



Chemiekonjunktur

Die Stimmung der deutschen Chemieindustrie trübt sich ein

Seite 4



Automatisierung

75 Jahre NAMUR – von der Normenarbeits- zur Interessengemeinschaft

Seiten 20 – 22



Logistik

Logistiker können in vielfältiger Weise dazu beitragen, die Chemieindustrie zu stärken

Seiten 23 – 29

UCM
URSA CHEMIE GMBH

Full-Service-Dienstleister seit 1970

- Prozessoptimierung für Sie – Wir übernehmen das!
- Vielfältige technische Einrichtungen
- Streng vertrauliche, partnerschaftliche Zusammenarbeit

CHEMIE. EFFIZIENT. GEDACHT.
www.ursa-chemie.de

Innovativ und nachhaltig im Verbund

Röhm strebt weltweite Technologieführerschaft als Methacrylat-Spezialist an

Im Jahr 2019 entstand durch den Verkauf des Methacrylat-Verbunds von Evonik Industries an Advent International das Unternehmen Röhm. Erklärtes Ziel des Investors: Das eigenständige Unternehmen zum globalen Markt- und Technologieführer der Methacrylat-Chemie zu entwickeln. Heute produziert das Darmstädter Unternehmen, dessen Wurzeln auf die Gründung von Röhm & Haas im Jahr 1907 zurückgehen, über 1 Mio. t chemische Produkte an neun Standorten in Deutschland, China sowie den USA und erzielte 2023 mit weltweit 2.850 Beschäftigten einen Umsatz von 1,6 Mrd. EUR. Andrea Gruß sprach mit Hans Bohnen, CEO von Röhm, über die Wachstums- und Nachhaltigkeitsstrategie des jungen und zugleich traditionsreichen Unternehmens.



Insgesamt flossen in den vergangenen vier Jahren 1,5 Mrd. EUR in die Entwicklung der Anlagen und Forschung von Röhm.

Hans Bohnen, CEO, Röhm

CHEManager: Herr Bohnen, der Neustart von Röhm liegt fünf Jahre zurück. Welche Entwicklung hat Röhm seitdem durchlaufen?

Pioniergeist steht – all das beflügelte die Belegschaft. Doch dann folgten schon bald die Coronakrise und der Ukrainekrieg. Die Pandemie hielt uns zunächst nicht auf. Zwar war sie mit einer hohen Belastung für unsere Mitarbeiter verbunden und auch wir hatten mit Lieferengpässen zu kämpfen, doch die Nachfrage nach Plexiglas für Schutzscheiben boomte und wir konnten die Anlagenerweiterung in China trotz der dortigen strengen Isolationsvorschriften umsetzen. Anders verhielt es sich nach dem Kriegsbeginn in der Ukraine. Die hohen Energie- und Gaskosten schwächten den Markt und die Wett-

bewerbsfähigkeit energieintensiver Industrien in Europa von heute auf morgen massiv. Das hatte – und hat auch noch heute – einen starken Einfluss auf unser Geschäft.

H. Bohnen: Advent International hat trotz der schwierigen Rahmenbedingungen am Investitionsprogramm festgehalten – wie es zum Zeitpunkt der Ausgliederung geplant war – eine sehr mutige Entscheidung unseres Eigentümers. Insgesamt flossen in den vergange-

nen vier Jahren 1,5 Mrd. EUR in die Entwicklung der Anlagen und Forschung von Röhm – eine Summe, die in etwa unserem Jahresumsatz entspricht.

Wie reagierte Ihr Investor auf diese Entwicklung?

Fortsetzung auf Seite 10 ►

Futurium – Haus der Zukünfte

In der Berliner Ausstellung erfahren Besucher, wie der Umgang mit Rohstoffen unser Leben bestimmt

Wie wollen wir in Zukunft leben? Das Futurium in Berlin will Antworten auf diese Frage geben. Seit seiner Eröffnung im Jahr 2019 hat es sich zu einer festen Größe in der deutschen Museumslandschaft entwickelt und zählt zu den meistbesuchten Museen der Hauptstadt. Besucher können dort auf über 5.000 m² mögliche Zukünfte entdecken, gemeinsam diskutieren und im Futurium Lab eigene Ideen ausprobieren. Andrea Gruß sprach mit Gabriele Zipf, Kuratorin und Leiterin der Ausstellung, über das Konzept des Futuriums und neue Aktivitäten im Themenjahr „Rohstoffe. Schätze der Zukunft.“

CHEManager: Frau Zipf, Sie haben gemeinsam mit Ihrem Team die Ausstellung des Futuriums konzipiert. Was erwartet die Besucher des „Haus der Zukünfte“?

Gabriele Zipf: Wir geben ihnen keine fertigen Zukunftsbilder, sondern zeigen die Offenheit in den Lösungen. Unsere Gesellschaft hat heute große Herausforderungen zu meistern – die Klimakrise, den Biodiversitätsverlust oder die Bekämpfung von Krankheiten. Wir wollen den Besu-

chern des Futuriums die Angst vor diesen Themen nehmen, indem wir ihnen zeigen, dass in unterschiedlichen Bereichen unserer Gesellschaft – allen voran in der Wissenschaft, aber auch in der Zivilgesellschaft, in der Politik und in Unternehmen – mögliche Lösungsansätze entwickelt werden, um diesen Herausforderungen zu begegnen. Die Ansätze muss man nicht immer gut finden, deswegen zeigen wir auch immer verschiedene Blickwinkel auf Lösungen. Uns geht es darum, ein positives Zukunftsbild zu vermitteln, nach dem Motto: Wir schaffen das! Es gibt viel Hoffnung und konkrete Lösungen, aber wir müssen sie umsetzen. Und da kann neben den großen Playern,



Gabriele Zipf, Leiterin der Ausstellung, Futurium

wie Politik und Wirtschaft auch jede, jeder Einzelne einen Beitrag leisten.

Sie sprechen nicht von Zukunft, sondern von Zukünften. Warum?

G. Zipf: Es gibt nicht die eine Zukunft, sondern ganz viele mögliche Zukünfte. Welche davon zur Gegenwart wird, liegt in dem Zusammenspiel von Entscheidungen einzelner Bürger, der Politik und von Unternehmen, aber auch von nicht vorhersehbaren, sogenannten Black-Swan-Ereignissen, wie das Unglück von Fukushima, das die Politik in Deutschland komplett verändert hat.

Fortsetzung auf Seite 7 ►

NEWSFLOW

M&A News
Covestro stimmt der Übernahme durch ADNOC zu.
Lanxess veräußert die Geschäftseinheit Urethane Systems an UBE.
Clariant verkauft den Industriepark Fechenheim.
Mehr auf Seite 3 ►

Unternehmen
BASF-CEO Kamieth stellt die neue Unternehmensstrategie vor.
Evonik fokussiert F&E auf biobasierte Lösungen, Energiewende und Kreislaufwirtschaft.
Syngenta streicht Stellen in Basel.
Mehr auf den Seiten 5 und 6 ►

CHEManager International
Eli Lilly announces \$4.5 billion investment in a new US site.
J&J to build \$2 billion manufacturing facility in North Carolina.
Mehr auf den Seiten 17 und 18 ►

Personalia
Archroma, Symrise, UPM und CHT besetzen Führungspositionen neu.
Mehr auf Seite 31 ►

WILEY

Thomapren®-EPDM/PP-Schläuche – FDA konform

www.rct-online.de

Elastischer Pumpen-, Pharma- und Förderschlauch für höchste Ansprüche

- High-Tech-Elastomer EPDM/PP: Temperaturbeständig bis +135 °C, UV-beständig, chemikalienresistent, niedrige Gaspermeabilität
- Für Schlauchquetschventile und Peristaltikpumpen: Bis zu 30 mal höhere Standzeiten gegenüber anderen Schläuchen
- Biokompatibel und sterilisierbar: Zulassungen nach FDA, USP Class VI, ISO 10993, EU 2003/11/EG

Reicht Chemietechnik GmbH + Co.

Englerstraße 18
D-69126 Heidelberg
Tel. 0 62 21 31 25-0
Fax 0 62 21 31 25-10
rct@rct-online.de

Innovativ und nachhaltig im Verbund

◀ Fortsetzung von Seite 1

Welche Maßnahmen umfasst das Investitionsprogramm?

H. Bohnen: Die Maßnahmen verteilen sich über alle Regionen und an Standorte in Deutschland, in den USA und in China. In Worms und Shanghai haben wir unsere Produktionskapazitäten für Polymethylmethacrylat, kurz PMMA, deutlich ausgebaut. In Wesseling wurde der Perlpolymerisations-Reaktor für die Produktion von Methacrylat-Bindemitteln ausgetauscht und dabei die Kapazität erweitert. Und in den USA investieren wir derzeit am Standort Bay City in Texas in eine neue Produktionsanlage für Methylmethacrylat, MMA. Dort wird zum ersten Mal die von Röhm entwickelte LiMA-Technologie, ein vollkommen neuer Weg zur Herstellung von MMA, zum Einsatz kommen. Die Anlage wird über eine Kapazität von 250.000 t/a MMA verfügen und soll noch im Jahr 2024 in Betrieb gehen.

Was verbirgt sich hinter der LiMA-Technologie?

H. Bohnen: LiMA steht für Leading in Methacrylates. Die Technologie wurde von Röhm entwickelt und wird uns zum weltweiten Technologieführer bei der MMA-Produktion machen, dem Vorprodukt von Plexiglas. Es gibt derzeit zwei etablierte Verfahren, um MMA herzustellen: den sogenannten C4-Prozess ausgehend von Methyl-tert-butylether oder Isobuten, den wir in China einsetzen, und den C3-Prozess mit Aceton und Cyanwasserstoff als Ausgangsstoffe, den wir unter anderem in Worms und Wesseling nutzen. Die LiMA-Technologie ist eine C2-Technologie. Es handelt sich um einen zweistufigen Prozess, der bei sehr niedrigen Drücken und Temperaturen Ethylen-basiertes Propionaldehyd, Formalin und Methanol zu Methylmethacrylat umsetzt. Das umweltschonende Verfahren benötigt weniger Energie und Wasser und reduziert den CO₂-Ausstoß um etwa 26% im Vergleich zur C3- und um über 50% zur C4-Technologie. Perspektivisch ist mit dem neuen Prozess auch eine klimaneutrale Produktion möglich, wenn ausreichend grünes Ethylen und Methanol zu wirtschaftlichen Bedingungen zur Verfügung steht.

Warum haben Sie sich für die USA als Standort für die erste LiMA-Anlage entschieden?

H. Bohnen: Unsere bisherige MMA-Anlage in den USA ist veraltet und nicht mehr nachhaltig zu betreiben. Für



uns stellte sich daher die Frage, ob wir in die bestehende Anlage signifikant investieren oder sie abschalten. Außerdem sind die USA ein wichtiger Markt für Röhm, in dem wir unsere Kapazität mittelfristig erweitern wollen, um Marktführer zu werden. Eine Investition in China war aufgrund der aktuellen Überkapazitäten am dortigen Markt keine Option und in Deutschland verfügen wir über moderne Anlagen in Worms und Wesseling, mit denen wir den europäischen Markt bedienen können. Zudem ist die C2-Technologie, wie eben beschrieben, keine Drop-in-Technologie, mit der sie bestehende Anlagen erweitern können. In den USA haben wir die Anlage an einem ganz neuen Standort aufgebaut, an dem wir künftig MMA produzieren werden. Durch unsere gezielten Investitionen sind wir künftig weltweit der einzige Hersteller, der in Nordamerika, Europa und China MMA und PMMA lokal vor Ort und im Verbund produziert. Das ist wesentlich für unsere Strategie, der globale Marktführer zu werden.

Röhm investiert nicht nur in die Effizienz und den Ausbau seiner Anlagen, sondern auch in die Forschung beziehungsweise sein künftiges Portfolio. Welche Maßnahmen wurden hier bereits umgesetzt?

H. Bohnen: Wir haben in allen Regionen neue Forschungs- und Entwicklungszentren errichtet. Im Jahr 2023 wurde unser Innovationszentrum in Worms eröffnet, in das wir etwa 100 Mio. EUR investiert haben. In dem modernen Gebäudekomplex, der aus einem Laborgebäude und einem Technikum mit mehreren Pilot-

anlagen besteht, bündeln wir unsere europäischen Forschungsaktivitäten. Wir haben das Innovationszentrum bewusst an unserem größten Standort mit 1.200 Mitarbeitern angesiedelt, sodass Forschung und Produktion eng verzahnt zusammenarbeiten. Insgesamt sind damit in Worms rund 100 neue Arbeitsplätze entstanden. Weitere Entwicklungszentren entstanden in den vergangenen Jahren in Wallingford in den USA und in Shanghai in China. Mitarbeitende aus Forschung, Entwicklung und Anwendungstechnik arbeiten in unseren weltweiten Innovationszentren an der Entwicklung und Optimierung von innovativen Produkten, Verfahren und Anwendungen. Durch die regionale Präsenz arbeiten wir eng zusammen mit unseren Kunden, zum Beispiel an Innovationen im Bereich Medical und Automotive, und können lokale Trends für Materialentwicklungen schnell aufgreifen.

Welches Innovationspotenzial steckt im wichtigsten Produkt von Röhm, dem Plexiglas?

H. Bohnen: PMMA ist als Werkstoff in etlichen Industriezweigen, zum Beispiel der Automobilindustrie oder der Medizintechnik, aufgrund seiner hohen Wärmeform- und Witterungsbeständigkeit sowie seiner Lichtdurchlässigkeit unverzichtbar. Ein Treiber ist dabei die E-Mobilität und die damit verbundenen Veränderungen im Fahrzeugbau und Design.

Ein hohes Zukunftspotenzial – nicht nur für unsere PMMA-Produkte – sehen wir zudem in der Entwicklung von nachhaltigen Produkten mit reduziertem CO₂-Fußabdruck im

Rahmen unseres ProTerra-Portfolios. Bei Plexiglas bieten wir unseren Kunden zwei unterschiedliche Wege, ihren Product Carbon Footprint bei identischen Produkteigenschaften zu reduzieren und so ihre Nachhaltigkeitsziele zu erreichen: zum einen durch PMMA mit einem Anteil von bis zu 30% an mechanisch recyceltem PMMA, zum anderen durch PMMA für dessen Produktion fossile Rohstoffe durch ISCC-Plus-zertifizierte Rohstoffe ersetzt und über



Wir sind künftig weltweit der einzige Hersteller, der in Nordamerika, Europa und China MMA und PMMA im Verbund produziert.

eine Massenbilanzierung zugeordnet werden. Neben dem reduzierten Einsatz von fossilen Rohstoffen, werden die ProTerra-Produkte auch mit einem geringeren Einsatz von Energie und Wasser produziert.

Mittel- und langfristig setzen wir auch auf den Einsatz von Biomasse, die nicht für die Nahrungsmittelproduktion geeignet ist, und auf die stoffliche Nutzung von CO₂ als Rohstoff, zur weiteren Defossilisierung unserer Produkte.

Welche Rolle spielt chemisches Recycling von PMMA?

H. Bohnen: Grundsätzlich kann PMMA mehrfach und ohne nennenswerten Eigenschaftsverlust chemisch recycelt werden. Die Pyrolyse von PMMA zum Monomer gelingt im Vergleich zu anderen Kunststoffen bereits bei

niedrigeren Temperaturen und das hergestellte Material wird problemlos zertifiziert. Chemisches Recycling kann daher mechanisches Recycling von PMMA sinnvoll ergänzen und ein weiterer wichtiger Baustein zur Erreichung von Kreislauf- und Klimaschutzzielen darstellen.

Herausfordernd ist aktuell jedoch noch die Infrastruktur für Post-Consumer-Abfälle bei PMMA, da es hier kein etabliertes Sammelsystem gibt, wie zum Beispiel für PET-Flaschen. Doch um chemisches Recycling von PMMA wirtschaftlich zu betreiben, benötigen wir sehr große Mengen des Kunststoffes, der im Bereich der Commodities eher eine Nische darstellt.

Mit welchen Maßnahmen lässt sich die Transformationen zur Kreislaufwirtschaft beschleunigen?

H. Bohnen: Kreislaufwirtschaft kann nur funktionieren, wenn alle Beteiligten der Wertschöpfungskette zusammenwirken. Produkte müssen vom Ende gedacht werden. Sie sollten einfach und schnell zu demontieren sein. Wir brauchen mehr Monomaterialien statt Verbundsysteme und langlebige Materialien, die am Ende ihres Produktlebenszyklus auch noch rezyklierbar sind. Auch klare regulatorische Vorgaben, wie zum Beispiel Recyclingquoten tragen zu einem schnellen Auf- und Ausbau der Kreislaufwirtschaft bei. Elementar sind

ZUR PERSON

Hans Bohnen wurde im Februar 2024 zum CEO von Röhm berufen. Er folgt Michael Pack, der in den Ruhestand trat. Bis 2023 war Bohnen für Clariant tätig, zuletzt als Mitglied der Geschäftsleitung. Bevor er 2009 zu dem Schweizer Unternehmen stieß, hatte er verschiedene Führungspositionen in Europa und Nordamerika bei der SGL Group, Celanese und Hoechst inne und arbeitete in der strategischen Managementberatung bei Booz Allen Hamilton. Bohnen studierte Chemie an der Universität Duisburg-Essen, promovierte an der Universität Tübingen in Chemie und hält einen MBA der Aston Business School.



Sie erst seit Februar 2024 als CEO für Röhm tätig. Was reizte Sie, diese neue Aufgabe zu übernehmen?

H. Bohnen: Ich hatte zuvor ausschließlich für börsennotierte Unternehmen gearbeitet. Mit meiner neuen Aufgabe bei Röhm bin ich nun zum ersten Mal für ein Private-Equity-investiertes Unternehmen tätig. Die Investitionslogik und die Strategie des profitablen, nachhaltigen Wachstums von Advent International für Röhm hat mich bereits im ersten Gespräch überzeugt und bisher nicht enttäuscht. Unser Investor verfügt über umfassende Expertise in unserem Markt und entwickelt das Unternehmen Röhm langfristig und konsequent weiter. Wie bereits erwähnt, haben sie seit der Übernahme 1,5 Mrd. EUR nicht nur in Anlagen, sondern auch in Forschung investiert. Das ist ungewöhnlich für eine Beteiligungsgesellschaft, denn der Return on Invest im Bereich Innovation ist mit höheren Risiken verbunden und es dauert länger, bis er realisiert werden kann. Aus meiner Sicht ist dies aber essenziell, um die Wettbewerbsfähigkeit eines Chemieunternehmens zu sichern und auszubauen.

Die Anlagen für die Umsetzung unserer Wachstumsstrategie stehen bis zum Ende des Jahres, nun müssen wir sie mit Leben, sprich mit den richtigen Produkten, füllen – eine spannende Aufgabe, dies als CEO begleiten und umsetzen zu dürfen. Mit Advent International haben wir dabei einen mutigen Investor und Eigentümer mit langem Atem an der Seite – etwas, was man sich in der aktuellen Situation für die gesamte Chemieindustrie wünschen würde.

■ www.roehm.de

SOURCING. HANDLING. LIEFERN. GEBÜNDELT AUS EINER HAND.

Über 20.000 Kunden weltweit vertrauen auf uns als ihren Single Sourcing Partner für die bedarfsgerechte und sichere Distribution ihres chemischen Bedarfs. Kunde werden auf hugohaeffner.com

HÄFFNER
GMBH & CO. KG

Epoxid- und Polyurethanharze

Sto erweitert Harzproduktion in Rüsselsheim

Mit einer neuen Produktionsanlage steigert Sto seine Kapazität für Epoxid-(EP)- und Polyurethanharze (PU) in Rüsselsheim, am Standort der Tochtergesellschaft StoCretec, um rund ein Drittel. Dort investierte das Unternehmen in einen Vakuumdissolver, über den nun die Produk-

tion der Harze erfolgt. Er startete im August nach einem Jahr Bauzeit in den Probebetrieb; die Aufnahme des Regelbetriebs ist für den Spätherbst geplant. Die gesamte Anlage erfüllt die ATEX-Richtlinien und steigert die Leistung des Werks Rüsselsheim um 32%. (ag) ■

Medizintechnische Produkte

Sanner übernimmt Gilero in den USA

Die Sanner Gruppe hat Gilero, ein US-Unternehmen für Design, Entwicklung und Auftragsfertigung von medizintechnischen Produkten mit Hauptsitz in Durham, North Carolina, übernommen. Mit der Übernahme erweitert das Unternehmen sein Angebot an End-to-End-Dienstleis-

tungen in den Bereichen Drug Delivery, Diagnostik und MedTech. Das Team von Gilero besteht aus erfahrenen Ingenieuren an Standorten in den USA, Mexiko sowie Irland und wird die Reichweite von Sanner auf beiden Seiten des Atlantiks erweitern. (ag) ■

Pharmazeutische Hilfsstoffe

Evonik investiert in Sprühtrocknungsanlage

Evonik hat am Standort Darmstadt eine Anlage zur Trocknung wässriger Dispersionen von Polymeren auf Polymethacrylatbasis eröffnet und dafür einen mittleren zweistelligen Millionen-Euro-Betrag investiert. Die Anlage ermöglicht es dem Spezialchemieunternehmen, die weltweit stei-

gende Nachfrage der Pharmakunden nach oralen Darreichungssystemen für die kontrollierte Freisetzung von Wirkstoffen zu decken. Sie wird mit Ökostrom und Dampf aus der lokalen Abfallverbrennung betrieben, wodurch mehr als 1.000 CO₂-Äquivalente pro Jahr eingespart werden. (ag) ■

Weichmacher auf Basis von Isononanol

Evonik Oxeno erweitert Produktionskapazitäten

Evonik Oxeno erweitert die Produktionskapazitäten für die Isononanol(INA)-basierten Weichmacher DINCH und DINCD. Das Unternehmen hat diese Produkte in den vergangenen Jahren als neue Standardweichmacher bei Kunden etabliert. Die Kapazitätserweiterungen

werden in die bestehenden Anlagen des C4-Verbundes in Marl integriert. Wie alle Produkte von Evonik Oxeno können die Weichmacher auch massenbilanziert auf Basis von bio-, biozirkulären- oder zirkulären Rohstoffen sowie auf Basis grüner Energie produziert werden. (ag) ■