

Einblicke:

Zeitung für Mitarbeiter und Freunde von AkzoNobel

Nummer 2 Juli 2009, zwölfter Jahrgang



AkzoNobel

Tomorrow's Answers Today

Das Reiskorn in der Spülmaschine

Die Entwicklung moderner Klebstoffe
auf der Basis natürlicher Rohstoffe 4

Schillernder Maßanzug mit Coil Coatings

Beschichtung für das modernste
Kohlekraftwerk der Welt 9

Rasend schnell glänzende Ergebnisse

Sikkens Car Refinishes übernimmt die
Poleposition bei der Autolackierung 10

Von den Erfahrungen anderer profitieren

Wie das Führungskräfte-Training allen
Mitarbeitern Vorteile bringt 14



Speak Up! Neues Meldeverfahren bei Verstößen gegen den Verhaltenskodex

AkzoNobel hat mit Speak Up! im Juni weltweit ein Verfahren eingeführt, mit dem alle Mitarbeiter mutmaßliche Verstöße gegen den Verhaltenskodex (Code of Conduct) über einen speziellen Kontaktweg melden können.



Speak Up!, was so viel heißt wie „Heraus mit der Sprache!“ oder „Das Wort ergreifen“, bietet einen einfachen Zugang zu einer Hotline und einer Website, der allen Mitarbeitern vertrauliche Unterstützung gewährt – in allen Ländern, 24 Stunden am Tag. „Wir legen großen Wert auf unseren Verhaltenskodex und darauf, dass er auch befolgt wird, wir wollen aber den Mitarbeitern auch die Möglichkeit geben, sich zu Wort zu melden, wenn sie einen Grund dafür haben,“ erklärt AkzoNobel General Counsel Jan Karel van der Staay. „Mit der Einführung dieses Programms ermutigen wir die Leute, integer zu handeln und Fragen zu stellen, zwei unserer zentralen Unternehmenswerte.“

Erst Vorgesetzte oder Betriebsrat einschalten

Speak Up! ist indes nur als letztes Mittel gedacht, um Verstöße gegen den Verhaltenskodex zu melden. Wenn sie eine Beschwerde haben, sollten sich Mitarbeiter zuerst an ihre Vorgesetzten oder Mitarbeiter-Vertretungen wenden. Speak Up! hat eine direkte Verbindung zum General Counsel Jeder, der einen (mutmaßlichen) Verstoß gegen den Verhaltenskodex von

„Wir legen großen Wert auf unseren Verhaltenskodex und darauf, dass er auch befolgt wird.“

Jan Karel van der Staay,
AkzoNobel General Counsel

AkzoNobel melden möchte, ist aufgefordert, die spezielle gebührenfreie Telefonnummer (für Deutschland **0800-1016582**) anzurufen oder seine Beschwerde über die Speak Up!-Website zu melden. Ein (mutmaßlicher) Verstoß kann beispielsweise in der Verletzung von Gesetzen und Bestimmungen, in Betrug, Bestechung, Diskriminierung oder Schikanie bestehen.

Anonymität wird auf Wunsch gewahrt

Sowohl die gebührenfreie Telefonnummer als auch die spezielle Website bieten auf Wunsch vollständige Anonymität. Anrufer werden zum Service Provider durchgestellt und sprechen dann mit realen Personen, nicht mit einem Sprachcomputer. Dort werden alle relevanten Einzelheiten aufgenommen und der Anruf nach strengen Richtlinien bearbeitet. Die Beschwerde wird an das Corporate Compliance Team weiter geleitet, das über den nächsten Schritt entscheidet, je nach Art des Falls. Wenn es der Fall erfordert, wird der Director of Compliance eine unabhängige Untersuchung einleiten. Die Kontaktaufnahme über die Website verläuft ähnlich, nur muss der Mitarbeiter dort alle Einzelheiten selber eintragen. „Ein wichtiger Aspekt des Systems, das wir benutzen, besteht darin, dass jeder den Fortgang seiner Beschwerde verfolgen kann und eine Übersicht über den jeweiligen Status hat“, fügt Senior Compliance Counsel Roland van Weelden hinzu. „Es stellt ebenfalls sicher, dass die Rechtslage aller beteiligten Parteien besser geschützt ist.“

Faltblatt mit weiteren Informationen

Mitte Juni wurden spezielle Speak Up!-Faltblätter an alle Mitarbeiter verteilt, die alle notwendigen Kontaktinformationen und weitere Einzelheiten zum Programm enthalten. Ab Ende des Monats ist Speak Up! für jeden AkzoNobel Mitarbeiter zugänglich. Gleichzeitig werden die bislang üblichen AkzoNobel/ICI Meldeverfahren in verschiedenen Ländern eingestellt. Wer Fragen zu Speak Up! hat, sollte den Personalleiter seines Standortes kontaktieren oder sich per E-Mail unter speakup@akzonobel.com an das Corporate Compliance Team wenden.

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

seit dem 1. April dieses Jahres bin ich für die Unternehmenskommunikation von AkzoNobel in Deutschland verantwortlich. Ich werde die Arbeit meiner Vorgängerin Christine Wunderlich kontinuierlich weiter führen. Dabei gehört es nicht nur zu meinen Aufgaben, das Unternehmen AkzoNobel nach außen, beispielsweise gegenüber den Medien zu repräsentieren.



Ich werde auch dafür sorgen, dass Sie, die Mitarbeiter an allen deutschen Standorten, schnell und umfassend darüber informiert sind, was in unserem Unternehmen vorgeht.

Zu unserer neuen Unternehmenskultur gehört auch die aktuelle Einführung des Speak Up!-Verfahrens, mit dem Verstöße gegen den AkzoNobel Verhaltenskodex gemeldet werden können. Mehr dazu lesen Sie auf der Seite gegenüber. In dem Ihnen vorliegenden Heft stellen wir Ihnen das Training für Führungskräfte vor, mit dem eine neue Führungskultur bei uns entstehen soll, von der alle Mitarbeiter profitieren. Und darüber hinaus können wir Ihnen in dieser Einblicke-Ausgabe eine ganze Reihe von eindrucksvollen Projekten zeigen, an denen AkzoNobel mit innovativen und nachhaltigen Produkten erfolgreich beteiligt ist.

Ich freue mich darauf gemeinsam mit Ihnen die Kommunikation weiter auszubauen, um damit AkzoNobel nach außen zu stärken und gleichzeitig nach innen die Zufriedenheit und die Begeisterung zu erhöhen, für ein großes, weltweit erfolgreiches Unternehmen arbeiten zu können.

Ihr Christian Willers

Das Reiskorn in der Spülmaschine

Es wird immer mehr geklebt. Klebstoffe ersetzen immer häufiger Verbindungen, die früher genagelt, genietet oder geschweißt wurden. Von A wie Auto bis Z wie Zigarette, überall kommen Klebstoffe zum Einsatz. Zu dieser Entwicklung passt, wie man im Annual Report 2008 von AkzoNobel lesen konnte, dass das Unternehmen Projekte vorantreibt, um Klebstoffe aus nachwachsenden Rohstoffen zu entwickeln, beispielsweise auf der Basis von Kartoffelstärke.

Um genauer zu erfahren, wie eine nachhaltige Entwicklung im Bereich Klebstoffe aussehen kann und welche Rolle nachwachsende Rohstoffe dabei spielen, haben wir mit Dr. Hubert Motzet gesprochen. Er ist Leiter der Forschung & Entwicklung der SBU Building Adhesives, der Geschäftseinheit von AkzoNobel, die sich mit Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Klebstoffen für den Baubereich befasst.



Herr Motzet, Nachhaltigkeit bei der Entwicklung und Herstellung ist für AkzoNobel zu einem der wichtigsten Unternehmensziele geworden. Spielt das auch bei Klebstoffen eine Rolle?

Im Bereich Bauklebstoffe ist Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung für SCHÖNOX schon lange ein Thema. Um nur ein Beispiel zu nennen: Einer unserer wichtigsten Rohstoffe ist Gips. Seit 15 Jahren setzen wir aus verschiedenen Gründen auf gipsbasierte Spachtelmassen und Klebstoffe und sind nicht zuletzt dadurch auch Marktführer in diesem Segment geworden. Diesen Gips beschaffen wir uns aus den Rauchgasreinigungsanlagen der zahlreichen Kraftwerke im Ruhrgebiet. Wir verwenden also ein Abfallprodukt. Nach der Entschwefelung und dem Eindüsen von Calciumhydroxid bleibt Gips zurück, der sogar reiner ist als der Gips aus natürlichem Vorkommen. Zudem haben wir durch räumliche Nähe zum Ruhrgebiet nur kurze Transportwege zu uns ins Münsterland. Insgesamt handelt es sich also um ein sehr nachhaltiges Verfahren bei der Rohstoffbeschaffung.

Setzen Sie bei der Entwicklung und Herstellung von Klebstoffen auch auf nachwachsende Rohstoffe?

In Schweden setzen wir bei der Herstellung von Wandklebstoffen, beispielsweise Tapeetenkleister, schon seit langem auf Maisstärke. Stärke wurde übrigens bereits in der Antike für Klebstoffe genutzt. Der Einsatz nachwachsender Rohstoffe bei der Klebstoffherstellung ist also nicht so neu wie es scheint. Ein anderer Bereich, mit dem wir uns beschäftigen, sind Belagsklebstoffe für den Fußbodenbereich. Für deren Herstellung werden Baumharze verwendet. Dabei gibt es zwei unterschiedliche Möglichkeiten, das Harz zu gewinnen. Während in Kanada und Nordeuropa für die Harzgewinnung so genanntes totes Holz genommen wird, das auf Grund der großen Holzindustrien dort anfällt, setzt man in Asien und Südamerika auf lebendes Holz. Riesige Pinienplantagen liefern von dort das begehrte Harz.

Wie funktioniert eigentlich die Herstellung von Klebstoff aus natürlichen Rohstoffen?

Wie aus nachwachsenden Rohstoffen Klebstoff entsteht, haben die meisten von uns bestimmt schon einmal erlebt, auch wenn es ihnen in dem Moment nicht bewusst war. Wer hat nicht schon einmal einen Teller aus der Spülmaschine geholt und sich geärgert, weil ein Reiskorn fest daran klebte und nur mit Mühe entfernt werden konnte. In diesem Fall haben wir erlebt, dass aus Reisstärke und dem Zusatz eines Spülmittels offenbar ein Klebstoff entstanden ist. Die Stärke im Reiskorn hat mit den alkalischen, also basischen Bestandteilen des Spülmittels



reagiert. Es ist also keine Kunst aus natürlichen Rohstoffen einen Klebstoff herzustellen. Aber man sieht auch an diesem Beispiel: ganz ohne Chemie geht es nicht.

Wie beurteilen Sie generell den aktuellen Trend, immer stärker auf nachwachsende Rohstoffe zu setzen?

Ein großes Problem für die Produktion nachwachsender Rohstoffe besteht in den Anbauflächen, die man dafür bereit stellen muss. Diese Flächen sind für den Anbau von Nahrungsmitteln verloren. Das kann zu einem ethischen Problem werden. Und in der aktuellen Diskussion um Biosprit und Ökodiesel kann man sehen, wie schnell auch die öffentliche Meinung zu diesem Thema ins Negative umkippt. Aber es gibt auch wirtschaftliche Aspekte, die zeigen, dass die Konzentration auf nachwachsende Rohstoffe allein nicht die Lösung aller Probleme sein kann. So hatten wir im vergangenen Jahr in Schweden, wo wir Maisstärke als Rohstoff einsetzen, mit einem stark steigenden Weltmarktpreis für Mais zu kämpfen. Schlechte Ernten, eine hohe Nachfrage und knappe Lagerbestände waren die Ursachen.

Wo sehen Sie weitere Ansatzpunkte für eine nachhaltige Entwicklung im Bereich Klebstoffe?

Es gibt eine ganze Reihe von Aufgaben, an denen wir arbeiten, um bei der Herstellung und auch bei der Verarbeitung unserer Produkte durch unsere Kunden für mehr Nachhaltigkeit zu sorgen. So haben wir in der Vergangenheit einen Großteil der organischen Lösemittel in



unseren Produkten durch eine wässrige Basis ersetzt, um zu vermeiden, dass flüchtige organische Lösemittel in die Umwelt gelangen, die unter anderem für die Entstehung des Ozonlochs verantwortlich gemacht werden. Unsere Produkte sind heute so gut wie lösemittelfrei. Grundsätzlich ist es unser Ziel, alle möglichen Emissionen aus unseren Produkten so weit wie möglich zu verringern. Ein gutes Beispiel dafür ist die Entwicklung unserer Dust-reduced-Technologie, durch die beim Anrühren unserer

Feldstudien zu nachwachsenden Rohstoffen: Dr. Hubert Motzet erläutert Ulrike Liebig, Leiterin Kommunikation bei SCHÖNOX, die Bedeutung natürlicher Rohstoffe, beispielsweise von Raps.

pulverförmigen Fliesen- und Bodenkleber wesentlich weniger Staub aufgewirbelt wird. Das verringert nicht nur die Belastung der Luft, sondern ist auch ein wichtiger Beitrag zum Arbeitsschutz der Anwender.



Die Kraft der Kartoffel: AkzoNobel setzt aktuell in mehreren Projekten zur Entwicklung von Klebstoffen auf die Stärke dieses natürlichen Rohstoffs.

Ein warmer Empfang im kalten Schweden

Lutz Knorscheidt zögerte keinen Moment, als die schwedischen Kollegen den Leverkusener Mitarbeitern von Eka Chemicals anboten, für sechs Wochen nach Schweden zu gehen und am AkzoNobel Standort Bohus mitzuarbeiten. Die Einladung sollte den Kollegen der ehemaligen H.C. Starck Silica Sol GmbH, die erst seit dem vergangenen Sommer zu AkzoNobel gehören, die Möglichkeit geben, das Unternehmen besser kennen zu lernen.



Und so packte der gelernte Chemikant, der in diesem Jahr seinen 50sten Geburtstag feiert, im März seinen Koffer und reiste nach Bohus, das rund 40 Kilometer nördlich von Göteborg liegt. „Natürlich war ich ein wenig nervös“, beschreibt er sein Gefühl zu Beginn der Reise. „Mein Englisch ist nicht besonders gut, und Schwedisch kann ich gar nicht. Aber meine Neugier und die Lust, ein neues Land und neue Menschen kennen zu lernen, haben überwo-



gen.“ Gabriele Hey, Werkleiterin in Leverkusen, unterstützte die Reisepläne ihres Mitarbeiters und stellt rückblickend fest: „Ohne ausgeprägte Sprachkenntnisse in ein fremdes Land zu gehen, um dort mitzuarbeiten, erfordert Mut und Selbstbewusstsein.“

Kollege oder Konkurrent

Für den vielgereisten Knorscheidt, der im Werk des Kieselzol-Produzenten im Leverkusener Chempark dafür sorgt, dass alle ein- und ausgehenden Lieferungen korrekt verbucht werden und stets die Bestände im Blick hat, war der Trip ins im März immer noch eisig kalte Schweden ein kleines Abenteuer. Nicht nur, weil er bei seinen sonstigen Reisen wärmere Gefilde bevorzugt, sondern auch, weil er nicht genau wusste, auf was er sich da tatsächlich eingelassen hatte. „Ich war unsicher, wie mich die Kollegen aufnehmen würden“, gibt er zu. „Sehen sie mich als Kollegen oder halten sie mich für einen Konkurrenten?“ Aber alle Befürchtungen

erwiesen sich als unbegründet. Denn zwischenmenschlich stimmte die Chemie zwischen dem Deutschen und seinen schwedischen Kollegen sofort. „Da gab es keine Berührungsängste oder Vorbehalte“, erklärt er.

„Die Begrüßung war sehr herzlich. Die Freundlichkeit und Offenheit, mit der man mir von Anfang an begegnete, habe ich als sehr angenehm empfunden.“ Auch die Verständigung klappte besser als erwartet. Dadurch konnte Knorscheidt nicht nur zügig in die Arbeits- und Produktionsprozesse eingegliedert werden. Es half auch bei den Wochenausflügen, zu denen ihn die Kollegen einluden, um ihm Schweden näher zu bringen.

Gelebte Unternehmenskultur

Und doch hat er die Erfahrung gemacht, dass in Schweden manches etwas anders läuft als hier in Deutschland. „Insgesamt scheint das Arbeitsleben dort weniger hektisch als bei uns zu sein“, sagt Knorscheidt. „Es läuft alles ein wenig ruhiger ab und ist gleichzeitig äußerst organisiert.“ Zudem konnte er dort als „neuer“ Mitarbeiter die Unternehmenskultur von AkzoNobel zum ersten Mal richtig kennen lernen. „Dort konnte ich unter anderem sehen, welch hohen Stellenwert Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutz haben und wie sehr der HSE-Gedanke im Arbeitsalltag unseres Unternehmens tatsächlich gelebt wird.“ Aber leider blieb auch der Leverkusener Standort von der anhaltenden Wirtschaftskrise nicht unberührt. Vor dem Hintergrund der dadurch verschärften Kostensituation und der Einführung von Kurzarbeit hat Lutz Knorscheidt auf eigenen Wunsch seinen Aufenthalt in Schweden nach drei Wochen beendet. „Aber auch in dieser Zeit konnte ich tiefe Einblicke in die schwedische Mentalität und Arbeitsweise gewinnen“, sagt er. „Und ich bin froh, dass ich diese Chance genutzt habe.“

Neugier und der Mut, sich auf neue Situationen einzulassen: Auch so kann man die Unternehmenswerte von AkzoNobel mit Leben erfüllen.

Dissolvine® Chelate von AkzoNobel Functional Chemicals spielen in vielen Bereichen unseres alltäglichen Lebens eine große Rolle: vom Kinofilm bis hin zum Spülmaschinen-Tab.



Auf dem Weg nach Hollywood



Wovon die meisten Schauspieler in ihrem Leben nur träumen können, das hat AkzoNobel geschafft: Nach dem Durchbruch mit dem mehrfachen Oscar-Gewinner „Slumdog Millionaire“ in Bollywood, visiert das Unternehmen jetzt auch die Filmindustrie in Hollywood an. Denn bei der Herstellung von Filmen und Filmkopien spielt eine Chemikalie von AkzoNobel Functional Chemicals eine immer bedeutendere Rolle.

Eastman Kodak, der weltweit größte Lieferant von Filmen, unterstützt jetzt weltweit den Einsatz der Dissolvine® Chelatbildner MP und PDZ von AkzoNobel Functional Chemicals. Das Produkt hat sein Debüt bereits erfolgreich absolviert und wurde beispielsweise für die Herstellung der weltweiten Kopien von „Slumdog Millionaire“ eingesetzt. Dissolvine® MP macht die Filmentwicklung und die Herstellung von Filmkopien nicht nur effizienter, sondern verbessert auch die Bildqualität. Noch relevanter sind allerdings die ökologischen Vorteile im Vergleich mit den herkömmlichen Technologien. So kann unter anderem auf toxische Verbindungen und Ammoniak-Lösungen verzichtet werden.

Eine saubere und grüne Lösung

„Zwar steht Dissolvine® MP augenblicklich im Rampenlicht, aber wir haben mit Dissolvine® GL seit kurzem einen biologisch abbaubaren Komplexbildner im Portfolio, der im Genre der Wasch- und Reinigungsmittel mehr als nur eine Nebenrolle spielt“, weiß Theo Stanitzek, Sales & Market Development Manager bei Functional Chemicals. „Mit Dissolvine® GL verfügen wir über die „grüne“ Alternative zu Phosphaten und Phosphonaten, die als Komplexbildner und Reinigungsverstärker für die Wirkung von Wasch- und Reinigungsmitteln bedeutsam sind.“ Dissolvine® GL wird sowohl in Wasch- und Reinigungsmitteln als auch in kosmetischen Produkten eingesetzt. Es ist biologisch abbaubar und toxikologisch vollkommen unbedenklich. „Die Entwicklung nachhaltiger und umweltfreundlicher Produkte ist wirtschaftlich äußerst interessant, da beispielsweise in den USA (Washington) und auch in anderen Ländern phosphathaltige Spülmaschinenmittel noch in diesem Jahr verboten werden“, zeigt Stanitzek erfreuliche ökologische Perspektiven auf. Schließlich sollen Reinigungsmittel gut säubern, aber nicht die Umwelt schädigen.

Vielfältig einsetzbar

Dissolvine® Chelate und Chelatbildner kommen zudem in einer ganzen Reihe weiterer Anwendungen zum Einsatz: etwa bei Mitteln zur Wasserbehandlung, in der Papierindustrie, der Landwirtschaft, auf Ölfeldern und natürlich der Fotoentwicklung. Als weltweiter Marktführer in der Chelatchemie hat AkzoNobel bereits für zahlreiche industrielle Verfahren und Anwendungen umweltschonendere Produkte entwickelt, die kosteneffizient, ökologisch und toxikologisch unbedenklicher sind als die bestehenden Produkte und überwiegend aus erneuerbaren Rohstoffen hergestellt werden können.

„Die Entwicklung nachhaltiger und umweltfreundlicher Produkte ist wirtschaftlich äußerst interessant.“

Theo Stanitzek, Sales & Market Development Manager bei Functional Chemicals



Seit Anfang 2006 errichtet die RWE Power AG am Standort Grevenbroich-Neurath zwei Braunkohlekraftwerksblöcke mit optimierter Anlagentechnik (BoA). Optimierte Anlagentechnik heißt, dass der Wirkungsgrad um fast ein Drittel höher ist als bei herkömmlichen Anlagen. Das heißt: mehr Strom pro Tonne Braunkohle.

Glänzender Maßanzug für's Kraftwerk

185.000 Quadratmeter Außenfläche, das entspricht einer Fläche von mehr als 20 Fußballfeldern, so groß ist die Fassade des modernsten Braunkohlekraftwerks der Welt, das mit in verschiedenen Blaumetallic-Tönen schimmernden Trapezblechen verkleidet wird, denen Coil Coatings von AkzoNobel die Farbe geben.

Das Kraftwerk in Grevenbroich-Neurath in der Nähe von Köln, ist eine der größten Baustellen Europas. Rund 2.000 Menschen arbeiten hier, im nächsten Jahr sollen es sogar 4.000 sein. Die Ausmaße sind gewaltig und schon von Weitem sind die beiden Braunkohlekraftwerksblöcke mit optimierter Anlagentechnik, kurz BoA genannt, deutlich zu sehen. 170 Meter hoch ragen die Kesselhäuser in den rheinischen Himmel. Ein spezielles Farbkonzept soll dafür sorgen, dass sich diese Dimensionen harmonisch in die Landschaft einfügen. Entwickelt und umgesetzt wurde es von den verantwortlichen Architekten Feuser, Clément und Glatzel in Zusammenarbeit mit Thyssen Krupp Steel und den Farbspezialisten von AkzoNobel Industrial Finishes in Nürnberg.

Dreistufiges Farbkonzept

„Gemeinsam mit den Architekten, unserem Kunden Thyssen Krupp Steel, der die Trapezbleche herstellt und beschichtet, haben wir dieses anspruchsvolle Farbdesign in einem Workshop bei uns in Nürnberg ausgearbeitet“, beschreibt Frank Löfflath, Sales Manager von Industrial Finishes die Vorarbeiten. Am Ende hat sich der Kunde für die Farbtonreihe Bluespace entschieden, ein Metallic-Blau in den drei Farbabstufungen „Basis“, „Medium“ und „Sky“. Die beschichteten Stahlbleche werden so an den Gebäudewänden angeordnet, dass das Kraftwerk nach oben hin immer heller wird. Mit dem dunkelsten Farbton „Basis“ werden die verschiedenen kleineren Bauten farblich zusammengefasst, wodurch aus der Ferne der Eindruck eines einheitlichen Sockels entsteht.

„Das Reizvolle an dieser Metallic-Beschichtung besteht darin, dass je nach Wetterlage oder Tages- und Jahreszeit unterschiedliche Reflexionen entstehen“, fügt Löfflath noch hinzu.

Hart und doch flexibel

„Damit dieses Kraftwerk viele Jahrzehnte visuell ansprechend aussieht, haben wir die hochwertigsten Rohstoffe, die wir bekommen konnten, für die Zusammensetzung des Lackes verwendet“, weist Christian Schneider, technischer Leiter bei Industrial Finishes, auf die hohen Qualitätsanforderungen bei diesem Projekt hin. „Wir haben uns für eine PVDF-Beschichtung mit äußerst hochwertigen Aluminium- und Buntpigmenten entschieden. Diese Art der Beschichtung ist äußerst langlebig, enorm witterungsbeständig und unempfindlich.“ Und sie ist gut verformbar, was bei der Produktion der Trapezbleche eine entscheidende Rolle spielt. Denn die Stahlbänder werden bei Thyssen Krupp Steel erst mit unserer Farbe beschichtet und anschließend mittels Rollformer in die entsprechend gewünschte Trapezform gebracht. Das heißt, sie werden an den Kanten geknickt. Das muss der Lack aushalten, er darf nicht reißen oder abplatzen.

Die neuen Kraftwerksblöcke werden pro Jahr bis zu sechs Millionen Tonnen CO₂ weniger ausstoßen als die Altanlagen.

Der Ton muss stimmen

„Bei der Lackauswahl mussten wir zudem sehr darauf achten, dass der visuelle Effekt, das heißt der Farbabstand der drei aufeinander abgestimmten Blaufarbtöne, während der Produktlaufzeit stets gleichmäßig blieb“, erklärt Schneider. „Aufgrund der großen Menge an Lack für diese große Fläche war es für uns eine zusätzliche Herausforderung, auch bei den Anschlusslieferungen den jeweiligen Farbton genau zu treffen.“ Die Detailarbeiten an der Fassade des Kraftwerks werden bis ins Jahr 2010 hinein dauern. Einige Teile, wie die Bleche für Türen und Zargen werden in Handarbeit gefertigt. Zudem erhalten die Gebäude abgerundete Kanten, damit sich die harten Konturen vor dem Hintergrund des Himmels auflösen und die Massigkeit des Kraftwerks weiter gemildert wird.

Die schimmernde Fassade dient übrigens zusätzlich als Wärmedämmung und trägt so ebenfalls dazu bei, Energie zu sparen.



International schwimmt auf Erfolgswelle

‘Schiffsbaupartner des Jahres 2008’ darf sich die International Farbenwerke GmbH in Börnsen nennen, die zu AkzoNobel Performance Coatings gehört. Verliehen wurde ihr dieser Titel von der renommierten Meyer Werft in Papenburg, die mit dem Bau Aufsehen erregender Kreuzfahrtschiffe, wie der AIDA-Reihe, auf sich aufmerksam macht.

Bereits zum dritten Mal in Folge verlieh die Meyer Werft den Titel „Partner des Jahres“ an ihre besten Lieferanten. Grundlage für diese Auszeichnung ist eine regelmäßige Bewertung der Lieferantenleistungen.

Im Rahmen der feierlichen Preisverleihung sagte Andrew Rayner, Sales Manager Marine Coatings der International Farbenwerke GmbH in Börnsen: „Wir sind sehr stolz auf diese Auszeichnung. Wir liefern unsere Schiffsfarben bereits seit 1999 an die Meyer Werft. Während dieser Zeit hat sich die Partnerschaft mit dem Unternehmen ständig weiter entwickelt. So konnten wir gemeinsam eine ganze Reihe von

Innovationen und Verbesserungen im Bereich der Schiffsbeschichtungen einführen, um den sich verändernden Anforderungen bei der Schiffskonstruktion bei Kreuzfahrtschiffen gerecht zu werden. Diese Auszeichnung ist zudem ein außerordentlich gutes Beispiel dafür, was wir durch eine enge Zusammenarbeit mit unserem Kunden und das Teamwork innerhalb unserer eigenen Organisation erreichen konnten, um Verbesserungen in allen Bereichen des Schiffbaus voranzutreiben.“

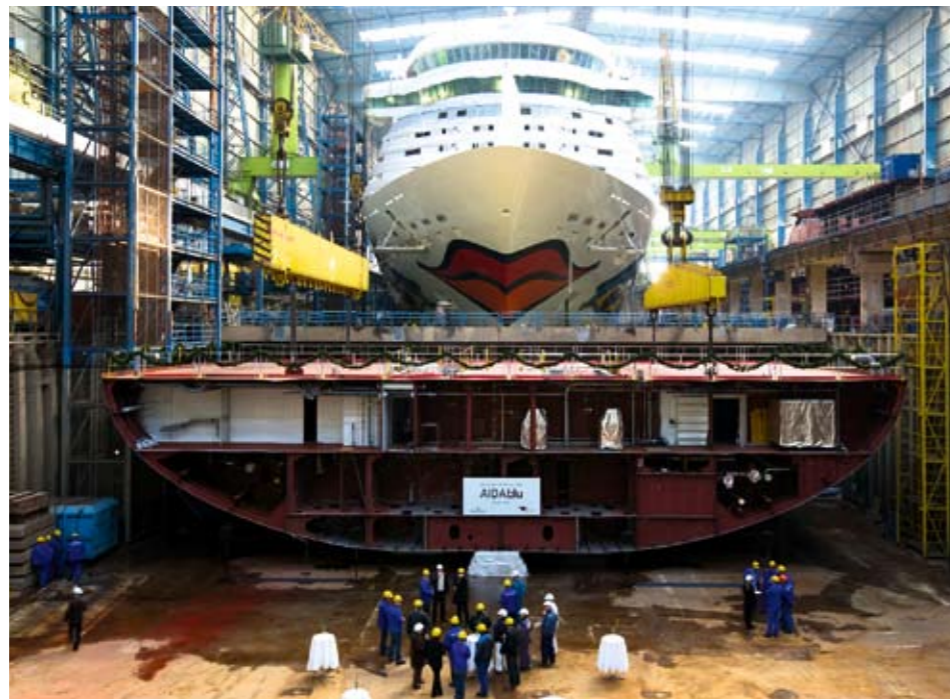
Gute Fahrt mit weniger Treibstoff

Die Verantwortlichen der Meyer-Werft in Papenburg würdigten ausdrücklich den Beitrag der

International Farbenwerke GmbH, die mit ihren Produkten maßgeblich zu innovativen Entwicklungen im Schiffsbau beigetragen hätten. So sei die Emission flüchtiger organischer Lösemittel durch den Einsatz lösemittelarmer Lacke reduziert, der Treibstoffverbrauch der Schiffe durch den Einsatz extrem glatter Unterwasserbeschichtungen gesenkt und auch die Kosten für die Instandhaltung durch äußerst leistungsfähige Lacke und damit längere Wartungsintervalle verringert worden. Die International Farbenwerke GmbH lieferte auch die Beschichtungen für die kürzlich vom Stapel gelaufenen Kreuzfahrtschiffe ‘AIDAluna’, ‘AIDAbu’, ‘Celebrity Equinox’ und ‘Celebrity Eclipse’.



Bei der Preisverleihung auf der Meyer Werft v.l.n.r.: Ralf Sempf (Meyer Werft), Lambert Kruse (Meyer Werft), Volker Schumacher (General Manager International Farbenwerke, mittlerweile im Ruhestand), Andrew Rayner (International Farbenwerke) Bernard Meyer (Eigentümer Meyer Werft) und Hans Thieke (Meyer Werft)



„Durch diese Maßnahmen können wir ein bei Wibarco anfallendes Folgeprodukt vor Ort wieder als Rohstoff einsetzen.“
Peter de Jong, Standortleiter
von AkzoNobel Industrial Chemicals in Ibbenbüren



Für einen stabilen Kreislauf auch in schwierigen Zeiten

Eine noch engere Verbindung sind in Ibbenbüren das Werk von AkzoNobel Industrial Chemicals und das benachbarte Unternehmen Wibarco eingegangen. Die Salzsäure, die bei Wibarco als Nebenprodukt anfällt, kann jetzt via Pipeline bei AkzoNobel als Grundstoff für die Herstellung der eigenen Produkte eingesetzt werden.

Von diesem Projekt profitieren beide Unternehmen am Standort Ibbenbüren und nicht zuletzt auch die Umwelt. AkzoNobel liefert Chlor an Wibarco, dem mittlerweile einzigen deutschen Produzenten des wichtigsten waschaktiven Grundstoffes für synthetische Wasch- und Reinigungsmittel. Am Ende der Produktion bleibt ein Teil des eingesetzten Chlors in Form von Salzsäure übrig, die das Unternehmen bislang auf einem schwierigen Salzsäuremarkt absetzen musste. Wibarco hat nun die Qualität dieser Salzsäure verbessert.

Bestehende Ressourcen sinnvoll nutzen

Nach dem Einbau mehrerer Filter und der Anbindung an die bestehenden Anlagen, Pumpen und Rohrleitungen fließt sie zu AkzoNobel, wird aufkonzentriert und danach als Rohstoff für die Herstellung eigener Chemikalien zur Wasseraufbereitung genutzt, die selbst ein Nebenprodukt der Chlorproduktion sind. Damit ist der Kreislauf geschlossen. „Durch diese Maßnahmen können

wir ein bei Wibarco anfallendes Folgeprodukt vor Ort wieder als Rohstoff einsetzen“, erklärt Peter de Jong, Standortleiter von AkzoNobel Industrial Chemicals in Ibbenbüren. „Die Salzsäure wird über Pipeline geliefert, sodass wir nicht einmal den Transport über die Straße oder Schiene organisieren müssen. Sicher und grün sozusagen: Wir können auf diese Weise bestehende Ressourcen sinnvoll nutzen. Durch diese Zusammenarbeit verzahnen wir also nicht nur den Chemieverbund hier am Standort weiter, sondern stärken auch die Nachhaltigkeit unserer Fertigung.“ Zudem spart das Projekt Energie und schon die Umwelt. Rund 2.000 Tanklastzüge oder Bahnkesselwagen weniger müssen so über Straße oder Schiene befördert werden.

v.l.: Peter de Jong (Werkleiter AkzoNobel Industrial Chemicals Ibbenbüren), Hans ten Haaf (AkzoNobel Marketingleiter Salzsäure) und Thomas Pfisterer (Geschäftsführer Wibarco) drücken gemeinsam den Startknopf.



Rasend schnell zu glänzenden Ergebnissen

Schnelligkeit ist faszinierend und heute in Sport und Wirtschaft gleichermaßen ein ganz entscheidender Faktor. Das gilt im Besonderen für die Fahrkünste und das Reaktionsvermögen der Formel 1-Piloten und ihre Boliden. Aber Schnelligkeit spielt auch bei der Reparaturlackierung eine entscheidende Rolle. Die AkzoNobel Reparaturlackmarke Sikkens hat dieses Thema sportlich, künstlerisch, wirtschaftlich, innovativ und nachhaltig umgesetzt.

Denn zu einem ist Sikkens seit dieser Saison offizieller Lieferant der Fahrzeuglacke für das Vodafone McLaren Mercedes Formel 1-Team. Und zum anderen hat AkzoNobel eine neuartige Lackierpistole mit entwickelt, die eine Reparaturlackierung enorm beschleunigt.

An dem von Sikkens entwickelten Hochleistungslacksystem für das McLaren Mercedes Team kann es nicht liegen, dass der amtierende Weltmeister Lewis Hamilton mit seinem Reamkollegen Heikki Kovalainen in ihren MP4-24 bei der Titelverteidigung bislang noch nicht so recht in die Gänge gekommen sind. Denn diese Lackierung ist definitiv schneller als alles, was auf diesen Boliden je für den richtigen Glanz gesorgt hat. Das neue Sikkens-System sorgt nicht nur für die markante Chromlackierung, die seit 2006 das Markenzeichen des Rennstalls ist. Es halbiert auch die Zeit für die Reparatur der neuen Karosseriebauteile. Ein System also, das die Anforderungen an Leistung, Geschwindigkeit und Präzision erfüllt, wie sie in der Formel 1 gefragt sind. Es mussten strenge technische Anforderungen erfüllt werden, bevor die Partnerschaft besiegelt werden konnte, aber AkzoNobel übertraf alle Erwartungen. Eine erfolgreiche Kombination aus lösemittelarmen Systemen und Spezialprodukten sorgt dafür, dass Fahrer und Wagen optimale Leistung bringen können und gleichzeitig die markante Chromlackierung des MP4-24 glänzend zur Geltung kommt.

Ein schönes Spritzbild

Die Partnerschaft wurde Ende Mai übrigens mit einer spritzigen Kunstaktion gefeiert. Dabei raste der MP4-24 durch Pfützen mit insgesamt 1.200 Liter rotem und silbernen Sikkens-Lack. Die gewaltigen Spritzer wurden von zwei jeweils 50 Quadratmeter großen, an den Seiten aufgespannten Leinwänden aufgefangen. So entstanden zwei einzigartige Kunstwerke, die nun als zentrale Motive bei der weltweiten Vermarktung als offizieller Lieferant für das Vodafone McLaren Mercedes Formel 1-Team eingesetzt werden. Wie das schnellste Kunstwerk der Welt entstand, kann man in einem Video auf der Website www.akzonobel.com sehen.

Gleichzeitig lackieren und trocknen

Zwei Arbeitsprozesse bei einer Reparaturlackierung in einem Durchgang zu erledigen, das macht jetzt eine innovative Spritzpistole möglich, an deren Entwicklung AkzoNobel Car Refinishes maßgeblich beteiligt war. Sie ermöglicht eine nahezu sofortige Trocknung schon beim Auftrag des glanzgebenden Sikkens UV-Klarlacks bei der Reparaturlackierung. Sobald der Lack auf die Oberfläche trifft, sorgen energiesparende Leuchtdioden mit UV-Licht, die rund um die Spritzdüse angeordnet sind, dafür, dass er umgehend trocknet. Die tragbare Spritzpistole wurde gemeinsam mit dem belgischen Unternehmen EREA entwickelt. Die Vorteile für Lackierwerkstätten liegen auf der Hand: Sie sparen Energie und können die Reparaturzeiten enorm verkürzen. Und das heißt für die Sikkens-Kunden, mehr Profitabilität. Die UV LED-Pistole benötigt auch keine Aufwärmphase wie beispielsweise die herkömmlichen Trocknungsöfen in den Werkstätten. Bis zu 25 Prozent weniger Energie kann so während der gesamten Reparaturzeit eingespart werden. Die schnelle Trocknungszeit kombiniert mit einer größeren Flexibilität und der Verzicht auf eine separate Trocknungseinheit bieten ein großes Potenzial für einen höheren Durchlauf und damit eine größere Produktivität. AkzoNobel hat sich die UV LED Spray Gun Technologie patentieren lassen und wird das Produkt auch vermarkten, das von EREA produziert wird. UV-Lack und Pistole sind in wahrsten Sinne des Wortes leuchtende Beispiele dafür, wie mit nachhaltigen, ressourcenschonenden Innovationen gleichzeitig die Wettbewerbsposition und die Überlebensfähigkeit in einem schwierigen Markt verbessert werden kann.



Schnelligkeit ist entscheidend für den Erfolg!
Das gilt auf der Rennstrecke ebenso wie in der Lackierwerkstatt. Autoreparaturlacke von Sikkens machen jetzt in beiden Lagern von sich reden.



Die Entwicklung innovativer Technologien mit einem Fokus auf Energieeffizienz und Umweltfreundlichkeit bringt AkzoNobel die Poleposition.

Mitarbeiter sollen von neuer Führungskultur profitieren

Das MEP Führungskräfte-Training in Deutschland ist angelaufen. Mit Hilfe eines professionellen Trainerstabes sollen Führungskräfte für die Umsetzung der Unternehmenswerte und die Einführung einer neuen Führungskultur fit gemacht werden. Wie das funktioniert, erfuh die Einblicke-Redaktion in Werl, wo im Mai ein Führungskräfte-Seminar stattfand.

13 Teilnehmer aus verschiedenen Business Units und Standorten beschäftigten sich in Werl mit Modul 2 des Management Essentials Program, kurz MEP. In den Monaten zuvor hatten sie als Einstieg in MEP bereits ein E-Learning-Modul absolviert und sich in Modul 1 mit dem Thema Situative Führung auseinander gesetzt. In Modul 2 geht es nun um Leistungsmanagement und Coaching. Das vordergründige Ziel besteht darin, das Potenzial jeden Mitarbeiters zu erschließen, damit diese ihre maximale Leistung abrufen können. Aber es geht auch darum, zum Lernen sowie zum selbständigen Denken und Handeln anzuregen.

„Jeder Mitarbeiter profitiert davon, wenn sein Vorgesetzter Strategien und Instrumente an die Hand bekommt, die es ihm ermöglichen, seine Mitarbeiter optimal zu fördern. Schließlich können sich dadurch jedem Mitarbeiter neue Möglichkeiten ergeben und Leistungshorizonte eröffnen“, erklärt Julia Voss den Nutzen der Trainingseinheiten. Julia Voss ist eine von fünf Trainern der Unternehmensberatung Voss und Partner, die von AkzoNobel mit der Durchführung von MEP in Deutschland betraut wurde. Insgesamt 13 Einheiten werden sie bis zum Ende dieses Jahres durchgeführt haben. Bis Ende 2011 sollen rund 500 Führungskräfte das

komplette Programm durchlaufen haben. „Dieser Aufwand ist durchaus gerechtfertigt“, weiß die engagierte Trainerin. „Denn um eine neue Führungskultur mit neuen Unternehmenswerten längerfristig zu etablieren, braucht man einen langen Atem.“ Kontinuität ist ein wichtiger Aspekt, um einen neuen Führungsstil innerhalb des Unternehmens auch tatsächlich zu verankern. Aus diesem Grund sind an die einzelnen Module Arbeitseinheiten zur Vor- und Nachbereitung gekoppelt, die sicherstellen, dass die Führungskräfte sich dauerhaft mit den Inhalten beschäftigen, damit sie auch Eingang in die Praxis des Arbeitsalltags finden.



Von links oben nach rechts unten:
Michael Malchus, Stefan Klinker,
Rainer Besgen, Jens Schmiedel,
Axel Schulz, Sascha Kipp, Claudia
Weihe, Maike Holl, Angelika Menzel,
Brigitte Jugel, Julia Voss (Trainerin),
Bernd Heyder, Jürgen Blankenheim,
Thomas Espenschied



Ein Logo mit Symbolcharakter:
„Wir gemeinsam“: Das Logo der Dürener Kindertagesstätte bringt auch die Einsatzbereitschaft der Mitarbeiter im Rahmen des AkzoNobel Community Programms auf den Punkt.



Gemeinsam für eine gute Sache

Drei Community-Projekte zeigen beispielhaft, wie sich Kolleginnen und Kollegen an verschiedenen Standorten mit finanzieller Unterstützung von AkzoNobel in ihren Gemeinden und auch darüber hinaus ehrenamtlich einbringen.

Gemeinsam brachten Mitarbeiter aus Düren, Hilden und Köln den Turnraum einer Kindertagesstätte in Düren auf Vordermann. Helena Bongartz-Büttner von AkzoNobel Deco in Köln hat es geschafft, Kollegen von drei verschiedenen AkzoNobel-Standorten für ihr Community Projekt zu begeistern. Also machten sich neben ihr Jutta Hermanns (Chemicals Düren), Thomas Palm (Deco Hilden), Diego Velazques (Deco Köln), Doris Wapelhorst (AN Köln) und Mathilde Wozniak (Chemicals Düren) sowie Jürgen Büttner an die Arbeit. Jetzt leuchtet der Raum in einem freundlichen Zartgelb. Auch das Logo der Kita mit dem Slogan „Wir gemeinsam“ wurde in Feinarbeit gestaltet, ein Motto, das ebenso für die standortübergreifende Zusammenarbeit der Kolleginnen und Kollegen gelten kann.

Reutlingen kriegt es gebacken

Ziegenstall, Brunnenbau, Renovierung des Pfortnerhauses und Bau eines Geheges: Die Liste der Projekte, die die Mitarbeiter des Pulverlackstandortes in Reutlingen bisher in ihrer Freizeit am Umweltbildungszentrum Listhof abgearbeitet haben, kann sich sehen lassen. Jetzt konnten sie noch die Unterstützung beim Neubau eines Holzbackofens für den Erlebnispfad hinzufügen. „Diesmal haben wir uns weniger mit Muskelkraft beteiligt, sondern vor allem finanziell geholfen“, erklärt Jörn Woköck (Bild unten rechts), Entwickler funktionale Pulverlacke in Reutlingen, der bei allen Projekten beteiligt war. Die leckere Pizza, mit der die Funktionstüchtigkeit des Holzbackofens bei der Einweihung getestet wurde, schmeckte allen Beteiligten trotzdem ausgezeichnet.

Neue (Farb)töne für eine Musikschule

Fünf Mitarbeiter des Kölner Chemicals Standortes haben bei der Renovierung einer Kölner Musikschule offenbar den richtigen Ton getroffen. Angestoßen wurde das Projekt von Mitarbeiter Richard Juretzki (im linken Bild oben rechts mit Monika Bayer-Marks (rechts) und Barthel Pinggen). „Das Treppenhaus und die Flure der Musikschule waren so dunkel und düster“, beschreibt er die Ausgangssituation. „Ich spiele selber in einer Band und glaube, dass eine Musikschule eine freundliche und offene Atmosphäre vermitteln sollte. Deshalb habe ich mit einigen Kollegen und finanzieller Unterstützung unseres Unternehmens frische Farbe an die Wände gebracht.“



Von den Erfahrungen anderer profitieren

Die Teilnehmer des Seminars kommen aus unterschiedlichen Business Units und haben an ihren Standorten ganz unterschiedliche Aufgaben. Kolleginnen und Kollegen von den Chemicals Standorten Bitterfeld, Greiz und Emmerich sowie vom Deco-Standort Köln haben sich in Werl getroffen. Vom Controlling über den Vertrieb bis zur Produktion reicht die Spannweite der Abteilungen, aus denen sich die Teilnehmer rekrutieren. „Die Mischung ist gut“, findet Julia Voss. „Die Teilnehmer ergänzen sich gegenseitig und können im Rahmen der gemeinsamen Arbeit im Seminar durchaus von den Erfahrungen der anderen profitieren.“ Besonders deutlich wird dies in den Übungen, in denen die Teilnehmer in kleinen Gruppen ihre gerade theoretisch erarbeiteten Gesprächs- und Coachingtechniken praktisch anwenden sollen.

Konkrete Beispiele aus dem Arbeitsalltag

Dabei empfinden es alle Teilnehmer als äußerst hilfreich und sinnvoll, dass sie sich dort mit ganz konkreten Problemen und schwierigen Situationen beschäftigen können, mit denen sie als Führungskräfte aktuell konfrontiert sind. „Und wir schlagen so gleich zwei Fliegen mit einer Klappe“, ergänzt Voss. „Während die Teilnehmer lernen, was Coaching heißt und es ausprobieren, helfen sie gleichzeitig dabei mit, Lösungen für ganz konkrete Fragestellungen in Bezug auf die Entwicklung von Mitarbeitern der Führungskräfte-Kollegen zu finden.“

Neben diesem Austausch mit anderen Führungskräften haben die Trainings noch einen weiteren positiven Effekt: Innerhalb der Gruppen können Netzwerke entstehen, über BU-Grenzen und Standorte hinweg. Das ist durchaus gewünscht, denn so kann das Ziel, unternehmensweit eine einheitliche Führungskultur zu etablieren, schneller erreicht werden.

Potenziale erschließen und zum Lernen und selbständigen Handeln anregen.

Lose Farb- und Rostpartikel mit einer Drahtbürste entfernen und dann den Metalmaster direkt auf dem rostigen Untergrund einsetzen. Kein Anschleifen, kein Grundieren, kein Vorstreichen.



Einblicke

Herausgeber:

AkzoNobel Unternehmenskommunikation Deutschland
Christian Willers
Vitalisstraße 198-226, 50827 Köln
AkzoNobel Info-Tel: 0221 5881 616
Intranet: <http://one.akzonobel.intra/country/DE>

Redaktion:

Matthias Beiderbeck
Shining PR GmbH
Honiggasse 2, 50129 Bergheim
Tel: 02238 96 62-0;
Fax: 02238 96 62-11
Mail: info@shiningpr.com

Redaktionelle Mitarbeit:

Jeanine Bieth, Alexandra Bolsenkötter, Gerhard Großmann, Michael Leiser, Ulrike Liebig, Andrew Rayner, Stefan Seidl, Jörg Walther, Doris Wapelhorst

Layout:

Shining PR GmbH, Bergheim
Der Abdruck von Artikeln ist – unter Nennung der Quelle – gestattet. Die nächste Ausgabe erscheint im November 2009.

Bildnachweis: Hans-Willi Hermans (S. 15 li.), Dietman Czapalla (S. 15 re.)

Weg mit dem Pinsel !

Der Metalmaster kommt

Rostschutz kann manchmal eine mühsame Angelegenheit sein. Zum Beispiel bei reich verzierten, filigranen Gartenzäunen oder -toren. Da erfordert die Arbeit mit dem Pinsel große Sorgfalt und Durchhaltevermögen. Nur schwer gelangt man an alle Stellen, es tropft, die gehassten Nasen bilden sich und am Ende kann man jede Pinselspur sehen. Damit macht der Metalmaster jetzt Schluss, eine bahnbrechende Innovation von HAMMERITE.

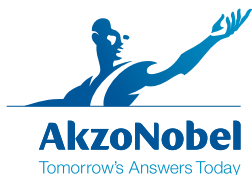


Der HAMMERITE Metalmaster ist eine elektrostatische Farbpistole mit Batteriebetrieb, die überall im Außenbereich einsetzbar ist. In die Pistole wird eine Farbkartusche eingesetzt, ein Erdungskabel am zu lackierenden Metallobjekt befestigt, und schon kann es losgehen. Elektrostatisch aufgeladene Farbtropfen verteilen sich gleichmäßig von allen Seiten auf der zu lackierenden Oberfläche, bis die notwendige Schichtstärke für den optimalen Rostschutz erreicht ist. Mit dem Pinsel wären mindestens zwei Aufträge notwendig. Mit dem HAMMERITE Metalmaster reicht meist schon eine Lackierung, und das in einem Bruchteil der Zeit, die mit dem Pinsel

benötigt würde, und natürlich ohne die störenden Pinselspuren zu hinterlassen. Das Ergebnis ist eine makellose, glatte Oberfläche, die einen lang anhaltenden Rostschutz gewährleistet.

Lackieren wie die Profis

Da die aufgeladenen Farbtropfen von metallenen Gegenständen stärker angezogen werden als von nicht-metallenen Objekten in der Umgebung, entstehen auch keine Spritzer und Tropfen mehr. Anders als bei herkömmlichen Spraydosen gibt es praktisch auch keinen Sprühverlust bei einer gleichzeitig enorm großen Reichweite. „Rostschutz muss einfach sein“, erklärt Andreas Kierst, Marketing-Manager für HAMMERITE. „Das hat unsere Marke schon immer ausgezeichnet. Mit dem Metalmaster geben wir dem Heimwerker ein Instrument an die Hand, das es ihm ermöglicht, in puncto Rostschutz geradezu professionelle Ergebnisse zu erzielen.“ Und einfacher kann Metallschutz wirklich nicht sein.



www.akzonobel.de

AkzoNobel ist stolz darauf, eines der führenden Industrieunternehmen der Welt zu sein. Mit Sitz in Amsterdam, Niederlande, produzieren und liefern wir ein umfangreiches Sortiment von Farben, Lacken und Spezialchemikalien. Wir sind der weltgrößte Anbieter von Farben und Lacken. Als wichtiger Hersteller von Spezialchemikalien beliefern wir Unternehmen weltweit mit qualitativ hochwertigen Zusätzen für lebensnotwendige Güter. Wir denken über die Zukunft nach, handeln jedoch heute. Wir arbeiten mit Leidenschaft daran, neue Ideen vorzustellen und nachhaltige Antworten für unsere Kunden zu entwickeln. Darum engagieren sich unsere 60.000 Mitarbeiter in über 80 Ländern für Spitzenleistungen und dafür, die Antworten für morgen schon heute zu liefern – Tomorrow's Answers Today™.