

Was leistet eine Raffinerie?

Raffinerien liefern Produkte für unser tägliches Leben. Das fängt bei Kraftstoffen und Heizöl an, doch das ist längst nicht alles. Wir zeigen Ihnen, was alles dazugehört.

Seite 5

Großstillstand in Scholven

Ziel der gesetzlich vorgeschriebenen Anlagenrevision war es, die Olefin 4 für weitere fünf Jahre sicher und zuverlässig bis zur nächsten TÜV-Revision, betreiben zu können.

Seite 6 & 7

Neue Einblicke an jedem Tag

Lukas Stegemann befindet sich im vierten Lehrjahr des dualen Studiums Engineering technischer Systeme, Schwerpunkt Maschinenbau, und berichtet begeistert von seiner Ausbildung bei bp.

Seite 9



Gemeinsam

Einblick in unsere Raffinerie in Gelsenkirchen

Zehn Tankgutscheine zu gewinnen!

Mehr dazu auf Seite 12.

Ausgabe Dezember 2022



Systemrelevant:

Raffinerie Gelsenkirchen meistert schwierige Monate

Die Herausforderungen für das globale Energiesystem insgesamt sind so groß wie seit fast 50 Jahren nicht mehr: Corona-Pandemie, Ukraine-Krieg, steigende Energiepreise und Niedrigwasser im Rhein – um nur einige zu nennen. Auch die Raffinerien sehen sich zahlreichen Anforderungen gegenüber, um ihren Beitrag zur Versorgungssicherheit zu leisten. Und dennoch: Die bp Raffinerie in Gelsenkirchen ist gut gewappnet.

Der globale Energieverbrauch unterlag in den zurückliegenden Jahren großen Schwankungen: 2020 zeigte sich infolge der weltweiten Corona-Pandemie ein starker Rückgang. Seit 2021 kehrt sich dieser Trend wieder um und der Verbrauch steigt langsam auf das Vorkrisenniveau, was in der EU ab der zweiten Jahreshälfte zum Anstieg der Energiepreise führte. Mit dem im Februar 2022 begonnenen Krieg in der Ukraine hat sich die preisliche Lage weiter verschärft. Der Wegfall russischer Energieimporte stellte insbesondere Deutschland vor große Herausforderungen. Weitere Widrigkeiten ergaben sich aus dem stark sinkenden Rheinpegel im Juli und August 2022: Die Binnenschifffahrt spielt eine wichtige Rolle bei der Versorgung von Tanklagerstandorten und für die chemische Industrie. Der Schiffsverkehr über diese Wasserstraße kam aber in dieser Zeit nahezu zum Erliegen. Die Sorge um die Versorgungssicherheit nahm europaweit zu.

Raffinerie spielt zentrale Rolle bei Versorgungssicherheit

Die Raffinerie in Gelsenkirchen spielt aus unterschiedlichen Gründen eine zentrale Rolle für die Versorgungssicherheit in Deutschland: Sie liefert nicht nur Diesel für Polizei, Rettungsdienste und Feuerwehren, sondern ist auch Hauptlieferant für viele Flughäfen, vor allem im Westen Deutschlands. Die Belieferung von Privathaushalten mit Heizöl sowie die Versorgung der Tankstellen mit Benzin und Die-

sel hängen maßgeblich vom Betrieb der Raffinerie und vom Funktionieren der logistischen Infrastruktur ab. Nicht zuletzt spielt die Raffinerie in Gelsenkirchen eine maßgebliche Rolle bei der Grundstofflieferung für die Chemieindustrie in NRW. Sie bildet somit den Ausgangspunkt für die chemische Wertschöpfungskette. Das bedeutet, dass zum Beispiel die Herstellung einiger Medizinprodukte oder Hygienemittel in direkter Abhängigkeit zur Raffinerie steht.

Gelsenkirchen hat sich optimal vorbereitet

Die aktuellen Entwicklungen gehen an der Raffinerie Gelsenkirchen nicht ganz spurlos vorbei. „Die Transportkosten haben sich teilweise versiebenfacht. Mineralölprodukte sind zwar ausreichend vorhanden, der rechtzeitige und mengenmäßig ausreichende Transport von Benzin, Diesel oder Heizöl an die jeweiligen Zielorte bleibt dennoch eine echte logistische Herausforderung, die insbesondere in diesem Sommer in enger Zusammenarbeit mit unseren Logistikteams sehr gut gemeistert werden konnte“, schildert Raffinerieleiter Arno Appel rückblickend die Situation. Die Raffinerie profitiert zudem von zwei wesentlichen Vorteilen: Sie kann unterschiedliche Rohölspezifikationen verarbeiten und ist logistisch nicht von russischem Rohöl abhängig, da keine Pipe-

lineverbindung nach Osten besteht. Das gewährt eine gewisse Unabhängigkeit.

Hinsichtlich der Wassertransportwege hat bp zudem Konsequenzen aus dem Rheinniedrigwasser im Herbst 2018 gezogen und Vereinbarungen mit Reedereien zu Neubauprojekten für flachgehenden Schiffsraum getroffen. Es braucht buchstäblich nur die berühmte Handbreit Wasser unterm Kiel – nämlich 20 Zentimeter –, während herkömmliche Schiffe einen Pegelstand von mindestens 70 Zentimeter benötigen. Zusätzlich wurden Lagerkapazitäten an Land auf- oder ausgebaut, um Leerständen bei Kund:innen vorzubeugen. Eine Verlagerung der Transportwege auf Schiene und Straße zählt zu den weiteren Maßnahmen, um Versorgungssicherheit zu gewährleisten.



Trotz Herausforderungen in diesem Jahr konnten Mineralölprodukte rechtzeitig und ausreichend transportiert werden.

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

ich freue mich sehr, dass Sie heute die neue Ausgabe der Zeitung „Gemeinsam“ zur Hand genommen haben und damit offensichtlich Interesse an unserer bp Raffinerie zeigen. In dieser Ausgabe halten wir wieder viele spannende Berichte für Sie bereit, um Ihnen einen guten Einblick in unsere aktuelle Themenwelt zu geben. Erlauben Sie aber vorab ein paar persönliche Worte zu mir: Im September habe ich die Leitung der bp Raffinerie in Gelsenkirchen übernommen, nachdem ich zuvor gut eineinhalb Jahre den Standort im emsländischen Lingen geführt hatte. Ich arbeite bereits seit über 25 Jahren für das Unternehmen, davon war ich rund 18 Jahre lang in verschiedenen Führungspositionen in Großbritannien, den USA, Ägypten und Indonesien tätig. Ich freue mich sehr, meine unterschiedlichen Erfahrungen nun an diesem spannenden Standort einbringen zu dürfen und die Raffinerie auf ihrem Weg in eine gute Zukunft zu begleiten. Dabei ist es mir auch ein großes Anliegen, Sie als Interessierte an unserem Standort auf dieser Reise mitzunehmen. Schließlich ist mir bewusst, dass es seit Jahrzehnten eine enge Verbindung der Raffinerie mit der Stadt und der gesamten Region gibt – eine Tradition, die ich gerne weiterführe.

Nun zu den Themen dieser Ausgabe: Auf Seite 3 berichten wir darüber, mit welchen Digitalisierungsprojekten wir unsere Raffinerie effizienter und sicherer aufstellen. Lesen Sie, welche Chancen die Digitalisierung dem Standort bietet und welche Ziele wir im Einzelnen damit verbinden. Das Programm „Steam & Power“ ist ein echtes Mammutprojekt in Gelsenkirchen – in dieser Ausgabe setzen wir unsere Berichterstattung dazu auf Seite 4 für Sie fort. Wir erklären, was es mit der speziellen Wasseraufbereitung für unsere

Anlagen auf sich hat und welche Arbeiten erfolgen, um die entsprechende Technik auf den neuesten Stand zu bringen.

In einer Ausgabe der „Gemeinsam“ darf auch der Blick zurück nicht fehlen: In diesem Jahr stand die Großrevision in Scholven unter dem Namen „TAR Olefin 4+“ in unserem Fokus. Auf den Seiten 6 und 7 haben wir in Form einer Bilderstrecke für Sie zusammengetragen, welche Aufgaben und Herausforderungen wir mit Unterstützung unserer Partnerfirmen meistern konnten.

Was unsere Mitarbeitenden bewegt, lesen Sie auf den Seiten 9 und 10. Hier gewähren wir Einblick in das vierte Lehrjahr eines jungen Auszubildenden und erzählen die Geschichte von Vater und Sohn, die sich beide mit hoher Motivation und Leidenschaft für das Unternehmen bp einsetzen. Eine Story, die auch mich persönlich begeistert – zeigt sie doch, mit wie viel Engagement die Mannschaft an diesem Standort im Einsatz ist.

Sie wollen noch mehr über uns und unsere Arbeit erfahren oder haben Interesse an einem besonderen Thema? Sie sind herzlich eingeladen, uns eine E-Mail an gemeinsam@de.bp.com zu senden. Ich freue mich sehr auf den Austausch mit Ihnen. Nun aber wünsche ich Ihnen im Namen aller Kolleginnen und Kollegen frohe Weihnachten und ein frohes und gesundes neues Jahr.

Herzliche Grüße
Arno Appel
Raffinerieleiter



Neue Attraktionen: Nordsternpark und Glückaufpark

Die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen unterstützt seit vielen Jahren ausgewählte Projekte und Partner:innen in Gelsenkirchen. Im Jahr 2022 standen zwei Vorhaben im Fokus, die Groß und Klein in direkter Nachbarschaft dazu einladen möchten, unter freiem Himmel aktiv zu werden.



Vertreter:innen der Stadt, der bp und der Nordsternpark-Pflege probierten gemeinsam mit Sportlern den neuen Fitnessparcours aus.

Fitnessparcours im Nordsternpark offiziell eröffnet

Ein ganzjähriges Sportangebot bietet der im Stadtteil Horst neu entstandene Fitnessparcours am Nordsternpark. Die-

ser wurde Ende September offiziell von der Stadt Gelsenkirchen und bp eingeweiht. Besucher:innen haben seither die Möglichkeit, sich bei einem Training unter freiem Himmel sportlich zu betätigen, um die eigene Fitness voranzutreiben: Acht hochwertige Geräte, darunter ein Bauchtrimmer, eine Hängelleiter und ein Spinning-Rad, stehen zur Verfügung, um mit dem eigenen Körpergewicht verschiedene Muskelgruppen zu trainieren.

Bei der Einweihung waren Oberbürgermeisterin Karin Welge, Bezirksbürgermeister Joachim Gill sowie bp Sprecher Marc Schulte zugegen: „Wir sind seit Jahrzehnten mit Gelsenkirchen und insbesondere dem Stadtteil Horst eng verbunden. Daher freuen wir uns sehr, dass wir nun dazu beitragen konnten, ein offenes Sportangebot für die Besucherinnen und Besucher des Nordsternparks zu schaffen“, so Schulte. Der Parcours im Nordsternpark sei eine tolle Möglichkeit, unter freiem Himmel und vor einer ganz besonderen Kulisse etwas für die eigene Fitness zu tun, ergänzte Oberbürgermeisterin Karin Welge: „Für die großzügige Unterstützung bei der Einrichtung der Anlage gilt der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen unser herzliches Dankeschön.“

Glückaufparkfest in Hassel

Mitte September wurde ebenfalls die offizielle Eröffnung des Glückaufparks nachgeholt, die aufgrund der Corona-Pandemie vorher nicht stattfinden konnte. Als einer der Kooperationspartner bei der Entwicklung und Finanzierung des Parks waren auch Vertreter:innen der bp Gelsenkirchen vor Ort.

Dauerregen und Wind hielten die Hasseler:innen nicht davon ab, die offizielle Eröffnung ihres Stadtteil-Parks gebührend nachzuholen. Neben Getränken und Snacks erwarteten die Besucher:innen spannende Angebote für Groß und Klein, abgerundet durch ein musikalisches Bühnenprogramm. bp war mit gleich mehreren Aktionen vertreten: Es gab einen Stand, an dem Bienenhäuschen, Schlüsselanhänger und Armbänder gebastelt wurden. Am Glücksrad wurden Werbeartikel verlost.

Als Kooperationspartner bei der Entwicklung trug bp mehr als 1,5 Millionen Euro zur Errichtung und Pflege des Stadtteilparks bei. Das Unternehmen war unter anderem verantwortlich für die Finanzierung des Regenrückhaltebeckens und für den Transport und Wiedereinbau von schützenswertem Boden aus eigenen Liegenschaften, der für die Sanierung der ehemaligen Kokereifläche verwendet wurde.



Vor allem die kleinen Gäste hatten am Stand der bp große Freude am Glücksrad.

Zurück zur Natur Die Raffinerie setzt sich für die Renaturierung des Lanferbachs ein

Anfang September wurde das erfolgreiche Großprojekt zur Renaturierung der Emscher im Rahmen eines Festaktes gefeiert. Während sich dieses Bauvorhaben in der Abschlussphase befindet, beschäftigt sich die bp Raffinerie in Gelsenkirchen mit einem weiteren Gewässer, dessen Renaturierung noch bevorsteht: dem Lanferbach.

Der Lanferbach durchquert aktuell die Gelsenkirchener Stadtteile Buer, Beckhausen, Sutum und Horst bevor er als teilweise mit Spundwänden eingefasster Kanal mitten durch das Werk Horst verläuft und rund fünf Kilometer südlich der Quelle im dortigen Pumpwerk mündet. Der ursprüngliche Verlauf des Baches befand sich einst außerhalb des Werkes und genau dorthin soll der Bach im Rahmen der Renaturierung wieder zurückgeführt werden. Dass sich die Fließrichtung des Baches verändert hat, ist auf die jahrzehntelangen Abbaubarbeiten der Ruhrkohle zurückzuführen. Bereits in den 60er Jahren hatte sich der Boden in der Region um mehr als zehn Meter abgesenkt, weshalb seit ca. 1970 ein Hehebumpwerk für den Lanferbach zum Einsatz kommt.

Baumaßnahmen starten 2024

Nun soll der Lanferbach als Zulauf der Emscher der Natur und der Tierwelt zurückgegeben werden. Deshalb wird der Bach aus der Raffinerie herausgeführt und dafür der alte Arm des Baches tief ausgeschachtet. Die Baumaßnahmen werden 2024 starten. Vier Jahre später soll die Verlegung abgeschlossen sein. Gemeinsam mit der Stadt Gelsenkirchen, der Bezirksregierung Münster und der Emschergenossenschaft hat bp einen entsprechenden Vertrag unterzeichnet und sich bereit erklärt, als freiwillige Leistung 25 Millionen Euro für die Baumaßnahmen und die Wiederherstellung eines natürlichen Gewässers zur Verfügung zu stellen.



Die hellblau gestrichelte Linie zeigt den aktuellen Verlauf des Lanferbachs. Die rote Linie verdeutlicht, wie der Bach ab 2028 verlaufen soll.

Digitalisierung auf dem Vormarsch Apps erleichtern den Arbeitsalltag in der Raffinerie

Unsere Welt wird zunehmend digitaler, und natürlich macht diese Entwicklung auch vor den Prozessen der bp Raffinerie in Gelsenkirchen nicht halt. Im Gegenteil: Die digitale Agenda wurde durch Dr. Natalia Basler und das Team für Transformation & Modernisierung in den letzten Monaten stark vorangetrieben und zeigt erste Erfolge.



Der Einsatz digitaler Geräte gestaltet den Arbeitsalltag in der Raffinerie effizienter und sicherer.

Die Digitalisierung der Raffinerie ist ein Projekt von großer Bedeutung. Bereits in den letzten Jahren wurden wichtige Grundlagen für das Vorhaben geschaffen. Von der modernen Datenspeicherung über die Verarbeitung in Clouds bis hin zum Aufbau eines soliden Netzwerkes und zur Digitalisierung der Telekommunikation ist viel passiert. Das vorrangige Ziel: mithilfe der Digitalisierung Arbeitsabläufe in der gesamten bp Welt zu zentralisieren und zu standardisieren, um zukünftige Projekte effizienter abwickeln zu können.

Informationen in Echtzeit

Als Beispiel für gelungene Digitalisierung nennt Basler die Einführung verschiedener Applikationen, kurz Apps, die den Arbeitsalltag in der Raffinerie effizienter, schneller und sicherer gestalten. Bei Inspektionen in den Anlagen können beispielsweise Messwerte und Auffälligkeiten über digitale Geräte erfasst und direkt ins System überspielt werden. Der Vorteil: Genehmigungsprozesse werden direkt angestoßen, eine manuelle, zeitintensive Übertragung vom Papier ins System entfällt und damit auch eine mögliche Fehlerquelle. Zudem wird ein sicherer und konformer Betrieb unterstützt.

Einen großen Mehrwert für die Optimierung der Anlagen sieht Basler in der Implementierung einer App, die in Echtzeit mit dem Prozessleitsystem der Raffinerie

verknüpft ist. Die App gibt 1:1 die Abläufe und Leistungen in den Anlagen wieder und sendet Signale, sobald bestimmte Werte vom definierten Plan abweichen.

Optimale Auswertung von Daten

Das Team aus Ingenieur:innen, Mitarbeitenden der Produktion und der IT ist davon überzeugt, dass die Digitalisierung nicht nur einen wichtigen Beitrag leistet, um die Raffinerie für die Zukunft aufzustellen, sondern auch, um die Produkte der Raffinerie weiter zu verbessern. Es werden transformierte Prozesse mit den richtigen digitalen Tools unterstützt: „Bei der Auswertung von hochkomplexen Prozessen, denen tausende von Daten zugrunde liegen, kommen wir Menschen schnell an unsere Grenzen. Mittlerweile gibt es intelligente Programme, die so viel mehr leisten können als wir und uns aufzeigen, wo und wie wir zum Beispiel Prozesse optimieren, Zeit sparen oder Synergien nutzen können“, erzählt Natalia Basler, Koordinatorin für digitale Themen, begeistert. Digitalisierung sei kein Selbstzweck, sondern soll den Mitarbeitenden helfen, ihre Arbeiten besser ausführen zu können. Klar sei hierbei auch: „Projekte zur Digitalisierung sind stets mit Aufwand verbunden. Daher werden wir nur solche Projekte starten, die der Erreichung unserer Prioritäten dienen und die durch die Organisation auch geleistet werden können. Hierzu müssen wir uns eng abstimmen. Eine Kernaufgabe der Digital Coordination.“

Das Team rund um Natalia Basler freut sich, die Raffinerie weiter auf dem Weg in die Digitalisierung begleiten zu können, und sieht darin große Chancen.

Steam & Power: Ein Mammutprojekt schreitet gut voran

Unter dem Projektnamen „Steam & Power“ (Dampf & Energie) werden umfassende Modernisierungsmaßnahmen in der Dampf-, Wasser- und Stromversorgung der Raffinerie durchgeführt – mit dem Ziel, die Raffinerie in den kommenden Jahren fit für die Zukunft zu machen. In der letzten Ausgabe berichteten wir bereits über die Fortschritte beim Bau der neuen Hochdruck-Dampfkessel. In den vergangenen Monaten konnten wichtige Meilensteine im Bereich „Wasser“ erreicht werden. Hier werden für die zukünftige Wasserversorgung der Raffinerie eine neue Entsalzungs- sowie eine moderne Kondensataufbereitungsanlage gebaut. Diese sind notwendig, um Wasser in der richtigen Qualität und entsprechend den Anforderungen für den Betrieb der neuen Dampfkessel zu liefern.

Die benötigten Wasseraufbereitungsanlagen befinden sich bereits im Bau, sind aber erst im kommenden Jahr einsatz-



Das Baufeld Mitte aus der Vogelperspektive.

bereit. Eine Übergangslösung in Form einer temporären Wasseraufbereitung schafft zwischenzeitlich Abhilfe: Es handelt sich hierbei um Container mit moderner, umweltschonender Wasseraufbereitungstechnik, die bereits auf dem Raffineriegelände parat stehen und sofort einsatzbereit sind. Denn wenn der erste der insgesamt vier neuen Hochdruck-Dampfkessel in Betrieb geht, wird viel vollentsalztes Wasser benötigt, das heißt Wasser mit einem sehr hohen Reinheitsgrad speziell für technische Anwendungen. Die neue Wasseraufbereitungsanlage wird zukünftig die beiden bestehenden Anlagen der Raffinerie ersetzen, die bisher den Standort mit vollentsalztem Wasser (VE-Wasser) versorgt haben. Diese haben zum einen das Ende der industrietypischen Laufzeit in absehbarer Zeit erreicht, vor allem können sie aber eine höhere Qualität des Kesselwassers, die künftig gefordert wird, nicht mehr liefern.

Zweiter Kessel startet in die Phase der Inbetriebsetzung

Auch die Arbeiten am zweiten neuen Kessel gehen gut voran: Dieser soll Ende des Jahres in die sogenannte „kalte Inbetriebsetzung“ gehen. Christian Kohn, leitender Ingenieur in der Planungsphase, erklärt, was das bedeutet: „Bei der Übergabe der neuen Anlage durch unsere Partnerfirmen überprüfen wir zunächst, ob alle Komponenten wie geplant geliefert und fachgerecht installiert sind. Jeder Schalter, jedes Ventil wird auf seine Funktion getestet, bevor in der sogenannten ‚heißen Inbetriebsetzung‘ die gesamte Anlage angefahren und zum ersten Mal befeuert wird.“ Die „heiße Inbetriebsetzung“ eines Kessels ist für Anfang 2023 geplant – dann wird der neue Dampferzeuger im wahrsten Sinne des Wortes unter Hochdruck und mit Volldampf auf Herz und Nieren getestet.

Genug zu tun für weitere zwei Jahre

Während die Arbeiten in vielen Bereichen des Steam & Power Programms – von der Installation von Rohrbrücken über die Einbindung neuer Rohre in die bestehenden Systeme bis

hin zur Inbetriebnahme der neuen Fackel – gut voranschreiten, werden an anderer Stelle neue Baustellen in Angriff genommen: So werden zum Beispiel drei weitere kleine Rohrbrücken mit einer Gesamtlänge von ca. 600 Meter gebaut.

Der Hauptfokus liegt jedoch auf der Inbetriebnahme der ersten beiden Hochdruck-Dampfkessel sowie der Wasseraufbereitungsanlagen im Laufe des kommenden Jahres. Für das darauffolgende Jahr 2024 sieht die Planung vor, dass dann auch die beiden letzten Kessel fertiggestellt sind und im Laufe des Jahres ihre Arbeit aufnehmen können.

Über Steam & Power

Das Programm „Steam & Power“ (Dampf & Energie) ist eines der zentralen Projekte in der Raffinerie Gelsenkirchen. Ziel der rund zwei Milliarden Euro umfassenden Modernisierungsmaßnahme ist es, die Verfügbarkeit der Betriebsmittel Dampf und Strom in der gesamten Raffinerie zu erhöhen, gleichzeitig wird die Umweltbilanz der Anlagen optimiert. So wird die Raffinerie in den kommenden zehn Jahren fit für die Zukunft gemacht.

Das Programm umfasst insgesamt drei Teilprojekte:

Steam & Water Projekt: Kernprojekte sind die Realisierung der neuen Dampfversorgung (vier neue Hochdruck-Dampfkessel) und der neuen Wasseraufbereitungsanlagen. Des Weiteren werden neue Rohrbrücken in den Bereichen Nord und Mitte der Raffinerie errichtet.

Power-Projekt: Verbesserung der Zuverlässigkeit und Modernisierung der Stromversorgung durch Aufbau eines Ringkonzeptes und Erneuerung von Schaltanlagen, Kabeln, Transformatoren und Sekundärtechnik.

Folgeprojekte: Bau einer neuen Fackel sowie Umbaumaßnahmen in einer Gasnachverarbeitung.

Prozessleitsysteme der Raffinerie werden erneuert

Die Prozessleitsysteme der Raffinerie sind ein digitales Kontrollsystem, mit dem Prozesse in den Anlagen automatisiert betrieben werden. Von einem Kontrollraum aus, der sogenannten Messwarte, werden verschiedene Anlagenkomponenten gesteuert, beobachtet und ausgewertet. Unter dem Namen „DCS Roadmap“ (DCS Projektplan) werden aktuell in der Raffinerie Gelsenkirchen die Prozessleitsysteme nach und nach erneuert.

Bei einem Anlagenkomplex wie einer Raffinerie ist eine Aktualisierung des Prozessleitsystems nicht mit dem Überspielen einer neuen Software erledigt. Ein Großteil der Hardware wird erneuert, die neue Software wird auf Herz und Nieren getestet und alte Daten werden importiert. Erst dann findet der komplexe Umbau vom alten auf das neue Prozessleitsystem statt, im Fachjargon „Umschluss“ genannt. Das ist ein langwieriger Vorgang, denn nach jedem Umschluss müssen alle Signale der Anlage erneut getestet werden, um sicherzustellen, dass die Anlage anschließend reibungslos funktioniert. Zudem ist der Umbau mit einer logistischen Herausforderung verbunden: Nicht jeder Umschluss kann im laufenden Betrieb erfolgen, sondern findet während geplanter Stillstände der Raffinerie statt und muss entsprechend vorbereitet werden.



In dieser Messwarte werden die Komponenten der Anlage Olefin 4 gesteuert.

Die Erneuerung des Prozessleitsystems ist aus verschiedenen Gründen sinnvoll. So werden beispielsweise Komponenten ausgetauscht, für die es keine Ersatzteilgarantie mehr gibt. Im Vordergrund stehen allerdings die Verbesserungen, die mit dem neuen System einhergehen: Die Leistungsfähigkeit der Anlagen wird erhöht, die Arbeitsumgebung für die Anlagenfahrer:innen wird übersichtlicher und der Anlagenbetreiber kann auf neue Funktionalitäten zugreifen – so lassen sich Prozesse wirtschaftlich optimieren, und es gibt Funktionen wie beispielsweise ein Alarm-Management und eine verbesserte Datenanalyse.

Raffinerie: Unverzichtbar! Aber warum genau?

Raffinerien liefern Produkte für den Alltag. Das fängt bei Kraftstoffen und Heizöl an, doch das ist längst nicht alles.

bp betreibt mit den beiden Raffinerien in Gelsenkirchen und Lingen das zweitgrößte Raffineriesystem in Deutschland und spielt damit eine bedeutende Rolle in der Energieversorgung unseres Landes: Sie versorgt den Verkehr zu Wasser, zu Lande und in der Luft mit Kraftstoffen. Außerdem wird ein bedeutender Teil des Wärmemarktes durch Heizöl aus den Raffinerien beliefert. Diese Mineralölprodukte zur energetischen Verwendung machen rund 80 Prozent der heutigen Raffinerieprodukte aus.

Artikel des täglichen Lebens

Die übrigen 20 Prozent jedoch sind es, die einen im Alltag begleiten: Denn die Raffinerie produziert die petrochemischen Grundstoffe, die für die Herstellung vieler Artikel des täglichen Lebens benötigt werden. Sebastian Schulte, Betriebsleiter der Raffinerie Gelsenkirchen, macht es konkret: „Gelsenkirchen ist der größte Petrochemiestandort der BP Europa SE. Hier produzieren wir 15 unterschiedliche Stoffe wie zum Beispiel Ethylen, Propylen oder Aromate. Ohne unsere Vorprodukte könnten Smartphones, Laptops, Waschmaschinen, Autos, Solaranlagen, Batterien, Baumaterialien, Kleidung oder medizinische Produkte schlichtweg nicht hergestellt werden.“

Bezogen auf die Jahresproduktion der beiden Hauptprodukte Ethylen und Propylen gehört der Standort zu den größten Petrochemielieferanten in Europa. Mehr als drei Millionen Tonnen chemische Produkte verlassen im Jahr die Raffinerien und werden in ganz Deutschland aber auch Europa vermarktet. 59 Prozent der Produkte bleiben allerdings in einem Umkreis von 50 Kilometern und werden per Pipeline an Kunden im lokalen Chemie-Cluster geliefert.

Und in Zukunft?

Auch am Standort Gelsenkirchen ist bp am Puls der Zeit: Das Unternehmen arbeitet daran, effizienter zu produzieren und setzt auf modernste Technologien, um dies umweltverträglicher zu tun. Auf dem Weg zu einer nachhaltigeren Produktionsstruktur scheut bp auch tiefgreifende Veränderungen nicht. Bis 2050 oder früher möchte das Unternehmen NetZero erreichen.

Wie das erreicht werden soll:

> Einsatz von Ökostrom und grünem Wasserstoff.

Mit dem Projekt „GET H2 Nukleus“ beabsichtigt bp gemeinsam mit vier weiteren Unternehmen die Basis für eine europäische Infrastruktur für grünen Wasserstoff zu schaffen. 2027 sollen die Erzeugung, der Transport, die Speicherung und die industrielle Abnahme von klimafreundlichem Wasserstoff aus erneuerbaren

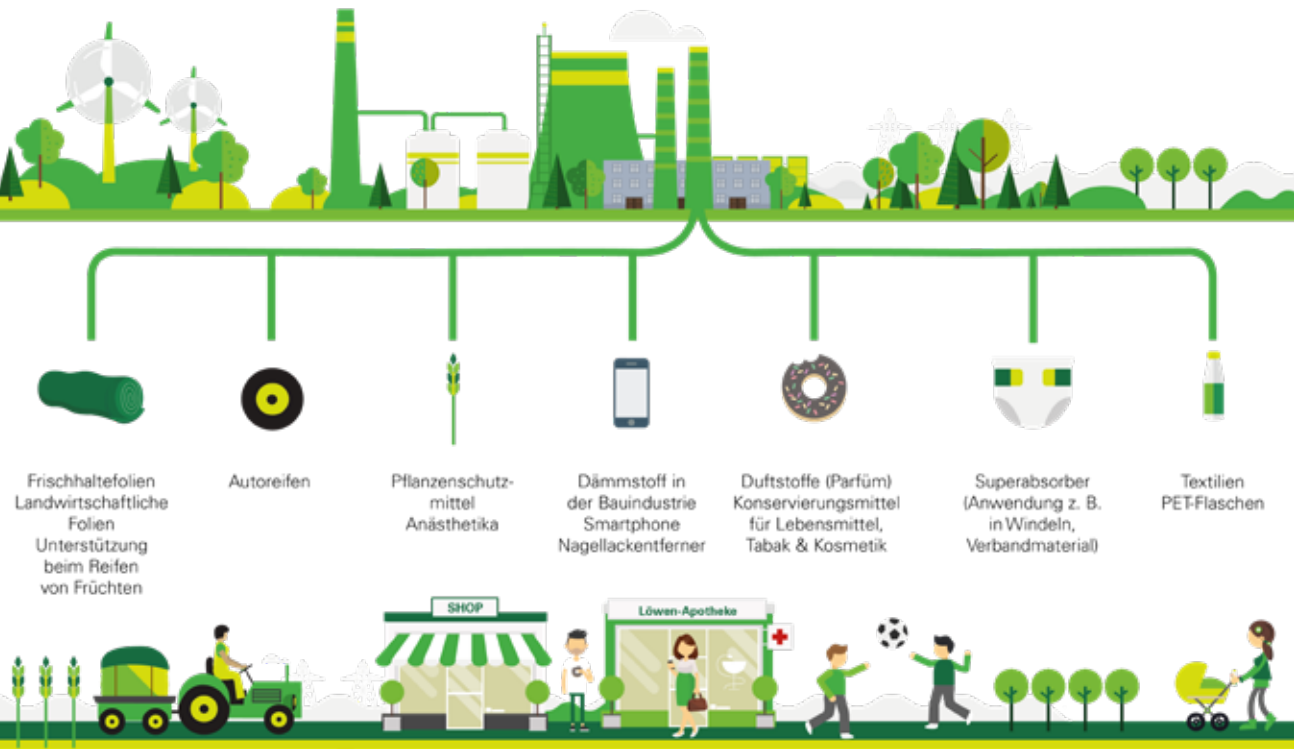
Energien starten. Die Raffinerie Gelsenkirchen wird direkt an dieses Wasserstoffnetz angebunden sein.

> Senken der CO₂-Emissionen in der Logistik.

Ein großer Anteil der Raffinerie-Produkte wird über Pipelines und mit grünem Strom per Schiene transportiert.

> Steigender Anteil der Verarbeitung von Abfall-, Bio- und Kreislaufrohstoffen zur Herstellung von Chemikalien und Kraftstoffen (Co-Processing / Co-Verarbeitung).

Die Raffinerie Gelsenkirchen ist zertifizierter Verarbeiter von Biokomponenten: Bei diesem Verfahren werden biogene Rohstoffe gemeinsam mit Rohöl in den vorhandenen Anlagen verarbeitet, um nachhaltigere Produkte herstellen zu können.



bp Chef Bernard Looney zu Besuch in Gelsenkirchen

Am 5. Oktober war Bernard Looney zu Gast in der Raffinerie in Scholven, um mit der Geschäftsführung und den Mitarbeitenden am Standort ins Gespräch zu kommen. Er besuchte dabei unter anderem die Messwarte der Olefin-Anlage, die in diesem Jahr im Rahmen der Großrevision im Fokus stand (siehe Artikel S. 6). Zudem machte sich Looney ein persönliches Bild vom Fortschritt des Steam & Power-Projektes (siehe Artikel S. 4).



Raffinerieleiter Arno Appel und bp Chef Bernard Looney (Dritter und Vierter von links) im Gespräch mit Mitarbeitenden.



Bernard Looney (links) in der Messwarte der Olefin-Anlage.

Stillstand Olefin 4+:

Das war die Großrevision im Werk Scholven

Der diesjährige Großstillstand fand im Werk Scholven statt – innerhalb mehrerer Wochen sind im Sommer in unterschiedlichen Anlagenbereichen mehrere zehntausend einzelne Arbeiten ausgeführt worden: Überprüft wurden mehr als 20 Kolonnen, über 100 Behälter und neun Öfen. Außerdem standen rund 160 Wärmetauscher, über 900 Armaturen und etwa 250 Rohrleitungspunkte sowie knapp 300 Sicherheitsventile auf der Prüfliste. Ziel der gesetzlich vorgeschriebenen Anlagenrevision war es, die Olefin 4 für weitere fünf Jahre sicher und zuverlässig bis zur nächsten TÜV-Revision betreiben zu können.

Während der Großrevision haben alle Mitarbeitenden von bp mit vielen Abteilungen und Partnerfirmen Hand in Hand zusammengearbeitet. „In der gesamten Zeit hatten Sicherheit und Gesundheit bei allem oberste Priorität“, sagt Stillstandsleiter Matthias Angeneter.

Glossar

- **Kolonne:** Ist ein hoher, schlanker Turm, in dem Stoffgemische durch thermische Verfahren getrennt werden.
- **Entkokungssystem:** Ist ein System, mit dem ein Ofen entkocht, das heißt von Feststoffen aus Kohlenstoff befreit werden kann, die sich über die Zeit an den Rohrleitungen ablagern.
- **Spaltgasschieber:** Ist ein großer Schieber, mit dem Spaltgas (Gemisch aus Wasserstoff und Kohlenstoffmonoxid) zwischen zwei Rohrleitungen abgetrennt wird.
- **Bündel:** Ein Bündel eines Wärmetauschers besteht aus vielen kleinen Rohren, in denen ein Stoff fließt, der erwärmt oder gekühlt wird.
- **Plattenwärmetauscher:** Ist eine spezielle Bauform eines Wärmetauschers.
- **Kühlwerk:** In einem Kühlwerk wird überschüssige oder technisch nicht weiter nutzbare Wärme abgeführt.

Während des Stillstands wurden diverse Equipments ausgetauscht oder repariert. Die Gründe dafür sind vielfältig: Alter, Optimierung der Leistung oder behördliche Auflagen. Auf diesem Bild ist ein neuer sogenannter Zyklon zu sehen, der zur Ertüchtigung des Entkokungssystems eingebaut wurde.

Auf dem Wasch- und Spritzplatz wird ein Bündel eines Wärmetauschers mit einer speziellen Maschine gereinigt, bevor er inspiziert und wieder eingebaut wird.



Das Kühlwerk 10, das für Wasser genutzt wird, wurde von innen komplett gereinigt. Über die Jahre hatten sich Ablagerungen und Algen abgesetzt.

Von Fachfirmen wurden von dem dreistufigen Rohgasverdichter Deckel und Läufer demontiert, überholt und erneut eingebaut. Der Verdichter steht im Maschinenhaus und wird von einer Turbine angetrieben.



Ein fast fünf Meter hoher und über 6,5 Tonnen schwerer Spaltgasschieber wurde mit einem Kran gehoben. Insgesamt wurden acht Stück ausgebaut, von einer Spezialfirma umfassend überholt und wieder eingebaut.

Das Besondere: Der Ausbau wurde das erste Mal seit 30 Jahren vorgenommen, vorher wurden die Spaltgasschieber vor Ort instandgesetzt.



Damit auf allen Ebenen sicher gearbeitet werden kann und die notwendige Bewegungsfreiheit vorhanden ist, sind großflächige Gerüste notwendig. Auf dem Bild ist ein Team zu sehen, das Steckscheiben setzt.



Während des Stillstands wurden diverse Equipments ausgetauscht oder repariert. Die Gründe dafür sind vielfältig: Alter, Optimierung der Leistung oder behördliche Auflagen. Auf diesem Bild ist ein neuer sogenannter Zyklon zu sehen, der zur Ertüchtigung des Entkokungssystems eingebaut wurde.

Auf dem Wasch- und Spritzplatz wird ein Bündel eines Wärmetauschers mit einer speziellen Maschine gereinigt, bevor er inspiziert und wieder eingebaut wird.



Ein neuer Aluminium-Plattenwärmetauscher wird in die Anlage gehoben und dort wieder montiert.





Am 7. August begannen 23 neue Auszubildende bei bp in Gelsenkirchen.

Willkommen in der Raffinerie Die neuen Azubis in Gelsenkirchen

Am 7. August 2022 haben deutschlandweit 48 junge motivierte Menschen ihre Ausbildung bei bp gestartet. Davon hieß die Ruhr Oel GmbH - BP Gelsenkirchen 23 Auszubildende und fünf dual Studierende herzlich willkommen. Nach einem ereignisreichen Kennenlernseminar im Schloss Walbeck in Geldern, Sachsen-Anhalt, folgte eine Einführungswoche in der Raffinerie.

Die erste Station für die Azubis war nicht etwa der Schreibtisch oder die Werkbank, sondern ein Zusammenkommen mit Ansprechpersonen und Kolleg:innen. Hier standen gemeinsame Ausflüge, Spiele und Übungen im Vordergrund, um vom ersten Tag an das Teamgefühl zu stärken. Darüber hinaus wurden die neuen Azubis im Schloss Walbeck an die Überzeugungen von bp herangeführt, die sie mithilfe eines Rollenspiels vor der Geschäftsführung

sowie Besucher:innen der Ausbildungsabteilung und des Betriebsrates festigen konnten. Gemeinsam mit Ausbildungscoach:innen, Mitgliedern des Betriebsrates und der Jugend- und Auszubildendenvertretung sowie externen Referierenden lernten sich die jungen Berufseinsteiger:innen der verschiedenen Standorte näher kennen. Freizeitaktivitäten zur Stärkung des Teambuildings durften natürlich nicht fehlen. Ob Basketball, Tischtennis oder Fußball – der Spirit des neuen Teams war direkt spürbar.

Am 15. August startete der erste Tag in der Raffinerie in Gelsenkirchen. Eine weitere Einführungswoche stand bevor, in der die angehenden Fachkräfte mit allgemeinen Informationen versorgt wurden. Nach einer ereignisreichen und eindrucksvollen Zeit begannen die Azubis schließlich am 23. August, die unterschiedlichen Abteilungen zu durchlaufen.

Drei Fragen an Pierre van der Meer – Ausbildungscoach bei bp in Gelsenkirchen

Was genau sind Ihre Aufgaben?

„Eine meiner Aufgaben ist es, sicherzustellen, dass der Ausbildungsbetrieb in allen Ausbildungsstätten und Produktionsanlagen zum richtigen Zeitpunkt mit den richtigen Azubis läuft. Hierzu ist eine Menge Planung und Koordination nötig. Darum kümmere ich mich nicht allein, sondern gemeinsam mit meinem Team. Zusammen bilden wir die Azubis aus, betreuen sie vor Ort und vermitteln die Ausbildungsinhalte.“

Was sollten Azubis bei bp mitbringen?

„Mitbringen sollten Azubis Spaß an der Ausbildung, Offenheit und vor allem Teamgeist. Natürlich sollten auch klassische Fähigkeiten wie Lern- und Leistungsbereitschaft, Selbstständigkeit und Zuverlässigkeit vorhanden sein.“

Was möchten Sie jungen Menschen mit auf den Weg geben, die auch gerne bei bp eine Ausbildung machen möchten oder über eine Bewerbung nachdenken?

„Bitte keine Scheu davor haben, sich bei uns zu bewerben. Wir verstehen uns auch als Arbeitgeber der Nachbarschaft und suchen jedes Jahr viele motivierte Auszubildende. Bei unseren Azubis ist alles dabei – ganz gleich welches Alter und welcher Schulabschluss.“

„Wir verstehen uns als Arbeitgeber der Nachbarschaft und suchen jedes Jahr viele motivierte Auszubildende.“

Pierre van der Meer
Ausbildungscoach,
bp in Gelsenkirchen



Ausbildungsmöglichkeiten bei bp

Am Standort Gelsenkirchen haben junge Menschen vielfältige Möglichkeiten in das Berufsleben einzusteigen.

Ausbildung

-  Chemielaborant (m/w/d)
-  Chemikant (m/w/d)
-  Elektroniker für Automatisierungstechnik (m/w/d)
-  Industriemechaniker (m/w/d)

Duales Studium

-  Bachelor of Engineering – ETS-Verfahrenstechnik (m/w/d)
-  Bachelor of Engineering – ETS-Maschinenbau (m/w/d)



Alle Stellen unter:
www.bp.de/karriere
Wir freuen uns auf deine Bewerbung!

„Neue Einblicke an jedem Tag!“ Ein Azubi stellt sich vor

Lukas Stegemann ist 24 Jahre alt und befindet sich bei bp in Gelsenkirchen im vierten Lehrjahr des dualen Studiums Engineering technischer Systeme (Ingenieurwesen Technik) mit dem Schwerpunkt Maschinenbau. Im Interview berichtet er, warum er sich für bp entschieden hat und was ihm an der Ausbildung besonders gut gefällt.

Wie bist du auf das duale Studium aufmerksam geworden?

Ich bin durch die räumliche Nähe zur Raffinerie und den hohen Anteil an bp Mitarbeitenden im Bekanntenkreis darauf aufmerksam geworden. Der tägliche Kontakt als Anwohner der Raffinerie und mein generelles Interesse an komplexen Industrieanlagen haben mich dazu bewegt, den Weg der Ausbildung in der Raffinerie zu recherchieren. Über die Website, eine Ausbildungsmesse und den Tag der Ausbildung konnte mein Interesse für das duale Studium geweckt und in Form meiner Bewerbung bestätigt werden.

Wieso hast du dich für eine Ausbildung bei bp entschieden?

Als Kind des Ruhrgebiets war es für mich schon während des Abiturs klar, den Weg in die Industrie einzuschlagen. Die Raffinerie in Gelsenkirchen-Scholven bot sich aus mehreren Gründen an: der gute Ruf der Ausbildung, die räumliche Nähe, die technisch komplexen Anlagen – für mich passte alles. Bei dem jährlich stattfindenden Tag der Ausbildung wurden meine offenen Fragen sofort beantwortet und bei einer Werksrundfahrt wurde der positive Eindruck nochmals bestätigt.

Beschreibe doch einmal deinen Alltag bei bp.

In meiner aktuellen Einsatzabteilung ist kein Tag wie der an-

dere. Durch die flexiblen Arbeitszeiten und die unterschiedlichen Aufgabenfelder innerhalb meiner Abteilung erhält man jeden Tag neue Einblicke in das Unternehmen. Kümmerst man sich früh morgens noch um wichtige Unterlagen, so kann man mittags den in den Unterlagen beschriebenen Vorgang in den Anlagen nachvollziehen und überprüfen.

Wo siehst du dich in Zukunft?

In der Zukunft sehe ich mich mit abgeschlossenem Studium weiterhin als Mitarbeiter der bp Raffinerie in Gelsenkirchen. Meine Interessenfelder liegen im Bereich der Instandhaltung und Wartung der Prozessanlagen sowie der Werkfeuerwehren an den Standorten in Scholven und Horst. Die praktischen Einsätze innerhalb dieser Abteilungen haben mir während der Ausbildung besonders gut gefallen. Am Ende eines Arbeitstages im Anlagenkomplex hat man genau im Blick, was man den Tag über geleistet hat.

Welche Voraussetzungen sollte jemand deiner Meinung nach für ein duales Studium mitbringen?

Als Voraussetzung für ein technisches duales Studium sollte das Interesse an naturwissenschaftlichen Prozessen sowie an technischen Mechanismen und Vorgängen vorhanden sein. Das gilt auch für ein handwerkliches Verständnis, das aufgrund der späteren Einsatzgebiete als Ingenieur von Nutzen ist. Meiner Meinung nach kön-

nen Aufgaben und Projekte nur geplant und erfolgreich fertiggestellt werden, wenn der Planer die notwendigen handwerklichen Umsetzungsschritte im Entwurf berücksichtigen kann. Um als ein Team funktionieren zu können, ist selbstverständlich die Sozialkompetenz ebenfalls ein wichtiger Faktor.

Lukas Stegemann,
Dualer Student ETS-Maschinenbau
bei bp in Gelsenkirchen.



Zahlen & Fakten zu bp



65.900
Mitarbeitende

weltweit machen bp zu einem der größten Energieunternehmen der Welt. Sie sind in über 65 Ländern auf allen Kontinenten beschäftigt.



Rund 1.900
Menschen

arbeiten am Standort Gelsenkirchen. Damit zählt bp zu den wichtigsten Arbeitgebern dieser Region.



22 Prozent

der etwa 1.900 Beschäftigten der Raffinerie Gelsenkirchen haben einen Meister- oder Technikerabschluss. Weitere neun Prozent der Belegschaft haben einen akademischen Bildungsgrad.



Über
100 Jahre

Betriebsgeschichte schreibt die heutige BP Europa SE, die ihre Wurzeln unter anderem in der 1904 entstandenen Deutschen Petroleum-Aktiengesellschaft (DPAG) hat.



Rund 570
Fußballfelder

(400 Hektar) beträgt die Gesamtfläche von bp in Gelsenkirchen. Damit ist die Raffinerie die zweitgrößte in Deutschland.



Drei
Marken

– bp, Aral und Castrol – diese drei Marken decken die Geschäftsbereiche Mobilität und Energieversorgung in Deutschland ab.

Eine Vater-Sohn-Geschichte

Marvin und Berthold Strock am Raffineriestandort

Es ist eine Vater-Sohn-Geschichte in zwei Akten, die hier geschrieben wird. Denn Marvin und Berthold Strock verbinden nicht nur ihre familiären Bande, sondern dank der bp Raffinerie in Gelsenkirchen auch berufliche. Und wie sich zeigt, gibt es sogar privat die gleichen Interessen. Denn wenn die Dorstener der bp nicht ihre Arbeitskraft zur Verfügung stellen, klettern sie auf ihre Harley Davidsons oder investieren ihre Freizeit in die Aktivitäten eines Spielmannszugs. Während Marvin Strock trommelt, führt der Vater als Tambourmajor die Musiker:innen des Spielmannszugs an.

Wurzeln im Bergbau

Als Taktgeber, zumindest in der stellvertretenden Position, ist Berthold Strock auch im Bahnbetrieb an den Standorten Horst und Scholven im Einsatz. Bevor er im Juli 1990 bei der Raffinerie in Gelsenkirchen seinen Werdegang beginnt, ist er als Mechaniker im Bergbau tätig. „Typisch Ruhrpott eben“, sagt er lachend. Hier tritt er in die Fußstapfen seines Vaters. Jedoch kann er diese berufliche Generationengeschichte strukturbedingt nicht weiterschreiben, muss einen neuen Weg einschlagen. Ein Bekannter, der schon bei bp ist, bringt ihn auf die Idee, sein Glück bei der Raffinerie zu suchen. Weil er bereits eine abgeschlossene berufsartverwandte Ausbildung hat, bekommt er die Stelle im Bahnbetrieb. Hier ist er bis heute seit mehr als 30 Jahren tätig – wechselt nur zwischen den Standorten Scholven und Horst seinen Zuständigkeitsbereich. Seine Aufgaben: Koordination der Verladung der Produkte, die aus der Raffinerie in Gelsenkirchen auf die Schiene gebracht werden und von dort zu ihrem Bestimmungsort gelangen. Dazu die Aufgabe der Personalführung.

Große Kollegialität am Standort

Sein Sohn folgt ihm im August 2007 mit dem Start einer Ausbildung zum Industriemechaniker. „Ich wollte unbedingt einen technischen Beruf erlernen und das bei einem großen Arbeitgeber“, erinnert sich Marvin Strock. Und weil schon sein Vater bei bp arbeitet, liegt es für ihn nahe, sich auch dort zu bewerben. Er erhält eine Zusage, startet seine Ausbildung zum Industriemechaniker und wechselt dann in den Bahnbetrieb. Auch der nächste Karriereschritt erfolgt, wie von Marvin Strock erhofft: Er bewirbt sich intern auf die Stelle eines sogenannten Fieldcoordinators, die er im August dieses Jahres antritt. Jetzt ist es seine Aufgabe, vor Ort Fremdfirmen, die beispielsweise technische Arbeiten ausführen, zu betreuen und bei Fragen deren Ansprechpartner zu sein. Bis heute hat der 32-Jährige seine bp Karriere nicht bereut. „Ich schätze die Standards eines solch großen Konzerns. Die einheitlichen Verhaltensregeln, die an allen Ecken gelebt werden, beeindrucken mich bis heute“, erklärt Marvin Strock. Gleichzeitig lobt er die große Kolle-



Sie arbeiten gerne für bp: Vater Berthold und Sohn Marvin Strock.

gialität, die im Team herrsche. „Ich profitiere in meiner neuen Position von einer großen Hilfsbereitschaft, die hier alle an den Tag legen“, betont er. Und obwohl die Raffinerie Ruhr Oel GmbH – bp Gelsenkirchen an drei Standorten, nämlich Scholven, Horst und mit der Hauptverwaltung in Hassel, vertreten ist, verspüren Vater und Sohn einen großen Zusammenhalt. „Es fühlt sich an wie eine große Familie“, erklärt Berthold Strock. Bei mehr als 1.900 Mitarbeitenden ein nicht ganz einfaches Unterfangen für einen Arbeitgeber. Die Strocks fühlen sich hier wohl. „Es stimmt einfach bei der bp“, so Berthold Strock, der mit 56 Jahren hier noch bis zur Rente arbeiten will.

Zukunftsausrichtung hinterlässt gutes Gefühl

Auch seinem Sohn Marvin wünscht er ein langes Arbeitsleben bei bp. Er hat es geschafft, seine berufliche Karriere bei der Raffinerie voranzubringen und begrüßt – wie auch sein Vater – die Zukunftsausrichtung des Konzerns. „Man merkt einfach, dass man sich hier auf Veränderungen vorbereitet, niemand die Hände in den Schoß legt und wartet, was da kommt.“ Beide meinen den Fokus auf ein integriertes Energieunternehmen, das nachhaltigere Kraftstoffe produziert, die CO₂-Emissionen senkt, in alternative Energien investiert und die Einspeisung von Abwärme ins Fernwärmenetz voranbringt. „An diesen Projekten zeigt sich, dass bp sich als Arbeitgeber vor Ort stabilisieren möchte und uns jungen Menschen somit eine Perspektive bietet“, betont Marvin Strock.



Gemeinsames Hobby: Vater und Sohn in den Reihen des „Spielmannszugs Wulfen“.



Die neue Feuerwache, 1972.



Das Werksgelände aus Richtung Norden, 1974. Im Vordergrund die Destillation 8, in der Bildmitte die Olefin-Anlage 3.

Heute vor 50 Jahren: Höhepunkt des Werksausbaus in Scholven

Ende der 1960er Jahre befand sich die deutsche Energiewirtschaft in einem grundlegenden Wandel. Auch bei der damaligen Veba kam es zu einer umfassenden Neustrukturierung des Geschäfts: Im Juli 1969 wurden die Bereiche Chemie und Öl in der Scholven-Chemie AG zusammengefasst, die darauf den Namen Veba-Chemie AG erhielt.

Größte Raffinerie in Deutschland

Das neue Unternehmen startete mit einem ambitionierten Investitionsprogramm in die neue Epoche. Der Branchenumbuch war bewältigt und nun galt es, die eigene Position weiter zu verbessern. Die beiden Raffinerien der Veba-Chemie, neben Scholven noch die Oberrheinischen Mineralölwerke in Karlsruhe, setzten 1970 rund 8,1 Millionen Tonnen Rohöl um und erzeugten daraus 2,5 Millionen Tonnen Benzin, 3 Millionen Tonnen Mitteldestillat und 2,4 Millionen Tonnen schweres Heizöl. Knapp zwei Drittel davon entfielen auf den Standort Scholven. Der Hauptteil des Geldes floss nun in die dortige Raffinerie. Hier waren in der zweiten Hälfte der 1960er Jahre bereits mehrere neue Anlagen zur Abrundung des Produktionsprogramms im Bereich chemischer Vorprodukte entstanden. Jetzt begann die Erweiterung der Kapazität, die bis 1975 mit zwei neuen Destillationen auf 10 Mio. Tonnen gesteigert wurde. Scholven erreichte damit als erstes Werk diese magische Grenze und stieg zwischenzeitlich zur größten deutschen Raffinerie auf. Dazu kamen in Scholven weitere sieben Anlagen in der nachgeordneten Weiterverarbeitung.



Die Spaltöfen der Olefin-Anlage 3, um 1975.



Das Werkscasino, 1973.

Ausbau der Produktion für Kunststoffe

1972 erreichte der Werksausbau seinen Höhepunkt. In diesem Jahr wurden so viele neue Anlagen begonnen oder fertiggestellt wie seit der Werksgründung Mitte der 1930er Jahre nicht mehr. Außerdem wurde die 1966 begonnene Erschließung des nördlichen Raffineriegeländes fortgesetzt. Im Zentrum des Interesses stand die Deckung des wachsenden Bedarfs im Bereich der Kunststoffproduktion. Dazu gehörten neben Grundstoffen vor allem Lösungsmittel. Entsprechende Produkte lieferten eine dritte Olefin-Anlage mit angeschlossenen Tanklager, eine dritte Aromaten-Anlage und die ortho-Xylol-Anlage. Weiterhin wurde mit der Erzeugung von Methanol begonnen.



Panorama des Werksgeländes, um 1975. Im Vordergrund das neue Werkscasino, im Hintergrund die Olefin-Anlage 3.

Aus dem Archiv

Modernisierung der Werkfeuerwehr und der Kantine

Die Aktivitäten im Werk betrafen nicht nur die Steigerung der Kapazitäten, sondern auch die Verbesserung der Sicherheit und der Belegschaftsversorgung. Da das aus den Anfangsjahren stammende Werkfeuerwehrhaus nicht mehr den Anforderungen genügte, wurde auf dem nordwestlichen Gelände eine neue, moderne Feuerwache errichtet. An die Stelle der beiden Kantinen in der Hauptverwaltung oberhalb der Maschinenwerkstatt rückte ein Werkscasino für die mittlerweile rund 4.000 Beschäftigten.



Bau der ortho-Xylol-Anlage, 1972.

Gemeinsam rätseln und einen Tankgutschein gewinnen

Wir wünschen viel Spaß dabei!

Kreuzworträtsel

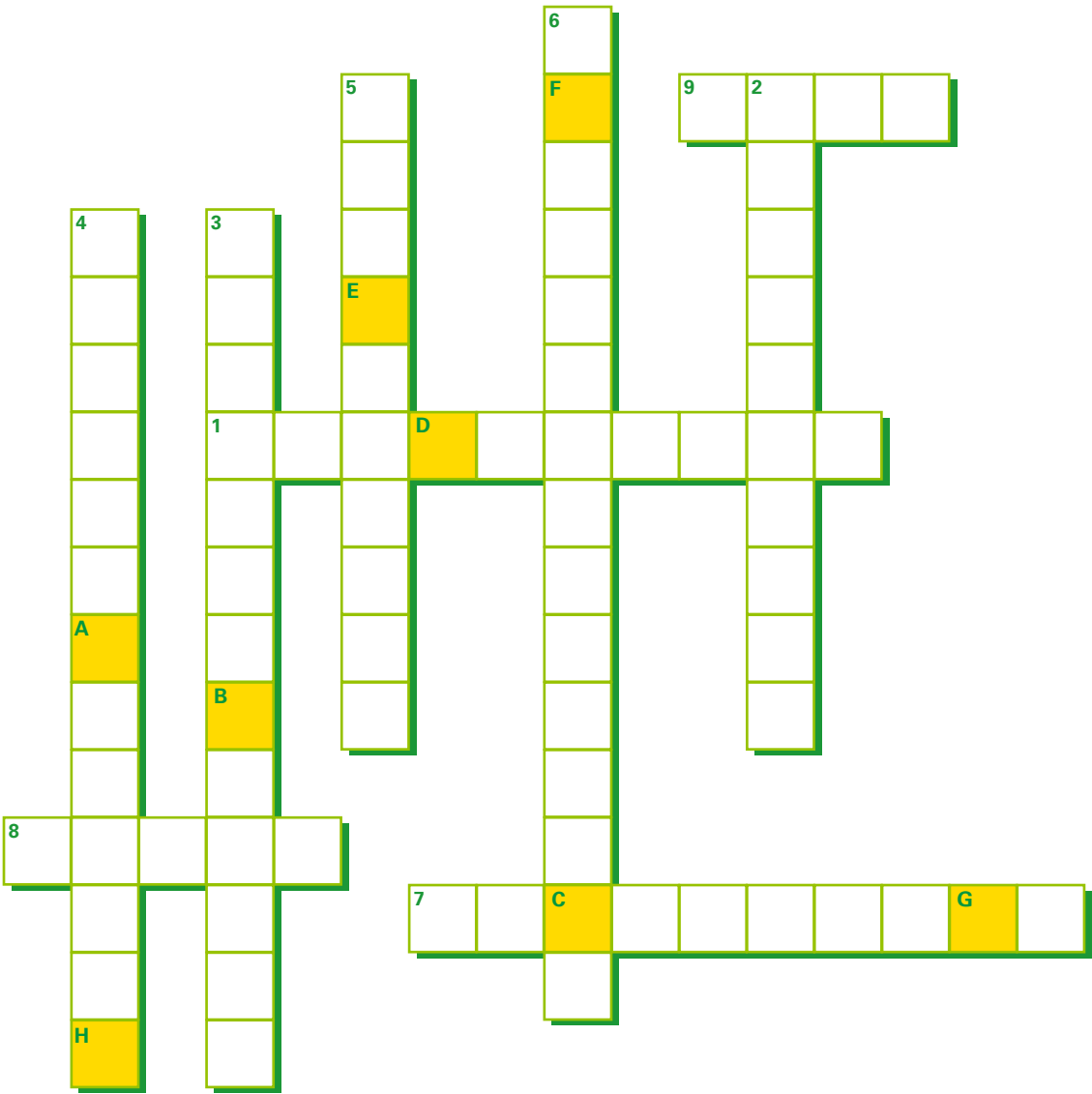
- 1. Was bietet bp jungen Menschen an?
- 2. Was betreibt bp in Gelsenkirchen?
- 3. Wovon gibt es in der Raffinerie 1.200?
- 4. Welcher Park wurde vor kurzem offiziell eingeweiht?
- 5. Wie wird die Großrevision noch genannt?
- 6. Was ist in der Raffinerie auf dem Vormarsch? (Siehe S. 3.)
- 7. Was wird renaturiert? (Siehe S. 3.)
- 8. Wie heißt der neue Raffinerieleiter?
- 9. Wer ist mit 2.400 Tankstellen die Nr. 1 in Deutschland?

Gewinnspiel 10x 50€ Tankgutscheine

So nehmen Sie teil: Schreiben Sie das Lösungswort unter Angabe Ihrer Kontaktdaten auf eine Postkarte und senden Sie diese frankiert an:
Ruhr Oel GmbH, 1700 – Kommunikation
Alexander-von-Humboldt-Str. 1
45896 Gelsenkirchen-Hassel
oder per Mail an: gemeinsam@de.bp.com

Teilnahmeschluss ist der 31.12.2022. Verlost werden 10x AralSuperCards Gutscheine im Wert von je 50,00€.

Teilnahmebedingungen: Teilnahme ab 18 Jahren möglich. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Der Gewinn wird nicht bar ausgezahlt. Die Gewinner werden unter allen richtigen Antworten ausgelost und schriftlich benachrichtigt. Zusendungen von Mitarbeitenden und deren Angehörigen der BP Europa SE sowie deren Tochtergesellschaften in Deutschland sind ausgeschlossen und können bei Verdacht nicht berücksichtigt werden. Die Gewinnerdaten werden nur zum Zwecke des Gewinnversands verwendet und nach Abwicklung des Gewinns gelöscht, spätestens jedoch sechs Monate nach Ziehung des Gewinns. Rechtsgrundlage ist Artikel 6 Abs. 1 a DSGVO. Bitte beachten Sie auch die weiteren Informationen zur Verarbeitung Ihrer Daten unter www.bp.com/de_de/germany/home/datenschutz.html



Lösungswort:

A	B	C	D	E	F	G	H
---	---	---	---	---	---	---	---

Bilderrätsel

Im Bild rechts verstecken sich fünf Fehler. Wer kann sie finden?



Impressum
Gemeinsam –
Einblick in unsere
Raffinerie
Ausgabe
Dezember 2022

Herausgeber:
Ruhr Oel GmbH – BP
Gelsenkirchen
Alexander-von-Humboldt-Str. 1
45896 Gelsenkirchen

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

Redaktionsteam:
Klare Worte Unternehmens-
kommunikation GmbH,
Lingen

Projektleitung:
Christina Paudler

Fotos:
Ruhr Oel GmbH –
BP Gelsenkirchen
Moritz Brilo
Historisches Archiv bp/Aral
Gerd Kaemper

Gestaltung:
Klare Worte Unternehmens-
kommunikation GmbH,
Lingen

Kontakt:
gemeinsam@de.bp.com

Druck:
Schmidt, Ley + Wiegandt
GmbH + Co. KG,
Wuppertal und Lünen