

BEISPIEL 5 | RHI MAGNESITA DEUTSCHLAND AG

„EIN GUT FUNKTIONIERENDES TEAM IST FÜR UNS ZENTRAL“

Für die rund 700 Beschäftigte zählende RHI Magnesita Deutschland AG ist der Fachkräftebedarf eine ständige Herausforderung, besonders in Berufen der Installations- und Elektrotechnik. Dem begegnet der Hersteller von Feuerfestprodukten und Lösungen für industrielle Hochtemperaturverfahren vor allem mit Ausbildung und der Weiterbildung der bestehenden Belegschaft. RHI-Magnesita-Deutschland-Vorstand Tim Steenvoorden und Jürgen Hölter, Environmental Manager Europe, CIS & Turkey, berichten im Interview, wie auch Teamgeist, Konstanz und Nachhaltigkeit die Arbeitgeberattraktivität stärken.



Gefragte Spezialkräfte:
Tunnelofenanfeuerung
am Standort Urmitz,
Foto: RHI Magnesita
Deutschland AG

Vor welchen Herausforderungen stehen Sie bei der Fachkräftesuche?

Tim Steenvoorden: Wir fertigen Feuerfestware, das können Steine, Nass- und Trockenmörtel oder andere Lösungen und Technologien sein, zu denen wir Kunden beraten, die wir verkaufen und die wir auch installieren. Bei dem Leistungsspektrum kracht es am Fachkräftemarkt an allen Ecken und Enden, es gibt einfach überall viel weniger Fachkräfte als Vakanzen. Am meisten hakt es aber bei den Installations- und Elektrotechnikern.

Wie besetzen Sie dennoch Ihre Stellen?

Steenvoorden: Wir schulen unsere Leute

vielfach selbst, indem sie beispielsweise als Azubi bei uns anfangen und sich auch nach ihrer Übernahme bei uns weiterentwickeln können. Als Unternehmen sind wir bereit, in Weiterbildung zu investieren, sei es intern oder extern. Zudem gilt bei uns ein guter Tarifvertrag, der längst nicht mehr in allen Branchen selbstverständlich ist, und wir bieten aktuell meist direkt eine Festeinstellung an, natürlich mit Probezeit.

Was hilft Ihnen noch, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ans Unternehmen zu binden?

Steenvoorden: Für uns ist neben Entgeltthemen eine gute Arbeitsatmosphäre ext-



Tim Steenvoorden,
Deutschland-Vorstand
RHI Magnesita Deutsch-
land AG, Foto: RHI
Magnesita Deutschland
AG



Jürgen Hölter,
Environmental Manager
Europe, CIS & Turkey
RHI Magnesita
Deutschland AG,
Foto: RHI Magnesita
Deutschland AG

rem wichtig. Das beste Beispiel: Unser Werk in Mainzlar sollte ursprünglich geschlossen werden, auch Aufhebungsverträge wurden schon unterschrieben. Vor sechs Monaten haben wir entschieden, dass das Werk bleiben soll. Der größte Teil der Belegschaft ist bereit, bei uns zu bleiben, ebenso ein Drittel derjenigen, die vorübergehend beschäftigt waren. Und wir haben inzwischen 12 Stellen innerhalb von zwei Monaten neu besetzen können, damit der Betrieb mit dem richtigen Know-how weiterlaufen kann. Das kann nur gelingen, wenn Mitarbeiter gerne zur Arbeit kommen und sich wertgeschätzt fühlen.

Wie haben Sie das am engen Fachkräftemarkt geschafft?

Steenvoorden: Wir setzen stark darauf, neues Personal über unsere eigenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu rekrutieren. Ich glaube, sie selbst sind die beste Werbung. Und da ist das Thema Teamgeist sehr wichtig. Für die erfolgreiche Anwerbung erhalten die Mitarbeiter übrigens eine Prämie, die wir nach Ablauf der Probezeit auszahlen. Denn unser Interesse ist ganz klar, dass neue Fachkräfte langfristig bei uns bleiben. Dazu müssen sie gut eingearbeitet werden. Und das geht auch nur in einem gut funktionierenden Team.

Wie fördern Sie den Teamzusammenhalt?

Steenvoorden: Wir organisieren Betriebsfeiern, zu denen auch die Familien eingeladen sind, oder zahlen bei besonderen Erfolgen von Teams oder anderen Anlässen auch ein gemeinsames Feiern der Teams. Und wir schauen sehr darauf, dass wir gute Führungskräfte finden und sie richtig einsetzen. In aller Regel investieren wir in eigene Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Auch so binden wir gute Leute an uns: Indem wir Entwicklungspotenziale erkennen und Weiterentwicklung fördern. Bei uns kann man vom Azubi zum Werksleiter und darüber hinaus alles werden.



Auch das Thema Nachhaltigkeit hat immer mehr damit zu tun, wie attraktiv Fachkräfte ein Unternehmen finden. Welche Rolle spielt Nachhaltigkeit für Sie bei der Fachkräftesicherung?

Jürgen Hölter: Unser Bestreben, nachhaltig zu produzieren, ist immer wieder ein Thema, wenn wir mit unseren jungen Mitarbeitern sprechen. Wir setzen mehr recycelte Materialien ein als sonst jemand in der Feuerfestindustrie. Wasserstoff und Fotovoltaik sind große Themen, und wir kaufen in ganz Europa ausschließlich grünen Strom ein. Wir sind auf allen Feldern aktiv, in denen wir nachhaltig arbeiten können. Immer in den Grenzen unserer Hochtemperaturprozesse, aber in unserem Bereich sind wir Marktführer beim Thema Nachhaltigkeit, vor allem durch das Recycling unserer Rohstoffe.

Steenvoorden: Das bringt zweierlei: Mehrwert für unsere Shareholder, aber auch für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die die aktuelle Energiekrise ja auch umtreibt. Und da geht es neben der Attraktivität für junge oder neue Fachkräfte auch um Arbeitsplatzsicherheit für die bestehende Belegschaft. Hier steht fest, dass wir den Weiterbetrieb durch alternative Energiequellen gut abgesichert haben.

Hölter: Diese Konstanz ist es auch, die uns als Arbeitgeber insgesamt attraktiv macht. Ich bin zum Beispiel seit 30 Jahren im Unternehmen, viele Kolleginnen und Kollegen sind ebenfalls seit Jahrzehnten dabei. Natürlich haben wir Krisen erlebt, aber wir sind immer noch da. Das zeigt, dass wir gut und nachhaltig geführt werden. ■



Jobsicherheit trotz Energiekrise: In der energieintensiven Produktion kümmert sich RHI Magnesita umso mehr um Nachhaltigkeit und Arbeitsplatzertahl.
Foto: RHI Magnesita Deutschland AG



Das Werk in Mainzlar (o.), Auszubildende bei RHI Magnesita (l.), Mitarbeiterin im Recycling(r.),
Fotos (4): RHI Magnesita Deutschland AG

