

Klaus Schmiedel - Berufslebenslauf, kurz



Nach bestandenem Abi bekam ich zunächst keinen Studienplatz. Also bewarb ich mich bei allen VEBs um eine Chemiewerker-Lehrstelle - Ablehnungen. Dann plötzlich Einladung zu einer Aufnahmeprüfung bei FEWA in Chemnitz - die ich als einzige Prüfung in meinem Leben nicht bestand, obwohl sie für 14-Jährige konzipiert war. Da aber die Regierung kurz darauf verlangte, mehr Lehrlinge aufzunehmen, wurde ich doch genommen. Die Ausbildung war ausgezeichnet - Schlosserlehrwerkstatt, Lehrlabor, Produktionsbetrieb (DDT), dann Analytiklabor, weil ich mich doch als verwendbar herausgestellt hatte. Nachdem ich nun selber Arbeiter war, bekam ich die Delegation des Betriebes und einen Studienplatz in Halle. Allerdings zog der Betrieb nachträglich die Delegation zurück, weil ich und Andere nicht in die neu gegründete Kasernierte Volkspolizei eintreten wollten. Aber man versäumte, das der Uni mitzuteilen. Nach Studienbeginn intervenierte die FEWA an den Universitäten in Halle und anderswo, aber unser Prorektor für Studentenangelegenheiten meinte, er habe auch sein Soll.

Die gute Vorbildung aus der FEWA und meine Furcht vor einem Krieg zwischen Ost und West führten zu einer sehr hohen Studiengeschwindigkeit, ich schaute kaum rechts oder links. Als ich das Diplom bestanden hatte, in Leuna promovieren durfte und als Stellvertreter des Caprolactam-Betriebsleiters halbtätig arbeitete, glaubte ich, mir Zeit lassen zu können. Aber bald informierte mich Professor Asinger, dass er von Dresden nach Aachen gehen werde und ich in insgesamt nur zwei Jahren den Doktor inklusive Prüfungen fertig haben müsse. Die Schufferei ging also weiter.

Ende 1959 gingen meine Frau und ich von Leuna weg nach Knapsack bei Köln; die Gründe habe ich dargelegt in dem Bildband „LEUNA, Metamorphosen eines Chemiewerkes“. Das war eine gewaltige Umstellung. Zwei Jahre war ich tätig als Betriebsassistent in der Karbidacetylen-Erzeugung und -Verarbeitung zu Acetaldehyd, 1000 t Karbid pro Tag. Dann Planung, Anfahren und zwei Jahre Betriebsleitung einer Acetaldehydanlage nach dem Wacker-Hoechst-Verfahren aus Ethylen und Sauerstoff. Danach dasselbe für eine dritte Aldehydanlage aus Ethylen und Luft, mit riesigem Katalysator-Umpump: Salzsäure Palladium-/Kupferchlorid-Lösung, alles in Titan. Dann Tätigkeit in der Technischen Direktionsabteilung in der Knapsack-Griesheim AG als Referent für die organische Seite, nach zwei Jahren Leiter dieser Abteilung, wieder für zwei Jahre.

1968 Versetzung nach Höchst zwecks Vorbereitung einer großen, petrochemischen Acetylenanlage für Knapsack zum Ersatz des Karbids und für Erweiterungen der bestehenden Folgebetriebe (Vinylchlorid, Acrylonitril, Chloropren, Acetylenruß). Drei Varianten sollten bewertet werden, die optimale gefunden: Hochtemperaturpyrolyse (HTP) Hoechst, Rohöl-HTP und Wasserstoff-Lichtbogen-Pyrolyse, alles ungläubliche Energiefresser. Zu meiner Verwunderung verweigerte der Betriebsleiter der HTP meine Einsichtnahme in die Kostenrechnungen der Hoechster HTP-Anlage. Es gab zwei große Versuchsanlagen, in Hüls und in Höchst. Ich war hoffnungslos überfordert, aber ein ausgezeichnete Knapsacker Kaufmann gab mir Nachhilfe in komplexer Wirtschaftlichkeitsrechnung. Mein Fazit war, dass keine der Varianten gebaut werden sollte, sondern neue Folgebetriebe auf Nicht-Acetylen-Basis. Das wurde später zwar so gemacht, aber mein Ruf war dadurch eher schlechter geworden. Die kurz darauf kommende, weltweite Ölkrise mit stark steigenden Rohölpreisen hätte eine HTP allerdings wenig vorteilhaft aussehen lassen.

Neben dieser arbeitsaufwendigen Aufgabe gab man mir gleichzeitig noch eine zweite: Knowhow-Übernahme und Teilnahme an Planung und Bau einer 90.000-t-Acrylonitril-Anlage aus Propen, Ammoniak und Luft nach dem Sohio-Verfahren für die SKW in Münchsmünster (Nebenprodukt wasserfreie Blausäure). Hoch interessant, aber kaum zu lösen, denn die Amerikaner drückten die entstehende, große Menge hochgiftigen Abwassers einfach in

einer Tiefbohrung in die Erde, aber das war hier nicht erlaubt. Die Erdölchemie GmbH in Dormagen brachte uns die Lösung: Sie hatte kurz zuvor eine Methode entwickelt, die Menge und Giftigkeit des Abwassers stark zu verringern. Schließlich lief die Anlage sehr gut, mir fielen mehrere Steine vom Herzen.

Ich wurde nach der Inbetriebnahme versetzt zu den Aromatischen Zwischenprodukten in Höchst. Von diesem Gebiet verstand ich wirklich nichts. Als Gruppenführer wurde ich zuständig für sieben Betriebe; mein sehr netter Chef ging mit mir zu allen Betriebsführern hin; am folgenden Tag hatte ich Mühe, die verstreuten Betriebe in dem riesigen Werk überhaupt wiederzufinden: Resorcin; Betanaphthol; Monoisocyanate und Tetramethylharnstoff mit Phosgen; Seitenkettenchlorierungen, Fluorbenzol, p-Toluolsulfonsäure, Echtröt TR; Seitenkettenfluorierungen; Phenylhydrazin; Ethylaluminiummono- und sesquichlorid. Ich versuchte zu modernisieren, den Umweltschutz zu verbessern, die von den Aliphaten gewohnten Ordnungen und Methoden einzuführen - ich arbeitete mich in dieses hochinteressante Gebiet gerne ein.

Die Enttarnung des Ostspions Günter Guillaume 1974, der 1956 aus der DDR als angeblicher Flüchtling gekommen und seit 1972 im Büro des Bundeskanzlers tätig gewesen war, hat mir m.E. beruflich sehr geschadet, denn ab 1974 war die Furcht vor Industriespionage durch ähnliche Leute sehr groß. Ich hatte tiefen Einblick in neues und sehr wichtiges Knowhow gehabt. Als ich diese Reserve bemerkte, gegen die man hilflos ist, konzentrierte ich mich auf Eigenentwicklung von Verfahrens-Knowhow, was bei den relativ kleinen Aromatenanlagen auch durchaus möglich war: Ganzglasapparaturen für Benzylchloride, Benzotrichlorid und para-Toluolsulfonsäure. Der Höhepunkt war Entwicklung, Bau und Betrieb der Abtrennung reinen Natriumsulfats (50.000 t/a) aus dem sauren und sehr schmutzigen Abwasser von Resorcin und beta-Naphthol; damit konnte das verbleibende salzarme und neutrale Abwasser endlich der Biologie zugeführt werden.

Acht Jahre später, 1992, wurden die über 100 Jahre alten, sehr traditionsreichen Betriebe Resorcin und Naphthol, auch Na-Sulfat und Sesqui für immer abgestellt. Diese Entscheidungen hielt ich für falsch, sie waren ein Vorbote des schmählichen Ausscheidens der Hoechst AG aus der Welt der Chemieindustrie, aber sie brachte mir die vorzeitige Pensionierung. Früher hatte ich immer so engagiert gearbeitet, als wenn ich „Hoechst persönlich“ wäre, das hätte mir sicher den Abschied sehr schwer gemacht. Diese Entwicklung aber erleichterte mir das Ende der Berufstätigkeit innerlich sehr.

Erst sehr viel später ist mir der eigentlich naheliegende Gedanke gekommen, dass die Weigerung der HTP-Chemiker, mir die Quartalskalkulationen zugänglich zu machen, keine auf dem eigenen Mist gewachsene Idee war um einen aus dem Werk Knapsack gekommenen Kollegen zu ärgern, sondern vom zuständigen Vorstandsmitglied Klaus Thies autorisiert war. Der kannte den Vorstandsvorsitzenden, den übermächtigen Karl Winnacker, seit langem. Er wusste, wieviel dieser von der HTP hielt, dass sie eine hochwirtschaftliche Anlage sei und dass er eine ähnliche, größere Anlage in Knapsack anstelle der herkömmlichen Karbidbasis haben wollte. Thies aber wusste auch, im Gegensatz zu allen seinen Vorstandskollegen, dass diese Einschätzung falsch war. Sie beruhte zwar auf der „Kenntnis“ der Herstellkosten des Acetylen in der HTP, aber diese „Kosten“ waren hochgradig manipuliert oder geschönt. Die HTP stellte mehr Ethylen her als Acetylen und man addierte beide Mengen und stellte diesem „C₂-Produkt“ einfach die Gesamtkosten der HTP gegenüber mit der Folge, dass das Ethylen viel zu teuer produziert wurde, gleichpreisig mit dem Acetylen. Das Ethylen aber wurde mit der weit größeren Menge an Zukauf-Ethylen preislich gepoolt und an die Kunststoff-Sparte der Hoechst AG abgegeben, die von diesem Trick nichts wusste und, wegen des mengenbedingt geringen Einflusses auf den Poolpreis, auch nichts bemerkte. Ergebnis war, dass man das Acetylen sehr preiswert für die Weiterverarbeitung in der eigenen Sparte zur Verfügung hatte. Damit wird mir auch die an sich unglaubliche, gleichzeitige Doppelbelastung (neben der HTP-Vorplanung für Knapsack) durch die Arbeit für die Acrylonitrilanlage Münchsmünster für die Süddeutschen Kalkstickstoffwerke verständlich, die Herr Thies veranlasst hatte. Er hoffte wohl, mich damit von der Hoechster HTP ablenken zu können!

(Ende.)