

Presse-Information

STEAG plant und baut neue Anlage als Generalunternehmer Ruhr Oel investiert Millionen in moderne Dampfversorgung

Gelsenkirchen/Essen – 4. April 2019. Die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen modernisiert in den kommenden Jahren im Werk Scholven schrittweise die Dampfversorgung ihrer Prozessanlagen. Unterstützt wird die Raffinerie dabei von der STEAG GmbH. Das Essener Energieunternehmen liefert ein passgenaues und ressourcenschonendes Energiekonzept für den gesamten Raffineriestandort, der zu den größten in Europa zählt. Beide Unternehmen haben entsprechende Verträge abgeschlossen.

Künftig wird aus Raffineriegasen Prozessdampf und in geringem Umfang auch Strom für den Eigenbedarf produziert. STEAG plant, baut und nimmt die neue Dampfversorgung bis 2021 als Generalunternehmer in Betrieb. Die vorbereitenden Maßnahmen laufen bereits auf Hochtouren, und für Mitte des Jahres ist geplant, mit den Bauaktivitäten an einem der größten Raffineriestandorte in Europa zu beginnen.

Das aktuelle Projekt ist Teil eines rund zwei Milliarden Euro umfassenden Modernisierungsprogramms, das die Raffinerie in Gelsenkirchen in den kommenden zehn Jahren fit für die Zukunft macht. „Unser Anliegen ist es, durch sicheres und umweltverträgliches Handeln sowie hohe Rentabilität die Arbeitsplätze langfristig zu sichern. Dafür ist die Investition in eine moderne Dampfversorgung ein bedeutender Schritt“, sagt Raffinerieleiter Nick Spencer.

Der Auftrag an STEAG umfasst ein Projektvolumen in dreistelliger Millionenhöhe. „Wir freuen uns über das große Vertrauen, das uns Ruhr Oel mit diesem Auftrag entgegenbringt“, sagt Joachim Rumstadt, der Vorsitzende der Geschäftsführung der STEAG GmbH. Die zukünftige Dampfversorgung am Standort Scholven erfolgt über vier hochmoderne und nach dem Stand der Technik ausgelegte Dampfkessel, die auf dem Werkgelände der Raffinerie errichtet werden.

Die neuen, energieeffizienten Kessel werden von dem Unternehmen Standardkessel Baumgarte GmbH in Duisburg angefertigt. Als Brennstoff für die Dampferzeugung wird vor allem das am Standort anfallende Raffineriegas genutzt. Durch diese energetische Verwertung kann der sicherheitsnotwendige Fackelbetrieb verringert werden – zum Beispiel bei An- und Abfahraktivitäten von Produktionsanlagen der Raffinerie. Gleichzeitig ersetzen die neuen energieeffizienten Dampfkessel die bisherige, über Jahrzehnte erfolgte

Dampfversorgung durch das benachbarte Steinkohlekraftwerk. Weiterer Vorteil ist die deutliche Senkung der Emissionen.

Dampf ist ein sehr bedeutender Betriebsstoff in einer Raffinerie. Er wird entweder durch Erhitzen von Wasser in Dampfkesseln direkt vor Ort erzeugt oder über Dampfleitungen importiert, etwa von Kraftwerken. Dieser Dampf wird dann dem Raffinerieprozess zur Verfügung gestellt. In Trennkolonnen wird das Kohlenwasserstoffgemisch mit dem Dampf so weit erhitzt, dass ein bestimmter Bestandteil gasförmig wird und dadurch von den festen Inhaltsstoffen getrennt werden kann.

Hintergrund

BP betreibt in Gelsenkirchen mit rund 1.900 Mitarbeitern und 170 Auszubildenden die beiden Werke in Horst und Scholven als einen integrierten und komplexen Raffinerie- und Petrochemiestandort. Die Verarbeitungskapazität beträgt ca. zwölf Millionen Tonnen Rohöl pro Jahr. Daraus entstehen neben Benzin, Diesel, Düsentreibstoff und Heizöl mehr als 50 verschiedene Produkte vor allem für die Chemieindustrie.

STEAG steht seit über 80 Jahren national und international für effiziente und sichere Energieerzeugung. Als erfahrener Partner unterstützt das Unternehmen aus Essen seine Kunden umfassend auf allen Stufen der Energieerzeugung. STEAG plant, entwickelt, realisiert, betreibt hocheffiziente Kraftwerke und vermarktet deren Nebenprodukte. Neben maßgeschneiderten Lösungen im Bereich der Strom- und Wärmeversorgung bietet STEAG ein breites Spektrum an Energie- und Ingenieurdienstleistungen.

Ihre Ansprechpartner bei Rückfragen:

Steag GmbH

Florian Adamek
+49 201 801-4262
florian.adamek@steag.com

Ruhr Oel GmbH - BP Gelsenkirchen

Peter Alexewicz
+49 (0) 209 8812-7784
peter.alexewicz@de.bp.com