

# Hauptversammlung 2023 der HeidelbergCement AG

Kernbotschaften Dr. Dominik von Achten  
Vorstandsvorsitzender

## Kernbotschaften Hauptversammlung 2023

- 1. Wir haben das Geschäftsjahr 2022 erfolgreich abgeschlossen**
  - 2. Wir legen erneut einen hohen Fokus auf die Aktionärsrendite**
  - 3. Wir setzen auf dem Fundament unseres wirtschaftlichen Erfolgs auf und treiben die Transformation in eine nachhaltige Zukunft weiter voran**
  - 4. Wir fokussieren uns auf nachhaltige Produkte:**
    - **CO<sub>2</sub>-reduzierte Produkte**
    - **Dekarbonisierte Produkte**
    - **Produkte aus Kreislaufwirtschaft**
    - **Materialreduzierte Produkte**
  - 5. Mit diesen Maßnahmen senken wir unsere CO<sub>2</sub>-Emissionen bis 2030 um rund 50 % gegenüber 1990**
- 

- 1. Wir haben das Geschäftsjahr 2022 erfolgreich abgeschlossen**
  - Konzernumsatz steigt um +12 % auf Allzeithoch von 21,1 Mrd € – Umsatzsteigerungen in allen Konzernregionen
  - Leichter Ergebnismrückgang, getrieben durch Absatzrückgang und sehr hohe Energiepreise
  - Bereinigter Jahresüberschuss steigt deutlich – bereinigtes Ergebnis pro Aktie +20 % auf 9,47 €
  - Hervorragende Kapitalrendite: Return on Invested Capital (ROIC) bei 9,1 %
  - Dekarbonisierung mit gutem Fortschritt: spezifische Netto-CO<sub>2</sub>-Emissionen sinken um weitere -2 % (=14 kg) gegenüber 2021
- 2. Wir legen erneut einen hohen Fokus auf die Aktionärsrendite**
  - 1 Mrd € für Dividenden und Aktienrückkäufe aufgewendet – im zweiten Jahr in Folge
  - Im Rahmen unserer progressiven Dividendenpolitik soll die Dividende um 8 % von 2,40 € auf 2,60 € pro Aktie steigen
  - Unser Aktienkurs hat sich trotz schwieriger Rahmenbedingungen gut geschlagen

### **3. Wir setzen auf dem Fundament unseres wirtschaftlichen Erfolgs auf und treiben die Transformation in eine nachhaltige Zukunft voran**

- Bis 2030 werden wir 50 % unseres Umsatzes mit nachhaltigen Produkten erwirtschaften
- Wir führen die Transformation in unserer Branche an und bieten als weltweit erstes Unternehmen bereits ab 2024 dekarbonisierten Zement und Beton in signifikantem Volumen an

### **4. Wir fokussieren uns auf nachhaltige Produkte:**

- **CO<sub>2</sub>-reduzierte Produkte:** Wir setzen auf CO<sub>2</sub>-reduzierte Produkte, beispielsweise auf Basis von Flugasche oder kalziniertem Ton
  - o Als sekundäres zementartiges Material (SCM) hilft Flugasche, die CO<sub>2</sub>-Intensität im Beton um bis zu 30 % zu verringern
  - o Jüngstes Investment: Zukauf des größten US-Flugasche-Recyclers SEFA Group
  - o Zementklinker lässt sich auch durch thermisch aktivierten Ton ersetzen. Die CO<sub>2</sub>-Emissionen können so um bis zu 40 % gesenkt werden. In Ghana entsteht derzeit die weltweit größte Anlage für kalzinierten Ton im industriellen Maßstab.
- **Dekarbonisierte Produkte:** Besonders im Bereich CO<sub>2</sub>-Abscheidung, Nutzung und Speicherung (CCUS) sind wir weltweit führend
  - o Wir treiben bestehende und weitere Carbon-Capture-Projekte weltweit voran
  - o Bereits 2024 werden wir in Brevik, Norwegen, die in der Zementindustrie weltweit erste Anlage im industriellen Maßstab zur CO<sub>2</sub>-Abscheidung in Betrieb nehmen
  - o In Lengfurt, Deutschland, bauen wir gemeinsam mit Linde die weltweit erste CCU-Großanlage in einem Zementwerk. Das dort aufbereitete CO<sub>2</sub> kann dank seiner Reinheit in der Lebensmittel- oder Chemieindustrie eingesetzt werden. Start der Abscheideaktivität ist für 2025 geplant.
  - o Unser CCUS-Portfolio ist das fortschrittlichste in der Zementindustrie. Wir wollen bis 2030 unsere CO<sub>2</sub>-Emissionen um kumuliert 10 Mio t durch CCUS zu reduzieren.

- **Produkte aus Kreislaufwirtschaft:** Wir setzen auf Kreislaufwirtschaft als nachhaltiges Geschäftsmodell.
  - Mit Zukäufen führender Unternehmen in DEU, UK, USA bauen wir eine Plattform von Recyclingunternehmen auf
  - Trennung und Aufbereitung von Betonabbruchmaterial bieten unserer Industrie zahlreiche Chancen. Anteile des Materials können entweder als recycelte Zuschlagstoffe wieder in Frischbeton verwendet oder rekarbonatisiert und wieder in der Zementherstellung eingesetzt werden. Bis zu 100 % Recyclat-Einsatz ist technisch möglich.
  
- **Materialreduzierte Produkte:** Unsere Produkte ermöglichen innovative Technologien wie das 3D-Printing.
  - In Heidelberg entsteht derzeit das größte 3D-gedruckte Gebäude Europas.
  - Heidelberg Materials liefert dafür den Hightech-Spezialmörtel i.tech® 3D, der ein CO<sub>2</sub>-optimiertes Bindemittel enthält.
  - Betondruck ermöglicht Designfreiheit, bis zu 70 % weniger Materialeinsatz und sicheres Arbeiten auf der Baustelle.

**5. Mit diesen Maßnahmen senken wir unsere CO<sub>2</sub>-Emissionen bis 2030 um rund 50 % gegenüber 1990**

- In den acht Jahren bis 2030 erfolgt die Reduktion prozentual gesehen schneller als in den vorherigen 32 Jahren
- Wir haben die Geschwindigkeit, das Wissen, die Technologie, das Team und die Partner, um den Wandel in Richtung CO<sub>2</sub>-Neutralität in der Baubranche anzuführen.