

**WILEY**



Unser Online-Portal für Ihren Informationsvorsprung

**CHEManager.com:**  
Das Online-Portal für Nachrichten, Meinungen und Informationen für Strategen und Entscheider in der Chemie- und Life-Sciences-Branche

Auf **CHEManager.com** finden Sie tagesaktuelle Nachrichten, informative Expertenartikel, exklusive Interviews und wichtige Brancheninformationen.

Abonnieren Sie unsere wöchentlichen Newsletter, um immer gut informiert zu sein.



**CHEManager**  
CHEManager.com

## INHALT

<b>Titelseite</b>		<b>Antimikrobielle Technologien</b>	<b>11</b>	<b>F&amp;E-Sonderanlagen erfolgreich realisieren</b>	<b>19</b>
<b>Innovationssystem im Wandel</b>	<b>1, 8</b>	In situ generierte Radikale als Schlüssel zu nachhaltigem Schutz von Farben und Lacken <i>Martin Danz und Tobias Schwob, Heraeus Precious Metals</i>		Sieben Erfolgsfaktoren für Durchlaufzeit, Kosten und Risiko von Fertigung und Montage <i>Marco Bannat, Halmosi, und Michael Zettl, Zettl</i>	
Fraunhofer-Präsident Holger Hanselka über wissenschaftliche Exzellenz und unternehmerisches Denken <i>Interview mit Holger Hanselka, Fraunhofer-Gesellschaft</i>		<b>Wachstum durch Internationalisierung</b>	<b>12</b>	<b>Nachhaltige Wasserwirtschaft mit Bio-Intelligenz</b>	<b>20</b>
<b>Kreislaufwirtschaft für Technologiemetalle</b>	<b>1, 6</b>	Chemiedistributor Häffner investiert in Deutschland und expandiert in Europa <i>Interview mit Thomas Dassler, Häffner-Gruppe</i>		Innovative Technologie revolutioniert industrielle Wasserkreisläufe und transformiert die Industrie <i>Lars Havighorst, Blue Activity</i>	
H.C. Starck und Mitsubishi Materials treiben Recycling sekundärer Rohstoffe voran <i>Interview mit Hady Seyeda, H.C. Starck</i>		<b>Innovation</b>	<b>13–14</b>	<b>Strategie &amp; Management</b>	<b>21–22</b>
<b>Märkte Unternehmen</b>	<b>2–9</b>	<b>Nachhaltige Papieradditive</b>	<b>13</b>	<b>Externe Kompetenzen nutzen</b>	<b>21</b>
<b>Chemiekonjunktur</b>	<b>4</b>	Ultradünne, umweltfreundliche Papierbeschichtung minimiert Produktionsabfall und schont Ressourcen <i>Interview mit Nicole Rath, Mathias Stanzel und Augustin Coreth, CeraSteeve</i>		Interimsmanagement in der chemischen Industrie schafft strategischen Mehrwert <i>Interview mit Jordanis Savvopoulos und Lukas von Hippel</i>	
Industrie in der Krise: Noch kein Ende in Sicht <i>Henrik Meincke, VCI</i>		<b>Leuchttürme der Start-up-Szene – Teil 2: Ineratec</b>	<b>14</b>	<b>Mit Chemie die Welt verstehen</b>	<b>22</b>
<b>Russisches Erdgas für Leuna</b>	<b>5</b>	Power-to-Liquid-Technologie ermöglicht Produktion von nachhaltigen Kraftstoffen und Grundchemikalien <i>Interview mit Tim Böltken, Ineratec</i>		VAA-Serie Lebenswege: Denise Schütz-Kurz, Managerin Forschungs- und Technologiepolitik beim VCI <i>Denise Schütz-Kurz, VCI</i>	
<b>Vorteil: Circular Economy</b>	<b>6</b>	<b>CHEManager International</b>	<b>15–16</b>	<b>Digitale Kommunikation bei Evonik</b>	<b>22</b>
<i>Interview mit James Hogan und Jan Haemer, Simon-Kucher &amp; Partners</i>		<b>ADNOC and OMV to Create Global Polyolefins Group</b>	<b>15</b>	VAA	
<b>Recycling von WEEE-Abfällen</b>	<b>7</b>	<b>GIC Leads Pilot to Recycle Automotive Plastic</b>	<b>15</b>	<b>Personen • Publikationen</b>	<b>23</b>
Neue Verfahren können den Rezyklateinsatz in elektrischen und elektronischen Geräten erhöhen <i>Interview mit Klaus Wohnig, Atmedio, und Benjamin Porter, Trinseo</i>		<b>Jazz Pharmaceuticals to Acquire Chimerix for \$935 Million</b>	<b>16</b>	<b>Umfeld Chemiemärkte</b>	<b>24</b>
<b>Farben und Lacke unter Druck</b>	<b>9</b>	<b>AbbVie Teams up with Gubra to Develop Obesity Treatment</b>	<b>16</b>	<b>Chemie- und Pharmaindustrie in Deutschland</b>	<b>24</b>
Wirtschaftliche Schwäche und politische Unsicherheiten belasten fast alle Sektoren <i>VdL</i>		<b>Produktion</b>	<b>17–20</b>	<b>Forschung für nachhaltigere Halbleiterfertigung</b>	<b>24</b>
<b>Nachgefragt</b>	<b>9</b>	<b>Standardisierung mit der Verwaltungsschale</b>	<b>17, 18</b>	<b>Chemie ist ...</b>	<b>24</b>
Triste Farben im Jubiläumjahr <i>Interview mit Harald Borgholte, VdL</i>		Die nächste Stufe der Digitalisierung der funktionalen Sicherheit nach Industrie 4.0-Grundsätzen <i>Peter Sieber, Hima Group</i>		<b>Index</b>	<b>24</b>
<b>Chemie &amp; Life Sciences</b>	<b>10–12</b>	<b>Eine Million unfallfreie Stunden</b>	<b>18</b>	<b>Impressum</b>	<b>24</b>
<b>Engagement für eine bessere Chemie</b>	<b>10</b>	Sicherheit im Anlagenbau beginnt lange vor dem ersten Spatenstich und erfordert ganzheitliches Denken <i>Thomas Wendt, EDL Anlagenbau</i>			
Clariant will mit nachhaltigeren Produkten Standards für verantwortungsvollere Praktiken setzen <i>Interview mit Stefan Brejc, Clariant</i>					

## Polycarbonat (PC)-Spezialfolien für Gesundheits- und Mobilitätsanwendungen

## Covestro erhöht Kapazität für Spezialfolien in Thailand

Mit der Fertigstellung neuer Produktionslinien im Map Ta Phut Industrial Park in Thailand hat Covestro seine weltweiten Kapazitäten für Polycarbonat (PC)-Spezialfolien weiter erhöht. Die Investition liegt im höheren zweistelligen Millionen-Euro-Bereich, das Projekt wurde planmäßig abgeschlossen. Insgesamt werden rund 40 neue Arbeitsplätze geschaffen.

Mit den erweiterten Kapazitäten will Covestro die wachsende Nachfrage nach innovativen Spezialfolien, insbesondere auch in der Medizintechnik, in der Region Asien-Pazifik bedienen.

Seit 2007 betreibt das Leverkusener Unternehmen die Produktionsstätte für Spezialfolien im Map Ta Phut Industrial Park in Thailand. Seit 2022 ist der Standort ISCC PLUS-zertifiziert und kann somit massenbilanzierte Produkte herstellen und liefern.

Das Covestro-Portfolio umfasst Polycarbonatfolien aus dem Makrofol-Sortiment und Bayfol-Produkte aus Polycarbonat-Blends. Diese Hochleistungsfolien werden in vielen Anwendungen eingesetzt, z. B. im Gesundheitswesen, in der Mobilitätsbranche und bei Ausweisdokumenten. (mr) ■

## Kostengünstige Produktion von grünem Wasserstoff

## Evonik baut Anlage für Anionen-Austausch-Membranen

Evonik baut in Marl eine Pilotanlage zur Produktion ihrer innovativen und leistungsfähigen Anionen-Austausch-Membran (AEM). Das Essener Unternehmen investiert einen niedrigen zweistelligen Millionen-Euro-Betrag in die Anlage, die Ende 2025 in Betrieb gehen soll.

Evonik hat die Membran, ein Polymer und ein Hightech-Produkt, selbst entwickelt und vermarktet sie unter dem Namen Duraion. Sie muss hohem Druck, hohen Stromdichten und hohen Temperaturen standhalten und ist ein zentraler Bestandteil in der AEM-Wasserelektrolyse, wo

sie die kostengünstige Produktion von grünem Wasserstoff ermöglicht. Die AEM-Anlage in Marl wird Membranen für Kunden produzieren, die diese in kommerziellen Elektrolyseursystemen verwenden können. Nach ihrer Fertigstellung wird sie in der Lage sein, pro Jahr genügend Membranen herzustellen, um 2,5 GW Elektrolyseleistung für die Wasserstoffherzeugung bereit zu stellen.

Zusätzlich wird die AEM-Anlage auch gewebeverstärkte Membrane herstellen können, um dem wachsenden Kundeninteresse an dieser Technologie gerecht zu werden. (mr) ■

## Effiziente Herstellung von Natriummethylat und Kaliummethylat

## BASF investiert in Alkoholateanlage in Ludwigshafen

BASF investiert am Standort Ludwigshafen einen mittleren zweistelligen Millionenbetrag in eine neue Alkoholateanlage zur Herstellung von Natriummethylat und Kaliummethylat, zwei wichtigen Chemikalien für die Herstellung von Biodiesel sowie von Produkten in Pharmazie und Pflanzenschutz. Die neue Anlage soll in der zweiten Jahreshälfte 2027 in Betrieb gehen und die bestehende Produktionsanlage ersetzen.

BASF ist ein führender Anbieter von Alkoholaten für zahlreiche Anwendungen. Die neue Anlage in Ludwigshafen arbeitet mit einem

effizienten, verbundintegrierten und zukunftsorientierten Produktionsprozess und ergänzt den kürzlich abgeschlossenen Ausbau der Natriummethylat-Produktion im brasilianischen Guaratinguetá.

Alkoholate werden als Katalysatoren und Ausgangsstoffe in verschiedenen Industrien eingesetzt, hauptsächlich bei der Herstellung von Biodiesel und für Anwendungen in der Pharmazie und im Pflanzenschutz. Somit unterstützt die Investition den wachsenden Markt für Life-Sciences-Produkte und den kontinuierlichen Bedarf an Biodiesel. (mr) ■

## Neue Fertigungs- und Verpackungslinien für die Herstellung von Blistern

## Aenova investiert am Standort Bad Aibling

Aenova expandiert am Standort Bad Aibling. Mit einer Investition von insgesamt rund 20 Mio. EUR in neue Fertigungs- und Verpackungslinien bietet der oberbayerische Standort eine moderne Infrastruktur für die Herstellung von Brauseprodukten und für die Blisterverpackung.

Die Investitionen am Standort Bad Aibling, dem Competence Center für Blister-Verpackung/Third-Party-Verpackung und für hohe Volumina für Brauseprodukte innerhalb des Aenova-Netzwerks, dienen der Modernisierung des Maschinenparks. Mit hochmodernen, schnellen Blister-

linien und einer Kapazität von rund 220 Mio. Blistern pro Jahr können Kunden künftig noch besser bedient werden. Im Bereich der Brausefertigung wurde zu Beginn des Jahres eine weitere neue Strip-Verpackungslinie in Betrieb genommen. Damit stehen zwei Strip-Linien und eine Tube-Linie für Brauseprodukte zur Verfügung. Über 420 Mio. Brausetabletten können nun in Bad Aibling pro Jahr hergestellt und verpackt werden. Weitere Investitionen folgen, z. B. in einen neuen explosionsgeschützten Wirbelschichtgranulator für organische Granulierung. (mr) ■

## Ausbau der Kühlagerkapazitäten für pharmazeutische Produkte

## Vetter baut Warenlager in Ravensburg aus

Vetter erweitert sein Pharmalager in Ravensburg. Mit einem Investitionsvolumen von über 150 Mio. EUR werden die bereits vorhandenen 13.000 Palettenstellplätze für die Kühlagerung um weitere 16.000 erweitert.

Nach Fertigstellung wird Vetter über insgesamt 68.000 Palettenstellplätze für verschiedene Temperaturanforderungen verfügen. Die Erdarbeiten starteten Ende vergangenen Jahres. Die Lagererweiterung soll bis 2028 abgeschlossen sein. Das erste Etappenziel, die Fertigstellung der Gebäudehülle, wird für das vierte Quartal 2026 erwartet. Neben der

Erweiterung des Hochregallagers wird das neue 22.500 m<sup>2</sup> große Gebäude auch ein Lager für Stabilitäts- und Referenzproben, zusätzliche Palettenstellplätze und automatisierte optische Kontrolle sowie Büroflächen und ein Rechenzentrum beherbergen.

Die Erweiterung des Gebäudes dient in erster Linie dem Ausbau der Kühlagerkapazitäten sowie der Unterbringung von Kühltruhen und begehbaren Gefrierschränken, die speziell für hochwertige pharmazeutische Produkte und die dazugehörigen Materialien ausgelegt sind. (mr) ■

## Ausbau des Wasserstoff-Hubs im Chemiepark Marl

## Greenlyte baut Anlage zur Produktion von eMethanol

Greenlyte Carbon Technologies plant im Chemiepark Marl den Bau einer Anlage zur CO<sub>2</sub>-neutralen Produktion von eMethanol aus der Luft. Dafür hat das Essener Start-up die Zusage einer mehrstelligen Millionen-Euro-Finanzierung im Rahmen des Programms „Produktives.NRW“ erhalten, das von Nordrhein-Westfalen und der Europäischen Union kofinanziert wird.

Die Gesamtinvestition für die Anlage liegt bei rund 25 Mio. EUR. Der Chemiepark Marl stellt rund 3.000 m<sup>2</sup> Fläche sowie die Infrastrukturanbindung zur Verfügung.

Die Inbetriebnahme der Anlage ist für Ende 2026 geplant.

Das 2022 gegründete Start-up Greenlyte nutzt für die Produktion eine proprietäre Direct-Air-Capture-Technologie: Mit deren Hilfe sollen pro Jahr bis zu 1.400 t CO<sub>2</sub> aus der Umgebungsluft abgeschieden werden. In einem integrierten Prozess entstehen zudem ca. 200 t grüner Wasserstoff. In einem Folgeschritt werden die im Prozess entstehenden Moleküle – grüner Wasserstoff und grünes Kohlendioxid – zu bis zu 1.000 t grünem eMethanol pro Jahr synthetisiert. (mr) ■