

maexpartners

Environment Social Governance

Sichern Sie sich Wettbewerbsvorteile mithilfe einer konsequent umgesetzten ESG-Strategie.

Wir unterstützen Sie bei der Entwicklung und Umsetzung von ganzheitlichen Konzepten auf Unternehmensebene, bei denen Nachhaltigkeit integraler Bestandteil und kein Add-On ist.

Maßgeschneiderte Lösungen. Umgesetzt.



INHALT	
Titelseite	
Kein Abschluss ohne Anschluss!	1, 12
Nicht Akademisierung, sondern mangelnde Integration ist das Problem unseres Ausbildungssystems <i>Interview mit Dieter Dohmen, FIBS Forschungsinstitut für Bildungs- und Sozialökonomie</i>	
Die Welt in Bewegung halten	1, 8
Als typischer Hidden Champion tritt Schmierstoffspezialist Fuchs ins globale Rampenlicht <i>Interview mit Stefan Fuchs, Fuchs</i>	
Märkte · Unternehmen	4, 11
Aufbruch in neue Chemiesegmente	4
Chinesische Chemieunternehmen investieren verstärkt in innovative Bereiche <i>Kai Pflug, Management Consulting – Chemicals</i>	
Stimmung im Chemiehandel auf Tiefpunkt	5
Auftragseinbrüche trüben Geschäftsaussichten <i>Verband Chemiehandel</i>	
Kunststoffen zu jedem Zeitpunkt einen Wert geben	6
Ganzheitliche Kreislaufwirtschaft fördert Umweltschutz und sichert Wettbewerbsfähigkeit <i>Interview mit Ralf Düssel, PlasticsEurope Deutschland</i>	
„Der Wettlauf hat begonnen!“	7
Die Chemieindustrie darf beim Kunststoffrecycling ihre gute Ausgangsposition nicht verspielen <i>Iris Herrmann, Oliver Wyman</i>	
Die Petrochemie der Zukunft	9
Basis für hochwertige Kunststoffe und Hightech-Materialien wird sich von fossilen Rohstoffen lösen <i>Interview mit Gesa Netzeband, DGMK</i>	
Technologiefreiheit statt Denkverbote	10
Die Transformation zur Klimaneutralität braucht Innovationskraft anstelle von Überregulierung <i>Interview mit Ulrike Zimmer, Verband der Chemischen Industrie (VCI)</i>	
Die Zukunft ist nachhaltig	11
Chemiedistributor IMCD sieht Nachhaltigkeit als Maxime und Chance in der gesamten Wertschöpfungskette <i>Interview mit Lars Wallstein, IMCD Deutschland</i>	
Strategie & Management	12 – 14
BAVC und VAA verlängern Öffnungsklausel für Kurzarbeit bis Ende 2023	12
VAA	
Damit aus dem Umbruch ein Aufbruch wird	13
Chemie-Arbeitswelten 2030 – BAVC-Studie untersucht Szenarien der Transformation am Arbeitsmarkt <i>Andreas Ogrinz, BAVC</i>	
Chemikalien sicher und nachhaltig einsetzen	14
BMUV	
Innovation Pitch	15
Innovative Easy-to-Clean-Lackadditive	15
Erfolgreiche Hochschulausgründung in der Lackbranche <i>Interview mit Deniz Dogan, David Wedegärtner und Sven Wauschkuhn, Excellence Coatings</i>	
Chemie und Life Sciences	16
Antimikrobielle Lösung für Kunststoffe	16
Ein auch in Zukunft Regulatorik-konformes Additiv gegen Mikroorganismen auf Kunststoffen <i>Martin Danz und Tobias Schwob, Heraeus Deutschland</i>	
CHEManager International	17 – 18
Danaher to Acquire Abcam for \$5.7 Billion	17
Cellares Raises \$255 Million for Cell Therapy Development Facility	17
DuPont to Divest Majority Stake in Delrin Business to TJC	18
Occidental to Acquire Carbon Engineering for \$1.1 Billion	18
Sites & Services	19 – 26
Mehr Tempo möglich	19, 23
Evonik-Standortleiter Marl fordert schnellere Genehmigungen für Transformationsmaßnahmen <i>Interview mit Bernd Vendt, Evonik</i>	
Der Chemiepark der Zukunft	20
Strategieberatung CMC ² skizziert ein Bild vom idealen Chemieparkökosystem der Zukunft <i>Clara Hiemer, Carsten Suntrop und Thomas Wagner, CMC²</i>	
CO₂-neutrale Industrieparks	21
Cluster Process4Sustainability entwickelt Empfehlungen zur ökonomisch erfolgreichen Transformation <i>Hannes Utikal, Proadis</i>	
Zukunft sichern	22
Ineos in Köln geht wichtige Schritte in Richtung Dekarbonisierung und Kreislaufwirtschaft <i>Interview mit Axel Göhrdt und Patrick Gieffers, Ineos</i>	
Jeder lernt von jedem	24
Industriepark Hanau-Wolfgang macht sich fit für die Zukunft <i>Evonik</i>	
Akute Bedrohung	24
Dietmar Kestner, Verband für Anlagentechnik und Industrieservice (VAIS)	
Pharma und Life Sciences in der Transformation	25
Stabilitätsanker in einer sich verändernden Wirtschaftswelt <i>Martin Egger, Infrared</i>	
Chemie macht Zukunft	26
Dringender Handlungsbedarf in Sachen Energie und Entbürokratisierung <i>Infraserv Höchst</i>	
Jahreskarte für Zugang zu Industriestandorten	26
Kira Brücksken, Munio	
Produktion	27 – 30
Digitalisierung der funktionalen Sicherheit	27
Zur umfassenden Safety-Strategie gehören auch Cybersecurity-Maßnahmen <i>Volker Oestreich, CHEManager</i>	
Grün, smart und digital	28
Digitale Zwillinge als technologisches Konzept für Nachhaltigkeitsdaten <i>Udo Ramin und Michael Hering, Cosmo Consult</i>	
Die autonome Anlage	28
Tobias Schlichtmann, BASF und NAMUR	
Optimiertes Chemieanlagenmanagement	29
Fotorealistischer digitaler Zwilling ermöglicht Effizienzsteigerung gegenüber traditionellen Ansätzen <i>Adrian Merkel und Alexandra Kiourtsi, Framence</i>	
Wichtige Daten in vertrauensvollen Händen	30
Wie Produkt-Stewards helfen können, Daten zu pflegen und Prozesse zu optimieren <i>Bernd Auer und Stefanie Haug, Sphera</i>	
Personen · Publikationen	31
Umfeld Chemiemärkte	32
Forschung und Entwicklung in der Chemieindustrie	32
Chemie ist...	32
Index	32
Impressum	32

Design- und Innovationspartner für Automobilhersteller und Batterieproduzenten

Henkel eröffnet Battery Engineering Center

Henkel hat ein Battery Engineering Center in seinem Inspiration Center Düsseldorf eröffnet. Das neue Entwicklungszentrum des Unternehmensbereichs Adhesive Technologies umfasst zwei Hightech-Einrichtungen: das jetzt eröffnete Battery Application Center sowie das Battery Test Center, das 2024 in Betrieb genommen wird.

Die hochmodernen Labore wurden maßgeschneidert konzipiert, um die gemeinsame Entwicklung von Batterielösungen der nächsten Generation für Elektrofahrzeuge (EV) mit Automobilherstellern und Batterieprodu-

zenten voranzutreiben. In dem Center fokussieren sich Henkels EV-Batterieexperten, auch als „Fuel the Future“-Team bekannt, auf zentrale Innovationsbereiche wie Sicherheit, Nachhaltigkeit, Wärmemanagement, integriertes Batteriedesign und Batteriezellentechnologie.

Das mit einem Investitionsvolumen von 130 Mio. EUR errichtete Battery Engineering Center ist auf die Anwendung von Materialien und die Modellierung und Simulation ausgerichtet und verfügt zusätzlich über modernes Equipment, um Batterien direkt zu testen. (mr)

Herstellung von Polyurethan-Elastomersystemen am Standort Schanghai

Covestro nimmt Elastomer-Anlage in China in Betrieb

Covestro hat die Produktion in der neuen Anlage für Polyurethan-Elastomersysteme am Standort Schanghai, China, aufgenommen. Der Bau, für den eine Investitionssumme im zweistelligen Millionen-Euro-Bereich genannt wurde, hatte im Sommer 2022 begonnen. Sie ist Teil einer Reihe von Investitionen in das Geschäft für Hochleistungselastomere, die das Leverkusener Unternehmen in den vergangenen Jahren weltweit getätigt hat – u. a. an seinen Standorten in Thailand und Spanien.

Die neue Anlage ist die jüngste Ergänzung des integrierten Standorts

von Covestro in Schanghai (Covestro Integrated Site Shanghai (CISS)), dem weltweit größten Produktionsstandort des Kunststoffherstellers. CISS beherbergt nun insgesamt zwölf Anlagen. Von 2001 bis Ende 2022 hat das Unternehmen dort rund 3,7 Mrd. EUR investiert.

Die Polyurethan-Elastomersysteme weisen eine hohe Verschleiß- und Abriebfestigkeit auf und können für eine Vielzahl von Endprodukten eingesetzt werden, u. a. für Offshore-Windkraftanlagen, für Fotovoltaikmodule oder in Siebanlagen in der Bergbauindustrie. (mr)

Personal- und Materialengpässe treiben Baukosten in die Höhe

Bauverzögerung bei UPM-Bioraffinerie in Leuna

Der Start der Bioraffinerie von UPM in Leuna verzögert sich weiter. Nach dem ersten Spatenstich Ende 2020 sollte die Anlage ursprünglich Ende 2022 in Betrieb gehen, dann Ende 2023, nun wird die Produktion wohl erst Ende 2024 beginnen können.

Als Grund gibt der finnische Konzern Personal- und Materialengpässe infolge des Ukraine-Kriegs an. Durch die Verzögerungen steigen auch die Baukosten deutlich. Wie die Mitteldeutsche Zeitung (MZ) berichtet, wird die Bioraffinerie in Leuna um rund 430 Mio. EUR teurer als geplant. Das sagten Firmenmanager

der MZ zufolge bei einem Treffen mit Sachsen-Anhalts Infrastrukturministerin Lydia Hüskens (FDP). Ursprünglich war für den Bau der Bioraffinerie eine Investition von insgesamt 550 Mio. EUR, später dann 750 Mio. EUR veranschlagt worden.

Die Arbeiten auf der Baustelle gehen währenddessen weiter. Die 65 m hohe Destillationskolonne ragt seit letztem Jahr in den Himmel über dem Chemiestandort Leuna, Rohrbrücken und weitere Kolonnen sind hinzugekommen und der Steamreformer der künftigen Bioraffinerie erhält die Gebäudeverkleidung. (mr)

Neue Produktionsanlage für wasserlösliche Dispergiermittel in der Türkei

BASF stärkt Europageschäft mit funktionalen Additiven

Mit einer neuen Produktionsanlage verdoppelt BASF die Produktionskapazität für wasserlösliche Dispergiermittel auf Basis von Acrylsäure am Standort Dilovasi in der Türkei. Durch die Investition unterstützt BASF ihre Kunden der Wasch- und Reinigungsmittel- sowie der chemisch-technischen Industrie in Europa, dem Nahen Osten sowie Afrika. Die zusätzlichen Kapazitäten werden ab dem dritten Quartal 2023 zur Verfügung stehen.

Bereits 2020 hatte BASF die Produktionsanlage für wasserlösliche Dispergiermittel und andere funk-

tionale Additive am Standort Ludwigshafen flexibilisiert und deren Kapazität ausgebaut.

Die wasserlöslichen Dispergiermittel und funktionalen Additive werden im Unternehmensbereich Care Chemicals unter der Marke Sokalan vermarktet und in zahlreichen Anwendungen eingesetzt. Sie erleichtern u. a. das Ablösen von Schmutz, halten gelösten Schmutz im Wasser dispergiert und verhindern Kalkablagerungen. Zudem werden sie auch in verschiedenen technischen Prozessen zur Belagsverhinderung genutzt. (mr)

Pilotanlage für die vollständige Nutzung von Holzressourcen

Mercer eröffnet Lignin Center in Rosenthal

Mercer Rosenthal, deutsches Tochterunternehmen von Mercer International, einem globalen Hersteller von holzbasierten Produkten, hat im Beisein des Thüringer Ministerpräsidenten Bodo Ramelow das neue Mercer Lignin-Zentrum eröffnet.

Die vollintegrierte Pilotanlage mit einer maximalen Kapazität von 1.000 kg hochwertigem Lignin pro Tag ist deutschlandweit die erste Anlage dieser Art und umfasst Lager- und Kontrollräume vor Ort, Büros und Laborarbeitsplätze. Die Integration in die Zellstofffabrik gewährleistet einen reibungslosen Betrieb und ermöglicht die Herstellung verschiedener Ligninsorten. Laut Stefan Horner, Leiter Technologie und neue Produkte im Werk Rosenthal, basiert die Produktion von biobasierten Materialien und Chemikalien auf einem für Mercer neuen Verfahren.

Lignine sind Biopolymere, die in die pflanzliche Zellwand eingelagert werden. Sie fallen als Nebenprodukt bei der Nutzung von Holzcellulose an und bestehen aus verschiedenen aromatischen Grundbausteinen, den Phenylpropanoiden. Dies macht den Rohstoff wertvoll, denn aromatische Verbindungen werden normalerweise aus Erdöl gewonnen. Phenylpropanoide dienen der Herstellung von verschiedensten Materialien und Produkten wie Kunststoffen, Medikamenten oder Farben. Weitere vielversprechende Anwendungen fin-

den sich u. a. in der Herstellung von Batterien und Verbundwerkstoffen.

Mit der Eröffnung des Mercer Lignin Centers und der engen Zusammenarbeit von Mercer mit Universitäten, Forschungseinrichtungen und anderen Industrieunternehmen – von der Holzwerkstoffindustrie bis hin zur Batteriezellenindustrie – eröffnet sich großes Potenzial für die Integration dieser Ligninmaterialien in die industrielle Bioökonomie, über die Grenzen Thüringens hinaus. Damit unterstützt Mercer aktiv die Nutzung erneuerbarer Ressourcen in der Wirtschaft sowie die angestrebte Unabhängigkeit von fossilen Rohstoffen. Das Projekt wird mit Geldern der Thüringer Aufbaubank gefördert.

Mercer Rosenthal produziert Kraftzellstoff, Rohstoff für die Papier- und Tissueproduktion. Die jährliche Produktionskapazität beträgt 360.000 t. Die meisten Kunden kommen aus Deutschland, und mehr als 85 % des Zellstoffs von Mercer Rosenthal werden mit der Bahn transportiert. Außerdem betreibt Mercer Rosenthal das größte Biomassekraftwerk Thüringens mit einer thermischen Leistung von 413 MW und einer elektrischen Leistung von 57 MW.

Ein wichtiges biobasiertes Nebenprodukt der Zellstoffproduktion von Mercer Rosenthal ist Tallöl, das aus der bei der Produktion anfallenden Seife gewonnen wird. (mr)