

# Geschichte und Zukunft der RHI mit Berücksichtigung der Entwicklung der RHI-Aktie am Kapitalmarkt

Simon Kuchelbacher, Wien

## Kurzfassung

RHI Magnesita (vormals RHI) ist ein global agierender Anbieter hochwertiger Feuerfestprodukte, -systeme und Dienstleistungen, die für industrielle Hochtemperaturprozesse über 1.200°C unverzichtbar sind. Feuerfeste Auskleidungen von RHI Magnesita stellen sicher, dass unterschiedlichste Aggregate (z. B. Stahlpfannen, Zementdrehrohröfen, Kupferkonverter oder Glaswannen) extremen thermischen, mechanischen und chemischen Belastungen standhalten.

Als führender Feuerfesthersteller deckt RHI Magnesita alle Schritte entlang der gesamten Wertschöpfungskette ab. Damit ist RHI Magnesita in der Lage, seinen Kunden auf Basis von Forschung und Entwicklung, eigenen Rohstoffen und technischem Produkt- und Prozess-Know-how qualitativ hochwertige Feuerfestprodukte anzubieten. Zu den Kernprozessen entlang der Wertschöpfungskette zählen Abbau, Brechen, Mischen, Brennen, Verpackung, Transport, Kundenanwendung, Recycling und gesetzmäßige Entsorgung. Die Ausgangsbasis für Feuerfestprodukte bildet unter anderem Magnesit, ein Mineral, das unter- sowie übertage abgebaut wird. Das Magnesiterz ( $MgCO_3$ ) wird zerkleinert und in speziellen Öfen bei 1.800 Grad Celsius gebrannt. Beim Brennen entweicht das im Magnesit enthaltene  $CO_2$ , Magnesia ( $MgO$ ) entsteht und die Dichte des Materials wird erhöht. Danach wird das noch lose Material entweder mit Bindemitteln vermischt und abgepackt als Reparaturmaterialien versandt oder mit einem Druck von bis zu 3.200 Tonnen in unterschiedliche Größen und Formen gepresst. Anschließend werden die feuerfesten Steine je nach Anwendung entweder bei bis zu 350 Grad Celsius wärmebehandelt oder bei bis zu 1.800 Grad Celsius drei Tage in Tunnelöfen gebrannt. Während die sogenannten „ungebrannten“ Produkte vorwiegend in der Stahlindustrie verwendet werden, finden gebrannte Produkte hauptsächlich in der Zement-, Nichteisenmetall-, Glas-, und Energieindustrie ih-

ren Einsatz. Die Feuerfestprodukte werden bei Serviceverträgen von erfahrenen MitarbeiterInnen des RHI Magnesita Konzerns eingebaut. Nach dem Einsatz im Kundenproduktionsprozess wird die beanspruchte Feuerfestauskleidung ausgebrochen und, wenn möglich, als Sekundärrohstoff wiederverwendet. RHI Magnesita steht somit für den gesamten Kreislauf von der Rohstoffgewinnung bis zum Recycling des Fertigfabrikates.

Die Produktpalette von RHI Magnesita umfasst über 120.000 Produkte von Steinen und Auskleidungsmischungen bis hin zu Durchflussreglern wie Absperrschiebern, Düsen und Stopfen. Die Lebensdauer der Feuerfestprodukte hängt von der jeweiligen Industrieanwendung ab. Mit wenigen Minuten bis zu zwei Monaten weist die Stahlindustrie die kürzesten Intervalle bis zum Austausch der Produkte auf. Während die Haltbarkeiten in der Zementindustrie rund ein Jahr betragen, beläuft sich der Austauschzyklus in der Glasindustrie auf bis zu zehn Jahre. Bei der Produktion von diversen Nichteisenmetallen wie beispielsweise Kupfer, Nickel, Zink, Aluminium sowie einer Vielzahl an Eisenlegierungen beträgt die Haltbarkeit von Feuerfestprodukten je nach Aggregat ein bis zehn Jahre. Der RHI Magnesita Konzern bietet seinen Kunden maßgeschneiderte Lösungen je nach Produktionsprozess und Feuerfestbedarf. Obwohl Feuerfestprodukte weniger als 2 % der Produktionskosten der Kundenindustrien ausmachen, sind sie entscheidend für die Qualität der hergestellten Produkte.

Die Entstehung des Konzerns geht auf Carl Spaeter zurück, der 1881 eine Magnesitlagerstätte in Veitsch in der Steiermark entdeckte und 1899 die Veitscher Magnesitwerke Actien-Gesellschaft gründete. 1993 erfolgte der Zusammenschluss der Veitscher Magnesitwerke mit dem lokalen Wettbewerber Radex Heraklith aus Kärnten, dessen Wurzeln bis ins Jahr 1908 zurückreichen, als Emil Winter Schürfrechte einer Magnesitlagerstätte auf der Millstätter Alpe erwarb. Nach dem erfolgreichen Börsengang im Jahr 1987 zählte Radex Heraklith im Jahr 1991 auch

zu den Gründungsmitgliedern des ATX – dem wichtigsten Aktienindex in Österreich der die Kursentwicklung der 20 größten österreichischen Unternehmen widerspiegelt. Seitdem war das Unternehmen als nur eines von drei weiteren durchgehend im ATX vertreten (bis im Oktober 2017 infolge des Zusammenschlusses mit Magnesita der Wechsel des Börsenplatzes nach London erfolgte). Im Jahr 1995 erfolgte mit der Übernahme der Aktienmehrheit der deutschen Didier-Werke AG ein weiterer Expansionsschritt. Infolge der Turbulenzen nach der auftauchenden Asbestproblematik in den USA kurz nach Übernahme der GIT/Harbison Walker Gruppe im Jahr 1999 wurde eine Restrukturierung des gesamten Konzerns eingeleitet, die mit dem Verkauf des Isoliergeschäftes (Heraklith) im Jahr 2006 endete. Danach erfolgten kleinere Akquisitionsschritte bis im Jahr 2016 eine Einigung mit dem zweitgrößten Wettbewerber, Magnesita S.A. aus Brasilien, hinsichtlich eines Zusammenschlusses erzielt wurde. Dieser stellt eine einmalige Gelegenheit dar, die Präsenz in bestimmten Regionen aufgrund der starken Komplementarität beider Unternehmen, sowohl

hinsichtlich des Produktangebots als auch der globalen Präsenz, zu festigen. Magnesita konzentriert sich vorwiegend auf den südamerikanischen Markt und die USA, während RHI eine herausragende Marktposition in Europa und Asien vorweist. Des Weiteren ist das dolomitbasierte Produktportfolio von Magnesita komplementär zum Portfolio von RHI, welches traditionell einen Schwerpunkt und eine ausgezeichnete Reputation im Bereich magnesitbasierter Produkte besitzt. Zudem verfügen beide Unternehmen über eigene Magnesitlagerstätten und weisen daher einen hohen Eigenversorgungsgrad an Feuerfestrohstoffen auf. Durch den Zusammenschluss von RHI und Magnesita wird das kombinierte Unternehmen seinen Kunden ein noch umfassenderes Leistungs- und Serviceangebot offerieren können und somit einen gesteigerten Wertbeitrag liefern. Es besteht weiteres erhebliches Wertschöpfungspotenzial aufgrund der Realisierung angestrebter Synergien und der Umsetzung zusätzlicher operativer und kommerzieller Verbesserungspotenziale basierend auf dem kombinierten Know-how der Unternehmen.

Autor:  
RHI Magnesita  
Mag. Simon Kuchelbacher, CIIA  
Wienerbergstraße 9  
1100 Wien  
E-Mail: [simon.kuchelbacher@rhi-ag.com](mailto:simon.kuchelbacher@rhi-ag.com)