



EFFIZIENTE WASSERADDITIVE

**BRANCHE**

Chemie

**BESCHÄFTIGTE**

20

**UNTERNEHMENSPROFIL**

Seit mehr als 40 Jahren entwickelt, produziert und vertreibt die KORN GmbH chemisch-technische Produkte – immer getreu dem Motto: so viel Natur wie möglich, so wenig Chemie wie nötig. Zu den Branchenkunden des inhabergeführten Unternehmens aus Hamburg zählen die Lebensmittel- und Getränkeindustrie, die Dienstleistungs- und verarbeitende Industrie sowie Energieversorger. Bereits im Jahre 1932 legte Firmengründer Erwin Korn den Grundstein für eine nachhaltige Unternehmensführung und konzentrierte sich frühzeitig auf organische und besonders umweltfreundliche Rohstoffe. Dieser Tradition folgt das mittelständische Familienunternehmen bis heute: Umweltbewusste Qualitätsprodukte – Made in Germany.

**ANGEBOTSSPEKTRUM**

Das Produktportfolio der KORN GmbH beinhaltet ökologisch-verträgliche Spitzenprodukte aus nachwachsenden und organischen Rohstoffen. Zu den Kernkompetenzen des Hamburger Unternehmens gehören effiziente Wasseradditive und – im Sinne einer ganzheitlichen Kundenbetreuung – das Total Water Management.

**EFFIZIENTE WASSERADDITIVE**

Für Industriekunden entwickelt, produziert und vertreibt die KORN GmbH Hochleistungsadditive zur effizienten und umweltverträglichen Wasserkonditionierung. Die hochkonzentrierten und maximal wirksamen Additive sorgen im Bereich des Kessel- und Kühlwassers großer Industrieanlagen für optimalen Schutz vor Korrosion, Ablagerungen und Kalk. Somit schützen sie die Umwelt durch eine effiziente Ressourcennutzung und senken die Wasser-,

**KORN GMBH**

Schmidts Breite 19  
21107 Hamburg  
www.korn-gmbh.de  
info@korn-gmbh.de

**ANSPRECHPARTNER**

Moritz Haltermann  
*Geschäftsführer*  
Tel. +49 (0)40 / 3 17 67 00  
m.haltermann@korn-gmbh.de

**B.A.U.M.-MITGLIED** SEIT 2016

Energie- und Chemikalienverbräuche. Außerdem bietet KORN umweltfreundliche und absolut ungiftige Produkte aus nachwachsenden Rohstoffen an, die ideal für den Einsatz im Lebensmittelbereich geeignet sind. Umwelt- und Ressourcenschutz sowie die Senkung der Betriebsmittelkosten werden nachhaltig vereint.

**TOTAL WATER MANAGEMENT**

Der innovative und ganzheitliche Ansatz des „Total Water Managements“ der KORN GmbH verfolgt das Ziel, den Einsatz von Chemikalien bei jedem Kunden auf ein Minimum zu reduzieren, um die Umwelt maximal zu schonen.

Durch kontinuierliche Forschungs- und Entwicklungsarbeit, zusammen mit der kundenspezifischen Analyse und Beratung hinsichtlich der jährlichen Energie-, Wasser- und Chemieverbräuche kann die KORN GmbH hohe Einsparpotentiale erschließen und Umweltbelastungen vermeiden bzw. verringern. Mithilfe der spezifischen KORN-Lösungen und -Produkte erhöhen die Kunden ihre Produktivität, verlängern die Laufzeit ihrer Industrieanlagen und reduzieren kostenintensive Ausfall- bzw. Stillstandszeiten. Eine gleichermaßen ökonomisch, wie ökologisch sinnvolle Investition für den Kunden und ein Beitrag zum Schutz unseres Planeten.

**NACHHALTIGKEIT**

Wasser ist nicht nur die Quelle allen Lebens, sondern auch die einzige chemische Verbindung, die in der Natur in allen drei Aggregatzuständen vorkommt: flüssig (Wasser), fest (Eis) und gasförmig (Dampf). Und auch die Geschäftsaktivitäten der KORN GmbH basieren auf effizienten und umweltverträglichen Wasserkreisläufen – in flüssiger Form



z. B. bei Kühl-, Prozess- und Betriebswassersystemen und gasförmig wie beispielsweise in Dampfkesseln. Dementsprechend gehört Nachhaltigkeit zum festen unternehmerischen und gesellschaftlichen Selbstverständnis, auch wenn dies für einen Hersteller von chemisch-technischen Produkten mit besonderen Herausforderungen verbunden ist.

Mit seinem DEMKOR-Produkt hat die KORN GmbH das einzige 100-prozentige ökologische Dampfkesseladditiv entwickelt, das am Markt erhältlich ist. Dieses ungiftige Produkt auf Tannin-Basis wird aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt und setzt hinsichtlich der Wirksamkeit sowie Umweltverträglichkeit seit 40 Jahren Maßstäbe – was auch von den Forschern der renommierten McGill Universität aus Montréal/Kanada wissenschaftlich

belegt wurde. Aber auch die weiteren Produkte des KORN-Portfolios wie FERROKORN und VITROGLANZ basieren auf organischen Inhaltsstoffen und wurden neben höchster Wirksamkeit auf biologische Abbaubarkeit formuliert und optimiert.

Das unternehmerische Nachhaltigkeitskonzept der KORN GmbH berücksichtigt neben wirtschaftlichen und umweltrelevanten auch soziale Aspekte. Das spiegelt sich im täglichen Umgang mit Kunden, Mitarbeitern und Partnern genauso wider wie im gesellschaftspolitischen Engagement. Die KORN GmbH unterstützt u. a. als Fördermitglied die Hamburger Wasserinitiative „Viva con Agua“ bei ihren Projekten, um Menschen weltweit den Zugang zu sauberem Trinkwasser zu ermöglichen.

*„Wasser ist unser Element – ob im Bereich der Kessel- und Kühlwasseraufbereitung, der Flaschenreinigung oder anderer industrieller Spezialanwendungen. Als KORN GmbH stehen für uns – neben den Einsparpotentialen für unsere Kunden – immer auch der verantwortungsvolle Umgang mit Ressourcen und Umwelt im Fokus unserer unternehmerischen Aktivitäten.“*

Moritz Haltermann, Geschäftsführer der KORN GmbH

