



Vom Planer zum Betriebsleiter: Thomas Merk beim täglichen Rundgang.

FOTO: STURM (3)

## Industrie hautnah „Das können nur wir“

### Ein Werkleiter bei Byk-Chemie in Sachsen-Anhalt macht Kunststoffe noch besser

**Schkopau.** Thomas Merk wirft sich die gelbe Jacke über und macht sich auf den Weg. Fast jeden Tag dreht der Betriebsleiter des Standorts der Byk-Chemie in Schkopau (Sachsen-Anhalt) seine Runde durchs Werk. Er schaut im Lager und in der Verpackung vorbei, redet mit Schichtleiter Christian Meyer über Produktionszahlen und im Labor berichtet ihm Lisa Bachmann von einer Neuentwicklung. Alltag im Betrieb mit 43 Beschäftigten.

Menschen wie er sind in der Branche gesucht. Merk hat einen guten Draht zu seinen Leuten, ein Muss in einem kleinen

”

**Dass ich mal ein so modernes Werk leiten würde, hätte ich nie gedacht**

Betrieb. „Deshalb steht meine Bürotür auch immer offen“, sagt der 51-Jährige. Wer ein Anliegen hat, kann das mit dem Chef direkt klären. Oder nur den letzten Bundesliga-Spieltag mit dem bekennenden Bayern-Fan auswerten.

Merk stammt aus der Region, wohnt schon immer im Nachbarort Merseburg, spricht dieselbe Sprache wie seine Mitarbeiter. Seit sieben Jahren arbeitet der Ingenieur im Betrieb, der 2001 unter dem Namen Kometra gegründet wurde: „Dass ich mal ein so modernes Werk leiten würde, hätte ich nie gedacht.“ Im Dreischichtsystem entstehen hier durch Extrusion Kunststoff-Modifikatoren. Dafür werden Thermoplaste wie zum Beispiel

Polyethylen oder Polypropylen aufgeschmolzen. Durch den Zusatz von Chemikalien lassen sich die Materialeigenschaften verändern und verbessern.

Besonders raffiniert ist das zweite dabei eingesetzte Verfahren, die weltweit einzigartige „Festphasenpropfungstechnologie“. „Das können meines Wissens nur wir“, sagt Merk. Damit klappt das Untermischen der Zusätze auch ohne Aufschmelzen.

Derzeit stellt Byk in Schkopau rund 80 verschiedene Sorten her, vor allem sogenannte Schlagzähmodifikatoren und Koppler. „Erstere machen Kunststoffe beständiger oder geschmeidiger“, erklärt der Werkleiter. „Die Koppler sorgen für den festen Zusammenhalt von Thermoplasten etwa mit Glasfasern oder Holzmehl.“

Einst hatte der gebürtige Merseburger Instandhaltungsmechaniker mit Abitur in den Buna-Werken gelernt, an großen Chemieanlagen geschraubt und später an der Hochschule Merseburg Verfahrenstechnik studiert. Danach arbeitete er in einem Ingenieurbüro und plante industrielle Neubauten oder die Modernisierung von Chemieanlagen.

„Einer unserer Kunden war die Kometra, die mit unserer Hilfe die Produktionsanlage für das neuartige Verfahren umsetzte“, berichtet Merk. Er war für die Genehmigungsplanungen und später die Kundenbetreuung für Folgeprojekte zu-

#### PERSÖNLICH

**Wie kamen Sie zu Ihrem Beruf?**  
Ich habe Instandhaltungsmechaniker gelernt, an großen Chemieanlagen gearbeitet. Das hat mich sehr interessiert, also habe ich Verfahrenstechnik studiert.

**Was reizt Sie am meisten?**  
Das Werk und die Beschäftigten immer besser zu machen und nach vorne zu bringen.

**Worauf kommt es an?**  
Technisch immer auf dem neuesten Stand sein, eine motivierte Truppe haben und Freude an der Arbeit sowie immer an die Kunden denken.

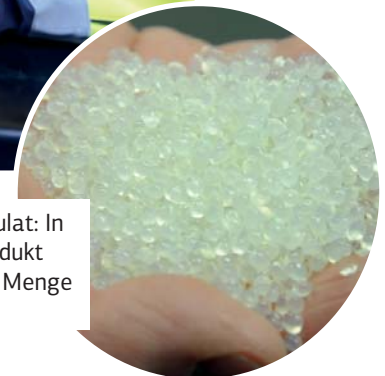
ständig. Die Firma entwickelte sich nach Anlaufschwierigkeiten prima. „Als der Geschäftsführer ins Rentenalter kam, bot er mir überraschend die Betriebsleitung an“, erzählt Merk. Nach anfänglichem Zögern nahm der damals 44-Jährige die Herausforderung an – eine Entscheidung, die er nie bereut hat.

#### Millionen-Investitionen für den Standort

Zumal der Standort Schkopau 2011 von der Byk-Chemie, einem Tochterunternehmen des Spezialchemie-Konzerns Altana, übernommen und kräftig ausgebaut wurde: Etliche Millionen Euro flossen in neue Produktionsanlagen für beide Verfahren, die Mitarbeiterzahl verdoppelte



Zwischenstopp: Thomas Merk unterhält sich mit Schichtleiter Christian Meyer.



Edles Granulat: In diesem Produkt steckt jede Menge Know-how.

sich nahezu. Knapp 6000 Tonnen Modifikatoren verlassen heute das Werk, der Exportanteil liegt bei gut 35 Prozent. „Wir haben sogar eine eigene Abteilung für Forschung und Entwicklung“, sagt Merk. Bemerkenswert für einen kleinen Betrieb. Die Kollegen kümmern sich um die anwendungstechnische Beratung, nehmen Kundenwünsche auf und entwickeln Produkte so weiter, dass sie sich an den Verarbeitungsprozess beim Auftraggeber anpassen.

Jetzt stehen erneut Investitionen ins Haus, gut 7 Millionen Euro in den nächsten drei Jahren. „Wir bekommen neue Mischanlagen, eine weitere Extrusionsanlage, bauen ein Verwaltungsgebäude, die Forschung und Entwicklung erhält ein eigenes Domizil“, berichtet Merk. Auch ergonomische Verbesserungen sind vorgesehen, etwa um körperlich schwere Arbeiten zu reduzieren.

Große Aufgaben für Merk, der beinahe Profifußballer geworden wäre – hätte ihn in den 1980ern nicht ein Meniskus-Problem daran gehindert. UWE REMPE