



## The Power of People.

COSMO CONSULT.  
Ihr verlässlicher Partner für (inter)nationale Herausforderungen in den Bereichen ERP, CRM, Data & Analytics, Collaboration, IoT und Künstliche Intelligenz.

cosmoconsult.com

Gold  
Microsoft Partner



## INHALT

<b>Titelseite</b>			
<b>Nachhaltigkeit als Innovationstreiber</b>	<b>1, 7</b>	<b>Bayer im Umbruch</b>	<b>12</b>
Brüggemann entwickelt Reduktionsmittel und Recycling-Additive für nachhaltige Prozesse und Produkte <i>Interview mit Stefan Lätsch, Brüggemann</i>		Bill Andersons Kurswende und die Auswirkungen auf das Management <i>Kaan Bludau, BludauPartner</i>	
<b>Schneller, stärker, grüner: KI in der Chemie</b>	<b>1, 22</b>	<b>Verantwortung für Mensch und Umwelt</b>	<b>13</b>
Künstliche Intelligenz hilft bei der Entwicklung von neuen Wirkstoffen und modernen Werkstoffen <i>Wolfgang Lippert, Microsoft</i>		Die Responsible-Care-Initiative des deutschen Chemiehandels zieht nach 25 Jahren Bilanz <i>Sonja Lorsee, Carl Roth</i>	
<b>Märkte · Unternehmen</b>	<b>2 – 14</b>	<b>Zulassung von Biozidprodukten in der EU</b>	<b>14</b>
<b>Chemiekonjunktur</b>	<b>4</b>	Was die Umstellung von SPC Editor auf IUCLID für Übersetzungen bedeutet <i>Anita Salát, Eurideas</i>	
US-Chemiegeschäft ohne Dynamik <i>Henrik Meincke, VCI</i>		<b>CHEManager International</b>	<b>15 – 16</b>
<b>Deutscher Chemiehandel zeigt sich resilient</b>	<b>5</b>	<b>Johnson Matthey to Sell its Medical Device Components Business</b>	<b>15</b>
Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Industrie am kritischen Wendepunkt <i>Philipp Ostermeier, Alvarez &amp; Marsal, und Christoph Wamser, Hochschule Bonn-Rhein-Sieg</i>		<b>Dow to Build World-Scale Carbonate Solvents Facility on US Gulf Coast</b>	<b>15</b>
<b>Wettbewerbsindex 2024</b>	<b>6</b>	<b>AstraZeneca to Buy Fusion Pharmaceuticals for Up to \$2.4 Billion</b>	<b>16</b>
Droht der administrative K. o.? CBAM – holpriger Start des CO <sub>2</sub> -Grenzausgleichsmechanismus in der EU <i>Manfred Godek, freier Finanzjournalist</i>		<b>Genmab to Acquire ProfoundBio for \$1.8 Billion</b>	<b>16</b>
<b>Schlechtes Zeugnis für den Standort Deutschland</b>	<b>8</b>	<b>Innovation Pitch</b>	<b>17</b>
VAA		<b>Werkstoffe für die Elektrochemie</b>	<b>17</b>
<b>Kunststoffkreisläufe intelligent schließen</b>	<b>9</b>	Datengetriebene Entwicklung von Materialien für Elektrolyseverfahren <i>Interview mit Sven Mähöfer und Lars Banko, XemX Materials Space Exploration</i>	
Bessere Anreize für das Verpackungsrecycling und Technologieoffenheit dienen der Kreislaufwirtschaft <i>Interview mit Ingemar Bühler, PlasticsEurope</i>		<b>Strategie · Management</b>	<b>18 – 22</b>
<b>Alternativen für eine Plastiksteuer</b>	<b>10</b>	<b>Eine blühende Start-up-Landschaft</b>	<b>18</b>
Diskriminierung von Kunststoffen hätte nachteilige Ausweichbewegungen bei der Materialwahl zur Folge <i>Interview mit Klaus Wittstock, BASF</i>		CHEManager präsentiert die zehn Finalisten des Achema-Gründerpreises 2024	
<b>Europas nachhaltige Stärke</b>	<b>11</b>	<b>Das Problem mit dem Problembewusstsein</b>	<b>19</b>
Zirkuläre Geschäftsmodelle eröffnen der Chemieindustrie enorme Chancen <i>Iris Herrmann und Stephan Struwe, Oliver Wyman</i>		Für die nachhaltige Chemie von morgen braucht es ein umfassendes Verständnis und innovative Lösungen <i>Lutz Müller, Science4Life</i>	
		<b>Revision des Schweizer Patentgesetzes beschlossen</b>	<b>19</b>
		<b>Transformation ökonomisch analysieren</b>	<b>20</b>
		Wie Unternehmen fundierte wirtschaftliche Entscheidungen im Kontext von Innovationen treffen können <i>Interview mit Daniela Pufky-Heinrich, Fraunhofer IMW</i>	
		<b>Die digitale Transformation als Chance</b>	<b>21</b>
		Für Evonik gehören zum Wandel Technologien, Geschäftsmodelle und -prozesse <i>Interview mit Henrik Hahn, Evonik</i>	
		<b>Produktion</b>	<b>23 – 26</b>
		<b>Einheitliche Datenstruktur statt Datensilos</b>	<b>23</b>
		Überwindung von Datenbarrieren und Modernisierung von Betriebsabläufen <i>Volker Oestreich, CHEManager</i>	
		<b>Neue Regeln, bekannte Maßnahmen</b>	<b>24</b>
		Security for Safety: Wie Betreiber ihre Systeme gegen Cyberattacken absichern können <i>Erwin Kruschitz, Anapur</i>	
		<b>Die Daten demokratisieren</b>	<b>25</b>
		Eine umfassende Datenarchitektur soll die Optimierung von Anlagen hinsichtlich aller betrieblichen Ziele ermöglichen <i>Interview mit Peter S. Zornio, Emerson</i>	
		<b>Ethernet-APL in der Prozessindustrie</b>	<b>25</b>
		Emerson	
		<b>Die Zukunft des integrierten Engineerings</b>	<b>26</b>
		Smart Engineering Services erfüllen den Bedarf nach Transparenz, nachhaltiger Planung und lückenloser Nachvollziehbarkeit <i>Interview mit Gerald Dollberger, Zeta</i>	
		<b>Höher, besser, schneller</b>	<b>26</b>
		Wie ein neuer Drohnenservice die Sicherheitslandschaft verändern wird <i>Bosch Building Technologies</i>	
		<b>Personen · Publikationen</b>	<b>27</b>
		<b>Umfeld Chemiemärkte</b>	<b>28</b>
		<b>Kunststoffrecycling in Europa</b>	<b>28</b>
		<b>Nachhaltiges Spielzeug für Kleinkinder</b>	<b>28</b>
		<b>Chemie ist...</b>	<b>28</b>
		<b>Index</b>	<b>28</b>
		<b>Impressum</b>	<b>28</b>

### Front-End-Engineering-Design für integrierten Düngemittelkomplex

## Uhde und Genesis planen Düngemittelanlage in Kanada

Thyssenkrupp Uhde und Genesis Fertilizers haben ein Pre-Front-End-Engineering-Design (pre-FEED) vereinbart, um das Konzept für einen integrierten Düngemittelkomplex in Belle Plaine, Saskatchewan, Kanada, zu erarbeiten.

Die Anlage soll für die Produktion von täglich 1.500 Tonnen (t/d) Ammoniak und 2.600 t/d eines Harnstoff-Ammoniumsulfat-Granulats sowie zur Herstellung von Salpetersäure und Harnstoff-Ammoniumnitrat ausgelegt werden. Zudem wird die Möglichkeit zur Produktion einer Harnstofflösung zur Dieselabgasrei-

nigung integriert werden. Als Teil der Vereinbarung wird Thyssenkrupp Uhde dem kanadischen Unternehmen Engineering-Lösungen für die Integration der genannten Ziele bereitstellen, wobei der Fokus auf der Minimierung der Anlagenemissionen liegt. So wird bspw. Uhdes EnviNOx-Technologie die Stickoxide aus der Salpetersäureherstellung nahezu vollständig beseitigen. Außerdem sollen bei der Konzeption der Anlage die mögliche Nutzung von grünem Wasserstoff und Strom aus erneuerbaren Energiequellen berücksichtigt werden. (mr) ■

### Erste vollständig rückwärtsintegrierte Methylglykolanlage in China

## BASF baut weitere Anlage am Standort Zhanjiang

BASF hat im März den ersten Spatenstich für eine Anlage zur Produktion von Methylglykol am neuen Verbundstandort in Zhanjiang, China, gesetzt. Die Anlage ist auf eine Jahreskapazität von 46.000 t ausgelegt und soll ab der Fertigstellung Ende 2025 u.a. den schnell wachsenden Bedarf an Bremsflüssigkeiten in der Region decken.

In der neuen, einzigen vollständig rückwärtsintegrierten Methylglykolanlage in China wird BASF aus Methanol und gereinigtem Ethylenoxid Methylglykol, Methyltriglykol und Methyltetraglykol herstellen.

Der neue Standort in der südchinesischen Provinz Guangdong wird nach seiner Fertigstellung der weltweit drittgrößte Verbundstandort der BASF nach Ludwigshafen und Antwerpen sein. Im vergangenen Jahr wurde mit dem Bau eines Acrylsäure-Produktionskomplexes sowie einer Polyethylenanlage begonnen. Der Bau der ersten Anlagen des insgesamt ca. 10 Mrd. USD teuren Hightech-Verbundstandorts begann bereits 2020. Im September 2022 ging die erste Anlage in Betrieb, eine Produktionsanlage für technische Kunststoffe. (mr) ■

### Entwicklung und Herstellung von mRNA-Biopharmazeutika

## Wacker produziert für Panthera Therapeutics

Wacker eröffnet an seinem Standort in Halle Mitte des Jahres ein Kompetenzzentrum für Wirkstoffe auf Basis von Messenger-Ribonukleinsäure (mRNA). Die Tochtergesellschaft Wacker Biotech wird dort vier neue Produktionslinien betreiben, um u.a. mRNA-Impfstoffe für Kunden herzustellen. Ein Teil der neuen Kapazitäten steht im Bedarfsfall der Bundesregierung zur Verfügung. In dem neuen Kompetenzzentrum wird künftig ein auf mRNA und Lipid-Nanopartikeln (LNP) basierender Wirkstoff gegen das akute Lungenversagen (ARDS) hergestellt.

Der erste Partner, der präklinisches Material aus der modernen Produktionsanlage erhält, wird Panthera Therapeutics sein. Wacker deckt dabei den kompletten Herstellungsprozess ab – vom Ausgangsstoff, der Plasmid DNA, über die mRNA-LNP-Formulierung bis zum abgefüllten mRNA-Wirkstoff. Panthera und Wacker Biotech arbeiten seit 2022 zusammen. Die Produktion des Wirkstoffs PAN004 des Biotechunternehmens basiert auf einem von Wacker entwickelten Herstellungsprozess für in LNP formulierte mRNA. (mr) ■

### Nachhaltige Holzlieferungen für Bioraffinerie Leuna

## UPM kooperiert mit DB Cargo

UPM Biochemicals hat einen Meilenstein bei der Entwicklung seiner weltweit ersten Bioraffinerie im industriellen Maßstab in Leuna, Sachsen-Anhalt, erreicht. In Kooperation mit DB Cargo, wurden die ersten Holzlieferungen per Bahn nach Leuna gebracht und damit die direkte Bahnverbindung zum Holzplatz der Raffinerie in Leuna hergestellt und getestet. Der nachhaltige Holztransport stärkt nicht nur die lokalen Lieferketten, sondern erhöht auch die Versorgungssicherheit mit wichtigen Rohstoffen. Der Bahnlogistikdienstleister DB Cargo wickelt bereits seit

mehreren Jahren die Papier- und Zellstofffracht von UPM ab.

Im Rahmen der Inbetriebnahme der Bioraffinerie in Leuna wurde mit der Holzverarbeitung begonnen. Die ersten Holzschnitzel aus Holz von nachhaltig bewirtschafteten Wäldern der Region sind produziert worden.

UPM investiert 1,180 Mrd. EUR in Leuna, um zertifiziert nachhaltiges Laubholz in Biochemikalien der nächsten Generation umzuwandeln, die in einer Vielzahl von Branchen den entscheidenden Wechsel von fossilen zu erneuerbaren Materialien ermöglichen. (mr) ■

### Medizinprodukte auf Basis bioabbaubarer Polymilchsäuren

## Evonik erweitert Kapazitäten für Biomaterialien

Evonik hat seine Kapazitäten für Resomer-Pulver am Standort Darmstadt erweitert. Die biore-sorbierbaren Polymere von Evonik basieren auf bioabbaubaren Polymilchsäuren und werden je nach gewünschtem Eigenschaftsprofil aus unterschiedlichen Monomeren hergestellt. Die von Evonik entwickelte lösemittelfreie Mikronisierungstechnologie kann vom kleinen Labormaßstab bis zur kommerziellen Herstellung eingesetzt werden. Das Spezialchemieunternehmen verfügt so über eine Mikronisierungstechnologie, um

maßgeschneiderte Pulver mit unterschiedlichen Partikelgrößen und Materialeigenschaften für Kunden herzustellen. Mit den neuen Kapazitäten will Evonik auch sein eigenes Portfolio an Resomer-Pulvern für Medizinprodukte erweitern, um Materiallösungen für Präzisionsimplantate oder ästhetische Anwendungen zu erschließen. Die neue Technologieplattform eröffnet die Möglichkeit, spezielle Resomer-Pulver mit maßgeschneiderten Partikelgrößen für ein breites Spektrum medizinischer Anwendungen zu entwickeln und herzustellen. (mr) ■

### Machbarkeitsstudie für Wasserstoffwertschöpfungsketten

## ACME Group und Hydrogenious kooperieren

Die indische ACME Group und das deutsche Unternehmen Hydrogenious LOHC Technologies haben eine Absichtserklärung für eine gemeinsame Machbarkeitsstudie unterzeichnet. In dieser Studie soll der Aufbau großvolumiger Wasserstoffversorgungsketten von den ACME-Projekten im Oman bis zu den Versorgungszentren in Europa mittels der LOHC-Technologie untersucht werden. Die Partner wollen ihre Kooperation in Zukunft auch auf Wasserstofflieferketten von den USA nach Europa ausweiten.

Oman profitiert von einem großen Potenzial für erneuerbare Energieressourcen wie Solar- und Onshore-Windkraftanlagen, während der US Inflation Reduction Act (IRA) Produktionsanreize bietet, die zu wettbewerbsfähigen Wasserstoffproduktionskosten in den USA beitragen.

Der von ACME in dortigen Projekten produzierte grüne Wasserstoff kann in LOHC (Liquid Organic Hydrogen Carrier) gespeichert und per Tanker nach Europa transportiert werden, um industrielle Abnehmer, Energie und Mobilität zu versorgen und zu dekarbonisieren. (mr) ■