

# STRATEGIEPAPIER IBU2025

UPDATE | 23. Februar 2022



# INHALT

- 1 → **Vision IBU2025**
- 2 → **Mission IBU2025**
- 3 → **Architektur der IBU2025**
- 4 → **Ziele**

# Unsere Vision – IBU2025

Wie wir die Welt von morgen mitgestalten.

Die **IBU-tec Gruppe** bildet das Fundament für ein **stabiles Unternehmen**, das **auch in 100 Jahren noch** an seinen heutigen und zukünftigen Standorten **erfolgreich** für seine **Kunden** agiert.

**Wir** werden ein **international führender** und unabhängiger **Anbieter** für Lösungen rund um die chemische Synthese und die **thermische Stoffbehandlung**. Wir bieten Dienstleistungen und Produkte der Spezialchemie für bestehende und neu entstehende Märkte.

Wir werden mit unseren **hochwertigen Batteriematerialien** in definierten Anwendungen im internationalen Markt ein **führender Anbieter**.

Wir handeln **kundenorientiert, verantwortungsbewusst** gegenüber unseren Mitarbeitern und **ökologisch nachhaltig**.





## Unsere Mission – IBU2025

Wer sind wir und was können wir.

Die **IBU-tec Gruppe** setzt sich aus der **IBU-tec advanced materials AG** und der **BNT-Chemicals GmbH** zusammen. Die Gruppe bietet **eigene Produkte** in den Bereichen **Batteriematerialien und Spezialchemie** sowie **Entwicklungs- und Produktionsdienstleistungen** an.

In unserem **Produktportfolio** offerieren wir neben unseren hochwertigen **Batteriematerialien** auch **zinnorganische Katalysatoren, kundenspezifische Katalysatoren** und haben zusätzlich auch **mikro- und nanoskalige Metalloxide** in **Pulverform** oder als **Suspension** in unserem Angebot.

Wir **versorgen** unseren Kunden mit einem **Komplettservice** von der **Material- und Prozessentwicklung**, über das **Scale-up** bis zur **Lohnproduktion**. Zusätzlich bieten wir Leistungen im Engineering und Spezialanlagenbau an. Dies sowohl im Bereich der **thermischen Behandlung** als auch in der **Nasschemie**.

Darüber hinaus hat sich die IBU-tec Gruppe als Entwicklungspartner im Bereich des **Recyclings** von **hochwertigen Wertstoffen** positioniert.

Zur Realisierung setzen wir unsere eigenen Technologieplattformen ein, modulare **Drehrohröfen** und unsere eigene, patentgeschützte **Pulsationsreakorttechnologie**, ergänzt durch **Rührwerke, Kolonnen**, zusätzliches Equipment und eine umfassende **Materialanalytik**.

Flexibel **entwickeln** wir **standardisierte Produkte** und **individuelle Kundenlösungen**, die sich durch höchste **Qualität** und **Zuverlässigkeit** auszeichnen.

Wir bearbeiten vielfältige **Themen** und leisten so einen Beitrag zur **nachhaltigen** Nutzung von **Ressourcen** und zum Schutz der Umwelt.

Im Rahmen unseres unternehmerischen Handelns **berücksichtigen** wir die **Bedürfnisse** unserer **Kunden, Nachbarn** und **Mitarbeiter** und nehmen unsere **gesellschaftliche Verantwortung** wahr.

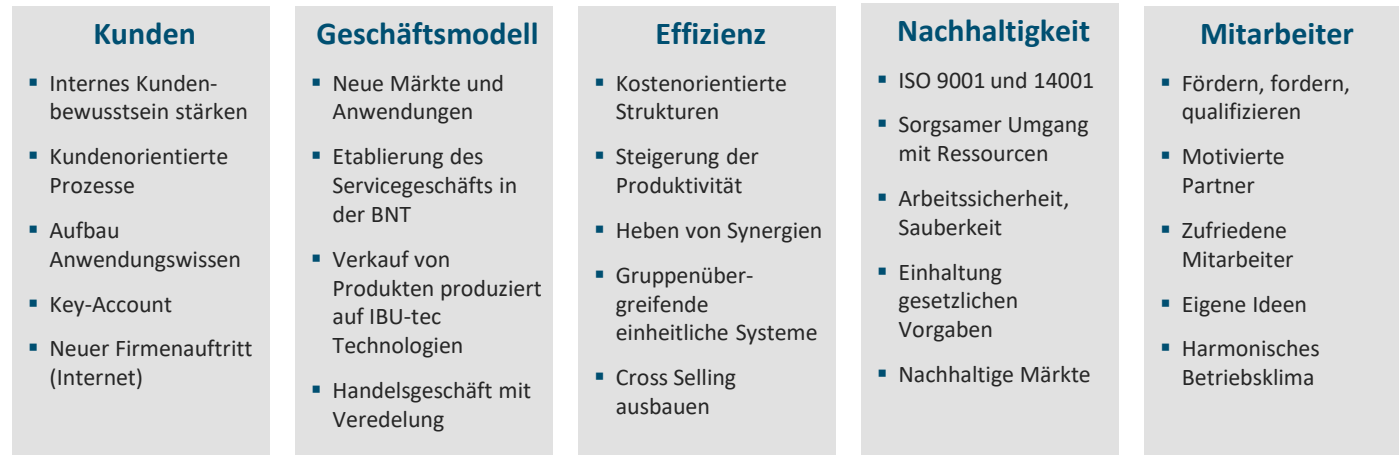
# Fünf Säulen bilden die Architektur unserer Strategie IBU2025

## LANGFRISTIGE AUSRICHTUNG

## ZIELE



## STRATEGISCHE SÄULEN



## GRUNDLAGEN

**MANAGEMENT – MITARBEITER – PROZESSE – STRUKTUREN – TECHNOLOGIE - KNOW HOW**

## Ziele der IBU-tec Gruppe



### WIR WOLLEN....

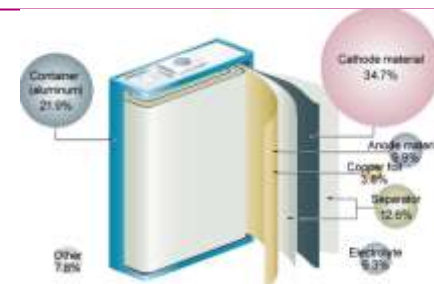
- ... einen Jahresumsatz von **80 > 100 Mio. EURO** bei **>20% EBITDA-Marge** in den nächsten 5 Jahren erreichen, der Umsatz soll gegenüber 2020 mehr als verdoppeln.
- ... den Anteil von **Batteriematerialien** auf einen signifikanten Anteil vom Gruppenumsatz ausbauen als **Wachstumstreiber Nr. 1**
- ... den **Kunden** in den **Mittelpunkt** unserer Organisation und Prozesse stellen und diese stets **kunden- und kostenorientiert** gestalten
- ... neue **Märkte** akquirieren und damit die Basis der IBU-tec Gruppe über den derzeitigen Chemie- und Automotivfokus auf weitere Märkte und **innovative** Produkte international ausweiten
- ... unsere **Mitarbeiter** fördern und fordern und verstehen sie als **hochqualifizierte, motivierte Partner** beim Wachstumskurs unseres Unternehmens, die eigene Ideen einbringen, **Innovationen** vorantreiben und sich in einem **harmonischen Betriebsklima** wohlfühlen
- ... mit unseren Produkten und Dienstleistungen zur **Nachhaltigkeit** beitragen

# Wachstumstreiber IBU-tec Gruppe



## WIR SEHEN IN DEN NÄCHSTEN 5 JAHREN...

..... Unsere hochwertigen **LFP – Batteriewerkstoffe** als den **WACHSTUMSTREIBER NR.1!** In **mobilen** und in **stationären Anwendungen** wie z.B.: Batterien der Elektromobilität, Maritime-Anwendungen, Hörgeräte, Kopfhörer und stationären Speichern. **Marktvorteil – Produktionsstandort in Europa** mit sofort **verfügbarer Kapazitäten**, guten Verarbeitbarkeit im Prozess der Zellherstellung konstante Produktqualität im Vergleich zu anderen verfügbaren LFP Materialien



..... Unser **Glasscoating**, BNT COAT 100 (MBTC) als den **WACHSTUMSTREIBER NR. 2!** Die IBU-tec Gruppe ist der **einzige Hersteller** von MBTC mit einem **Produktionsstandort in Europa**. **Marktvorteil** mit einem **Marktanteil** als einzige europäische Quelle von **40%** Verdopplung der Produktionskapazität.



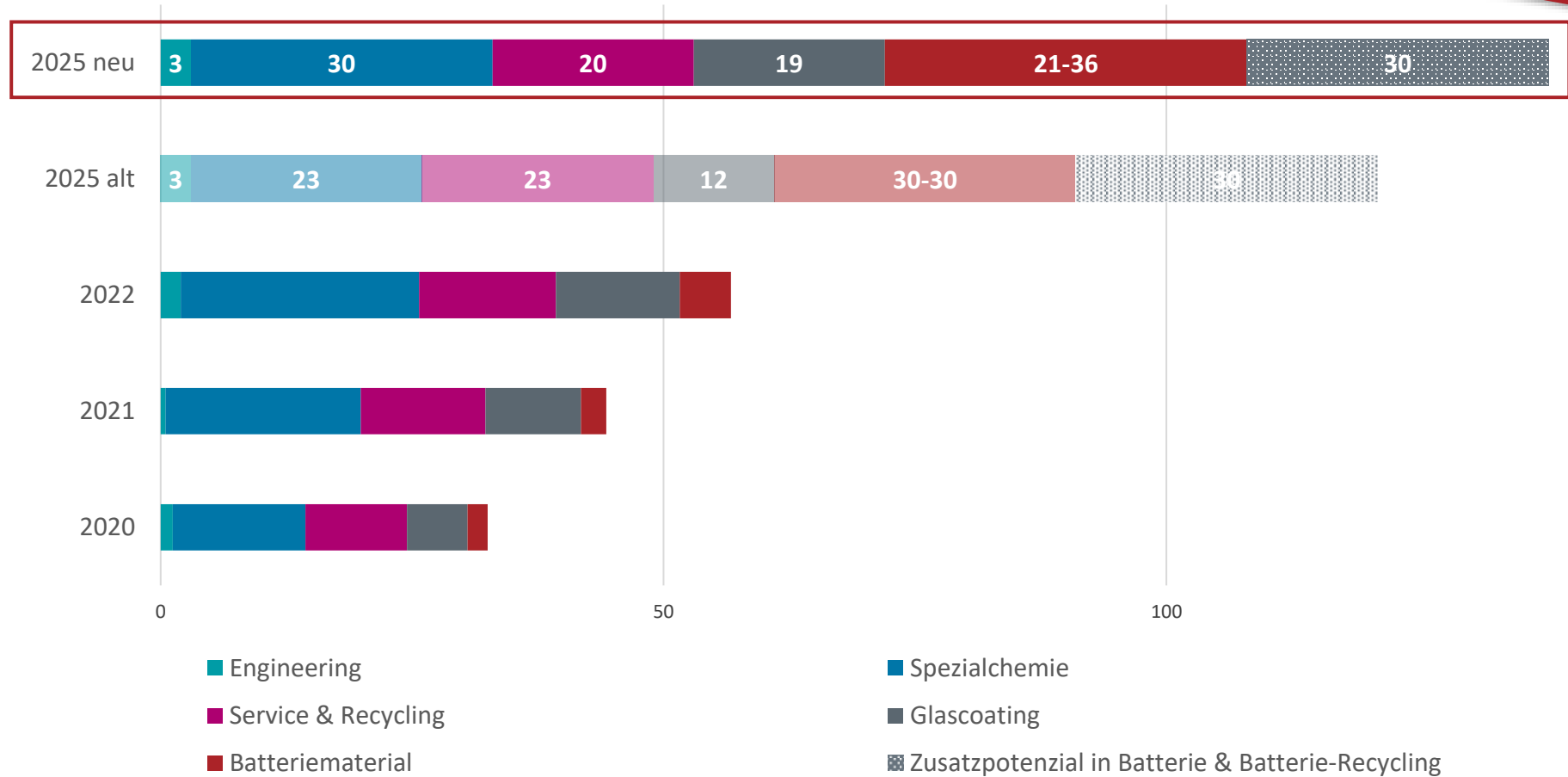
..... Unsere **Servicegeschäft in Verbindung mit Recycling**, ist der **WACHSTUMSTREIBER NR.3!** **Durch die Integration** der **BNT** wurde das Serviceangebot der **Thermischen Verfahrenstechnik** um die **Nasschemie** erheblich **erweitert**. Die IBU-tec Gruppe profiliert sich auf dem Gebiet des **Recyclings** von **hochwertigen Reststoffen!**



# Ziele der IBU-tec – Gruppe / organisches Umsatzwachstum

**UPDATE**

Umsatzwachstum bis 2025 auf 102 bis > 130 Mio.€







VIELEN DANK  
FÜR IHRE  
AUFMERKSAMKEIT