

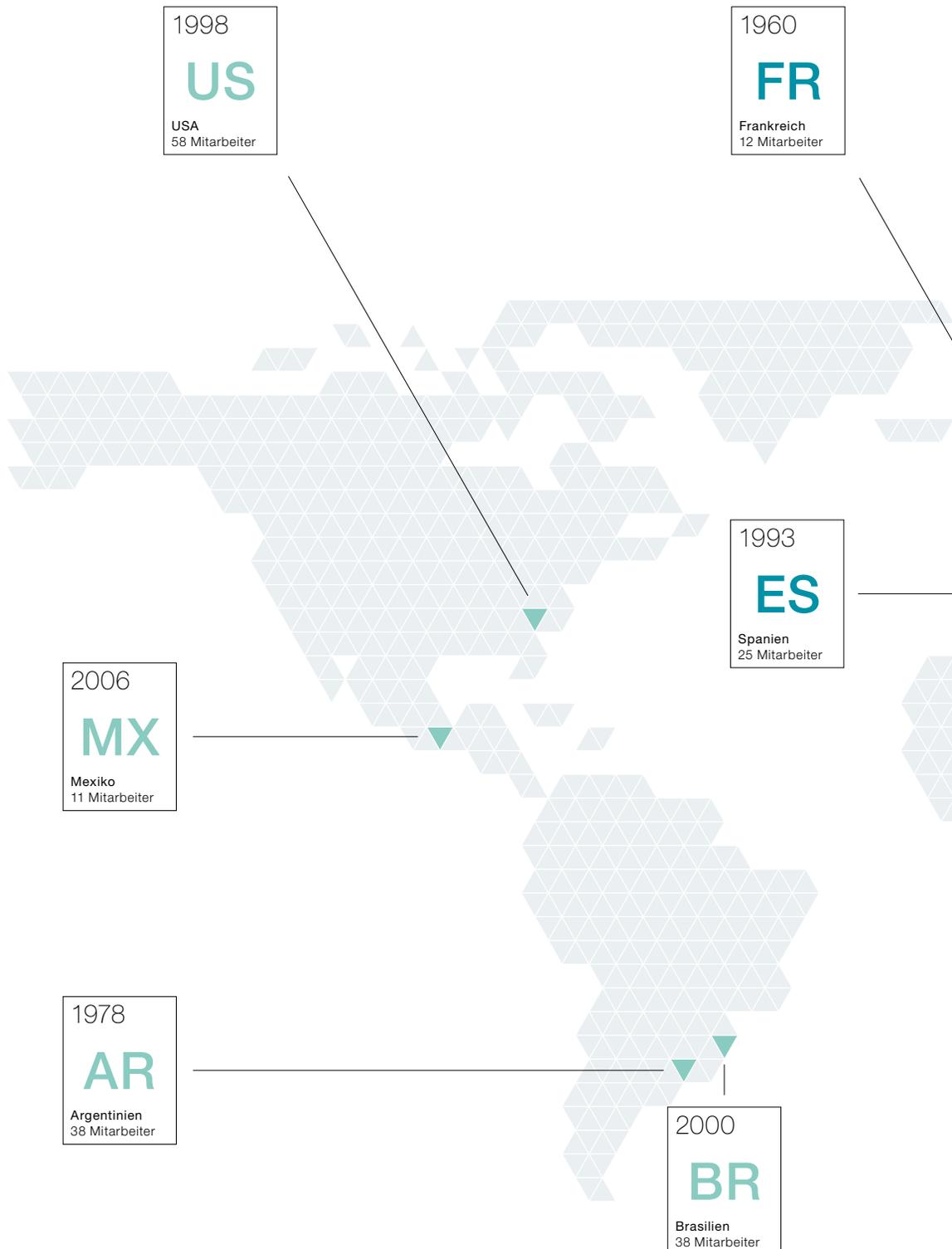
Chemie nach Maß

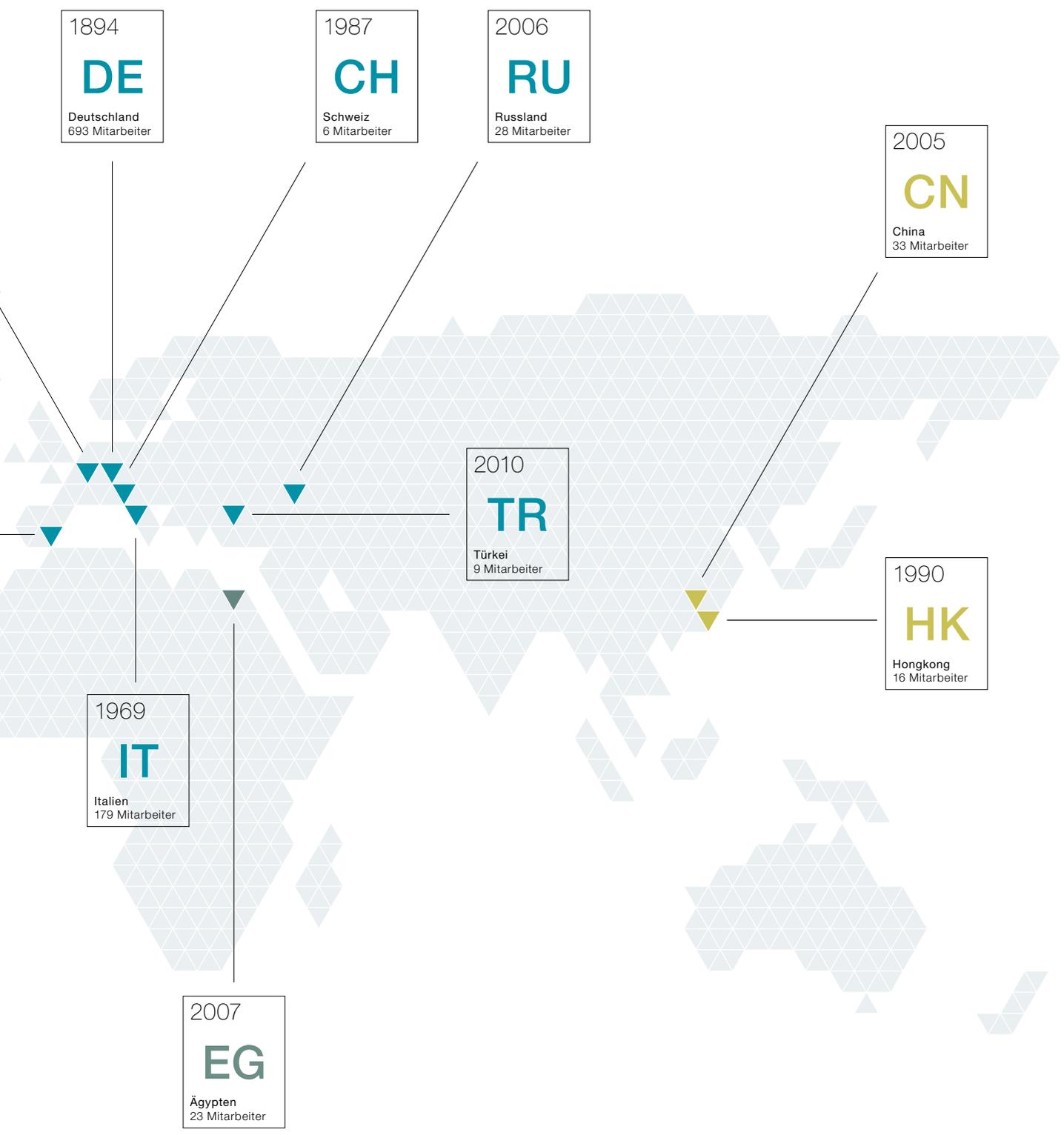


ZSCHIMMER & SCHWARZ

Gründungsdaten unserer Gesellschaften weltweit

STAND 31. DEZEMBER 2013





Gesellschafter

Zschimmer&Schwarz HOLDING GmbH&Co KG

Zschimmer&Schwarz CHEMIE GmbH

Z&S GmbH&Co KG
Deutschland, Lahnstein

Z&S Inc.
USA, Milledgeville/GA

Z&S Mohsdorf GmbH&Co. KG
Deutschland, Burgstädt

USA Fibre Solutions LLC
USA, Greenville/SC

Ursa Chemie GmbH
Deutschland, Montabaur

Salvona Technologies LLC
USA, Dayton/NJ

Lefatex Chemie GmbH
Deutschland, Brüggen

Z&S Mexico S.A. de CV
Mexiko, El Marques-Querétaro

Z&S Handel AG
Schweiz, Kloten

Z&S Argentina S.A.
Argentinien, Buenos Aires

Z&S France S.A.S.
Frankreich, Paris

Z&S do Brasil Ltda
Brasilien, São Leopoldo/RS

Z&S Italiana S.p.A.
Italien, Tricerro/VC

Z&S Russia O.O.O.
Russland, Shakhty

Ceramco S.p.A.
Italien, Sassuolo/MO

Euro Kimya
San. Ve Ticaret Anonim Sirketi
Türkei, Istanbul

Zeta Esse Ti S.r.l.
Italien, Tricerro/VC

Z&S Chemical HK Ltd.
China, Hongkong

Bregaglio S.r.l.
Italien, Milano/MI

Z&S Chemical (Foshan) Co. Ltd.
China, Foshan/Guangdong

Z&S España S.A.
Spanien, Villarreal

Z&S Egypt Chemicals Industry S.A.E.
Ägypten, Sharquia



				
<p>S. 6 EDITORIAL FAMILIE Sicher in Familienhand</p>	<p>S. 12 PERSPEKTIVMARKT RUSSLAND Licht und Schatten</p>	<p>S. 22 GESCHÄFTSBEREICHE Care Specialities Lederhilfsmittel Keramikhilfsmittel Textilhilfsmittel Phosphonate Faserhilfsmittel</p>	<p>S. 52 MITARBEITER Arbeitgeber auf Wachstumskurs</p>	
<p>S. 2 BRIEF DER GESCHÄFTSFÜHRUNG</p>	<p>S. 10 EINBLICKE Aus dem Unternehmen</p>	<p>S. 16 CHEMIEBRANCHE Turbulente Zeiten</p>	<p>S. 48 PRODUKTION Den Kunden im Fokus</p>	<p>S. 56 AUSBLICK Raum für weiteres Wachstum</p>

Liebe Leserin, lieber Leser,

vor 120 Jahren ließen die Unternehmer Otto Zschimmer und Max Schwarz ihre neu gegründete Firma in das Handelsregister von Chemnitz eintragen. Aus den Anfängen als Drogen-, Farben- und Chemikaliengroßhandlung hat sich bis heute eine weltweit agierende Unternehmensgruppe mit 22 Niederlassungen in 15 Ländern entwickelt, die über 1.100 Mitarbeiter beschäftigt. Der Gruppenumsatz steigerte sich kontinuierlich auf ein Niveau von über 465 Millionen Euro in 2013.

Infolge der starken Auslandsexpansion und des Wachstums der vergangenen Jahre haben sich neue Anforderungen an unsere Firmendarstellung gestellt. Sie führten zur Entscheidung, in der Unternehmenskommunikation einen neuen Weg zu beschreiten. Im vorliegenden Unternehmensbericht sind erstmals die unterschiedlichen Blickwinkel unserer Bezugsgruppen auf Zschimmer & Schwarz vereint. Schauen Sie hinter die Kulissen und verschaffen Sie sich einen facettenreichen Überblick: ob als Kunde oder Geschäftspartner, als potenzieller Mitarbeiter oder als allgemein Interessierter. Wir wünschen eine informative Lektüre.

Rückblickend gehören die letzten fünf Jahre zu den wachstumsstärksten des Unternehmens. Mit gezielten Akquisitionen, Kapazitätserweiterungen und organischem Wachstum erreichten wir erfreuliche Umsatzsteigerungen. Im gesamteuropäisch schwach wachsenden Umfeld hebt sich die gute Entwicklung der Zschimmer & Schwarz-Gruppe hervor. Die gute Geschäftslage trifft auf alle sechs Geschäftsbereiche zu und bestätigt uns in zwei unternehmenspolitischen Zielen: die Positionierung als Spezialitätenhersteller mit tiefer Markt- und Produktkenntnis und ein ausgeglichenes, breit angelegtes Portfolio, das uns weniger empfindlich gegen konjunkturelle Marktschwankungen in den einzelnen Branchen macht.

Ein Wachstumstreiber sind die Innovationen aus unseren Geschäftsbereichen. Aus den Erfolgen aller seien hier lediglich zwei genannt: Basierend auf hoher Produktqualität und Serviceorientierung konnten sich in der jüngeren Vergangenheit insbesondere die Lederhilfsmittel vom Markttrend der geringen Wachstumsraten lösen. Mit speziellem Fokus auf die Herstellung von Fettungsmitteln avancierte die Division weltweit zur ersten Adresse für die Hersteller von Leder für die Automobilindustrie. Um die erfolgreiche Adaption an sich ändernde technologische Kundenanforderungen ging es hingegen bei den Keramikhilfsmitteln: Mit der Entwicklung von Farben für den Digitaldruck in der Fliesenindustrie betraten wir neues Terrain. Mittlerweile veranlasste uns die hohe Nachfrage dazu, neben der Kapazitätserweiterung an unserem Produktionsstandort in Spanien auch in weitere Produktionseinrichtungen in China zu investieren. In Spanien, einem der weltweit wichtigsten Märkte für Keramikfliesen, erhielten wir 2013 für unsere Technologie den Innovationspreis »Alfa de Oro«. Eine umfassende Darstellung der internationalen Aktivitäten aller Geschäftsbereiche lesen Sie ab Seite 22.

Einen besonderen Preis erhielt unsere Auslandsgesellschaft Zschimmer & Schwarz Russland. Im Rahmen eines landesweiten Kennzifferrankings wurde das Unternehmen als »Russlands Spitzenreiter 2013« ausgezeichnet. Neben der Freude über das gute Abschneiden im nationalen Vergleich werten wir dies als Bestätigung einer durchdachten Expansionsstrategie. Zschimmer & Schwarz Russland wurde erst 2006 gegründet und hat sein Portfolio schrittweise auf den Vertrieb und die Produktion von Erzeugnissen aus fünf unserer Geschäftsbereiche erweitert (mehr Informationen ab Seite 12).

Weitere neue Firmen kamen im Zuge von Akquisitionen in den Unternehmensverbund: Mit der Übernahme der Lefatex Chemie GmbH als jüngstem Mitglied in der Zschimmer & Schwarz-Gruppe stärkten wir den Geschäftsbereich Textilhilfsmittel. Das deutsche



1



2



3

Die Geschäftsführung der Zschimmer & Schwarz GmbH & Co KG

- 1 Erhardt Fiebiger
- 2 Dr. Martin Haberl
- 3 Dietmar Clausen

Die gute Geschäftslage bestätigt uns in zwei unternehmenspolitischen Zielen: die Positionierung als Spezialitätenhersteller und ein ausgeglichenes, breit angelegtes Portfolio.

Unternehmen beliefert seit vielen Jahren die Textil-, Teppich- und Vliesstoffindustrie mit Spezialprodukten und innovativen Lösungen. Einer der zahlreichen Anwendungsbereiche sind Geotextilien und Untergrundverfestigungen.

2008 und 2009 nutzten wir die Möglichkeit, die Marktbearbeitung der Geschäftsbereiche Lederhilfsmittel, Faserhilfsmittel und Care Specialities mit Akquisitionen zu flankieren. Mit der Übernahme des gesamten Lederhilfsmittelgeschäfts der Münzing Chemie GmbH konnten wir unsere weltweite Marktposition, insbesondere in der Schuhoberleder- und Automobillederindustrie, weiter ausbauen. Eine stärkere Marktpräsenz unserer Faserhilfsmittel in Nordamerika verschafften wir uns mit der Akquisition eines bedeutenden Anteils an der USA Fibre Solutions LLC, einem bekannten Hersteller von Spinnpräparationen für die amerikanische Chemiefaserindustrie. Im Geschäftsbereich Care Specialities begleitet seit 2008 Bregaglio S.r.l., Mailand, als Handelshaus für kosmetische Spezialprodukte und Wirkstoffe den Ausbau unserer Aktivitäten in diesem Sektor.

Zur Bewältigung des stetigen Wachstums erfolgten Kapazitätserweiterungen an nahezu allen Standorten. Die starke Nachfrage nach Phosphonaten beispielsweise war Grundlage für die Erweiterung der Produktionskapazitäten am deutschen Standort Mohsdorf. In den USA kennzeichnet ein konsequenter Ausbau der Veresterungsanlagen den Drang zur stärkeren Präsenz in der breiten Anwendung von Esterölen. Der Produktionsstandort Pilar in Argentinien löste 2010 die Versorgung aus lokaler Lohnproduktion ab und wurde bereits zwei Jahre später um eine Syntheseanlage für Nachgerbstoffe erweitert. Der zweitgrößte Standort der Zschimmer & Schwarz-Gruppe, Tricerro in Italien, unterlag in der jüngeren Vergangenheit ebenfalls einer ständigen Erweiterung und verfügt heute neben den bisherigen Einrichtungen über eine zweite hochmoderne Sulfonierungsanlage. Sie ließ nochmals eine deutliche Mengensteigerung für die in der kosmetischen Industrie als Rohstoff verwendeten anionischen Tenside zu. Aufgrund des Technologiewechsels in der Fliesendekoration konnte unsere spanische Gesellschaft ungeachtet eines deutlichen Kapazitätsabbaus bei unseren Abnehmern rasante Zuwächse erzielen.

Trotz der Größe, die Zschimmer & Schwarz erreicht hat, bleibt das Unternehmen seiner mittelständischen Herkunft treu. Im Kern geht es um die Beibehaltung der Besitzverhältnisse in Familienhand, in dem sicheren Wissen, dass die Unabhängigkeit von finanziellen Interessen Dritter einem qualitativen, nachhaltigen Unternehmenswachstum zugutekommt. Abseits marktgetriebener Quartalszahlen können wir uns weiterhin dem widmen, was uns am wichtigsten ist: einer hohen Serviceorientierung für unsere Kunden. Die stark ausgeprägte anwendungstechnisch orientierte Entwicklung und enge Zusammenarbeit mit den Kunden führen in ihrer Vielschichtigkeit und hohen Spezialisierung zu einem beidseitigen Know-how-Gewinn, den unsere Kunden in ihrem Wettbewerbsumfeld gewinnbringend einsetzen können. Auf Mitarbeiterseite liegen die Vorteile unserer mittelständischen Unternehmensstruktur unter anderem in einer überschaubaren Hierarchie, die große Entscheidungsspielräume für kreative Problemlösungen und vielfältige Tätigkeitsbereiche erlaubt. Die Arbeitsplatzzufriedenheit bei Zschimmer & Schwarz und die daraus resultierende lange Betriebszugehörigkeit sichern wiederum eine Kontinuität, in der unsere Geschäftspartner über lange Jahre mit denselben Spezialisten zusammenarbeiten.

Trotz der Größe, die Zschimmer & Schwarz erreicht hat, bleibt das Unternehmen seiner mittelständischen Herkunft treu.

»Chemie nach Maß« verleiht unserer Geschäftstätigkeit auf mehreren Ebenen Ausdruck: maßgeschneiderte Produkte und Serviceorientierung, Flexibilität in der Logistik und ein verantwortungsvoller Umgang mit der Umwelt.

»Chemie nach Maß« verleiht unserer Geschäftstätigkeit auf mehreren Ebenen Ausdruck. Es beinhaltet maßgeschneiderte Produkte und eine hohe Serviceorientierung, individuelle Problemlösung und unsere Flexibilität in der Logistik: Wir sind in der Lage, vom Klein- gebinde bis zum Tankzug eine Vielzahl von Kundenwünschen zu erfüllen. »Chemie nach Maß« drückt heute stärker denn je auch unseren verantwortungsvollen Umgang mit der Umwelt aus, den wir als chemisches Unternehmen verfolgen. Neben einer hohen Betriebssicherheit unserer Anlagen zählen die Vermeidung von Schadstoffbelastungen für unsere Umwelt und der verantwortungsvolle Umgang mit den Ressourcen zu den Unternehmenszielen. Nachhaltigkeit findet sich somit auch in der Entwicklung von ressourcenschonenden Produktinnovationen wieder.

Ein großer Dank geht an unsere Kunden für das über Jahre entgegengebrachte Vertrauen und die gute Zusammenarbeit. Wir freuen uns auf weitere gemeinsame erfolgreiche Projekte. Wir danken ebenfalls allen Mitarbeitern, die sich als Teil der Zschimmer & Schwarz Familie weltweit mit hohem Engagement für die Verwirklichung der Unternehmensziele einsetzen.

Das Unternehmen blickt auf eine bewegte Vergangenheit zurück und hat eine vielversprechende Zukunft vor sich. In 120 Jahren ist es stark gewachsen und hat sich verändert. Dennoch führt es noch immer im unteren Drittel des Logos die Anfangsbuchstaben des Gründungsortes Chemnitz mit sich. Wir bewegen uns sowohl in der Weitsichtigkeit der Tradition als auch in der Wendigkeit für weiteres Wachstum. Weiterhin werden wir alles daransetzen, den eingeschlagenen Kurs zu verfolgen. Unser Dank gilt den Gesellschaftern für ihre hohe Begeisterung und das starke Interesse an der Weiterentwicklung des Unternehmens.

Herzlichst

Erhardt Fiebiger

Dr. Martin Haberl

Dietmar Clausen

Sicher in Familienhand

Seit der Gründung des Unternehmens im Jahr 1894 befindet sich Zschimmer & Schwarz im Besitz der Gesellschafterfamilien. Dr. Eberhard Schwarz, Enkel eines Firmengründers, und Alexander Kraft, Gesellschafter der Familie Zschimmer in fünfter Generation, blicken zurück auf die Firmenhistorie und arbeiten im Gespräch heraus, warum sich auch zukünftig nichts daran ändern wird.

- Alexander Kraft ► Eberhard, von 1962 bis 1996 warst du in unserem Unternehmen tätig, davon ab 1971 als geschäftsführender Gesellschafter. Ich kann mir vorstellen, dass dein Leben durch dein Elternhaus schon davor eng mit dem Unternehmen verknüpft war. Was ist deine erste Erinnerung daran?
- 1939 zog mein Vater wieder in den Krieg, der für ihn in der amerikanischen und anschließend französischen Kriegsgefangenschaft endete. Im Juli 1945 übernahm die Rote Armee Thüringen. Und die SMA, die Sowjetische Militäradministration, zusammen mit den von ihr eingesetzten kommunistischen Regierungen in Sachsen und Thüringen stellten die Firma unter Sequester, bis wir schließlich 1948 enteignet wurden. Aber das weißt du aus unserer Geschichte.
- Dr. Eberhard Schwarz ► Dein Urgroßvater Otto Zschimmer und mein Großvater Max Schwarz haben unsere Firma 1894 in Chemnitz gegründet, im Anfang als reines Handelsunternehmen. 1909 wurde in Greiz-Dörlau mit der Produktion einiger Chemikalien für die Textil- und Lederindustrie begonnen. Jetzt hatte man eine kleine chemische Fabrik, und deswegen sollte wohl ein Nachkomme der Firmengründer Chemiker werden. Das war dann mein Vater Rudolf, der 1918 als Leutnant aus dem Ersten Weltkrieg zurückgekommen war und nun in Stuttgart und Dresden Chemie studierte. Um 1921 hatten Otto Zschimmer und Max Schwarz ihre Söhne als Gesellschafter in die Firma aufgenommen, und der einzige Chemiker unter ihnen war mein Vater, der 1921 die Leitung der Fabrik übernahm und daneben noch 1923 in Dresden zum Dr.-Ing. promovierte. Deswegen lebte unsere Familie in Greiz, heute eine Autostunde von Chemnitz entfernt, damals wohl eher eine halbe Tagesreise. Ich weiß noch, dass mein Vater mich gelegentlich in die Fabrik mitnahm, wo mich besonders die Werksbahn mit ihren zwei Dampflokomotiven faszinierte. Ich durfte, fünf oder sechs Jahre alt, auch mal auf dem Führerstand mitfahren – ein tolles Erlebnis, an das ich mich bis heute erinnere.
- Der Firma blieb der kleine Standort Oberlahnstein, der 1939 gekauft worden war und zum Ausgangspunkt der Entwicklung nach dem Zweiten Weltkrieg wurde.
- Was zählt deiner Meinung nach zu den gravierendsten Veränderungen in der Firmengeschichte?
- Als ich 1962 zunächst als angestellter Chemiker in die Firma eintrat, gab es vier Gesellschafter: die zwei Söhne von Max Schwarz und die zwei von Otto Zschimmer. Heute sind es 25. Aus der dritten Generation meine Vettern, meine Schwägerin und ich, aus der vierten unsere Kinder, dein Vater und die Kinder von Christel* sowie schon die fünfte Generation, zu der du gehörst.
- Geändert hat sich sehr vieles, nicht nur die Zahl der Gesellschafter. Wir sind heute ein weltweit operierender kleiner Familienkonzern, der unter hartem

*Christine Rochow, Tochter von Fritz Zschimmer



△
Alexander Kraft und Dr. Eberhard Schwarz

internationalen Wettbewerb steht und professionelles Management braucht. Und es braucht den Rückhalt der Familien-Gesellschafter. Der ist zum Glück gegeben – ausnahmslos alle Gesellschafter tragen unsere Philosophie eines Familienunternehmens mit, das nicht auf kurzfristige Quartalsgewinne schaut, sondern eben in Generationen denkt und bereit ist, auch in schwierigen Zeiten die Interessen der Firma vor die eigenen zu stellen. Ich bin sehr froh, dass auch die Gesellschafter der vierten und fünften Generation in dieser Weise mit dem Unternehmen verbunden sind und dass ihr eine Familiencharta erarbeitet hat, in der dies festgeschrieben ist.

Das stimmt. Wir haben uns sehr intensiv mit dem Unternehmen auseinandergesetzt und reflektiert, was es erfolgreich gemacht hat. Den Wertekanon der Gesellschafterfamilien, der mit den Mitarbeitern gelebt wurde und wird, haben wir als ganz wesentlich identifiziert. Wir haben uns entschlossen, diese Grundsätze in einer neuen Kommunikationsform, der Familiencharta, erstmals schriftlich zu fixieren, um sie fest und dauerhaft in die Unternehmenskultur

einzuweben. Darin findet sich unter anderem unser Verständnis von Werten wie Verlässlichkeit, Vertrauen, Engagement und Verantwortung.

Vor einigen Jahren hat die Firma einen Verhaltenskodex für Mitarbeiter veröffentlicht. Wie weit ist der in die Überlegungen der Familiencharta eingeflossen?

Die Familiencharta nimmt die im Kodex aufgeführten Werte auf. Im Verhaltenskodex wird auf das Leitbild und einen Standard gegenüber verschiedenen Öffentlichkeiten seitens der Mitarbeiter eingegangen. In der Familiencharta legen wir uns unter Beibehaltung gleicher und erweiterter Werte auf ein gemeinsam beschlossenes Verhalten gegenüber dem Unternehmen fest. Es finden sich sehr vielfältige Ausprägungen. Bei der gemeinsamen Arbeit an der Familiencharta in 2011 und 2012 sind die Gesellschafter eng zusammengerückt. Der Wille nach dem langanhaltenden Wohl des Unternehmens wurde sehr deutlich.



△
Gesellschafter aus den Familien Zschimmer und Schwarz

»In der finanziellen Eigenständigkeit liegt der Garant für nachhaltiges Wachstum.«

ALEXANDER KRAFT

»Der Bezug zum Unternehmen wird sicher auch bei einer größeren Zahl von Gesellschaftern in der Zukunft erhalten bleiben.«

DR. EBERHARD SCHWARZ

Ich finde es sehr gut, dass auch der langfristig uneingeschränkte Erhalt als Familienunternehmen großen Raum in unserer Familiencharta einnimmt.

Darin sind sich alle Gesellschafter einig. Allen ist die finanzielle Eigenständigkeit des Unternehmens enorm wichtig, weil darin auch zukünftig der Garant für nachhaltiges Wachstum liegt. Wir Gesellschafter der vierten und fünften Generation sind uns der Verantwortung bewusst, dass dieses Unternehmen auf vielen Ebenen Perspektiven hat, aber auch bieten muss. Das Geschäftsleben wird immer komplexer. Stabile Eigentumsverhältnisse geben den Rahmen, um sich auf das Wesentliche zu konzentrieren.

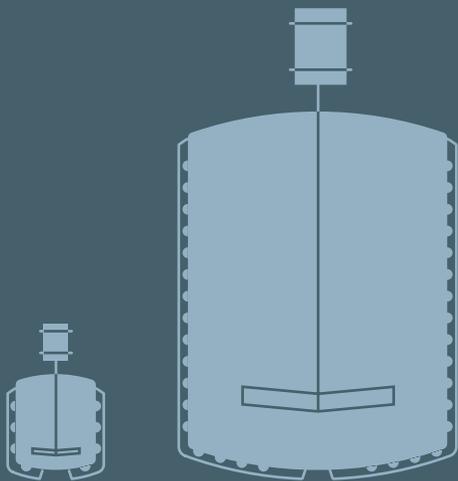
Der Bezug zum Unternehmen wird sicher auch bei einer größeren Zahl von Gesellschaftern in der Zukunft erhalten bleiben. Das drückt sich in der Mitwirkung von Familienmitgliedern im Beirat und in anderen Gremien aus. Es ist dabei nebensächlich, ob das Unternehmen Zschimmer & Schwarz von familienfremden Managern oder von Familienangehörigen geführt wird. Entscheidend ist, dass die Unternehmensleitung aus Persönlichkeiten besteht, die neben ihrer hohen beruflichen Qualifikation und Professionalität unsere Wertvorstellungen teilen.

Dr. Eberhard Schwarz begann im November 1962 im Anschluss an ein Studium der Chemie mit Promotion seine Tätigkeit bei Zschimmer & Schwarz. 1971 übernahm er die Position des Geschäftsführers von seinem Vater. Bis zu seinem Ausscheiden aus dem Unternehmen im Jahr 1996 verantwortete er den Bereich Produktion / Technik.

Alexander Kraft und sieben weitere Nachkommen der Firmengründer stellen die fünfte Gesellschaftergeneration dar. Insgesamt beläuft sich die Zahl der Gesellschafter auf 25. Alexander Kraft ist Zschimmer & Schwarz eng durch seine Gremienarbeit verbunden. Seinen beruflichen Schwerpunkt übt er in selbständiger Tätigkeit in einer anderen Branche aus.

Aus dem Unternehmen

Zschimmer & Schwarz ist ein Hersteller von Spezialchemie mit tiefer Markt- und Produktkenntnis. Erfahren Sie auf den folgenden Seiten – insbesondere im aufgeklappten Innenteil – mehr über uns und darüber, wo unsere Produkte Verwendung finden.



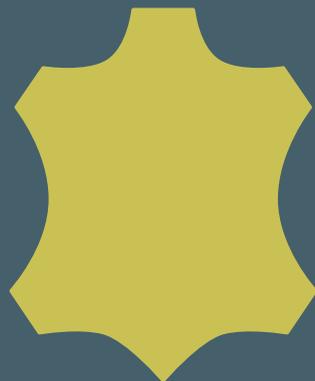
0,05 – 25 m³

Klein oder groß: Zschimmer & Schwarz verfügt über ein breites Spektrum an Produktionsmöglichkeiten, um Kundenwünsche nicht nur qualitativ, sondern auch quantitativ maßgeschneidert erfüllen zu können. So variieren die Batch-Größen der Produktionsbehälter von 0,05 m³ als Pilotanlage bis hin zu 25 m³ in den Produktionsbetrieben.



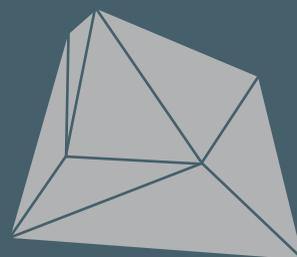
6.500 m/min

Mit bis zu 390 km/h oder ca. 6.500 m/min kann Polyestergerne mithilfe unserer Faserhilfsmittel großtechnisch produziert werden. Das Einsatzgebiet dieser Garne ist Reifencordgewebe, das für Pkw-Reifen mit Gummi beschichtet wird. Die Gewebe stabilisieren den Reifen. Unsere Hilfsmittel erhöhen die Haftung des Gummis am Gewebe und erfüllen eine wichtige Qualitätsanforderung.



162 Mio. m²

betrug in 2013 die weltweit verarbeitete Menge an Automobilleder. 2004 waren es noch 113 Mio. m². Motor dieser Entwicklung ist die starke Nachfrage an luxuriöser Kfz-Ausstattung bei gleichzeitig geringer Nutzfläche pro Tierhaut. In diesem Markt hat Zschimmer & Schwarz einen Anteil von 25%.



x 10

Ein Gramm der Partikel des Silberpulvers, das für die Herstellung des neuen Textilhilfsmittels »ZS-Microsilver« verwendet wird, hat eine Oberfläche von 3 bis 5 m² und damit 10-mal mehr als ein Gramm gängiger Silberpartikel gleicher Größe. Das Plus an Oberfläche hat positiven Einfluss auf die antibakterielle Wirksamkeit.



0,000000000000084 Liter (84 Pikoliter)

ist die Menge an Farbe, die mit einem Tropfen im digitalen Fliesendruck auf die keramische Oberfläche aufgetragen wird. Bei einer Fläche von 100 × 100 cm und einer Druckauflösung von 360 dpi (dots per inch) sind 200.880.401,76 Tropfen notwendig, um die Fläche vollständig mit Farbe zu bedecken. Die dabei aufgetragene Farbmenge entspricht bei einer Farbdichte von 1.350 Gramm pro Liter 22,78 Gramm. Farben für diese Digitaldrucktechnologie sind eine erfolgreiche Portfolioerweiterung unseres Geschäftsbereichs Keramikhilfsmittel.

Ihre Welt mit Zschimmer & Schwarz

Willkommen zuhause – wir sind schon da! Unsere unsichtbaren Helfer verleihen Materialien in Ihrer Alltagsumgebung entscheidende Eigenschaften. Manchmal sind sie Teil des Endprodukts, manchmal nicht. Ohne unsere Produkte wäre Autoleder hart, Haarshampoos würden nicht schäumen, Sicherheitsgurte reißen. Fliesen wären dekorfrei, Designdrucke würden auf Textilien verschwimmen. Ach ja, und dass Sie überhaupt sicher nach Hause kommen, verdanken Sie auch unseren Zusätzen in Fahrbahnmarkierungen. Schauen Sie sich um!

CARE SPECIALITIES

Tenside bewirken, dass sich nicht mischbare Substanzen miteinander verbinden, zum Beispiel pflegende Öle in Shampoos und Duschbädern. In Putzmitteln steigern sie zudem die Reinigungswirkung.

LEDERHILFSMITTEL

Damit Leder Eigenschaften wie eine einzigartige Weichheit, Fülle und Struktur erhält, werden im Herstellungsprozess unsere Hilfsmittel eingesetzt. Hauptsächlich sind dies natürliche, synthetische und Spezial-Fettungsmittel.

KERAMIKHILFSMITTEL

Unsere Hilfsmittel werden in der Fertigung aller Sparten der keramischen Industrie verwendet. Sie beeinflussen unter anderem die physikalisch-chemischen Eigenschaften von Werkstoffen, das Design und die Funktionalität.

TEXTILHILFSMITTEL

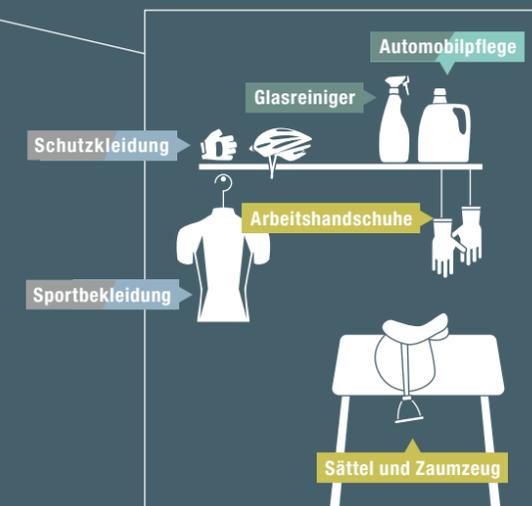
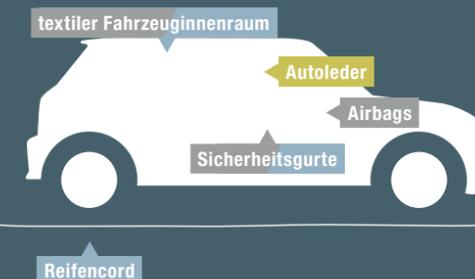
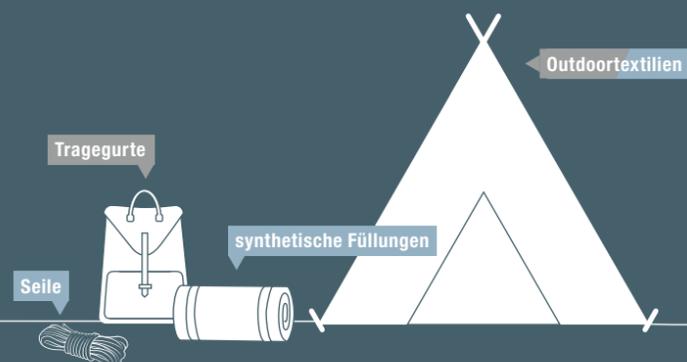
Zschimmer & Schwarz verschafft Kleidung brillante Farben mit einer hohen Waschbeständigkeit. Ausgerüstete Heimtextilien wie Teppiche fördern eine geruchsfreie Wohnumgebung und reduzieren Kosten im Produktionsprozess.

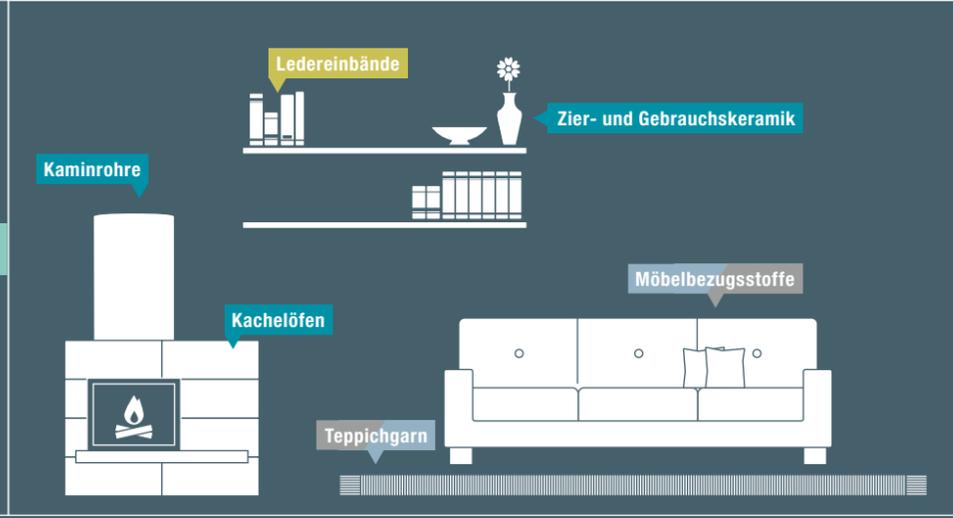
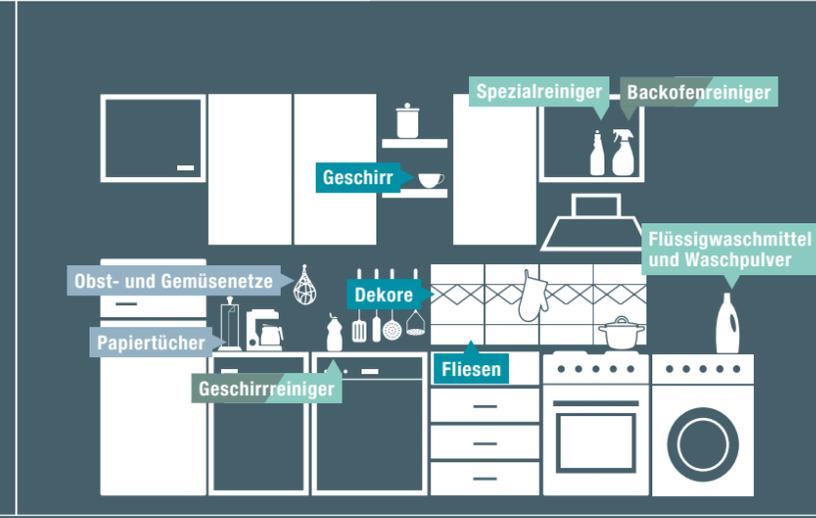
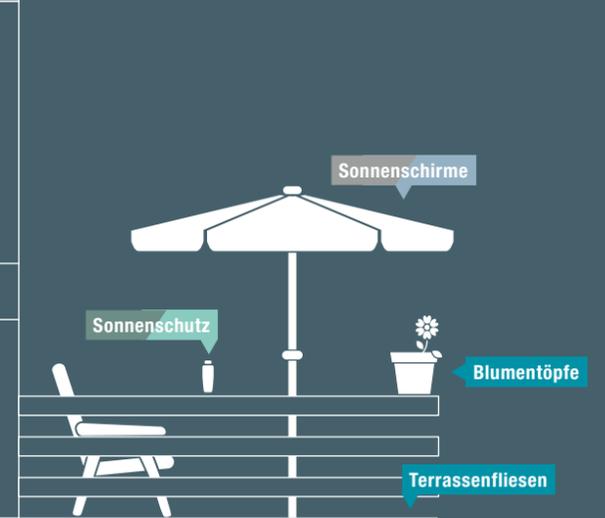
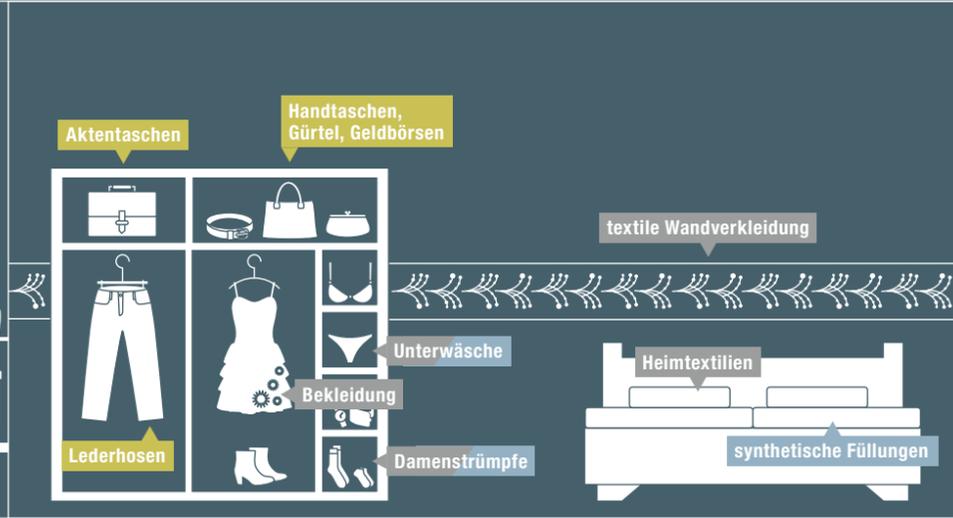
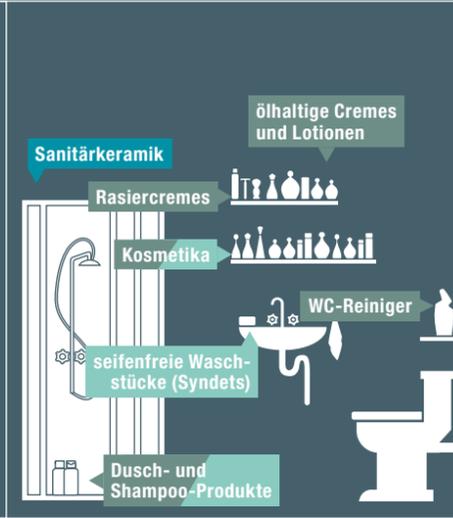
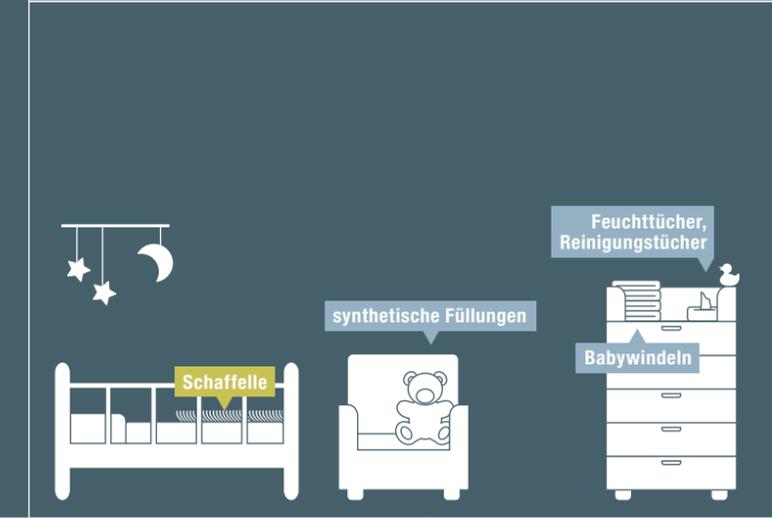
PHOSPHONATE

Der größte Anteil unserer Phosphonate geht in die Wasch- und Reinigungsmittelindustrie sowie in Produkte zur industriellen Wasserbehandlung. Sie schützen vor Kalk und Rost, wirken als Fleckentferner und als Bleichmittelstabilisatoren.

FASERHILFSMITTEL

Faserhilfsmittel kommen zu Beginn der Herstellung von Garnen und Vliesen zum Einsatz und unterstützen eine einwandfreie Weiterverarbeitung. Indem sie die Ausfallrisiken in der Produktion reduzieren, helfen sie, Zeit und Kosten einzusparen.







Licht und Schatten

Die Modernisierung der russischen Industrie kommt nur schleppend voran, weshalb die Wirtschaft in kleinen Schritten wächst. Die richtigen Branchen bieten dennoch gute Geschäftschancen, wie die prosperierende Niederlassung Zschimmer&Schwarz Russland zeigt.

Kunststoff, Lacke oder Düngemittel sind ihre Verkaufsschlager – die Chemieindustrie gehört zu den Zugpferden der russischen Wirtschaft. So legte die gesamte verarbeitende Industrie des Landes 2013 um nur 0,4 % zu. Die Chemiehersteller hingegen steigerten ihren Ausstoß um 4,9 %. Für 2014 stehen die Zeichen ebenfalls auf Wachstum.

Die Branche steht wesentlich besser da als die Gesamtwirtschaft des Landes, die sich in den vergangenen Jahren eher unbeständig entwickelt hat. Nach dem Ende der Sowjetunion war die Wirtschaft zunächst eingebrochen, erholte sich dann aber mit Wachstumsraten von bis zu 10 % pro Jahr. Dazu trugen die Einnahmen aus der Öl- und Gasindustrie bei, die zum großen Teil in die Staatskasse flossen. Viele Unternehmen modernisierten ihre Maschinen und Anlagen aber nur zögernd. Das führte dazu, dass große Teile der russischen Industrie international wenig wettbewerbsfähig sind. Gleichzeitig ist der politische Einfluss in die russische Unternehmenswelt deutlich spürbar, was wiederum private Investoren abschreckt.

2006: Zschimmer&Schwarz in Russland

Dennoch entschloss sich Zschimmer&Schwarz, die Führer im Wachstumsmarkt Russland auszustrecken. Nachdem sich das Geschäft mit keramischen Hilfsmitteln für die Fliesenindustrie über eine Handelsvertretung sehr gut entwickelte, fiel der Startschuss für ein eigenes Joint Venture: Im Jahr 2006 wurde die Zschimmer&Schwarz Russia O.O.O. im Süden Russlands, nahe der Stadt Rostow am Don gegründet. Die Standortwahl Shakhty (sprich: Schachty) orientierte sich zum einen an einem ortsansässigen großen Fliesenproduzenten, zum anderen an der strategisch guten Lage am Don

und damit am Asowschen Meer sowie der Nähe zur Ukraine und zu Kasachstan. Russische Kunden schätzen die lokale Marktpräsenz ihrer Geschäftspartner. Dabei geht es ihnen um die landessprachliche Betreuung mit persönlich verfügbaren Ansprechpartnern und darum, den Vorteil einer kurzfristigen und verlässlichen Warenverfügbarkeit zu nutzen. Damit legen sie die logistischen und administrativen Herausforderungen einer Einfuhr, die mitunter umfangreiche Dokumentationen erfordert, in die Hände der Handelspartner. Die Fakturierung in Rubel ist ein weiterer willkommener Vorteil.

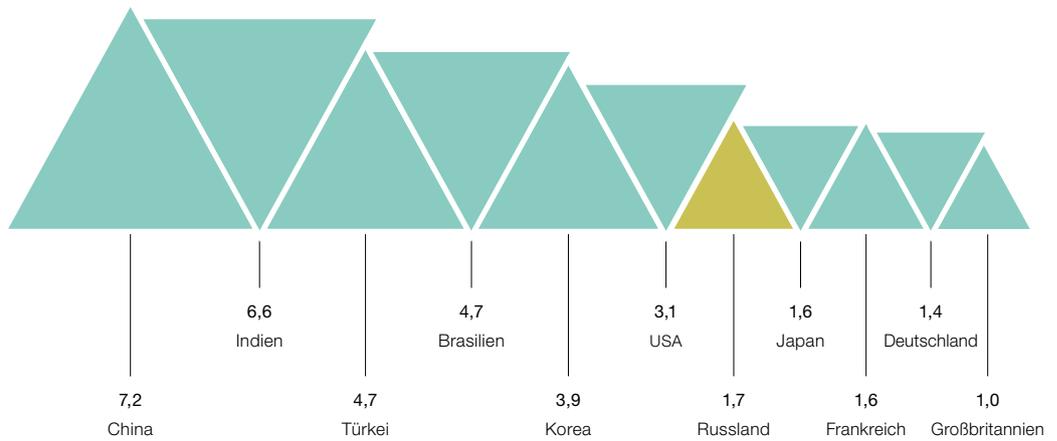
Nach der Sanierung einer erworbenen Produktionshalle waren schon im November 2007 in Shakhty die Produktionseinrichtungen für eigene keramische Druckmedien und Verflüssiger einsatzbereit. Schrittweise wurden die Aktivitäten von Zschimmer&Schwarz Russland auf weitere Geschäftsbereiche ausgebaut. Heute werden neben den Keramikhilfsmitteln auch Leder-, Textil- und Faserhilfsmittel sowie einige Produkte von Care Specialities vertrieben.

Zur Kundschaft zählen sowohl Tochterunternehmen bekannter globaler Markenartikler als auch nationale Großkunden und Nischenanbieter. Regional konzentrieren sie sich im europäischen Teil vor dem Ural – das heißt auf nur 25 % der Gesamtfläche Russlands. Noch, denn diese seit vielen Jahren gewachsene Industriekultur im Westen und Süden des Landes breitet sich nun auch über den Ural nach Asien aus. Zusätzlichen Schwung verspricht der 2012 vollzogene Beitritt Russlands zur Welthandelsorganisation WTO. Eine weitere wichtige Stütze ist die traditionelle Konsumfreude der 143 Millionen Einwohner des Riesenreichs – auch wenn die Kaufflust in Zeiten eines schwachen Rubelkurses getrübt ist.



WIRTSCHAFTSFAKTOR INDUSTRIE

Geschätzter Zuwachs im verarbeitenden Gewerbe in % pro Jahr (2011 bis 2030)



Quelle: VCI/Prognos

Deutliche Wachstumschancen

Auf lange Sicht sehen Experten deutliche Wachstumschancen in Russland. Die Beratungsfirma PWC schätzt in einer Studie, Russland könne Deutschland bis 2020 als stärkste Volkswirtschaft Europas ablösen. Auch der Internationale Währungsfonds (IWF) ist zuversichtlich. Er geht davon aus, dass bis 2019 die jährlichen Wachstumsraten in Russland bis zu 4,6% betragen können. Die Weltbank stellte 2013 fest, dass sich das Geschäftsklima in Russland im Vergleich mit anderen Staaten deutlich gebessert hat. Die Auswirkungen der derzeitigen Krise sind noch nicht absehbar, werden die durch die Annexion der Krim und die Spannungen mit der Ukraine ausgelöste geopolitische wirtschaftliche Entwicklung der gesamten Region aber spürbar dämpfen.

Für Zschimmer&Schwarz Russland zeigte sich das landesweite Wirtschaftswachstum der vergangenen Jahre in einer guten Geschäftsentwicklung, die auch von offizieller Seite honoriert wurde: Im Rahmen eines landesweiten Finanzkennzifferrankings erhielt das Unternehmen die Auszeichnung »Russlands Spitzenreiter 2013«. Sie ging einher mit einer persönlichen Ehrung der Geschäftsführerin und zweier Mitarbeiter. Mit mittlerweile weiteren 25 Kollegen und der Unterstützung durch die Zschimmer&Schwarz-Gruppe haben sie es geschafft, die Expansionsstrategie in wirtschaftliche Erfolge umzumün-

den. Kennzeichen ihrer Marktbearbeitung sind die starke Serviceorientierung – auch infolge der persönlichen Präsenz –, die schnelle Lieferfähigkeit sowie eine hohe Produktqualität.

Abhängigkeiten der Chemieindustrie

Die Ukraine-Krise des Jahres 2014 und die in der Folge beschlossenen Sanktionen werden sich negativ auf die Wirtschaft Russlands und das Verhältnis zum wichtigsten Handelspartner Deutschland, aber auch auf Zschimmer&Schwarz Russland auswirken. Volkswirte hoffen, dass sich die Probleme mittelfristig lösen lassen und die Krise nicht weiter eskaliert, denn Russland und seine Handelspartner seien aufeinander angewiesen.

Das Abhängigkeitsverhältnis wird am Beispiel der Chemieindustrie deutlich. Bei 80% der dort hergestellten Produkte handelt es sich laut Branchendienst Speciality Chemicals Magazine um Basischemikalien, also Massenware. Die für die Produktion von Baustoffen, Textilien, Lederwaren oder Körperpflegemitteln notwendigen Spezialchemikalien müssen teuer eingeführt werden.

Das will die russische Regierung ändern. Sie ermutigt Unternehmen, mehr hochwertige Spezialchemie im eigenen Land zu produzieren. Der russische Markt für diese Erzeugnisse soll von 2013 bis 2018 um



1



2

- 1 Russische Kunden schätzen eine landessprachliche Betreuung mit persönlich verfügbaren Ansprechpartnern und den Vorteil einer kurzfristigen und verlässlichen Warenverfügbarkeit.
- 2 Anstelle von Flüssigseifen sind in Russland Syndetmassen noch sehr gefragt.

durchschnittlich 5% pro Jahr wachsen. Die Regierung verspricht damit politischen Rückenwind für Spezialchemieanbieter, die neue Fertigungsanlagen in Russland planen.

Industrie braucht Spezialchemikalien

Noch kann Russland seinen Bedarf an Spezialchemikalien nicht allein decken. Diese Erzeugnisse werden in allen Industriebranchen des Landes gebraucht – allen voran in der Autoindustrie. Jedes Jahr werden in Russland mittlerweile rund drei Millionen Fahrzeuge neu zugelassen. Große westliche Hersteller und auch russische Anbieter betreiben Fabriken, die stetig Nachschub an Zusatzstoffen brauchen. In die Materialien für Armaturenbretter, Sitze oder Verkleidungen fließen schon heute Leder-, Textil- und Faserhilfsmittel von Zschimmer & Schwarz.

Als ausbaufähig gilt auch der Bereich technische Textilien – ein Nischenmarkt, in dem russische Hersteller künftig wachsen wollen. Zurzeit sind mehrere

Fabriken in Planung. Abnehmer finden die Anbieter technischer Textilien in der Energie- und Gesundheitswirtschaft, aber auch in der Baubranche des Landes, die hochwertige Materialien benötigt.

Der Wohnungsbau entwickelt sich in schnellen Schritten. Im Jahr 2013 wurden laut GTAI (Gesellschaft für Außenwirtschaft und Standortmarketing) fast eine Million Wohnungen mit einer Gesamtfläche von 70 Millionen Quadratmetern übergeben. Das entspricht einem Plus von 5,6%. Besonders die Dämmung von Gebäuden in kalten Regionen erfordert zusätzliche, leistungsfähige Baustoffe.

Diskutiert wird in Russland derzeit eine Vorschrift zum Isolieren von alten Wohnhäusern. Diese wiederum könnte die Nachfrage nach technischen Textilien explodieren und damit die russische Chemiebranche weiter wachsen lassen.

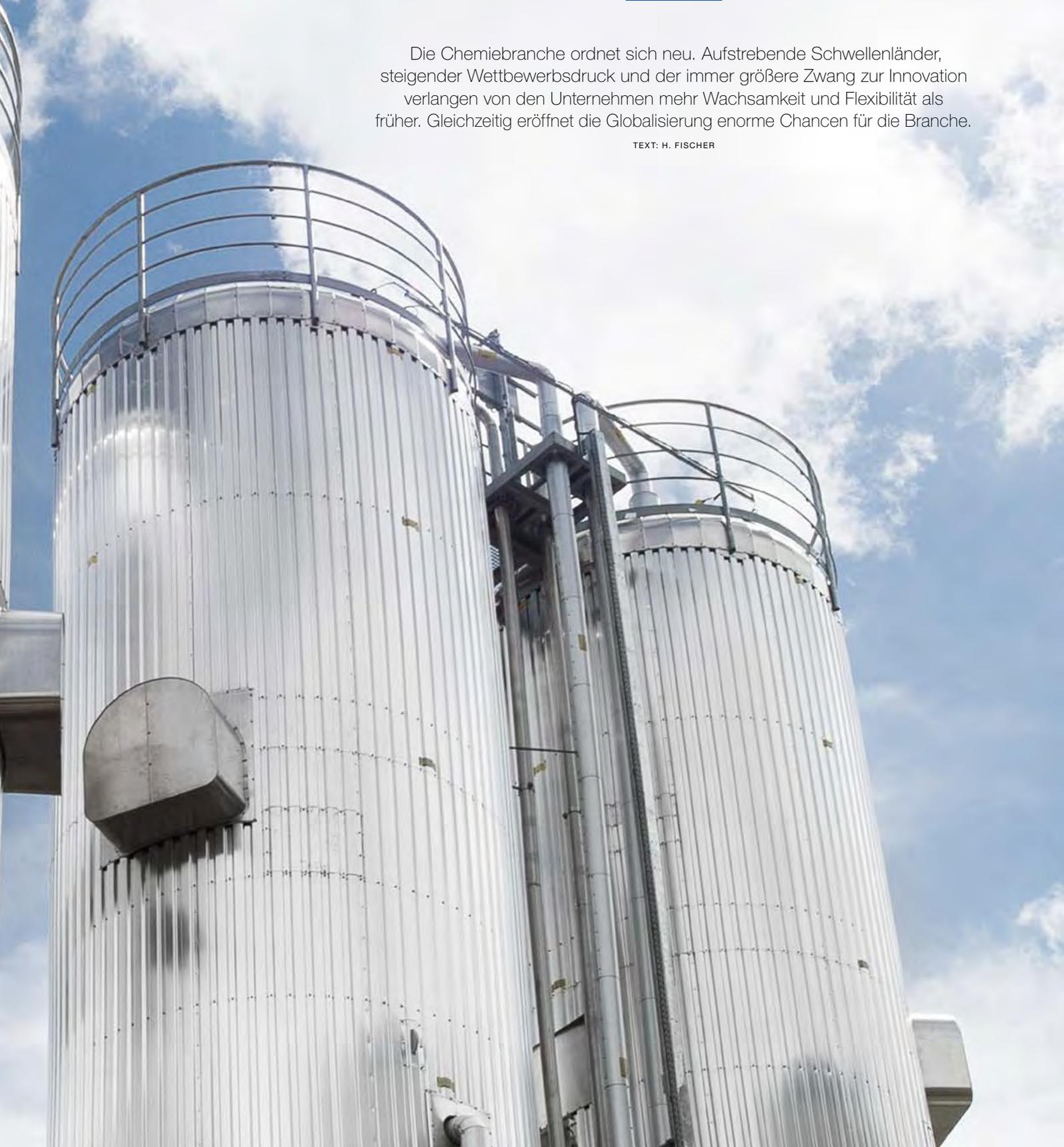


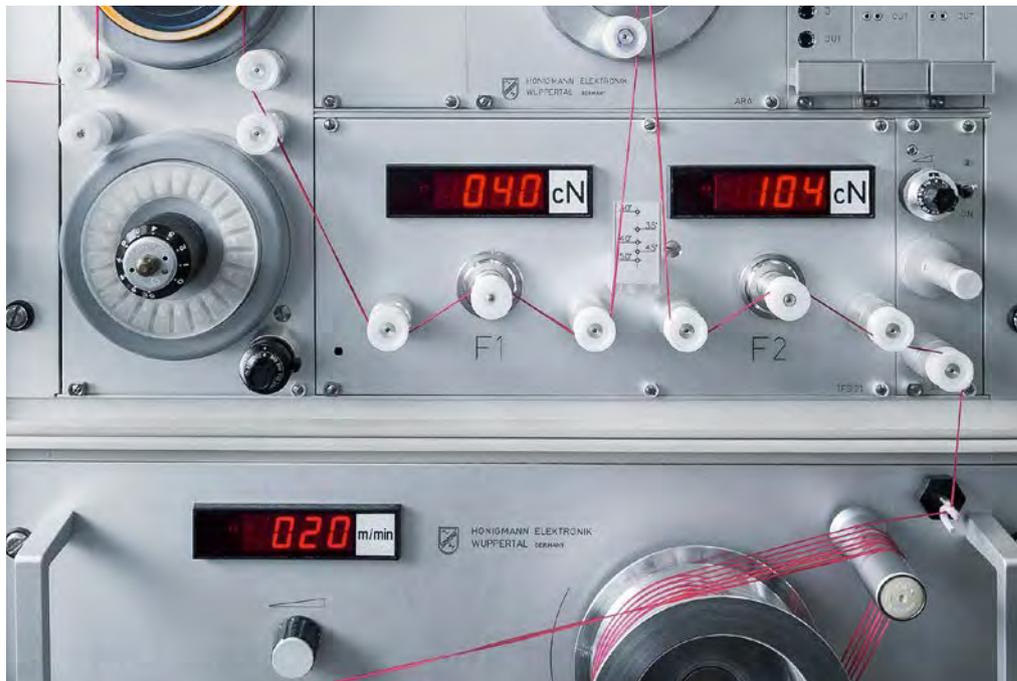


Turbulente Zeiten

Die Chemiebranche ordnet sich neu. Aufstrebende Schwellenländer, steigender Wettbewerbsdruck und der immer größere Zwang zur Innovation verlangen von den Unternehmen mehr Wachsamkeit und Flexibilität als früher. Gleichzeitig eröffnet die Globalisierung enorme Chancen für die Branche.

TEXT: H. FISCHER





▷ Bei den Ausgaben für Forschung und Entwicklung liegt Deutschland weltweit an dritter Stelle hinter den USA und Japan.

Exportschlager Spezialchemikalien

Export, Import und Außenhandels-saldo der europäischen Chemie (ohne Pharma) in Milliarden Euro

Basischemie	2011
Exporte	40,5
Importe	49,9
AH-Saldo	- 9,4
Basischemie	2030
Exporte	53,8
Importe	77,1
AH-Saldo	- 23,4
Spezialchemie	2011
Exporte	49,4
Importe	29,8
AH-Saldo	+ 19,6
Spezialchemie	2030
Exporte	78,3
Importe	43,1
AH-Saldo	+ 35,2

Quelle: VCI/Prognos
(Ungenauigkeiten durch Rundung möglich)

Chemie ist überall. Ohne sie wäre ein Waschmittel wirkungslos, Zement bliebe weich, der Stoff eines Hemds rau und steif. Mit ihrer breit gefächerten Produktpalette ist die Branche Lieferant und Abnehmer von weiten Teilen des produzierenden Gewerbes. Beide Seiten hängen voneinander ab. Geht es Industrie und Konsumenten gut, dann steigen auch die Umsätze der Chemiefirmen. Umgekehrt lassen wirtschaftliche Schwächephasen und zunehmender Wettbewerb die Verdienstspannen schnell schrumpfen.

Um sich dagegen zu wappnen, hat die Chemie-industrie begonnen, ihre Kräfte zu bündeln. Mehrere Weltkonzerne trennen sich derzeit von konjunktur-abhängigen Sparten und verzichten auf Produkte, die andere günstiger herstellen können. Gleichzeitig sucht die Branche nach strategischen Partnern, die sie unempfindlicher gegen konjunkturelle Schwankungen machen. »Der Chemiebranche stehen turbulente Zeiten bevor«, urteilt die Beratungsfirma AT Kearney. In einer Umfrage Ende 2013 rechnete die Mehrheit der Teilnehmer mit einer steigenden Zahl von Übernahmen und Fusionen.

Es sind vor allem die jungen, schnell wachsenden Konzerne aus Asien und dem Mittleren Osten, die in den westlichen Ländern nach Übernahmeziele suchen, um die Platzhirsche auf ihren Heimatmärkten anzugreifen. Andersherum haben europäische und amerikanische Chemiefirmen die Krise von 2008 und 2009 überwunden. Sie wollen jetzt in Staaten wie China investieren, dort, wo der Wohlstand wächst und die Nachfrage nach Industrie- und Konsumgütern steigt.

Schon heute hat China, gemessen am Umsatz, die größte Chemieindustrie der Erde und wird seine Position weiter ausbauen. Der Schwerpunkt verschiebt sich. Obwohl der Bedarf an chemischen Produkten in praktisch allen Weltregionen steigt, entstehen die meisten neuen Fertigungsanlagen in den Schwellenländern. Im Jahr 2011 befand sich noch ein Viertel der weltweiten Chemieproduktion in der Europäischen Union. Im Jahr 2030 wird dieser Anteil bei 15,5% liegen, ergab eine Studie des Chemieverbands VCI und des Beratungsunternehmens Prognos. In den Schwellenländern soll er im gleichen Zeitraum von 39 auf 56,3% steigen.

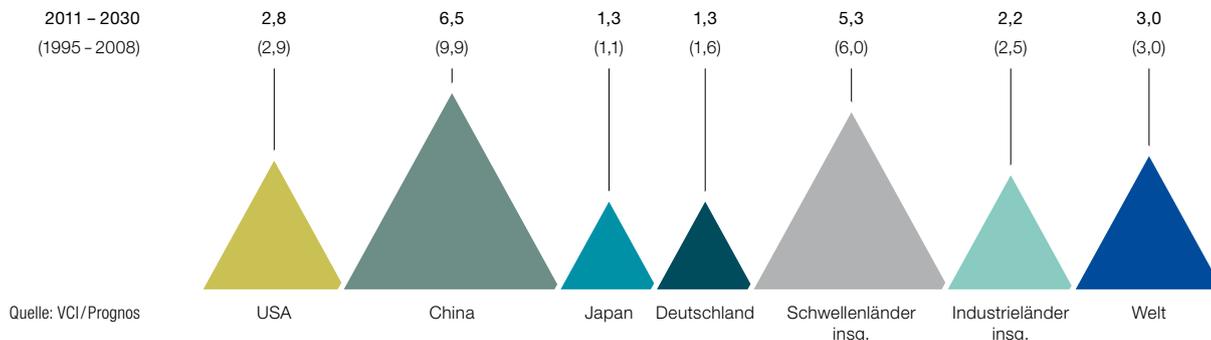
Große Möglichkeiten für kleine Unternehmen

Vor allem die Produktion von Basischemikalien wie Dünger oder Farbstoffe wandert in die Wachstumsregionen ab. Sie lassen sich günstig in großen Mengen und ohne viel Entwicklungsaufwand fertigen. Europa hingegen, so glauben Branchenexperten, wird als Standort wegen hoher Rohstoff- und Energiepreise langfristig an Wettbewerbsfähigkeit einbüßen.

Ein zukunftssträchtiges Geschäftsfeld für die europäischen Hersteller bleiben aber hochwertige Spezialchemikalien. Denn zum einen sind ihre Margen höher als die von Basisprodukten, zum anderen ist für ihre Entwicklung ein enormes Fachwissen nötig, das die europäische Industrie über Jahrzehnte aufgebaut hat und das sich nicht ohne weiteres exportieren lässt. Höhere Energie- und Arbeitskosten in Europa fallen deshalb bei den oft mittelständisch geprägten Spezialanbietern weniger stark ins Gewicht.

DYNAMIK IN SCHWELLENLÄNDERN GLEICHT LANGSAMERES WACHSTUM AUS

Durchschnittliche Zunahme des Bruttoinlandsprodukts in % pro Jahr



Prognos geht davon aus, dass der Außenhandelsüberschuss der europäischen Spezialchemie bis 2030 auf 35 Milliarden Euro steigen wird. Im Jahr 2011 lag er bei 20 Milliarden Euro. In der Basischemie lässt sich hingegen der umgekehrte Verlauf beobachten. Dort wird das Außenhandelsminus in der gleichen Zeitspanne von 9,4 auf 23,4 Milliarden Euro zunehmen.

Neben der Konkurrenz aus den Schwellenländern drückt die europäische Chemie ein immer strafferer rechtlicher Rahmen. Die Chemikalienverordnung REACH etwa verpflichtet jeden einzelnen Hersteller in der EU sowie die Importeure zu einem aufwändigen Registrierungsverfahren jeder einzelnen Chemikalie. Gerade bei kleineren Herstellungsmengen sind die Kosten für die dafür erforderliche Datenerstellung gemessen am Umsatz unverhältnismäßig hoch.

Schwachpunkt Energiekosten

Kopferbrechen bereiten den deutschen Herstellern auch steigende Energiepreise, die für die Chemieindustrie eine herausragende Rolle spielen. Teile der Branche sehen deshalb das »Gesetz für den Vorrang Erneuerbarer Energien« (EEG) sehr kritisch, da der daraus resultierende Zuschlag auf den Strompreis inzwischen deutlich höher ist als die Erzeugungskosten. Das stellt die exportabhängige deutsche Industrie schlechter im Vergleich zu ihren Wettbewerbern inner- und außerhalb der EU wie beispielsweise in den USA, die zusätzlich durch den Ausbau der Schiefergasförderung unabhängiger von den Weltenergiepreisen werden. In den meisten Schwellenländern sind die Kosten für Strom und Gas ebenfalls niedriger. Daraus folgt, dass sich Chemiebetriebe lieber in diesen Ländern ansiedeln – mit einschneidenden Folgen für die deutsche Industrie: Denn wichtige Chemikalien werden dann oft weit entfernt gefertigt. Wertschöpfungsketten brechen, was höhere Transportkosten bedeutet.

Die deutsche Chemieindustrie sieht es daher als Aufgabe der Politik an, Chancengleichheit herzustellen. Bislang sind nur einzelne energieintensive Betriebe von der EEG-Umlage befreit. Quasi als Windfall-Profit werden hier auch Produktionen begünstigt, die für sich allein genommen keiner Befreiung unterliegen. Gerechter wäre es, anstelle einer unternehmensbezogenen Subventionierung nur energieintensive Prozesse von der Umlage zu entbinden. Damit ließe sich die Wettbewerbsverzerrung gegenüber kleinen und mittelständischen Betrieben mildern. Der Ausbau erneuerbarer Energien bedeutet für die chemische Industrie aber auch eine Chance. Zum Bau von Solarzellen werden zum Beispiel Siliziumsubstrate benötigt, die Chemiefirmen liefern. Windkraftanlagen haben Rotoren aus komplexen Verbundstoffen. Die Nachfrage nach Produkten dieser Art dürfte weiter steigen. In Deutschland stammt derzeit ein Viertel des produzierten Stroms aus erneuerbaren Quellen. Bis 2020 soll der Anteil am Endverbrauch auf 35 % steigen, so das Ziel der Bundesregierung.

Eine weitere Voraussetzung für den langfristigen Erfolg sind Innovationen. Zur Entwicklung neuer Produkte verfügt die europäische Chemiebranche im internationalen Vergleich derzeit noch über genügend Fachkräfte. Die Bevölkerung in Europa schrumpft jedoch, was sich langfristig auf das Angebot an Mitarbeitern auswirkt. Unternehmen sorgen hier mit eigenen Ausbildungsgängen, besonders in Nischenberufen, vor.

Die Chemieindustrie ist nach wie vor eine der erfindungsreichsten Branchen der deutschen Wirtschaft. Die Ausgaben für Forschung und Entwicklung beliefen sich 2011 auf 8,8 Milliarden Euro. Damit liegt Deutschland im Vergleich mit anderen Ländern weltweit an dritter Stelle hinter den USA und Japan.



1



3



4



2

1–4 Die Globalisierung bietet enorme Chancen für chemische Unternehmen, beispielsweise für Lieferanten der Fliesen- (2), Leder- (3) oder Faserindustrie (4).

Prognos geht davon aus, dass die Forschungsetats der deutschen Chemie jährlich um 4% wachsen werden und sich bis 2030 auf fast 19 Milliarden Euro verdoppeln.

Niedrigere Kosten durch gemeinsame Forschung
Davon profitieren allerdings weniger die Forschungs- und Entwicklungsabteilungen auf deutschem Boden. Anzunehmen ist vielmehr, dass ein großer Teil der Labors einheimischer Firmen in Länder wie Indien oder China abwandern, wo die Zahl hochqualifizierter Experten steigt. Auch die USA gelten als beliebter Forschungsstandort der chemischen Industrie. Wissenschaftler zieht es seit langem dorthin, weil sie in den Vereinigten Staaten bessere Arbeitsbedingungen für sich sehen. Deutsche Unternehmen stellen deshalb die Weichen: Der weltgrößte Chemiekonzern BASF aus Ludwigshafen etwa will bis 2020 die Hälfte seiner Forschung und Entwicklung außerhalb Europas betreiben.

Mittelständische Unternehmen sehen die Abwanderung hochqualifizierter Experten mit Sorge. Kleinere Firmen können ihre Entwicklungsabteilungen kaum verlegen, weil ihnen die Mittel fehlen. Einen Ausweg stellt die gemeinsame Arbeit im Forschungsverbund dar. In den vergangenen Jahren haben sich in Deutschland zudem Chemieparks herausgebildet.

Der Aufwand macht sich bezahlt. Die chemische Industrie ist nach der Fahrzeug-, Elektro- und

Maschinenbaubranche wichtigster Industriezweig in Deutschland und wird diesen Platz aller Voraussicht nach halten. Mehr als 410.000 Beschäftigte machten nach Angaben des Statistischen Bundesamts 2012 einen Umsatz von 178 Milliarden Euro. Rund ein Drittel dieser Erlöse kommen von kleinen und mittleren Unternehmen.

Neun von zehn Chemieunternehmen in Deutschland gehören zum Mittelstand. Die rund 2.000 Firmen beschäftigen 160.000 Mitarbeiter – mehr als ein Drittel der Arbeitnehmer in der Branche. Oftmals sind sie heimliche Weltmarktführer, die große und kleine Konzerne mit hochspezialisierten Chemikalien versorgen. Weite Teile des deutschen Mittelstands investieren allerdings zu wenig Geld in neue und moderne Fertigungsanlagen. Eine Untersuchung des Deutschen Sparkassen- und Giroverbands sieht die Unsicherheit über den Fortgang der europäischen Schuldenkrise als wichtigstes Hemmnis. Die Autoren glauben jedoch, dass die Talsohle im Jahr 2013 durchschritten wurde.

Megatrends begünstigen Chemiemarkt

Weltweit machen Megatrends die Chemiebranche auf lange Sicht zu einem aussichtsreichen Geschäftsfeld – sofern die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen stabil bleiben. Verschärft sich etwa die Schuldenkrise oder wird der Freihandel beschnitten, würde das auf Nachfrage und Umsatz durchschlagen.

Ein zentraler Wachstumstreiber ist die Zunahme der Weltbevölkerung. Die Stiftung Weltbevölkerung prognostiziert, dass die Zahl der Menschen von heute 7,2 Milliarden auf 8 Milliarden im Jahr 2025 klettern wird. Da außerdem der Wohlstand in Asien, Lateinamerika und einigen Regionen Afrikas zunimmt, wächst der Bedarf an Konsumgütern – von Körperpflegemitteln über Kleidung bis hin zu Kraftfahrzeugen.

Allein die weltweite Automobilproduktion wird nach Rechnung der Beratungsfirma Oliver Wyman von heute 70 Millionen auf 90 Millionen Fahrzeuge im Jahr 2017 steigen. Um Verkleidungen, Polster, Reifen, Lack und Betriebsstoffe herzustellen, sind Zulieferungen aus der chemischen Industrie notwendig. Regionale Schwerpunkte des Zuwachses werden in Asien und zum Teil auch in Amerika liegen. In den meisten europäischen Ländern wird der Automarkt bestenfalls stabil bleiben, selbst wenn die Staatsschuldenkrise überwunden sein sollte.

Ähnliche geografische Unterschiede zeichnen sich in der Baubranche ab. Während die Schuldenkrise die europäische Baukonjunktur dämpft, entstehen in China nach wie vor Millionen neuer Wohnungen, was gute Perspektiven für die Hersteller von Bauchemie mit sich bringt. Der American Chemistry Council schätzt laut Beratungsfirma Deloitte, dass Kunststoff und Chemikalien im Schnitt rund 17,4% der Baukosten eines Wohnhauses ausmachen. Weiteren Schwung für die Bauindustrie bringen riesige Infrastrukturprojekte in Asien, im Orient und in Lateinamerika. Die Anbieter von Bauchemie profitieren außerdem von dem Trend zu mehr Energieeffizienz und der Modernisierung von Gebäuden.

Die steigende Nachfrage nach Stahl kommt vor allem aus den Schwellenländern und begünstigt deshalb

die Hersteller aus diesen Regionen. Asien war bereits im Jahr 2010 mit einem Anteil von 63% größter Markt für Stahlfertigerzeugnisse – mit steigender Tendenz, wie eine Studie der Beratungsgesellschaft KPMG ergibt. Wachsen wird auch der Bedarf an Spezialstählen, was den Entwicklungsdruck erhöht und damit die Rolle der innovationsstarken Chemie in Europa aufwertet.

Wachstumsmarkt Fasern

Andere Industriezweige wiederum ersetzen Stahl durch leichtere Verbundstoffe – etwa in der Luftfahrt, bei Sportausrüstern oder im Automobilbau. Die Strategieberatung Luxinvest sagt voraus, dass der Markt für karbonfaserverstärkte Kunststoffe von 15 Milliarden US-Dollar im Jahr 2012 auf 36 Milliarden US-Dollar 2020 wachsen wird.

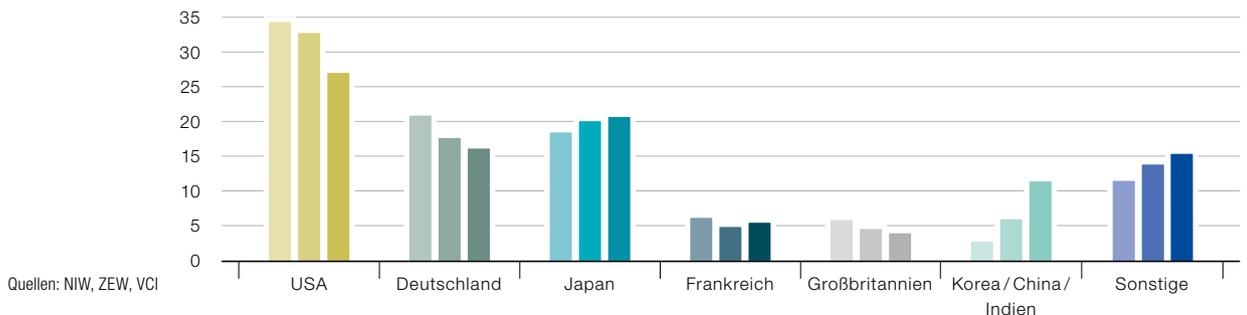
Eine ähnliche Entwicklung ist in der Textilindustrie zu beobachten, deren wichtigster Zulieferer die Chemiebranche ist. Kunstfasern finden sich schon lange nicht mehr nur in der Bekleidung. Auch die Fahrzeug-, Möbel- sowie die Metall- und Elektroindustrie beziehen immer mehr Faserstoffe. Rund 40% ihres Umsatzes macht die deutsche Textilindustrie mit Bereichen wie diesen.

Doch auch klassische Bekleidung wird moderner. Entwickler arbeiten zum Beispiel an »intelligenten Textilien«, die den Schweißgeruch tilgen, oder an salbengetränkten Strampelanzügen für allergiegeplagte Babys.

Egal, um welche Branche und welches Produkt es sich handelt – bei praktisch allen Innovationen liefert die Chemieindustrie wichtige Grundstoffe. Chemie ist eben überall.

EUROPA BLEIBT STARK – DOCH ASIEN HOLT AUF

Anteile an allen Chemiepatentanmeldungen (ohne Pharma) in %, 2000/2005/2010



Quellen: NIW, ZEW, VCI

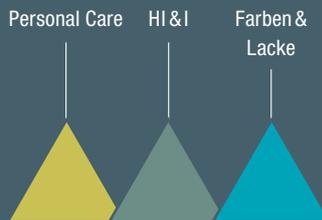
Auf einen Blick: die Geschäftsbereiche

CARE SPECIALITIES

Eine auf Augenhöhe der Kunden agierende Anwendungstechnik, maßgeschneiderte Entwicklungen und eine hohe Problemlösungskompetenz: Der Leistungsumfang von Care Specialities stellt im hart umkämpften Tensidmarkt ein klares Alleinstellungsmerkmal dar.

wichtigste Produktionsstandorte:
Lahnstein/Deutschland
Tricerro/Italien
Milledgeville/USA

wichtigste Anwendungsbereiche:



LEDERHILFSMITTEL

Die Produktqualität und das Servicepektrum haben den Geschäftsbereich Lederhilfsmittel zu einem bedeutenden Umsatzträger der Unternehmensgruppe gemacht. Die hohe Marktdurchdringung zeigt beispielhaft Provol BA, das zum Gattungsnamen für weichmachende Fettungsmittel wurde.

eigene Produktion seit **1909**



KERAMIKHILFSMITTEL

In allen Sparten der keramischen Industrie sind die Systemlösungen der Division Keramikhilfsmittel unverzichtbarer Bestandteil in der Fertigung. Rund 600 Produkte umfasst das derzeit weltweit größte Portfolio an chemischen Hilfsmitteln.

Vertrieb in **70** Ländern

Sparten des Geschäftsbereichs:



TEXTILHILFSMITTEL

Der Geschäftsbereich Textilhilfsmittel ist die Wiege des Unternehmens und bestens für die Zukunft gerüstet. Ob in der Polyamidnachbehandlung, dem Vergilbungsschutz, bei technischen Textilien oder im Digitaldruck: Die Division verbindet weltweit führende Premiumprodukte mit einem starken technischen Service.

mit **8** Produktionsstandorten
in den wesentlichen Textilmärkten
der Welt präsent

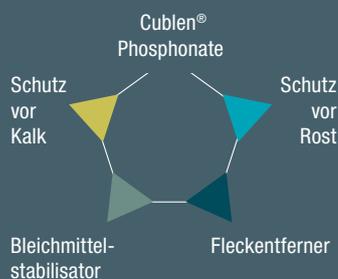


PHOSPHONATE

Unter dem Markennamen Cublen® verreibt die Division Phosphonate maßgeschneiderte Produkte für die Wasserbehandlung in Industrie und Haushalt. Die besondere Stärke des Geschäftsbereichs: in einem speziellen Verfahren hergestellte Phosphonatgranulate.

1993 gegründet

Wirkungsweise von Cublen®
Phosphonaten in Waschmitteln:



FASERHILFSMITTEL

Der Geschäftsbereich Faserhilfsmittel agiert in einem komplexen Umfeld mit starken Marktveränderungen. Mit einem umfangreichen Produktprogramm für die Herstellung von Chemiefasern und Vliesstoffen ist es dem Bereich gelungen, sich als Spezialitätenanbieter international zu etablieren.

Produktionsstandorte:
Deutschland, Italien, USA,
Südamerika, China





Tenside für Schönheit, Hygiene und Sauberkeit

Eine auf Augenhöhe der Kunden agierende Anwendungstechnik, maßgeschneiderte Entwicklungen und eine hohe Problemlösungskompetenz: Der Leistungsumfang von Care Specialities stellt im hart umkämpften Tensidmarkt ein klares Alleinstellungsmerkmal dar.

Überall dort, wo es um Schönheit, Hygiene und Sauberkeit geht, sind die Tenside des Geschäftsbereichs Care Specialities unsichtbare Alltagsbegleiter – und unentbehrlich, um die Funktionalität oder den Erlebniswert moderner Produkte zu erhöhen. Als oberflächenaktive Stoffe, die die Verbindung von nicht miteinander mischbaren Phasen wie Wasser und Öl ermöglichen, sind Tensidkonzepte von Zschimmer & Schwarz in Shampoos, Duschbädern und Nagellack enthalten. Sie erhöhen die Reinigungsleistung von Haushalts- und Industriereinigern und ermöglichen eine Vielzahl technischer Anwendungen.

Passgenaue Produkte mit Zusatznutzen

Basis des Produktportfolios sind nichtionische, anionische und amphotere Tenside sowie weitere Rohstoffe, die für zahlreiche Anwendungsbereiche entwickelt, hergestellt und vertrieben werden. Als maßgeschneiderte Tensidmischungen bieten sie unseren Kunden in deren Formulierungen und Produkten Zusatznutzen: von »Ready-to-use«-Emulgatoren bis zu Zusatzeffekten in den Endprodukten. Komplettiert werden die Tenside durch Spezialprodukte wie beispielsweise Aminosäureester. Grundmassen für seifenfreie, feste Waschstücke, die auch in dermatologischen Anwendungen Einsatz finden, runden das Angebot ab.

Erfolgreich als Spezialist und Generalist

Das Produktportfolio umfasst schwerpunktmäßig Spezialtenside nach Maß und wird ergänzt von zahlreichen Basisprodukten. Als erfolgreiches Differenzierungskonzept hat sich dabei unsere Rolle als Tensidhersteller mit hoher Flexibilität und großem Anwendungs-Know-how bewährt. Abnehmer unserer innovativen Rohstoffe und Konzepte sind überwiegend Hersteller von Produkten zur Körper-

reinigung und -pflege sowie Anbieter technischer Produkte für die Haushalts-, Industrie- und institutionelle Reinigung (HI&I). Darüber hinaus sind wir der wichtigste Lieferant anderer Zschimmer & Schwarz-Geschäftsbereiche: Als interner Dienstleister entwickeln und produzieren wir individuelle Produkte für die Bereiche Textil, Keramik, Faser und Leder, wo sie als Komponenten für die jeweiligen Folgeprodukte eingesetzt werden.

Produktionsschwerpunkt in Europa

Die wichtigsten Produktionsstandorte sind Lahnstein/Deutschland und Tricerro/Italien sowie Milledgeville/USA für spezielle Ester. Bei steigendem Spezialitätenanteil wird in Italien der größte Teil des Umsatzes mit Commodities erwirtschaftet. Seit der Gründung 1969 kann der italienische Standort auf ein konstantes Wachstum zurückblicken, das durch fortlaufende Investitionen gesichert wird. Damit decken Deutschland und Italien das gesamte Spektrum an Kunden- und Marktanforderungen ab: Spezialitätenchemie, die in Lahnstein produziert und auch in Kleinserien vertrieben wird, sowie die Großproduktion von Basisprodukten in Italien. Ergänzt wird das Leistungsportfolio von der Auslandsgesellschaft Bregaglio S.r.l., die in Mailand als Handelshaus für Inhaltsstoffe im Personal Care-Bereich fungiert. Mit einem vollständigen Instrumentarium können hier Effekte von Formulierungen auf der Haut charakterisiert werden.

Differenzierter Mehrwert für Kunden

Die relevanten Hersteller in den beiden Marktsegmenten Kosmetik und technische Reinigungs- und Pflegeprodukte gehören zum festen Kundenstamm von Care Specialities. Ausschlaggebend für die Geschäftsbeziehungen ist das Bestreben, Abhängig-

◁
Großkunden werten unser Know-how als Erweiterung eigener Kompetenzen; kleineren Kunden hilft es, eigene Entwicklungsressourcen einzusparen.



▷ Eine aufwändige instrumentelle Analysetechnik schafft einen hohen Service-Level; hier die Vorbereitung der Herstellung einer kosmetischen Formulierung.

keiten möglichst gering zu halten und eine breite Kundenbasis in verschiedenen Anwendungsgebieten zu bedienen. Dementsprechend vielseitig ist die Kundenstruktur: Großkunden sehen das Wissen und die Erfahrung als Erweiterung eigener Kompetenzen. Kleineren Unternehmen hilft es wiederum, eigene Entwicklungsressourcen einzusparen. Bemerkenswert ist die langjährige Kundentreue: Über die Hälfte unserer Stammkunden schenkt uns bereits seit mehr als 25 Jahren ihr Vertrauen.

Unser Ziel: fortwährende Verbesserung

Unabhängig von dem durch die ISO-Norm vorgegebenen Prozess ständiger Verbesserung optimieren wir kontinuierlich unsere Produktionsprozesse und Produkte. Gerade im schnelllebigen Wachstumsmarkt der Kosmetik- und Hautpflegeprodukte unterstützen wir unsere Kunden darin, adäquat und rechtzeitig auf Entwicklungen und Trends zu reagieren. Seien es neue, erlebnisintensive Home-Spa-Produkte oder neue Emulsionssysteme für die Anwendungsgebiete Rinse-off und Leave-on.

Prozessoptimierung im Sinne der Nachhaltigkeit
Größten Wert legen wir auf den Schutz der Umwelt und auf die Verwendung natürlicher Ressourcen.

So versuchen wir, Entwicklungsprozesse stets im Sinne der Nachhaltigkeit zu optimieren. Die Entwicklung leistungsfähigerer Netzmittel sorgt beispielsweise dafür, dass Dispergierprozesse weniger Energie benötigen. So helfen wir unseren Kunden, durch nachhaltige Produktionsprozesse Energie, Zeit und auch Kosten zu sparen.

Das Plus an Leistung: Service

Neben der Entwicklung von Lösungen für unsere Kunden liegt unsere besondere Expertise auf aufwändigen Serviceleistungen rund um das eigentliche Produkt. Im Kern geht es um proaktive Vorschläge, neue Formulierungskonzepte und Rahmenformulierungen. Zusätzlich erhalten unsere Kunden detaillierte Ergebnisse physikalisch-chemischer Messungen, die mit modernsten Messgeräten im eigenen Labor ermittelt werden.

Erfolgreiche Nachwuchsförderung

Um die hohe Produkt- und Servicequalität langfristig zu gewährleisten, bringt sich Care Specialities in Zusammenarbeit mit dem Verband TEGEWA mit großem Interesse in den akademischen Nachwuchsaufbau ein. Mehr Raum als bisher werden zukünftig die Kooperationen mit Hochschulen und unabhängigen

»Farmaceutici Dottor Ciccarelli ist ein 1821 gegründetes Familienunternehmen und in der Gesundheitspflege mit führenden Marken am italienischen Markt tätig. Mit hochqualifiziertem Personal sowie den modernsten technologischen Produktionsprozessen und -anlagen erzielen wir natürliche Produkte von bester Qualität. Darin verquickten wir pharmazeutische Tradition mit Innovationen. Mit Z & S teilen wir Prinzipien wie Genauigkeit, Respekt und Transparenz, die zu einer professionellen, fruchtbaren und sehr wertvollen Kooperation führten. Ich freue mich auf die weitere Zusammenarbeit.«



Monica Pasetti
CEO
Farmaceutici Dottor Ciccarelli, Mailand

gen Instituten einnehmen. Bei Bregaglio in Mailand und bei Zschimmer & Schwarz in Lahnstein werden in Zusammenarbeit mit Hochschulen Bachelor- und Master-Arbeiten angeboten. In Italien verstärken wir seit geraumer Zeit die Kooperationen mit Universitäten. Innerhalb der Gruppe werden die neuen Forschungsergebnisse zudem noch intensiver ausgetauscht.

Marketing mit neuem Fokus

Auch die Kundenansprache hat sich in den vergangenen Jahren gewandelt: weg von der rein sachlichen Ansprache hin zu einer emotionaleren Ausrichtung. Auf den weltweit wichtigsten Branchenmessen (In-Cosmetics Europe/Asia, SEPAWA-Kongress) tritt Care Specialities seit kurzem mit einem neuen Standkonzept auf. Dessen großzügige Offenheit erleichtert den Zugang des interessierten Fachpublikums. Das geänderte Standkonzept beinhaltet auch die Möglichkeit, alle präsentierten Rahmenformulierungen für Rinse-off- und Leave-on-Anwendungen unmittelbar zu testen. Als Kundenansprache hinzugekommen sind die online verfügbaren Produktinformationen, die den persönlichen Vor-Ort-Service unserer technischen Außendienstmitarbeiter sowie der Servicetechniker sinnvoll ergänzen.

Wachstumskurs auf breiter Basis

Der Geschäftsbereich Care Specialities bewegt sich in gesättigten, stabilen Märkten mit einer durchschnittlichen Wachstumsrate von bis zu 2%, die kaum einem konjunkturellen Einfluss unterliegt. Das Wachstum ist demgemäß begrenzt und wird in

den kommenden Jahren primär durch Innovationen erfolgen. Geplant ist zudem die Besetzung neuer Marktsegmente mit Produkten, die auf der bestehenden Kernkompetenz basieren. Aktuell stehen potenzielle Kunden aus dem Bereich der Farben- und Lackindustrie im Fokus.

Hauptabsatzgebiet des Geschäftsbereichs ist derzeit Europa einschließlich des westlichen Russlands, so dass auch die geografische Ausweitung ein enormes Wachstumspotenzial darstellt.

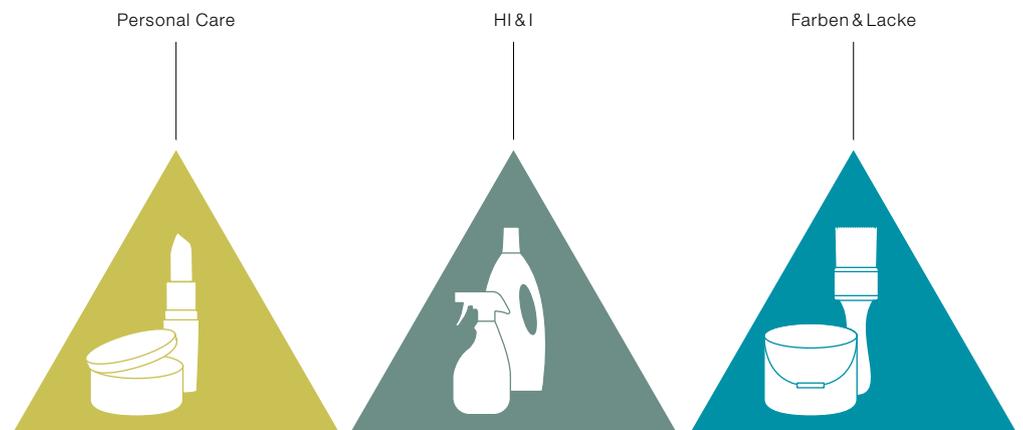
Auf riskante Entwicklungen vorbereitet

Eine besondere Herausforderung stellen in den kommenden Jahren regulatorische Eingriffe dar. Auch beobachten wir permanent die Beschaffungsmärkte, um riskanten Entwicklungen schnell entgegensteuern zu können. Unter anderem testen wir regelmäßig Alternativlieferanten und -rohstoffe, so dass wir Ausfälle im Lieferantenumfeld unverzüglich ausgleichen können.

Die Kundenunterstützung intensivieren

Um mehr Ressourcen für die Entwicklung von Produkten und Anwendungen zur Verfügung zu haben, wurden die Zuständigkeiten im Geschäftsbereich Care Specialities neu geordnet. Zusätzlich wurde in größerem Umfang in Laborgeräte investiert. So lassen sich Formulierungsarbeiten und Messverfahren besser reproduzieren und automatisieren. Beide Maßnahmen stärken unsere Innovationskraft und helfen neues Wachstum zu generieren.

CARE SPECIALITIES: DIE WICHTIGSTEN ANWENDUNGSBEREICHE





△
Ein Team aus Spezialisten – von Gerbern über Ledertechniker bis zu promovierten Chemikern –
setzt sich weltweit für die Qualität und den Service der Division Lederhilfsmittel ein.

Starker Partner für die Lederindustrie

Die Produktqualität und das Servicespektrum haben den Geschäftsbereich Lederhilfsmittel zu einem bedeutenden Umsatzträger der Unternehmensgruppe gemacht. Die hohe Marktdurchdringung zeigt beispielhaft Provol BA, das zum Gattungsnamen für weichmachende Fettungsmittel wurde.

Seit Jahren verzeichnet die Lederindustrie nur geringe Wachstumsraten, da die zur Verfügung stehende Rohhautmenge auf nahezu gleichbleibendem Niveau stagniert. Von diesem Trend konnte sich der Geschäftsbereich Lederhilfsmittel erfolgreich abkoppeln. Die Akquisition der Lederhilfsmittelgeschäfte der Firma Münzing half, die Marktposition im Schuhoberledersegment erfolgreich auszubauen. Maßgeblich am Wachstum beteiligt sind zudem Fettungsmittel für Autoleder. Sowohl in der Automobilindustrie als auch bezogen auf den gesamten Ledermarkt weltweit konnte sich Zschimmer & Schwarz als Fettungsmittelhersteller Nummer eins etablieren. Traditionell geht rund die Hälfte des weltweit produzierten Leders in die Schuhproduktion, ca. 20 % finden in der Automobilausstattung Verwendung, gefolgt von den Segmenten Möbel, Bekleidung und Taschen.

Erfolgreich mit spezialisierten Leistungen

Neben den Kunden aus der Autoleder- und Schuhoberlederindustrie bedient der Geschäftsbereich weltweit Gerbereien, die Leder für die Bekleidungs-, Taschen-, Möbel- und Pelzindustrie fertigen. Um die je nach Mode und Trends stark variierenden Anforderungen unserer Kunden mit spezifischen Lösungen bestmöglich zu erfüllen, stehen moderne Entwicklungslabors, eine voll ausgestattete Versuchserberei sowie mehrere Produktionsstandorte zur Verfügung. Hochspezialisierte Ledertechniker, die weltweit mit Kunden und Interessenten im Gespräch sind, ergänzen die leistungsfähige Produktpalette mit einem erstklassigen technischen Service.

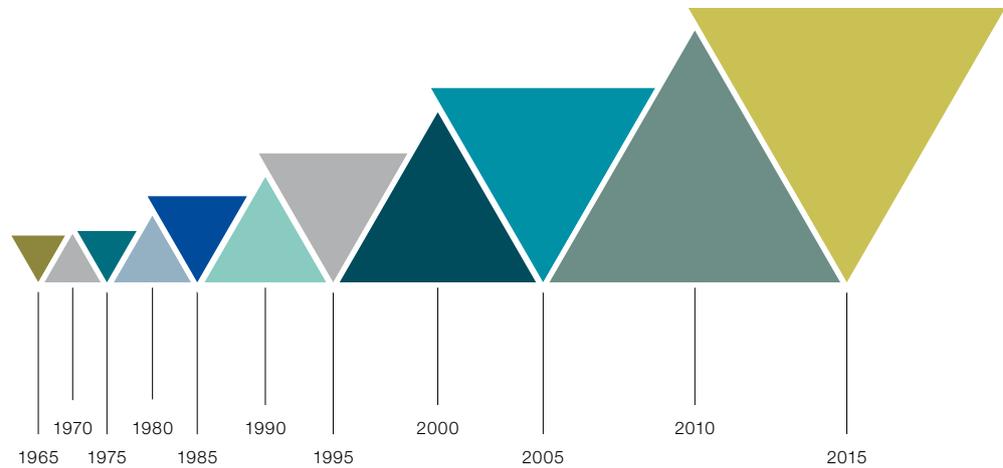
Schwerpunkt Crust, Wachstumssektor Beamhouse

Der Schwerpunkt unseres Produktangebots liegt im Bereich Nasszurichtung beziehungsweise in der Crustproduktion. Ein Großteil unserer Fertigung entfällt auf die Herstellung von natürlichen, synthetischen und Spezial-Fettungsmitteln. Sie ermöglichen unseren Kunden, die gewünschten Ledereigenschaften wie Weichheit, Fülle und Struktur optimal einzustellen. Seit Jahren ist das bereits in den 1980er Jahren entwickelte Provol BA zum Synonym für weichmachende Fettungsmittel geworden. Herausragend ist seine Wirkung in der gleichmäßigen Weichheit, die über den gesamten Lederquerschnitt erzielt wird. Dem gegenüber stehen als jüngste Mitglieder unseres Portfolios spezielle Produkte, mit denen wir 2012 in den Anwendungsbereich Wasserwerkstatt eingestiegen sind. Bis auf das Finishing sind wir nun über den gesamten Herstellungsprozess – Wasserwerkstatt, Gerbung, Crustherstellung – zuverlässiger Ansprechpartner für unsere Kunden.

Fleischindustrie bestimmt Marktschwerpunkte

Unsere Geschäftsaktivitäten finden in einer weltumspannenden Branche statt, die dennoch so überschaubar ist, dass wir alle wichtigen Akteure kennen. Die Marktschwerpunkte liegen dort, wo der Rinderbestand und damit das Schlachtaufkommen hoch sind. Seit Jahrzehnten findet eine Verlagerung in die Entwicklungs- und Schwellenländer sowie in die aufstrebenden Volkswirtschaften Asiens und Lateinamerikas statt. Die großen Gerbereien, die sich im Gefolge der Fleischindustrie in den fleischproduzierenden Ländern angesiedelt haben, zählen zu

WACHSTUM DES GESCHÄFTSBEREICHS LEDERHILFSMITTEL IM 50-JAHRE-RÜCKBLICK
1965 = 100 %



»Dass Heller-Leder in den High-End-Märkten der Möbel- und Automobilindustrie verarbeitet wird, ist auch eine Folge unserer Lieferantenauswahl. Von ihnen erwarten wir die gleiche qualitative Perfektion, wie unsere Kunden sie bei uns voraussetzen. Für uns zählen eine langjährige Konstanz in der Geschäftsbeziehung, kurze Wege, schnelle Entscheidungen, F&E-Innovationen und ein hoher Service-Level. In Zschimmer & Schwarz haben wir darüber hinaus einen Geschäftspartner, der Europa als Markt wichtig nimmt und unser Bekenntnis zum Standort Deutschland stärkt.«



Thomas Strebost
Geschäftsführender Gesellschafter
Heller-Leder GmbH & Co. KG, Hehlen
Tannery of the Year 2011
Gewinner Nachhaltigkeitspreis
»Der Blaue Engel« 2013

unseren wichtigsten Kundengruppen. Daneben bedienen wir weltweit agierende Klienten, die die Lederherstellung im Lohnverfahren an Gerbereien vergeben.

Komplementär statt Konkurrenz

Der größte Teil unserer Produkte wird in Lahnstein produziert; Fettungsmittel für Autoleder zu 100%. Die Produktion für anders strukturierte Märkte findet zum Teil in den jeweiligen Auslandsunternehmen statt, überwiegend mit regionalen Rohstoffen und entsprechend angepassten Rezepturen. »Komplementär statt Konkurrenz« lautet das Prinzip, nach dem sich die Produktionsstandorte ergänzen. Produziert wird in unseren Gesellschaften in Brasilien, Argentinien und Italien. »Made in Germany« ist in China ein hoch angesehenes Qualitätsmerkmal, das uns weitere Wettbewerbsvorteile verschafft. Einige Nachgerbstoffe stellen wir seit 2012 bei Z&S Argentina und Z&S do Brasil her.

Länderoptimierte Logistikkonzepte

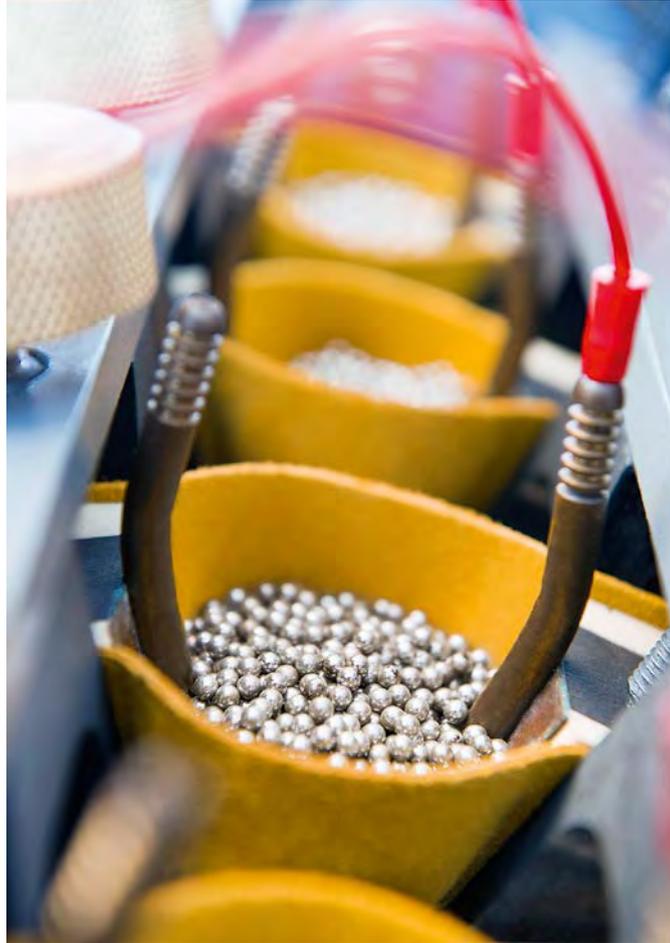
Damit wir für Kunden und Interessenten weltweit vor Ort präsent sind, wurde die Vertriebsstruktur den zum Teil sehr unterschiedlichen Länderstrukturen angepasst. In kleinteilig strukturierten Märkten wie beispielsweise in Indien und China ist unser Vertriebs- und Logistiknetz entsprechend angeglichen. Mehrere Ländervertretungen beziehungsweise regional ansässige Händler kümmern sich als Außenstelle auch unserer Konzernunternehmen um die Belange unserer Kunden.

Direkter Kontakt zu den Entscheidern

Im sehr stark industriell geprägten Autoledersegment beschränken wir unsere Kontakte auf die Entscheider bei den autolederherstellenden Klientengruppen. Ziel ist es, stets zu wissen: Wohin geht die Entwicklung? Was wird verlangt? Welche neuen Anforderungen kommen in naher Zukunft auf uns zu? Im Hinblick auf Produktsicherheit und Umweltschutz spielen auch in der Autoindustrie Restricted Substances (eingeschränkt nutzbare Substanzen) eine zunehmend wichtigere Rolle. Mit innovativen Formulierungen, kundenbezogenen Produktspezifikationen und der eigenen Forschung tragen wir diesen Anforderungen Rechnung.

»Sorglosprodukte« und exklusiver Service

Eine unabdingbare Voraussetzung für unseren Erfolg ist die hohe Produktqualität. Die Entwicklung erfolgt stets unter der Maßgabe: Korrekt angewendet leistet ein Produkt exakt das, was der Anwender erwartet. Geliefert wird ein »Sorglosprodukt«, das problemlos funktioniert. Die gleiche Zuverlässigkeit schätzen unsere Kunden im Bereich Service. Hier ist die weltweite Präsenz unserer Ledertechniker zu nennen, die den Gerbereien vielfältige technische Hilfestellungen bieten – von der Produktpassung auf veränderte Rohware bis zu Neuentwicklungen für trendgerechte Lederqualitäten. Wichtige Servicebausteine sind neben der ständigen Verfügbarkeit unserer Produkte auch die sehr kurzen Antwortzeiten in der Auftragsbearbeitung. Oft sind es Kleinigkeiten, die uns von Wettbewerbern unterscheiden. Dazu zählt auch eine leistungsfähige Analytik, die unseren Kunden kostenfrei zur Verfügung steht.



▷ Sämtliche Analysemethoden, wie zum Beispiel die Ermittlung der Hydrophobierungswerte, schaffen die Grundlage für international erfolgreiche »Sorglosprodukte«. Unseren Kunden stehen sie als kostenfreie Serviceleistung zur Verfügung.

Servicequalität weiter verbessern

Fortlaufende Investitionen sind eine wichtige Basis für unseren Erfolg. So wurde die Versuchsgerberei zuletzt um eine Entstaubungsanlage erweitert, daneben werden die mechanischen Verarbeitungsschritte rund um den Nassprozess ausgebaut. Sie dienen dem Ziel, die Servicequalität weiter zu verbessern. Dies gilt auch im Hinblick auf unsere Kunden, deren Techniker regelmäßig in unserem Stammhaus in Lahnstein verfahrenstechnisch geschult werden.

Mitarbeiter weltweit fördern und gewinnen

Nicht nur mit unseren Kunden, auch innerhalb der Konzernunternehmen findet ein enger Austausch statt. Die Ledertechniker unserer Produktions- und Vertriebsstandorte interagieren regelmäßig und generieren wichtige Synergien. Um neue fähige Mitarbeiter zu gewinnen, sind wir international aktiv. Schon heute kommt ein erheblicher Teil unserer Mitarbeiter im technischen Außendienst aus den Ländern, in denen Zschimmer & Schwarz vertreten ist. Kontakte zu Ausbildungsinstituten und Schulen in Deutschland, Brasilien, Spanien und Mexiko wecken frühzeitig das Interesse an unserem Unternehmen. Das gleiche Ziel verfolgt die Verbindung

zu zwei chinesischen Hochschulen, die wir mit der Vergabe von Stipendien unterstützen. Auch in die Forschung und Entwicklung bringen wir uns ein: Wir sind Fördermitglied des Prüf- und Forschungsinstituts Pirmasens (PFI), das als weltweit anerkanntes Institut Schuhmaterialien prüft und entwickelt. Ebenfalls fördern wir das international renommierte und in der Autoindustrie akkreditierte Forschungsinstitut für Leder und Kunststoffbahnen (FILK) in Freiberg.

Wachstum gegen den Trend

Weltweit betrachtet wächst der Ledermarkt seit Jahren nur geringfügig. Unabhängig von dieser Entwicklung konnten wir ein jährliches Wachstum von durchschnittlich 2,5 bis 5 % generieren. Zurückzuführen ist dies vor allem auf die positive Entwicklung im Segment Autoleder. Aufgrund des wachsenden Luxussegments und der vermehrt angebotenen Leder-Zusatzausstattungen über alle Modellvarianten hinweg sehen wir beste Voraussetzungen, unsere starke Position als Lieferant von Fettungsmitteln auszubauen und unsere führende Stellung auch in den kommenden Jahren zu behaupten.



△
In unsere Produkte – wie hier in Hilfsmittel für die Sparte Feuerfest – fließen mehr als 50 Jahre Erfahrung in Additiventwicklung und Anwendungstechnik.

In der Keramikindustrie weltweit führend

In allen Sparten der keramischen Industrie sind die Systemlösungen der Division Keramikhilfsmittel unverzichtbarer Bestandteil in der Fertigung. Rund 600 Produkte umfasst das derzeit weltweit größte Portfolio an chemischen Hilfsmitteln.

Seit Beginn der industriellen Fertigung ist die Keramikindustrie geprägt von signifikanten technischen Veränderungen: die Einführung der Trockenpress-technologie in den 60er Jahren, die Entwicklung des Flachsiebdrucks, die Anwendung der Druckgusstechnologie im Sanitärbereich, die Dekoration von Fliesen unter Anwendung der Rotocolortechnologie, der seit 2010 sukzessive der Digitaldruck folgt. Da die neuen Technologien stets neue Additive bedingten, brachte jede Neuerung der Keramiksparte von Zschimmer & Schwarz eine signifikante Erweiterung der Produktpalette.

Produkte für alle keramischen Fertigungsschritte

Heute umfasst unser Standardprogramm rund 600 Spezialprodukte für die keramische und pulvermetallurgische Industrie. Sie werden in der Keramikindustrie in allen technologischen Fertigungsschritten eingesetzt – von der Aufbereitung über die Formgebung unterschiedlichster Rohstoffe bis zum Glasieren und Dekorieren von keramischen Oberflächen. Ihre Anwendung beeinflusst sowohl die physikalisch-chemischen Eigenschaften der Werkstoffe als auch das Design und die Funktionalität. Zudem leisten sie einen wichtigen Beitrag, um reproduzierbare Ergebnisse zu erreichen, Fertigungskosten zu reduzieren, gestiegene Anforderungen an den Umweltschutz zu berücksichtigen und qualitativ hochwertige Endprodukte herzustellen.

Weites Feld an Anwendungsgebieten

Nicht nur innerhalb der Geschäftsbereiche von Zschimmer & Schwarz, sondern auch auf dem weltweiten Markt gehört das Portfolio der Division Keramikhilfsmittel, bezogen auf die Vielzahl der Produkte, zum größten Angebot. Von den klassischen

Keramiksparten wie Fliesen, Geschirr, Sanitär und Feuerfest reicht es bis in die Sektoren Hochleistungskeramik und Glas. Vor einigen Jahren neu hinzugekommen ist die Pulvermetallurgie. Die Aufbereitung der Hartmetallpulver erfolgt heute nach ähnlichen Gesichtspunkten wie in der keramischen Industrie. So konnten wir Produkte erfolgreich adaptieren und neue Kundenkreise erschließen.

Durch das umfassende Additivsortiment für die Keramikindustrie ist der Name Zschimmer & Schwarz weltweit ein Begriff. Im Vergleich zu unseren Wettbewerbern, die singulär Sparten wie Sanitär, Geschirr oder Feuerfest abdecken, sind wir das einzige Unternehmen mit einem Komplettangebot.

Neuer Meilenstein:

Farben für die Digitaldrucktechnologie

Jüngstes Erfolgsbeispiel ist die Entwicklung von Farben für den Digitaldruck in der Fliesenindustrie. Die Entscheidung, als Anbieter chemischer Hilfsstoffe in die Farbenherstellung zu gehen, ergab sich aus dem zurückgehenden Marktbedarf von Dekorhilfsmitteln. Ursache war der allmähliche Wechsel unserer Kunden vom Flachsiebdruck und Rotocolordruck zum Digitaldruck, bei dem keine Dekorhilfsmittel benötigt werden. 2011 starteten wir mit der Entwicklung der Digitaldruckfarben und dem Aufbau einer Produktionsanlage in Spanien. Schon 2013 gelang es uns, den Absatz weit über die Planzahlen hinaus zu steigern – trotz der veränderten Rahmenbedingungen im Wettbewerb. Waren es zuvor Anbieter chemischer Hilfsmittel, sind es jetzt zusätzlich Produzenten von keramischen Glasuren, Pigmenten und Farben, zu denen wir im Wettbewerb stehen. 2013 haben wir in eine zweite Produktionsanlage für Digitaldruckfarben in China investiert.



Farben für die Digitaldrucktechnologie sind die jüngste Portfolioerweiterung, mit der wir uns erfolgreich positionieren.

»Unsere Zusammenarbeit besteht seit über 40 Jahren. Zschimmer & Schwarz begleitet uns stets zuverlässig und versteht es, auf Augenhöhe technisch umfassend und zielgerichtet zu beraten. Heute sind wir ein Marktführer im Bereich der Sprühgranulate für technische Keramik und für die feinkeramische Industrie. 25 % unseres Umsatzes erzielen wir im Export. Um diese Position zu halten und auszubauen, sind Lieferverlässlichkeit, erstklassige Produkte und Vorausschau nötig. Versuchsreihen für die Optimierung von Produkteigenschaften unter Verwendung neuer, leistungsfähigerer Additive, wie wir sie als Service von Z & S beanspruchen, stärken uns.«



Dipl.-Ing. Martin Dümlein
Geschäftsführer
Quarzsandwerke Weißenbrunn,
Bauer & CO., Weißenbrunn

Parallel dazu haben wir für unsere Kunden das Angebot geschaffen, spezifische Dekore und Designs zu erstellen und zu modifizieren. Mit eigenen Designern und einem neuen Hochleistungsscanner bieten wir rund um den Digitaldruck nun ein abgestimmtes Komplettangebot.

Problemlösungen als oberstes Ziel

Als Spezialitätenanbieter entwickeln und optimieren wir unsere Produkte im engen Informationsaustausch mit unseren Kunden. Die Basis jedes Entwicklungsprozesses sind Gespräche, die wir weltweit im regelmäßigen Turnus mit unseren Kunden führen – ob im Rahmen des technischen Vor-Ort-Services durch unsere Mitarbeiter in den Produktions- und Entwicklungsstandorten oder über die fachspezifischen Vertretungen. Das Ziel ist es, die von Kunden- seite geschilderte Problematik mit der Kenntnis über Keramik und Chemie zeitnah in eine Problemlösung für den Kunden umzuwandeln. Oftmals geschieht dies im Rahmen anwendungstechnischer Weiterentwicklungen, für die vorhandene Basisrezepturen kundengerecht angepasst werden. So stehen die Produkte dem Kunden innerhalb weniger Wochen zur Verfügung. Zu diesem Service befähigen uns sowohl das umfangreiche Portfolio als auch unsere mehr als 50-jährige Erfahrung in der Additiventwicklung und Anwendungstechnik.

Auf gleichbleibend hohem Niveau

Wie die gesamte Firmengruppe genießt auch der Geschäftsbereich Keramikhilfsmittel einen sehr guten Ruf hinsichtlich Qualität und Produktnachhaltigkeit. Unser Anspruch über die gesamte Produktpalette

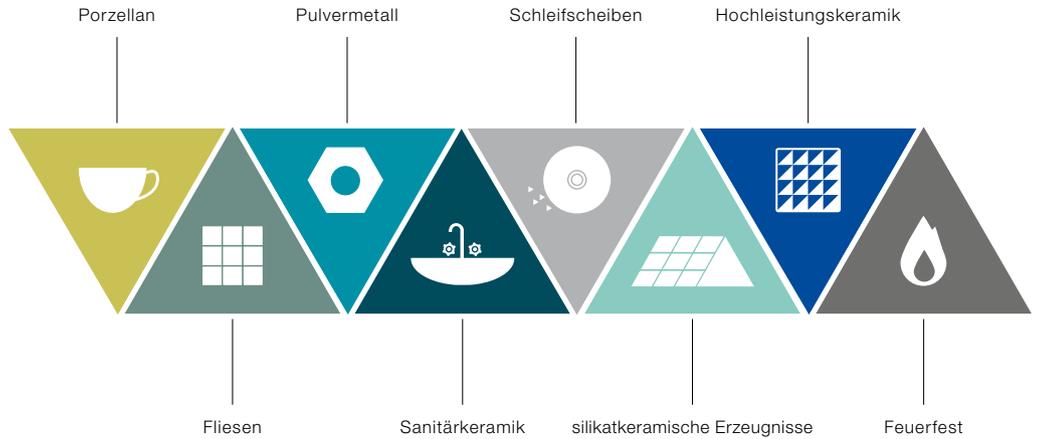
lässt sich auf die Formel bringen: Qualität und kundenorientierten Service auf lange Sicht garantieren. Auf die einmal eingestellten Produkteigenschaften können sich unsere Kunden langfristig verlassen. Dazu tragen unsere problemorientierte Entwicklungsarbeit, ein messtechnisch und analytisch sehr gut ausgestattetes Technikum sowie eine praxisbezogene Anwendungstechnik bei.

Fortlaufende Investitionen in neue Technologien sind ein weiterer wichtiger Faktor zur Qualitätssicherung. So kamen in den vergangenen Jahren im Bereich der Digitaldruckfarben neue Laborgeräte, unter anderem für das Feinstmahlen von Pulvern, hinzu. Sie versetzen uns in die Lage, den hohen Marktanforderungen an die Digitaldruckfarben gerecht zu werden.

Gut ausgebildete Keramiker vor Ort

Mit dem Fachbereich Werkstofftechnik Glas und Keramik der Hochschule Koblenz und den Fachschulen für Keramiktechnik und Gestaltung in Höhr-Grenzhausen – nur wenige Kilometer vom Stammhaus in Lahnstein entfernt – haben wir ideale Bedingungen, Mitarbeiter zu gewinnen, die unsere Qualitäts- und Serviceansprüche mit Leben füllen. Neben ausgebildeten Chemikern beschäftigen wir Keramikingenieure und Keramiktechniker, die größtenteils ihre Ausbildung in Höhr-Grenzhausen absolviert haben. Die enge Zusammenarbeit umfasst auch das Bereitstellen von Praktikumsplätzen sowie die Begleitung von Bachelor- und Masterarbeiten. Des Weiteren arbeiten wir eng mit dem Forschungsinstitut für anorganische Werkstoffe, Glas / Keramik in Höhr-Grenzhausen zusammen. Gegenstand

SPARTEN DES GESCHÄFTSBEREICHS KERAMIKHILFSMITTEL



dieser Kooperation sind sowohl konkrete Kundenanforderungen als auch Grundlagenforschungen, die wir mit unseren Additiven begleiten.

Weltweiter Vertrieb in 70 Länder

Gemeinsam mit unseren Auslandsunternehmen und Länderververtretungen haben wir ein weltumspannendes Produktions- und Entwicklungsnetz aufgebaut. Während die meisten Basisentwicklungen im Stammhaus in Lahnstein vorgenommen werden, nutzen wir die Zschimmer & Schwarz-Produktionsstandorte in Italien, Spanien, Brasilien, Argentinien, USA, China, Türkei, Russland, Mexiko und Ägypten, um anwendungsbezogene Produktmodifikationen vor Ort vorzunehmen. Damit können wir optimal auf länder- und kundenspezifische Anforderungen reagieren, die sich insbesondere in der Fliesenindustrie darstellen. Da sich die verfügbaren Rohstoffe weltweit erheblich unterscheiden, werden unterschiedliche Produktformulierungen benötigt, die vor Ort in den einzelnen Fertigungsstandorten hergestellt werden. Hinzu kommen unsere Entwicklungsstandorte in Deutschland, Italien, Spanien und in der Türkei, die im engen Erfahrungsaustausch miteinander stehen. Ebenso stimmen sich die Konzernunternehmen zu anstehenden Vertriebs- und Marketingmaßnahmen ab und entscheiden über Sortimentskomplettierungen in den einzelnen Ländern.

Wachstumspotenziale auf vielen Ebenen

Die Entwicklung in den nächsten Jahren sehen wir positiv. Wie in der Vergangenheit werden wir auch in Zukunft in dem Maße investieren, wie es der Markt erfordert. Unsere Investitionen erfolgen dabei

im engen Schulterschluss mit den Maschinenproduzenten, damit unsere Kunden frühzeitig von Neuentwicklungen profitieren. Ganz neue Wachstumspotenziale ergeben sich aus dem Eintritt in Geschäftsfelder wie die Glasindustrie und in den Bereich Kohlenstoff. Hier hängt unser Erfolg davon ab, wie es uns gelingt, mit existierenden Produkten diese Geschäftsfelder zu penetrieren, beziehungsweise welcher Entwicklungsaufwand nötig ist, um in diese neuen Märkte einzusteigen. Als Anbieter chemischer Spezialprodukte werden unser Know-how, unser Service sowie die Qualität und Nachhaltigkeit unserer Produkte weiterhin die wichtigsten Bestandteile unserer Strategie in der Kunden- und Marktbearbeitung sein.



△
Unsere Textilhilfsmittel sind in klassischen und in Trendmärkten erfolgreich positioniert. Im immer stärker wachsenden Bereich des textilen Digitaldrucks sorgen sie für Farbbrillanz und Konturenschärfe.

Innovationen für die Textilveredelung

Der Geschäftsbereich Textilhilfsmittel ist die Wiege des Unternehmens und bestens für die Zukunft gerüstet. Ob in der Polyamidnachbehandlung, dem Vergilbungsschutz, bei technischen Textilien oder im Digitaldruck: Die Division verbindet weltweit führende Premiumprodukte mit einem starken technischen Service.

Als erstes Geschäftsfeld des 1894 in Chemnitz gegründeten Unternehmens hat der Geschäftsbereich Textilhilfsmittel eine lange Tradition und ist stets flexibel in der Ausrichtung auf die Zukunft geblieben. Noch vor wenigen Jahren auf die klassische Textilveredelung wie Vorbehandlung, Färberei und Ausrüstung konzentriert, sind wir Anfang des Jahrtausends erfolgreich in neue Trendmärkte eingestiegen: vom digitalen Textildruck über technische Textilien und Funktionalisierungen bis hin zu ökologischen Systemen. Ein wichtiger Baustein im Rahmen der Portfolioerweiterung war die Übernahme der Lefatex Chemie GmbH in 2013. Mit dem bekannten Lieferanten von Spezialitäten für die Textil-, Teppich- und Vliesstoffindustrie konnten wir unsere Marktposition im Bereich Finishing und Ausrüstung deutlich stärken. Auch intern trugen wir der wachsenden Nachfrage Rechnung, so dass im Jahr 2011 sowohl die Labor- als auch die Produktionsflächen um bis zu 50 % erweitert wurden. Sie gehören heute zu den modernsten Anlagen innerhalb der Zschimmer & Schwarz-Gruppe, die mit insgesamt acht Standorten in den wesentlichen Textilmärkten präsent ist. Neben Deutschland sind das China, Brasilien, Argentinien, Mexiko, USA, Russland und Italien.

Kernkompetenz bei Fixierhilfsmitteln

Weltweit führend sind wir in der Nachbehandlung von Polyamid. Textilveredelungsbetriebe auf der ganzen Welt erhöhen die Farbechtheit und Waschbeständigkeit ihrer Textilien mit der Zetesal-Produktreihe von Zschimmer & Schwarz. Spitzenprodukt ist seit zwei Jahrzehnten Zetesal NR, das entgegen jedem Produktlebenszyklus wachsende Umsatzzahlen vorweist. Mit der fein abgestimmten Reihe haben wir unsere Kernkompetenz auf den gesamten Bereich

Fixierhilfsmittel ausgedehnt. So decken weitere Abkömmlinge aus der Zetesal-Produktfamilie den Cellulosebereich ab oder optimieren die Chlorechtheiten bei Bademoden.

Erfolgreich gegen Vergilbungen

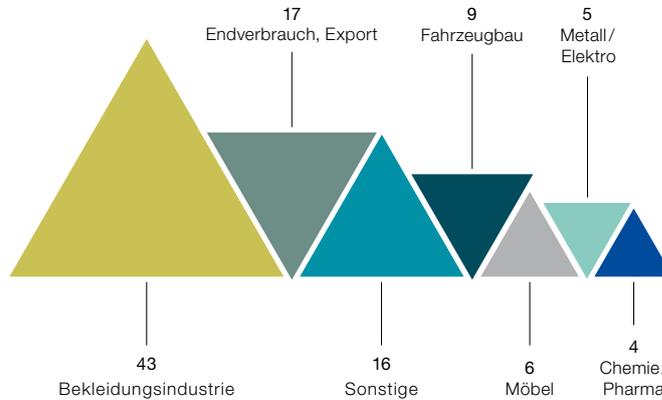
Mit der Entwicklung von Vergilbungsschutzmitteln, mit denen brillante Farbtöne sowie ein leuchtendes Weiß der Textilien dauerhaft garantiert werden, schufen wir vor einigen Jahren die Basis für eine weitere erfolgreiche Spezialisierung. Unsere Produktgamme, die wir unter dem Markennamen Protelan vertreiben, deckt nahezu jede Prozessstufe in der Produktion von Textilien ab, speziell von Polyamid und deren Mischungen mit Elasthan. Protelan gewährleistet in der Textilindustrie kostensparende Prozesse sowie eine hohe Qualität der Textilien, indem es die Anforderungen der Endkunden nach langfristig brillanten Weiß- und Farbnuancen erfüllt.

Vorsprung bei technischen Textilien

Während der Markt der klassischen Textilien zu 80 % in Asien beheimatet ist, liegt der Schwerpunkt der technischen Textilien, die in der Autoproduktion, im Baugewerbe oder in der Medizin eingesetzt werden, in Deutschland. Ein erstes Stand-alone-Produkt ist uns mit dem Geruchsabsorber Triple Fresh SSGE gelungen, der als Katalysator und ohne die Einwirkung von UV-Licht störende Ammoniak-, Nikotin- und Formaldehydgerüche eliminiert. Er ermöglicht eine Luftverbesserung sowohl im textilen wie im nichttextilen Bereich. Ebenfalls einzigartig ist die Produktneuheit ZS-Microsilver. Das antibakterielle Hilfsmittel arbeitet im sehr feinen Mikrobereich und schützt so vor der Absorption des Silbers durch die Haut.

WEIT MEHR ALS BEKLEIDUNG

Kundenstruktur der Textilindustrie in Deutschland, Anteile am Umsatz (2010); in %



Quelle: destatis/Jahrbuch 2011/2012, Textil + Modewelt, nach: Chemie Report

»Bei lululemon athletica suchen wir immer neue und innovative Wege, um technisch anspruchsvolle, schöne Sportbekleidung herzustellen. Wir mussten die beste Möglichkeit finden, um Neon- und helle Farben auf Polyamidgewebe aufzubringen. Zschimmer & Schwarz war einer unserer Schlüsselpartner – mit Fachkenntnis und wissenschaftlichen Methoden halfen sie uns, einen innovativen, völlig neuen industriellen Prozess zu entwickeln. Ich möchte dem Team meinen aufrichtigen Dank aussprechen für sein Engagement und die Partnerschaft bei diesem Projekt.«



Yogendra Dandapure
Sr. Sourcing Manager
lululemon athletica,
Vancouver

Ökologische Anforderungen als Chance

Der gelebte Umweltgedanke setzt sich in der Produktentwicklung fort, die auf eine ökologische Neuorientierung der Textilindustrie trifft. Ein Trend neuer, grüner Technologien liegt in der Komprimierung der Herstellungsprozesse, um Energie, Wasser und Abwasser einzusparen. Enger werdende Systeme sind jedoch stör anfälliger und benötigen hochwertigere Begleitparameter – für Zschimmer & Schwarz eine Chance, die wir mit EconDye genutzt haben. EconDye ist ein Verfahren, das einbadige Wasch- / Färbe- und Nachbehandlungsprozesse ermöglicht und deutliche Einsparpotenziale in der Produktionszeit und im Wasserverbrauch zeigt. Kurz vor der Markteinführung steht zudem ein modulares System für eine modifizierte, neue Bleichtechnologie bei niedrigeren Temperaturen. Je nach gewünschtem Effekt lassen sich die Bleichtemperaturen um 30 bis 40° C senken. Durch die daraus resultierende Reduzierung der CO₂-Emission bringt die neue Technologie enorme ökologische Vorteile. Auf Kundenseite unterstützen wir eine nachhaltige und umweltschonende Produktion mit Produkten, die den Richtlinien zahlreicher Zertifizierungen entsprechen: darunter Oeko-Tex, Global Organic Textile Standard (GOTS) und bluesign®.

Nah dran an Kunden und Märkten

Das Wissen um Markterfordernisse und die adäquate Umsetzung hat wesentlich zu unserem Erfolg beigetragen. Über ständige Markt- und Wettbewerbsbeobachtungen sowie über unsere sehr guten Kundenkontakte erkennen wir Trends frühzeitig und entwickeln zielgerichtet passende Produkte. Regelmäßige Kundeneinladungen nach Mohsdorf unterstützen den Austausch und bringen internationales

Expertenwissen zusammen. Schulungen und Symposien mit Vorträgen zu aktuellen technischen Themen ergänzen den intensiven Dialog. Äußerst erfolgreich waren in dieser Hinsicht die Innovationsstage »Diamontex«. 2013 beleuchteten sie erstmals gemeinsam mit Kunden und Teilnehmern aus der Druck-, Textil- und Medienbranche den Zukunftsmarkt des digitalen Textildrucks.

Unsere Stärke: technischer Service

Das wichtigste Verbindungsglied zu unseren Kunden und zugleich eine unserer großen Stärken ist unser technischer Service. Der Ansatz, mit technischen Verkäufern, die die chemischen Hintergründe verstehen, die Kunden vor Ort zu beraten, zeichnet uns in der hochkomplexen Textilveredelungsindustrie aus. Unsere Kunden schätzen die über Jahre hinweg entstandenen zuverlässigen, persönlichen Kontakte und das daraus aufgebaute Vertrauen.

Investitionen in Technik und Know-how

Die maßgeschneiderte Anpassung und Optimierung unserer Produkte erfolgt in Laboratorien, die nach dem neuesten Stand der Technik ausgestattet sind. Zu den größeren Investitionen der vergangenen Jahre gehören die Anschaffung einer Beschichtungsanlage für technische Textilien sowie im Bereich Digitaldruck die eines Dämpfers und einer Druckmaschine in Kooperation mit einem Druckmaschinenhersteller. Investiert wird zudem intensiv in die Weiterbildung unserer Mitarbeiter. Dafür greifen wir unter anderem auf ein starkes Netzwerk mit Partnern wie dem Sächsischen Textilforschungsinstitut e.V., dem Institut für Textil- und Verfahrenstechnik Denkendorf (ITV) und dem Deutschen Textilforschungszentrum Nordwest (DTNW) zurück. Diverse



▷
Für die funktionelle Ausrüstung von Teppichböden produzieren wir eine Vielzahl von Hilfsmitteln. Ihnen gehen aufwändige Tests voraus, wie hier die Bestimmung der Wirksamkeit unserer Antistatika.

Entwicklungsprojekte mit Universitäten zahlen ebenfalls auf das Konto unserer zukünftigen Wettbewerbsfähigkeit ein.

Expandieren mit weiteren Spezialisierungen

Aufgrund des Marktschwerpunkts Asien ist unser Exportanteil relativ hoch. Die Hauptproduktion liegt im deutschen Mohsdorf und deckt unsere umsatzstärksten Märkte Deutschland plus Anrainerstaaten ab. Ergänzt wird sie, wie eingangs erwähnt, von Auslandsstandorten in China, Brasilien, Argentinien, Mexiko, Amerika, Russland und Italien. Neben der Produktion sind diese Werke ebenfalls mit entsprechenden Laboratorien ausgestattet, die eine anwendungstechnische Bearbeitung direkt vor Ort ermöglichen. Geplant ist in den kommenden Jahren eine verstärkte Fokussierung auf Europa, die Türkei sowie Afrika.

Starker Fokus auf Zukunftsmärkte

Neben den technischen Textilien wird zukünftig die Ink-Jet-Drucktechnik eine wichtige Rolle spielen. Dabei arbeiten wir intensiv an Vorbehandlungsprodukten, die dem Kunden eine optimale Konturenschärfe, Brillanz, Farbausbeute und -echtheit seiner digital bedruckten Textilien garantieren. Erfolgreich am Markt eingeführt ist bereits Diamontex®, ein

Grundierungssystem, das als Stand-alone auf fast allen Fasergruppen läuft. Stärker positionieren werden wir uns außerdem in der Effektchemie, die im Bereich Moisture Management, Flammenschutz oder Geruchsminderung die Funktionalisierung der Textilien vorantreibt. Hier hat uns bereits die Übernahme von Lefatex gestärkt, an weiteren Produktentwicklungen wie beispielsweise an fluorcarbonfreien Hilfsmitteln zur Ölabweisung wird derzeit geforscht. Textilhilfsmittel von Zschimmer & Schwarz stehen für Premiumprodukte »made in Germany«, die über Jahre hinweg konstant und verlässlich arbeiten und dem Anspruch verpflichtet sind: Right for the first time – every time.



CUBLEN
K 3014

Phosphonatgranulate in global bester Qualität

Unter dem Markennamen Cublen® vertreibt die Division Phosphonate maßgeschneiderte Produkte für die Wasserbehandlung in Industrie und Haushalt. Die besondere Stärke des Geschäftsbereichs: in einem speziellen Verfahren hergestellte Phosphonatgranulate.

Das Geschäft mit Phosphonaten hat sich im vergangenen Jahrzehnt grundlegend gewandelt. Durch den auf den Weltmarkt drängenden asiatischen Wettbewerb wurde aus der einstigen Spezialitätenchemie ein Commoditygeschäft, das mit abschmelzenden Margen aufwartet und für die wenigen verbliebenen europäischen Anbieter die Wettbewerbsbedingungen deutlich verschärft hat. Dennoch ist für die Division Phosphonate das vergangene Jahrzehnt geprägt von kontinuierlichen Wachstumsraten und einer Vielzahl wichtiger Investitionen. Sie haben es ermöglicht, die Produktionsmenge seit der Übernahme des einstigen DDR-Betriebs durch Zschimmer & Schwarz im Jahr 1993 zu verzehnfachen. Heute hat der Geschäftsbereich Phosphonate in Mohsdorf ein modernes, leistungsfähiges Werk innerhalb der Zschimmer & Schwarz-Gruppe, das mit modernen Laboratorien, Produktionsanlagen und Logistikeinrichtungen höchsten Anforderungen genügt.

Hochwirksam in vielen Anwendungsgebieten

Basis des Erfolgs ist eine Reihe an Phosphonsäuren und ihren Salzen (Phosphonate), die wir unter dem Markennamen Cublen® als wässrige Lösungen und Granulate vertreiben. Aufgrund ihrer verschiedenen chemischen Strukturen sind die Charakteristika der Cublen® Produkte unterschiedlich ausgeprägt. Das versetzt uns in die Lage, unseren Kunden maßgeschneiderte Produktvarianten anzubieten, die in vielen verschiedenen Anwendungsgebieten mit hoher Wirksamkeit arbeiten.

Mit bis zu 60 % geht der größte Anteil unserer Produktion in die Wasch- und Reinigungsmitellindustrie. Zum Kundenkreis gehören neben den bekannten Markenproduzenten die wichtigsten Hersteller von Handelsmarken. Darüber hinaus sind Cublen® Pro-

dukte überall dort im Einsatz, wo Probleme durch den industriellen Gebrauch von Wasser nach Lösungen verlangen. Dies ist in großem Umfang in der Wasserbehandlung der Fall, die weltweit gesehen als größtes Einsatzgebiet von Phosphonaten gilt. In unserem Geschäftsbereich stellt sie den zweitgrößten Umsatzträger dar. Abnehmer sind wasserbehandelnde Unternehmen, die die Produkte wiederum in der Kühlwasserbehandlung von Kraftwerken einsetzen, in der Petrochemie sowie in der Trinkwassergewinnung.

Wichtiger interner Lieferant

Ein weiterer Absatzschwerpunkt, der zugleich wichtige Synergieeffekte innerhalb des Unternehmens schafft, ist die interne Phosphonatversorgung unserer Geschäftsbereiche Keramik, Leder und Textil. Cublen® Phosphonate erhöhen den Feststoffgehalt in keramischem Schlicker, sie verhindern die Bildung von Kalkschatten auf Leder und ermöglichen als Bestandteil des Phosphonatprogramms der Division Textilhilfsmittel die nötigen Wasch-, Färbe- und Bleichprozesse in der Textilherstellung.

Gänzlich neues Granulierungsverfahren

Ein erster Meilenstein in der Entwicklung der Division erfolgte 2001 mit der Investition in einen Wirbelschichtreaktor zur Produktion von Phosphonaten als granuliertem Feststoff. Das selbst entwickelte und gänzlich neue Verfahren ermöglicht die Herstellung von gering hygroskopischen Phosphonatgranulaten und ist bis heute weltweit ein Alleinstellungsmerkmal in der Phosphonatproduktion. Hersteller von Wasch- und Reinigungsmitteln schätzen die zahlreichen Produktionsvorteile, die ihnen Cublen® Granulate vor allem in der Herstellung von Reiniger-Tabs bieten. Merkmal der Granulate sind ihr zwiebelförmiger, gleichmäßig gerundeter Aufbau und

◀
Cublen® Phosphonate werden hauptsächlich in der Wasch- und Reinigungsmitellindustrie eingesetzt.



▷ Die Herstellung von gering hyroskopischen Phosphonatgranulaten ist weltweit ein Alleinstellungsmerkmal von Zschimmer & Schwarz.

ihre geringe Hygroskopie aufgrund der reduzierten Oberfläche. Dadurch sind sie sehr gut frei fließfähig, gut dosierbar und über lange Zeit stabil verarbeitbar. Cublen® Granulate verklumpen nicht und garantieren eine exakte Dosierung pro Verpackungseinheit. Im Reaktor integrierte Siebe ermöglichen zudem die Lieferung unterschiedlicher Korngrößen, jeweils mit einer gleichmäßigen Partikelgrößenverteilung. So lassen sich die Granulate auf die Korngröße des Waschmittels abstimmen, was unter anderem das Risiko der Entmischung während des Transports verringert.

Signifikante Produktionssteigerung

Produziert werden Cublen® Produkte in erster Linie in Mohsdorf bei Chemnitz in Sachsen, wo im Jahr 2011 eine weitere Großinvestition getätigt wurde: der Bau einer neuen Produktionsanlage. Neben einer deutlichen Verbesserung der sicherheitstechnischen Ausrüstung, einem vereinfachten internen Handling sowie einer nachhaltigeren Energienutzung brachten die Neuerungen eine signifikante Produktionssteigerung. Damit einher ging eine wesentliche Verbesserung der Lieferfähigkeit. Von Tankzügen über IBCs bis zu Fässern und Kanistern sind heute sämtliche Losgrößen problemlos und schnell lieferbar.

Umweltschutz auf vielen Ebenen

Im Zuge der Produktionserweiterung wurde auch in einen verbesserten Umweltschutz investiert, der über das gesetzlich geforderte Maß hinausgeht. Seit 2011 werden alle Produktionsabgase aus der Alt- und Neuanlage verbrannt. Anschließend gehen sie in eine Nassabsorption, die als alkalische Rauch-

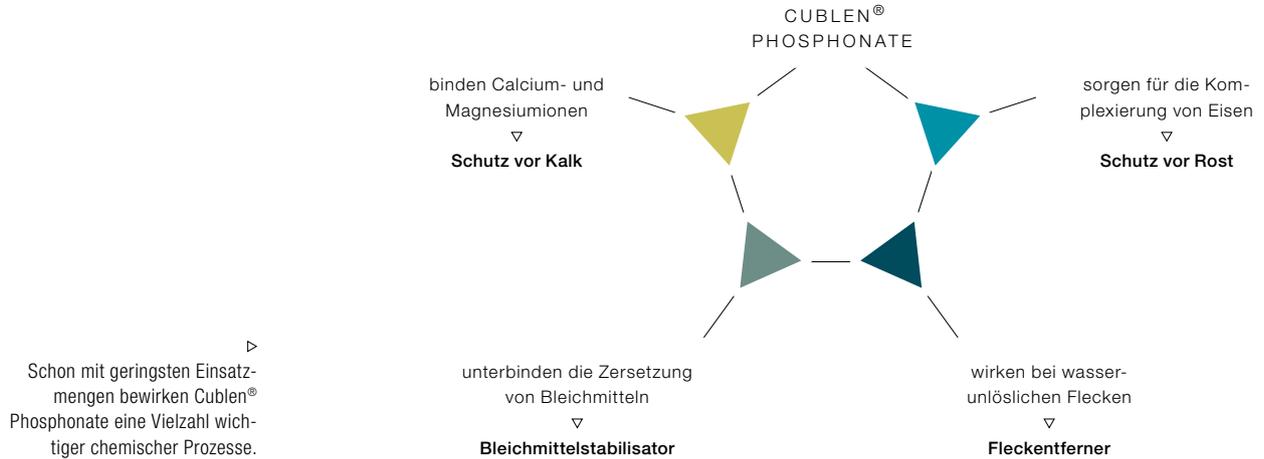
gaswäsche entstehende Salzsäuregase entfernt. Eine integrierte Wärmerückgewinnung nutzt die dabei entstehende Abwärme zur Erzeugung von Wasserdampf. Aktiv bringen wir uns zudem in die Forschung ein, die sich mit Phosphonaten und ihrer Wirkung auf die Umwelt auseinandersetzt. In einer Kooperation mit der Universität Stuttgart unterstützen wir ein Forschungsprojekt zum Thema »Abbau von Phosphonaten in Abwässern«. Weitere Projekte zur Entwicklung neuer, nachhaltiger Produkte und Analysemethoden laufen mit den Universitäten Chemnitz, Ilmenau und der Technischen Universität Cottbus.

Wichtiger Fokus: Qualität, Flexibilität und Service

Die Forschung und Entwicklung mit Blick auf neue und verbesserte Produkte spielt auch intern eine zentrale Rolle. Mit einer ausgefeilten Analysetechnik arbeiten wir kontinuierlich an der Optimierung bestehender sowie an der Konzeptionierung neuer Produkte. Basis dazu sind sowohl konkrete Kundenforderungen als auch ständige Marktbeobachtungen, mit denen es uns gelingt, weitere Anwendungsgebiete zu erschließen und damit neue Kunden zu gewinnen. Da Wasser nicht gleich Wasser ist, gehört es zu unseren Stärken, Kunden individuell und lösungsorientiert zu begleiten. Eine Produktion, die unsere Produkte flexibel auf die gemeinsam erarbeiteten Kundenanforderungen einstellt, trägt diesem hohen Serviceanspruch Rechnung.

Ein wichtiger Faktor in der Produktqualität ist die Metastabilität, die in unserer Forschung einen breiten Raum einnimmt. Jedes neue Produkt wird rund ein halbes Jahr getestet, um sicherzustellen,

WIRKUNGSWEISE VON CUBLEN® PHOSPHONATEN IN WASCHMITTELN



Schon mit geringsten Einsatzmengen bewirken Cublen® Phosphonate eine Vielzahl wichtiger chemischer Prozesse.

»Mit Zschimmer & Schwarz haben wir einen Partner, der in Zuverlässigkeit und Qualität überzeugt. Der erstklassige technische Support ermöglicht uns, mit individuellen Lösungen sehr gute Kundenbeziehungen aufzubauen und zu stärken. Unsere Kollegen in Osteuropa schätzen Z & S als loyal, offen und transparent. In technischer, logistischer und preislicher Sicht ist Z & S für unsere serbischen und rumänischen Kollegen einer ihrer besten Partner. Auch in Polen und Ungarn ist man mit Professionalität, Lieferfähigkeit und technischem Know-how sehr zufrieden. Wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit.«



Nordmann, Rassmann GmbH

dass es bei Lagerung und Transport nicht zu unerwünschten Kristallisationen kommt. Mit verschiedenen Lagerversuchen, Transportsimulationen und Temperaturprogrammen erproben wir die Stabilität unserer Produkte unter verschiedensten Bedingungen. So können wir mehrjährige Haltbarkeitsgarantien geben, die die optimale Handhabung und Funktionalität unserer Phosphonatprodukte und damit kundenseitig einen reibungslosen Produktionsprozess gewährleisten.

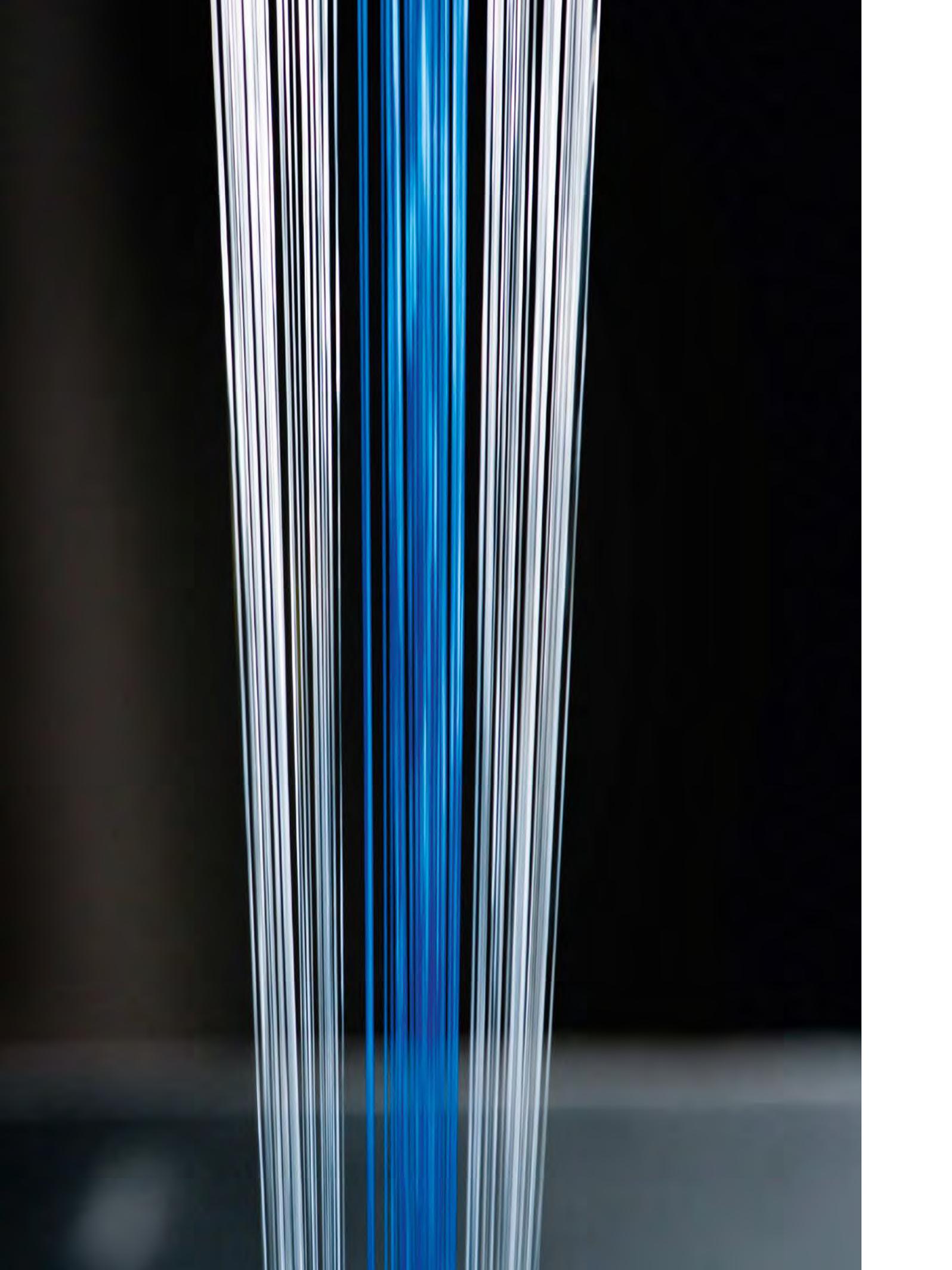
Spezialisierungen vorantreiben

Eine der größten Herausforderungen der Zukunft liegt in der erfolgreichen Abgrenzung vom Wettbewerb. Das Ziel sind Produkte, die hochspezialisierte Lösungen für unsere Kunden bereithalten und sich aufgrund ihrer komplexen Wirkweise nicht ohne weiteres von Wettbewerbsprodukten ersetzen lassen. Hauptvertriebsgebiet ist derzeit Europa, wo wir unsere Produkte über Zschimmer & Schwarz-Auslandsgesellschaften und externe Vertretungen vertreiben. Die regionale Ausdehnung ist unter anderem über die Etablierung neuer Spezialitäten geplant. Als potenzielle Anwendungsgebiete kommen dabei alle Bereiche in Betracht, in denen im industriellen Rahmen mit Wasser gearbeitet wird. Als weiterer wichtiger Zukunftsmarkt stellt sich angesichts der weltweit zunehmenden Wasserknappheit die Trinkwasseraufbereitung dar.

Differenzierte Wahrnehmung fördern

Ein Thema, das in den vergangenen Jahren an Bedeutung gewonnen hat und auch künftig viel Aufmerksamkeit erfordert, ist die zunehmende Regulierung, der bereits die Phosphate unterliegen. Hier gilt

es, mit zielgerichteter Öffentlichkeitsarbeit Phosphonate und Phosphate in der öffentlichen Wahrnehmung zu differenzieren. Während Phosphate erwiesenermaßen zur Eutrophierung (Anreicherung von Nährstoff in einem Ökosystem) beitragen, beweisen Tests unter realen Bedingungen in der Abwasserreinigung, dass Phosphonate zwar langsam, aber biologisch vollständig abbaubar sind. Phosphonate haben in der Vergangenheit erfolgreich Phosphate in Wasch- und Reinigungsmitteln ersetzt und wirken in einer wesentlich geringeren Dosisierung als Phosphate, meist gekennzeichnet mit dem Hinweis »< 5 %«. In dieser typisch geringen Konzentration bewirken Cublen® Phosphonate eine Reihe wichtiger chemischer Reaktionen in der Wasseraufbereitung – und sind derzeit durch keinen anderen Rohstoff zu ersetzen.



Die hohe Kunst der Faserpräparation

Der Geschäftsbereich Faserhilfsmittel agiert in einem komplexen Umfeld mit starken Marktveränderungen. Mit einem umfangreichen Produktprogramm für die Herstellung von Chemiefasern und Vliesstoffen ist es dem Bereich gelungen, sich als Spezialitätenanbieter international zu etablieren.

Das Portfolio von rund 200 Faserhilfsmitteln, Avivagen und Komponenten gliedert sich in vier Produktgruppen beziehungsweise Teilmärkte: Technisches Garn, Textiles Garn, BCF-/CF-Garn sowie Stapelfaser/Vliesstoff. Unsere Spinnpräparationen und Avivagen kommen in ganz unterschiedlichen Teilmärkten zum Einsatz und fließen am Beginn der Wertschöpfungskette in die Herstellung zahlreicher Industrie- und Konsumprodukte. Sie sorgen für eine funktionale Ausrüstung zum Beispiel von Babywindeln und Inkontinenzprodukten, Baugrundstabilisierungen und Schutzschichtfolien, Reifencord und Nadelfilzen für Automobile, Geo- und Agrartextilien, Teppichböden und textilen Filamentgarnen für den Bekleidungs- und Heimtextilsektor. Wir verstehen uns nicht nur als Lieferant, sondern als Partner für die Chemiefaser- und Vliesstoffindustrie: Unsere Stärke liegt im Detailwissen dieser spezialisierten Teilmärkte. Es versetzt uns in die Lage, Kundenbedürfnisse präzise zu erfassen und Produkte zu entwickeln, die eine hohe Prozesssicherheit gewährleisten.

Die Erfolgsbasis: vielseitiges Know-how

Synthetische Filamentgarne sind während des Spinnprozesses enormen Belastungen ausgesetzt. Hohe Spinnengeschwindigkeiten erhöhen die Reibungsintensität und damit auch die Anforderungen an die Präparationen und Hilfsmittel. In den Spinnereien gehört es heute zur besonderen Herausforderung, bei Laufgeschwindigkeiten von bis zu 6.500 Metern pro Minute – das entspricht 390 km/h – und einer Garnfeinheit von wenigen dtex – 15-mal dünner als ein Menschenhaar – die Präparation mit einer Auftragsmenge von ca. 0,5 bis zu 1,5% schnell und gleichmäßig auf die Filamente und Fasern aufzubringen. Dank stetiger Entwicklungsarbeit ist es uns

gelungen, in der Produktfamilie Fasavin Spinnpräparationen auf den Markt zu bringen, die eine konstant hohe Garnqualität ermöglichen – sowohl in ihrer Funktionalität als auch in der homogenen Verteilung auf dem Garn. Damit gewährleisten und unterstützen sie entlang der gesamten Prozesskette eine reibungslose Weiterverarbeitung der synthetischen Garne.

Vorsprung durch praxisnahe Tests

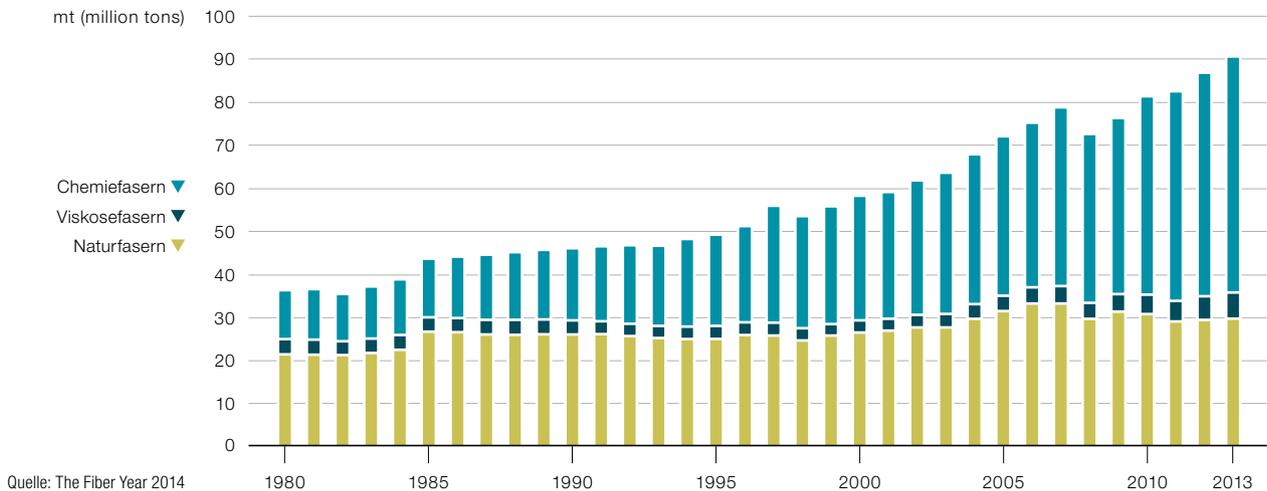
Pilotanlagen zur Erprobung neu entwickelter Spinnpräparationen und Avivagen versetzen uns in die Lage, Entwicklungen erfolgreich aus dem Labor in die Praxis zu überführen. Auf diese Weise kann der Kunde eigene Versuche mit neuen beziehungsweise alternativen Präparationen auf ein Minimum reduzieren. Die Produkte in jedem unserer vier Segmente sind im Markt etabliert und nehmen teilweise eine Benchmark-Position ein.

Hohe Ansprüche bei Technischem Garn

Spinnpräparationen zur Herstellung von Garnen für technische Anwendungen müssen höchsten Prozessgeschwindigkeiten und Temperaturen standhalten. Diese hochfesten Garne müssen je nach Endanwendung häufig auch über eine gute Anfärbbarkeit verfügen (zum Beispiel für Sicherheitsgurte). Für die Herstellung von Reifencord, wo zusätzlich eine verbesserte Haftung von Gummi auf Polyester-garnen erforderlich ist, bieten wir mit unserem speziellen Haftvermittler ein Produkt, das es unseren Kunden ermöglicht, einen kompletten Produktionsschritt einzusparen. Im Unterschied zum herkömmlichen, mehrstufigen Prozess wird das Produkt als Sekundärpräparation vor dem Wickler aufgetragen. Sehr erfolgreich positioniert haben wir uns außerdem in den End Einsatzbereichen Netze,

◀
BCF-Filamente nach Austritt aus der Spinndüse der Pilotanlage bei Zschimmer & Schwarz. Im Folgeschritt wird die Spinnpräparation aufgetragen.

WELTWEITES FASERAUFKOMMEN



Seile, Sicherheitsgurte und LKW-Planen sowie bei Monofilamenten und Bändchen für Kunstrasen und Lebensmittelverpackungen.

Textiles Garn – maßgeschneiderte Lösungen

Diese feinen Garne benötigen je nach Herstellung, gewünschter Eigenschaft und Weiterverarbeitung individuell zugeschnittene Präparationen für einen sicheren Prozessverlauf und eine effiziente Produktion. Hierfür entwickelt und produziert Zschimmer & Schwarz Spinnpräparationen schwerpunktmäßig für den Einsatzbereich der Glattgarne (FDY = fully drawn yarn), die sich in der weltweiten Synthesefaserherstellung seit Jahrzehnten bewähren. Ergänzt werden sie von Spulölen, den Conol-Typen für gekräuselte Garne (DTY = drawn textured yarn). Mit Neuentwicklungen für den Bereich der teilverstreckten Garne (POY = partially oriented yarn) komplettieren wir unsere Produktpalette. Endanwendungen für diese Garne finden sich im Bekleidungs- und Heimtextilbereich.

Bedeutende Marktpräsenz bei BCF-Teppichgarnen

Die Wurzeln des Geschäftsbereichs liegen in der Entwicklung von Spinnpräparationen für die Herstellung von industriellen Teppichgarnen (BCF = bulked continuous filament). Teppichgarne unterscheiden sich im Endprodukt maßgeblich durch Haptik und Glanzverhalten. Neben der Gewährleistung der Prozesssicherheit beeinflussen unsere Produkte die Eigenschaften und Funktionalität des Teppichgarns, wie bei spinngefärbten und rohweißen Polyamid- und Polyestergerarnen, oder dem weichen bis harschen Griff von Polypropylengarnen.

Das umfangreiche Produktportfolio hat international eine sehr hohe Anerkennung mit einer bedeutenden Marktpräsenz erreicht.

Spezialist für Stapelfaser und Vliesstoffe

Mit Präparationen von Stapel-, Füll- und Kurzschnittfasern und mit maßgeschneiderten Funktionalisierungen von Vliesstoffen und Nadelfilzen (Agrar-, Geotextilien, Automotive) haben wir uns eine gute Marktposition erarbeitet. Unsere Stärke sind zudem hydrophilierende Avivagen für Hygieneartikel wie beispielsweise die Produktlinie Lertisan HD, die auf Vliesen zum Beispiel in Babywindeln und Inkontinenzartikeln zum Einsatz kommt. »HD« steht für »hydrophilic durable« und bedeutet, dass die hydrophilierende Eigenschaft sich nicht bei einem ersten Flüssigkeitskontakt mit der Faser beziehungsweise dem Vlies verliert, sondern für weitere Flüssigkeitstransporte zur Verfügung steht. Die Präparationen enthalten nur ein Mindestmaß an Wasser und gewährleisten damit eine längere Lagerdauer. Als Service bieten wir die Produktpräsentation auf dem Kundenvlies auf unserer eigenen Ausrüstungsanlage an.

Alle Kundenanforderungen im Blick

Entwicklungen mit unseren Kunden sind ein Prozess, den wir in allen Produktgruppen praktizieren und der für die intensive Zusammenarbeit mit unserem marktrelevanten Umfeld steht. So sind wir sowohl mit Produktion und Qualitätsmanagement als auch mit Vertrieb und Einkauf im Gespräch. Nur so gelingt es uns, sämtliche Anforderungen des Kunden im Blick zu haben und schnell zu reagieren, um

»Für Unternehmen, die sich bewusst für den Entwicklungsstandort Deutschland entscheiden, ist es Verpflichtung und Herausforderung zugleich, Produkte mit erkennbarem Mehrwert für ihre Kunden zu entwickeln. Zschimmer & Schwarz kommt seiner Verantwortung hier in hohem Maße nach: Starke Produkte, eine Vielzahl von Versuchsspinnereien und ein ausgeprägtes Dienstleistungsverständnis machen das Unternehmen zu einem langjährigen Partner, zu dem wir einen intensiven Kontakt pflegen.«



Dipl.-Ing. Jochen Adler
Head of R&D Project Management
Oerlikon Barmag,
Zweigniederlassung der
Oerlikon Textile GmbH & Co. KG,
Reimscheid



▷ Mit unserer Messtechnik ermitteln wir viele textile Parameter, die für die Performance unserer Produkte bedeutsam sind. Hier: Prüfvorbereitungen für die Bestimmung von Garnfeinheiten.

die Auflage (OPU = oil pick-up) unserer Produkte zu optimieren, die Emissionen zu minimieren oder die Reinigungs- und Pflegezyklen zu reduzieren.

Serviceleistungen schaffen Win-win-Situation
 Dank unseres Serviceangebots grenzen wir uns erfolgreich vom Wettbewerb ab. Mit einer hervorragenden Laboranalytik sowie einer umfangreichen Messtechnik unterstützen wir unsere Kunden darin, wichtige Einstellungen und textile Parameter zu ermitteln, die für eine gute Performance unserer Präparationen von Bedeutung sind. Die Serviceleistungen sind sowohl für unsere Kunden als auch für uns eine Win-win-Situation: Unsere Kunden werden in ihrer Leistungsfähigkeit unterstützt, und wir verstehen umgekehrt ihre Anforderungen besser.

Europaweit und international erfolgreich
 Dem Markt folgend liegen unsere Vertriebsaktivitäten neben Europa, dem Mittleren und Nahen Osten verstärkt in Asien, wo sich rund 80% der weltweiten Chemiefaserproduktion befinden. Eine Sonderstellung hat China mit dem inzwischen höchsten Produktionsvolumen an Chemiefasern. Dort sowie an den Konzernstandorten in Deutschland, Italien, Südamerika und in den USA werden unsere Faserhilfsmittel produziert. Gemeinsam mit unseren zahlreichen Ländervertretungen verkaufen wir sie in mehr als 50 Ländern und halten weltweit unseren technischen Service bereit.

Unsere Zukunft liegt in der Nische
 Zu unseren Kernaufgaben zählt, die erreichte Marktposition auszubauen und neue Märkte für weitere

Fasertypen zu erschließen. Impulsgeber für Innovationen sind neben unseren Kunden insbesondere Polymer- und Maschinenhersteller, mit denen wir regelmäßig in Kontakt stehen. Produktivitätsverbesserungen, Energieeinsparungen und neue Hochleistungsfasern treiben die Anforderungen an unsere Produkte stetig voran. Frühzeitig passgenaue Produkte zu entwickeln ist das entscheidende Erfolgskriterium, an dem wir uns täglich messen. Unser derzeitiges Portfolio ist im Markt etabliert und wird flankiert von unseren starken Serviceleistungen. Unser Ziel: heute und in Zukunft für eine wachsende Zahl von Chemiefaserherstellern der erste Ansprechpartner für hochspezialisierte Spinnpräparationen und Avivagen zu sein.

WESENTLICHE ZSCHIMMER & SCHWARZ-STANDORTE



AMERIKA

- ▼ USA, Milledgeville/GA^{1,2,3}
- ▼ USA, Greenville/SC²
- ▼ USA, Dayton/NJ^{2,3}
- ▼ Argentinien, Buenos Aires^{2,3}
- ▼ Brasilien, São Leopoldo^{2,3}
- ▼ Mexiko, El Marques-Querétaro^{2,3}

AFRIKA

- ▼ Ägypten, Sharquia^{2,3}

EUROPA

- ▼ Russland, Shakhty^{2,3}
- ▼ Italien, Tricerro^{1,2,3}
- ▼ Italien, Sassuolo^{2,3}
- ▼ Italien, Milano²
- ▼ Spanien, Villarreal^{2,3}
- ▼ Schweiz, Kloten²
- ▼ Frankreich, Paris²
- ▼ Türkei, Istanbul^{2,3}

DEUTSCHLAND

- ▼ Lahnstein^{1,2,3}
- ▼ Burgstädt^{1,2,3}
- ▼ Montabaur^{2,3}
- ▼ Brüggen^{2,3}

ASIEN

- ▼ China, Hongkong / Shanghai²
- ▼ China, Foshan^{2,3}

¹ Verwaltungsstandort, ² Vertriebsstandort, ³ Produktionsstandort

Zschimmer & Schwarz ist außerdem mit einem engmaschigen Vertriebsnetz von Handelspartnern weltweit präsent.

Den Kunden im Fokus

Unter dem Dach der Zschimmer & Schwarz Chemie GmbH sind weltweit 22 Unternehmen vereint, 16 davon verfügen über eigene Produktionseinrichtungen.

Durch unser globales Netzwerk sind wir in der Lage, schnell und flexibel auf die markt- und branchenspezifischen Bedürfnisse unserer Kunden zu reagieren.

Ein Blick auf den Stammsitz in Lahnstein zeigt die hohen Maßstäbe hinsichtlich Qualitätsbewusstsein, Anlagenverfügbarkeit und Flexibilität, stellvertretend für den gesamten Unternehmensverbund.

Die Fabrik in Lahnstein verfügt über eine umfassende Ausstattung unterschiedlicher Produktionsanlagen, mit deren verfahrenstechnischen Ausrüstungen sich vielfältige chemische Umsetzungen darstellen lassen und die eine hohe Fertigungstiefe ermöglichen. Die breite Palette an chemischen Produkten umfasst dabei sowohl eine Vielzahl unterschiedlichster chemischer Stoffe als auch individuell auf das Kundenbedürfnis abgestimmte Formulierungen mit hoher anwendungstechnischer Orientierung. Sämtliche Prozesse wie Produktentwicklung, Rohstoffbeschaffung, Produktion, Logistik und Versand unterliegen einem umfangreichen Qualitätsmanagementsystem. Die Sicherheit und der Schutz von Mitarbeitern, Anlagen und Umwelt sowie der effiziente Einsatz von Energie nehmen dabei einen hohen Stellenwert ein.

Produktion: hohe Qualitätsstandards mit 100 %-Prüfung

Die Herstellung unserer Produkte erfolgt in acht einzelnen Produktionsbetrieben, die mit Rohstoffen aus dem zentralen Lager und zum Teil aus direkt angeschlossenen Tanklagern versorgt werden. Pro Jahr werden hier ca. 900 verschiedene Produkte mit einer Gesamtmenge von 140.000 Tonnen erzeugt. Zu den apparativen Ausstattungen gehören diskontinuierlich betriebene Rührreaktoren für Reaktionen wie beispielsweise Veresterungen, Amidierungen, Polymerisationen, Oxidationen und Sulfatierungen. Kontinuierlich betriebene Fallfilmreaktoren dienen zur Sulfatierung/Sulfonierung einer breiten Palette verschiedenster Einsatzstoffe bis hin zu kurzkettigen Alkoholen zur Herstellung spezieller anionischer Tenside. Dünnschichtverdampferanlagen und Pulvermischeinrichtungen ergänzen mit physikalischen Verfahren das weite Spektrum der Produktionsmöglichkeiten am Standort. Sowohl für

den Wareneingang von Rohstoffen als auch bei Zwischen- und Fertigprodukten sorgt eine 100 %-Prüfung für die Einhaltung der hohen Qualitätsstandards, eine lückenlose Rückverfolgbarkeit über alle Stufen ist hierbei obligatorisch.

Umsichtige Einkaufspolitik sichert Rohstoffversorgung

Unser Rohstoffbedarf an rund 800 Chemikalien summiert sich im Jahresdurchschnitt auf über 100.000 Tonnen, die in erster Linie als Einsatzkomponenten in der eigenen Produktion benötigt werden. Zur zuverlässigen Versorgung bedienen wir uns neben allen namhaften Herstellern auch einer großen Zahl von Händlern. Durch diese Redundanz in der Auswahl unserer Lieferquellen stellen wir sicher, stets den richtigen Rohstoff in hoher Qualität, gesicherter Verfügbarkeit und in der erforderlichen Menge zu erhalten.

Logistik für rund 20.000 unterschiedliche Artikel

Eine breite Palette von Rohstoffen und Fertigprodukten sowie die Bereitstellung in unterschiedlichsten Packmitteln, angefangen beim Kanister über den IBC bis hin zum Tankzug, ergeben rund 20.000 unterschiedliche Artikel und stellen die gesamte Logistik vor eine anspruchsvolle Aufgabe. Zur Bewältigung der Materialströme dient ein hochentwickeltes EDV-gestütztes Warenwirtschaftssystem. Für die Lagerung von Flüssigkeiten mit hohen Umschlagsmengen stehen umfangreiche Tanklager zur Verfügung. Zur Aufnahme von verpackter Ware wie IBCs oder Fässern dient ein vollautomatisches Hochregallager mit 12.000 Palettenplätzen als Herzstück unseres Logistikzentrums. Moderne Kommissioniereinrichtungen sorgen für eine zeitnahe Bereitstellung der auszuliefernden Produkte, die täglich mit einer Menge von 500 Tonnen das Werk verlassen.



1



2



3

Im Werk Lahnstein (1 – 5)

- 1 Rund 20.000 unterschiedliche Artikel gilt es logistisch zu bewältigen; hier Sackware im Feststoffwarenlager.
- 2 Eine vielfältige apparative Ausstattung ermöglicht ein weites Spektrum an Produktionsmöglichkeiten.
- 3 Synthesekessel in einem der acht einzelnen Produktionsbetriebe.

Vielfältige Maßnahmen für den Umweltschutz
 Sämtliche Abwässer des Werks werden in einer eigenen, speziell auf die Inhaltsstoffe adaptierten Abwasserreinigungsanlage aufbereitet, bevor sie öffentliche Gewässer erreichen. Dazu dienen sowohl physikalische und chemische als auch biologische Behandlungsverfahren, durch die eine Abbaurrate von über 98% erzielt wird. Reinigungsverfahren wie Nassabsorption, elektrostatische Abscheidung oder thermische Abgasbehandlung beseitigen die Emissionen an luftfremden Stoffen auf Werte unterhalb der gesetzlichen Vorgaben. Neben den heute üblichen verfügbaren konstruktiven Techniken gewährleistet ein ausgeklügeltes System von Abwehrbrunnen einen hohen Schutz des Grundwassers am Standort.

Der gesamte Energieeinsatz des Werks unterliegt einem zertifizierten Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001, das in unser Qualitätsmanagementsystem integriert ist. Ziele hierbei sind eine kon-

tinuierliche Verbesserung der Energieeffizienz sowie der bewusste Umgang mit diesen Ressourcen. Wo immer möglich werden Verpackungen sowohl im eigenen Haus als auch beim Kunden nicht entsorgt, sondern durch verschiedene Systeme dem Kreislauf der Wiederverwertung zugeführt.

Vorbeugender Brand- und Gefahrenschutz

Als Chemiestandort sehen wir unsere Verpflichtung sowohl im vorbeugenden Schutz gegen Brand und im sicheren Betreiben unserer Anlagen als auch in der aktiven Gefahrenabwehr. Wesentlicher Bestandteil ist hier eine nebenberufliche Werkfeuerwehr, die rund um die Uhr präsent ist und über eine umfangreiche Ausstattung verfügt. Besonders exponierte Zonen sind mit stationären Löscheinrichtungen wie Sprinkler- oder CO₂-Anlagen ausgerüstet und sorgen damit für eine hohe Ausfallsicherheit.

Weitere ausgewählte Produktionsstandorte von Zschimmer & Schwarz sind (siehe nächste Seite):



- 4 1989 wurde aus der bestehenden Betriebsfeuerwehr eine behördlich anerkannte Werkfeuerwehr.
- 5 Neben der externen feuerwehrspezifischen Ausbildung werden regelmäßig Übungen durchgeführt.

MOHSDORF, DEUTSCHLAND

Die starke Nachfrage nach Phosphonaten besonders in der jüngeren Vergangenheit sorgte für deutliche Mengensteigerungen und erforderte den Ausbau der Synthesenanlagen am ostdeutschen Standort. So konnte 2011 die Produktionskapazität durch fünf zusätzliche Rührreaktoren um 60 % gesteigert werden. Die Reaktoren sind verfahrens- und sicherheitstechnisch so konzipiert, dass eine Vielzahl verschiedener chemischer Umsetzungen in einem relativ weiten Bereich physikalischer Eckparameter durchgeführt werden können. Chemische Reaktionen mit anorganischen Säurechloriden wie zum Beispiel Phosphortrichlorid oder Phosphoroxychlorid gehören dabei zum anspruchsvollen Syntheseprogramm. Zur Abluftreinigung steht für alle Synthesekessel und peripheren Anlagen eine zentrale thermische Nachverbrennung mit einem System vorgelagerter Wäscher zur Verfügung.

Eine spezielle Trocknungsanlage dient der Herstellung von Phosphonaten als Granulat und bietet damit die Möglichkeit zur Verwendung in Feststoffformulierungen. Als weiteres Standbein werden im Werk Mohsdorf neben den Phosphonaten Produkte für die Textilindustrie und in geringerem Umfang auch Lederhilfsmittel hergestellt.

TRICERRO, ITALIEN

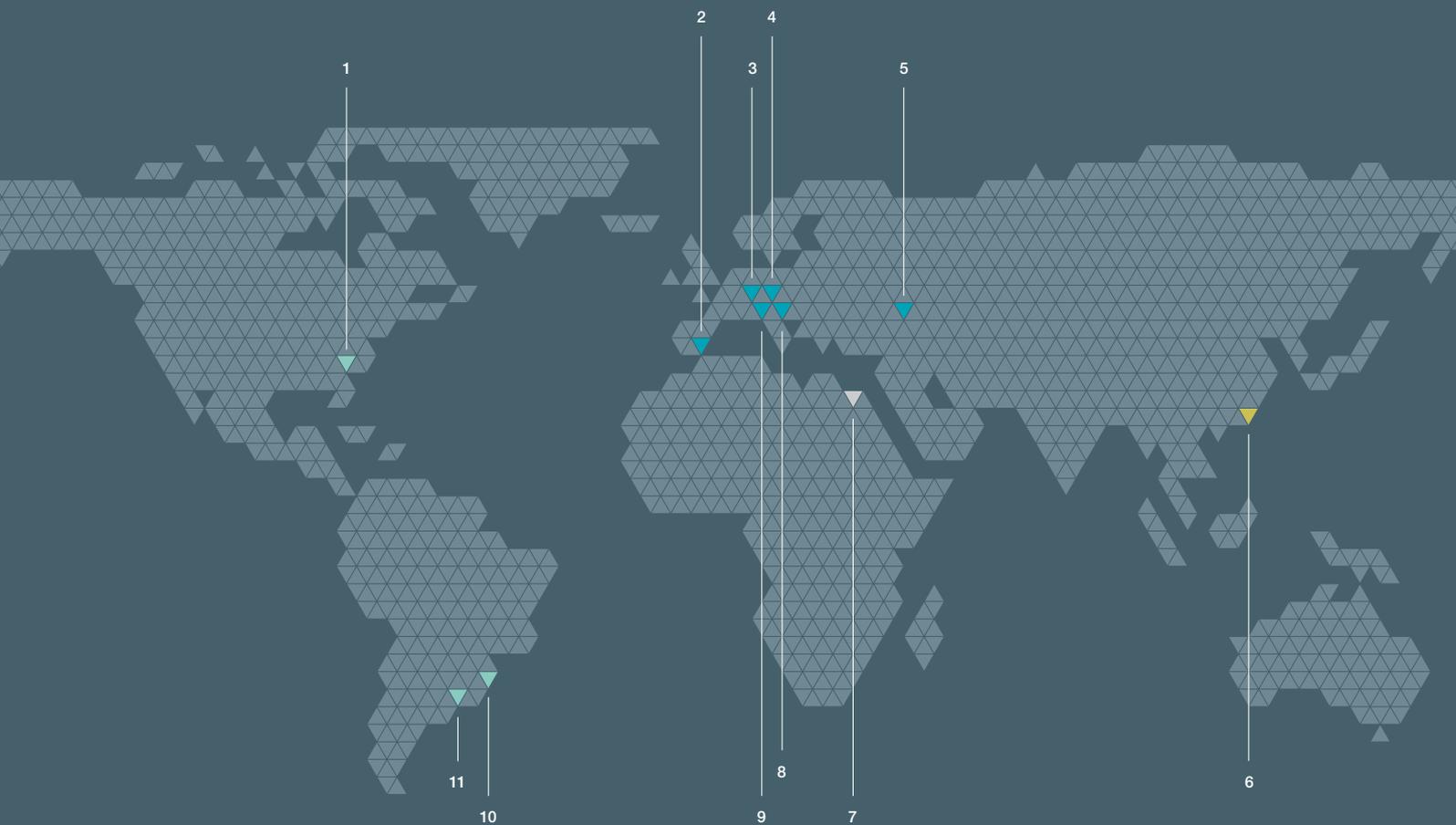
Nach dem Hauptsitz in Lahnstein stellt der Standort im norditalienischen Tricerro mit der Produktion von kosmetischen Rohstoffen das zweitgrößte Unternehmen in der Zschimmer & Schwarz-Gruppe dar. Die Fabrik verfügt über zwei kontinuierliche Anlagen zur Sulfatierung von Fettalkoholen und deren Derivaten sowie diskontinuierlich betriebene Reaktoren zur Herstellung von amphoteren Tensiden und Estern. Ebenfalls am Standort Tricerro befindet sich als ein weiteres Z & S-Unternehmen Zeta Esse Ti mit eigener Produktion zur Herstellung von Leder-, Faser- und Textilhilfsmitteln.

PILAR, ARGENTINIEN

Der 2010 in Betrieb genommene Produktionsstandort nahe Buenos Aires verfügt über Anlagen zur Herstellung von Spezialchemikalien vor allem für die Leder- und Textilindustrie. Schon 2012 erfolgte die erste Erweiterung der Produktion mit einer Anlage zur Herstellung von Nachgerbstoffen, deren Absatz sich in kurzer Zeit deutlich nach oben entwickelte. In modernen Reaktoren erfolgt hier die Synthese der Polymere und im Sprühtrockner der sich anschließende Trocknungsprozess zum pulverförmigen Nachgerbstoff. Horizontalmischer liefern spezielle Abmischungen, die als Formulierungen vertrieben werden.

Arbeitgeber auf Wachstumskurs

Zschimmer & Schwarz gilt weltweit als Arbeitgeber mit langfristig sicherer ökonomischer Perspektive. Vor dem Hintergrund des wachsenden Geschäftsvolumens und der Akquisition anderer Unternehmen betrug der internationale Personalszuwachs in den letzten fünf Jahren 16%. Für rund 1.100 Mitarbeiter schafft der Spezialitätenanbieter einen Rahmen, in dem sich Mitarbeiterpotenziale entfalten können.





1

»Für unsere Kunden bin ich das Gesicht von Z&S Inc. Ich komme zu ihnen als Problemlöser mit einem großen Entscheidungsspielraum.«

PAUL CUTHBERT, VERKAUFSMANAGER AD
MILLEDGEVILLE, USA



3

»Bei Z&S wurde ich sehr praxisnah ausgebildet. Jetzt genieße ich die Vorteile der Unternehmensgröße mit einem offenen Tätigkeitsbereich und netten Kollegen.«

SANDRA STÖHR, CHEMIELABORANTIN
LAHNSTEIN, DEUTSCHLAND



2

»Bei mir laufen alle Fäden zwischen Produktion, Einkauf und Verkauf zusammen. Die Zufriedenheit meiner Kunden und meine hohe Eigenverantwortung sind mir sehr wichtig.«

MARÍA JOSÉ POZO, VERKAUFSMANAGERIN ID
VILLARREAL (CASTELLON), SPANIEN



4

»Unsere Hilfsstoffe werden international versendet. Chemische Güter erfordern sehr hohe Sicherheitsstandards, und genauso hoch ist der Anspruch an unsere Arbeit.«

MARCEL MEHLHORN, LOGISTIKLEITER
MOHSDORF, DEUTSCHLAND



6

»Mit den Bereichen Import, Buchhaltung und Behörden ist meine Arbeit sehr vielseitig. Mein Engagement wurde bereits mit einer Beförderung anerkannt.«

YVONNE CHENG, BÜROLEITERIN
HONGKONG, CHINA



5

»Wir sind ein Team, in dem die Zusammenarbeit ausgezeichnet funktioniert. Auch die Internationalität von Z&S entspricht meinen Prioritäten.«

IRINA BEZRUKOVA, GESCHÄFTSFÜHRERIN
SHAKHTY, RUSSLAND



7

»Meine Tätigkeit im Produktionsbereich ist wichtig, um einen effizienten Ablauf zu schaffen. Z&S hat großes Vertrauen in meine Arbeit.«

KHALED KOURA, PRODUKTIONSMANAGER
EL OBOUR CITY, ÄGYPTEN



8

»Meine Laborversuche führen oft auf Umwegen zum Ziel. Ich bekomme den notwendigen Freiraum, um kreativ zu sein und innovative Lösungen zu entwickeln.«

ROBERTO FERRARI, TECHNISCHER LEITER
SASSUOLO, ITALIEN



9

»Neben der Herstellung erstklassiger Produkte konnte ich bei Z&S Italiana auch an meiner Karriere arbeiten. Heute bin ich verantwortlich für die kontinuierliche Verbesserung der Prozesse.«

DOMENICO DAFFARA, BETRIEBSLEITER
TRICERRO, ITALIEN



10

»Ohne Administration läuft nichts. Alles, was bei Kundenbetreuung und Vertragsabwicklung wichtig ist, führe ich zusammen und behalte so den Überblick.«

LENICE HAHN, VERWALTUNGSLEITERIN
SÃO LEOPOLDO, RIO GRANDE DO SUL, BRASILIEN

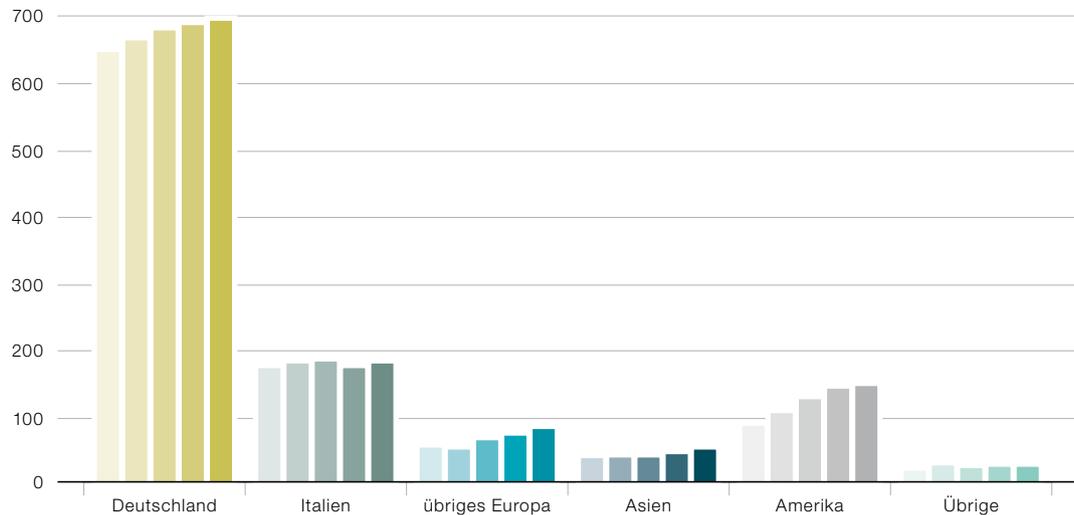


11

»Ich pflege einen intensiven persönlichen Kontakt zu meinen Kunden. Für sie bin ich ‚Walter‘ und repräsentiere das gesamte Unternehmen Z&S Argentina.«

WALTER PROVENZANO, LEITER
ANWENDUNGSTECHNIK LEDERHILFSMITTEL
PILAR, BA, ARGENTINIEN

MITARBEITER NACH STANDORTEN
2009 – 2013



Das starke Wachstum der Unternehmensgruppe in den vergangenen Jahren zeigt sich in einem Sprung der Mitarbeiterzahlen von 2009 bis 2013 (+ 157). Von den 1.113 weltweit tätigen Arbeitnehmern entfielen zum Abschluss des Geschäftsjahrs 2013 474 Mitarbeiter auf den Standort Lahnstein (Deutschland gesamt: 693). Das personalstärkste Land außerhalb Deutschlands ist Italien (179). Weitere Infos zur Personalsituation enthält die oben stehende Graphik.

ZSCHIMMER & SCHWARZ LAHNSTEIN

Aus- und Weiterbildung: verstärkte Nachfolgeplanung

Zschimmer & Schwarz bietet im chemischen und im kaufmännischen Bereich eine große Anzahl anspruchsvoller Berufsbilder. Im Einklang mit dem bundesweiten Trend ist auch für uns der Fachkräftemangel in naturwissenschaftlichen und technischen Berufen spürbar. Wir fangen ihn unter anderem mit der eigenen Ausbildung in vielfältigen Berufsbildern ab. Bereits mehrfach erhielten wir für unsere mit sehr gutem Erfolg ausgebildeten Lehrlinge besondere Anerkennungen der IHK Koblenz.

Mit breit gefächerten Tätigkeitsbereichen innerhalb der einzelnen Disziplinen gelingt es uns, Fach- und Führungskräfte zu gewinnen und an uns zu binden. Nachwuchsführungskräfte aus den eigenen Reihen werden mit vielfältigen Maßnahmen der beruflichen Weiterbildung gefördert. In diesem Zusammenhang treiben wir das Thema der strategischen Nach-

folgeplanung stärker voran; beginnend in Lahnstein erfolgt die Überführung in die anderen Z & S Gesellschaften. Weiterbildungen sind eine wichtige Qualifizierungsmaßnahme in der gesamten Personalentwicklung. Ein besonders vertieftes Spezialwissen ergibt sich aus dem hohen technischen Ausstattungsstandard der Arbeitsplätze in Entwicklung und Anwendungstechnik.

Personalbeschaffung mit stärkerer Hochschulkooperation

Im Rahmen des Recruitings ist Zschimmer & Schwarz in der regionalen Schul- und Hochschullandschaft eng vernetzt. Entsprechende Aktivitäten zeigen ihren Erfolg in Klassenbesuchen und dem Interesse an Schulpraktika in naturwissenschaftlichen Berufen. Das Themenfeld Rekrutierungsmarketing für die eigene Ausbildung wird zukünftig mit einem stärkeren Fokus auf die beruflichen Perspektiven verfolgt. Bereits seit vielen Jahren engagieren wir uns in einer Ausbildungskooperative mit partnerschaftlich assoziierten Unternehmen der Region.

Mehr Raum als in den vergangenen Jahren nimmt das Personalmarketing im Hochschulbereich ein. Eine wichtige Funktion kommt der Kooperation zwischen Hochschulen und Branchenverbänden zu. Dazu zählen seit 2013 die Aktivitäten des Geschäftsbereichs Care Specialities auf Verbandsebene, die das Ziel haben, bestehende Studiengänge auf Spezialisierungen für Tensidchemiker zu erweitern. Ein weiteres konkretes Konzept, in das wir involviert

sind, sieht vor, angehende Naturwissenschaftler mit Bachelor- und Masterarbeiten stärker für die Chemiebranche zu interessieren.

Bereits seit langem besteht seitens des Geschäftsbereichs Keramikhilfsmittel eine enge Zusammenarbeit mit den Fachschulen für Keramiktechnik und Gestaltung in Höhr-Grenzhausen bei Koblenz.

Weiterhin hohe Mitarbeiterloyalität

Die Fürsorge von Zschimmer & Schwarz als Arbeitgeber mit Merkmalen wie Gestaltungsfreiheit und Verantwortungsspielraum am Arbeitsplatz, langfristige Arbeitsplatzsicherheit und attraktive Vergütungsmodelle macht sich in einer hohen Loyalität unserer Belegschaft bemerkbar. Sie zeigt sich unter anderem in einer durchschnittlichen Betriebszugehörigkeit von 18,4 Jahren am Standort Lahnstein (ohne Auszubildende, Stand 06/2014).

Die inhaltliche Ausgestaltung der Arbeitsplätze als Grundvoraussetzung für Arbeitnehmerzufriedenheit folgt zwei Grundsätzen: einer engen Prozesseinbindung und individuellen Entscheidungsspielräumen zur Zielerreichung. Eine damit einhergehende große Verantwortung ist ein für Mitarbeiter attraktiver Abgrenzungsfaktor zu Großkonzernen. Weitere sind die transparente Organisationsstruktur sowie die hohe Arbeitsplatzsicherheit aufgrund der langanhaltend positiven Geschäftsentwicklung.

Gesundheitsmanagement auf den Weg gebracht

In 2013 führte Zschimmer & Schwarz ein betriebliches Wiedereingliederungsmanagement für eine zielgeführte Reintegration in den Beruf nach einer Erkrankung ein. Positive Erfahrungen bestätigen die Wirksamkeit dieser Maßnahme.

Den Auswirkungen des demographischen Wandels und der sich parallel vollziehenden Verlängerung der Lebensarbeitszeit begegnen wir mit einem betrieblichen Gesundheitsmanagement. Am Standort Lahnstein wurden Pläne für dessen Umsetzung erarbeitet. Darüber hinaus werden verschiedene, vom Engagement der Mitarbeiter getragene Sportangebote betrieblich gefördert. Weiterhin ist die Einführung von betrieblichen Gesundheitstagen geplant.

Informationen des Personalwesens aus weiteren ausgewählten Standorten von Zschimmer & Schwarz:

ZSCHIMMER & SCHWARZ MOHSDORF

Der Personalstand im sächsischen Werk Mohsdorf vergrößert sich stetig seit Gründung des Standorts im Jahr 1993 (2013: 145 Mitarbeiter). Aktuell engagiert sich das Unternehmen in einem überregionalen Pilotprogramm zur Einführung eines nachhaltigen betrieblichen Gesundheitsmanagementsystems. Lebensphasenorientierte Arbeitszeitmodelle werden mit entsprechenden Regelungen umgesetzt. Bemerkenswert ist das wachsende Mitarbeiterinteresse am betrieblichen Vorschlagswesen. Zschimmer & Schwarz Mohsdorf ist Patenbetrieb für die bundesweit tätige Stiftung »Haus der kleinen Forscher« zur naturwissenschaftlichen und technischen Frühbildung.

ZSCHIMMER & SCHWARZ CHINA

Mit vielfältigen Maßnahmen zur Mitarbeiterbindung halten Z & S Chemical in Foshan und die Vertriebsniederlassung Shanghai die Fluktuationsrate bei nahezu 0%. Seit Betriebsgründung 2007 zählt eine landesuntypische sehr intensive Einarbeitung dazu. Ihr folgt eine enge Integration mit Prozessverantwortung. Die angebotene freiwillige jährliche Gesundheitsvorsorge, die von der Belegschaft fast vollständig angenommen wird, und ein überdurchschnittliches Lohnniveau schaffen ein leistungsförderndes Umfeld. In der Mitarbeitergewinnung engagiert sich die Gesellschaft, deren Sitz sich in der südchinesischen Provinz Guangdong in einer ländlich strukturierten Umgebung befindet, in den einschlägigen Studiengängen der umgebenden Universitäten.

ZSCHIMMER & SCHWARZ LATEINAMERIKA (ARGENTINIEN, BRASILIEN, MEXIKO)

Mit zusätzlichen Leistungen zur Krankenversicherung für die Mitarbeiter und ihre Familien schaffen Z & S Mexiko und Z & S do Brasil besondere Leistungsanreize. Der brasilianische Produktionsstandort zeichnet sich vor dem Hintergrund der anhaltend sicheren Marktposition lange Betriebszugehörigkeiten: Zehn der 37 Mitarbeiter gehören zum Startpersonal des Jahres 2004. Im Vergleich dazu ergibt sich in Argentinien ein hoher Einarbeitungsaufwand aufgrund der landestypisch hohen Fluktuationsrate im Niedriglohnssektor. Der intensive fachliche Austausch zwischen den Mitarbeitern nimmt in den drei lateinamerikanischen Gesellschaften einen sehr hohen Stellenwert ein, speziell bei den Leder Technikern: Ihr Wirkungsfeld ist so eng verzahnt, dass sie in allen drei Ländern agieren. Damit erzielen sie ein im Marktvergleich sehr hohes Qualifikationsniveau.

Raum für weiteres Wachstum

Um international wettbewerbsfähig zu bleiben, benötigen wir ein entsprechendes Umfeld. Allerdings sehen wir uns seit einigen Jahren besonderen externen Einflussfaktoren ausgesetzt, die unserer Leistungsfähigkeit viel abverlangen. Finanzielle Belastungen, hohe Bindung von Personalressourcen im technischen Bereich und rechtliche Einschränkungen wie durch die EU-Chemikalienverordnung REACH stellen uns vor spezielle Herausforderungen. Gleiches gilt für das in Deutschland geltende »Gesetz für den Vorrang Erneuerbarer Energien«, das in seiner finanziellen Zusatzbelastung einen Standortnachteil darstellt. Ein direkter Vergleich mit den Energiekosten an unseren global verteilten Standorten schürt die Bedenken, dass Deutschlands internationale Wettbewerbsfähigkeit langfristig leidet. Die Mehrkosten werden betroffene Unternehmen allein mit Maßnahmen zur Steigerung ihrer Ressourceneffizienz nicht abfangen können. In der Konsequenz beider Zusatzbelastungen befürchten wir für unsere Unternehmensentwicklung in einigen Bereichen Beeinträchtigungen, insbesondere wenn brancheninterne Wertschöpfungsketten durch Produktionsverlagerungen von Vorlieferanten ins Ausland auseinanderbrechen.

Diesen Herausforderungen können wir nur begegnen, wenn wir weiterhin eine breite Aufstellung des Unternehmens verfolgen und an der starken Kundenorientierung festhalten. Dies heißt in der Konsequenz, dass Wettbewerbsnachteile aufgrund des Standorts durch Stärkung der Innovationskraft auszugleichen sind. Die Entwicklung neuer Produkte, die Erschließung neuer Kundengruppen sowie die regionale Expansion sind für Zschimmer & Schwarz wesentliche Bestandteile der Wachstumsstrategie sowohl der vergangenen als auch der nächsten Jahre.

Der technologische Fortschritt erfordert die stete Marktbeobachtung und die Reaktion auf Trends. Dies ist uns in der Vergangenheit gut gelungen. Mit dem Digitaldruck in der Keramikindustrie haben wir Neuland betreten und können auf weitere Zuwäch-

se in den kommenden Jahren hoffen. Ein ähnlicher Trend zum digitalen Druck zeichnet sich auch in der Textilindustrie ab. Hier kann der Geschäftsbereich Textilhilfsmittel von Erfahrungen des Geschäftsbereichs Keramikhilfsmittel profitieren. Eine völlige Neuentwicklung stellt die Beschichtung von textilen Geleugen aus Hochleistungsfasern zum Einsatz in Textilbeton dar. Sie wird als Bewehrung auf die entsprechenden Bauwerke aufgetragen und mit Feinbeton vergossen. Dadurch sind im Vergleich zu Stahlbeton dünnere Schichten und flexiblere Formen möglich. Von dieser Entwicklung versprechen wir uns in den nächsten Jahren einen beachtlichen Anstieg der Nachfrage, nachdem die erste baurechtliche Zulassung für diese als TUDALIT® bezeichnete Technologie erteilt wurde. Damit steht eine erheblich kostengünstigere Alternative zur notwendigen Erneuerung von Betonteilen bei der Gebäudesanierung zur Verfügung. Weitere Produkte und ihre baurechtlichen Zulassungen werden folgen. Auch unser Geschäftsbereich Care Specialities ist bestrebt, neue Kundengruppen für sich zu gewinnen, und zwar gezielt aus der Farben- und Lackindustrie. Dafür wurden maßgeschneiderte Produkte zur Unterstützung unserer potenziellen Kunden entwickelt.

Basierend auf unserer starken Präsenz in der EU liegt unser Hauptaugenmerk für die geografische Expansion in den Wachstumsregionen außerhalb Europas. Hier sehen wir insbesondere Wachstumschancen durch das Ausrollen neuer Produkte und Herstellungsverfahren in anderen Regionen, um möglichst kundennah eine optimale Serviceleistung bieten zu können. Uns kommt die Flexibilität und Anpassungsfähigkeit unserer Organisation an die jeweiligen Markterfordernisse zugute. Mögliche Verwerfungen durch politische Konflikte oder geänderte wirtschaftliche Rahmenbedingungen können vorübergehend Einfluss auf die Geschäfts- oder Rohstoffpreisentwicklung haben. Umso wichtiger sind daher die Diversifikation der Bereiche und die angestrebte geografische Expansion. Ein Thema, das in der Organisationsentwicklung zukünftig mehr

Die Entwicklung neuer Produkte, die Erschließung neuer Kundengruppen sowie die regionale Expansion sind für Zschimmer & Schwarz wesentliche Bestandteile der Wachstumsstrategie der vergangenen und der nächsten Jahre.



Raum einnehmen wird, ist eine nachhaltige Personalentwicklung. Unsere Wettbewerbsfähigkeit beruht darauf, qualitativ hochwertige Spezialchemie zu entwickeln und zu fertigen. Die dafür erforderlichen Kompetenzen unserer Mitarbeiter stellen einen erheblichen Wettbewerbsvorteil dar, der entsprechend den Unternehmenszielen ausgebaut werden muss. Dazu ist es notwendig, die vorhandenen Vorzüge eines mit dem Selbstverständnis des Mittelstands agierenden Unternehmens nicht zu verlieren. Gleichzeitig wollen wir mit einem breiteren Angebot an Personalentwicklungsmaßnahmen unser Unternehmen weiterhin attraktiv für die derzeit aktiven wie auch die künftigen Mitarbeiter gestalten. Es gilt ebenfalls, auch die Vorzüge als international tätiges Unternehmen für die Mitarbeiter stärker nutzbar zu machen.

Eine wichtige Weichenstellung für eine gesicherte Perspektive ist die solide Finanzierung, um mit mög-

lichen Akquisitionen ein zusätzliches externes Wachstum voranzutreiben. In diesem Zusammenhang freuen wir uns über das Bekenntnis unserer Gesellschafter zum weiteren Ausbau unserer Unternehmensgruppe.

Die positive Unternehmensentwicklung der Vergangenheit stimmt uns auch für die Zukunft optimistisch. Wir sind zuversichtlich, dass aufgrund unseres breit gefächerten Portfolios, der globalen Präsenz und der soliden finanziellen Ausstattung Raum für weiteres Wachstum vorhanden ist. In den kommenden Jahren werden wir dies auf vielfältige Weise realisieren.

Die Geschäftsführung

Herausgeber	Zschimmer & Schwarz Chemie GmbH Max-Schwarz-Straße 3–5 56112 Lahnstein www.zschimmer-schwarz.com
Kontakt	Unternehmenskommunikation corpcom@zschimmer-schwarz.com Diese Publikation liegt auch in englischer Sprache vor.
Text	Heimo Fischer, Bonn Christine Graeff (Zschimmer & Schwarz) Silke Schnorr, Himmighofen
Konzeption und Gestaltung	3st kommunikation, Mainz
Fotografie	Torsten Gauls, Koblenz (S. 7, 8) Christian Nielinger, Essen Zschimmer & Schwarz-Archiv
Druck	odd Print und Medien, Bad Kreuznach
Papier	Umschlag: Soporset Premium Offset, 300 g/m ² Innenseiten: Soporset Premium Offset, 135 g/m ²

ZS14/dt./UB/2.000



Zschimmer & Schwarz- Unternehmenshistorie



UNTERNEHMENSHISTORIE

1894

1. Januar: Otto Zschimmer und Max Schwarz gründen die offene Handelsgesellschaft Zschimmer & Schwarz und beginnen mit dem Verkauf von Drogen, Farbwaren und Chemikalien

1925

Beginn der Entwicklungsarbeit und Anmeldung des ersten Patents: »Verfahren zur Darstellung eines Perubalsam-Ersatzes«

1933

Unternehmensgründer Otto Zschimmer stirbt im Alter von 70 Jahren in Chemnitz

1970

Gründung der Ursa Chemie GmbH, heute Lohnhersteller für die chemische und kosmetische Industrie sowie Hersteller von Produkten für die Galvano-Industrie

1972

Gründung der Z & S Italiana und Beginn von Produktion und Vertrieb von Tensiden zunächst in Südeuropa

1909

Start der ersten eigenen Produktion auf einem Fabrikgrundstück im thüringischen Greiz-Dörlau; die Z & S Chemische Fabrik Dörlau ist bis 1945 mit rund 500 Mitarbeitern die größte Produktionsstätte des Unternehmens

1939

Kauf der Flesch-Werke AG in Oberlahnstein am Rhein, ab 1959 Standort der Unternehmenszentrale und die größte Produktionsstätte von Z & S

1945-48

Sequestrierung und Enteignung aller Z & S-Betriebe in Sachsen und Thüringen. Die Gesellschafter flüchten mit ihren Familien nach Westdeutschland

1960

Unternehmensgründer Max Schwarz stirbt im Alter von 91 Jahren in Lahnstein. Erste Auslandsgesellschaft im Ausland: Z & S France mit Sitz in Paris beginnt mit dem Vertrieb von Papierhilfsmitteln. Start des Geschäftsbereichs Keramikhilfsmittel in Lahnstein

1978

Gründung der ersten Konzerngesellschaft in Südamerika: Z & S Argentina; ab 2008 Aufbau einer eigenen Produktion für Leder-, Textil-, Faser- und Keramikhilfsmittel

1980

Einweihung der vollbiologischen Abwasserreinigungsanlage am Standort Lahnstein; mit vier Millionen D-Mark die damals größte Einzelinvestition des Unternehmens

1985

Gründung der Zeta Esse Ti in Italien zunächst nur für die Produktion und den Vertrieb von Textilhilfsmitteln, später kommen Leder- und Faserhilfsmittel dazu



1990

Einstieg in den italienischen Keramikmarkt mit der Übernahme der Ceramco; zugleich Übernahme deren spanischer Tochtergesellschaft Ceramco España zunächst als Handelsgesellschaft für Keramikhilfsmittel, später Umbenennung in Z&S España; ab 2002 Aufbau einer eigenen Produktion

1995

Verlagerung des Geschäftsbereichs Textilhilfsmittel von Lahnstein nach Sachsen, wo zwei Jahre zuvor die Z&S Mohsdorf GmbH gegründet wurde. Im Zuge eines umfangreichen Modernisierungs- und Ausbauprogramms für den Standort Lahnstein werden eine neue Anlage zur kontinuierlichen Sulfurierung (KS-Anlage) und das neue Logistikzentrum fertiggestellt

1998

Übernahme eines Herstellers von Textilhilfsmitteln und Gründung der Z&S Inc. in Milledgeville/Georgia, USA, und dortiger Ausbau der Geschäftsbereiche Faser-, Keramikhilfsmittel, Phosphonate und Care Specialities

2000

Aufbau einer Produktion von Spezialchemikalien für die Leder-, Keramik- und Textilindustrie in Brasilien, dem weltweit zweitgrößten Fliesenmarkt und einem der größten Märkte für Automobileleder

2005

Gründung der Z&S Chemical (Foshan) in China, dem weltgrößten Markt der Keramikindustrie. 2007 Start einer eigenen Produktion von Keramik-, später auch Textil-, Faser- und Lederhilfsmitteln

2006

Gründung der Z&S Russia und Aufbau einer Produktion von Keramikhilfsmitteln sowie Ausbau des Vertriebsnetzes für die Geschäftsbereiche Faser-, Leder-, Textilhilfsmittel und Care Specialities

2006

Gründung der Z&S Mexico zunächst als Handelsgesellschaft für Lederhilfsmittel; später Aufbau einer Produktion für Keramik- und Textilhilfsmittel

2010

Übernahme der Euro Kimya, Ausbau des Geschäfts mit Keramikhilfsmitteln in der Türkei

2012

Mit der neuen Produktgruppe Trucolor entwickelt und produziert Z&S im Geschäftsbereich Keramik Farben zum Bedrucken von Fliesen im Digitaldruckverfahren

2013

Übernahme der Lefatex Chemie GmbH mit Produkten zur Beschichtung von Textil- und Carbonfasern sowie von Gelegen zum Einsatz in Textilbeton

