutzes geworden sind. Von den zahlreichen selbstgesteckten Zielen konnten bis heute mehr als 85 Prozent erreicht werden. Auch zukünftig werden die in Gang gesetzten Prozesse weitergeführt, um im Sinne eines nachhaltigen Wirtschaftens vor allem eines zu produzieren: Chemie fürs Leben.

Weltweit präsent

Aus dem modernen Hochregallager gehen die Produkte der Chemischen Fabrik Budenheim in mehr als 100 Länder. Die seit zwanzig Jahren vorangetriebene Internationalisierung des Unternehmens wird nun durch lokale Produktion in den wichtigsten Märkten verstärkt

Den Wandel meistern

Auf dem Weg zum Spezialchemieunternehmen kann die CFB auf Innovationsstärke bauen, mit besten Aussichten, den dynamischen Wandel auf den internationalen Märkten erfolgreich mitzugestalten

In den vergangenen 100 Jahren hat sich die Chemische Fabrik Budenheim immer wieder erfolgreich den sich wandelnden Anforderungen der Märkte gestellt und nimmt als Anbieter von Phosphaten und Phosphatspezialitäten inzwischen weltweit eine Führungsposition ein. Für uns in Budenheim sind diese Erfolge jedoch keine Lorbeeren, auf denen wir uns ausruhen, sondern vielmehr Ansporn, um das Unternehmen aus seiner starken Position heraus weiterzuentwickeln. Denn sicher ist: Die Märkte werden auch künftig in Bewegung bleiben. Wir können dieser Dynamik nur folgen, wenn wir unsere heutige Produktpalette dem Wandel fortwährend anpassen und erweitern. Zahlreiche Kundenanfragen zeigen, dass wir ihren Anforderungen allein mit Phosphaten nicht mehr entsprechen können. Die effiziente Marktbearbeitung erfordert ein tiefgehendes Verständnis der Kundenbedürfnisse und maßgeschneiderte Problemlösungen. Die CFB wird sich deshalb noch stärker zu einem kundenorientierten Unternehmen weiterentwickeln und dort wo notwendig seine Produktpalette erweitern – auch über die Phosphate hinaus.

Weltweit unterwegs: Die CFB bietet international kompetente Vertriebs- und Serviceleistungen

Die Nähe zum Kunden ist auch in einer globalisierten Welt der Schlüssel zum Erfolg. Deshalb wird die CFB ihre Präsenz auf den internationalen Märkten mit kompetenten Vertriebs- und Serviceleistungen in mehr als hundert Ländern weiter ausbauen. Und sie wird die seit zwanzig Jahren vorangetriebene Internationalisierung durch lokale Produktion in den wichtigsten Märkten verstärken. Neue Standorte in China und den USA befinden sich im operativen Aufbau.

Die Erschließung neuer Märkte und das damit verbundene beschleunigte Wachstum der CFB erfordert nicht nur neue Organisationsformen des Unternehmens, sondern auch ein neues Verständnis von Management und Führung. Die zunehmende Komplexität des Unternehmens kann nur durch ein erweitertes Führungsteam, das eigenverantwortlich und ergebnisorientiert das Wachstum der CFB vorantreibt, bewältigt werden. Doch neue, effiziente Führungsstrukturen allein sind noch keine Erfolgsgarantie. Entscheidend ist auch, dass alle Mitarbeiter mit zunehmendem Engagement an der Umgestaltung des Unternehmens mitwirken. Wir wissen: Unsere gut ausgebildeten und hoch qualifizierten Mitarbeiter sind die Stärke der CFB, gefragt ist künftig indes mehr denn je, Verantwortung zu übernehmen und Eigeninitiative zu entwickeln.

Wer sich in einer Welt, in der die Zugangsbarrieren zu neuen Märkten immer kleiner und Produktinformationen immer transparenter werden, im Wettbewerb behaupten will, der muss auf eine starke Innovationskraft bauen können. Das gilt für die CFB auf dem Weg zum Spezialchemieunternehmen in ganz besonderem Maß. Budenheim ist weder in der Lage noch willens, sich auf die Rolle eines „Commodity-Players" mit einer Mengenstrategie zu beschränken. Das wäre angesichts der Dynamik auf den weltweiten Märkten ganz sicher keine Strategie, die auf Dauer Erfolg versprechend wäre. Für die CFB kommt es deshalb ganz entschieden darauf an, dem ständigen Wettbewerbsdruck auf ihre Produkte mit einem effizienten Innovationsmanagement entgegenzuwirken. Neue Produkte und Anwendungen müssen entsprechend den Anforderungen unserer Kunden zielgerichtet entwickelt und schnell zur Marktreife gebracht werden. Um die für die CFB überlebenswichtige Innovationskraft zu mobilisieren, sind kreative Mitarbeiter in einem stimulierenden Umfeld ebenso erforderlich wie ein internationales Netzwerk erfolgreicher Entwicklungskooperationen und ein straff geführtes Projektmanagement.

Bestens positioniert: Dr. Harald Schaub (links, CFO) und Dr. Christian Kohlpaintner (CEO), Geschäftsführer der CFB

100 Jahre CFB sind 100 Jahre des Wandels unseres Umfeldes und der Märkte. Dieser Wandel wird auch künftig die Herausforderung für unser Unternehmen bleiben – ein Wandel, der in den kommenden Jahren zweifellos in seiner Stärke und Dynamik weiter zunehmen wird. Die CFB ist bestens gerüstet und hervorragend aufgestellt, um sich im Gleichklang mit den Veränderungen ständig wandeln und auf neue Anforderungen der Märkte schnell und innovativ reagieren zu können. Unser Unternehmen hat sich in der Vergangenheit diesen Herausforderungen erfolgreich gestellt und wird auch künftig – davon sind wir überzeugt – dem Wandel der Märkte nicht nur folgen, sondern ihn erfolgreich mitgestalten können.

Herausgeber Chemische Fabrik Budenheim KG
Rheinstraße 27, 55257 Budenheim, Deutschland
Projektleitung Jürgen Meven
Konzeption Detlef Schlottmann und Gerhard Thomssen
Gesamtherstellung thomssen.communications
Kollaustraße 122, 22453 Hamburg
Art Direction und Layout Detlef Schlottmann
Texte Gerhard Thomssen und Christian Koch
(thomssen.communications)
Fotos Archiv Heribert Schäfer / Heimatmuseum Budenheim,
CFB Budenheim, ddp, Michael Link, Oetker, Stock4B
Lithografie Imagine Kreative Medienwerkstatt GmbH, Hamburg
Druck Bahruth Druck & Medien GmbH, Reinbek
Copyright © 2008 bei CFB Budenheim
und thomssen.communications.
Alle Rechte, insbesondere das Recht auf Verbreitung,
Nachdruck von Text und Bild, Übersetzung in
Fremdsprachen sowie Vervielfältigungen jeder Art
durch Fotokopien, Mikrofilm, Funk- und
Fernsehsendung, für alle veröffentlichten Beiträge
einschließlich Abbildungen vorbehalten.