

14. Mai 2025

Evonik will bis 2029 rund 5 Millionen Euro in Zukunft des Standorts Geesthacht investieren

- **Erweiterung von Lager- und Logistikflächen um rund 3.000 qm stärkt Produktion**
- **Standort bleibt Kompetenzzentrum für hochwertige Silikon- und Nanotechnologie**
- **Neue Entwicklung: Produkt made in Geesthacht ermöglicht nachhaltige Surfboards**

Geesthacht. Evonik plant, rund 5 Millionen Euro in die Infrastruktur des Standorts Geesthacht zu investieren. Bis 2029 sollen die Lager- und Logistikflächen Schritt für Schritt um über 3.000 qm erweitert werden: Geplant ist der Bau eines neuen Lagers und die Schaffung einer Fläche für gebrauchte Leergebinde. Auch die Warenannahme wird durch ein neues Gebäude sowie eine verbesserte LKW-Zufahrt optimiert. Die Renovierung von Werkstattcontainern und Containern für Fremdfirmen soll die Werklogistik verbessern. „Mit diesen Maßnahmen stärken wir nicht nur unsere Infrastruktur, sondern schaffen die Grundlage, um an unserem Standort auch in Zukunft innovative Produkte zu entwickeln und zu produzieren“, sagt Standortleiter Mathias Jammer.

Ein Beispiel hierfür sind die ALBIDUR®-Produkte aus Geesthacht, die zum Beispiel in der Elektronik von Autos, Klebstoffen für Windkraftanlagen sowie Faserverbundwerkstoffen etwa im Flugzeug- und Schiffbau zum Einsatz kommen. Der Surfbretthersteller KANOA nutzt ihre Vorteile jetzt auch bei der Entwicklung von besonders nachhaltigen Boards. Der Hauptvorteil: Dank ALBIDUR® ist der Einsatz recycelter Materialien bei stärkerer Leistung möglich. Die KANOA HRT Surfboards sind mit der patentierten Honey Roots Technologie ausgestattet, die langlebige und leistungsstarke Surfboards mit minimalen Umweltauswirkungen kombiniert. Dafür wurden herkömmliche Materialien wie Kohlenstoff und Glasfaser durch Naturfasern

oder recycelte Materialien ersetzt.

Die Verwendung von ALBIDUR® im Herstellungsprozess verbessert die Mechanik und Performance der Bretter. Zugleich ermöglicht es den Einsatz eines recyclebaren Epoxidharzes, ohne dass das Brett spröde wird, und beeinflusst den Recyclingprozess nicht. Dank einer reaktiven Harzmatrix, in der Silikonelastomerpartikel gleichmäßig verteilt sind, erhöht sich die Schlagzähigkeit der Boards. Außerdem helfen die Evonik-Produkte dabei, dass die Verbundteile formstabil bleiben sowie die Materialien ihre Festigkeit und Steifigkeit behalten und deutlich langsamer ermüden. Das verlängert die Lebensdauer der Surfbretter. ALBIDUR® erhöht zudem die Vibrationsdämpfung und verbessert damit die Fahreigenschaften. Ein weiterer Vorteil liegt darin, dass die Evonik-Produkte die Epoxy-Matrix vor UV-Einstrahlung schützen und so zusätzlich die Langlebigkeit fördern sowie Vergilben vermeiden.

Die Kombination aus Performance und Nachhaltigkeit hat KANOA zu dem prestigeträchtigen JEC Composites Innovation Award 2025 in der Kategorie Sport, Freizeit und Erholung verholfen. Die HRT Boards sollen im Sommer auf den Markt kommen.

Nachhaltigkeit spielt nicht nur auf Produkt-, sondern auch auf Produktionsseite in Geesthacht eine Rolle: So ist der Standort seit diesem Frühjahr vollständig auf Grünstrom umgestellt. Neuigkeiten wie diese möchte das Evonik-Team gern auch den angrenzenden Anwohnern vor Ort persönlich mitteilen und hat sie zu einem Nachbarschaftsfest Ende Juni eingeladen, um einen Einblick in die Arbeit des Standorts zu ermöglichen.

Kontakt

Maren Jeske

Head of Market Communications Interface and Performance

Tel +49 2365 49 84566

maren.jeske@evonik.com

Über Evonik

Evonik ist ein weltweit führendes Unternehmen der Spezialchemie. Der Konzern ist in über 100 Ländern aktiv und erwirtschaftete 2024 einen Umsatz von 15,2 Milliarden € und ein Ergebnis (bereinigtes EBITDA) von 2,1 Milliarden €. Dabei geht Evonik weit über die Chemie hinaus, um den Kunden innovative, wertbringende und nachhaltige Lösungen zu schaffen. Rund 32.000 Mitarbeiter verbindet dabei ein gemeinsamer Antrieb: Wir wollen das Leben besser machen, Tag für Tag.

Hintergrund

Der Standort Geesthacht von Evonik Industries, etwa 30 Kilometer vor Hamburg gelegen, ist ein modernes Produktionswerk, das sich über eine Fläche von 35.800 m² erstreckt und knapp 100 Mitarbeiter in den Bereichen Produktion, Qualitätsmanagement, Technik, Anwendungstechnik, Supply Chain und Logistik beschäftigt. Ursprünglich 1986 als Teil der Hansechemie gegründet, wurde der Standort 2011 von der Evonik Degussa GmbH übernommen.

Über Custom Solutions

Das Segment Custom Solutions konzentriert sich auf innovationsgetriebene, maßgeschneiderte Lösungen für Kunden in spezifischen Wachstumsmärkten. Dazu gehören Additive für Beschichtungen, Kleb- und Dichtstoffe, Polyurethanschaum- und Schmierstoffe, Katalysatoren sowie Inhaltsstoffe für die Kosmetik-, Reinigungs- und Pharmaindustrie. Das Segment erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2024 mit rund 7.000 Mitarbeitern einen Umsatz von 5,7 Mrd. €.

Rechtlicher Hinweis

Soweit wir in dieser Mitteilung Prognosen oder Erwartungen äußern oder unsere Aussagen die Zukunft betreffen, können diese Prognosen oder Erwartungen der Aussagen mit bekannten oder unbekanntem Risiken und Ungewissheit verbunden sein. Die tatsächlichen Ergebnisse oder Entwicklungen können je nach Veränderung der Rahmenbedingungen abweichen. Weder Evonik Industries AG noch mit ihr verbundene Unternehmen übernehmen eine Verpflichtung, in dieser Mitteilung enthaltene Prognosen, Erwartungen oder Aussagen zu aktualisieren.

Evonik Industries AG
Rellinghauser Straße 1-11
45128 Essen

Telefon +49 201 177-01
www.evonik.de

Aufsichtsrat
Bernd Tönjes, Vorsitzender
Vorstand
Christian Kullmann, Vorsitzender
Lauren Kjeldsen, Dr. Claudine
Mollenkopf, Maike Schuh, Thomas
Wessel

Sitz der Gesellschaft ist Essen
Registergericht Amtsgericht Essen
Handelsregister B 19474

Online Version Pressemeldung