Einstieg ins Berufsleben als Azubi bei bp

Welche Ausbildungsberufe können bei bp erlernt werden? Und weshalb ist die Raffinerie in Gelsenkirchen für den Einstieg ins Berufsleben so besonders? Wir haben die Antworten für Sie.

Soito

Sommer-Hochwasser: Werkfeuerwehr im Einsatz

Die spontane Hilfsbereitschaft unserer Werkfeuerwehr sowie der Einsatz einer leistungsstarken Ausrüstung haben geholfen, in Mülheim an der Ruhr Schlimmeres zu verbindere

Seite

Steam & Power erreicht wichtige Meilensteine

Die Neuausrichtung der Dampf- und Stromversorgung ist eines der zentralen Zukunftsthemen der Raffinerie. In 2021 konnten wichtige Teilmaßnahmen abgeschlossen werden

Seite 10



Geweinsam

Einblick in unsere Raffinerie

Ausgabe Dezember 2021



Recycling-LeuchtturMprojekt

für Gelsenkirchen

bp prüft am Raffineriestandort Gelsenkirchen die Ansiedlung einer innovativen Anlage für Kunststoffrecycling im Sinne einer umweltfördernden Kreislaufwirtschaft.

Für den Bau einer solchen Anlage eignet sich die Fläche der sogenannten Norderweiterung, nordöstlich des Werks Scholven, ideal. In Zusammenarbeit mit einem Partner könnte dort künftig aus Kunststoff – wie gebrauchten Verpackungen und Plastikflaschen – sogenanntes Pyrolyseöl produziert und anschließend in der Raffinerie für eine nachhaltige Herstellung beispielsweise von Propylen und Ethylen genutzt werden. Ein weiterer Pluspunkt: Der Einsatz von fossilem Rohöl ließe sich so deutlich reduzieren. Das Vorhaben wäre ein wichtiger Schritt für die Transformation der Raffinerie und ihrer Produkte hin zur Klimaneutralität.

"Die Norderweiterung ist für uns richtungsweisender Teil einer nachhaltigen Zukunft für die Raffinerie. Die Idee könnte sich zu einem Leuchtturmprojekt für die Region entwickeln", erklärt Raffinerieleiter José Luis García Galera. "Denn das Thema Kunststoffrecycling ist mit einer innovativen Technologie verbunden, die es so in Deutschland noch nicht gibt. Damit könnten in Gelsenkirchen künftig Kunststoffprodukte im Zuge einer Kreislaufwirtschaft einer Wiederverwertung zugeführt werden, statt auf dem Müll oder in der Müllverbrennung zu landen. Gleichzeitig könnten durch den Betrieb einer solchen Anlage in Gelsenkirchen und Umgebung zusätzliche Arbeitsplätze entstehen." Damit die Überlegungen Gestalt annehmen können,

muss als Erstes die planungsrechtliche Genehmigungsgrundlage auf Basis eines Bebauungsplans geordnet werden. Hierzu finden erste Gespräche mit der Stadt Gelsenkirchen statt.

Beginn einer langfristigen Transformation in Richtung Klimaneutralität

Platz finden soll die innovative Anlage auf einer Fläche nordöstlich der Raffinerie in Scholven. Der für diese als Norderweiterung bekannte Fläche notwendige Bebauungsplan soll in einem Neuaufstellungsverfahren entsprechend angepasst werden. Dessen positiver Abschluss ist von zentraler Bedeutung für den sogenannten Fremdfirmenhof wie auch für die weiteren Planungen, da die Fläche eine ideale Anbindung sowohl an die lokale Infrastruktur als auch an die Raffineri e bietet. "Wir wollen unsere Raffinerie im Dialog mit der Stadt sowie politischen und gesellschaftlichen Vertretern weiterentwickeln", erklärt García Galera. Gemeinsam habe man nun die Chance, den Innovationsstandort Gelsenkirchen sowie die Chemieregion des nördlichen Ruhrgebietes zu stärken.

Für den Raffineriestandort ist das Vorhaben zudem der Beginn einer langfristigen Transformation. "Mit dem innovativen Projekt verfolgen wir das von bp selbst gesteckte Ziel, bis spätestens 2050 klimaneutral zu werden und die CO₂-Intensität unserer Produkte zu reduzieren", bekräftigt der Raffinerieleiter. Um die eigenen sowie die von politischer Seite formulierten Klimaziele zu erreichen, sollen in den nächsten Jahren zunehmend nach-



haltige Technologien angesiedelt werden und den Standort Gelsenkirchen so zukunftssicher machen.

Bekenntnis zum Standort

Die Überlegungen rund um die Norderweiterung sind auch ein deutliches Bekenntnis zum Standort Gelsenkirchen. Mit rund 2.000 eigenen Arbeitsplätzen zählt die bp Raffinerie derzeit zu den größten Arbeitgebern der Stadt. Durch den Betrieb einer neuen Kunststoffwiederaufbereitungsanlage könnte die Zahl der Beschäftigten in der Region mit verschiedensten Qualifikationen deutlich steigen. Und auch für Dienstleister und Zulieferer ergäben sich neue Auftragsmöglichkeiten.

Liebe Nachbarschaft,

der Hochwasser-Katastrophe bei Mülheim an der Ruhr

weiteren Einblick in unseren Arbeitsalltag geben: Wie

Herzliche Grüße José Luis García Galera Raffinerieleiter



Raffinerie macht

großen Schritt in Richtung Klimaneutralität

Ein wichtiger Schritt Richtung mehr Klimaschutz: Das Teilprojekt Power im Rahmen des Projektprogramms Steam & Power soll dazu beitragen, dass die Stromversorgung der Raffinerie zuverlässiger, ökologischer und ökonomischer wird. Das Großprojekt ist eines der zentralen Themen am Standort und Teil eines rund zwei Milliarden Euro umfassenden Modernisierungsprogramms für die kommenden zehn Jahre.

In einem ersten Schritt hatte die bp Raffinerie bereits in den vergangenen zwei Jahren mit einem Wechsel der Stromlieferanten zunächst für den Standort Horst und dann ab 2021 auch für den Standort Scholven die Wende weg von der jahrelangen Stromversorgung aus Kohlestrom und hin zu einer grüneren Stromversorgung eingeleitet. Der Wechsel in Scholven war möglich geworden, nachdem die im Zusammenhang mit dem Power Projekt in 2018 geschlossenen Vereinbarungen umgesetzt worden waren und so der bisherige Stromliefervertrag für den Standort Scholven in 2020 beendet wurde.

Dieser Schritt ist jetzt vollendet und die beiden Standorte werden ab den Jahren 2021/2022 mit 100 Prozent grünem Strom betrieben. "Damit erreichen wir eine Reduktion des CO2-Fußabdrucks der Raffinerie um rund 25 Prozent gegenüber dem Jahr 2019 und erfüllen damit vorzeitig unsere für 2025 anvisierten Ziele", berichtet Andreas Salomon, Refining Optimization & Performance Manager. "Das ist ein wichtiger Beitrag zur Erreichung der Klimaziele der bp Gruppe in 2021 und darüber hinaus", sagt Martin Ahlert, Leiter Holistic Energy Management.

Der Strom für die beiden Gelsenkirchener Standorte soll zukünftig über länger laufende Beschaffungsverträge direkt bei den Produzenten erneuerbarer Energien eingekauft und so das erreichte Ziel langfristig gesichert werden. Die Strombeschaffung für die Raffinerien in Gelsenkirchen wird zukünftig gemeinsam mit weiteren bp Geschäftsbereichen (Gastrading & Shipping, dem bp Energieeinkauf und dem Holistic Energiemanagement) detailliert abgestimmt und optimiert, um weitere Synergien innerhalb des Unternehmens zu heben.



Politische Besuche

in unserer Raffinerie

Auch in diesem Jahr haben mehrere Vertretende aus Landes-, Bundes- und Europapolitik den Raffineriestandort in Gelsenkirchen besucht – selbstverständlich unter Einhaltung strenger Corona-Richtlinien.

So waren unter anderem der Bundesminister für Arbeit und Soziales, Hubertus Heil (SPD), und der Gelsenkirchener Bundestagsabgeordnete Markus Töns (SPD) zu Gast in der Raffinerie. Wolfgang Langhoff als Vorsitzender des Vorstandes der BP Europa SE, die Geschäftsführung der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen sowie der Gelsenkirchener Betriebsrat tauschten sich gemeinsam mit Herrn Heil und Herrn Töns über aktuelle Themen des Standorts und das Zukunftspotential der Raffinerie im Kontext der sich wandelnden Energiewelt aus.

Zudem war eine Delegation der Partei Bündnis 90/Die Grünen zu Gast. Zusammen mit der Gelsenkirchener Bundestagsabgeordneten Dr. Irene Mihalic und dem stellvertretenden Fraktionsvorsitzenden der Grünen im Bundestag, Oliver Krischer, sprachen die Geschäftsführung der Raffinerie und der Betriebsrat über die aktuellen Projekte am Standort und auch die Neuausrichtung der bp Gruppe.

Abgerundet wurden die jeweiligen Besuche mit einer kurzen Führung durch das Werk Scholven mit anschließender Fahrt auf die benachbarte Bergehalde Oberscholven, von der man aus circa 140 Metern Höhe einen guten Panoramablick über die Raffinerie, Gelsenkirchen und weite Teile des Ruhrgebietes hat.

"Diese Besuche sind für unsere Raffinerie hier in Gelsenkirchen sehr wichtig, da wir mit politischen Entscheidungsträgerinnen und -trägern persönlich ins Gespräch kommen und über unseren Standort informieren", unterstreicht José Luis García Galera, Raffinerieleiter der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen, die Bedeutung.



Über 3.100 Corona-Impfungen im bp Impfzentrum



Bei bp in Gelsenkirchen standen 2021 medizinische Teams und ärztliches Personal bereit, um Menschen gegen Covid-19 zu impfen. Mehr als 3.100 Impfungen wurden im Zeitraum vom 8. Juni bis zum 27. August 2021 an Mitarbeitende von bp und SABIC sowie deren Familienmitglieder verabreicht.

Der Impfstoff von BioNTech/Pfizer wurde überwiegend als Erst- und Zweitimpfung eingesetzt, aber auch als Kombinationsimpfung, wenn zuvor ein anderer Impfstoff verwendet worden war. Nicht nur die Mitarbeitenden der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen haben dieses Angebot dankbar angenommen, sondern auch Kolleginnen und Kollegen anderer bp Standorte in NRW sowie deren Familien. Impfinteressierten des Unternehmens SABIC sowie weiterer Partnerfirmen konnte ebenfalls ein Impfangebot gemacht werden.

Dr. Klaus Schindler, Head of Occupational and Product Safety, hat die groß angelegte Impfaktion geleitet. Er und sein Team hatten das Impfzentrum auf die Beine gestellt und die Aktion im Verwaltungsgebäude der Raffinerie durchgeführt. Noch heute berichtet Schindler begeistert über den reibungslosen Ablauf: "Unser Team vor Ort hat es innerhalb kürzester Zeit geschafft, die Rahmenbedingungen für die Aktion zu organisieren – vom Buchungsportal zur Terminvereinbarung bis hin zur Bereitstellung des Impfstoffes über unsere örtliche Apotheke." In den mehr als zwölf Wochen, in denen die Impfaktion vorbereitet und durchgeführt wurde, stand der Abteilungsleiter auch im engen Austausch mit dem örtlichen Gesundheitsamt. Die Mitarbeitenden dort seien dankbar für das zusätzliche lokale Impfangebot gewesen, das in der gesamten Region für eine wichtige Entlastung des Systems sorgen konnte. Und wie haben die Impfbereiten das Angebot von bp insgesamt angenommen? "Die Menschen waren sehr dankbar für eine Impfung, die ohne großen Aufwand vor Ort umgesetzt werden konnte. Und es gab tatsächlich viele glückliche Anrufer, die sich im Namen ihrer gesamten Familie für diese Aktion bei uns bedankt haben", weiß Dr. Schindler zu berichten – und zieht damit ein durchweg positives Fazit für die Aktion.















WhatsApp 0176 47619827



Das Foto wurde vor der Corona-Pandemie aufgenommen

Hier kann man was lernen:

Einstieg ins Berufsleben als Azubi bei bp

Noch läuft die Bewerbungsfrist für das kommende Jahr: Das Portal im Internet, über das sich Interessierte für unterschiedliche Ausbildungsberufe und duale Studiengänge im technischen, chemischen und kaufmännischen Bereich bewerben können, ist freigeschaltet. Für 2022 sind deutschlandweit 57 Nachwuchsstellen zu besetzen, 29 davon in Gelsenkirchen.

bp ist ein attraktiver und preisgekrönter Arbeitgeber – das ist nicht zuletzt auch an der großen Zahl an Bewerbungen abzulesen, die jedes Jahr eingehen. Die Auswahl verschiedener Ausbildungsgänge sowie die Möglichkeit eines dualen Studiums – also die Kombination von betrieblicher Ausbildung und Fachhochschulstudium – motivieren viele junge Leute, sich bei bp zu bewerben. Die entsprechenden Bewerbungsverfahren finden schon seit einigen Jahren ausschließlich über ein extra dafür eingerichtetes Karriere-Portal im Internet statt. Zwischen dem 1. Juni und Ende Dezember werden Bewerbungen für den Ausbildungsstart im August des kommenden Jahres entgegengenommen. Gesucht werden beispielsweise angehende Chemikanten (m/w/d), Industriemechaniker (m/w/d), Verfahrenstechniker (m/w/d), aber auch Maschinenbauingenieure (m/w/d) und Groß- und Außenhandelskaufleute (m/w/d).

Katharina Gödecker ist für die Ausbildung an allen Standorten in Deutschland verantwortlich und weiß: "Wir haben bei bp tollen Nachwuchs – interessierte, motivierte Leute, die die Visionen von bp verwirklichen wollen."

Was zukünftige Auszubildende vor allem mitbringen müssen? "Ein starkes Sicherheitsbewusstsein und emotionale Intelligenz, denn der respektvolle Umgang miteinander und der "OneTeam"-Gedanke sind die Basis unseres Arbeitsalltags", erzählt Frauke El Meshai, zuständig für den Bereich Ausbildungsmarketing.

Der Bewerbungsprozess umfasst drei Stufen: Nach dem Einreichen der Online-Bewerbung findet ein webbasierter Pre-Test statt. Wenn Bewerbung und Test überzeugt haben, wird die Kandidatin oder der Kandidat zu einem weiteren Test vor Ort eingeladen. Ist dieses



Das Foto wurde vor der Corona-Pandemie aufgenommen

Gespräch erfolgreich, folgt ein persönliches Interview mit den zuständigen Ausbildenden bei bp. Wer hier überzeugt, kann sich auf eine abwechslungsreiche und lehrreiche Zeit bei bp freuen. Aufgrund der momentanen Pandemiesituation werden der Vor-Ort-Test sowie das Interview in digitaler Form durchgeführt.

Wir haben bei bp tollen Nachwuchs – interessierte, motivierte Leute, die die Visionen von bp verwirklichen wollen.

Katharina Gödecker

"Unter den verschiedenen Standorten von bp ist die Raffinerie in Gelsenkirchen sicherlich ein besonderer Ort, um ins Berufsleben zu starten", berichtet Katharina Gödecker, denn Gelsenkirchen ist der einzige Standort mit einer zentralen Trainingsausbildungsstätte, sodass die jungen Leute optimal auf die praktischen Einsätze in den Fachbereichen vorbereitet werden. Bereits während der Ausbildung werden sie in den Schichtbetrieb eingebunden, da hier der Ausbildungsfokus vor allem auf dem Berufsbild Chemikant (m/w/d) und den dualen Studiengängen mit den Schwerpunkten Verfahrenstechnik, Elektrotechnik und Maschinenbau liegt. Außerdem werden hier Chemielaboranten (m/w/d) ausgebildet. "Wir sind sehr daran interessiert, dass wir zunehmend mehr Frauen für MINT-Berufe – also aus den Bereichen Mathematik, Informatik, Naturwissenschaft und Technik – gewinnen können", berichtet Frauke El Meshai. Noch bis Ende des Jahres ist das Bewerbungsverfahren für das kommende Jahr offen. Beide bp Mitarbeitende sind gespannt, wer im nächsten Jahr an Bord kommen und speziell in Gelsenkirchen das Raffinerie-Team unterstützen wird.

Der Standort Gelsenkirchen verfügt über eine Vielzahl von Raffinerie- und Petrochemieanlagen. Folgende Berufswege können junge Leute hier einschlagen:

Ausbildung

Chemikant (m/w/d)

Aufgabe ist es, die Raffinerie-Produktionsanlagen zu steuern und zu überwachen. Mithilfe moderner, computerunterstützter Prozessleitsysteme greifen Chemikanten (m/w/d) aktiv in den Produktionsablauf ein, entnehmen Proben, analysieren diese und sorgen so für eine gleichbleibende Qualität.

Ausbildung

Chemielaborant (m/w/d)

Mithilfe von Hightech-Equipment werden Stoffe zerlegt, um ihre Eigenschaften wie Dichte, Gefrier- und Siedepunkt zu analysieren. Auch die Herstellung neuer Stoffe gehört zu den Aufgaben von Chemielaboranten (m/w/d). Im Arbeitsalltag beschäftigen sie sich mit unterschiedlichen physikalisch-chemischen Untersuchungsverfahren und führen Protokoll über Werte sowie Beobachtungen.

Weitere Informationen finden Sie auf:

www.bp.de/karriere



Duales Studium

Bachelor of Engineering (m/w/d)

ETS – Schwerpunkt Verfahrenstechnik – praktische Ausbildung in Gelsenkirchen & theoretische Ausbildung in Lingen

Aufgabe ist es, Prozessabläufe sauberer, sicherer und effizienter zu machen. Verfahrenstechniker (m/w/d) übernehmen vielfältige und anspruchsvolle Aufgaben im Bereich der Erforschung, Entwicklung und Anwendung chemischer Prozesse – beispielsweise die Herstellung von Treibstoffen aus biogenen Ausgangsmaterialien.

Duales Studium

Bachelor of Engineering (m/w/d)

ETS – Schwerpunkt Maschinenbau – praktische Ausbildung in Gelsenkirchen & theoretische Ausbildung in Lingen

Maschinenbau-Ingenieure (m/w/d) übernehmen in einer Raffinerie Verantwortung für die Anlagen und Maschinen in den Produktionsbetrieben. Um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten, setzen sie ihr Expertenwissen in der Reparatur, Instandhaltung und Optimierung von technischem Anlagenequipment ein.

Duales Studium

Bachelor of Engineering (m/w/d)

ETS – Schwerpunkt Elektrotechnik – praktische Ausbildung in Gelsenkirchen & theoretische Ausbildung in Lingen

Elektrotechniker (m/w/d) übernehmen in einer Raffinerie Verantwortung für Systeme, die zum Betrieb und zur Steuerung komplexer Produktionsprozesse notwendig sind. Dies umfasst zum Beispiel die elektrische Energieversorgung der Raffinerie, Automatisierungs- und Prozessleitsysteme, Analysentechnik oder die Projektabwicklung.

"Spannend und fordernd!"-

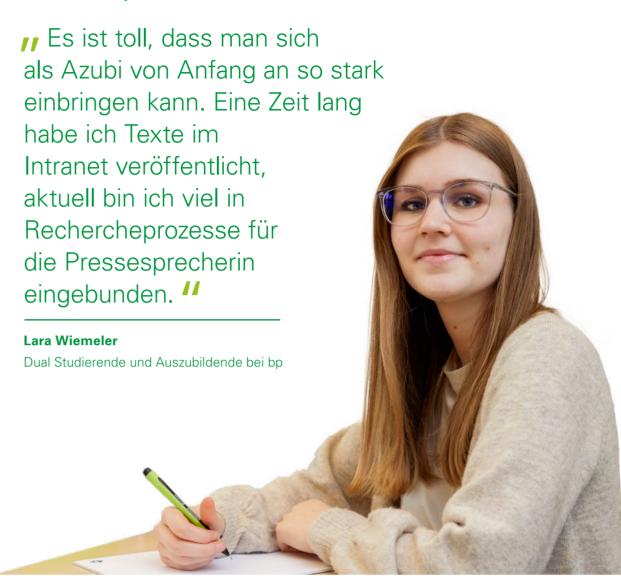
Lara Wiemeler ist seit August Azubi bei bp

Eine Vollzeitstelle im Betrieb und regelmäßig in der Woche abends an die Uni: Die 18-jährige Lara Wiemeler absolviert ein duales Studium, sprich: Sie macht eine praktische Ausbildung bei bp und studiert parallel sieben Semester Marketing & Digitale Medien an der FOM Hochschule für Ökonomie und Management in Essen.

Die gebürtige Gelsenkirchenerin kennt bp von klein auf: Aufgewachsen ist sie in Gelsenkirchen-Horst, wo die Raffinerie sie schon als Kind beeindruckte. Und in Gelsenkirchen begann Lara Wiemeler auch in diesem Sommer ihre Ausbildung. In den ersten sechs Monaten ist sie im Bereich Kommunikation eingesetzt - und ist begeistert: "Es ist toll, dass man sich als Azubi von Anfang an so stark einbringen kann. Eine Zeit lang habe ich Texte im Intranet veröffentlicht, aktuell bin ich viel in Rechercheprozesse für die Pressesprecherin eingebunden."

Doch die Arbeit ist nicht auf Gelsenkirchen beschränkt, derzeit fährt Lara Wiemeler auch regelmäßig in die Bochumer Hauptverwaltung von bp in Deutschland. Kein Problem, denn so lässt sich die große Vielfalt des Unternehmens noch besser kennenlernen. "Als Auszubildende haben wir tolle Möglichkeiten - ein Auslandssemester oder ein einmonatiger Auslandseinsatz sind im Rahmen unserer Ausbildung möglich und betrieblich gewünscht", erklärt die dual Studierende.

Um so weit zu kommen, musste sich Lara Wiemeler Ende letzten Jahres in einem umfangreichen Bewerbungsprozess behaupten. Als dann die Zusage kam, war die Freude natürlich groß. Durch ihr Engagement und dank Patinnen und Paten aus höheren Lehrjahren ist Lara Wiemeler inzwischen sowohl im Betrieb als auch mit den anderen Auszubildenden gut vernetzt: "Ich fühle mich richtig wohl bei bp. Und grundsätzlich stehen die Chancen für uns Azubis sehr gut, nach der Ausbildung auch übernommen zu werden. Das wäre natürlich toll - bp bietet sehr vielfältige berufliche Möglichkeiten."



Kösters Coker:

Seit 50 Jahren im Einsatz im Werk Horst

50 Jahre - mehr als die Hälfte der bewegten Geschichte - hat Horst-Dieter Köster die Raffinerie Gelsenkirchen eng begleitet. Seit einem halben Jahrhundert arbeitet er mit Herz und Seele für die Raffinerie in Horst und wird besonders wegen seiner Expertise und Herzlichkeit sehr geschätzt.

Nach seinem Schulabschluss begann Köster 1971 eine Ausbildung bei der damaligen Gelsenberg Benzin AG und startete seine Tätigkeit in der Crack-Anlage. 1981 wechselte er in den Betriebsbereich des Coker-Komplexes und ist zwei Jahre später zum Schichtmeister einer Schichtgruppe ernannt worden - dort arbeitet er bis heute mit seinem elfköpfigen Team zusammen. "Gerade auf Schicht ist jeder auf jeden angewiesen, hundertprozentiges Vertrauen ist dabei Voraussetzung. Deswegen steht Teamarbeit für mich an oberster Stelle und ist absolut notwendig", so Köster.

Zehn Werkleiter und sechs Betriebsleiter hat er bisher miterlebt, kann auf neun Großrevisionen sowie unzählige Anlagenstillstände zurückblicken. Im Laufe der Zeit hat er dabei geholfen, mehr als 14 Millionen Tonnen Grünkoks und fast drei Millionen Tonnen Kalzinat zu produzieren. Viele Auszubildende nahm Horst-Dieter Köster unter seine Fittiche, lernte sie an und begleitete sie während ihrer Ausbildung.

Die Geschichte der Raffinerie hat Köster vor allem mitgeschrieben, indem er an vielen Projekten mitgewirkt und dadurch die Entwicklung des Standortes tatkräftig unterstützt hat. "In meiner langen Betriebszugehörigkeit haben mich vor allem der Coker-Umbau und die Erweiterung 1986 maßgeblich geprägt und begleitet", sagt er heute.

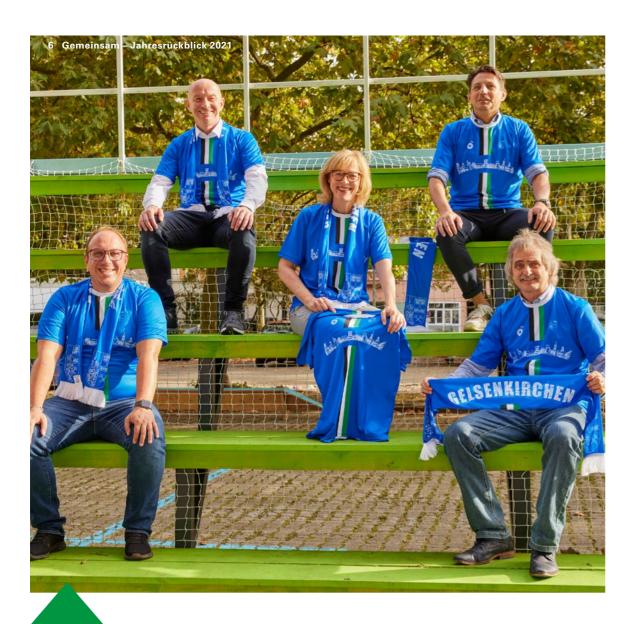


"Dieter ist das Gedächtnis des Cokers. Egal, was für Informationen der letzten 50 Jahre benötigt werden, er legt mir alles am nächsten Tag auf den Tisch! Und das gilt nicht nur für den Coker, sondern für ganz Horst. Es gibt keine Rohrleitung, die Dieter nicht kennt und nicht abgegangen ist. Er kennt Horst wie kein anderer", erzählt Asli Nau, Betriebsleiterin vom Coker.

Horst-Dieter Köster ist ein Kind des Ruhrgebiets, denn er wohnt seit seiner Geburt in Gelsenkirchen, ist verheiratet und hat zwei Kinder. Nächstes Jahr geht er in den wohlverdienten Ruhestand. Was er dann für Pläne hat? Das überlegt er sich nun in seinem letzten Berufsjahr.



Horst-Dieter Köster gemeinsam mit seiner Schichtgruppe im Jahr 2007.



Die **Großrevision der POX-Anlage** startete im Mai und konnte ohne besondere Vorkommnisse abgeschlossen werden. Ein großer Dank an alle Beteiligten!





Amber Russell und Gordon Birre team von bp haben während ihrer besucht. Auf dem Programm stand Olefin 4-Anlage sowie die Steam &

Nicht zu übersehen: Zur besseren S ßenverkehr hat die Ruhr Oel GmbH für die Kinder, die im Sommer in die Gelsenkirchen e.V. übergeben.

Gelsenkirchener Skyline zu sehen.

Die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen hat der Gelsenkirchener Stadtfußballmann-

schaft einen neuen Trikotsatz gesponsert. Das Besondere: Auf den Trikots ist die

Jahresrückblick 2021





In diesem Jahr fand ein umfangreicher **Reparaturstillstand in der Kalzin** ein großes Investitionsprojekt umgesetzt, um die Anlage wieder fit für die sehen, wie der neue Kalzinatkühler, 30 Meter lang und 100 Tonnen schwer







Il aus dem globalen Raffinerie-Führungs-Rundreise die Raffinerie Gelsenkirchen unter anderem die Besichtigung der Power Baustelle in Scholven-Nord.

cherheit und Sichtbarkeit von Kindern im Stra- BP Gelsenkirchen **3.000 Tornisterüberzüge**Schule gekommen sind, an die Verkehrswacht



erung in Gelsenkirchen-Horst statt. Es wurde nächsten Jahre zu machen. Auf dem Bild ist zu in die Anlage eingebracht wird.







Die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen unterstützt das **Stadtteilzentrum Bonni** seit diesem Jahr im Rahmen einer Kooperation, um die Arbeit, die unmittelbar den Nachbarn zugutekommt, zukünftig zu fördern.

Heiß begehrt: Im Sommer haben **Politiker verschiedener Parteien** unsere Raffinerie besucht. Mehr dazu lesen Sie auf
Seite 3 in dieser Ausgabe.

Wintereinbruch in Deutschland: Die Raffinerie Gelsenkirchen ist von Schnee bedeckt.





Im Gelsenkirchener Stadthafen wurde eine **neue Diesel-Pipeline** in Betrieb genommen. Sie leitet Diesel zum Stadthafen und kann damit die Transportmenge von bis zu 1.100 Binnenschiffstransporten jährlich ersetzen. Es ist das erste von insgesamt drei Teilprojekten, an denen bp mit weiteren Partnern gemeinsam im Gelsenkirchener Stadthafen arbeitet.



Wir gratulieren: Unser Labor ist zehn Jahre unfallfrei

Eine großartige Leistung! Das Gelsenkirchener Labor ist seit zehn Jahren unfallfrei. Jeder einzelne der 65 Mitarbeitenden hat zu dieser tollen Leistung beigetragen.

Aufgrund der Corona-Lage konnte in diesem Jahr noch keine Feier stattfinden, diese soll aber zu gegebener Zeit nachgeholt werden. Nichtsdestotrotz wurde die Leistung des Labor-Teams in kleinem Kreis gewürdigt. "Wir sind sehr stolz auf diesen Erfolg. Er zeigt, dass unsere Maßnah-

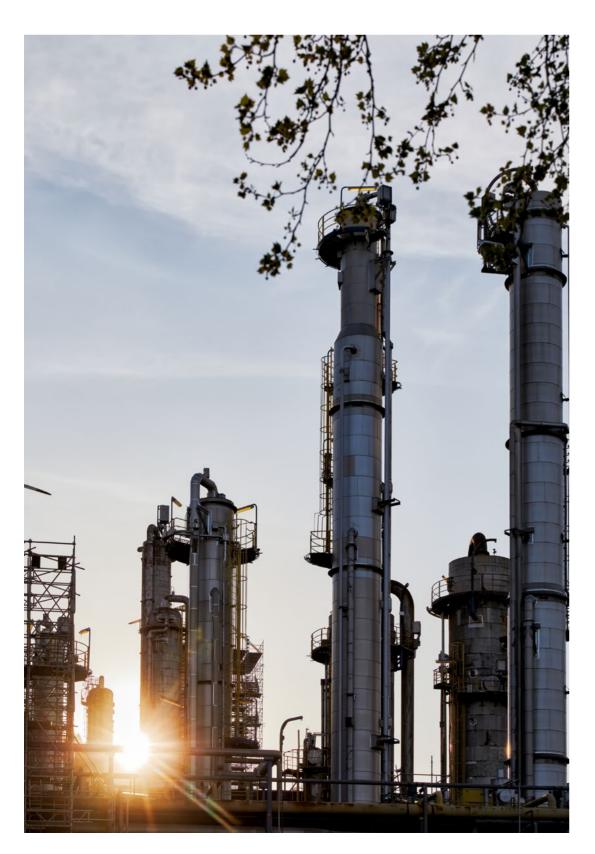
men wirken. Und natürlich wollen wir viele weitere Jahre ohne Unfall", so Laborleiter Marc Wiechers.

Regelmäßige Sicherheitsbesprechungen

Jeden Mittwoch werden in Abteilungsmeetings verschiedene Sicherheitsthemen vom richtigen Schutz der Hände und sicheren Umgang mit Messern bis hin zum richtigen Handling von leicht brennbaren oder flüchtigen Stoffen besprochen. Auch die Bereiche Umwelt und Gesundheit werden mit einbezogen. Jeder Mitarbeitende kann zudem eigene Themen anmelden, die dann in der Runde besprochen werden. Sogenannte Beinahe-Ereignisse werden analysiert, um zu erörtern, wie ähnliche Vorfälle zukünftig verhindert werden können. "Durch Transparenz und Offenheit wollen wir uns für die Themen sensibilisieren und die Sicherheit in der Raffinerie weiter erhöhen", sagt Wiechers.

Zu den Aufgaben des Labors gehört beispielsweise das Probenhandling, bei dem verschiedene Produkte in ihrer Beschaffenheit und auf verschiedene Parameter hin untersucht werden. Die Analysen dienen unter anderem der Sicherheit der Anlagen, um zum Beispiel Korrosionsschutz zu gewährleisten. Die Mitarbeitenden sind aber auch außerhalb des Labors in der Raffinerie im Einsatz: Sie führen in den Werken Horst und Scholven sowie außerhalb Emissions- und Immissionsmessungen durch und nehmen regelmäßig Proben der unterschiedlichen Raffinerieprodukte, um eine durchgängige Qualitätskontrolle zu gewährleisten.

Das Labor in Gelsenkirchen ist als einziges Raffinerielabor von bp weltweit mit einer Akkreditierung nach DIN EN ISO/ IEC17025 ausgezeichnet, wodurch die Kompetenz und internationale, einheitliche Arbeitsweise bestätigt werden. Außerdem bietet die Norm eine hohe Vertrauensbasis, weil es sich dabei um den höchsten Qualitätsstandard handelt, den es gibt.



Im Werk Scholven steht die nächste TÜV-Großrevision an

Auch im nächsten Jahr steht wieder eine Großrevision im Werk Scholven an: Im August und September 2022 wird die Olefin 4-Anlage einer TÜV-Inspektion unterzogen. Tausende Arbeiten gilt es dann wieder zu erledigen, um die Anlage fit für die Zukunft zu machen.

Damit die kommende Großrevision, auch Turnaround genannt, reibungslos abläuft, sind die Planungen bereits in vollem Gange. "Sicherheit hat oberste Priorität, weshalb eine sorgfältige Vorbereitung der Arbeiten für uns an erster Stelle steht", sagt Michael Dunzel, Stillstandsleiter der Olefin 4-Anlage bei der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen.

In der Olefin 4-Anlage werden in erster Linie Ethylen und Propylen sowie Butadien für die weiterverarbeitende Industrie hergestellt. Die in der Anlage produzierten Stoffe Ethylen und Propylen werden unter anderem zur Herstellung von Polyethylen und Polypropylen verwendet. Dabei handelt es sich um Kunststoffe, die als Ausgangsmaterial die Grundlage für eine Vielzahl von Artikeln bilden, darunter auch solche des täglichen Bedarfs, wie Farben oder Waschmittel. Der bei der Produktion entstehende Wasserstoff wird beispielsweise in den werkseigenen Hydrieranlagen verwendet.

Gesetzlich vorgeschriebener Prozess

Bei einem Turnaround handelt es sich um einen geplanten sowie gesetzlich vorgeschriebenen Prozess, der notwendig ist, um erneut eine Betriebserlaubnis zu erhalten. Alle Produktionsanlagen der Raffinerie werden regelmäßig von einem unabhängigen Sachverständigen überprüft. Damit das möglich ist, werden die Anlagen für einen gewissen Zeitraum außer Betrieb genommen und gereinigt und wenn nötig werden Anlagenteile repariert oder neues Equipment wird eingebaut. Wenn alle Prüfungen erfolgreich abgeschlossen sind, können die Anlagen nach und nach wieder in Betrieb genommen und die Produktion kann wiederaufgenommen werden.

Jedes Jahr werden mehrere Anlagen gebündelt in den Werken Scholven und Horst im Rahmen einer Großrevision überprüft. Ziel ist es immer, die Anlagen anschließend sicher und hochverfügbar für die nächsten Jahre zu betreiben.



Sommer-Hochwasser:

Werkfeuerwehr der Raffinerie Gelsenkirchen zur Unterstützung im Einsatz in Mülheim an der Ruhr

Die Werkfeuerwehr wurde im Rahmen der Hochwasser-Katastrophe, die im Juli dieses Jahres auch große Teile Nordrhein-Westfalens heimgesucht hat, um Hilfe gebeten: In Mülheim an der Ruhr drohte durch den stark angestiegenen Pegel der Ruhr die Innenstadt überflutet zu werden. Tiefgaragen waren in Gefahr, überschwemmt zu werden.

Jeder hat sie vermutlich noch im Kopf – die beklemmenden Bilder von überschwemmten Straßen, vollgelaufenen Kellern und weggerissenen Häusern. Nicht nur das Ahrtal war massiv vom Hochwasser betroffen, auch viele weitere Städte – unter anderem im Ruhrgebiet – hatten mit Wassermassen zu kämpfen. Eine davon war Mülheim an der Ruhr. Gewöhnlich fließt die Ruhr dort malerisch mitten durch die Innenstadt. Als der Wasserpegel des Flusses in diesem Sommer ungewöhnlich heftig anstieg, wurde die Situation in der Innenstadt an so vielen Stellen bedrohlich, dass die Feuerwehrkräfte vor Ort der Lage nicht ohne Hilfe Herr werden konnten. Aufgrund der landesweiten Katastrophenlage war überörtliche Hilfe von anderen Feuerwehren nicht zu bekommen, deshalb unterstützte die Werkfeuerwehr unserer Raffinerie.

Martin Neuhaus, stellvertretender Leiter der Werkfeuerwehr, berichtet vom Einsatz: "Am 15. Juli 2021 erreichte uns eine Anfrage der Feuerwehr Mülheim an der Ruhr, ob wir mit unseren Hochleistungspumpen unterstützen könnten. Die Mülheimer Feuerwehr hatte in der Nacht selbst in Solingen geholfen, nun aber drohte die Ruhr die Innenstadt vor Ort und damit auch Tiefgaragen zu überfluten. Nach telefonischer Abfrage fanden sich schnell mehrere Kolleginnen und Kollegen, sodass wir Hilfe anbieten konnten. Diese wurde sehr dankbar angenommen."

Was es so noch nie gab: Die sonst verfügbare überörtliche Hilfe von anderen Feuerwehren war aufgrund der Lage im gesamten Bundesland nicht mehr verfügbar. Die bp Werkfeuerwehr brach deshalb schnellstmöglich auf. Am Mittag waren insgesamt vier Personen und drei Fahrzeuge vor Ort einsatzbereit, mit dabei zwei Schwimmpumpen mit einer Leistung von jeweils 11 m³/min – also in etwa der elffachen Leistung eines normalen Löschfahrzeuges. Zum Vergleich: Mit dieser Leistung können drei Badewannen pro Sekunde gefüllt werden.

Ziel war es, eine weitere Ausbreitung des Ruhrwassers in die Innenstadt und eine Überflutung der Tiefgaragen auf alle Fälle zu verhindern. Parallel wurde von der Feuerwehr Mülheim mit Unterstützung eines örtlichen Baustoffhändlers ein Damm aus sogenannten Bigbags, mit Sand gefüllten Schüttgut-Säcken, an der Schleuse errichtet, von wo



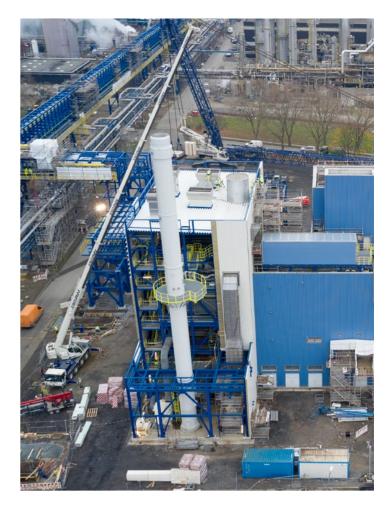


aus das Wasser in die Stadt lief. Dieser Damm konnte gegen 18 Uhr geschlossen werden, was die einströmende Wassermenge erheblich reduzierte und ein weiteres Pumpen überflüssig machte.

"Das Problem in solchen Krisensituationen ist ein hohes Maß an Ungewissheit – so zum Beispiel, wie hoch der Pegel noch ansteigt und wann das Maximum erreicht ist, verbunden mit langen Vorlaufzeiten für einzuleitende Maßnahmen", erklärt Martin Neuhaus. Neben der leistungsstarken Ausrüstung hat vor allem die spontane Hilfsbereitschaft der Werkfeuerwehr geholfen, in Mülheim an der Ruhr Schlimmeres zu verhindern. Die Teams der umliegenden Berufsfeuerwehren wissen diese Unterstützung mit dem besonderen Equipment der Werkfeuerwehr sehr zu schätzen.







Verringerung des Ausstoßes der Raffinerie von Kohlendioxid (CO₂) um 567.000 Tonnen pro Jahr bei.

Rob Houston

Project General Manager des Steam & Power Projektes

Steam & Power

erreicht wichtige Meilensteine

Das Großprojekt Steam & Power ist eines der zentralen Zukunftsthemen der Raffinerie. Die Neuausrichtung der Dampf- und Stromversorgung ist Teil eines rund zwei Milliarden Euro umfassenden Modernisierungsprogramms, mit dem die Raffinerie in den kommenden zehn Jahren fit für die Zukunft gemacht wird. Die Umsetzung schreitet gut voran, im Jahr 2021 konnten wichtige Teilmaßnahmen abgeschlossen werden.

Bezogen auf das Investitionsvolumen ist das Steam & Power Programm eines der umfangreichsten Projekte, die jemals am Standort umgesetzt wurden. Ziel ist es nicht nur, die Verfügbarkeit der Betriebsmittel in der gesamten Raffinerie zu erhöhen, sondern gleichzeitig die Umweltbilanz der Anlagen weiter zu optimieren. "Durch die Modernisierung tragen wir zur Verringerung des Ausstoßes der Raffinerie von Kohlendioxid (CO₂) um 567.000 Tonnen pro Jahr bei", bestätigt Rob Houston, Project General Manager des Steam & Power Programms.

Eines der Kernprojekte ist die Realisierung von vier neuen Hochdruck-Dampfkesseln und einer neuen Wasseraufbereitungsanlage, die gut voranschreitet: Die meisten Komponenten der neuen Dampfkessel wie der Feuerraum, der Kamin, die Dampftrommel und der Speisewasserbehälter wurden bereits zusammengebaut und miteinander verbunden. Hauptziel des gesamten Teams ist es, 2023 zwei der vier Dampfkessel in den zuverlässigen Betrieb zu nehmen. Auch die Wasseraufbereitungsanlage hat große Baufortschritte erzielt. Der Bau der neuen Anlage ist notwendig, um die benötigte Menge an vollentsalztem Wasser für die neuen Dampfkessel sowie die Raffinerie zu gewährleisten. Aufgrund der neuen Technologie wird der Chemikalieneinsatz damit deutlich reduziert.

Baumaßnahmen wie diese sind es, die nicht nur den technischen Standard, sondern auch die Silhouette der Raffinerie nachhaltig verändern: Insgesamt werden drei Kilometer Rohrbrücken, 5.000 Tonnen Stahlkonstruktion und 51 Kilometer Rohrleitungen in den Gebieten Nord und Mitte gebaut. Die neu installierten blauen Rohrbrücken, welche die künftigen Anlagen miteinander verbinden, wandeln die Optik der Raffinerie deutlich.

Effizienter ist bereits jetzt die Stromversorgung: Durch den Aufbau eines Ringsystems und die Erneuerung von elektrischen Anlagen wird die Stabilität des Netzes deutlich erhöht. Rund 200 Kilometer 35-kV-Mittelspannungskabel sind dafür

verlegt worden – unter anderem zwei Mal unter der A52 her. Zusammen mit 14 neuen Transformatoren sorgen sie für ein zuverlässiges Stromnetz. Dieses wird durch einen Wechsel des Stromlieferanten inzwischen ausschließlich mit grünem Strom versorgt – ein wichtiger Schritt, um die selbstgesteckten Klimaziele von bp zu erreichen.

Neben dem zeitplangerechten Baufortschritt ist Rob Houston besonders glücklich darüber, dass trotz aufwändiger Umbaumaßnahmen die höchsten Ansprüche an die Sicherheit zu jeder Zeit voll erfüllt werden: "Das Programm konnte im bisherigen Jahresverlauf sicher durchgeführt werden. Was die Baufortschritte betrifft, war es ein unglaubliches Jahr trotz der Herausforderungen, die sich aus der vorhandenen Untergrundsituation und dem Ausbruch von Corona im Jahr 2020 ergaben." Laut Houston wurden alle Programmziele für dieses Jahr erreicht, obwohl Steam & Power äußerst komplex ist und alle Maßnahmen im laufenden Betrieb umgesetzt werden müssen. "Es zeugt von den Fähigkeiten, der Erfahrung und der engen Zusammenarbeit aller Teammitglieder der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen und all unserer Auftragnehmer, dass wir das, was wir für 2021 geplant haben, sicher umsetzen konnten", so der Project General Manager.

Zahlen, Daten, Fakten



61,2% der produzierten Produkte in Gelsenkirchen Schen sind Kraftstoffe wie Diesel, Benzin oder Düsentreibstoff. Mit der Tagesproduktion können ca. 345.000 PKW und 150 Airbus A320 betankt werden.



2.000 Mitarbeitende sind bei der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen in den Werken oder im Büro beschäftigt. Damit gehört die Raffinerie zu einem der größten Arbeitgeber der Stadt und der Region.



250 junge Menschen absolvieren derzeit bei bp eine Ausbildung in einem von 16 Ausbildungsberufen und dualen Studiengängen an fünf verschiedenen Standorten in Deutschland.

bp bringt Bewegung in den Park

Fitness-Parcours mit acht Stationen im Bau: Bewegung will die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen in den Nordsternpark bringen. Zurzeit entsteht dort ein Fitness-Parcours mit finanzieller Unterstützung der Raffinerie. An acht hochwertigen Geräten können Interessierte demnächst einen sportlichen Stopp einlegen.

Die Muskulatur, die Koordination und das Herz-Kreislauf-System lassen sich an verschiedenen Stationen verbessern. Dazu werden beispielsweise ein Bauchtrimmer, eine Hangelleiter oder auch ein Spinningbike aufgebaut.

An den aufeinander abgestimmten Geräten kann rund um die

Uhr kostenlos und an der frischen Luft trainiert werden. Anleitungstafeln werden die möglichen Übungen beschreiben und verschiedene Schwierigkeitsstufen aufzeigen, sodass alle gleichermaßen auf ihre Kosten kommen.

Holger Blannarsch, Arbeitsdirektor bei der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen und Mitglied der Geschäftsführung, freut sich, den zahlreichen Menschen, die täglich im Nordsternpark unterwegs sind, einen modernen Trimm-dich-Pfad anbieten zu können: "Zumal wir sehr eng mit dem Industriestandort Gelsenkirchen und dem Stadtteil Horst verbunden sind."

Für das Engagement von bp, das die Identifikation des Unternehmens mit dem Stadtteil Horst zeigt, ist auch Wilhelm Weßels, Geschäftsführer der Nordsternpark Pflege GmbH, dankbar: "Wir freuen uns außerordentlich über die großzügige Unterstützung seitens bp, die es uns ermöglicht, den Fitness-Parcours im Nordsternpark zu errichten. Der Nordsternpark gewinnt durch den Fitness-Parcours weiter an Attraktivität!"

Auch Bezirksbürgermeister Joachim Gill hatte sich für das Projekt starkgemacht: "Mein Dank gilt zuallererst der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen, die mit einer sehr großzügigen Spende dafür gesorgt hat, dass der Plan der Stadt Gelsenkirchen und von Gelsensport in kurzer Zeit unbürokratisch in die Tat umgesetzt werden konnte. Der Fitness-Parcours wird die Attraktivität und die Aufenthaltsqualität des Nordsternparks weiter erhöhen und sicherlich gut frequentiert werden."





Immweltpreisder Stadt Gladbeck verliehen



Mit dem Umweltpreis der Stadt Gladbeck werden jährlich unterschiedliche Projekte ausgezeichnet, die auf die Verbesserung der Umweltbedingungen abzielen. Die bp Raffinerie in Gelsenkirchen unterstützt bereits seit mehreren Jahren den Umweltpreis der Gelsenkirchener Nachbarstadt und ist Mitglied in der Jury.

In diesem Jahr hatte die Erich-Fried-Hauptschule in Gladbeck Grund zum Jubeln: Die Technik-AG der Klasse 10 hat den 33. Umweltpreis der Stadt Gladbeck gewonnen. Die Jungen und Mädchen entwickelten eine hochmoderne Hybridkraftwerkspeicherlaterne. Gladbecks Bürgermeisterin Bettina Weist und die Mitglieder der Jury überreichten Ende August persönlich den Preis.

Den zweiten Platz teilen sich Simon Sandmeier (Schüler der Freien Waldorfschule Gladbeck) mit seiner Jahresarbeit "Limnologie Mikroskopische Analyse zweier Teiche" über den ökologischen Zustand zweier Gladbecker Teiche und das Unternehmen kreativAmt, das mit der Projektidee für einen umweltfreundlichen lokalen Lieferdienst bei der Jury gepunktet hat. Der dritte Preis ging an die Erich Kästner-Realschule für die ökologische Aufwertung des Eingangsbereichs zur Turnhalle.

Bereits seit dem Jahr 1988 wird der Gladbecker Umweltpreis jährlich vergeben. Mit ihm werden Projekte ausgezeichnet und prämiert, die dem Erhalt, der Pflege, dem Schutz oder der Verbesserung von Umweltbedingungen in der Stadt Gladbeck dienen.



Die Marken der bp Gruppe in Deutschland

Das Foto wurde vor der Corona-Pandemie aufgenommen







Hier bewerben: www.bp.de/karriere

www.bpgelsenkirchen.de

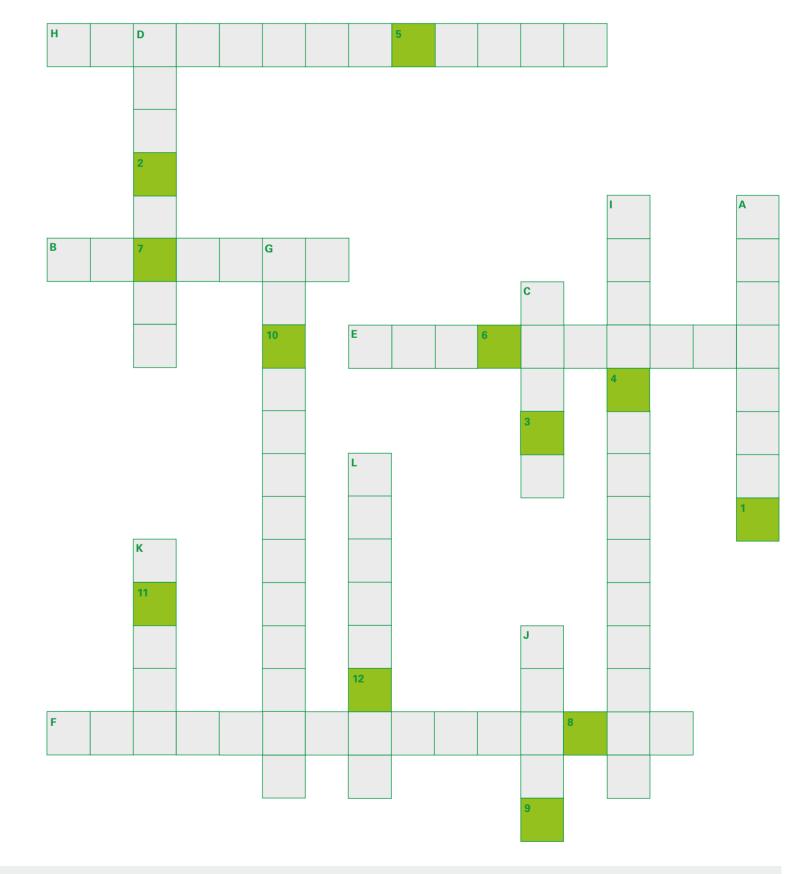
Gemeinsam

rätseln

- **A** Mit dem Umweltpreis welcher Stadt werden jährlich Projekte ausgezeichnet, die die Umweltbedingungen verbessern sollen?
- **B** Welche Anlage muss sich im nächsten Jahr einer TÜV-Großrevision unterziehen?
- **C** Die Mitarbeitenden welches Unternehmens konnten sich im Rahmen unserer Impfaktion auch gegen das Corona-Virus impfen lassen?
- **D** In welcher Stadt unterstützte die Werkfeuerwehr von bp die örtlichen Rettungskräfte?
- **E** Wie wird eine Großrevision, wie sie alle Jahre wieder in den Raffinerien durchgeführt wird, auch genannt?
- **F** Wie heißt das Gebiet, auf dem das Recycling-Leuchtturmprojekt realisiert werden soll?
- **G** In welchem Park entsteht momentan der von der Ruhr Oel GmbH BP Gelsenkirchen gesponserte Fitness-Parcours?
- **H** In welchem Bereich ist unsere neue Auszubildende Lara in den ersten sechs Monaten eingesetzt?
- Was hat die Ruhr Oel GmbH an den Werken Scholven und Horst in den vergangenen zwei Jahren gewechselt und damit einen ersten Schritt zu einer grüneren Grundversorgung des Standortes getätigt?
- **J** In welchem Stadtteil von Gelsenkirchen liegt der im Bau befindliche Fitness-Parcours?
- K Welche Abteilung ist seit zehn Jahren unfallfrei?
- Hubertus Heil besuchte dieses Jahr die Raffinerie, er ist Bundesminister für Arbeit und ______.

Lösungswort:

	•										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12



Impressum

Gemeinsam –

Einblick in unsere Raffinerie

Ausgabe Dezember 2021

Herausgeber:

Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen

V.i.S.d.P.: Marc Schulte Redaktionsteam:

Nina Schwindeler

Annika Bertels
Dr. Christoph Hagebeucker
Christina Paudler
Susanne Schlichter

Fotos:

Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen/Moritz Brilo Gestaltung:

Klare Worte Unternehmenskommunikation GmbH, Lingen Druck:

Druckerei Stefan Stolze GmbH, Gelsenkirchen