



3 typische Fehler in Chemieunternehmen

die Sie im operativen Wandel
unbedingt vermeiden sollten

ChemAdvice 

Liebe Leserin, lieber Leser,

die deutsche Chemieindustrie steht unter massivem Druck – sowohl operativ als auch strategisch. Steigende Energiepreise, massive regulatorische Anforderungen, geopolitische Verwerfungen und ein sich verschärfender globaler Wettbewerb stellen viele Unternehmen vor eine zentrale Frage: Wie lassen sich operative Stabilität und wirtschaftliche Zukunftsfähigkeit unter zunehmend schwierigen Rahmenbedingungen sicherstellen?

Die Antwort liegt in der Fähigkeit, sich kontinuierlich weiterzuentwickeln – operativ wie strukturell. Doch der Weg zur operativen Exzellenz ist kein Selbstläufer. Immer wieder erleben wir in der Praxis, dass Unternehmen an typischen, vermeidbaren Fehlern scheitern: Sie verharren im Status quo, verzetteln sich in zunehmender Komplexität, setzen Verbesserungspotentiale nicht konsequent um oder kürzen an Stellen, die langfristig Substanz kosten.

Dieses Whitepaper soll Sie dabei unterstützen, diese Fehler zu erkennen – und ihnen gezielt entgegenzuwirken. Es bietet Ihnen praxisnahe Einblicke in die häufigsten operativen Stolpersteine, zeigt konkrete Handlungsempfehlungen zur Steigerung Ihrer Effizienz auf und gibt Orientierung, wie Transformation nicht nur angekündigt, sondern erfolgreich umgesetzt werden kann.

Wir wünschen Ihnen eine erkenntnisreiche Lektüre und wertvolle Impulse für Ihre tägliche Praxis.

Dr. Volker Schlüter

Managing Partner
ChemAdvice GmbH



Aktuelle Situation und Herausforderungen für Unternehmen der chemischen Industrie

Die deutsche Chemieindustrie durchläuft aktuell eine Phase tiefgreifender struktureller und wirtschaftlicher Erschütterungen. Jahrzehntlang galt sie als Rückgrat der industriellen Wertschöpfung – technologisch führend, international wettbewerbsfähig und verlässlich reguliert. Doch dieser Status ist zunehmend in Gefahr. Eine Vielzahl externer wie interner Einflussfaktoren gefährdet nicht nur die wirtschaftliche Stabilität der Branche, sondern stellt auch die operative Leistungsfähigkeit ganzer Produktionsstandorte infrage.

Zu den gravierendsten Herausforderungen zählen:

Steigende Energie- und Produktionskosten

Deutschland zählt mittlerweile zu den teuersten Chemiestandorten weltweit – insbesondere mit Blick auf Energie- und Personalkosten. Hohe Gas- und Strompreise, steigende CO₂-Kosten bzw. knappe Verfügbarkeiten erneuerbarer Energien und die Abhängigkeit von globalen Energiemärkten belasten die Margen der Unternehmen erheblich. Weiterhin führen sehr hohe regulatorische Anforderungen zu zunehmenden Komplexitätskosten. In vielen Fällen ist eine wettbewerbsfähige Produktion unter diesen Bedingungen nicht mehr möglich. Produktionsverlagerungen ins Ausland oder die Stilllegung ganzer Werke sind bereits heute Realität – mit spürbaren Folgen für den Standort Mitteleuropa.

Geopolitische Umwälzungen und De-Globalisierung

Internationale Handelskonflikte, neue Zollschränken und protektionistische Tendenzen – insbesondere aus den USA und China – erschweren den grenzüberschreitenden Warenverkehr und die Versorgung mit zentralen Rohstoffen und Vorprodukten. Gleichzeitig führt die zunehmende politische Unsicherheit zu einer hohen Volatilität in den Lieferketten. Unternehmen müssen ihre internationalen Bezugs- und Absatzstrukturen zunehmend diversifizieren, um handlungsfähig zu bleiben – eine komplexe und kostenintensive Aufgabe.

Nachhaltigkeits- und Klimaschutzanforderungen

Die politischen und gesellschaftlichen Anforderungen an eine umwelt- und klimafreundliche Produktion steigen rasant. CO₂-Bepreisung, Emissionsvorgaben, ESG-Kriterien und regulatorische Nachhaltigkeitsvorgaben zwingen Unternehmen dazu, in neue Technologien, Prozesse und Produkte zu investieren. Viele Unternehmen sehen sich dadurch mit erheblichen Investitionsrisiken konfrontiert – gleichzeitig bietet dieser Wandel jedoch auch Chancen für Differenzierung und Marktpositionierung. Wer jetzt nicht handelt, droht langfristig den Anschluss zu verlieren.

Schärferer Wettbewerb durch asiatische Anbieter

China, Indien und andere Standorte in Asien profitieren von günstigen Rahmenbedingungen: niedrigere Energiekosten, staatliche Förderungen, geringere Regulierungsdichte und direkter Zugang zu Rohstoffen und Zielmärkten. Gleichzeitig bauen viele dieser Wettbewerber gezielt ihre Technologieposition aus – durch Investitionen in Forschung, Automatisierung und Digitalisierung. Für deutsche Unternehmen bedeutet dies eine dramatische Verschärfung des Preis- und Innovationswettbewerbs, der nur mit hoher operativer Effizienz und konsequenter Anpassung der Strukturen und Abläufe zu gewinnen ist.

Die Konsequenz:

Viele Unternehmen stehen heute vor einer doppelten Herausforderung: Einerseits steigen die externen Anforderungen und Risiken. Andererseits fehlt es intern an der nötigen Agilität, Innovationskraft oder Effizienz, um wirksam darauf zu reagieren.

Die Unsicherheit ist groß, die Handlungsoptionen erscheinen begrenzt – und genau an dieser Stelle entscheidet sich, wer den Wandel aktiv gestaltet und wer ihn passiv erleidet.

Doch in diesem Wandel liegen auch Chancen.

Wer seine operativen Prozesse jetzt konsequent modernisiert, gezielt Effizienzpotenziale hebt, Komplexität reduziert und sich technologisch sowie organisatorisch neu ausrichtet, kann gestärkt aus dieser Phase hervorgehen. Voraussetzung ist jedoch, typische Fehler in Veränderungsprozessen zu vermeiden – welche das sind und wie Sie sie umgehen, erfahren Sie in den folgenden Kapiteln.

Fehler 1

Hohe operative Komplexität

Die Chemieindustrie in Mitteleuropa ist traditionell durch hohe Innovationskraft und differenzierte Produkte geprägt.

Die oft maßgeschneiderten Produkte für zahllose Anwendungsfelder bieten die Grundlage für Innovationen in nachgelagerten Branchen wie z.B. der Automobil-, Elektro- oder Maschinenbauindustrie. Diese differenzierten, oft kleinvolumigen Spezialchemikalien erfordern zumeist eine hochflexible Produktion und Lieferkette, um die Anforderungen der Kunden zu erfüllen.

Als Folge der oft wachsenden Komplexität der Produktportfolios haben sich in vielen Unternehmen im Laufe der Jahre hochkomplexe Produktionsanlagen und Abläufe entwickelt.

Parallel zum Produktportfolio und den Produktionsanlagen hat sich in vielen Unternehmen auch die Komplexität der Organisation und der Abläufe deutlich erhöht, z.B. durch matrixartige, verteilte Entscheidungsstrukturen.

Typische Symptome:

- C-Produkte tragen ihre durch Komplexität verursachten Kosten nicht
- Mangelnde Effizienz in der Produktion durch Forderung nach hoher Flexibilität
- Abstimmungsprobleme und Verzögerungen durch Verlagerung von Problemlösungen weg vom Ort des Geschehens
- Intransparente Entscheidungsstrukturen

Was Sie stattdessen tun sollten

Unternehmen sollten die Fertigungskosten vor allem in flexiblen Mehr-Produktanlagen („multi-purpose“) differenziert betrachten und Komplexitätskosten (z.B. durch häufige Kampagnen-Umrüstungen) sachgerecht zuordnen. Auf Basis von realistischen, produktbezogenen Deckungsbeiträgen sollte das Produktportfolio mit dem Marketing neu bewertet und gestrafft werden.

Weiterhin sollte die gewachsene Anlagenkomplexität reduziert werden, z.B. durch Trennung der effizienten Produktionslinien von A-Produkten von flexiblen Produktionen von C-Produkten.

Konkrete Handlungsschritte:

- Adäquate Berücksichtigung von Komplexitätskosten
- Realistische Produktdeckungsbeiträge
- Trennung der Produktionen von A-Produkten mit hohen Effizienzanforderungen von C-Produkten mit hohen Flexibilitätsanforderungen
- Entscheidungskompetenz möglichst nah am „Ort des Geschehens“

Fehler 2

Mangelnde Veränderungsbereitschaft

In Zeiten tiefgreifender Veränderungen am Standort Europa ist es fatal, wenn Unternehmen in alten Denkmustern verharren. Und dennoch ist mangelnde Veränderungsbereitschaft einer der häufigsten und zugleich folgenreichsten Fehler, den Unternehmen der chemischen Industrie heute machen.

Die Annahme, dass bewährte Strukturen und Prozesse auch künftig Bestand haben, ignoriert die fundamentalen Verschiebungen im Markt-, Kosten- und Technologiekontext.

Die operative Realität hat sich gewandelt: Energiepreise steigen, regulatorische Auflagen nehmen zu, Wettbewerber aus Asien agieren flexibler und kosteneffizienter – und viele Unternehmen bleiben dennoch im Status quo verhaftet. Statt aktiv zu gestalten, wird abgewartet.

Die Folge: Organisationen verlieren ihre Anpassungsfähigkeit, bauen ineffiziente Strukturen auf und riskieren, im Wettbewerb dauerhaft ins Hintertreffen zu geraten.

Typische Symptome:

- Ignoranz gegenüber veränderten Rahmenbedingungen
- Ausbleibende Reaktion auf Kostendruck und Margenrückgang
- Strukturbedingte Trägheit in Entscheidungsprozessen
- Selbstgefälligkeit und fehlende strategische Weitsicht

Was Sie stattdessen tun sollten

Anstelle des Beharrrens auf dem Bestehenden sollten Unternehmen Veränderung als integralen Bestandteil ihres operativen Selbstverständnisses begreifen. Gerade in Zeiten wachsender Unsicherheit und Dynamik ist es essenziell, die eigene Organisation lernfähig und agil auszurichten.

Dazu gehört vor allem, regelmäßig zu überprüfen, ob die bestehenden Prozesse und Strukturen noch den aktuellen Herausforderungen gewachsen sind – oder ob sie eher Teil des Problems sind. Kontinuierliche Verbesserung darf kein Nebenprojekt bleiben, sondern muss zur zentralen Managementaufgabe werden. Eine klare Fokussierung auf effektive, wertschöpfende Aktivitäten und das Ablegen operativer Trägheit schaffen die Grundlage für nachhaltige Wettbewerbsfähigkeit.

Konkrete Handlungsschritte:

- Regelmäßige Standortbestimmungen der operativen Leistungsfähigkeit
- Etablierung eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP) mit klaren Verantwortlichkeiten
- Klare Definition von Effizienzsteigerungs- und Verbesserungsmaßnahmen
- Konsequente Umsetzung mit aktivem Change Management
- Etablierung einer Führungskultur, die Veränderung aktiv einfordert und begleitet

Fehler 3

Abbau von Qualifikation durch pauschale Kostensenkungen

In wirtschaftlich angespannten Zeiten sind Effizienzsteigerungen und Kostensenkung ein notwendiger Ansatz zum Erfolg im Wettbewerb. Problematisch ist es jedoch, wenn Einsparungen pauschal, nicht zielgerichtet und ohne strategische Abwägung vorgenommen werden – insbesondere bei qualifizierten Funktionen, die für die operative Leistungsfähigkeit und Innovation entscheidend sind.

So wurde gerade in der chemischen Industrie in den letzten Jahren beispielsweise häufig technisches Know-how abgebaut, Fachpersonal reduziert und Instandhaltung auf ein Minimum zurückgefahren. Solange die Produktion stabil lief, blieben übermäßiger Verschleiß und Abnutzung von Komponenten und daraus resultierende Konsequenzen oft lange unerkannt. Die Folge können aber Anlagenausfälle und ungeplante Stillstände mit z.T. immensen Produktionsverlusten sein.

In Unternehmen, in denen die technologische Entwicklung abgebaut oder beispielsweise die Instandhaltung nur als Kostenfaktor behandelt wird – ohne ihren Beitrag auf die Anlagenverfügbarkeit, Prozesssicherheit und Liefertreue zu berücksichtigen – kommt es zu Deckungsbeitragsverlusten, Lieferausfällen und verlorenen Marktanteilen.

Dabei zeigt sich in der Praxis: Die Opportunitätskosten eines einwöchigen Produktionsausfalls übersteigen oft die eingesparten Instandhaltungsausgaben mehrerer Jahre bei weitem. Für regelmäßige Weiterentwicklung der Produktionsverfahren gelten ähnliche Konsequenzen.

Typische Symptome:

- Verlust von technischem Know-how in Schlüsselbereichen
- Nachlassende technologische Wettbewerbsfähigkeit
- Überalterte Instandhaltungskonzepte und reaktive Wartung
- Fehlende Innovationsfähigkeit aufgrund fehlender Qualifikation
- Konzeptloser Personalabbau nach dem „Rasenmäherprinzip“

Was Sie stattdessen tun sollten

Kostensenkung darf kein Selbstzweck, sondern sollte eingebettet sein in ein zukunftsorientiertes Konzept, das Chancen und Risiken gleichermaßen berücksichtigt. Ziel muss es sein, nachhaltig operative und technologische Exzellenz zu sichern, ohne das Fundament zu beschädigen.

Konkrete Handlungsschritte:

- Entwicklung spezifischer, risikobewerteter Kosten-Optimierungs-Strategien statt pauschaler Kürzungen
- Identifizierung von technischen Schlüsselrollen und nachhaltiger Kompetenzaufbau
- Verknüpfung von Technologiestrategie und Personalentwicklung
- Werterhaltende, vorausschauende und auslastungsorientierte Instandhaltung und Anlagenplanung

Handlungsempfehlung: So gelingt der Weg zur operativen Exzellenz

Die vorangegangenen Kapitel haben gezeigt: Operative Exzellenz entsteht nicht durch punktuelle Maßnahmen, sondern durch eine konsequente strategische Ausrichtung, die Veränderungsfähigkeit, Technologiekompetenz und Kostenbewusstsein in Einklang bringt.

Damit Chemieunternehmen ihre Wettbewerbsfähigkeit nachhaltig sichern können, sollten sie folgenden Handlungsprinzipien folgen:

1 Veränderung aktiv gestalten – nicht abwarten:

Operative Strukturen und Prozesse müssen regelmäßig überprüft und an veränderte Rahmenbedingungen angepasst werden. Unternehmen, die Veränderung als festen Bestandteil ihrer Kultur begreifen, bleiben anpassungs- und handlungsfähig – auch unter Druck.

2 Gewachsene Komplexität reduzieren:

Die über Jahre entstandene Komplexität des Produktportfolios sollte systematisch reduziert werden, u.a. mit sachgerechter Zuordnung der Komplexitätskosten. A-Produkte sind möglichst auf effizienten, darauf ausgelegten Anlagen und C-Produkte auf flexiblen Mehrproduktanlagen herzustellen.

3 Technologische Weiterentwicklung strategisch steuern:

Innovation ist kein Selbstzweck, sondern ein zentraler Hebel zur Effizienzsteigerung und Differenzierung. Wer neue Technologien systematisch bewertet und gezielt einführt, schafft operative Resilienz und Zukunftssicherheit.

4 Kosten intelligent managen – nicht pauschal kürzen:

Fertigungskosten sollten sachgemäß, statt pauschal zugeordnet werden. Kurzfristige Einsparungen dürfen nicht auf Kosten von Know-how, Prozessqualität oder Anlagenverfügbarkeit gehen. Stattdessen braucht es durchdachte Programme, die Effizienzpotenziale heben, ohne die operative Substanz zu gefährden.

Checkliste: 7 Hebel für operative Exzellenz

Die folgenden Maßnahmen helfen Ihnen dabei, Ihre Organisation effizient, anpassungsfähig und zukunftssicher aufzustellen. Nutzen Sie diese Checkliste als Orientierungsrahmen für Ihre nächsten operativen Schritte.

- Kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) etablieren**
Schaffen Sie Strukturen und Verantwortlichkeiten für ein dauerhaftes Effizienz- und Optimierungsprogramm.
- Effizienzsteigerungsmaßnahmen differenziert und risikobewusst gestalten**
Vermeiden Sie pauschale Einsparungen – setzen Sie auf bereichsspezifische Programme mit strategischem Fokus.
- Veränderungsfreundliche Führungskultur verankern**
Fördern Sie eine Kultur, die Veränderung willkommen heißt – mit klarer Kommunikation, Vorbildfunktion und Verantwortung auf allen Ebenen.
- Technologie- und Innovationsstrategie entwickeln**
Prüfen Sie regelmäßig neue Technologien und integrieren Sie diese gezielt in Ihre Produktions- und Instandhaltungsprozesse.
- Instandhaltung als Werttreiber positionieren**
Bewerten Sie Instandhaltung nicht nur als Kostenfaktor, sondern als Garant für Anlagenverfügbarkeit und Liefersicherheit.
- Digitale Tools pilotieren und skalieren**
Setzen Sie moderne Werkzeuge wie KI-gestützte Produktionsplanung oder Maintenance Condition Monitoring ein.
- Technische Schlüsselkompetenzen gezielt aufbauen**
Fördern Sie Know-how durch gezielte Weiterbildungsprogramme, Nachwuchsförderung und Qualifikationsstrategien.

Wie läuft eine Zusammenarbeit mit ChemAdvice ab?

Phase 1:

Analyse der operativen Ausgangssituation

Zu Beginn erfolgt eine strukturierte Analyse der Ist-Situation in allen relevanten Bereichen: Produktion, Instandhaltung, Engineering, Supply Chain und Nachhaltigkeit. In die Analyse werden die Experten und das operative Management des Klienten eng eingebunden. Ziel ist es, Schwachstellen zu identifizieren und die größten Hebel zur Effizienzsteigerung sichtbar zu machen.

- ▶ Analyse von Prozessen, Kennzahlen und Strukturen entlang der operativen Wertschöpfung
- ▶ Priorisierung der relevanten Optimierungsbereiche und Handlungsfelder
- ▶ Durchführung vor Ort durch erfahrene Industriepraktiker mit Management-Background

Phase 2:

Entwicklung eines maßgeschneiderten Optimierungskonzepts

Basierend auf der Analyse werden in Abstimmung mit den Experten des Klienten individuelle Konzepte für die priorisierten Bereiche entwickelt. Dabei stehen Effizienz, Flexibilität und Zukunftsfähigkeit im Mittelpunkt – angepasst an die jeweilige Unternehmenssituation. Z.B.:

- ▶ Entwicklung von Verbesserungsansätzen für Produktion, Instandhaltung, SCM oder Engineering
- ▶ Berücksichtigung digitaler Technologien (z. B. inline Messungen, predictive maintenance)
- ▶ Integration eines Nachhaltigkeits-Checks mit Ableitung eines Masterplans

Phase 3:

Umsetzungsplanung mit klarer Maßnahmenstruktur

In dieser Phase werden alle Maßnahmen konkretisiert: mit klaren Zielen, Verantwortlichkeiten, Ressourcen und Zeitplänen. Zusätzlich entsteht ein übergeordneter Implementierungsplan, abgestimmt auf die Umsetzbarkeit im operativen Alltag.

- ▶ Detaillierung und Priorisierung aller Maßnahmen (inkl. Quick-Wins)
- ▶ Erstellung eines realistischen Masterplans mit Meilensteinen, Zeitachsen und Ressourcenbedarf
- ▶ Entwicklung eines begleitenden Change- und Kommunikationskonzepts

Phase 4:

Begleitung der Umsetzung durch erfahrene Praktiker

Die Umsetzung wird auf Wunsch aktiv begleitet – durch Projektleitung und -controlling, sowie operatives Sparring. Ziel ist es, die Maßnahmen im Tagesgeschäft zu verankern und nachhaltige Ergebnisse zu sichern.

- ▶ Projektsteuerung, Fortschrittsmonitoring und Nachverfolgung mit Kennzahlen (KPIs)
- ▶ Unterstützung durch ein erfahrenes Project Management Office (PMO) und Maßnahmenverantwortliche
- ▶ Sicherstellung der Zielerreichung durch praxisnahe Umsetzung



Fallstudie:

20 % Effizienzsteigerung durch gezielte Prozessoptimierung

Europäischer Hersteller von Farben

Ausgangssituation:

Ein führender Farbenhersteller stand an seinem größten europäischen Standort vor erheblichen operativen Herausforderungen. Die Produktion war über Jahre hinweg gewachsen, was zu einem stark fragmentierten und komplexen Materialfluss zwischen Rohstofftanks, Mischern, Zwischenlagern und Abfülllinien geführt hatte. Die Folgen waren eine ineffiziente Nutzung der Anlagen, hohe Ausschussquoten und zunehmende Qualitätsprobleme. Das Unternehmen hatte bereits interne Optimierungsinitiativen gestartet – jedoch ohne durchschlagenden Erfolg. Ziel der Zusammenarbeit war es, die Effizienz deutlich zu steigern, Ausschuss nachhaltig zu reduzieren, freie Kapazität für Wachstum zu schaffen und gleichzeitig die Produktionsflexibilität zu erhalten.

Umsetzung:

Im ersten Schritt analysierte das integrierte Projektteam die Wertschöpfungskette am Standort – von der Rohstofflogistik über den Mischprozess bis hin zur Abfüllung. Auf Basis der Analyse wurden Ansätze zur Effizienzsteigerung und ein Produktionsmasterplan entwickelt, der sowohl Materialflüsse als auch Abläufe grundlegend vereinfachte.

- Engpassanalyse und Neustrukturierung der Produktionslogistik
- Integration teilautomatisierter Prozesse zur Reduktion manueller Eingriffe
- Re-Layout von Produktions- und Abfüllbereichen zur Effizienzsteigerung

Ergebnis:

- ✓ 20% Reduktion der Fertigungskosten durch effizientere Prozesse
- ✓ Substanziell vereinfachte Materialflüsse entlang der gesamten Produktion
- ✓ Signifikante Ausschussreduktion durch stabilere Abläufe und geringere Komplexität
- ✓ Kapazitätserweiterung durch teilautomatisierte Abfülllinien
- ✓ Deutliche Einsparung von Investitionskosten im Vergleich zur ursprünglichen Ausbauplanung



Ihr professioneller Ansprechpartner für operative Exzellenz in der Chemieindustrie

Über ChemAdvice

Die ChemAdvice GmbH ist eine spezialisierte Managementberatung für Unternehmen der Chemie- und Life Sciences-Industrie sowie angrenzender Branchen. Unser Fokus liegt auf der operativen Leistungssteigerung – sei es durch Effizienzoptimierung, strategische Neuausrichtung oder die Bewältigung tiefgreifender Transformationsprozesse.

Mit einem Team aus rund 15 erfahrenen Senior Advisors und Beratern bündeln wir fundiertes Branchenwissen mit langjähriger operativer Führungserfahrung. Unsere Berater waren zuvor selbst in leitenden Funktionen in Produktionsbetrieben, technischen Einheiten oder auf Standortebene tätig – und kennen die Herausforderungen der Branche nicht nur aus der Theorie, sondern aus der eigenen Praxis.

Ob bei der Analyse komplexer Produktionsnetzwerke, der Entwicklung belastbarer Optimierungskonzepte oder der Begleitung anspruchsvoller Umsetzungsprojekte: Wir stehen unseren Kunden als Partner auf Augenhöhe zur Seite – mit klarem Blick für das Machbare und einem tiefen Verständnis für die Dynamik innerhalb industrieller Organisationen.

Unser Leistungsspektrum reicht von der Strategieentwicklung über operative Exzellenzprogramme bis hin zu technischen und operativen Due Diligences im M&A-Kontext. Dabei stellen wir sicher, dass unsere Empfehlungen nicht nur auf dem Papier überzeugen, sondern sich auch im Alltag bewähren.

Unsere Kunden schätzen an uns besonders ...

... **unser tiefes Branchenverständnis**, das uns ermöglicht, Herausforderungen schnell zu erfassen und passgenaue, praxisnahe Lösungen zu entwickeln.

... **die operative Erfahrung unseres Teams**, das sich aus ehemaligen Entscheidern in Technik, Produktion und Management zusammensetzt – mit der Fähigkeit, auch komplexe Programme realistisch umzusetzen.

... **unsere Umsetzungsstärke**, die auf erprobten Methoden, klarer Kommunikation und einem konsequenten Fokus auf messbare Ergebnisse beruht.

Liebe Leserin, lieber Leser,

ich hoffe, dieses Whitepaper konnte Sie zum Nachdenken anregen – und vielleicht haben Sie sich an der ein oder anderen Stelle wiedererkannt.

Wenn Sie eines mitnehmen sollten, dann dies: Die aktuellen Herausforderungen der Chemieindustrie – von steigenden Kosten über Technologiedruck bis hin zu wachsendem Wettbewerb – lassen sich nicht aussitzen. Sie führen zwangsläufig zu Effizienzverlusten, Innovationsstau und letztlich zum Verlust von Marktanteilen. Doch: Diese Entwicklung ist nicht alternativlos.

Es gibt konkrete Wege, um operativ leistungsfähiger, anpassungsfähiger und zukunftssicher zu werden. Wer bereit ist, eingefahrene Denkmuster zu verlassen, technologische Potenziale konsequent zu nutzen und Veränderung als strategische Führungsaufgabe zu begreifen, kann nicht nur bestehen – sondern gestärkt aus dem Wandel hervorgehen.

Mehr Informationen dazu finden Sie hier:

www.go-chemadvice.com/operational-improvement

Alternativ lade ich Sie herzlich zu einem unverbindlichen, persönlichen Gespräch ein. In einer ersten Diskussion besprechen wir gemeinsam Ihre aktuelle Situation und zeigen auf, welche konkreten Hebel in Ihrem Unternehmen Wirkung entfalten können.

Ich freue mich darauf, Sie kennenzulernen!

Herzliche Grüße & bis bald

Dr. Volker Schlüter

Möchten Sie mehr darüber erfahren, wie Sie operative Exzellenz erreichen können oder haben Sie andere Fragen?

Gerne beraten wir Sie in einem persönlichen Gespräch!



+49 611 - 945 84 86-0



info@chemadvice.com



www.chemadvice.com

ChemAdvice 