

RHI Magnesita im Überblick 2020

The driving force of the refractory industry



The global leader in refractories

Inhaltsverzeichnis

Unsere Herausforderungen 4
Führend in unserem Bereich 6
Globale Reichweite 8
Extreme Innovation 10
Bergbaulösungen 12
Kultur der Zusammenarbeit 14
Kontaktieren Sie uns 16

Als Weltmarktführer nutzen wir unsere **Ressourcen**, unsere weltweite **Präsenz** und unser **Know-how**, um den Wandel in der Feuerfestindustrie zum Vorteil unserer Kunden, die uns vertrauen, voranzutreiben.

Stefan Borgas

Chief Executive Officer









RHI Magnesita ist der Weltmarktführer im Feuerfestbereich. Wir haben die weltweit größte Anzahl an Standorten und bieten die innovativsten und zuverlässigsten Produkte und Dienstleistungen. Dank unserer außergewöhnlichen vertikalen Integration bieten wir auch die größte Sicherheit in Versorgung und Qualität – vom Bergbau über die Produktion bis hin zu umfassenden Servicelösungen.



Challenges















Wir haben eine wesentliche Aufgabe zu erfüllen ...



Feuerfestprodukte kommen weltweit in allen industriellen Hochtemperaturprozessen zum Einsatz. Sie sind unverzichtbar für die Stahl-, Zement-, Kalk-, Nichteisenmetall-, Glas-, Energie-, Umwelt- und Chemieindustrie.

Unsere Feuerfestprodukte bleiben selbst unter extremen Bedingungen und Temperaturen von 1200 °C und darüber hinaus stabil und sorgen dafür, dass Materialien sicher eingeschlossen sind, während sie gebrannt, geschmolzen, gestrahlt, verfeuert, verschmolzen und geformt werden. Und sie schützen Feuerungsund Ofenanlagen vor thermischer, mechanischer und chemischer Belastung.

Wir finden Antworten auf diese extremen Herausforderungen.
Das Produktsortiment erstreckt sich dabei von Steinen und Massen bis hin zu Flow-Control-Produkten wie Schiebern, Düsen und Spülsteinen.
Die Lebensdauer dieser Produkte reicht von einigen Zyklen innerhalb eines Tages bis zu zehn Jahren.
Als Ausgangsmaterialien kommen Magnesit und Dolomit zum Einsatz — Rohstoffe, die Sachkenntnis und Erfahrung erfordern: Der Schmelzpunkt von Schmelzmagnesia liegt bei über 2800 °C.

€ 2,9 Mrd. 2019 Umsatz

128 Aufträge für Gesamtlösungen weltweit



innai

Challenges



Leader



nnovation







ontakt





Gesamtumsatz nach Segmenten



69% Stahl



31%
Zement, Kalk, Glas,
Nichteisenmetalle
und andere
Prozessindustrien



für unsere Umwelt

zu erzielen. "





Leader



Innovation







unserer 4.0 Verkaufsinitiative sind wir

in der Lage, mehr als die traditionellen feuerfesten Produkte anzubieten. Die Marktführerschaft ist für uns also nicht selbstverständlich. Wir wollen die Nr. 1 bleiben, indem wir den Wandel in unserer Industrie und in Branchen, die auf uns zählen, konstruktiv

vorantreiben. Durch den geschickten Einsatz unserer Ressourcen tragen wir dazu bei, nicht nur die betrieblichen Abläufe unserer Kunden, sondern auch

ihre Ergebnisse zu optimieren.























Innovation bei 1200°C und mehr



RHI Magnesita — das ist Innovation unter extremen Bedingungen. Das Halten und Gießen von heißen Flüssigkeiten mag einfach erscheinen. Wenn es sich dabei aber um Metallschmelzen bei Temperaturen von 1200 °C und darüber handelt, ist es eine echte Herausforderung. Wir nutzen wissenschaftliche Erkenntnisse und entwickeln neue Technologien in den Bereichen Materialtechnik, Robotik, Sensorik, Big Data und künstliche Intelligenz — um industrielle Verfahren bei extremen Temperaturen völlig neu zu gestalten. Mit mehr als 480 Spezialisten in den Bereichen Forschung und Entwicklung, technisches Marketing und Produktmanagement haben wir das größte Spezialistenteam. Unsere technischen Ingenieure sind bei unseren Kunden direkt vor Ort im Einsatz, um zu beraten und für sie innovative Lösungen zu entwickeln und umzusetzen. Ziel ist, die Grenzen des Möglichen in unserer Industrie und bei unseren Kunden zu erweitern.

Aber Innovation geht für uns noch viel weiter. Sie ist eine Mentalität, die alle bei RHI Magnesita teilen. "Wie können wir das besser machen?" ist Teil unserer Kultur — in HR, Finance und Kundenbetreuung ebenso wie in F&E und der Produktion.

Für Kunden in kapitalintensiven, hochkompetitiven Branchen ist es wichtig, dass unsere Technologieführerschaft mit einem starken Fokus auf Kundennutzen durch innovative Prozesse, Geschäftsmodelle und Kundenbeziehungen einhergeht. Deshalb arbeiten wir als Team daran, Prozesse für unsere Kunden schneller, Produkte kostengünstiger und Lösungen vorteilhafter zu gestalten.

Inhal

Challenges



Leader



Innovation









Wir überlassen nichts dem Zufall



Obwohl unsere Produkte nur rund 2 bis 5% der Herstellungskosten unserer Kunden ausmachen, ist unsere Zuverlässigkeit — in puncto Lieferung und Leistung — absolut entscheidend. Eine einzige fehlende Lieferung oder ein Produktversagen kann ein ganzes Werk stilllegen.

Wir wollen nichts dem Zufall überlassen. Daher haben wir RHI Magnesita zum Unternehmen mit der höchsten vertikalen Integration in der Branche gemacht.

Die Ausgangsmaterialien für Feuerfestprodukte sind die natürlich vorkommenden Minerale Magnesit und Dolomit sowie aus Meerwasser gewonnene Magnesia. Unsere Dolomitlagerstätten zählen zu den besten der Welt. So erreichen wir eine sehr hohe Versorgungssicherheit und auch Qualitätskontrolle. In einem global volatilen Umfeld leisten wir damit auch einen wichtigen Beitrag zur Kostenstabilisierung und zur Erhaltung der langfristigen Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden.

Dank unserer vollen vertikalen Integration können wir einen exzellenten Endkundenservice und maßgeschneiderte Komplettlösungen von der Rohstoffproduktion über die Installation und Managementservices bis hin zum Recycling anbieten.

13 Rohstoffstandorte

bis zu 98,2%

Produktreinheit in unserer Mine Pomba in Brasilien

Nr.1

Die führende Magnesitmine der Welt



























Unseren Kunden dienen

Wir sind anerkannte Branchenführer in innovativer Technologie. Aber um für die Kunden Ergebnisse zu erzielen, muss diese Technologie auch effektiv eingesetzt werden. Von Menschen.

Deshalb legen wir so großen Wert auf unsere Mitarbeiter. Darauf, die besten Talente zu gewinnen und zu halten. Auf einen Führungsstil, der auf Offenheit, unvoreingenommenes Denken und Initiative setzt; auf eine Kultur der Zusammenarbeit, in der Ideen und der Fokus auf Mehrwert für unsere Kunden zählen. Kollegen, die unkompliziert, positiv, voller Energie und optimistisch sind, bilden starke Teams, die Ergebnisse bringen.

Unsere Mitarbeiter umfassen über 85 Nationalitäten und viele von uns arbeiten vor Ort bei unseren Kunden in über 125 Ländern, wo sie optimierte, maßgeschneiderte Feuerfestlösungen entwickeln. Wir sind stolz darauf, als freundliche und vertrauenswürdige Partner bekannt zu sein, die auf Kundenanliegen eingehen.

13.650+ Mitarbeiter

480Spezialisten

85 Nationalitäten

280 Lehrlinge

Respekt für Gemeinden und Umwelt

Wir sind führend in der effizienten Herstellung von Feuerfestprodukten mit neuester Technologie, ohne Mensch und Umwelt zu belasten. Durch Digitalisierung, Automatisierung und neue Materialien machen wir unsere Produktion noch sauberer und grüner.

Wir werden unsere Vorreiterrolle in Sachen Nachhaltigkeit auch in Zukunft wahrnehmen.

Um eine deutliche Verringerung unseres CO₂-Fußabdrucks zu erzielen, haben wir maßgebliche Initiativen und Forschungsprojekte gestartet und arbeiten mit unseren Kunden zusammen, um ihre Emissionen zu senken. Durch eine Reduktion des Primärrohstoffbedarfs, Energieeinsparungen, Effizienzsteigerungen und Kostensenkungen verbessern wir unsere Nachhaltigkeitsperformance.

Wir setzen hohe Qualitäts- und Umweltstandards für unser gesamtes Unternehmen. Mit unserem integrierten Managementsystem stellen wir sicher, dass unsere hohen Standards für Qualität, Umweltschutz sowie Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz konzernweit eingehalten werden.

In unserem Geschäftsbericht informieren wir regelmäßig und transparent über unsere Nachhaltigkeitsperformance. Viele unserer Werke veranstalten Tage der offenen Tür, weil wir festgestellt haben, dass die lokale Unterstützung und der Respekt signifikant steigen, wenn wir zeigen, wie wir arbeiten.

Wir helfen unseren Kunden auch, unsere Produkte nachhaltiger zu verwenden. Gemeinsam mit führenden Universitäten und Forschungseinrichtungen arbeiten wir an natürlichen und neuen synthetischen Rohstoffen sowie Recyclingkonzepten im Feuerfestbereich.

nhalt

Challenges



Leader













The driving force of the refractory industry

Kontaktieren Sie uns

RHI Magnesita Kranichberggasse 6 1120 Wien Österreich

E office@rhimagnesita.com rhimagnesita.com





















Impressum:

Medieneigner und Verlag: RHI Magnesita N.V., Branch Vienna, Kranichberggasse 6, 1120 Wien, Österreich Produzent: RHI Magnesita — 06 / 2020-DE Veröffentlichung und Produktion: Wien, Österreich

Urheberrechtsvermerk:

Die Texte, Bilder und Grafiken dieser Publikation sind urheberrechtlich geschützt. Sofern nicht anders angegeben, liegen die entsprechenden Nutzungsrechte, insbesondere das Vervielfältigungs-, Verbreitungs- und Bearbeitungsrecht ausschließlich bei RHI Magnesita. Diese Publikation dient ausschließlich persönlichen Informationszwecken. Jede darüber hinausgehende Verwendung, insbesondere Vervielfältigung, Bearbeitung oder kommerzielle Verwendung unterliegt der vorherigen schriftlichen Genehmigung durch RHI Magnesita.



RHI Magnesita

Kranichberggasse 6, 1120 Wien, Österreich T+43 50213 0 F+43 50213 6213 E office@rhimagnesita.com

RHI Magnesita ist die treibende Kraft der Feuerfestindustrie. Mit 13.650 hoch qualifizierten Mitarbeitern in mehr als 40 Ländern sind wir der weltweit führende Anbieter von hochwertigen Feuerfestprodukten, –systemen und –serviceleistungen. Diese ermöglichen die Hochtemperaturprozesse bei der Produktion von Stahl, Zement, Glas und vielen weiteren unverzichtbaren Materialien.