

OMV und Interzero gründen Joint Venture für Bau und Betrieb Europas größter Sortieranlage für chemisches Recycling

- Bau und Betrieb einer innovativen vollautomatischen Sortieranlage mit einer Kapazität von bis zu 260.000 t pro Jahr in Walldürn, Deutschland
- Verarbeitung von Mischkunststoffen zu Rohstoffen für das chemische Recycling der OMV
- Investitionsvolumen von OMV beläuft sich auf über EUR 170 Mio

Die OMV, das integrierte Unternehmen für Energie, Kraftstoffe und Rohstoffe sowie Chemikalien und Materialien mit Hauptsitz in Wien, gibt heute die finale Investitionsentscheidung für den Bau einer von Interzero* entwickelten innovativen Sortieranlage zur Herstellung von Rohstoffen für das chemische Recycling bekannt. Insgesamt wird die OMV über EUR 170 Mio in den Bau dieser hochmodernen Anlage im süddeutschen Walldürn investieren. Die OMV wird 89,9 Prozent der Anteile an dem Joint Venture halten und 10,1 Prozent der Anteile entfallen auf Interzero, dem in Europa führenden Anbieter für Kreislaufösungen.

Der Produktionsstart der neuen Anlage soll 2026 erfolgen. Insgesamt werden rund 120 neue Arbeitsplätze an dem neuen Standort geschaffen. Der Spatenstich ist bereits für den 20. November 2023 mit Gästen aus der Politik geplant.

Die Sortieranlage soll als erste ihrer Art in groß-industriellem Maßstab Rohstoffe für das chemische Recycling der OMV herstellen. Die von der OMV entwickelte und patentierte ReOil®-Technologie ist eine chemische Recyclinginnovation, die mechanisch nicht wiederverwertbare Kunststoffabfälle in Pyrolyseöl - eine wertvolle Ressource - umwandelt. Einsatzmaterial für die Sortieranlage sind im Wesentlichen bisher nicht rezyklierbare Mischkunststoffe, insbesondere aus der getrennten Sammlung durch den gelben Sack und die gelbe Tonne in Deutschland.

Dr. Alfred Stern, CEO der OMV: „Technologie und Innovation sind Kernstücke des Fortschritts. Wir investieren und gehen daher Partnerschaften ein, um innovative Technologien zu entwickeln und im industriellen Maßstab zu skalieren. Es ist unser erklärtes strategisches Ziel, zu einem führenden Anbieter von Lösungen für nachhaltige Kraftstoffe, Chemikalien und Materialien zu werden sowie eine Schlüsselrolle in der Kreislaufwirtschaft einzunehmen. Das gemeinsame Projekt mit Interzero wird Einsatzmaterial für unsere ReOil®-Technologie bereitstellen, die dieses wiederum in hochwertige nachhaltige Rohstoffe für die Kunststoffproduktion verwandelt. Damit leisten wir einen wesentlichen Beitrag für die Schaffung einer Kreislaufwirtschaft für Kunststoffe.“

Dr. Axel Schweitzer, Chairman und Gesellschafter von Interzero: „Mit Interzero folgen wir der Vision einer Welt ohne Abfall. Das chemische Recycling und das mechanische Recycling sind komplementär einsetzbar und helfen uns beiden jeweils diese Vision zu verwirklichen. Ich bin überzeugt, dass mit Hilfe des chemischen Recyclings in der Zukunft die Recyclingquote in Deutschland noch einmal signifikant steigen kann und wird. Unsere einzigartige, vollautomatische Sortieranlage, die ohne manuelle Sortierung auskommt, ist ein bedeutender Schritt, bisher in die Verbrennung gehenden Rohstoffen ein zweites Leben zu geben. Für das Schließen von Kreisläufen braucht es starke Partner. Gemeinsam wollen wir langfristig denken und unsere richtungsweisende Interzero Expertise insbesondere in den Bereichen Lizenzierung von Verpackungen und Sortierung mit der führenden Expertise von OMV im Bereich des chemischen Recyclings kombinieren, um auch diesen Rohstoffkreislauf zu schließen.“

Interzero betreibt fünf Sortieranlagen für Leichtverpackungen in Deutschland und sortiert mit über 800.000 t pro Jahr rund ein Drittel des deutschen Leichtverpackungsabfalls. Damit verfügt das Unternehmen gegenwärtig über die größte Sortierkapazität in Europa und ist Technologieführer.

Die Zusammenarbeit von OMV und Interzero gewährleistet die Belieferung der OMV mit nachhaltigen und hochwertigen Rohstoffen für das chemische Recycling, um den Kreislauf für Kunststoffe zu schließen. Die von Interzero entwickelte innovative, hochmoderne Sortieranlage wird über eine Kapazität zur Verarbeitung von bis zu 260.000 t gemischten Altkunststoffen pro Jahr verfügen und damit die Rohstoffe für die Produktion von neuwertigen Polyolefinen liefern. Dieses innovative Sortierverfahren ermöglicht die Gewinnung einer Polyolefin-reichen Fraktion aus einem Abfallstrom, der derzeit noch in der thermischen Verwertung endet. Im Sinne der Abfallhierarchie liegt der Fokus daher bei den hier eingesetzten Altkunststoffen, die nicht für mechanisches Recycling geeignet sind. Damit wird sichergestellt, dass chemisches Recycling nicht in Konkurrenz zum mechanischen Recycling steht. Der in der neuen Sortieranlage eingesetzte Sortierprozess wurde bereits im industriellen Maßstab getestet, und das Produkt erfolgreich als Rohstoff in der ReOil®-Pilotanlage der OMV verarbeitet.

Am OMV Standort Schwechat wird derzeit eine neue ReOil®-Anlage mit einer Kapazität von 16.000 t pro Jahr errichtet. Wie die bestehende Pilotanlage wird auch die neue Anlage über eine ‚International Sustainability and Carbon‘-Zertifizierung (ISCC PLUS) verfügen, die die Rückverfolgbarkeit über die gesamte Lieferkette sicherstellt und gewährleistet, dass die Wertschöpfungskette alle Umwelt- und Sozialstandards erfüllt. Die ReOil®-Anlage wird den höchsten industriellen Sicherheitsstandards entsprechen und vollständig in den petrochemischen Bereich der Raffinerie Schwechat integriert sein, wodurch die OMV eine optimale Nutzung der Ressourcen und eine maximale Effizienz gewährleisten kann. Der nächste Schritt ist die Entwicklung einer ReOil®-Anlage im industriellen Maßstab mit einer geplanten Kapazität von 200.000 t pro Jahr.

*an den Sortierstandorten noch unter ALBA Recycling firmierend

OMV Aktiengesellschaft

Es ist unser Unternehmenszweck, die Grundlagen für ein nachhaltiges Leben neu zu erfinden. Die OMV wandelt sich zu einem führenden Unternehmen für nachhaltige Kraftstoffe, Chemikalien und Materialien mit einer Schlüsselrolle in der Kreislaufwirtschaft. Heute ist sie in den integrierten Geschäftssegmenten Energy, Fuels & Feedstock und Chemicals & Materials tätig. Durch die schrittweise Umstellung auf ein kohlenstoffarmes Geschäft strebt die OMV an, bis spätestens 2050 Netto-Null zu erreichen. Das Unternehmen erzielte im Jahr 2022 einen Umsatz von EUR 62 Milliarden und beschäftigt rund 22.300 diverse und talentierte Mitarbeiter:innen. OMV Aktien werden an der Wiener Börse (OMV) sowie als American Depository Receipts (OMV KY) in den USA gehandelt. Weitere Informationen auf www.omv.com

Interzero

Interzero ist einer der führenden Dienstleister rund um die Schließung von Produkt-, Material- und Logistikkreisläufen sowie Innovationsführer im Kunststoffrecycling mit der größten Sortierkapazität Europas. Unter dem Leitgedanken „zero waste solutions“ unterstützt das Unternehmen über 50.000 Kunden europaweit zum verantwortungsbewussten Umgang mit Wertstoffen und hilft ihnen so, ihre eigene Nachhaltigkeitsleistung zu verbessern und Primärressourcen zu schonen. Mit rund 2.000 Mitarbeiter*innen erzielt das Unternehmen einen Umsatz von über einer Milliarde Euro (2021). Durch die Recyclingaktivitäten von Interzero konnten lt. Fraunhofer UMSICHT allein im Jahr 2022 eine Million Tonnen Treibhausgase im Vergleich zur Primärproduktion und über 8,7 Millionen Tonnen Primärrohstoffe eingespart werden. Weitere Informationen finden Sie unter www.interzero.de.

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte:

OMV International
Media Relations:

Daniel Smith
Tel. +43-1-40440-21472
Mobil +43 664 8567515
danielalexander.smith@omv.com

Interzero
Corporate Communications:

Mathias Kreuzmann
Tel.: +49 151 72476504
mathias.kreuzmann@interzero.de