

# Presse-Information

Donnerstag, 10. März 2022

## OMV und ALBA treffen exklusive Vereinbarung zum Bau einer innovativen Sortieranlage

- +++ Planung einer innovativen hochmodernen Sortieranlage durch ALBA mit einer Kapazität von mehr als 200.000 t/Jahr in Deutschland, Walldürn, zur Verarbeitung von Mischkunststoffen zu Rohstoffen für das chemische Recycling der OMV
- +++ Im Rahmen der strategischen Partnerschaft bündeln beide Partner die sich gegenseitig ergänzenden Stärken und Fähigkeiten, um dem Ziel einer Welt ohne Abfall einen weiteren Schritt näherzukommen
- +++ Finale Investitionsentscheidung im Jahr 2022 erwartet

Berlin/Wien. Die OMV, das internationale, integrierte Öl-, Gas- und Chemieunternehmen mit Sitz in Wien, und ALBA Recycling, ein Rohstoffanbieter und führendes Unternehmen im Bereich Recycling und Lösungen zur Abfallvermeidung, geben bekannt, exklusive Gespräche über den gemeinsamen Bau und Betrieb einer innovativen Sortieranlage im deutschen Walldürn für die weitere Sortierung von Mischkunststoffen für das chemische Recycling zu führen. Eine finale Investitionsentscheidung wird 2022 erwartet.

ALBA Recycling betreibt fünf Sortieranlagen für Leichtverpackungen in Deutschland und sortiert rund ein Drittel des deutschen Leichtverpackungsabfalls – über 800.000 t pro Jahr. Damit verfügt ALBA Recycling gegenwärtig über die größte Recyclingkapazität in Deutschland und Anlagen mit hoher Leistungsstärke und einer hohen Recyclingquote.

Die Zusammenarbeit gewährleistet die Belieferung der OMV mit hochwertigen nachhaltigen Rohstoffen für das chemische Recycling durch ALBA Recycling, um den Kreislauf für Kunststoffe zu schließen. Eine von ALBA Recycling entwickelte, innovative hochmoderne Sortieranlage wird über eine Kapazität zur Verarbeitung von über 200.000 t gemischten Altkunststoffen pro Jahr zu geeigneten Rohstoffen für die Produktion von neuwertigen Polyolefinen verfügen. Dieses innovative Sortierverfahren ermöglicht die weitere Gewinnung von Polyolefinen aus einer Abfallfraktion, die derzeit in die Verbrennung geht. Dieses innovative Sortierverfahren wurde im industriellen Maßstab getestet, und das Produkt wurde erfolgreich als Rohstoff in der ReOil®-Pilotanlage der OMV verarbeitet.

**Maximilian Grasserbauer, OMV Vice President Plastic to Plastic:** „Altkunststoffe haben erhebliche Auswirkungen auf die Umwelt. Um diese Auswirkungen zu reduzieren und gleichzeitig die Nützlichkeit von Kunststoffen beizubehalten, ist eine Umstellung auf ein stärker zirkuläres Kunststoffsystem erforderlich. Chemisches Recycling wie das ReOil®-Verfahren ist die ideale Ergänzung für etablierte mechanische Recyclingverfahren. In ALBA sehen wir einen vielversprechenden Kooperationspartner, der über eine langjährige Expertise im Recycling gebrauchter Kunststoffe verfügt, und mit dem wir in die Zukunft investieren möchten. In eine innovative Zukunft, die eine umfassendere Kreislaufwirtschaft für Plastikmüll ermöglicht.“

„Wir freuen uns, das anspruchsvolle chemische Recycling der OMV mit unserer weltweit führenden Sortiertechnologie verbinden zu können und dadurch den nächsten Schritt zu einer Kreislaufwirtschaft und einer Welt ohne Abfall zu machen“, meint **Dr. Axel Schweitzer, Eigentümer von ALBA Recycling**. „Chemisches Recycling stellt keine Konkurrenz zu mechanischem Recycling dar, da mechanisches Recycling die effizienteste Art ist, mit Monofractionen aus dem Sortierprozess umzugehen. Chemisches Recycling ist aber die einzige Möglichkeit für gemischte Kunststoffabfälle wie Misch- und Mehrschichtkunststoffe. Wir müssen auch dieses Material dringend wiederverwerten, um den Kreislauf für unsere Kunden zu schließen. Die OMV und ALBA Recycling werden den gemischten Kunststoffabfall, der derzeit verbrannt wird, zu einer wichtigen Rohstoffquelle machen, um genügend Recyclingmaterial für eine nachhaltige Produktion von Waren und Verpackungen herzustellen.“

Vor mehr als einem Jahrzehnt hat die OMV als eines der ersten Unternehmen eine Technologie für das chemische Recycling von Altkunststoffen entwickelt. In der Raffinerie Schwechat in Österreich ist seit 2018 die ReOil®-Pilotanlage in Betrieb, die pro Stunde 100 kg Altkunststoffe zu 100 Litern synthetischen Rohstoffen verarbeiten kann. Die Pilotanlage läuft seit ihrer Inbetriebnahme insgesamt 14.500 Stunden, was eine Verbesserung des thermischen Crackprozesses und eine weitere Ausweitung der ReOil®-Technologie ermöglicht. Die OMV hat die endgültige Investitionsentscheidung für eine vergrößerte Demoanlage mit einer Kapazität von 16.000 t pro Jahr getroffen, die 2023 in Betrieb gehen soll. Ziel der OMV ist die Errichtung einer wirtschaftlich tragfähigen großtechnischen Anlage bis 2026.

## Hintergrundinformation

### OMV Aktiengesellschaft

Die OMV fördert und vermarktet Öl und Gas, sowie chemische Produkte und Lösungskonzepte in verantwortlicher Weise und entwickelt innovative Lösungen für eine Kreislaufwirtschaft. Mit einem Konzernumsatz von EUR 36 Mrd und einem Mitarbeiterstand von rund 22.400 im Jahr 2021 ist die OMV eines der größten börsennotierten Industrieunternehmen Österreichs. Im Bereich Exploration & Production verfügt die OMV über eine starke Basis in Mittel- und Osteuropa sowie ein ausgeglichenes internationales Portfolio mit Mittleren Osten & Afrika, der Nordsee und Asien-Pazifik als Kernregionen. 2021 lag die durchschnittliche Tagesproduktion bei 486.000 boe/d mit einem Schwerpunkt auf der Produktion von Erdgas. Im Bereich Refining & Marketing betreibt die OMV drei Raffinerien in Europa und hält eine Beteiligung von 15% an ADNOC Refining und ADNOC Global Trading, mit einer Gesamtkapazität von rund 500.000 bbl/d. Das Unternehmen betreibt etwa 2.100 Tankstellen in zehn europäischen Ländern. Die OMV verfügt über Gasspeicher in Österreich sowie Deutschland. Im Jahr 2021 hat die OMV 196 TWh Erdgas verkauft. Im Bereich Chemicals & Materials ist die OMV durch ihre Tochtergesellschaft Borealis einer der global führenden Anbieter fortschrittlicher und kreislaforientierter Polyolefinlösungen und europäischer Marktführer in den Bereichen Basischemikalien, Pflanzennährstoffe und mechanisches Recycling von Kunststoffen. Gemeinsam mit ihren zwei wichtigen Joint Ventures – Borouge (mit ADNOC, in den VAE und Singapur) und Baystar™ (mit TotalEnergies, in den USA), liefert Borealis Produkte und Dienstleistungen für Kunden auf der ganzen Welt. Nachhaltigkeit ist ein integraler Bestandteil der OMV Unternehmensstrategie. Die OMV unterstützt den Übergang zu einer CO<sub>2</sub>-ärmeren Wirtschaft und hat messbare Ziele für die Reduzierung der CO<sub>2</sub>-Intensität und die Einführung neuer Energie- und petrochemischer Lösungen festgelegt.

### ALBA Recycling GmbH

Die ALBA Recycling GmbH, europäischer Marktführer für Kunststoffrecycling und Teil des Umweltdienstleisters Interseroh, entwickelt, baut und betreibt Anlagen für das Recycling von gebrauchten Verpackungen. Dabei handelt es sich um einzigartige Anlagen zur Sortierung von Verpackungen aus der Sammlung der Gelben Tonne/des Gelben Sacks bzw. der Wertstofftonne an verschiedenen Standorten in Deutschland. Die Anlagen gelten als die modernsten und fortschrittlichsten in Europa mit den höchsten Verwertungsquoten. Darüber hinaus ist ALBA neben der Sortierung führend im Bereich des mechanischen Recyclings und der Aufbereitung. Die ALBA Recycling GmbH betreibt in Eisenhüttenstadt eine Recyclinganlage für Kunststoffe, in der die Rezyklate Recythen und Procyclen unter Anwendung des preisgekrönten Produktionsverfahrens "Recycled-Resource" von Interseroh hergestellt werden. ALBA recycelt über 40.000 Tonnen Polyethylen und Polypropylen, wobei das Know-how aus dem Interseroh-

eigenen Kompetenzzentrum für Recycling-Kunststoffe in Maribor, Slowenien, genutzt wird. Die Produkte aus Eisenhüttenstadt werden für eine Vielzahl von Anwendungen eingesetzt, darunter auch für Designprodukte.

**Die anliegenden Fotos sind unter der Quellenangabe „OMV“ frei verwendbar.**

**Medienkontakt:**

**OMV**

OMV Public Relations  
Tel. +43-1-40440-21357  
[public.relations@omv.com](mailto:public.relations@omv.com)

**ALBA**

Henning Krumrey  
Leiter Unternehmenskommunikation & Politik  
Tel.: +49 30 35182-5050 oder +49 151 14659008  
[Henning.Krumrey@albagroup.de](mailto:Henning.Krumrey@albagroup.de)

ALBA Recycling GmbH  
Hultschiner Damm 335  
12523 Berlin



Fragen und Antworten rund um richtige Abfalltrennung und Recycling finden Sie unter [www.muelltrennung-wirkt.de](http://www.muelltrennung-wirkt.de).