

Nordeuropäischer Küstenstandort · genauer Standort auf Anfrage

Raffinerie an der nordeuropäischen Küste

Angebotspreis / Konditionen

Option A: 85.000.000 € · Option B: 900.000.000 €

Das Angebot auf einen Blick.

Vollständige Hydroskimming-Raffinerie mit Tanklager, Tiefwasserhafen und integrierter Logistik. Die Unterlage beschreibt einen dekommissionierten, gereinigten Anlagenbestand sowie zwei unterschiedliche Kaufoptionen.

Option A **85.000.000 € · Selbstabholung**	Option B **900.000.000 € · Abbau, Transport und schlüsselfertiger Wiederaufbau laut Angebot**
Rohölkapazität **275.000 bbl/Tag**	Grundstück laut Unterlage **513 Acres**
Anlagenfläche **ca. 50 Acres**	Tanklager **63 Tanks · 8,2 Mio. Barrel**
Tiefwasserhafen **VLCC bis 250.000 MT DWT**	Mitarbeiter bei Vollbetrieb laut Vorlage **437**
Betriebskosten laut Vorlage **ca. 125 Mio. USD/Jahr**	Errichtung **1972-1975 · später mehrfach modernisiert**
Anlagenzustand laut Vorlage **dekommissioniert und chemisch gereinigt**	Stromanschluss **36 MW Importkapazität**
Dampferzeugung **2 × 110 t/h · 40 barg**	Upgrade-Schätzung laut Vorlage **3 Mrd. USD für Vollkonversion**

Was dieses Angebot auszeichnet.

- Zwei Erwerbsmodelle mit unterschiedlichem Leistungsumfang
- Eigener Tiefwasserhafen und Tanklager
- Anbindung über See, Schiene und Straße laut Unterlage
- Technische Dokumentation und Wartungsprotokolle laut Exposé vorhanden

Anlage und Erwerbsoptionen

Die ursprünglich 1972-1975 von Mobil errichtete und später mehrfach modernisierte Anlage ist als Hydroskimming-Raffinerie beschrieben. Die Unterlage nennt eine Rohölverarbeitungskapazität von 275.000 Barrel pro Tag, 513 Acres Gesamtgrundstück und ca. 50 Acres Anlagenfläche.

Option A kostet 85.000.000 € und umfasst die Anlage wie besichtigt zur Selbstabholung. Transport und Montage sind nicht enthalten.

Option B kostet 900.000.000 €. Nach der Angebotsbeschreibung umfasst sie fachgerechten Abbau, weltweiten Transport, schlüsselfertigen Wiederaufbau und Inbetriebnahme mit Garantie. Umfang und Bedingungen der Garantie sind vertraglich zu klären.

Produkte und Prozesseinheiten

Als Produkte werden Propan und Butan, Benzin in Eurograde-, Super-Plus- und US-Grade-Qualität, Kerosin, niedrigschwefeliger Diesel unter 10 ppm, Heizöl, Vakuumgasöl für den Export, Schwefel und Petrochemikalien / Naphtha genannt.

Die Hauptverarbeitungseinheiten laut Vorlage: atmosphärische Rohöldestillation 275 KBD, Vakuumdestillation 110 KBD, Naphtha-Hydroentschwefelung 88 KBD, katalytischer Reformer 45 KBD, Isomerisierung 12 KBD, Gasöl-Hydroentschwefelung 78 KBD, Destillat-Entschwefelung 15 KBD und Gasanlage 41 KBD. Hinzu kommen Claus-Schwefelrückgewinnung mit 2 × 50 t/Tag und ein Saure-Wasser-Stripper.

Historische Produktionsangaben

Die Vorlage führt für 2009 folgende Referenzvolumina in Tausend Barrel auf: Benzin 10.439; Diesel / Gasöl 17.513; Vakuumgasöl 5.007; Heizöl / Schweröl 4.220; Butan / Propan / Pentane 1.839; Kerosin 249.

Als Gesamtvolumen nennt die Vorlage 44.238 Tsd. Barrel. Die aufgeführten Einzelpositionen ergeben rechnerisch 39.267 Tsd. Barrel; diese Abweichung ist vor einer Investmententscheidung zu klären. Die Angaben sind historische Referenzen und belegen keinen aktuellen Produktionsstand.

Hafen, Tanklager und Logistik

Das Tanklager umfasst laut Vorlage 63 Tanks mit 8,2 Mio. Barrel Gesamtkapazität für Rohöl, Zwischenprodukte, Fertigprodukte und LPG-Kugeltanks.

Der Eigenhafen besitzt zwei Kaianlagen, einen Offshore-Pier und einen Küstenpier. Angegeben sind VLCC-Tanker bis 250.000 MT Tragfähigkeit sowie Sub-See-Pipelines zur Anlage. Weitere Hafeneinrichtungen mit zusätzlichen Liegeplätzen liegen laut Unterlage ca. 8 km entfernt.

Schieneninfrastruktur für Produktverladung und Rohstoffanlieferung sowie ein zugelassenes Straßentanklager für sämtliche Produktkategorien werden als Bestandteil der Logistik beschrieben.

Versorgungseinrichtungen

Dampferzeugung: zwei Kessel mit jeweils 110 t/h bei 40 barg und drei Druckstufen. Kühlwasser: 3.400 m³/h bei 22 °C über Zwangsumwälzkühlturm.

Stickstoff: 295 Nm³/h Eigenproduktion und 8.000 Nm³/h Vaporizer bei 8-10 barg. Druckluft: 2.200 Nm³/h bei 7 barg.

Stromanschluss: 36 MW Importkapazität bei 20/6/0,4 kV und Notfallakku. Prozessleittechnik: Honeywell DCS einschließlich PHD, RMPCT und Oracle-Prozessautomation.

Zustand, Genehmigungsangaben und Dokumentation

Laut Vorlage ist die Anlage vollständig dekommissioniert und von Chemikalien gereinigt. Versorgungsleitungen und Tankfarmverbindungen werden als betriebsbereit beschrieben. Druckbehälterinspektionen im Fünfjahreszyklus sollen vollständig protokolliert sein.

Die Unterlage nennt eine aktive Seveso-Genehmigung, erfüllte deutsche Umweltauflagen, drei Kamine mit SO2-/NOx-Analysetechnik sowie minimale Asbestbelastung nach weitgehender Entfernung. Diese Aussagen sind Angaben der Verkaufsunterlage; aktueller Zustand und rechtlicher Genehmigungsumfang sind anhand der Nachweise zu prüfen.

Als verfügbar werden Wartungshistorie, Druckbehälterprotokolle, elektronische PFDs, P&IDs und Isometrien, deutschsprachige Betriebshandbücher sowie elektronische Aufzeichnungen von Testläufen genannt.

Historische Turnaround-Kosten

Die Tabelle der Vorlage nennt in Tausend USD: 2009 vollständiger Turnaround 41.247 bei 76 Tagen Dauer (Oktober-Dezember); 2006 6.788 bei 28 Tagen (September-Oktober); 2003 11.180 bei 43 Tagen (Juni-August).

Eine für 2014 ausgewiesene Schätzung von 38.000 Tsd. USD für den nächsten planmäßigen Turnaround ist eine historische Planung, keine aktuelle Kostenschätzung.

Upgrade-Potenzial laut Unterlage

Ein von ConocoPhillips entwickeltes Programm wird als mögliche Vollkonversion zur Verarbeitung sauren Rohöls in Urals-Qualität beschrieben. Genannt werden VGO-Hydrocracker, Delayed Coker, Coker-Destillat-Hydrotreater, Wasserstoffanlagen und erweiterte Schwefelrückgewinnung.

Die Unterlage beziffert den geschätzten Gesamtinvestitionsbedarf mit 3 Mrd. USD und nennt mögliche langfristige Konversionsoptionen für Wasserstoff, SAF und E-Fuels. Diese Angaben beschreiben Potenziale; Machbarkeit, Wirtschaftlichkeit und Genehmigungen sind damit nicht belegt.

Einblicke in das Angebot.



Raffinerie - Anlagenübersicht aus dem Originalexposé | Objektunterlagen, Seite 1



Prozesstechnik und Rohrleitungen | Objektunterlagen, Seite 2



Raffinerieanlage - weitere Außenansicht | Objektunterlagen, Seite 2





Anlagenkomponenten - Bildzusammenstellung aus den Originalunterlagen | Objektunterlagen, Seite 4



Prozesskolonne aus dem Originalexposé | Objektunterlagen, Seite 3





Prozess- und Betriebstechnik - Bildzusammenstellung | Objektunterlagen, Seite 5





Anlagenbereiche - Bildzusammenstellung aus dem Originalexposé | Objektunterlagen, Seite 5





Kolonnen und Prozesstechnik - Bildzusammenstellung | Objektunterlagen, Seite 6





Rohrleitungs- und Aggregatetechnik - Bildzusammenstellung | Objektunterlagen, Seite 7





Weitere Anlagenkomponenten aus den Originalunterlagen | Objektunterlagen, Seite 8

Konditionen & Ihr nächster Schritt.

Option A: Anlage wie besichtigt zur Selbstabholung; Transport und Montage nicht enthalten.

Option B: Abbau, weltweiter Transport und Wiederaufbau mit Garantie laut Angebot; konkrete Vertrags- und Garantiebedingungen auf Anfrage.

Historische Betriebs-, Produktions- und Kostendaten sind keine Bestätigung des aktuellen Betriebszustands.

Angebot für qualifizierte Investoren. Alle Angaben ohne Gewähr; Irrtümer vorbehalten.

Genaue Objektadressen und ergänzende Unterlagen erhalten Sie auf Anfrage. Alle Angaben sind den bereitgestellten Objektunterlagen entnommen; aktuelle Verfügbarkeit und Konditionen werden im persönlichen Gespräch abgestimmt.

Dieses Angebot besprechen.

111-deal@gmx.de

Objektseite und direkte Anfrage öffnen

Bitte nennen Sie die Kennung **111-009**.