

# **MENSCHEN • MÄRKTE • MOLEKÜLE**

Die Erfolgsformel  
Wacker Chemie  
1914 – 2014

**WACKER**

# MENSCHEN MÄRKTE MOLEKÜLE

Die Erfolgsformel  
Wacker Chemie  
1914 – 2014

PIPER  
MÜNCHEN ZÜRICH

<b>Vorwort</b>	<b>6</b>
Dr. Peter-Alexander Wacker	
<b>I. Kapitel (Die Vorgeschichte)</b>	<b>8</b>
Alexander Wacker: Unternehmer mit Erfahrung, Mut und Ausdauer	
Ein Vortrag wird zum unternehmerischen Vermächtnis	10
Wegbereiter der Elektrotechnik mit Sigmund Schuckert	14
Früher Glaube an Carbid und Acetylen	26
Neuanfang mit Elektrochemie	29
Forschung: einfache Verhältnisse, große Erfolge	32
Gesucht: ein Wasserkraft-Standort in Südbayern	42
<b>II. Kapitel (1914 – 1933)</b>	<b>48</b>
Gründung und Aufstieg mit Acetylen	
13. Oktober 1914: Gründung im Ersten Weltkrieg	50
Wettrennen um den Werkbau	53
Burghausen wird Chemiestandort	56
Hess und Freyer werden Geschäftsführer	58
Kriegsende 1918 – ein neuer Wettlauf beginnt	63
Der Gründer regelt den Besitz langfristig	66
Aufstieg mit industrieller Acetylenchemie	71
Soziale Leistungen	83
<b>III. Kapitel (1933 – 1953)</b>	<b>86</b>
Nationalsozialismus, Zweiter Weltkrieg und Alliierte Kontrolle	
NS-Herrschaft	88
Zweiter Weltkrieg	93
Kriegsende und Neubeginn	105
Silicone – Start einer neuen Kunststoffklasse	114
Kalter Krieg und Entflechtung	124

## **IV. Kapitel (1953 – 1971) 136**

### Wirtschaftswunder: Kunststoffe boomen

Pionier bei Reinstsilicium für Halbleiter	138
Siegeszug der Silicone	152
Der Kosmos der Vinylkunststoffe expandiert	161
Das Zeitalter der Petrochemie beginnt	174
Das Werk Burghausen ›häutet‹ sich	184
Sozialer Fortschritt	189

## **V. Kapitel (1971 – 1996) 194**

### Digitale Ära: Silicium übernimmt die Hauptrolle

Eine neue Zeit beginnt	196
Expansion im Ausland	200
Die Organisation wird modernisiert	206
Stürmische Nachfrage nach Siliconen	214
Reinstsilicium: Ein Zykliker benötigt Ausdauer	221
Umweltschutz wird Institution	228

# INHALT

Gutes Vinyl, schlechtes Vinyl	241
Neues Terrain Biotechnologie	248

## **VI. Kapitel (1996 – 2014) 250**

### Globalisierung und Börsengang

Managementwechsel und Neuorganisation	252
Reinstsilicium: Aufbruch nach Asien	260
Silicone: Wachstum im In- und Ausland	266
Expansion der Polymere	270
Börsengang: Mehrheit für den neuen Altaktionär	276
Ära der globalen Aufstellung	286

## **Bildrechtegeber 300**



*Sehr geehrte Leserinnen und Leser,  
eine der großen Herausforderungen im 21. Jahrhundert lautet: Wie erzeugen und nutzen wir elektrischen Strom nachhaltig?*

*Eine visionäre Idee, Elektrizität klug einzusetzen, führte vor 100 Jahren zur Gründung der Wacker Chemie. Mein Urgroßvater Alexander Wacker war als Weggefährte und Geschäftspartner des Erfinders Sigmund Schuckert erfahren in Elektrotechnik und fasziniert von der Elektrochemie. Er glaubte vor allem an das Leuchtgas Acetylen aus dem Elektroschmelzprodukt Carbid. Nach Jahren*

*fundierter Forschung mit zahlreichen Patenten gründete er am 13. Oktober 1914 die Wacker Chemie, die ihren Strom mit Wasserkraft bald selbst erzeugte.*

*Die Wacker Chemie entwickelte sich in den ersten 50 Jahren zum Pionier der großtechnischen Acetylenchemie und zu einem Wegbereiter der Kunststoffindustrie. In weiteren 50 Jahren gelang es, als erstes Unternehmen in Europa die Potenziale der Siliciumchemie zu entfalten. Heute ist WACKER als Weltkonzern in allen seinen Segmenten führend – bei Kunststoffen aus Vinylpolymeren sowie Siliconen, bei Reinstsilicium für Mikrochips und Solartechnologie, bei Biotechnologie-Produkten.*

*Das Unternehmen ist flexibel, weil es feste Konstanten gibt. Dazu zählen kaufmännische Sorgfalt und innovative Forschung, aber*

*auch ein unbedingter Wille zur Eigenständigkeit. Seit 100 Jahren werden alle Wachstumsschritte im Wesentlichen aus Eigenmitteln finanziert. Nur zwei Mal hat das Unternehmen Kapital von außen aufgenommen – zuletzt beim Börsengang 2006. Dieser Schritt stellte nach 85 Jahren Hoechst-Beteiligung eine stabile Mehrheit für die Familie am Unternehmen her und sichert seither die Eigenständigkeit der Firma.*

*Stabile Verhältnisse und Anpassungsfähigkeit sorgen für eine seit 100 Jahren andauernde Freude an Qualität und Innovation, die wie ein Erbgut des Gründers von den kreativen Mitarbeitern in allen Unternehmensbereichen gelebt wird – im Management,*

# VORWORT

*in den Labors, an den Standorten. Zwei Weltkriege bedeuteten ebenso Aufschwung wie Einbruch und nach 1945 beinahe die Zerschlagung. Zur Wacker Chemie im Dritten Reich ist in diesem Jahr die Veröffentlichung einer weiteren unabhängigen Studie vorgesehen.*

*Die vorliegende Chronik erzählt die Geschichte eines Unternehmens, dessen Menschen Zukunftsmärkte erobern, weil sie die Moleküle ihrer Produkte ebenso beherrschen wie deren effiziente Produktion und Vertrieb – damals wie heute für eine nachhaltige Zukunft.*

*Dr. Peter-Alexander Wacker, zum Jubiläumsjahr 2014*





# ALEXANDER WACKER

## Unternehmer mit Erfahrung, Mut und Ausdauer

*Bewegte Vorgeschichte: Seit 1903 kämpft Alexander Wacker für seinen Traum, in Bayern eine große Industrieanlage mit Strom aus Wasserkraft zu errichten. Ihr Arbeitsgebiet soll von der Elektrochemie bis in die organische Chemie reichen – ausgehend vom Schmelzofenprodukt Calciumcarbid und seinem Leuchtgas Acetylen. Es ist die Vision eines erfahrenen Industriellen: Zusammen mit Sigmund Schuckert hat Alexander Wacker im 19. Jahrhundert schon die Elektrotechnik als Wirtschaftszweig in Europa mit aufgebaut und die Elektrizitäts-AG zum Wettbewerber von Siemens & Co. gemacht. Endlich, 1913, scheint der Traum des gelernten Tuchhändlers Wacker, mittlerweile 67 Jahre alt, zum Greifen nah.*

## Ein Vortrag wird zum unternehmerischen Vermächtnis

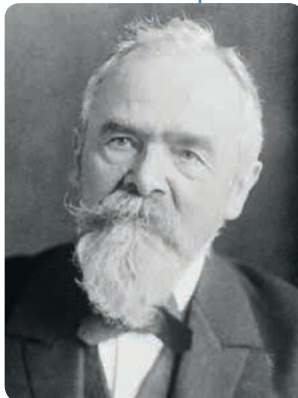
Anfang Mai 1913. Der Kaufmann Dr. Alexander Wacker hatte rund 50 Unternehmer und Professoren in seine Villa in Bad Schachen am Bodensee geladen. Die Herrschaften waren, wie Alexander Wacker auch, Mitglieder der »Göttinger Vereinigung zur Förderung der angewandten Physik und Mathematik«. In ihr versammelten sich die besten Köpfe aus Wissenschaft und Wirtschaft des Landes, unter ihnen der Chemie-Nobelpreisträger Otto Wallach, die Unternehmenslenker Carl Duisberg (Bayer), Carl von Linde und Georg Wilhelm von Siemens sowie der Luftfahrtpionier Ferdinand Graf Zeppelin.

Die Gelehrten und Geschäftsleute aus ganz Deutschland logierten im feinen Kurgartenhotel in Friedrichshafen, besichtigten unter Führung von Graf Zeppelin die Werftanlagen des Luftschiffbaus und erlebten als erste Passagiere die Indienststellung des Luftschiffs LZ 17 »Sachsen« bei Rundflügen über dem Bodensee. Am Samstag, den 3. Mai, um halb zwei Uhr, stand der Vortrag von Geheimrat Dr. Alexander Wacker auf dem Programm, dem Mann, der sich in der Elektrizitätswirtschaft längst einen Namen gemacht hatte und nun als Unternehmer im Bereich Elektrochemie tätig war.

Das Hochparterre seiner schlossähnlichen Villa hatte der Hausherr in eine Ausstellung verwandelt lassen. An Wänden und auf Tischen fanden sich Fotografien von chemischen Fabriken in ganz Europa. Es lagen Metalllegierungen wie Ferrosilicium und Ferrotitan aus, auf der Veranda waren Querschnitte eines elektrothermischen Ofens sowie Grundstoffmuster aus einem chemischen Zentrallaboratorium zu betrachten.

Zwei der namhaften Gäste von Alexander Wacker im Mai 1913: Bayer-Chef Carl Duisberg (l.) sowie Carl von Linde

Rechts: Mitglieder der Göttinger Vereinigung im Zeppelin LZ 17 »Sachsen« beim Jungfernflug über dem Bodensee am 3. Mai 1913





Die Gründerzeitvilla von Alexander Wacker in Bad Schachen: Er ließ das schlossähnliche Gebäude zwischen 1900 und 1902 durch den Industriearchitekten Ludwig Karl Friedrich Schmitz errichten.

Unten: Der Speisesaal, als das Gebäude bereits als Erholungsheim genutzt wurde. Die Inneneinrichtung war ein Frühwerk des Künstlers Peter Behrens





Der Vortrag hinterließ bei den Zuhörern nachhaltigen Eindruck. Der Vorsitzende der Göttinger Vereinigung und Bayer-Aufsichtsratschef Dr. Henry Theodor von Boettinger schrieb in seinem Dankesbrief: »Excellenz v. Zeppelin einerseits, und Sie, hochverehrtester Geheimrat andererseits, haben uns Ausführungen über die weitere Beherrschung der Naturkräfte gemacht, die vor 2 bis 3 Dezennien als unmöglich gehalten worden sind.«

Heute ist Alexander Wackers Vortrag das unternehmerische Vermächtnis eines deutschen Industriebioniers, der gleich zweimal Wirtschaftsgeschichte geschrieben hat. Sein Vortrag gibt der Nachwelt Einblick in die Gründerzeit der organischen Grundstoffchemie sowie in die Ur- und Frühgeschichte der Wacker Chemie. Gegründet am 13. Oktober 1914, wächst sie in 100 Jahren zu einem Weltkonzern, dessen 3.500 Produkte sich heute in allen Lebensbereichen finden – in Handys, Digitalkameras und Computern, in Photovoltaikanlagen, in Autolacken und Gebäude-Dämmstoffen, in Tapeten und Klebstoffen, in Küchenmixern, Kuchen- und Eiswürfelboxen, in Augentropfen und Deodorants, in Wimperntuschen und Nagellacken, in Zahncremes und Kaugummis.

Die Göttinger Vereinigung war die wohl erste deutsche Organisation für den Austausch von Wirtschaft und Wissenschaft. Vor ihr hielt Alexander Wacker im Mai 1913 seinen Vortrag, in dem er die Gründung der Wacker Chemie ankündigt (l.). Rechts: Bildband der Göttinger Vereinigung zur »Jahrhundertfeier« der Firma Krupp 1912

**Bericht**  
über die Entwicklung der  
elektrochemischen und elektrothermischen  
Industrie, erstattet bei der Tagung der  
**Göttinger Vereinigung**  
zur Förderung der angewandten  
Physik und Mathematik  
in Friedrichshafen  
und Schaffhausen am  
2. bis 4. Mai 1913  
von  
Geheimrat Dr. Alexander Wacker



DIE  
**GÖTTINGER VEREINIGUNG**  
GESAMMELT  
BEI DER JAHRHUNDERTFEIER  
DER FIRMA FRIED. KRUPP

1912

**1846****Geburt von Alexander Wacker**  
am 29. Mai in Heidelberg**1862****Abgang** von der höheren  
Bürgerschule in Heidelberg

## Wegbereiter der Elektrotechnik mit Sigmund Schuckert

### Frühe Wanderjahre und Anpassungsbereitschaft

Die Energie, selbst in fortgeschrittenem Alter noch weitreichende Pläne zu schmieden, schöpfte Alexander Wacker aus scheinbar gegensätzlichen Eigenschaften: Beharrlichkeit und Wandlungsfähigkeit durchzogen sein Leben ebenso wie Weitblick und Entscheidungsfreude, Sorgfalt und Risikobereitschaft, Familiensinn und Unternehmergeist. Alexander Wacker besaß die Gabe, bis ins Alter kreativ zu sein wie ein junger Mann. In seinem Tagebuch interpretierte er am 7. April 1906 Oscar Wilde: »Die Tragik des Lebens ist nicht, dass man alt wird, sondern dass man im Alter jung bleibt.«

Alexander Wacker in drei  
Lebensphasen (v. l.):  
als Lehrling 1863, als Jung-  
unternehmer 1874, als  
EAG-Generaldirektor 1901



# Zeugniß

## der höheren Bürgerschule in Heidelberg.

Der Schüler *Alexander Wacker* von *Zweibrücken* ist von *Oktober 1859* bis *Oktober 1861* die höhere Bürgerschule in *III (2 J.) II. V. VI (3 Monate) Klasse* besucht und in Fleiß, Fortgang und Betragen folgende Noten erhalten:

Lehrgegenstände.	Fleiß und Fortgang.
Religion	Gut
Deutsche Sprache und Literatur	Gut
Französisch	Ziemlich gut
Englisch	Ziemlich gut
Arithmetik	Mittelmäßig
Geometrie	
Geschichte und Geographie	Gut
Naturkunde	Gut
Zeichnen	
a) Freies Handzeichnen	Gering
b) Fachzeichnen	
Schreiben	Ziemlich gut

- Klassenplatz beim Austritt, *unter 11 Jahren*  $4 \frac{1}{2}$ .

Betragen *Ziemlich gut*

Gegeben *Heidelberg*, den *19. Februar* 1862

Die Direction.

*H. G. Weber.*

Zeugnis der höheren Bürgerschule Heidelberg für den 15-jährigen Alexander Wacker vom Januar 1862 – kurz darauf verließ er Heidelberg für eine Kaufmannslehre in Schwerin

## 1862 – 1866

Kaufmännische Lehre  
in Schwerin



Ein langjähriger Weggefährte und Geschäftspartner von Alexander Wacker – der Industrielle und Bankier Hugo Ritter von Maffei

Karl Philipp Anton Alexander Wacker wurde am 29. Mai 1846 in Heidelberg geboren und erlebte trotz widriger Umstände familiären Zusammenhalt. Der Vater, acht Monate vor Alexanders Geburt im Alter von 27 Jahren an Tuberkulose verstorben, hatte seinen beiden Kindern, neben Alexander auch der zwei Jahre älteren Tochter Maria Luise, je 10.500 Gulden vermacht. Alexanders Mutter Katharina Wacker, geborene Morath, Tochter eines angesehenen Buchhändlers, heiratete wieder und verließ Heidelberg, ohne ihre beiden Kinder aus erster Ehe mitzunehmen. Sie wuchsen bei Großmutter und Tanten mütterlicherseits auf, hatten aber dauerhaft Kontakt zur Mutter, zum Stiefvater und zu den drei Halbgeschwistern.

6. d. Auf das wüstenliche Wetter wieder fast  
schwerer Samstag. Abendessen in Schwerin.  
7. d. Die Tragik des Lebens ist nicht, dass man  
alt wird, sondern dass man im Alter jung  
bleibt.  
8. d. Nach Nürnberg  
9. d. Aufsichtsratssitzung v. Cont. u. Schuckert  
dieser kann fastimmung. Aufsichtsrat:  
In guten Zeiten ist er überflüssig, in  
schlechten an Tag er nicht, ja oftmals ist

Tagebucheintrag vom April 1906. Der fast 60-jährige Alexander Wacker reflektierte über die Tragik des Lebens – und den Aufsichtsrat: »In guten Zeiten ist er überflüssig, in schlechten nutzt er nichts, ja oftmals ist sein Eingreifen vom Uebel.« Er war Aufsichtsrat von Siemens-Schuckert sowie der Continentalen Gesellschaft für elektrische Unternehmungen, beide Nürnberg



In seinen Lehr- und Wanderjahren zeigte Alexander Wacker früh Anpassungsbereitschaft. Mit 15 Jahren begann er eine Kaufmannslehre zum Tuchhändler im fernen Schwerin. Nach der Lehrzeit zog es ihn nach Sachsen. In Leipzig wurde er zunächst Handlungsgehilfe (»Commis«) bei der Seidenfirma Gebr. Felix, später Handelsvertreter bei der Samtfirma Bal & Co. Mit der Gründung des Deutschen Reichs 1871 und der folgenden Gründerzeit machte auch Alexander Wacker seinen ersten Gehversuch als Unternehmer: 1872 wurde er in Kassel Mitbegründer einer Seidenmanufaktur namens »Händler & Wacker«. Nach dem Tod eines Bekannten kehrte er nach Leipzig zurück, übernahm dessen Geschäft und vertrieb Gasmotoren für Landwirtschaft und Gewerbe.

Am 31. Oktober 1879 heiratete Alexander Wacker in Leipzig die Buchhändlertochter Caroline Elisabeth Wagner (l.). Sie bekamen sechs Kinder. Das älteste Kind Katharina verstarb bereits mit fünf, das zweite Kind Franz Alexander mit 31 Jahren.

Rechts: Die Mutter des Firmengründers Katharina Wacker, geborene Morath



## 1866 – 1870

**Verkäufer** für Samt und Seide in Leipzig

## 1872

**Mitbegründer** der Firma Händler & Wacker in Kassel (Seidenmanufakturen)

## 1875

**Übernahme** eines Handelsgeschäfts für Maschinen in Leipzig





Wie heute die Digitalisierung, ergriff vor 130 Jahren die Elektrifizierung alle Bereiche: eine Dreschmaschinen mit Elektromotor (o. - undatiert). Unten: Alexander Wacker empfiehlt 1882 Schuckert-Maschinen in der Wochenzeitschrift des Vereins Deutscher Ingenieure (VDI)

## ALEXANDER WACKER, LEIPZIG

Unternehmer für elektro-technische Anlagen

empfiehlt Schuckert's Dynamo-Maschinen für gleichgerichteten Strom und Theilungslampen, System Krizik & Piette, zu Beleuchtungseinrichtungen. Locomotiv- und Schiffslampe (Flüssigkeitsregulator), System Sedlaczek und Wikulill.

Dynamo-Maschinen für Galvanoplastik.

do. „ Metallurgie.

do. „ Kraftübertragung.

Schuckert's Flachringmaschine, zeichnet sich durch solideste Ausführung vortheilhaft aus, der Abnützung unterworfenen Theile sind bequem auswechselbar.

Das Beleuchtungssystem mit gleichgerichtetem Strom gewährt:

**Bessere Bodenbeleuchtung.**

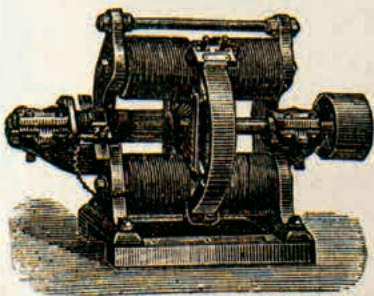
**40 pCt. geringeren Abbrand der Kohlenspitzen.**

**Geringen Kraftverbrauch.**

(65)

Eine grössere Anzahl von Fabrik-Etablissements, Werkplätzen, Tagesanlagen auf Berg- und Hüttenwerken sind bereits mit diesen Einrichtungen versehen.

Preislisten, Prospekte und Kostenanschläge gratis u. franco.



## Schicksalhaftes Treffen mit Sigmund Schuckert

Auf der Leipziger Messe 1877 traf der 31-jährige Alexander Wacker den gleichaltrigen Feinmechanikermeister Sigmund Schuckert, der seine Dynamomaschinen und elektrischen Anlagen ausstellte – eine schicksalhafte Zusammenkunft. Alexander Wacker war begeistert von den Elektromaschinen Schuckerts, die dieser in einer Werkstatt in Nürnberg fertigte. Wacker hatte den richtigen Riecher für den Markt und für den Menschen: Der Elektrifizierung gehörte die Zukunft, und die beiden Pioniere ergänzten sich ideal – kreativer Kaufmann der eine, geistreicher Entwickler der andere.

Fortan verkaufte Wacker auch die Dynamos und elektrischen Anlagen seines neuen Geschäftspartners. Mit Spürsinn und Tatkraft schmiedeten die beiden Industriepioniere aus der Werkstatt in Nürnberg mit der »S. Schuckert & Co.« einen Konzern, der im ausgehenden 19. Jahrhundert zu den größten deutschen Elektrizitätsgesellschaften zählte. Der Name Schuckert wurde so bekannt wie Siemens und AEG.

### 1877

**Wendepunkt** Alexander Wacker trifft auf der Leipziger Messe Sigmund Schuckert aus Nürnberg, Erfinder von Dynamos und Beleuchtungsanlagen

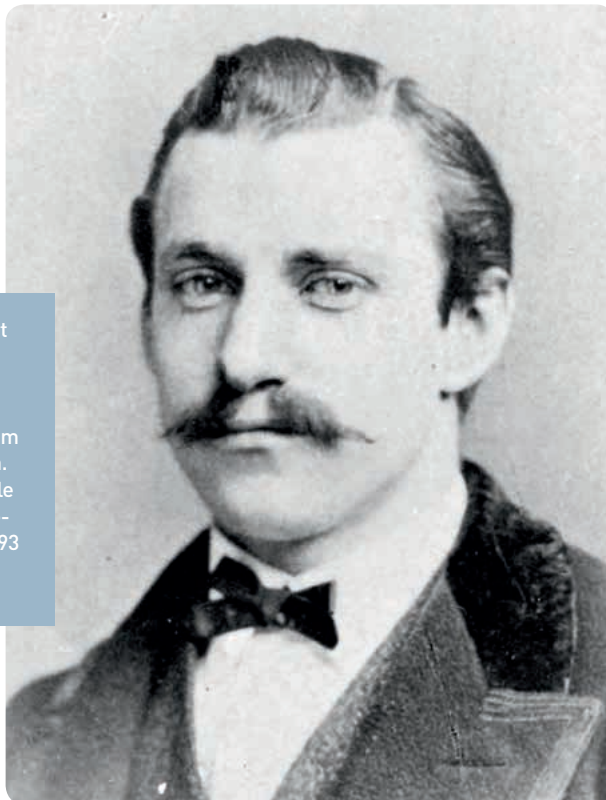
### 1879

**Generalvertreter** Alexander Wacker übernimmt die Generalvertretung Schuckertscher Produkte

### 1884

**Übernahme** der kaufmännischen Leitung der Firma Schuckert, dazu Umzug von Leipzig nach Nürnberg

Der junge Sigmund Schuckert 1864. Der Feinmechaniker und Erfinder von Dynamos und elektrischen Anlagen machte Alexander Wacker zum kaufmännischen Kompagnon. Rechts: Transformatorsäule für die elektrische Straßenbeleuchtung in München um 1893



## 1885

**Teilhaber** der Firma  
S. Schuckert & Co.

## 1888

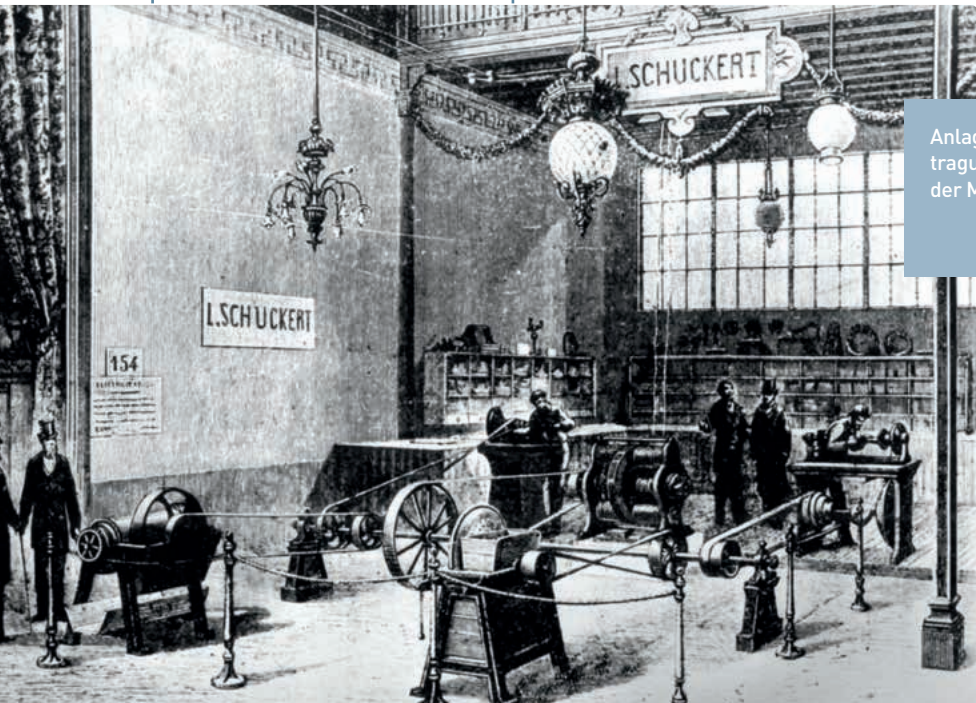
**Umwandlung** der Firma  
Schuckert von einer OHG in  
eine KG. Die Gesellschafter  
Schuckert und Wacker bringen  
je 1,25 Mio. Mark ein

1879 wurde Alexander Wacker zunächst Generalvertreter der Schuckert-Werke, 1884 dann ihr kaufmännischer Leiter und zog dafür von Leipzig nach Nürnberg um. 1888 machte Schuckert Alexander Wacker zum Teilhaber der neuen Kommanditgesellschaft, jeder brachte 1,25 Millionen Mark Grundkapital ein.

### »In der Akquisition unerreicht«

Unermüdlich reiste Alexander Wacker durch Europa, verhandelte und akquirierte Aufträge. Früher als die Konkurrenz baute er Vertriebsbüros in ganz Deutschland und Europa auf. Georg Wilhelm von Siemens, Sohn des Gründers Werner von Siemens, wurde später zitiert mit den Worten: »Schuckerts Sozium Wacker war in der Akquisition unerreicht und unterbot nach seinen eigenen Aussagen die Siemensschen Offerten immer um 30 Prozent.«

Das Unternehmen S. Schuckert & Co. installierte in den 1880er-Jahren die erste feste elektrische Straßenbeleuchtung in Nürnberg, erhellte erstmals elektrisch den Rathausmarkt in Hamburg sowie den Max-Joseph-Platz in München, baute 1886 die erste elektrische Tram Münchens, der weitere Straßenbahnen in rund 50 Städten im In- und Ausland folgten. Entwicklungen wie der Schuckert-Scheinwerfer erlangten Weltgeltung und gewannen Medaillen auf internationalen Messen.

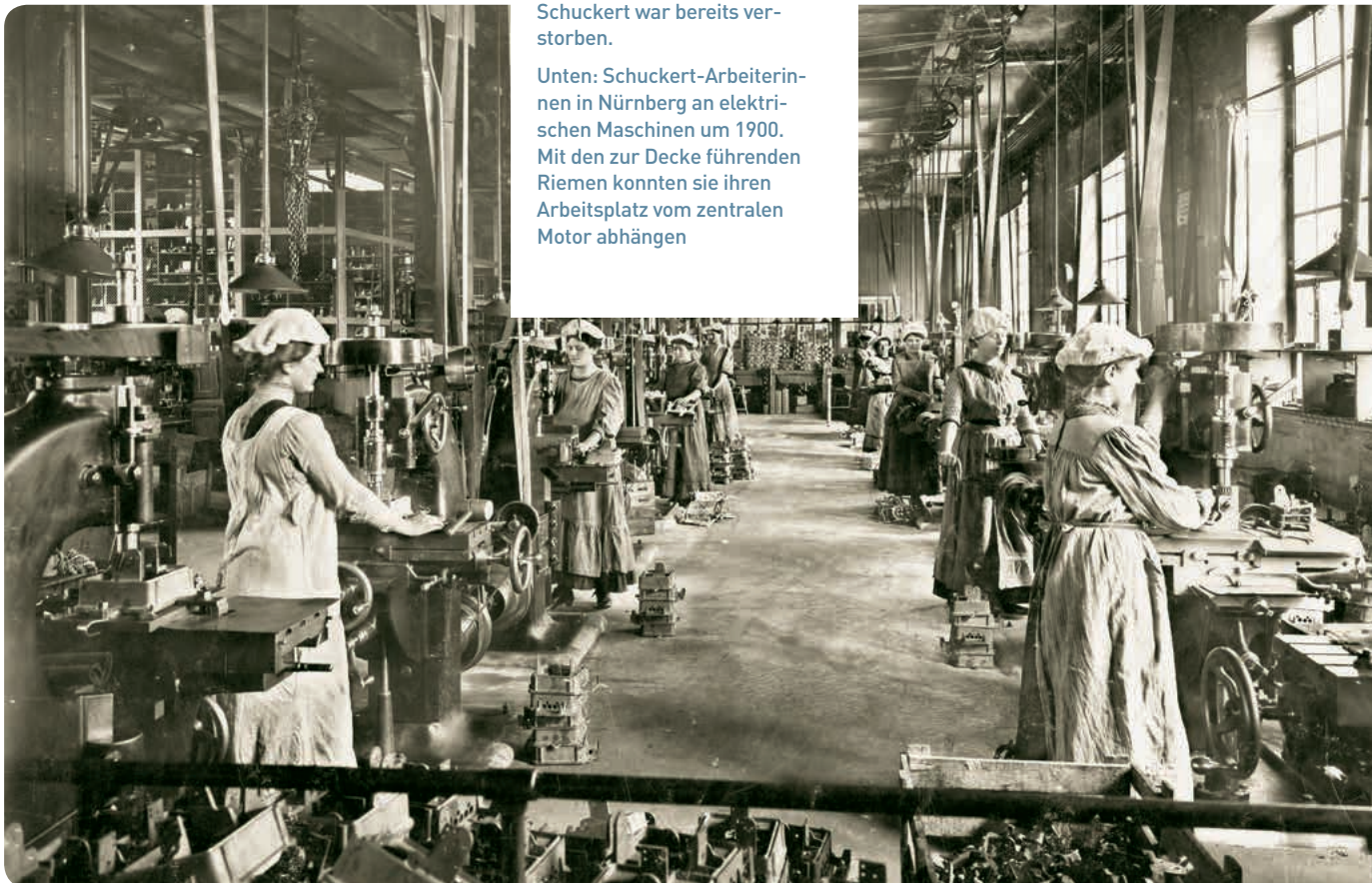


Anlage zur Stromübertragung von Schuckert auf der Messe München 1882



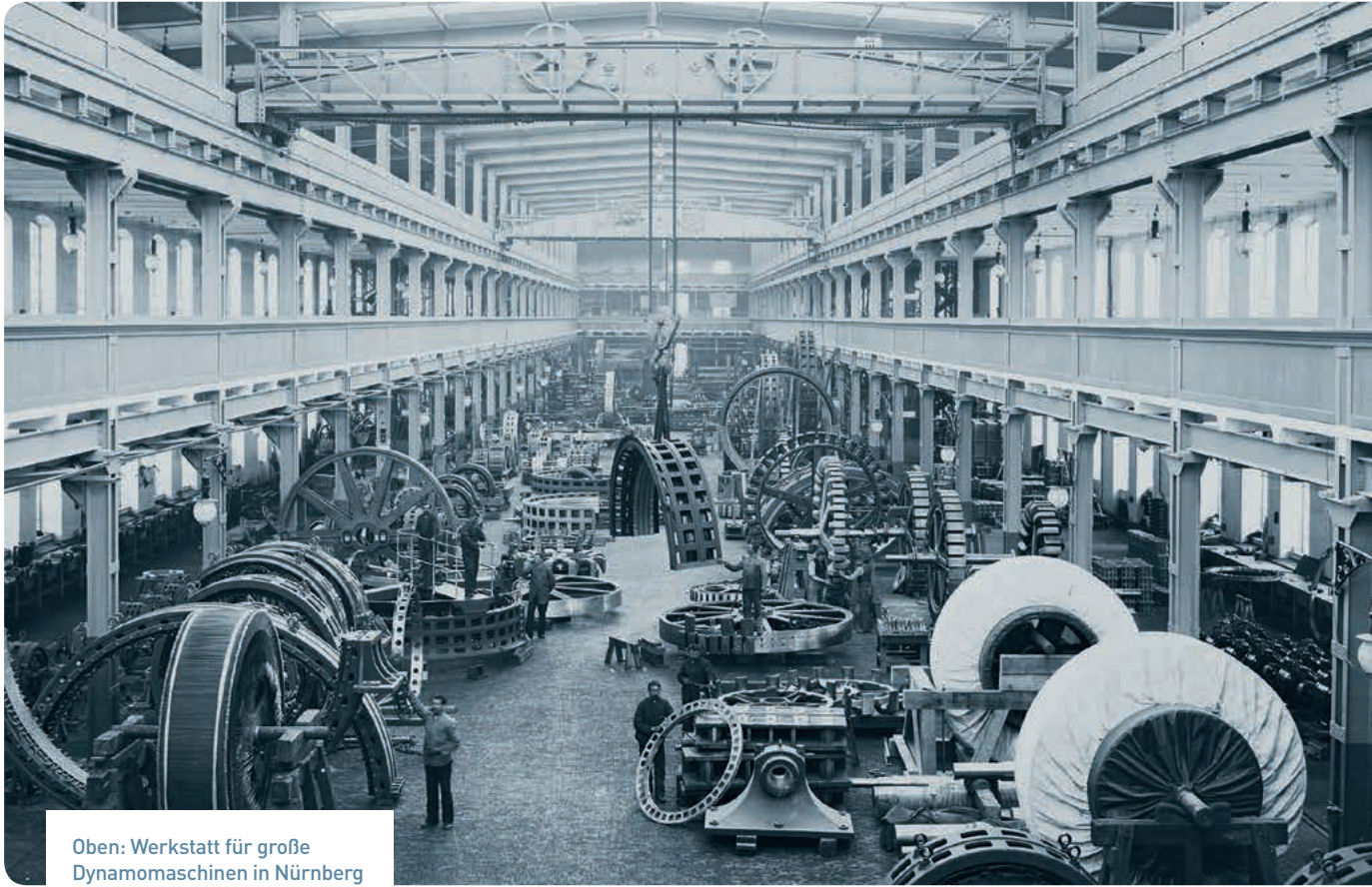
Die beiden Industriepioniere Schuckert und Wacker auf dem Titelblatt der Festschrift zum 25-jährigen Jubiläum der »Elektrizitäts-Aktiengesellschaft, vormals Schuckert & Co., Nürnberg« im Jahre 1898. Schuckert war bereits verstorben.

Unten: Schuckert-Arbeiterinnen in Nürnberg an elektrischen Maschinen um 1900. Mit den zur Decke führenden Riemen konnten sie ihren Arbeitsplatz vom zentralen Motor abhängen





Zusammen mit Siemens & Halske lieferte Schuckert in München die elektrotechnische Ausstattung der ersten elektrischen Straßenbahn mit Oberleitung (Foto: Versuchsstrecke in der Goethestraße um 1900)



Oben: Werkstatt für große  
Dynamomaschinen in Nürnberg  
1901

Unten: Ein Schuckert-  
»Motorwagen« auf der Messe  
Frankfurt 1891. Schuckert  
hatte 1886 die erste elektrische  
Tram Münchens gebaut und  
installiert



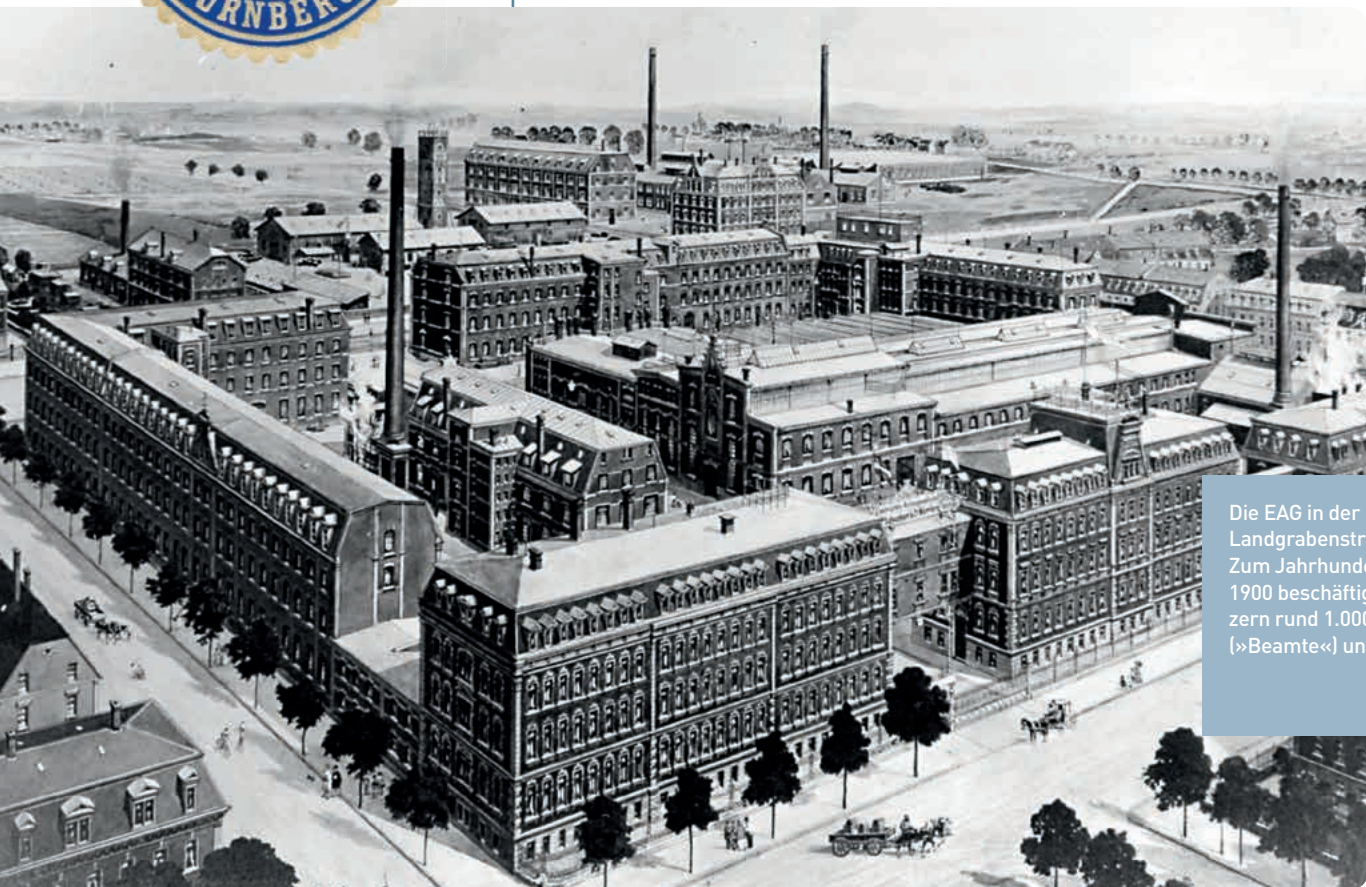
**1893**

**Gründung der Elektrizitäts AG,**  
vormalig S. Schuckert & Co.,  
Nürnberg. Alexander Wacker  
wird Generaldirektor

## Aufstieg zum Konzern EAG

Die Geschäftspartnerschaft zwischen Alexander Wacker und Sigmund Schuckert währte 18 Jahre. 1892 musste sich Schuckert wegen eines Nervenleidens aus dem Unternehmen zurückziehen. Gleichzeitig verstärkte sich der Wettbewerb in der jungen Elektrizitätsindustrie, der Kapitalbedarf wuchs stetig. Am 1. April 1893 wandelten die Teilhaber die Kommanditgesellschaft um in die »Elektrizitäts-AG, vormalig S. Schuckert & Co., Nürnberg« und stellten die neue Aktiengesellschaft mithilfe von Industriellen wie Eugen Langen, Hugo von Maffei, Anton Rieppel und Otto von Steinbeis sowie von Banken mit zwölf Millionen Mark Kapital aus. Generaldirektor der neuen »EAG« wurde Alexander Wacker.

1895 verstarb Sigmund Schuckert. Als alleiniger Altaktionär entwickelte Alexander Wacker den Konzern expansiv weiter. Zwischen 1890 und 1900 installierte die EAG rund 180 Kraftwerkzentralen in ganz Europa. Prominente Aufträge in Deutschland waren der Bau der Wuppertaler Schwebebahn sowie die Elektrifizierung Hamburgs durch die von der EAG mitgegründete Hamburgische Elektrizitätswerke AG.



Die EAG in der Nürnberger Landgrabenstraße um 1890. Zum Jahrhundertwechsel 1900 beschäftigte der Konzern rund 1.000 Angestellte (»Beamte«) und 7.500 Arbeiter



Das Angebot der EAG reichte von Beleuchtungsanlagen bis zu Elektrizitätswerken, von Motoren bis zu Industrie- und Straßenbahnen, von Industrieöfen bis zu elektrochemischen Anlagen. Um 1900 beschäftigte der Nürnberger Konzern rund 1.000 Angestellte (»Beamte«) und 7.500 Arbeiter. Das Unternehmen setzte 77 Millionen Mark um und war die kapitalstärkste Gesellschaft im Königreich Bayern. Allein in Deutschland hatte die EAG 36 Niederlassungen und war mit Büros in der ganzen Welt vertreten.

Zu seinem 50. Geburtstag 1896 schrieben Arbeitnehmer der EAG an Alexander Wacker: »Aufrichtigste Dankbarkeit erfüllt unsere Herzen, wenn wir uns vergegenwärtigen, wie Sie die schwere Sorge für das Geschäft und die fast übermenschliche Arbeitslast stets bereitwillig auf sich nahmen und das Haus Schuckert mit sicherer Hand zu ungeahntem Erfolge führen.«

## 1895

**Sigmund Schuckert** verstirbt  
am 17. September

## 1896

### Wiege des Consortiums

Einrichtung eines elektrochemischen Labors in Nürnberg zur Optimierung der Carbid-synthese und zur Erforschung weiterer Verwendungen für Acetylen

Aktie der EAG. Am 1. April 1893 wandelten die Teilhaber die bisherige Kommanditgesellschaft in eine Aktiengesellschaft um und statteten sie mithilfe von Industriellen wie Eugen Langen, Hugo von Maffei, Anton Rieppel und Otto von Steinbeis mit zwölf Mio. Mark Kapital aus. Generaldirektor wurde Alexander Wacker



## 1897

**Carbid-Boom** Die EAG unter Alexander Wacker beteiligt sich an neuen Carbidfabriken der Gesellschaften Bosnische Electricitäts-AG (Elektrobosna in Jajce und Electricitätswerk-Lonza AG (Gampel, Schweiz)

## 1898

**Errichtung** der ersten Carbidfabrik Deutschlands in Lechbruck, die Lonza AG beteiligt sich später zur Hälfte

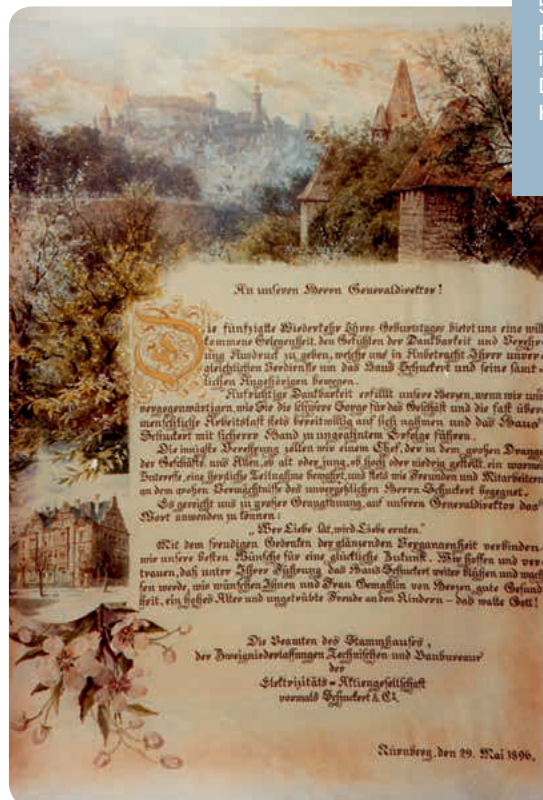
**Gründung** der Gesellschaft Aktieselskabet Halfslund in Norwegen zur Errichtung einer Carbidfabrik. Die EAG beteiligt sich

# Früher Glaube an Carbid und Acetylen

## Investitionen in Carbidwerke

Ab Mitte der 1890er-Jahre stellte sich EAG-Generaldirektor Alexander Wacker einer weiteren Herausforderung – der Elektrochemie und dem elektrothermisch erzeugten Energieträger Calciumcarbid. Seine Vorstellung und die seiner Wettbewerber war: Das aus Carbid gewonnene, beim Verbrennen hell leuchtende Gas Acetylen könnte Petroleum als Lichtlieferant ablösen, vielleicht sogar der Glühbirne den Rang ablaufen.

Wasserkraftkraftwerke erzeugten mittlerweile günstig die großen Mengen elektrischen Stroms, welche benötigt wurden, um in großen Öfen immer höhere Hitzegrade zu erreichen. Das gesteinsartige Calciumcarbid lässt sich bei 2.200 Grad Celsius aus Kohle und Kalk gewinnen. Gießt man Wasser auf Carbid, entsteht das als Leuchtgas nutzbare Acetylen. Ein Carbidboom setzte ein.



Alexander Wacker an seinem 50. Geburtstag 1896 – rechts: Festschrift der Mitarbeiter für ihren Chef – »Aufrichtigste Dankbarkeit erfüllt unsere Herzen«

An unseren Herrn Generaldirecter!

Die fröhlichste Wiederkehr Ihres Geburtstages bietet uns eine willkommene Gelegenheit den Gehilfen der Dankbarkeit und Verehrung Ausdruck zu geben, welche uns in Anerkennung Ihrer unermüdeten Bestreben um das Wohl der Fabrik und seine höchsten Angelegenheiten bewegen.

Aufrichtigste Dankbarkeit erfüllt unsere Herzen, wenn wir uns vergegenwärtigen, wie Sie die schwere Sorge für das Gedeihen und die fast übermenschliche Arbeitslast sich bereitwillig auf sich nahmen und das Obwohnen der Fabrik mit sicherem Stand zu unerschütterlichem Erfolg führten.

Die höchste Verehrung sollen wir einem Chef, der in dem großen Drange der Geschäfte auch Allen so alt oder jung, so hoch oder niedrig erfüllt ein warmes Interesse, eine herzlichste Teilnahme bewahrt, und sich wie Freunden und Mitarbeitern an dem großen Verwirklichung des unerschütterlichen Herrn Geschäftes bezeugt. So gereicht uns in großer Ehrung auf unseren Generaldirecter das Wohl anwenden zu können.

»Wer Liebe thut, wird Liebe ernten.«

Mit dem feindlichen Gedulden der glänzenden Bergbauarbeit verbunden, wie unsere besten Wünsche für eine glückliche Zukunft. Wir hoffen und vertrauen, daß unter Ihrer Führung das Wohl der Fabrik weiter blühen und wachsen werde, wir wünschen Ihnen und Frau Gemahlin von Ihnen, gute Gesundheit, ein heiliges Alter und ungebrochene Freude an den Kindern – das wäre Gott!

Die Beamten des Stammhausträgers,  
der Zweigniederlassungen Lechnitzsch und Danneburg  
der  
Electricität - Aktiengesellschaft  
vormals Schindler & Co.

Nürnberg, den 29. Mai 1896.

1895 eröffnete Thomas L. Willson in den USA die erste Carbidfabrik der Welt, in Deutschland betätigten sich bald Siemens und AEG in einer »Carbid GmbH«. Zahlreiche Carbidfabriken entstanden in Europa, meist als Doppelanlage aus Wasserkraftwerk und Carbidöfen.

Auch Alexander Wacker baute die Elektrochemie konsequent als Standbein der EAG auf und richtete dazu 1896 in Nürnberg ein elektrochemisches Laboratorium ein. In den letzten Jahren des 19. Jahrhunderts lieferte die EAG die Anlagen für die drei damals größten Carbidfabriken – in Jajce von der Bosnischen Elektrizitäts-AG (»Elektrobosna«), im schweizerischen Gampel von der Lonza AG sowie im norwegischen Hafslund von der Aktieselskabet Hafslund. Die erste Carbidfabrik Deutschlands, ausgerüstet von der EAG, ging 1901 in Lechbruck in Betrieb.

## Rücktritt als EAG-Generaldirektor

Doch die Rechnung mit Carbid und Acetylen ging nicht auf, die Glühbirne setzte sich durch und brachte elektrisches Licht in private und öffentliche Räume. Zur Jahrhundertwende saßen die Carbidhersteller auf riesigen Überkapazitäten, die meisten Fabriken standen vor dem Ruin. Alexander Wacker holte die drei Carbidfabriken Elektrobosna, Lonza und Hafslund unter die Kontrolle der EAG, weil er sich für die Werke verantwortlich fühlte und weiter an Carbid und Acetylen glaubte.

1901 kam es zur allgemeinen Wirtschaftskrise, die die EAG schwer traf. Zusätzlich kam sie durch den Konkurs eines Gläubigers, der Leipziger Bank, in Schwierigkeiten, der Börsenkurs geriet unter Druck. Die Kritik der Aktionäre richtete sich gegen EAG-Generaldirektor Alexander Wacker, der sich nun auf die Suche nach einem strategischen Partner für das Unternehmen machte. Zunächst verhandelte er mit der AEG, dann erfolgreich mit Siemens.

Am 1. April 1902 gab Alexander Wacker seinen Posten als Generaldirektor der EAG auf, genau ein Jahr später wurde die EAG an Siemens & Halske verkauft und mit deren Starkstromsparte in die »Siemens-Schuckertwerke GmbH«, Berlin, ausgegliedert. Alexander Wacker rückte in den Aufsichtsrat der Gesellschaft auf.

## 1901

**Dr. A. Helfenstein** entwickelt in Jajce Carbid-Abstichöfen mit Hilfelektrode – der Bau großer Carbidöfen wird möglich

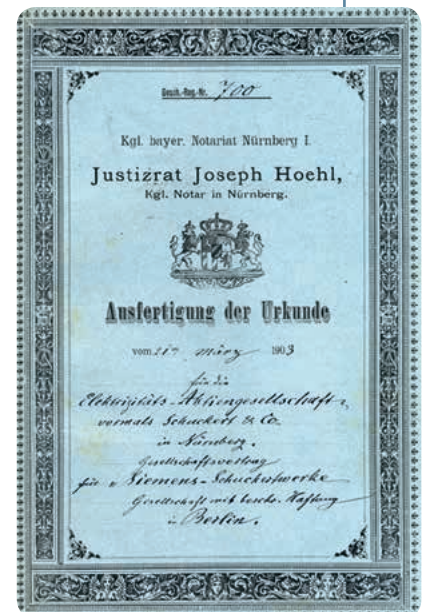
**Gründung** der Geschäftsstelle der Vereinigten Carbidfabriken GmbH, Nürnberg, zur Koordination des Carbidverkaufs

## 1902

**Presscarbid** Erste Herstellung von »Beagid« zum autogenen Schweißen bei der Elektrobosna in Jajce

**Rücktritt** Alexander Wacker tritt nach neun Jahren als Generaldirektor der Elektrizitäts AG zurück

Historische Urkunde: 1903 ging die EAG in der Siemens-Schuckertwerke GmbH mit Sitz in Berlin auf. Diese wiederum wurde 1966 in die Siemens AG eingegliedert.

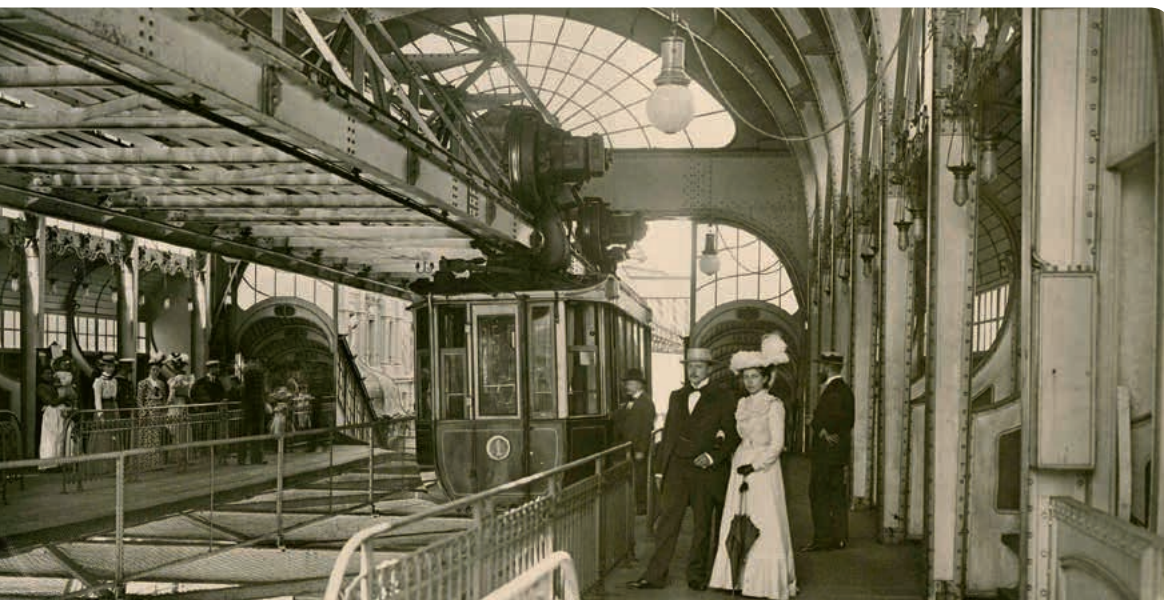




Zu den Großprojekten der EAG gehörten der Entwurf und die Ausführung sämtlicher elektrischer Anlagen der »Schwebebahn Barmen-Elberfeld-Vohwinkel« von Ingenieur Eugen Langen (später: Wuppertaler Schwebebahn).

Oben: Zur Eröffnung 1901 trafen sich die Würdenträger, darunter Alexander Wacker (6. von rechts).

Mitte/unten: Die zentrale Station Döppersberg (Elberfeld)



## Neuanfang mit Elektrochemie

### Alexander Wacker übernimmt die Elektrochemie der EAG

Nicht an Siemens verkauft wurde 1903 allerdings der elektrochemische Bereich der EAG, die Carbidfabriken. Diese ›Altlast‹ übernahm Wacker mit Hilfe seines langjährigen Co-Finanziers Hugo Ritter von Maffei und führte sie auf eigenes Risiko weiter – ein wesentlicher Schritt in Richtung der späteren Wacker Chemie.

Den Mut, sich ein weiteres Mal an den Aufbau einer Unternehmensgruppe zu machen, schöpfte Alexander Wacker zum einen aus einem »Stab erprobter und hervorragend tüchtiger Männer als treue Mitarbeiter«, wie er sich 1913 erinnerte, und zum anderen aus seinem festen Glauben an Carbid als wichtigen Grundstoff der Zukunft. »Es dürfte wohl kaum einen Körper in der gesamten chemischen Technik geben, der als Ausgangsmaterial so vieler und mannigfaltiger Produkte dienen kann wie das Calciumcarbid.« Und immerhin hatten die übernommenen Carbidfabriken mit ihren elektrothermischen Hochöfen eine stabile wirtschaftliche Basis – die Herstellung von Ferro- und Siliciumlegierungen.

### 1903

**25. März** Die Keimzelle des Konzerns: Alexander Wacker gründet in Nürnberg das »Consortium für elektrochemische Industrie« zur Verwertung von Acetylen – zusammen mit den Carbidfabriken Elektrobosna, Lonza und Halfslund

Der größte Scheinwerfer seiner Zeit kam von Schuckert und wurde 1893 auf der Weltausstellung in Chicago gezeigt



## 1903

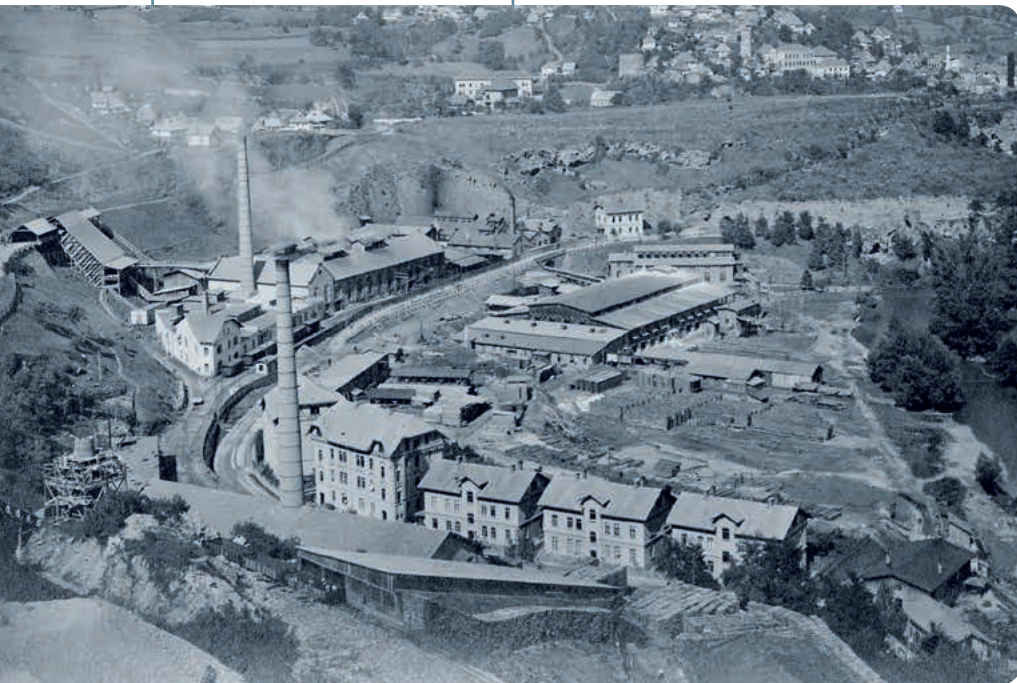
**2. Mai** Die Wiege des Konzerns: Gründung einer »Gelegenheitsgesellschaft« aus Carbidfabriken und Consortium – die ELH-Gruppe entsteht. Sie umfasst zehn Jahre später zwölf Werke – von Norwegen über Südfrankreich bis Bosnien

## Consortium wird Keimzelle der Wacker Chemie

Zunächst gab Alexander Wacker seinem 1896 ins Leben gerufenen Nürnberger Laboratorium einen unternehmerischen Mantel: Am 25. März 1903 gründete er das »Consortium für elektrochemische Industrie G.m.b.H.«. Gesellschafter waren die Carbidfabriken. Als Geschäftstätigkeit legte Wacker fest: »Gegenstand des Unternehmens ist die Verfolgung der Fortschritte auf dem Gebiete der Elektrochemie und Chemie sowie die Auffindung und Ausweitung elektrochemischer und chemischer Verfahren, deren Verwertung und Handel mit chemischen Produkten.« Salopp formuliert lautete der Auftrag: Chemiker, findet möglichst schnell geschäftlich nutzbare Möglichkeiten für Carbid und Acetylen.

Im nächsten Schritt formierte Alexander Wacker im Mai 1903 eine »Gelegenheitsgesellschaft« aus Consortium als zentraler Forschungseinheit und den drei großen Carbidfabriken Elektrobosna, Lonza und Hafslund – der ELH-Gruppe mit Hauptverwaltung in Wien. Die Arbeitsteilung: Die Forscher in Nürnberg liefern neue Produkte und Verfahren, die in den elektrochemischen Fabriken der ELH-Gruppe zur Marktreife gebracht werden.

Der Plan ging auf: Das Consortium mit der ELH-Gruppe an der Seite entwickelte sich zur Keimzelle der Wacker Chemie, elf Jahre vor ihrer Gründung. Systematische Forschung stand am Anfang der Geschichte der Wacker Chemie, systematische Forschung ist bis heute ein unermüdlich laufender Erfolgsmotor des Konzerns.



Johannes Hess, langjähriger Weggefährte von Alexander Wacker, in seinem Büro bei der Elektrosna. Hess war maßgeblich am Aufbau der Wacker Chemie beteiligt



Von der EAG zur ELH-Gruppe: Alexander Wacker übernahm nach seinem Weggang von der EAG mehrere Carbidfabriken, die größten davon waren Elektrosna in Jaice (l.), Lonza in Gampel, Schweiz (m.) und Hafslund in Norwegen (r.).



## 1909

**21. August** Brand in der Villa Wacker in Bad Schachen. Der Dachstuhl wird zerstört

## Forschung: einfache Verhältnisse, große Erfolge

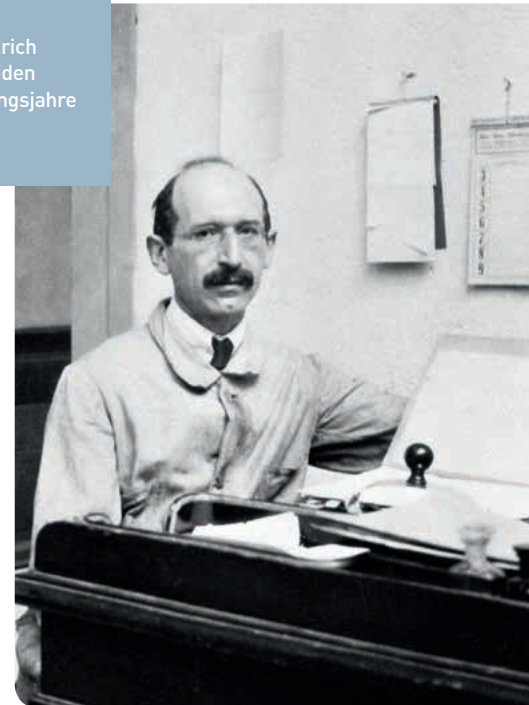
### Zwei Schreibtische für fünf Chemiker

Rund ein Dutzend Chemiker, Techniker und Assistenten forschten ab 1903 mit bahnbrechenden Resultaten. An Bord waren zunächst der erste Geschäftsführer des Consortiums, Dr. Paul Askenasy, dessen engster Mitarbeiter Dr. Martin Mugdan sowie Dr. Gustav Teichner. Sie begannen ihre Arbeiten im Erdgeschoss und 1. Stock eines Wohn- und Geschäftshauses in der Nürnberger Gugelstraße 64, auf dem Gelände der ehemaligen Schuckert-Werke.

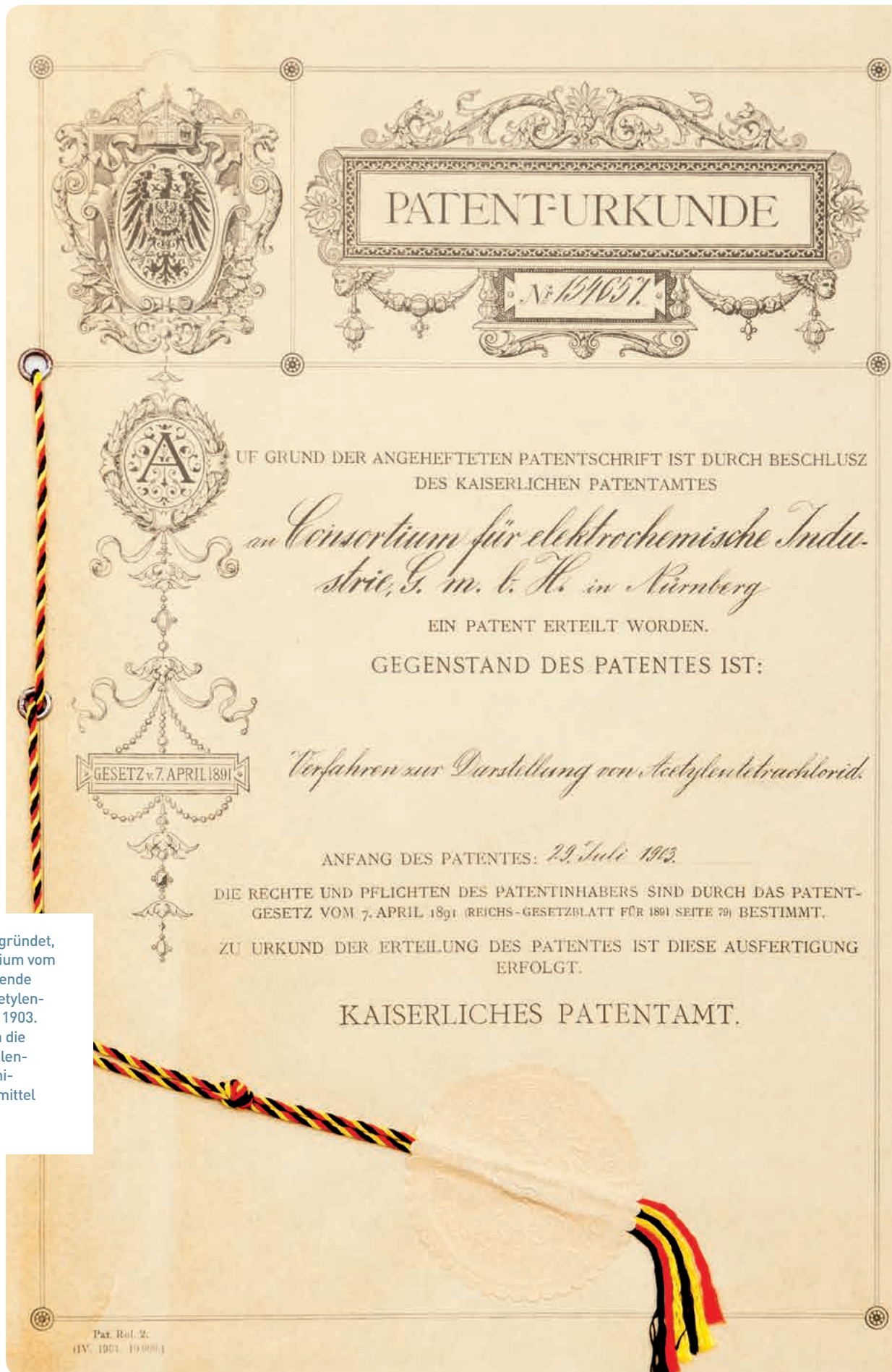
Die »Consorten« arbeiteten auf engstem Raum. In den ersten Jahren gab es neben Laboratorien und Werkstätten nur zwei Büros, eines davon für den Geschäftsführer. Das zweite teilten sich – an zwei Schreibtischen – ein Buchhalter, zwei Schreibdamen sowie vier bis fünf Chemiker. Mit selbst geblasenen

Links: das Labor des Consortiums in Nürnberg 1908 – im Bild Chemieingenieur Seitz mit Arbeitern. Einen Vorläufer der Forschungsstätte hatte Alexander Wacker bereits 1896 eingerichtet.

Rechts: Chemiker Dr. Erich Baum an einem der beiden Schreibtische der Anfangsjahre







Am 25. März 1903 gegründet, meldete das Consortium vom Start weg bahnbrechende Patente an, so für Acetylen-tetrachlorid vom Juli 1903. Es ebnete den Weg in die Familie der Chlorkohlenwasserstoffe als Reinigungs- und Lösungsmittel

## 1911

**13. Juni** Alzbegehung durch Johannes Hess, Oberingenieur Heinrich Dietz vom Wasserbau-büro Basel und Vertretern der Bayerischen Stickstoff-Werke

Glasapparaturen starteten die Chemiker Versuchsreihe um Versuchsreihe, entdeckten neue Stammbäume und Produkte auf Acetylenbasis und meldeten ihre Verfahren zum Patent an.

Vor allem die »Chemie« zwischen den Forschern stimmte, meist kannten sie sich von akademischen Zusammenhängen her. Getragen von dem Willen, den neuen Industriezweig Elektrochemie aufzubauen, entwickelte sich ein »besonders hingebungsvolles, nicht alltägliches Arbeiten«, wie es der langjährige Leiter des Consortiums Dr. Willy O. Herrmann in seinem Werk »Vom Ringen mit den Molekülen« beschrieb.

### Früher Erfolg: nicht brennbare Lösungsmittel

Die Arbeit des Consortiums war vom Start weg erfolgreich. Wissenschaftlich gründete der Erfolg der frühen Jahre auf den beiden grundlegenden Verfahren, Chlor an Acetylen sowie Wasser an Acetylen anzulagern. Schon vier Monate nach der Gründung 1903 fanden Askenasy und Mugdan ein Verfahren, mit dem sich aus Acetylen und Chlor wirtschaftlich Tetrachlorethan herstellen lässt.

Tetrachlorethan ist ein Ausgangsstoff, aus dem sich nicht brennbare Reinigungs- und Lösungsmittel wie Trichlorethylen (TRI) und Perchlorethylen (PER) produzieren lassen. TRI und PER konnten die brennbaren Substanzen Benzol und Benzin ersetzen. Damit lieferte das Consortium schon früh eine

Die Consortium-Chemiker der ersten Jahre (v. l.): Paul Askenasy, Martin Mugdan, Eugen Galitzenstein, Erich Baum, Gustav Teichner, Wolfram Haehnel



industrielle Nutzung für Acetylen sowie für Chlor, welches bei der Laugenproduktion anfiel und zunächst als Nebenprodukt gegolten hatte.

Die Produktion von Tetrachlorethan nach dem Consortium-Patent startete 1906 bei der Elektrobosna in Jajce. Es war die weltweit erste großtechnische Produktion von Chlorkohlenwasserstoffen (CKW). Ab 1908 folgten Trichlorethylen sowie weitere Folgeprodukte (Per- und Dichlorethylen), alle nach Verfahren des Consortiums. Die ersten Waschmittel auf TRI- und PER-Basis kamen auf den Markt, sie hießen Tripur, Trisapon, Westrol oder Westrosol. Lizenznehmer war unter anderem die Elektrobosna. Chlorkohlenwasserstoffe sollten bis 1990 eine tragende Säule der Wacker Chemie bleiben. (Seit dem Jahr 2000 werden keine chlorhaltigen Kohlenwasserstoffe mehr verkauft.)

## Peroxide zum Bleichen, Wasserstoff für Luftschiffe, Silicium für Glühkörper

Neben Willy O. Herrmann stießen weitere Chemiker zum Consortium – 1905 Georges Imbert (später Erfinder eines Holzvergasers für Autos) und 1906 Dr. Eugen Galitzenstein. Gemeinsam entdeckten die Consorten immer neue Derivate auf Acetylenbasis und meldeten Patente im Dutzend an. Das Consortium konnte Lizenzen im In- und Ausland verkaufen. Sämtliche Peroxid-Patente des Consortiums erwarben die 1910 gegründeten Österreichischen Chemischen Werke für das zusammen mit der Degussa errichtete Werk in Weißenstein

## 1912

**30. April** Das Wasserbaubüro Basel wird von der Elektrobosna beauftragt, den Kanalbau von Hirten nach Holzfeld auszuarbeiten



## 1912

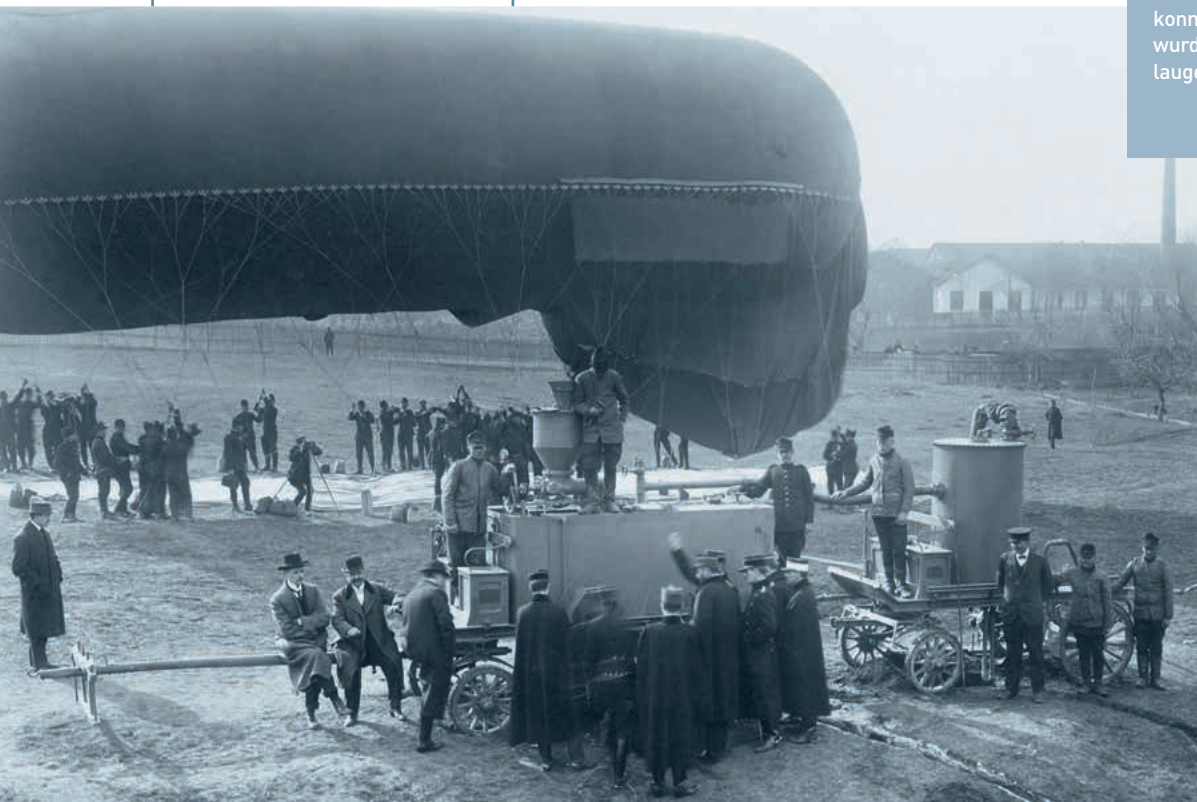
1. Mai Eröffnung des Bau-  
büros Burgkirchen für  
Werkgründung und -bau

(Kärnten). Das Verfahren zur Erzeugung von Wasserstoffperoxid des Consorten Dr. Gustav Teichner ging als »Weissensteiner-Verfahren« in die Chemiegeschichte ein.

Wirtschaftlich besonders erfolgreich war eine Erfindung der Consorten für Freiluftballons und Luftschiffe: ein fahrbarer Generator, mit dem Luftschiffe an ihren Startplätzen mit Wasserstoff befüllt werden konnten. Das war ein großer Vorteil gegenüber schweren Wasserstoffflaschen. Der rollende Generator erzeugte den Wasserstoff auf der Basis von Siliciumpulver, Ätznatron und Wasser.

Auf einem anderen Gebiet – elektrische Heiz- und Glühkörper aus Silicium und Titan – entwickelte der Consorte Dr. Lorenz Stockem gemeinsam mit dem späteren Nobelpreisträger Dr. Walther Nernst haltbare Wolframfäden für Glühbirnen – ein Verfahren, das später die AEG weltweit vermarktete und das auch bei General Electric zur Anwendung kam.

Erfindung des Consortiums von 1908: Fahrbare Generatoren, mit denen Luftschiffe Marke »Parseval« am Startplatz mit Wasserstoff betankt werden konnten. In dem Generator wurde aus Silicium und Natronlauge Wasserstoff erzeugt



# UNITED STATES PATENT OFFICE.

ERICH BAUM AND MARTIN MUGDAN, OF NUREMBERG, GERMANY, ASSIGNORS TO CON-SORTIUM FÜR ELEKTROCHEMISCHE INDUSTRIE G. M. B. H., OF NUREMBERG, GERMANY.

## PROCESS OF PREPARING ACETALDEHYDE.

1,096,667.

Specification of Letters Patent.

Patented May 12, 1914.

No Drawing.

Application filed March 18, 1913. Serial No. 755,238.

To all whom it may concern:

Be it known that we, Dr. ERICH BAUM and Dr. MARTIN MUGDAN, subjects of the German Emperor, residing at Nuremberg, Bavaria, Germany, have invented certain new and useful Improvements in Processes of Preparing Acetaldehyde, of which the following is a specification.

It has already been proposed to prepare acetaldehyde from acetylene by the action of the latter upon a strong solution of sulfuric acid containing mercuric oxid (see for example Erdmann and Köthner, *Zeitschrift f. Anorg-Chemie* XVIII S. 55). Difficulty has been experienced in working on these lines since the acetaldehyde thus trans-

Das Patent für das 1. Wacker-Verfahren (Direktoxidation von Acetylen zu Acetaldehyd). Es war wegen Patentstreitigkeiten in Deutschland zuerst in den USA eingereicht worden. Das Patent wurde weltweit lizenziert und ging in die Lehrbücher der Chemie ein.

formed in the presence of mercuric sulfate,  $\text{SO}_4$  per liter and the solution is kept hot. The process of working only mercurous salt is present from the beginning, possibly in presence of metallic mercury, in no way influences the course of the reaction. However, it is known to transform mercury into mercuric oxid or sulfate by the electrolytic method (cf., for example British Patent No. 28400 of 1903, and Severin *Toute la Chimie Minerale par l'Électricité*, 1908, page 645). This reaction has hitherto found no application in connection with the preparation of acetaldehyde from acetylene. It could not have been foretold that the product of electrolysis mainly consisting of mercurous oxid or of mercuric oxid with metallic mercury, which on solution in sulfuric acid is transformed to mercurous sulfate wholly or to a very large extent, could be employed in the present process and that indeed the mercurous compound is almost entirely as effective for the hydration of the acetylene as the equivalent quantity of mercuric salt.

The employment of the electrolytic regeneration of the oxid of mercury employed in combination with the present process of preparing aldehyde creates a cyclic process and thereby considerably increases the technical value of this method of preparing aldehyde.

quantities of acid are used and especially when heat is employed, the mercury is obtained in the form of an impure emulsion which is difficult and unprofitable to treat further.

In French Patent No. 425057, which describes a process of obtaining aldehyde from acetylene by the aid of a mercury salt, a general remark has been made that in the preparation of acetaldehyde from acetylene by means of solutions of mercury salts and sulfuric acid, the concentration of the sulfuric acid and the temperature of reaction are dependent on one another in such manner that lower temperatures should be employed at higher concentration and the reverse. It is further suggested when using 20% sulfuric acid the introduction of acetylene at  $40^\circ$  and the aldehyde

acid of a concentration not higher than 6% and containing sulfate of mercury as catalyst, and heating the solution to such a temperature that the acetaldehyde thus formed distils off.

5. The process for the manufacture of acetaldehyde which comprises causing acetylene to interact with a solution of sulfuric acid containing mercurous sulfate as catalyst at a temperature at which acetaldehyde distils from said solution and at a concentration of acid not higher than 6%.

6. The cyclic process for the manufacture of acetaldehyde which comprises causing acetylene to interact with a solution of sulfuric acid at a concentration not higher than 6%, containing a catalyst consisting substantially of mercurous sulfate at a temperature at which acetaldehyde distils from said solution, and re-oxidizing the mercury so formed by anodic oxidation introducing said oxidation product into sulfuric acid and again causing said solution to interact with acetylene.

In testimony whereof we affix our signatures in presence of two witnesses.

Dr. ERICH BAUM.

Dr. MARTIN MUGDAN.

Witnesses:

ADAM KISCHA,

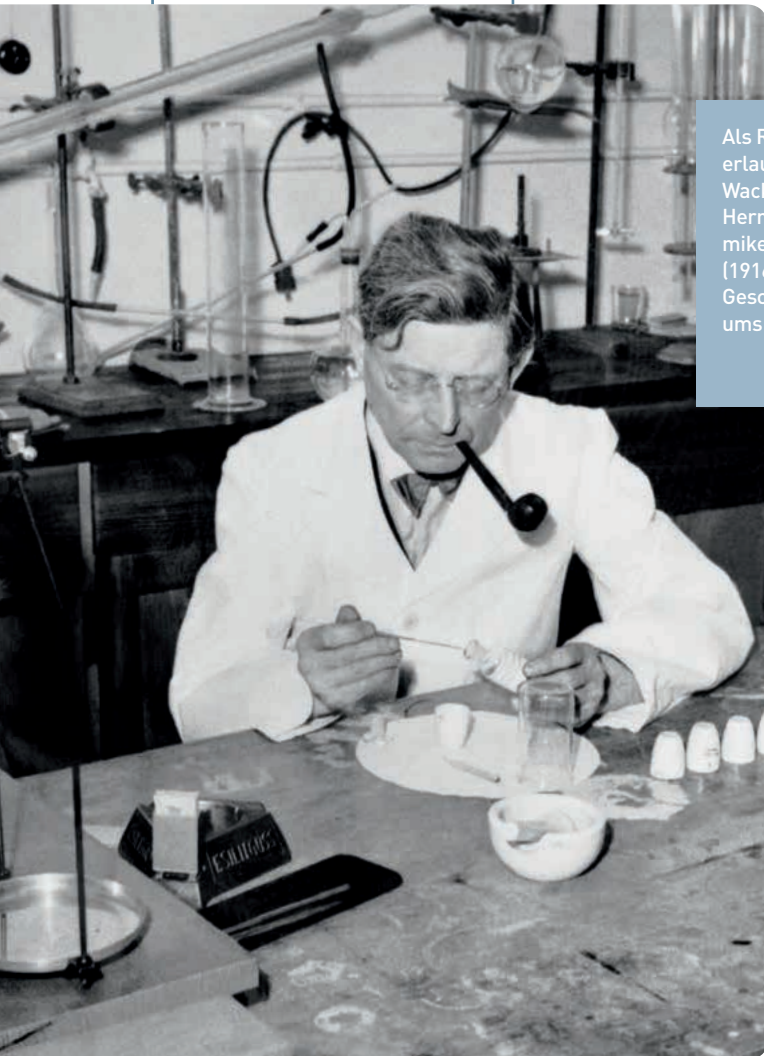
GEORG SEITZ.

## 1912

**11. November** Konzessionsgesuch beim Königlich Bayerischen Ministerium des Innern für den Ausbau der Alz-Wasserkraft durch Alexander Wacker

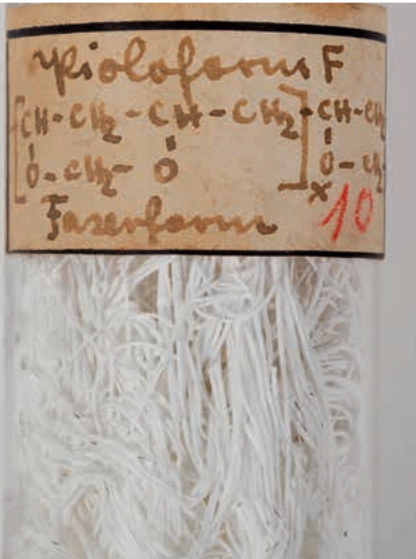
## Das »1. WACKER-Verfahren« bringt Acetaldehyd hervor

Eine zweite, überragend wichtige Acetylenära läuteten die Forscher zwischen 1910 und 1913 ein – diesmal durch Anlagerung von Wasser an Acetylen. Die Chemiker forschten schwerpunktmäßig an der Herstellung von Aldehyden, Essigsäure und Essigester. Dr. Mugdan, mittlerweile Leiter des Consortiums, und Dr. Erich Baum arbeiteten an einem Verfahren zur industriellen Herstellung von Acetaldehyd. Dieser in der Natur bei Gärprozessen vorkommende Stoff ist reaktionsfreudig und leicht entzündlich. Für ihre Acetaldehydforschungen richteten die Chemiker eine kleine Fabrikanlage in Reichelsdorf bei Nürnberg ein, dort war erstmals auch ein Ingenieur mit an Bord.



Als Rauchen im Labor noch erlaubt war: Der verdiente Wacker-Forscher Dr. Willi O. Herrmann, erster Chefchemiker im Werk Burghausen (1916 – 1918) sowie langjähriger Geschäftsführer des Consortiums (1918 – 1936, 1946 – 1952)

# FORSCHUNG



Reagenzglas mit Pioloform (Polyvinylbutyral) von 1930. Damit entwickelte das Consortium das erste Sicherheitsglas für Automobilscheiben. Polyvinylbutyral für die Bauindustrie stellte WACKER bis 2008 her



Tradition 1956 wie heute: die Chemiker Teestunde (v. l.): Dr. J. Sedlmeier, Dr. R. Mittag, Dr. R. Jira, Dr. A. Kobler, Dr. J. Pöfberg, Dr. H. Anselm, Dipl.-Ing. R. Rüttinger, Dr. Keil, Dr. A. Sabel, Dr. W. Hafner

Im »Laborjournal« wurden über Jahrzehnte die Untersuchungen handschriftlich festgehalten – hier zu Polyvinylalkohol für Kunstfasern

7. Dez. 43 4. Mit 2-n - Nach erfolgt Mischung, welche bei Alkali-Behandlung keine Fällung. Spricht wie 3 für noch unmodifiziertes Polystol.

Beobachtung bei kurzer Einwirkung des HCl ist das Polystol als solches regenerierbar. Bei langer Einwirkung sind bei Kratzen in der Mitte (Cyclohexanon) findet Umbildung (zu Timol?) statt.

9/6/21 I: Das mit Methanol (2) ausgefallte Produkt geht Forman, die viele kontinuierlich zusammenballen, im Laufe des Lufttrocknens zu einem harten runden, im Bruch glasigen (aber homogen gewordenen) Film zusammenballen. In H<sub>2</sub>O lösliches Pulver, keine Erhitzung glatte Löslichkeit.

13. März 44 Die nun 3 Monate stehende Lösung, wie vor, ist tief braun.

BRAS  
9/6/21 II: 50cc in 500cc Methanol ausgefallte Nickel sich in einem Faden um den Ähren, verbleibend. Die Fällfähigkeit aufrecht, abtropfen lassen und da H<sub>2</sub>O getrocknet.

20. März 44 Das über mehrere Tage über der Hauptmenge nicht in Lösung gebracht. Das aufgelöste abgepresst. Im Filtrat nur schwache Fällung durch Methanol gesetzt.

7. Mai 44 Das bis heute luftgetrocknete Produkt, braun, läßt sich vom Uhrglas abreißen. Gew. 1,2 g, also etwa 50% der in der Lösung enthaltenen Polymermenge. Im Tr. Lehr bei 110° zerbröckelt.

**Das Consortium für elektrochemische Industrie war 1903 die Keimzelle des Konzerns – heute zählt WACKER zu den forschungsintensivsten Chemieunternehmen weltweit.**

Rund 170 Millionen Euro jährlich wendet der Konzern aktuell für Forschung und Entwicklung (F+E) auf – für Consortium, Geschäftsbereiche, Ingenieur-Technik und Wissenschaft.

Vorsprung durch Forschung hat Tradition: Schon elf Jahre vor dem Unternehmen startete Alexander Wacker mit dem Consortium einen Innovationsmotor. Die Chemiker brachten CKW-Reinigungsmittel zur Marktreife. Mit dem 1. Wacker-Verfahren (Hydrierung von Acetylen zu Acetaldehyd) entwickelten sie die Grundzüge der großtechnischen Acetylenchemie, die WACKER sechs Jahrzehnte bestimmte und in die Lehrbücher einging. Ihr erfolgreiches Polymerisieren von Vinylverbindungen (Polyvinylacetat, PVC, Copolymere) etablierte ganze Industrien für Kunststoffe in der Bauchemie (Kleb- und Vliesstoffe, Beschichtungen, Fliesenkleber, Trockenmörtel) und in der Nahrungsmittelindustrie (Kaugummi-Rohmasse). Mit dem 2. WACKER-Verfahren (Direktoxidation von Ethylen zu Acetaldehyd) gelang der Einstieg in die Petrochemie.

Ab den 50er Jahren eroberten WACKER-Forscher die heute umsatzführende Siliciumchemie mit Siliconen (Bau, Automotive, Medizintechnik, Farben/Lacke, Textil,

Druck/Papier, Pflege) sowie Reinstsilicium (Halbleiter, Solarmodule). In den 90er Jahren folgte die Biotechnologie (Agrar, Pharma, Nahrung).

Die Ingenieurstechnik entwickelt alle Verfahren und Anlagen. In der Wissenschaft hat WACKER den Lehrstuhl für makromolekulare Chemie und das Institut für Siliciumchemie an der TU München gestiftet. Hinzu kommen zahlreiche wissenschaftliche Kooperationen sowie der WACKER Silicone Award.

## 1913

**18. März** Das Consortium meldet ein »Verfahren zur Darstellung von Acetaldehyd« durch die Anlagerung von Wasser an Acetylen zum Patent an – es geht als 1. Wacker-Verfahren in die Chemie-Geschichte ein

1913 gelang der Durchbruch: Das Consortium entdeckte ein Verfahren zur großtechnischen Herstellung von Acetaldehyd – mit Quecksilber als Katalysator. Spezialität des Verfahrens war ein Kreislauf: Der Ausgangsstoff Acetylen wurde in einem chemisch-technischen Dauerprozess in Acetaldehyd umgewandelt, das verbliebene Acetylen wieder in den nächsten Erzeugungsprozess zurückgeleitet. Das Acetaldehydverfahren, bis 1968 in Burghausen großindustriell angewandt, wurde als das »1. WACKER-Verfahren« weltweit bekannt und in die ganze Welt lizenziert.

## Folge-Erfolg: Essigsäure aus Acetaldehyd

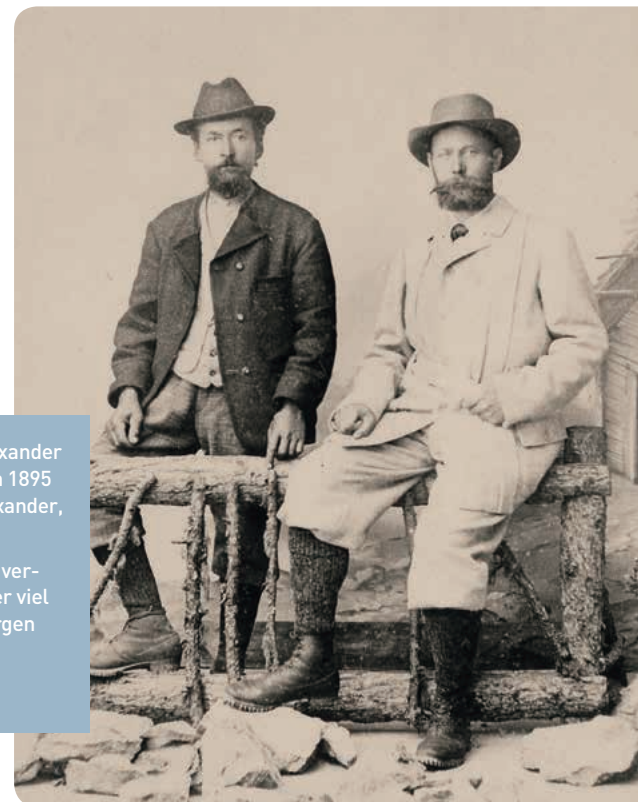
Nur ein Jahr später meldeten die Consortium-Forscher ein wichtiges Folgepatent an – das »Verfahren zur Erzeugung von Essigsäure aus Acetaldehyd«. Als Katalysator dienten diesmal Mangansalze. Essigsäure ist Ausgangsstoff für eine Vielzahl von Industrieprodukten. So lässt sich daraus Polyvinylacetat herstellen, die Stammverbindung aller späteren VINNAPAS-Produkte der Wacker Chemie.

Zwar mussten die Consorten ihre Patente für Acetaldehyd und Essigsäure bis in die 1930er-Jahre juristisch verteidigen. Doch es lohnte sich. Dr. Mugdan



Links: Die Kinder von Alexander und Elisabeth Wacker um 1895 (v. l.): Otto, Wolfgang, Alexander, Marie, Franz

Rechts: In seiner Freizeit verbrachte Alexander Wacker viel Zeit in den Schweizer Bergen (im Bild mit Bergführer)





konnte 1932 zufrieden resümieren: »Die maßgeblichste Leistung von Consortium und Wacker Chemie an der großindustriellen Aldehydsynthese ist unbestreitbar.« Essigsäure blieb bis 2012 eines der wichtigsten Produkte der Wacker Chemie.

## Vermeintliche Sackgasse Aceton

Nicht jede Entdeckung hatte Erfolg, zumindest nicht sofort. So fanden die Chemiker Herrmann und Haehnel um 1910 einen Weg, Essigsäure thermisch in das Reinigungsmittel Aceton zu spalten, mit Cersalz als Katalysator. Doch das Verfahren lohnte sich wirtschaftlich nicht. Der geringe Bedarf an Aceton in Deutschland wurde wesentlich günstiger über die Verarbeitung von importiertem Graukalk gedeckt. Herrmann und Haehnel mussten ihre Arbeiten einstellen.

Willy O. Herrmann notierte später: »Merkwürdigerweise aber blieben wir aus irgendeinem dunklen unbewußten Gefühl an diesem Acetonverfahren haften.« Ein Gefühl mit Folgen: Das Verfahren sollte kriegswichtig werden und so den Bau des WACKER-Werkes in Burghausen ermöglichen.

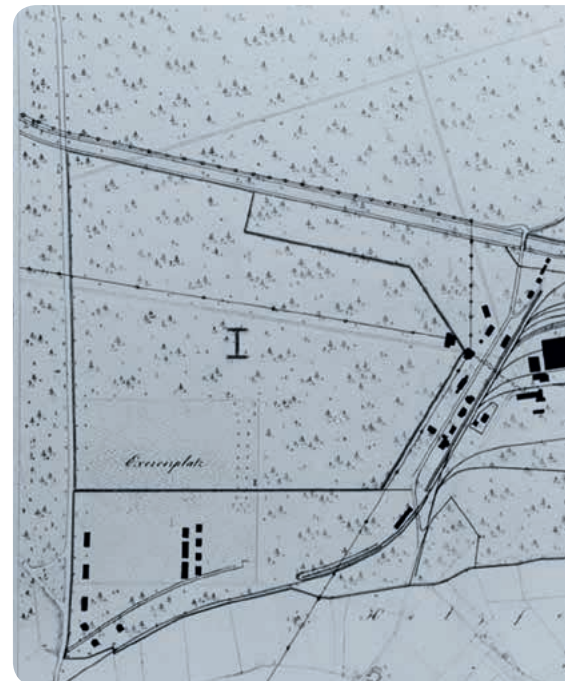
1894 ließ Alexander Wacker vom renommierten Architekten Karl Koller ein Chalet in Pontresina im schweizerischen Oberengadin errichten, wo er jedes Jahr mehrere Wochen entspannte. Im Giebel die Horaz-Inschrift: »*beatus ille qui procul negotiis*« (Glücklich jener, der fern von den Geschäften)



## Gesucht: ein Wasserkraftstandort in Südbayern

### Der Plan reift: Wasserkraftwerk – Carbidofen – Chemiebetrieb

Nach harten Anfangsjahren ging die Geschäftsidee von Alexander Wacker auf: Die Chemiker des Nürnberger Consortiums entdeckten Verfahren für Produkte auf Acetylenbasis, die in den Fabriken der ELH-Gruppe hergestellt wurden. Die Palette der Substanzen, die 1913 von inzwischen zwölf Werken der Gruppe in elektrothermischen Hochöfen sowie in chemischen Anlagen hergestellt wurden, war respektabel. Und auch die Kundenbranchen waren zahlreich – darunter die Stahlindustrie (Silicium- und Ferrolegierungen), die Luftschiffahrt (Wasserstoff aus Silicium, Wasser und Ätznatron), der Maschinen- und Bergbau (Acetylen aus Calciumcarbid zur Beleuchtung und zum autogenen Schweißen) sowie die Textil- und Metallbranche (Chlorkohlenwasserstoffe als Reinigungs- und Bleichmittel).



Nun konnte Alexander Wacker die Vollendung seines Plans in Angriff nehmen – einen Chemiebetrieb in Bayern, der seinen elektrischen Strom in einem eigenen Wasserkraftwerk herstellt. Die Reihenfolge des Plans lautete: Wasserkraftwerk – Carbidofen – Chemiebetrieb. Um 1907 begann die Suche nach einem geeigneten Standort. Zunächst versuchte es Alexander Wacker in Lechbruck, wo er 1902/3 auch die erste Carbidfabrik Deutschlands gepachtet hatte. Doch das Königreich Bayern erteilte keine Konzession am Lech.

## Kühne Idee: ein Kanal von Hirten zum Holzfelder Forst in Burghausen

Der Unternehmer wurde an die untere Alz verwiesen. Aber die geologischen Bedingungen im Südosten Bayerns an der Grenze zu Österreich, am Rande eines der größten zusammenhängenden Waldgebiete Bayerns, waren schwierig. Ein ausreichendes natürliches Gefälle ist nicht vorhanden, wohl aber liegt die Alz bei ihrem Austritt aus dem Chiemsee 100 Meter höher als der im Osten parallel verlaufende Alpenfluss Salzach.

### 1913

**26. Juni** Erlaubnis zur Nutzung der Alz-Wasserkraft. Nach dem Kanalbau ist die Inbetriebnahme des Kraftwerks für Sommer 1918 geplant. Doch mit dem Ersten Weltkrieg verzögern sich die Pläne auf Jahre



Links: Von »Karbid, Staub und viel Arbeit« schrieb der älteste Sohn Franz Alexander dem Vater über Deutschlands erste Carbidfabrik in Lechbruck von 1901. Das Werk hatte Wacker gepachtet, wollte es zu seiner ersten Chemiefabrik in Bayern ausbauen. Die Behörden verwiesen ihn jedoch an die untere Alz. So wurden schließlich Baupläne für Burghausen gemacht (M.). Die Stadt ist bekannt durch eine der längsten Burganlagen der Welt (r.)



## 1913

**2. – 4. Mai** Tagung der Göttinger Vereinigung in Friedrichshafen und Bad Schachen – am 3. Mai  
 »Bericht über die Entwicklung der elektrochemischen und elektrothermischen Industrie«  
 von Alexander Wacker

Die kühne Idee lautete: das Wasser der Alz über einen 16 Kilometer langen Kanal von Hirten bis zum Holzfelder Forst nördlich von Burghausen heranzuschaffen. So würde dort ein Gefälle von rund 70 Metern hinunter zur Salzach entstehen. Dazu waren allerdings umfangreiche Rodungen, Straßen- und Gleisbauten notwendig. Die nächste Eisenbahnstation war acht Kilometer entfernt, Arbeiter und Fachpersonal mussten aus noch weiter entlegenen Orten mobilisiert werden.

### 26. Juni 1913: Der Kanal darf gebaut werden

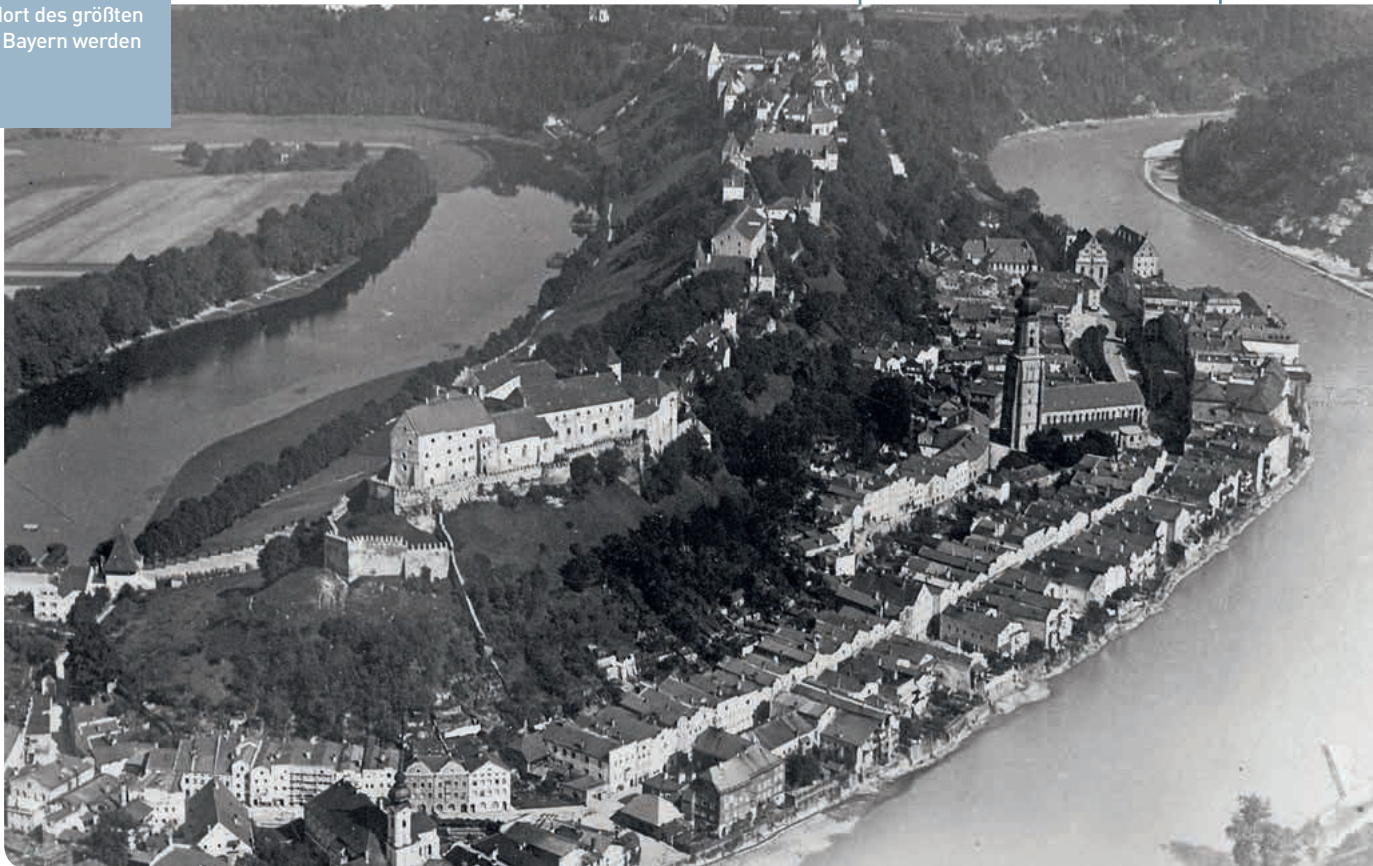
Für diesen Plan griff Alexander Wacker auf einen langjährigen Weggefährten zurück: Johannes Hess, Chefingenieur und Technischer Direktor in der Hauptverwaltung der Elektrososna in Wien, dem »Evidenzbureau«. Der begabte Elektrotechniker war schon 1895 in die EAG eingetreten, hatte 1903 die Carbidfabrik in Lechbruck geleitet und 1908 als Konstruktionsleiter das Chlorwerk der Elektrososna im österreichischen Brückl gebaut – inklusive Wasserkraftwerk.



Gemälde des Alzkanals zwischen Hirten an der Alz (r.) und Burghausen an der Salzach (l.) von Gottlieb Gottfried Klemm, vermutlich aus den 20er-Jahren. Besonderheit: Es zeigt den Kanal in voller Länge

Hess' Erfahrungen wurden jetzt gebraucht, ebenso wie die von Dr. Hugo Koller, einem weiteren industriell erfahrenen Direktor der Elektrobosna. Im Juni 1911 wurde die Alz an entsprechender Stelle durch Johannes Hess, Heinrich Dietz vom Baseler »Wasserbaubüro« der Elektrobosna sowie Vertretern der Bayerischen Stickstoffwerke besichtigt. Am 1. Mai 1912 öffnete ein Baubüro in Burgkirchen seine Pforten, das Werkgründung und Fabrikbau umsetzen sollte. Im November schließlich reichte Alexander Wacker das Konzessionsgesuch zur Nutzung der Alz-Wasserkraft beim Königlich Bayerischen Ministerium des Innern ein. Ein gutes halbes Jahr später, am 26. Juni 1913, wurde es den beiden Antragstellern Consortium und Bayerische Stickstoffwerke genehmigt. Das Königreich Bayern war also mit im Boot. Für den großen Kanalbau lief der Grunderwerb von insgesamt 78 Einzeleigentümern an.

Die historische Herzogstadt Burghausen, abgelegen im Südosten Bayerns. Der Alpenfluss Salzach (r.) markiert die Grenze zu Österreich. Die Stadt sollte bald Standort des größten Chemiewerks in Bayern werden





Ihr erster Auftrag lautete: Findet eine industrielle Verwertung für Acetylen aus Calciumcarbid. Die Consorten lieferten: Mit bahnbrechenden Entdeckungen machten sie und viele andere die Wacker Chemie zum Pionier der großtechnischen Acetylenchemie (v. l.: Galitzenstein, Baum, Mugdan, Teichner, Herrmann, Haehnel)



Unten: Hess (stehend, 3. v. r.) im Kreise von Kollegen der Elektrobosna in Jaice (um 1900)

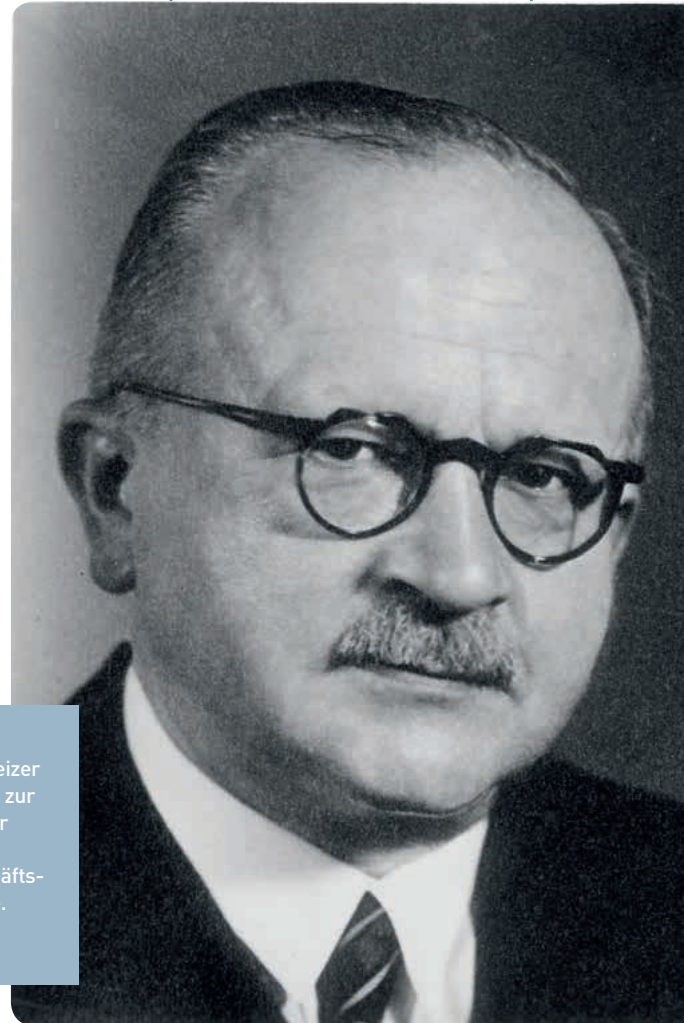
## Pioniere der technischen Acetylenchemie

Bevor Alexander Wacker 1914 die Wacker Chemie gründete, hatte er eine Dekade dazu genutzt, um mit seiner ganzen Erfahrung aus der Elektroindustrie des 19. Jahrhunderts ein neues Geschäftsmodell in der Elektrochemie zu entwickeln. Beharrlich schuf er eine respektable europäische Gruppe aus Forschern in Nürnberg und Fabriken im Ausland. Durch sein Gespür für die Möglichkeiten von Carbid und Acetylen wurden er, seine Forscher und Ingenieure, seine Techniker und Arbeiter aus der Vorgeschichte der Wacker Chemie zu den Pionieren der technischen Acetylenchemie, mit der die 100-jährige Geschichte der Wacker Chemie beginnt.

Der Plan für eine große Industrieanlage in Südbayern mit einem »Arbeitsgebiet bis weit in die organische Chemie hinein«, wie ihn Alexander Wacker 1913 verkündete, ging besser auf, als er bei der Gründung hoffen durfte. Doch der Weg sollte noch viel steiniger werden, als er voraussehen konnte.

### 1913

**27. Juli** Das Consortium meldet ein »Verfahren zur Erzeugung von Essigsäure aus Acetaldehyd« zum Patent an – der Urknall für die spätere Produktlinie VINNAPAS



Seit frühen Tagen dabei: Johannes Hess. Der Schweizer Elektrotechniker war 1885 zur EAG gekommen und später leitend in der ELH-Gruppe tätig. 1917 wurde er Geschäftsführer der Wacker Chemie.





# 1914 – 1933

## Gründung und Aufstieg mit Acetylen

*Der Erste Weltkrieg ist ausgebrochen, dennoch gründet der 68-jährige Alexander Wacker am 13. Oktober 1914 die »Dr. Alexander Wacker, Gesellschaft für elektrochemische Industrie KG«. Der Fabrikbau ruht – bis Aceton als Rohstoff für Kunstgummi kriegswichtig wird. Unter Hochdruck errichtet das junge Unternehmen die erste Acetonfabrik der Welt. Nach dem Krieg steigen die Farbwerke Hoechst mit ein. Bis zu seinem Tod 1922 haben Alexander Wacker und seine Mitstreiter alle Weichen so gestellt, dass das Unternehmen als Pionier der industriellen Acetylenchemie zum Konzern heranwachsen kann – mit Reinigungs- und Lösungsmitteln, mit Kunstharzen, Schellack, Kunstfasern, Klebstoffen und Ferrolegierungen.*

## 1914

**14. Januar** Das Wasserbau-büro Basel der Elektrosna zieht von Basel nach München in die Karlstraße und wird Keimzelle der ersten WACKER-Hauptverwaltung

## 13. Oktober 1914: Gründung im Ersten Weltkrieg

### Zunächst privater Schicksalsschlag – Pläne laufen weiter

Ende 1913 schien der von Alexander Wacker lang geplante Industriestandort in Südbayern mit Strom aus eigener Wasserkraft greifbar nahe. Die Forscher hatten Erfindungen geliefert, die Behörden Genehmigungen erteilt, ein Standort war gefunden, Grundstücke wurden erworben, Fachkräfte arbeiteten Projektpläne aus.

Zu Beginn des Jahres 1914 aber mussten Alexander und Elisabeth Wacker einen privaten Schicksalsschlag verkraften. Am 3. Januar verstarb ihr ältester Sohn Franz Alexander im Alter von 31 Jahren an Herzversagen. Der promovierte Chemiker sollte einmal dem Vater als Unternehmenslenker nachfolgen. Die Eltern ließen in Bad Schachen ein Mausoleum errichten, Burghausen benannte die Franz-Alexander-Straße nach dem früh verstorbenen Sohn des Firmengründers.

Die Planungen für die Chemiefabrik in Burghausen liefen dennoch weiter. Dabei konnte sich Alexander Wacker auf seine Weggefährten in der ELH-



Im Ersten Weltkrieg wurde Aceton für Kunstkautschuk kriegswichtig – das Werk Burghausen durfte als Acetonfabrik gebaut werden. Die Arbeiten begannen Ende 1915 mit Rodungen im Holzfelder Forst (L.). Weil viele Männer im Krieg waren, kam der Werkbau nur mit der Hilfe von Frauen (M.) sowie Soldaten und Kriegsgefangenen (r.) voran



Gruppe verlassen. Dr. Hugo Koller steuerte die Arbeiten zentral in Wien im »Evidenzbureau« der Elektrobosna. Die Pläne für das Alzkraftwerk entwarf Heinrich Dietz mit dem »Wasserbaubüro Basel« der Elektrobosna, das Anfang 1914 von Basel nach München in die Karlstraße umzog und Vorläufer der späteren ersten Hauptverwaltung der Wacker Chemie wurde.

In diese Räume zog später auch Johannes Hess mit dem »Technischen Büro«, verantwortlich für die chemischen Anlagen. Die Grundlage des neuen Industriebetriebs sollten die Aldehydverfahren des Consortiums (Acetaldehyd, Essigsäure, Essigester) unter Leitung der Chemiker Mugdan, Baum und Galitzenstein bilden.

## Der Erste Weltkrieg bricht aus

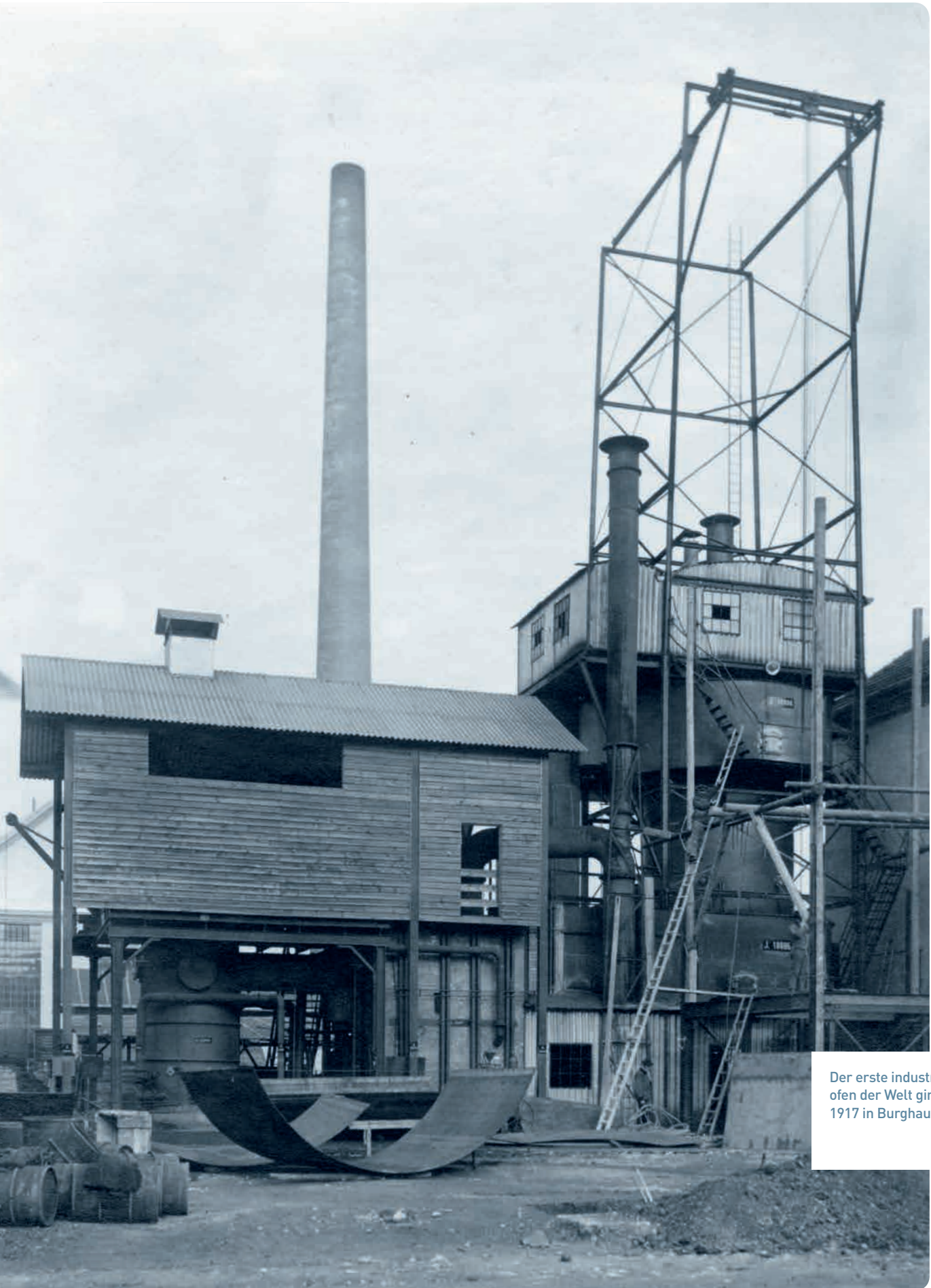
Doch Anfang August 1914 brach nach dem Mordanschlag auf den österreichischen Thronfolger in Sarajewo der Erste Weltkrieg aus. Leid und Not kamen über Europa, der alte Kontinent veränderte sich politisch wie wirtschaftlich radikal. Kriegswirtschaft, Nachkriegswirren, Marktumbrüche, Hyperinflation.

Unerschütterlich hielt der nun 68-jährige Alexander Wacker an seinem Lebenswerk fest: Am 13. Oktober 1914 ließ er als einziger Eigentümer die »Dr. Alexander Wacker, Gesellschaft für elektrochemische Industrie, KG« ins Handelsregister Traunstein eintragen. Vor dem Unternehmer und seinen Mitarbeitern am ersten Werk der industriellen Acetylenchemie lagen Aufbaujahre

### 1914

**13. Oktober** Eintrag der »Dr. Alexander Wacker, Gesellschaft für elektrochemische Industrie KG« im Handelsregister Traunstein (seit 1916: Sitz München). Wegen des Ersten Weltkriegs ruht der Geschäftsbetrieb





Der erste industrielle Aceton-  
ofen der Welt ging am 2. Januar  
1917 in Burghausen in Betrieb

unter schwierigsten Bedingungen. Chemiker, Techniker und Arbeiter wurden zum Kriegsdienst einberufen, das Industrieprojekt und die Forschung des Consortiums in Nürnberg verwaisten. Alle Arbeiten an der Industrieanlage lagen fast ein Jahr lang auf Eis.

## Zufallstreffen in Berlin: Aceton wird kriegswichtig

Dann sorgte ein Zufall dafür, dass das junge Unternehmen auf einen Schlag kriegswichtig wurde. Im August 1915 trafen WACKER-Vertreter im Kriegsministerium in Berlin, wo sie für eine autarke Essigsäureproduktion warben, Kollegen der Farbenwerke Bayer. Diese berichteten, dass die Kriegsmarine dringend große Mengen an Kunstkautschuk benötige, um Akkumulatoren in U-Booten abzudichten. Natürlicher Kautschuk konnte wegen der Seeblockade gegen Deutschland nicht mehr importiert werden. Bayer hatte kürzlich eine Synthese für Kunstkautschuk entwickelt, doch es fehlte der Grundstoff dazu – Aceton. Das war genau jene Substanz, für die die WACKER-Chemiker Herrmann und Haehnel vor Jahren ein – seinerzeit unwirtschaftliches – Verfahren entwickelt hatten.

Plötzlich ging alles sehr schnell. Willy O. Herrmann erinnerte sich: »Innerhalb weniger Stunden wurde in gemeinsamer Besprechung im Marineministerium der sofortige von ›allen Stellen zu unterstützende Bau‹ einer Acetonfabrik mit einer Leistung von zuerst 100 moto [Tonnen pro Monat] beschlossen und auf diese Weise die Realisierung der Consortiums-Synthesen und die Errichtung des Werkes der Dr. Alexander Wacker Gesellschaft gesichert.«

## Wettrennen um den Werkbau

### Auch Wettbewerber Hoechst will Aceton herstellen

»Hoffentlich führt uns das Calciumcarbid auch einmal geschäftlich zusammen«, hatte Bayer-Chef Prof. Dr. Carl Duisberg im Mai 1913 an Alexander Wacker geschrieben. Im August 1915 war es so weit: Offizielle Stellen schalteten sich ein, Forscher, Techniker und Arbeiter der Wacker Chemie kehrten aus dem Kriegseinsatz zurück, ein Wettlauf gegen die Zeit begann. Strengste Geheimhaltung wurde vereinbart, Aceton erhielt das Codewort »Carbon«. Die Geheimhaltung klappte allerdings nicht lückenlos: Eine örtliche Behörde ließ vor dem Werk ein großes Schild aufstellen: »Das Betreten der Acetonfabrik ist strengstens verboten.«

## 1915

**August** Eine Acetonfabrik wird kriegswichtig zur Hartgummierstellung für Isolierungen in U-Booten der Kriegsmarine – das Consortium kann Aceton herstellen

**ab Oktober** Wettlauf Werk-aufbau: Rodungen, Kanalbau, Industriebahnbau von Pirach bis zum Werk Burghausen

## 1916

**Januar** Das Technische Büro für den Fabrikbau nimmt seine Arbeit in der Münchner Karlstraße auf

**3. Februar** Alexander Wacker überträgt Johannes Hess, Chefingenieur der Elektrobosna in Wien, die Verantwortung für Bau und Betrieb der Fabrik Burghausen

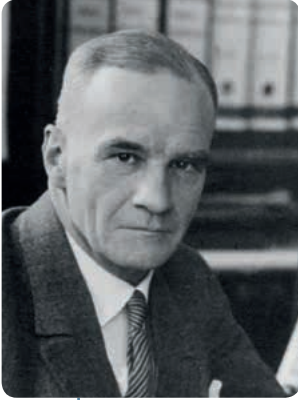
**ab April** Errichtung der ersten Fabrikgebäude in Burghausen. Architekt: Professor Josef Hoffmann



Kleingeld-Ersatzmarke der Burghauser Acetonfabrik – das Unternehmen gab wegen der kriegsbedingten Metallknappheit 1918 Notgeld heraus

## 1916

**21. Juni** Gründung der »Elektrochemischen Werke Breslau« in Tschechnitz zur Carbidversorgung von Burghausen. 1917 fährt der Carbidofen an, ab 1925 wird auch Ferrovandium produziert



Hermann Pierstorff, der erste Werkleiter von Burghausen (1916 bis 1934)

Dem Wettrennen gab der risikobereite Alexander Wacker im Dezember 1915 sogar ein Datum: Er sagte Bayer Lieferungen von Aceton innerhalb von einem Jahr zu – als noch kaum ein Baum gefällt war und nur kleine Versuchsanlagen standen. Was der erfahrene Kaufmann allerdings wusste: Wettbewerber Hoechst war ebenfalls darangegangen, Aceton herzustellen.

## Logistische Meisterleistung in Kriegszeiten

Die Errichtung einer neuartigen Acetonfabrik war in Kriegszeiten eine logistische Meisterleistung, die rückblickend – ohne allgemeines Telefonnetz, modernes Transportwesen und Computer – eigentlich nicht machbar erscheint. Mehrere Großprojekte mussten gleichzeitig in Angriff genommen werden: Rodungen, Straßenbau, Gleisanlagen, chemische Industrieanlage, Carbidbeschaffung, Stromversorgung, Unterkünfte.

Die ursprünglich geplante Reihenfolge Wasserkraftwerk, Carbidofen und Chemiebetrieb musste umgekehrt werden. Ohne industrielles Vorbild wurden mit größter Improvisationskunst zunächst die Anlagen für Acetylen, Acetaldehyd, Essigsäure und Aceton sowie eine Sauerstoffanlage aufgebaut. Den ersten Strom lieferten zwei gebraucht gekaufte Dampfturbinen. Die Grundsubstanz Carbid kam vom Schwesterwerk Lechbruck. Weil absehbar war, dass weit größere Carbidmengen benötigt werden würden, gründete Alexander Wacker im Juni 1916 zusätzlich die »Elektrochemischen Werke Breslau GmbH« in Tschechnitz.

Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., *Elberfeld*

**Vertrags-Bedingungen**

betr.

Beschaffenheit und Abnahme von Rohmateriallieferung

Artikel: Aceton

A. Die Probenahme geschieht wie folgt:  
*Wichtige Bestimmungen werden einer Anzahl Käufer in ca. 200-300 Exemplaren zur Verfügung gestellt. Durchschnittposten werden für die entsprechenden Proben gemacht.*

B. Die Untersuchung der Ware erfolgt auf Grund eines Types, welcher als gut bezeichnet und acceptierten Sendung entnommen wird; jedenfalls Beschaffenheit des Fabrikates den nachstehenden Anforderungen zu entsprechen:

1. Aussehen: *alkoholisch klar und wasserhell.*
2. Physikalische Beschaffenheit:
3. Schmelzpunkt: Erstarungspunkt:
4. Siedepunkt: *56-58°C, sollen innerhalb 1° destillieren*  
*Die Dichte bei 20°C des destillierten Acetons soll 0,790 bis 0,792 sein. Die Dichte bei 15°C des destillierten Acetons soll 0,792 bis 0,794 sein. Temperatur-Intervall: 15-20°C, 20-25°C, 25-30°C, 30-35°C, 35-40°C.*
5. Spezifisches Gewicht bei 15° C.
6. Garantierter Gehalt *100%* % *CH<sub>3</sub>CO*

Sinkt der Prozengehalt des Produktes unter \_\_\_\_\_ % so sind wir berechtigt, die Annahme der betreffenden Lieferung zu verweigern. Ein nachweislicher Mindergehalt der Ware gegenüber dem fakturierten Prozengehalt wird – so lange er die genannte Minimalgrenze nicht unterschreitet, also zur Ausnahmeverweigerung noch nicht berechtigt – in voller Höhe in Abzug gebracht.

FINLAGE N° 593

Der erste Vertrag der Wacker Chemie mit Bayer in »Leverkusen b. Cöln« zur Lieferung von Aceton im Ersten Weltkrieg – »Zu unserem Auftrage vom 3. & 9. Dez. 1915 auf 1580 Tonnen Aceton«

Ein Abweichen des gelieferten Produktes von den sub B 1-8 genannten Vorschriften berechtigt uns zur Verweigerung der Annahme der betreffenden Lieferung, für welche dann prompt, d. h. innerhalb einer von uns festzusetzenden Frist, Ersatz in tadelloser Ware zu leisten ist.

In allen hinsichtlich der Beschaffenheit der Ware strittigen Fällen entscheidet auf Grund A, B und C gemachten Angaben das Gutachten von:

*Chemisches Laboratorium Fresenius, Wiesbaden.*

**Besondere Bemerkungen:**

*Leverkusen & Co. 1915*

Elberfeld, den *15. Juni* 191*7*.

Fa. Consortium f. elektrochemische Industrie Nürnberg.

Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co.

Zu unserm Auftrage vom *3. & 9. Dez. 1915* auf *1580* Tonnen Aceton.

Die Kenntnisnahme und Annahme der vorstehenden Bedingungen bestätigt:

## »Ofenungetüm«: erste Acetonlieferung an Bayer am 19. Januar 1917

Im Oktober 1916 nahm der erste Werkleiter in Burghausen, Dr. Hermann Pierstorff, seine Arbeit auf. Wenige Wochen später war die Industriebahn von Pirach bis zum Werk Burghausen fertiggestellt. So konnte am 7. Dezember 1916 in Burghausen die weltweit erste Industrieproduktion von synthetischem Aceton aus Acetylen angefahren und die ersten Produkte der Wacker Chemie konnten hergestellt werden: Acetaldehyd (07.12.1916), Essigsäure (12.12.1916) und Aceton (02.01.1917). Das Unternehmen zählte zu diesem Zeitpunkt 403 Arbeiter und 51 Angestellte.

Über den ersten Acetonofen erzählte Willy O. Herrmann: »Das über 25 Meter hohe Ofenungetüm wirkte wahrhaft imposant und zugleich eigenartig ... Nicht einfach war die gleichmäßige Füllung der dreißig hohen und breiten Rohre des Acetonofens mit dem Katalysator. Eine gekörnte Aktivkohle stand noch nicht zur Verfügung. Es wurde Holzkohle – zeitweilig im Handbetrieb – walnussgroß zerkleinert, mit einer wässrigen Cersalzemulsion imprägniert und in einer sehr provisorischen Anlage getrocknet ... Die kühne Konstruktion funktionierte vom ersten Tage an einwandfrei und bewährte sich so, dass noch ein ähnlicher Ofen mit doppelter Leistung errichtet wurde.«

Schließlich rollte am 19. Januar 1917, knapp 15 Monate nach Start des Fabrikbaus, der erste, feierlich geschmückte Kesselwagen mit 15 Tonnen Aceton von Burghausen zu Bayer nach Leverkusen aus. Der Wettlauf gegen Zeit und Wettbewerber war gewonnen. Hoechst hatte nur wenige Tage Rückstand.

### 1916

**1. Oktober** Dr. Hermann Pierstorff wird erster Werkleiter in Burghausen



Hausmitteilung zur Ausgabe von »Speisemarken« von 1919 – der Lohn wurde während und nach dem Krieg zum Teil in Naturalien ausgezahlt

#### RUNDSCHREIBEN NR.50

die Abteilungen C, D, E, G, J, K, L, M, N, O, R, S, T u

Der Kassenbote Maier verteilt runde Metallmarken, sogenannte "Speisemarken" an jeden Angestellten. Gegen diese Marken erfolgt am Montag, den 26. und Dienstag, den 27., die Abgabe von 1 Pfd. Dörrobst zum Preise von M 2.25 per Pfd.

Diejenigen, die die Marke nicht verwerten wollen, haben dieselbe beim Pförtner wieder einzuliefern.

Gleichzeitig erfolgt die Abgabe von 1 Dose kondensierter Milch zum Preise von M 1.15 an die weiblichen und jugendlichen Angestellten.

Burghausen, den 22. Mai 1919.

Dr. Alexander Wacker  
Gesellschaft für anorganisch-chemische Industrie  
Fabrikum Burghausen

Struktur:

## 1916

**16. Oktober** Das Königliche Bezirksamt Altötting erteilt die gewerbepolizeiliche Genehmigung für Errichtung und Betrieb einer Acetonfabrik im Holzfelder Forst

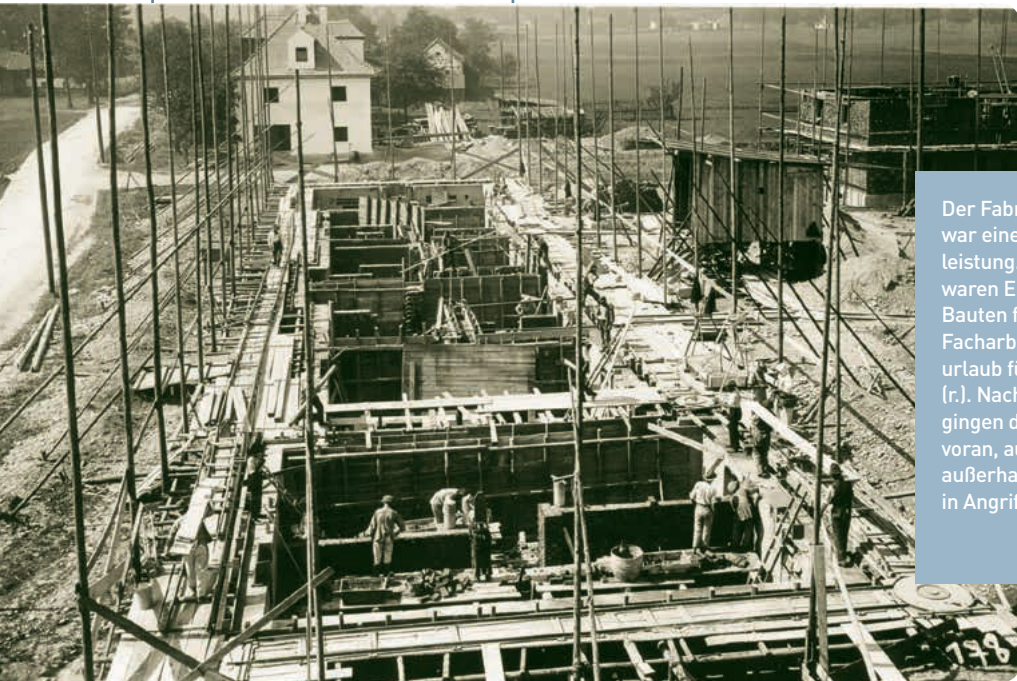
# Burghausen wird Chemiestandort

## Eine Herzogstadt erwacht aus dem Dornröschenschlaf

Der Werkbau veränderte nicht nur den Holzfelder Forst, sondern das beschauliche Burghausen mit 3.500 Einwohnern insgesamt. Im »Wacker Büchl« von Ingenieur Hugo Zoebelein aus den 1950er-Jahren heißt es: »Fern vom Getriebe der großen Welt lag inmitten ausgedehnter Wälder und weiter Fluren die alte Herzogstadt. Die lang gestreckte Burg gab der Landschaft das weithin sichtbare Gepräge. In ihrem Schatten träumten die Winkel und Gassen des romantischen Städtchens, sie waren das Ziel von Gelehrten, Malern und Poeten, nicht aber ein Schauplatz modernen Wirtschaftslebens.« Dieser Schauplatz entstand nun mit dem ersten Werk der Großchemie im Landkreis Altötting.

Jetzt gab es die »Fabrikler«. Über die ersten Arbeiter schrieb die Schreibrkraft Frieda Heim 1955: »Die meisten kamen vom Land aus kleinen Gütern [Höfen] mit ein bis zwei Kühen... Unter den Bauern gab es prächtige Charakterköpfe, von Wind und Wetter geprägt. Sie sagten zu allen, auch zum Herrn Direktor, schlicht und einfältig Du... Eine andere Gruppe waren die Franken aus der Nürnberger Gegend. Sie brachten ihre fränkische Mundart mit und führten die gut gewürzte Nürnberger Stadtwurst ein.«

Von anfänglich 450 WACKER-Mitarbeitern wuchs die Zahl der Belegschaft bis zum Ende des Ersten Weltkriegs 1918 auf rund 1.000. Kriegsbedingt wur-



Der Fabrikbau in Kriegszeiten war eine logistische Meisterleistung. Nach nur 15 Monaten waren Ende 1916 die zentralen Bauten fertig (M.). Mancher Facharbeiter erhielt Sonderurlaub für den Fabrikeinsatz (r.). Nach dem Krieg 1918 gingen die Arbeiten zügiger voran, auch der Wohnungsbau außerhalb des Werks wurde in Angriff genommen (l.)





den auch Soldaten (Eisenbahnzioniere) sowie Kriegsgefangene, vor allem aus Frankreich und Italien, eingesetzt. Innerhalb von acht Jahren, bis zum Jahr 1922, stieg die Einwohnerzahl von Burghausen um mehr als das Doppelte.

## Stichflammen, Freiwillige Feuerwehr, Tanz bis Mitternacht

Spezialisierte Tätigkeiten bildeten sich heraus – Kesselputzer, Schlammarbeiter, Destillierer, Schlosser. Anfänglich verrichteten oft Frauen die nicht ungefährlichen Arbeiten, weil männliche Arbeitskräfte durch den Krieg knapp waren. Für die Gewinnung von Acetylen aus Carbid wurden einfache Vergaser eingesetzt, aus denen schon einmal Stichflammen hervorschoßen. Für die Sicherheit sorgte die Freiwillige Werkfeuerwehr Burghausen, die sich am 20. April 1917 gründete. 30 Mann standen mit einer Handspritze und einer 15-Meter-Leiter für Notfälle bereit.

Zum »Betriebsklima« der Anfangszeit zitierte die Werkzeugzeitung 1955 den Vorarbeiter Wilhelm Thurn: »Samstag und Sonntag saßen wir alle, hoch und niedrig, gemütlich in der Kantine zusammen oder im Ankersaal. Da es keine Kohlen gab, war es oft saukalt. Bei minus 3 Grad Kälte sind wir dann mit Mantel und Handschuhen dagesessen, haben getanzt und so bis Mitternacht ausgehalten. Der Mann, der alles zusammenhielt und für gute Stimmung sorgte, war Herr Direktor Pierstorff.«

## 1916

**7. Dezember** Produktionsstart von WACKER in Burghausen mit der weltweit ersten synthetisch-industriellen Herstellung von Acetaldehyd (7.12.), Essigsäure (12.12.) und Aceton (2.01.1917). Der Ausgangsstoff Carbid stammt aus Lechbruck, später auch aus Tschechnitz (1917) und Burghausen (1918)

**Belegschaft zum Produktionsstart:** 403 Arbeiter und 51 Angestellte



Die milit. Gebühren.

Sinfahrt am ..... Rückfahrt am .....

Zug-Abfahr. *Personl.* **Urlaubsschein.** Zug-Abfahr. ....

Geprüft: ..... Geprüft: .....

Der *Leutnant Georg Markert*  
von der Garnisonsbatterie II C/8. Feld Artillerie Regiments wird hiemit vom  
*S. Oktober* bis *einundzwanzigsten* 1917 nachts *12* Uhr  
nach *München zur Firma Dr. H. Wacker* beurlaubt.

Alle Behörden werden ersucht, ihn ungehindert reisen zu lassen u. ihm nötigenfalls Schutz u. Hilfe zu gewähren.

*Kürnberg* den *7. 10.* 1917

Dienststapel. *Wacker*  
*Charlottenaut u. Poth. Führer*

1. Der Urlaubsschein ist beim Lösen der Militärfahrkarte dem Schalterbeamten ohne Aufforderung und offen vorzulegen, während der Fahrt auf Verlangen vorzuzeigen und nach Rückkehr vom Urlaub abzugeben.  
2. Nicht ausfragen lassen! Nicht über militärische Dinge reden! (Espionagegefahr!)  
3. Bei Reisen zu Erwerbszwecken stets Fahrkarten des öffentlichen Verkehrs lösen.

K. Komurb. Militärformular-Druckerei, Nürnberg.

**1917**

**1. Januar** Johannes Hess wird zum technischen Geschäftsführer ernannt

**9. Mai** Konsul Wolfgang Freyer wird zum kaufmännischen Geschäftsführer ernannt



Johannes Hess (oben) sowie Konsul Wolfgang Freyer, die ersten Geschäftsführer, die Alexander Wacker 1917 ernannte

## Hess und Freyer werden Geschäftsführer

### Erfolgselement Doppelkompetenz in der Geschäftsleitung

Die Acetonfabrik lief, nun ging Alexander Wacker daran, die Nachfolge in der Geschäftsleitung langfristig zu regeln. Er installierte ein Gespann aus Kaufmann und Techniker, das an seine lange fruchtbare Zusammenarbeit mit Sigmund Schuckert im 19. Jahrhundert erinnert.

Im Januar 1917 machte er seinen langjährigen Mitarbeiter Johannes Hess zum technischen Geschäftsführer der Wacker Chemie. Der gebürtige Schweizer gehörte seit seinem Eintritt in die Elektrizitäts-AG 1895 zum »Team Wacker«. Im Mai ernannte Alexander Wacker Kommerzienrat Wolfgang Freyer von der Firma Siemens-Schuckert zum kaufmännischen Geschäftsführer, auch er ein langjähriger Begleiter. Das neue Chefgespann sollte die Geschicke des Unternehmens in den nächsten fast drei Jahrzehnten bestimmen. Gebündelte kaufmännische und chemisch-technische Kompetenz in der Geschäftsleitung wurde zum vitalen Element der Erfolgsformel Wacker.

Eine frühe Luftansicht von 1920. Das Werk Burghausen umfasste im Wesentlichen die Herstellung von Carbid, Acetylen, Essigsäure und Aceton, die Chlorelektrolyse und die Anlagen für TRI- und PER-Chloräthylen sowie Maschinen- und Kesselhaus und Hauptgebäude



# ALZKANAL

Der Kanal verläuft quer durchs Werk Burghausen. Das Wasser wird zunächst von den Betrieben als Kühlwasser genutzt, danach zur Stromerzeugung im Alzkraftwerk



Alle Jahre wieder wird der Kanal gereinigt – einst mit Menschenkraft (Bild undatiert), heute mit Maschinen



Aus dem Kanal strömt das Wasser durch die Rohre des Alzkraftwerks hinunter in Richtung Alpenfluss Salzach

**Die »Hauptschlagader« am wichtigsten Produktionsstandort Burghausen ist der Alzkanal. Er versorgt das Werk sowohl mit Kühlwasser als auch mit Wasserkraft zur Stromerzeugung.**

Der 16 Kilometer lange Kanal verbindet die Flüsse Alz bei Hirten und Salzach in Burghausen. Der zwischen 1916 und 1922 entstandene Bau war Teil der Vision des Gründers, in Bayern ein Chemiewerk mit Strom aus Wasserkraft zu betreiben. Am 10. Dezember 1922 nahm das größte private Industriewasserkraftwerk Deutschlands den Betrieb auf. Die nachhaltige Energieerzeugung wurde zum zentralen Standortfaktor für das Gedeihen des Unternehmens. Durch permanente Erneuerung und sukzessive Erweiterungen hält die Betreibergesellschaft Alzwerke GmbH das Kraftwerk auf dem neuesten Stand der Technik. Im Jahresmittel produzieren die Alzwerke 270 Mio. kWh – die Menge deckt den Strombedarf von 90.000 Haushalten ab, vergleichbar mit Regensburg. Dafür wären 67.500 t Heizöl pro Jahr erforderlich. Einsparung: 216.000 t CO<sub>2</sub>. Die Versorgung der Betriebe mit Kühlwasser erfolgt über unterirdische Rohre mit bis zu 1,4 Metern Durchmesser.

Das erwärmte Wasser wird wieder dem Alzkanal zugeführt und dann zur Stromerzeugung genutzt.

**Länge:** 16 Kilometer  
**Wassertiefe:** 6 Meter (Trapez-Gerinne)  
**Fallhöhe:** 64 Meter (Niveau: Werk zur Salzach)  
**Wassermenge:** max. 7,5 Mio. m<sup>3</sup>/Tag (87 m<sup>3</sup>/Sekunde)

## 1917

**19. Januar** Der erste Kesselwagen mit 15 t Aceton, dem ersten WACKER-Verkaufsprodukt, läuft festlich geschmückt zu Bayer nach Leverkusen aus

## Carbidofen und Chlorchemie starten in Burghausen

Die neuen Geschäftsführer planten für die Nachkriegszeit. Ab Juli 1917 lieferte neben Lechbruck auch das neue Werk in Tschechnitz Carbid nach Burghausen. Die Stromversorgung verbesserte sich im Oktober durch Lieferungen des staatlichen Saalachkraftwerks in Reichenhall deutlich auf 20 Millionen kWh jährlich. Die Energie floss über eine 72 Kilometer lange Trasse von Reichenhall nach Burghausen, eiserne Masten im Abstand von 150 Metern trugen die 58.000-Volt-Leitung, die damals größte südlich des Mains.

Mit der neuen Energie konnte in Burghausen der Bau des ersten Carbidofens angegangen werden. Diesen fuhren Arbeiter am 22. April 1918 an. Er brachte anfänglich eine Leistung von 6.000 PS.

Nach dem Krieg sollten, neben dem Essigsäure-Aceton-Betrieb, Chlorprodukte auf Basis der Consortium-Patente die zweite Vertriebsstütze bilden.



Das Werk Tschechnitz in Schlesien (u.) hatte Alexander Wacker frühzeitig parallel zum Werk Burghausen errichten lassen. Von 1917 bis 1918 versorgte Tschechnitz Burghausen mit Carbid, danach kam die Erzeugung bis 1925 zum Erliegen

Oben: Feierliche Runde in Tschechnitz (undatiert)



Die erste kleine Anlage für die Lösungsmittel Tetrachlorethan und Trichlorethylen startete in Burghausen vier Tage nach dem Anfahren des Carbido-fens. Es war die Geburtsstunde der Chlorchemie bei WACKER. Das Chlor wurde bei Hoechst im Werk Gersthofen eingekauft, für die Eigenproduktion reichte der Strom noch nicht. Chlorkohlenwasserstoffe sollten in den nächsten achtzig Jahren zu einem Eckpfeiler des Unternehmens werden.

## Ritterschlag: Der König kommt

Von den vielen Würdigungen, die Alexander Wacker für sein Wirken erfuhr, war der Besuch des Königs von Bayern eine besondere. Zunächst verlieh Ludwig III. dem Unternehmensgründer im April 1918 das Ritterkreuz und erhob ihn damit in den persönlichen Adelsstand. Wenige Wochen später, am 8. Juli 1918, konnte Geheimrat Dr. Alexander Ritter von Wacker den letzten König von Bayern auch persönlich begrüßen. Der Monarch besuchte mit Sonderzug und Gefolge, darunter Bayerns Ministerpräsident von Dandl, die Fabrik in Burghausen. Beim royalen Rundgang bestand das Werk im Wesentlichen aus Acetonbetrieb, Quecksilberoxid-Elektrolyse, Hauptgebäude, Werkstätten und dem Kesselhaus.

Direktor Johannes Hess hatte in Erfahrung gebracht: »Seiner Majestät würden folgende Speisefolge wahrscheinlich entsprechen: Suppe, vorher Madeira, zur Suppe Bier, Huchen gesotten [Lachsfisch aus der Donau], Schweinefleisch nicht zu fett, Obstkuchen oder Pudding, Pfälzer- oder Rheinwein.« Alle Ressourcen wurden mobilisiert, die Haushälterin der Familie Wacker, Paula Schuler, reiste aus Bad Schachen mit Tafelsilber und Weinen an.

Überliefert ist, dass der König auf die Frage, was ihm am besten beim Besuch in Burghausen gefallen habe, antwortete: »Der Schweinebraten.« Und Alexander Wacker sagte laut Frau Schuler auf der Heimreise im Zug gut gelaunt: »Ein so geglückter Besuch fühlt sich an wie eine bestandene Schulprüfung.«

## 1917

**20. April** Gründung der freiwilligen Werkfeuerwehr Burghausen. Am Start: 30 Mann mit einer Handspritze und einer 15-Meter-Leiter

## 1918

**April** Produktionsstart der CKW Tetrachlorethan (19.4.) und Trichlorethylen (26.4.) in Burghausen nach Consortiums-Patent und Erfahrungen der Elektrobosna in Jajce

Besuch von König Ludwig III. von Bayern im Werk Burghausen im Juli 1918. Der »Burghäuser Anzeiger« dichtete einen euphorischen »Gruß unserem König Ludwig III.« (l.)



Dr. Alexander Wacker

Gesellschaft für elektrochemische Industrie  
Fabrikleitung Burghausen.

~~9.11.21~~

Burghausen (Oberbayern), den 17.3.21

Fernsprecher Burghausen:  
Fabrikleitung No. 39. — Bau- und Montage-Büro No. 5.  
Telegrammadresse: Wackerchemie Burghausen.

**Bestellschein Nr. C 46**

(in allen Briefen, Versandanzeigen und Rechnungen anzuführen)

Betreff: g für Titl.  
Allg. Unk. Altbayerische Verlagsanstalt  
Burghausen

Auf Grund Ihrer Offerte vom ..... bestellen wir Ihnen  
die nachstehend näher bezeichneten Gegenstände.

Versand durch .....  
„ an .....  
Versandanzeige an .....

»Befähigter Knabe aus gutem Hause«: Bestellschein für eine Stellenanzeige bei der Altbayerischen Verlagsanstalt von 1921

Rechnung in dreifacher Ausfertigung.

Post-Nr.	Menge	Gegenstand	Mk.	Pfg.
		1 Inserat im kleinen Anzeiger: "Für befähigten Knaben von 15 - 16 Jahren aus gutem Hause bietet sich Gelegenheit zur Ausbildung als LABORANT in chemischem Laboratorium. Vorzustellen bei Herrn Ingenieur Suchy. Dr.A.Wacker-Werke Burghausen."  Bereits telefonisch aufgegeben!		
		<i>M. S.</i>		

Sofortige Berechnung erforderlich!

## Kriegsende 1918 – ein neuer Wettlauf beginnt

### Kurzfristig müssen neue Märkte erschlossen werden

Wenige Monate nach dem Besuch von Ludwig III. mündeten monatelange Hunger- und Anti-Kriegs-Demonstrationen im Deutschen Reich in die November-Revolution. Der König von Bayern war der erste Monarch, den sie zu Fall brachte. Als der Erste Weltkrieg am 11. November 1918 mit dem Waffenstillstand von Compiègne endete, dankte auch Kaiser Wilhelm II. vom niederländischen Exil aus ab, die Weimarer Republik konstituierte sich.

Doch die Zeiten blieben unruhig, der dem Deutschen Reich von den Siegermächten aufgezwungene Vertrag von Versailles heizte die Stimmung weiter an. Es kam zu hoher Arbeitslosigkeit, Hungersnot, blutigen Auseinandersetzungen zwischen Kommunisten und Freikorps-Kämpfern, zu Streiks und Straßenschlachten, Attentaten und schließlich zur Hyperinflation.

Für die Wacker Chemie begannen direkt mit Kriegsende schwere Monate, weil auf einen Schlag die Haupteinnahmequelle versiegte – Aceton. Nur zwei Tage nach dem Waffenstillstand von Compiègne traf in der Münchner Hauptverwaltung ein Telegramm von Bayer ein: »Bitten jegliche Acetonsendungen Leverkusen zu unterlassen, da weitere Verarbeitung einstweilen eingestellt.« Wacker verlor auf einen Schlag 60 Prozent seines Umsatzes von insgesamt 15 Millionen Mark.

Wieder begann ein Wettlauf gegen die Zeit in schwierigsten Zeiten. Gründer und Geschäftsführer mussten kurzfristig neue Absatzmöglichkeiten erschließen, damit das Unternehmen mit nun 1.000 Mitarbeitern überleben konnte. Mehr als 17 Millionen Reichsmark hatte Alexander Wacker bisher investiert. Ein umfassender Umbau der Acetonfabrik und der Aufbau neuer Anlagen wurden dringlich. Die Herausforderungen hießen, neue Vertriebswege für die im Überfluss vorhandene Essigsäure zu finden, die Produktionslinie Chlorkohlenwasserstoffe zügig auszubauen und Chlor selbst herzustellen. Dafür wurde eine eigene Salzversorgung für die Kochsalzelektrolyse notwendig. Zudem galt es, die Stromversorgung aus dem eigenen Kraftwerk fertigzustellen. Und schließlich: Das alles wollte finanziert sein.

## 1918

**22. April** Der erste Carbidofen in Burghausen wird angefahren. Leistung: 6.000 PS

**8. Juli** Besuch des bayerischen Königs Ludwig III. mit Gefolge im Werk Burghausen



1922: Staatsschuldverschreibungen sollten eine Hyperinflation abwenden

## 1918

**10. September** Das Consortium verlegt seinen Betrieb von Nürnberg nach München in die Zielstattstraße 20, der bis heute gültigen Adresse

**21. November** Gründung der Alzwerk GmbH in Burghausen zum Betrieb von Alzkanal und Wasserkraftwerk. Eigentümer: die Wacker Chemie und anfangs der Reichsfiskus zu gleichen Teilen (100 Prozent bei WACKER seit 1937)

## Gründung der Alzwerke GmbH – zusammen mit dem Reichsfiskus

Als Erstes gelang es dem inzwischen 72-jährigen Alexander Wacker, endlich das Herzstück der Industrieanlage, Kanal und Alzwasserkraftwerk, vorzubringen. Er verhandelte dazu mit den Reichsbehörden, welche ihrerseits in dem Ort Hart an der Alz eine Carbidproduktion planten. Nur wenige Tage nach Kriegsende unterzeichneten Alexander Wacker und Vertreter des Reichsfiskus am 21. November 1918 den Vertrag zur gemeinsamen Gründung der »Alzkraftwerke GmbH«. Stammkapital: drei Millionen Reichsmark. Die Gesellschafter sicherten sich je die Hälfte der Stromproduktion, Alexander Wacker zusätzlich das Recht, die Anteile des Reichsfiskus später zu übernehmen. (Ab Oktober 1938 stand der Wacker Chemie dann der gesamte Strom aus dem Alzkraftwerk zur Verfügung.)

Mit dem staatlichen Partner kam das Großprojekt trotz Personalmangel, Streiks und Materialknappheit voran. Der Historiker Dr. Ernst Voegelé machte in einer Unternehmensgeschichte aus den 1950er-Jahren folgende Rechnung auf: Bis 1922 entstanden auf der 16 Kilometer langen Kanalstrecke von Hirten zum Holzfelder Forst 27 Brücken, vier Stollen sowie diverse Bauten zum Hochwasserschutz. Bagger, Dampfkränen und Schwenkkräne bewegten 1,65 Millionen Kubikmeter Erde; 26 Lokomotiven transportierten 44.000 Tonnen Zement,





17.000 Kubikmeter Bauholz, 9.000 Tonnen Kohle und 760 Tonnen Eisen. In der Hochphase 1921/22 waren 3.000 Arbeiter im Einsatz, die in eigens errichteten Baracken oder gemieteten Räumen nächtigten. 12 Kantinen versorgten sie.

## Verkauf der Anteile an der ELH-Gruppe

Die Finanzierung seiner Hälfte an der Alzwerke GmbH bewerkstelligte Alexander Wacker unter anderem durch den Verkauf seiner Anteile an den Gesellschaften seiner ELH-Fabrikengruppe. Bis 1918 trennte sich Wacker schrittweise von den Beteiligungen an Lonza und Hafslund, schließlich auch von der Kerngesellschaft Elektrobosna, die er an Dynamit Nobel veräußerte. Nur das Carbidwerk Lechbruck blieb im Unternehmen.

Auch organisatorisch bündelte die Wacker Chemie nun die Kräfte, es etablierte sich der Doppelstandort Burghausen / München. 1918 zog zunächst das Consortium von Nürnberg nach München in die Zielstattstraße 20 um, bis heute die Adresse der Forscher. Die aus Wasserbau- und Technischem Büro hervorgegangene WACKER-Hauptverwaltung siedelte von der Karlstraße in die Prinzregentenstraße 20 (und im Jahr 1925 zusätzlich in die Hausnummer 22) über und sollte dort bis 1992 bleiben.

### 1919

**Februar** Erstmals werden in Burghausen die CKW Pentachlorethan und daraus Perchlorethylen hergestellt (aus Trichlorethylen und Chlor)

**6. Dezember** Die Hauptverwaltung zieht in München von der Karlstraße 10 in die Prinzregentenstraße 20/22 um, dem Sitz der Unternehmenszentrale bis 1992



Wappensiegel der Familie Wacker



Die Inbetriebnahme des Alzkraftwerks 1922 (M.) und seine feierliche Einweihung 1923 (r. – Feier in der Burghauser Burg) waren Meilensteine für das junge Unternehmen. Der Bau des 16 Kilometer langen Alzkanals sowie des Kraftwerks (L.) hatte sechs Jahre in Anspruch genommen



## 1920

Erstmalige Herstellung von Essigsäureethylester (Etrol) in Burghausen (wichtiges Lösungsmittel)

**16. Dezember** Umwandlung des Unternehmens in eine GmbH. Stammkapital: 16 Mio. Reichsmark. Geschäftsführer werden die Direktoren Hess und Freyer

# Der Gründer regelt den Besitz langfristig

## Familiengesellschaft wird gegründet

Die Projekte Um- und Ausbau der Industriefabrik sowie Alzkanal- und Kraftwerkbau blieben insbesondere wegen der sich verstärkenden und 1922 in eine Hyperinflation mündenden Geldentwertung herausfordernd. Beispiel Alzwerke: Veranschlagten die Gesellschafter die Projektkosten zur Gründung noch mit 30 Millionen Mark, sollten die Ausgaben bis Herbst 1922 auf 400 Millionen Mark emporschnellen.

Um sein Lebenswerk langfristig zu sichern, ging Alexander Wacker 1920 daran, neue Eigentumsverhältnisse für sein Unternehmen zu schaffen. In einem ersten Schritt wandelte er das Unternehmen am 16. Dezember von einer KG in eine GmbH um. Stammkapital: 16 Millionen Mark.

Im nächsten Schritt übertrug er seine Anteile an der Wacker Chemie auf eine neue Familiengesellschaft, deren erster Geschäftsführer er wurde. Der Gründungsvertrag, ausgearbeitet von Rechtsanwalt Alexander Dünkelsbühler und am 10. Dezember 1920 beim Münchner Notar Max Weinmann unterzeichnet, ist mit 28 Paragrafen bemerkenswert knapp, doch in seinen Grundzügen bis heute gültig. Er verleiht der Eigentümerseite seit 100 Jahren größte Stabilität. Die Besonderheit: Die Anteile an der Wacker Chemie gehören nicht einzelnen Familienmitgliedern, sondern der Familiengesellschaft.



Goldene 1920er-Jahre, die Regale im Burghäuser Werkkaufhaus waren gut bestückt (r.). Ein erstes Jubiläum feierten 1930 die Arbeiter vom Sägewerk – 15 Jahre »WACKER-Säge« (l.)



So ist geregelt, dass eine Veräußerung oder Verpfändung von Geschäftsanteilen nur mit Genehmigung sämtlicher Gesellschafter zulässig ist – die Familie spricht mit einer Stimme. Zudem kann sich ein Gesellschafter nur durch einen weiteren Gesellschafter oder dessen Ehepartner vertreten lassen. Ergebnis: Die Familienmitglieder tauschen sich direkt miteinander aus, nicht über Anwälte.

## Hoechst kommt hinzu – eine Partnerschaft, die 80 Jahre hält

Dann folgte der dritte, mehr als acht Jahrzehnte andauernde weitreichende Schritt: Am 22. Januar 1921 veräußerte die Familie Wacker 50 Prozent ihrer GmbH-Anteile an den Mit- und Wettstreiter in der Acetylenchemie, die »Farbwerke vormals Meister, Lucius und Brüning in Hoechst am Main«. Hoechst und WACKER erhielten gleiches Recht bei Stimme und Gewinnbeteiligung. Es wurde ein frühes Joint-Venture zwischen Familie und Konzern, das in guten wie in schlechten Zeiten bis ins 21. Jahrhundert hielt, und für das es in dieser Größenordnung kein zweites Beispiel geben dürfte.

Hoechst erhöhte das Stammkapital von WACKER in bar um 59 auf 75 Millionen Mark – Mittel, die für den Ausbau in Burghausen verwendet wurden. Es sollte sich um die erste und letzte Barmittelerhöhung des Stammkapitals von außen bis zum Börsengang im Jahr 2006 handeln. Zwar wurde das Stammkapital bis 2006 immer wieder erhöht, jedoch stets aus der eigenen Kapitalkraft des Unternehmens heraus (durch Umwandlung von Rücklagen aus selbst erwirtschafteten Gewinnen).



## 1921

**22. Januar** Hoechst-Einstieg: Die Gesellschafter erhöhen das Stammkapital um 59 Mio. auf 75 Mio. Mark. 50 Prozent der Unternehmensanteile liegen für die nächsten 80 Jahre bei »Farbwerke Hoechst, vormals Meister Lucius & Brüning« in Hoechst / Main

**15. Juli** Stiftung der Werkbücherei Burghausen durch die Hauptverwaltung München

**17. September** Die Chloralkali-Elektrolyse startet in Burghausen



Werbung für Ätznatron als Bestandteil von Seife

# 1922

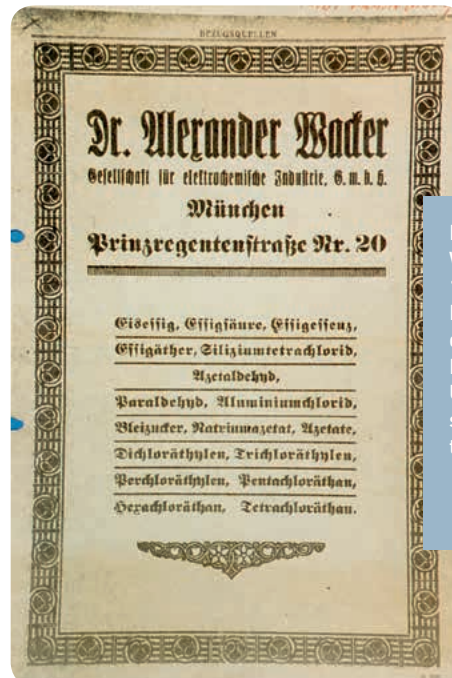
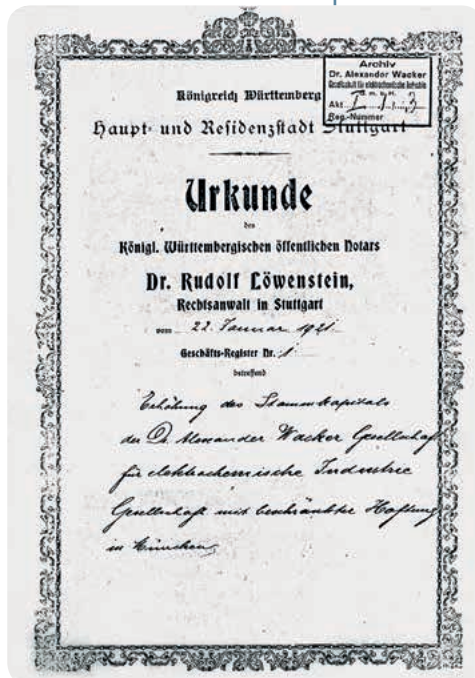
**15. Februar** Einstellung von  
Dr. Franz X. Schwaebel – Beginn  
des WACKER-Pflanzenschutzes

Mit ihrem Einstieg verfolgten die Hoechster mehrere Ziele. Erstens banden sie mit WACKER ihren größten Chlorkunden an sich. Zweitens waren Hoechst und Wacker im Lebensmittelmarkt mit ihrer Essigsäure auf Carbidbasis in einer »Kampfgemeinschaft gegen Gärungsessig-Hersteller«, wie sich Hoechst-Verhandlungsführer Dr. Richard Weidlich später erinnerte. Nach dem Ersten Weltkrieg war die Produktion von Essig aus Kartoffelspirituss wieder erlaubt – ein harter Konkurrenzkampf »Carbid gegen Kartoffel« war die Folge.

## Schwierige Verhandlungen mit dem »alten Herrn Wacker«

Die Joint-Venture-Verhandlungen waren schwierig gewesen. Die Inflation machte Kalkulationen immer wieder zunichte, die Hoechster Seite musste dabei die Interessen weiterer Unternehmen im Auge behalten. So wird in der Notarurkunde von 1921 auch die »Interessengemeinschaft der Farbstoffindustrie« erwähnt. Aus dieser zunächst losen Gemeinschaft gründeten 1925 Bayer, BASF, Hoechst und weitere Unternehmen formal die »IG Farbenindustrie AG«, das damals größte Chemieunternehmen der Welt. Deshalb behielt sich Hoechst schon 1921 vor, die Anteile an der Wacker Chemie später in die IG Farben einzubringen.

Auch Alexander Wacker, zunächst an Siemens als Partner interessiert, sicherte seine Interessen. So wollte Hoechst die Mehrheit erwerben, musste sich aber mit 50 Prozent begnügen, »weil der alte Herr Wacker daran unbedingt



Belege unternehmerischer  
Weitsicht: Am 22. Januar  
1921 beurkundete der Notar  
Dr. Löwenstein die Erhöhung  
des Stammkapitals nach dem  
Einstieg von Hoechst (l.). Das  
Unternehmen präsentierte  
sich 1922 mit einer respek-  
tablen Produktpalette (r.)

festhielt«, schrieb Hoechst-Verhandlungsführer Richard Weidlich. Schließlich konnte Hoechst die maßgeblichen IG-Farben-Manager überzeugen – Carl Duisberg von Bayer, Theodor Plieninger von Griesheim-Elektron, Carl Bosch von BASF.

Alexander Wackers beharrliches Eintreten für Eigenständigkeit blieb Weisensart von WACKER – in der Firmenleitung ebenso wie in der Familie. Obwohl Hoechst und die spätere IG Farben fast alle WACKER-Produkte selbst herstellten, blieb die Wacker Chemie erfolgreich unabhängig – in der Verwaltung, in Einkaufs- und Verkaufssyndikaten, in der Forschung. Diese Eigenständigkeit sollte sich stets als wertvoll erweisen, nicht zuletzt bei der sogenannten Entflechtung der IG Farben durch die Alliierten nach dem Zweiten Weltkrieg.

## Alexander Wacker stirbt kurz vor seinem 76. Geburtstag

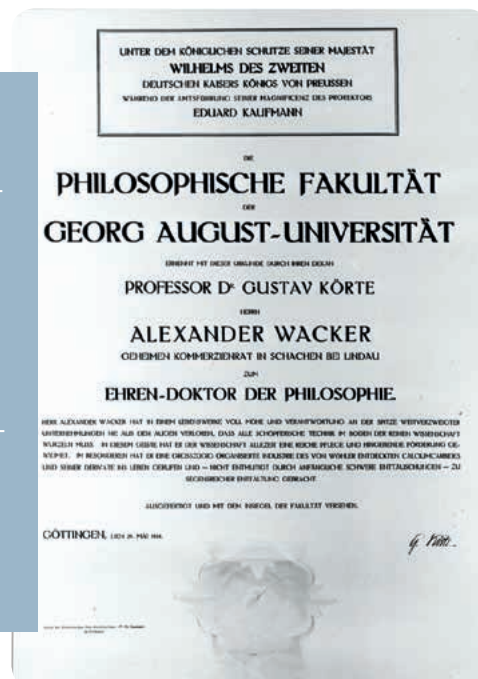
Mit den Regelungen auf Eigentümerseite hatte Alexander Wacker sein Lebenswerk gesichert. Seine letzten Monate verbrachte der Unternehmer, vielfach ausgezeichnet von König, Städten und Universitäten, auf seinem Anwesen in Bad Schachen. Von dort aus verfolgte er die Fortschritte seines trotz vieler widriger Umstände errichteten Industriebetriebs, der sich bald zum größten Chemieunternehmen Bayerns entwickelte. Nicht mehr erleben sollte er die feierliche Inbetriebnahme des von ihm als »Schlussstein des ganzen Baus« bezeichneten Alzkraftwerks am 10. Dezember 1922.

## 1922

**6. April** Geheimrat Dr. Alexander Ritter von Wacker verstirbt in seiner Villa in Bad Schachen

Als Alexander Wacker im April 1922 verstarb, war er hoch geehrt mit Titeln von staatlichen und wissenschaftlichen Institutionen – darunter Königlicher Kommerzienrat, Ritterkreuz des Königlichen Verdienstordens der Bayerischen Krone und Preußischer Kronenorden. Er war Ehrenbürger der Stadt Heidelberg und hatte Dokortitel ehrenhalber von der Georg-Augusta Universität Göttingen (l.) sowie der Rupertus-Carola Universität Heidelberg.

Rechts: Gemälde von Prof. Ludwig Kühn



## 1922

**16. April** Das Consortium erhält ein Patent zur Herstellung von Essigsäureanhydrid (Dr. Mugdan). Die Produktion beginnt 1927 in Burghausen und ist der Startschuss für weitere Produkte (u. a. Acetatseide). Lizenzen für das wirtschaftliche Verfahren gehen in 13 Länder weltweit



Am 6. April 1922, kurz vor seinem 76. Geburtstag, verstarb Geheimrat Dr. Alexander Ritter von Wacker in seiner Villa in Bad Schachen an den Folgen eines Schlaganfalls. Zwei Tage später fuhr der schwarz beflaggte Dampfer »Augsburg« mit dem Sarg und der Trauergesellschaft über den Bodensee nach Konstanz, wo sein Leichnam eingeäschert wurde. Die Urne setzte die Familie im Mausoleum in Bad Schachen bei. Alexander Wacker hatte, nach Pionierleistungen in der Elektrotechnik-Industrie des 19. Jahrhunderts zusammen mit Sigmund Schuckert, sein eigenes Unternehmen in der Elektrochemie gegründet und es personell, materiell, organisatorisch und strategisch so ausgestattet, dass es als Pionier der technischen Acetylenchemie groß werden und in 100 Jahren zum Weltkonzern wachsen konnte.

Johannes Hess schrieb in einem Nachruf: »Wer mit ihm arbeiten konnte, fühlte den einheitlichen Gedanken in seinen Bestrebungen... Persönlich von einfachster Lebensführung, vermied er jeden Genuss und fand seine Erholung in der Beschäftigung mit Kunst und Wissenschaft ... Zu früher Zeit hatte Alexander von Wacker die Wichtigkeit erkannt, die Verwaltung von Werkwohnungen den Arbeitern zu überlassen ... In der letzten Zeit seines Lebens beschäftigten ihn Pläne, die Arbeiter durch eine Gewinnbeteiligung an ihrer Arbeit zu interessieren ... Gewinne, die seine Werke brachten, verwendete er, um wieder Neues, für die Allgemeinheit Nützlich ins Leben zu rufen ...«



Vom wirtschaftlichen Aufschwung in der zweiten Hälfte der 20er-Jahre konnte WACKER mit Kunststoffen, Harzen und Klebern auf Polyvinylbasis profitieren – darunter Schellack für Schallplatten

# Aufstieg mit industrieller Acetylenchemie

## Wachstum in den Goldenen Zwanzigern

Nach dem Tod des Gründers entwickelten seine Nachfolger in Familiengesellschaft und Geschäftsleitung sowie die Forscher, Führungskräfte und Mitarbeiter das Unternehmen kontinuierlich weiter. Das bescherte der Wacker Chemie in den »Goldenen Zwanziger Jahren«, die der Währungsreform Ende 1923 sowie der Wiedereingliederung Deutschlands in die internationale Staatengemeinschaft folgten, eine expansive Blütezeit.

Für Kontinuität in der Geschäftsleitung sorgte das Gespann Hess/Freyer, welches weiter das Vertrauen der Eigentümer besaß. Von den vier Kindern Alexander Wackers, die ihren Vater überlebten, blieben drei in führenden Funktionen für das Unternehmen tätig. Otto Wacker arbeitete als Direktor in der Münchner Hauptverwaltung. Wolfgang Wacker, das jüngste Kind, übernahm nach dem Tod des Vaters die Geschäftsführung der Familiengesellschaft, die sich seither »Wacker Erben GmbH« nannte. Marie Eberth, geborene Wacker, wirkte als Repräsentantin der Familiengesellschaft und Aufsichtsratsmitglied der Wacker Chemie. Mitarbeiter nannten die Ehefrau des späteren Generals Karl Eberth stets nur »die Generalin«.

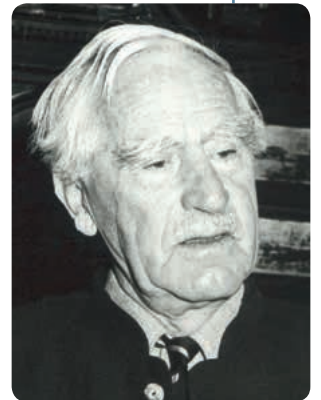
Für Innovationsstärke sorgten die Chemiker und Ingenieure, die ihre erfolgreichen Forschungsarbeiten vor allem in Richtung Kunststoffe und synthetische Fasern fortsetzten und in neue bahnbrechende Verfahren und Produkte münden ließen. Das Unternehmen erschloss sich, auch als Mitglied diverser Einkaufssyndikate, neue Absatzmärkte im In- und Ausland und verkaufte Lizenzen in die ganze Welt. 1929 war die Wacker Chemie eine Gruppe mit zahlreichen inländischen Beteiligungen und Verkaufsstellen und in 29 Ländern der Welt mit Vertretungen präsent.

### 1922

**15. Mai** Die Reichsbahn eröffnet in Burghausen die Tarifstation Wacker-Werk

**November** Die Produktion des ersten Kunststoffs in Burghausen: WACKER-Schellack aus Acetaldehyd. 1922 werden 4.726 kg erzeugt, 1923 schon 44 t.

**10. Dezember** Inbetriebnahme des Alzwerks an der Salzach sowie des 16 km langen Kanals von Hirten nach Holzfeld. Rohfallhöhe zwischen Kanal und Salzach: 63 bis 65 m. Höchstleistung der Turbine: 40.000 PS



Dr. Franz-Xaver Schwaebel,  
Vater der WACKER-Sparte  
Pflanzenschutz



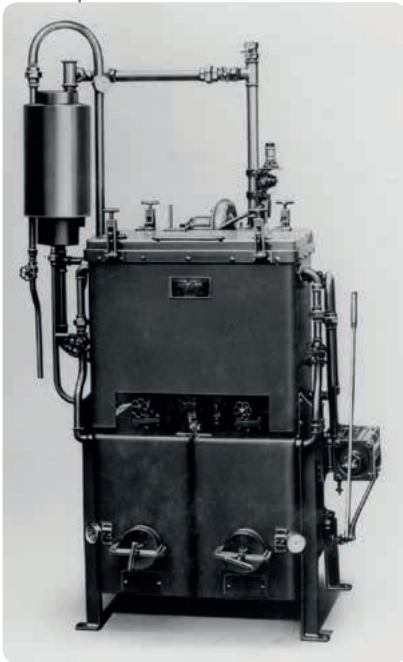
In den 20er-Jahren eroberte  
das Unternehmen den Pflan-  
zenschutzmarkt

## 1924

**1. März** Pacht des Salzbergwerks Stetten bei Haigerloch (Hohenzollern) von der Preussag zur Versorgung von Burghausen mit Salz für die Chlor-Elektrolyse. (1960 übernimmt WACKER den Standort Stetten, das kleinste und älteste im Tiefbau betriebene Salzbergwerk der Bundesrepublik)

**12. April** Bruch des Alzkanals auf einer Länge von 200 m durch Erdbeben. Wiedereröffnung am 19. August 1924

**20. Juli** Entdeckung des Polyvinylalkohols (POLYVIOL) durch Verseifen von Polyvinylacetat (Dr. Herrmann). Polyvinylacetat und Polyvinylalkohol sind bis heute die Fundamente des Geschäftsbereichs WACKER Polymers (Bindemittel und Klebstoffe)



Kleiner WACKER-Apparat zur Metallreinigung – große hatten die Ausmaße eines Güterwaggons

## Produktvielfalt aus Acetylen

Der Um- und Ausbau der Produktion gelang trotz mancher Rückschläge wie dem Bruch des Alzkanals 1924. Dank der Arbeiten des Consortiums stellte das Unternehmen Ende 1922 bereits 20 verschiedene Produkte her, alle ausgehend vom »Abraham« Acetylen aus Carbid. Immer weitere Sprösslinge entwickelten die Forscher, bis 1939 entstanden so grundsätzlich vier Acetylen-Familienlinien:

1. Reinigungs- und Lösungsmittel aus Chlorkohlenwasserstoffen (CKW)
2. Harze und Kunstfasern aus Acetaldehyd, Essigsäure und Essigsäure-Anhydrid
3. neuartige Kunststoffe, Kleber und Dispersionen aus Polyvinylacetat sowie
4. Polyvinylchlorid (WACKER-PVC ab 1935).

Auch zahlreiche Produkte für den Alltagsgebrauch wurden hergestellt wie Schellack, Kunststoffriemen, Offset-Kopierverfahren, Kunstseide für Textilien (»Drawinella«) oder splittersicheres Glas. Hinzu kamen – durch die immer weiter entwickelte Carbidofen-Technologie – der Bereich Ferrolegierungen sowie Pflanzenschutzmittel (Kupferkalk Wacker).

## Wurzeln der Verbundproduktion

Ein Grund für die Erfolge der Anfangsjahrzehnte waren Stoffkreisläufe in einer Verbundproduktion, die die Verantwortlichen etablierten, verfeinerten und laufend anpassten – eine Spezialität von WACKER bis heute. Nebenprodukte werden möglichst in die Herstellung zurückgeführt oder in neue Produkte verwandelt, auch zwischen unterschiedlichen Betrieben. So verästelten die Chemiker die vier mächtigen Triebe des Acetylenstammbaums eng miteinander:

Auf der Linie »Chlor an Acetylen« zur Herstellung der nicht brennbaren Lösungs- und Reinigungsmittel (Patente 1903/05) fiel Chlorwasserstoff an. Diesen Chlorwasserstoff brachten die Forscher wieder mit dem Ausgangsstoff Acetylen zusammen, kamen so zu Vinylchlorid und entdeckten anschließend einen WACKER-eigenen Weg, die Suspensions-Polymerisation, um Vinylchlorid in Polyvinylchlorid zu wandeln – das WACKER-PVC mit dem Namen POLYVIOL (1935).

Auf der Linie »Wasser an Acetylen« fiel auf dem Weg zum Aceton (allererstes Produkt 1916) als Zwischenprodukt Essigsäure an.

Diese Essigsäure lagerten die Chemiker wieder an Acetylen an, entdeckten 1924 die industrielle Nutzung von Polyvinylacetat und sorgten für den Urknall des Kunststoffuniversums VINNAPAS mit Kunststoffen, Klebern und Dispersionen.





Auf Messen wie in München 1926 (o.) präsentierte WACKER seine Apparate und Lösungsmittel zur Metallentfettung oder Schweißgeräte für Presscarbid (Beagid) zur Erzeugung des Leuchtgases Acetylen. Im Technikum in München (u.) erprobte das Consortium die Herstellung seiner Produkte im industriellen Maßstab



## 1924

**15. September** Gründung der Wohlfahrts- und Unterstützungskasse für die betriebliche Altersversorgung von Mitarbeitern (Vorläufer war ein Unterstützungs- und Pensionsfonds, welcher der Inflation zum Opfer fiel)

## Chlorkohlenwasserstoffe: Chlorfabrik startet 1921

Als Erstes eroberte das Unternehmen Märkte für die CKW. Die nicht brennbaren Stoffe Trichlorethylen (TRI) und Perchlorethylen (PER) nutzte die Metallindustrie zur Entfettung von Materialien, die lackiert oder verchromt werden sollten, sowie die Textilbranche als Reinigungs- und Bleichmittel. Forciert wurde die TRI-Produktion in Burghausen durch die 1921 angefahrne und mehrfach erweiterte Chlorfabrik. Das benötigte Salz für die Chlor-Elektrolyse stammt seit 1924 aus dem Salzbergwerk Stetten bei Haigerloch in Baden-Württemberg, welches die Wacker Chemie zunächst von der Bergwerks- und Hütten AG (Preussag) pachtete, bevor sie es ganz übernahm.

Um die Märkte noch tiefer zu durchdringen, stellte WACKER ab 1926 auch selbst entwickelte Anlagen zur Metallentfettung sowie ab 1927 Maschinen für die Textilreinigung her, zunächst bei Auftragsfirmen, später in der Hauptwerkstatt in Burghausen. Diese Reinigungsanlagen »System Wacker« arbeiteten mit den eigenen Lösungsmitteln TRI und PER und wurden ein großer Verkaufserfolg. (Die Anlagen wurden bis 1963 erfolgreich in viele europäische Länder sowie in die Türkei und nach Israel geliefert.)



## Aldehyde: Mit Schellack & Co. beginnt das Zeitalter der Kunststoffe

Das Zeitalter der industriellen Kunststoffherstellung begann bei der Wacker Chemie, als die Consortiums-Forscher neue Substanzen aus ihrer Aldehydsynthese entwickelten (Addition von Wasser an Acetylen). Am schnellsten zur Produktreife gelangten vollsynthetische Harze aus Acetaldehyd. Die Harze – von weich bis hart – eigneten sich für Klebemittel und Lacke, aber auch für die Herstellung von Schellack. Im November 1922 startete mit Wacker-Schellack die erste Kunststoffproduktion in Burghausen.

Anfangs waren die Consortiums-Chemiker neben der Forschung auch noch für den Vertrieb zuständig. Sie präsentierten die Kunstharze aus Handkoffern heraus. Für Holzwarenerzeuger und Möbelfabrikanten hatten sie Holzbrettchen mit Polituren und Polieröl dabei, für die Klebe- und Pressmassenindustrie packten sie Reisebügeleisen und Handpresse ein. Voller Einsatz für die gesamte Wertschöpfungskette – eines der Erfolgsgeheimnisse der jungen Wacker Chemie.



Saubere Sachen: Der Chlorkohlenwasserstoff Perchlorethylen fand unter der Marke »Perawin« Einsatz in der chemischen Textilreinigung (r.: Werbeplakate Anfang der 30er-Jahre). Das benötigte Chlor stammte seit 1921 aus der eigenen Chlorelektrolyse (M./L.: Zellaussaal und Chlorfabrik in Burghausen)



### 1925

**1. April** Beagid-Produktion (Presscarbid zum Schweißen) auch in Burghausen, da Lechbruck allein die Nachfrage nicht mehr bedienen kann

**14. Oktober** Sechswöchiger Streik in Burghausen für höhere Löhne – mit Erfolg: Arbeiter-Durchschnittslohn vorher: 61,7 Pfennige je Stunde; nachher: 74,6 Pfennige

**31. Dezember** Belegschaft: 1.217 Mitarbeiter (Burghausen: 994; Tschechnitz: 156; Stetten: 40; Alzwerk: 27)



Essigsäure gehörte 1917 zu den ersten Produkten – und entwickelte sich zu einem wesentlichen Zwischen- und Endprodukt.

Oben: Die Essigsäure wurde in mit Korbgeflecht geschützten Glasballons abgefüllt und in alle Welt verschickt

Unten: Lieferung für Shanghai (beide Fotos 1926)



## Essigsäureanhydrid: Textilfasern werden Verkaufsschlager

Zu den bedeutendsten Leistungen der Forscher nach dem Ersten Weltkrieg auf der Aldehydlinie zählte das Essigsäureanhydrid, für das Dr. Martin Mugdan, Dr. Rudolf Meingast und Dr. Johann Sixt am 16. April 1922 ein Verfahren zum Patent anmeldeten. Umgehend wurde in Burghausen eine Versuchsanlage aufgebaut. Essigsäureanhydrid wird für die Arzneimittelsynthese sowie für die Herstellung halbsynthetischer, weicher und knitterarmer Textilfasern (Celluloseacetat) genutzt.

Auf der Suche nach Absatzmöglichkeiten für Essigsäureanhydrid stieß Direktor Johannes Hess bei einer Ausstellung in London auf Kunstseide, die aus Baumwollabfällen und Essigsäure fabriziert wurde. Zurück in Burghausen, positionierte er die Wacker Chemie in dem Feld der Acetatseide. In Burghausen entstanden ab 1925 an Stelle der alten Acetonöfen zunächst Anlagen für Essigsäureanhydrid, später auch für Celluloseacetat. Die ersten Abnehmer waren Seidenspinner und -weber.

Acetatzellwolle (Stapelfaser) brachte Wacker in den 1930er-Jahren unter dem Namen »Drawinella« auf den Markt. Auch fotografische Filme, Verpackungsfolien sowie Elektroisolierungen gehörten zum Programm aus Celluloseacetat. Heute sind die Hauptanwendungsgebiete für Celluloseacetat Zigarettenfilter, Brillengestelle, Regenschirme, Regenmäntel sowie Damenunterwäsche.

Das WACKER-Patent für Essigsäureanhydrid sollte in 13 Ländern lizenziert werden und dafür sorgen, dass die Konkurrenzfähigkeit der Celluloseacetat-Hersteller weltweit davon abhing, ob ihnen Essigsäureanhydrid nach dem Consortiums-Verfahren zur Verfügung stand. (Erst 1997 gab WACKER die Produktion von Essigsäureanhydrid auf.)

### 1926

**Konstruktion eines Apparates** zur Reinigung metallischer Werkstoffe durch CKW. Diese Apparate bilden den Schwerpunkt der erstmaligen WACKER-Repräsentanz auf der Leipziger Messe

**1. Oktober** Eröffnung des WACKER-Werkkaufhauses für den Konsumbedarf von Mitarbeitern

**13. November** Erste Ausgabe der Werkzeugzeitung »Südbayerische Chemie«, ein Wochenblatt der Firmen aus dem bayerischen Chemie-Dreieck

**1. Dezember** Erwerb der Ferrowerk Mückenberg GmbH in der Niederlausitz, einer Ferrosilicium-Fabrik mit vier Einphasen-Schachtofen von je 1,3 Megawatt

Vielseitige Nutzung: Essigsäure zum Verzehr (l.) oder über Anhydrid in textilen Kunstfasern (r.), Filtern oder Brillengestellen



## 1927

**13. September** Erste Auslieferung einer Textilreinigungsanlage »System WACKER« mit mehrteiliger Innentrommel, Rückgewinnungseinrichtung und Destillierapparat für Trichlorethylen

**18. November** »Johannes-Hess-Stiftung« nimmt Arbeit auf. Zweck: Stipendien für Werkangehörige oder deren Söhne in Berufsausbildung

## Vinylacetatkunststoffe – Wurzeln von WACKER POLYMERS

Neben Aldehydkunststoffen beschäftigte sich das Team von Willy O. Hermann ab 1924 auch mit Vinylkunststoffen (durch Addition von Essigsäure an Acetylen) – und legte mit seinen Entdeckungen das Fundament für den heutigen Geschäftsbereich WACKER POLYMERS. Zunächst entwickelten die Consorten ein Verfahren, das von Fritz Klatt bei Griesheim-Elektron entdeckte Vinylacetat auch wirtschaftlich industriell herzustellen. Die Produktion startete 1928, das WACKER-Verfahren, das thermisch und quecksilberfrei arbeitete, wurde ein weiteres erfolgreiches Lizenzprodukt.

Im nächsten Schritt entwickelten die Forscher die gefahrlose Polymerisation von Vinylverbindungen zu Polyvinylacetat und betraten damit ein weiteres Feld der Kunstharze und Kunststoffe. Polyvinylacetat wurde zum Urstoff für die WACKER-Produktlinie VINNAPAS, das Folgeprodukt Polyvinylalkohol für die Linie POLYVIOL. Die Produktion von Polyvinylacetaten startete 1930, die von Polyvinylalkohol 1933.

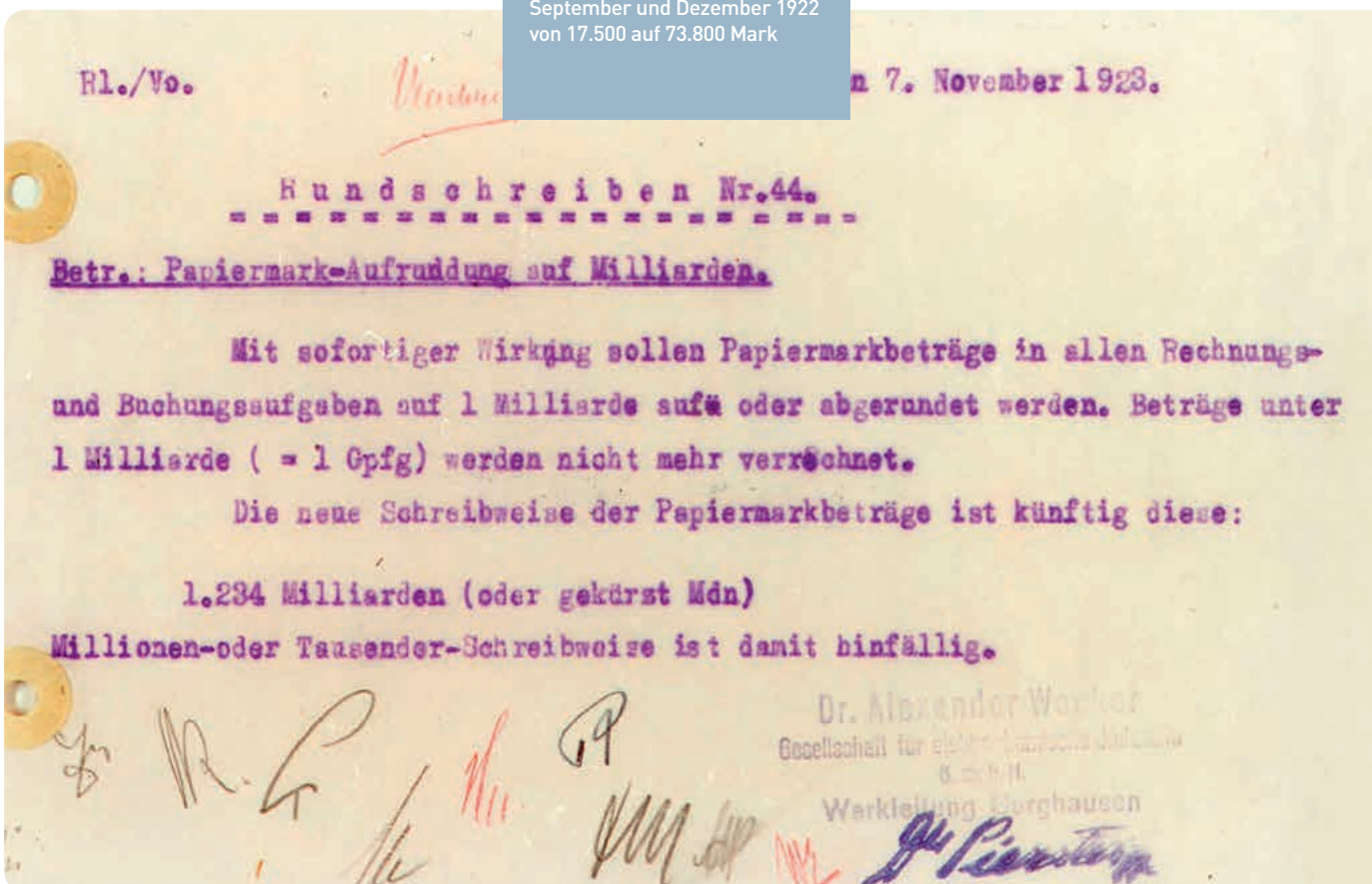
In den Folgejahren etablierten sich VINNAPAS-Produkte als Kleber in der Holzindustrie, als Bindemittel bei der Herstellung von Kunst- und Faserstoffen, von Papier- und Textilgeweben, von Emulsionsfarben und Spachtelböden.

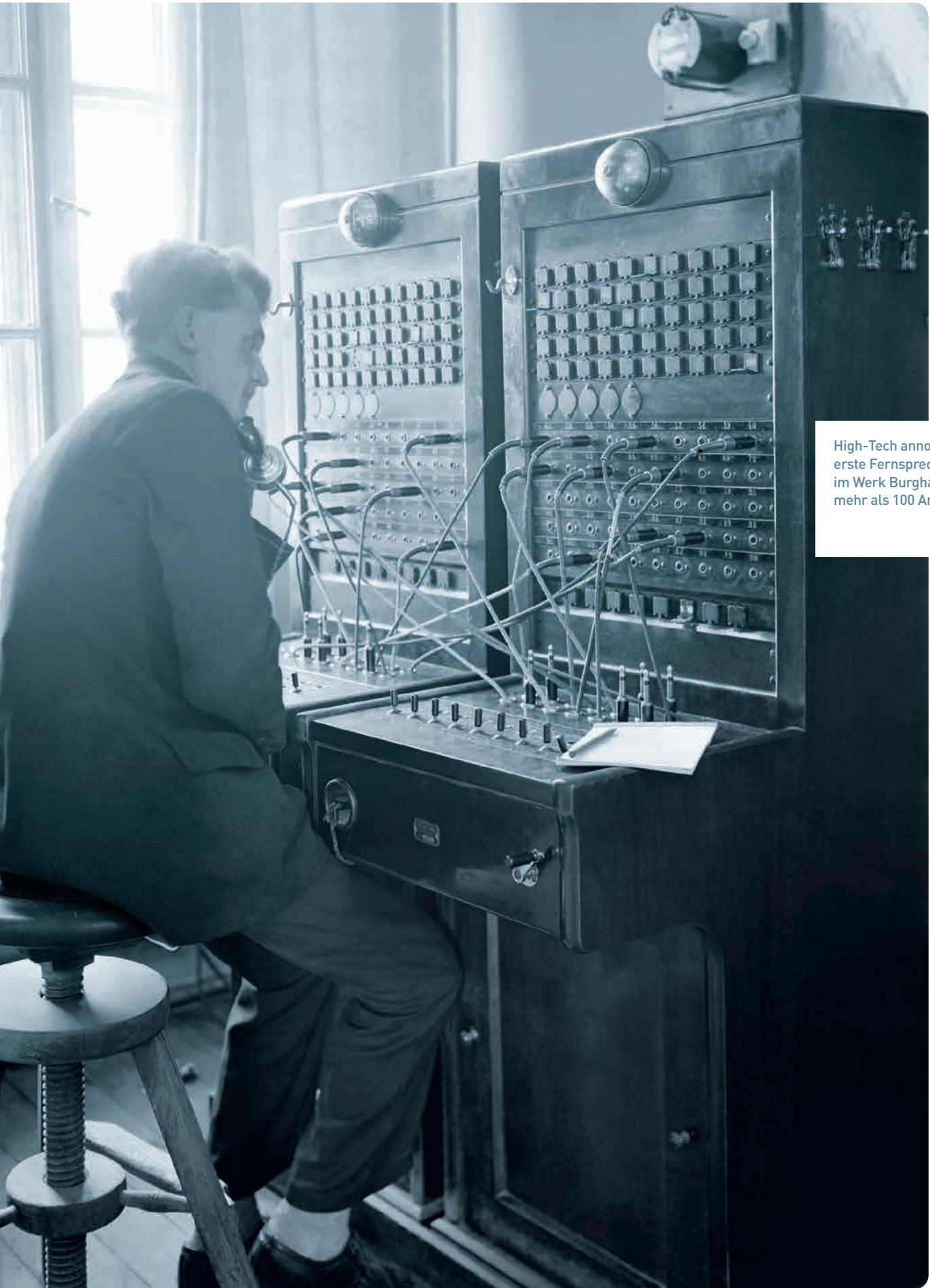


Rührwerk für Vinylacetatkunststoffe (VINNAPAS) von 1935



Beginnende Hyperinflation:  
Die Mitarbeiter des Lohnbüros  
Burghausen (o.) kämpften 1922  
mit schwindelerregenden Zah-  
len, die per Dienstanweisung  
gerundet wurden (u.). Ein Arbei-  
ter verdiente im Juli pro Stunde  
neun Mark, im Dezember waren  
es bereits 305 Mark. Für einen  
kaufmännischen Angestellten  
stieg der Monatslohn zwischen  
September und Dezember 1922  
von 17.500 auf 73.800 Mark





High-Tech anno 1930: die erste Fernsprechzentrale im Werk Burghausen mit mehr als 100 Anschlüssen



Aus POLYVIOL entstanden die erste vollsynthetische Faser sowie treibstoffeste Schläuche und Dichtungen.

Manche ausländische Marktteilnehmer erkannten die Vorteile von WACKER-Erfindungen schneller als heimische. Das erste Sicherheits-Verbundglas der Welt stellten Consortiums-Forscher 1928 aus Polyvinylacetaten her; es war aber die US-Firma DuPont, die ab 1936 mit ihrem Verbundglas »Butycite« stürmische Verkaufserfolge feierte. Heute ist Verbund- und Sicherheitsglas aus Autos und vielen anderen Anwendungen nicht mehr wegzudenken. Japaner fertigten als Erste aus der POLYVIOL-Faser von WACKER stabile Fischernetze. Und die unzerbrechliche Vinyl-Schallplatte fand in Deutschland zunächst keine Abnehmer und trat ihren Siegeszug erst als Re-Import aus den USA an.

### WACKER-PVC – Ursprung der Marke VINNOL

Ab 1929 gingen die Chemiker daran zu erforschen, wie sich auch Vinylchlorid (Addition von Salzsäure an Acetylen) polymerisieren ließe. Der Durchbruch gelang 1935 Dr. Herbert Berg, dem späterem WACKER-Geschäftsführer, und Martin Doriat im »Labor X« in Burghausen mit dem Suspensions-Polymerisations-Verfahren.

Die erste Vinylchlorid-Anlage lief drei Jahre später in Burghausen an, die Geburtsstunde von WACKER-PVC. Polyvinylchlorid made by Wacker erhielt die Bezeichnung »Vinnol«, die kontinuierliche Produktion startete 1940 mit 53 Tonnen. 60 Jahre lang, bis zum Jahrtausendwechsel, blieb PVC ein Erfolgsprodukt der Wacker Chemie. (Heute bezeichnet der Markenname VINNOL eine ganze Typenklasse von wässrigen Dispersionen auf Basis von Polyvinylacetat-Copolymeren.)

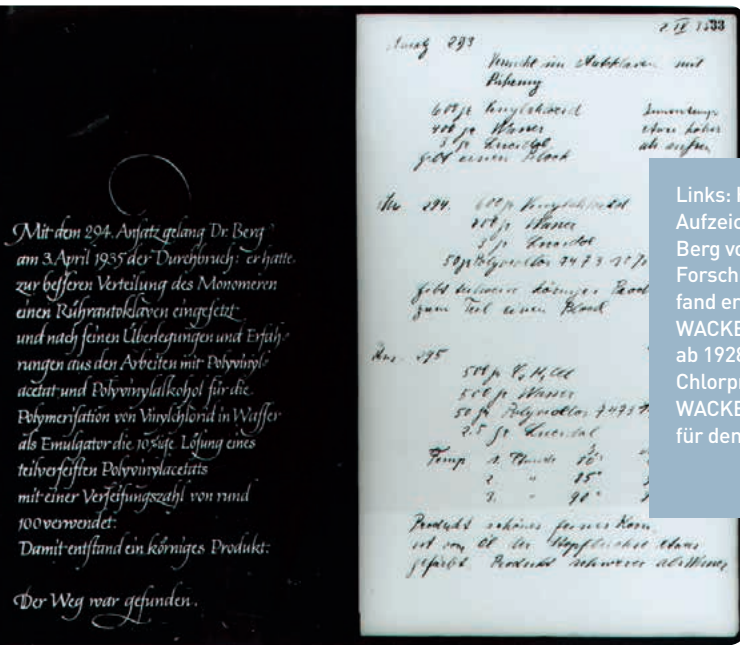
### 1928

**Kupferkalk WACKER**, ein neutrales Kupferoxychlorid, kommt als Pflanzenschutzmittel auf den Markt und bewährt sich bei der Pilzbekämpfung besonders im Hopfen- und Weinbau

**WACKER-Kindergarten** eröffnet in der Wöhlerstraße in Burghausen. Vorläufer war eine Privatinitiative von 1925

**1. Mai** Inbetriebnahme einer Vinylacetatanlage im Werk Burghausen nach dem Gasphasen-Verfahren des Consortiums

**3. Mai** Erste Herstellung von WACKER-Acetatseide in Burghausen



Links: Historische Laborjournal-Aufzeichnung von Dr. Herbert Berg von 1933. Mit seinen Forschungen an Vinylchlorid fand er ab 1935 den Weg zum WACKER-PVC. Rechts: Schon ab 1928 erfolgreich war das Chlorprodukt Kupferkalk WACKER [Kupferoxychlorid] für den Pflanzenschutz



Mit dem 294. Ansatz gelang Dr. Berg am 3. April 1935 der Durchbruch: er hatte zur besseren Verteilung des Monomeren einen Rührautomatklappen eingesetzt und nach seinen Überlegungen und Erfahrungen aus den Arbeiten mit Polyvinylacetat und Polyvinylalkohol für die Polymerisation von Vinylchlorid in Wasser als Emulgator die 10fache Lösung eines teilveresterten Polyvinylacetats mit einer Veresterungszahl von rund 100 verwendet. Damit entstand ein körniges Produkt. Der Weg war gefunden.

## 1928

**14. September** Aufnahme der Carbidproduktion im Ferrowerk Mückenberg

**23. Oktober** Gründung der Pensionskasse in München

**29. Dezember** Einführung des betrieblichen Vorschlagswesens (bis heute werden Verbesserungsvorschläge aus der Belegschaft prämiert und sind ein wesentlicher Pfeiler des Innovationsmanagements bei WACKER)



Kupferkalk WACKER wurde gegen Pilzkrankheiten im Obst- und Gartenbau sowie in Land- und Forstwirtschaft eingesetzt

## »Host scho g'wackert«

Auch auf dem Gebiet der Pflanzenschutzmittel wurden chlorhaltige Produkte ein Erfolg. Vor allem der »Kupferkalk Wacker« entwickelte sich zu einer starken Marke.

Das neutrale Kupferoxychlorid wurde 1928 nach jahrelanger Prüfung als Pflanzenschutzmittel auf den Markt gebracht und war viele Jahre marktbeherrschend bei der Pilzbekämpfung im Hopfen- und Weinbau. Hopfenbauern in Bayern riefen sich im Frühjahr zu: »Host scho g'wackert«.

## Ferrolegierungen aus Tschechnitz und Mückenberg

Auch in einem weiteren wichtigen Geschäftszweig knüpfte die Wacker Chemie an bewährte Kompetenzen aus den Tagen der Vorgängergesellschaft ELH-Gruppe an – Ferrolegierungen. 1922 startete in Burghausen die Produktion von Ferrosilicium und Silicium. Mitte der 1920er-Jahre wurden im Werk Tschechnitz neue Verfahren zur Herstellung von Aluminium-Ferrosilicium, Calciumsilicium und Ferrochrom entwickelt. Diese brachte Dr. Eduard Enk Anfang der 1930er-Jahre in Burghausen zum Einsatz.

Die Nachfrage nach Ferroprodukten stieg, aber der Zugang zu billigem Strom war in Burghausen begrenzt. Daher erwarb WACKER 1926 zusätzlich das Ferrowerk Mückenberg in der Niederlausitz. Dort, im mitteldeutschen Braunkohlegebiet, war günstiger Strom durch die nahe gelegene Braunkohlen- und Brikettindustrie AG (Bubiag) ausreichend vorhanden, hinzu kam die logistisch günstigere Lage gegenüber Burghausen für die Fracht von Rohstoffen und Produkten. So konnten die WACKER-Experten in Mückenberg eine spezielle Kompetenz entfalten: die Herstellung von niedrig gekohlten Ferrochromlegierungen (Kohlenstoffgehalt unter 0,1 Prozent). Mit niedrig gekohltem Ferrochrom wurde die Herstellung der ersten rostfreien Stähle möglich.

Mit dieser Spezialkompetenz erlangten die Werke in Mückenberg und Tschechnitz eine überragende Marktstellung. Jahre später deckte WACKER zwei Drittel des deutschen Ferrochrombedarfs ab. Allein in Mückenberg erreichten elektrothermisch hergestellte Produkte insgesamt die Menge von 1,5 Millionen Tonnen pro Jahr, davon unter anderem 1 Million Tonnen Carbid, 125.000 Tonnen Ferrosilicium und je 50.000 Tonnen Calciumsilicium und Ferrochrom.

## Weltwirtschaftskrise von 1929

Im Zuge der Weltwirtschaftskrise von 1929/30 musste die Wacker Chemie die Belegschaft zunächst um zehn Prozent reduzieren, was zum Teil durch Vorruhestandsregelungen erreicht wurde. Die Wochenarbeitszeit sank von 48 auf 40 Stunden. Wegen Carbid-Überkapazitäten trennte sich das Unternehmen Anfang der 30er-Jahre vom Werk Lechbruck sowie von der Carbidproduktion in Tschechnitz, wo nur eine Versuchsanlage für Ferrolegierungen erhalten blieb.

Doch das Unternehmen kam mit seiner breiten Produktpalette vergleichsweise gut durch die Krise. Mit einem neu errichteten Werk in Röthenbach bei Nürnberg konnte WACKER ab 1929 den wichtigen fränkischen Wirtschaftsraum besser mit Acetylen bedienen und gleichzeitig erhebliche Frachtkosten einsparen.

## Soziale Leistungen

### Versorgung, Wohlfahrt und Wohnungsbau

In den Schuckert-Werken im 19. Jahrhundert hatten Sigmund Schuckert und Alexander Wacker bereits frühzeitig Sozialstandards für die Belegschaft eingeführt. Auch in der jungen Wacker Chemie gingen Gründer und Geschäftsführer während der Umbaujahre in der Weimarer Republik daran, für verbesserte Arbeitsbedingungen und eine Versorgung der Belegschaft an allen Standorten zu sorgen.

1920 speiste der Unternehmensgewinn zunächst einen »Unterstützungs- und Pensionsfonds«, um einen Beitrag zur Versorgung von Mitarbeitern in Notlagen, bei Krankheit und im Alter zu leisten. Das Fondsvermögen von 50 Millionen Mark (Ende 1922) fiel jedoch gänzlich der Inflation zum Opfer. 1924 wurde als Nachfolger eine Wohlfahrts- und Unterstützungskasse gegründet. 1928 folgte die »Pensionskasse von Angestellten der Dr. Alexander Wacker

### 1929

**PVC** Erste Versuche zur Polymerisierung von Vinylchlorid. Der Name VINNOL für PVC wird eingeführt – heute der Markenname einer ganzen Typenklasse von wässrigen Dispersionen auf Basis von Polyvinylacetat-Copolymeren

### 1930

**17. Juni** Die Vereinigte Werksschule mit Lehrwerkstatt startet in Burghausen mit 30 Lehlrängen. Das Projekt zusammen mit dem Innwerk Töging wird Vorläufer des heutigen Berufsbildungswerks

**19. August** Aufnahme der Produktion von Polyvinylacetat (VINNAPAS) in Burghausen

**13. November** Gründung »Sportverein Wacker Burghausen e.V.«

Bahnanschluss: Am 15. Mai 1922 eröffnete die Reichsbahn in Burghausen die »Bahnhof Wackerwerk« (Foto von 1939)



## 1931

**Dezember** Das Ferrowerk Mückenberg produziert Ferrochrom (FeCr). Spezialität ab 1934: FeCr mit so reduziertem Kohlenstoffanteil, dass rostfreie Stähle möglich werden. WACKER deckt bald zwei Drittel des deutschen FeCr-Bedarfs ab

## 1933

**22. Dezember** Erwerb der Elektroschmelzwerk Kempten AG (Siliciumcarbid)

Gesellschaft für elektrochemische Industrie GmbH« in München – noch heute die zentrale betriebliche Altersversorgung der Wacker Chemie. Startvermögen 1928: 858.295 Reichsmark mit 51 Mitgliedern.

Die Pensionskasse war später auch regelmäßig an der Finanzierung umfangreicher Siedlungsprogramme der Wacker Chemie beteiligt. Wurden beim Werkaufbau 1915/16 vor allem behelfsmäßige Baracken errichtet, gab es 1926 die ersten Darlehen für den Bau von Siedlungshäusern. Rund 2.000 Wohneinheiten sind durch den WACKER-Wohnungsbau entstanden. Die Burghäuser Neustadt mit den Ortsteilen Holzfeld und Lindach geht wesentlich auf diese Siedlungsprogramme zurück.

Ergänzt wurde die Vorsorge später durch zahlreiche soziale Leistungen – von freiwilligen Zuschüssen zur Sozialversicherung über Kinderzulagen und Sonderleistungsprämien bis zu Sonderurlauben nach Betriebszugehörigkeit.

## Information und Ausbildung

Als technologie- und innovationsgetriebenes Unternehmen galt das Augenmerk der Wacker Chemie früh auch dem Informations- und Ideenaustausch. 1921 richtete die Hauptverwaltung München dem Standort Burghausen eine Werkbücherei ein. 1926 folgte die erste Ausgabe der Werkzeitung »Südbayerische Chemie«, ein Wochenblatt in Zusammenarbeit mit anderen Firmen aus dem bayerischen Chemiedreieck. In der Werkzeitung wurde 1928 angekündigt, dass ein betriebliches Vorschlagswesen eingeführt würde. Verbesserungs-

## Aus dem Reich der Frau

### Die Hausfrau und der Unfallteufel

Eine „diabolische“ Abhandlung von Max Beschmann



Es gibt verschiedene Arten von Teufeln: abschreckende und liebenswürdige, kleine und große, scheue und aufdringliche, lachende und grinsende, freundliche und boshafte. Gewiß haben alle diese Teufel das e i n e gemeinsam, sie trachten danach – jeder auf seine Art – dem Menschen Schaden an Leib und Seele zuzufügen. Dafür sind es ja auch Teufel! Nur die Art, w i e sie ihre Aufgabe erfüllen, ist je nach ihrer Charakterveranlagung doch recht verschieden. Denn auch Teufel haben Charakter, wenn auch leider keinen guten!

Einer der boshaftesten, hämischsten aller Teufel ist der Unfallteufel. Ueberall versucht er dem Menschen ein Bein zu stellen, nirgends ist dieser vor ihm sicher. Auf der Straße, auf den Schienen der Eisenbahn lauert er auf seine Opfer, er hockt auf den Rädern der Autos und auf den Motoren der Flugzeuge, er folgt heutigetierig Kindern und Erwachsenen.



vorschläge durch Mitarbeiter sind bis heute ein wichtiges Thema und werden nach allen Möglichkeiten gefördert.

Einen institutionellen Rahmen erhielt 1930 auch die Ausbildung von Lehrlingen: Die »Vereinigte Werkschule« mit Lehrwerkstatt in Burghausen, ein Gemeinschaftsprojekt mit dem Innwerk Töging, startete mit 30 Lehrlingen. (Das spätere Berufsbildungswerk von 1972 hat in dieser Lehrwerkstatt seine Wurzeln.)

Ein technologisch neuer Informationsweg eröffnete sich 1935 mit der ersten Fernsprechverbindung zwischen München und Burghausen. Zwei Jahre später, am 20. Mai 1937, ging der erste Anruf aus den USA in der Münchner Hauptverwaltung ein. Er kam von DuPont aus Wilmington (Delaware/USA), zu sprechen gewünscht wurde DuPont-Präsident Dr. Rykenboe, der als Gast bei der Wacker Chemie weilte.

## Kindergarten, Sport, Musik

Seit Mitte der 1920er-Jahre kamen weitere Verbesserungen im Arbeitsumfeld hinzu. Aus einer Privatinitiative entstand 1928 in der Wöhlerstraße in Burghausen der erste WACKER-Kindergarten. Zur Gründung des »Sportvereins Wacker Burghausen e. V.« trafen sich am 13. November 1930 genau 111 Mitglieder in der »Beamtenkantine« des Werks. Zahlreiche Sportstätten entstanden, so 1934 das Schwimmstadion. Die WACKER-Werkkapelle intonierte erstmals am 13. Februar 1935 mit 30 Mann unter Kapellmeister Alfred Posch.



Milchzuteilung für bestimmte Betriebe: »Milchfrau« Resi Höcketstaller im Burghauser Werk 1930



Soziales Leben Anfang der 30er-Jahre: In der Rubrik »Aus dem Reich der Frau« der Werkzeitung »Südbayerische Chemie« gab es Haushaltstipps (l.), der WACKER-Kindergarten von 1925 (M.) freute sich über eine wachsende Nutzung, die Werkkapelle intonierte erstmals 1935 mit 30 Mann unter Kapellmeister Alfred Posch



DEUTSCHES REICH



ARBEITSBUCH  
FÜR AUSLÄNDER

5/1118 03

# 1933 – 1953

## Nationalsozialismus, Zweiter Weltkrieg und alliierte Kontrolle

*Ab 1933 expandiert das Unternehmen im Zuge der Aufrüstungspolitik der nationalsozialistischen Machthaber. Als kriegswichtiger Betrieb sind die Produkte zu zivilen wie militärischen Zwecken gefragt. Im Unternehmen herrschen Konformitätsdruck und Anpassung, es gibt aber auch widerständisches Verhalten. Im Krieg werden Consortium und Teile der Hauptverwaltung zerstört. Mit Kriegsende übernehmen die Alliierten die Kontrolle, das Ende des Unternehmens scheint besiegelt. Doch Mitarbeiter und Eigentümer ringen um ihr Unternehmen und verschaffen ihm mit Investitionen und Innovationen in der völlig neuen Kunststoffklasse Silicone eine gute Ausgangsposition für den Beginn des Wirtschaftswunders in der Bundesrepublik Deutschland.*

**1933**

**Mai** Produktionsstart von Polyvinylalkohol und VINNAPAS im Consortium

**1934**

**Dr. Erich Baum** verlässt Deutschland aus politischen Gründen

**1935**

**4. April** Dr. Herbert Berg und Martin Doriat erfinden das Suspensions-Polymerisations-Verfahren für PVC. Die Produktion startet 1938

**1936**

**Dr. Martin Mugdan**, Geschäftsführer des Consortiums, muss seinen Posten wegen »nicht-arischer Abstammung« räumen

## NS-Herrschaft

### Expansion im Zuge von Hitlers Autarkie- und Aufrüstungspolitik

Nach der Machtübernahme der Nationalsozialisten 1933 entwickelte sich die deutsche chemische Industrie nach den Vorgaben der Autarkie- und Aufrüstungspolitik der neuen Machthaber unter Adolf Hitler. Zu den Aufgaben der Chemiebranche in der zentral gelenkten Wirtschaftspolitik der Nationalsozialisten, insbesondere im Vierjahresplan von 1936, zählten die Bereiche Rüstung, Sprengstoffe, Energie (Benzin aus Kohle), industrielle Grundstoffe sowie Ernährung.

Vor diesem Hintergrund erlangten alle bei der Wacker Chemie schon vor 1933 produzierten Produkte eine zum Teil stark wachsende Nachfrage – Carbid, Ferrolegierungen, Lösungsmittel, Essigsäure, Kunstfasern, CKW, Vinylacetat-Folgeprodukte, Pflanzenschutzmittel.

### Ausbau der Produktion

Das Unternehmen startete ein umfassendes Ausbau- und Modernisierungsprogramm und errichtete neue Anlagen und Werke. In den sechs Jahren bis zum Kriegsbeginn 1939 wurde die Kapazität allein in Burghausen verdoppelt. Bis Ende 1939 wuchs die Belegschaft der WACKER-Gruppe auf 4.125 Mitarbeiter, davon 2.365 in Burghausen, der Umsatz erreichte 75 Millionen Mark.

In Kempten im Allgäu erwarb die Wacker Chemie 1933 ein 1922 errichtetes Elektroschmelzwerk, eine Produktionsstätte von Siliciumcarbid und Borcarbid. Die Substanzen, welche in ihrer Härte Diamanten nahekommen, aber wesentlich günstiger sind, dienten der Stahl- und Glasindustrie als Schleifmittel und waren auch als chemisch widerstandsfähige Auskleidungen gefragt.





1. Mai-Marsch von Burghausener Bürgern 1933 am »Tag der nationalen Arbeit«, wie er nun genannt wurde, unter dem Hakenkreuz auf Flaggen und als Tannengrün-Gebinden (o.). Mit der Aufrüstungspolitik der neuen Machthaber erlebte WACKER expansive Jahre. Unten: Ein Arbeiter zieht einen erkalteten Carbidblock aus der Ofenform



**1937****Erste VINNAPAS-Emulsion**  
(Klebstoff) im Labormaßstab**Januar** Neue Chlorfabrik zur Erzeugung chloridarmer Natronlauge**Juni** Tschechnitz produziert Ellira-Schweißpulver (Elektro-Linde-Rapid)**Juli** WACKER erstmals auf der Achema-Messe in Frankfurt a. M.

## Nationalsozialismus im Unternehmen

Nach 1933 war der Nationalsozialismus auch im Unternehmensalltag der Wacker Chemie weithin präsent. Unter Geschäftsbriefen stand nun der Hitler-Gruß, zu offiziellen Anlässen wie 1.-Mai-Kundgebungen oder Kameradschaftstreffen der Deutschen Arbeitsfront wurden Hakenkreuzfahnen gehisst und Hitler-Bilder aufgestellt.

Die Geschäftsleitung pflegte ihre etablierten Kontakte zu Verbänden und offiziellen Stellen weiter, zum Teil aus offiziellen Funktionen heraus. So war Dr. Johannes Hess ab 1937 mehrere Jahre Leiter der »Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie«, eine von 31 Wirtschaftsgruppen, welche im NS-Staat mit Zwangsmitgliedschaft für Unternehmen anstelle eines freien Verbandswesens eingerichtet worden waren.

Bei aller Konformität mit dem NS-Regime gab es auch Abweichungen zum offiziell verordneten Verhalten. So hat Professor Dietmar Grypa von der Universität Würzburg festgestellt, dass jüdische Wissenschaftler und NSDAP-Mitglieder in Burghausen auch nach der Machtergreifung noch über längere Zeit eng zusammenarbeiteten.



## Repressalien und Übergriffe

Es kam jedoch auch zu Repressalien und Übergriffen. Der erste Chemiker der Wacker Chemie, der Deutschland aus politischen Gründen den Rücken kehrte, war das Consortium-Mitglied Dr. Erich Baum. Er reiste mit seiner Familie 1934 nach Haifa im heutigen Israel aus. Auf Druck von Nationalsozialisten mussten zwei weitere Chemiker das Consortium 1936 verlassen, so der langjährige Geschäftsführer Dr. Martin Mugdan aufgrund seiner »nicht-arischen« Abstammung. Das Consortium beschäftigte ihn jedoch eine gewisse Zeit als »auswärtigen Mitarbeiter« weiter. Dr. Willy O. Herrmann musste seinen Posten nach eigener Darstellung wegen öffentlicher Äußerungen gegen »ungeistige Auswüchse« und »antisemitische Hetze« räumen.

Übergriffe gab es auf Dr. Eugen Galitzenstein. Der verdiente Wissenschaftler, der mit seiner Frau Auguste das gesellschaftliche Leben in Burghausen durch kulturelles und soziales Engagement maßgeblich prägte, wurde in der Reichspogromnacht im November 1938 bedroht, Schlimmeres konnte durch Chefchemiker Dr. Wolfgang Gruber verhindert werden. Dr. Galitzenstein kam in »Schutzhaft« und wurde anschließend in Dachau interniert. Nach Fürsprache der WACKER-Geschäftsleitung wurde Dr. Galitzenstein nach sechs Wochen freigelassen.

Dr. Galitzenstein und Dr. Mugdan emigrierten 1939 nach England. Dort fanden beide Forscher mithilfe von Direktor Johannes Hess neue Arbeit bei der Firma Bisol.

Mugdans Nachfolger Dr. Paul Halbig musste 1939 auf Druck von Nationalsozialisten den Geschäftsführerposten im Consortium abgeben. Er fand Arbeit bei der Schweizer Lonza AG. Die Leitung des Consortiums übernahm Dr. Alfred Treibs.

### 1938

**August 1938** Im neuen Chemowerk Mückenberg »Spritfabrik« entsteht der größte Carbidofen Deutschlands für 80.000 t Ethylalkohol pro Jahr

**9. November** In der Reichspogromnacht wird Chefchemiker Dr. Galitzenstein von Randalierern, die sich vor seinem Grundstück in Burghausen befinden, bedroht und anschließend festgenommen



Zum 1. Mai gab es auch bei der Wacker Chemie regelmäßig Appelle und Ansprachen (M. – 1936)

Links: In Kempten im Allgäu erwarb die Wacker Chemie 1933 das Elektroschmelzwerk zur Produktion von Siliciumcarbid und Borcarbid

Rechts: Arbeiter feierten 1940 die 1000. Tonne VINNAPAS-Emulsion



DR. MARTIN MUGDAN

- twinge 17/19. August 1946  
42, Mount Ararat Rd  
Richmond, Surrey.

Gute nacht Herr H. Hess!  
Ich danke Ihnen für Ihre Zettel

Aufrichtigem Danke schulde ich  
Ihnen dafür, daß ich 1939 Deutsch-  
land verlassen durfte mit der  
Kenntnis, die ich besaß, und  
daß ich dadurch dem Glück-  
sel entgangen bin, das mich  
in Deutschland erwartete.

Mit den besten Grüßen  
und Wünschen bin ich

Ihre U. Wenzel,

Verdiente Consortiums-Forscher mussten in der NS-Zeit emigrieren. Zu ihnen gehörte Dr. Martin Mugdan, der auch nach dem Krieg Kontakt zum ehemaligen Direktor Johannes Hess hielt (abgebildet: Briefauszug vom August 1946)

## Zweiter Weltkrieg

### Expansion in der Kriegswirtschaftsordnung

1939 begann mit dem deutschen Überfall auf Polen der Zweite Weltkrieg, der Europa fundamental verändern sollte. In der Kriegswirtschaft spielte die deutsche chemische Industrie eine zentrale Rolle. Die Unternehmen wurden zwar bei Erzeugnissen und Gewinnen reglementiert, dafür stieg die Nachfrage nach ihren Produkten kriegsbedingt stark an.

Das galt auch für die Wacker Chemie. Das Unternehmen expandierte bis Kriegsende, besonders die Standorte in Burghausen und Mückenberg wurden ausgebaut. Ende 1944 zählte die Konzerngruppe rund 6.500 Mitarbeiter, die Hälfte davon in Burghausen (Fabrik und Alzkraftwerk) und verteilt auf weitere sechs Hauptstandorte – München (Hauptverwaltung und Consortium), Mückenberg (Ferrowerk und Chemowerk), Tschelchnitz, Kempten, Röthenbach, Stetten. Hinzu kamen Vertriebseinheiten im ganzen Deutschen Reich.

Die Expansion der Gruppe ließ sich auch am Jahresstromverbrauch aller WACKER-Werke ablesen. Er überstieg 1943 die Grenze von 1 Milliarde kWh. Zum Vergleich: 1923 waren es noch 150 Mio. kWh, 1933 dann 198 Mio. kWh gewesen.

### 1939

Dr. Mugdan und Dr. Galitzenstein emigrieren nach England



Dr. Herbert Berg, Erfinder des WACKER-PVC

Im Krieg waren in der Spitze bis zu einem Drittel der Belegschaft eingezogen. Die Feldpoststelle des Unternehmens versorgte 700 Kollegen sowie eine Paten-Kompanie mit Grußpaketen – Schnaps, Zigaretten, Kekse (Foto von 1941)



## 1939

**Die Chloralkali-Elektrolyse**  
und die CKW-Fabrik (Trichlor-  
ethylen) im Ferrowerk Mücken-  
berg werden errichtet

## Zulieferer der Rüstungsindustrie

»Die Wacker Chemie hatte«, urteilt Professor Grypa, »als größtes Chemieunternehmen Bayerns sowohl im Ersten wie im Zweiten Weltkrieg eine kriegswichtige Rolle gespielt.« Offiziell war die Wacker Chemie im Zweiten Weltkrieg als kriegswichtiger Betrieb eingestuft, nicht als Rüstungsbetrieb. Als solche galten Betriebe, die nach den Vorgaben der Wehrmacht produzierten.

Die Wacker Chemie führten Oberbehörden wie Reichswirtschaftsministerium und das Oberkommando der Wehrmacht (OKW) als Zulieferer der Rüstungsindustrie. Solche Unternehmen produzierten Waren, die als unverzichtbar für die Kriegsführung des Deutschen Reiches in militärischen wie zivilen Bereichen erachtet wurden.

Als »OKW Spezialbetrieb« erhielt die Wacker Chemie Spezialausweise für ihre kriegswichtigen Produkte. Firmenintern wurde hingegen nicht zwischen Kriegs- und Friedensproduktion unterschieden. Die meisten Produkte der Kriegsjahre waren schon in Friedenszeiten hergestellt worden. Die Erzeugnisse wurden von Kunden zu Endprodukten für militärische und zivile Zwecke weiterverarbeitet. Welche Verwendungen sie genau fanden, lässt sich heute nur schwer und punktuell nachvollziehen.



Einer der ersten Fernschreiber  
des Unternehmens 1942

1943 erhielt Direktor Johannes Hess das »Kriegsverdienstkreuz ohne Schwerter«. Das Werk Burghausen wurde im selben Jahr als ein »Kriegsmusterbetrieb« für Leistungssteigerungen in der Produktion durch die gesamte Belegschaft ausgezeichnet.

## Ethylalkohol aus neuem Chemowerk Mückenberg

Eine wichtige Stellung erlangte das neue Chemowerk Mückenberg im heutigen Brandenburg, welches WACKER 1937 auf Veranlassung des »Amtes für deutsche Roh- und Werkstoffe« neben dem bestehenden Ferrowerk errichtete. Die Produktionsstätte für chemische Grundstoffe war Teil des Vierjahresplans der Nationalsozialisten und wurde mit dem damals größten Carbidofen Deutschlands mit einer Kapazität von 80.000 Jahrestonnen ausgestattet.

Diese »Spritfabrik« stellte Ethylalkohol für die Reichsmonopolverwaltung für Branntwein her. Im Krieg wurde die Produktion auf Acetaldehyd zur Herstellung von Kunstkautschuk durch die IG Farben konzentriert. Auch eine Anlage für das Lösungsmittel Ethylacetat (Essigether) wurde errichtet. Und im benachbarten Ferrowerk kamen eine Chlorfabrik sowie eine Anlage für das Lösungsmittel Trichlorethylen hinzu.

### 1940

**Borcarbid** (Tetrabor) wird in Kempten hergestellt. Das Produkt steht nach seiner Härte zwischen Siliciumcarbid und Diamant

**April** Inbetriebnahme von TRI-Fabrik und Chloralkali-Elektrolyse im Ferrowerk Mückenberg

Gültig für die Dauer von drei Monaten vom Tage der Ausstellung ab

Gesch.-Nr. 11212/1 der bewilligenden Stelle Bestimmungsland: Schweiz

## AUSFUHRBEWILLIGUNG

Ausführende Firma: Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie GmbH., München, Prinzregentenstr. 22 für Fa. Max Saurenhaus & Cie. A.-G., Basel 2, Wallstr. 11

Genauere Bezeichnung des Gegenstandes der Sendung: Azetatschwelle Drawinella-Kannzug Nm 2250/120 mm, Typ V 8


Verkaufspreis der Sendung: sfrs. 20100.-- (Schweizer Franken zweihunderteintausendsechshundert), bei 9% Feuchtigkeitsgehalt, in Leihverpackung, frachtfrei Basel DRB, unverzollt.

Die Ausfuhr der vorstehend bezeichneten Waren wird bewilligt

München, den 20. April 1945.

Namens des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung  
Der Sonderbeauftragte des Reichswirtschaftsministers  
für die bayertischen Gaue

*K. Fischer*



In der Kriegswirtschaft wurden Unternehmen bei Ausfuhren und Gewinnen staatlich zentral reglementiert: Auszüge einer Exportbewilligung für Kunstfaser in die Schweiz vom April 1945

**1941**

**13. August** Stilllegung der Spritanlage im Chemowerk Mückenberg zugunsten höherer Acetaldehyderzeugung für die Kunstkautschukherstellung (Buna) der I.G. Farben

Zentral gelenkte Kriegswirtschaft: Verwaltungsvorschrift von 1944

## Hexachlorethan und Chlorkalk

Wehrmacht und Rüstungsbetriebe bezogen von der Wacker Chemie den Chlorkohlenwasserstoff Hexachlorethan, Chlorkalk und Carbid für Schweißzwecke. Während Hexachlorethan zur Herstellung von Nebelkerzen und -granaten diente, dürfte der Chlorkalk jüngsten Untersuchungen zufolge vor allem zur Desinfektion in Luftschutz- und medizinischen Einrichtungen verwendet worden sein.

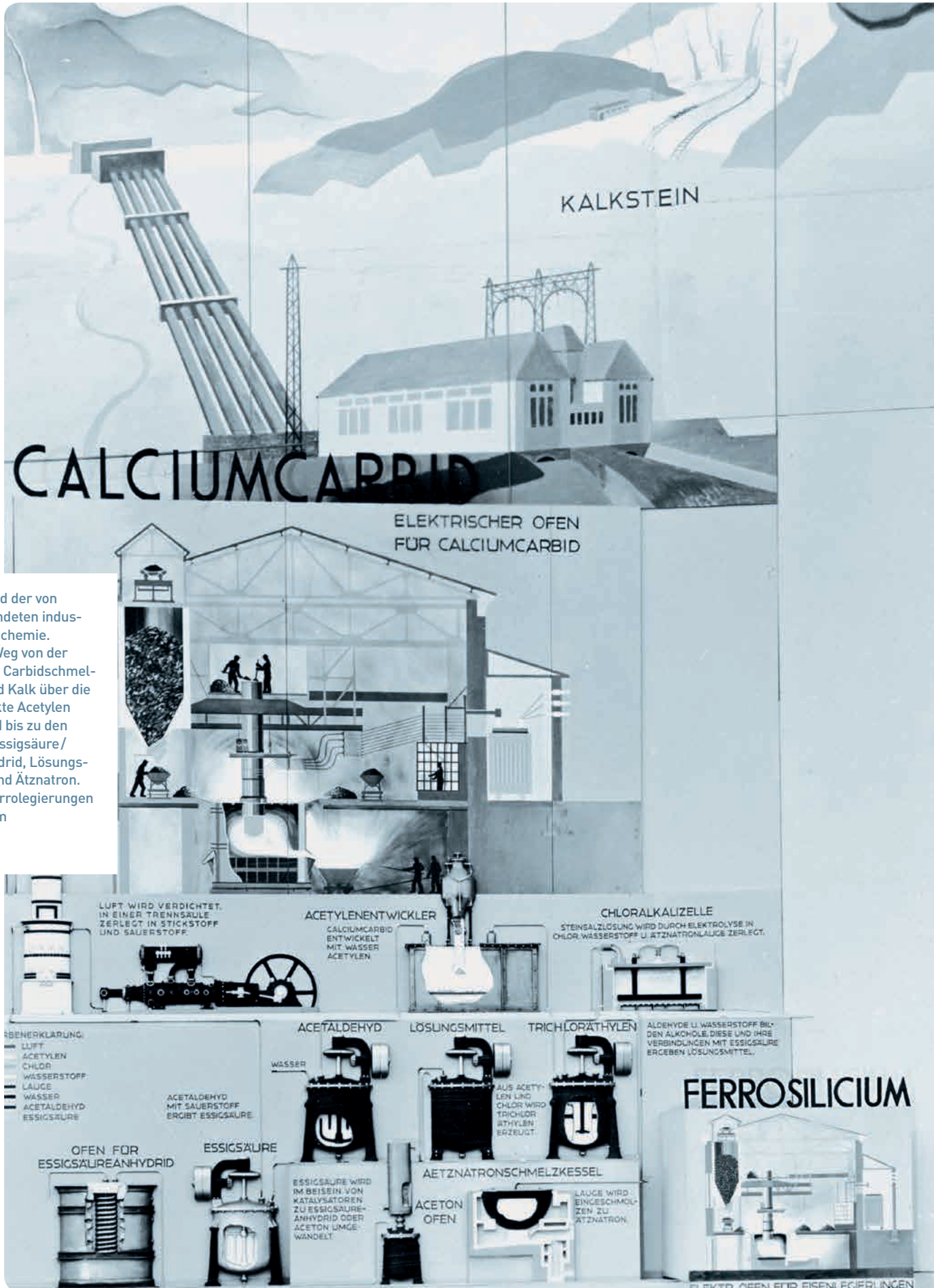
## Ferrolegerungen und chemische Grundstoffe

Die größten Fertigungsmengen entfielen jedoch auf Ferrolegerungen sowie auf chemische Grundstoffe. Die Aufteilung der Produktion sah wie folgt aus: Im Ferrowerk in Mückenberg sowie an den Standorten Tschechnitz und Kempten lag der Schwerpunkt auf elektrothermischen Produkten (Calciumcarbid, Ferrolegerungen, Beagid). Die Ferrolegerungen wurden an zahlreiche Stahl- und Rüstungsbetriebe geliefert, die sowohl in zivilen (Edelstahlapparaturen, Werkzeuge) als auch militärischen Produkten (Waffen und Kriegsgerät) verarbeitet wurden.

Auf die Herstellung chemisch hochwertiger Produkte auf Carbid- und Chlorbasis konzentrierte sich, neben den Werken in Mückenberg, auch das Werk Burghausen – es produzierte chemische Grundstoffe (Calciumcarbid, Acetylen, Acetaldehyd, Essigsäure, Essigsäureanhydrid, Chlor, Ätznatron), chlorhaltige Lösungsmittel sowie Kleb- und Kunststoffe (Polyvinylacetat, PVC). 1942 wurde in Burghausen das Werk West für die Herstellung von PVC- und PVA-Kunststoffen eingeweiht. Im November fiel mit der VINNOL-Anlage der industrielle Startschuss für das WACKER-PVC mit zunächst vier, ab 1943 mit 16 Druckbehältern (Autoklaven), zusammen so groß wie ein Mehrfamilienhaus.









Zivile Arbeitskräfte aus Italien 1942 im Ferrowerk Mückenberg. Die dort beschäftigten Ausländer stammten nach derzeitigem Kenntnisstand aus Italien, Jugoslawien, Polen, der Ukraine, Belgien, Ungarn und Frankreich. Sie wurden zum Ersatz einberufener deutscher Arbeitskräfte dringend benötigt und erhielten durch die Landesarbeitsämter regulierte Entgelte. Im Gesamtkonzern machte die Gruppe der ausländischen zivilen Arbeitskräfte und Kriegsgefangenen in der Spitze ein Drittel der Gesamtbelegschaft aus

## Ausländische Arbeitskräfte und Kriegsgefangene

Die Produktion in allen Werken konnte im Zweiten Weltkrieg nur mit dem verstärkten Einsatz von Frauen sowie mit zur Arbeit verpflichteten ausländischen Arbeitern und Kriegsgefangenen aufrechterhalten werden. 1944 waren mehr als 30 Prozent der Stammbesetzung zum Kriegsdienst einberufen. Entsprechend machte die Gruppe der als »Fremdarbeiter« bezeichneten ausländischen zivilen Arbeitskräfte sowie der Kriegsgefangenen bis zu mehr als einem Drittel der Gesamtbesetzung jener Jahre aus.

Die ausländischen Arbeitskräfte kamen nach bisherigem Erkenntnisstand aus insgesamt 18 Nationen, die meisten von ihnen aus Osteuropa. In Burghausen wurden sie vom Arbeitsamt Mühldorf vermittelt. Der Höchststand von 1.303 Personen wurde Ende 1944 erreicht. Bei den Kriegsgefangenen handelte es sich um Staatsbürger Frankreichs, der Sowjetunion und später um italienische Militärinternierte. Sie wurden vom Sammellager Moosburg zugeteilt. Ende 1943 umfasste diese Gruppe 880 Personen.

Im Jahr 2000 beteiligte sich die Wacker Chemie mit fünf Millionen Mark an der von Bundesregierung und deutscher Wirtschaft ins Leben gerufenen »Stiftung Erinnerung, Verantwortung und Zukunft« für Kompensationszahlungen an ehemalige Zwangs- und Fremdarbeiter. Bei der Wacker Chemie trafen insgesamt knapp ein Dutzend Anfragen von ehemaligen ausländischen Arbeitskräften ein. Erbeten wurden in allen Fällen Arbeitsnachweise, die sämtlich nachgeliefert werden konnten.

### 1942

**27. Juni** Richtfest für das Werk West in Burghausen

**2. November** Die VINNOL-Anlage (PVC) im Werk West wird mit 4 von 16 Autoklaven eingefahren. Kapazität: 3.600 Jahres-t



Ankunft russischer Kriegsgefangener in Mückenberg 1942. Dort waren zivile Arbeitskräfte und Kriegsgefangene nach heutigem Kenntnisstand in einem »Gemeinschaftslager« für insgesamt 500 Personen auf einem von der Stadt gepachteten Gelände untergebracht. Den Vorschriften entsprechend wurden die Kriegsgefangenen und Zivilisten getrennt. Die Unterkünfte der Kriegsgefangenen lagen in einem mit Stacheldraht umzäunten und von der Wehrmacht bewachten Bereich

## 1943

**Der Stromverbrauch** aller WACKER-Werke überschreitet eine Mrd. kWh – fast zwei Prozent der in Deutschland zur Verfügung stehenden elektrischen Energie

**Start der Großproduktion** des Schädlingsbekämpfungsmittels »W 83«. Jahresmenge: 2.767 t (Vorjahr: 16 t)

**Für VINNOL-Fertigwaren** (Gummistiefel, Fahrradreifen etc.) wird eine Versuchsanlage gebaut

Zur Thematik der ausländischen Arbeitskräfte und Kriegsgefangenen bereitet Professor Dietmar Grypa, Julius-Maximilians-Universität Würzburg, derzeit eine umfangreiche Darstellung für das Werk Burghausen vor, die 2014 im Druck erscheinen wird.

## 1943/44 Zerstörungen in München – Werke weitgehend unbeschädigt

Im Verlauf des Zweiten Weltkriegs verschlechterte sich die Materialversorgung, Beobachtungstürme und Luftschutzräume wurden errichtet und weitere Maßnahmen zum Schutz der Fabrikanlagen angeordnet. Die erste Zerstörung traf das Consortium in München. 1943 wurde das Gebäude in der Zielstattstraße 20 bei einem alliierten Großangriff auf die Landeshauptstadt in der Nacht auf den 7. September durch Bomben völlig zerstört. Nur Teile des Archivs konnten gerettet werden. Die verbliebenen Consortium-Kollegen um Professor Alfred Treibs arbeiteten in Luftschutzkellern und in behelfsmäßigen Räumen weiter.

1944 wurde auch das Gebäude der WACKER-Hauptverwaltung in der Prinzregentenstraße bei einem Fliegerangriff getroffen. Die betroffenen Ab-



Das Consortium wurde bei dem Fliegerangriff auf München 1943 völlig zerstört – nach ersten Aufräumarbeiten begingen Dr. Herrmann (r.) und Dr. Haehnel die Ruine

teilungen mussten in Notunterkünfte in anderen Stadtteilen ausquartiert werden.

Weitgehend verschont von Zerstörungen blieben die Werke der Wacker Chemie, obwohl 1944 fast täglich Fliegeralarm ausgelöst wurde. Von Italien kommend, drehten die alliierten Geschwader, bevor sie das Werk Burghausen erreichten, meist in Richtung München, Linz und Pilsen ab. Das Elektroschmelzwerk Kempten war, wie später festgestellt wurde, nicht auf den Luftkarten der Alliierten verzeichnet.

Getroffen von einigen Bomben wurden in den letzten Kriegswochen die beiden Werke in Mückenberg, ein Mensch wurde getötet, vier zum Teil schwer verletzt. Mückenberg war aber vermutlich nicht Ziel des Angriffs. Wahrscheinlicher Hintergrund war der Großangriff der 8. US Army Air Force am 17. März auf die elf Kilometer entfernte Raffinerie Ruhland. Das Bombardement schlug jedoch wegen schlechten Wetters fehl, viele Sprengkörper landeten in der weiteren Umgebung.

Anfang 1945 kamen die meisten Betriebe der Wacker Chemie zum Erliegen, weil wegen fehlender Transportwege weder Rohstoffe noch Erzeugnisse geliefert werden konnten. Auch die Post funktionierte nicht mehr, und die Verbindung zwischen den Werken und der Zentrale in München wurde nur noch per Kurier aufrechterhalten.

## 1944

**Juli** Inbetriebnahme der Pioloform-Anlage in Burghausen für das erste Sicherheitsglas in Automobilen

**20. Juli** Einfahren der Großanlage für Vinylchlorid im Werk Burghausen.

Jahreskapazität: 2.400 t

1944 wurde auch die Hauptverwaltung in der Prinzregentenstraße von Bomben getroffen, Mitarbeiter der Verwaltung mussten in Behelfsbüros ausweichen



## 1945

**Februar bis Mai** Besetzung der Werke durch Amerikaner (Röthenbach, Hauptverwaltung München, Burghausen, Kempten), Russen (Tschechnitz, Mückenberg) und Franzosen (Stetten)

**21. April** Stilllegung der Betriebe in Mückenberg mit zuletzt ca. 2.000 Mitarbeitern

1945 von einem SS-Standgericht hingerichtet (v. l.): Buchhalter Jakob Scheipel, Oberwerkmeister Ludwig Schön, Vorarbeiter Josef Stegmair

## Werke werden besetzt – Nazis ermorden deutsche Mitarbeiter

Die Schlussphase begann, als am 26. Januar 1945 russische Soldaten das Werk Tschechnitz und – nach unterschiedlichen Angaben – am 21. bzw. 24. April die beiden Werke in Mückenberg besetzten. Röthenbach legten US-amerikanische Soldaten am 15. April still, französische Militärs übernahmen am 20. April Stetten. Seit dem 30. April kontrollierten Amerikaner die Hauptverwaltung München, und am 2. Mai 1945 um 18.15 Uhr erschienen amerikanische Soldaten auch auf der Kanalbrücke im Werk Burghausen und besetzten das Werk.

In jenen letzten Kriegstagen gab es in Südbayern eine Widerstandsbewegung, die sich für eine gewaltfreie Kapitulation einsetzte. In Burghausen sprang der Funke über, es kam zu Unruhen, eine Gruppe mutiger Männer setzte aktive Nationalsozialisten fest, um Zerstörungen des Werkes zu verhindern. Doch die Aktion scheiterte, die Unruhen nahmen ein tragisches Ende. Von außen herbeigeeilte SS-Leute erschienen und ergriffen die führenden Widerstandskämpfer des Werkes. Direktoren setzten sich noch für die Kollegen ein.

Vergeblich: Kurz vor Kriegsende, am 28. April 1945, wurden der Buchhalter Jakob Scheipel, der Oberwerkmeister Ludwig Schön und der Vorarbeiter Josef Stegmair durch ein SS-Standgericht im Werkhof erschossen. Eine Gedenktafel im Werk sowie Straßennamen in Burghausen erinnern an sie. Bei einem weiteren Standgericht im Rathaus von Burghausen wurde unter anderem Chefchemiker Dr. Wolfgang Gruber als Rädelsführer bezichtigt. Doch erneut traten die Geschäftsleiter sowie der von ihnen herbeigerufene I.G.-Farbenvorstand und Wehrwirtschaftsführer Dr. Otto Ambros als Entlastungszeugen auf, weitere Hinrichtungen konnten so verhindert werden.



# GEDENKEN



Erinnern aus Verantwortung: WACKER-Werkleiter Willi Kleine (L.) und Burghausens Bürgermeister Hans Steindl bei der Gedenkfeier im Jahre 2005



Prozession bei der Beerdigung der getöteten Mitarbeiter am 27. Mai 1945



**Drei Mitarbeiter der Wacker Chemie wurden kurz vor Kriegsende, am 28. April 1945, im Werkhof Burghausen von einem SS-Standgericht hingerichtet. Unternehmen und Stadt halten die Erinnerung an sie wach.**

Jakob Scheipel, Ludwig Schön und Josef Stegmair hatten das Werk vor der Zerstörung durch Nationalsozialisten bewahren wollen. Werkleiter Dr. Willi Kleine

sprach zum 60. Jahrestag 2005 vom wohl traurigsten Tag in der Geschichte des Standorts und mahnte, auch heute gegen Terror, Gewalt und alle neonazistischen Tendenzen einzuschreiten. Bürgermeister Hans Steindl unterstrich das Engagement der drei Mitarbeiter für das öffentliche Leben in Burghausen. Straßennamen und ein Gedenkstein im Werkhof erinnern an sie.

# Ausweiskarte

P e l t z Lilli

17.2.87 / 4.3.18

Burghausen, den 15.VII.45

**Dr. Alexander Wacker**  
**Gesellschaft für elektrochemische Industrie**  
**G. m. b. H.**  
**U. S.-Administration**  
**Werkleitung Burghausen**

*Tallas*

No. 0 237

Dr. Alexander Wacker  
 Gesellschaft für elektrochemische Industrie  
 G. m. b. H.  
 U.S.-Administration  
 Werkleitung Burghausen

0 237



Zutritt verboten: Am 5. Juli 1945 wurde die Wacker Chemie unter U.S.-Administration gestellt, die Hauptpforte seither von US-Soldaten bewacht (u.). Auf Briefen, Ausweisen und anderen Dokumenten kamen Stempel wie »U.S.-Administration« (o.) oder »In Dissolution / In Auflösung« (kl. Foto)

**IN DISSOLUTION**  
**IN AUFLÖSUNG**  
**Dr. Alexander Wacker**  
 Gesellschaft für elektrochemische  
 Industrie G. m. b. H.  
 Werkleitung Burghausen

Bahnhof Wackerwerk (13b)  
 Fernsprecher 99  
 Fernschreiber:  
 Amt 063 / Anschluß 875

This plant is under control of  
 UNITED STATES GROUP  
 CONTROL COMMISSION  
 of  
 LIEUTENANT GENERAL CLAY

Sub Control officer:  
 Kenneth A. Keveren  
 Lt. Col. OMC 10-210514

STREIT VERBOTEN  
 OFF LIMITS





## Kriegsende und Neubeginn

### Die Alliierten übernehmen die Kontrolle

Nach dem Kriegsende am 8. Mai 1945 teilten die Siegermächte Deutschland in vier Besatzungszonen auf. Bald zeichnete sich ein westliches und ein östliches Hoheitsgebiet ab. Parallel dazu entwickelte sich das Schicksal der Wacker Chemie. Das Ende des Unternehmens schien besiegelt. Die Betriebe im Westen kamen unter US-amerikanische, das Salzbergwerk Stetten unter französische und die Werke im Osten unter russische Verwaltung.

Im Juni 1945 verhaftete das US-Militär die Direktoren Dr. Hess und Konsul Freyer als »Wirtschaftsführer« sowie die Werkleiter von Burghausen, Dr. Rambausek und Dr. Anselm. Die Direktoren Hess und Freyer kamen zwar schon nach zwei Monaten wieder frei, doch ihre Tätigkeit für die Wacker Chemie durften sie nicht mehr aufnehmen.

### Unternehmen wird rechtlich zerlegt

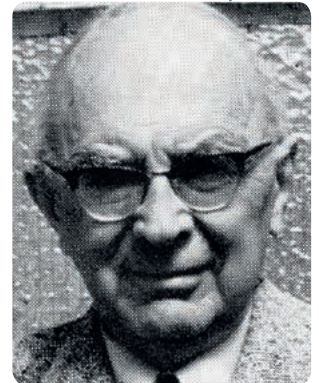
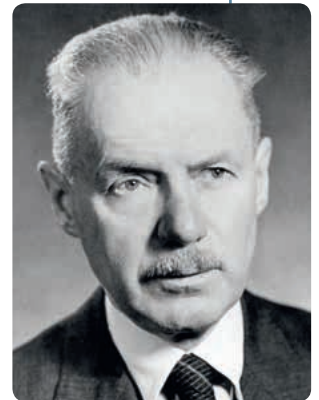
Gleichzeitig beschlagnahmte die US-Verwaltung das gesamte Vermögen des Unternehmens, inklusive der Firmenanteile der Familie Wacker. Aus Sicht der Amerikaner – konkret des »IG Farben Control Office, Independent Units Section« – war WACKER Teil des großen IG-Farben-Komplexes, weil Hoechst als IG-Farben-Unternehmen zu 50 Prozent Mitinhaber von WACKER war. Entsprechend sollte auch die Wacker Chemie »entflochten« werden.

Hinzu kam, dass die Wacker Chemie zu einem verzweigten Konzern mit 23 Tochtergesellschaften gewachsen und Mitglied in 24 nationalen und internationalen Produktkartellen war – von Carbid über Ferrosilicium bis zu Essigsäure. Zur »Dekartellisierung« trennte die US-Verwaltung die Verbindung der Muttergesellschaft zu allen wesentlichen Töchtern – Consortium, Alzwerk, Salzbergwerk Stetten, Acetylenwerk Röthenbach, Elektroschmelzwerk Kempen. Das Consortium kam obendrein auf die Liquidationsliste. Alle Syndikate wurden verboten.

Als Rumpfunternehmen blieben die Hauptverwaltung München sowie das Werk Burghausen übrig, welche Ende 1945 zusammen noch 2.177 Mitarbeiter zählten, ein Drittel des Gesamtstandes von 1944. Das »Bavarian I.G. Farben Control Office« setzte den US-Kontrolloffizier Major Harry H. Cottingham als Leiter des Rumpfunternehmens ein. Der US-Major zog in die Münchner Prinzregentenstraße 22 ein und ernannte zu seiner Unterstützung Oberingenieur Hermann Hiller und Dr. jur. Hellmuth Holz zu geschäftsführenden Direktoren. Sämtliche Befugnisse aber lagen bei Major Cottingham. Das ging so weit, dass der gesamte Zahlungsverkehr des Unternehmens ruhte, wenn der US-Offizier abwesend war.

## 1945

**5. Juli** Das Rumpfunternehmen München/Burghausen kommt unter U.S.-Administration. Geschäftsführer: Major Cottingham



Vom Kontrolloffizier als Direktoren eingesetzt: Oberingenieur Hermann Hiller (o.) und Dr. jur. Hellmuth Holz

# PROPERTY OF THE ALLIED CONTROL COUNCIL

Property *Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie G.m.b.H.*

Provinz *Oberbayern*

Location *München*

1. Acting under authorities delegated by the:

**Allied Control Council  
Commanding General, European Theatre  
Military Governor / Bavaria**

and in fulfillment of duties assigned the undersigned; these properties have been seized by the:

**Southern Bavarian Control Officer  
I. G. Farbenindustrie AG.  
USFET.**

2. In accordance with Law No. 9; the legal title of these properties is vested in the Allied Control Council.

3. Any interference with said property, or trespass thereon is strictly forbidden and will render the offending person liable to punishment by a Military Government Court for violation of a decree jointly issued by:

**Georgi Zhukov, Marshall of the Soviet Union**

**Bernard L. Montgomery, Field Marshal,  
Great Britain**

**Josef T. Mc Narney, General U. S. Army**

**Pierre Koenig, Général d'armée, France.**

4. The duly appointed custodian(s) of these properties is

(are) *Hermann Hiller  
Dr. Hellmuth Holz*

5. He has (They have) been instructed:

a To hold the same, subject to the directions of the Southern Bavarian Control Officer, and pending

such direction, not to transfer, deliver or otherwise dispose of the same;

b to preserve, maintain and safeguard it and not to cause or permit any action which will impair the value or utility of such property;

c to maintain accurate records and accounts with respect thereof and the income thereof.

6. No person shall do, cause, or permit to be done any act of commission or omission which results in damage to or concealment of this property.

7. No person can legally import, acquire or receive, deal in, sell, lease, transfer, export, hypothecate or otherwise dispose of, destroy or surrender possession, custody or control of this property except as directed by the Southern Bavarian Control Officer.

By Order of the Military Governor (US Zone)

*Harry H. Cottingham*  
**HARRY H. COTTINGHAM**  
Major, CWS  
Control Officer, Southern Bavaria  
I. G. Farbenindustrie AG.

Der offizielle Aushang der Alliierten zur Machtübernahme im Unternehmen von 1945, unterzeichnet von Kontrolloffizier Major Harry H. Cottingham. Das Dokument benannte Hermann Hiller und Dr. Hellmuth Holz als »duly appointed custodians« (wörtlich: ordnungsgemäß ernannte Hüter) des Unternehmens

## Werke im Osten gehen verloren

Im Osten gingen die beiden Werke in Mückenberg sowie der Standort Tschechnitz unter russischer Verwaltung endgültig verloren. Zusammen hatten sie zuletzt fast zwei Drittel des Gesamtenergieverbrauchs des Unternehmens repräsentiert. Die Russen demontierten die Anlagen in Tschechnitz und legten die beiden Werke in Mückenberg still. Letztere wurden teildemontiert und 1948 durch die Landesregierung Sachsen-Anhalt enteignet. Damit endete bei WACKER die traditionsreiche Geschichte der elektrothermischen Herstellung von Ferrolegierungen.

Die Geschäftsleitung bilanzierte die »durch den Kriegsausgang verlorenen oder zweifelhaft gewordenen Vermögenswerte« 1946 in einer besonderen Position. Ihre Höhe: rund 41 Millionen Reichsmark (bei einem Stammkapital von 40 Millionen sowie einer Bilanzsumme von 99 Millionen Reichsmark).

### 1945

**Mai bis Oktober** Fast alle Betriebe im Werk Burghausen ruhen

**Mai** Dipl.-Ing. Hans Kallas wird Werkleiter in Burghausen (bis 1951)

Die Standorte Tschechnitz und Mückenberg gingen nach Kriegsende verloren. Im Bild: Demontage des Werks Mückenberg 1945



**1945**

Ab Juli Demontagen beginnen  
in Tschechnitz und Mückenberg



Ministerialrat a. D. Rudolf  
Decker, Treuhänder des Unter-  
nehmens zwischen 1947 und  
1953

## Betriebsrat und Entnazifizierung

Im Unternehmen entfaltete sich ein unbedingter Überlebenswille. Unermüdlich setzten sich Geschäftsführung und Mitarbeiter, Eigentümer und Politiker für das Fortbestehen des Unternehmens ein.

Nachdem US-Oberbefehlshaber General Eisenhower zur Demokratisierung der deutschen Gesellschaft im August 1945 örtliche Gewerkschaften sowie Betriebsräte erlaubt hatte, fand am 26. September 1945 in Burghausen die erste Betriebsversammlung nach dem Zweiten Weltkrieg statt. Georg Schenk, der bereits von 1925 bis 1933 Betriebsratsvorsitzender der Wacker Chemie gewesen war, hielt die Eröffnungsrede. Am 8. Oktober wurde Schenk als erster Betriebsratsvorsitzender wiedergewählt.

Das partnerschaftliche Verhältnis zwischen Geschäftsleitung und Belegschaftsvertretern war ungebrochen. So versuchten beide Seiten 1946 gemeinsam, die US-Kontrollbehörden davon zu überzeugen, dass die »Arbeiter und Angestellten« der Wacker Chemie den (Hoechster) IG-Farben-Anteil übernehmen sollten, um so die geforderte Entflechtung zu bewerkstelligen. Der Versuch blieb trotz zu Rate gezogener hochrangiger Sachverständiger erfolglos. Alle Eigentumsrechte blieben suspendiert.



Aufdruck auf einem Werkfahrzeug 1950: »Dr. Alex. Wacker G.m.b.H. – Werk Burghausen – U.S.-Administration«

Eine der ersten Aufgaben, an denen der Betriebsrat mitwirkte, war die Entnazifizierung. Dazu verfügte Major Cottingham mehrere Entlassungswellen. Allerdings kam es später wegen großen Personalmangels auch zu Wiedereinstellungen. Dietmar Grypa stellte fest: »So wurden etwa bei den Dr. Alexander Wacker-Werken, Burghausen, bis zum 15. Februar 1946 nur 15 ehemalige NS-DAP-Mitglieder vom Kontrolloffizier entlassen, gegenüber 57, die ›auf Grund des Vorgehens der Belegschaft‹ das Werk verlassen mußten. Daneben fielen nur 53 ehemalige Werkangehörige unter das Gesetz Nr. 8.« Dieses Gesetz der Militärregierung für die Entnazifizierung der Wirtschaft schrieb vor, dass ehemalige Nationalsozialisten nicht in leitender Funktion tätig sein durften.

## 1945

**1. Oktober** Dr. Hellmuth Holz und Hermann Hiller werden geschäftsleitende Direktoren

Harte Nachkriegsjahre, kleinste Dinge waren wertvoll: Schreiben aus der Hauptverwaltung München an Burghausen vom November 1947 über ein in München überschüssiges Längenmessgerät und eine Bolzenschraube

Werkleitung  
Burghausen

VIII R/Er. 15.11.47

Wir erhielten versehentlich eine grosse Schublehre, 70 cm lang, für die wir hier keine Verwendung haben. Wir nehmen an, dass Sie diese gut brauchen können und übersenden sie Ihnen anbei.

Ferner haben wir hier immer noch eine Bolzenschraube von Mückenberg liegen, die wir Ihnen ebenfalls zu Ihrer Verwendung übersenden.

Dr. Alexander Wacker  
Gesellschaft für elektrochemische Industrie  
G.m.b.H.

*Am 18.11.47. G.*

Anlage: 1 Bolzenschraube und  
1 Schublehre.

## 1945

**31. Dezember** Die Belegschaft ist von 4.907 Mitarbeitern Ende 1940 (ohne Einberufene) auf 2.312 Mitarbeiter um mehr als die Hälfte geschrumpft

### »Investigating Teams« zu Besuch

In Burghausen verzeichneten der neu eingesetzte Werkleiter Dr. Hans Kallas sowie Chefchemiker Dr. Wolfgang Gruber in den nächsten Monaten eine Vielzahl von »Kommissionen«, die das Werk besuchten – aus den USA, aus England, Frankreich, Holland, Norwegen, sogar aus Indien. Dieser »Großangriff von Kommissionen« (Gruber) galt sicher der Ausspähung von Know-how durch »Investigating Teams«. Gleichzeitig aber nutzten die Werkleiter die Besuche dazu, neue Auslandskontakte zu knüpfen.

Die Geschäftsführung unter Major Cottingham währte zwei Jahre lang, bis sich ein vereinigt Wirtschaftsgelände aus amerikanischem und britischem Sektor (Bizone) abzeichnete und sich in Frankfurt am Main das »Bipartite I.G. Farben Control Office« (BIFCO) etablierte. Das BIFCO setzte, um die Aufgabe der Entflechtung der IG Farben zu erreichen, deutsche Treuhänder ein – bei der Wacker Chemie den Ministerialrat a.D. Rudolf Decker. Mit seinen guten Verbindungen leistete er in schwierigen Zeiten wichtige Hilfestellungen und unterstützte die Direktoren Hiller und Dr. Holz konstruktiv.



## Consortium: Aufbau mit bloßen Händen

Vom Mutterkonzern getrennt, auf die Liquidationsliste gesetzt – das Consortium war nach Kriegsende in einer fast aussichtslosen Lage. Dr. Willy O. Herrmann kämpfte zusammen mit Dr. Wolfram Haehnel jahrelang für den Fortbestand der Forschungseinrichtung. Zunächst drangen die Chemiker bei den Alliierten darauf, eine kleine Produktionsstätte für Aldehyd- und Polyviol-Erzeugnisse aufrechterhalten zu dürfen – Kopierlösungen, Reinigungs- und Waschmittel, Lacke und Polituren –, was schließlich genehmigt wurde.

Dann gingen die Forscher sowie aus dem Krieg zurückgekehrte Kollegen daran, das zerstörte Consortiumsgebäude wieder aufzubauen. Mit bloßen Händen trugen sie, unter Lebensgefahr und unter Missachtung geltender Regelungen, Steine aus den Trümmern zusammen. Das Holz für den Dachstuhl organisierten sie sich aus Privatbesitz sowie von Waldbesitzern aus der Umgebung. Als Gegenleistung für die Baumaterialien lieferten die Chemiker Anstrichmittel, Essig, Tierarzneimittel und Lösungsmittel als Treibstoffersatz.

### 1946

**Nachkriegszeit** Aus dem WACKER-PVC VINNOL werden in Burghausen Fahrradreifen und -schläuche, Schuhsohlen, Boden- und Tischbeläge gefertigt



Dr. Herrmann und Dr. Haehnel bauten mit Hilfe von Bauarbeitern (l.) und vieler Kollegen (m.) sowie viel Improvisationskunst das Consortium wieder auf. Im Bild die Aufbauphase 1952



## 1947

**1. Januar** Ausgliederung des Salzwerks Stetten aus dem Verband der WACKER-Gesellschaft

Das junge PVC war in den Nachkriegsjahren stark gefragt – für Schuhe, Fahrradschläuche oder Handtaschen. Später wurde PVC mit seinen vielfältigen Einsatzmöglichkeiten in Industrie und Haushalt zum Umsatzträger der Wacker Chemie

## Fahrradschläuche und Schuhsohlen gegen Essen

In Burghausen hatte der Werkbetrieb zwischen Mai und Oktober 1945 weitgehend geruht. Die Laborarbeiten unterlagen noch länger einem Forschungsverbot. Als die ersten Anlagen auf kleiner Flamme wieder angefahren wurden, wichen die Verantwortlichen in den entbehrensreichen Nachkriegsjahren bis 1948 vom Prinzip der Vorprodukte und Halbfabrikate ab und ließen zu, auch Verbraucher-Endprodukte herzustellen.

Aus Sicht der Mitarbeiter zählte Essig zu den besonders wertvollen Waren von WACKER. Einen hohen Marktwert erzielten auch Verbrauchsmaterialien aus PVC und POLYVIOL – Fahrradschläuche, Schuhsohlen, Boden- und Tischbeläge sowie Riemen. Gefragt waren zudem Natronlauge sowie Back- und Seifenpulver. Die Mitarbeiter durften die Verbrauchsgüter in bestimmten Mengen ankaufen, welche sie auf dem Schwarzmarkt meist gegen Nahrungsmittel eintauschten – eine höchst willkommene Ergänzung zum Arbeitslohn.

Auch auf Unternehmensebene zog die Tauschwirtschaft ein, weil es lange Zeit an vielem fehlte – Strom, Kalk, Kohle. Laut Direktor Hiller lieferte die Wacker Chemie 100 VINNOL-Fahrradreifen an die Süddeutschen Kalkstickstoffwerke (SKW) in Trostberg und erhielt dafür im Gegenzug 100 Kilogramm Carbid. Der Vertrieb kam in den ersten Nachkriegsmonaten wegen fehlender Transportlogistik nur in Gang, weil viele Kunden ihre Ware mit Lastwagen selbst abholten.







PVC-Verarbeitung in Burghausen um 1945 (o.). Die Herstellung des Kunststoffes nach dem Suspensionsverfahren war 1935 von Dr. Herbert Berg und Martin Doriaf erfunden worden. Unten: Ein Arbeiter, der PVC-Bälle mit Pressluft aufbläst



**1947**

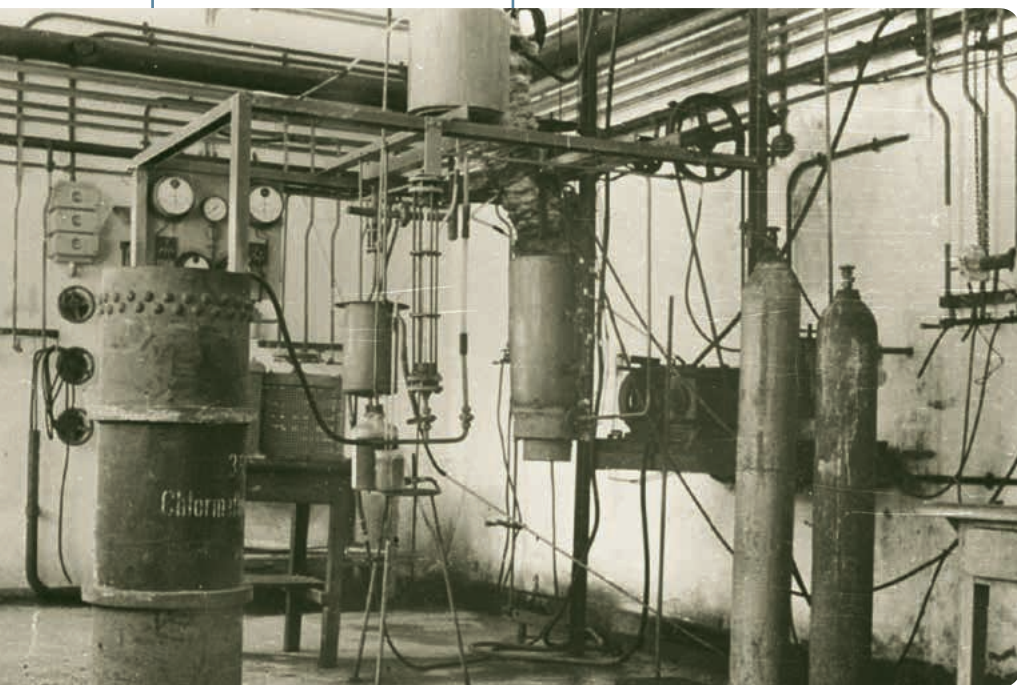
**7. Juli** Treuhänder des Unternehmens wird – anstelle eines US-Kontrolloffiziers – Ministerialrat a. D. Rudolf Decker auf Vorschlag des bayerischen Wirtschaftsministers

## Silicone – Start einer neuen Kunststoffklasse

### Morgendämmerung für die Siliciumchemie

Unmittelbar nach dem Krieg unterlag das Unternehmen einem grundsätzlichen Forschungsverbot, das erst Ende 1946 teilweise gelockert wurde. Doch den Verantwortlichen in München und Burghausen gelang es durch immer neue Anträge auf Arbeiten für friedliche Zwecke sowie enge Absprachen mit Major Cottingham, einen Forschungsbetrieb auf kleiner Flamme aufrechtzuerhalten.

Dieser Umstand sorgte erstens dafür, dass Vertreter der Wacker Chemie mit Öffnung der ersten Patentannahmestelle im Zweizonengebiet am 1. Oktober 1948 schon 188 Erfindungen einreichen konnten. Zweitens gelang es der Wacker Chemie so Ende 1947, mit dem »alten Bekannten« Silicium einen für die weitere Unternehmensentwicklung überragend wichtigen neuen Weg zu betreten – die Erforschung siliciumhaltiger Kunststoffe. Ihr Name: Silicone. Die Herstellung geht vom Silicium aus. Diese neue, vielseitige Stoffklasse wurde in den USA seit den 1940er-Jahren erforscht und produziert. Anfang der 1950er-Jahre sollte die Wacker Chemie der erste Siliconhersteller auf dem europäischen Kontinent sein.



## 1947 wird Dr. Siegfried Nitzsche engagiert

Alles hatte mit einer Absage begonnen. Anfang 1947 schrieb ein gewisser Siegfried Nitzsche, Doktor der Chemie aus Jena, eine Bewerbung an das Werk Burghausen: Ein gegenseitiges Kennenlernen könne von beiderseitigem Interesse sein. Doch es waren die schlechten Nachkriegsjahre, und so lautete die Antwort aus Burghausen: »Zu Ihrem Schreiben teilen wir Ihnen mit, dass wir an einer Aussprache nicht interessiert sind.«

Wenige Wochen später reisten Produktionsleiter Eduard Kalb und Chefchemiker Dr. Wolfgang Gruber von Burghausen nach Heidelberg, um an der ersten Nachkriegstagung der Deutschen Chemischen Gesellschaft vom 15. bis 17. April 1947 teilzunehmen. Auf dieser Veranstaltung hörten sie den Plenarvortrag jenes Dr. Siegfried Nitzsche über sein Habilitationsthema – »Siliciumhaltige Kunststoffe«.

Der Referent erwies sich als einer der ersten deutschen Experten dieser in Europa noch weitgehend unbekanntenen neuen organischen Siliciumverbindungen, welche die Fachwelt durch ihre Hitzebeständigkeit und wasserabweisende Wirkung verblüfften. Die WACKER-Vertreter engagierten Dr. Nitzsche vom Vortrag weg. Am 2. August 1947 nahm der junge Forscher aus Jena seine Arbeiten in Burghausen auf – der Startpunkt für den Aufstieg der Wacker Chemie in die Weltspitze der Siliconanbieter.

### 1947

**2. August** Dr. habil. Siegfried Nitzsche wird eingestellt – Beginn der Forschungsarbeiten über Silicone in Burghausen



Dr. Siegfried Nitzsche, Vater der WACKER-Silicone



Die erste Produktionsstätte für das Silicone-Vorprodukt Silane in Burghausen 1950 (l.). Im »Salett« genannten Gebäude (M.) forschte der Silicone-Pionier Dr. Nitzsche. Die völlig neue Kunststoffklasse bot viele neue Anwendungen wie eine deutlich leichtere Entnahme von frisch gebackenen Reifen aus ihrer Form (r.)



**WACKER***Silicone*

der

**DOW CORNING CORPORATION, MIDLAND / MICH.****ÖLE** (Fluids)**PASTEN** (Compounds)**FETTE** (Greases)**HARZE** (Resins)**GUMMI** (Silastic)

Die erste Werbebroschüre des neuen Geschäftsbereichs Silicone 1951. Die Wacker Chemie vertrieb zunächst in Lizenz die Produkte von Dow Corning

## Amerikaner haben die Nase vorn

Die Angelsachsen hatten bei Siliconen die Nase vorn. Das erste Silicon hielt der britische Wissenschaftler Frederick S. Kipping 1898 in den Händen. 1940 gelang den Forschern Richard Müller von der Chemischen Fabrik v. Heyden im sächsischen Radebeul sowie Eugene G. Rochow von General Electric in den USA unabhängig voneinander die bahnbrechende Synthese: das Zusammenfügen des Ausgangsstoffs Silicium mit Salzsäure, Methanol und Chlor zu Methylchlorsilanen. Aus Silanen können Silicone in den unterschiedlichsten Formen hergestellt werden – flüssig, weich, fest und als Harze, Öle, Pasten oder Emulsionen.

Die ersten Silicone stellten General Electric sowie Dow Corning her (letzteres Unternehmen mit Patenten von J. Franklin Hyde, dem Entdecker der pyrogenen hochdispersen Kieselsäure). Das erste Siliconprodukt überhaupt war 1944 eine Paste von Dow Corning zum Schutz elektrischer Zündanlagen in Flugzeugmotoren.

### 1948

**Demontagen** in Burghausen – u. a. der komplette Vinylacetatbetrieb

**1. Juli** Enteignung der Werke in Mückenberg durch das Land Sachsen-Anhalt



Am Vorabend des Wirtschaftswunders (o.): Dienstschluss in Burghausen 1950

Unten: 1952 brachte die Werkkapelle dem ehemaligen Werkleiter Hans Kallas ein Ständchen, der das Orchester 1935 ins Leben gerufen und mitgewirkt hatte



## 1949 erste Silansynthese von WACKER

Von der Müller-Rochow-Synthese ging 1947 auch Dr. Nitzsche in Burghausen aus, musste aber die weiteren chemischen und verfahrenstechnischen Kompetenzen selbst erforschen und entwickeln. Und das zunächst in bescheidenen Verhältnissen. Zu den Anfangstagen notierte Dr. Nitzsche: »Am 5. August erhielt ich mein ›Laboratorium‹. Es war das Labor ›S‹ im Keller ... und war in einer alles anderen als schönen Verfassung. Als ersten Mitarbeiter erhielt ich einen Laborlehrling.«

Bald stießen neue Kollegen hinzu und gingen mit Dr. Nitzsche daran, die chemischen Potenziale der neuen Stoffklasse zu entdecken und für jede neue Siliconvariante eine Technologie zur industriellen Reproduzierbarkeit zu entwickeln. 1949 gelang Dr. Nitzsche und Kollegen eine eigene Silansynthese, und so konnte im »Salettl« genannten Gebäude in Burghausen unter Leitung von Ingenieur Sebastian Fellermeier der erste Silanofen in Betrieb gehen. Er lief rund um die Uhr und wurde mit eigenen Rohstoffen bestückt.

## 1950 offizielle Genehmigung für die Siliconproduktion

Geforscht wurde zunächst an Siliconölen und -harzen. Probleme bereiteten anfangs häufige Gelbildungen, aber Schwierigkeit um Schwierigkeit wurde überwunden. Den Nutzen von Siliconen konnten die Forscher an der Optimierung eigener Produkte und Verfahren testen. So wurde Schellack durch Zusatz von Siliconen wasserunempfindlicher, und PVC verklebte nicht mehr Walzen und Spritzmaschinen.

Nachdem bereits 1949 erste kleine Mengen von Siliconölen als Trennmittel in die Reifenindustrie geliefert worden waren, genehmigte die US-Militärregierung der Wacker Chemie die Produktion von Siliconen 1950 auch offiziell. 1951 erweiterte das Unternehmen den Siliconbetrieb und veröffentlichte seine erste »Vorläufige Mitteilung« über Silicone, eine Gebrauchsanweisung für Kunden: »Mit der Lösung [WACKER-Siliconharz HE] imprägnierte Glasseidewebe sind besonders hitzebeständig. Das aufgetrocknete Harz wird, wenn das Lösungsmittel bei Raumtemperatur völlig verdunstet ist – wobei ein nahezu klebfreier Film zurückbleibt –, 10 Stunden lang bei 180° C eingebrannt.«

### 1949

**11. Januar** Verbesserte Vinylacetatanlage in Burghausen wird angefahren

**21. Februar** Produktionsstart von Acetylaceton in Burghausen

**1. Dezember** Erste Ausgabe der WACKER-Werkzeitung (ab 1970: »Werk + Wirken«)

## 1950

**Silicone-Versuchsanlage** geht in Betrieb, Siliconöle und -harze werden entwickelt

**Carbidsilos** im Werk Burghausen werden errichtet, zunächst vier; 1953 Erweiterung auf acht. Die über 50 m hohe Anlage fasst mit 14.000 t einen Carbid-Monatsbedarf. Seit 1968 wird in den Silos Rohsilicium gelagert

## Historischer Besuch von Johannes Hess

Von einem historischen Besuch des jungen Siliconbetriebs berichtete die Mitarbeiterzeitung »Werk + Wirken« 1989: »Eines Tages, Ende 1950, besuchte der 74-jährige Johannes Hess, der Erbauer des Werks und jahrzehntelange Leiter der Wacker Chemie, den Betrieb. Schweigend ließ er sich den Silanofen erklären. ›Wir produzieren jetzt in diesem Ofen gut 1.000 kg im Monat, aber bald werden es durch einen weiteren Reaktor zwei bis drei Tonnen sein.‹ ›Machen Sie bald 200 bis 300 Tonnen‹, war seine Antwort, und er ging.«

Ein Rat mit Weitsicht. Denn ein Siegeszug der Silicone folgte. Das neue umweltfreundliche Produkt – die einzige Kunststoffklasse, die nicht vom Rohöl, sondern von Methanol aus Erdgas abhängt – brachte Nutzen für immer mehr Industriezweige: ab 1949/50 Siliconöle als Trennmittel in der Gummi- und Reifenindustrie; ab 1951 Siliconharze für elektrische Isolierungen, Silicon zur Isolierung von Motoren und Transformatoren, Silicon zur Imprägnierung von Textilien, Silicon-Antischaummittel für Lacke und Schmierstoffe und Siliconpasten als Gleit- und Dämpfungsmittel; ab 1953 Siliconemulsionen zur Optimierung von Baumaterialien und Siliconkautschuk zum Formen und Gießen.

Für die neue »S-Klasse« hatte die Zukunft begonnen. Am 1. Januar 1953 gründete die Wacker Chemie die erste Silicon-Abteilung »N«. Auf der Hannover Messe dieses Jahres warb erstmals auch ein Kunde, die Bautenschutzfirma Drengwitz (Opladen), mit einem WACKER-Siliconprodukt. 1953 produzierte WACKER 78 Tonnen Silicone, 1964 waren es bereits 2.800 Tonnen.

## Lizenzen von Dow Corning und General Electric

Der Umsatz mit Siliconen nährte sich auch aus erworbenen Lizenzen. Denn parallel zu den eigenen Siliconarbeiten hatte die Geschäftsleitung ab 1949 Kontakte mit den führenden amerikanischen Herstellern Dow Corning und General Electric aufgenommen. Bald verhandelte die Wacker Chemie über den Erwerb grundlegender Schutzrechte und Lizenzen, um keine Patente zu verletzen.

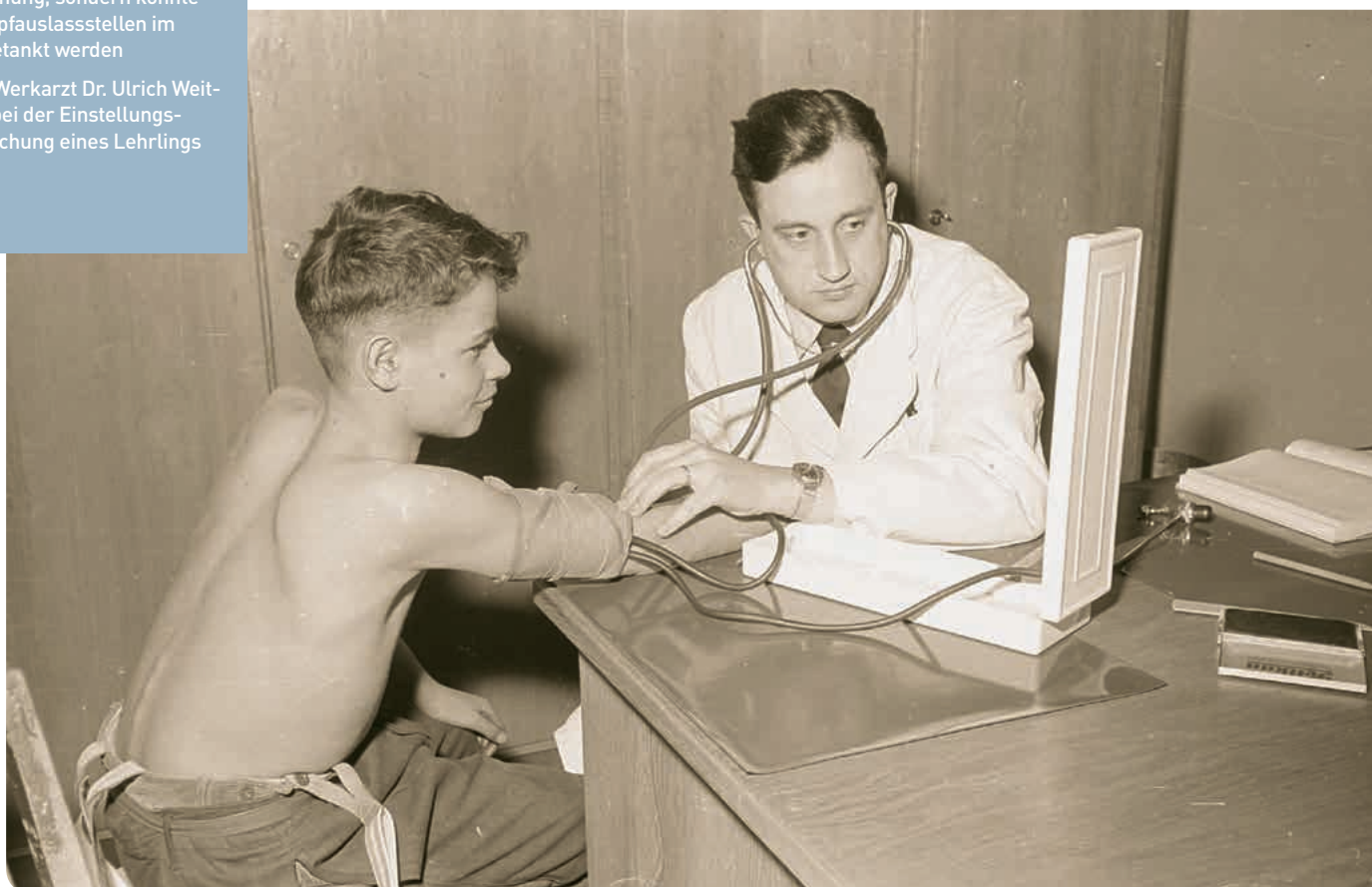
Ihren ersten Siliconvertrag unterzeichnete die Wacker Chemie 1950 mit der Dow Corning Corporation, Midland, er wurde nach Genehmigung durch die US-Militärregierung am 15. Januar 1951 wirksam. WACKER erhielt die Gesamtvertretung von Dow-Corning-Produkten für Deutschland und Österreich sowie die Lizenz zum Verkauf der eigenen Siliconprodukte in den Ländern, in denen Dow Corning Patente besaß. Ein entsprechender Vertrag mit General Electric folgte Ende 1954.





Eine feuerlose Dampfspeicherlokomotive Marke Gilli wurde Anfang der 50er-Jahre in Burghausen für den Innerwerk-Transport eingesetzt und fuhr bis in die 90er-Jahre (o.). Sie erzeugte ihren Dampf nicht durch Kohleverbrennung, sondern konnte an Dampfauslassstellen im Werk betankt werden

Unten: Werkarzt Dr. Ulrich Weitbrecht bei der Einstellungsuntersuchung eines Lehrlings (1955)



**WACKER**

*Neuer Name*

Auch Sie werden aus der Tagespresse gelesen haben, daß wir am 27. März 1953 aus alliierter Kontrolle entlassen wurden. Unser Firmenname änderte sich in WACKER-CHEMIE GMBH. Das Gesellschaftskapital beträgt 40 Millionen DM. Unsere Werke in Burghausen, Röthenbach und Stetten und die zu uns gehörenden Unternehmungen Alzwerke GmbH, Consortium für elektrochemische Industrie GmbH, Elektroschmelzwerk Kempten AG u.a. beschäftigen rd. 4000 Menschen

Nach wie vor erzeugen wir:

***altbewährte***  
**PRODUKTE**

Kunsthharze, Silicone, Kunststoffe  
Acetoffaser Drawinella  
Chlorkohlenwasserstoffe  
Lösungsmittel  
Essigsäure  
Essigsäureanhydrid  
Pharmazeutische Grundstoffe  
Ätznatron  
Pflanzenschutzmittel  
Metallentfettungsanlagen  
Chemisch-Reinigungsanlagen  
Schweißbedarf

**WACKER-CHEMIE GMBH.**  
HAUPTVERWALTUNG MÜNCHEN  
PRINZREGENTENSTRASSE 22  
VORMALS DR. ALEXANDER WACKER  
GESELLSCHAFT FÜR ELEKTROCHEMISCHE INDUSTRIE GMBH.

Schulze-Munich

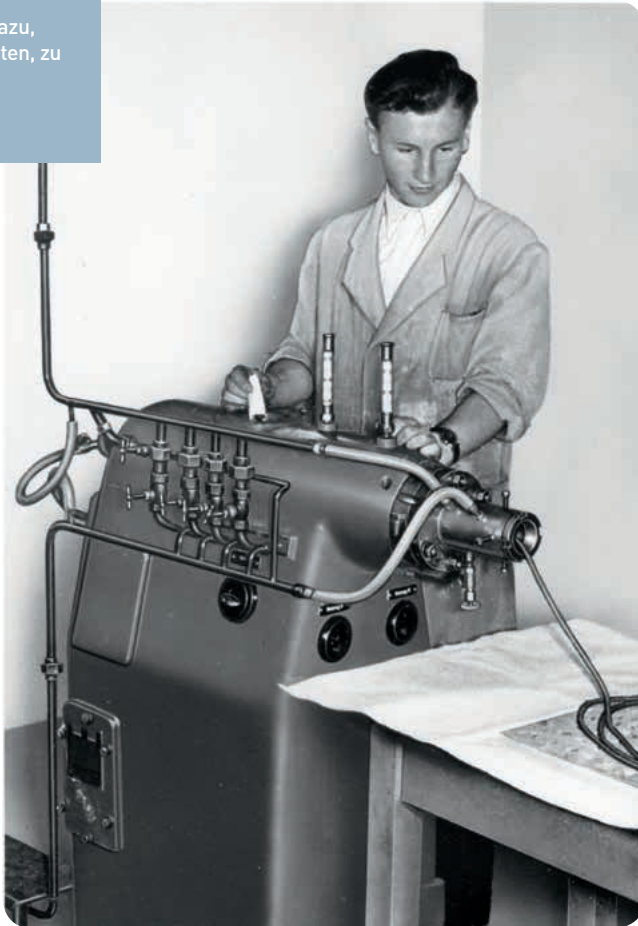
Neuer Name, bewährte Produkte: Mit einer Broschüre wies das Unternehmen 1953 auf den neuen Namen Wacker Chemie GmbH hin und präsentierte sein Produktportfolio

## Eigenes Lizenzgeschäft wird wieder aufgenommen

Dass die Wacker Chemie wie in diesem Fall Lizenzen erwarb, war zwar kein Einzelfall, aber sie hat rückblickend weit mehr Lizenzen vergeben als erworben. Schon vor der Gründung des Unternehmens 1914 hatte das Consortium zahlreiche Patente erhalten, Lizenzen auf Verfahren zur Herstellung von Trichlorethylen, Acetaldehyd und Essigsäure waren erfolgreich an andere Unternehmen verkauft worden.

In den 1920er- und 30er-Jahren kamen zahlreiche weitere Lizenzen in der Acetylenchemie hinzu, die in fast alle Industrieländer vergeben wurden, darunter für Acetylenreinigung mit Chlorwasser, für Vinylacetat, Polyvinylacetat, Polyvinylalkohol und Polyvinylacetale, für Essigsäureanhydrid, Polyvinylchlorid sowie für weitere Verästelungen des Acetylenstammbaums.

Zwei Generationen Silicone-Extruder – 1955 (l.) und 1967. Extruder dienen dazu, Siliconkautschuk zu kneten, zu mischen und zu formen



### 1951

**Die Produktpalette der Silicone** wächst um Imprägniermittel für die Textilindustrie, Trennmittel, Pasten, Antischaummittel und Emulsionen

**15. Januar** Unterzeichnung des 1. Silicone-Vertrags mit der Dow Corning Corp., Midland (USA)



**1951**

**1. Juli** Die Werke Röthenbach und Stetten kehren in den Konzern zurück

## Kalter Krieg und Entflechtung

### Demontage alter Anlagen

Auf der großen politischen Bühne zeichnete sich 1948 zwischen West und Ost immer deutlicher der Kalte Krieg ab. In der »Deutschlandfrage« lief in diesem Jahr mit Einführung der D-Mark, der Berlin-Blockade und der von den USA organisierten Luftbrücke nach West-Berlin die Entwicklung auf zwei deutsche Staaten hin. Vor diesem Hintergrund normalisierte sich für die in der Westzone verbliebenen Einheiten der Wacker Chemie die Lage zusehends.

Zwar kam es noch im Herbst 1948 in Burghausen zu Demontagen – trotz Einsprüchen von Geschäftsleitung, Betriebsrat und Politik. Nach dem »Handbuch für die Zerlegung, Verpackung und Markierung von Fabrikarüstung« wurde der komplette VINNAPAS-Betrieb, Teile der Nassvergasung und des Essigsäurebetriebs sowie die komplette Anlage zur Folienherstellung aus Acetylcellulose abgebaut. Doch die Maßnahme wirkte nicht nachhaltig negativ. Denn noch vor der Demontage waren der Wacker Chemie von der Kontrollbehörde bereits Kredite für den Aufbau neuer, modernisierter Anlagen mit erheblich größerer Produktivität genehmigt worden.

Zu einer »Demontage« ganz anderer Art kam es mit der Währungsreform am 21. Juni 1948. Während sich jeder deutsche Einwohner über 40 D-Mark Übergangsgeld freuen durfte, blieben für die Wacker Chemie mit der Währungsreform von einst 21 Millionen Reichsmark Bankguthaben ganze 1,3 Millionen D-Mark übrig, der Geldbedarf von knapp zehn Tagen. Aber auch diese »Demontage« wirkte sich auf Dauer nicht nachteilig aus.



Das Zentrum des Werks Burghausen 1951 – in der Bildmitte ein Jeep der U.S.-Administration



Der Aufstieg des Unternehmens wurde stets auch von vielen Kolleginnen und Kollegen getragen, die nicht im Rampenlicht stehen. Die Werkzeitung von 1950 würdigte die Arbeit von Fanny Bichler, damals seit einem Vierteljahrhundert Putzfrau im Werk Burghausen



Die Lage normalisierte sich: die Lehrwerkstatt im Werk Burghausen 1947 (o.). Auf der Tafel im Bild rechts steht: »Ordnung und Sauberkeit auf Schritt und Tritt! Das werden wir erreichen – helfe alle mit!«

Unten: Ein Lehrling der Glasbläserei 1951



## Mutiges Investitionsprogramm

Denn die Übergangsgeschäftsleitung zeigte Mut und beschloss mit der Währungsreform ein umfassendes, zunächst vorsichtig angelegtes Investitionsprogramm, in das bis 1961 rund 250 Millionen D-Mark fließen sollten. Das Management verfolgte dabei zwei Stoßrichtungen: Erstens, in der Acetylenchemie die Produktpalette auf Carbidbasis weiter zu differenzieren, die Produkte höher zu veredeln und so den Verarbeitungswert von Carbid zu steigern. Zweitens, den Wegfall des Geschäfts mit Ferrolegerungen zu kompensieren. Dabei sollten sich bald die Erfahrungen von WACKER mit Silicium, dem nach Sauerstoff zweithäufigsten Element der Erdkruste, als Ausgangspunkt für eine ganz neue, zukunftsweisende Kunststoffgruppe erweisen.

Den Vorrang im Investitionsprogramm für die Acetylenchemie erhielt der Ausbau der Vinylkunststoffe, die tatsächlich in den 1950er-Jahren den größten Umsatzanteil erwirtschafteten. Denn die Zeit der Kunststoffe war gekommen: Zwischen 1950 und 1960 stieg die Kunststoffproduktion in der Bundesrepublik von 125.000 auf 1,5 Millionen Tonnen an, ein Viertel davon entfiel auf Polyvinylchlorid.

Den zweiten Rang im WACKER-Umsatz im Laufe der 50er-Jahre belegten die chlorhaltigen Lösungsmittel, nachdem die Alliierten die Beschränkungen für Chlor als »strategisches Material« aufgehoben hatten. Essigsäure und von Acetaldehyd abhängige Lösungsmittel, die traditionsgemäß nach Menge und Wert den größten Anteil gehabt hatten, fielen nach 1950 auf den dritten Umsatzplatz zurück. Ein Grund dafür war, dass Industrien wie die Automobilbranche mehr und mehr von Nitrolacken (auf Acetaldehydbasis) auf Kunstharzlacke umstiegen.

### 1952

**29. Juli** Im Dampfkesselhaus des Werks Burghausen wird eine Höchstdruckanlage zur rationellen Strom- und Dampferzeugung in Betrieb genommen

## 1952

**31. Dezember** Produktionsstart Siliciumcarbid im neu errichteten Werk Grefrath der Elektroschmelzwerk Kempten GmbH

### Die Lage normalisiert sich – Rege Bautätigkeit

Mit der Währungsreform und dem Investitionsprogramm begannen die Jahre des Neuaufbaus. Grund- und Halbfertigprodukte der Acetylenchemie rückten wieder in den Vordergrund. Im Werk Burghausen entfaltete sich eine rege Bautätigkeit. Eine verbesserte Vinylacetatanlage ging in Betrieb, die Dravinella-Produktion für Textilien aus Acetatzellstoffen wurde modernisiert und die Herstellung von Acetaldehyd (bei WACKER »Hydrok«) und Vinylchlorid ausgeweitet.

Noch weitere neue Anlagen gingen an den Start, besonders zukunftsweisend war dabei die Produktionsanlage für das aus Essigsäure gewonnene Gas Keten, welches weiterverarbeitet wurde zu den wichtigen industriellen Grundstoffen Essigsäureanhydrid (1927–1997), Diketen (1951–2008) und Acetylaceton (seit 1958). Acetylaceton ist noch heute ein Hauptprodukt des Ketenbetriebs, die Anwendungen reichen von Autoreifen, Pflanzenschutzmitteln und PVC-Stabilisatoren über Lacke, Druckfarben und chemische Reaktionshelfer (Radikalstarter) bis hin zu Produkten für die Pharmabranche und die Veterinärmedizin.





## Carbidsilos werden neues Wahrzeichen in Burghausen

Für das nach dem Krieg wieder in größeren Mengen benötigte Calciumcarbid errichteten Ingenieure und Techniker 1950 und 1953 je vier Carbidsilos. Diese acht Silos, sieben Meter breit im Durchmesser und über 50 Meter hoch, hatten ein Fassungsvermögen von 14.000 Tonnen, etwa der Bedarf für einen Monat. Die Silhouette der Anlage wurde zum neuen Wahrzeichen des Standorts Burghausen. (Heute dienen die Silos als Lager für Rohsilicium.)

Ebenso Zug um Zug wurde in Burghausen die weitere Werklogistik vergrößert: Maschinenparks, Werkstätten und Lager, Sicherheitseinrichtungen, Straßen und Versorgungsleitungen, Energie- und Hilfsbetriebe. Zudem gab es große Bauwerkstätten, um Fabrikgebäude sowie einen wesentlichen Teil der Siedlungsbauten in eigener Regie zu errichten.

Die Bedeutung der Werkstätten in Burghausen fasste der alliierte Treuhänder Rudolf Decker 1950 so zusammen: »Die Entstehung des Werkes im 1. Weltkrieg und die große Entfernung von Industriegebieten haben es mit sich gebracht, dass Werkstätten entstanden, die im Laufe der Zeit bedeutenden Umfang annahmen und nicht nur fast sämtliche Apparaturen herstellen, sondern auch die Lieferung der von uns ins In- und Ausland verkauften kompletten Anlagen übernehmen.«

### 1953

Silikonkautschuk Produktionsstart in Burghausen



Aufschwung ab 1950: Im Werk Burghausen wurde das neue Wahrzeichen des Werkes errichtet – zunächst vier, später insgesamt acht Carbidsilos (M./r.).

Links: Im Wirtschaftswunder noch einmal gefragt: die halbsynthetische Kunstseide Marke Drawinella. Die Acetylzellulose-Stapelfaser wurde 1965 von der vollsynthetischen Faser verdrängt



## 1953

**Stiftung an die Caritas** zur Errichtung eines Erholungsheims für WACKER-Mitarbeiter in der Villa Wacker in Bad Schachen



Wolfgang Wacker (1891 – 1982), jüngster Sohn des Gründers

## Neues Siliciumcarbidwerk in Grefrath

Vom einstigen Geschäftsfeld elektrothermisch hergestellter Produkte war, neben dem Carbidbetrieb in Burghausen, nur das Elektroschmelzwerk Kempten übrig geblieben. Es war bis 1945 vor allem vom Ferrowerk Mückenberg mit Roh-Siliciumcarbid versorgt worden. Nach dem Krieg sicherte sich der Kemptener WACKER-Standort seinen Fortbestand zunächst durch Lieferungen der Siemens-Plania-Werke in Meitingen bei Augsburg.

1952 errichtete das Elektroschmelzwerk Kempten, welches sich immer stärker auf die Veredelung konzentrierte, ein neues, eigenes Siliciumcarbidwerk in Grefrath bei Köln. Das fast diamantharte Schleifmittel Siliciumcarbid war in dieser Zeit eines der wenigen Endprodukte von WACKER.

Die Ringer-Mannschaft des SV Wacker Burghausen 1950 (v.l.): Rudi Rohracker, Ludwig Weindl, Ludwig Lankes, Rudi Schuster, Georg Kempf, Georg Reif, Otto Grünzinger, Max Böhm. Im Jahre 2004 stiegen die Ringer des SV Wacker in die 1. Bundesliga auf

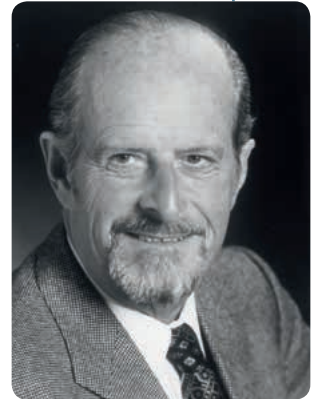


## Familie Wacker kämpft um ihre Firma

Die Gesellschafter verfolgten die Fortschritte des Unternehmens mit hoher Anteilnahme, jedoch formal nicht als Eigentümer. Sie mussten von der ersten Nachkriegsstunde an hart um ihren Besitz kämpfen, der seither unter alliierter Kontrolle stand. Die Familiengesellschaft Wacker führte seit dem Tod der Gründergattin (1938) sowie des Sohnes Otto Wacker (1939) der jüngste Sohn des Firmengründers, Dr. phil. Wolfgang Wacker. Aus schwierigster juristischer Lage heraus – er durfte anfänglich das Gelände des Unternehmens nicht betreten – setzte er sich über die Jahre hinweg beharrlich für die Anliegen der Familie ein. Unterstützt wurde er dabei von seinem Neffen Dr. jur. Karl-Heinz Wacker.

Das Hauptargument der Familie Wacker und ihrer Fürsprecher war, dass die Wacker Chemie trotz der Beteiligung der IG-Farben-Tochter Hoechst nie operativer Teil der IG-Farben-Gruppe gewesen sei, sondern immer als eigenständiges Unternehmen agiert habe. So urteilte der alliierte Treuhänder Rudolf Decker im April 1949: »Die I.G. Farben nahm nie entscheidenden Einfluss, weder bei der Besetzung von Führungspositionen noch in der Vertriebspolitik.«

Vielmehr sei die IG-Farben-Beteiligung mit einer reinen Finanzbeteiligung vergleichbar. Deckers Beweisführung: Die gegenseitige wirtschaftliche Abhängigkeit sei gering. Die Wacker Chemie würde bei einer Entflechtung die Lieferungen durch einstige I.G. Farben-Töchter nach Burghausen leicht ersetzen können (Chlor von Hoechst aus Gersthofen und Weichmacher von BASF sowie von Bayer). Der Umsatzanteil der Wacker Chemie aus Verkäufen an die I.G. Farben habe 1948 nur fünf Prozent betragen.



Dr. Karl-Heinz Wacker, ab 1958  
Geschäftsführer



Mit der Entflechtung 1953 kamen auch die abgetrennten Tochtergesellschaften zurück zur Gruppe wie das Elektroschmelzwerk Grefrath

Mitte: Werkleiter Dr. Georg Rieder (3. v. l.) im Kollegenkreis

Rechts: Arbeiter des Silicium-carbidbetriebs in Grefrath



## 1953

**27. März »Entflechtung«:** Die alliierte Kontrolle über das Unternehmen wird aufgehoben. Die Alexander Wacker-Erben GmbH hält nun 51 Prozent der Unternehmensanteile, gibt das eine Prozent zur Parität 1958 an Hoechst zurück

## Neue Eigenständigkeit ab 1953

Der Diskussionsprozess zog sich im Zuge der sogenannten Entflechtung der gesamten IG-Farben-Gruppe bis in die 1950er-Jahre hin und wurde an höchster Stelle zwischen Vertretern der Alliierten und der Bundesregierung unter Bundeskanzler Konrad Adenauer und Wirtschaftsminister Ludwig Erhard verhandelt. Mit der Entflechtung konnten schließlich die IG-Farben-Nachfolger Hoechst, Bayer und BASF mit neuen Eigentumsverhältnissen ihre Geschäftstätigkeiten fortsetzen.

Auch die Mühen der Familie Wacker wurden belohnt, als die Beschlagnahme des Familienvermögens 1952 aufgehoben wurde und das Unternehmen schließlich am 27. März 1953 die Eigenständigkeit zurückerhielt. Bis 1953 kamen alle westlichen Tochtergesellschaften aus alliierter Kontrolle zurück zur Gruppe.

Auch Hoechst wurde wieder Mitbesitzerin an der Wacker Chemie – allerdings mit einem auf 49 Prozent verminderten Anteil am Unternehmen. Das war die Auflage der Alliierten an Hoechst als einst unstrittiges Mitglied der IG Farben. 51 Prozent der Anteile lagen in den nächsten fünf Jahren bei der Wacker-Erbengemeinschaft.



Das Tauziehen mit den Alliierten war beendet: Die Rückgabe der Unternehmensanteile an die Familiengesellschaft 1953 (»Entflechtung«) wurde im Unternehmen von Jung und Alt groß gefeiert



## 1953

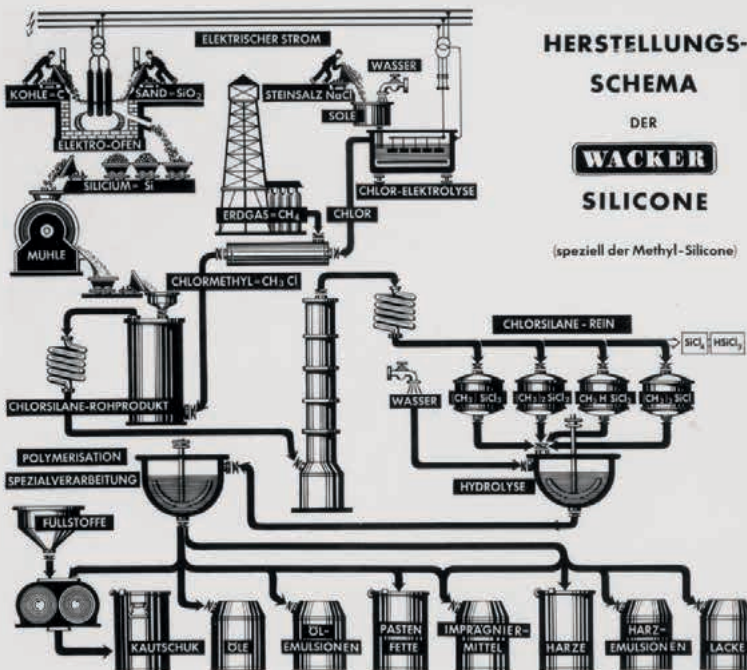
**8. April** Erste ordnungsgemäße Gesellschafterversammlung nach dem Zweiten Weltkrieg. Umbenennung des Unternehmens in Wacker Chemie GmbH

### Neuer Name: Wacker-Chemie GmbH

Ihre erste Gesellschafterversammlung nach dem Zweiten Weltkrieg hielten die Eigentümer am 8. April 1953 ab, den Vorsitz hatte Dr. Wolfgang Wacker. Aufseiten von Hoechst waren der Vorsitzende des Vorstands, Dr. Karl Winnacker, sowie Vorstand Oskar Gierke anwesend. Der erste Aufsichtsrat in der Unternehmensgeschichte wurde – trotz anfänglicher Mehrheit aufseiten der Familie Wacker – gleichberechtigt besetzt, mit jeweils zwei Vertretern der Familie, von Hoechst sowie von Arbeitnehmerseite, gemäß dem neuen Betriebsverfassungsgesetz von 1952.

Als neue Geschäftsführer bestellten die Eigentümer Dr. Herbert Berg, seit 1931 bei WACKER und Entdecker des WACKER-PVC, sowie Otto Meerwald, seit 1917 im Unternehmen. Neben anderen erhielt Gründerenkel Dr. Karl-Heinz Wacker die Prokura. Schließlich wurde an jenem 8. April 1953 der bislang noch gültige Name »Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie GmbH« abgeändert in »Wacker-Chemie GmbH«.

Das Verhältnis zwischen beiden Eigentümerseiten blieb professionell. Im November 1958 gab die Erbgemeinschaft den Prozentpunkt zur Mehrheit an Hoechst zurück. Vorausgegangen waren langwierige Verhandlungen, an deren Ende Hoechst wieder ein zufriedener gleichberechtigter Partner sein konnte und Familienmitglieder gleichzeitig ihren Einfluss im Unternehmen stärken



konnten. Mit Karl-Heinz Wacker wurde im November 1958 erstmals seit dem Tod des Gründers ein Familienmitglied zum Geschäftsführer der Wacker Chemie ernannt, Wolfgang Wacker erhielt einen Aufsichtsratssitz auf Lebenszeit.

## Ein neues Zeitalter bricht an

Belohnt wurde in der Nachkriegszeit der bemerkenswerte Überlebenswille an vielen Stellen des Unternehmens. Und die Geschichte der Silicone zeigt, dass auch nach dem Zweiten Weltkrieg und dem Neustart 1953 ein weiteres Mal Entdeckungen der WACKER-Forscher wesentlich dazu beitrugen, das Fortbestehen des Unternehmens zu sichern. Zudem gelang es, das Lizenzgeschäft mit angestammten Produkten neu zu beleben.

Mit wiederhergestellten Eigentumsverhältnissen, mit verbesserten Anlagen in der Acetylenchemie sowie mit bahnbrechenden Erfindungen und Verfahren in der Siliciumchemie war die Wacker Chemie bestens für das Wirtschaftswunder aufgestellt, welches sich in der jungen Bundesrepublik Deutschland entfaltete. In der zweiten Hälfte des Jahrhunderts sollte das Unternehmen ungeahnte Größenordnungen erreichen.



Mit innovativen und bewährten Produkten in ein neues Zeitalter (v. l.): Herstellungsschema Silicone von 1955; WACKER-Stand auf der Hannover Messe 1952; Prospekte in den 50er-Jahren







# 1953 – 1971

## Wirtschaftswunder: Kunststoffe boomen

*In den Wirtschaftswunderjahren arbeitet sich die Wacker Chemie mit Innovationen in der Siliciumchemie und Wandlungsfähigkeit in der Acetylenchemie in neue Dimensionen vor. Vorreiter wird das Unternehmen bei Reinstsilicium und als erster europäischer Großhersteller von Siliconen – in Übersee gelingt der Einstieg in den US-Markt. Auch die Stammgeschäfte mit Vinylkunststoffen boomen. Unterdessen beendet die Wacker Chemie eine Ära und verabschiedet sich von der einst selbst begründeten industriellen Acetylenchemie auf Carbidbasis. Denn das weltweit beachtete »2.WACKER-Verfahren« erzeugt den zentralen Rohstoff Acetaldehyd viel günstiger aus Ethylen (Rohölbasis). Es folgt ein Werkumbau von Acetylen auf Ethylen unter Vollast.*

**1953**

**Halbleiter-Reinstsilicium** –  
erste Herstellung nach den  
Arbeiten von Dr. Eduard Enk



Dr. Eduard Enk, Vater des  
WACKER-Reinstsiliciums

## Pionier bei Reinstsilicium für Halbleiter

### Wirtschaftswunder und Kalter Krieg

Eigenes Auto, eigenes Haus, ins Ausland reisen – in der jungen Bundesrepublik entfaltete sich nach dem Zweiten Weltkrieg das »Wirtschaftswunder«. Die Wirtschaft Westdeutschlands wuchs in den 1950er- und 60er-Jahren so schnell und nachhaltig, wie es wohl niemand für möglich gehalten hatte. Den weltpolitischen Hintergrund bildete der Ost-West-Konflikt zwischen den Supermächten USA und Sowjetunion. Dieser Kalte Krieg war in Deutschland drastisch spürbar: In der DDR wurde am 17. Juni 1953 ein Volksaufstand durch sowjetische Truppen niedergeschlagen, und ab 1961 errichtete die DDR Grenzanlagen, die Deutschland bis 1989/90 in West und Ost teilen sollten.



Geopolitische Machtkämpfe und Wettrüsten kennzeichneten den Kalten Krieg, aber auch ein Wettlauf in Wirtschaft und Wissenschaft. Als US-Präsident John F. Kennedy 1961 ein ehrgeiziges Raumfahrtprogramm verkündete, das 1969 mit der ersten Mondlandung einen Höhepunkt erreichte, erhielt die junge Elektronikbranche einen starken Schub. Zur Elektronik gesellte sich die Mikroelektronik, als es gelang, bisher getrennte Bauteile wie Transistoren, Dioden und Widerstände in integrierten Schaltkreisen und später auf einem einzigen Halbleiterbaustein zu Mikroprozessoren und Speicherchips zusammenzubringen.

Die Wacker Chemie nutzte die expansiven Nachkriegsjahre mit ihrer Innovationskraft sowohl bei Vinylkunststoffen und Dispersionen als auch in der neuen Siliciumchemie. Mit ihr taten sich Perspektiven bis ins 21. Jahrhundert auf: Das Unternehmen baute zum einen die neue Silicium-Kunststoffklasse Silicone als Geschäftsfeld aus und erschloss sich zum anderen das neuartige Reinstsilicium als Qualitätsprodukt für die aufblühende Elektronik und Mikroelektronik. Bis 1971 wuchs die WACKER-Gruppe zu einem Konzern mit rund 7.500 Mitarbeitern und einem Umsatz von 636 Millionen D-Mark.

## 1953

**Dispersionspulver** – Dr. Max Ivanovits erfindet redispergierbare Dispersionspulver auf Vinylacetatbasis und startet die ersten Versuche. Der erste Pulverturm für die Großproduktion folgt 1957



Bessere Zeiten voraus: Essensausgabe in der alten Kantine im Werk Burghausen 1959 (l.) Ein neuer Verkaufskiosk (M./r.) war ein erstes Zeichen für den wirtschaftlichen Aufschwung



## 1954

**24. März** 100-jähriges Bestehen des Salzwerks Stetten bei Haigerloch

**1. April** Das Wackerbad wird mit Warmwasser aus dem Werk auf 23° C erwärmt. Mehrmals trainiert dort die deutsche Schwimm-Nationalmannschaft

## Alte Erfahrungen mit dem neuen Stein der Weisen

Für Elektronik und Mikroelektronik wurde ein Halbmetall immer wichtiger: Silicium – in möglichst reiner Form. Der Vorteil von Silicium: Es ist als Bestandteil von Quarzsand nach Sauerstoff das zweithäufigste Element der Erdkruste und damit praktisch unbegrenzt und günstig verfügbar. Zudem ist Silicium als Halbleiter eine Art »Stein der Weisen« der Neuzeit: Es ist bei höheren Temperaturen ein elektrischer Leiter, bei niedrigeren ein Isolator. Durch Veränderung der Temperatur oder durch Anlegen einer Spannung kann die elektrische Leitfähigkeit hervorgerufen werden. Ohne diesen Effekt wäre die heutige Computertechnologie nicht denkbar.

Mit dem chemischen Urstoff Si aber waren die WACKER-Chemiker in ihrem Element. Schon die einstige Vorläufergesellschaft Elektrobosna hatte 1915 ein Patent zur Abscheidung von reinem Silicium erhalten. Darauf konnten WACKER-Forscher nach dem Krieg zurückgreifen.



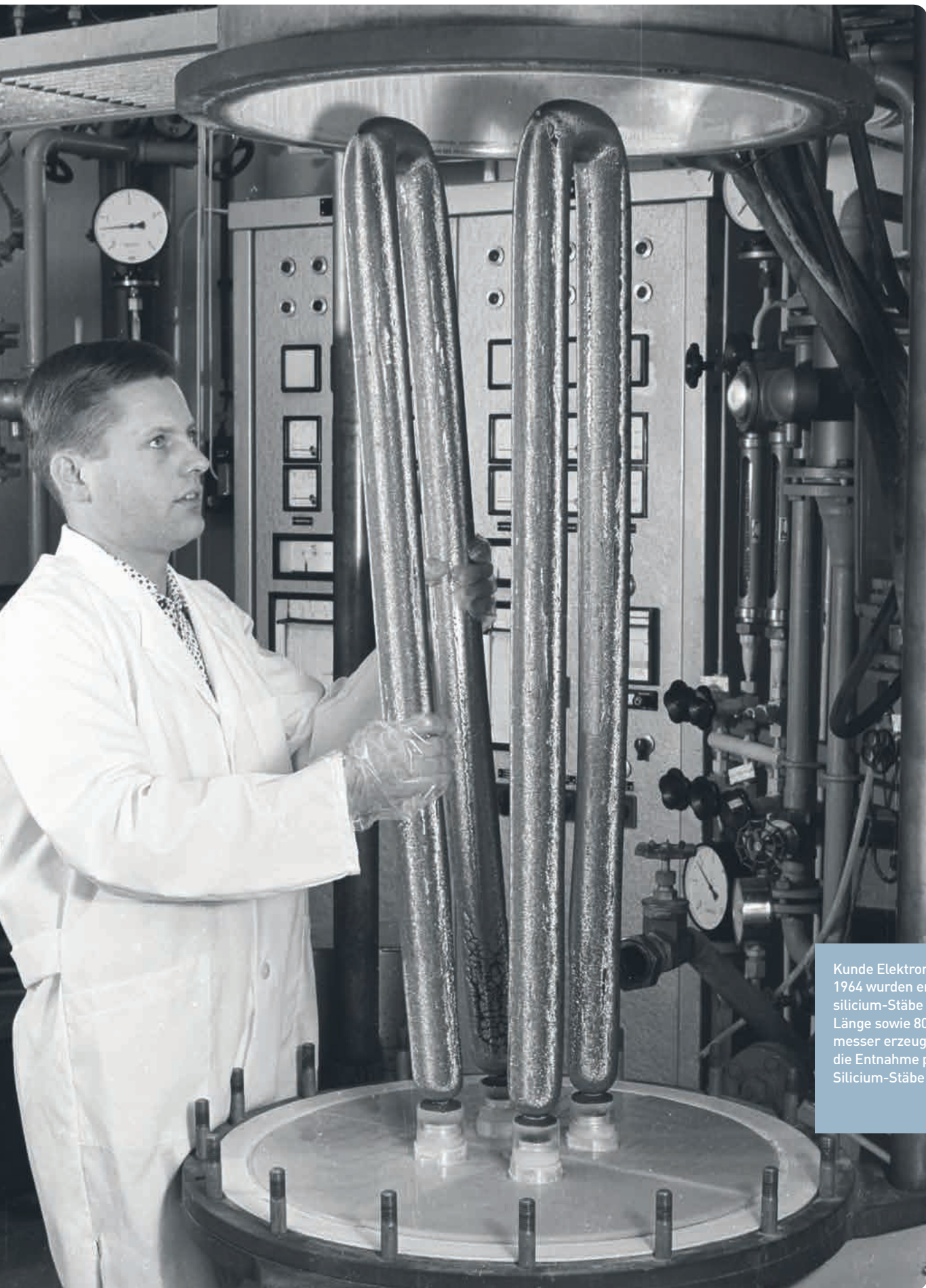
Elternnachmittag: Heinz Kleinschwärzer (r.) mit seinen Eltern 1966 in der Lehrwerkstatt. Zur Geburt des Sohnes 1951 hatte die Familie noch auf dem Werkgelände gewohnt



Oben: Essigabfüllung für den Kleinversand 1950 in Burg-hausen

Unten: Frühe Elektroautos - 1954 transportierten Elektrowagen Kleingüter innerhalb des Werks





Kunde Elektronikindustrie:  
1964 wurden erstmals Poly-  
silicium-Stäbe von einem Meter  
Länge sowie 80 mm Durch-  
messer erzeugt. Das Bild zeigt  
die Entnahme polykristalliner  
Silicium-Stäbe 1965

## Systematische Reinstsiliciumforschung ab 1954

Es kam die Stunde von Chefchemiker Dr. Eduard Enk. Er war 1931 zur Wacker Chemie gekommen, ebenso wie der spätere Geschäftsführer Dr. Herbert Berg. Die beiden waren Studienkollegen und duzten sich, was damals unter Führungskräften selten war. Dr. Enk war als Leiter der einstigen Ostbetriebe in Mückenberg und Tschechnitz zum Experten für Ferrolegerungen und Silicium geworden. Nach dem Zweiten Weltkrieg blieb er ein Fan des Siliciums, obwohl die Elektronikbranche zunächst auf Germanium setzte.

Erste Arbeiten zur Herstellung von Reinstsilicium erwähnte Dr. Enk im Halbjahresbericht 1953: »Verschiedene Untersuchungen beschäftigen sich mit der thermischen Gewinnung von Calciumcarbid, der Bildung von kristallisiertem Reinstsilicium und der Herstellung von metallischem Titan...« Mit strategischer Weitsicht und im Vertrauen auf die bewährten verfahrenstechnischen Kompetenzen der Ingenieure und Techniker startete Dr. Enk 1954 die systematischen Forschungsarbeiten – und wurde so zum Vater des WACKER-Halbleitergeschäfts.

### 1954

**Juni** Aufgabe der Produktion von WACKER-Schellack, dem Kunstharz von 1922

**24. November** Das Aus für Aceton, das historische erste Produkt von 1916

Der »Sitri«-Betrieb in Burg-  
hausen 1965 zur Gewinnung von  
Trichlorsilan aus Rohsilicium



## 1955

### Wirtschaftlicher Aufschwung:

Der Jahresumsatz wächst zum Vorjahr um fast 20 % auf rund 183 Mio. Mark – eine Steigerung seit 1949 um 205 %. Umsatzanteil Kunststoffprodukte im Jahr 1955 (einschl. Silicone): 57,5 %

## Reinheit ist oberstes Gebot

Die Herausforderung lautete (und lautet bis heute): Das Silicium muss in einen höchst reinen Kristallkörper verwandelt werden, dessen Atome regelmäßig angeordnet und dabei so gut wie frei von Verunreinigungen durch Fremdatome sind – es sei denn, dies ist gewünscht: So kann die elektrische Eigenschaft des Siliciums durch gezieltes Einbringen (»Dotieren«) von wenigen Fremdatomen verändert werden. Zudem soll der Durchmesser der Siliciumkristalle für die wirtschaftliche Nutzung möglichst groß sein.

Zwischen 1954 und 1960 stand im Team von Dr. Enk die Entwicklung der grundlegenden Prozessschritte für Reinstsilicium im Vordergrund – keine triviale Aufgabe. Die Herstellung startet mit Quarzsand und läuft über Rohsilicium und flüssiges Trichlorsilan hin zu Polysilicium in Reinstform, aus dem schließlich das für die Elektronik benötigte monokristalline Reinstsilicium gewonnen wird. Vereinfacht gesprochen ist Polysilicium im Aufbau vergleichbar mit Würfelzucker, Monosilicium mit Kandiszucker.



Links: Rohsilicium mit einer Reinheit von 99 %. Es wird aus Quarzsand gewonnen, dem durch Reduktion mit Kohle oder Holz bei 1.800° C der Sauerstoff entzogen wird

Mitte: Polykristalline Silicium-Stäbe (Reinheit: 1 Fremdatom auf 1 Mrd. Atome). Sie »wachsen« in Abscheidereaktoren durch eine 1.000° C-Zersetzung von Trichlorsilan, einem Produkt aus gemahlenem Rohsilicium und gasförmigem Chlorwasserstoff

Rechts: Das Endprodukt monokristallines Reinstsilicium für Halbleiter wird durch aufwändige Umkristallisation erzeugt





## Vorteil Chlorverbund: Erstes Reinstsilicium 1955

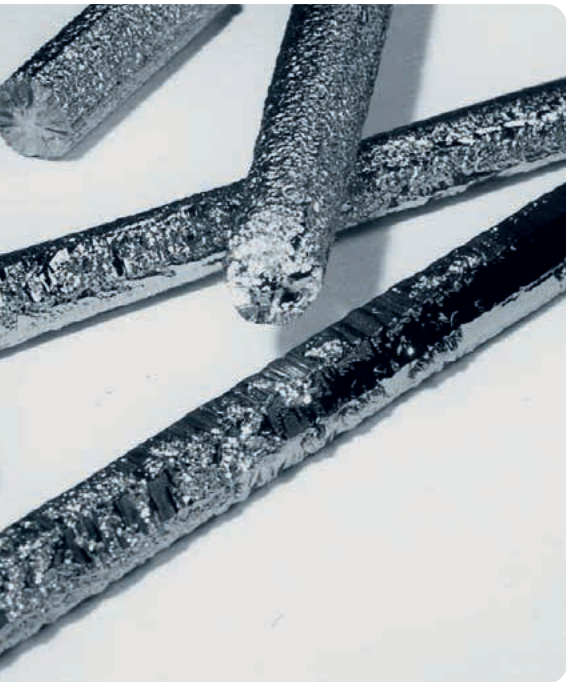
Die Produktion der ersten Silicium-Stäbe gelang 1955. Der Durchmesser lag anfänglich bei 30 Millimetern, die Reinheit bereits bei einem Fremdatom auf 10 Millionen Siliciumatome. Heute liegt die Reinheit bei 99,99999999 Prozent, was einer Verunreinigung entspricht, als würde man ein einziges Würfelzuckerstück in den bayerischen Walchensee, einen der größten Alpenseen Deutschlands, werfen.

Besonders die Möglichkeit, durch die angestammte Chlorchemie in Burg-hausen Chlorwasserstoff leicht verfügbar zu haben, brachte gute Fortschritte. Die größten Mengen Reinstsilicium wurden zunächst an Kunden geliefert, die daraus Leistungshalbleiter für die Anwender von Starkstromtechnik herstellten, zum Beispiel die Bundesbahn. Im Laufe der Jahre wurde Silicium auch für die Schwachstromtechnik immer bedeutsamer, die Wacker Chemie sollte bald alle bedeutenden Halbleiterhersteller in Europa beliefern.

### 1955

#### Ausbau der Chlorfabrik:

50-prozentige Steigerung der Chlorproduktion durch neue Solereinigungsanlage mit kontinuierlicher Arbeitsweise, neue Gleichstromkontaktumformer von Siemens sowie die Erweiterung des Elektrolysegebäudes



## 1955

**1. Mai** Beginn des Baus der Inn-Kraftstufe Simbach-Braunau für besseren Hochwasserschutz, das Alzwerk erhält leistungsstärkere Turbinen

## Übernahme des Siemens-Verfahrens

Auch kooperierte die Wacker Chemie anfangs mit Siemens. Der Elektrokonzern war das erste Unternehmen in der Bundesrepublik, das Transistoren baute und das dafür benötigte Reinstsilicium selbst herstellte. Doch die WACKER-Forscher waren ehrgeizig. 1956 hieß es im Halbjahresbericht: »Die Herstellung von reinstem Silicium für Halbleiter und Transistoren konnte noch weiter verbessert werden, sodass wir jetzt nach Auskunft von Siemens eine Qualität erreicht haben, die mindestens ebenso gut ist wie die Qualität der DuPont, dem einzigen Erzeuger in der Welt, der Reinstsilicium von dieser Reinheit für elektrische Zwecke bereits handelsmäßig liefert.«

Für Siemens bedeutete der Einsatz von Chlor bald einen zu großen Aufwand. 1958 überließ der Elektrokonzern der Wacker Chemie seine Lizenzen zum Abscheiden von Polysilicium sowie zum Ziehen von Silicium-Einkristallen. Noch im selben Jahr lief die Produktion von Reinstsilicium nach dem heute Siemens-Verfahren genannten Prozess in Burghausen an, und WACKER wurde zum weltweit einzigen Konkurrenten von DuPont, wo bereits seit 1952 »high pure silicon« hergestellt wurde.



**Das Siemens-Verfahren:** Polysilicium wird im Siemens-Verfahren aus dem Gasgemisch Trichlorsilan / Wasserstoff an heißen Silicium-Stangen (»Seelen«) abgeschieden (linkes Bild: vor der Abscheidung, rechts: danach). Die benötigten »Seelen« werden zuvor aus Polysilicium-Stäben herausgesägt

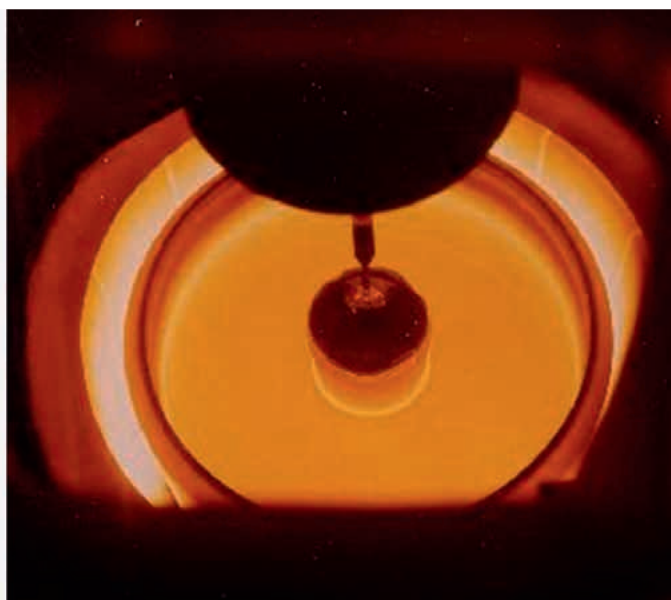
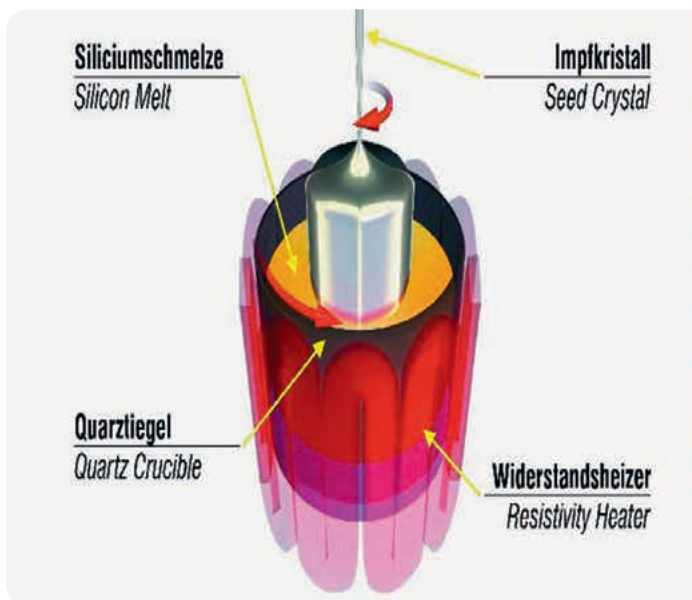
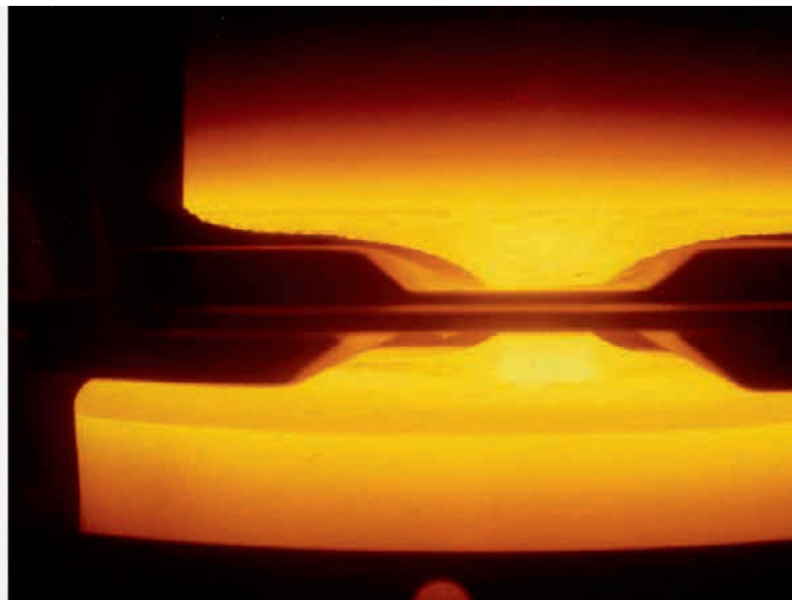
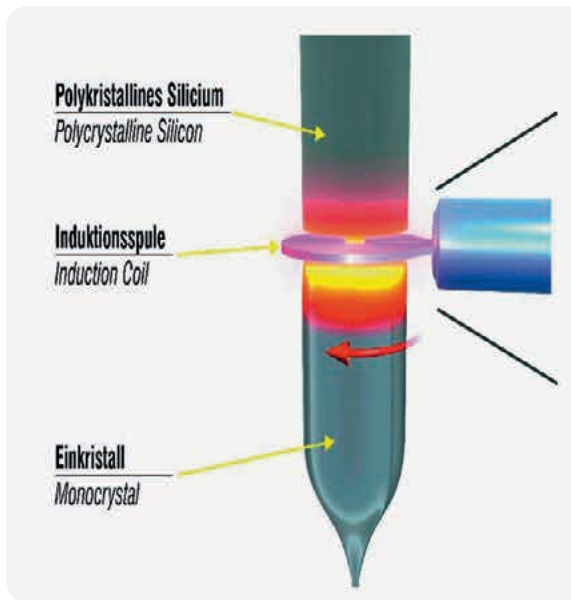
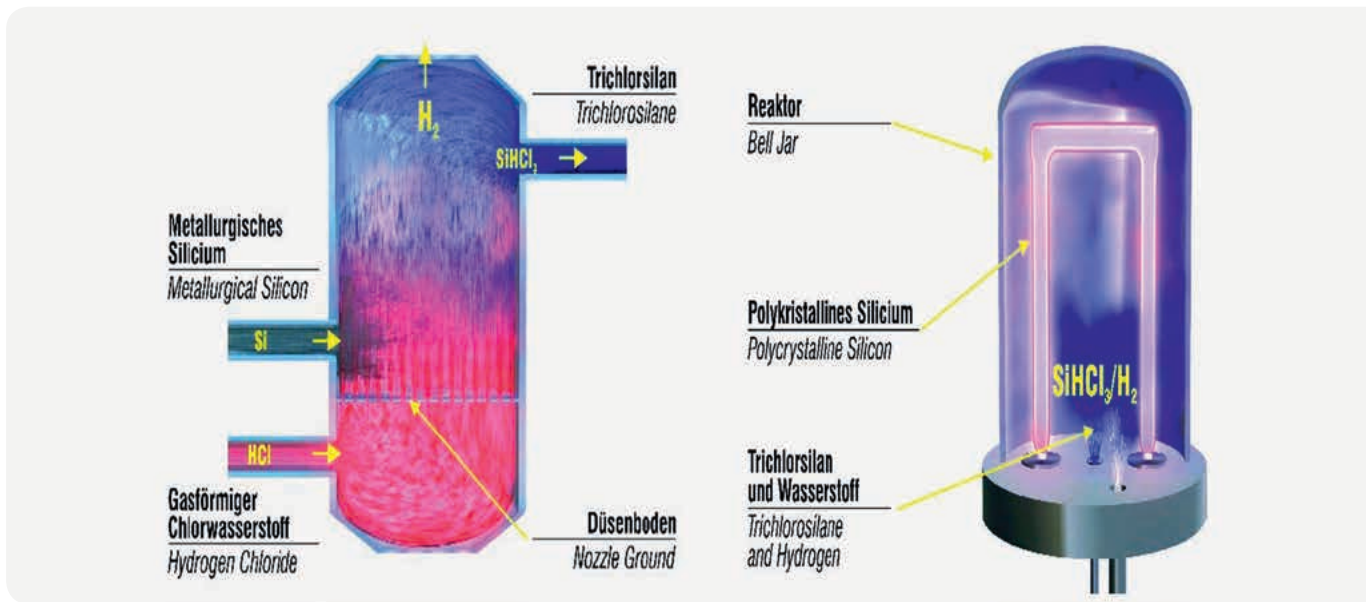


### Seite 147

**Oben – Herstellung von Polysilicium:** Zunächst werden Trichlorsilan (»Sitri«) und Wasserstoff durch Umsetzung von Rohsilicium mit Chlorwasserstoff im Wirbelschichtreaktor gewonnen (linke Bildhälfte). Rechte Bildhälfte: Das zu höchster Reinheit aufbereitete »Sitri« wird im Glockenboden-Reaktor thermisch mit Wasserstoff zersetzt, das freigesetzte Silicium lagert sich an den heißen Silicium-Stangen ab, die zu Polysilicium-Stäben wachsen

**Mitte – Herstellung von Monosilicium:** Monokristallines Silicium für Halbleiter entsteht durch Umkristallisation von polykristallinem Reinstsilicium. Bisher erreichen Monosilicium-Stäbe für den Verkauf 300 mm Durchmesser und 420 kg Gewicht. Je nach gewünschter Spezifikation des Materials kommen dabei zwei verschiedene Verfahren zum Einsatz: Beim Zonenzieh-Verfahren (Float Zone) erfolgt die Umkristallisation durch partielles Aufschmelzen eines waagrecht rotierenden Poly-Stabes durch elektrische Induktion und anschließende Abkühlung in den einkristallinen Zustand (links: Schema, rechts: Foto)

**Unten –** Im ganz überwiegend angewandten Tiegelzieh-Verfahren (Czochralski-Methode) wächst das einkristalline Silicium an einem monokristallinen »Impfkristall« auf, der senkrecht rotierend aus einer Schmelze von ca. 1.450° C heißem Reinstsilicium gezogen wird (links: Schema, rechts: Foto)





Prüfung und Verpackung von Reinstsilicium in Burghausen (o. - 1965) sowie der Versand von Polysiliciumblöcken (u. - 1968)



## Beharrliches Festhalten am neuen Geschäftsfeld

In der neuen Siliciumabteilung »C« schien der große Aufwand, der betrieben wurde, nicht immer gerechtfertigt, trotz Preisen von mehreren Tausend Mark für ein Kilogramm Reinstsilicium. In manchem Jahr überstiegen die Ausgaben die Einnahmen. Die Einstellung der Reinstsilicium-Aktivitäten wurde diskutiert.

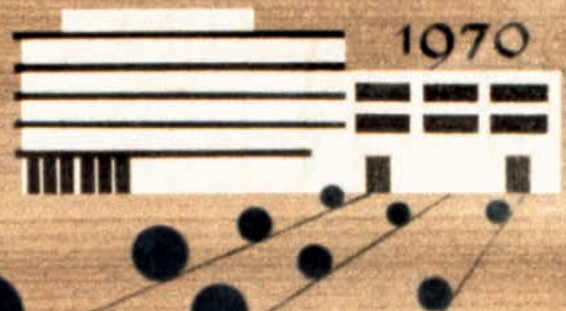
Doch die Wacker Chemie hielt an dem neuen Geschäftsfeld fest und entwickelte die Anlagen konsequent weiter. Im April 1959 ging die erste Zonenziehanlage im neuen Reinstsilicium-Bau in Burghausen in Betrieb, weitere Anlagen zur regulären Erzeugung folgten 1961 (WACKER-Namen: Sitri, Polysilit, Monosilit). Die Dimensionen waren zunächst überschaubar: 1961 wurden von tiegelgezogenen Einkristallen nur 700 Gramm pro Monat hergestellt, in Tiegeln so groß wie Mokkatassen.

### 1955

**15. Juni** Die Wasserversorgung des Werks Burghausen wird durch Überleitung aus Österreich und durch internen Kühlwasser-Rücklaufstollen zur mehrstufigen Ausnutzung des Wassers wesentlich verbessert

Strophe aus einem Gedicht der Mitarbeiter für Siliciumpionier Dr. Eduard Enk zum 65. Geburtstag 1969

**D**irektor Enk vollendet bald,  
das Ende ist's der Chronik,  
als Krönung seines Lebenswerks  
das Haus der Chemitronic.  
Von dort will man in jedes Land  
Silicium vertreiben,  
es sollen rollen in die Welt  
auch Milliarden Scheiben  
hin über Wüste, Meer und Wald  
und Wiese, Fluss und Acker,  
zu Ehren von Direktor Enk,  
zum Ruhm der Firma Wacker.



## 1956

**45-Stunden-Woche** für die Tagschicht (zuvor 48 Stunden)

**14. Januar** Verkauf aller Beagid-aktivitäten (Presscarbid) an das Carbidwerk Freyung

**14. Juli** Bayerns Ministerpräsident Prof. Dr. Wilhelm Hoegner besucht Burghausen

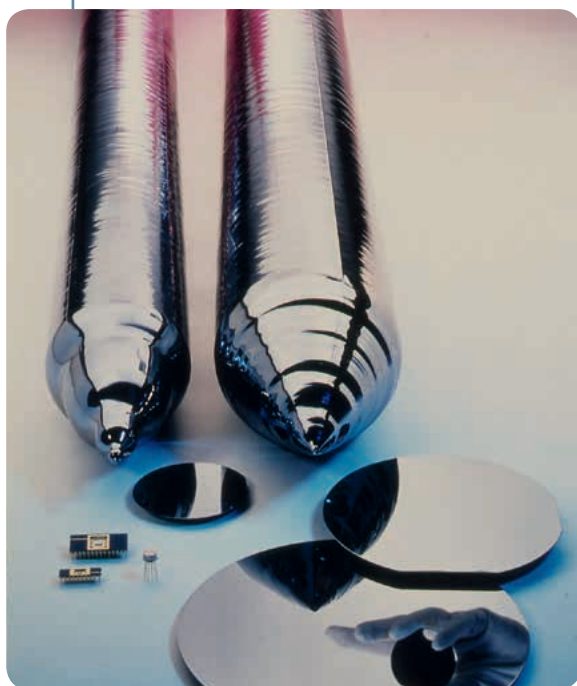
## 1965 Erwerb der ersten US-Tochter

Die Ingenieure machten es sich in den Folgejahren zur Hauptaufgabe, die Verfahren zu verfeinern und auch großtechnisch zum Einsatz zu bringen. Mit Erfolg: Die Poly- und Monosiliciumstäbe wuchsen mit dem technischen Fortschritt in Länge und Dicke, letztere erreichte bald 150 Millimeter.

Auf dem wichtigen Elektronikmarkt Nordamerika gelangen die ersten Verkäufe von Reinstsilicium 1960. Um die Kunden dort noch besser zu erreichen, erwarb WACKER 1965 die Firma Monosilicon in Los Angeles, die Reinstsilicium nach dem Tiegelzieh-Verfahren produzierte. (Der Standort Los Angeles wurde 1978 mit der Entscheidung für Portland aufgegeben.)

## 1968 Gründung der Chemitronic, Vorläuferin der Siltronic

Reinräume waren noch unbekannt, und zur Endreinigung der Siliciumscheiben wischten Werker mit acetongetränkten Tüchern über das teure Gut. Doch die Zukunft hatte begonnen. Die Erfolge mit Reinstsilicium wollte



WACKER künftig mit einer eigenen Tochterfirma ausbauen. Am 17. Dezember 1968 gründete das Unternehmen dazu in Burghausen die »Wacker Chemitronic Gesellschaft für Elektronik-Grundstoffe mbH«, die Vorläuferin der heutigen Siltronic. Der erste Präsident wurde Silicium-Koryphäe Dr. Enk, der diese Position bis zu seiner Pensionierung 1972 ausfüllte.

Zielstrebig baute WACKER das neue Geschäftsfeld aus. 1969 folgten die ersten beiden Großanlagen mit über 50 Meter hohen Kolonnen zur Destillation des Vorprodukts Trichlorsilan und zur Herstellung von reinstem Polysilicium in einem eigenen Gebäude. Die Messung aller Prozessdaten steuerte erstmals eine zentrale Messwarte. Mit den neuen Trennkolonnen schnellte auch die Produktionsmenge von 530 Kilogramm Polysilicium 1959 auf 60 Tonnen 1969 hoch. Der wirtschaftliche Erfolg stellte sich ein. In diesem Jahr dichteten Kollegen zum 65. Geburtstag von Dr. Enk: »Dann, Neunzehnhundertsechzigfünf, im Monat Januar schon / erzielte die Abteilung C die Umsatz-Million / herausgezaubert aus dem Hut mit leichtem Handgelenk / von dem berühmten Zauberer und Magier Dr. Enk.«

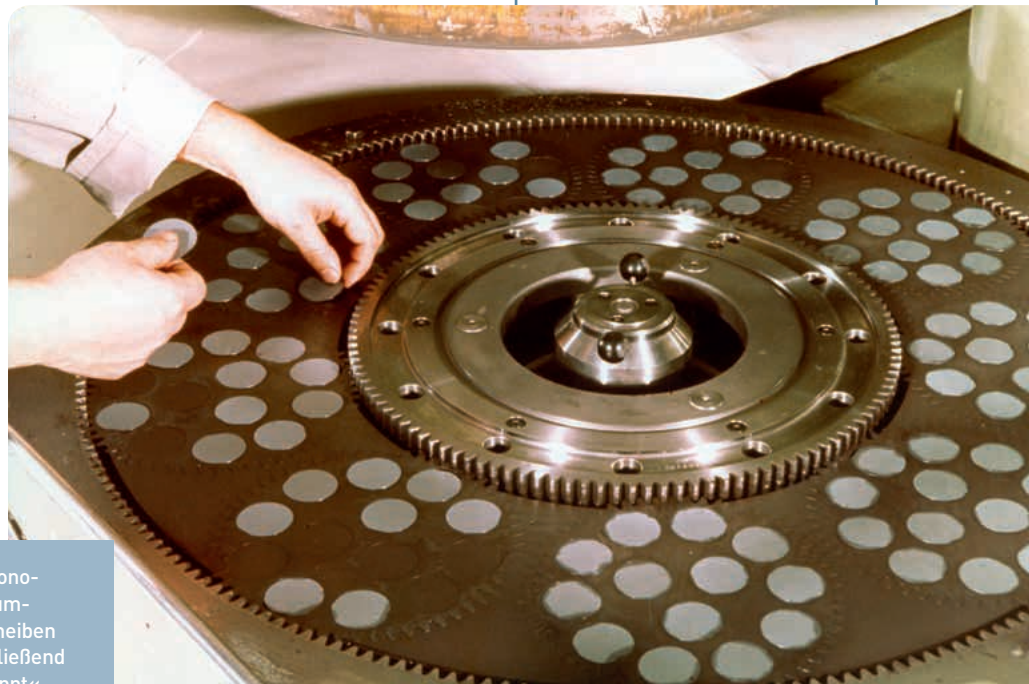
## 1956

**Dezember** Eröffnung des Kindergartens am Holzfelderweg in Burghausen für 120 Kleinkinder und 100 Hortkinder

**28. Dezember** Ausbau der Verarbeitung von Natronlauge und Ätznatron, Nebenprodukten der Chlorproduktion. Eine Kaskadenanlage mit sechs nickelplattierten Kesseln ersetzt die Eindampfung der Natronlauge in Kesseln von 1921



Vom Stab zum Chip: Monokristalline Reinstsiliciumstäbe (l.) werden in Scheiben geschnitten, die anschließend im Polierbetrieb »geläppt« (planarisiert) und poliert werden (M./r.: Polierbetrieb der Chemitronic 1969)



## 1957

**Silicone:** Die Produktpalette steigt auf 200 Typen. Neue Gebäude und Anlagen werden errichtet, darunter eine 19 m hohe Rohsilankolonne und ein Tanklager für Rein- und Zwischenprodukte mit einem Fassungsvermögen von 200 m<sup>3</sup>



Dr. Ewald Pierson, einer der WACKER-Pioniere der Silicone

## Siegeszug der Silicone

### Neue Kunststoffklasse wächst auf mehr als 200 Produkte

Zu den Fortschritten bei Reinstsilicium trug, neben der Chlorchemie, ein weiterer Verbundvorteil bei: die Silicone. Seit den pionierhaften Forschungsanfängen 1947 war die Siliconechemie in Deutschland untrennbar mit dem Namen WACKER verbunden. Nun, in den Boomjahren des Wirtschaftswunders, traten die Kunststoffe auf Siliciumbasis ihren wirtschaftlichen Siegeszug an. Ihr Umsatz stieg zwischen 1957 und 1967 um 30 Millionen auf 37,8 Millionen Mark. Die dahinterliegenden Entwicklungserfolge kamen auch der Siliciumschwester Reinstsilicium zugute.

Denn die WACKER-Siliconexperten brachten immer neue und verbesserte Produkte auf den Markt. Wichtige Entwicklungsschritte auf der Siliconeseite in den 1950er-Jahren waren Microemulsionen für den Bautenschutz sowie ab 1953 Siliconkautschuke (RTV-1, RTV-2, HTV). Letztere haben hervorragende elastische Eigenschaften auch bei extremen Temperaturen und sind für die unterschiedlichsten Branchen interessant – Bau, Elektrotechnik, Ernährung, Haushaltselektronik, Medizintechnik.

Siliconkautschuke aber sind anspruchsvoll: Die Bestandteile müssen erst miteinander vernetzt werden. Dafür sind sie aber auch von besonderer Güte und Beständigkeit.



Abfüllung von Siliconkar-  
tuschen 1966 in Burghausen



Vielfältiger Nutzen durch die neue Kunststoffklasse Siliconkautschuk: Norman Dorsch aus der Anwendungstechnik Silicone demonstriert 1965 das Abdichten mit der WACKER Fugendichtmasse Elastosil



## 1957

**Strom:** 10 Mrd. kWh elektrische Energie wurden seit Bestehen des Werkes Burghausen verarbeitet, 6,25 Mrd. kWh davon lieferte das Alzwerk

**4. Januar 2.** WACKER-Verfahren: Consortium-Patent zur Herstellung von Acetaldehyd durch Direktoxidation von Ethylen. Das Verfahren findet 17 Lizenznehmer in aller Welt. Die Erfinder erhalten 1962 den renommierten Dechema-Preis

Die Produktpalette der Silicone wuchs bis 1957 auf mehr als 200 Typen, mit stetig steigender Tendenz. Der Erfolg ließ sich auch am Bedarf der Silicone-Vorprodukte (Methylchlorsilane) ablesen: Dieser wuchs von Mitte der 1960er-Jahre in zehn Jahren von 4.000 auf 20.000 Tonnen pro Jahr. Entsprechend wurden die Kapazitäten laufend erweitert.

## Bundeskanzler Ludwig Erhard zu Besuch

Nachdem in den 1950er-Jahren zunächst neue Werkgebäude und Anlagen wie die 19 Meter hohe Rohsilankolonne in Burghausen entstanden waren, folgte in den 1960er- und 70er-Jahren der Aufbau von Großanlagen für die industrielle Siliconeherstellung. Die Fortschritte waren so bemerkenswert, dass 1965 Bundeskanzler Professor Ludwig Erhard das Werk Burghausen besuchte und sich von Siliconepionier Dr. Siegfried Nitzsche die Produktion erläutern ließ.

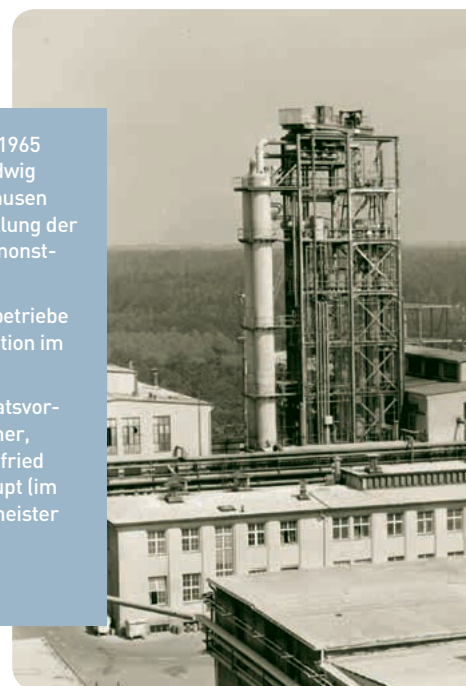
Der Siliconeabsatz boomte in den 60er-Jahren derart stark, dass das Ostwerk in Burghausen an die Grenzen seiner Bebauungsmöglichkeiten stieß. Daher folgte ab 1969 der Ausbau der Silan- und Siliconeproduktion in mehreren Stufen im neuen Siliconewerk Nord mit anfänglich 24.000 Jahrestonnen Silankapazität.



Links: Hoher Besuch – 1965 flog Bundeskanzler Ludwig Erhard im Werk Burghausen ein, um sich die Herstellung der neuartigen Silicone demonstrieren zu lassen

Mitte: Die zum Siliconebetriebe gehörende Silandestillation im Alzwerk Burghausen

Rechts (v. r.): Betriebsratsvorsitzender Alfred Stummer, Ludwig Erhard, Dr. Siegfried Nitzsche, Karl Wegehaupt (im weißen Kittel), Bürgermeister Georg Schenk



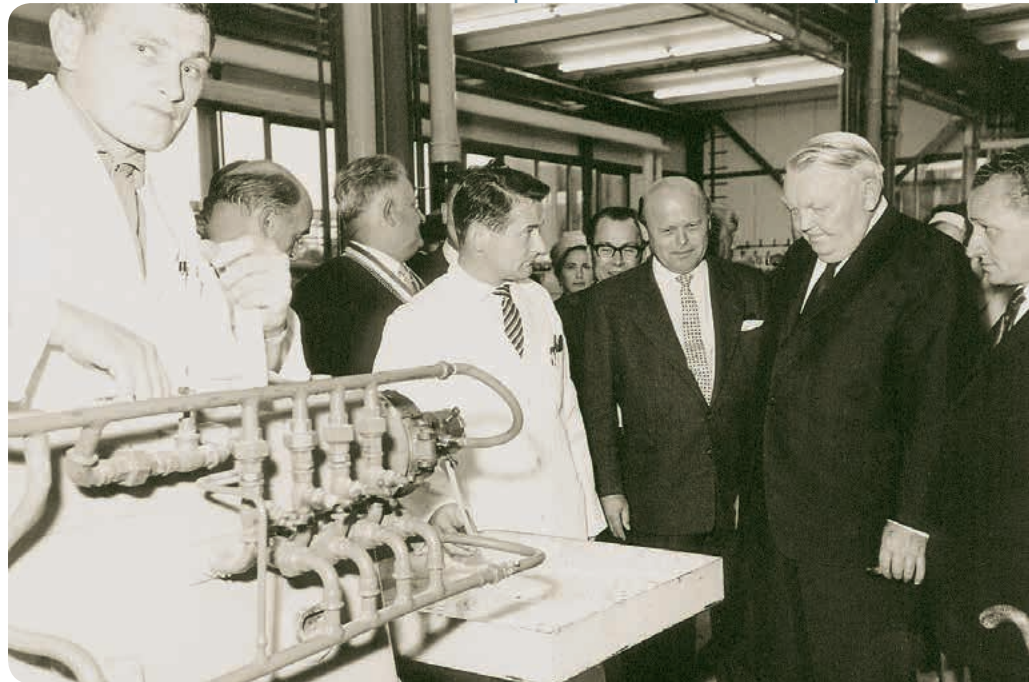
## Stauffer Wacker Silicones: Einstieg in den US-Markt

Der damals weltweit wichtigste Markt für Silicone war Nordamerika, wie auch schon für Reinstsilicium. Um die Potenziale dort besser heben zu können, entschied sich die Geschäftsleitung der Wacker Chemie, dort eine eigene Tochtergesellschaft zu gründen. Am 23. Juli 1965 ging die Wacker Chemicals Corporation in New York an den Start, sie kümmerte sich als Vertriebsstandort zunächst um dortige Großkunden.

Den Einstieg in die Siliconeproduktion in den USA startete die Geschäftsleitung im Jahr 1969. Die Wacker Chemie beteiligte sich mit 33,3 Prozent an der »Stauffer Wacker Silicones Corporation« in Adrian / Michigan. Damit leitete sie ein langfristiges US-Engagement des Unternehmens ein. 18 Jahre später, 1987, übernahm die Wacker Chemie den Stauffer-Anteil komplett und führt das Unternehmen seither unter dem Namen Wacker Silicones Corporation. Diesem ersten Internationalisierungsschritt nach Übersee ließ die Geschäftsleitung bald weitere folgen. Der nächste führte nach Mexiko, wo 1971 die »Flexo Seal« (ab 1975: Wacker Mexicana) die Endfertigung von Siliconkautschuk (Compoundierung) startete.

### 1957

**16. November** Eröffnung des neuen Belegschaftshauses in Burghausen als bis dahin größtes und schönstes Sozialwerk der Wacker Chemie – mit Speisesälen für 2.000 Personen und weiteren Räumen wie Kegelbahn und Schießstand





Oben: Labortechnikum von 1959 – bis heute wird jedes industrielle Produkt und Verfahren zunächst im Labor getestet

Unten: In den 50er-Jahren war Siliconkautschuk zum elastischen Abdichten und Verkleben ein innovatives Siliconprodukt



## Die Siliciumstämme befruchten sich

Entlang seiner Erfolge konnte der Siliconebereich zur Entwicklung der Schwester Reinstsilicium beisteuern. So erhielt man im Zuge von Forschungen an Phenylsilanen auch sehr reines Trichlorsilan – das Ausgangsprodukt für Reinstsilicium.

Die Menge des Rohstoffs Trichlorsilan aus dieser Quelle aber reichte bald nicht mehr aus, um die steigende Nachfrage nach Reinstsilicium zu befriedigen. Eine eigene Großproduktion musste geschaffen werden. Dazu war eine zuverlässige Quelle an Chlorwasserstoff notwendig. Die stand aus der angestammten Chlorchemie (zur Herstellung von Lösungsmitteln und PVC) zur Verfügung. Somit waren Chlorkohlenwasserstoffe und Siliciumchemie in einem effizienten Verbund vereint, der dem Unternehmen bis ins Jahr 2000 hervorragende Dienste leistete.

## Kieselsäure schließt die letzte Lücke im Siliciumverbund

Die letzte Lücke in diesem neuen Siliciumverbund begann sich zu schließen, als WACKER-Forscher mit einer weiteren Eigenkreation einer bekannten Substanz aufwarteten – der »im Feuer erzeugten« (pyrogenen) Kieselsäure. Dieses weiße, gesundheitlich unbedenkliche Pulver ist ein Siliciumabkömmling (Siliciumdioxid) und kann mit Nebenprodukten aus der Silicon- oder Reinstsiliciumproduktion hergestellt werden. Zum Beispiel, indem man Chlorsilane (Tetrachlorsilan) aus der Reinstsilicium- oder Methyltrichlorsilan aus der Siliconeherstellung in einer Wasserstoff-Sauerstoff-Flamme bei Temperaturen zwischen 1.200 und 1.500 Grad verbrennt.

Die Einsatzmöglichkeiten der pyrogenen Kieselsäure sind vielfältig, weil die »weiße Asche« aus der Silanverbrennung in sehr unterschiedlichen Varianten hergestellt werden kann. So sorgt pyrogene Kieselsäure als Füllstoff in vielen Substanzen für ganz unterschiedliche Eigenschaften – von Lacken bis zu Lebensmitteln.

- Kunststoffe werden mit Kieselsäurezusätzen fester oder dehnbarer;
- Farben, Lacke oder auch Zahnpasten erhalten gewünschte Fließeigenschaften;
- Pulver und Lasertoner »rieseln« und Tomatenketchup fließt besser;
- Reinstsilicium-Halbleiter können mit Kieselsäurepartikeln im Nanobereich geschliffen werden (chemisch-mechanisch »planarisiert«).

## 1958

**20. Januar** Gründung der Società Chimica Ravenna in Mailand, Italien, gemeinsam mit der Anic S. p. A. zur Erzeugung von monomerem Vinylchlorid aus Erdgasacetylen

**6. Oktober** Der Werkbau Köln-Merkenich beginnt mit den Tiefbauarbeiten

**11. November** Verlegung der öffentlichen Neuhoferer Straße in Burghausen, die das Werk West vom Altwerk trennte – ein abgeschlossenes Werkgelände entsteht

## 1959

**April** Erste Zonenziehanlage im neuen Reinstsiliciumbau in Burghausen startet

**26. November** Gründung der Aldehyd GmbH in München zusammen mit Hoechst zur Verwertung der Aldehyd-Synthese-Patente (2. WACKER-Verfahren)



Dr. Günter Kratel aus Kempten, Pionier der hochdispersen Kieselsäure (HDK)

## WACKER-Kieselsäure HDK wird in Kempten entwickelt

Die ersten Arbeiten zur Herstellung von Kieselsäure hatten 1955 parallel zu den Forschungen an Reinstsilicium in Burghausen begonnen. Chemiker versuchten, das anfallende Silicium-Tetrachlorid mit Wasser zu reiner Kieselsäure weiterzuverarbeiten. Allerdings schienen die Schwierigkeiten bald zu groß, der Weg wurde nicht weiterverfolgt.

1966 brachten Forschungen im Elektroschmelzwerk Kempten Erfolge aus einer ganz anderen Richtung. Dort versuchten Forscher unter Leitung von Dr. Günter Kratel, minderwertiges Siliciumcarbid in Pulverform nutzbringend zu verwerten. Es wurde zu Tetrachlorsilan chloriert und anschließend gereinigt und mit Wasserstoff verbrannt. Das Ergebnis war eine nutzbringende weiße Asche – sehr reine Kieselsäure in besonders fein verteilter Form.

Der WACKER-Name für den Alleskönner: HDK – hochdisperse Kieselsäure. Die industrielle HDK-Produktion in Kempten begann 1972. Es war der Start für ein Erfolgsprodukt mit stetig wachsenden Volumina. Mit weiteren Anlagen in Burghausen (ab 1978) und Nünchritz (ab 2002) sollte WACKER bis zum Jahrtausendwechsel unter die führenden Kieselsäurehersteller der Welt aufsteigen, neben Evonik Degussa und Cabot.



HDK-Lager in Burghausen. Der Füllstoff, der die Eigenschaften unterschiedlichster Produkte verbessert – von Lacken bis Lebensmittel –, wurde zu einem wichtigen Zwischen- und Endprodukt, WACKER zu einem der weltgrößten Hersteller (Foto: 1982)

## Vorteil Verbundproduktion


Mit der jungen Siliciumchemie stieg der Bedarf an Chlor deutlich an, denn alle Produkte benötigten Chlorwasserstoff: Silicone, pyrogene Kieselsäure und Reinstsilicium. In den Folgejahren gingen die Forscher und Entwickler daran, die Chlorchemie mit der Siliciumchemie in immer engeren Kreisläufen zu verweben – die Wurzeln der integrierten Verbundproduktion.

Mit ihrem ganz spezifischen Know-how für die Verbundproduktion aus Silicium-, Chlor- und Polymerchemie sollte die Wacker Chemie bis zur Jahrtausendwende zu einem der weltweit bedeutendsten Hersteller von Reinstsilicium, Silanen, Siliconen und pyrogener Kieselsäure aufsteigen sowie ihre Weltgeltung bei polymeren Kunststoffen und Dispersionen weiter festigen.

### 1960

**Neuer Siliciumgleichrichter** für die Chlor-B-Elektrolyseanlage in Burghausen (15.000 Ampère bei 720 Volt)

**Erste Verkäufe von Reinstsilicium** in den USA – Beginn der Forschungsarbeiten an III-V Halbleiterverbindungen



Hochdisperse Kieselsäure – HDK – ist ein weißes Pulver und spielt heute auch in der Verbundproduktion mit Polysilicium eine herausragende Rolle



Elektromechanische Datenverarbeitung: 1964 hielten Hollerith-Lochkarten-Apparate Einzug in Burghausen. Auf den Lochkarten wurden per Lochcodes Daten erfasst und gespeichert (o.). Mithilfe von weiteren Maschinen konnten die Daten verarbeitet und abgerufen werden (u.)





## Der Kosmos der Vinylkunststoffe expandiert

### Stammsegmente tragen die Geschäfte

Das »Goldene Zeitalter« mit Vollbeschäftigung in der jungen Bundesrepublik sorgte für einen Boom bei Verbrauchsgütern. Kunststoffe drangen in nahezu alle Lebensbereiche vor. Wollte die Wacker Chemie davon profitieren, musste sie ihren angestammten »Vinylkomplex« mit den beiden Linien PVC (Polyvinylchlorid) sowie PVA (Polyvinylacetat – VINNAPAS) in neue Produktionshöhen bringen.

Das gelang, weil die Mitarbeiter an allen Standorten einen expansiven Kosmos aus Kunststoffen aller Art schufen – Folien, Kunstharze, Kleber, Pulver, Dispersionen und Emulsionen. Dabei lieferten die Chemiker durch »copolymerere Doppelpässe« immer neue attraktive Kombiprodukte aus beiden Vinylstämmen. Der Anteil der Kunststoffe am WACKER-Umsatz (ohne Silicone) stieg von knapp 29 Prozent 1950 auf 54 Prozent 1964. Mit Kunststoffen und Chlorkohlenwasserstoffen verdiente das Unternehmen in den 50er-Jahren das Geld für Investitionen in hoffnungsvolle neue Segmente – Silicone, Reinstsilicium, Dispersionspulver. Der lange Atem sollte sich auszahlen.

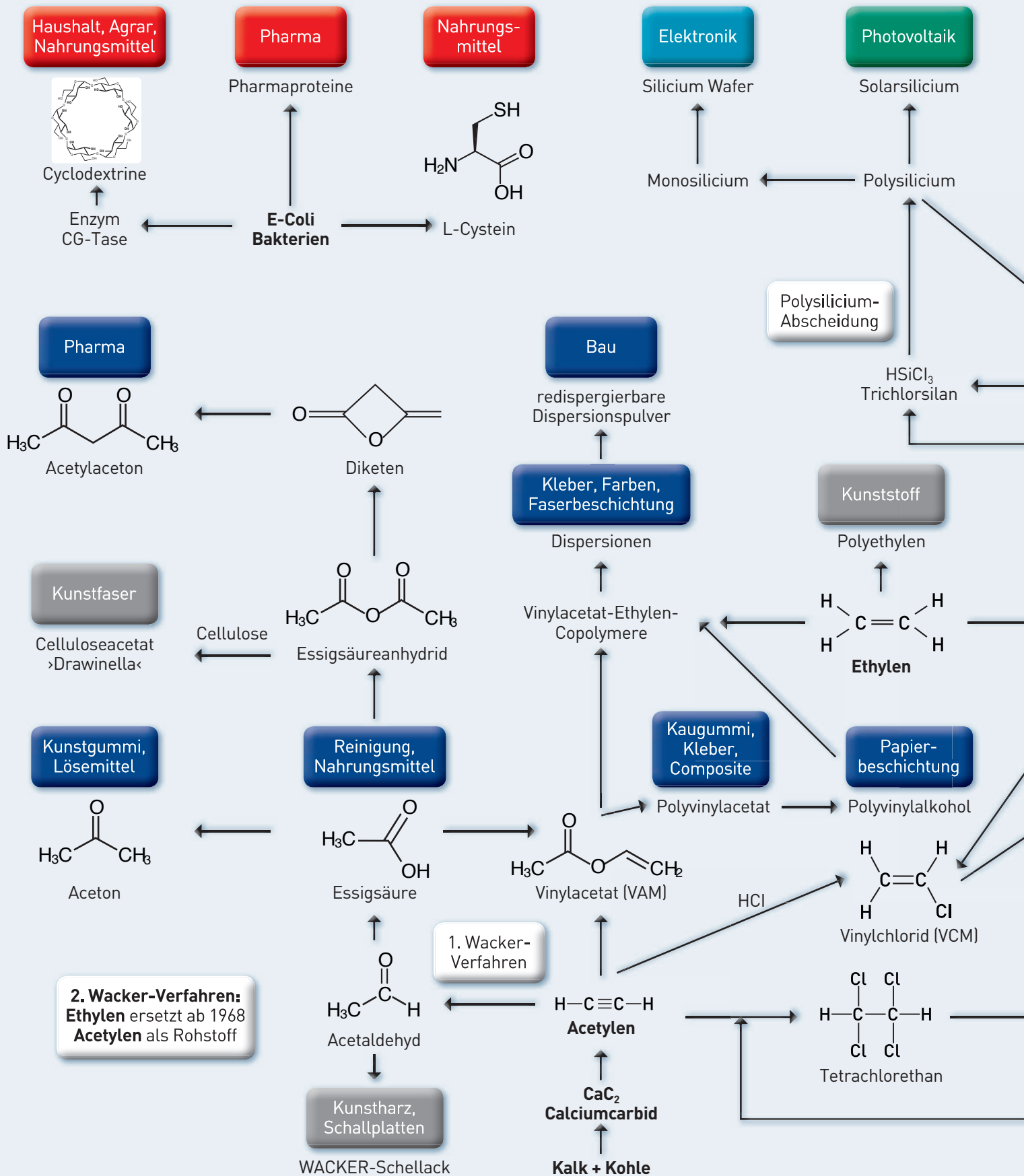
### 1960

**Vinylacetat-Ethylen-Copolymere (VAE)** werden von Dr. Gerhard Beier entwickelt. Die modernen VINNAPAS-Produkte beruhen größtenteils auf diesem Verfahren

Alle zwei Minuten ein Gespräch: Telefonist Mathias Haslbeck an der zentralen Telefonanlage 1952

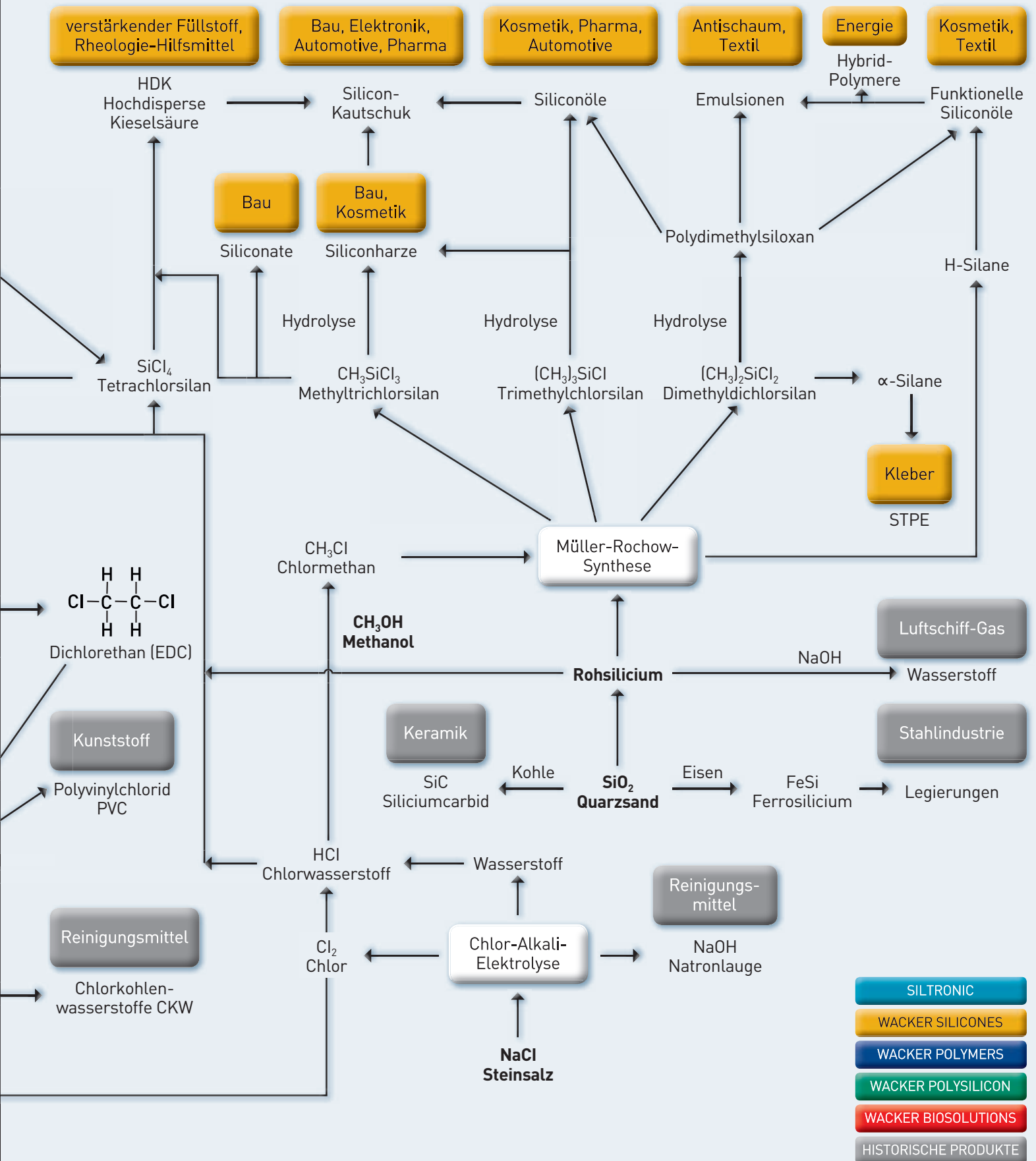


# PRODUKTLINIEN UND



**2. Wacker-Verfahren:**  
Ethylen ersetzt ab 1968  
Acetylen als Rohstoff

# KUNDENBRANCHEN



## 1960

**1. Januar** Start des Werks Köln-Merkenich mit einer Anlage für Acetaldehyd aus Ethylen nach dem Zweistufen-Oxydationsverfahren des Consortiums – erste Anlage der Welt mit Bauteilen aus dem Werkstoff Titan

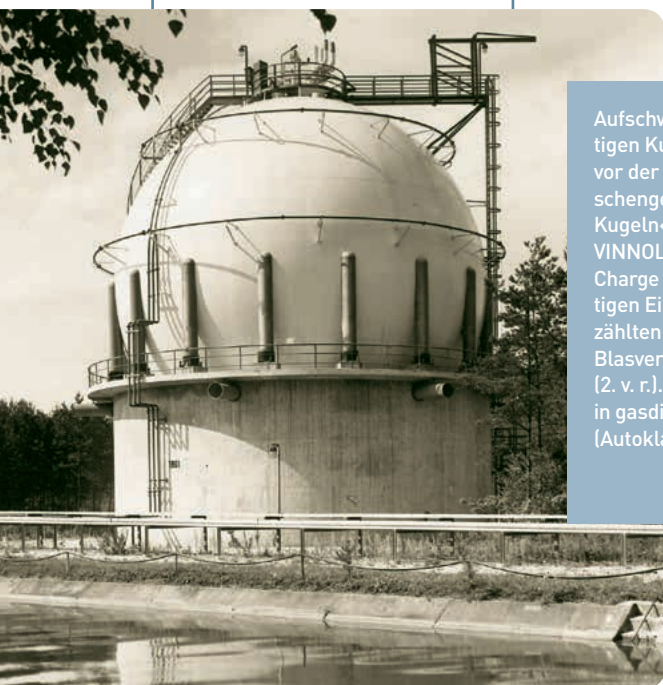
**19. September** Kauf des bisher gepachteten Salzbergwerks Stetten von der Preussag. Es ist das älteste und kleinste im Tiefbau betriebene Salzbergwerk der Bundesrepublik

## PVC wird tragende Säule des Unternehmens

Das WACKER-PVC VINNOL hatte sich nach seiner Entdeckung durch Dr. Berg 1935 bereits während des Zweiten Weltkriegs zu einem wichtigen Produkt entwickelt. Nach 1945 wurde der neue Kunststoff zur tragenden Säule des Gesamtunternehmens. Die Wacker Chemie erlangte als führender europäischer Kunststoffhersteller eine wichtige Position auf dem Weltmarkt, prägte die PVC-Forschung und Anwendungstechnik und schuf PVC-Sorten für Endverbrauchermärkte ebenso wie für Spezialanwendungen.

Unermüdlich arbeiteten die WACKER-Teams in Forschung, Entwicklung, Technik und Management daran, dass die drei industriellen PVC-Verfahren (Suspensions-, Emulsions- und Masseverfahren) in schnellen Schritten zur Anwendung kamen und dass die Produkteigenschaften sowie die Produktpalette stetig verbessert und erweitert wurden.

VINNOL wurde nun auch mit neuartigen Bahnsilowagen transportiert, der erste verließ das Werk Burghausen 1956. In großen Schritten wuchs die gesamte PVC-Produktion von 3.274 (1950) auf 60.387 Jahrestonnen (1960) und überschritt 1971 an den Standorten Burghausen und Köln die Menge von 200.000 Jahrestonnen.



Aufschwung mit PVC: In mächtigen Kugeln wird Vinylchlorid vor der Polymerisation zwischengelagert (l. – »Monyl-Kugeln«). 1967 feierte der VINNOL-Betrieb die 100.000. Charge (2. v. l.). Zu den vielfältigen Einsatzmöglichkeiten zählten auch Folien, die im Blasverfahren gefertigt wurden (2. v. r.). PVC-Pasten wurden in gasdichten Druckbehältern (Autoklaven – r.) hergestellt



## Alle drei PVC-Verfahren im Einsatz

Die Wacker Chemie nutzte alle drei gängigen Verfahren, um unterschiedlichste PVC-Typen und Produktionswege zu entwickeln. So gelang es den Kollegen Hans Bauer, Eduard Bergmeister und Herbert Reinecke, die Dauer, in der sich das monomere Vinylchlorid (VCM) zum multimolekularen Polyvinylchlorid (PVC) verkettet (polymerisiert), von anfänglich 50 auf wenige Stunden deutlich zu verringern.

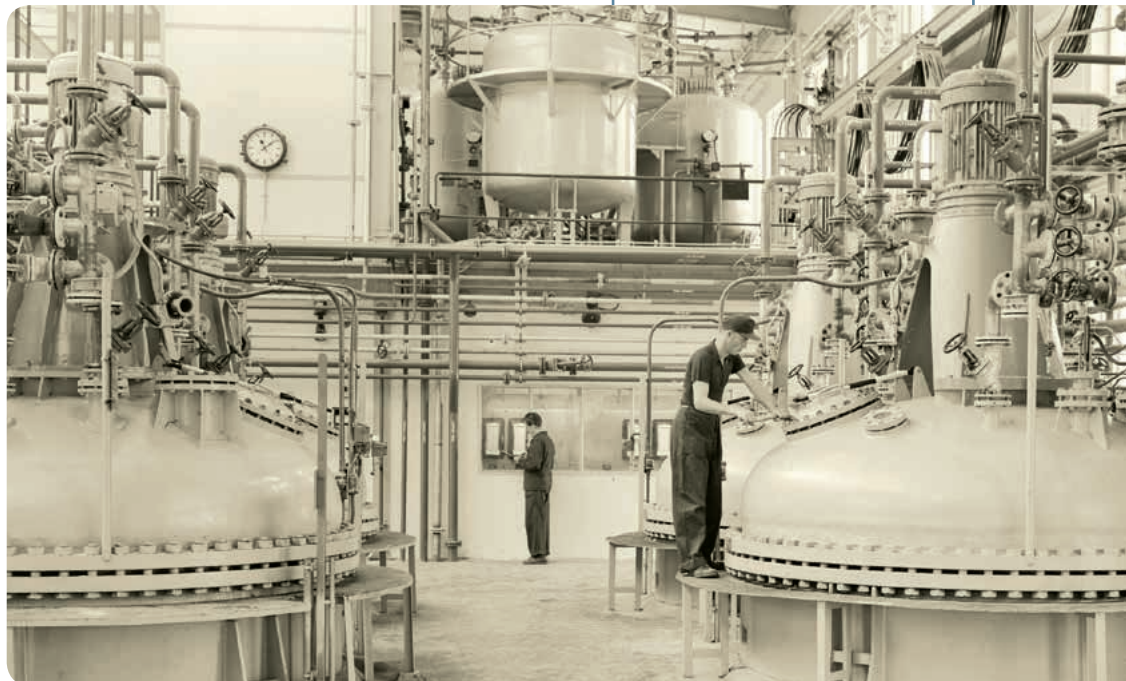
Dazu fanden sie Anfang der 50er-Jahre eigene Wege im *Suspensionsverfahren*, bei welchem sich das VCM in Druckkesseln durch kräftiges Verrühren in Wasser und durch Zugabe von Initiatoren und Suspensionsmitteln zu einem gleichkörnigen Suspensionskunststoff (S-PVC) wandelt, der anschließend in Zentrifugen vom Wasser befreit und getrocknet wird.

Weil PVC nicht in Reinform, sondern mit Farbstoffen, Weichmachern und mit weiteren Substanzen für unterschiedlichste Nutzungen verarbeitet wird, wurden laufend neue Anlagen, Erweiterungen und Verfahren notwendig. Für die Anwendung in Pasten startete Anfang der 1950er-Jahre ein eigener Betrieb für das *Emulsionsverfahren* (E-PVC). Das dritte, sogenannte *Masseverfahren* wurde 1957 in Lizenz angefahren, sodass die Wacker Chemie Anfang der 1960er-Jahre eine beachtliche Anzahl von PVC-Sorten für eine Vielzahl von Anwendungen herstellte.

### 1961

**Reinstsilicium:** Die ersten Betriebe nehmen die reguläre Erzeugung auf – Trichlorsilan (»Sitri«), polykristallines Silicium (»Polysilit«) und einkristallines Silicium (»Monosilit«)

**September** Die neue Lehrwerkstatt in Burghausen wird bezogen. Die ersten 75 Lehrlinge kommen aus dem Metallfach



## 1962

**Salzwerk Stetten:** Das Streusalzgeschäft steigt sprunghaft (12/1962: 1600 t Salz – 1/1963: 2860 t)

**März** Lieferstart von Erdgas aus Ampfing an das Werk Burghausen – ein weiterer Energieträger steht zur Verfügung

## Chlorverbrauch steigt mit PVC-Erfolg rasant

Entlang des PVC-Booms stieg auch der Eigen-Chlorverbrauch der Wacker Chemie rasant. Schon 1955 reichten 19.000 Tonnen aus der eigenen Kochsalz-Elektrolyse bei Weitem nicht mehr aus, über 24.000 Tonnen Chlor wurden hinzugekauft. Die Techniker gingen daran, die Eigen-Chlorproduktion zu verdoppeln.

Sie bauten die Chlorfabrik mit der Chlorelektrolyse in Burghausen aus, stellten dazu die Solereinigungsanlage auf kontinuierliche Arbeitsweise um und statteten sie mit größeren Gleichstromumformern aus. Zudem entwickelten sie immer größere Elektrolysezellen. 1967 erweiterte die neue Chlor C-Anlage die Chloralkali-Elektrolyse in Burghausen erheblich, die Chlor A-Anlage von 1937 wurde stillgelegt. Die höhere Eigen-Chlorproduktion bedingte wiederum den Ausbau der Ätznatronschmelze für die Seifen-, Waschmittel- und Farbstoffindustrie.

Das zur Chlorherstellung benötigte Salz für die Chlor-Alkali-Elektrolyse stammte schon seit 1924 aus dem gepachteten Salzbergwerk Stetten bei Hailerloch in Hohenzollern. Dieses älteste und kleinste im Tiefbau betriebene Salzbergwerk der Bundesrepublik kaufte die Wacker Chemie 1960 von der Preussag, es gehört seither zum Konzern.



PVC benötigt Chlor, das aus Salz gemacht wird: In den 80er-Jahren kamen jeden Tag rund 700 Tonnen Steinsalz von Stetten nach Burghausen



Oben: Die Herstellung von Rohren aus PVC mit der Doppelschneckenpresse 1968

Unten: Der Zellenaal der Chlorelektrolyse 1964



## 1962

**August** Im Werk Köln geht die biologische Abwasserreinigung in Betrieb

**20. November** Verkauf der Eigenfertigung von chemischen Reinigungsmaschinen an die Firma Böhler & Weber KG, Augsburg

## VINNAPAS setzt Siegeszug fort

Der Kapazitätsausbau wurde umso notwendiger, weil im Parallelschwung mit PVC auch der Geschäftsbereich VINNAPAS nach dem Zweiten Weltkrieg signifikant expandierte. Auch er hing nach wie vor am Ausgangsstoff Acetylen aus Carbid, der für die zahlreichen Innovationen in immer größeren Mengen benötigt wurde. Hatte die Wacker Chemie den VINNAPAS-Grundstoff Vinylacetat in den 1930er-Jahren vor allem zu Klebstoff verarbeitet, gingen die Forscher nach dem Krieg daran, die Reaktionsfreudigkeit des niedermolekularen (monomeren) Vinylacetats für immer neue makromolekulare Kunstharze (Polymere) mit ganz neuen chemischen und physikalischen Eigenschaften zu nutzen – flüssig, zäh, fest, biegsam, wasserfest. Die Markterfolge waren nachhaltig – bis heute.

Das gilt vor allem für die Bauindustrie: VINNAPAS-Dispersionen und Dispersionspulver verbessern die Eigenschaften von Beton und Putz deutlich: Neubeton haftet besser auf Altbeton, die Dispersionen verhindern das Eindringen von Öl oder Wasser und verbessern die Biege- und Druckeigenschaften der Baustoffe. Das Verkleben von keramischen Fliesen oder Schaumplatten auf Putz, Beton oder Ziegel klappt messbar besser.

Immer mehr Branchen schätzten die vielfältigen Nutzen der Dispersionen:

- Handwerk und Holzindustrie (Weißleim-Klebstoff);
- Möbel-, Verpackungsindustrie sowie Automobilbranche (Kunststoffkleber);
- Textilbranche (Wäschesteifen, Imprägnier- und Lichtschutzzusätze);
- Farbenindustrie (Dispersionen in Farben und Lacken für innen und außen);
- Süßstoffindustrie (Grundmasse für Kaugummis).



Links: Polyvinylacetat-Festharz. Neben PVC expandierte auch die ältere Schwester PVA, eine der ersten Kunststoffdeckungen des Consortiums aus den 20er-Jahren

Rechts: Abfüllung PVA Emulsion 1959



## Mischpolymerisate: Kombiprodukte beider Vinyllinien

Die Kunststoffinnovationen waren auch deshalb zahlreich, weil die Chemiker gekonnt Vinyl-Doppelpässe zwischen VINNAPAS und PVC spielten und Kombiprodukte entwickelten. Sie verketteten Vinylacetat mit anderen ungesättigten Verbindungen wie Vinylchlorid, Vinylacrylat und Ethylen zu Mischpolymerisaten. Mit den Substanzen aus zwei bzw. drei Komponenten (Co- und Ter-Polymerisate) erweiterten die Chemiker die Eigenschaften der Kleber und Dispersionen um ein Vielfaches und konnten sie an verschiedenste Bedarfe anpassen. (Heute sind alle VINNAPAS-Produkte Co- oder Ter-Polymere.)

Herausragend war dabei 1960 die Entdeckung von Vinylacetat-Ethylen-Copolymer (VAE) durch den VINNAPAS-Chemiker Dr. Gerhard Beier. VAE ermöglichte Kunststoffe mit vielen neuen Eigenschaften, unter anderem durch Verbindungen mit Vinylchlorid. Durch diesen Brückenschlag zwischen Vinylacetat und Vinylchlorid konnte die Wacker Chemie auch an dem boomenden Markt für PVC-Fenster mit eigenen Produkten teilhaben. Die VAE-Produktion erreichte 1966 bereits 30 Tonnen im Monat. Bis heute ist VAE eine wichtige Produktfamilie des Geschäftsbereichs WACKER Polymers.

Völlig neuartiger Grundstoff: frühe Beschreibung der neuen Kunststoffklasse auf PVA-Basis mit dem WACKER-Namen VINNAPAS (um 1930)

### 1963

**1. Oktober** Die reguläre Arbeitszeit sinkt auf von 45 auf 42,5 Stunden

**Oktober** Einstellung der Produktion von Acetaldehyd aus Acetylen in Burghausen – im Werk Köln wird Acetaldehyd aus Ethylen ausreichend und günstiger erzeugt

V I N N A P A S

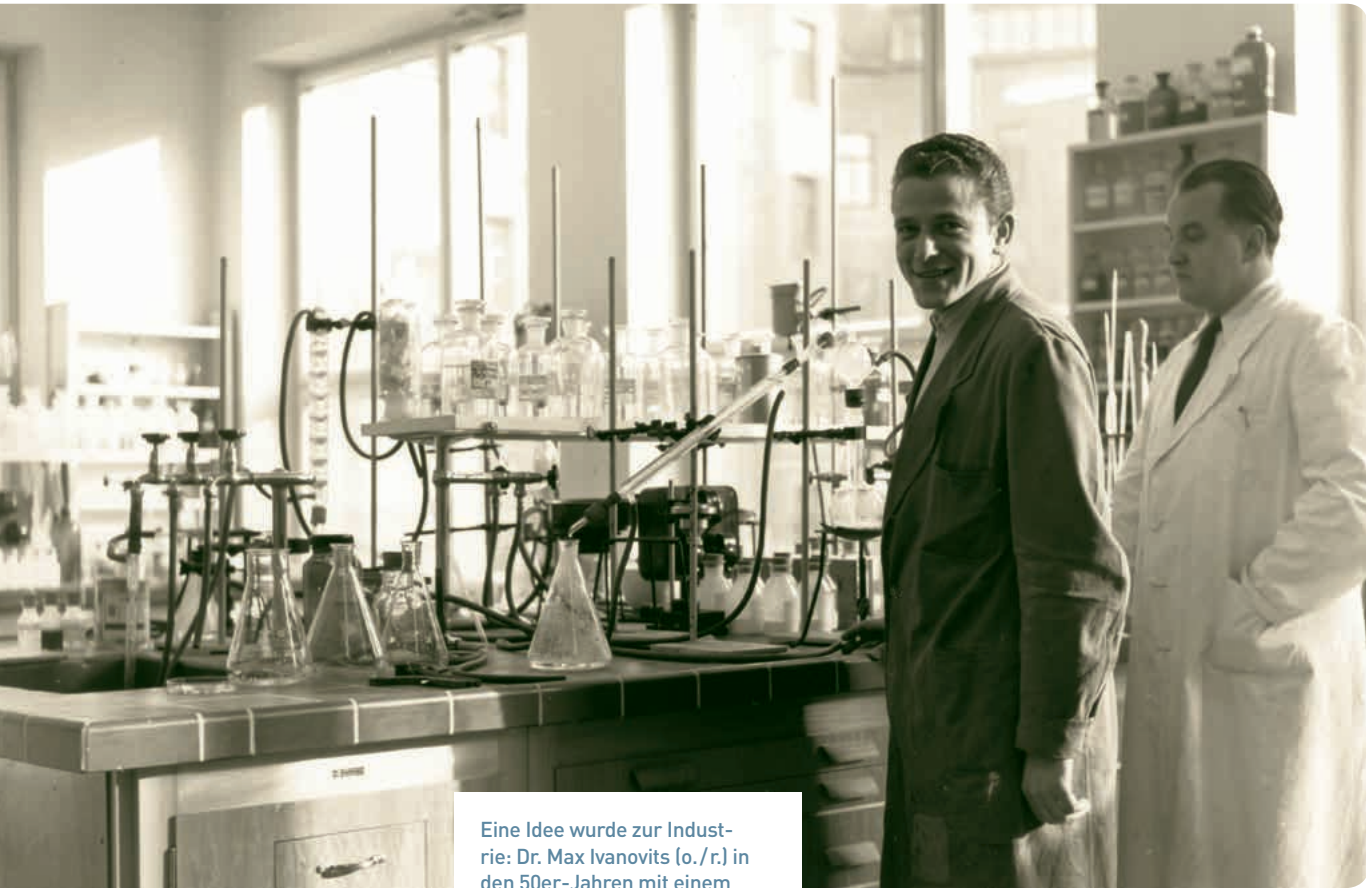
=====  
ein neuer Grundstoff für die Lackindustrie.

Vinnapas ist ein völlig neuartiger Grundstoff für die Lackindustrie. Obgleich Vinnapas äußerlich etwa den Celluloseestern ähnelt, ist es von diesen hinsichtlich seiner Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten in vielen Punkten jedoch grundsätzlich verschieden. Vinnapas ist weder ein Kunstharz noch ein Harzester.

Vinnapas kann für sich allein als Grundstoff für Lacke oder als Zusatzstoff für Lacke gebraucht werden. Mit Vinnapas hergestellte Lackfilme zeichnen sich durch besonders große Haftfähigkeit und Elastizität aus. Vinnapas ist als

V i n n a p a s f l ü s s i g

in Form farbloser hochkonzentrierter Lösungen in Sprit, Aceton, Benzol, Butylacetat, Essigester oder Toluol im Handel.



Eine Idee wurde zur Industrie: Dr. Max Ivanovits (o./r.) in den 50er-Jahren mit einem Mitarbeiter in seinem Labor. Seine Erfindung redispergierbarer Dispersionspulver ermöglichte die Entwicklung von Trockenmörtel. VINNAPAS-Dispersionspulver wurde zum langfristig vitalen Produktsegment

Unten: Ein Tankzug der expandierenden Sparte VINNAPAS 1967



## Dispersionspulver: Idee bei einer Tasse Instantkaffee

Entlang der neuen Entdeckungen und zusätzlich benötigten Kapazitäten verbesserten die Ingenieure und Techniker die Anlagen stetig. Oder sie entwickelten und bauten mit bewährter Kreativität ganz neue Produktionsanlagen. Wie im Falle einer Erfindung im Geschäft mit VINNAPAS-Dispersionen. Es handelte sich um die Entdeckung, flüssige Dispersionsgemische zur Zubereitung von Mörtel und Zement in Pulver zu verwandeln – und damit die Arbeit auf Baustellen erheblich zu vereinfachen und Kosten zu sparen. Die Idee klingt heute naheliegend, war doch zu ihrer Zeit so neuartig, dass sie sich trotz Boomjahren erst ihren Markt erschließen musste.

Den Einfall hatte der Chemiker Dr. Max Ivanovits Anfang der 1950er-Jahre auf einer Reise bei einer Tasse Instantkaffee. Ihm wurde klar: Das Prinzip ›Wasser auf Pulver‹ müsste auch mit den flüssigen WACKER-Dispersionen funktionieren. Sie wurden bisher in kleinen Gebinden an die Baustelle geliefert und mussten von den Bauhandwerkern aufwendig in vorgeschriebenen Mischungsverhältnissen mit anderen Komponenten (Zement, Sand, Additive) zu fertigem Mörtel verrührt werden. Würde man die Dispersionsflüssigkeit aber als fertigen Trockenmörtel anbieten, müsste dieser auf den Baustellen nur noch mit Wasser verrührt werden – wie eine Tasse Instantkaffee. Dr. Ivanovits' Idee sollte eine ganz neue Produktgruppe der Trockenmörtelmischungen begründen.

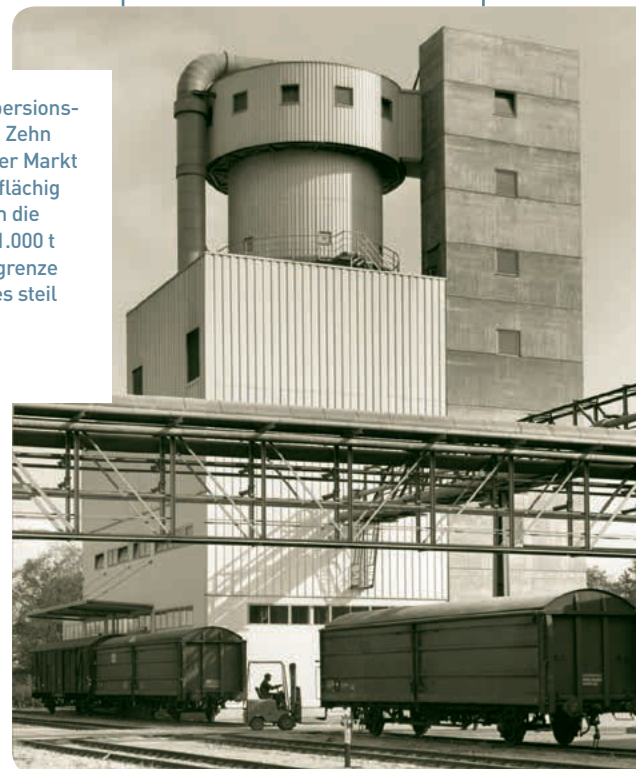
### 1964

**21. September** In Köln startet als zweite Produktionslinie Ethylacetat (»Etol«). Nennkapazität der Anlage: 24.000 Jahres-t



Dr. Max Ivanovits

Sprühtrockner für Dispersionspulver (»Pulverturm«). Zehn Jahre dauerte es, bis der Markt das neue Produkt großflächig annahm. Erst 1967 kam die Jahresproduktion von 1.000 t in Richtung Kapazitätsgrenze (1.200 t). Danach ging es steil bergauf



## 1964

**19. Dezember** In Köln startet die Produktion des PVC-Typs VINNOL P

## 1965

**Mai** Das Aus für Drawinella, die Acetylcellulose-Stapelfaser von 1935. Vollsynthetische Fasern sind ihr überlegen

**13. Juli** Abkommen zwischen WACKER, Hoechst und der Marathon AG zur Errichtung einer petrochemischen Raffinerie in Burghausen

## Angebot zunächst größer als die Nachfrage

Zurück in München, ging Dr. Ivanovits an erste Pulverisierungsversuche. Ab 1953 folgten systematische Versuche im Technikum, ein Patent wurde angemeldet. Die Wacker Chemie entwickelte den neuen Geschäftszweig zügig weiter. 1956 wurde die erste Tonne Dispersionspulver erzeugt, ab Januar 1957 das neue Produkt erstmals ausgeliefert. Im selben Jahr begann im ersten »Pulverturm« die kontinuierliche Großproduktion mit einer Kapazität von 1.200 Tonnen pro Jahr.

Die Resonanz der Baukunden war zunächst schwach. Doch die Chemiker beseitigten Verseifungseffekte, verbesserten Haftung, Biegezugfestigkeit und Abriebbeständigkeit und schufen wasserabweisende (hydrophobe) Materialien. 1967 erreichte die Produktion, zehn Jahre nach Anfängen des ersten Pulverturms, mit 1.000 Tonnen die Kapazitätsgrenze. Der Markt für die neue Produktgruppe der Trockenmörtelmischungen war bereitet. 1968 nahm die Wacker Chemie den zweiten Pulver-Sprühurm mit 2.400 Jahrestonnen Kapazität in Betrieb.

Der finale Durchbruch gelang 1969, als das Unternehmen Vinylacetat-Ethylenpulver auf den Markt brachte. Es zeichnet sich durch eine sehr gute Haftung, hohe Flexibilität und hohe Verseifungsstabilität aus und ist bis heute eine der dominierenden Monomerkombinationen in diesem Segment. 1982 folgte der dritte und 1987 der vierte Pulverturm.



## Chlorhaltige Lösungsmittel TRI und PER erreichen ihren Zenit

Verlassen konnte sich die Wacker Chemie auch in den Boomjahren der jungen Bundesrepublik auf ihre ältesten Forschungserfolge von 1905, die Chlorkohlenwasserstoffe. Die nicht brennbaren Lösungsmittel TRI(chlorethylen) und PER für die Textilreinigung und industrielle Metallentfettung führten ihre Absatzerfolge mit beachtlichen Steigerungsraten fort. Bis 1970 erreichten sie Spitzenwerte in der Produktion: 48.000 Tonnen TRI und 48.000 Tonnen PER.

Allerdings war damit auch in dieser Produktgruppe der Zenit erreicht. Ausländische Konkurrenz, Überkapazitäten, sinkende Weltmarktpreise sowie verbesserte Anlagen mit Wiederverwertungskreisläufen ließen die Produktion von TRI und PER in den Folgejahrzehnten stetig sinken. 1991, nach fast 80 Jahren, stellte die Wacker Chemie die Produktion von Chlorkohlenwasserstoffen komplett ein und verkaufte die Aktivitäten an Dow Chemical.

### 1965

**23. Juli** Einstieg in den US-Markt durch Gründung der WACKER Chemicals Corp., New York

**3. August** Bundeskanzler Prof. Ludwig Erhard besucht das Werk Burghausen

**1. September** Erwerb der Monosilicon in Los Angeles, USA. Dort werden Reinstsiliciumstäbe nach dem Tiegelzieh-Verfahren erzeugt und in Scheiben geschnitten – sie werden später weltweit »Wafer« genannt werden



Kinderfreundlichkeit in Burghausen: 1956 eröffneten Wolfgang Wacker und Ehefrau Johanna den Kindergarten Holzfelderweg (L.), der zweite nach der Wöhlerstraße von 1928. In beiden spielten Generationen von Kindern der Werkangehörigen (M.: Faschingsfeier 1965). Die Stätten gingen später an öffentliche Träger. Rechts: Tag der offenen Tür in der Bücherei 1967



## 1966

**Kieselsäure:** Erste Entwicklung von pyrogener hochdisperser Kieselsäure (HDK) in Kempten

**Februar** Die Herstellung der neuen Vinylacetat-Ethylen-Copolymer-Dispersionen steigt auf 30 Monatstonnen

**1. Dezember** Die Pensionskasse wird für alle Mitarbeiter des Unternehmens geöffnet

Die Geschäftsführer  
Ekkehard Maurer (l.) und  
Dr. Otto Meerwald



# Das Zeitalter der Petrochemie beginnt

## Mit Carbid in der Kostenfalle

In der Siliciumchemie – mit Siliconen, Reinstsilicium und HDK – bestätigte die Wacker Chemie nach dem Zweiten Weltkrieg erneut ihre außerordentliche Innovationskraft. Und bei Vinylkunststoffen bewies sie in den Wirtschaftswunderjahren die Fähigkeit, wirtschaftlich zu neuer Größe zu wachsen. Der Ausgangsstoff Calciumcarbid war gefragter denn je. Die Carbidproduktion erreichte 1967 mit 102.788 Tonnen die größte Jahreserzeugung in der Geschichte des Werkes Burghausen. Carbid musste sogar zugekauft werden.

Die Erfolgsmedaille hatte aber auch eine Kehrseite. Mit dem Aufschwung für Kunststoffe und andere Massenverbrauchsgüter zeichnete sich eine immer größer werdende Kostenlawine durch die energieintensive Produktion von Calciumcarbid sowie durch den wachsenden Bedarf an Chlor und Salz ab. Die Herstellungskosten in Burghausen stiegen, die Margen gerieten unter Druck.

Damit entstand eine gefährliche Situation für die Wacker Chemie. Seit Bestehen war es der Kern ihrer Kompetenzen, mithilfe von elektrischem Strom Carbid und Acetylen (aus Kohle und Kalk) sowie Chlor und andere Stoffe (aus Salz und Erzen) herzustellen und chemisch weiterzuverarbeiten. Auf Carbid und dem reaktionsfreudigen Gas Acetylen mit seiner Kohlenstoff-Kohlenstoff-Dreifachbindung basierte seit fast 50 Jahren der weitaus größte Teil ihrer Produktion und Produkte. Acetylen war der Same, aus dem vier mächtige Stammbäume mit vielen Folgeprodukten gewachsen waren – der Stamm chlorhaltiger Lösungsmittel, der Stamm der Zwischen- und Verkaufsprodukte Acetaldehyd, Essigsäure und Aceton, der Stamm Dispersionen, Kleber und Harze aus Vinylacetat sowie der Stamm PVC-Kunststoffe.

## Erdöl und Erdgas deutlich günstiger

Doch die Welt war im Wandel. Erdöl und Erdgas erwiesen sich als die günstigsten Rohstoffe für Energie- und Transportzwecke sowie für Verbrauchsgüter. Weltweit verdrängten Petro-Kohlenwasserstoffe andere Energieträger. Erdöl lockte mit seinen Kohlenwasserstoffen (Olefinen), vor allem Ethylen, welches in Raffinerien bei der Rohölverarbeitung durch Crackprozesse entsteht. Weltweit forschten Wissenschaftler mit Öl, immer mehr Unternehmen stellten auf Erdöl um, weil Ethylen, Propylen & Co. viel günstiger herzustellen und zu beschaffen waren als Produkte auf Kohlebasis. Auch beim Miteigentümer Hoechst suchten Chemiker einen Weg, Ethylen wirtschaftlich zu verwerten. Allerdings wurden die Arbeiten im Herbst 1956 zunächst eingestellt.

Die Tage von Kohle, Carbid und Acetylen waren gezählt. Allen Geschäftsführern in den 1950er- und 60er-Jahren – Dr. Herbert Berg, Ekkehard Maurer, Otto Meerwald und Dr. Karl-Heinz Wacker – war klar, dass die Energiekosten zur Erschmelzung von Calciumcarbid nicht mehr lange zu rechtfertigen sein würden.

Ab Ende der 1950er-Jahre stellte die Wacker Chemie ein weiteres Mal unter Beweis, dass sie imstande war, ihre Zukunft durch eine bemerkenswerte Anpassungsfähigkeit zu sichern. Es folgte ein Aus- und Umbau des Unternehmens auf petrochemische Basis, wie es kaum jemand für möglich gehalten hatte. Und: Der Aus- und Umbau wurde unter Volllast bei den Vinylkunststoffen vollbracht, ein Wechseln der Pferde mitten im Rennen.

### 1967

**Größte Carbidjahreserzeugung**  
in Burghausen: 102.788 t

**Erste elektronische Datenverarbeitung** in Burghausen  
mit einer »H 200« der Firma  
Honeywell Bull Corp.

Petro-Dämmerung: Die  
Marathon-Raffinerie 1968



## 1967

**März** Produktionsstart des sehr wirksamen Schädlingsbekämpfungsmittels »S 14« auf Basis des Fluorphosphorsäureesters Dimefox in Burghausen

Ethylen ersetzt Acetylen – die Geschichte des 2. Wacker-Verfahrens, verfasst von Dr. Reinhard Jira

**WACKER**  
Wacker Chemie Group

Dokumente  
aus dem  
Firmenarchiv **2**

Zur Geschichte  
Chemisch-Technischer Verfahren

Reinhard Jira  
**ACETALDEHYD AUS ETHYLEN**

Teil 2 - Dokumente 1

## Abschied von Carbid in drei Akten

Der Abschied von Kohle und Kalk, von Carbid und Acetylen erfolgte in drei Akten. Im Vorspiel zum ersten Akt beteiligte sich die Wacker Chemie 1958 an der italienischen Societa Chimica Ravenna. Sie produzierte aus dem Methan der oberitalienischen Erdgasfelder Acetylen sowie daraus Dichlorethan und Vinylchlorid. Nun wurde das Vinylchlorid auch über die Alpen nach Burghausen geliefert und sorgte für eine erste Entlastung der angespannten Rohstoffsituation auf der PVC-Produktlinie.

Doch um wettbewerbsfähig zu bleiben, musste die Wacker Chemie ihren bisher wichtigsten Ausgangsstoff Acetylen gänzlich ersetzen. Da informierte die Esso AG WACKER-Geschäftsführer Dr. Berg bei einem Besuch in Hamburg im Juli 1956, dass man den Bau einer Raffinerie in Köln beabsichtige und von dort an WACKER Ethylen liefern könne. Umgehend beauftragte Dr. Berg das Consortium unter Leitung von Dr. Jürgen Smidt, Verwendungsmöglichkeiten für Ethylen zu suchen – ganz ähnlich dem Gründungsauftrag an das Consortium durch Alexander Wacker anno 1903: Findet eine Verwendung für Acetylen! Der erste Akt begann.

## 2. WACKER-Verfahren: Ethylen statt Acetylen ist möglich

Der Auftrag landete bei Dr. Walter Hafner. Und wie auf Bestellung lieferte er in kürzester Zeit ein für alle Chemielehrbücher bemerkenswertes und für den Erfolg des Unternehmens wegweisendes Ergebnis. Dr. Hafner hatte die Idee, den Ethylenabkömmling Ethylenoxid mit durch atomaren Wasserstoff aktiviertem Sauerstoff zu synthetisieren. Dazu leitete er Ethylen, Sauerstoff und eine geringe Menge Wasserstoff über einen Palladium-Kohle-Kontakt. In dem austretenden Gas nahm er einen durchdringenden, fruchtig-aromatischen Geruch wahr – Acetaldehyd, jene reaktionsfreudige Flüssigkeit, die bei WACKER bisher aus Acetylen in großen Mengen hergestellt wurde. Acetaldehyd kann auch aus dem Rohölprodukt Ethylen gewonnen werden: Es war eine nobelpreisverdächtige und bald weltweit beachtete Entdeckung, sie bedeutete für WACKER und andere Marktteilnehmer der Carbid-Industrie den Abschied vom Kohle- und den Einstieg in das Petro-Zeitalter.





Oben: Wöchentliche Teestunde im Consortium 1965 (stehend v. l.: Dr. W. Mack, Dr. H. Prigge, Dipl.-Ing. H. Helmberger, Dr. E. Kopp, Dr. V. Frey, Dr. W. Schrägle, Dr. R. Jira, Dr. J. Sedlmeier, Dr. H. Herrmann – (sitzend v. l.): Dr. Fichtl, Dr. A. Treiber, Dr. H. Bräunling, Dr. K. Adlasnig, Dr. W. Hafner

Unten: Planungsgruppe 1960 – u. a. mit Dr. K.-H. Wacker (r., sitzend), Dr. W. Freiesleben (r., stehend), Dr. Dobmaier (stehend mit Brille) und Dr. J. Smidt (l., stehend)



*Auf einstimmigen Beschluß  
des Verwaltungsausschusses  
der Max-Buchner-  
Forschungsstiftung  
zu Frankfurt/Main wird*

*Herrn Dr. phil. nat.*

**TÜRGEN SMIDT,**  
*München*

*und*

*Herrn Dr. rer. nat.*

**WALTER HAFNER,**  
*München*

**DER  
DECHEMA-PREIS  
1962**

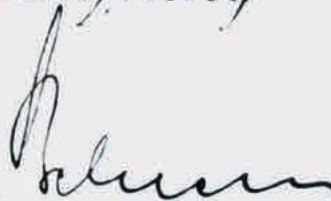
*verliehen für die Entdeckung der Direktoxydation  
des Äthylens zu Acetaldehyd. Hiermit wurde die Petrochemie  
um ein Verfahren bereichert, das der Chemie des  
Acetaldehyds neue Möglichkeiten eröffnet.*

*Frankfurt/Main, am 29. November 1963*

*Max-Buchner-Forschungsstiftung.*



Karl Winnacker  
Prof. Dr.-Ing., Dr. rer. nat. h. c.,  
Dr. rer. nat. h. c., Dr. phil. h. c.,  
Vorsitzender



Dieter Benrens  
Dr. rer. nat.,  
Geschäftsführer

Große Würdigung für das  
2. Wacker-Verfahren: der Preis  
der Dechema Gesellschaft  
für Chemische Technik und  
Biotechnologie e. V.

Ethylen statt Acetylen ist möglich – Dr. Smidt erkannte sofort die Bedeutung von Hafners Entdeckung und konzentrierte alle Forschungskräfte darauf, möglichst rasch ein industrielles Verfahren zu entwickeln. Am 4. Januar 1957 meldete das Consortium das WACKER-Patent für das »Verfahren zur Herstellung von Acetaldehyd durch Direktoxidation von Ethylen« an. Es war der Anfang für einen weiteren Welterfolg: Nach dem erfolgreichen »1. WACKER-Verfahren« von 1913 (Acetaldehyd aus Acetylen) brachte nun die Hafner-Entdeckung Acetaldehyd aus Ethylen hervor – und ging als »2. WACKER-Verfahren« in die Chemiehistorie ein.

## Welterfolg – Die Entdecker werden geehrt

Mit der Ethylen-Direktoxidation hatte Dr. Hafner einen Weg entdeckt, die für viele Produkte der Großchemie zentrale Ausgangssubstanz Acetaldehyd viel günstiger herzustellen. Denn Acetaldehyd hatte sich zu einem der wichtigsten Grundstoffe der organischen Großchemie insgesamt entwickelt. Aus der farblosen Flüssigkeit sprossen bereits weit verästelte Produktlinien, vor allem (a) Grund- und Kunststoffe (Essigsäure mit Vinylacetat, Keten und Essigsäureanhydrid), (b) Weichmacher für die Kunststoffindustrie (Aldol, Butyraldehyd und 2-Ethylhexanol) sowie (c) Lösungsmittel (Ethylacetat).

Entsprechend bescherte das 2. WACKER-Verfahren dem Lizenzgeschäft der Wacker Chemie einen weiteren nachhaltigen Welterfolg mit Lizenzverkäufen in rund 20 Ländern. Bis zur Jahrtausendwende sollten Acetaldehydanlagen mit einer Kapazität von mehr als zwei Millionen Tonnen pro Jahr lizenziert werden. Die WACKER-Chemiker Dr. Smidt, Dr. Hafner und Dr. Reinhard Jira sowie weitere Kollegen erhielten für das »2. WACKER-Verfahren« internationale Auszeichnungen, darunter 1962 den renommierten Dechema-Preis.

### 1967

**2. März** Erste Anlage zur Erzeugung von Niederdruck-Polyethylen nach eigenem Verfahren im Werk Köln



Dr. Walter Hafner (o.) und  
Dr. Jürgen Smidt

## 1967

**24. November** Erweiterung der Chloralkali-Elektrolyse in Burg-hausen mit der Chlor-C-Anlage (34 Zellen à 20 m<sup>2</sup> - bis 160.000 Ampère). Die Chlor-A-Anlage von 1937 wird stillgelegt

## Hoechst schnappt sich einen Teil vom Ethylenkuchen

Auch Hoechst war beim 2. WACKER-Verfahren mit im Boot – allerdings aus Sicht der Wacker Chemie zu Unrecht. Die WACKER-Rechtsabteilung hatte die Patentschrift in drei Teile aufgeteilt, die über Monate versetzt eingereicht wurden. Mittlerweile aber hatte die Hoechster Seite ganz offensichtlich von der wegweisenden Ethylenentdeckung Wind bekommen, vermutlich im Zuge einer Gesellschafterversammlung der Wacker Chemie am 5. Juni 1957.

Auf dieser Sitzung genehmigten die Eigentümer der Geschäftsleitung den außerordentlichen Posten von zwei Millionen Mark für den Kauf eines Industriegrundstücks in Köln-Merkenich, um dort die Ethylen-Direktoxydation industriell aufzubauen. Anschließend reichte auch Hoechst eine Patentschrift ein, und zwar genau zwischen der zweiten und dritten Anmeldung von WACKER. Hoechst beanspruchte fortan beim Ethylen einen Teil des Lizenzkuchens.

Hatte WACKER anno 1916 noch gegen Hoechst den Wettlauf um den Titel des ersten industriellen Acetonherstellers gewonnen, kam es diesmal bei Ethylen zu einem Wettstreit vor den Patentgerichten. 1958 schließlich einigten sich beide Seiten, der guten Nachbarschaft im Gesellschafterkreis wegen, auf eine Kooperation beim 2. WACKER-Verfahren und gründeten 1959 die gemeinsame Lizenzverwertungsgesellschaft Aldehyd GmbH.

1960 erfolgte die feierliche Inbetriebnahme des Werks Köln-Merkenich, die Gäste wurden mit dem Bus zur Feierstunde gefahren



## Werk Köln wird gebaut

Noch im Jahr der Patentanmeldung 1957 begann der zweite Akt hin zur Petrochemie. Die Geschäftsleitung nahm mit Esso die Verhandlungen über Ethylenlieferungen auf und kaufte ein Werkgelände in Köln-Merkenich, direkt neben der dortigen Esso-Raffinerie. Damit gerieten die Forscher des Consortiums unter erheblichen Zeit- und Erfolgsdruck. Sofort begannen in München sowie im neuen Technikum in Burghausen die Versuche für eine Großproduktion. Das benötigte Ethylen zu Erprobungszwecken lieferte das benachbarte Hoechst-Werk in Gendorf.

Die Herausforderungen beim Werkbau waren – wie schon 1915 in Burghausen – außergewöhnlich. Neue technologische Schritte mussten gefunden und parallel neue Werkstoffe erprobt werden – diesmal vor allem das neue Titan. Die Tiefbauarbeiten in Köln-Merkenich begannen im Oktober 1958, die ersten Produktionstestläufe starteten 1959, noch provisorisch und mit manchem Missgeschick. Eine Ahnung von den Schwierigkeiten vermittelt eine Dokumentation, die der Mitentwickler des »2. WACKER-Verfahrens«, Dr. Reinhard Jira, über den Werkbau verfasst hat. »Im Technikum Burghausen laufend neue Erkenntnisse, die vollständige Verfahrensumstellungen notwendig machten ... Meister Haas war ein Künstler darin geworden, um ganze Verfahrenstechniken in Windeseile aus Feuerwehrschräuchen zu improvisieren.«

## 1968

**14. Februar** Beginn der Ethylenlieferung der Marathon-Raffinerie ins Werk Burghausen, am 30. April folgt petrochemisches Acetylen. Auf Ethylenbasis startet gleichzeitig die Herstellung von Dichlorethan, Acetaldehyd und Ethylhexanol



Direktor Dr. Herbert Berg bei seiner Begrüßungsansprache vor den Gästen in Köln-Merkenich



**1968**

**August** In der Folge wird der Dichlorethanbetrieb im Werk Köln stillgelegt

## Köln geht 1960 in Betrieb

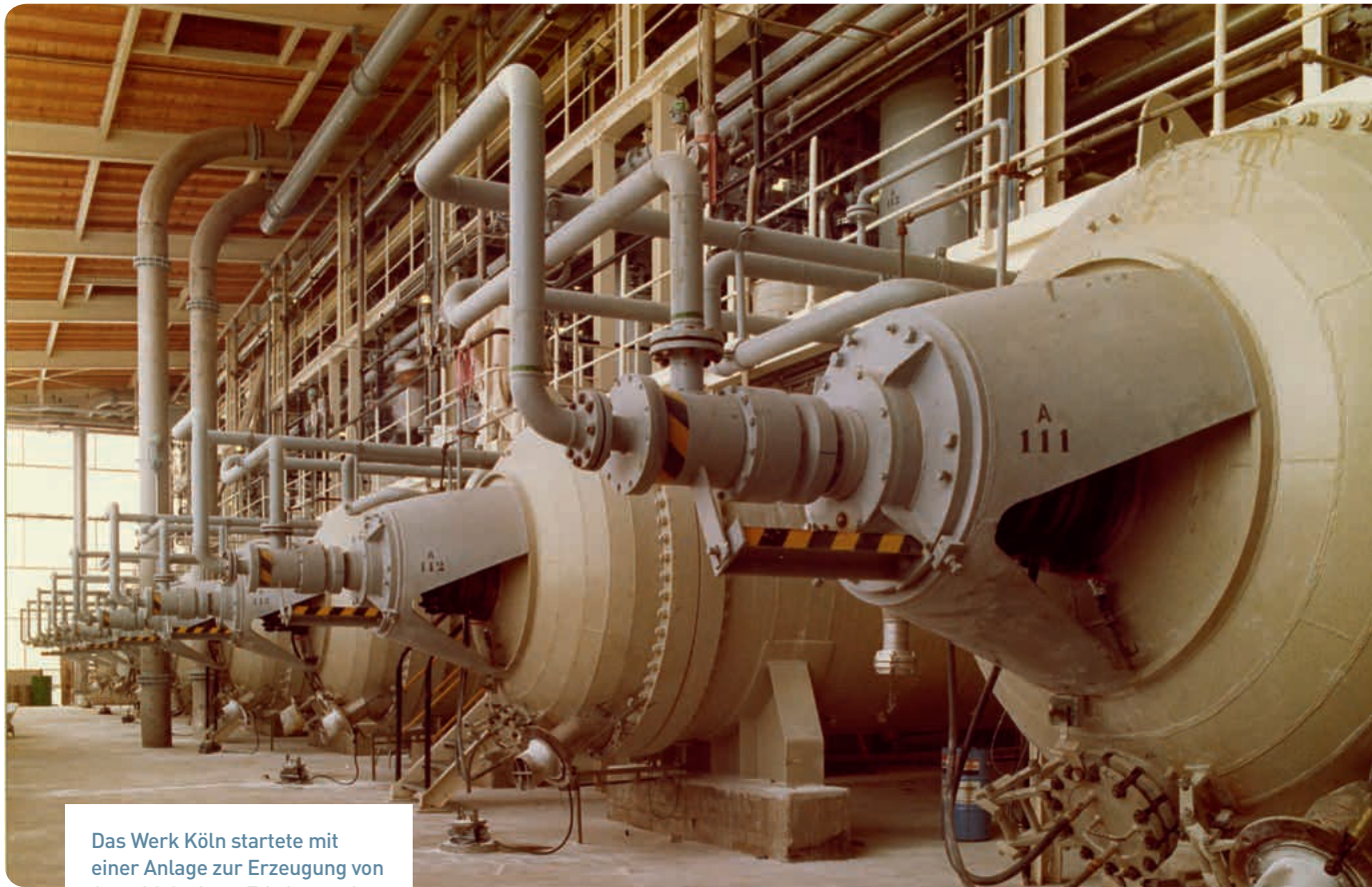
Die Improvisationskünstler von Köln hielten den Zeitplan ein. Am 21. April 1960, nur drei Jahre nach der Entdeckung der Reaktion, feierte die Wacker Chemie die Eröffnung des Werks in Köln mit dem Anfahren der ersten großtechnischen Ethylen-Acetaldehyd-Anlage. Die Festansprache hielt Professor Siegfried Balke, Bundesminister für Atomfragen und zuvor kurze Zeit Direktor bei WACKER. Fortan schickte das neue Kölner Werk mit seiner Kapazität von 15.000 Jahrestonnen Acetaldehyd per Kesselwagen nach Burghausen. In Burghausen verarbeiteten die Kollegen das petrochemische Acetaldehyd zunächst zu Essigsäure weiter. Für einen der vier Produktstämme war damit die Grundstoffbasis umgestellt.

Mit der Kölner Werkeröffnung war schon eine zweite, größere Anlage genehmigt worden. Sie wurde mit Verbesserungen an Rohrleitungen, Apparateilen, Ventilen und Pumpen im Januar 1962 mit einer Jahreskapazität von 45.000 Jahrestonnen Acetaldehyd angefahren und verfügte bereits über eine Abwasseraufbereitungsanlage. Die Großen der Chemiebranche zögerten nicht: Die ersten Lizenzanlagen für das 2. WACKER-Verfahren gingen bei den Unternehmen Celanese und Rhône-Poulenc in Betrieb.



Besonderheit der ersten Acetaldehydanlage in Köln (l. Luftbild von 1969): Sie wurde als erste der Welt in den Hauptteilen aus dem Werkstoff Titan erstellt. Rechts: Silogruppe PVC-P II (1970)





Das Werk Köln startete mit einer Anlage zur Erzeugung von Acetaldehyd aus Ethylen nach dem Zwei-Stufen-Oxydationsverfahren des Consortiums. Später kamen die Produktion von PVC (o.: PVC-Y-Betrieb nach Fertigstellung 1972) sowie Polyethylen hinzu (u.: Polyethylenbetrieb 1970)



## 1968

**1. November** Der Beitritt zur Pensionskasse ist obligatorisch für alle neuen Mitarbeiter

**16. Dezember** Inbetriebnahme des Gemeinschaftsbahnhofs WACKER-Marathon

**17. Dezember** Gründung der Wacker Chemitronic Gesellschaft für Elektronik-Grundstoffe mbH, Burghausen, der ersten Tochter für die bestehende Halbleiterproduktion

## Das Werk Burghausen ›häutet‹ sich

### Konkurrenz vom Schwesterwerk Köln

Mit dem Kölner Werk hatte WACKER das Zeitalter der Petrochemie im Konzern eingeläutet. Nun wurde mit Macht auch die Umstellung des Werks Burghausen auf die neue Zeit notwendig – der dritte Akt vom Wandel hin zur Petrochemie. Denn Burghausen geriet ins Hintertreffen, weil es bei der Wirtschaftlichkeit nicht mehr mithalten konnte, wenn Produkte ihren Lebenszyklus beendeten.

Mitte der 1950er-Jahre wurde zunächst die Erzeugung von Aceton eingestellt, dem allerersten Produkt der Wacker Chemie überhaupt, gefolgt vom ersten WACKER-Kunststoff Schellack aus dem Jahr 1922 sowie von Presscarbid (Beagid) zum Schweißen mit Acetylen. In den 60er-Jahren folgte das Ende der Reinigungsmaschinen auf Basis der Lösungsmittel TRI und PER sowie der Kunstfaser Drawinella, die der vollsynthetischen Faser unterlegen war.

Nun machte auch noch die neue Schwester in Köln dem Stammwerk Konkurrenz. 1963 wurde die Produktion von Acetaldehyd aus Acetylen in Burghausen eingestellt, weil es am Rhein ausreichend und günstiger erzeugt werden konnte. Auch die Herstellung von Ethylacetat (Etol) verlor Burghausen an Köln, da die Hauptabnehmer für dieses Produkt im Rheinland beheimatet waren. Und Köln produzierte bald auch PVC (VINNOL P) in wachsenden Mengen.

Burghausen musste handeln, wollte der Standort nicht seine Existenz gefährden. Allerdings: Während in Köln hervorragende logistische Voraussetzun-





gen herrschten, stellten sich für Burghausen drängende Fragen: Woher sollte Rohöl nach Südostbayern kommen? Und wer konnte die benötigten Folgeprodukte wie Ethylen liefern?

## Pipeline und US-Partner Marathon versorgen das Chemiedreieck

Die erste Frage »Woher?« beantworteten die Unternehmen der Region mit Unterstützung der bayerischen Landesregierung. Tatkräftig förderte der damalige Wirtschaftsminister Dr. Otto Schedl die Idee, eine Rohölpipeline aus dem Mittelmeerraum transalpin nach Bayern zu verlegen. Diese Pipeline läutete einen Wandel in der bayerischen Wirtschaft insgesamt ein und damit auch im südostbayerischen Chemiedreieck mit den wichtigen Industriestandorten Burghausen, Trostberg, Waldkraiburg, Töging und Burgkirchen. Im Dezember 1963 ging die erste bayerische Petroraffinerie in Ingolstadt in Betrieb. Der Wacker Chemie ermöglichte die neue Erdölleitung die Umstellung von Kohle- auf Rohölversorgung zu wettbewerbsfähigen Preisen.

Die zweite Frage nach dem »Wer?« löste die Wacker Chemie gemeinsam mit Hoechst. Die deutschen Manager gewannen die US-amerikanische Marathon Oil Company, welche in Nordafrika über beachtliche schwefelarme Rohölreserven verfügte, im Juni 1965 dafür, in unmittelbarer Nachbarschaft zum Werk Burghausen die erste rein petrochemische Raffinerie Deutschlands zu errichten. Marathon Oil Deutschland (heute OMV) sollte künftig die Wacker Chemie sowie das Hoechster Werk in Gendorf mit petrochemischen Erzeugnissen versorgen.

### 1968

**17. Dezember** Gründung der Lizenzverwertungsgesellschaft für Phthalsäureanhydrid (PSA – u. a. für PVC-Weichmacher) gemeinsam mit der chemischen Fabrik von Heyden. 1987 übernimmt WACKER das Joint-Venture komplett



Das neue Werk Burghausen: Die Umstellung von Acetylen auf Ethylen war 1971 geschafft (l.). Einen stufenweisen Übergang möglich machte die Wulff-Anlage des neuen Nachbarn Marathon (M.), mit der parallel Ethylen und Acetylen petrochemisch erzeugt wurden. Die Grundstoffe wurden ab 1968 per Rohrleitung (r.) »frei Haus über den Werkzaun« geliefert



## 1969

**Ausbau der Wasserversorgung**  
im Werk Burghausen um  
25.000 m<sup>3</sup>/h an gereinigtem  
Salzschwefelwasser als Kühlwasser

**WACKER-Beteiligung** an der  
SWS – Stauffer-Wacker Silico-  
nes – Corporation in Adrian/  
Michigan, USA – anfänglich  
33,3 %, 1985 dann 50 % und  
1987 schließlich 100 %

## 1968 beginnt auch in Burghausen die neue Petrozeit

Mit Pipeline und neuem Geschäftspartner war die Gefahr gebannt, dass Burghausen mit seiner Randlage vom Petrochemieboom abgeschnitten wurde. In der neuen Raffinerie, die bis 1968 entstand, baute Marathon Oil auch eine neuartige »Wulff-Anlage«, seinerzeit die größte Deutschlands. Mit ihr konnte parallel sowohl der neue Grundstoff Ethylen als auch der »Abraham« Acetylen petrochemisch erzeugt werden.

Das ermöglichte der Wacker Chemie eine Umstellung von Acetylen auf Ethylen Schritt für Schritt. So wurde das Werk Burghausen parallel zum Marathon-Raffineriebau mit neuen Anlagen zur Verarbeitung von Ethylen ausgestattet. Der große Vorteil war, dass man dabei aus den zahlreichen Erkenntnissen in Köln lernen konnte. Zusätzlich steuerten Verfahrenslizenznehmer wie Celanese und Mitsubishi ihre Erfahrungen bei.

1968 war es so weit: Mit den Ethylenlieferungen »über den Werkzaun« von der Marathon-Raffinerie ins Werk Burghausen am 14. Februar begann auch in Burghausen das Petrozeitalter. Wenige Wochen später, am 30. April, kam von Marathon auch der Grundstoff petrochemisches Acetylen hinzu. Im Dezember ging der neue Gemeinschaftsbahnhof WACKER-Marathon in Betrieb.

Das Werk Burghausen verarbeitete die petrochemischen Zwischenprodukte in seinem »Vinylkomplex« in neuen Anlagen weiter. Auf der Produktlinie PVC wurde aus dem Ethylen der Grundstoff Dichlorethan (EDC) und daraus das Folgeprodukt Vinylchlorid hergestellt - das Werk Köln verlor die EDC-Produktion wieder an Burghausen. Auf der VINNAPAS-Produktlinie verarbeiteten die Werker in Burghausen das petrochemische Acetylen zu Acetaldehyd und Vinylacetat. Auch die Produktlinie der Chlorkohlenwasserstoffe behielt für mehrere Jahre noch petrochemisches Acetylen als Ausgangssubstanz. Doch das Ende für Acetylen aus erschmolzenem Carbid war unumkehrbar.



Neuer Nachbar in Burghausen  
seit 1968: die Marathon-Raffi-  
nerie mit Steam-Crackern zur  
Ethylen-Gewinnung aus Rohöl

## Der letzte Carbidofen wird abgeschaltet

Das Carbidzeitalter endete in Burghausen am 9. Mai 1969 mit dem letzten Abstich in Ofen 3 (von einst vier Öfen). Die Werkzeugzeitung schrieb über die feierliche Veranstaltung: »Keiner von denen, die einst an den heißen Öfen gestanden sind, und auch keiner von denen, die damals die Geschicke der Wacker Chemie geleitet und bestimmt haben, hätte sich träumen lassen, dass nach 51 Jahren das Acetylen auch anderweitig und billiger zu haben sein werde, dass auch für die Carbidindustrie ... einmal die Stunde schlagen würde, in der die Öfen ausgeraucht haben und die weithin sichtbare Rauch- und Staubfahne dem Wanderer nicht mehr anzeigen wird, wo Burghausen liegt.«

Mit solchen stündlichen Abstichen, erinnerte Geschäftsführer Dr. Herbert Berg, waren die Carbidöfen ein halbes Jahrhundert lang das »Herzstück des Werkorganismus« gewesen. Aber, so Dr. Berg weiter: »Die Petrochemie macht niemanden arbeitslos. Vielmehr wird die Arbeit jetzt leichter.« Tatsächlich war die Tätigkeit der Carbidwerker heiß, hart und schwer gewesen wie die eines Bergmanns. Für die stündlichen Abstiche, die wie ein »belebender Pulsschlag« den Grundstoff Carbid für das gesamte Werk förderten, musste jeweils das Abflussloch aufgebrannt werden, damit das weißglühende, geschmolzene Carbid aus dem Ofen herausfließen und in die bereitgestellten Tiegelwagen eingebracht werden konnte.

Dr. Berg zog eine beachtliche Bilanz: Seit dem Anfahren des ersten Ofens im April 1918 hat die Wacker Chemie bis 1969 an allen Standorten, also Burghausen, Mückenberg und Tschecnitz zusammengerechnet, 3,5 Millionen Tonnen Carbid produziert, davon 2,7 Millionen Tonnen in Burghausen.

### 1969

**Planungsstart Siliconwerk Nord** in Burghausen für zu nächst 24.000 Jahres-t Silane – das Silicone-Geschäft wächst um rund 35 % p. J., das Ostwerk wird zu klein

**1. März** Aufgabe der Produktion von Acetylcellulose

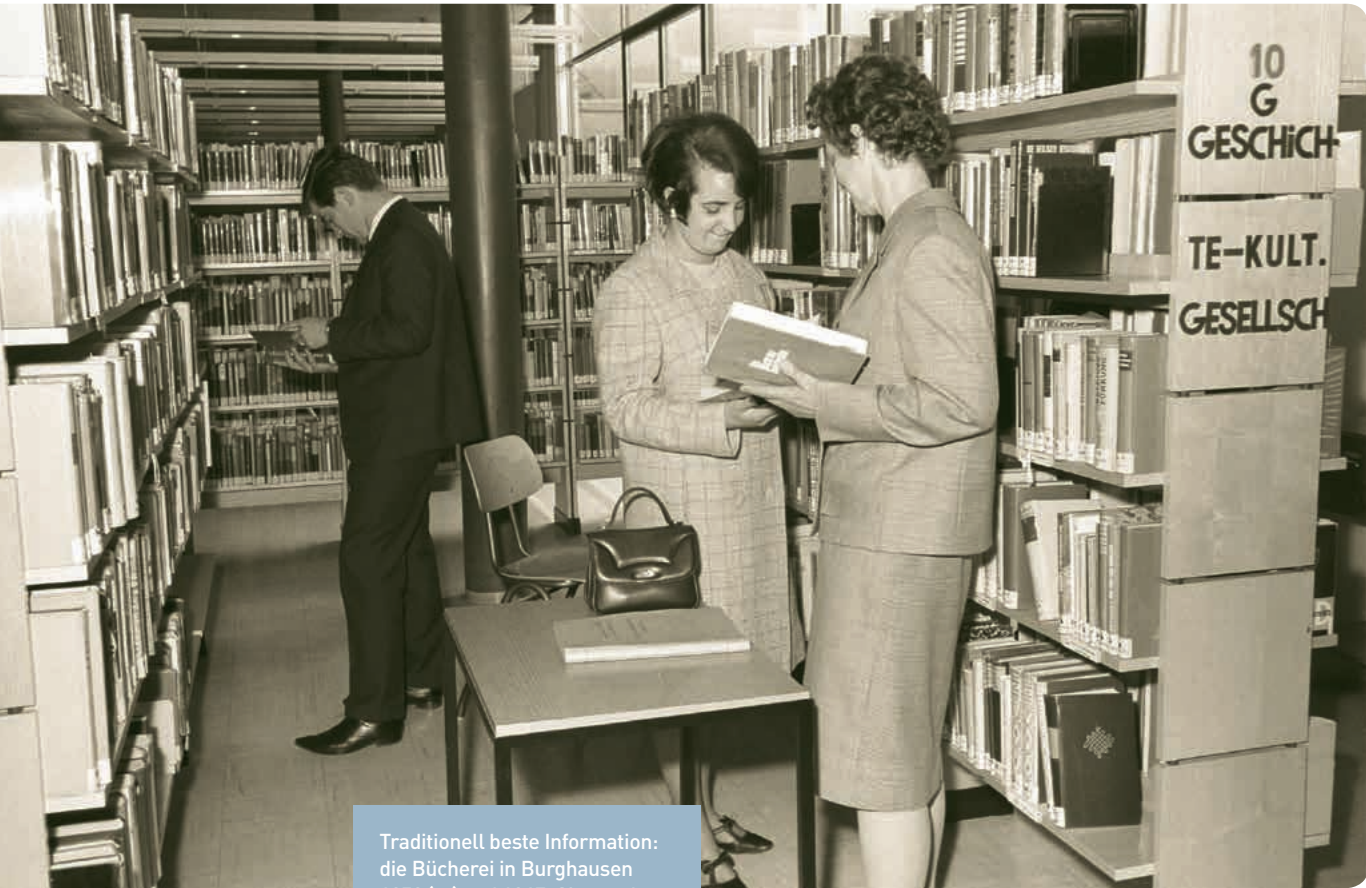
**3. März** Der Hexachlorethanbetrieb wird stillgelegt

Arbeiter stoßen auf den letzten Carbidabstich an



Ende eines WACKER-Zeitalters:  
der letzte schweißtreibende  
Abstich nach der Erschmelzung  
von Kohle und Kalk zu Carbid  
1969





Traditionell beste Information: die Bücherei in Burghausen 1952 (u.) und 1967. Sie wurde bereits 1921 gegründet. Bis heute finanzieren sie Unternehmen und Belegschaft gemeinsam: WACKER stellt Räume und Personal, die Burghäuser Belegschaft zahlt Bücher und Medien über eine monatliche Umlage für jeden in Cent-Höhe. Daneben gibt es heute das Global WACKER Information Center als Fachbibliothek



## Sozialer Fortschritt

### Kultur Familienunternehmen

Mit dem wachsenden Wohlstand verbesserten sich in deutschen Unternehmen auch die Arbeitsverhältnisse. Die Wacker Chemie blieb ihrer Kultur eines Familienunternehmens treu, das sich um eine Zusammenarbeit mit allen Mitarbeitern auf Augenhöhe bemüht und sich auf die Fahnen geschrieben hat, soziale Verbesserungen entlang der Möglichkeiten im Branchenvergleich frühzeitig anzupacken. Diese Unternehmenskultur blieb bei allen Umbrüchen eine der großen Konstanten der Wacker Chemie.

Die Personalpolitik und sozialen Leistungen modernisierte das Unternehmen parallel zum Wachstum der Belegschaft, die von rund 2.500 Mitarbeitern im Jahr 1945 auf rund 8.000 Mitarbeiter im Jahr 1970 anstieg. Gleichzeitig reduzierte sich die Arbeitszeit von regulär einst 48 Stunden (in Einzelfällen bis zu 57 Stunden) pro Woche auf 40 Stunden in einer 5-Tage-Woche.

Zusätzlich zu freiwilligen sozialen Leistungen auf Lohn- und Gehaltszetteln entstanden in den 50er-Jahren auch Einrichtungen wie ein neuer Werkkindergarten am Holzfelderweg in Burghausen, der 1965 für zunächst 120 Kleinkinder und 100 Hortkinder eröffnet wurde. 1957 kam das neue Belegschaftshaus im Werk Burghausen dazu, der bis dato größte und schönste Sozialbau der Wacker Chemie mit Speisesälen für 2.000 Personen sowie Bibliothek, Kegelbahn und Schießstand.

### Pensionskasse: Soziale Großtat nach der Währungsreform

Anschaulich lässt sich die kooperative Unternehmenskultur auch an der Entwicklung der Pensionskasse belegen. Erstmals 1920 als »Unterstützungs- und Pensionskasse« eingerichtet, endete die Nachkriegszeit für die Pensionskasse der Wacker Chemie zunächst mit einem harten Schlag: Mit der Währungsreform 1948 und der Umstellung auf die D-Mark gingen 88 Prozent des angesammelten Pensionsfondsvermögens verloren, es sank von 18,2 Millionen Reichsmark auf 1,8 Millionen D-Mark. Ein déjà vu: 1923 war das Vermögen der großen Inflation sogar gänzlich zum Opfer gefallen.

Doch die Wacker Chemie stellte die Mittel bereit, damit an ehemalige Belegschaftsangehörige Betriebsrenten im Verhältnis 1:1 ausgezahlt werden konnten. Das war eine große soziale Wohltat für die WACKER-Ruheständler, betrug das gesetzliche Umtauschverhältnis 1948 doch eigentlich nur 10:1 – zehn Reichsmark für eine D-Mark.

In großen Schritten konnte das Vermögen des Pensionsfonds wieder aufgestockt werden. Es stieg von 4,7 Millionen (1950) auf 61,9 Millionen Mark im Jahr 1965 überaus stark, ermöglicht durch das Wirtschaftswunder, steuerliche Erleichterungen für Zuwendungen zu Betriebskassen sowie den Mitgliederzuwachs.

## 1969

**26. März** Für Silicone wird in Burghausen die kontinuierliche Reinstsilandestillation mit über 50 m hohen Kolonnen aufgenommen

**9. Mai** Die Carbidproduktion in Burghausen wird endgültig eingestellt. Seit April 1918 wurden insgesamt 2.723.768 t Carbid allein in Burghausen erzeugt

## 1969

**19. Dezember** Einrichtung der Stiftung Berufsbildungswerk Burghausen (BBiW). Zweck: Ausbildung, Umschulung und Weiterbildung Jugendlicher und Berufstätiger

Der Pensionsfonds konnte bald umfänglich Wohnungen und Häuser für Belegschaftsangehörige finanzieren, das Unternehmen stellte dafür Grundstücke im Erbbaurecht zur Verfügung. Hinzu kamen Immobiliendarlehen an die Mitglieder der Pensionskasse sowie zahlreiche Freizeiteinrichtungen im Werk Burghausen – das bereits erwähnte Belegschaftshaus an der Südpforte und der Aus- und Neubau von Sportanlagen wie der Sportmehrzweckhalle.

Dabei erfreute eine »Verbundproduktion« der ganz besonderen Art ab 1954 die Belegschaft: Das WACKER-Schwimmbad wurde mit Warmwasser aus dem Werk auf 23°C erwärmt. Das war damals noch so einzigartig, dass sich in den Folgejahren Schwimmnationalmannschaften im Wackerbad auf große sportliche Ereignisse vorbereiteten.

## Ab 1972 beamtenähnliche Versorgung für langjährige Mitarbeiter

In gefährliche finanzielle Schieflage gerieten Pensionskasse und Gesamtunternehmen allerdings, nachdem Geschäftsführer Dr. Karl-Heinz Wacker die Mitgliedschaft in der Pensionskasse 1966 zunächst für alle Mitarbeiter geöffnet und 1968 obligatorisch für alle neuen Arbeitnehmer gemacht hatte. Die Mitgliederzahl und die Zahl der Leistungsempfänger stiegen bis Ende 1971 auf 5.833 beziehungsweise 1.092 stark an, doch das Vermögen der Kasse deckte die weitere Finanzierung des Bestands nur noch zu einem geringen Teil ab. Es kam zu Unstimmigkeiten zwischen Geschäftsführung und Eigentümern.

Zudem forderte die Bundesaufsicht das Unternehmen auf, den Bilanzausgleich sicherzustellen. 1971 wechselten die Eigentümer die Geschäftsleitung aus – Prof. Dr. Karl-Heinz Wacker musste gehen, Dr. Herbert Berg schied aus Altersgründen aus, Dr. Rudolf Mittag wurde in die Geschäftsführung berufen. Anschließend fand das Unternehmen einen Weg, der Pensionskasse die fehlenden Deckungsmittel bereitzustellen und gleichzeitig für den Bilanzausgleich in den Folgejahren zu sorgen. Mit einer umfänglichen Reform 1972 erreichte WACKER für alle Mitarbeiter mit mindestens 40 Jahren Dienstzeit eine beamtenähnliche Versorgung mit drei Viertel des bisherigen Arbeitsentgelts.



1972 nahm das Berufsbildungswerk Burghausen (BBiW) den Lehrbetrieb auf und entwickelte sich zur größten Ausbildungsstätte der chemischen Industrie in Bayern mit mehreren Hundert Azubis jährlich. Es ist ein Kompetenzzentrum für 14 Metall-, Elektro-, Chemie- und kaufmännische Berufe sowie sechs Studiengänge nach dem Prinzip Duale Hochschule (DH)

# BERUFSAUSBILDUNG



Chemielaborant Christoph Asenkerschbaumer

Industriekauffrau Susanne Eisenacker



Die Lehrwerkstatt 1997



**Berufliche Aus- und Weiterbildung stellt für WACKER eine Kernaufgabe dar. Zentrum ist das Berufsbildungswerk Burghausen (BBIW), eine öffentliche Stiftung mit einem Volumen von 5,5 Millionen Euro.**

Das 1969 gegründete und 1972 in den Lehrbetrieb gestartete BBIW ist ein Kompetenzzentrum für 14 Metall-, Elektro-, Chemie- und kaufmännische Berufe sowie sechs duale Studiengänge. 41 Lehrkräfte bilden Azubis aus dem Konzern sowie von 40 Partnerfirmen aus, aktuell mehr als 800.

Seit fünf Jahren stellt das BBIW mindestens einen Sieger bei den deutschen Berufsmeisterschaften »German Skills«. Bei den letztjährigen Weltmeisterschaften

(World Skills) erhielten zwei Absolventen Exzellenzmedaillen.

Das Thema Ausbildung bringt WACKER auch international voran. Das mit dem US-Partner Chattanooga State Community College betriebene WACKER Institute in Tennessee erhielt für seine duale Ausbildung von Chemikanten und Chemielaboranten 2013 den renommierten Bellwether Award.

Die Ausbildung eigener Fachkräfte betreibt die Wacker Chemie systematisch schon seit 1930. Vorläufer des BBIW war damals die Vereinigte Werkschule mit Lehrwerkstatt, ein Gemeinschaftsprojekt mit dem Innwerk Töging.

## 1970

**1. Januar** Die Arbeitszeit sinkt von 42,5 auf 40 Wochenstunden. Im Schichtbetrieb sinkt die Arbeitszeit von 44 auf 42 Stunden, eine vierte Schicht wird erforderlich

**1. Januar** Verkauf des Acetylenwerks Röthenbach an Linde. In 40 Jahren WACKER-Zugehörigkeit sind 40.000 t Carbid verarbeitet und 12.700 t Acetylen verkauft worden – abgefüllt in rd. 2.300.000 Stahlflaschen

Mit Dr. Berg, dem Entdecker des WACKER-PVC, ging ein langjähriger Chef des Unternehmens in den Ruhestand. Er hatte die Geschicke der Wacker Chemie seit seinem Einstieg 1931 sowie als Geschäftsführer ab 1953 maßgeblich positiv beeinflusst. Und Prof. Dr. Karl-Heinz Wacker war 1958 nach dem Unternehmensgründer der Erste aus der Familie Wacker gewesen, der auch als Geschäftsführer operativ an vorderster Front im Unternehmen wirkte. Die Erfolge in den 1960er-Jahren bleiben, trotz der Unstimmigkeiten, die zu seinem Abtritt führten, auch mit seinem Namen verbunden.

## Stiftung Berufsbildungswerk Burghausen

Mit der wirtschaftlichen Expansion in der Nachkriegszeit erhielt die Ausbildung der eigenen Nachwuchskräfte immer professionellere Konturen. Nach der 1930 in Burghausen gegründeten Vereinigten Werkschule mit Lehrwerkstatt konnten Meister und Lehrlinge im Jahr 1961 eine neue Lehrwerkstatt beziehen. Sie startete mit 75 Auszubildenden des Metallfachs.

Eine überregionale sowie fach- und unternehmensübergreifende Einrichtung rief die Wacker Chemie ins Leben, als sie 1969 die gemeinnützige »Stiftung Berufsbildungswerk Burghausen« (BBiW) einrichtete. Stiftungszweck ist die Ausbildung, Umschulung und Weiterbildung Heranwachsender und Berufstätiger. Am 1. Juli 1972 nahm das BBiW den Lehrbetrieb auf. In wenigen Jahren sollte es sich zum größten Ausbilder der chemischen Industrie in Bayern mit mehreren Hundert Auszubildenden jährlich entwickeln und zu einer festen Größe der überbetrieblichen Weiterbildung in der Region werden.



Breitensport, Spitzensport:  
Das Eröffnungsschießen im Belegschaftshaus 1958 (l.). 1972 begrüßten sich die Fußball-Kapitäne des SV Wacker und des FC Bayern München, Georg Meilhammer und Franz Beckenbauer, zum Freundschaftsspiel. Die Burghausener wuchsen über sich hinaus: Die Münchner gewannen mit fünf Nationalspielern nur 4:1



## Reif für die weitere Internationalisierung

Bis 1971 hatte die Wacker Chemie einen fundamentalen Wandel geschafft: die Umstellung von Acetylen auf Ethylen bei »voller Fahrt« der boomenden Vinylsparten VINNOL (PVC) und VINNAPAS (Polyvinylacetat) sowie den Start der neuen elektrothermischen Produktklasse Silicium. Das Unternehmen bewies erneut größte Anpassungsfähigkeit. Aus heutiger Sicht erscheinen die tief greifenden Neuerungen logisch und wegweisend richtig. Zum damaligen Zeitpunkt waren sie mutige unternehmerische Entscheidungen mit vielen Hoffnungen und manchem Zweifel, was die Zukunft bringen wird.

Das klingt aus den Worten des Siliciumpioniers Dr. Eduard Enk heraus, mit denen er im Mai 1969 der Belegschaft den Wandel vom Carbid zum Silicium erklärte: »Die großen elektrothermischen [Carbid-] Öfen liegen zwar jetzt still, aber kleine Öfen zur Herstellung von kleineren elektrothermischen Produkten bleiben in Betrieb. So wird eine Spezialsiliciumsorte hergestellt als Ausgangsmaterial für die verschiedenen Siliconprodukte, deren Herstellung sich im Werk Burghausen sehr erfreulich entwickelt hat.« Dr. Enk fuhr fort: »Ein weiteres elektrothermisches Erzeugnis ist Reinstsilicium. Das polykristalline Ausgangsmaterial stellt bei seiner Gewinnung keine so hohen Anforderungen an die körperliche Leistungsfähigkeit. Auch findet dabei normalerweise keine Rauch- und Qualmbelästigung statt. Wir bereiten zur Zeit eine weitere Ausbaustufe vor. Wenn diese im vorgesehenen Maß durchgeführt wird, dann wird in etwa eineinhalb Jahren der Stromverbrauch für dieses jüngste elektrothermische Erzeugnis ungefähr dem des halben Carbidwerks entsprechen.«

Die Erwartungen sollten übertroffen werden. Mit Innovationen in allen Stammsegmenten sowie dem beharrlichen Auf- und Ausbau der Siliciumchemie erschloss sich das Unternehmen in den nächsten Jahrzehnten nachhaltige Wachstumspotenziale, die in den Folgejahren einen fundamentalen Wandel in der Umsatzstruktur einleiten und die weitere Internationalisierung ermöglichen sollten.

### 1971

**Ende für Kohle** als Energieträger in Burghausen

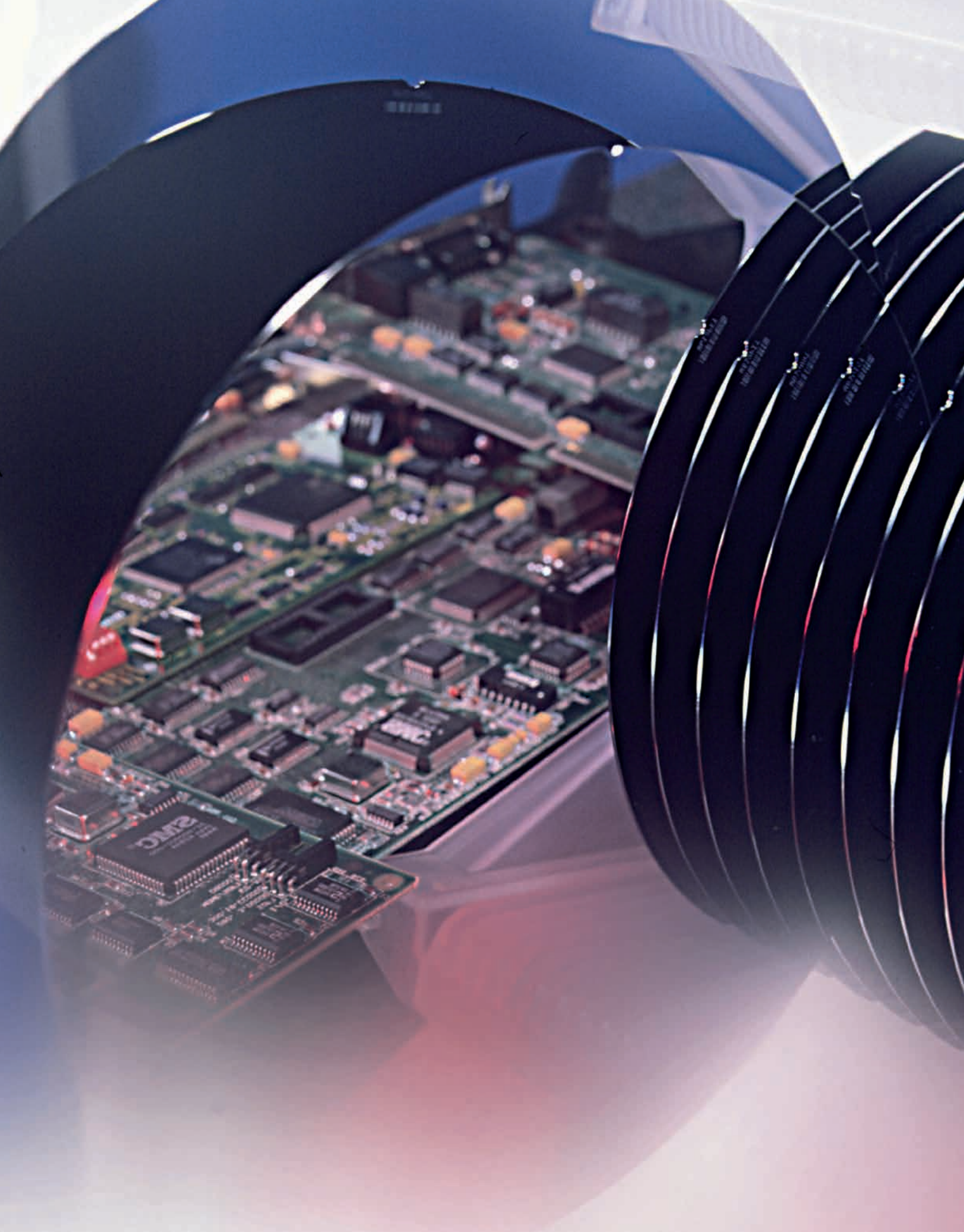
**Die PVC-Produktion** überschreitet 200.000 Jahres-t



Olympia-Teilnehmer des SV Wacker im Schwimmen: Helmi Boxberger (1968) und Lutz Stoklasa (1968 / 1972). Im Jahr 2000 kam Nicole Hetzer hinzu (nicht im Bild)



Die deutsche Schwimm-Nationalmannschaft trainierte mehrmals im beheizten Wacker-Bad (Bild von 1956)



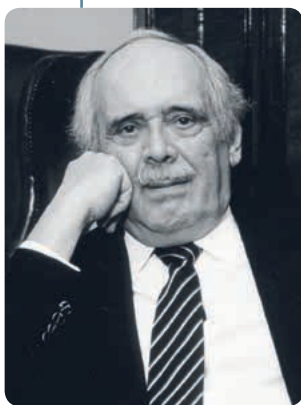
# 1971 – 1996

## Digitale Ära: Silicium übernimmt die Hauptrolle

*Mit dem Wandel vom Industrie- zum Informationszeitalter setzt auch WACKER neue Schwerpunkte: Die Siliciumchemie (Silicone, Reinstsilicium) überholt die Ethylenchemie (PVC, Baustoffe) und übernimmt in der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts die Hauptrolle. International nutzt der Konzern alle seine Kompetenzen und knüpft ein Netz von Vertriebsgesellschaften und Produktionsstätten. 1974 erwirtschaftet das Unternehmen die erste Umsatz-Milliarde, zum 75. Geburtstag 1989 sind es mehr als drei Milliarden D-Mark. Umweltschutz wird Institution und Daueraufgabe. Erste Schritte macht das Unternehmen in der Biotechnologie. Hingegen wird der Ausstieg aus der Produktion chlorhaltiger Produkte eingeleitet.*

**1971**

**6. April** Gründung der ersten Vertriebstochter für Siliconprodukte in Lateinamerika – (ab 1975) die Wacker Mexicana S. A.



Horst Günter Wacker,  
Gründer-Enkel und lang-  
jähriger Aufsichtsrat

## Eine neue Zeit beginnt

### Mikroelektronik und Computer erobern die Welt

In den 1970er- und 80er-Jahren trat die Welt in eine neue Ära ein: den Wandel vom Industrie- zum Informationszeitalter. Immer neue elektronische und digitale Möglichkeiten in Kommunikation und Produktion eroberten Wirtschaft und Gesellschaft – Taschenrechner, Mikrochips, Computer, Satellitenfernsehen, Handys, Laptops. Zu prominenten Vorboten der neuen Zeit wurden Unternehmensgründungen wie SAP (1972), Microsoft (1975) und Apple (1976) oder Nachrichten wie das erste Gespräch über ein Mobiltelefon (1973), der erste Personal Computer »IBM 5150« (1981) und das World Wide Web (1993).

Nun sollte sich der Mut der Wacker Chemie aus den Nachkriegsjahrzehnten als richtig erweisen, neue Wege zu gehen und ihr Fundament bei laufendem Betrieb rundum zu erneuern. Die Produktionsbasis hatte sie erfolgreich von Carbid (Acetylen) auf Rohöl (Ethylen) und Erdgas umgestellt und die Siliciumchemie mit Siliconen und Reinstsiliciumscheiben für Halbleiter zur zweitwichtigsten Produktgruppe nach Vinylkunststoffen entwickelt. Operativ waren Anfang der 1970er-Jahre alle Weichen für bemerkenswert expansive Jahrzehnte gestellt. Die Wacker Chemie wuchs bis Ende 1995 zu einem Milliardenkonzern mit weltweit mehr als 14.000 Mitarbeitern.



## Die Generalin stirbt – Marie Eberth, geb. Wacker

Auf Eigentümerseite begann die neue Zeit mit dem Verlust der Grande Dame des Unternehmens. 1971 verstarb im Alter von 87 Jahren das letzte Kind des Gründers, Marie Wilhelmine Eberth, geborene Wacker. Viele Jahrzehnte hatte sie Familiengesellschaft und Unternehmen repräsentiert. In der Wacker Chemie war sie von 1961 bis 1969 Mitglied des Aufsichtsrats, seit 1970 Ehrenvorsitzende des Gremiums. Im Geschäftsbericht 1971 hieß es: »Als Tochter des Firmengründers betrachtete sie es als ihre höchste Pflicht, das Vermächtnis ihres Vaters bis in die Gegenwart weiterzutragen.«

Marie Eberth, Jahrgang 1884, war das dritte Kind von Alexander Wacker. 1904 hatte sie in der Wacker-Villa in Bad Schachen den späteren Artilleriegeneral Karl Eberth geheiratet und wurde daher im Unternehmen später respektvoll »die Generalin« genannt. Marie Eberth war zeitlebens eine großzügige Spenderin. Für ihr Engagement erhielt sie unter anderem 1967 das Große Bundesverdienstkreuz sowie 1969 den Päpstlichen Orden »pro ecclesia et pontifice«.

### 1971

**25. Dezember** Marie Eberth, geb. Wacker, Tochter des Firmengründers, verstirbt mit 87 Jahren. »Die Generalin« wirkte viele Jahre als maßgebliche Repräsentantin der Familiengesellschaft sowie als Aufsichtsrätin und Ehrenvorsitzende des Aufsichtsrats



Marie Eberth, geb. Wacker



Links: Luftbild von Alzkraftwerk und Werk Burghausen 2001. Der technologische Wandel zeigte sich in jedem Büro: 1988 gab es noch elektrische Schreibmaschinen und Wählscheibentelefone (M.), zehn Jahre später wurde mit PC und Laserdrucker gearbeitet



**1972**

**1. Juli** Das Berufsbildungswerk BBiW wird seiner Bestimmung übergeben und der Lehrbetrieb aufgenommen



Gertrud Eberth-Heldrich, erste Direktorin des Konzerns (o.), Geschäftsführer Dr. Rudolf Mittag (u.)

V. l.: Die Geschäftsführer Prof. Dr. Johannes Kohl, Walter Dobmaier, Harald Seeberg, Dr. Hans Stach, Dr. Peter Adolff

## Die Generation der Enkel und Urenkel tritt an

Die Zeit der Enkel- und Urenkelgeneration des Gründers brach an. Nach dem Tod von Marie Eberth ernannte die Familie zwei neue Geschäftsführer der Erbengemeinschaft: erstens den Münchner Rechtsanwalt Dr. Karl Heinz Weiss, einen Vertrauten von Gründerenkel und Aufsichtsrat Horst Günter Wacker, sowie zweitens Aufsichtsrat Dr. Werner Biebl, Ehemann von Veronica Eberth-Heldrich, einer Enkelin der Generalin. Zudem verständigten sich die Wacker-Erben mit Hoechst darauf, den Vorsitz im Aufsichtsrat des Unternehmens künftig im zweijährigen Turnus abwechselnd zu besetzen.

Auch den Aufsichtsratsposten für die Familiengesellschaft in der Wacker Chemie übernahm Dr. Karl Heinz Weiss für fast vier Jahrzehnte. Mitglieder der Familiengesellschaft wirkten weiter oder neu im Unternehmen mit, darunter Gertrud Eberth-Heldrich, die langjährige Chef-Justiziarin, erste Direktorin des Konzerns überhaupt und spätere Aufsichtsrätin, sowie Dr. Peter-Alexander Wacker, ab 1993 im Aufsichtsrat.

Mit den neuen Vertretern in Familiengesellschaft und Aufsichtsrat lenkten die Geschäftsführer der 1970er- und 1980er-Jahre den Kurs des Unternehmens in eine neue Ära. Alle gemeinsam verfolgten sie mit einer bewährten Mischung aus Verve und Vorsicht das wichtigste Ziel der Unternehmenspolitik: die langfristige Zukunftssicherung. Zielstrebig und nachhaltig investierten die operativen Manager in Forschung und Technik, in Produktion und Organisation, in Umweltschutz sowie in die Expansion im Ausland – namentlich Ekkehard Maurer (1961 – 1982), Dr. Rudolf Mittag (1971 – 1985), Dr. Peter Adolff (1972 – 1976), Walter Dobmaier (1976 – 1990), Dr. Hans Stach (1982 – 1994), Harald Seeberg (1982 – 1995) und Prof. Dr. Johannes Kohl (1985 – 1995).





Computer überall: Bei der Einweihung der Cafeteria 1992 (o. - stehend v. l.: Personalchef Jürgen Uhrhan, Werkleiter Dr. Paul Hittmair, Helmut Geisler, Verantwortlicher Sozialwesen, an der Kasse sitzend: EUREST Betriebsleiter Konrad Mattschek) sowie beim Arbeiten mit einer Laptop-Handy-Kombination (u. r. - 1997). Wer auf das EDV-System zugreifen wollte, benötigte eine Genehmigung (u. l. - Formular von 1989)

Wacker-Chemie GmbH **WACKER**

**Antrag auf Zugriffsberechtigung zum EDV-System** **An MW-Stub/DV-Koordinator MW**

Materialwirtschaft (SAP-RM)  Neu  Änderung  
 MAWI-Info  Neu  Änderung

Name \_\_\_\_\_ Vorname \_\_\_\_\_  
 Konzernstell \_\_\_\_\_ Werk \_\_\_\_\_ Org. Einheit (Bezeichnung) \_\_\_\_\_ Org./Z (Stelle) \_\_\_\_\_ Pers. Nr. \_\_\_\_\_ Telefon \_\_\_\_\_

1. Verfügen Sie bereits über eine CICS  oder TSO  Anmeldung  
 wenn ja USERID     wenn nein, siehe Rückmeldung Teil B

2. Welche Informationen benötigen Sie?  
 \_\_\_\_\_

3. Welche Transaktionen (falls bekannt) wollen Sie benutzen?  
 \_\_\_\_\_

Besteht bereits eine Anmeldung mit den gewünschten Transaktionen in Ihrem Bereich?  
 ja  nein wenn ja, Nutzernamen \_\_\_\_\_

4. Der Zugriff soll das  Lesen  Hinzufügen, Verändern, Löschen von Daten ermöglichen

5. Ist der Zugriff auf einen bestimmten Zeitraum beschränkt?  
 ja  nein wenn ja - von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

6. Liegen die gewünschten Informationen bisher vor?  
 ja  nein wenn ja, in welcher Form \_\_\_\_\_ (ggf. Anlagen beifügen)  
 Datum \_\_\_\_\_ Antragsteller \_\_\_\_\_ Abteilungsleiter \_\_\_\_\_  
 Datum \_\_\_\_\_ Genehmigt durch MW-Stub \_\_\_\_\_

**Rückmeldung** Ihre Anmeldung wurde wie folgt angelegt:

Teil A  SAP Eintrag mit D1/SA  MAWI-Info Eintrag mit FEMW

Name \_\_\_\_\_ Code \_\_\_\_\_ (P. A. S. S.) Datum \_\_\_\_\_ MW-Stub \_\_\_\_\_

Teil B  CICS/PM USERID     Code \_\_\_\_\_ Datum \_\_\_\_\_ KW-DA \_\_\_\_\_ Datum \_\_\_\_\_

Verfügt Original gegen Gebühr  
nach Erledigung an DV-Koordinator MW mit Rückmeldung an Antragsteller



## 1972

**4. Oktober** Gründung der niederländischen Vertriebsvertretung Wacker Chemie Nederland B. V. in Wormerveer bei Amsterdam

**9. Dezember** Die Pensionskasse wird Teil eines dreistufigen, endgehaltsabhängigen Gesamtversorgungsystems

**19. Dezember** Gründung der österreichischen Vertriebsgesellschaft Wacker Chemie GmbH Salzburg

## Expansion im Ausland

### Siliciumchemie wird bis 1989 Hauptumsatzquelle

Die neue Ära hatte einen Namen: Silicium. Den Anteil der Siliciumchemie am Umsatz weitete das Unternehmen bis zum Jubiläumsjahr 1989 auf mehr als 55 Prozent aus. Davon entfielen 30,3 Prozent auf Silane / Silicone im damaligen »Geschäftsbereich S«, 19,7 Prozent auf Halbleiter (»H«) und 5,5 Prozent auf Werkstoffe (»W« – Kempten). Damit übernahm die Siliciumchemie zum 75. Geburtstag der Wacker Chemie die Hauptrolle. Bis zum Jubiläumsjahr 2014 sollte ihr Umsatzanteil weiter auf etwa 80 Prozent steigen.

Auch die Vinylseite war stark: Polyvinylchlorid (»V«) trug 23,7 und Vinylacetat (»L«) 19,4 Prozent zum 1989er-Umsatz bei. Doch den Großteil der Investitionen von insgesamt mehr als 300 Millionen Mark lenkte das Management nun in die Siliciumaktivitäten, wie der Geburtstagsgeschäftsbericht notierte, den das Unternehmen erstmals und früher als gesetzlich gefordert mit testiertem Konzernabschluss vorlegte.

In Burghausen kam der Wandel von der Acetylen- hin zur Siliciumchemie auch dadurch zum Ausdruck, dass die Carbidsilos, das Wahrzeichen des Standorts, eine neue Funktion bekamen. Die acht 50 Meter hohen Türme, bis 1978 noch für die Trockenvergasung von Carbid eingesetzt, dienten künftig als Lagerstätten vor allem von Rohsilicium für die Herstellung von Siliconen und Reinstsilicium.



Der Produktionsanlagen des Siliconestandorts Adrian, Michigan (USA) im Jahr 2005. WACKER hatte sich 1969 zunächst an der Firma Stauffer beteiligt, später aufgestockt und 1987 schließlich alle Anteile erworben. Neuer Name: WACKER Silicones Corporation





Boom bei Polymerpulvern und Dispersionen für die Bauindustrie: die erweiterte VINNAPAS-Sprühtrockneranlage im Werk Burghausen 1986



Marketing international: der WACKER-Stand auf der Deutschen Leistungsschau in Tokio 1984 (o.). Im Bild (v.l.) der spätere Geschäftsbereichsleiter Silicone Dr. Klaus Höfelmann mit dem damaligen GB-Leiter Dr. Anton Stroh

Unten: Der bayerische Ministerpräsident Franz-Josef Strauß (vorne l.) mit dem Sprecher der Geschäftsführung Prof. Dr. Johannes Kohl auf der Hannover Messe 1988



## Seit 1972 forciertes Vertriebs im Ausland

Für den Erfolg betätigten die Unternehmenslenker einen entscheidenden Hebel: das Auslandsgeschäft. Ihnen war Anfang der 1970er-Jahre klar, dass Wachstumspotenziale vor allem international zu heben waren. Es zeige sich »auch für unser Haus, dass ein Wachstum ohne Export kaum mehr zu denken wäre«, notierte der Geschäftsbericht 1972. Waren die Zuwachsraten im Inland niedrig einstellig, fiel ihr Niveau im Ausland hoch zweistellig aus.

So forcierten die Geschäftsführer die Auslandsgeschäfte ab 1972 zielstrebig durch ein Netz von Vertriebsgesellschaften und Beteiligungen in ganz Europa sowie in Übersee. Sie bauten Produktionsanlagen in den USA, Lateinamerika und Asien auf und aus.

## Huckepack mit Hoechst

Für die Auslandsgeschäfte war die Partnerschaft mit Hoechst von großem Nutzen. Die Wacker Chemie nutzte sie für eine Art Huckepackstrategie. Der Geschäftsbericht 1977 erläuterte: »Wir exportieren derzeit in 91 Länder, hierin sind acht Oststaaten eingeschlossen. In den meisten Überseeländern sind wir durch nationale Niederlassungen der Hoechst AG vertreten. Unsere Vertretungen und Niederlassungen werden durch Kaufleute und Techniker aus dem Mutterhaus sowie durch Symposien unterstützt, um eine intensivere Marktdurchdringung zu ermöglichen.«

Historisch bedeutete das: Hatten in den 1960er-Jahren anfänglich Hoechst-Manager im Ausland auch WACKER-Produkte vertrieben, konnten WACKER-Kollegen später ausländische Hoechst-Büros mitnutzen. Nun war die Zeit für eigene Vertriebs- und Produktionseinheiten von WACKER gekommen.

### 1973

**Reinstsilicium** Die Chemitronic erreicht bei der Abscheidung von polykristallinem Reinstsilicium erstmals Stäbe mit einem Durchmesser von mehr als 20 cm

**8. August** Gründung der Vertriebsfirma Wacker Chemie AG in Liestal, Schweiz

**13. August** Gründung der Vertriebsfirma Wacker Chemie S. A., in Brüssel, Belgien

**28. November** Gründung der Elektroschmelzwerk Delfzijl B. V., Niederlande, als neuem Standort für die Siliciumcarbidproduktion des ESK Kempten

Die britische Premierministerin und studierte Chemikerin Margaret Thatcher ließ sich 1980 auf einer Messe bei London einen Reinstsiliciumstab der Wacker Chemie zeigen



## 1974

**Umsatz** Der Konzern überschreitet mit 1,28 Mrd. DM die Umsatz-Milliardengrenze

**1. Juli** Gründung der Umweltschutzabteilung »K« im Werk Burghausen

## 1974 die erste Umsatzmilliarde – 1984 und 1989 folgen die nächsten

Die Auslandsstrategie ging auf. Die Auslandsgeschäfte überholten in den 80er-Jahren die Inlandsgeschäfte und erreichten im Jahr 1990 rund 62 Prozent am Konzernumsatz. In großen Schritten steigerte die Wacker Chemie die Umsätze, welche 1974 die Milliardenengrenze überschritten, um schon 1984 die zweite und 1989 die dritte Milliardenmarke zu erreichen.

Konjunkturschwächen wie nach den Ölpreiskrisen 1973 und 1981/82 beeinträchtigten den Wachstumskurs nicht nachhaltig, auch wenn das Management stets wachsam blieb, zum Beispiel angesichts »drastischer Rohstoffpreiserhöhungen« und einer »Kostenflut, wie sie in diesem Umfang seit Kriegsende nicht da gewesen ist« (Geschäftsbericht 1973). Besorgt registriert wurden auch neue Wettbewerber in allen Segmenten und ein in Zyklen wiederkehrender Druck auf Preise und Erlöse.

## Produktionsausweitung im Inland

Der zweite Hebel hieß Ausbau der Produktionskapazitäten im Inland. Für die Siliciumchemie entstand in Burghausen bis in die 90er-Jahre ein voll integrierter Anlagenkomplex, wie es ihn in Europa kein zweites Mal gab. Auch in aussichtsreiche Segmente des lange Jahre stärksten Standbeins, der Ethylen-



Vinyl-Chemie, flossen strategische Investitionen. 1978 vollendete die Wacker Chemie in Burghausen die Umstellung von Carbid auf Rohöl mit einer neuen Vinylacetatanlage für knapp 50 Millionen Mark.

Burghausen entwickelte sich zu einem hochmodernen, voll integrierten Standort für Silicium-, Chlor- und Ethylen-Chemie. Im Verbund der Sparten waren alle Produktionsstufen in einem Werk vereint – vom Rohstoff bis zum Spezialprodukt, von der Forschung über die Analytik bis zur Anwendungstechnik sowie allen Laboratorien. Es entstanden komplexe Überwachungsmechanismen aus stündlicher und längerfristiger Verbundsteuerung.

Das Werk Köln baute der Konzern zum zweiten unabhängigen Standort für Vinylacetat-Polymere aus, dort ging Ende 1989 ein neuer Großreaktor für VINNAPAS-E-Dispersionen in Betrieb.

WACKER setzte stets auf ein breites Produktportfolio und förderte auch kleinere Segmente mit stabilen Erlösquellen nachhaltig. Ein Beispiel ist das Elektroschmelzwerk Kempten, das seine Geschäfte mit Siliciumcarbid, Borcarbid und Kieselsäure (HDK) parallel zur Muttergesellschaft internationalisierte. Als weitere tragende Säulen kamen organische und anorganische Stoffe für industrielle Anwendungen wie Essigsäure oder Ätznatron hinzu. Selbst das Salz aus dem Werk Stetten sorgte jeden kalten Winter als Streumittel für spürbare Umsatzbeiträge.

## 1975

**2. Januar** Gründung der Wacker Chemie Danmark A/S mit Unterstützung des seit 1951 bewährten Handelspartners A/S Kemitura

**21. November** Der Wohnungsgesellschaft wird auch die Aufgabe »Vermittlung von Industrieversicherungen« übertragen. Die Firma in München heißt neuerdings Wacker Chemie Versicherungsvermittlungs- und Wohnungsgesellschaft mbH



Aufbruchstimmung in allen Bereichen: ein VINNAPAS-Seminar 1976 in Burghausen (L.)

Bei Siliconen begründete die eigene Herstellung des Vorprodukts Methylchlorsilan 1970 im Burghäuser Ostwerk ein stürmisches Wachstum. 1972 kam das Silanwerk Nord hinzu (M.), es wurde bis 1992 ständig erweitert

Rechts: Laborant Rudolf Sommerkamp 1987



## 1976

**8. April** Inbetriebnahme der biologischen Abwasserreinigungsanlage BARA für das organisch belastete Fabrikabwasser im Werk Burghausen

**14. Mai** Inbetriebnahme der Methanolyse im Werk Burghausen zur wirtschaftlicheren und umweltentlastenderen Herstellung von Siliconprodukten

Wurden Teil höchster Sicherheitsstandards: Regelmäßige Plakataktionen werben für Arbeitsschutz

## Die Organisation wird modernisiert

### Doppelspitze in den Geschäftsbereichen

Mit dem vitalen Wachstum und der Internationalisierung modernisierte das Management die Gesamtorganisation mehrmals entlang neuester Erkenntnisse und guter Erfahrungen. Neue Einheiten wurden gegründet, meist als rechtlich selbstständige Gesellschaften, Geschäftsbereichs- und Werkleiter erhielten mehr Verantwortung.

So trug das Management die bewährte Doppelbesetzung der Geschäftsführerebene in die Organisation hinein: Jeweils ein Techniker und ein Kaufmann leiteten bald die Geschäftsbereiche. Zusammen waren sie verantwortlich für eine optimale Bereichsführung und Ertragsgestaltung – inklusive Produktion, Forschung und Entwicklung, Anwendungstechnik, technischem Außendienst und Verkauf. Das gewährleistete eine rasche Abstimmung zwischen Marktanforderungen und Produktion.

Elektronische Datenverarbeitung (EDV) mit Großrechnern wurde in immer mehr Bereichen eingeführt. Die erste EDV-Anlage war 1967 im Werk Burghausen in Betrieb gegangen, eine Honeywell Bull H-200. In der Hauptverwaltung gliederte sich das Finanz- und Rechnungswesen ab 1973 in die Abteilungen Finanzen, Rechnungswesen und Datenverarbeitung.

ARBEITSSCHUTZ



**WACKER**

**ES GIBT IMMER EINEN STÄRKEREN**

Wer im Straßenverkehr das Unerwartete nicht erwartet, den erwartet schnell mal eine böse Überraschung. Also lieber vorausdenken! Sonst werden Sie allzu leicht auf die Hörner genommen.

UNFALL IST KEIN ZUFALL

**WACKER**

**EINER FÜR ALLE,  
ALLE FÜR EINEN**



**DENK DRAN**  
MIT SICHERHEIT MEHR VOM LEBEN

**ARBEITSSCHUTZ**

Wenn Einer auf den Anderen achtet, ist die Gefahr nur noch halb so groß, bei Dreien nur ein Drittel, wie schon die drei Musketiere wussten. Und bei Zehntausend? Teamarbeit ist Sicherheit: Weitersagen!



Dreh- und Angelpunkt einer sicheren Produktion: die Messwarten. Sie arbeiten stets mit der neuesten Technologie, die sich laufend weiterentwickelt.

Oben: Messwarte PV-Silane 2010, unten: Turbinenwarte im Kraftwerk 1987



## 1976

**16. Juni** Einstellung der Acetylenproduktion bei der Marathon-Raffinerie in Burghausen

**1. Juli** Neuorganisation in vier Unternehmensbereichen nach Produkten: Sparte C (Chlor- und Ethylenverbund), Sparte L (Vinylacetat-Folgeprodukte), Sparte S (Silane/Silicone) und Sparte V (Polyvinylchlorid)

## Flexible Vergütung und Arbeitszeit

Eigenverantwortung und Leistungsprinzip hielten auch bei der Vergütung Einzug. Mitarbeiter mit außertariflichem Gehalt erhielten ab Dezember 1986 eine Erfolgsbeteiligung, ihre Höhe richtete sich nach dem Jahresüberschuss des Unternehmens sowie nach individuellen Kriterien.

1992 startete auf Initiative des Betriebsrats im Ingenieurwesen in Burghausen ein Modellversuch für flexible Arbeitszeiten. Die Kolleginnen und Kollegen durften ihre Anwesenheit in einem gewissen Rahmen individuell gestalten. Die Gleitzeit bewährte sich. Das Modell wurde ein Jahr später auf alle WACKER-Beschäftigten ausgedehnt, für viele eine echte Erleichterung. Bevor es die Gleitzeit gab, standen regelmäßig mittags und abends Hunderte Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer an der Werkpforte und warteten auf Auslass. Öffnete sich die Schranke, war das Gedränge groß. Außerdem mussten säumige Zuspätkommer zum Rapport – selbst leitende Angestellte.



Zwei vor zwölf: Vor der Einführung der allgemeinen Gleitzeit 1993 warteten regelmäßig Hunderte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an der Hauptpforte Süd, um in die Mittagspause zu starten oder am Ende des Tages in den Feierabend



## Ausbau sozialer und wissenschaftlicher Leistungen

Entlang der Organisation entwickelte die Wacker Chemie auch ihre sozialen Leistungen weiter. Die Pensionskasse wurde mit Weitsicht und entlang neuer Gesetze in den Mittelpunkt eines dreistufigen Versorgungssystems aus gesetzlicher Rentenversicherung, Pensionskasse und einer neu eingeführten Firmenpension gestellt. Das Vermögen der Versorgungseinrichtung überschritt 1992 die Milliardengrenze. Zusätzlich gab es seit 1988 eine Sterbekasse. Zum 75. Geburtstag der Wacker Chemie erhielten die Mitarbeiter einen Jubiläums-Bonus von insgesamt 12 Millionen Mark.

Konzernweit wurden Informationsmöglichkeiten für die Mitarbeiter geschaffen. 1984 nahm in Burghausen das Firmenarchiv seine Arbeit im »Haus Weber« auf, wo schon Persönlichkeiten wie Chefchemiker Dr. Eugen Galitzenstein gewohnt hatten. Es kümmert sich seither vor allem um die umfangreiche Dokumentation von Forschung, Produktion und Vertrieb sowie um die Rechtsstandsicherung historischer Dokumente.

Punkt zwölf: Der tägliche Sturm der Belegschaftsangehörigen aus dem Werk heraus begann – Richtung Kantine, Innenstadt oder nach Hause (beide Bilder 1986)



### 1977

**20. Januar** Gründung der Bayplan Bayerische Bautenschutz-Fachplanung GmbH in München. Sie wird 1994 in den Geschäftsbereich Silicon integriert

**1. März** Gründung der Vertriebsfirma Wacker Chemicals Ltd. in London

Lür Erinnerung an gemeinsam  
im August 1992 in München  
verlebte festliche Tage

Th  
Rich Müller

To Dr. Johann Weis,  
with fond memories of the  
happy days in München at  
The Wacker Silicontage!

Eugene G Rochow



Müller-Rochow-Synthese:  
Widmung der beiden Wegbe-  
reiter der Siliconforschung,  
Prof. Richard Müller und  
Prof. Eugene George Rochow,  
im Rahmen der Münchner  
WACKER-Silicone-Tage 1992.  
Prof. Rochow richtete seinen  
Dank an Prof. Dr. Johann Weis,  
Forschungsleiter des Geschäfts-  
bereichs Silicone und späterer  
Geschäftsführer des Consor-  
tiums

## Forscherpreis: WACKER Silicone Award

Kulturelle Aktivitäten wie die Werkkapelle und den Sportverein Wacker Burghausen förderte das Unternehmen umfänglich. Hinzu kam das Engagement für Bildung und Wissenschaft. Dazu gehörten Partnerschaften mit Schulen ebenso wie Symposien und Fachtagungen. Die »Münchner Siliconetage« zusammen mit der Gesellschaft Deutscher Chemiker (GDCh) entwickelten sich zu den internationalen »European Silicone Days«.

1987 stiftete das Unternehmen erstmals den heute mit 10.000 Euro dotierten WACKER Silicone Award. Gewürdigt werden wissenschaftliche Höchstleistungen in der Forschung zu Silanen und Siliconen. Die ersten Preisträger wurden Professor Peter Jutzi von der Universität Bielefeld und Professor Norbert Auner von der Universität Frankfurt am Main. Der Preis hat sich zum weltweit zweitwichtigsten Preis für Arbeiten in der Organosiliciumchemie entwickelt – hinter dem »Kipping Award« der American Chemical Society und Dow Corning (benannt nach dem Silicone-Pionier Frederic S. Kipping).

Eine humorvolle Alleinstellung hält der WACKER Silicone Award auf musikalischem Gebiet: Regelmäßig intoniert bei der Preisverleihung die Werkkapelle, und Siliconeforscher aus aller Welt drängen sich, das professionell spielende Orchester einmal zu dirigieren.

### 1977

**25. August** Gründung der Wacker Química do Brasil Ltda. in São Paulo. Herstellung und Vertrieb von Siliconprodukten beginnen Anfang 1978

**12. September** Gründung der Heliotronic Forschungs- und Entwicklungsgesellschaft für Solarzellengrundstoffe in Burghausen durch die Chemitronic



Rechts: Preisverleihung 1992 an Prof. Müller (r.) und Prof. Rochow (l.) durch den Geschäftsbereichsleiter Silicone, Dr. Anton Stroh

Links: Bei Veranstaltungen wie den Silicone-Tagen intoniert regelmäßig die Werkkapelle – auch Gäste greifen dabei mal zum Dirigentenstab



## 1978

**April** Gründung der ESK Corp. in Hennepin, Illinois (USA), in der die Siliciumcarbidaktivitäten gebündelt werden. Produktionsstart ist am 7. Juni 1979

**13. April** Gründung der Wacker Siltronic Corp. in Portland, Oregon (USA) für die Herstellung und den Vertrieb von Halbleiterrohstoffen

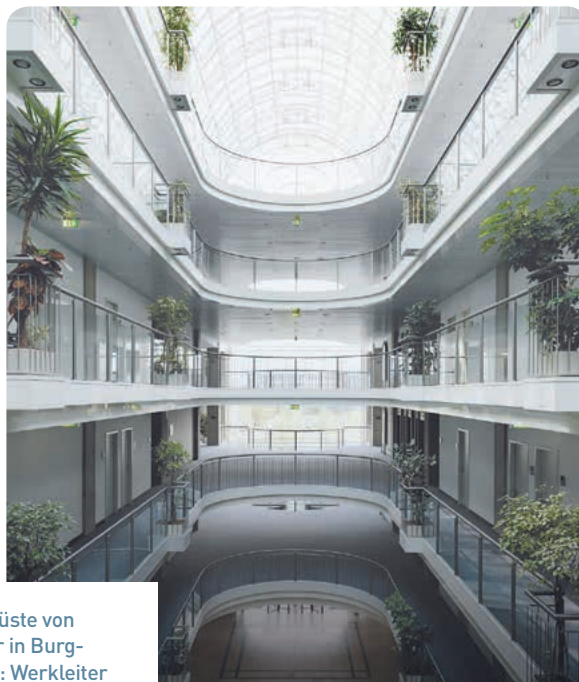
## Neue Hauptverwaltung

Mit den globalen Dimensionen des Konzerns wuchsen auch die Aufgaben der Hauptverwaltung. Eine neue Zentrale wurde notwendig. Am 21. Februar 1989 erfolgte der erste Spatenstich für den neuen Hauptsitz der Wacker Chemie im Zentrum von München-Neuperlach. Ende 1991 zogen die Kolleginnen und Kollegen von der Prinzregentenstraße 20/22 in Münchens Zentrum in das neue Gebäude in Neuperlach mit seinem weithin sichtbaren transparenten Rundbogen um.

Der Bau erfüllt nicht nur seine Funktion, sondern erhielt weiterreichende Anerkennung. Die freistehende Wendeltreppe gewann einen Architekturpreis, das Gebäude wurde mehrmals als Drehort für TV-Serien und Filme genutzt.



Einweihung der Büste von Alexander Wacker in Burghausen 1984 (v. l.): Werkleiter Dr. Paul Hittmair, Bürgermeister Georg Miesgang, Geschäftsführer Dr. Hans Stach. Die Büste steht heute im Eingangsbereich der Villa Sell, dem Burghäuser Tagungszentrum der Wacker Chemie. Rechts: Lichthof in der Zentrale München-Neuperlach





100 Jahre Sitz in München: Bereits am 14. Januar 1914 zog als Vorläufer der Hauptverwaltung das Wasserbaubüro Basel der Elektrososna von Basel nach München in die Karlstraße. Dort nahm 1916 auch das Technische Büro der Wacker Chemie seine Arbeit auf, die Wiege der Hauptverwaltung. Ende 1919 zog sie in die Prinzregentenstraße 20/22 um (u.). Seit 1991 ist das Zentrum in Neuperlach Sitz der Hauptverwaltung (o.)



**1978**

**August** Die Trockenvergasung von Carbid wird abgestellt, damit ist der Rückzug aus der Acetylenchemie abgeschlossen. Die Carbidsilos werden umgerüstet für die Einlagerung von Ellira-Schweißpulvern, Kupfersilicium und Rohsilicium

**WACKER**

LIQUID SILICONE RUBBER  
THE IDEAL MATERIAL FOR  
BABY PACIFIERS

ELASTOSIL®



Weich und bissfest – Silicone für jedes Alter: Werbung für Babyschnuller aus Silikonkautschuk

## Stürmische Nachfrage nach Siliconen

### Mehr als 1.500 Einzelprodukte

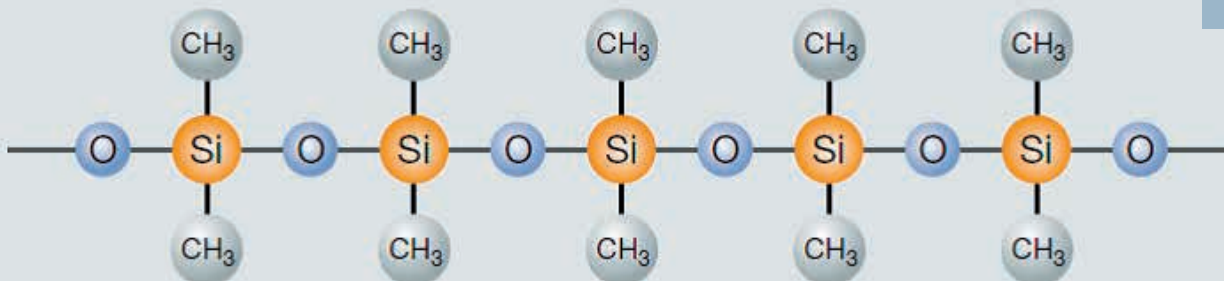
Der Erfolg der erstarkenden Siliciumchemie wurde von den Siliconen getragen. Boomartig beschleunigte sich in den 70er- und 80er-Jahren die weltweite Nachfrage. Immer mehr Industrien rund um den Globus orderten Silicone wegen ihrer vielseitigen und zuverlässigen Eigenschaften.

Diese Auftragslage beantwortete das Unternehmen mit langfristigen strategischen Investitionen, mit neuen Standorten und Verfahren sowie mit zahlreichen Produktinnovationen und Weiterentwicklungen. Bis in die 90er-Jahre schuf die Wacker Chemie ein Universum mit mehr als 1.500 Einzelprodukten (heute sind es rund 3.000). Dazu vernetzten die Forscher die Silicium- und die Vinylseite immer weiter und kreierte marktführende Schlüsselprodukte.

### Silicone für die Industrie und Haushalt

Die Siliconkautschuke von WACKER entwickelten sich als universelle Abdichtungen, Verklebungen und Beschichtungen für die Bauwirtschaft und Elektrotechnik zur umsatzstärksten Produktgruppe. Vor allem im Automobilbau wurden »additionsvernetzte« Silicone-Gele als Schläuche, Dichtungen,

Molekülstruktur Silicone: Der einzige Kunststoff, der nicht vom Rohöl, sondern von Methanol aus Erdgas abhängt und dabei zu 59 % aus anorganischem Material besteht, das letztlich aus Sand gewonnen wird



Kabel und Einbettungen eingesetzt. Hinzu kamen Hochtechnologie-Silicone für die Elektro- und Elektronikindustrie, für Medizin, Pharma und Kosmetik sowie für die Raumfahrt. Eine große Anerkennung erfuhr Siliconkautschuk von WACKER, als es für die Restaurierung der schwer beschädigten Pietà von Michelangelo im Petersdom zu Rom verwendet wurde.

Mit ihren Innovationen positionierte sich die Wacker Chemie als zuverlässiger Qualitätslieferant. Zu den Kunden gehörten sowohl Weltkonzerne wie BASF, Henkel, Procter & Gamble und Unilever als auch mittelständische Unternehmen, die in ihren Sektoren als spezialisierte Fertigungsbetriebe und Zulieferer tätig waren. Den Silicone-Kleinverkauf im Inland verstärkte ab 1987 die Drawin Vertriebs GmbH in Ottobrunn.

Auch in immer mehr Verbraucherendprodukten fanden sich WACKER-Silicone wieder – in Back- und Eiswürfelboxen, in Babyschnullern, in Kontaktlinsen, in Prothesen. Beim medizinisch-kosmetischen Einsatz zog das Unternehmen allerdings auch eine Grenze: Brustimplantate gehören bis heute nicht zum Sortiment der Silicone von WACKER.

Silicone helfen weltweit, Kunst-  
denkmäler zu bewahren: 1992  
wurde die Pietà von Michelan-  
gelo in Rom mit dem Silicon-  
kautschuk Elastosil M-RTV-2  
restauriert. Sie war durch einen  
Hammeranschlag schwer be-  
schädigt. Von den beschädigten,  
neu zusammengesetzten Teilen  
wurden Abdrucke in Siliconkaut-  
schuk genommen und damit  
neue Marmorteile modelliert



## 1978

**September** Auch im Werk Burghausen wird nun pyrogene Kieselsäure erzeugt. Zusammen mit der seit 1972 in Kempen bestehenden HDK-Anlage ergibt sich eine Gesamtkapazität von 6.000 Jahres-t

**11. Oktober** Inbetriebnahme der neuen Vinylacetatanlage auf Ethylenbasis in Burghausen mit einer Jahreskapazität von 80.000 t

## 1978

**5. Dezember** Gründung der spanischen Vertriebsgesellschaft Wacker Quimica Iberica S. A. in Barcelona für Produkte der Wacker Chemie und der Chemitronic

## 1979

**Umweltschutz** Durch die Bundesgesetzgebung sind erstmals Emissionserklärungen für alle Stoffe zu erstellen, die in die Luft emittiert werden

## Steter Ausbau der Kapazitäten

Die Voraussetzung, damit die Wacker Chemie ihre Innovationskraft in die Märkte tragen konnte, waren stetig erweiterte Produktionskapazitäten in der Siliciumchemie. 1970 war im Burghauser Ost-Werk eine neue Anlage zur Herstellung des Vorprodukts Dimethyldichlorsilan nach dem Müller-Rochow-Verfahren an den Start gegangen. Der erste Reaktor hatte eine Kapazität von knapp 4.000 Jahrestonnen – was bald bei Weitem nicht mehr ausreichte.

1972 startete daher die Herstellung der Vorprodukte (Silane und Siloxane) auch im neuen Werk Nord in Burghausen. Mit diesem Schritt erweiterte das Unternehmen das Werk erstmals über den Alzkanal hinaus. Vier Jahre später ging dort auch die Methanolyse-Anlage für die Vorprodukte in Betrieb und schloss einen ersten Produktionsverbund in der Siliciumchemie.

Die entscheidende Komponente für Siliconkautschuke, die WACKER-Kieselsäure HDK, produzierte das Unternehmen nach Kempten ab 1978 auch in Burghausen. 1988 gingen weitere Großanlagen zur Herstellung von Methylsiliconharzen und Phenylsilanen in Betrieb.

## Neue Verbundstrukturen greifen ineinander wie olympische Ringe

Parallel zur Ausweitung der Produktion etablierten die Experten eine neue Dimension integrierter Verbundproduktion zwischen den einzelnen Produktparten – Ethylenverbund (Polyvinylacetat), Chlorverbund (PVC, CKW) und Siliciumchemie. Motto: Alles fließt, und das möglichst im Kreis. Im Ver-



**Erfolgsprodukt Kieselsäure:**  
1982 erhielt das Werk Burghausen eine größere Anlage für hochdisperse Kieselsäure (HDK). Die Produktion war 1972 in Kempten und 1978 in Burghausen gestartet. Seit 2007 fertigt WACKER als ein führender HDK-Hersteller international auch am Standort Zhangjiagang (China)

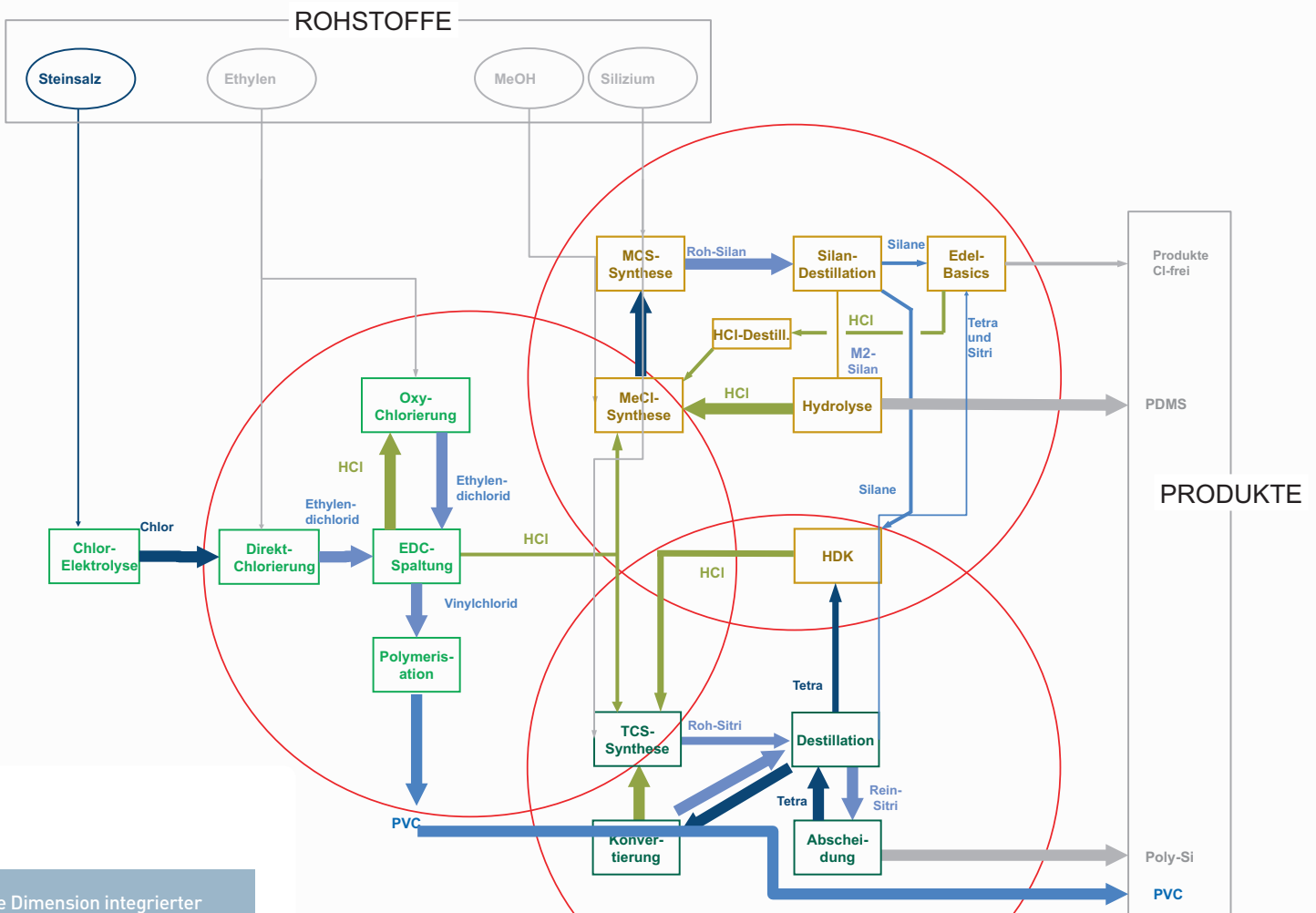


**1979**

**20. April** Zum Vertrieb von WACKER-Produkten in Kanada beteiligt sich das Unternehmen mit 33 % an der Henley Chemicals Ltd. in Ontario

bund fallen weniger Reststoffe an. Umwelt sowie Rohstoffe, Material und Energie werden geschont.

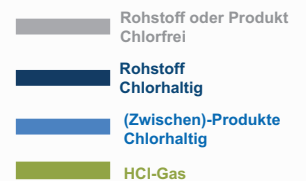
Wie olympische Ringe verästelten die Ingenieure in Burghausen Kreisläufe aus gemeinsam benötigten Stoffen wie Chlor, Chlorwasserstoff, Dampf und Wärme für eine optimale Material- und Energieausnutzung. Über alle Betriebe hinweg organisierten die Experten neue Energie-, Wärme- und Entsorgungsverbunde.



Neue Dimension integrierter Verbundproduktion über alle Segmente: Die Experten schufen Kreisläufe von gemeinsam benötigten Stoffen wie Chlor, Chlorwasserstoff, Dampf und Wärme und kreierte eine ressourcenschonende Gesamtfabrikation für Chlor-, Ethylen- und Siliciumchemie

**GLOSSAR**

- EDC: Ethylendichlorid
- HCl: Chlorwasserstoff
- PVC: Polyvinylchlorid
- MeOH: Methanol
- MCS: Methylchlorsilan
- MeCl: Methylchlorid
- TCS, Tetra: Tetrachlorsilan
- HDK: Hochdisperse Kieselsäure
- Sitri: Trichlorsilan
- M2-Silan: Dimethyldichlorsilan
- Edelbasics: Spezialsilane
- Poly-Si: Polysilicium
- PDMS: Polydimethylsiloxan (Silicone)



## 1980

**15. Juli** Das Geschäftskapital wird um 50 Mio. DM auf 150 Mio. DM aus Gesellschaftsmitteln erhöht

**21. August** Gründung der Wacker Chemicals Australia Pty. Ltd. in Melbourne durch WACKER und Hoechst

## Auch die Siliciumfamilie benötigt Chlorwasserstoff

Die ständige Effizienzsteigerung war wichtig, denn insbesondere der Bedarf an Chlor stieg, weil neben PVC und CKW auch die schnell wachsende Siliciumfamilie (Silicone, pyrogene Kieselsäure, Reinstsilicium) immer mehr Chlorwasserstoff benötigte. Im entstehenden Siliciumverbund tauschten die drei Siliciumbetriebe die benötigten Reaktionshelfer effizient miteinander aus. Dabei ging (und geht) alles vom Rohsilicium aus:

**SILICONE:** Rohsilicium wird erstens mit Chlorwasserstoff und Methanol (im Müller-Rochow-Verfahren) zu Silanen und Siliconen umgesetzt.

**REINSTSILICIUM:** Aus Rohsilicium wird zweitens Reinstsilicium für Wafer produziert. Dafür wird Rohsilicium mit Chlorwasserstoff in Trichlorsilan überführt. Tetrachlorsilan fällt in beträchtlichen Mengen als Nebenprodukt in der Polysilicium-Abscheidung an.

**HDK:** Das Tetrachlorsilan wird durch Flammenhydrolyse in hochdisperse Kieselsäure – HDK – gewandelt. Der größte Teil der HDK findet als Füllstoff in der eigenen Silicone-Produktpalette Verwendung, der kleinere Teil wird verkauft.



Flüssig, fest, flexibel, formgerecht: Siliconkautschuke in vielfältigen Formen – als Paste (l. – RTV-1) oder als standfester Stoff (r. – RTV-2)

## Ära der Auslandsproduktion von Siliconen

Neben wachsenden, effizient gestalteten Kapazitäten im Inland beflügelte die Auslandsstrategie des Unternehmens die Siliconengeschäfte. Die Ära der Auslandsproduktion begann. Bis 1989 stellte der Konzern Silicone außer in Deutschland auch in Italien, USA, Brasilien, Mexiko, Australien und Japan her.

Im brasilianischen São Paulo war die Wacker Chemie mit der Wacker Química do Brasil 1978 der erste Siliconehersteller des Landes überhaupt.

In Melbourne nahm 1982 die WACKER Chemicals Australia eine zunächst kleine Siliconefertigung auf.

Den asiatischen Markt betrat das Unternehmen 1983 mit der Wacker Chemicals East Asia in Tokio. Die WCEA startete als Vertriebstochter für die Chemitronic (Halbleiter), bald kamen der Vertrieb (1984) sowie die Produktion (1987) von Siliconen hinzu.

In Italien fasst die Wacker Chemie die Siliconeproduktion Anfang der 90er-Jahre in einem eigenen Werk in Peschiera Borromeo bei Mailand zusammen.

### 1981

**PVC** Stilllegung des Masse-PVC-Betriebs in Burghausen wegen mangelnder Rentabilität

**13. Februar** Inbetriebnahme der neuen Perchlorierungsanlage im Werk Burghausen. Perchlorethylen (PER) wird nun in einer Stufe aus Propylen und anderen CKW hergestellt – anstelle des alten Verfahrens auf Acetylenbasis von 1919

Joint-Venture in Japan: 1999 gründeten WACKER und das führende Unternehmen Asahi Kasei Chemicals die »Wacker Asahikasei Silicone Co.« in Akeno (heute: Tsukuba). Das 50:50-Joint-Venture nahe Tokio produziert Silicone für die Elektronik-, Automobil-, Bau- und Textilindustrie - Kautschuk, Emulsionen, Öle



## 1982

**26. Mai** Gründung der Vertriebsfirma Wacker Chemie BHS Italia, SpA. in Mailand

**1. Juli** Gründung der schwedischen Vertriebsstochter Wacker Kemi AB in Stockholm zusammen mit dem langjährigen Partner F.A.W. Jacobi [1986 wird die Wacker Kemi AB eine 100-prozentige WACKER-Tochter]

## 1989 zweitgrößter Silicone-Hersteller der Welt

Mit ihren Innovationen, Kapazitätsausweitungen und ihrer Auslandsstrategie stieg die Wacker Chemie bis zu ihrem 75. Geburtstag im Jahr 1989 zum zweitgrößten Siliconehersteller der Welt nach Marktführer Dow Corning auf, der Geschäftsbereich Silicone erzielte im Jubiläumsjahr ein Rekordergebnis. Heute belegt die Wacker Chemie Platz 3 der weltgrößten Siliconeanbieter, nachdem sie 2006 von der neuen US-amerikanischen Momentive Performance Materials Inc. überholt wurde, einem Zusammenschluss von GE Advanced Materials mit GE Bayer Silicones und Union Carbide unter der neuen Muttergesellschaft Apollo Management.

Angespornt durch die Erfolge bei Siliconen fasste das WACKER-Management die Aktivitäten für Silane, Silicone und Kieselsäuren in einem Geschäftsbereich zusammen und investierte weiter – rund eine halbe Milliarde Mark in der ersten Hälfte der 1990er-Jahre. Die strategischen Investitionen stärkten sowohl das Netz der Vertriebs- und Produktionsstätten im Ausland als auch die Kapazitäten im Inland.



Vom Polysiliciumbruch (L.) zum Monosiliciumkristallstab: Ein Plakat bewarb 1974 die wachsende technologische Kompetenz bei Reinstsilicium. Die Stäbe waren im Durchmesser zwischen den 60er- und 70er-Jahren von 15 mm auf mehr als 100 mm Durchmesser gewachsen (heute: 300 mm)

**Unsere Produktion hat sich prächtig entwickelt**

1962 waren wir stolz auf den siegelgezogenen Stab, 10 cm lang, mit einem Durchmesser von 15 mm. Heute liefern wir ein breites Programm siegel- und zonengezogenen Materials bis zu einem Durchmesser von 4 inch und mehr.

Moderner technische Hilfsmittel, z. B. Prozessrechner, werden eingesetzt. Die konstant hohe Qualität unserer Kristalle bietet Gewähr für eine hohe und gleichmäßige Ausbeute bei der Bauelemente-Herstellung. Das Know-how, das hinter dieser Leistung steht, ist ihr Vorteil, ihre Sicherheit für die Zukunft.

Sprechen Sie mit uns, wenn es um Reinstsilicium geht.

Wir produzieren u. a.

- Trichloroäthyl
- Polylicium
- für Zonenziehen und Tiegelziehen
- Einzelstäbe
- zonengezogen bis 3 inch
- siegelgezogen bis 4 inch
- Scheiben
- geschliffen
- geschliffen poliert
- Elektronisch beschichtete Scheiben

**WACKER**  
Ihr Partner in der Siliciumtechnik  
Wacker-Chemtronik Gesellschaft für

batoffo erbit  
n/Übb.

# Reinstsilicium: Ein Zykliker benötigt Ausdauer

## Halbleitergeschäfte erfolgreich, aber schwankend

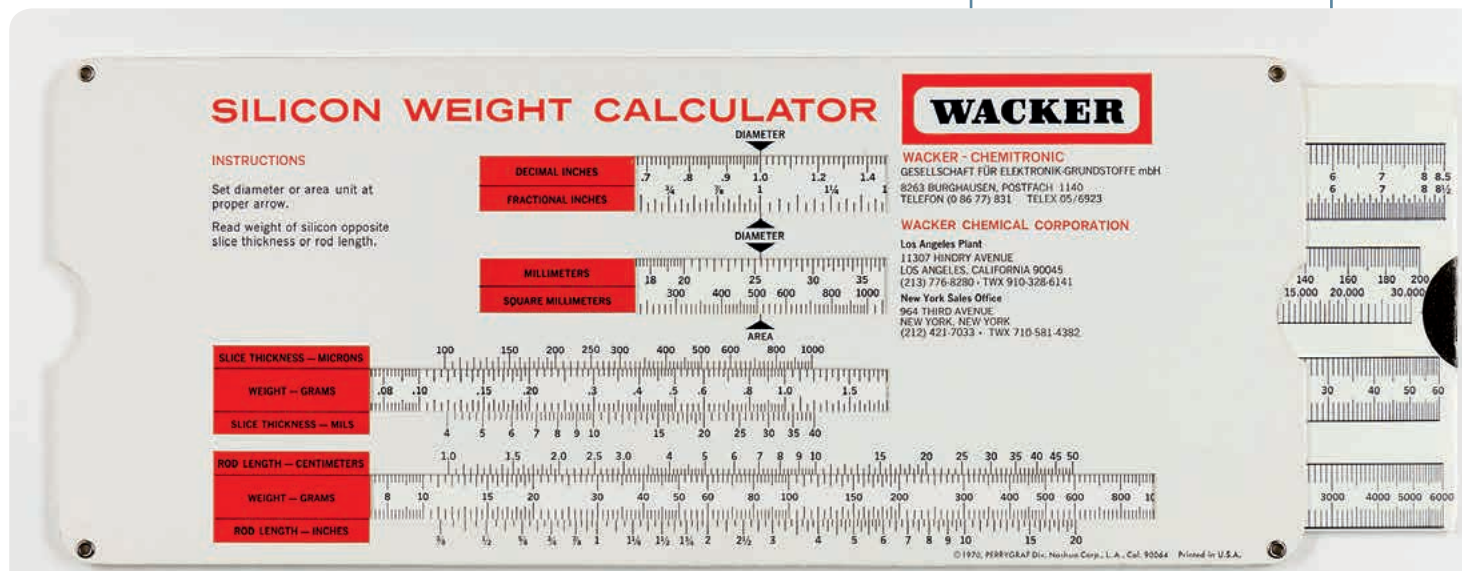
Neben den Erfolgen mit Siliconen entwickelte sich auch das zweite Standbein der Siliciumchemie überaus erfreulich. Reinstsiliciumscheiben (Wafer) für Halbleiter bescherten der Wacker Chemie immer wieder hohe zweistellige Wachstumsraten, allerdings kam es auch zu deutlichen Dämpfen. Mit dem ersten Rezessionsjahr 1971 musste die gesamte Halbleiterbranche lernen, dass sich ihr Markt – bis heute – zyklisch verhält und es nach oft überhitzten Kaufphasen zu Rezessionen kommt.

Nachdem sich in den Gründerjahren zahlreiche Unternehmen in der Herstellung von reinstem Polysilicium versucht hatten, waren die 1970er- und 80er-Jahre von einer Marktberreinigung gekennzeichnet. Nur wenige Unternehmen waren bereit oder in der Lage, die hohen Investitionen und den enormen Forschungsaufwand zu leisten, die der Markt verlangte. Erste Wissenschaftler prognostizierten gar das baldige Ende des Siliciumzeitalters. 1990 teilten sich weltweit nur noch eine Handvoll Firmen die Herstellung von Siliciumkristallen.

## 1982

**1. Juli** Stilllegung der verlustbringenden, Ethylen verarbeitenden Produktionsanlagen für Acetaldehyd, Ethylacetat und Polyethylen im Werk Köln

**13. August** Gründung der Vertriebsfirma Wacker Quimica Portuguesa LDA in Estoril / Cascais bei Lissabon



Ein Rechenschieber zur Ermittlung des Gewichts von Reinstsiliciumscheiben bei verschiedenen Durchmesser aus den 70er-Jahren



Bessere Technologie, größere Durchmesser: Die im Tiegelzieh-Verfahren gefertigten monokristallinen Silicium-Stäbe für Halbleiter erreichten Mitte der 80er-Jahre zunächst 200 mm und ab Mitte der 90er-Jahre in der Pilotfertigung 300 mm (o.)

Unten: Beim Gewicht wurden 1993 erstmals 100 kg erreicht (bei 200 mm Durchmesser). Heute sind es bis zu 420 kg



## Weitermachen trotz negativem Saldo

Die Wacker Chemie gehörte dazu. Trotz Unkenrufen und schmerzhafter Erfahrungen setzte sie beharrlich auf Reinstsilicium. Wie mutig das war, belegt eine Präsentation der Geschäftsführung vor dem Aufsichtsrat 1989. Demnach betrug das durchschnittliche Umsatzwachstum bei Reinstsilicium zwischen 1969 und 1988 zwar beachtliche 16 Prozent pro Jahr, bei den sonstigen Chemieaktivitäten waren es nur acht Prozent. Gleichzeitig aber war der Netto-Cashflow bei Reinstsilicium per saldo wegen der hohen Investitionen negativ. »Die erwirtschafteten Mittel reichten also keineswegs aus, um das Wachstum dieser Aktivität voll zu finanzieren.«

Den Risiken begegnete die Wacker Chemie mit einem Strategiewechsel. Sie verabschiedete sich von dem Ziel, größter Produzent werden zu wollen, und setzte fortan auf Qualität und Präsenz in den drei wichtigsten Märkten Europa, USA und Asien. Sie konzentrierte sich darauf, ihre Kunden mit immer höherwertigen Produkten zu überzeugen und durch immer bessere Technologie wirtschaftlicher zu produzieren.

## Polysilicium: jedes zweite Siliciumatom von WACKER

Die Strategie ging auf. Wie ein roter Faden zieht sich die Weiterentwicklung der Siliciumkristalltechnologie durch die Geschichte der Wacker Chemie. Das Produktspektrum vom Ausgangsstoff Trichlorsilan über Polysilicium bis zur Reinstsiliciumscheibe blieb grundsätzlich gleich. Doch die Ingenieure und Techniker verbesserten die Reaktortechnologie laufend, errichteten immer größere und effizientere Anlagen und organisierten die Produktion im Siliciumverbund immer wirtschaftlicher. Weil das Unternehmen sein »Poly« auch an Wettbewerber lieferte, stammte schon Ende der 70er-Jahre jedes zweite Siliciumatom, das weltweit in der Halbleitertechnologie verwendet wurde, von WACKER.

Das Unternehmen stellte immer reinere und größere Siliciumscheiben her. Das wünschten die Kunden, die ihrerseits das Silicium in immer größeren Mengen für immer kleinere mikroelektronische Anwendungen mit immer größeren Rechnerleistungen benötigten. So wuchsen die Kristalle aus Reinstsilicium, aus denen die Scheiben geschnitten werden, auf eine Länge von bis zu drei Metern, der Durchmesser erreichte ab 1984 200 Millimeter (und ab dem Jahr 2000 300 Millimeter bei der neuen Generation).

### 1982

Oktober Start von Partnerschaften mit Schulen wie dem Münchner St. Anna Gymnasium, um zum besseren Verständnis von Wirtschafts- und Arbeitswelt beizutragen

## 1983

**8. Januar** Gründung der Wacker Chemicals East Asia LTD. in Tokio zum Vertrieb der WACKER-Produkte in Japan, Hong Kong, Taiwan, Südkorea und China

**Sommer** Fertigstellung des neuen Forschungslaborgebäudes LP 180 in Burghausen

## Forschung im All – Frühstart mit Solartochter Heliotronic

In bewährter Manier flankierte das Consortium den Bereich Reinstsilicium. 1983 und 1985 ließen die Wissenschaftler Halbleiter sogar im Weltall erforschen. Die Experimente in der Schwerelosigkeit führte der deutsche Physiker Dr. Ulf Merbold bei der Spacelabmission durch. Untersucht wurde das Kristallwachstum von Silicium ohne den Einfluss der Erdanziehung.

Ein weiterer Höhepunkt für WACKER-Produkte war der Weltrekordflug des Solarflugzeugs »Solair I« am 21. August 1983. Es hielt sich nonstop fünf Stunden und 46 Minuten in der Luft. Die 2.499 Solarzellen auf den Flügeloberflächen waren »schwimmend« in transparentem WACKER-Siliconkautschuk eingebettet.

Nicht immer wurden Innovationskraft und Mut belohnt, zumindest nicht sofort. 1977 gründete die Wacker Chemie die Heliotronic Forschungs- und Entwicklungsgesellschaft für Solarzellengrundstoffe mbH in Burghausen. Ihre multikristallinen Siliciumscheiben sollten den Markt für terrestrische Solarzellen bereiten. Doch die Solartochter war ihrer Zeit voraus. Es gelang nicht, ein wirtschaftlich tragbares Photovoltaikkonzept zu etablieren. 1992 wurde die Heliotronic auf die Chemitronic verschmolzen, die Solaraktivitäten 1995 verkauft.



Spitzenforschung kennt keine Grenzen (l.): 1983 und 1985 ließ das Consortium erforschen, wie sich Schwerelosigkeit auf das Wachstum von Siliciumkristallen auswirkt

Rechts: Abscheidungshalle für Polysilicium der Chemitronic 1987, die Vorläuferin der heutigen Siltronic



## USA: Geburtsstunde der Siltronic

Im Ausland sahen die Dinge anders aus, vor allem in den USA. Der vitale US-Halbleitermarkt verlangte in den 70er-Jahren bald auch Lieferungen aus Burghausen, weil die Kapazitäten der US-Tochter Monosilicon in Los Angeles nicht mehr ausreichten. Der wachsende WACKER-Marktanteil mit namhaften Kunden wie Intel, National Semiconductor, Motorola und Rockwell ließ ein weiteres Werk in den USA wirtschaftlich sinnvoll erscheinen. Überliefert ist auch, dass Kunden auf einem WACKER-Werk in den USA bestanden, weil sie in Zeiten des Kalten Krieges fürchteten, ihr Lieferant aus Westdeutschland könnte hinter dem »Eisernen Vorhang« verschwinden.

Im April 1978 gründete WACKER die Wacker Siltronic Corporation in Portland, Oregon. Projektleiter und erster Werkleiter: Dr. Hans Herrmann. Gut zwei Jahre später, am 14. Oktober 1980, startete die Produktion der rund 60 Millionen US-Dollar teuren US-Fabrik. In seiner Rede sagte der langjährige Siltronic-Chef Dr. Werner Freiesleben weitblickend: »Mikroprozessoren werden den Alltag der Menschen vermutlich ähnlich beeinflussen, wie es die Entdeckung des Feuers oder die Erfindung des Rads getan haben.«

### 1983

**21. August** Das Solarflugzeug »Solair I« stellt mit 5 Std. 46 Min. einen Weltrekord im Dauerflug auf. Die 2.499 monokristallinen Solarzellen auf den Flügeln sind »schwimmend« in transparentem WACKER-Silikonkautschuk eingebettet



Dr. Werner Freiesleben, langjähriger Chef der WACKER Siltronic

Geburtsstunde der Siltronic: 1980 startete die Produktion der Wacker Siltronic Corp. in Portland, Oregon (USA)



## 1983

**28. November** Siliciumforschung im Weltall: Der Physiker Dr. Ulf Merbold erforscht für Consortium und Chemitronic Halbleiter in der Schwerelosigkeit während der Spacelab-mission. Weitere Versuche folgen bei der D1-Mission im Herbst 1985

**Jahresende:** Aufnahme der Produktion von Wärmedämmstoffen (WACKER WDS)

## Vertrieb in Asien, neue Werke in Deutschland

Für die Expansion mit Halbleitern erschien auch Asien hochspannend. Diesen Riesenmarkt betrat die Wacker Chemie 1983 zusammen mit Hoechst (Beteiligung: 25 Prozent). Dazu gründeten beide Unternehmen in Tokio die Wacker Chemicals East Asia (WCEA), die fortan Halbleitersilicium in Japan, Hong Kong, Taiwan, Südkorea und China vertrieb.

Auch in Deutschland investierte die Geschäftsleitung weiter in Reinstsilicium. Die Chemitronic erwarb 1988 eine Produktionsstätte in Wasserburg am Inn von der Firma Fairchild. Das Werk bot die Möglichkeit, die nur in Reinnräumen durchführbare Beschichtung von Siliciumscheiben (Epitaxie) in leistungsfähigen Anlagen zu konzentrieren.

## Neue Siltronic GmbH in Burghausen

Bis Anfang der 1990er-Jahre etablierte sich WACKER als einer der weltweit führenden Anbieter von monokristallinem Reinstsilicium, insbesondere bei polierten und epitaktisch beschichteten Scheiben mit 200 mm Durchmesser. Die Chemitronic deckte rund 40 Prozent des weltweiten Siliciumbedarfs ab: Sie produzierte mehr als 50.000 Jahrestonnen des Vorprodukts Trichlorsilan, mehr als 2.000 Tonnen Polysilicium stellte sie in den Abscheidereaktoren her.

Mit der Stellung am Weltmarkt wurde eine Straffung der Aktivitäten notwendig, um noch schlagkräftiger zu werden. Dazu verabschiedete sich das Management 1994 von dem Nebeneinander der Schwestergesellschaften Chemitronic in Burghausen, Siltronic in Portland und Wacker Chemicals East Asia in Tokio und gründete die Wacker Siltronic GmbH mit Sitz in Burghausen, in der die Chemitronic aufging. Burghausen wurde zum Zentrum aller nationalen und internationalen Siltronicaktivitäten ausgebaut, um die einheitliche Qualität aller Produkte und Leistungen sicherzustellen – Forschung, Produktion, Marketing, Vertrieb, Ingenieur- und Personalwesen, Anwendungstechnik, Materialwesen, Informationstechnik, Umweltschutz.

## Neues Werk Freiberg kommt hinzu

Damit organisierten die Führungskräfte die Halbleitersparte durchgängig. Denn die Besonderheit des Halbleitergeschäfts ist, im Gegensatz zu dem mit Siliconen, dass die Kunden nur aus einer Branche stammen: der Elektronik.

Als neuer Siltronicstandort kam 1995 Freiberg in Sachsen hinzu, das einzige Werk der früheren DDR, das Halbleiterrohstoffe hergestellt hatte. Der neue Standort wurde in den Folgejahren konsequent modernisiert. Mit Freiberg, Burghausen, Wasserburg sowie mit Portland in den USA agierte die neu fokussierte Siltronic nun mit vier Produktionsstandorten für monokristallines Reinstsilicium. Die Wacker Chemie sollte sich in den Folgejahren als weltweit einziger Reinstsiliciumanbieter mit vollständig integrierter Herstellung und internationaler Aufstellung etablieren.



Konzentration der Reinstsiliciumaktivitäten: 1994 benannte das Unternehmen die Chemitronic in Siltronic mit Sitz in Burghausen um. Sie bündelt alle weltweiten Aktivitäten für Halbleiter. Anfang des 21. Jahrhunderts fertigte sie in Deutschland an den drei Standorten Burghausen (M.), Freiberg (Sachsen – u.) sowie in Wasserburg (Bayern – o.). Das Werk Wasserburg wurde im Zuge der Halbleiterkrise 2004 stillgelegt



## 1984

**Der Jahresumsatz** der Wacker Chemie überschreitet 2 Milliarden DM

**1. Januar** Nur noch drei statt vier Unternehmensbereiche: Sparte L (Acetaldehyd- und Vinylacetat-Folgeprodukte, Pflanzenschutz, organische Zwischenprodukte, Duftstoffe, Salz), Sparte S (Silicone, Silane, Kieselsäuren) und Sparte V (PVC und Chlorderivate)

**7. Januar** Gründung der Wacker Chemicals South Asia Pte. Ltd. in Singapur als Vertriebsgesellschaft für den südostasiatischen Raum

**1. April** Gründung der Vertriebsfirma Wacker Chemie Hellas Ltd. in Athen

# Umweltschutz wird Institution

## Neues Umweltbewusstsein

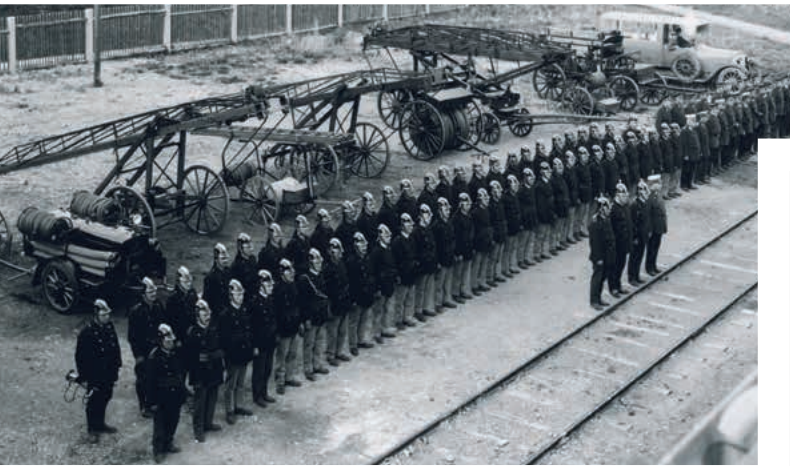
In den 70er-Jahren brach auch kulturell eine neue Zeit an. Die Hippiebewegung in den USA sowie die Studentenunruhen von 1968 in Europa stellten etablierte Normen in der Gesellschaft infrage und waren Impuls für neue soziale Bewegungen. Eine starke Strömung war das steigende Umweltbewusstsein. Der 1968 von Industriellen gegründete Club of Rome veröffentlichte 1972 den Bericht »Die Grenzen des Wachstums« und fand damit weltweite Beachtung.

Das prägte die politische Entwicklung, Politiker erließen mehr und mehr Regelungen und Gesetze zum Schutz der Umwelt: Wasserhaushaltsgesetz, Bundes-Immissionsschutzgesetz, Abfallgesetz. Unternehmen begannen umzudenken. Auch die Wacker Chemie erhöhte ihre Anstrengungen für nachsorgenden und später vorsorgenden Umweltschutz anhand neuer Erkenntnisse, Möglichkeiten und gesetzlicher Rahmenbedingungen.

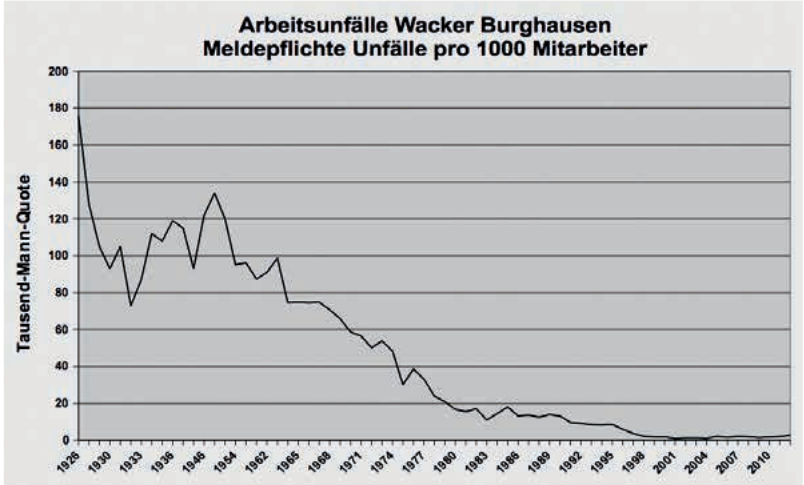


Umweltmesswagen in Burghausen 1998. Die Schadstoffmessungen der Luft, des Wassers und des Bodens erfolgen bis heute sowohl auf dem Werksgelände als auch in der näheren Umgebung

# SICHERHEIT



Die Werkfeuerwehr startete 1917 mit 30 Mann, einer Handspritze und einer 15-Meter-Leiter



Die Unfallzahlen in Burghausen haben seit 1926 durch ein immer weiter verbessertes Sicherheitsmanagement signifikant abgenommen

Die Werkfeuerwehr in Burghausen wird stets nach dem neuesten Stand der Technik ausgestattet, zum Beispiel mit einem Turbolöschler

Für die Wacker Chemie ist Sicherheit die wichtigste tägliche Herausforderung. Was mit der Werkfeuerwehr 1917 begann, ist heute ein konzernweites Sicherheitsmanagement für Unfallprävention an jedem Arbeitsplatz.

Die zentrale Steuerung in Burghausen setzt die Prinzipien, die Regionen verantworten die Maßnahmen vor Ort. Leitlinie ist ein Kodex (Code of Safety), der für eine weltweite Sicherheitskultur sorgt, die vom Büroventilator bis zum Chemiebetrieb alle Bereiche und Aufgaben erfasst – Arbeitsplätze, Anlagen, Produkte, Transport, Lagerung und Überwachung. Die Prävention hat höchste Priorität: Die Vermeidung von Unfällen wird durch die Beurteilung von Gefährdungen im Vorfeld, regelmäßige Kommunikation mit allen Mitarbeitern

(Begehungen, Aktionen, Poster), umfängliche Schulungen von Führungskräften, Sicherheitsbeauftragten und Ersthelfern, durch umfangreiche Überprüfungen der Anlagentechnik sowie durch ein durchgängiges Melde- und Alarmwesen sichergestellt.

Der Erfolg am größten Standort Burghausen mit rund 9.500 Mitarbeitern ist signifikant: Die jährliche Anzahl meldepflichtiger Unfälle (mehr als drei Ausfalltage) hat sich zwischen 1926 und 2012 kontinuierlich auf aktuell 1,4 Vorfälle pro 1000 Mitarbeiter reduziert.

## Standort Burghausen

Sicherheitspersonal inkl. Werkfeuerwehr	120
Sicherheitsbeauftragte	600
Ersthelfer	2.700

Stand: Juni 2013 / Angaben gerundet

## 1984

**27. April** 50-prozentige Beteiligung an der Exolon ESK Company in Tonawanda, New York, für Herstellung und Vertrieb von Siliciumcarbid und Aluminiumoxid in den USA

**1. Oktober** Einrichtung des Firmenarchivs in Burghausen im historischen »Haus Weber«, ehemals Domizil von WACKER-Größen wie Dr. Galitzenstein oder Oberingenieur Dr. Hans Kallas

## 1962: Trennkanalisation für fünf separate Abwässer

Mit dem Ausbau der Produktion nach dem Ersten Weltkrieg führte das Unternehmen, wo möglich, das Prinzip der Wiederverwertung ein. 1922 ging beispielsweise in der Herstellung von Essigäther (Essigsäureethylester) eine Abgaswaschanlage zur Rückgewinnung der Dämpfe in Betrieb.

Systematischer wurden Umweltschutzmaßnahmen ab den 60er-Jahren ergriffen. Beim Neubau des Werkes Köln installierten die Experten eine biologische Abwasseraufbereitung. Weil das notwendige Detailwissen dafür im Unternehmen noch nicht vorhanden war, planten die Verantwortlichen die Maßnahme zusammen mit dem Bundesgesundheitsamt und entsandten Kollegen in die Behörde.

Die Erfahrungen wurden auch im Werk in Burghausen genutzt. Es erhielt unter anderem 1962 eine Trennkanalisation für die separate Ableitung und Reinigung von fünf verschiedenen Abwasserarten. Zwei Jahre später nahm die chemisch-mechanische Kläranlage CHEMARA ihren Betrieb auf. Sie säuberte seither mit Schwermetallen belastetes Abwasser mittels Eisensalzen.



Die biologische Abwasserreinigung BARA. Sie wurde 1985 erweitert zur Gemeinschaftskläranlage mit der Stadt Burghausen und reinigt seither organisch verschmutzte Werkabwässer sowie kommunale Abwässer, auch der Gemeinden Ach und Überackern in Österreich. Der anfallende Bioschlamm wird entwässert und in einem Wirbelschichtofen umweltschonend verbrannt (im Bild r.)

## 1974: Erste Umweltschutzabteilung der Wacker Chemie

1974 bündelte die Wacker Chemie die Kräfte und gründete am 1. Juli in Burghausen die erste bereichsübergreifende (und später auch für alle in- und ausländischen Standorte verantwortliche) Umweltschutzabteilung des Unternehmens. Der Leiter der neuen Abteilung »K« wurde Dr. Ignaz Bauer, der diese Funktion 22 Jahre lang bis 1996 ausfüllte. Mit anfangs 21 Mitarbeitern fasste Dr. Bauer alle bereits bestehenden, aber auf mehrere Abteilungen verteilten Umweltschutzbüros zusammen und gliederte sie in die Fachbereiche Luftreinhaltung, Abwassermanagement und Reststoffmanagement (entsprechend den drei Elementen Luft, Wasser, Erde).

Von Anfang an bemühte sich die neue Abteilung, auch die für das Unternehmen kritischen Themen aktiv anzugehen. Schon Ende 1974 konnte das erste Umweltschutzteam Bedenken gegen eine neue biologische Kläranlage mit integrierter Schlammverbrennung durch ausführliche Information der Öffentlichkeit ausräumen. Dr. Bauer, intern bald der »Umweltpapst« genannt, erinnerte sich: »In puncto Offenheit waren wir in Bayern, ja sogar in Deutschland damals führend. Das brachte uns Respekt, aber auch Kritik von anderen Unternehmen ein.«

### 1985

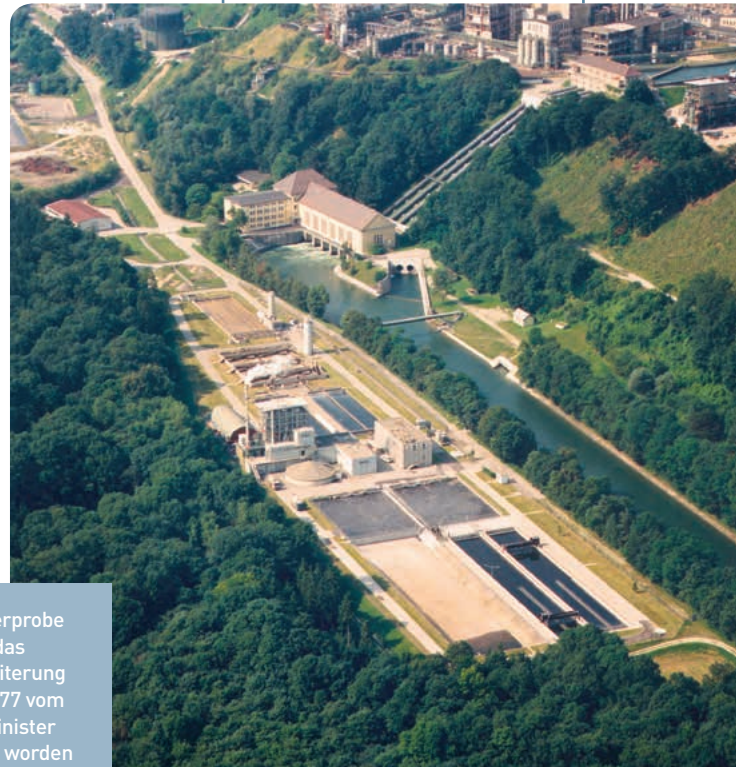
**1. Januar** Die Wacker Chemicals South Africa Ltd. startet in Johannesburg

**6. Februar** Gründung einer weiteren US-Vertriebsfirma, der Wacker Chemicals USA Inc. in New Canaan, Connecticut

**15. Februar** Gründung des Vereins Zentrum für angewandte Mikroelektronik (ZAM) der bayerischen Fachhochschulen in Burghausen



Entnahme einer Wasserprobe in der BARA (l.) sowie das Luftbild nach der Erweiterung 1985. Die BARA war 1977 vom bayerischen Umweltminister Max Streibl eingeweiht worden





Oben: Durch innovative Horizontalbohrungen unter der Deponie in den 90er-Jahren entstanden Tunnel, in denen mit Schadstoff-Ansaugstutzen persistente CKW aus dem Boden abgesaugt werden

Unten: Eine Boden-Luft-Ansauganlage 1991





## Böden: Sanierung von Kontaminationen

Das Hauptaugenmerk der Umweltexperten am Standort Burghausen galt zunächst Altlasten. Denn wichtige Verkaufsprodukte, allen voran Chlorkohlenwasserstoffe, waren in immer größeren Mengen vom Markt gefordert worden. Damit hatte die Entwicklung der Recycling- und Entsorgungstechnologien für Nebenprodukte nicht Schritt halten können. So fielen immer mehr Stoffe an und wurden im Werk deponiert, die aus heutiger Sicht als giftig eingestuft sind.

Ihre Beseitigung hatte nun höchste Priorität. Jahr für Jahr investierte das Unternehmen dafür mehr Geld. Allein am Standort Burghausen stiegen die Investitionen in Umweltschutzeinrichtungen zwischen 1987 und 1997 von 40 auf 50 Millionen Mark. Das waren rund 42 Prozent der laufenden Betriebskosten oder 15 Prozent des gesamten Investitionsvolumens der Wacker Chemie. Zu den Maßnahmen zählen zum Beispiel innovative Horizontalbohrungen für Tunnel mit Schadstoff-Ansaugstutzen sowie laufende softwaregesteuerte Grundwasserkontrollen.

Theo Schlaffer, Baudirektor des Wasserwirtschaftsamts Traunstein, urteilte 1998: »Die permanente betriebsinterne Aufgabe Gewässerschutz wird von der Firma WACKER mit außergewöhnlichem Engagement durchgeführt. Exemplarisch ist dies sichtbar an der Sanierung früherer betriebsbedingter Kontaminationen auf dem Werkgelände, den Aufwendungen zur Abwasserreinigung und der Oberflächenabdichtung der Deponie 2. Die Werkeigenüberwachung ist sehr gut strukturiert, sodass Vorgänge, die negative Auswirkungen auf Gewässer und das Grundwasser haben könnten, frühzeitig erkannt und beseitigt beziehungsweise vermieden werden können.«

## Vorsorge löst Nachsorge ab – Vorausschauende Zusammenarbeit wird Praxis

Nachsorgender Umweltschutz war notwendig, blieb aber nur zweite Wahl. Immer wichtiger wurde und ist bis heute die Vermeidung von Schadstoffen schon während der Produktion. »Produktionsintegrierter Umweltschutz« heißt heute die Mission der Umweltfachleute: Schadstoffe vermeiden oder schadlos beseitigen, Nebenprodukte noch öfter wiederverwerten. Die Verbundproduktion ist heute werkübergreifend ergänzt durch einen Energie-Wärme- und einen Entsorgungsverbund. Eigene Verfahren optimieren die Reinigung, Aufbereitung und Wiederverwendung von Stoffen.

Beispiel Chlorwasserstoff: Als Lieferant von HCl wurde 1974 der Kieselsäurebetrieb auch in den Siliciumverbund eingebunden und der Umlauf von Chlorwasserstoff als geschlossener Kreislauf gestaltet. Mit einer neuen Verbrennungsanlage für Rückstände aus der Vinylchloridproduktion gewinnen die Techniker seit 1990 wieder verwendbaren Chlorwasserstoff.

Zum Standard machten die Umweltschutzkollegen eine enge Zusammenarbeit mit den Entwicklungslabors der Geschäftsbereiche. Chemiker, Ingenieure, Sicherheitsfachkräfte und Umweltschutzbeauftragte arbeiten interdisziplinär zusammen, um die Umweltverträglichkeit neuer Produkte und Anlagen schon in der Planung über die Entwicklung bis zur Umsetzung zu berücksichtigen.

### 1985

**1. Mai** Neue Vorruhestandsregelung im Tarifvertrag: Arbeitnehmer ab 10-jähriger Betriebszugehörigkeit und ab 58 Jahren können Alters-Teilzeitarbeit von 20 Wochenstunden oder ersatzweise Vorruhestand beantragen

**29. Mai** Das Unternehmen erhöht sein Stammkapital aus Gesellschaftsmitteln um 100 Mio. auf 250 Mio. DM

**18. Oktober** Einweihung der Gemeinschaftskläranlage der Stadt Burghausen und der Wacker Chemie, einer Erweiterung der biologischen WACKER-Abwasserreinigungsanlage BARA

## 1985

**1. November** Der Beitritt zur Pensionskasse wird für alle Mitarbeiter ab dem 25. Lebensjahr obligatorisch

**29. November** Die WACKER-Beteiligung an der Stauffer-Wacker Silicones Corp. in Adrian (USA) wird auf 50 % aufgestockt

## Wasser: Städtische Abwässer werden mitgereinigt

1976 ging – nach der chemisch-mechanischen Abwasserreinigung – auch die biologische Kläranlage BARA in Betrieb. In ihr wandeln Bakterien belastete Abwässer zu Kohlensäure, Wasser und organischem Klärschlamm um. Das gereinigte Abwasser wird in einer Fischversuchsstation an Regenbogenforellen getestet. Zum Abfangen von Belastungen stehen Rückhaltebecken bereit.

Die Erweiterung der BARA erregte 1985 Aufsehen, weil die Wacker Chemie mit der »Biostufe 2« seither auch vorgereinigte Abwässer der Stadt Burghausen zur weiteren Säuberung übernimmt und – theoretisch – Abwässer einer Stadt mit 333.300 Einwohnern bewältigen kann. Der damalige Leiter der Entsorgungsbetriebe, Franz S. Mayer, erinnert sich: »Es war einmalig, dass ein Industrieunternehmen das kommunale Abwasser mitreinigt. Das gab es vorher in Bayern noch nie.« Später kamen die kommunalen Abwässer der österreichischen Gemeinden Hochburg/Ach und Überackern dazu.

## Verbrennungswärme zum Heizen genutzt

Auch beim Thema Verbrennung wird in Kreisläufen gedacht. Bereits 1967 war Deutschlands erste Verbrennungsanlage für Flüssigrückstände (unter anderem aus der CKW-Produktion) in Burghausen in Betrieb gegangen. In den 70er-Jahren folgten weitere zwei Öfen, in denen jedes Jahr Tausende Tonnen Reststoffe verbrannt werden, deren Schlacke und Asche im Salzbergwerk Stetten leere Stollen füllt.



Links: Anlage der biologischen Abwasserreinigung

Rechts: Die Zentrale Abgasverwertungsanlage (ZAA) sorgt für eine mehrstufige Reinigung von Rauchgasen



Mit den Öfen etablierten die Techniker einen Energie-Wärme-Verbund, bei dem mit der Abwärme Hochdruckwasserdampf produziert wird, welcher in Kreisläufen durch das Werk fließt und zum Beispiel zum Heizen von Destillationskolonnen dient. Damit spart das Unternehmen jedes Jahr Energie in der Größenordnung von mehreren Millionen Litern Heizöl. Die Verbrennungsöfen laufen rund um die Uhr, weil sie von einer eigens konzipierten Feststoffzerkleinerungsanlage gefüttert werden.

## Luft: Zentrale Abgasverwertung

Die Zentrale Abgasverwertungsanlage (ZAA) weihten der Sprecher der Geschäftsführung, Karl Engels, und Ministerpräsident Dr. Edmund Stoiber 1996 ein. Überliefert ist die Geschichte, dass Gast und Gastgeber per Knopfdruck nur eine Videoaufzeichnung von der Anlage – statt die Anlage selbst – starteten. Das hatten die Verantwortlichen so organisiert, um den bekannten Vorführeffekt zu vermeiden. Eigentlich lief die ZAA aber schon seit zwei Wochen störungsfrei.

Mit der ZAA durchlaufen die Rauchgase aus der Verbrennung einen mehrstufigen Reinigungsprozess, bei dem Schadstoffe entfernt oder ausgewaschen werden. Bevor das gereinigte Rauchgas in die Luft gelangt, wird es ständig auf Schadstoffe hin analysiert.

### 1986

**Februar** Erstmaliges Erscheinen der Werkzeugzeitung »Werk+Wirken« in englischer Sprache

**26. Februar** Eröffnung des neuen Schulungszentrums der Chemitronic mit einem EDV-Programmierkurs

**14. März** Baubeginn für die Siliconeproduktion der Wacker Chemicals East Asia in Daitocho (Japan)



Rechts: Die Zentrale Abgasverwertungsanlage wurde 1996 offiziell durch Ministerpräsident Dr. Edmund Stoiber (l.) und Geschäftsführer Dr. Karl G. Engels in Betrieb gesetzt

Links: Laborantin Irene Ober bei einer Kontrollmessung gereinigter Abluft



## 1986

**18. Juni** Das Verfahren zur Herstellung von Trichlorethylen wird auf eine neue Basis umgestellt – eine Eigenentwicklung: die substituierende Hydrierung von Perchlorethylen

**31. Dezember** Für die außertariflich vergüteten Mitarbeiter wird eine Erfolgsbeteiligung eingeführt. Die Höhe ist abhängig vom Jahresüberschuss und dem Aufwand für den Faktor Arbeit – es werden deutliche Leistungsanreize gesetzt

## 1989 erster Umweltbericht

In den 80er-Jahren begannen regelmäßige Gesprächskreise mit Behörden und Organisationen, Umweltinformationstage wurden eingeführt. 1989 stellte der Sprecher der Geschäftsführung, Prof. Dr. Johannes Kohl, der Öffentlichkeit den ersten Umweltbericht des Unternehmens vor.

In den 90er-Jahren reduzierte das Werk Burghausen die Gesamtemissionen in die Luft um 30 Prozent. Die Stickstoffemissionen (Nitrates und Ammonium) des Werks sanken zwischen 1996 und 1997 um 20 Prozent auf 480 Tonnen.

## Noch eine von drei Deponien in Betrieb

Im Wertstoffsammelzentrum werden jährlich große Mengen Abfälle und Schrott gesammelt – 1997 allein 45.326 Tonnen – und in Rohstoffkreisläufe zurückgeführt. In einer Waschstraße reinigen WACKER-Werker jedes Jahr Tausende Container und Behälter sowie Hunderte Tankzüge und Kesselwagen bis zur kleinsten Schraube.

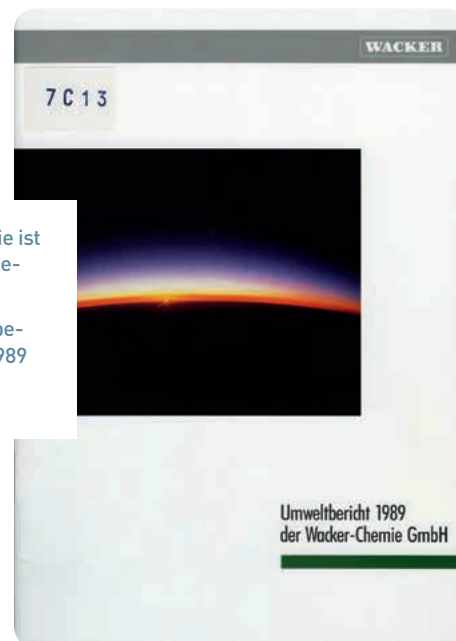
Sonderabfälle landen auf eigenen Deponien. Zwei Deponien sind bereits geschlossen. Noch in Betrieb ist die 1978 eröffnete Deponie 3 mit einem Fassungsvermögen von 1,1 Millionen Kubikmetern. Sie ruht auf einem Kiesboden und ist als erste Industriemülldeponie Bayerns mit einer Dichtung aus Kunststoff und Mineralien komplett gegen den Untergrund abgeschottet.

Regenwasser wird gesammelt und permanent zur biologischen Kläranlage gepumpt. In die Luft emittiert die Deponie 3 keine Schadstoffe. Die Lebensdauer der Deponie ist wegen der Fortschritte bei der Abfallvermeidung und der Reststoffwiederverwendung bereits mehrfach verlängert worden.



Links: Die »Deponie 3« – sie ist gegen den Untergrund abgeschottet

Rechts: Der erste Umweltbericht des Unternehmens 1989



# TRANSPORT

Wichtigstes Verkehrsmittel von und zur Arbeit: der Bus. Rechts: Werkbusse auf dem Sammelplatz 1995



Das Dach der Hauptpforte Süd in Burghausen musste 2000 für Teile des neuen Gas- und Dampfkraftwerks angehoben werden



Das Logistikzentrum: Pro Tag verlassen 1.500 t verpackte Ware das Werk Burghausen, davon etwa 600 t in Übersee-Containern der Bahn

**Bestmöglicher Transport für Personen, Rohstoffe und Produkte gehört seit jeher zu den größten Herausforderungen des Konzerns. Es gilt, jeden Tag optimale Anreisen, An- und Auslieferungen sicherzustellen.**

WACKER verfügt an seinen 24 Produktionsstandorten weltweit über modernste Logistik. Das zeigen die bereichsübergreifenden Standorte Burghausen und Nünchritz. Für die rund 9.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Burghausen ist der Bus das wichtigste Verkehrsmittel. Allein 5.200 Jahreskartenbesitzer nutzen das Busnetz mit 56 Linien und mehr als 100 Kilometer Durchmesser. Im Werk stehen 6.000 Dienstfahräder kostenlos zur Verfügung.

Für Rohstoffe und Produkte sind LKW und Eisenbahn maßgeblich. So wird Methanol für Burghausen und Nünchritz in Ganzzügen im Dauerpenderverkehr aus den deutschen Nordwesthäfen gebracht. Ebenso erfolgt die Essigsäureversorgung von Burghausen mit drei Zuggarnituren, die zwischen Tankterminals und Burghausen pendeln.

Produkte für Übersee werden überwiegend auf der Schiene ausgeliefert, jeder Zug bündelt Mengen für bis zu 60 LKW. In Burghausen verkehrt werktäglich ein Direktzug vom Werklogistikzentrum mit Containerterminal und Bahnanschluss nach Bremerhaven und

Hamburg – 11.600 Container waren es im Jahr 2012. Vom Werk Nünchritz aus geht es ab Riesa viermal pro Woche Richtung Seehäfen.

In der Auslieferung zu Kunden in Europa dominiert noch der LKW. Die Transporte sind durch Rückladungen optimiert, Leerfahrten werden vermieden. 2012 verließen etwa 735.000 Tonnen WACKER-Produkte das Werk Burghausen, davon zirka 30 Prozent auf der Schiene. Im Gütereingang betrug der Schienenanteil 47 Prozent.

## 1987

**18. Februar** Erstmals geht das Unternehmen mit einer DM-EURO-Anleihe an den Kapitalmarkt – dazu: Gründung der Wacker Chemicals Finance B. V. in Amsterdam

**27. Februar** Partnerschaft mit der Universität der Bundeswehr München zum besseren Wissens- und Technologietransfer zwischen Forschung, Lehre und Wirtschaft

## Neue Struktur: überwachen, managen, entsorgen

Weil Luft, Wasser und Abfälle nicht mehr isoliert voneinander betrachtet werden sollten, organisierte Dr. Klaus Blum die Umweltschutzabteilung für einen »medienübergreifenden« Umweltschutz (Luft, Erde, Wasser) um. Heute gliedert sich die Abteilung in die fünf Bereiche Abfall / Schallschutz, Wasser / Boden, Luft, Umweltfachservices sowie Genehmigungen / Auflagen.

Letzteres, das Genehmigungsmanagement für den Neu- und Umbau von Anlagen, sorgt für modernes »Behördenengineering«, um die Genehmigungsdauer für eine Chemieanlage von mehreren Jahren möglichst gering zu halten. Außerdem zeichnet der Leiter der Umweltschutzabteilung als Konzernkoordinator für die Umweltschutzaktivitäten aller in- und ausländischen Standorte verantwortlich.

## Daueraufgabe Umweltschutz

Umweltschutz bleibt Daueraufgabe mit höchster Priorität: Die Wacker Chemie ist sich ihrer Verantwortung in allen Fragen des Umweltschutzes bewusst und widmet sich der Thematik ebenso intensiv wie aktiv. Dazu wurde das Qualitäts- und Umweltmanagement des Zentralbereichs Werkleitung, zu dem die Umweltschutzabteilung zählt, 1998 nach den international anerkannt-



ten Normen ISO 9001 und 14001 zertifiziert. Im selben Jahr bestand der gesamte Standort Burghausen auch die Validierung nach der EG-Öko-Auditverordnung (EMAS).

Noch sind in Burghausen nicht alle Belastungen aus der Vergangenheit beseitigt. Ein Beispiel sind die Aale unterhalb der Alzkanalmündung. Sie sind mit Spuren des Chlorkohlenwasserstoffs Hexachlorbutadien belastet, sie dürfen aber verzehrt werden. Die Wacker Chemie arbeitet auch in diesem Fall daran, Belastungen und Folgen weiter zu minimieren und zu beseitigen.

Wiederum können nicht alle Phänomene des Standortes auf das WACKER-Werk zurückgeführt werden. So stellte Dr. Johann Muschi, Leiter Öffentlichkeitsarbeit, in den 90er-Jahren Untersuchungsergebnisse vor, nach denen das Wasser der Salzach flussabwärts des Werks deutlich weniger Schwermetalle aufwies als flussaufwärts. Lösung des Rätsels: Ein deutlicher Anteil der im Wasser gelösten Schwermetalle ist natürlichen Ursprungs: Als großer Gebirgsfluss schwemmt die Salzach sie aus den österreichischen Alpen aus.

## 1987

**10. April** Übernahme aller Anteile an der PSA-Lizenzverwertungsgesellschaft Chemische Fabrik von Heyden und Wacker Chemie GmbH zur Verwertung von PSA (Phthalsäureanhydrid)

**15. Mai** In Adrian (USA) übernimmt die Wacker Chemie die weiteren 50 % der Anteile an der Stauffer-Wacker-Silicones Corp. und firmiert um in Wacker Silicones Corp.



Links: Umweltschutz-Tag 1990 – mit den Experten Dr. Ludwig Heller (2. v. l.) und Dr. Peter Burges (r.)

Mitte: Das Umweltmanagement am Standort Burghausen wurde 2002 zertifiziert – darüber freuen sich die Qualitätsexperten Dr. Wolfgang Peschke (l.) und Dr. Robert Oeder

Rechts: Tag der Offenen Tür im Alzkraftwerk



# Modisch elegant – Vinnol® E 78 CT



Werbepaket für PVC (Polyvinylchlorid) aus den 70er-Jahren. Der Kunststoff geriet wegen damaliger Herstellungsverfahren in Verruf

Mantel, Hut und Stiefel, das ist modische Eleganz aus Polyvinylchlorid. Schicke Kreationen aus PVC sind längst keine Seltenheit mehr.

Unser Vinnol E 78 CT – ein verpastbares Emulsions-PVC – eignet sich besonders gut für solche schönen Dinge. Aber auch für Bodenbeläge und Sesselbezüge. Im Verschnitt mit anderen verpastbaren Harzen kann jede gewünschte Fließeigenschaft bzw. Pastenviskosität eingestellt werden. Das neutrale Verhalten von Vinnol E 78 CT ermöglicht universelle Stabilisierbarkeit.

Allein verpastet ergibt Vinnol E 78 CT Plastisole mit annähernd Newtonscher Fließcharakteristik und sehr niedrigem Viskositätsniveau. Man kann daher große Anteile an Füllstoff zugeben. Das sind wichtige Vorteile. Ob Sie Mode machen oder nicht, Vinnol E 78 CT könnte genau das richtige Vinnol für Sie sein. Das Vinnol, das Sie brauchen.

Nutzen Sie unsere mehr als 30jährige Erfahrung auf dem Gebiet der PVC-Technologie. Unsere Anwendungstechnische Abteilung gibt Ihnen gern weitere Informationen und berät Sie.

**WACKER**

WACKER-CHEMIE GMBH · 8 MÜNCHEN 22 · POSTFACH · TEL. 08 11/210 91



## Gutes Vinyl, schlechtes Vinyl

### PVA: VINNAPAS-Produkte helfen, Energie zu sparen

Mit dem wachsenden Umweltbewusstsein und nach der ersten großen Ölkrise 1973 hieß die neue Herausforderung für Verbraucher und Wirtschaft: Energiesparen. Mit Öl, Strom und Gas musste effizienter umgegangen werden. Der erste autofreie Sonntag 1973 war nur der Auftakt für immer schärfere Energiespargesetze und -verordnungen. Die Baubranche wurde in die Pflicht genommen, als 1977 die erste »Verordnung über einen energiesparenden Wärmeschutz bei Gebäuden« in Kraft trat. Neubauten durften nur noch mit Isolier- oder Doppelglasfenstern errichtet werden, weitere Auflagen zur Wärmedämmung folgten.

Bei WACKER profitierte der Polymer-Geschäftsbereich (auf Basis von Polyvinylacetat – PVA). Denn die Chemiker und Techniker im Produktsegment VINNAPAS nutzten die neue Nachfrage nach Energieeinsparung und sorgten für einen weiteren Innovationsschub. Sie entwickelten zum Beispiel Zusätze zum Mörtel so weiter, dass Dämmung, Mörtel und Hausfassade eine dauerhaft stabile Bindung eingehen.

## 1987

**25. Mai** Gründung der Drawin Vertriebs-GmbH

**1. Oktober** Einstellung der Polyethylenaktivitäten

## 1988

**1. Januar** Gründung der Vertriebsgesellschaft Wacker Chemie Finland Oy in Espoo bei Helsinki

**1. Januar** 1988 Ende der WACKER-Pflanzenschutzaktivitäten: Aus der Wacker Dow Pflanzenschutz GmbH in München wird die Dow Pflanzenschutz GmbH. Die Wacker Chemie war zuletzt noch mit 1 % an dem Unternehmen beteiligt gewesen

Vinylacetat-Polymere **WACKER**



**Aus der Geschichte der Bindemittel: Südostasien**

Bindemittel blicken auf eine lange traditionsreiche Geschichte zurück. Bereits sehr früh gelang es den Menschen, aus den ihnen zur Verfügung stehenden Materialien haltfähige und „weichmachende“ Rohstoffe und Substanzen zu gewinnen. So verwendeten schon vor vielen Jahren die Malaien zum Kitteln und Kleben Guttapercha, den eingetrockneten Milchsaft der heimischen Baumart *Isopandra Gutta*.

Moderne Bindemittel sind die Polymer-Dispersionen und -Dispersionspulver der Wacker-Chemie, die unter dem Markennamen **VINNAPAS** seit Jahrzehnten weltweit vertrieben werden. Vinnapas-Dispersionen und -Dispersionspulver werden in der Bau-, Farben-, Lack-, Klebstoff-, Papier-, Textil- und Verpackungsindustrie als Bindemittel vielseitig eingesetzt.

Nicht in der Kritik: Kunststoffe auf PVA-Basis (Polyvinylacetat) – Zeitungsinserte aus den frühen 90er-Jahren

Vinylacetat-Polymere **WACKER**



**Aus der Geschichte der Bindemittel: Persien**

Bindemittel blicken auf eine lange traditionsreiche Geschichte zurück. Bereits sehr früh gelang es den Menschen, aus den ihnen zur Verfügung stehenden Materialien haltfähige Rohstoffe und Substanzen zu gewinnen. So verarbeiteten bereits vor Jahrtausenden die Perser die gummartige Absonderung des Bocksdorn-Strauches zu Bindemitteln.

Moderne Bindemittel sind die Vinylacetat-Dispersionen und -Dispersionspulver der Wacker-Chemie, die unter dem Markennamen **VINNAPAS** seit Jahrzehnten weltweit erfolgreich vertrieben werden. Vinnapas-Dispersionen und -Dispersionspulver werden in der Bau-, Farben-, Lack-, Klebstoff-, Papier-, Textil- und Verpackungsindustrie als Bindemittel vielseitig eingesetzt.

## 1988

**Februar** Aufstockung der Anteile an der Wacker Italia auf 97 Prozent und Umfirmierung in Wacker Chemie Italia SpA – die umsatzstärkste Vertriebsgesellschaft in Europa

**28. Juli** Erwerb eines Halbleiterwerks der Firma Fairchild in Wasserburg, um die Geschäfte der Chemitronic auszuweiten

**9. Dezember** Die Sterbekasse wird gegründet

Erfolgsgeschichte Dispersionspulver: Jubiläumsanzeige von 1983



## Mit Baugrundstoffen auf dem Weg zur Nr. 1 der Welt

»In den 1960er-Jahren«, heißt es in der Jubiläumsschrift zu 75 Jahren VINNAPAS (2013), »wurde auch der Boden bereitet für das heute größte Einsatzgebiet der VINNAPAS-Produkte: Fliesenkleber.« Dispersionspulver ermöglichen seither das sogenannte Dünnbettverfahren, mit dem Fliesenleger viel ökonomischer arbeiten können. Auch kamen Selbstverlaufsmassen auf den Markt, mit denen »ein Arbeitsgang genügt, um Unebenheiten auszugleichen und eine widerstandsfähige Basis für den Fliesenbelag zu schaffen«. Vorteile: weniger Material, kürzere Trocknungszeiten, bessere Oberflächenqualität und Belastbarkeit der Fliesen – und zuverlässige Haftung auf verschiedensten Untergründen.

Mit den Innovationen bekam auch der VINNAPAS-Bereich in den Folgejahrzehnten eine internationale Ausrichtung. Ein weltweites Vertriebsnetz wurde geschaffen, und anwendungstechnische Zentren wurden in aller Welt errichtet. In diesen Technical Centers arbeiten die Polymerexperten mit ihren Kunden vor Ort maßgeschneiderte Lösungen. WACKER machte VINNAPAS zu einer Weltmarke, die zur Nr. 1 für Industriegrundstoffe wachsen und jenseits der Jahrtausendwende einen Milliardenbeitrag zum Konzernumsatz leisten sollte.

## PVC: Schlechter Ruf, bröckelnde Renditen

Für die Vinylschwester PVC hingegen verschlechterte sich das Image kontinuierlich. Dieser vielseitige Kunststoff, bei WACKER das eigene PVC VINNOL, profitierte in den 70er- und 80er-Jahren noch von einem großen Nachfrageschub. Allein in Westeuropa stieg der PVC-Jahresverbrauch zwischen 1977 und 1993 von 3,4 auf 5,1 Millionen Tonnen.

Doch Anfang der 70er-Jahre hatten sich Verdachtsmomente bestätigt, dass Vinylchlorid-Monomer (VCM) eine bestimmte Art von Leberkrebs auslösen kann, wenn man dem Stoff zu intensiv ausgesetzt ist. Sofort rüstete die Wacker Chemie die Produktion um, um die Werker am Arbeitsplatz zu schützen. Innerhalb von drei Jahren sanken die VCM-Emissionen auf ein Zehntel. Auch den VCM-Restgehalt in den PVC-Produkten minimierte das Unternehmen signifikant.

## WACKER betreffen die Sorgen direkt

PVC geriet bei Umweltschützern und Verbrauchern immer weiter in Ver- ruf. Die Reizworte hießen Quecksilber, Chlor, Weichmacher und Dioxin. Die Wacker Chemie betraf das direkt. Ihr Chlorverbund stellte eine Art »Blutkreis- lauf« der Produktion dar, in allen wesentlichen Produktsegmenten wurde Chlor als Reaktionspartner und in Fertigprodukten benötigt – für Vinylkunst- stoffe, für Silicone, für Polysilicium. WACKER stellte zu der Zeit Chlor nach dem Amalgamverfahren mit Quecksilber her.

Der Konzern versuchte, Vorurteile zu entkräften. Er argumentierte, dass Chlor nicht per se umwelt- und gesundheitsschädigend ist, weil das Chlor- atom im PVC chemisch so fest gebunden ist wie das Chloratom im Kochsalz. Weltweit hingen Industrien vom Chlor ab, alternative Stoffe schnitten in der Ökobilanz deutlich schlechter ab, ein Verzicht war undenkbar. 1994 stellte eine Bundestagsenquêtékommision fest: »Ohne ökonomische oder ökologi- sche Begründung kann die Enquêtékommision jedoch die Substitution von PVC durch andere Werkstoffe nicht empfehlen.«

Wohl aber erkannte die Wacker Chemie die Notwendigkeit, mit Quecksil- ber und Reststoffen der eigenen Vinylchloridherstellung, vor allem mit chlor- organischen Verbindungen, künftig noch umweltgerechter umzugehen. Das Unternehmen investierte immer höhere Summen in optimierte Prozesse, in Recycling und umweltgerechte Entsorgung. Alternativen zum Amalgamverfah- ren wurden geprüft.

### 1989

**75 Jahre Wacker Chemie** – Zum Geburtstag erhalten die Mitar- beiter einen Jubiläumsbonus von insgesamt 12 Mio. DM

**21. Februar** 1. Spatenstich für die neue Hauptverwaltung in München-Neuperlach, am 11. Mai ist Grundsteinlegung. Das Richtfest folgt am 12. Juli 1990, der Einzug im Dezember 1991 und die offizielle Einwei- hungsfeier am 31. März 1992

**11. November** Im Werk Köln wird die 1.000.000ste Tonne S-PVC produziert



Im Gegensatz zu PVC erlebte das PVA-Segment VINNAPAS einen ungetrübten weltweiten Aufschwung mit Klebe- und Bindemitteln für unterschiedlichste Branchen, darunter die Bauindustrie (l.: Kleber- abfüllung 1977)

## 1990

**30. April** Eine neue VINNAPAS-E-Dispersionsanlage im Werk Köln wird eingefahren

**19. Juni** Das Biotechnikum im Werk Burghausen startet. In seinen Reaktoren können mit gentechnisch veränderten Mikroorganismen auf schonende Weise Verbindungen hergestellt werden, die herkömmlich aufwendig oder gar nicht zu synthetisieren sind

## 1991

**Mai** Gründung der Vertriebsgesellschaft Wacker Chemie Hungária Kft.

**September** 70 Jahre Werkbücherei Burghausen – seit 1921 werden die Mitarbeiter umfassend mit Literatur versorgt

**Dezember** Mit der Einstellung des PER-Betriebs in Burghausen geht ein großes Kapitel der Unternehmensgeschichte zu Ende: die Erzeugung von Chlorkohlenwasserstoffen seit 1918

## Preisverfall macht PVC immer unwirtschaftlicher

Mit der Ölkrise 1973 kamen bei PVC erstmals auch wirtschaftliche Unwägbarkeiten im großen Stil hinzu. Die Rohstoffknappheit sorgte an den Standorten Burghausen und Köln mit einer PVC-Kapazität von mittlerweile 300.000 Tonnen kurzfristig für starke Schwankungen bei Absatz, Preisen und Umsätzen. Diese konnte die Wacker Chemie mit ihrem breiten Produktportfolio zwar abfedern. Dennoch konzentrierte sich das Unternehmen auf das selbst entwickelte Suspensions-PVC (S-PVC) und legte die Anlagen für Masse-PVC still.

Das Blatt wendete sich für PVC noch einmal mit dem Rekordabsatz von 281.632 Tonnen Vinnol im Jahr 1979. Insbesondere in der zweiten Hälfte der 80er-Jahre liefen die Geschäfte erfolgreich, 1989 erreichten die PVC-Verkäufe mit 536 Millionen Mark den höchsten Umsatz der Geschichte.

## Marktberreinigung: Gründung der Vinnolit mit Hoechst

Doch nach dem Zusammenbruch der Sowjetunion drängten neue PVC-Anbieter nach Westeuropa. Dumping und Überkapazitäten waren die Folge. Ausgerechnet in dieser Phase trat auch noch die Compact-Disc – kurz CD – ihren Siegeszug an und beendete das Massengeschäft mit Vinylschallplatten. Alle Marktteilnehmer verzeichneten deutliche Umsatzrückgänge, es kam zu einer großen Marktberreinigung. Bilanz: Von 25 PVC-Herstellern in Westeuropa im Jahr 1981 blieben 1993 noch 16 übrig.



Spitzname McDrive: An der neuen Burghäuser Pforte West für LKW können die Fahrer alle Formalitäten vom Fahrersitz aus erledigen. LKW dominieren den Nahverkehr zu Kunden in Deutschland und Europa

Auch die Wacker Chemie verhandelte mit den großen PVC-Herstellern Europas über ein Zusammengehen. Am 1. Juli 1993 war die Suche erfolgreich, mit dem nächstliegenden Partner: Die Hoechst AG und die Wacker Chemie gründeten die Vinnolit Kunststoff GmbH. In das 50:50-Joint-Venture brachte WACKER alle PVC-Anlagen sowie sein gesamtes Know-how ein. Die Vinnolit-Gründung wurde der erste Akt im Abschied vom PVC-Geschäft. Bis dahin hatte die Wacker Chemie in 58 Jahren rund 7,25 Millionen Tonnen PVC produziert und rund 12 Milliarden D-Mark Umsatz erwirtschaftet.

## CKW: Abschied vom ältesten Chlorsegment Ende 1991

Schon 1991 beendete die Wacker Chemie ihr traditionsreichstes Chlorsegment, die Produktion der Fettlösungs- und Reinigungsmittel TRI und PER (Trichlorethylen und Perchlorethylen). Die Chlorkohlenwasserstoffe (CKW) reichten bis in die Urgeschichte zurück, TRI und PER waren 1903/05 die ersten Patente der Consortiumsforscher auf der Suche nach neuen Verwendungen für Acetylen gewesen. Mit TRI und PER war WACKER einst zum größten Hersteller dieser CKWs in Europa aufgestiegen.

Doch der Verbrauch chlorhaltiger Reinigungsmittel sank deutlich – bei PER in der Bundesrepublik von 86.000 Jahrestonnen 1970 auf weniger als 30.000 Jahrestonnen 1991. Der damalige »Geschäftsbereich V« (PVC und Chlorderivate) schrieb mit PER und TRI rote Zahlen, obwohl die Produktion durch bessere Technik und Stoffkreisläufe bis 1990 auf weniger als ein Drittel

## 1992

**1. Januar** Die Heliotronic wird auf die Wacker Chemitronic GmbH (später Wacker Siltronic AG) fusioniert

**1. Januar** Gründung der Vertriebsgesellschaft Wacker Chemie S. A. im französischen Lyon



Seit 40 Jahren Dauerthema: Der lückenlose Ausbau der A 94 von München nach Pocking als wichtige Verkehrsader für das südostbayerische Chemiedreieck. Bis heute erfolgte dies nicht. Dafür werben Vertreter von Unternehmen und Kommune regelmäßig – so 1997 in Neuötting vor Bundespolitikern (vorne stehend 3. v. l.: Bundestagsmitglied Josef Hollerith, 5. v. l. mit rotem Buch: Staatssekretär Manfred Carstens)



## 1992

**April** Die flexible Arbeitszeit wird im Werk Burghausen getestet: Mitarbeiter des Ingenieurwesens können ihre Arbeitszeit in gewissem Rahmen selbst gestalten. Mit Erfolg: Am 1. April 1993 wird die »Flexizeit« auf alle Beschäftigten ausgeweitet

**Juni** Zwei neue Vertriebsseinheiten in Tschechien und Polen – die Wacker Chemie S. r. o in Prag und die Wacker Chemia Polska Sp. z. o. o in Warschau

**Juli** Das Vermögen der Pensionskasse überschreitet die Milliarden-DM-Grenze

## 1993

**1. Juli** Die PVC-Aktivitäten werden in der Vinnolit Kunststoff GmbH gebündelt – der Einstieg in den Ausstieg der PVC-Produktion bei WACKER

**August** Beginn des 5-Schicht-Betriebs im Werk Burghausen

der Menge des Spitzenjahres 1970 gedrosselt wurde. Ende des Jahres 1991 verkaufte die Wacker Chemie die Aktivitäten an Dow Chemical in Deutschland, welche die Produkte nun unter eigenem Namen vermarktete. Die PER-Anlage in Burghausen wurde stillgelegt, TRI noch bis Ende 1994 für Dow Chemicals in Deutschland produziert.

## Abschied auch von Polyethylen für Plastiktüten

Unter die marktwirtschaftlichen Räder geriet auch ein Geschäftsfeld für Massenkunststoff aus Polyethylen: Folien für Plastiktüten und Reisbeutel. 1973 hoffnungsvoll gestartet, waren Polyethylenfolien auf den Weltmärkten einem immer härteren Konkurrenzkampf um petrochemische Standardprodukte ausgesetzt.

Die Führungskräfte rationalisierten und spezialisierten das Angebot. Doch die Produktion blieb zu klein, um dem Marktdruck standhalten zu können. Betroffen war vor allem das Werk Köln: Dort legte der Konzern die verlustbringenden Produktionsanlagen für Polyethylen und Ethylacetat Mitte 1982 still und verabschiedete sich 1987 ganz von der Polyethylenherstellung.



Josef Hintermair aus der WACKER-Transportabteilung gewann 1979 den Wettbewerb »Staplerfahrer des Jahres« des Fachblatts »Materialfluss«

Abschied von PVC und Polyethylen: Der Standort Köln-Merkenich war von den Schließungen direkt betroffen. WACKER zog sich Ende 2002 vorübergehend von dem Standort zurück. Im Bild: Kölner PVC-Silos



1994

**23. Dezember** Der Waferbereich der Chemitronic geht in der Siltronic auf, der Polysiliciumbereich kommt zur Wacker Chemie

1995

**1. September** Die Siltronic übernimmt Reinstsiliciumaktivitäten in Freiberg (Sachsen). Das Werk Freiberg wird nach Burghausen und Wasserburg der dritte Produktionsstandort der Siltronic in Deutschland

1996

**Reinstsilicium** Inbetriebnahme der 200-mm-Reinstsilicium-Waferfabrik (Fab 2) der Siltronic Corp. in Portland (USA)



Projekte im In- und Ausland: Die 1977 gegründete Bayerische Bautenschutz-Fachplanung GmbH (Bayplan) für Gebäudesanierungen ging im Geschäftsbereich Silicone auf. Bis heute sind Bautenschutz und Bausanierung ein Hauptsegment der Silicone

## Neues Terrain Biotechnologie

### Abschied heißt Aufbruch

Mit dem Abschied selbst von traditionsreichen Segmenten unterstrich die Wacker Chemie ihre konsequente Ausrichtung auf zukunftsfähige Geschäfte. Laufend suchten und erforschten die Experten neue Felder, die kaufmännisch aussichtsreich erschienen, fanden Möglichkeiten, Märkte zu erschließen und zu durchdringen.

Ein Beispiel dafür sind die Aktivitäten der Wacker Chemie in der für sie so wichtigen Baubranche, welche das Unternehmen gleich mit zwei Geschäftsbereichen beliefert: Silicone und Polymere. 1977 gründete die Wacker Chemie die 100-prozentige Tochter Bayerische Bautenschutz-Fachplanung GmbH, München, kurz Bayplan, eines der ersten Ingenieurbüros in Deutschland, das sich mit der Planung für die Instandsetzung von Gebäuden beschäftigte. 1983 kamen Wärmedämmstoffe (Wacker WDS) als neues Segment hinzu.

Ein neues Terrain eröffnete sich in der zweiten Jahrhunderthälfte mit der Biotechnologie und Gentechnik. Auch die Wacker Chemie erkannte den Trend, ihre Forscher tüftelten bereits an biotechnologisch hergestellten Halbleitern sowie an Cyclodextrinen, Zusatzstoffen auf Zuckerbasis für die Pharmazie. 1990 ging das Biotechnikum in Burghausen in Betrieb. In seinen Reaktoren konnten Verbindungen mit gentechnisch veränderten Mikroorganismen auf schonende, biologische Weise hergestellt werden, die auf herkömmliche Weise nur sehr aufwendig oder gar nicht zu synthetisieren waren.

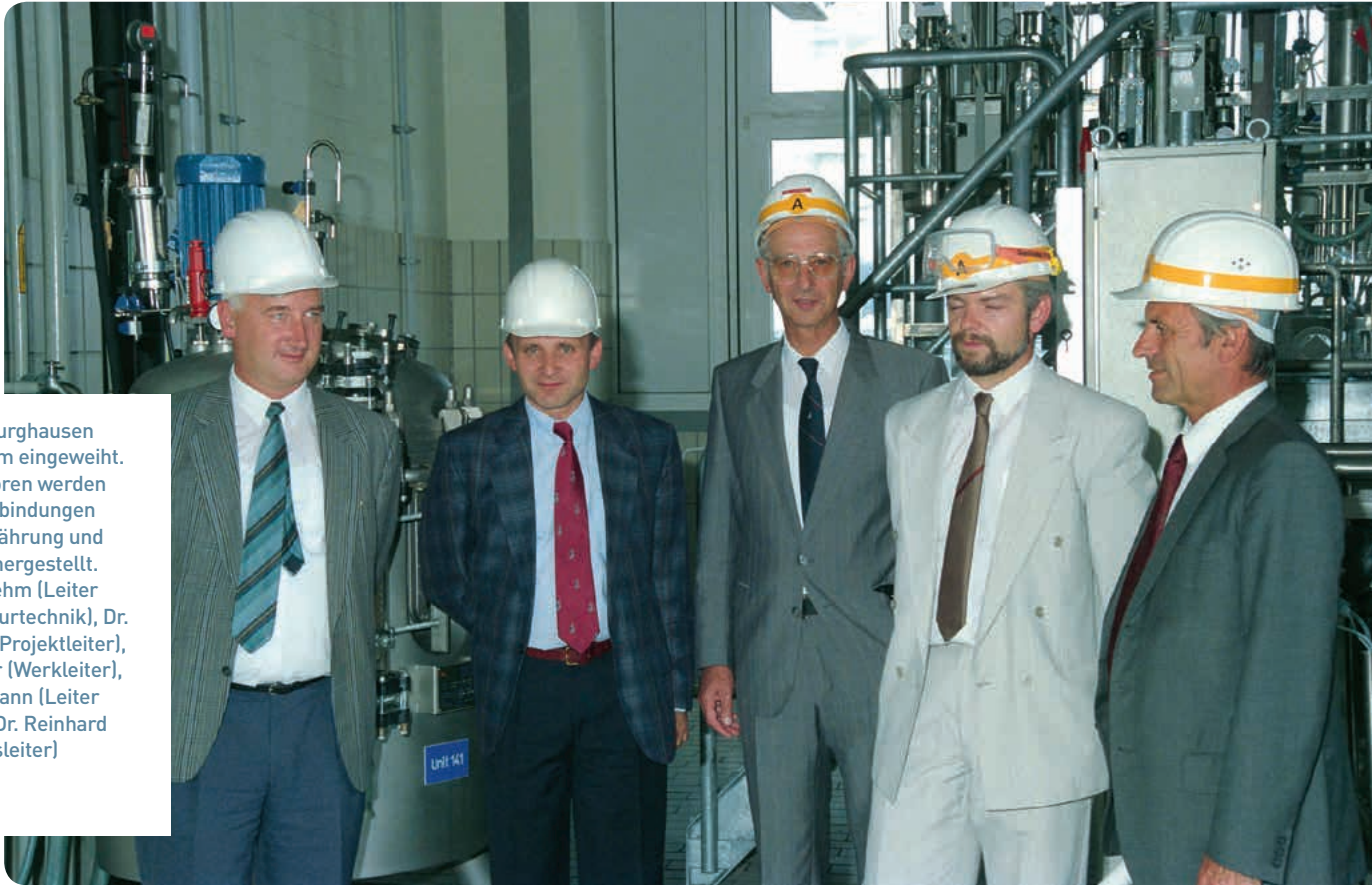
### Zwischen Selbsthütung und Stabilität

Die Phase der 70er- bis in die frühen 90er-Jahre zeigte, dass die Wacker Chemie sich die Fähigkeit erhalten hatte, sich selbst neu zu erfinden und gleichzeitig alle stabilen Einheiten fortzuführen und zu stärken; eine Kompetenz, die schon den Gründer ausgezeichnet hatte. »Festhalten, wo möglich, loslassen, wo nötig« war eine kaufmännische Konstante, die so ausgeprägt war wie der mittlerweile fest etablierte Doppelstammsitz München – Burghausen.

Eine weitere stabile Achse, die die vielen Räder der Wacker Chemie bewegte, waren die Eigentümer. Die Erbgemeinschaft Wacker finanzierte das Wachstum zum Global Player zusammen mit Hoechst durch eine sparsame Ausschüttungspolitik. Erwirtschaftetes Kapital wurde lieber wieder in das Unternehmen investiert. Mehrmals erhöhten die Eigentümer das Stammkapital des Unternehmens, und zwar allein aus Gesellschaftermitteln.

Doch selbst diese seit 1921 stabile Eigentümerachse sollte einem Wandel unterliegen. Dieser zeichnete sich ab, als die Hoechst AG begann, ein Zusammengehen mit anderen Unternehmen anzustreben. Das wiederum eröffnete für die Familieninhaber der Wacker Chemie ab Mitte der 90er-Jahre eine attraktive Perspektive für neue Eigentümerverhältnisse, welche im jungen 21. Jahrhundert Gestalt annehmen sollten.





1990 wurde in Burghausen das Biotechnikum eingeweiht. In seinen Reaktoren werden hochwertige Verbindungen für Pharma, Ernährung und Landwirtschaft hergestellt. V. l.: Klaus Vornehm (Leiter Planung Ingenieurtechnik), Dr. Siegfried Kiese (Projektleiter), Dr. Paul Hittmair (Werkleiter), Dr. Stefan Neumann (Leiter Biotechnikum), Dr. Reinhard Jira (Forschungsleiter)



Fermenter-Reinraum der WACKER Biotech in Jena. Mit der Akquisition 2005 erweiterte die Wacker Chemie ihre bestehenden Pharma-Aktivitäten um »Biologics« – die Auftragsentwicklung und -produktion von Pharmaproteinen



# 1996 – 2014

## Globalisierung und Börsengang

*Das 21. Jahrhundert startet bei WACKER 1996: Eine neue Geschäftsführung rüstet das Unternehmen für das globale Zeitalter. Sie baut alle Segmente mit selbstständigen Standorten in Europa, Asien und den USA aus – integriert vom Grundstoff bis zum Endprodukt. Biotechnologie und Photovoltaik werden Geschäftsfelder. Das Unternehmen beendet schrittweise das 1921 geschlossene Joint Venture mit Hoechst. 2006 geht die Wacker Chemie unter Leitung des Gründerurenkels an die Börse – eine neue Zeitrechnung beginnt. 92 Jahre nach Gründung hält die Familiengesellschaft wieder die sichere Mehrheit am Unternehmen. Weitere Rekordjahre belegen, dass die Erfolgsformel WACKER als börsennotiertes Familienunternehmen besser aufgeht denn je.*

## 1996

**1. Januar** Karl G. Engels wird letzter Geschäftsführer (Sprecher) mit Hoechst-Hintergrund. Neuer Geschäftsführer wird auch Dr. Peter-Alexander Wacker, Sohn von Horst Günther und Enkel von Otto Wacker, also direkter Urenkel des Firmengründers

4 Ausgangsstoffe, mehr als 3.000 Produkte: An der Schwelle zum 21. Jahrhundert entwickelte das Management die Wacker Chemie weiter zu ihrer heutigen Stärke. Investiert wurde in alle Produkte mit Zukunft – aus Silicium (Silicone, Halbleiter- und Solarsilicium), aus Ethylen (PVA-Kunststoffe, Bindemittel, Dispersionspulver), aus Stärke und Dextrose (biotechnologische Produkte)

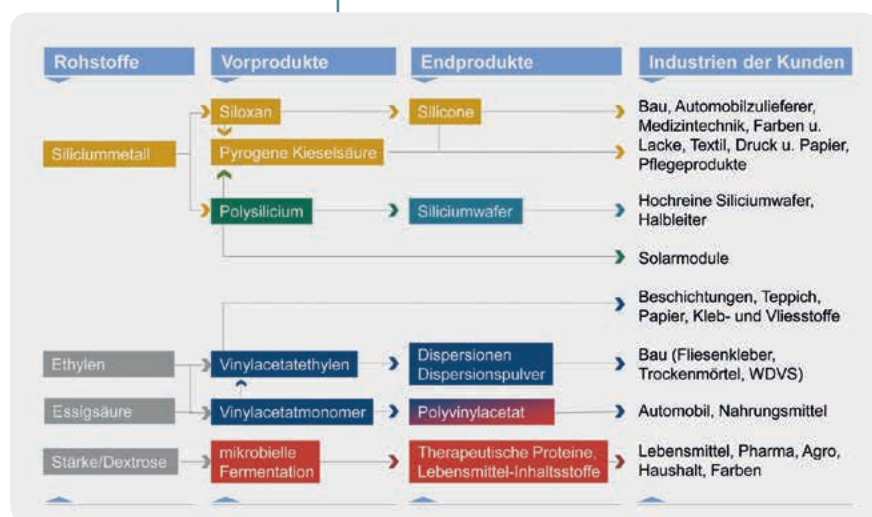
# Managementwechsel und Neuorganisation

## Digitalisierung von Wirtschaft und Gesellschaft

In den 1990er-Jahren herrschte in vielen Industrieländern Aufbruchstimmung. Der Ostblock mit der Sowjetunion löste sich auf, Deutschland profitierte mit dem Fall der Mauer 1989 und der Wiedervereinigung 1990. Gleichzeitig beanspruchten im Zuge der Globalisierung aufstrebende Länder in Asien und Lateinamerika ihre Plätze auf den Weltmärkten.

Unterdessen schritt die Digitalisierung von Wirtschaft und Gesellschaft in revolutionären Schritten voran. Handys, PCs und Laptops wurden zur Massenware und das Internet rund um den Globus zur zentralen Plattform, auf der Unternehmen wie Privatbürger in Echtzeit in Schrift, Bild, Ton und Film miteinander kommunizierten. Neue Märkte in Informationstechnik, Multimedia, Telekommunikation und Biotechnologie taten sich auf, netzbasierte Geschäftsmodelle wurden zu den Lieblingen von Analysten und Investoren. Für diese »New Economy« interessierten sich mit dem Börsengang der Deutschen Telekom und ihrer »Volksaktie« 1996 auch breite Bevölkerungsschichten. Es folgten »Goldene 90er«-Jahre, doch der Boom wuchs zur Blase.

Mit immer mehr Global Playern in dieser New Economy genannten Phase der späten 90er Jahre nahm der Druck auf die Erlöse der Unternehmen zu, eine weltweite Fusions- und Übernahmewelle ungeahnter Größenordnung setzte ein. In allen Branchen schlossen sich Konzerne zusammen oder kauften einander auf. 1996 war das Zusammengehen der Basler Chemiekonzerne Ciba-Geigy und Sandoz zur Novartis die damals größte Firmenfusion der Welt. Weitere Mega-Merger folgten wie MCI-Worldcom (Telekommunikation), ExxonMobil (Energie), UBS (Finanzen), AOL Time Warner (Multimedia) oder DaimlerChrysler AG (Automobilbau).





Online statt Offset – das digitale Zeitalter beginnt: Eine Interessentin informiert sich am PC über Angebote des Burghäuser Berufsbildungszentrums (o.). Mikroelektronik und Internet verändern die Welt wie einst die Elektrifizierung und Motorisierung. Die Basis von allem: die Nutzung von Strom (u.: die Raumstation ISS mit ausgeklappten Solarpaneelen)



## 1996

**5. März** Umwandlung der Siltronic in eine AG

**10. November** Einweihung der zentralen Abgasverwertungsanlage im Werk Burghausen

Geschäftsführer und Vorstände der jüngsten Zeit (v. l.): Dr. Karl G. Engels, Dr. Peter-Alexander Wacker, Dr. Klaus von Lindeiner-Wildau, Dr. Rudolf Staudigl, Dr. Wilhelm Sittenthaler, Dr. Joachim Rauhut, Auguste Willems, Dr. Tobias Ohler

## Wachstumsweichen für das 21. Jahrhundert

Vor diesem Hintergrund entwickelte eine neue Geschäftsführung ab 1996 die Wacker Chemie in neue Dimensionen. Das Management fokussierte das Unternehmen strategisch auf die Kernbereiche Siliciumchemie (Silicone, Halbleiter, Solarzellen), Ethylenchemie (Baustoffe, Dispersionen) sowie Biotechnologie.

Zentral in dieser Entwicklung wurden Großprojekte in der Organisation sowie Großinvestitionen in Produktionsstätten im In- und Ausland. Ab 1996 folgten Jahre der umfassenden Weiterentwicklung des Unternehmens, eine der Grundlagen für den später erfolgreichen Börsengang.

## Neue Geschäftsführung ab 1996

Am 1. Januar 1996 begann Karl G. Engels seine Arbeit als Sprecher der Geschäftsführung der Wacker Chemie. Er kam von der Hoechst-Tochter Celanese aus den USA nach München, er war erfahren in modernem Management und brachte breite Netzwerke mit. Engels wurde der letzte WACKER-Geschäftsführer, der von Hoechst kam.

Zum selben Datum wechselte Dr. Peter-Alexander Wacker vom Aufsichtsrat in die Geschäftsführung des Unternehmens. Mit dem Urenkel des Firmengründers wirkte damit erstmals seit 1971 wieder ein Mitglied der Familie Wacker im operativen Management mit. Dr. Wacker war 20 Jahre lang seinen



eigenen Berufsweg gegangen, hatte zum Team des langjährigen Vorstandsvorsitzenden von BMW, Eberhard von Kuenheim, gehört und war zuletzt als Unternehmensberater selbstständig tätig gewesen.

Mit dem Ruf in die Geschäftsleitung legte Dr. Wacker sein Amt auf Eigentümerseite als einer von drei Geschäftsführern der Familiengesellschaft nieder. Eine Doppelrolle als Geschäftsführer sowohl im Unternehmen als auch auf Eigentümerseite wie in den 60er-Jahren gilt wegen möglicher Interessenkonflikte als nicht akzeptabel.

## Nur 22 Geschäftsführer (Vorstände) in 100 Jahren

Bereits drei Monate vor dem Start von Engels und Dr. Wacker, zum 1. Oktober 1995, war der USA-erfahrene Dr. Rudolf Staudigl in die Konzern-Geschäftsführung berufen worden. Weiter an Bord in der Führungsmannschaft blieb Dr. Klaus von Lindeiner-Wildau (1990 bis 2000).

Das neue Geschäftsführer-Team lenkte das Unternehmen über die Schwelle des 21. Jahrhunderts, wo dann weitere Kollegen in das Gremium einschernten, namentlich Dr. Wilhelm Sittenthaler (2000 bis 2003 und 2008 bis 2012), Dr. Joachim Rauhut (seit 2001), Auguste Willems (seit 2006) und Dr. Tobias Ohler (seit 2013). Mit nur 22 Geschäftsführern und Vorständen in 100 Jahren (ohne Kontrollbeauftragter und Treuhänder der Alliierten gerechnet) zeigte die Wacker Chemie stets große Kontinuität im Führungsgremium.

## 1997

**Gründung der Wacker Biochem. Corp.** in Adrian, Michigan (USA) – im September erster Spatenstich für die Cyclodextrinanlage in Eddyville, Iowa (Inbetriebnahme 1999)

**28. Oktober** Erster Spatenstich für die Reinstsiliciumfabrik in Singapur (200-Millimeter-Scheiben)



## 1998

**1. Oktober** Zwei neue Joint Ventures mit der Firma Air Products and Chemicals: die Wacker Polymer Systems (WPS) für Dispersionspulver und die Air Products Polymers (APP) für Dispersionen

**9. November** Joint Venture zur Siliconeproduktion in Kalkutta mit der indischen Metroark

**27. November** In Sachsen erwirbt die Wacker Chemie von der Hüls AG das Werk Nünchritz, die einstige Wirkungsstätte von Prof. Dr. Richard Müller, dem Miterfinder der Müller-Rochow-Direktsynthese von Methylchlorosilanen zur Herstellung von Siliconen

## Erste Maßnahme: Marketing und Vertrieb werden gestärkt

Als erste Maßnahme stärkte die Geschäftsleitung die Verkaufsorganisation. Die Situation auf den Weltmärkten hatte sich mit der Globalisierung grundlegend verändert. Innovationen und beste Produkte allein reichten nicht mehr aus, um sich zu behaupten. Für alle weltweit tätigen Konzerne hieß die neue Herausforderung: Wie verkaufen wir erfolgreich auch in einem immer stärkeren internationalen Wettbewerb?

Eine Antwort für die Wacker Chemie lag in der Modernisierung der Organisation. Die Geschäftsführung führte eine zentrale Vertriebssteuerung ein und gab mehr Verantwortung in die Geschäftsbereiche (Business Units). Frühere Länder-Chefs wurden Key-Account-Manager. Im Konzern griffen sie auf alle notwendigen Ressourcen zurück.

Auf Konzernebene sorgte nun eine Regionenkoordination für die Abstimmung aller Vertriebsaktivitäten. Cash-Pooling und eine neue Bilanzierung wurden eingeführt sowie die gesamte Organisation auf eine neue EDV umgestellt. Im Vertrieb Deutschland blieben von den Verkaufsbüros in fast allen großen deutschen Städten nur Düsseldorf und Stuttgart erhalten.



Erfolg mit Berufsausbildung: Bundeskanzler Helmut Kohl empfing 1997 in Bonn das deutsche Team der 34. internationalen Berufsolympiade, darunter WACKER-Ausbilder und Juror Franz Bettstetter (r.). Die Wacker Chemie stellt regelmäßig Sieger bei Berufswettbewerben



## Abschied vom PVC nach 65 Jahren

Ein weiteres Großprojekt ab 1996 sollte die Produktion auf neue Beine stellen – die Trennung vom traditionsreichen, bis ins Jahr 1935 zurückreichenden Geschäftsfeld PVC sowie vom »VC-Verbund« (Vinylchlorid). Es war einst die umsatzstärkste Produktparte von WACKER gewesen, doch die Margen gerieten seit Jahren immer wieder unter Druck. Schon 1981 hieß es in einem Protokoll des Aufsichtsrats: »Aus dem Kreis der Arbeitnehmervertreter werden die Vertreter der Hoechst AG nach ihren Erfahrungen befragt. Es wird vorge- tragen, dass die Situation auf dem Gebiet der Massenkunststoffe, insbesondere beim PVC, in der Bundesrepublik Deutschland verheerend ist. Eine Stilllegung von Kapazitäten wird allgemein diskutiert.«

Als das Management der Wacker Chemie die PVC-Einstellung in den 90er-Jahren auf die Agenda setzte, war Hoechst zunächst dagegen. Doch die WACKER-Seite setzte sich durch: Im Jahr 2000 stellte das Unternehmen die PVC-Produktion nach 65 Jahren ein und verkaufte den Geschäftsbereich, seit 1993 in der Vinnolit Kunststoff GmbH gebündelt, an das US-Unternehmen Advent International, das die Vinnolit erfolgreich weiterentwickelte.

### 1999

**17. September** In Tokio gründet die Wacker Chemie mit der Asahi Chemicals Industry (Asahi Kasei) ein Joint Venture zur Entwicklung, Herstellung und den Vertrieb von Siliconen. Name: Wacker Asahikasei Silicone Co. mit Sitz in Shinjuku, Tokio



Neues Chlorzeitalter: Mit dem Abschied von PVC trennte das Unternehmen die Vinylchloridproduktion 1998 von der weiterlaufenden Chlorherstellung ab – die Entkopplung des alten VC-Verbunds. Für den benötigten Chlorwasserstoff ging nun die neue HCl-Synthese in Betrieb. V. l.: Friedrich Frank, Martin Unterhuber, Walter Friedrich, Günter Hamster, Dr. Peter v. Zumbusch, Klaus Haselwarter, Friedrich Gerngroß, Wilhelm Storfinger, Volker Radius

## 2000

**1. Januar** Nach 65 Jahren Abschied vom PVC durch den Verkauf der Vinnolit Kunststoff GmbH an den US-Konzern Advent International

**4. Juli** Einweihung der 200-mm-Siliciumkristall-Produktion im Werk Freiberg. Die Stäbe gehen an die neue Waferfabrik (Fab 3) in Singapur

**September** Entkoppelung »Chlor-VC-Verbund«: Nach 79 Jahren wird die alte Chlor-Alkali-Elektrolyse nach dem Amalgamverfahren stillgelegt. Die Chlorversorgung übernimmt die Elektrolyse nach dem modernen Membranverfahren ohne Quecksilber

Vergangenheit: Arbeiter mit Atemschutzmaske im Zellen-saal der alten Chlorproduktion (Chlor-Alkali-Elektrolyse auf Basis von Natrium-Amalgam)

## Verbundumbau auf das umweltfreundliche Membranverfahren

Dem Ende für PVC lag auch eine fundamentale umweltpolitische Entscheidung zugrunde: zum einen der Verzicht auf giftige chlororganische Nebenprodukte aus der Vinylchloridherstellung und zum anderen der Verzicht auf Quecksilber – und damit auf das Amalgam-Verfahren zur Chlorherstellung. Es gab mittlerweile eine umweltfreundliche Alternative: das Membranverfahren, auf das umgestellt werden sollte.

Das aber bedeutete nicht weniger, als das Herz-Kreislaufsystem der Wacker Chemie – eine seit Jahrzehnten erfolgreiche Verbundproduktion zwischen Vinylchlorid- und Siliciumchemie mit ihren beiden Umsatzschwergewichten Silicone und Reinstsilicium – zu entkoppeln. Bisher versorgte der Vinylchloridbetrieb die Siliciumseite mit dem notwendigen Chlorwasserstoff (HCl).

Mancher traute der Wacker Chemie den Abschied vom Vinylchlorid nicht zu, ohne die Siliciumchemie zu beschädigen. Doch nach vier Jahren war die Entkopplung vom Vinylchloridverbund so weit: Im Jahr 2000 legte das Unternehmen die seit 1921 angewandte Elektrolyse (anfänglich nach dem Siemens-Billiter- und anschließend nach dem Amalgam-Verfahren) still und stellte auf das neue Membranverfahren um. In bewährter guter Zusammenarbeit zwischen Unternehmen und Betriebsrat wurden 350 Mitarbeiter reibungslos auf neue Arbeitsplätze vermittelt.

Die neue Verbundproduktion: In einem mehrstufigen Prozess wird Chlor per Membranelektrolyse hergestellt und anschließend in weiteren Anlagen mit Wasserstoff von der Firma Linde zu Chlorwasserstoff umgewandelt. Der Chlorwasserstoff fließt anschließend im Kreis zwischen den Betrieben für Silicone sowie für Reinstsilicium, wo er sowohl für die Herstellung von Siloxan (als Vorprodukt der Silicone) als auch von Trichlorsilan (als Vorprodukt von reinstem Halbleitersilicium) benötigt wird.



Neuzeit: Chlorproduktion mit hochmoderner Membranelektrolyse ohne Quecksilber, die im Jahr 2000 in Burghausen gestartet wurde. Die Anlage mit »Elektrolyseuren« deckt den Chlorjahresbedarf des Werks von rund 45.000 Jahrestonnen



## 2000

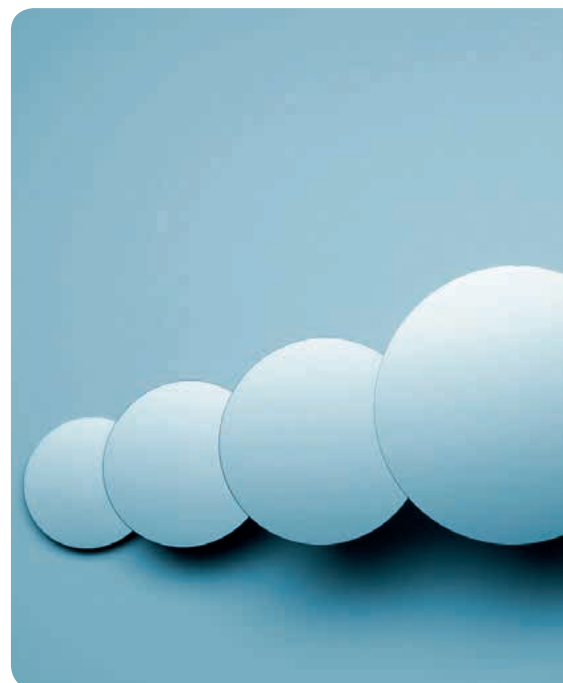
**September** Die Chemisch Technische Bibliothek in Burg-hausen wird in Fachinfor-mationszentrum FIZ umbenannt mit Onlineservices für alle Standorte weltweit (heute GWIC – Global WACKER Infor-mation Center)

# Reinstsilicium: Aufbruch nach Asien

## Beziehungspflege in der Chemie-Community

Zur neuen Zeit gehörten ab 1996 auch neue Kräfteverhältnisse in der Chemiebranche. Vorbei war die Weltmarktdominanz der drei großen deutschen Konzerne BASF, Bayer und Hoechst aus den 60er- und 70er-Jahren. Neue Anbieter hatten sich etabliert, auch mit ihnen galt es, gegenseitige Interessen in Rechts- und Sicherheitsfragen auszutauschen sowie Strategien zu analysieren. Denn die Chemiebranche ist vernetzter als andere Branchen: Der Lieferant ist oft auch Kunde. So beliefert die Wacker Chemie BASF mit Grundstoffen und ist gleichzeitig Kunde der BASF-Tochter WINGAS. Selbst mit dem Eigentümer-Partner Hoechst stand die Wacker Chemie immer wieder im Wettbewerb.

Nun pflegten Geschäftsführer und Führungskräfte breitere Netzwerke, besuchten neben Messen auch regelmäßige informelle Branchentreffs wie in Greenbrier in den USA. In Asien gelten die Chemiezirkel als geschlossener, gleichwohl gelang es der Geschäftsführung, auch im Osten bestehende Kontakte zu intensivieren und neue aufzubauen. Die neuen Netzwerke ermöglichten in den Folgejahren eine forcierte Internationalisierung durch Joint-Ventures, vor allem im asiatischen Raum.



## Hunger nach Reinstsilicium – die Siltronic liefert

Der Hunger der Verbraucher auf allen Weltmärkten nach digitalen Geräten und Anwendungen war in den 90er-Jahren kaum zu stillen, entsprechend stark wuchs die Nachfrage nach monokristallinem Reinstsilicium für Halbleiter (Wafer). Die Wacker Chemie investierte kräftig, und die Führungskräfte schmiedeten aus der Wacker Siltronic bis zu den 90er-Jahren den weltweit zweitgrößten Halbleiterhersteller mit Produktionsstätten auf drei Kontinenten – Nordamerika, Europa, Asien.

1996 in eine Aktiengesellschaft umgewandelt, agierte die Wacker Siltronic bald in vier Produkteinheiten (Business Units) und an sieben Produktionsstandorten: Burghausen, Wasserburg, Freiberg, Portland (USA), Singapur, Hikari (Japan) und Kulim (Malaysia).

Zur Produktpalette gehören bis heute alle Siliciumscheiben von drei Zoll bis zu 300 mm Durchmesser. Daraus werden Reinstsiliciumprodukte für alle Lebensbereiche gefertigt. Das Angebot reicht von Hochleistungs-Wafern für Prozessoren und Speicher (die »Gehirne« von Computern aller Größenordnungen), über Standard-Wafer für elektronische Geräte (Auto-, Unterhaltungs-, Haushalts-, Industrieelektronik) und »diskrete« Bauelemente für Schalt- und Regelkreise (Dioden, Transistoren, Thyristoren) bis zu Groß-Wafern von 300 mm Durchmesser – die neue Generation.

### 2000

**8. November** Die Siltronic übernimmt in Japan die Mehrheit an der Nippon-Steel-Tochter NSCE und baut mit der Wacker NSCE Corp. ihre Position als damals weltweit zweitgrößter Waferhersteller aus

Links: 2013 startete der Ausstellungs-Container »75 Jahre WACKER-VINNAPAS« auf der European Coating Show in Nürnberg seine Reise um die Welt. In seinem Inneren lassen sich Dispersionen und Pulver anfassen und entdecken

Mitte: Ab 2000 baute das Unternehmen die Position der Siltronic als zweitgrößter Hersteller von Wafern mit Produktionen auf allen regionalen Halbleitermärkten aus

Rechts: Technical Center in Shanghai



## 2001

**Januar** Die Gesellschafter, die Familiengesellschaft sowie die Hoechst AG, vereinbaren einen Ausstieg von Hoechst bei WACKER in mehreren Schritten. Ab Januar übernimmt die Familiengesellschaft die Stimmenmehrheit

## Sprung nach Asien: erste Siltronic-Fabrik in Singapur

Die Expansion der Siltronic startete im bestehenden US-Werk in Portland. Dort ging 1996 die zweite Fabrikanlage, die »Portland Fab 2« für 200-mm-Siliciumscheiben in Betrieb. Ein Jahr später gelang der Sprung nach Asien und dort in den größten Markt für Halbleiter weltweit, Südostasien: 1998 legte WACKER in Singapur den Grundstein für die erste Siltronic-Fabrik in Asien, gleichzeitig der größte Siltronic-Standort für 200-mm-Siliciumscheiben.

Der Riesenmarkt Asien lockte mit noch mehr Potenzial. Dieses erschloss die Wacker Chemie in Japan im Jahr 2000 gemeinsam mit dem Waferhersteller von Nippon Steel, der NSC Electron. WACKER erwarb erst 55 Prozent, im Jahr 2003 dann 100 Prozent an der Wacker NSCE Corporation – WNC – mit Standorten in Hikari (Japan) und Kulim (Malaysia). Nun war die Siltronic mit Produktionsstätten auf den vier wichtigen Halbleitermärkten vertreten – USA, Europa, Südostasien und Japan.

Um die Märkte in Asien bedienen zu können, investierte die Wacker Siltronic auch in Deutschland. Für eine Lieferbrücke von Sachsen nach Singapur erhielt der Standort Freiberg erst eine neue 200-mm-Kristallproduktion, die Ministerpräsident Professor Kurt Biedenkopf im Jahr 2000 einweihte. 2002 folgte eine weitere Linie für 300 mm.

Siltronic-Standort Singapur:  
Seit Sommer 1999 produziert WACKER dort 200-mm-Halbleiter – sowie seit 2008 in einer weiteren »Fab« gemeinsam mit der koreanischen Samsung Electronics 300-mm-Wafer



## Polysilicium: Production Unit Siliciumverbund

In der Boomphase der 90er-Jahre erweiterte der Konzern in Burghausen die Kapazitäten des Siliciumverbunds. Das galt vor allem für die Fertigung von Polysilicium, der zentralen Substanz für alle Reinstsiliciumsegmente – für Halbleiter, Kieselsäure und bald auch für Solarzellen.

Höhere Effizienz brachte ab 1997 die neue »Production Unit Siliciumverbund«. Damit begann eine neue Ära für den Polysiliciumbetrieb, lange Jahre ein Teil der Siltronic. Der Polysiliciumbetrieb arbeitete im neuen Siliciumverbund eigenständig und versorgte alle Siltronic-Standorte mit reinstem Polysilicium sowie mit Chlorsilanen für die Beschichtung von Siliciumscheiben.

Der Verbund ermöglichte eine neue, fast maximale Energie- und Stoffausnutzung in der Herstellung von Chlor, Wasserstoff und weiteren Substanzen in geschlossenen Stoffströmen. »Ein Wasserstoffatom nimmt in unseren Kreisläufen mindestens zehnmals an einer Umsetzungsreaktion teil, bevor es als Bestandteil eines Produktes unser Werk verlässt«, verdeutlichte 2004 die Festschrift »50 Jahre WACKER Polysilicium«. Zum Jubiläum lautete die Bilanz: Rund 75.000 Tonnen Polysilicium wurden seit 1954 hergestellt und ein Gesamtumsatz von annähernd drei Milliarden Euro erwirtschaftet. In einigen Segmenten erreichte WACKER Polysilicium einen Marktanteil von 50 Prozent.

### 2001

**18. Juni** Einweihung des neuen Umschlag- und Lagerzentrums im Werk Burghausen

**Juli** Das Elektroschmelzwerk Kempten wird in den Konzern integriert und in Wacker Ceramics umfirmiert – im November wird das Siliciumcarbidgegeschäft mit den Standorten Greifath und Delfzijl an das Management verkauft

**September** In Burghausen Inbetriebnahme des Gas- und Dampfturbinenkraftwerks. Das mit Erdgas befeuerte Kraftwerk deckt mit 145 Megawatt bis zu 4/5 des Energiebedarfs ab – das entspricht etwa dem Bedarf von 375.000 Haushalten



Im Werk Burghausen (r.) startete 2004 eine Pilotanlage für neuartiges granulares Polysilicium für die Wafer-Herstellung (l.). Kleine Poly-Kügelchen ergänzen und optimieren die bisher übliche Produktion mit grobkantigen Poly-Bruchstücken



## 2001

**25. September** Lohnverzicht von 5,14 % des Jahreseinkommens für alle Mitarbeiter

### Das Solarzeitalter beginnt

Die Ingenieure verbesserten die Reaktortechnologie laufend. Ihre Kreativität erwies sich als wertvoll, denn für Polysilicium tat sich ein neues Geschäftsfeld auf: Solarzellen. Die erste Silicium-Solarzelle war zwar schon 1954 in den USA vorgestellt worden. Doch nun, am Ende des Jahrhunderts, nahm die direkte Stromerzeugung aus Sonnenlicht Fahrt auf, die Versorgung der Solarzellenherstellung mit Silicium aus der Produktion für Elektronik und Mikroelektronik reichte nicht mehr aus.

Innerhalb weniger Wochen entwickelten die Ingenieure und Techniker in Burghausen einen solartauglichen Reaktorprozess. Know-how und Technologie für Polysilicium sorgten schnell dafür, dass WACKER in der Lage war, mit ein und derselben Anlage sowohl Elektronik- als auch Solarsilicium herzustellen. Das erste Solar-Polysilicium (E-Poly) brachte der Konzern im Jahr 2000 auf den Markt und verkaufte davon schon im ersten Jahr 1.000 Tonnen. Ein zweites Standbein für Polysilicium war geschaffen. Seither arbeiten die Ingenieure in enger Kooperation mit Kunden an einer neuen Generation von Reaktoren – dem Granulatreaktor.

### Halbleiterkrise 2001 – WACKER muss sparen

Doch 2001 platzten zunächst die Erwartungen an die New-Internet-Economy, die Konjunktur ging spürbar zurück, der Halbleitermarkt brach ein. Es folgten schwierige Jahre, das Unternehmen musste um jeden Preis sparen. Der Standort Kulim in Malaysia sowie eine Produktionsanlage im japanischen Hikari wurden geschlossen.

Die Situation war so gravierend, dass die Geschäftsleitung einen Börsengang der gesamten Halbleitersparte vorbereiten ließ: Der Name WACKER verschwand aus der Firmierung der Siltronic AG, um sie Investoren schmackhaft zu machen. Den Siltronic-Vorstandsvorsitz übernahm Dr. Wilhelm Sittenthaler, der dafür seinen Posten in der Geschäftsführung der Wacker Chemie aufgab. Schließlich aber hielt die Wacker Chemie an dem zyklischen Geschäftsfeld fest – zu Recht, denn freudvollere Jahre sollten kommen.

Auch die Belegschaft bekam die angespannte wirtschaftliche Lage direkt zu spüren. Erstmals in der Unternehmensgeschichte wurden Löhne und Gehälter um zirka fünf Prozent gekürzt – vom Schichtler bis zum Geschäftsführer. Um weiter Lohnkosten zu senken, beschlossen Unternehmen und Betriebsrat 2003 per Betriebsvereinbarung sogar eine befristete Arbeitszeitverkürzung. Ein paar Jahre später hob der Konzern die Bezüge wieder an und zahlte den Gehaltsverzicht zurück.

Ein sportlicher Lichtblick in dieser Zeit war der bislang größte Erfolg in der Vereinsgeschichte des SV Wacker Burghausen. Die Fußballmannschaft war nach einem entscheidenden 2:0-Heimspielsieg gegen Borussia Fulda als Meister der Regionalliga Süd aufgestiegen und spielte ab der Spielzeit 2002 / 2003 mehrere Jahre in der 2. Bundesliga.





Oben: Große Politik – In Reinraumkleidung besichtigten der bayerische Ministerpräsident Edmund Stoiber (im Bild r.) zusammen mit dem CSU-Parteikollegen und späteren Landtagspräsidenten Alois Glück (M.) 2003 die Monosiliciumforschung in Burghausen. Außerdem im Bild (v. l.) Dr. Fritz Schwertfeger, Dr. Wolfgang Neef, Werkleiter Dr. Willi Kleine und CEO Dr. Peter-Alexander Wacker

Unten: Großer Sport – die Fußballmannschaft des SV Wacker schaffte in der Spielzeit 2002/2003 den Sprung in die 2. Bundesliga – der bislang größte Erfolg der Vereinsgeschichte (im Bild: Partie gegen Regensburg)



## 2002

**16. August** Das Werk Nünchritz bleibt vom großen Elbe-Hochwasser verschont. Geschäftsführung und Belegschaft organisieren einen Hilfsfonds für Betroffene



Mit einem symbolischen Spatenstich startete Sachsens Ministerpräsident Kurt Biedenkopf am 27. Juni 2000 den Ausbau des Standorts Nünchritz

## Silicone: Wachstum im In- und Ausland

### 1998: Werk Nünchritz kommt dazu

Den Schwung der goldenen 90er-Jahre nutzte die Wacker Chemie auch bei der Siliciumschwester Silicone dazu, ihre Geschäfte durch neue Produktionsstandorte und Beteiligungen im In- und Ausland auszuweiten. Der Geschäftsbereich war bis zu seinem 50. Jubiläum 1997 zu einer Einheit mit 3.000 Mitarbeitern und einem Umsatz von 1,4 Milliarden D-Mark gewachsen. Die Zeit des weiteren Ausbaus und der Expansion mit integrierten Standorten war gekommen.

Im sächsischen Nünchritz erwarb die Wacker Chemie 1998 von der Hüls AG ein Werk mit großer Historie. Die Fabrik war bereits 1900 als Werk Weißig von der Chemischen Fabrik v. Heyden gegründet worden. Erzeugt wurden mittels Chloralkali-Elektrolyse Natronlauge, Chlor und Wasserstoff sowie viele weitere Substanzen. Verkaufsschlager zwischen den beiden Weltkriegen war der Kunstzucker Saccharin. In der DDR firmierte das Werk als VEB Nünchritz.

Bahnbrechend waren ab 1941 die Arbeiten von Prof. Dr. Richard Müller, dem Miterfinder der Müller-Rochow-Direktsynthese zur Herstellung von Methylchlorosilanen, der Vorstufe der Silicone. Damit konnte Nünchritz ab den 50er-Jahren Silane, Siliconharze, Kieselsäureester, Siliconöle und Siliconkautschuk entwickeln, produzieren und verkaufen. Auch WACKER produzierte ab 1948 nach dem Müller-Rochow-Verfahren. Nach der deutschen Wiederverei-



Ausbau Ost: der Standort Nünchritz 1998 (l.) und 2012. WACKER investierte rund 400 Mio. Euro in das 1998 übernommene, mehr als 100 Jahre alte Werk. Heute ist Nünchritz nach Burghausen der zweitwichtigste Konzernstandort mit Produktionsanlagen für mehrere Geschäftsbereiche (Mehrbereichsstandort)

nigung war das Chemiewerk Nünchritz von der Treuhandgesellschaft an die Hüls AG verkauft worden.

Mit dieser Historie passte Nünchritz bestens zur Wacker Chemie, die am neuen Standort in den zehn Folgejahren kräftig in die Siloxan- und Siliconaktivitäten investierte und die Qualität und Kapazität auf Weltniveau brachte. Letztere stieg von 20.000 auf mehr als 100.000 Jahrestonnen Siloxan. Die Anlagen für hochdisperse Kieselsäure, die 2003 offiziell in Betrieb gingen, erhöhten die Kapazitäten für die WACKER HDK um rund ein Drittel. Nünchritz entwickelte sich nach Burghausen zum zweitgrößten Standort in Deutschland.

## USA, Indien, Japan

Im Ausland expandierte WACKER mit Siliconen – parallel zum Reinstsilicium – in Europa, Nordamerika und Asien. In Italien erwarb der Konzern die Silmix SpA. In den USA erwarb WACKER den Textil-Silicone-Hersteller Kelmar Industries in Greenville, South Carolina.

Investitionsschwerpunkt aber war Asien. Der Einstieg in Indien gelang 1998 durch die 51-Prozent-Beteiligung an der Wacker Metroark Chemicals Private Ltd. in Kalkutta. Partner wurde mit 49 Prozent die indische Metroark. In Japan konzentrierte das Unternehmen seine bisherige Siliconproduktion zunächst am Standort Akeno. 1999 fand WACKER mit Asahi Chemicals Industry einen Joint-Venture-Partner, beide gründeten die Wacker Asahikasei Silicone Corporation in Tokio. Die Wacker Chemie brachte in die 50:50-Beteiligung ihre Siliconproduktion ein, welche sie Anfang der 1990er-Jahre von Rhône Poulenc in Japan übernommen hatte.

## 2002

**23. Oktober** Der Baubeginn der Fabrik 300-2 in Freiberg – in dieser Anlage werden Reinstsiliciumwafer mit 300 mm Durchmesser gefertigt, die größten am Markt





Wichtiger Pfeiler der Asien-Präsenz: Zhangjiagang 170 Kilometer nordöstlich von Shanghai (o.). Dort betreiben WACKER und Dow Corning den größten integrierten Siliconstandort Chinas. Gemeinsam fertigen sie die Vorprodukte Siloxane und hochdisperse Kieselsäure und produzieren anschließend – getrennt voneinander – Silicone

Unten: Die Co-Produktion wurde 2008 feierlich gestartet durch (v. l.) Dr. Peter-Alexander Wacker, Dr. Rudolf Staudigl, Dr. Stephanie Burns (CEO Dow Corning), Zhengrong Mei (Vizebürgermeister Suzhou), Meijian Xu (Bürgermeister Zhangjiagang), Brett Able (Chefingenieur Dow Corning)



## Lange schon lockt China

Seit Jahren schon lockte auch der riesige Markt China. Sein wirtschaftlicher Beitrag zur Weltkonjunktur war mit der Lockerung der Planwirtschaft 1978 rapide gewachsen. Eine Expansion schien auch für WACKER-Silicone geboten, doch viel Kapital hatte der Konzern bereits auf der Reinstsiliciumseite gebunden. Traditionell vollzogen Eigentümer und Management jeden Expansionsschritt mit größtmöglicher kaufmännischer Sorgfalt, Fremdkapital nutzten sie nur in überschaubarem Umfang. Wenn geschäftlich attraktiv, nutzte man Joint-Ventures als geeignetes Vehikel, Marktchancen zu nutzen.

Das sollte auch in China so sein. Und zwar mit keinem Geringeren als dem Weltmarktführer bei Siliconen, dem US-Konzern Dow Corning. Eigentlich der schärfste Konkurrent von WACKER, standen beide Unternehmen in gutem geschäftlichen Austausch, bezogen voneinander Silicone-Vorprodukte im Tauschhandel – Dow Corning von WACKER in Europa, WACKER von Dow Corning in den USA.

## Einigung mit Hauptkonkurrent Dow Corning

Beide Unternehmen wollten weitere Chancen in China nutzen. Die Manager begannen, über gemeinsame Aktivitäten nachzudenken. Die Gespräche führten der langjährige Dow-Corning-Chef Gary E. Anderson und Dr. Peter-Alexander Wacker, seit 2001 Vorsitzender der Geschäftsführung bei WACKER. Die Manager erwogen zunächst Malaysia als Standort, wagten dann aber, das Undenkbare zu planen:

Zwei ausländische Unternehmen aus dem Westen starten im abgeschoteteten Markt China ein Joint-Venture, um eigenständig industrielle Grundstoffe herzustellen. Und das in großem Stil, denn sollte der Plan wirtschaftlich Sinn machen, musste die Fabrik möglichst kapazitätsstark sein, um die Kosten gering zu halten. Bekannt gegeben wurde die geplante Zusammenarbeit 2003.

## Erste Siliconefabrik in China auf eigene Faust

WACKER ging voraus. Noch vor dem Großprojekt mit Dow Corning startete die Wacker Chemie die erste Siliconefabrikation in China auf eigene Faust. Denn das Unternehmen war bereits mit sechs Vertriebsbüros in dem riesigen Land präsent, Marktkenntnisse und Kontakte waren vorhanden. In einem Chemiepark 170 Kilometer nordwestlich von Shanghai, am Rande der Stadt Zhangjiagang am Jangtse, fuhren WACKER-Experten 2005 eine Anlage zur Herstellung von Siliconeemulsionen für den chinesischen Markt an.

Kurz darauf startete mit dem ersten Spatenstich in Zhangjiagang im Jahr 2006 das China-Großprojekt zusammen mit Dow Corning zur gemeinsamen Herstellung von Siloxan.

### 2003

**25. März** 100 Jahre Consortium für elektrochemische Industrie, die zentrale Forschungseinrichtung der Wacker Chemie

**28. Mai** Die Konkurrenten Wacker Chemie und Dow Corning erklären die Absicht, im größten Markt Asien gemeinsam Silicone-Zwischenprodukte und pyrogene Kieselsäure herzustellen

## 2004

**8. März** In Shanghai geht eine neue Anlage für Silicone-emulsionen in Betrieb – die erste Siliconeproduktion von WACKER in China

# Expansion der Polymere

## Joint Ventures mit Air Products in den USA

Die gute weltweite Konjunktur in den 90er-Jahren belebte rund um den Globus die Industrien, darunter die Bau-, Verpackungs- und Farbenbranche, und damit die Hauptkundschaft für die zahlreichen Produkte der Wacker Chemie auf der Ethylen-Polymer-Seite (Dispersionen, Redispersionspulver, Bindpulver, Festharze, Beschichtungen, Kleb- und Vliesstoffe, Fliesenkleber, Trockenmörtel, Dämmung). Mit der immer größeren Bedeutung dieses Geschäftszweigs gründete das Unternehmen 1998 die Wacker Polymer Systems GmbH & Co. KG und internationalisierte die Geschäfte weiter.

Mit der US-Firma Air Products & Chemicals startete WACKER zwei weltweit agierende Joint-Ventures 1998: In der WPS Wacker Polymer Systems wurden die Aktivitäten mit Dispersionspulvern konzentriert (WACKER: 80 Prozent, Air Products: 20), in der APP Air Products Polymers die Aktivitäten mit Dispersionen (WACKER: 35 Prozent, Air Products: 65).



Die Joint-Venture-Töchter WPS und APP entwickelten sich erfreulich, doch irgendwann wollte sich der Partner Air Products auf das Geschäft mit Gasen konzentrieren. Das war eine ideale Gelegenheit für die Wacker Chemie – sie übernahm die Beteiligungen 2008 zu 100 Prozent – mit Standorten in Deutschland, den USA und Korea.

## Mut zum Kaugummi: Polymerproduktion auch in China

Mit dem wirtschaftlichen Aufstieg Chinas startete die Wacker Chemie 2005 auch im Reich der Mitte die Produktion von Polymeren. Zunächst übernahm WACKER das Polymergeschäft des Chemieproduzenten Wuxi Xinda Fine Chemical, einem führenden chinesischen Anbieter von Festharzen aus Polyvinylacetat. Diese Festharze kommen in der Industrie und bei der Herstellung von Kaugummi-Rohmasse zum Einsatz.

Den ersten eigenen Sprühtrockner zur Herstellung von VINNAPAS-Dispersionspulvern nahm WACKER im August 2005 im Chemiepark von Zhangjiagang in Betrieb. Diese Pulverfabrik wurde 2009 stillgelegt, weil das Unternehmen die Polymerproduktion weiter westlich nach Nanjing verlegte, die zweitgrößte Stadt Ostchinas nach Shanghai.

### 2004

**Juli** Nach über 70-jähriger Zugehörigkeit wird das Elektroschmelzwerk Kempten (zuletzt ESK Ceramics GmbH & Co KG) an den US-Keramikerhersteller Ceradyne Inc. verkauft

**10. September** Jubiläum: 150 Jahre Salzbergwerk Stetten bei Haigerloch, Württemberg, das die WACKER-Gruppe seit 1924 nutzt



Polymer-Produktion in Ulsan, Südkorea. Hergestellt werden VAE-Dispersionen für Farben, Beschichtungen, Bau-, Papier-, Teppich- und Vliesstoffindustrie. Das Werk mit einer Kapazität von 90.000 Jahrestonnen ist das größte im Land und wurde 2008 vollständig von WACKER übernommen



## 2004

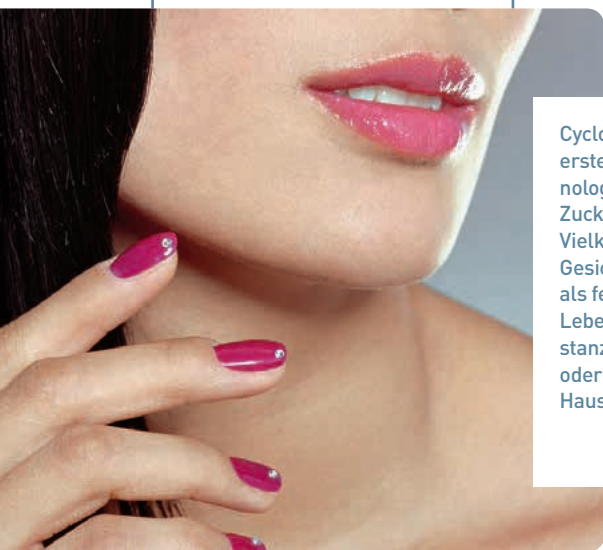
**3. Oktober** Produktionsrekord in Burghausen für eines der wichtigsten WACKER-Produkte: die dreimillionste Tonne Methylchlorsilan wird produziert, das strategische Vorprodukt für Silicone

## Biotechnologie: Cyclodextrine erstes Verkaufsprodukt

In den späten 90er-Jahren begann die wirtschaftliche Nutzung der Biotechnologie. Wieder waren die USA das Startland, als das Unternehmen 1997 die Wacker Biochemical Corp. in Adrian (Michigan) gründete. Die junge Tochter setzte kurze Zeit später den ersten Spatenstich in Eddyville (Iowa) für eine Anlage zur Herstellung von Cyclodextrinen.

Dabei handelt es sich um hochwertige Zuckermolekülringe, in die sich unterschiedlichste Stoffe maßgeschneidert einlagern lassen. Cyclodextrine kommen als Hilfsstoffe (zum Beispiel Geruchsblocker) in der Nahrungsmittel-, Kosmetik- und Pharmaindustrie zum Einsatz. Cyclodextrine wurden das erste kommerzielle Biotech-Produkt von WACKER. 1999 nahm die Anlage in Eddyville ihren Betrieb auf. Mit ihr stellte die Wacker Chemie als weltweit einziger Anbieter alle drei Cyclodextrintypen ( $\alpha$ ,  $\beta$ ,  $\gamma$ ) her.

Das neue Geschäftsfeld entwickelten die Forscher gemeinsam mit den Kollegen des Consortiums kontinuierlich für Kunden aus den Branchen Pharma, Kosmetik und Ernährung weiter. Zu den Produkten zählt auch die natürliche Aminosäure Cystein, die mit eigenen Verfahren als Zusatz in Aromastoffen, Backmitteln oder Kosmetikprodukten (Anti-Aging) und Medikamenten (Hustenlöser) hergestellt wird. Auch erschlossen die Experten dem Unternehmen die Produktion von komplexen therapeutischen Proteinen (Biologics Contract Manufacturing). Ein Meilenstein der Expansion in Deutschland war 2005 die Gründung der Wacker Biotech GmbH in Jena nach Übernahme der ProThera GmbH.



Cyclodextrine waren 1999 das erste Produkt der Biotechnologie. Die hochwertigen Zuckermolekülringe ( $\alpha$ ,  $\beta$ ,  $\gamma$ ) sind Vielkötter: als Hilfsstoffe in der Gesichts- und Körperpflege, als fettfreie Emulgatoren in Lebensmitteln, als Trägersubstanzen für Pharmazeutika oder als Geruchsblocker in Haushaltsreinigern





# PENSIONSKASSE

Jedes Jahr lädt WACKER Pensionäre an verschiedenen Standorten ein, um ihnen für ihre geleistete Arbeit zu danken. Eine gute Altersversorgung der Belegschaft hat im Unternehmen Tradition. Die Mitgliederzahlen und der Vermögensbestand der Pensionskasse steigen seit 1960 deutlich



**Die Pensionskasse der Wacker Chemie ist die größte Sozialeinrichtung des Unternehmens. Sie musste mehrfach Bewährungsproben bestehen. Heute belegt sie Platz 15 der größten deutschen Pensionskassen.**

Schon dem Gründer Alexander Wacker lag die betriebliche Altersversorgung der Belegschaft am Herzen. 1920 gründete er einen »Unterstützungs- und Pensionsfonds«, dem 1924 nach der großen Inflation und dem Verlust des Fondsvermögens eine Wohlfahrts- und Unterstützungskasse folgte. Am 23. Oktober 1928 schließlich wurde die »Pensionskasse von Angestellten« der Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie GmbH in München ins Leben gerufen. Ihr Zweck war laut § 1 der Satzung, »... den Versicherten und deren Hinterbliebenen Renten zu gewähren«.

Die Pensionskasse hat über die Jahrzehnte einen stabilen Wachstumskurs eingehalten, musste aber auch Bewährungsproben bestehen. So fiel der Währungsreform von 1948 der Großteil des Pensionsfondsvermögens zum Opfer. Die obligatorische Aufnahme aller Mitarbeiter 1968 ohne ausreichende finanzielle Deckung brachte die Unternehmensbilanz in bedrohliche Schieflage.

	1960	1980	2000	2012
Mitglieder	1.033	8.065	14.523	16.997
Rentner	301	2.254	5.349	7.456
Beiträge (Mio. €)	0,2	12,7	20,0	63,7
Rentenleistungen (Mio. €)	0,4	7,0	30,5	49,7
Vermögen (Mio. €)	23,3	192,6	882,9	1.702,1

Alle Tiefschläge verkräftete die Pensionskasse mithilfe des Unternehmens. Seit 1972 erhalten Mitarbeiter mit mindestens 40 Jahren Dienstzeit mit drei Viertel ihres Arbeitsentgelts als Rente eine beamtenähnliche Versorgung.

Mit einem Vermögen von 1,7 Milliarden Euro (2012) bleibt die Pensionskasse von WACKER auf Erfolgskurs. An knapp 7.500 Rentner zahlte sie 2012 Leistungen von rund 50 Millionen Euro aus. Trotz historisch niedriger Zinsen erwirtschaftete sie eine Marktwertrendite von 5,7 Prozent – 4,2 Prozent benötigt die Pensionskasse, um ihre Verpflichtungen erfüllen zu können.

## 2005

**1. Januar** Übernahme des Biotechnologieunternehmens ProThera GmbH in Jena. Die Firma heißt fortan Wacker Biotech GmbH

### Vorläufiges Ende für Köln – Kempten wird verkauft

Die Expansion mit Halbleitern, Siliconen, Baustoffen und Biotechnologie war die Strategie, sich auf zukunftssträchtige Kernbereiche zu konzentrieren. Eine solche Fokussierung aber bedeutete für WACKER immer auch, sich von unwirtschaftlichen Aktivitäten und Einheiten zu trennen.

Mit dem Verkauf des PVC-Geschäfts im Jahr 2000 hatte das WACKER-Werk Köln-Merkenich rund 60 Prozent seiner Produktion abgegeben. So wurde für diesen Standort die Loslösung aus der Gruppe vorbereitet. Im Jahr 2002 verkaufte die Wacker Chemie die in Köln verbliebenen Katalysatoraktivitäten (zur Herstellung von Phthalsäureanhydrid) an die BASF. Mit der Übernahme der Polymeraktivitäten von Air Products 2008 ist die Wacker Chemie aber wieder am Standort Köln präsent.

Ähnliches zeichnete sich für die alte, allerdings auf dem neuesten Stand arbeitende WACKER-Tochter Elektroschmelzwerk Kempten ab. Noch 2001 in den Konzern integriert und als Wacker Ceramics für keramische Werkstoffe verantwortlich, trennte sich die Wacker Chemie 2004 nach mehr als 70 Jahren vom Elektroschmelzwerk Kempten und verkaufte es an den amerikanischen Keramikhersteller Ceradyne. Ebenfalls verkauft wurde in Kempten die Einheit mikroporöse Wärmedämmstoffe (WDS).



Der logistisch attraktive Standort Köln-Merkenich im Jahr 1994. Die dortigen Aktivitäten verkaufte das Unternehmen zunächst im Zusammenhang mit dem Ausstieg aus PVC und Polyethylen. Mit Übernahme der Polymeraktivitäten von Air Products 2008 ist WACKER wieder in Köln präsent

## Zwischen Wandel und Beständigkeit

Andere Entwicklungen bewiesen, dass der Konzern an Bewährtem festhielt. So feierten zwei Einheiten Jubiläen, deren Geburtsstunden weiter zurückreichten als die der Wacker Chemie selbst. Das Consortium, die zentrale Forschungseinrichtung, mit der für die Wacker Chemie alles begann, wurde im Jahr 2003 100 Jahre alt und richtete ein internationales Wissenschaftssymposium aus. Und der seit 1924 zuverlässige Salzlieferant für alle Elektrolysen, das Salzbergwerk Stetten in Württemberg, konnte im Jahr 2004 auf 150 Jahre zurückblicken.

Auch auf der Produktionsseite folgten bemerkenswerte Meilensteine. Am 3. Oktober 2004 stellte die Wacker Chemie in Burghausen die dreimillionste Tonne Dimethyldichlorsilan her, das wichtige Vorprodukt für Silicone. Der kontinuierliche Ausbau der Kapazitäten im Ost- und Nordwerk war die Basis für das stürmische Wachstum der WACKER-Silicone.

Das dienstälteste Produkt der Wacker Chemie, Acetaldehyd, welches das Unternehmen seit 1916 nach eigenen Verfahren herstellte (1. und 2. WACKER-Verfahren von 1913/1957), erreichte 2005 den Produktionsrekord von zwei Millionen Tonnen. Die Produktion wurde jedoch, ebenso wie das Folgeprodukt Essigsäure, im August 2012 eingestellt, andere Fertigungslösungen wie das Monsanto-Verfahren sind heute wegen der hohen Rohölpreise wirtschaftlicher.

Damit wechselte der Staffelstab des »dienstältesten« WACKER-Produkts auf Chlor über, von dem das Unternehmen bis zum Jahr 2013 sechs Millionen Tonnen produzierte.

## 2005

**Produktionsrekord:** Vom dienstältesten Produkt Acetaldehyd wird zum Jahreswechsel in Burghausen die zweimillionste Tonne hergestellt. 1917 betrug die Jahresproduktion 1.926 Tonnen – 2005 sind es mehr als 7.000 Tonnen monatlich.

2003 feierte die Wacker Chemie zwei große Jubiläen: 100 Jahre WACKER-Forschung im Consortium (I.) sowie 150 Jahre Salzbergwerk Stetten



## 2005

**1. Januar** WACKER operiert künftig in fünf Geschäftsbereichen: Silicones (Silicone, Silane, pyrogene Kieselsäure), Polymers (Baustoffe, Bindemittel, Redispersionspulver), Fine Chemicals (Feinchemie, Biotechnologie), Polysilicon (polykristallines Silicium, Chlor-silane) und Siltronic (Reinstsiliciumwafer)



WACKER-Aufsichtsratschef Dr. Karl Heinz Weiss (o.) und Hoechst-Chef Jürgen Dormann (u.)

# Börsengang: Mehrheit für den neuen Altaktionär

## Ein verborgener Auftrag

Führungskräfte und Mitarbeiter hatten das Unternehmen seit 1996 intern wie extern weiter vorangebracht und es erfolgreich in das 21. Jahrhundert geführt. Es gab aber noch einen verborgenen Auftrag, welcher den Familienvertreter unter den Geschäftsführern, Dr. Peter-Alexander Wacker, bewegte. Sein Vater Horst Günter hatte ihn in dem Bewusstsein erzogen: ›Irgendwann müssten wir es einmal schaffen, die Wacker Chemie wieder in Familienhand zu führen.‹

Der Gedanke begleitete die Familie schon lange, doch die finanziellen Hürden erschienen stets zu hoch, denn der Wert des Unternehmens stieg in jeder Dekade und lag mittlerweile im Bereich von mehreren Milliarden D-Mark. Ende der 1990er-Jahre aber eröffnete sich eine Perspektive.

## Hoechst will den Ausstieg

Die Hoechst AG unter Jürgen Dormann hatte in den 1990er-Jahren begonnen, sich auf das Segment Life Science zu fokussieren. Das Dax-Unternehmen plante eine Fusion und führte Gespräche mit möglichen Partnern. Dabei erwog Hoechst auch einen Ausstieg bei der Wacker Chemie, ihrem erfolgreichen 50:50-Joint-Venture von 1921. Erste Gespräche über einen Ausstieg gab es Ende der 1990er Jahre zwischen Hoechst-Chef Jürgen Dormann und Dr. Karl Heinz Weiss. Die Familiengesellschaft verfolgte die Entwicklung wohlwollend, und als die Gespräche bekannt wurden, registrierten die Geschäftsführer eine noch größere Loyalität in der Belegschaft zur Eigentümerfamilie.

Bis zum Ende des Jahres 2000 ließen beide Seiten ein komplexes Vertragswerk ausarbeiten, das Folgendes vorsah: Die Hoechst AG, die seit der Fusion mit Rhône Poulenc 1999 unter Aventis firmierte, überträgt der Familiengesellschaft sofort ein zusätzliches Prozent, damit klare Verhältnisse bei der Trennung herrschen. Anschließend steigt Hoechst bei WACKER in drei Schritten zwischen 2001 und 2003 aus. Bezahlt wird der Kaufpreis durch eine überhöhte dreimalige Ausschüttung, von der Hoechst ihre Hälfte jeweils vereinnahmt und die Familiengesellschaft WACKER ihre Hälfte jeweils ins Unternehmen reinvestiert und dafür Unternehmensanteile erwirbt. Am Ende des Prozesses würde die Familiengesellschaft wieder 100 Prozent am Unternehmen besitzen. Überhöhte Dividenden erschienen vertretbar, weil das Unternehmen ordentliche Rücklagen gebildet hatte.

## 11. September 2001 stoppt Ausstiegsprozess

Den 1-Prozent-Schritt zur Mehrheit sowie den ersten Dividenden-Schritt vollzogen die Eigentümer bis zum Frühjahr 2001. Von nun an lag mit 51 Prozent der Unternehmensanteile die Mehrheit wieder bei der Familiengesellschaft. Doch dann kam der 11. September mit den verheerenden Flugzeug-Terroranschlägen in den USA. In der Folge brach die Weltkonjunktur ein und beschleunigte das Ende der New-Economy-Phase mit ihrer großen Nachfrage nach Halbleitern. Das bekam die Wacker Chemie direkt zu spüren, Geschäfte und Gewinne gingen deutlich zurück.

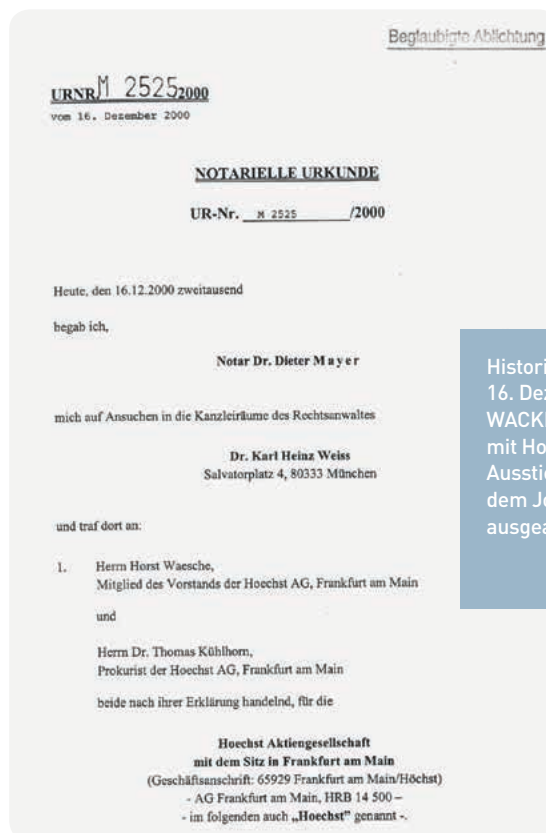
Die Wacker-Seite stoppte den Ausstiegsprozess von Hoechst, weil man gemeinsam mit den Banken zwei weitere überhöhte Dividenden für nicht mehr verantwortbar hielt. Das sah die Hoechst-Seite nicht so. Jahrelange juristische Auseinandersetzungen folgten, in denen die Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat der Wacker Chemie unter der Führung des langjährigen Vize-AR-Chefs Anton Eisenacker seit an seit mit der Wacker Familiengesellschaft für den langfristigen unabhängigen Fortbestand des Unternehmens kämpften.

Ergebnis Mitte 2005: Hoechst übertrug wegen der 2001 vereinnahmten Dividende weitere Anteile an die Familiengesellschaft, die nun 55,6 % am Unternehmen hielt.

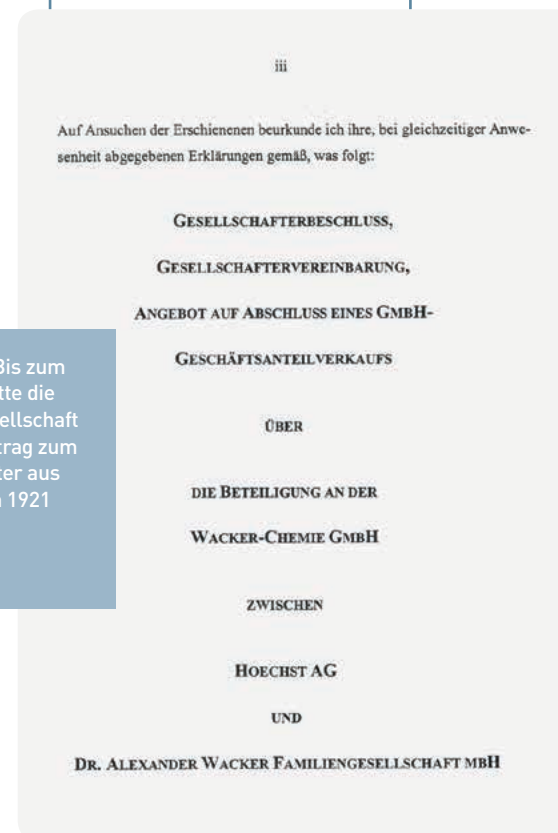
### 2005

**18. Januar** In China Übernahme des Polymergeschäfts von Wuxi Xinda Fine Chemical Co., dem führenden Anbieter von Festharzen aus Polyvinylacetat (u. a. Kaugummi-Rohmasse)

**Juli** Erste Ausgabe des Konzernmagazins »WWW« in chinesischer Sprache



Historischer Vertrag: Bis zum 16. Dezember 2000 hatte die WACKER-Familiengesellschaft mit Hoechst einen Vertrag zum Ausstieg der Frankfurter aus dem Joint-Venture von 1921 ausgearbeitet



## 2005

**August** Hoechst verkauft die verbliebenen Anteile an WACKER an die Blue Elephant Holding, eine von Dr. Peter-Alexander Wacker gegründete Beteiligungsgesellschaft, die einen eigenständigen Börsengang im Sinne der Familiengesellschaft möglich macht

## Käufer gesucht: Das Unternehmen präsentiert sich

Nächster gemeinsamer Plan war, einen Käufer für die Hoechst-Anteile an der Wacker Chemie zu suchen. Ein möglicher Käufer hätte allerdings bereit sein müssen, sich mit einer Minderheit von noch 44,4 Prozent am Unternehmen zufriedenzugeben. Ein Verkaufsprozess wurde gestartet, Investoren schauten in die Bücher der Wacker Chemie.

Am 1. Januar 2005 präsentierte sich WACKER mit fünf neuen Geschäftsbereichen:

WACKER SILICONES – Kunststoffe aus Siliconen (alle Industrien)

WACKER POLYSILICON – Polysilicium (Elektronik, Solar)

Siltronic AG – Silicium-Einkristalle für Halbleiter

WACKER POLYMERS – Dispersionen, Pulver, Harze

WACKER FINE CHEMICALS – Biotechnologie

Hätte ein Käufer zugegriffen oder hätte Hoechst den eigenen Anteil an der Wacker Chemie an der Börse platziert, die Familiengesellschaft hätte zustimmen müssen. Doch weder fand sich ein Investor noch wurden Börsenpläne angemeldet.

2005 präsentierte sich WACKER im Zuge des Ausstiegsprozesses von Hoechst mit fünf neuen Geschäftsbereichen

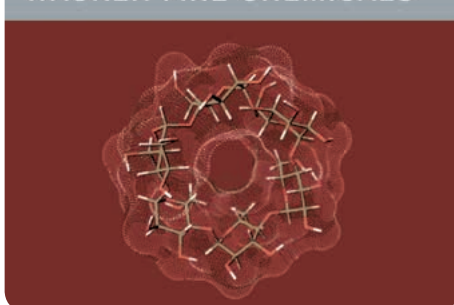
WACKER SILICONES



WACKER POLYMERS



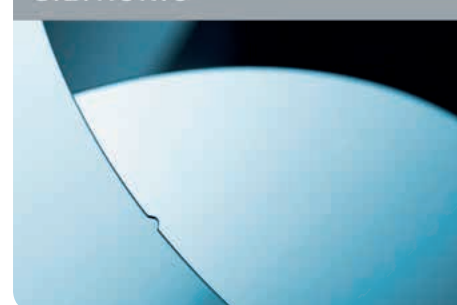
WACKER FINE CHEMICALS



WACKER POLYSILICON



SILTRONIC



## Historisches Fenster geht auf: »Give it back to the family«

Unterdessen war Hoechst 2004 durch eine weitere Fusion in Sanofi-Aventis aufgegangen, dem drittgrößten Pharmakonzern der Welt. Der Name Hoechst verschwand ganz aus der Öffentlichkeit. Da öffnete sich ein historisches Fenster für die Familiengesellschaft. Denn der Chef der neuen Sanofi-Aventis, Jean-François Dehecq, mag sich gefragt haben, was sein Pharmakonzern mit einer Chemiefabrik am Rande der Alpen anfangen sollte, wo eine eigenwillige Gründerfamilie mehrheitlich den Kurs bestimmt. Jedenfalls übermittelte sein Verhandlungsführer an WACKER-Aufsichtsrat Dr. Weiss im Verlauf des Jahres 2005 einen kurzen Satz von Monsieur Dehecq, der Großes auslösen sollte: »Give it back to the family.«

Eine solche Chance hatte es seit 1921 nicht gegeben: Nun benötigte die Familiengesellschaft sehr schnell eine Finanzierung, um Sanofi-Aventis auszu zahlen. In aller Stille und großer Eile folgten ungezählte Gespräche zwischen Aufsichtsrat, Geschäftsführung und Eigentümerseite sowie mit Finanzexperten, Wirtschaftsprüfern und Anwälten. Doch die Situation war schwierig. Die Herausforderung hieß: Das Vermögen der Familiengesellschaft – die Beteiligung an der Wacker Chemie – durfte nicht beliehen und damit ins Risiko geführt werden, dafür gab es auf der Familienseite keine Mehrheit. Die Zeit aber drängte.

### 2005

**31. August** WACKER nimmt im Chemiepark von Zhangjiang einen Sprühtrockner zur Herstellung von VINNAPAS-Dispersionspulvern in Betrieb. Werkleiter des neuen Standorts wird Dr. Peter von Zumbusch

Sanofi-Aventis-Chef Jean-François Dehecq – »Give it back to the family«



**sanofi aventis**

## 2005

**24. November** Nach 85 Jahren wird die Wacker Chemie von einer GmbH in eine AG umgewandelt

### Die Entscheidung

Den gordischen Knoten löste Dr. Peter-Alexander Wacker mit einer mutigen Entscheidung: Er werde persönlich ins Risiko gehen und auf eigene Faust wie eine Private-Equity-Firma agieren. Seine Idee: Sanofi-Aventis die Anteile zunächst kreditfinanziert abkaufen und den Kredit anschließend mit den Erlösen aus einem Börsengang tilgen.

Für einen Börsengang war das Unternehmen durch die Umstrukturierungen der Vorjahre gut gerüstet, zudem saß mit Dr. Joachim Rauhut seit 2001 ein börsenerfahrener Geschäftsführer im Management. Und die »Story«, um erfolgreich um die Gunst von Investoren zu werben, war rund: An die Börse strebt ein in allen seinen Segmenten führendes Unternehmen für Halbleiter, Solarzellen, Silicone, Polymer-Baustoffe und Biotechnologie. Der Börsenaspirant ist mit Produktionsstätten in allen wichtigen Regionen der Welt präsent, hat namhafte Kunden in allen Branchen sowie starke Joint-Venture-Partner. Und die Konjunktursignale ließen hoffen.

### Blue Elephant übernimmt das Risiko

Mit einer Bank in Europa allerdings konnte Dr. Wacker seinen Plan nicht umsetzen, hatte er doch eine Doppelrolle inne: Als Vorstandsvorsitzender des Unternehmens hatte er die Interessen aller Eigentümer im Auge zu halten, also auch die Verkäuferinteressen von Miteigentümer Sanofi-Aventis. In seiner Rolle als Familienvertreter wollte er die Käuferinteressen der Familienseite weiter verfolgen – und tat dies kurzerhand jenseits des Atlantiks.

Zusammen mit der US-Investmentbank Morgan Stanley konkretisierte er den Private-Equity-Deal. Dieser sah vor, dass eine neue Firma namens Blue Elephant GmbH Sanofi-Aventis ihre 44,4 Prozent Ex-Hoechst-Anteile abkauft, finanziert durch Morgan Stanley. Blue Elephant war ein spontaner Arbeitstitel aus Lieblingsfarbe und Lieblingstier von Dr. Wacker.

Er fungierte als Geschäftsführer des blauen Elefanten, dem Morgan Stanley einen Kredit gewährte, um Altaktionär Sanofi-Aventis auszuzahlen. Einzige Sicherheit für die US-Bank: die zum Verkauf stehenden Anteile sowie das Recht, diese innerhalb einer Frist selbst an die Börse zu bringen. Morgan Stanley stimmte zu, weil Dr. Peter-Alexander Wacker die US-Banker überzeugen konnte, dass eben kein Investor mit schnellen Verkaufsabsichten am Werk ist, sondern der Vertreter einer an dauerhafter Eigentümerschaft interessierten Unternehmerfamilie.





Die Halbleiterkrise nach 2001 meisterte WACKER auch deshalb, weil das Unternehmen in Chemie, Bauchemie, Mikroelektronik, Photovoltaik und Biotechnologie breit aufgestellt ist. Zudem liefert es Produkte seit jeher in großen wie in kleinen Mengen und überzeugt durch höchste Qualitätsstandards. Oben: Lager für Kleingebinde der Drawin Vertriebsgesellschaft in Ottobrunn

Unten: Mitarbeiterinnen in Burghausen prüfen Haarproben, die mit siliconhaltigen Kosmetika behandelt wurden



## 2006

### Gründung WACKER ACADEMY

– für Schulungen von Kunden,  
Partnern und Mitarbeitern in  
aller Welt

## Zweifel auf der Zielgeraden

Im August 2005 erfolgte der Ankauf der einstigen Hoechst-Anteile durch Blue Elephant. Alle Weichen waren gestellt. Am 24. November 2005, nach 85 Jahren als Gesellschaft mit beschränkter Haftung, änderte das Unternehmen seine Rechtsform in eine Aktiengesellschaft – die Wacker Chemie AG. Der Börsengang war für Anfang Mai 2006 geplant, es sollte der erste Börsengang jenes Jahres in Deutschland werden.

Auf der Zielgeraden wurde es noch einmal eng. Zwar arbeiteten die Börsenteams im Unternehmen trotz Hochdrucks reibungslos. Doch Mitte Januar 2006 wurde Dr. Wacker klar, dass man unbedingt noch schneller an die Börse gehen müsste als geplant. Was ihn besorgte: Wenn der Börsengang erst im Mai stattfindet, sind alle Wettbewerber mit ihren Zahlen zum ersten Quartal 2006 schon auf dem Markt. Die Wacker Chemie jedoch hätte bis zum Börsengang schweigen müssen, wie es für jeden Börsenkandidaten obligatorisch ist (quiet period). Folge: Sie wäre nach einem schwachen Geschäftsjahr 2005 den Spekulationen von Analysten und Journalisten über ihr tatsächlich hoffnungsvolles erstes Quartal 2006 ausgeliefert gewesen – pures Gift für den Börsengang.

Die neue Parole hieß: Börsengang vier Wochen früher. Es gab Bedenken-träger unter Bankern und Beratern, unter anderem weil 2006 erstmals die Bundesanstalt für Finanzdienstleistungsaufsicht (BaFin) für Börsenzulassungen zuständig war und nicht mehr die Deutsche Börse. Doch das Vorziehen erwies sich als die richtige Entscheidung.

**WACKER**

**Prospekt  
für das öffentliche Angebot von**

einer noch festzusetzenden und in einem Nachtrag bekanntzugebenden  
Maximalzahl von auf den Inhaber lautenden Stammaktien ohne Nennbetrag  
(Stückaktien) aus dem Eigentum der Wacker Chemie AG,

einer noch festzusetzenden und in einem Nachtrag bekanntzugebenden  
Maximalzahl von auf den Inhaber lautenden Stammaktien ohne Nennbetrag  
(Stückaktien) aus dem Eigentum der weiteren abgebenden Aktionäre

und von

einer noch festzusetzenden und in einem Nachtrag bekanntzugebenden  
Maximalzahl von auf den Inhaber lautenden Stammaktien ohne Nennbetrag  
(Stückaktien) aus dem Eigentum der Wacker Chemie AG und einer noch  
festzusetzenden und in einem Nachtrag bekanntzugebenden Maximalzahl von  
auf den Inhaber lautenden Stammaktien ohne Nennbetrag (Stückaktien) aus dem  
Eigentum der Blue Elephant Holding GmbH, jeweils im Hinblick auf eine  
eventuelle Mehrzuteilung

sowie

**für die Zulassung zum amtlichen Markt an der Frankfurter  
Wertpapierbörse mit gleichzeitiger Zulassung zum Teilbereich des  
amtlichen Markts mit weiteren Zulassungsfolgepflichten  
(Prime Standard) an der Frankfurter Wertpapierbörse von**

52.152.600 auf den Inhaber lautenden Stammaktien ohne Nennbetrag  
(Stückaktien) (gesamtes Grundkapital)

— jeweils mit einem anteiligen Betrag am Grundkapital von € 5,00 je  
Stückaktie und mit voller Gewinnanteilberechtigung ab dem 1. Januar 2006 —

der

**WACKER CHEMIE AG**

München

International Securities Identification Number (ISIN): DE000WCH8881  
Wertpapier-Kenn-Nummer (WKN): WCH888  
Common Code: 024679608

*Globale Koordinatoren und Joint Bookrunners*

**Morgan Stanley**

**UBS Investment Bank**

*Retail Coordinator und Joint Lead Manager*

**Dresdner Kleinwort Wasserstein**

*Co-Lead Managers*

**BNP PARIBAS**

**HSBC Trinkaus & Burkhardt**

**HVB Corporates & Markets**

*Co-Managers*

**ABN AMRO Rothschild**

**Bayerische Landesbank**

24. März 2006

Der für einen Börsengang obli-  
gatorische Wertpapierprospekt  
für die Zulassung im Börsen-  
segment mit den höchsten  
Transparenzanforderungen,  
dem Prime Standard



10. April 2006: 92 Jahre nach Gründung wurde die Wacker Chemie AG erstmals an der Börse notiert. Vor der Börse in Frankfurt am Main freuten sich (o. – v. l.) Auguste Willems, Dr. Joachim Rauhut, Dr. Peter-Alexander Wacker, Dr. Karl Heinz Weiss und Dr. Rudolf Staudigl

Unten: Das Medieninteresse auf dem Börsenparkett war groß. Die »FAZ« schrieb: »Guter Start für Wacker-Chemie: Mit einem Emissionsvolumen von rund 1,2 Milliarden Euro war es der größte Börsengang in Frankfurt seit dem Postbank-Debüt im Juni 2004«



## Erfolgreicher Börsengang 2006

Am 10. April 2006, 92 Jahre nach Gründung des Unternehmens, wurde die Wacker Chemie AG mit Unterstützung von Morgan Stanley und der Schweizer Bank UBS erstmals an der Deutschen Wertpapierbörse notiert. Der Börsengang wurde mit einem Platzierungspreis von 80 Euro je Aktie und dem ersten amtlichen Kurs von 90 Euro ein voller Erfolg. Es war, gemessen am Emissionsvolumen von 1,2 Milliarden Euro, der größte Börsengang seit der Postbank 2004.

Bemerkenswerter Vertrauensbeweis: 50 Prozent der Belegschaft beteiligten sich als neue Aktionäre, vom einfachen Arbeiter bis zur Führungskraft. Und Blue Elephant hatte ganze Dienste geleistet: Die Familiengesellschaft schaffte es zusammen mit Blue Elephant, ihren Anteil am Unternehmen von 56 auf rund 66 Prozent zu erhöhen, ohne eigenes Kapital einzusetzen. Das Unternehmen hielt seine Versprechen an die Investoren und legte weitere Jahre auf Rekordniveau hin – 2006, 2007, 2008, 2010, 2011.

## Kombi-Vorteil: Weltkonzern in Familienhand

Seit dem Börsengang haben Mitarbeiter wie Investoren mit WACKER einen Kombi-Vorteil: Weltkonzern in Familienhand. Das bedeutet mehr Sicherheit: Zum einen bietet die Aktie die Perspektiven eines in allen seinen Segmenten führenden Global Player bei gleichzeitiger Kontrolle und Transparenz durch den Kapitalmarkt, zum anderen ist für größtmögliche Stabilität durch einen überaus langfristig engagierten Mehrheitsaktionär gesorgt. Den letzteren Aspekt beschreibt Dr. Peter-Alexander Wacker für die Familiengesellschaft so: »Jede Eigentümergeneration hat die Aufgabe, das Unternehmen der nächsten Generation möglichst werthaltig weiterzureichen. Das Unternehmen darf nie ins Risiko geführt werden.«

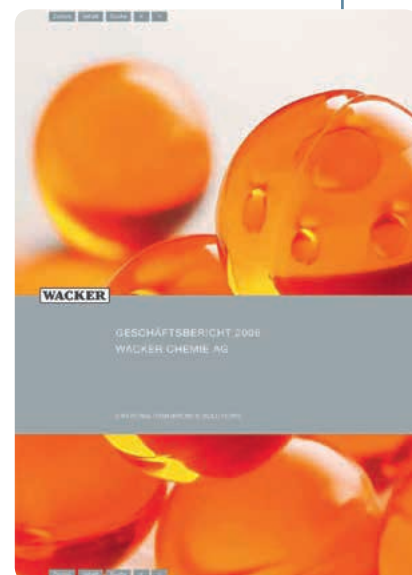
Allerdings benötigen Investoren, die auf die Kurse schauen, starke Nerven. Das breite Produktportfolio für große Industriezweige führt dazu, dass der Börsenkurs schon bei Schlechtwetterlage in Einzelbranchen oft in Mitleidenschaft gerät. Laufen Elektronik und Halbleiter schlecht, wird WACKER insgesamt dazugezählt; gleiches gilt andersherum für schlechte Nachrichten aus der Solar-, der Chemie- oder der Baubranche.

Wertorientierte Anleger setzen daher auf die günstigen Konstellationen, die für eine nachhaltig positive Unternehmensentwicklung sorgen – zum Beispiel die Diversifikation der Produktpalette sowie eine langfristig angelegte Dividendenpolitik. Ihr Ziel ist es, mindestens 25 Prozent des Jahresergebnisses auszuschütten. Maßstab ist die wirtschaftliche Verfassung des Unternehmens.

### 2006

**10. April** 92 Jahre nach Gründung geht die Wacker Chemie unter Leitung von Dr. Peter-Alexander Wacker an die Börse. Die Emission wird mit einem Volumen von 1,2 Mrd. Euro ein voller Erfolg

**22. Juni** Der Alexander Wacker Innovationspreis für Mitarbeiter wird erstmals verliehen



Der erste Geschäftsbericht als börsennotiertes Unternehmen 2006

## 2006

**19. Juli** Samsung, globaler Technologieführer bei Halbleitern, und die Siltronic gründen das Joint Venture Siltronic Samsung Wafer PTE. Ltd. (SSW) zum Bau einer Fabrik zur Herstellung von 300-mm-Wafern in Singapur

**8. September** Spatenstich für die gemeinsame Fabrik mit Dow Corning – die bislang größte Produktionsanlage für Siloxan und hochdisperse Kieselsäure in China. Standort: Zhangjiagang

## Ära der globalen Aufstellung

### Präsenz auf den wichtigsten Chemiemärkten der Welt

Die neue alte Eigentümerstruktur hat die Basis für die Weiterentwicklung des Unternehmens im jungen 21. Jahrhundert geschaffen. WACKER ist als Familienunternehmen bis heute zu einem internationalen Milliardenkonzern mit weltweit mehr als 15.000 Mitarbeitern aus 60 Nationen gewachsen. Das Unternehmen verfügt weltweit über 24 Produktionsstätten, 19 technische Kompetenzzentren und 53 Vertriebsbüros. Über 80 Prozent der Umsätze erwirtschaftet die Gruppe außerhalb Deutschlands. In China (einschließlich Taiwan) haben die Umsätze die erste Milliarden-Eurogrenze übersprungen.



2013 besuchte der chinesische Politiker Luo Zhijun (l.) aus der Provinz Jiangsu (WACKER-Standorte Nanjing und Zhangjiagang) Burghausen. In der WACKER Academy demonstrierte Training Champion Thomas Laubender die Haltbarkeit von WACKER-Baustoffen



Um den globalen Erfolg nachhaltig fortzusetzen, ist es Strategie des Vorstands, seit 2008 unter Vorsitz von Dr. Rudolf Staudigl, dass das Unternehmen in den wirtschaftlich wichtigsten Chemiemärkten der Welt – Asien, Nordamerika und Europa – eigene integrierte Produktionsstandorte betreibt.

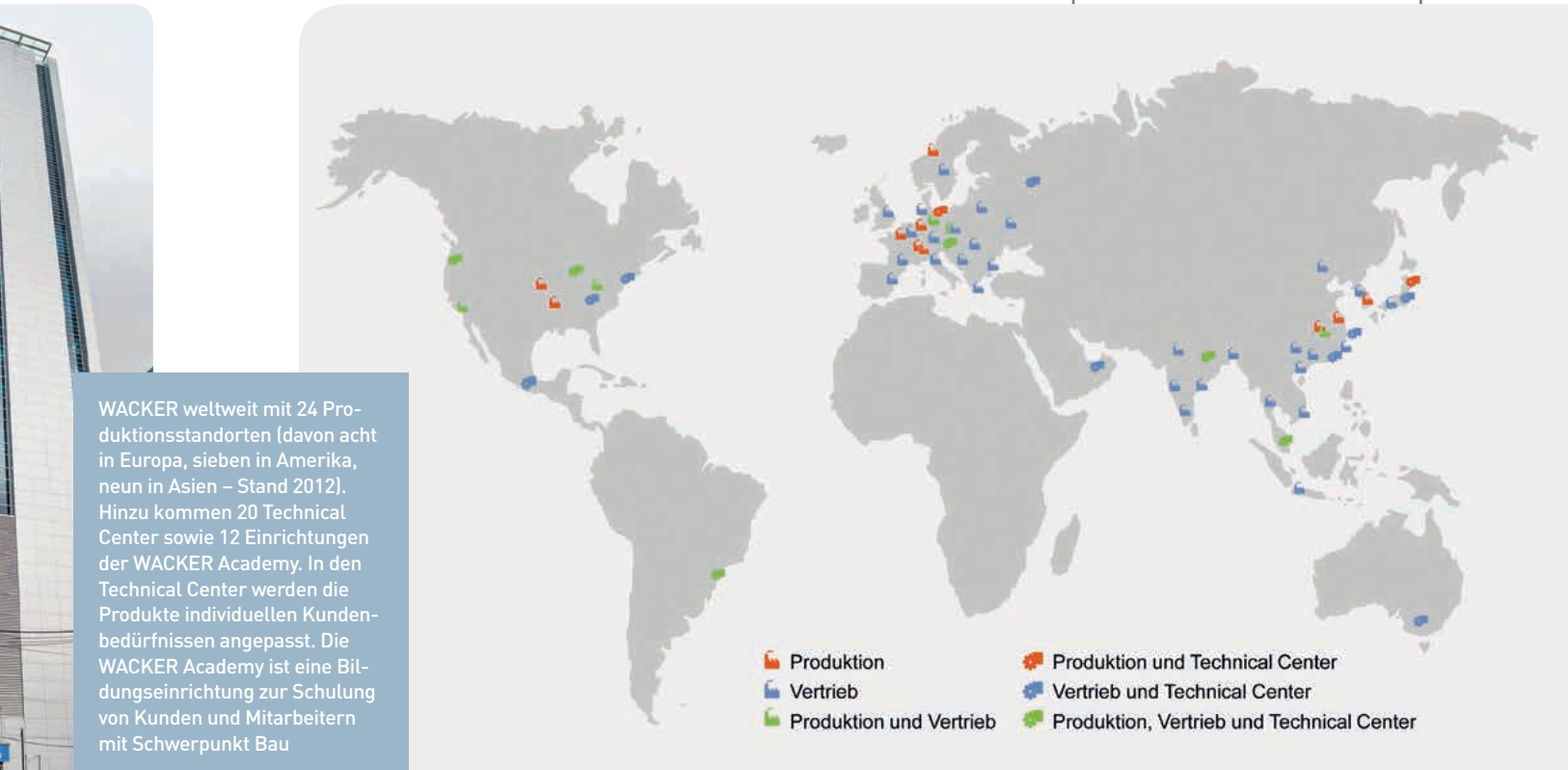
Das heißt: Fabriken, die vom Ausgangsstoff bis zum Endprodukt mit effizient verwobenen Stoffkreisläufen arbeiten und von einem Wertschöpfungsverbund mit den Schwesterwerken profitieren. Dabei setzt der Vorstand als nächsten Schritt nach der Internationalisierung auf die Lokalisierung: Das Unternehmen orientiert sich konsequent an den Wünschen der einheimischen Kunden. Motto: WACKER China muss ein chinesisches Unternehmen sein, und WACKER Amerika ein amerikanisches.

Gleichzeitig erweitert das Unternehmen sein globales Netz an Vertriebsbüros und -kooperationen. Der Fokus liegt auf den beiden wichtigsten Märkten China und den USA sowie auf Schwellenländern in Asien und Lateinamerika als den wichtigsten Treibern der Weltwirtschaft. Das Kalkül dabei: In Schwellenländern wollen die Menschen zu Wohlstand kommen wie einst die Deutschen in den Wirtschaftswunderjahren, und WACKER liefert auch diesmal die Produkte dafür. Durch Rekordinvestitionen seit dem Börsengang ist das Unternehmen mit dieser Strategie in fünf Geschäftsbereichen weit vorangekommen.

## 2007

**8. Oktober** Dr. Peter-Alexander Wacker wird Ehrenbürger von Burghausen, der fünfte Wackerianer nach Dr. Herbert Berg, Dr. Otto Meerwald, Dr. Wolfgang Wacker und Hermann Hiller. Für Dr. Peter-Alexander Wacker folgen der Verdienstorden »Public Service Star« von Singapur sowie 2008 der Bayerische Verdienstorden

**29. Oktober** Einstieg in die Produktion von Siliciumwafern für die Solarindustrie gemeinsam mit der SCHOTT AG



## 2008

**1. Februar** In den USA erwirbt WACKER alle Anteile an den beiden Gemeinschaftsunternehmen mit Air Products (Vinylacetat- und Ethylenaktivitäten)

**10. März** Einweihung des neuen Umschlag- und Logistikzentrums im Werk Burghausen mit insgesamt ca. 28.000 Palettenplätzen

**8. Mai** Dr. Peter-Alexander Wacker wechselt in den Aufsichtsrat, Dr. Rudolf Staudigl folgt als Vorstandsvorsitzender

**19. Juni** Nach nur 18 Monaten Bauzeit und rund 1 Mrd. US-Dollar Investition nimmt in Singapur das gemeinsame Werk von Samsung und Siltron zur Herstellung von 300-mm-Wafern den Betrieb auf – eine der weltweit modernsten Produktionsanlagen



Die Alleskönner: Siliconprodukte finden sich in allen Bereichen des Lebens – vom Turbolader-Schlauch (l. o.) über (v. l.) Taucherbrillen und Hochspannungsisolatoren bis hin zu Dichtungsringen für Melkmaschinen

## WACKER SILICONES: Nr. 3 der Welt – mit Partner Dow Corning

Der umsatzstärkste Geschäftsbereich Silicone (Siliciumchemie) ist mit mehr als 3.000 Produkten für nahezu alle Industrien die unangefochtene Nummer 3 der weltgrößten Hersteller von Silanen und Siliconen sowie Marktführer in wichtigen Teilsegmenten. Die Produktpalette reicht von Silanen über siliconbasierte Öle, Emulsionen, Elastomere, Dichtstoffe und Harze bis hin zu pyrogenen Kieselsäuren. Silicone mit den unterschiedlichsten Eigenschaften werden hergestellt, ihre Einsatzpotenziale sind annähernd unbegrenzt und ermöglichen intelligente Lösungen in vielen Branchen. Schwerpunkte sind technische, elektronische und chemische Industriebereiche sowie Kosmetik und Körperpflege, Textil- und Papierindustrie.

WACKER produziert Silicone weltweit – in Deutschland, Brasilien, China, Indien, Japan, Korea, Norwegen, Tschechien sowie in den USA. Den Kernzielmarkt China durchdringt das Unternehmen gemeinsam mit dem US-Wettbewerber Dow Corning. Beide Unternehmen investierten rund 1,8 Milliarden US-Dollar in den Standort Zhangjiagang bei Shanghai zur gemeinsamen Herstellung von Siloxan (Vorstufe zu Siliconen) und pyrogener Kieselsäure. In vierjähriger Bauzeit seit 2006 ist auf einem Areal von einem Quadratkilometer die größte Siloxan- und Kieselsäurefabrik Chinas mit einer Kapazität von 210.000 Jahrestonnen entstanden.

Am gemeinsamen Siloxanwerk in Zhangjiagang, aber unabhängig voneinander, produzieren Dow Corning und WACKER in eigenen Betrieben auch fertige Siliconeprodukte für den chinesischen Markt. Auf diesem Markt agieren die Joint-Venture-Partner als Wettbewerber, deshalb die beiden zusätzlichen eigenständigen Siliconefabriken.



## WACKER POLYSILICON: führend bei Solar- und Halbleiter-Silicium

Im Geschäftsbereich Polysilicium hat sich die Wacker Chemie als ein führender Hersteller von ultrareinem »Poly« auf dem Weltmarkt fest etabliert. Polysilicium ist der wichtigste Rohstoff für die beiden Zukunftsmärkte Photovoltaik und Halbleiterelektronik (Wafer). Als Industrierpionier und Technologietreiber bei Polysilicium lautet das Ziel von WACKER, die führende Stellung im Zuge der weltweiten Nachfrage nach erneuerbaren Energien weiter auszubauen. Der Geschäftsbereich produziert bisher an zwei Standorten in Deutschland (Burghausen, Nünchritz). Im Stammwerk Burghausen investierte der Konzern im Jahr 2010 rund 500 Millionen Euro in die »Ausbaustufe 8« mit einer Kapazität von rund 10.000 Tonnen pro Jahr. In »Ausbaustufe 9« für rund 900 Millionen Euro hat auch Nünchritz erstmals eine Polysiliciumproduktion erhalten, sie ist seit 2011 in Betrieb.

Die erste Auslandsproduktion ist in den USA kurz vor dem Start, dem nach China zweitwichtigsten Chemiemarkt der Welt. Dazu hat WACKER die bisher größte Investition für ein Einzelprojekt in der Unternehmensgeschichte getätigt: Für zwei Milliarden Dollar entsteht in Charleston nahe Cleveland im US-Bundesstaat Tennessee ein voll integrierter Produktionsstandort für Polysilicium. Die Fabrik mit einer Jahreskapazität von mehr als 20.000 Tonnen soll Mitte 2015 in Betrieb gehen und die Jahreskapazität des Konzerns auf über 70.000 Jahrestonnen heben.

Der wichtigste Grundstoff für die Herstellung der beiden Siliciumschwwestern Silicone und Polysilicium (mit den Folgeprodukten multikristallines Silarsilicium und monokristallines Halbleitersilicium) ist Siliciummetall. Um die Versorgung mit Siliciummetall im Konzern langfristig zu sichern, hat WACKER 2010 für 65 Millionen Euro die Siliciummetallproduktion der norwegischen FESIL Group am Standort Holla nahe Trondheim erworben. Die Produktionskapazität in Holla beträgt rund 50.000 Tonnen Siliciummetall pro Jahr, das entspricht etwa 30 Prozent des derzeitigen Jahresbedarfs von WACKER.

### 2008

**1. Oktober** Die Pensionskasse verkauft die Burghäuser PK-Wohnungen an die Burghäuser Wohnbau GmbH – seither gibt es in Burghausen keine Wacker-Werkwohnungen mehr

### 2009

**30. September** Die Wacker Chemie AG zieht sich aus dem Geschäft mit Solarwafern zurück und gibt ihre Anteile am Gemeinschaftsunternehmen WACKER SCHOTT Solar GmbH (WSS) an den bisherigen Partner SCHOTT Solar AG ab

Die All-Mächtigen: Solarmodule aus polykristallinem Silicium sind fester Bestandteil der Energiewende in Deutschland und setzen sich sukzessive weltweit durch



## 2010

**1. März** Umbenennung des Geschäftsbereichs WACKER Fine Chemicals in WACKER BIOSOLUTIONS mit Fokus auf die Ernährung, Pharma und Landwirtschaft

**1. Juli** WACKER erwirbt die Siliciummetallproduktion der norwegischen FESIL Group am Standort Holla bei Trondheim



Als Grundmasse in Kaugummis können sie sogar Gesichter verkleben

## WACKER Polymers: Nr. 1 der Welt bei Grundstoffen für Bau, Farben & Co.

Im Geschäftsbereich WACKER Polymers (Vinylacetatchemie) ist das Unternehmen mit mehr als 50 Prozent Marktanteil weltgrößter Hersteller von Bindemitteln und Dispersionen für die großen Industriesektoren Bau, Teppiche, Farben und Klebstoffe. Der Geschäftsbereich hat seine Position mit Investitionen in Asien und Amerika in jüngerer Zeit weiter gefestigt und 2012 erstmals mehr als eine Milliarde Euro Umsatz erwirtschaftet. Mit den Polymerprodukten von WACKER werden Baustoffe ergiebiger, Klebstoffe leistungsfähiger, Farben brillanter und Lacke widerstandsfähiger. Zu den Spezialitäten zählen auch biologisch abbaubare Kunststoffe.

Die vergleichsweise konstant starken Polymergeschäfte stellen, zusammen mit den Siliconen, ein Gegengewicht zu den eher zyklischen Geschäften mit Reinst- und Solarsilicium dar. WACKER Polymers produziert in China (Nanjing), Deutschland (Burghausen, Köln), Korea (Ulsan) und den USA (Calvert City). Diese weltweite Aufstellung erreichte das Unternehmen, weil es 2008 alle Aktivitäten aus den gemeinsamen Töchtern mit dem US-Unternehmen Air Products erwarb. Durch den Schachzug kamen insgesamt sechs internationale Standorte hinzu (darunter Köln, wo WACKER seit 2003 nicht mehr direkt aktiv gewesen war).

Der Polymergeschäftsbereich verfügt mit seinen integrierten Produktionsprozessen über eine einzigartige ressourcen- und energieschonende Wertschöpfungskette. Zwischenprodukte werden selbst produziert und Nebenprodukte wiederverwendet. Dieser »Ethylenverbund« geht aus vom Grundstoff Ethylen und bringt über Vinylacetat (VAM) und Vinylacetatethylen (VAE) seine Produktvielfalt für viele Industrien hervor.



Die Alleskleber: Polymere Bindemittel und Additive sind in vielen Produkten enthalten, mit Schwerpunkt Bauindustrie: Mörtel, Estrich, Dämmung, Farben, Lacke, Vliesstoffe



## SILTRONIC: Nr. 3 der Welt – mit Samsung als Partner

Die Halbleitertochter Siltronic produziert als starke Nummer 3 der Welt Reinstsiliciumscheiben (Wafer) in vier hochmodernen Fertigungsstätten in Europa (Burghausen, Freiberg), Asien (Singapur) und den USA (Portland). Abnehmer der Wafer aller Größen bis zu 300 mm Durchmesser sind alle führenden Chiphersteller. Der weltgrößte Chiphersteller, Intel, hat den Wafern von Siltronic den höchsten Qualitätspreis verliehen. Siliciumwafer sind Grundlage für Mikro- und Nanoelektronik, sie kommen in allen modernen Geräten und Technologien zum Einsatz – Computer, Smartphones, Flachdisplays, Navigationssysteme, Motorsteuerungen.

Ein Coup gelang Mitte 2006, wenige Wochen nach dem Börsengang: Mit dem globalen Technologieführer bei Halbleitern, der koreanischen Samsung Electronics, hat die WACKER-Tochter Siltronic das Gemeinschaftsunternehmen Siltronic Samsung Wafer PTE. Ltd. (SSW) gegründet. Das 50:50-Joint-Venture errichtete in nur 18 Monaten Bauzeit eine der weltweit größten und modernsten Fabriken für 300-mm-Wafer, und zwar in Singapur, gleich neben der bereits bestehenden WACKER-Fabrik für 200-mm-Wafer. 2008 nahm das neue Wafer-Werk der SSW in Singapur den Betrieb auf. Das Investitionsvolumen für Samsung und WACKER belief sich auf rund eine Milliarde US-Dollar. Auch die Qualität der Wafer von SSW ist führend auf dem Weltmarkt, trotz härtestem Preiskampf.

Parallel zu Großinvestitionen restrukturiert das Management immer dort, wo Renditeerwartungen nicht mehr ausreichend erscheinen. So wurde das Wafer-Werk Wasserburg nach der Halbleiterkrise 2002 geschlossen. Ein Engagement mit der Schott AG zur Produktion von Solarwafern in Jena beendete WACKER 2009 nach zwei Jahren. In Japan zog sich das Unternehmen 2012 vom Standort Hikari zurück und verlagerte die 200-mm-Wafer-Produktion nach Portland und Singapur.

### 2010

**18. November** WACKER und Dow Corning eröffnen in Zhangjiagang (China) den größten integrierten Standort für das Silicenevorprodukt Siloxan und hochdisperse Kieselsäure. Investitionsvolumen: 1,8 Mrd. US-Dollar

**9. Dezember** Die Wacker Chemie AG gibt bekannt, im U.S.-Bundesstaat Tennessee nahe Cleveland einen neuen, voll integrierten Produktionsstandort für Polysilicium zu errichten. Investitionsvolumen: rund 1,1 Mrd. Euro

Das Allgegenwärtige: Monokristallines Reinstsilicium ist Grundlage aller mikroelektronischen Bauteile und treibt die digitale Revolution immer weiter voran – vom Großrechner zum Tablet, vom Handy zum Smartphone, vom CD-Spieler zum mp3-Player



## 2011

**8. April** Erster Spatenstich in Tennessee. WACKER beginnt mit dem Bau eines voll integrierten Produktionsstandorts für Polysilicium in den USA mit voraussichtlich 650 Arbeitsplätzen

**9. Juni** WACKER gewinnt den »Best Innovator Award« in der Kategorie Chemie für sein nachhaltiges Innovationsmanagement – Organisatoren des Wettbewerbs mit über 100 Firmen sind die Unternehmensberatung A.T. Kearney und die »Wirtschaftswoche«

**10. Oktober** In Nünchritz startet die Produktion von polykristallinem Reinstsilicium

## WACKER BIOSOLUTIONS: Lösungen für Ernährung, Pharma, Landwirtschaft

Den Geschäftsbereich für biotechnologische Produkte benannte das Unternehmen 2010 um in WACKER BIOSOLUTIONS und fokussiert seither auf Life Science vor allem für die Branchen Ernährung, Pharmazeutika, Kosmetik, Körperpflege und Agrochemikalien. Schwerpunkte sind die Auftragsherstellung von Pharmaproteinen, Polyvinylacetat-Festharzen, Feinchemikalien und komplexen organischen Synthesebausteinen wie Cyclodextrine.

Auch die Biotechnologie ist international aufgestellt. Produktionsstandorte sind Burghausen, Jena sowie Eddyville (USA).



## Der Forschung verpflichtet

Systematische Forschung bleibt der Motor für die Innovationen des Unternehmens – im Consortium in München, in den Geschäftsbereichen an den Standorten und in externen Forschungsk Kooperationen, gepaart mit einer steten Prozessoptimierung durch die Ingenieurtechnik. Als Auftrag sieht das Unternehmen auch die Förderung des Bildungs- und Wissenschaftsstandorts Bayern.

Seit 2000 Sponsor des Bildungspakts Bayern, stiftete das Unternehmen 2006 den WACKER-Lehrstuhl für makromolekulare Chemie sowie das angeschlossene Institut für Siliciumchemie an der TU München. Erster Lehrstuhlinhaber wurde Prof. Bernhard Rieger. Forschungsschwerpunkte liegen auf organofunktionellen Siliciumverbindungen, auf Siliconen sowie auf chemischen Wechselwirkungen bei der Beschichtung von Oberflächen. Zusätzlich betreibt WACKER weltweit Technik- und Schulungszentren.

## 2011

**8. Dezember** WACKER strafft die Halbleiterproduktion für 200-mm-Wafer und schließt in Japan den Standort Hikari

**15. Dezember** Procter & Gamble ehrt WACKER Greater China mit dem »Best Cooperation Partner Award 2011«. Der US-Konsumgüterkonzern stellt in XiQing im nordchinesischen Tianjin Körper- und Haarpflegeprodukte mit WACKER-Siliconen her

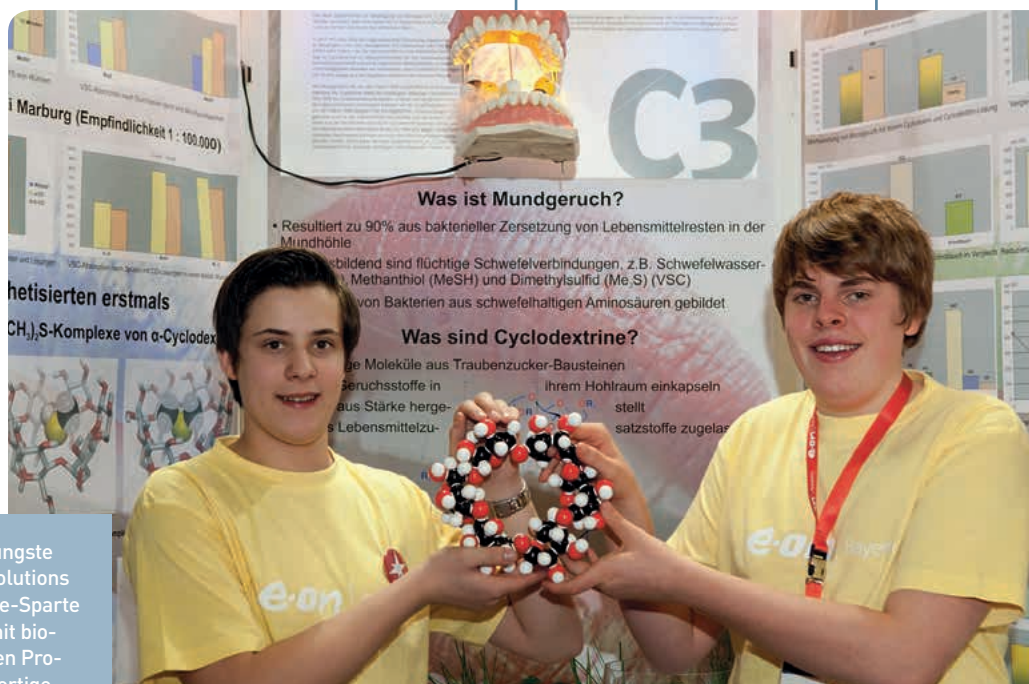
## 2012

**12. Juli** Drei WACKER-Forscher erhalten den »Alexander Wacker Innovationspreis« für neue Dispersionen auf Basis von Vinylacetat-Ethylen-Copolymeren. Die Beschichtungsmaterialien erobern den US-Markt für Teppichanwendungen



Die Alltäglichen: Der jüngste Geschäftsbereich Biosolutions bedient als Life-Science-Sparte zahlreiche Branchen mit biotechnologisch erzeugten Produkten wie z. B. hochwertige Zuckermoleküle – Nahrung, Pharma, Agrochemie, Haushalt, Kosmetik

Bild rechts: Gabriel Salg (l.) und Nicolas Scheidig, Gewinner des Landeswettbewerbs »Jugend forscht« 2011, mit dem Projekt WACKER-Cyclodextrine gegen Mundgeruch



„Ein Unternehmen,  
das nachhaltig  
handelt, wird  
auch langfristig  
als erfolgreicher  
eingeschätzt.“

In: Axel Hesse, Leiter Corporate Services und Wacker Akademie



Wacker Chemie AG  
82041 München, Deutschland  
Telefon +49 (0) 89 30 90 100  
www.wacker.com



Dr. Jutta Matreux, Leiterin  
Corporate Services and  
Sustainability

## Innovation und Nachhaltigkeit

Die interne Innovationskraft fördert die Wacker Chemie mit dem 2006 ins Leben gerufenen »Alexander Wacker Innovationspreis für Mitarbeiter«, der jährlich vergeben wird. Die erste, mit 10.000 Euro dotierte Würdigung verlieh das Unternehmen dem Siliconeforscher Dr. Armin Fehn für die Entwicklung neuer Platinkatalysatoren für einkomponenten-additionsvernetzende Silikonkautschuke. Im selben Jahr gründete das Unternehmen die WACKER ACADEMY. Die Einrichtung bietet an zwölf Standorten auf drei Kontinenten weltweit interne und externe Schulungen für Produkte, Anwendungen und Industrien an.

Der Nachhaltigkeit hat sich WACKER in nationalen und internationalen Netzwerken verpflichtet. Seit Anfang der 90er-Jahre bekennt sich das Unternehmen zu den Zielen der internationalen Initiative »Responsible Care« der chemischen Industrie und unterstreicht auch öffentlich seine langfristige Verantwortung für die Bereiche Produkte (Product Stewardship), Arbeitsschutz, Transportsicherheit, Anlagensicherheit und Gefahrenabwehr, Umweltschutz und Kommunikation. Seit 1998 veröffentlicht die Wacker Chemie Nachhaltigkeitsberichte nach internationalen Standards.

2006 trat das Unternehmen der UN-Initiative »Global Compact« bei, in der Konzerne auf der Basis von zehn Prinzipien dazu beitragen, die Globalisierung sozialer und ökologischer zu gestalten.



Koreen Lail, Umweltschutzbeauftragte in Portland (USA), mit einem von der Stadt verliehenen Zertifikat für vorbildliches Abfallmanagement

Ausgezeichnete Forschung: 2011 erhielt die Wacker Chemie den »Top 100 Global Innovator Award« von Thomson Reuters als eines der innovativsten Unternehmen der Welt. Im selben Jahr bekam der Konzern für sein nachhaltiges Innovationsmanagement den »Best Innovator Award« (Kategorie Chemie) von A.T. Kearney und der »Wirtschaftswoche«



## 2012

**24. September** In Ulsan (Südkorea) verdoppelt die Wacker Chemie ihre Produktionskapazitäten für Vinylacetat-Ethylen-Copolymer (VAE)-Dispersionen mit einer neuen Anlage für 40.000 Tonnen jährlich

**14. Dezember** WACKER eröffnet in Shanghai seine neue Unternehmenszentrale für die Region Greater China (China und Taiwan) mit Büros und Labors auf 10.000 m<sup>2</sup>

## »Veränderungsbereitschaft ist eine Lebensversicherung«

Die Vision lautet: Als innovatives Chemieunternehmen leistet WACKER einen wichtigen Beitrag, die Lebensqualität der Menschen auf der Welt zu verbessern. Der eigene Anspruch des Unternehmens ist es dabei, Mehrwert für Kunden, Mitarbeiter und Aktionäre zu schaffen und nachhaltig zu wachsen. Dafür sei es das Wichtigste, so Dr. Staudigl, dass das Unternehmen flexibel bleibe – in der Technologie, in der Produktion, im Management. »Wir müssen uns unsere Veränderungsbereitschaft erhalten, dann können wir auch von den nächsten Megatrends profitieren. Das ist die beste Lebensversicherung für ein Unternehmen.«

Die aktuellen Zukunftsthemen für WACKER heißen Elektromobilität, Energiespeicherung und Energieeffizienz. Auch für sie sollten bald Innovationen aus der Forschung vorliegen, die weitsichtige Investitionen zulassen – wie einst schon für die Acetylenchemie, gefolgt von Ethylenchemie, Siliciumchemie und Biotechnologie.



INTERNATIONAL COUNCIL OF CHEMICAL ASSOCIATIONS

Signatory to the  
Responsible Care® Global Charter

**Wacker Chemie AG**

is a signatory company to the Responsible Care Global Charter. The Global Charter signature is a firm commitment to strengthen the chemical industry's unique voluntary initiative - Responsible Care.

By implementing the Global Charter, Wacker Chemie AG continues to improve its environmental, health and safety performance; advance sustainable development; facilitate the extension of Responsible Care throughout its operations worldwide and across the value chain, meeting and exceeding stakeholder expectations for safe chemicals management through a process of continuous improvement.

The International Council of Chemical Associations, ICCA, commends Wacker Chemie AG for its continued commitment to Responsible Care.

Christian Jaeger  
ICCA President

Hubert Manders  
ICCA Secretary

Responsible Care  
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

Das Unternehmen bekennt sich zu den Zielen der Initiative »Responsible Care« der chemischen Industrie (r.) und ist 2006 der UN-Initiative »Global Compact« für eine soziale und ökologische Globalisierung beigetreten. Der 2004 gegründete WACKER Hilfsfonds leistet schnelle Hilfe nach Naturkatastrophen wie in Haiti (L). Spenden der Mitarbeiter hat das Unternehmen bisher immer verdoppelt



# VORSCHLAGSWESEN

**WACKER**

FOR IDEAS THAT MAKE US  
EVEN STRONGER



The ideas and suggestions of our employees are an important success factor. Over 5,500 suggestions for improving workflows and processes were submitted in 2009 – a figure we are proud of and which makes us even stronger.

Zum Ideenmanagement bei WACKER gehört es, die Mitarbeiter durch immer neue Aktionen für Verbesserungsvorschläge zu gewinnen

**Die Förderung kreativer Vorschläge aus der Belegschaft hat bei WACKER Tradition seit 86 Jahren – und wird heute durch ein modernes Wissens- und Ideenmanagement im Gesamtkonzern gefördert.**

Bereits 1928 gab die Wacker Chemie in der Werkzeiung bekannt, ein betriebliches Vorschlagswesen einzuführen. Bald trafen die ersten Vorschläge ein, dafür wurden Geldprämien »gewährt«. »Wir hoffen, recht oft Gelegenheit zu finden, ähnliche Leistungen in dieser Weise anerkennen zu können.«

Regelmäßige Aufzeichnungen zum Vorschlagswesen gibt es seit 1975. Demnach wurden in 85 Jahren bis 2013 rund

**114.000 Vorschläge registriert,  
62.000 Vorschläge realisiert,  
26 Mio. Euro Prämien bezahlt und  
117 Mio. Euro eingespart.**



Ein roter Vespa-Motorroller als Sonderpreis beim »Tag der Ideen« 2009

## Burghausen

### Verbesserungsvorschläge

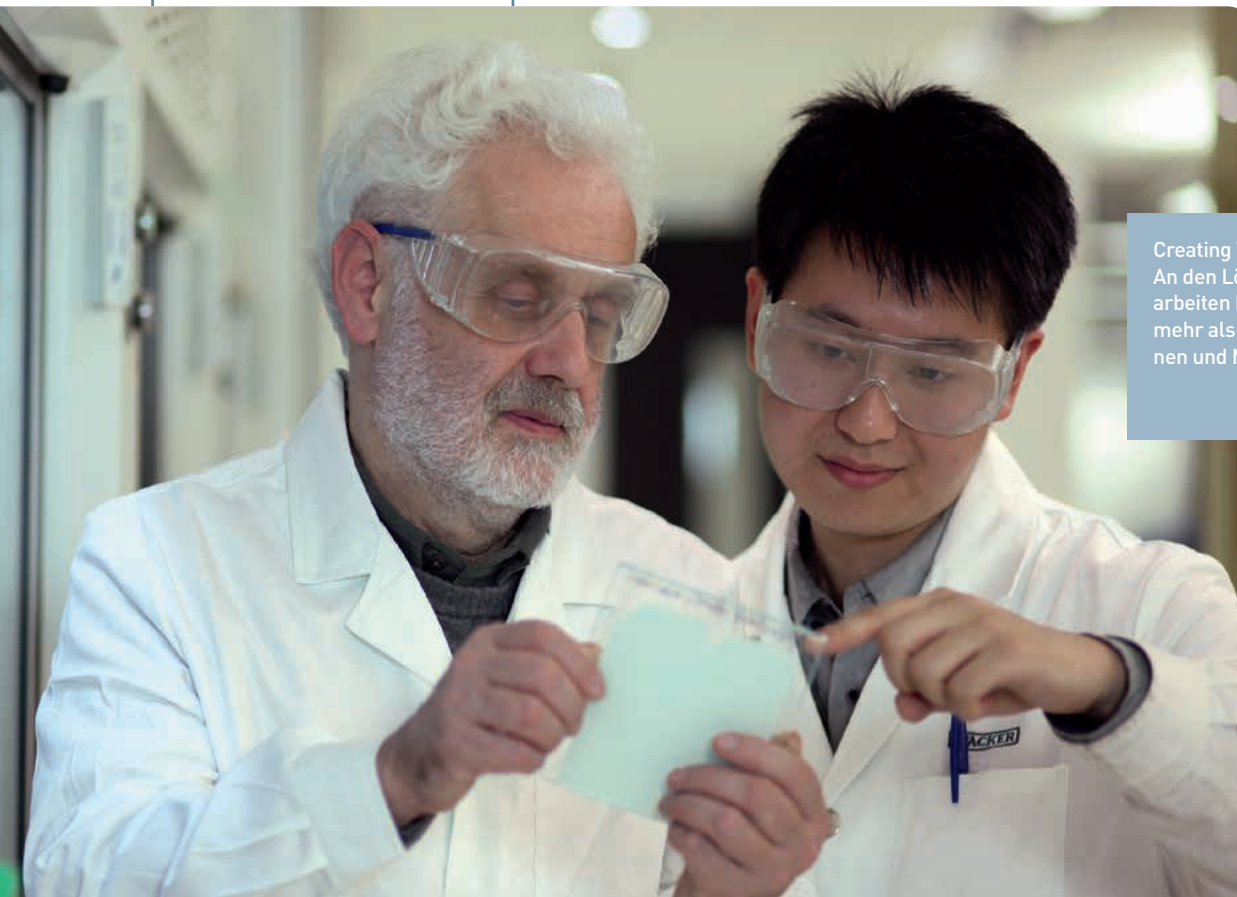
Der Vorarbeiter unserer Verdampfanlage, Herr Thurn, hat eine zweckmäßige Vorrichtung angegeben, die, als Kopffassung für Reifigbejen verwendet, ein Loslösen einzelner Reifigbejen verhindert und dadurch eine wesentlich längere Verwendungsdauer der Reifigbejen gewährleistet. Für den Hinweis auf den bestehenden Uebelstand und den Vorschlag, der sich in verschiedener Weise verwirklichen läßt, wurde Herrn Thurn eine Prämie zugesprochen.

Der Vorarbeiter in unserer Hauptwerkstätte, Herr Thomas Kegel, hat eine sinnreiche Vorrichtung konstruiert, mittels welcher sich das Formen und Biegen von Chromnidelbändern genau und schnell unter Schonung des spröden Materials durchführen läßt. In Anerkennung wurde ihm eine Geldprämie gewährt.

Wir hoffen, recht oft Gelegenheit zu finden, ähnliche Leistungen in dieser Weise anerkennen zu können.

Bereits 1928 berichtete die Werkzeiung über Auszeichnungen, die Mitarbeiter für Verbesserungsideen erhielten

Heute werden Verbesserungsvorschläge von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern als Teil eines konzernweiten Wissens- und Ideenmanagements nach Kräften belohnt. Das Ziel des Ideenmanagements ist es darüber hinaus, nicht nur auf Vorschläge zum Kostensenken und zur Effizienzsteigerung zu warten, sondern auch durch Workshops und Austausch aktiv neue Ideen zu generieren sowie für eine Mehrfachnutzung von Vorschlägen in weiteren Standorten und Bereichen des Gesamtkonzerns zu sorgen.



Creating Tomorrow's Solutions:  
An den Lösungen von morgen  
arbeiten bei WACKER täglich  
mehr als 15.000 Mitarbeiterin-  
nen und Mitarbeiter weltweit

## 100 Jahre Erfolgsformel WACKER

100 Jahre Wacker Chemie legen den Schluss nahe: Es wirkt eine Formel hinter dem erfolgreichen Wachstum zum Weltkonzern. Auf der Eigentümerseite von größter Stabilität und Solidität geprägt, schöpfte das Unternehmen seine Energien stets zwischen den Polen Innovationskraft und Ausdauer, Wandlungsfähigkeit und Bodenständigkeit, Mut und Sorgfalt. Mit den klaren Eigentümerverhältnissen und der Börsentransparenz seit 2006 erscheint die Erfolgsformel aussichtsreicher denn je.

Die Mehrheitsaktionäre und die Manager wollen eine langfristig gute Zukunft für Unternehmen und Mitarbeiter. Dazu setzen sie weiter auf die historisch gewachsene Kultur der gegenseitigen Wertschätzung und gelebte Sozialpartnerschaft sowie auf die Freude am gemeinsamen Erfolg. Ausgehend von Burghausen, wo man bis heute »beim WACKER« arbeitet, ist im Lauf der Jahrzehnte ein ganz eigener guter Geist im Unternehmen gewachsen, der vielleicht mit Firmenfamilie treffend umrissen ist, auf jeden Fall aber beschrieben werden kann mit den Attributen Selbstbewusstsein, Loyalität, Zuverlässigkeit und langfristige Orientierung sowie mit den Kernkompetenzen Innovationskraft, Technologiefokussierung, Entwicklungsstärke und Prozessexzellenz.

Die Erfolgsgeschichte 100 Jahre Wacker Chemie könnte nicht erzählt werden, wenn nicht alle Manager, angefangen vom Gründer, der von einem »Stab erprobter und hervorragend tüchtiger Männer als treue Mitarbeiter« sprach, bis heute auf immer neue Generationen von kompetenten und einsatzfreudigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern hätten setzen können. Ihr Können, ihre Kreativität und ihre Motivation bleiben die unverzichtbaren Reaktionshelfer in der Erfolgsformel WACKER. Sie findet ihren Ausdruck auch im Unternehmensmotto »Creating Tomorrow's Solutions«: gemeinsam die Kunden stets aufs Neue durch innovative Lösungen und besten Service begeistern und so die Märkte von morgen erschließen.

Herausragende Forschungs- und Entwicklungsarbeiten der Mitarbeiter werden jedes Jahr mit dem »Alexander Wacker Innovationspreis« prämiert. Erster Preisträger war 2006 Dr. Armin Fehn (2. v. l. – Geschäftsbereich Silicone). Ihm gratulierten (v. l.) Dr. Rudolf Staudigl, Dr. Peter-Alexander Wacker und der Leiter der Konzernforschung Professor Dr. Johann Weis

## 2013

**Juni** Der Verbrauchsgüterkonzern Unilever zeichnet WACKER in Singapur mit dem »Partner to Win Award« für die bedarfsgerechte Versorgung mit Siliconrohstoffen aus



## Bildrechtegeber

Die Wacker Chemie AG bedankt sich bei folgenden Fotografen, Agenturen und Archiven für die Überlassung von Bildrechten:

3st kommunikation GmbH, Taunusstraße 59–61, 55120 Mainz,  
Tel.: +49 613 1499610, Fax: +49 613 14996133

Bayer AG, Corporate History & Archiv, 51368 Leverkusen,  
Tel.: +49 214 3071925, Fax: +49 214 3061159

Deutsches Museum Archiv, Bildstelle / Photographic Archive, Museumsinsel 1,  
80538 München, Tel.: +49 89 2179231, Fax: +49 89 2179465

Foto von Lingen, Oberer Lindenweg 33, 53129 Bonn, Tel.: +49 228 2397978

Haus der Fotografie – Dr. Robert-Gerlich-Museum, Burg 1, 84489 Burghausen,  
Tel.: +49 8677 4734

hw.design GmbH, Türkenstraße 55–57, 80799 München,  
Tel.: +49 89 20257521, Fax: +49 89 20239696

Siemens AG, UK-Bildredaktion, 80312 München,  
Tel.: +49 89 23433062, Fax: +49 89 23433078

Sportfoto Christian Butzhammer, Loisachstraße 30, 84513 Töging,  
Mobil: +49 171 5686901

Strandperle GmbH, Kleine Reichenstraße 1, 20457 Hamburg,  
Tel.: +49 40 2442890, Fax: +49 40 24428922

Besonders gedankt sei dabei den Bild-Archiven der Bayer AG und der Siemens AG sowie dem Haus der Fotografie, Burghausen. Dort wurde das benötigte Bildmaterial auf Anfrage unbürokratisch und schnell recherchiert, zusammengestellt und unentgeltlich an WACKER geliefert.

## Einzelnachweis

- Vorwort: Dr. Peter-Alexander Wacker (hw.design GmbH)
- S. 10 l.: Carl Duisberg (Bayer AG)
- S. 10 r.: Carl von Linde (Deutsches Museum)
- S. 18 o.: Dreschmaschine mit E-Motor (Siemens AG)
- S. 19 l.: Siegmund Schuckert (Siemens AG)
- S. 19 r.: Transformatorensäule (Siemens AG)
- S. 20: Messe München 1882 (Siemens AG)
- S. 21 u.: Arbeiterinnen der EAG (Siemens AG)
- S. 22: Straßenbahn München (Siemens AG)
- S. 23 o.: Werkstatt für große Dynamomaschinen (Siemens AG)
- S. 23 u.: Schuckert-Motorwagen (Siemens AG)
- S. 24: Schuckert-EAG in Nürnberg, Landgrabenstr. (Siemens AG)
- S. 25: EAG-Aktie (Siemens AG)
- S. 29: Schuckert-Scheinwerfer (Siemens AG)
- S. 103 u.: Beerdigung der durch die SS getöteten Mitarbeiter  
(Haus der Fotografie)
- S. 224: Space Shuttle (Alamy / Strandperle GmbH)
- S. 253: ISS mit Solarmodulen (Agentur Thurner / Strandperle GmbH)
- S. 256: Helmut Kohl mit Franz Bettstetter (Foto von Lingen)
- S. 265 u.: Fußballer des SV Wacker Burghausen  
(Sportfoto Christian Butzhammer)
- S. 276: Jürgen Dormann (Ullstein Bild / Strandperle GmbH)
- S. 278: Präsentation der Geschäftsbereiche (3st kommunikation GmbH)
- S. 279 o.: François Dehecq (Picture Alliance / Strandperle GmbH)
- S. 279 u.: Logo Sanofi Aventis (Ullstein Bild / Strandperle GmbH)

## Redaktionelle Hinweise

Für eine bessere Lesbarkeit der Texte wurde bei personenbezogenen Hauptwörtern ganz überwiegend entweder die männliche oder die weibliche Form genutzt. Diese Entscheidung intendiert jedoch in keinster Weise eine Benachteiligung des jeweils anderen Geschlechts. Vielmehr ist es ein Ziel dieser Chronik, dass sich Frauen wie Männer gleichermaßen von ihr angesprochen fühlen.

Gleichermaßen aus Gründen der besseren Lesbarkeit wurde auf die Kennzeichnung eingetragener Marken® verzichtet.

# Impressum

2. Auflage 2014

Piper Verlag GmbH, München 2014

**HERAUSGEBER:**

Wacker Chemie AG, München

**PROJEKTLEITUNG:**

Anton Hunger, publicita, Starnberg

**FACHLICHE BEGLEITUNG:**

Dr. Christian Finger, Unternehmensarchiv Wacker Chemie AG, Burghausen

**WISSENSCHAFTLICHE BEGLEITUNG:**

(für das Kapitel über WACKER während der NS-Diktatur):

Prof. Dr. Dietmar Grypa, Institut für Geschichte,  
Julius-Maximilians-Universität Würzburg

**INHALTLICHE KONZEPTION / REDAKTION:**

Matthias Kasper, Cortent Kommunikation AG, Frankfurt am Main

**REDAKTIONELLE BEGLEITUNG:**

Dr. Michael Toyka-Seid, Institut für Geschichte, TU Darmstadt

**TECHNISCHE KOORDINATION / LEKTORAT:**

Piper Verlag GmbH, München

**GESTALTUNGSKONZEPT / UMSCHLAG / LAYOUT / SATZ:**

buxdesign, München

**DRUCK / BINDUNG:**

Kösel GmbH & Co. KG, Krugzell

Printed in Germany

*www.piper.de*

