

VON BETTINA RECKTER

VDI NACHRICHTEN: Herr Schlünken, ein Unternehmen der Spezialchemie auf digitale Prozesse umzustellen, ist nicht gerade trivial. Wie sind Sie als Innovationschef bei Altana vorgegangen?

CHRISTOPH SCHLÜNKEN: Wir haben unsere Digitalisierungsstrategie vor Jahren gestartet und in den verschiedenen Bereichen unserer Wertschöpfungskette Themen identifiziert, an denen wir arbeiten wollen. So wollten wir zum Beispiel die aufwendige Laborarbeit beim Ausprüfen von Lackproben für unsere Kunden automatisieren und digitalisieren. Deshalb haben wir Kontakt zum schweizerischen Anlagenbauer Chemspeed aufgenommen, der bereits einige Module entwickelt hatte, die in unseren Geschäftsbereich BYK passten.

Dabei herausgekommen ist eine High-Throughput-Screening-Anlage. Was genau kann sie?

Unsere HTS-Anlage ist ein spannendes Beispiel dafür, wie die Digitalisierung für die Chemiebranche völlig neue Dimensionen erschließen kann. Sie führt vollautomatisch Serientests durch. Genauer: Sie prüft die Additive in Lacken. Bis zu 220 Proben pro Tag können im Hochdurchsatz hergestellt und getestet werden. Damit ist sie die größte Anlage ihrer Art weltweit. Was früher Monate gedauert hat, erledigen wir nun in wenigen Tagen.

Das System wird nicht gerade preiswert gewesen sein.

Ich muss ehrlich sagen, anfangs war ich da skeptisch aufgrund der großen Investition von 15 Mio. €. Da gehört schon auch Mut und Commitment zu solch einer Entscheidung, weil wir viele der benötigten Module und der dazugehörigen Prüfmethode erst noch entwickeln mussten. Aber uns war bewusst, dass uns das einerseits in der Innovation beschleunigt und andererseits eine noch stärkere Kundenbindung bringt. Wir erledigen jetzt Prozesse, die üblicherweise der Kunde übernimmt, zum Beispiel die Lackformulierung.

Haben Sie schon Feedback darauf bekommen?

Unsere Kunden sind natürlich begeistert. Sie erkennen, wie viele Arbeiten wir ihnen abnehmen können. Unser Vorteil: nah am Kunden zu sein und ihm Lösungen anbieten zu können, mit denen er sich wiederum von seinen Konkurrenten abhebt.

Wenn die Anlage die ganze Arbeit abnimmt, wie wirkt sich das auf die Belegschaft aus?

Die HTS-Anlage übernimmt nur die lästige, kleinteilige Laborarbeit. Wir wollten keine Arbeitsplätze abbauen. Vielmehr können sich die Beschäftigten jetzt auf höherwertige Arbeit konzentrieren.

Um selbst kreativ zu werden und Innovationen zu schaffen?

Ja, Mitarbeiterzufriedenheit ist Teil unserer werteorientierten Kultur bei Altana. Sie schürt Kreativität, die für den Innovationsprozess nötig ist. Auch Offenheit gehört dazu – übrigens ein Grund, warum ich selbst schon so lange bei der Altana bin. Hier kann jeder sagen, was er denkt. Aus dieser Offenheit heraus entstehen wiederum neue Ideen. Vertrauen, Wertschätzung, Handlungsspielraum – das versuchen wir zu leben, egal ob in Deutschland, China oder den USA. Der Mann an der Maschine, die Frau im Labor, sagen uns, was unsere Werte sind. Und sie geben den Führungskräften regelmäßig Feedback. Diese Innovationskultur hebt uns schon ab gegenüber anderen Unternehmen in der chemischen Industrie.

Welche Themen stehen denn aktuell im Fokus?

Schwerpunkt in allen Geschäftsbereichen ist natürlich das Thema Nachhaltigkeit. Wir wollen bis 2025 CO₂-neutral sein. Das heißt, bei unseren eigenen Prozessen die Emissionen zu senken. Wir

„Innovation hat auch mit Mut zu tun“

CHEMIE: Wie Digitalisierung völlig neue Dimensionen für die chemische Industrie erschließen kann, erzählt Christoph Schlünken, im Vorstand der Altana AG in Wesel verantwortlich für Innovation.



CO₂-Neutralität hat die Altana AG bis 2025 geplant, sagt Chief Innovation Officer Christoph Schlünken: „Wir haben für jeden Standort eine eigene Roadmap entwickelt, wo Energie eingespart oder alternative Energie eingesetzt werden kann.“ Foto: Altana

wollen aber auch alternative Rohstoffe integrieren, die einen geringeren CO₂-Rucksack mit sich schleppen. Wir gehen davon aus, dass mit Blick auf den Green Deal von Seiten der EU auf regulatorischer Ebene deutlich höhere Anforderungen an die Chemikalien gestellt werden, weshalb künftig eine Reihe von Substanzen wohl nicht mehr erlaubt sein wird. Auch deshalb benötigen wir alternative, gerne auch biobasierte Rohstoffe. Hierbei hilft uns übrigens auch die HTS-Anlage, weil wir damit blitzschnell Vorteile herausarbeiten können – etwa wenn wir biobasierte Rohstoffe auf ihre Anwendbarkeit testen.

Haben Sie Beispiele für konkrete Innovationen, die in der Pipeline stecken?

Viele Innovationen sind darauf ausgerichtet, dass unsere Kunden nachhaltiger werden. So entwickeln wir bei der Elantas zum Beispiel neue Drahtlacke, die elektrisch leitende Drähte isolieren und so zu effizienteren Systemen in der Elektromobilität führen. Und wir arbeiten an Additiven für die Herstellung von Superkondensatoren, Li-Ionen-Batterien und Brennstoffzellen, die auch recycelt werden können. Bei der Actega wiederum forschen wir an Beschichtungssystemen, die dafür sorgen, dass weniger Stoffe migrieren. Dadurch bleiben etwa verpackte Lebensmittel länger haltbar. Und bei der Eckart arbeiten wir an Pigmenten für Lacke, die durchlässig für Radar- und Lidarwellen sind. Damit eignen sie sich für autonome Fahrzeuge, bei denen entsprechende Sensoren Bewegungen von Fußgängern, Radfahrern und anderen Fahrzeugen an den Bordcomputer übermitteln.

Und wie sehen die Aktivitäten im Bereich Druck aus?

Auch hier haben wir aus internen Synergien heraus ganz neue Technologien entwickelt, bei-

spielsweise EcoLeaf, mit dem unser internes Start-up Actega Metal Print metallischen Glanz direkt auf ein Substrat aufbringen kann, ohne dafür eine Folie zu nutzen. Die Pigmententwicklung lag bei Eckart, die Druckkompetenz bei Actega. Wir konzentrieren uns hier vor allem auf den Labeldruck.

Wo liegen denn die Vorteile dieses Metalldrucks?

Da nur die exakt benötigte Menge an Metallpigmenten verwendet wird, stellt EcoLeaf eine Alternative zu Heiß- und Kaltfolien dar – was mit Blick auf Nachhaltigkeit und Kosten vorteilhaft ist. Spezialtinten für den Druckprozess entwickeln wir natürlich auch hier im Hause. Zudem entwickeln wir Polymere und Pigmente, die fein genug sind, dass sie die Druckdüsen nicht verstopfen. Das ist etwa für den 3D-Druck interessant. Hier investieren wir in neue Plattformen und Technologien und schauen uns auch interessante Start-ups an. Wir haben zum Beispiel eine Beteiligung an der dp polar GmbH, die eine Maschine für ein extrem schnelles 3D-Druckverfahren entwickelt hat. Damit können Bauteile auf einer rotierenden Scheibe produziert werden, sodass keine Druckpause entsteht.

Nochmal zurück zur CO₂-Neutralität bis 2025: Das ist ein ehrgeiziges Ziel. Wo sehen Sie die größten Herausforderungen?

Wir haben für jeden Standort eine eigene Roadmap entwickelt, wo Energie eingespart oder alternative Energie eingesetzt werden kann. In Italien und Indien erzeugen wir bereits selbst Energie mit Erneuerbaren. Den Strombezug haben wir bereits im März 2020 weltweit auf alternative Quellen umgestellt.

Die neue Bundesregierung nimmt gerade ihre Arbeit auf. Was erwarten Sie vonseiten der Politik für Ihre Branche?

Damit die gesamte Industrie ihre Klimaschutzziele erreichen kann, müssen Anreize geschaffen werden, damit auch in Zukunft ausreichend Kapazitäten von Strom und Wärme aus CO₂-neutralen Quellen zur Verfügung stehen. Neue Verfahren müssen durch öffentliche Zuschüsse beschleunigt und Hürden für die Nutzung und Eigenerzeugung abgebaut werden. Und die Politik muss mit einer international einheitlichen CO₂-Bepreisung für die Industrie vergleichbare Wettbewerbsbedingungen schaffen.

Christoph Schlünken

- ist seit 2014 im Vorstand der Altana AG und verantwortet hier u. a. die Bereiche Innovation, Umwelt, Gesundheit und Sicherheit.
- Der 59-Jährige arbeitet seit 20 Jahren bei Altana und leitete in dieser Zeit drei der vier Geschäftsbereiche des Spezialchemiekonzerns.
- Zuvor war der promovierte Chemiker sieben Jahre in verschiedenen Positionen bei der damaligen Bakelite AG tätig.