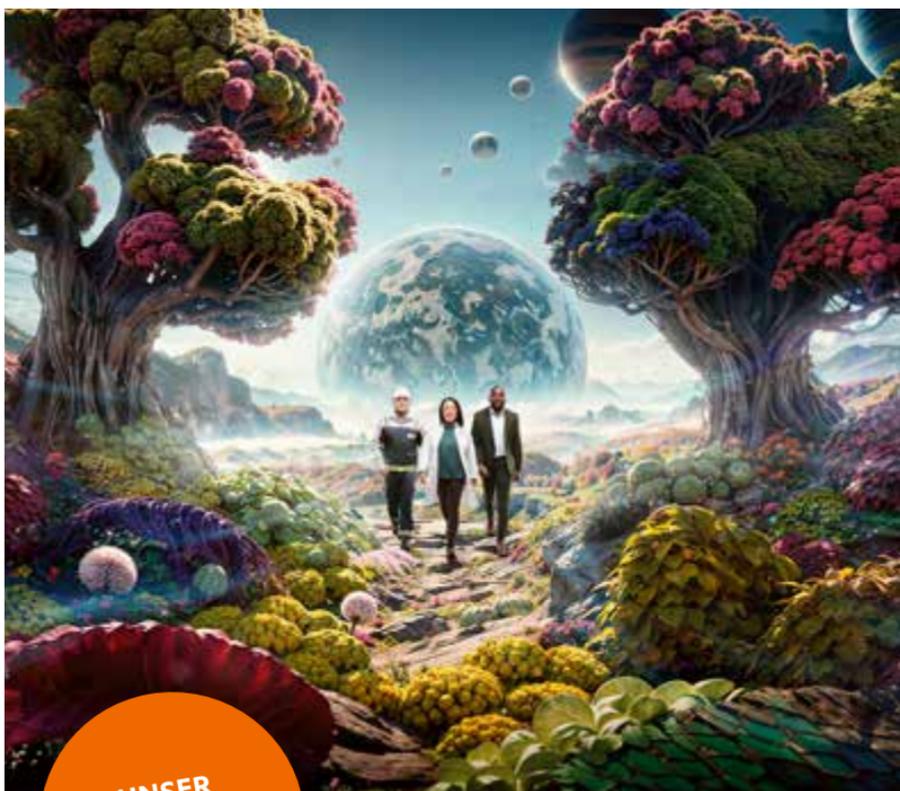


WE GO BEYOND TO ENABLE TRANSFORMATION



UNSER
UNTERNEHMEN
IN KÜRZE

Als Superkraft für die Industrie verfolgen wir bei Evonik ein gemeinsames Ziel: das Geschäft unserer Kunden mit überlegenen Innovationen und Technologien voranzubringen.

WE

GO

Dafür gehen wir weit über die Chemie hinaus. Mit Mut, Kreativität und dem festen Willen, zusammen mit unseren Partnern das Leben heutiger und künftiger Generationen positiv zu beeinflussen.

BEYOND

Nur wer das Bekannte hinter sich lässt und die Grenzen des Machbaren verschiebt, findet Lösungen für die wichtigsten Fragen unserer gemeinsamen Zukunft. Wir bei Evonik sind schon längst auf dem Weg.

Evonik. Leading Beyond Chemistry

WIR SCHAFFEN LÖSUNGEN FÜR EINE BESSERE WELT



Eine gute Zukunft vereint Wachstum, verantwortungsvolles Handeln und Wohlstand. Wir tragen mit unserem tiefen Verständnis für Kunden und Märkte genau dazu bei.

Unsere Experten zählen zu den besten der Welt und bieten **maßgeschneiderte Innovationen** – präzise abgestimmt auf die Bedürfnisse unserer Kunden.

Mit unserer **führenden Technologiekompetenz** und unseren Hochleistungsanlagen setzen wir in Europa, Asien und Amerika Maßstäbe – effizient, skalierbar, verlässlich.

Diese einzigartige **Verbindung aus Innovation und industrieller Exzellenz** unter einem Dach macht uns zum starken Partner der Industrie.

Das Ergebnis: **nachhaltige Produkte und Lösungen**, die das Leben von Millionen Menschen verbessern – und unseren Kunden den entscheidenden Wettbewerbsvorteil sichern.

INNOVATION BEGINNT MIT ZUHÖREN

Wir lieben es, mit Kunden zu sprechen und mehr über ihre Bedürfnisse zu erfahren. Vier Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erzählen, wie aus Dialog Zukunft entsteht.



„Wir entwickeln ein einzigartiges Verfahren zur Rückgewinnung der chemischen Bestandteile von alten PU-Schaum-Matratzen. Ausgewählte Kunden wie The Vita Group erzielen in Tests sehr gute Ergebnisse bei der Verwendung eines hohen Anteils recycelter Materialien aus unserer Pilotanlage in ihren Schäumen. Diese Zusammenarbeit zeigt, wie wichtig Kundenfeedback für die Circular Economy in der Polyurethan-Industrie ist.“

Dr. Emily Schweissinger,
Technology Manager in der
Business Line Comfort & Insulation,
Essen Goldschmidtstraße



„Wir haben ein neues Track-and-Trace-System eingeführt. Die Kunden erfahren damit rechtzeitig, wann unsere Produkte ankommen, und können ihre Produktion entsprechend planen. In das Tool flossen die Ergebnisse zahlreicher Kundenumfragen ein. Auch dadurch können wir nun ein Höchstmaß an Transparenz bieten und zudem wertvolle Daten sammeln, um unsere Logistik stetig zu verbessern.“

Johannes Geisslinger,
Projektleiter Track and Trace,
Hanau



„Unsere Materialien und Verarbeitungslösungen tragen zur Entwicklung moderner Medizinprodukte bei. Wir arbeiten mit diversen Teams und stehen in engem Austausch mit unseren Kunden, um ihre Bedürfnisse wirklich zu verstehen. Wir haben zum Beispiel in Zusammenarbeit mit Kunden mehrere einzigartige bioresorbierbare Materialien entwickelt, die den 3D-Druck von lebensrettenden Luftröhren- und Brustimplantaten möglich gemacht haben. So etwas hat es zuvor noch nie gegeben.“

Ryan Heniford, Head of
Strategic Marketing
bei Medical Device Solutions,
Piscataway (USA)



„Unsere Biotenside verbessern bereits heute Körperpflegeprodukte und Reinigungsmittel. In unseren nachhaltigen Tensiden steckt aber noch viel Potenzial für weitere Anwendungen. Um es zu heben, arbeiten wir eng mit Kunden aus verschiedenen Branchen zusammen. Auf diese Weise können wir die Eigenschaften der Biotenside auf das jeweilige Einsatzgebiet zuschneiden und den Kunden damit neue Marktchancen eröffnen.“

Dr. Lisa Maus, Leiterin
New Growth Area
Biosurfactants bei der Creavis,
Essen Goldschmidtstraße

WIR BEI EVONIK IN ZAHLEN

Vom Konzernumsatz über besonders nachhaltige Produkte bis hin zu einem Demokratieförderprojekt: Fakten aus dem Herzen unseres Unternehmens

FINANZEN

Im Geschäftsjahr 2024 erwirtschaftete unser Unternehmen einen **Umsatz** in Höhe von **15,2 Milliarden €**.

Unser **bereinigtes EBITDA** betrug im selben Jahr **2,1 Milliarden €**, die entsprechende **EBITDA-Marge** lag bei **13,6%**.

Unser **Free Cashflow** ist im Geschäftsjahr 2024 im Vergleich zum Vorjahr um 9,2% auf **873 Millionen €** angestiegen.

Unsere **Sachinvestitionen** summierten sich im Jahr 2024 auf **816 Millionen €**.



Unser **Portfolio** umfasst rund **9.200 Produkte**. Jedes einzelne davon entwickelt, um das Leben der Menschen besser zu machen.

Produkte mit überlegenem **Nachhaltigkeitsnutzen** (Next Generation Solutions) machen heute bereits **45%** unseres gesamten Umsatzes aus.

2024 starteten wir in Slovenská Ľupča (Slowakei) mit der **Bio-tenside-Produktion**. Das Herstellungsverfahren entwickelten wir selbst.

Weltweit arbeiten **13 Business Lines** eng an Kunden und Märkten. Die Zahl unserer internationalen **Produktionsstandorte: 104**.

GESCHÄFT

INNOVATION

Von nichts kommt nichts: Im vergangenen Jahr investierten wir **459 Millionen €** in unsere Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten.

Unser **erstes Patent** stammt von **1882/83**, ausgegeben für ein Recyclingverfahren, das schweflige Säure aus Hüttenrauch und Fabrikgasen beseitigt.

Geistesblitze sind in unserem Unternehmen ein bekanntes Phänomen. Allein im vergangenen Jahr reichten wir **223 Patente** neu ein.

Der **Gesamtbestand an Patenten** liegt bei rund **21.400**. Besser lässt sich der Innovationsgeist unseres Unternehmens nicht auf den Punkt bringen.



In Deutschland nahmen alle rund **700 Azubis** des Ausbildungsjahrgangs 2024 an unserem Demokratieförderprojekt „**MUTAusbruch**“ teil.

2024 lag die **Ausbildungsquote** von Evonik in Deutschland bei **6,9%**. Der bundesweite Durchschnitt der chemischen Industrie: 4,5%.

Der **Frauenanteil im Vorstand** unseres Unternehmens beträgt **60%**. Mehr hat kein anderer Konzern im DAX und MDAX zu bieten.

Unsere **32.000 Mitarbeiter** repräsentieren **110 Nationen**. Viel Potenzial, um passgenaue Lösungen für jeden Markt der Welt zu entwickeln.

MENSCHEN



DAS GESCHÄFT STEHT IM MITTELPUNKT

Unsere Aufstellung

Wir bei Evonik setzen auf eine marktorientierte Konzernstruktur. Herzstück unseres Unternehmens sind die Business Lines unseres operativen Chemiegeschäfts. Sie arbeiten Tag für Tag an Lösungen, die unseren Kunden den entscheidenden Wettbewerbsvorteil verschaffen und zugleich die Transformation der Industrie vorantreiben. Die Business Lines sind auf zwei Segmente verteilt, die direkt von einzelnen Vorstandsmitgliedern geführt werden.

Unsere Segmente

Advanced Technologies bündelt unsere effizienzgetriebenen Geschäftsmodelle, die sich durch eine hohe Technologiekompetenz, operative Exzellenz und Kostenführerschaft auszeichnen, zum Beispiel unsere Hochleistungskunststoffe und unsere Wasserstoffperoxidprodukte. Custom Solutions vereint unsere innovationsgetriebenen Geschäfte wie unsere Additive für Lacke und Beschichtungen oder unsere Produkte für die Kosmetik- und Pharmaindustrie.

Mit einer Segmentstruktur richten wir unsere Aktivitäten gezielt an Kunden und Märkten aus. Unseren Innovationsfokus legen wir auf drei zentrale Zukunftsthemen.

Unsere Innovationsstrategie

Unsere F&E-Aktivitäten konzentrieren wir auf drei Innovationswachstumskerne. Advance Precision Biosolutions nutzt die Biotechnologie, um Lebensqualität und Gesundheit zu verbessern und zugleich die Ökosysteme zu schützen. Unsere Beiträge zur Emissionssenkung sowie zur Abscheidung, Nutzung und Speicherung von CO₂ bündelt Accelerate Energy Transition. Enable Circular Economy vereint F&E-Projekte, die dabei helfen, Stoffkreisläufe zu schließen.

„Unsere Segmentstruktur erlaubt es uns, unsere operativen Geschäfte passgenau zu steuern. Davon profitieren vor allem unsere Kunden, da wir jederzeit schnell handeln und ihnen immer genau die Lösung anbieten können, die sie benötigen.“

Christian Kullmann,
Vorsitzender des Vorstandes

MIT CLEVEREN IDEEN ZU MEHR NACHHALTIGKEIT

Wir treiben die Transformation voran – mit umweltfreundlichen und wertbringenden Kundenlösungen sowie Projekten zur Senkung unserer eigenen Emissionen.



Den Handabdruck vergrößern

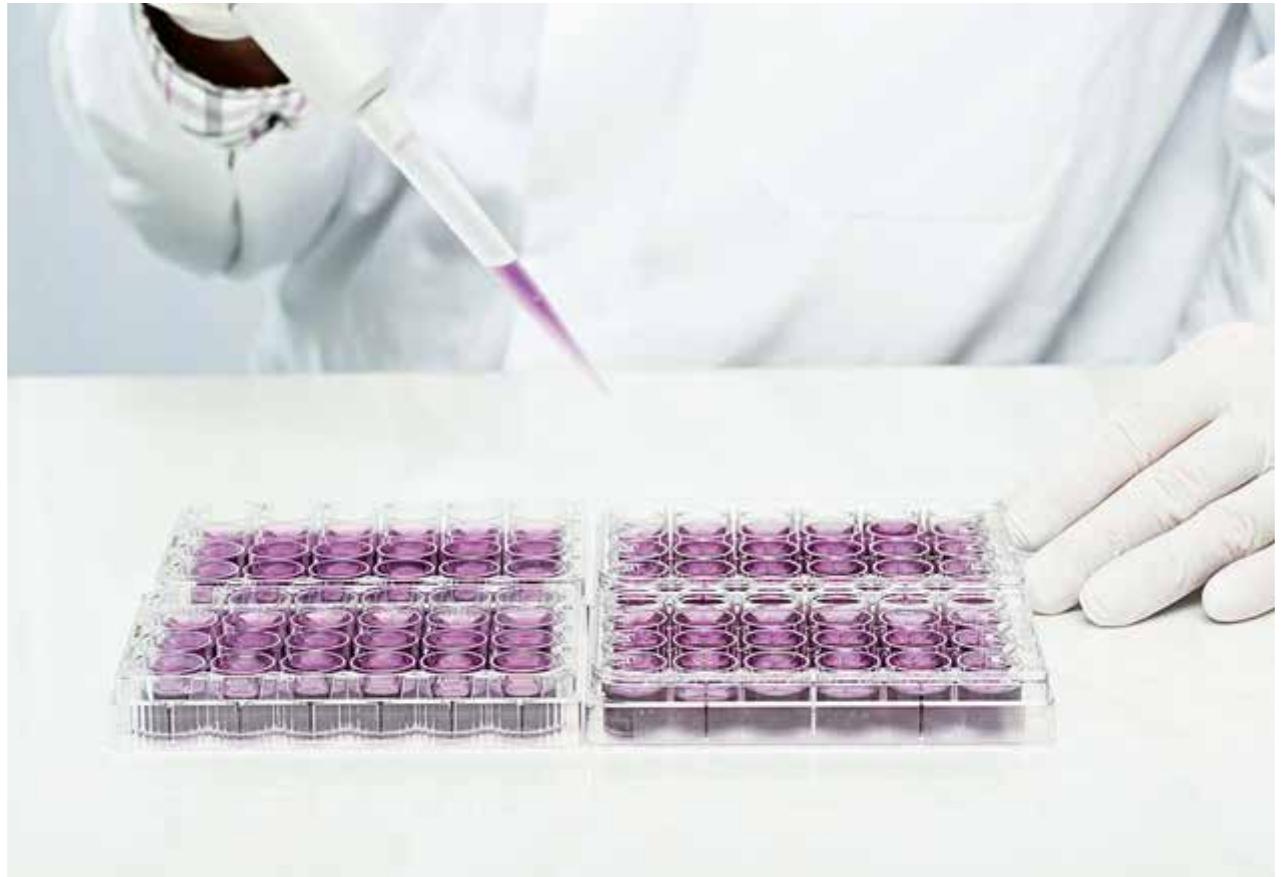
Unsere Next Generation Solutions zeichnen sich durch einen ausgeprägten positiven Nachhaltigkeitsnutzen aus. Sie helfen unseren Kunden dabei, ihre Produkte nachhaltiger zu machen und in ihren Märkten neue Geschäftschancen zu nutzen.

Den Umsatzanteil unserer Next Generation Solutions wollen wir bis 2030 auf mehr als 50 Prozent steigern, beispielsweise mit Innovationen für CO₂-Abscheidung, Kunststoffrecycling oder die Rückgewinnung von Lithium aus ausgedienten Elektroauto-Batterien.

Den Fußabdruck verkleinern

Um die Treibhausgasemissionen in unserem Unternehmen zu reduzieren, investieren wir in die Weiterentwicklung unserer Produktionsprozesse. So stellen wir zum Beispiel im Projekt Rheticus CO₂-neutrale Spezialchemikalien her, indem wir

das Treibhausgas als Rohstoff verwenden. Auch unsere Energieversorgung machen wir Schritt für Schritt nachhaltiger. Unseren externen Strombezug decken wir bereits heute zu knapp 50 Prozent aus erneuerbaren Quellen. 2030 sollen es 100 Prozent sein.



UNSERE FORSCHUNG: OFFEN FÜR NEUES

Um die Grenzen des Machbaren zu verschieben, bringen wir Kompetenzen und Disziplinen zusammen – im Unternehmen und darüber hinaus.

Gebündeltes Know-how

Disziplinübergreifende Forschung ist bei uns Standard. In unserem Unternehmen arbeiten Experten aus verschiedenen Fachbereichen gemeinsam an wegweisenden Katalysatoren, Hochleistungspolymeren, Kosmetikwirkstoffen und vielem mehr. Wir betreiben weltweit sechs Innovation Hubs, von den USA über Europa bis China.

In Wissen investieren

Mit Investitionen in aussichtsreiche Start-ups holen wir uns gezielt neues Wissen ins Unternehmen. Impulse beim Thema E-Mobilität zum Beispiel bringt der chinesische Batteriespezialist SuperC ein, die britische Interface Polymers Ltd erweitert unser Know-how beim Kunststoffrecycling.

Immer im Austausch

Weltweit suchen wir den Dialog mit Forschern. Gemeinsam mit der TU München fördern wir unter anderem den Austausch über neue Ansätze in der Biotechnologie und Materialien für Elektromobilität, im Großraum Boston sind wir eng vernetzt mit den Akteuren des lokalen Lifescience-Ökosystems.

VEGANES KOLLAGEN

Mit **Vecollan®** haben wir eine **vegane Alternative** zu Kollagenen tierischen Ursprungs entwickelt. Das Produkt ist hochrein, anpassungsfähig und interagiert gut und zuverlässig mit menschlichen Zellen. Damit ist unser **Biomaterial der nächsten Generation** bestens dafür geeignet, den Stand der Technik bei vielen medizinischen Anwendungen zu verbessern, unter anderem bei Gewebezücht und implantierbaren Medizinprodukten oder in der ästhetischen Dermatologie.

WIR VERBESSERN GESUNDHEIT UND LEBENSQUALITÄT

Das Zeitalter der Biotechnologie bricht an und verspricht zukunftsweisende Innovationen. Wir haben schon mal angefangen.

KLIMAFREUNDLICHE KOSMETIKA

Emollients sind kosmetische Inhaltsstoffe, die die Haut weich machen und ihr Feuchtigkeit spenden. Sie können bis zu 25 Prozent von kosmetischen Emulsionen wie Cremes und Lotionen und bis zu 80 Prozent des Klima-Fußabdrucks eines Produkts ausmachen. Wir nutzen Biotechnologie, um Emollients über einen **enzymatischen Prozess** herzustellen, der einen deutlich **geringeren Klima-Fußabdruck** hat. Das Ergebnis: ein besseres Nachhaltigkeitsprofil von Kosmetika.

SICHERES GELEIT

mRNA und andere Nukleinsäuretechnologien revolutionieren die Medizin, von der Behandlung von Infektions- oder Stoffwechselkrankheiten bis zur Krebsimmun- und Gentherapie. Unsere **Lipidnanopartikel** schützen die empfindliche Nukleinsäure und sorgen für einen **sicheren Transport** an den vorgesehenen Wirkort. Wir verfügen über jahrzehntelange Erfahrung mit einem breiten Spektrum von Wirkstoffdarreichungssystemen. Dabei können wir unsere Kunden von der Formulierung bis zur großtechnischen Produktion unterstützen.

NACHHALTIGE SAUBERMACHER

Als weltweit erstes Unternehmen produzieren wir **Rhamnolipid-Biotenside** im industriellen Maßstab. Diese einzigartigen Biotenside werden mit unserem patentgeschützten Fermentationsverfahren hergestellt. Sie sind zu 100 Prozent biobasiert und **biologisch abbaubar**, hautfreundlich, liefern hervorragende Reinigungsergebnisse und weisen eine sehr **geringe aquatische Toxizität** auf. Unsere Biotenside können in Shampoos, Duschgels, Zahnpasta sowie Wasch- und Spülmitteln verwendet werden.



WIR STEIGERN DIE ENERGIEEFFIZIENZ UND SENKEN DEN CO₂-AUSSTOSS

Mit unseren Lösungen holen wir das meiste aus der Energie, die den Menschen zur Verfügung steht.

LEISTUNG ERHÖHEN

Wir bieten der Industrie leistungsstarke **Spezialadditive**, die die Sicherheit und Effizienz von **Lithium-Ionen-Batterien** erhöhen und gleichzeitig die Produktionskosten senken. Dadurch optimieren wir die **Lebensdauer und Reichweite** der Batterien und tragen somit entscheidend zur nachhaltigen Entwicklung der E-Mobilität bei.

EFFIZIENTER PRODUZIEREN

Grüner Wasserstoff gilt als wichtiger Baustein der Energiewende. Hergestellt wird er per Elektrolyse mithilfe erneuerbarer Quellen. Besonders effizient erledigt diesen Job die **AEM-Elektrolyse**. Ihre Investitions- und Betriebskosten sind niedriger als die vergleichbarer Technologien. Um sie weiter zu reduzieren, arbeiten wir an einer anionenleitenden Membran. Ihr Name: **DURAION®**.

CO₂ NUTZEN

Mit unseren **Feststoff-Sorbentien** für **Direct Air Capture** werden wir einen wichtigen Beitrag zur Reduktion der CO₂-Konzentration in der Atmosphäre leisten. Das eingefangene CO₂ kann sicher im Boden gespeichert oder für die **Herstellung neuer Produkte** verwendet werden.

WARTUNGSFREI BLEIBEN

Unsere **synthetischen Basisöle** sorgen dafür, dass Getriebe besonders **effizient und langlebig** arbeiten. So lassen sich im Vergleich zu mineralölbasierten Getriebeölen Energie und Kosten sparen. Als Komponente in Getriebeölen für **Windkraftturbinen** tragen sie dazu bei, dass die Anlagen über Jahre hinweg wartungsfrei bleiben und dauerhaft sauberen Strom produzieren.



MONOMATERIAL-VERPACKUNGEN

Plastikverpackungen von Lebensmitteln halten Keime und Feuchtigkeit fern – bestehen jedoch häufig aus schwer recycelbaren Mehrschichtsystemen. Hier setzt **DEGACRYL® HS** an. Das Bindemittel für Heißsiegelacke ermöglicht die Herstellung von PET-Verpackungen, die ausschließlich aus einer Kunststoffart bestehen und dadurch nach der Nutzung **effektiv recycelt** werden können.

WIR SCHONEN DIE NATÜRLICHEN RESSOURCEN

Die Circular Economy ist entscheidend für eine starke, nachhaltige Wirtschaft. Gemeinsam mit Kunden und Partnern schaffen wir neue zirkuläre Geschäftsmodelle.

RECYCLING-ADDITIVE

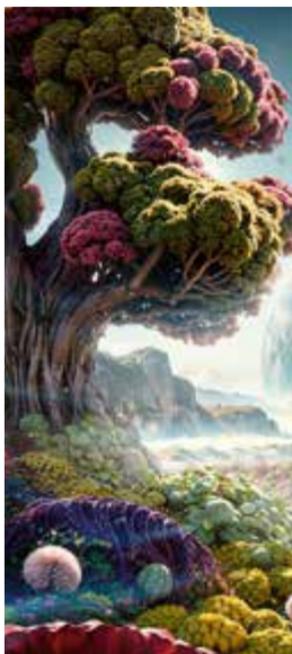
Beim mechanischen Recycling werden Kunststoffe aus gebrauchten Produkten abgetrennt, gereinigt und als Rezyklat wiederverwendet. Unsere Produktreihe **TEGO® Cycle** umfasst eine Vielzahl von Additiven, die die Effizienz des Recyclingprozesses verbessern und zugleich die **Rezyklatqualität erhöhen**. Somit können künftig mehr Plastikabfälle wettbewerbsfähig in zirkuläre Stoffe umgewandelt werden.

AUFGEREINIGTES PYROLYSE-ÖL

Das chemische Recycling ermöglicht es, komplexe Kunststoffe in den Kreislauf zurückzuführen. Das **Pyrolyse-Verfahren** verwandelt polyolefinhaltige Plastikabfälle in synthetisches Öl, das in bestehenden Produktionsprozessen den fossilen Rohstoff Naphtha ersetzen kann. Unsere Stockpunktverbesserer **VISCOPEX®** erleichtern das Handling von Pyrolyse-Öl und reduzieren zudem die Verarbeitungskosten. Adsorbentien wie **CHLOROCEL™** werden eingesetzt, um Kontaminationen abzutrennen.

GESCHÜTZTE PARKETTBÖDEN

Besonders langlebige Produkte liefern einen wichtigen Beitrag zur effizienten Ressourcennutzung. Beispiel Holzparkett: Die Böden schmeicheln Augen und Füßen, werden jedoch im öffentlichen Raum sehr stark beansprucht. Beschichtungen, die mit **VESTANAT® IPDI** formuliert sind, schützen Parkettböden zuverlässig und erhöhen so die Lebensdauer der Böden beträchtlich. Auch unsere Produktreihe **TEGO® Glide** sorgt für geschützte glatte Oberflächen.



EVONIK INDUSTRIES AG
Rellinghauser Straße 1–11
45128 Essen
Deutschland

www.evonik.com

Stand: Juli 2025



**Sie möchten mehr
über unsere Produkte
und Märkte erfahren?
QR-Code scannen,
und schon geht's los.**