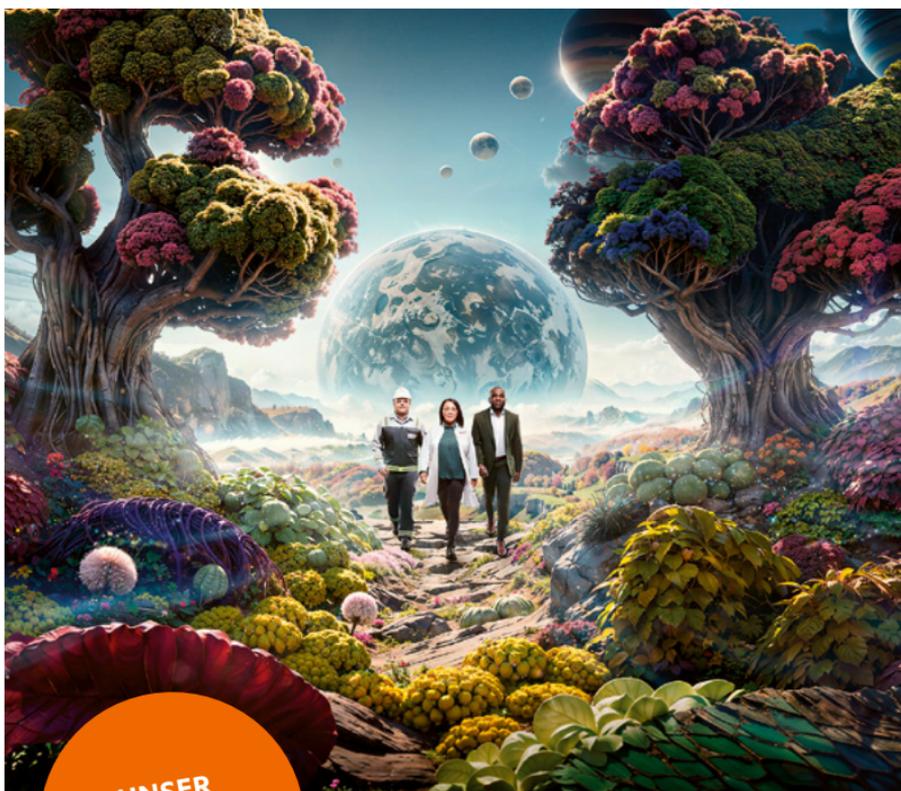


WE GO BEYOND TO ENABLE TRANSFORMATION



UNSER
UNTERNEHMEN
IN KÜRZE

Wir bei Evonik verfolgen ein gemeinsames Ziel: überlegene Innovationen und Technologien für den Geschäftserfolg unserer Kunden zu entwickeln.

WE

GO

Dafür gehen wir voran. 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 Wohlstand, Wachstum und verantwortungsvolles Handeln. Wir tragen mit unserem tiefen Verständnis für Kunden und Märkte genau dazu bei.

Unsere maßgeschneiderten Innovationen für Branchen wie die Konsumgüter-, Auto- oder die Kunststoffindustrie treiben den Wandel voran – weg von der Ressourcenverschwendung, hin zu vorausschauendem Wirtschaften.

Unsere herausragenden Technologien sorgen für attraktive Marktpreise und effiziente Prozesse. So wird etwa die weltweite Lebensmittelproduktion nachhaltiger und die Herstellung von grünem Wasserstoff kostengünstiger.

Unsere Mitarbeiter gehen Tag für Tag weit über die Chemie hinaus. So entstehen völlig neue Ideen, mit denen wir die Bedürfnisse unserer Kunden adressieren und gleichzeitig die Welt ein Stück besser machen. Überzeugen Sie sich selbst.

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 Kreislaufwirtschaft 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
Strategic Projects in der
Business Line Care Solutions,
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** beträgt bei uns ab dem 1. April **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



Der Evonik-Vorstand (v.l.)

Thomas Wessel
Personalvorstand und
Arbeitsdirektor

Maike Schuh
Finanzvorstand

Christian Kullmann
Vorsitzender des Vorstands

Dr. Harald Schwager
Stellvertretender Vorsitzender
des Vorstands (bis zum 31. März)

DAS GESCHÄFT STEHT IM MITTELPUNKT

Mit einer neuen Segmentstruktur richten wir unsere Aktivitäten noch gezielter an Kunden und Märkten aus. Unser Führungsmodell wird deutlich schlanker.

Unsere Aufstellung

Bei uns steht das Geschäft im Mittelpunkt. 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. Künftig richten wir die Business Lines noch gezielter an Kunden und Märkten aus. Dafür verteilen wir sie ab dem 1. April auf zwei neue Segmente.

Unsere neuen 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.

Unsere Innovationsstrategie

Unsere Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten konzentrieren wir auf drei Innovationswachstumskerne. Advance Precision Biosolutions liefert biobasierte Lösungen für mehr Lebensqualität und Gesundheit. Unsere Beiträge zu einer nachhaltigen Energieversorgung bündelt der Innovationswachstumskern Accelerate Energy Transition. Enable Circular Economy wiederum führt all unsere F&E-Projekte für eine moderne Kreislaufwirtschaft zusammen.



UNSER NEUES FÜHRUNGSMODELL

Die Business Lines unseres operativen Geschäfts werden auf zwei neue Segmente verteilt. Dadurch entfällt die Zwischenebene der bisherigen drei Divisionen. Geführt werden die zwei Segmente ab dem 1. April direkt von neuen Vorstandsmitgliedern: Advanced Technologies von Dr. Claudine Mollenkopf, Custom Solutions von Lauren Kjeldsen. Dr. Harald Schwager, seit 2017 stellvertretender Vorsitzender des Vorstands, geht in den Ruhestand.



Dr. Claudine Mollenkopf leitet künftig das Segment Advanced Technologies.



Lauren Kjeldsen wird Leiterin des Segments Custom Solutions.

ZWEI KÖPFE, EIN GEMEINSAMES ZIEL

Dr. Claudine Mollenkopf und Lauren Kjeldsen sind ab dem 1. April verantwortlich für das operative Geschäft. Im Doppelinterview sprechen sie über ihre neue Rolle.

Was haben Sie mit Ihren Segmenten vor?

Kjeldsen: Zunächst ist wichtig, dass wir als Leiterinnen zweier unterschiedlicher Segmente ein gemeinsames Ziel verfolgen: eine gute Zukunft für Evonik. Bei Custom Solutions setzen wir dafür auf Innovationen, mit denen wir neues Geschäft aufbauen und gute Ergebnisse erzielen wollen. **Mollenkopf:** Bei Advanced Technologies geht es darum, unsere führenden Marktpositionen und

unsere Kostenführerschaft zu behaupten. Dafür bringt das Segment beste Voraussetzungen mit.

Welche sind das?

Mollenkopf: Wir verfügen über herausragende Technologien und ein starkes Team. Damit werden wir unsere Effizienz weiter steigern und unseren Kunden qualitativ hochwertige Produkte zu wettbewerbsfähigen Preisen anbieten. **Kjeldsen:** Custom Solutions punktet vor allem mit Innovationskraft

und Kundennähe. Gerade hier gehen wir über die Chemie hinaus und entwickeln gemeinsam mit unseren Kunden innovative, wertschöpfende und nachhaltige Lösungen.

Auf welche Themen setzen Sie dabei?

Kjeldsen: Wir legen unseren Innovationsfokus auf drei Zukunftsthemen: biobasierte Lösungen, Energiewende und Kreislaufwirtschaft. Hier liegen große Wachstumschancen für Evonik. **Mollenkopf:** In meinem Segment ist es entscheidend, die Produktionsprozesse zu optimieren. Dabei kommt Asien eine besondere Rolle zu. Dort müssen wir maximal wettbewerbsfähig sein, zugleich können wir uns in den asiatischen Ländern am besten entwickeln.



KURZ VORGESTELLT

Lauren Kjeldsen

Ihre Karriere im Konzern startete die Amerikanerin 2002. Im Vorstand wird sich die künftige Segmentleiterin auch um das Thema Innovation und die Region Americas kümmern.

Dr. Claudine Mollenkopf

Die Französin trat 1996 in den Konzern ein. Neben ihrer neuen Aufgabe als Segmentleiterin wird sie im Vorstand die permanente Prozessverbesserung sowie die Region Asia Pacific verantworten.



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 über 50 Prozent steigern, etwa mit Innovationen für CO₂-Abscheidung, Kunststoffrecycling oder die Rückgewinnung von Lithium aus alten Elektroauto-Batterien.

Den Fußabdruck verkleinern

Um die Treibhausgasemissionen in unserem Unternehmen zu reduzieren, investieren wir in die Weiterentwicklung unserer Produktionsprozesse. Ein Beispiel ist das Projekt Reticus, in dem wir gemeinsam mit Siemens Energy Spezialchemikalien in einer künstlichen Fotosynthese herstellen wollen. Auch unsere Energieversorgung machen wir nachhaltiger. Unseren externen Strombezug etwa 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.

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

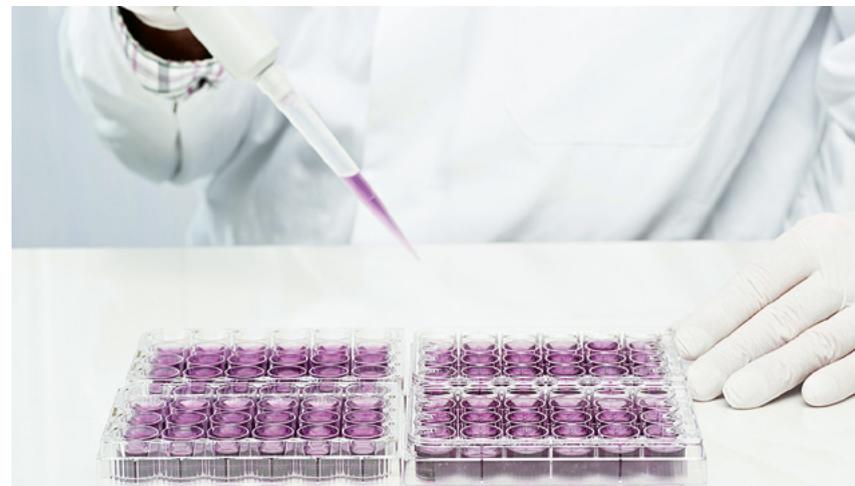
In Wissen investieren

Mit Investitionen in Start-ups holen wir uns gezielt neues Wissen hinzu. Impulse beim Thema

E-Mobilität 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 externen Forschern. Mit der TU München fördern wir unter anderem den Austausch über neue Ansätze in der Biotechnologie, 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 Gewebezucht 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 der Energieträger per Elektrolyse mithilfe erneuerbarer Quellen. Besonders effizient erledigt diesen Job die **AEM-Elektrolyse**. Ihre Investitions- und Betriebskosten sind niedriger als die vergleichbarer Technologien. Und unsere ionenleitende **Membran DURAION®** reduziert sie weiter.

CO₂ REDUZIEREN

Mit unseren **Absorbentien** für die **Direct Air Capture** werden wir einen wichtigen Beitrag zur Reduktion der CO₂-Konzentration leisten. Diese Technologie ermöglicht es, Kohlendioxid sicher im Boden zu speichern oder es für die **Herstellung neuer Produkte** zu verwenden.

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**. Damit künftig noch mehr Plastikabfälle wettbewerbsfähig in zirkuläre Stoffe umgewandelt werden können.

ZIRKULÄRES 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 aber zum Beispiel im öffentlichen Raum sehr stark beansprucht. Beschichtungen, die mit **VESTANAT® IPD** formuliert sind, schützen Parkettböden zuverlässig und erhöhen so die Lebensdauer der Böden beträchtlich. Dies kann durch unsere Produktreihe **TEGO® Glide** weiter verbessert werden.



EVONIK INDUSTRIES AG
Rellinghauser Straße 1–11
45128 Essen
Deutschland

www.evonik.com

Fotos: S. 1 Evonik | S. 3–9 Evonik | S. 10–11: Frank Preuß/Evonik |
S. 12–13: Evonik, Karsten Bootmann/Evonik | S. 14–20: Evonik



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

 **EVONIK**
Leading Beyond Chemistry