

Die Schwandorfer Nabaltec AG wächst rasant im Weltmarkt für halogenfreie Flammenschutzmittel in Kunststoffen.

Aus weißem Pulver machen wir weißes Pulver

Die spezifische Leistung der Schwandorfer Nabaltec AG erschließt sich nicht auf den ersten Blick. Das ist den Verantwortlichen durchaus klar. „Aus weißem Pulver machen wir weißes Pulver“, lautet folgerichtig die Eröffnungsaussage im Imagefilm des mittelständischen Chemieunternehmens. Die weißen Pulver der Nabaltec AG stellen im Wesentlichen zwei Produktgruppen dar: zum einen umweltfreundliche flammhemmende Füllstoffe für Kunststoffe, zum anderen Ausgangsstoffe für technische Keramik. Bei beiden Produktgruppen handelt es sich um Aluminiumoxidverbindungen. Das verwundert bei einem Blick in die Unternehmensgeschichte nicht, denn die Nabaltec AG ist ein Nachfolgeunternehmen des Nabwerkes, der Schwandorfer Aluminiumoxidfabrik der Vereinigten Aluminiumwerke AG (VAW). Sie gehört weltweit zu den führenden Unternehmen ihrer Branche.

Funktionale Füllstoffe und technische Keramik

Im Zuge der Aufbereitung des Aluminium-Erzes Bauxit entsteht Aluminiumhydroxid, eine Verbindung des Leichtmetalls mit Wasserstoff und Sauerstoff. In der Aluminiumverhüttung dient das Aluminiumhydroxid in großen Mengen zur Herstellung des reinen Metalls. „Oder aber der Ausgangsstoff landet als weißes Pulver bei uns“, sagt Johannes Heckmann, einer von zwei Vorständen der Nabaltec AG, „und bildet die Grundlage unserer beiden Produktgruppen funktionale Füllstoffe und technische Keramik.“



Luftaufnahme des Werksgeländes. Das Schwandorfer Müllkraftwerk (rotes Gebäude links am Bildrand) liefert die gesamte benötigte Energie.

Als Füllstoff bezeichnet man in der Kunststoffherstellung alle Beigaben, die dem Kunststoff in größeren Mengen zugegeben werden. Füllstoffe können zum einen tatsächlich als preiswertes Füllmittel ohne weitere technische Bedeutung dienen. Die Füllstoffe der Nabaltec AG hingegen haben eine wichtige Eigenschaft: Sie wirken brandhemmend. „Und sie ersetzen in den letzten Jahren verstärkt halogenhaltige Flammschutzmittel, aus denen sich bei großer Hitze hochgiftige Verbindungen wie Dioxine bilden können“, so Heckmann, der im Vorstand den technischen Bereich verantwortet.

Ausgangsstoff und Endprodukt des Verarbeitungsprozesses sind Aluminiumhydroxid. Allerdings löst die Nabaltec AG das Rohprodukt in heißer Natronlauge komplett auf, um es anschließend unter spezifischen Bedingungen neu auskristallisieren zu lassen. Damit verändern sich die physikalischen Eigenschaften so, dass sich das Material überhaupt in Kunststoffe einbetten lässt. „Wir stellen sicher, dass sich die einzelnen Körnchen unseres Pulvers mit wenig Abweichung im Bereich von einem Mikrometer Durchmesser bewegen und dass sie über eine gleichmäßig runde Kornform verfügen“, erläutert Heckmann. Ein Mikrometer entspricht einem Tausendstel Millimeter. Unter dem geschützten Handelsnamen Apyral kommen die je nach Anwendung unterschiedlich optimierten Aluminiumhydroxide auf den Markt.

Die flammhemmende Wirkung beruht auf den chemischen Eigenschaften des Aluminiumhydroxids, das sich bei Temperaturen jenseits 210 Grad in Aluminiumoxid und Wasserdampf zersetzt. Diese Reaktion verbraucht Energie und entzieht einem Brandherd Wärme. Der freigesetzte Wasserdampf kühlt die Materialoberfläche und verdünnt gleichzeitig die Brandgase. Das zurückbleibende feste

Aluminiumoxid bindet Rußpartikel und schützt die Oberfläche des Kunststoffs vor dem weiteren Angriff der Flammen. „Kommt es zu einem Feuer, dann fangen mit Apyral geschützte Kunststoffe später Feuer. Sie brennen langsamer, bei niedrigerer Hitze und weniger Rauchentwicklung“, erklärt Heckmann. Sind Personen in der Nähe, bleibt ihnen mehr Zeit zur Flucht. Das Überspringen des Feuers von einem brennenden Kunststoff auf andere Materialien wird möglicherweise verhindert.

200.000 Tonnen Jahresproduktion

Zur Gesamt-Jahresproduktion 2007 der Nabaltec AG von rund 200.000 Tonnen haben die funktionalen Füllstoffe zu rund zwei Drittel beigetragen, rund ein Drittel entfiel auf den anderen Bereich, die technische Keramik. Grundstoff aller Produkte dieses Bereichs ist Aluminiumoxid, das die Nabaltec AG in großen Drehrohröfen aus dem Vorprodukt Aluminiumhydroxid herstellt. „Keramische Bauteile sind heute in zahlreichen technischen Anwendungen nicht mehr wegzudenken“, sagt Heckmann. Das Produktspektrum, für das Aluminiumoxide der Nabaltec AG zur Anwendung kommen, reicht von Glasuren für Haushaltssporzellan über Hochspannungsisolatoren, keramische Dichtscheiben, die Feuerfestindustrie und Bremsbeläge bis hin zu Polierpasten, um nur einige Beispiele zu nennen.

Eine technische Leistung, die das Unternehmen im Einkauf flexibel macht, ist die Unabhängigkeit des Produktionsprozesses von der Qualität des Roh-Aluminiumhydroxids. „Wir können uns also frei auf dem Weltmarkt orientieren und gegebenenfalls auch Spotmengen abnehmen, wenn sie günstig zu haben sind“, erläutert Gerhard Witzany, der im zweiköpfigen Vorstand der AG den kaufmännischen

Teil verantwortet. Dazu kommt, dass Nabaltec am Standort Schwandorf über entsprechend große Lagerkapazitäten für das Rohmaterial verfügt.

Aluminiumoxid-Tradition seit 1937

Die Tradition des Aluminiumoxid-Standorts Schwandorf reicht zurück ins Jahr 1937, als die Vereinigte Aluminiumwerke AG begann, Bauxit zu Aluminiumoxid für die Verhüttung der so genannten Hüttentonerde aufzubereiten. „Ausschlaggebend waren die Braunkohlevorkommen, die in unserer Region damals abgebaut wurden und über das integrierte Kohlekraftwerk die benötigte Energie lieferten“, sagt Witzany. Der Bauxit wurde aus Jugoslawien geliefert, die Natronlauge für den chemischen Aufschluss aus dem Chemiedreieck um Burghausen. „Auch die damaligen Planungen der Nationalsozialisten, die Naab zum Teil eines künftigen Main-Donau-Kanals zu machen, spielten eine Rolle bei der Wahl des Standorts.“ Nach dem 2. Weltkrieg wurde der Bauxit dann vor allem aus Südafrika und Australien geliefert.

Umwälzungen ergaben sich Anfang der 70er Jahre. Die Aluminiumoxidherstellung zur Verhüttung begann in Schwandorf unwirtschaftlich zu werden. „Das Nabwerk hatte damals eine Produktionskapazität von 250.000 Tonnen pro Jahr. Direkt neben den Bauxitgruben in Australien zum Beispiel entstanden Betriebe mit Kapazitäten um eine Million Tonnen“, sagt Witzany. So fiel 1974 der Entschluss, in die Geschäftsfelder Spezialoxide und feinstgefällte Aluminiumhydroxide einzusteigen, die Nabaltec bis heute betreibt.

Eine große Hürde für den Standort, die fast zur Stilllegung geführt hätte, war Ende der 70er Jahre die Energieversorgung. Der Braunkohleabbau in der Oberpfalz ging zu Ende, die Energie war nicht mehr wirtschaftlich zu erzeugen. Es musste eine andere, kostengünstige Energiequelle gefunden werden. „Aus diesem Grund ging 1982 das Schwandorfer Müllkraftwerk in Betrieb“, so Gerhard Witzany. „Bis heute bekommen wir unsere Energie in Form von Strom und Prozessdampf ausschließlich aus dem Müllkraftwerk“, unterstreicht der Vorstand die Bedeutung des Standortfaktors. So konnte die VAW immerhin noch bis 1994 den Bauxitaufschluss weiterführen, den sie dann im Zuge der Restrukturierung des Unterneh-

mens einstellt. Übrig blieb am Standort die Spezialoxidsparte, die 1995 in Nabaltec GmbH umfirmierte.

Management-Buy-Out und Börsengang

1996 erwarben die Familien Heckmann und Witzany die GmbH im Zuge eines Management-Buy-Outs; der Grundstein für eine erfolgreiche Weiterentwicklung als mittelständisches Familienunternehmen war gelegt. Die folgenden Jahre waren geprägt von Innovationen und vom Ausbau der Produktionskapazität in Schwandorf. 2005 kamen in Kelheim ein Labor und eine Technikums-Anlage für Versuche und die Produktion von Kleinmengen hinzu.

„Zwei entscheidende Weichenstellungen haben wir 2006 vorgenommen“, sagt Gerhard Witzany. In Corpus Christi, Texas, nahm Nabaltec die Firma Nashtec in Betrieb, ein Joint Venture mit Sherwin Alumina, einem großen US-Hüttentonerdeproduzenten. „Unsere Feinst-Aluminiumhydroxid-Produktion ist direkt in das Werk integriert“, so Witzany. Und am 24. November 2006 ging die Nabaltec AG an die Börse.

„Den Börsengang haben wir in Rekordzeit durchgezogen“, sagt der Vorstand. Im Juli fiel der Entschluss, im November war die Nabaltec AG auf dem Parkett. Die Aktienmehrheit ist bis heute im Familienbesitz verblieben. „Die Überlegung vor dem Börsengang war, ob wir organisch weiterwachsen wollen, oder gleich den Sprung an die Spitze wagen“, erläutert Witzany. „Gerade bei den halogenfreien Flammenschutzmitteln hält der Markt Wachstumschancen bereit, die wir ohne zusätzliches Kapital nicht nutzen können.“ Dazu kommt durch die Börsennotierung ein Gewinn an Reputation und Ansehen sowohl bei den Kunden wie beim Wettbewerb.

„Zusammen mit dem Börsengang hat uns das Werk in Texas einen riesigen Schritt voran gebracht“, sagt Johannes Heckmann. Dadurch sei der Einstieg bei den großen Playern auf dem US-Markt gelungen. Gleichzeitig habe sich Nabaltec durch die Produktion im Dollar-Raum von den Kursschwankungen der US-Währung unabhängig gemacht. „Wir betreiben dort die modernste Feinst-Aluminiumhydroxid-Anlage der Welt.“ Die Investitionsentscheidung über 31 Millionen US-Dollar, die noch vor dem Börsengang erfolgte, haben Witzany und Heckmann nicht auf



Elektronisch überwacht laufen die Anlagen der Nabaltec AG hoch automatisiert 24 Stunden an sieben Tage der Woche.

die leichte Schulter genommen. „Wir haben das Worst-Case-Szenario durchgespielt, mit dem Ergebnis, dass wir es wirtschaftlich überleben könnten und dann den Startschuss gegeben.“ Nashtec gehört zu 51 Prozent Nabaltec, zu 49 Prozent Sherwin Alumina. „Wir sind für Entwicklung und Vertrieb zuständig, Sherwin für Energie, Arbeitskräfte und die Anlagen vor Ort.“

„Wir sind seit 2004 ausverkauft“

Die wirtschaftliche Lage von Nabaltec beschreibt Witzany mit einfachen Worten: „Wir sind seit 2004 ausverkauft.“ In Zahlen ausgedrückt ist der Umsatz 2007 um rund 25 Prozent auf 88 Millionen Euro gestiegen, den Erlös des Börsengangs in Höhe von 30 Millionen Euro hat die AG komplett in den Ausbau der Produktion investiert. Die Zahl der Mitarbeiter in Deutschland ist im Laufe des Jahres von 280 auf 315 gewachsen. 2005 und 2006 wurde das Unternehmen unter „Europe's 500“ der wachstumsstärksten Unternehmen aufgeführt.

Um den Markt ausreichend bedienen zu können stehen für 2008 50 Millionen Euro Investition auf dem Plan, 2009 noch einmal 15 Millionen. „Nimmt man 2006 hinzu sind das 100 Millionen Euro binnen fünf Jahren“, sagt Witzany. Dank des Börsengangs kann sich die Nabaltec AG das benötigte Geld auf dem Kapitalmarkt beschaffen, ohne weiter Eigenmittel in Anspruch zu nehmen. Rund 70 Prozent der Produktion gehen in den Export. Darunter stehen die EU-Staaten auf Platz eins, gefolgt von den USA und Asien.

Ihr mit dem Börsengang verknüpftes Ziel, in allen Geschäftsfeldern weltweit Marktführer zu werden, hat die AG mittlerweile fast erreicht. „Weltmarktführer sind wir aktuell zum Beispiel bei halogenfreien Kabelisierungen,

bei Isolationsfüllmassen, wie sie im Transformatorbau verwendet werden, bei Poliertonen oder bei Keramischen Massen“, so Heckmann.

Dabei möchte die Nabaltec AG sich nicht über den Preis durchsetzen, sondern durch die Qualitätsführerschaft und durch sehr spezifische Lösungen für ihre Kunden. „Vertrieb und technische Beratung sind bei uns eng verzahnt“, sagt Johannes Heckmann. Die Nabaltec AG möchte mitbekommen, wo die Überlegungen der Kunden hingehen, welche Ideen geboren werden, um dann zielgerichtet das passende Produkt entwickeln zu können. „Die Anregungen für Forschung und Entwicklung holen wir uns direkt aus dem Markt“, so der Technikvorstand. Das Labor in Schwandorf ist mit 18 hoch qualifizierten Mitarbeitern und den neuesten Mess- und Analysegerätschaften entsprechend gerüstet. Auf der Technikumsanlage in Kelheim produziert die Nabaltec AG Versuchsmengen für neue Produkte zum Teil unter Beteiligung der Kunden. Die Kundenzufriedenheit lässt das Unternehmen alle drei Jahre in einer groß angelegten Kundenumfrage durch ein unabhängiges Institut untersuchen.

Potenzial für antizyklisches Wachstum

Große Hoffnungen auf weiteres Wachstum verheißt der Markt für flammhemmende Füllstoffe. „Wir gehen davon aus, in diesem Sektor antizyklisch, also auch bei nachlassender Weltkonjunktur, wachsen zu können“, sagt Gerhard Witzany. Weltweit wächst der Kunststoffverbrauch. Erst rund 30 Prozent aller Kunststoffe sind flammhemmend ausgestattet, davon immer noch über die Hälfte mit halogenhaltigen Stoffen, die bei einem Brand giftige Gase abgeben. „Der Trend ist eindeutig, diese halogenierten Stoffe durch Aluminiumhydroxid zu ersetzen“, so Witzany.



Blick auf das Werkgelände in Schwandorf.



Die Vorstände der Nabaltec AG in Schwandorf: Johannes Heckmann und Gerhard Witzany.

Bilder: Firmenfotos

Den zur weiteren Expansion nötigen Personalbedarf kann die Nabaltec AG noch ohne größere Probleme decken. Eine wichtige Quelle für qualifizierten Nachwuchs stellen die 33 Auszubildenden des Unternehmens dar. Auch bei den Akademikern haben Heckmann und Witzany derzeit keine größeren Probleme. „Auf die offene Stelle eines Umweltingenieurs haben sich im Herbst 150 Leute beworben“, so Heckmann. Schon schwieriger war es, einen neuen Prozessingenieur zu finden, auch Diplom-Chemiker sind rar am Markt. Die Nabaltec AG bemüht sich, attraktive Arbeitsplätze zur Verfügung zu stellen. Diese Mühe wird immer wieder belohnt. Gerade Ende Januar hat das Unternehmen nach 2006 zum zweiten Mal die Auszeichnung „Top Job“ als einer der 100 besten mittelständischen Arbeitgeber Deutschlands erhalten.

Diskussion um Müllkraftwerk

Auch wenn der Standort Schwandorf nicht aktuell gefährdet ist, blicken Gerhard Witzany und Johannes Heckmann mit Sorge auf die aktuelle Diskussion um das Schwandorfer Müllkraftwerk. „Energie trägt bei uns mit rund zehn Prozent zu den Produktionskosten bei“, so Heckmann. Unverzichtbare Energiequelle für Strom und Prozessdampf ist das Müllkraftwerk, „das ja damals ausschließlich für den Aluminiumoxid-Standort Schwandorf gebaut wurde.“ Nachdem die Nabaltec AG alle Einsparpotenziale ausgeschöpft hat, benötigt sie für weiteres Wachstum in Schwandorf künftig mehr Energie, als das Kraftwerk liefern kann. „Die Begrenzung des Kraftwerks auf die Verbrennung von aktuell 390.000 Tonnen Abfall pro Jahr ist eine rein politische Entscheidung“, sagt Witzany. „Technisch möglich sind 480.000 Tonnen. Diese Menge wäre für unseren Energiebedarf auch nötig.“

Den beiden Vorständen ist klar, dass sich bis zur Kommunalwahl am 2. März nichts bewegen wird. „Doch dann brauchen wir Klarheit“, sagt Heckmann und weist darauf hin, dass sich der für Nashtec in den USA entwickelte Produktionstyp als Blaupause für neue Werke weltweit eignet. „Wir schauen uns die Rahmenbedingungen genau an“, sagt Johannes Heckmann, „und werden kommenden Sommer entscheiden, wo und wie wir unseren Ausbau vorantreiben.“

Christian Omonsky, PR+Werbung Ludwig Faust

Tschechien und Slowakei



**Sie wollen Prospekte
verteilen oder inserieren?**



Kein Problem – Rufen Sie uns an, wir beraten Sie gerne

**Info unter Telefon
0871/1419-150**

wochenblatt
Die Zeitung für alle