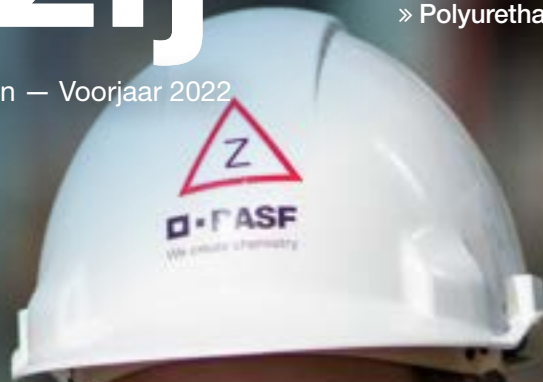


# zij aan zij

Voor de burens van BASF Antwerpen — Voorjaar 2022

- » Wie draait er aan de knoppen bij BASF?
- » Vlotter en veiliger vrachtverkeer
- » Polyurethanen voor veelzijdige kunststoffen



‘In de ban van  
automatisatie’

**BASF**  
We create chemistry



**Jan Remeysen**

CEO van BASF Antwerpen

## ‘Trots in onzekere tijden’

Het zijn woelige tijden, met eerst een piepklein virus dat een grote pandemie veroorzaakte, gevolgd door een verbijsterende internationale krachtmeting en de bijbehorende volatiliteit op de markt en hoge energieprijzen. Bovendien vond er op onze site een zeer betreuenswaardig mobbing-incident plaats. In deze omstandigheden blijven we het goed doen als bedrijf, dankzij onze 3.500 collega's. In dit nummer kan je je trouwens een beter beeld vormen van wie zij zijn en wat ze doen.

Een belangrijk aandeel van de productie van BASF Antwerpen is weggelegd voor de voorproducten van polyurethaan, een kunststof die je terugvindt in je schoenzool, je koelkast en zelfs je matras. Voor ik CEO werd, was ik leidinggevende van de afdeling die deze producten maakt. Ik blik met warme gevoelens terug op die periode en de collega's die er een succes van maken.

En laten we in de huidige tsunami van digitale communicatie genieten van dit papieren tijdschrift, mét een artikel over de evolutie van computers, automatisatie en digitale toepassingen. Een evolutie waarin we met z'n allen al een lange weg hebben afgelegd en waarin we nog een heel stuk verder zullen gaan.

Jan Remeysen



# Polyurethanen, veelzijdigheid troef

## De productieketen achter kunststoffen in je dagelijkse leven

Je autodashboard, isolatiemateriaal, je matras of je sportschoenen: het zijn allemaal voorwerpen waarin je polyurethaan terugvindt. En daar maken we bij BASF de ingrediënten voor. De waardeketen van de polyurethanen is een mooi voorbeeld van ons *verbund*, want heel wat verschillende installaties werken samen om die ingrediënten te maken. We zoomen in op enkele installaties.



# 1



## Nitrobenzeen/aniline: jeanskleurstof en kogelvrije vesten

Met benzeen (aangeleverd door onze steamcracker) en salpeterzuur (gemaakt in onze zuurbedrijven op de site) produceren we in eerste instantie mononitrobenzeen. Dat nitrobenzeen wordt vervolgens omgezet in aniline. De aniline gaat dan via pijpleiding naar het MDI-bedrijf voor verdere verwerking.

Aniline is een van de oudste producten die de BASF-groep maakt

(vanaf 1856). Het werd toen nog gebruikt als bouwsteen voor de eerste synthetische kleurstoffen: indigo, de bekende blauwe kleurstof voor jeansbroeken. Vandaar ook de naam BASF: Badische Anilin- und Soda-Fabrik. Nu wordt aniline gebruikt voor de productie van MDI, maar bijvoorbeeld ook als ingrediënt om Kevlar te maken, dat je terugvindt in kogelvrije vesten.

### Identity kit

- » Gestart in 1980
- » 39 medewerkers in de ploegen
- » Recuperatie-units voor product en energie maken deze installatie duurzaam en energie-efficiënt

# 2



## MDI: hardere kunststoffen en isolatiematerialen

MDI staat voor methyleendifenyldiisocynaat, geen wonder dus dat we de afkorting gebruiken. MDI wordt vooral gebruikt als bouwsteen voor de hardere kunststoffen en voor isolatiematerialen. Maar hoe wordt MDI nu geproduceerd? Uit aniline (uit de nitrobenzeen/aniline-installatie) en formaldehyde maken we het voorproduct MDA, methyleendianiline. In een volgende stap, de zogenaamde fosgenering, zetten we het MDA om tot ruw MDI.

### Identity kit

- » Gestart in 1975
- » 88 medewerkers in de ploegen
- » 8 productie-installaties en een tankpark

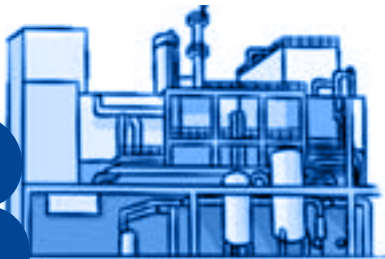


De naam BASF komt van *Badische Anilin- und Soda-Fabrik*.



Je krijgt als BASF-klant producten en know-how om tot het perfecte polyurethaan voor je toepassing te komen.

# 3



## Polyolen: van Tiense suiker tot autodashboard

Het polyolen-bedrijf is een van de weinige echte batch-bedrijven op onze site. Dat wil zeggen dat er niet continu product uit de installatie komt, maar wel batchgewijs. In de synthesesreactoren worden de polyolen gevormd, op basis van een starter en katalysator. De ketenverlening is een reactie met

ethyleen – en/of propyleenoxide. Nadien werken we in de opwerkingsreactoren de ruwpolyether af (ontgeuren, stabiliseren).

De variatie aan starters, ketenlengte en afwerking van de keten zorgt voor de diversiteit aan polyolen, die voor heel wat specifieke eindtoepassingen worden

aangewend. Wist je dat een van de starters “Tiense” suiker is, en dat hiervoor zelfs een silo aanwezig is?

Zo worden er meer dan 30 functionele alcoholen (of kortweg polyolen) gemaakt die in zeer diverse toepassingen worden gebruikt. Een deel van de productie wordt rechtstreeks aan eindklanten verkocht, maar het grootste deel wordt binnen BASF als ‘systeem’ verwerkt en verkocht.

Interessant weetje: het gebruikte polyol bepaalt de eigenschappen van het finale polyurethaanschuim, zoals heel hard schuim (isolatietoepassingen) of zachte mousse (matras) of thermoplastische materialen (schoenzolen).

### **Identity kit**

- » Gestart in 1979
- » 30-tal polyolen voor diverse toepassingen
- » Groot tankpark





Een beetje MDI,  
een beetje polyol.  
Roeren. En voila: je hebt  
polyurethaanschuim.

## Polyurethaan: overall terug te vinden

Polyurethanen hebben twee grote toepassingsgebieden: een als zachte of harde schuimen en een als harde kunststoffen. De schuimen worden vaak gebruikt in isolatiemateriaal. Denk aan harde isolatiepanelen in de bouwindustrie of in koelkasten. Bij de kunststoffen zijn er heel veel toepassingen. Bijvoorbeeld de wieljes van rolschaatsen, schoenzolen, de bescherming rond kabels, ... Ze worden ook vaak in auto's gebruikt, omdat ze licht en toch sterk zijn én isolerend werken tegen trillingen en geluid. Daarom vind je polyurethanen onder meer in je dashboard, de vloerbekleding, maar ook als harde kunststof in schokdempers.

### Een systeem van maatwerk

Polyurethaan bestaat uit 2 componenten: de A-component die meestal een alcohol of polyol is en een B-component; dat is ons isocyaan (MDI is een isocyaan). Met deze twee ingrediënten, gecombineerd met additieven en katalysatoren, maak je polyurethaan. De MDI die wij hier produceren, verkopen we ofwel rechtstreeks aan de klant, ofwel in de vorm van een systeem. Via BASF-systeemhuizen krijg je als klant een

polyurethaan-oplossing helemaal op maat van je behoeften. En je krijgt er advies en expertise bij. Zo kan een autofabrikant bijvoorbeeld dashboards maken met het perfecte polyurethaan voor die toepassing.

### Enkele toepassingen van polyurethanen in de kijker:

#### – Sportschoenen

Sportschoenfabrikanten gebruiken polyurethaan in de schokabsorberende zolen van loopschoenen. Zo kan jij op wolkjes lopen. (Infinergy®)



#### – Coatings van daken en vloeren

Zelfs de sterkste materialen moeten beschermd worden tegen invloeden van buitenaf. Polyurethaancoating van daken, vloeren en façades zorgt voor extra bescherming tegen vocht. (Elastocoat®)



#### – Topisolatie

Isolatie is een van de hoofdtoepassingen van polyurethaan. Die isolatie kan allerlei vormen aannemen, van harde panelen tot isolatieschuim dat je in een spuitbus koopt (Elastospray® en nog vele andere merknamen al naargelang de eigenschappen).



### Virtuele rondrit door BASF Antwerpen?

Wil je dit verhaal over de polyurethanen liever bekijken aan de hand van een interactieve webtoepassing met 360° fotografie en video-interviews, surf dan naar <http://virtueelbezoek.basf.com>.

# Wie werkt er bij BASF Antwerpen?

Met een site zo groot als de binnenstad van Antwerpen, meer dan 50 productie-installaties, en kilometers weg en spoor, is BASF Antwerpen een dorp op zich. Een bont gezelschap van meer dan 3.500 medewerkers maken onze activiteiten mogelijk. Een overzicht van wie er aan de knoppen draait op de BASF-site.

Een groot deel van de medewerkers bij BASF Antwerpen werkt nauw aan de chemische processen, maar je vindt hier ook tal van andere jobs. Zo hebben we veiligheid- en milieuspecialisten, data engineers en IT specialisten, accountants en controllers, logistieke planners en beladers, human resources specialisten, medisch personeel en medewerkers van de brandweer.

**Aantal medewerkers van BASF Antwerpen: 3.573**  
van de 111.047 medewerkers van de BASF-groep

## Grootste groep medewerkers

**1.000** proces operators en ploegleiding

Zij zorgen ervoor dat onze productie-installaties gesmeerd en veilig lopen. Ze bereiden werken voor, monitoren de installatie, nemen stalen, bedienen ventielen en pompen. Er zijn 24 uur op 24 uur proces operators aan het werk, want onze installaties draaien continu.

## Kleinste groep medewerkers

**2** vetting managers

Zij kennen de wereld van de scheepvaart op hun duimpje en zorgen voor de veiligheid van onze watergebonden activiteiten.

**3** bedrijfsartsen

ontvangen o.m. medewerkers voor hun periodiek onderzoek en worden geraadpleegd voor allerlei gezondheidsklachten en preventieve onderzoeken.



## ± 400 techniekers

werkvoorbereiders, toezichters en administratieve ondersteuning niet inbegrepen

120 van de 400 techniekers werken in de centrale werkplaats. Ze zijn gespecialiseerd in een bepaald vakgebied zoals koeltechnieken, instrumentatie of bijvoorbeeld compressoren. De rest van de techniekers werkt op de verschillende installaties. Die techniekers voeren meer verschillende taken uit en hebben een generalistisch profiel.

## 4.950 externen

» Tot 4.000 contractoren per dag op piekmomenten. Met een variëteit aan taken: stellingbouw, montage, reiniging, bouwwerken, ...

» En 950 medewerkers van partnerbedrijven, dat zijn de bedrijven die op onze site zijn gevestigd, maar geen onderdeel van BASF zijn.

## En ook...

**Slechts 11 procent** van de 3.376 medewerkers is een vrouw. Vooral onder de techniekers en procesoperators zijn vrouwen in de minderheid, want ook in de opleidingen voor deze jobs zijn maar weinig vrouwen te vinden. Toch stijgt hun aandeel elk jaar. Onze business board, de ministerraad van de site zeg maar, is op dat vlak een mooi voorbeeld. 7 van de 17 leden zijn vrouw.

## Zelf aan de slag bij BASF?

Zie jij jezelf werken op BASF Antwerpen? We zijn altijd op zoek naar talent! De vacatures en meer info vind je op [www.werkenbijbasf.be](http://www.werkenbijbasf.be).

Studeer je nog? Dan is een stage dé manier om te komen proeven van de werkvloer op BASF. We bieden 200 stages per jaar aan. 28 daarvan zijn stages duaal leren; zij combineren hun studies met werk. Voor elke stagiair staat een stagementor klaar voor een goede begeleiding.





# Hoe zorgt BASF voor vlot vrachtverkeer op de Scheldelaan?

We vervoeren het grootste aandeel van grondstoffen en producten per schip, spoor en pijpleiding. Toch kunnen we niet om wegverkeer heen om onze producten te vervoeren. Logistiek project manager Katleen Mariën stelt initiatieven voor om het vrachtvervoer op en rond de site vlot en veilig te houden.

## 500 vrachtwagens per dag

Hoewel we maar 10 procent van onze producten en grondstoffen per vrachtwagen vervoeren, komt dat neer op zo'n 500 vrachtwagens per dag op de site. BASF doet er alles aan om die aan- en afvoer zo vlot mogelijk te laten verlopen. We willen ook klaar zijn om een stijgend volume aan vrachtwagens te kunnen verwerken, als gevolg van de uitbreiding van onze tenside-installatie en van stijgende volumes van onze partnerbedrijven op de site. En we zorgen ervoor dat we vervoer via vrachtwagens kunnen aanbieden als back-up voor spoor en schip, én als onze klanten het vragen.

## Verschillende toegangspoorten op de site

**Poort 6:** voor vrachtverkeer, medewerkers en contractoren.

**Poort 14:** Fast lane, pick & dropzone en toegang tot Combinant-terminal.

**Poort 15:** Nieuwe logistieke zone, met vrachtwagenparking en toegangspoort.



## Wachtzone voor vrachtwagens

We doen als site heel wat inspanningen om het vrachtverkeer in goede banen te leiden en veilig te houden. Tussen onze productie-installaties beperken we het aantal rondrijdende of wachtende vrachtwagens tot het noodzakelijke. We zorgen ervoor dat vrachtwagens voldoende plaats hebben aan de rand van onze site, zonder files te veroorzaken aan onze toegangspoorten of op de Scheldelaan. Een ellenlange rij geparkeerde vrachtwagens langs de Scheldelaan willen we ook vermijden. Bovendien stellen we alles in het werk om onze vrachtwagens steeds volledig volgeladen de baan op te sturen, zodat elk transport 100 procent benut wordt.

## Automatische toegangspoort

Poort 6 is de toegangspoort voor een deel van onze medewerkers, contractoren, vrachtvervoer voor BASF en partners. Geen wonder dat het daar bij momenten heel druk kan worden.

De laatste jaren namen we verschillende maatregelen om onze toegangspoorten te ontlasten en om vrachtwagens toch voldoende plaats te bieden. Zo hebben we sinds 2016 de poort 14, de zogenaamde fastlane, in gebruik genomen. Dat is een automatische toegangspoort voor geregistreerde en gekende chauffeurs. Zij kunnen automatisch onze site binnenrijden, en bijvoorbeeld meteen doorrijden naar onze spoorterminal Combinant om hun vracht op het spoor te zetten.

## De juiste trailer op de juiste plek

Een andere maatregel is een pick & drop zone die we in 2019 vlakbij die fastlane in gebruik namen. Daar kunnen chauffeurs in een afgesloten zone buiten de



**Katleen Mariën**

Logistiek project manager

“

**BASF vervoert maar 10 procent van alle producten en grondstoffen over de weg.**



site hun lege trailer veilig achterlaten. Op het passende moment kan een andere, getrainde chauffeur de vracht dan ophalen, ermee binnenrijden via de fastlane en de trailer op de juiste plek afzetten en laten vullen.

Het sluitstuk van de maatregelen voor een vlotter vrachtverkeer, is een gloednieuwe logistieke zone en toegangspoort ter hoogte van de Noordlandbrug. De bedoeling? De andere toegangspoorten ontlasten, vrachtverkeer sneller van de Scheldelaan halen en extra parkeermogelijkheid voor vrachtwagenchauffeurs voorzien. We zijn met de werken aan dit logistiek project begonnen in de zomer 2020 en oktober 2021 werd de zone in gebruik genomen.

## Snel gelost, vlot geladen

Deze zone, van de site afgescheiden door de Scheldelaan, kan per dag tot 300 vrachtwagens verwerken en de site binnenloodsen. De capaciteit kan op

### Verdeling per vervoersmodus



**41%**  
via pijpleidingen



**31%**  
via scheepvaart



**18%**  
via spoorvervoer



**10%**  
via de weg

termijn naar 800 opgedreven worden. De zone is uitgerust met twee weegbruggen. Een afroeparking voor 40 vrachtwagens maakt het mogelijk dat chauffeurs daar wachten tot ze op afroep per sms kunnen binnenrijden om te laden of lossen. Binnenkort zal dit afroepproces volledig automatisch lopen. En als kers op de taart: deze zone is volledig modulair opgebouwd en kan uitgebreid worden mocht dat in de toekomst nodig zijn.

**Ook een vraag voor BASF?**

Surf voor meer info en contacten naar [basf.be/buren](https://basf.be/buren).

# 2121

zoveel coronavaccins prikten we  
deze winter op de BASF-site

**Van 16 december tot eind januari** diende onze medische dienst coronavaccins of boosterprikken toe aan onze medewerkers, medewerkers van partnerbedrijven op de site en contractoren. We bouwden de voormalige kinesitherapie ruimte om tot vaccinatie ruimte en de verpleegkundigen en artsen stonden paraat om **per dag** ongeveer **180 vaccins** toe te dienen. Het dagrecord staat zelfs op 198 vaccins op een dag.

Guy Lefèvre, hoofdverpleegkundige, blikt terug op deze pittige periode. **‘Onze medische dienst telt 22 medewerkers en staat de klok rond paraat.** Tijdens de eindejaarsperiode was het alle hens aan dek: de coronavaccinatie, 500 coronatesten afnemen en ook de gewone taken zoals labo werk, consultaties en onderzoeken liepen door. Gelukkig konden we rekenen op **administratieve versterking** door een interim-collega. En het deed ons deugd hoe blij de meeste mensen waren met hun vaccinatie hier.’

BASF biedt al lang een griepspuit aan alle medewerkers. Dankzij die ervaring konden we bliksemsnel **een efficiënte inschrijvingstool voor de coronavaccinatie** opstellen. Zo konden alle medewerkers, ook van partnerbedrijven en contractoren, die zich op BASF wilden laten vaccineren snel een afspraak maken. En dat zonder ingewikkelde IT-ingrepen.

**De vaccins zelf kregen we via het Antwerps vaccinatiecentrum.** Daar moesten we de dag ervoor de benodigde aantallen per vaccinsoort doorgeven. De collega's verantwoordelijk voor de postbedeling haalden de gebruiksklare vaccins de dag zelf op.



#### **Teerachote Lerthanaset**

Assistent asset manager bij de ethyleenoxide (EO)- en tensideninstallaties

## **‘Op BASF raakte ik in de ban van automatisatie’**

Teerachote – of kortweg Tee – kon de schoolbanken niet snel genoeg inruilen voor de werkvloer. Maar hij raakte in de ban van technologie en sindsdien combineert hij zijn job met studies.

**N**a het middelbaar had ik het wel zo'n beetje gehad met de schoolbanken. Ik wou direct aan het werk. In 2011 ging ik bij de firma Fabricom aan de slag als meet- en regeltechniker. Dat was toen al een knelpuntberoep en ik kon in een speciaal opleidingstraject stappen. Zo kwam ik terecht in de grootste productie-plant van BASF Antwerpen: de steamcracker.'

#### **Een nieuwe start**

'Ik had op dat moment amper praktijkervaring, maar op de steamcracker raakte ik gefascineerd door elektriciteit en automatisatie. Ik wou er steeds meer over weten, in die mate dat ik terug op de schoolbanken terecht kwam. Ik heb achtereenvolgens een grauaat elektromechanica, een professionele bachelor elektromechanica-automatisering en een diploma industrieel ingenieur elektromechanica-automatisering behaald.'

#### **Combi werken/studeren**

'Ik heb mijn studies altijd gecombineerd met

een job. In 2014 ben ik bij BASF in dienst gegaan als T-pooler. De T-pool is een BASF-programma voor starters met een technisch profiel. Op korte tijd doorloop je een opleidingstraject in verschillende technische omgevingen. Ideaal om te ontdekken wat jou echt ligt. Mijn hart ligt duidelijk bij automatisatie. Ik werkte ondertussen al in verschillende pro-



**We stellen ons doorlopend de vraag hoe we de installatie kunnen verbeteren.**

ductie-installaties en op het tankpark bij BASF. Ik had overal het geluk om in een tof team terecht te komen. Zo bouw je ook een groot netwerk uit waar je steeds op kan terugvallen.'

#### **Asset management E&I**

'In mijn huidige job doe ik 'asset management'. In die functie beheer je de onderdelen van een installatie. Je volgt op of alle kleppen, pompen, sturingen etc. optimaal

werken en bekijkt of er onderhoud of bijsturing nodig is. Ik doe het graag omdat het heel afwisselend is. Bovendien werk ik zowel voor bestaande installaties als voor de nieuwe ethyleenoxide-plant die nu gebouwd wordt. In de bestaande bedrijven streef je naar verbetering van wat er al is. Een nieuwe plant is weer een heel andere uitdaging; daar ben je mee architect van een state-of-the-art installatie.'

#### **Veiligheid als hoofdstreven**

'Ik ben nog altijd aan het bijleren. Ik volg nu een interne BASF-opleiding tot SIS-ingenieur. SIS staat voor 'Safety Instrumented System'. De focus in dit traject ligt op veiligheid. We stellen ons doorlopend de vraag hoe we de installatie kunnen verbeteren zodat we op alle mogelijke scenario's voorbereid zijn en alle veiligheidsrisico's uitsluiten. Voor elke 'wat als ...' willen wij al een oplossing bedenken. Een uitdagende klus op lange termijn.'

#### **Ook interesse in een job bij BASF, bijvoorbeeld als procesoperator?**

Aarzel niet en neem een kijkje op [werkenbijbasf.be](http://werkenbijbasf.be) of [basf.be/antwerpen](http://basf.be/antwerpen).

# 50 jaar computers bij BASF

De voorbije decennia introduceerde BASF meer en meer computers, zowel voor administratieve medewerkers als voor automatisatietoepassingen. We reizen door de tijd van analoog naar digitaal, van gigacomputers zonder rekenkracht tot de cloud in je broekzak.



## 1972

**De eerste computer** deed z'n intrede bij BASF Antwerpen. Er waren 14 mensen in 3 taakgroepen in de weer om de computer te bedienen. Hij werd gebruikt voor loonafrekeningen, inventariseren en onderhoud. De computer kreeg z'n eigen lokaal met optimale omstandigheden.

## 1985

Voordat procesdata digitaal werden bijgehouden, vond je **analoge tellers** bij onder andere pompen. Op deze tellers werd de levensduur van het apparaat bijgehouden.



## 1989

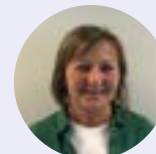
We gebruikten voor het eerst het alomgekende beheerssysteem SAP, dat het beheer van boekhoudkundige gegevens en zaken zoals inventarisbeheer overzichtelijker en duidelijker moest maken.



## 1982

Maureen Van de Steen vertelt: 'Toen ik in 1982 startte bij BASF, werkte ik op de computerdienst, wat toen een onderafdeling van financiën was. Ik kon volop **experimenteren met tekstverwerking** en documenten op de computer opstellen. Daarna mocht ik collega's inwijden in de wonderse wereld der computers. Maar toen ik later op het directiesecretariaat

terecht kwam, werkten we ineens weer met een typemachine. De grote evolutie voor mij? E-mail. Een brief schrijven of per mail communiceren, het is een wereld van verschil.'



**Maureen Van de Steen**

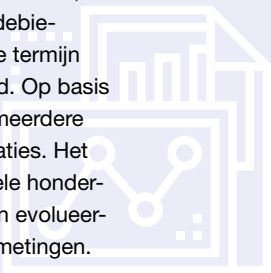
verantwoordelijke  
social engagement





## 1998

Eerste invoering van het softwaresysteem (PHD genaamd) waar **procesdata van onze installaties** (drukken, temperaturen, meterstanden, debieten, ...) op lange termijn worden bewaard. Op basis daarvan lopen meerdere software applicaties. Het begon met enkele honderden metingen en evolueerde tot 200.000 metingen.



## 2020

Petra Roefs vertelt: 'Over de jaren heen zijn computers steeds kleiner geworden en tegelijk kregen ze veel meer rekenkracht. Tal van applicaties en programma's kunnen simultaan lopen en dat komt de automatisatie van onze site alleen maar ten goede. In 2020 vernieuwden we ons **systeem voor procesdata**: nu kunnen we nog verregaander digitaliseren en met de procesdata nog preciezer voorspellen hoe onze installaties het doen.'

### Online werken

Door het coronavirus verhuist ons werk in sneltempo naar computers. **Videobellen, chatten** en op afstand



**Petra Roefs**  
System engineer



samen aan **online documenten** werken worden het nieuwe normaal.

### AI

In de toekomst gaan we nog meer inzetten op **slimme machines, artificiële intelligentie en rekenmodellen** die de toekomst quasi haarfijn kunnen voorspellen.

## 1993

Onze steamcracker werd in gebruik genomen. In tegenstelling tot oudere installaties, werd deze installatie meteen uitgerust met nieuwe **elektronische schakelsystemen** en digitale meetpunten, **state of the art** voor die tijd.



## 2010

Een bestaande installatie ombouwen naar elektronisch schakelen, is niet altijd eenvoudig. Het is wachten op een groot onderhoud en het nodige budget. Onze **cyclohexanon-installatie** was een van de laatste waar de pneumatische schakelaars vervangen werden door elektronische schakelaars en besturing met computers.





Anita in haar element  
in het groen.

#### **Anita Snelders (59)**

- » Beheert leasecontracten bij de dienst property & facility management
- » Woont in Stabroek
- » Getrouwd met Gustaaf De Meyer; Staf werkt in het Styrolux-bedrijf (Ineos Styrolution op de site van BASF Antwerpen)
- » Mama van Tom; Tom werkt in het MDI-bedrijf en is gehuwd met Lore
- » Trotse moma van Siebe en Witse

gebouwen, alles rond mobiliteit ... Het bruist er altijd van de bedrijvigheid. Ze hebben mij perfect opgevangen en wegwijs gemaakt.'

#### **Mensen in plaats van interestvoeten**

'In de cluster mobiliteit mocht ik me verdiepen in fietsen. Dat klinkt misschien gek, maar BASF heeft een 1000-tal bedrijfsfietsen op de site en binnenkort ook deelfietsen. Die moeten opgevolgd en regelmatig binnengebracht worden voor onderhoud. Daarnaast kunnen alle medewerkers fietsen leasen. Er zijn ondertussen al zo'n 2600 offertes door mijn handen gegaan. Mijn geliefde cijferwerk kan ik dus nog altijd doen. Alleen zijn daar veel contacten bijgekomen, want bij vragen of problemen, krijg ik nu de mensen achter de cijfers te zien. Onlangs ben ik parttime gaan werken en een collega zal de fietsen van me overnemen. Ik ga me inwerken in de dossiers van de leasewagens. Een nieuwe uitdaging, die ik met veel goesting aanga.'

#### **Home sweet home**

'Ik heb heel mijn leven in Zandvliet gewoond. Tot vier jaar geleden. Dan zijn mijn man en ik naar Stabroek verhuisd. Iets verder van BASF, maar dichterbij onze zoon en zijn gezin. Maar door de familie, de fiets- en tennisclub, de ganzenrijders ... komen we nog heel vaak in Zandvliet. Dat voelt nog steeds een beetje als thuiskomen. Door mijn hobby's begin ik ook al aardig de omgeving van Stabroek te kennen. Niets leuker dan joggen in de groene omgeving van het Ravenhof, wandelen in het Mastenbos of aan 'den dijk'. Verder vind ik het zalig dat we nu alles lekker dicht bij hebben, alles op fietsafstand: alle soorten winkels, restaurants en bij goed weer is er altijd wel een leuk terrasje.'

## 'Ik volgde mijn tante Lisette op'

Anita werkt ondertussen 22 jaar bij BASF. Ze was echter niet de eerste BASF'er in haar familie of gezin, en ook niet de laatste.

Ik ben geboren en getogen in Zandvliet. Toch heeft het tot 2000 geduurd voor ik bij BASF aan de slag ging. Ik heb altijd in de boekhouding van multinationals gewerkt in Antwerpen en Brussel.

Met een kleine zoon begon het pendelen echter zwaar door te wegen.'

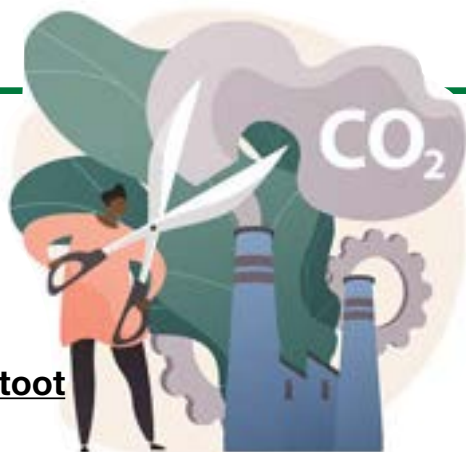
#### **Opvolging voor tante Lisette**

'Mijn man Staf – die nu al 42 jaar op de site werkt – overtuigde me om bij BASF te solliciteren.

Hij wist dat er een vacature op de boekhouding was. Wat we niet wisten, is dat ik zo solliciteerde voor de job van mijn tante Lisette Snelders die met pensioen ging! En ik mocht haar ook opvolgen. Tussen 2000 en 2018 werkte ik bij de financiële dienst. Ik voelde me helemaal thuis in de wereld van banken, revisoren, vreemde munten en leningen. Cijfers zijn altijd al mijn ding geweest.'

#### **Een grote verandering**

'Door een reorganisatie in 2018 ben ik een andere richting ingeslagen. Ik ging aan de slag bij de dienst property & facility management. Dat team heeft een breed takenpakket: ze begeleiden allerlei ondersteunende diensten zoals catering, onderhoud van



## Op weg naar halvering uitstoot in haven

Antwerp@C wil de CO<sub>2</sub>-uitstoot in de haven halveren. Met de start van de engineering heeft het Antwerp@C-project een nieuwe mijlpaal bereikt. Antwerp@C is een initiatief van Air Liquide, BASF, Borealis, ExxonMobil, INEOS, TotalEnergies, Fluxys

en Port of Antwerp. Ze willen door gemeenschappelijke infrastructuur voor afvang en gebruik van CO<sub>2</sub> de emissies reduceren. BASF Antwerpen en Air Liquide kregen voor het deelproject Kairos@C Europese innovatiesteun.

## Vervoeg jij ons burenoverleg?

Je wordt drie keer per jaar uit eerste hand geïnformeerd over onze activiteiten. Je kan drie keer per jaar de stem uit je buurt zijn die ons informeert over signa-

len die je opvangt. Er is elk jaar één bedrijfsbezoek op de site. Interesse? Geef dan zeker een seintje via [communicatiedienst@basf.com](mailto:communicatiedienst@basf.com) of +32 475 75 45 81.



# 33%

BASF realiseerde sterke jaarresultaten in 2021: de omzet steeg met 33 procent tot 78,6 miljard euro, de winst

(EBIT vóór bijzondere posten) groeide met 118 procent tot 7,8 miljard euro. De BASF-groep heeft de verkoop en de winst in het boekjaar 2021 aanzienlijk verhoogd. 'Het was een sterk en succesvol jaar voor BASF', zei CEO Martin Brudermüller.

## Meer BASF-nieuws? Volg ons op:

 @basf.antwerpen  
 @basf\_antwerp  
 @basf\_antwerpen  
 basf antwerpen

 basf antwerpen  
 [basf.be/antwerpen](https://basf.be/antwerpen)  
 en [werkenbijbasf.be](https://werkenbijbasf.be)



Zij aan zij verschijnt twee keer per jaar. Realisatie in samenwerking met [www.jaja.be](http://www.jaja.be). We danken van harte alle mensen die meewerkten aan dit nummer. Fotografie: Filip Claessens. Verantwoordelijke uitgever: BASF Antwerpen NV. Opmerkingen of vragen over dit blad: [communicatiedienst@basf.com](mailto:communicatiedienst@basf.com). Een vraag of een melding? Bel ons 24/7 op 00800 – 227 346 36, volg BASF Antwerpen op Twitter ([twitter.com/basf\\_antwerpen](https://twitter.com/basf_antwerpen)) en Facebook ([www.facebook.com/basf.in.belgium](https://www.facebook.com/basf.in.belgium)) en op [www.basf.be/antwerpen](http://www.basf.be/antwerpen)



## Nieuwe installatie in Antwerpen

BASF bouwt een nieuwe world-scale productie-installatie voor alkylethanolamines (AEOA) in Antwerpen. De opstart is voorzien voor 2024. Alkylethanolamines zijn een breed inzetbaar tussenproduct en worden voornamelijk gebruikt als voorproduct voor wasverzachters, behandeling van water en gasbehandeling. BASF is een wereldleider op het vlak van tussenproducten zoals deze amines.



## Brusselse jongeren, Antwerpse chemie

Capital vzw en z'n bezieler Hassan Al-Hilou geloven in een duurzame en inclusieve maatschappij, waarin écht elke jongere de kans krijgt zich te ontwikkelen. Eén aspect daarvan is jongeren spelenderwijs en met gebruik van technologieën zoals virtual reality, hologrammen en touch screens, in contact brengen met allerlei beroepen en sectoren. BASF Antwerpen werkte mee aan een opstelling van de chemische sector.



Wat maakt BASF  
in Antwerpen?

# Hydroxylamine

## Voor de leek

Hydroxylamine is een stof die bij BASF Antwerpen gemaakt wordt op basis van ammoniak en waterstof. Het is een belangrijk voorproduct voor polyamide, dat je terugvindt in garen, textielvezels en draden.

## Voor de cijferaar

Zeven installaties, waaronder de hydroxylamine-installatie, zijn nodig om polyamide te maken. Dat die alle zeven op een boogscheut van elkaar staan is een mooi voorbeeld van onze productie-integratie, met alle efficiëntiewinsten van dien.

## Voor de chemicus

Hydroxylamine is een reactieve anorganische verbinding met als brutoformule  $\text{NH}_2\text{OH}$ , die wordt gestabiliseerd met zwavelzuur tot hydroxylammoniumsulfaat. De grondstoffen zijn waterstof en stikstofmonoxide, gemaakt uit ammoniak.

## Voor de gebruiker

Hydroxylamine is een voorproduct voor polyamide (soms ook nylon genoemd). Van polyamide maakt men vezels voor tapijten en ander textiel, monofilament voor vislijnen en tennisrackets, en in de kunststoffenindustrie gebruikt men het voor motoronderdelen en de behuizing van werktuigen.

 **BASF**

We create chemistry