Evonik weiht in Marl neue Anlagen mit innovativer Technologie ein

Evonik weiht in Marl neue Anlagen mit innovativer Technologie ein

- Investition: Insgesamt dreistelliger Millionen-?-Betrag für Produktionsausbau in Marl und Antwerpen
- Innovation: Neue Technologie verbreitert und flexibilisiert Rohstoffbasis für C4-Chemie
- Kooperation: Langfristige Lieferbeziehung mit BP in Gelsenkirchen
Evonik Industries hat im Chemiepark Marl neue Produktionsanlagen für C4-basierte Produkte in Betrieb genommen. In Anwesenheit von Nordrhein-Westfalens Ministerpräsidentin Hannelore Kraft und Klaus Engel, Vorstandsvorsitzender von Evonik Industries, sind diese heute offiziell eingeweiht worden. Die Marler Produktionserweiterung ist Teil eines europaweiten Kapazitätsausbaus für C4-basierte Produkte, in den Evonik insgesamt einen dreistelligen Millionen-?-Betrag investiert hat. Kernstück der neuen Anlagen am größten Standort von Evonik ist die mit rund 90 Metern höchste und weit sichtbare Kolonne des Spezialchemieunternehmens. Sie steht für eine neue Technologie, die weltweit erstmals spezielle Stoffströme aus Raffinerien für die C4-Chemie nutzbar macht. Geliefert werden diese von der benachbarten BP Raffinerie in Gelsenkirchen.
Klaus Engel, Vorstandsvorsitzender von Evonik sagte: "Mit den Erweiterungen unserer C4-Kapazitäten stärken wir unsere Marktposition nachhaltig. Die neue Technologie für die Rohstoffversorgung der Anlage in Marl und die ausgezeichnete Zusammenarbeit mit BP zeigen zudem einmal mehr, wie innovationsstark und kooperationsfähig die Unternehmen im Ruhrgebiet sind. Deshalb muss es auch künftig eine starke industrielle Basis in der Region geben."
Ministerpräsidentin Hannelore Kraft: "Die Landesregierung wertet diese Großinvestition von Evonik als eindeutiges Bekenntnis zum Chemiestandort Marl und zum Industriestandort Nordrhein-Westfalen insgesamt. Das freut uns, weil es die Chemieindustrie in NRW mit seinen rund 100.000 Beschäftigten stärkt. Und es macht deutlich, dass NRW mit seinen Produktionsbedingungen im internationalen Wettbewerb mithalten kann, wenn es sich weiter anstrengt."
Neben dem Ausbau in Marl hat Evonik auch in Antwerpen in die C4-Aktivitäten investiert. Die entsprechenden Anlagen waren dort bereits im zweiten Quartal 2015 angefahren worden. Insgesamt führen die neuen Produktionen zu einem Ausbau der Kapazitäten für den Weichmacher-Alkohol Isononanol in Marl, für Butadien in Antwerpen sowie für den Kraftstoffzusatz MTBE (Marl und Antwerpen). Johann-Caspar Gammelin, Vorsitzender der Geschäftsführung der Evonik Performance Materials GmbH, sagte: "Wir unterstützen mit unserem Investment die Wachstumspläne unserer Kunden in Europa und weltweit. Laut Marktanalysen steigt der globale Bedarf für diese Produkte um bis zu fünf Prozent im Jahr."
Technologischer Meilenstein in Marl
Mit der Marler Anlage hat Evonik auch technologisch einen Meilenstein gesetzt. Durch ein weltweit neues Verfahren sind nun FCC-C4 Stoffströme auch für die Herstellung eines breiteren Chemikalienportfolios nutzbar. Gammelin erläutert: "Mit der neuen Technologie verbreitern wir unsere Rohstoffbasis deutlich. Sie ermöglicht uns den Zugriff auf bisher für die chemische Weiterverarbeitung noch ungenutzte Rohstoffströme." Wesentliche Quelle für die Gewinnung petrochemischer Grundstoffe ist bislang der sogenannte Steam- bzw. Naphtacracker. Weltweit gibt es jedoch deutlich mehr FCC-Cracker als Steamcracker.
FCC steht für Fluid Catalytic Cracking. Mit Hilfe dieses Prozesses verwandeln Raffinerien schwere Rohölbestandteile in Kraftstoffkomponenten. Beim Fluid Catalytic Cracking fällt unter anderem ein C4-Stoffstrom an, der neben den für die chemische Weiterverarbeitung nutzbaren Bestandteilen (Olefinen) weitere Begleitstoffe enthält. Daher hat die chemische Industrie diesen FCC-C4-Stoffstrom bislang nicht genutzt.
Lösungskompetenz von Evonik
Evonik ist es nun durch eine Kombination von eigens neu entwickelten und zugekauften Technologien gelungen, diesen Stoffstrom aus der Raffinerie zu nutzen. Die Herausforderung bestand vor allem darin, etwaige die Weiterverarbeitung störende Begleitstoffe aus dem FCC-C4-Strom abzutrennen. Die neue Technologie beinhaltet verschiedene chemische Reaktionen und Absorptionstechniken, die einen effizienten und zugleich flexiblen Prozess ermöglichen. Mit Hilfe der 90-Meter-Kolonne werden die für das Chemieunternehmen weniger attraktiven gesättigten Verbindungen (Butane) aus dem FCC-C4-Stoffstrom entfernt, um anschließend die für Evonik wertvollen ungesättigten C4-Verbindungen (Butene) zu Spezialchemikalien weiterverarbeiten zu können.
Doppelter Nutzen: Innovation und Kooperation im Ruhrgebiet
Den FCC-C4-Stoffstrom bezieht Evonik per Pipeline von der BP Raffinerie in Gelsenkirchen, rund 15 Kilometer vom Marler Standort entfernt. Da die verbleibenden Butane für die Raffinerie in Scholven ein wertvoller Rohstoff sind, leitet Evonik diese per Pipeline zurück nach Gelsenkirchen. "Das jetzt realisierte Projekt unterstreicht die Bedeutung der Mineralölverarbeitung für die Wertschöpfungsketten der Chemie. Es ist ein gutes Beispiel für eine die Wettbewerbskraft stärkende unternehmensübergreifende Kooperation", so Frédéric Baudry, Mitglied des Vorstands der BP Europa SE und zuständig für das Petrochemiegeschäft des Unternehmens.
Evonik ist seit langem ein weltweit führender Anbieter von C4-basierten Produkten wie Butadien, MTBE, Isobuten, 1-Buten, INA (Isononanol) sowie 2-PH (2-Propylheptanol) und DINP (Diisononylphthalat). Dafür betreibt Evonik integrierte Großanlagen zur Verarbeitung von C4-Rohstoffen. Das Unternehmen bietet seinen Kunden langjährige Logistik-Kompetenz und ein exzellentes globales Service-Netzwerk.
Informationen zum Konzern
Evonik, der kreative Industriekonzern aus Deutschland, ist eines der weltweit führenden Unternehmen der Spezialchemie. Profitables Wachstum und eine nachhaltige Steigerung des Unternehmenswertes stehen im Mittelpunkt der Unternehmensstrategie. Die Aktivitäten des Konzerns sind auf die wichtigen Megatrends Gesundheit, Ernährung, Ressourceneffizienz sowie Globalisierung konzentriert. Evonik profitiert besonders von seiner Innovationskraft und seinen integrierten Technologieplattformen.
Evonik ist in mehr als 100 Ländern der Welt aktiv. Mehr als 33.000 Mitarbeiter erwirtschafteten im Geschäftsjahr 2014 einen Umsatz von rund 12,9 Milliarden ? und ein operatives Ergebnis (bereinigtes EBITDA) von rund 1,9 Milliarden ?.
Rechtlicher Hinweis
Soweit wir in dieser Pressemitteilung Prognosen oder Erwartungen äußern oder unsere Aussagen die Zukunft betreffen, können diese Prognosen oder Erwartungen der Aussagen mit bekannten oder unbekannten 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.

Ansprechpartner
Ansprechpartner Wirtschaftspresse
Alexandra Boy
Stellvertr. Leiterin Konzernpresse
+49 201 177-3167
+49 201 177-3030
alexandra.boy@evonik.com
Ansprechpartner Fachpresse
Thomas Engel
Evonik Performance Materials GmbH
+49 6181 59-12278
+49 6181 59-712278
  thomas.engel@evonik.com
<img src="http://www.pressrelations.de/new/pmcounter.cfm?n_pinr_=595907" width="1" height="1">

Pressekontakt

Evonik Industries AG

45128 Essen

Firmenkontakt

Evonik Industries AG

45128 Essen

Die RAG Aktiengesellschaft, Essen, ist ein international tätiger Energie- und Chemiekonzern. Am 31.05.2004 hat die RAG ihren Anteil an der Degussa auf 50,1 % aufgestockt. Damit entsteht ein Konzern, der mit rund 100.000 Mitarbeitern rund 20 Milliarden ? Umsatz erwirtschaftet. Kerngeschäftsfelder sind Energie, Chemie, Immobilien und Bergbau.....Unter dem Dach der RAG Aktiengesellschaft hat sich aus der Kompetenz des Bergbaus heraus ein Konzern entwickelt, der 2003 mit 77.680 Mitarbeitern 12,9 Milliarden ? Umsatz in den verschiedenen Geschäftsfeldern erwirtschaftete.