



CEPSA  
Y LA QUÍMICA

2017



**CEPSA**

# CEPSA Y LA QUÍMICA **2017**



# CONTENIDO

1. CEPSA	2
2. LA QUÍMICA EN CEPSA	4
3. LIDERAZGO, INTEGRACIÓN Y CRECIMIENTO	6
4. NUESTROS PRODUCTOS	8
5. INNOVACIÓN Y TECNOLOGÍA	12
6. SOSTENIBILIDAD Y SALUD DE LOS CONSUMIDORES	14

CAPÍTULO 1

 Cepsa

 CEPSA





## Nuestro objetivo es alcanzar una potente posición en el mercado energético mundial.

Somos una compañía energética global, 100% perteneciente al Grupo Mubadala Investment Company, que desarrolla su actividad en todas las fases de la cadena de valor del petróleo y del gas: exploración y producción, refino, transporte y comercialización de los derivados, biocarburantes, cogeneración y comercialización de energía eléctrica, con cerca de 10.000 profesionales y presencia en los cuatro continentes.

Hemos desarrollado un área química importante, en alta integración con la de refino de petróleo, en la que fabricamos y comercializamos materia prima para la elaboración de productos de alto valor añadido.

Con el espíritu dinámico e innovador que nos ha caracterizado, estamos en un proceso de mejora continua a la búsqueda de nuevas metas y retos, manteniendo firme el compromiso de la máxima satisfacción del cliente, adaptando la energía a sus necesidades.

Gracias a nuestro modelo integrado, a nuestra excelencia técnica y capacidad de adaptación, nos hemos consolidado como una compañía de referencia a escala nacional y nuestro objetivo es alcanzar una posición importante en el mercado energético mundial.



CAPÍTULO 2

➤ La Química  
en Cepsa





## El área Química de Cepsa es fundamental para la internacionalización y el crecimiento de la Compañía.

Nuestra área Química cuenta con un sólido prestigio en los mercados nacionales e internacionales, en los que comercializa sus productos procedentes de las plantas químicas y de las refinerías.

Fabricamos productos de alto valor añadido que son utilizados como materias primas en múltiples industrias y que tienen una gran cantidad de aplicaciones finales: plásticos de última generación, detergentes biodegradables, productos de cuidado personal, pinturas o fibras sintéticas, entre otras.

Llevamos a cabo la comercialización a través de oficinas de ventas y de empresas filiales, localizadas estratégicamente y disponemos de una amplia red de distribución global, con tanques de almacenamiento y cargaderos propios en los centros de producción y en distintas terminales, para garantizar una óptima entrega al cliente.



The background features a light gray dot grid pattern. Several spheres of varying sizes and colors are scattered across the scene. A large, prominent red sphere is in the lower-left foreground. Other spheres in shades of white, light gray, and dark gray are positioned in the mid-ground and background, some appearing to be on a reflective surface.

CAPÍTULO 3

↳ Liderazgo,  
integración  
y crecimiento





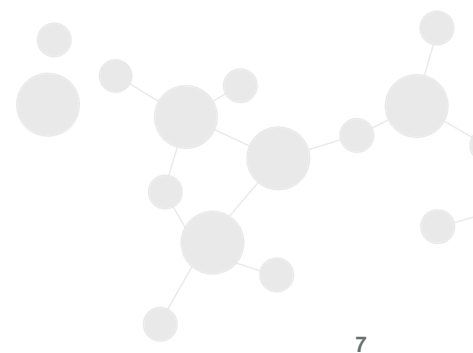
## Nuestra excelencia técnica y la adaptación a las necesidades de nuestros clientes, nos ha permitido alcanzar posiciones de liderazgo internacional.

En el área de Química desarrollamos nuestra actividad en alta integración con la de refino de Cepsa, con suministradores y clientes, y hemos conseguido ser socios de elección de empresas de referencia mundial en sus sectores.

Estamos en constante crecimiento y expansión internacional, con plantas en Alemania, Brasil, Canadá, China, España e Indonesia, con un doble objetivo: reforzar nuestra relevante posición actual en los mercados, y ampliar nuestra oferta de productos.

Nuestra excelencia técnica y la adaptación a las necesidades de nuestros clientes, nos ha permitido alcanzar posiciones de liderazgo internacional:

- Líderes mundiales en la fabricación de LAB y LABSA, materias primas para la elaboración de detergentes biodegradables y único productor mundial de LAB en obtener la Declaración Ambiental EPD.
- Líderes en el sector de disolventes en España, Reino Unido e Italia.
- Segundos productores mundiales de fenol (materia prima para producir plásticos de última generación) y acetona.
- Líderes mundiales en la producción de cumeno.



CAPÍTULO 4

➤ Nuestros  
productos





Comercializamos nuestros productos, con altos estándares de calidad y múltiples aplicaciones finales, en todo el mundo.

#### LAB, LABSA

Materia primas para producir sulfonato de alquilbenceno lineal (LAS), el surfactante más empleado en detergencia tras el jabón, por su biodegradabilidad y versatilidad en formulaciones.

Para su fabricación, nuestra Química dispone de la planta de mayor capacidad del mundo, ubicada en Brasil; también se producen en nuestra planta de Canadá, pionera en el uso de la tecnología DETAL, y en España.

#### Alcoholes grasos y surfactantes oleoquímicos (SLES, SLS)

Disponemos de una planta en Indonesia, a través de una *joint venture* con Sinar Mas (Sinar Mas Cepsa), para la producción de alcoholes grasos de origen vegetal (palmiste).

Se emplean ampliamente como surfactantes en detergencia en general y para cosmética, productos de cuidado personal y de limpieza.

Estos alcoholes son utilizados como materias primas en la planta en Alemania, Sinarmas Cepsa Deutschland, para producir surfactates con origen oleoquímico: Lauril Sulfato de Sodio (SLS) y Lauril Éter Sulfato de Sodio (SLES).



## CAPÍTULO 4

### Nuestros productos



#### Cumeno, fenol, acetona, AMS

El fenol es fabricado en nuestras plantas de España y China. Su principal aplicación es el policarbonato, plástico de ingeniería utilizado principalmente en el sector de la automoción y en el diseño y arquitectura.

Es obtenido a partir de cumeno, utilizando la tecnología más avanzada para este proceso y está presente en muchos artículos sin los que nuestra vida sería muy distinta. Desde salpicaderos para coches, hasta aislantes, cascos, aerogeneradores, etc.

En la producción de fenol, se obtiene también acetona, excelente disolvente para aceites naturales y sintéticos, resinas, gomas, pinturas, barnices y tintas; siendo su aplicación más importante la fabricación de metacrilato de metilo (MMA).

Por otra parte, obtenemos también un derivado de alto valor añadido, denominado **Alfa-metilestireno** (AMS), con aplicaciones básicas en las industrias de recubrimientos (*coating*), antioxidantes y adhesivos.



### **Petroquímicos básicos**

Ciclohexano, Anhídrido Ftálico, Anhídrido Maleico, Azufre

Estos derivados son fabricados en dos de nuestras refinerías de España, ubicadas en Andalucía.

El ciclohexano se obtiene por hidrogenación del benceno y su consumo está relacionado con la manufactura del nylon. Se utiliza también como disolvente para resinas, aceites, pinturas, barnices y como intermedio para la fabricación de otros productos químicos y fibras de poliéster.

El anhídrido ftálico y el maleico tienen como principales aplicaciones la fabricación de resinas de poliéster insaturada, utilizadas en recubrimientos, adhesivos y aislantes.

El azufre, además de su efecto como fungicida y acaricida, es un corrector de la salinidad del suelo por lo que contribuye a mejorar el rendimiento de las plantaciones y presenta, frente a las moléculas de síntesis, la gran ventaja de no dejar residuos tóxicos.

### **Disolventes**

Fabricamos una amplia gama, con múltiples aplicaciones:

**Aromáticos:** pinturas, resinas, adhesivos, sellantes, insecticidas y detergentes.

**Alifáticos:** pinturas de poco olor, adhesivos, tratamientos de la madera, tintas de impresión, neumáticos, cosmética y farmacia.

**White Spirits:** adhesivos, pinturas, lacas, barnices, limpieza, desengrasantes y tintas.

**Desaromatizados:** con bajo contenido en aromáticos y un olor poco penetrante, características que lo hacen muy apreciado como diluyente.

**Disolventes oxigenados:** farmacia, cosmética, aditivo de gasolina, anticongelante.

CAPÍTULO 5

➤ Innovación  
y Tecnología





## La innovación y la tecnología son variables fundamentales para el futuro de todos los negocios.

Nuestro Centro de Investigación trabaja en estrecha colaboración con el área Química para fortalecer su propuesta de valor a largo plazo, mediante la mejora de procesos y productos, el desarrollo de nuevos productos y dando soporte técnico a plantas y clientes.

Es relevante también la colaboración con otros organismos y empresas, distintas universidades españolas e internacionales, y socios tecnológicos.

- Desarrollo, en colaboración con UOP, de la tecnología DETAL™, para la producción de la materia prima para detergentes. Usada actualmente por el 80% de las nuevas plantas en todo el mundo.

- Primera empresa energética española en desarrollar un sistema de carga y descarga de productos químicos con mejoras en eficiencia y seguridad que ha logrado el Premio Internacional "Edison" a la Innovación.
- Nuestra planta química de Bécancour (Canadá), única en el mundo con un sistema termodinámico que transforma la energía residual en electricidad, para alimentar la instalación.



## CAPÍTULO 6

# ➤ Sostenibilidad y salud de los consumidores







## Somos el único productor mundial de LAB que ha conseguido la Declaración Ambiental EPD.

Desde nuestra área de Tutela de Producto trabajamos en la gestión de los impactos en materia de seguridad y salud de nuestros productos, para garantizar la protección de nuestros clientes, de nuestros profesionales y del medio ambiente, tanto en la fase de fabricación como en la de almacenamiento y consumo.

- Evaluamos los riesgos físico-químicos, toxicológicos o ecotoxicológicos, así como los asociados a nuevas sustancias o nuevas aplicaciones de las existentes.
- Impulsamos el programa "Responsible Care", iniciativa global y voluntaria cuyo objetivo es lograr que las compañías adheridas alcancen

mejoras continuas en relación con la seguridad, la protección de la salud y el medio ambiente, de acuerdo con los principios del Desarrollo Sostenible.

- Hemos desarrollado un notable papel en el desarrollo de la metodología del reglamento REACH, sobre sustancias químicas, como miembros de CONCAWE y CEFIC.
- Adaptamos el criterio de etiquetado de nuestros productos al Sistema GHS y al Reglamento (CE) nº 1272/2008 (Reglamento CLP), que nos ha permitido ofrecer a nuestros clientes una información de calidad y mejorar la seguridad en el uso de nuestros productos.



# Presencia mundial del área Química de Cepsa

(Capacidad de las plantas en miles de toneladas)

 Plantas petroquímicas

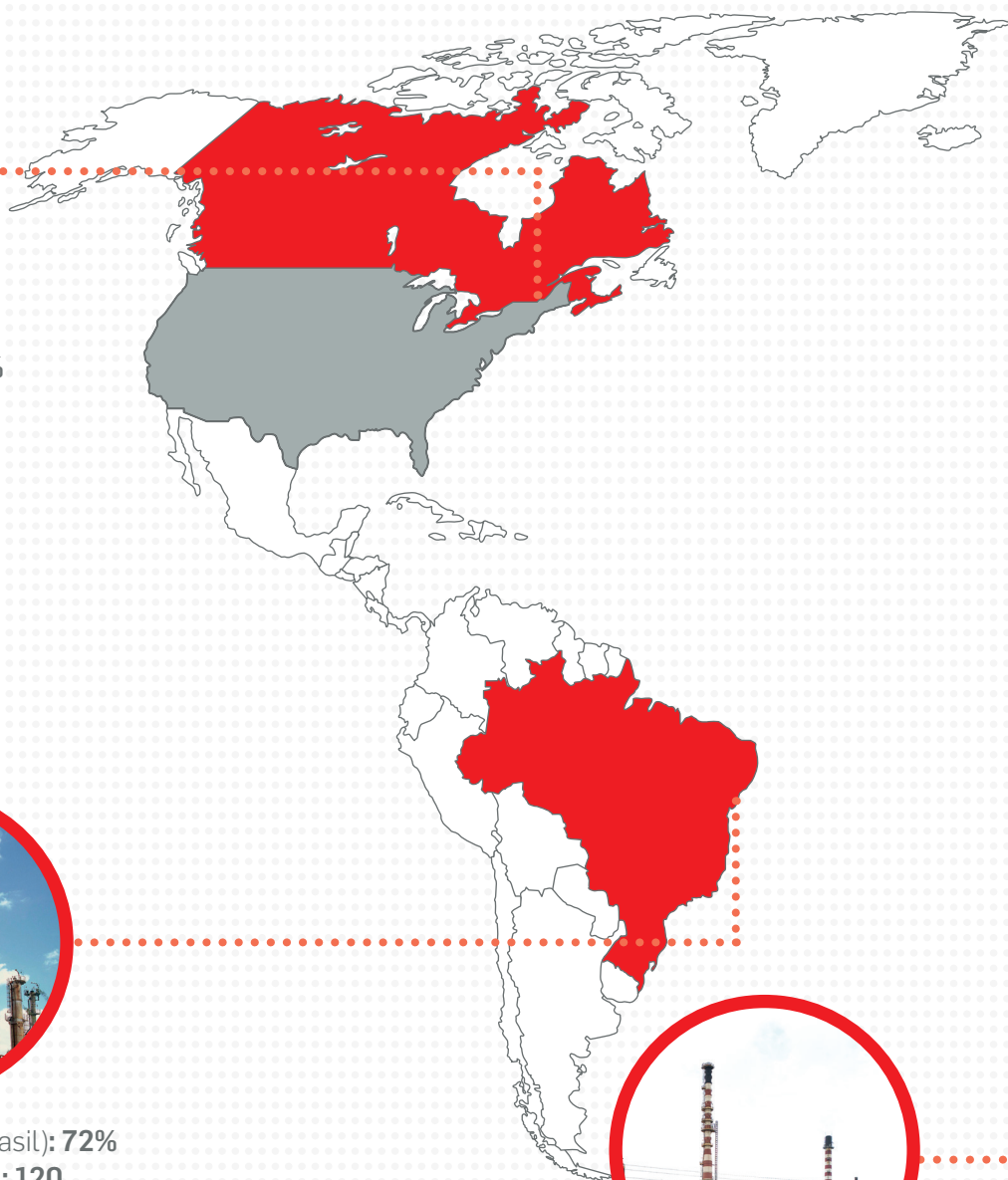
 Oficinas comerciales



**Palos de la Frontera (España): 100%**  
Cumeno: 1.000; Fenol: 600; Acetona: 370



**Beçancour (Canadá): 100%**  
LAB: 120



**Salvador de Bahía (Brasil): 72%**  
LAB: 260; LABSA: 120



**Puente Mayorga (España): 100%**  
LAB: 220; LABSA: 80; N-Parafinas: 400



**Genthin (Alemania): 50%**  
**Surfactantes: 100**



**Shanghai (China): 75%**  
**Cumeno: 360; Fenol: 250;**  
**Acetona: 150**



**Dumai (Indonesia): 50%**  
**Alcoholes grasos: 160**



El contenido de este documento se complementa con la información disponible en la web de la Compañía. Cualquier duda relativa a la información que aquí se ofrece, será atendida por la Dirección de Comunicación, en la sede social de Cepsa.

**[www.cepsa.com](http://www.cepsa.com)**

Dirección de Comunicación, Relaciones Institucionales y Márketing de Marca.

Teléfono: (34) 91 337 62 02

Correo: [comunicacion@cepsa.com](mailto:comunicacion@cepsa.com)

Diseño: See the Change

Fotografías: Archivo fotográfico de Cepsa





**Compañía Española  
de Petróleos, S.A.U.**

Torre Cepsa  
Paseo de la Castellana, 259  
28046 Madrid