

Bis 2030 möchte sich bp von einem internationalen Ölkonzern zu einem integrierten Ölkonzern entwickeln. Wir erklären Ihnen, was genau dahintersteckt.

Kunststoffe sind zum Wegwerfen viel zu wertvoll. Wir wollen das Material als nützlichen Rohstoff wiederverwenden und erläutern, wie das funktionieren kann.

Max Möller macht eine Ausbildung zum Chemikanten und erzählt von seinem Aufgabenbereich, dem Spaß an der Arbeit und seinen Weiterbildungschancen.



Gemeinsam

Einblick in unsere Raffinerie in Gelsenkirchen

Ausgabe Juli 2022



Turnaround im Raffineriebetrieb Werk Scholven nimmt die Olefin 4 unter die Lupe

In der bp Raffinerie Gelsenkirchen vergeht kein Jahr ohne eine TÜV-Großrevision, in der Anlagen für die anstehenden Überprüfungen durch den TÜV für einen gewissen Zeitraum außer Betrieb genommen, inspiziert, gereinigt und wenn nötig repariert werden. In diesem Jahr steht im Werk Scholven die Olefin 4-Anlage auf der Agenda.

Sie produziert in erster Linie Ethylen und Propylen für die chemische Industrie. In der Anlage werden die Produkte zu den Kunststoffen Polyethylen und Polypropylen weiterverarbeitet, die unter anderem schließlich als Ausgangsmaterial für Artikel des täglichen Bedarfs dienen – zum Beispiel für Farben oder Waschmittel.

Turnaround-Manager Wolfgang Heine ist in Gelsenkirchen für die Koordination aller Großrevisionen verantwortlich. Jede Großrevision, auch TAR genannt, erfordert eine dreijährige Planungszeit. Der TAR der Olefin 4-Anlage stellt dabei eine besondere Herausforderung dar. „Die Olefin 4 umfasst insgesamt 50 Systeme. Da alle in direkter Abhängigkeit zueinander stehen, ist die Komplexität der Gesamtanlage sehr hoch“, erläutert Heine.

Die anstehenden Aufgaben umfassen unter anderem die Reinigung und Wartung aller Großmaschinen, Kompressoren und Turbinen. Auch die Erneuerung des Prozessleitsystems – zuständig für die Steuerung der technischen Prozesse – ist geplant. Das Abfahren der Anlagen ist für Anfang August 2022 vorgesehen, nach gut 50 Tagen intensiver Arbeit soll dann alles Ende September wieder laufen.

Drei Fragen an Turnaround-Manager Wolfgang Heine

Wie muss eine ideale Großrevision verlaufen?

Unser oberstes Ziel ist es stets, eine Großrevision ohne sogenannte HSSE-Vorfälle durchzuführen. bp hat dafür hochanspruchsvolle Konzepte entwickelt, die Health, Safety, Security und Environment (HSSE) zum Schwerpunkt machen. Zu Deutsch bedeutet dieser Anspruch: keine Unfälle, keine Verletzungen und keine Umweltschäden.

Was sind die Ziele der anstehenden Großrevision?

Bei jeder Großrevision geht es uns darum, die jeweilige Betriebserlaubnis zu verlängern und Modernisierungsarbeiten durchzuführen. Die Anlage soll für die nächsten fünf Jahre wieder fit gemacht werden, um sie in diesem Zeitraum sicher und so wirtschaftlich wie möglich betreiben zu können.

Wie können die hohen Anforderungen gestemmt werden?

Eine Großrevision kann nur erfolgreich sein, wenn alle Beteiligten an einem Strang ziehen. Jede einzelne Detailarbeit muss aufeinander abgestimmt sein, alle Schnittstellen müssen berücksichtigt werden. Unser bis zu 70-köpfiges Team setzt sich seit drei Jahren für die perfekte Planung ein. Für die Durchführung selbst werden unsere Fachabteilungen zusätzlich von rund 3.000 externen Fachkräften unterstützt.

Liebe Nachbarinnen, liebe Nachbarn,

der Sommer ist da und viele von Ihnen sind in den „großen Ferien“. Wie schön! Die warme Jahreszeit und einige Urlaubstage tun gut, um in der Natur, im Garten oder wo auch immer Erholung zu finden und die Batterien neu aufzuladen. Vielleicht nehmen Sie ja bei nächster Gelegenheit diese Ausgabe unserer Nachbarschaftszeitung als Lektüre mit ins Grüne und tauchen ein in die neuesten Themen und Geschichten aus der Raffinerie. Ich würde mich sehr darüber freuen!

Eine sehr spannende Lektüre kann ich Ihnen mit dem Artikel auf Seite 5 empfehlen. Hier erklären wir Ihnen eines unserer Zukunftsprojekte, nämlich die Art und Weise, wie wir eine Kreislaufwirtschaft zum Thema Kunststoffe zum Laufen bringen wollen. Sie erhalten einen Einblick in eine chemische Recyclinganlage und werden – da bin ich ganz sicher – anschließend die Welt der Kunststoffe und deren Nachhaltigkeit mit anderen Augen betrachten.

Um Nachhaltigkeit bemühen wir uns auch in einem Gemeinschaftsprojekt mit der Firma Uniper. Unser gemeinsames Ziel: zukünftig rund 30.000 Haushalte im

nördlichen Ruhrgebiet mit Fernwärme zu versorgen. Ein Vorhaben, das im Hinblick auf die Energiewende einen wichtigen Beitrag zur CO₂-Reduktion in der Region leisten soll. Wie genau das funktioniert? Lesen Sie gerne den Artikel auf Seite 9.

Nicht zuletzt lege ich Ihnen den Aufmacher unserer aktuellen Ausgabe ans Herz. Auf der Titelseite lesen Sie, welche Themen einen sogenannten Turnaround-Manager beschäftigen, der ganze drei Jahre lang damit zu tun hat, die Großrevision einer unserer Anlagen akribisch vorzubereiten.

Sie wollen noch mehr über uns und unsere Arbeit erfahren oder haben Interesse an einem besonderen Thema? Wie immer sind Sie herzlich eingeladen, uns eine E-Mail an gemeinsam@de.bp.com zu senden. Ich freue mich auf den Austausch mit Ihnen.

Herzlichst
José Luis García Galera
Raffinerieleiter



Rohrbrücke im Gelsenkirchener Stadthafen erneuert

Anfang Mai stand für einige Tage der Schiffsverkehr im Gelsenkirchener Stadthafen still. Er war für den Austausch der Rohrleitungsbrücke gesperrt worden.

Es galt eine durchaus knifflige Aufgabe zu bewältigen: Zunächst musste die alte Brücke stabilisiert und aus der Verankerung gehoben werden. Sie machte Platz für eine neue, 90 Meter lange und 150 Tonnen schwere Brücke, die in einem Stück sicher eingeschwenkt und präzise eingebaut wurde.

Der Stadthafen ist logistischer Dreh- und Angelpunkt für Kraftstoffe und eng mit der Raffinerie in Gelsenkirchen vernetzt. Über die Rohrbrücke führen sieben Fernleitungen für unterschiedliche Raffinerieprodukte über das gesamte Hafenbecken und ermöglichen so eine verlässliche Versorgung mit Kraftstoffen – sicher und umweltfreundlich.

Bei einem Frachter-Unfall im Dezember 2021 waren Träger und Stahlseile der Brücke beschädigt worden. Einer zunächst provisorischen Reparatur folgte nun im Mai die komplette Erneuerung. Die neue Brücke wurde über den Wasserweg transportiert und hatte auf einem Schwimmponton den Stadthafen erreicht. „Wir freuen uns sehr, dass der Austausch der Brücken sicher und planmäßig erfolgen konnte und die Freigabe des Hafenbereichs nach wenigen Tagen möglich war“, so Boris Vincetic, der als Asset-Manager für bp die Tanklager in Deutschland, Österreich und der Schweiz betreut.



Was unternimmt bp als Reaktion auf die tragischen Ereignisse in der Ukraine?

bp als Unternehmen ist zutiefst geschockt und bestürzt über die aktuelle Situation in der Ukraine und das Leid, das damit einhergeht. Der russische Angriff hat gravierende Folgen für die Region in einem Ausmaß, das für die letzten Jahre beispiellos ist. Um ganz konkret zu helfen, hat bp diese Schritte unternommen:

bp steigt aus Rosneft-Beteiligung aus

Unmittelbar nach Beginn der Angriffe hat bp erklärt, sich von ihrer 19,75-Prozent-Beteiligung an Rosneft, einem russischen Mineralölunternehmen, zu trennen. Bernard Looney, Vorsitzender des Vorstands von bp, und Bob Dudley, ehemaliger Vorsitzender des Vorstands von bp, haben am 27. Februar 2022 mit sofortiger Wirkung ihre Ämter im Aufsichtsrat von Rosneft niedergelegt.

Humanitäre Hilfe in Höhe von 20 Millionen US-Dollar

bp hat jeweils 5 Millionen US-Dollar an das Internationale Rote Kreuz und an UNICEF zur Unterstützung von Kindern und Familien gespendet. An der polnischen Grenze sind bisher Lebensmittel- und Tankkarten von Nichtregierungsorganisationen in Höhe von 5 Millionen US-Dollar verteilt worden. Um die Zusammenarbeit mit lokalen Hilfsorganisationen in Polen, Ungarn und Rumänien zu unterstützen, die sich um die Sicherheit der Menschen kümmern, hat bp ebenfalls 5 Millionen US-Dollar gespendet.

2 Gemeinsam – Aktuelles



Darüber hinaus verdreifacht bp über den Matching Fund Spenden von Mitarbeitenden, die im Rahmen der Ukraine-Krise an die Aktion Deutschland Hilft, das American Red Cross oder das britische Disasters Emergency Committee (DEC) – Ukraine Humanitarian Appeal gehen. Mitarbeitende aus Polen und Ungarn werden zudem für einige Tage bezahlt freigestellt, wenn sie sich ehrenamtlich für Geflüchtete aus der Ukraine einsetzen.

Aral Tankgutscheine für Helfende in Deutschland

In Deutschland spendet bp über die Tankstellenmarke Aral (nicht staatlichen) Unternehmen und gemeinnützigen Organisationen, die während des Ukraine-Krieges helfen, Tankgutscheine in Höhe von insgesamt 225.000 Euro. Die Aral eSuperCards wurden im Wert von jeweils 500 Euro bzw. 1.000 Euro zur Verfügung gestellt.



Was ist der Matching Fund?

bp honoriert mit dem Matching Fund das gesellschaftliche Engagement ihrer Mitarbeitenden: Spenden bp Mitarbeitende beispielsweise einen bestimmten Geldbetrag an eine gemeinnützige Organisation, verdoppelt der Matching Fund diesen Betrag für die Organisation. Engagieren sich bp Mitarbeitende mit Arbeitszeit, wird zusätzlich vom Matching Fund ein festgelegter Geldbetrag pro Arbeitsstunde der Mitarbeitenden an die Einrichtung überwiesen. Seit 2004 kam auf diese Weise allein in Deutschland eine Spendensumme von knapp 15 Millionen Euro zusammen.

bp denkt *Energie neu*

Bis 2030 möchte bp eine andere Art von Energieunternehmen sein. bp beabsichtigt, sich von einem internationalen Ölunternehmen, das sich auf die Förderung von Öl und Gas konzentriert, zu einem integrierten Energieunternehmen zu entwickeln, das sich auf die Bereitstellung von Lösungen für Kund:innen fokussiert.

Damit dies erreicht werden kann, dekarbonisiert und diversifiziert bp die Öl- und Gasproduktion, senkt die Emissionen und investiert in kohlenstoffarme Energie.

Um mehr Energie mit geringeren Emissionen zu erzeugen, wird bp ihr Geschäft mit erneuerbaren Energien und Bioenergie ausbauen und sich frühzeitig in den Bereichen Wasserstoff und CCUS engagieren. CCUS ist eine Abkürzung für „Carbon Capture Utilisation and Storage“ und bedeutet kurz

gesagt, dass emittiertes CO₂ als Rohstoff für weitere Prozesse wiederverwendet und gelagert wird.

Konzentration auf drei Schwerpunkte

Zunächst soll der Geschäftsbereich Erneuerbare Energien, weiter ausgebaut werden. Dabei stehen Investitionen in CO₂-arme Energien wie die Ausweitung von Solar- und Offshore-Windkraftanlagen sowie neue Möglichkeiten zur CO₂-Abscheidung und Wasserstoff-Projekten im Fokus.

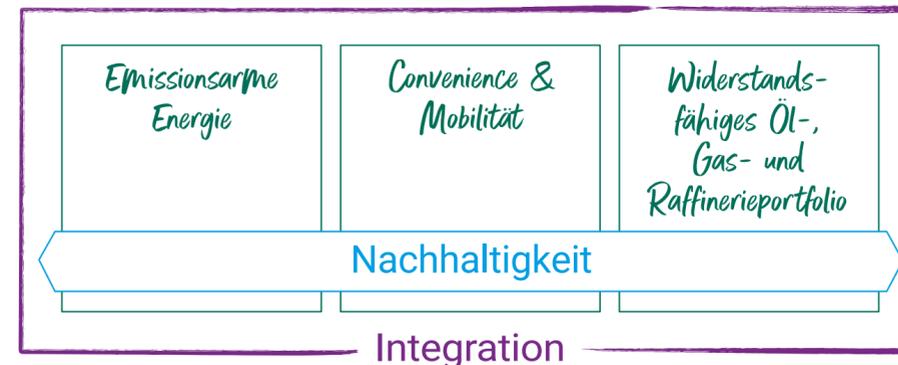
In dem Geschäftsbereich Convenience und Mobilität stehen die Kund:innen im Mittelpunkt des Handelns: Es soll die globale Weiterentwicklung der E-Mobilität beschleunigt und das Erlebnis im Einzelhandel neu definiert werden. So ist geplant, weltweit 100.000 neue Ladestationen für Elektrofahrzeuge

an Tankstellen zu installieren und mehr als 1.000 strategische Stationen in Kooperation mit Supermarktketten zu eröffnen oder umzurüsten. Durch diese weltweiten Maßnahmen möchte bp die Präsenz sowie den Umsatz in Wachstumsmärkten steigern.

Dabei sind widerstandsfähige und fokussierte Kohlenwasserstoffe der Schlüssel zur Entwicklung von bp zu einem integrierten Energieunternehmen: Denn die durch das Öl- und Gasgeschäft erzielten Einnahmen ermöglichen die Umsetzung der neuen Strategie. Auch weiterhin wird bp den Fokus hierbei auf Sicherheit und Betriebszuverlässigkeit beibehalten. Die Produktivität wird gesteigert und dabei sollen Emissionen gesenkt werden, während das bestehende Portfolio weiter aufgewertet und die Erschließung von Öl und Gas auf bestehende Regionen beschränkt wird. Dies führt im Laufe der Zeit zu einem geringeren Produktions- und Raffineriedurchsatz, weshalb sich das Unternehmen stärker auf den Wert als auf das Volumen konzentrieren wird.

Netto Null bis 2050 oder früher und der Welt dabei helfen, dies zu erreichen

Das Ziel von bp ist es, bis 2050 oder früher die Netto Null zu erreichen. Auf dem Weg zum Netto-Null-Unternehmen will bp nicht nur die eigenen CO₂-Emissionen aus dem Betrieb und der Produktion reduzieren, sondern auch die, die durch den Einsatz von Raffinerieprodukten entstehen. Dies bedeutet, dass die Netto Null über den gesamten Lebenszyklus der von bp verkauften und gehandelten Energieprodukte bis 2050 oder früher erreicht werden soll.



Die Strategie von bp basiert auf drei verschiedenen Tätigkeitsschwerpunkten, die auf das Ziel einzahlen, dass sich bp bis 2030 zu einem integrierten Energieunternehmen entwickelt.

Die ZOOM-Erlebniswelt öffnet zum achten Mal die Türen für den bp Gesundheitstag

Am 14. Mai 2022 fand erneut der Gesundheitstag des Betrieblichen Gesundheitsmanagements der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen statt. Es trafen sich rund 2.500 Mitarbeitende, Familienangehörige und Freund:innen in der ZOOM-Erlebniswelt.

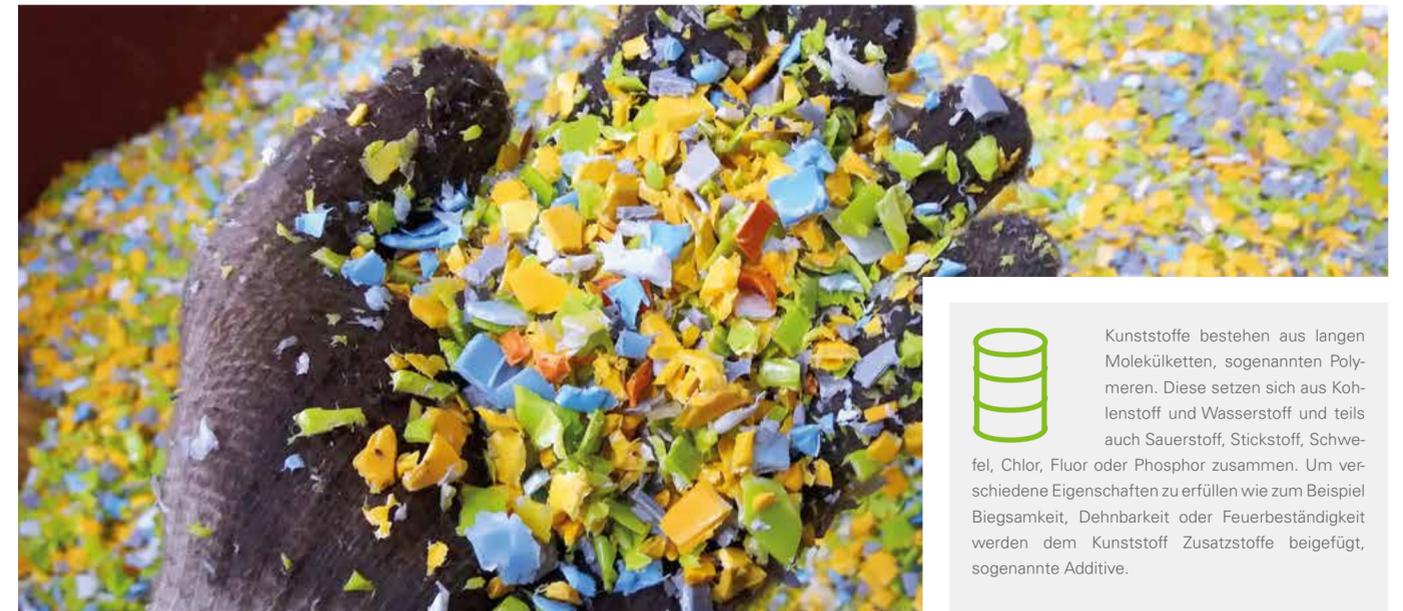
Um 9 Uhr ging es los: Versorgt mit frischem Obst und Snacks ging es auf Erkundungstour durch den Zoo und in dem speziell gestalteten Eingangsbereich gab es regen Austausch mit Fachleuten zu den Themen Ernährung, Gesundheit und Sport. Dort wurden zehn Pavillons aufgebaut, in denen ca. 20 Einrichtungen und Unternehmen, wie externe Beratungsstellen, Fitnessstudios, die VIACTIV-Krankenkasse, die Polizei und viele weitere, ihr Angebot vorstellten. Mit dabei waren außerdem der Betriebsrat der Ruhr Oel GmbH, die Werkfeuerwehr und das Team von bp WIN – ein Netzwerk, das sich dafür einsetzt, Vielfalt und Einbeziehung zu einem selbstverständlichen Bestandteil des täglichen (Arbeits-) Lebens zu machen. „Wir möchten unserer Belegschaft mit dem Gesundheitstag in der ZOOM-Erlebniswelt einen entspannten Tag in netter Atmosphäre bieten, wo sie mit ihren Familien und Kolleg:innen in den Austausch kommen und gemeinsam Spaß haben. Außerdem möchten wir einen Beitrag für und mit Gelsenkirchen leisten, den Zoo unterstützen und durch unsere Spendenaktionen Gutes tun. Wir haben hier alles, was für den Gesundheitstag gebraucht wird“, berichtet Bianca Falkenthal, Referentin des Betrieblichen Gesundheitsmanagements. Der Zoo war am 14. Mai auch für weitere Besuchende geöffnet, die an den zahlreichen Angeboten und Aktionen der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen teilhaben durften.

Neben den Maskottchen Jojo, Ella und Lea sowie dem Zähneputzen mit Kay fand in diesem Jahr wieder die Weltentrallye statt, bei der die bp Mitarbeitenden und ihre Angehörigen die ZOOM-Welten „Alaska“, „Afrika“ und „Asien“ sowie die neue „bp Vorsorgewelt“ erkundeten. Pro umrundeter Welt gab es einen Sticker für die Gewinnkarte und je einen gespendeten Euro von der Geschäftsführung an den Verein „Lavia – Institut für Trauerbegleitung“. In der bp Vorsorgewelt sammelten die Teilnehmenden Sticker, indem sie Kniebeugen machten und den Hula-Hoop-Reifen schlangen. Die Karten landeten anschließend in der Lostrommel. Die Gewinne waren unter anderem ein iPad, eine PlayStation sowie Gutscheine und Eintrittskarten für die ZOOM-Erlebniswelt.

Neben der Weltentrallye-Verlosung gab es auch noch eine Tombola, bei der ebenfalls zugunsten des Vereins „Lavia – Institut für Trauerbegleitung“ Spenden gesammelt wurden. Hier konnten alle Zoo-Besuchenden teilnehmen und sich so eine Chance auf einen Gewinn sichern. Bei der Tombola wurden beispielsweise ein iPad, eine Apple Watch, Hängematten, Gutscheine sowie signierte Trikots verlost. „Wir freuen uns, dass so viele Personen am Gesundheitstag teilgenommen haben und bedanken uns bei dem 65-köpfigen Helferteam aus aktiven und ehemaligen Mitarbeitenden für die tolle Unterstützung“, sagt Bianca Falkenthal. Durch den sportlichen Einsatz vieler Mitarbeitender und ihrer Familien konnten mehrere Tausend Euro für den wohltätigen Zweck gesammelt werden.



Sie freuten sich über die rege Beteiligung (von links): Detlef Gajewsky (Betriebsrat), Sebastian Schieberl (Arbeitsdirektor), Bianca Falkenthal (Betriebliches Gesundheitsmanagement), Kay Labusch (Betriebsrat) und Darko Manojovic (Betriebsratsvorsitzender).



Kunststoffe bestehen aus langen Molekülketten, sogenannten Polymeren. Diese setzen sich aus Kohlenstoff und Wasserstoff und teils auch Sauerstoff, Stickstoff, Schwefel, Chlor, Fluor oder Phosphor zusammen. Um verschiedene Eigenschaften zu erfüllen wie zum Beispiel Biegsamkeit, Dehnbarkeit oder Feuerbeständigkeit werden dem Kunststoff Zusatzstoffe beigelegt, sogenannte Additive.

Kreiswirtschaftliches Denken bei bp Wie chemisches Recycling von Kunststoff funktioniert

Kunststoffe sind aus unserem Alltag nicht mehr wegzudenken - dabei sind sie eigentlich viel zu wertvoll, um sie wegzuerwerfen. Diese Erkenntnis setzt sich zunehmend durch, auch wenn das Thema Recycling bis vor wenigen Jahren noch eine untergeordnete Rolle spielte. Das ändert sich, denn die Bemühungen nehmen zu, möglichst viel des gebrauchten Kunststoffs als nützlichen Rohstoff wiederzuverwenden und die Meere davon zu befreien.

Wenn wir von Kreislaufwirtschaft reden, war bisher im Bereich Kunststoffe in der Regel das mechanische Aufbereiten von Plastikabfällen gemeint. Für dieses Verfahren sind allerdings nicht alle Kunststoffarten gleichermaßen geeignet, da nicht alle Materialien mit dieser Methode wiederverwendet werden können.

Eine Alternative ist gefragt: bp prüft zurzeit am Raffineriestandort Gelsenkirchen die Ansiedlung einer innovativen Anlage zum Aufbau einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft. Urosh Vukicevic ist als Ingenieur gut mit dem Verfahren vertraut und erklärt die Idee: „Beim chemischen Recycling wird gebrauchter Kunststoff in seine ursprünglichen Grundbausteine heruntergebrochen. Das funktioniert auch bei schwer recycelbarem Plastik.“ Endprodukt ist das sogenannte Pyrolyse-Öl. Dieses kann in den Raffinerieanlagen zu nachhaltigem Propylen oder Ethylen weiterverarbeitet werden, die wiederum Grundstoffe für viele Kunststoffe sind. So schließt sich der Kreislauf – der Müllberg wird kleiner und der Einsatz von fossilem Rohöl als Ausgangsstoff lässt sich deutlich reduzieren.

Und wie genau macht man Pyrolyse-Öl aus Kunststoff?

Um Kunststoffe in ihre Bestandteile zu zerlegen, wird kleingehäckselter Kunststoff in Granulat gepresst und nach und nach in einen Pyrolyseofen gefüllt. Dort wird das Granulat unter Ausschluss von Sauerstoff Temperaturen von etwa 500 bis 850 °C ausgesetzt. Die langkettigen Kunststoffbauteile werden in diesem thermochemischen Prozess in klei-

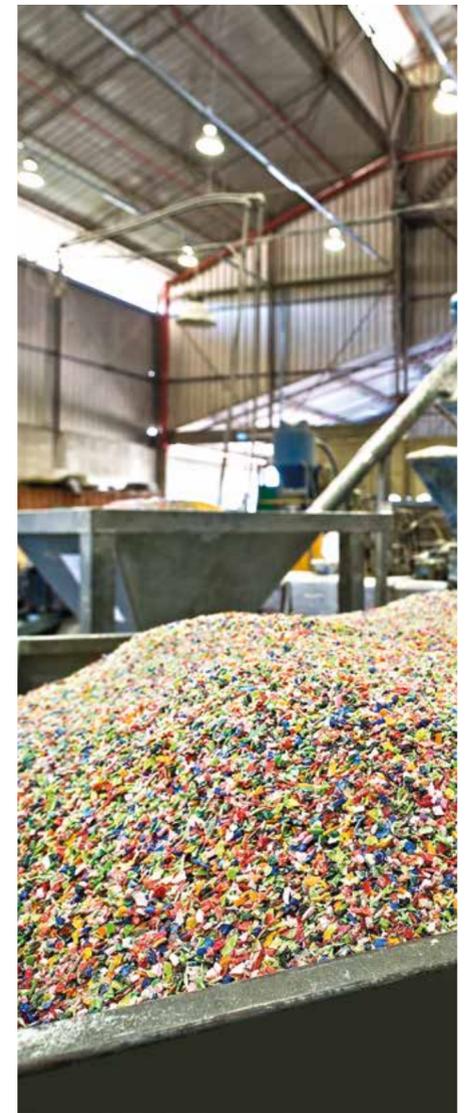
ne Moleküle gespalten. Dieser Vorgang – die sogenannte Pyrolyse – läuft kontinuierlich ab, jede Prozesseinheit verarbeitet dabei täglich mehrere Tonnen Kunststoffmüll. Werden eine Reihe von Prozesseinheiten parallel betrieben, kann die Gesamtkapazität einer Anlage also sehr groß sein.

Am Ende der Pyrolyse ist aus dem Kunststoff das dunkelbraune Pyrolyse-Öl geworden, das optisch dem Rohöl ähnelt und durch Nachbehandlung verwendet werden kann: In einer speziellen Aufbereitungsanlage in der chemischen Recyclinganlage werden Verunreinigungen und Schadstoffe, bei denen es sich um Rückstände von Farbpigmenten und Additiven im Öl handelt, herausgefiltert. Das Endprodukt ist helles, klares Öl, das im Anschluss wie fossiles Öl in der Raffinerie weiterverarbeitet werden kann.

Urosh Vukicevic kennt die Herausforderung des Recyclingprozesses: „Die Ausbeute des chemischen Recyclings liegt bei etwa 70 Prozent – pro Tonne Kunststoff werden also rund 700 Kilogramm Öl produziert. Das Verfahren verarbeitet zudem schwer recycelbare Kunststoffe, nichtsdestotrotz sind auch chemisch noch nicht alle Plastiksorten verwertbar – hier besteht weiterer Forschungsbedarf.“

Bisher wird nur ein geringer Teil des gebrauchten Kunststoffs mittels chemischen Recyclings wiederverwertet. Eine etwaige Anlage am Standort Gelsenkirchen könnte helfen, das zu ändern und ganz nebenbei bis zu 120 neue Arbeitsplätze in der Region schaffen. Langfristig wird die nachhaltige „Ölgewinnung“ aus Kunststoff eine immer wichtigere Rolle spielen – für den Weg hin zu einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft, aber auch für den Raffineriestandort Gelsenkirchen.

Zusammenfassend lässt sich sagen, dass bei diesem Verfahren Altkunststoffe in Ausgangsmaterial für neue Kunststoffe umgewandelt werden, die ihrerseits im Idealfall gesammelt und auf die gleiche Weise wiederverwendet werden.



Kleingehäckselter Plastikmüll bevor er zu Pyrolyse-Öl verarbeitet wird.

Die Highlights der ersten Monate 2022



Start der Vorarbeiten zur geplanten Großrevision

Mit Beginn der Sommerzeit am 27. März sind die sogenannten Pre-TAR-Aktivitäten in der Olefin 4 an den Start gegangen: Es werden diverse Arbeiten bereits vor der Abstellung Anfang August durchgeführt. Dies dient dazu, den Arbeitsumfang während der Abstellungszeit zu reduzieren.



Stadtrat stimmt für Pläne der Norderweiterung

Am 10. Februar hat die Ansiedlung einer innovativen Anlage für Kunststoff-Recycling an unserem Standort eine wichtige Hürde genommen: Der Stadtrat Gelsenkirchen stimmte mit großer Mehrheit für den Aufstellungsbeschluss, um einen geordneten Bebauungsplan der Norderweiterung am Werk Scholven zu ermöglichen.



Besuch von Politiker und MdEP Dennis Radtke

Am 12. April besuchte Dennis Radtke (2. von rechts) als Mitglied des Europäischen Parlaments (MdEP) die Raffinerie und informierte sich über das Thema der Kreislaufwirtschaft auf der Fläche der Norderweiterung.



Wahl des Betriebsrats im April

Der Betriebsrat von bp in Gelsenkirchen wurde im April neu gewählt. 17 von den 18 bereits amtierenden Arbeitnehmervertreter:innen wurden dabei in ihrem Amt bestätigt. Für den Betriebsrat war dies ein großer Vertrauensbeweis der Mitarbeitenden am Standort. In der konstituierenden Sitzung sind erneut Darko Manojlovic und Detlef Gajewsky (Stellvertreter) als Vorsitzende gewählt worden.

Das neue Tapetenwechsel-Team veranstaltet Osteraktion

Einmal im Jahr kommen bp Auszubildende aus ganz Deutschland zusammen und renovieren eine soziale Einrichtung. Um Geld dafür zu sammeln, organisierte das sogenannte Tapetenwechsel-Team in diesem Jahr eine Osteraktion: Gegen eine Spende wurde eine Osterhase mit Grußkarte an Mitarbeitende versendet.



Mehr als 40 Jahre Fernleitungen – Jürgen Schulz

Jürgen Schulz startete seine Karriere bei der Veba Oel 1981 als Schlosser im Bereich der Fernleitungen. Er lernte das Fernleitungsnetz „von der Pike auf“ kennen und liebte und war der Abteilung mehr als 40 Jahre treu. Der 65-Jährige ging im Februar in den wohlverdienten Ruhestand.



Diversity

Im Rahmen des European Diversity Month haben bp und die Mitarbeitenden den Monat Mai zum Anlass genommen, ein vielfältiges Programm rund um Diversity, Equity & Inclusion zu organisieren. Ende Mai fand eine Aktionswoche mit spannenden Vorträgen, Diskussionsrunden und Veranstaltungen statt, die erfolgreich durch eine Fotoaktion abgerundet wurde. Mit der diesjährigen Diversity-Collage wird gemeinsam Flagge für Vielfalt gezeigt.



Die Kesselbaustelle im Bereich Nord aus der Vogelperspektive.

Steam & Power: Der Weg zum ersten Dampf

Im Rahmen des Modernisierungsprogramms „Steam & Power“ wird in der Raffinerie Gelsenkirchen die Dampf- und Stromversorgung neu ausgerichtet: Zusätzliche Hochdruckkessel werden Dampf als Energieträger für die Raffinerieprozesse liefern. Zudem wird die Stromversorgung ausgebaut und technisch verbessert, um die Zuverlässigkeit zu optimieren. Nachdem im letzten Jahr der Bau von vier Hochdruck-Dampfkesseln gut vorangeschritten ist und in der Stromversorgung sowie der Wasseraufbereitung wichtige Teilmaßnahmen abgeschlossen werden konnten, befindet sich aktuell die Inbetriebsetzung der Dampfkessel im Fokus. Bevor die Kessel zum ersten Mal Dampf produzieren, stehen noch einige Aktivitäten an.

Nach wie vor sind die Bauarbeiten auf beiden Baufeldern in der Raffinerie Scholven im Gange: Es werden Rohrbrücken fertiggestellt, Rohrleitungen in das bestehende Raffinerienetzwerk eingebunden oder an die neuen Anlagen angeschlossen, Messtechnik wird in Schalthäusern installiert. Die Gasreinigungsanlage und die Gas-Mischstationen werden fertiggestellt – diese entschwefeln zukünftig verschiedene Raffineriegase und mischen sie zu einsatzfähigem Brenngas. Zudem wird für den Übergang eine temporäre Wasseraufbereitungsanlage errichtet, die für genügend vollentsalztes Wasser für den Anfahrbetrieb der neuen Dampfkessel sorgt.

Dr. Rene Keller, Leiter des Planungsteams, erklärt, wie es dann weitergeht: „Der erste Kessel wird im Bereich Nord fertig werden: Für das dritte Quartal ist die sogenannte ‚kalte Inbetriebnahme‘ geplant, dann wird die Funktionalität aller Bauteile auf Herz und Nieren geprüft. Wenn alles passt, können wir dann im letzten Quartal des Jahres die ‚heiße Inbetriebnahme‘ starten.“ Dann wird das Zusammenspiel aller Anlagenkomponenten getestet und der Kessel zum ersten Mal befeuert: Das sogenannte „Dampfausblasen“ und zahlreiche Testläufe beginnen.

Dampfausblasen der Rohrleitungen

Das Dampfsystem hat sehr hohe Reinheitsanforderungen. Um die angeschlossenen Turbinen sicher zu betreiben und vor Schäden zu schützen, müssen Verschmutzungen aus den Leitungen entfernt werden – dies können Ablagerungen wie Sand, aber auch Reste vom Verschwei-

ßen der Rohre sein. Zum Ausblasen wird im Kessel Wasserdampf produziert, der dann mit Druck durch die Rohre gepresst wird. Dabei reißt er Verunreinigungen mit sich. Zusätzlich dehnen die Leitungen sich durch die hohen Temperaturen des Dampfes aus und geben so auch fest-sitzenden Schmutz ab. Der Verschmutzungsgrad des ausströmenden Dampfes wird gemessen – so können Rückschlüsse auf die Reinheit des Dampfsystems gezogen werden.

Während der Ausblase-Aktivitäten, die vorwiegend tagsüber stattfinden, kann kurzzeitig Dampf sichtbar und ein erhöhter Lärmpegel wahrnehmbar sein.

Inbetriebsetzung der Dampfkessel

Sobald die Rohrleitungen gereinigt sind, werden zahlreiche Tests durchgeführt. Es wird beispielsweise die Reaktionsfähigkeit des Systems geprüft, besonderes Augenmerk liegt in dieser Phase jedoch auf den Abgaswerten des Kessels während des Betriebs. Um die Verbrennungsvorgänge testen und optimal anpassen zu können, muss das System dabei unter anderem unter Vollast betrieben werden. Dies führt dazu, dass zwischenzeitlich mehr Dampf produziert wird, als das System aufnehmen kann. Dieser überschüssige Dampf wird dann kontrolliert an die Umgebung abgegeben.

Fackelaktivitäten

Im Rahmen der Inbetriebnahme des Kesselsystems kann es kurzzeitig zu Fackelaktivitäten kommen. „Fackeln sind Sicherheitseinrichtungen zum Schutz der Anlage: Um einen Überdruck, zum Beispiel in gasführenden Rohrleitungen, sicher zu verhindern, kann unter anderem durch das kontrollierte Abbrennen dieser Gase der Druck reduziert werden. Alle Aktivitäten rund um die Inbetriebnahme sind grundsätzlich so geplant, dass das Fackeln verhindert werden soll“, erklärt Start-up Lead Engineer Christian Kohn.

Während im Bereich Nord die Inbetriebsetzung des Dampfsystems schon auf der Zielgeraden ist, laufen die Arbeiten an anderen Projekten im Rahmen von „Steam & Power“ parallel weiter: Im Bereich Mitte wird die Inbetriebnahme des zweiten neuen Kessels im kommenden Jahr vorbereitet, außerdem wird hier eine neue Fackel gebaut.



Ein spannender Moment auf dem Baufeld: Der Hochdruck-Dampfkessel wird mit Hilfe eines Krans in den Stahlbau eingehoben.



Zum Projekt „Steam & Power“

Das Programm „Steam & Power“ ist eines der zentralen Projekte in der Raffinerie Gelsenkirchen. Die Neuausrichtung der Dampf- und Stromversorgung ist Teil eines rund 2 Milliarden Euro umfassenden Modernisierungsprogramms, mit dem die Raffinerie in den kommenden zehn Jahren fit für die Zukunft gemacht wird. Ziel ist es nicht nur, die Verfügbarkeit der Betriebsmittel in der gesamten Raffinerie zu erhöhen, sondern gleichzeitig die Umweltbilanz der Anlagen zu verbessern.



Wie funktioniert Wärmeauskopplung?

Ein Raffinerieprodukt – beispielsweise aus dem Hydrocracker – kommt mit ca. 200 °C aus der Kolonne und muss, bevor es in den Tank gefüllt wird, auf 50 °C abgekühlt werden. Bisher wurde das Produkt dafür durch einen Luftkühler geleitet, die zu reduzierende Temperatur wurde an die Umgebungsluft abgegeben. Nun wird der Produktstrom vor dem Luftkühler auf einen Wärmetauscher umgeleitet und anschließend wieder zurück auf den Luftkühler geleitet. Im Wärmetauscher wird die Wärme – also thermische Energie – an das Heizwasser abgegeben, das über isolierte Fernwärmeleitungen letztlich bis an die Heizungen der Endverbraucher:innen geleitet wird.

Raffinerie in Scholven speist zukünftig *Abwärme ins Fernwärmenetz*

Eines der größten Abwärmeprojekte in NRW soll zukünftig rund 30.000 Haushalte im nördlichen Ruhrgebiet mit Fernwärme versorgen. Das gemeinsame Vorhaben von bp und der Uniper Wärme GmbH beinhaltet die Errichtung und den Betrieb einer Anlage zur Auskopplung industrieller Abwärme mit einer Leistung von bis zu 49 Megawatt – diese könnte die CO₂-Emissionen der Region reduzieren.

Die Projektplanungen laufen auf Hochtouren: Bis die industrielle Abwärme aus insgesamt acht Quellen im Bereich des Hydrocrackers und der Mitteldestillat-Entschwefelungsanlage aus der Raffinerie Scholven ausgekoppelt und in das Fernwärmenetz von Uniper eingespeist werden kann, muss eine entsprechende Infrastruktur geschaffen werden. Dazu gehören neben den Fernwärmeleitungen zwischen der Raffinerie und dem Kraftwerk Scholven auch Anlagen wie eine Wärmetauschstation mit Kühler, Pumpen, Ausgleichsbehälter und Traföhäuschen, Rohrbrücken und Wärmeleitungen sowie nicht zuletzt die Wärmetauscher an allen Einbindepunkten. Diese bilden die Schnittstellen in den Anlagen, die in Zukunft ihre Abwärme nicht weiter ungenutzt an die Umgebungsluft abgeben sollen. Eric Jennes ist der zuständige Projektleiter bei bp und treibt das Projekt mit Leidenschaft voran: „Erste Gespräche mit Uniper gab es bereits 2014. Nach einer gemeinsamen Konzeptstudie, einer Grundlagenplanung und umfangreichen Verhandlungen können wir in diesem Jahr nun endlich mit der Umsetzung beginnen.“

Dazu werden zwei Heizwasserkreisläufe installiert: Ein Primärkreis wird auf dem Raffineriegelände mit Hilfe der Wärmetauscher an den Einbindepunkten die aus den Produktionsprozessen ausgekoppelte Abwärme über neue Wärmeleitungen auf dem Raffineriegelände einsammeln. Die so gebundene Abwärme wird an einer neuen Wärmetauschstation über einen Sekundärkreis bis zum Kraftwerk Scholven transportiert und dort in das bestehende Fernwärmenetz eingespeist. Hier übernimmt dann die Uniper Wärme GmbH die Weiterverteilung an ihre Endkund:innen in Gladbeck und Gelsenkirchen und teilweise weiter bis nach Recklinghausen, Herne und Datteln.

Vorausschauende Planung ein Muss

Besonders der Einbau der Einbindungspunkte in den Anlagen stellt eine logistische Heraus-

forderung dar: Um Ausfälle oder Abschaltungen, die mit großem Aufwand und hohen Kosten verbunden wären, zu vermeiden, finden Arbeiten an den Anlagen ausschließlich während der geplanten Stillstände statt – beim Hydrocracker beispielsweise im ersten Quartal 2023. Dann muss das Drumherum passen – von der Planung bis zur Lieferung aller notwendigen Materialien. „Die erste Inbetriebnahme ist für das letzte Quartal 2023 geplant. Wir gehen davon aus, dann eine Wärme-Auskopplung von 35 Megawatt zu erreichen. Diese Leistung erhöht sich sukzessive auf bis zu 49 Megawatt, wenn alle Einbindepunkte angeschlossen sind“, erklärt Jennes.

Oberste Priorität ist es jedoch, dass der Betrieb der Raffinerieanlagen nicht beeinträchtigt wird. Deshalb besteht an allen Einbindepunkten die Möglichkeit, den Produktfluss ohne Umleitung durch die Wärmetauscher der Abwärmanlage in das ursprüngliche Leitungssystem zu schicken. Wenn also beispielsweise im Sommer die Abwärme nicht benötigt wird, kann die Abwärmeauskopplung abgestellt werden und der originale Produktionsprozess wäre wieder funktionstüchtig.

CO₂-Emissions-Reduktion für das nördliche Ruhrgebiet

Das Projekt ist für den Standort Gelsenkirchen bedeutend in Sachen Nachhaltigkeit und leistet im Hinblick auf die Energiewende einen wichtigen Beitrag zur CO₂-Reduktion in der Region. „Die gemeinsame Vereinbarung mit Uniper kann ein weiterer bedeutender Schritt in Richtung Modernisierung und Dekarbonisierung des Industrieverbands im nördlichen Ruhrgebiet und ein Beitrag zur CO₂-Minderung im Wärmebereich in Deutschland sein. Unsere Raffinerie in Gelsenkirchen ist ein wichtiger Ausgangspunkt vor allem für die chemische Industrie, sodass hier gleich mehrere Sektoren eine sinnvolle Einsparung an Treibhausgas-Emissionen erzielen könnten“, erklärt José Luis García Galera, Vorsitzender der Geschäftsführung der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen.

In die technische Infrastruktur investiert Uniper rund 40 Millionen Euro, das Bundeswirtschaftsministerium fördert das Projekt mit bis zu 10 Millionen Euro. Der Förderzeitraum ist begrenzt bis zum 31. Mai 2025.

„Jede Schicht gestaltet sich anders“ Im Gespräch mit Azubi Max Möller

Max Möller ist im dritten Ausbildungsjahr zum Chemikanten. Er lebt in Bottrop-Kirchhellen und arbeitet aktuell im Werk Scholven in den Aromaten-Anlagen. Im Interview gibt er Einblicke in seine Ausbildung und erzählt, was ihm daran besonders gut gefällt.

Welchen Beruf lernst du bei bp und weshalb hast du dich dafür entschieden?

Ich mache eine Ausbildung zum Chemikanten. Mich interessieren besonders die Bereiche Naturwissenschaft und Technik, auch die Größe der Produktionsanlagen sowie die damit verbundenen Herausforderungen faszinieren mich.

Wie ist der Ablauf deiner Ausbildung und was gefällt dir besonders gut?

Die Ausbildung zur Chemikantin bzw. zum Chemikanten dauert in der Regel dreieinhalb Jahre. Es besteht aber die Möglichkeit, die Ausbildungsdauer bei guter Leistung auf drei Jahre zu verkürzen. Im ersten Lehrjahr lernen wir in den verschiedenen Ausbildungsstätten, wie im Labor, in der Metall- und Elektrowerkstatt, die Grundlagen kennen, um in den Betriebsinsätzen bereits erste Erfahrungen anwenden zu können. In der Berufsschule erwerben wir die theoretischen Fachkenntnisse in Ergänzung zur Praxis. Besonders gut gefallen mir die Einsätze in der Raffinerie, bei denen ich den Alltag von Chemikant:innen hautnah miterleben kann.

Welche Schicht gefällt dir am besten und warum?

Jede Schicht gestaltet sich anders und bietet immer wieder neue, unterschiedliche Herausforderungen. Aber am besten gefällt mir die Nachtschicht. Dort hat man neben den Routinearbeiten die Zeit, sich intensiv mit der Anlage theoretisch sowie praktisch auseinanderzusetzen. Dann herrscht etwas mehr Ruhe, weil die meisten Reparaturarbeiten während der Tagschicht ausgeführt werden.

Was würdest du denjenigen, die auch bei bp arbeiten möchten, sagen?

Nach der Ausbildung gibt es verschiedene Weiterbildungsoptionen – von der Industriemeisterin bzw. dem Industriemeister bis hin zum Studium. Außerdem ist es durch die Schichtarbeit möglich, die Freizeit individuell zu gestalten. Das gefällt mir bei bp sehr gut.



Die Ausbildung bei bp bietet einen idealen Einstieg ins Berufsleben mit vielfältigen Möglichkeiten in einem internationalen Umfeld. Es gibt kaufmännische, technische und chemische Ausbildungen oder auch duale Studiengänge. Mehr Informationen dazu finden Sie auf unserem Bewerbungsportal unter bp.de/karriere, das seit Juni 2022 für den Ausbildungsbeginn bzw. Studienstart 2023 wieder geöffnet ist.

„Wenn ich meine Ausbildung mit drei Wörtern beschreiben müsste, wären das: facettenreich, teamorientiert, Spaß.“

Max Möller
Auszubildender zum
Chemikanten bei bp



Arbeiten bei bp Spannende Stellen in unseren Raffinerien

Bei bp haben wir nur eins im Kopf: die Energie von morgen, damit wir spätestens 2050 klimaneutral sind. Wir wollen dabei nicht nur unsere eigenen Emissionen reduzieren, sondern auch die Emissionen, die bei der Nutzung unserer Produkte entstehen.

Arbeiten bei bp ist geprägt durch Mitdenken, Vorausschauen, Entscheiden. Stets mit einem klaren Ziel vor Augen. Immer mit Mut, Respekt und Reflexion im Handeln. Das Wissen und die Erfahrungen der Mitarbeitenden sind das Wichtigste – denn sie bilden die Grundlage für die Qualität der Produkte von bp und für das Vertrauen von Kund:innen.

Kennen Sie jemanden, der jemanden kennt ...?

An den Standorten Gelsenkirchen und Lingen wird in den verschiedensten Bereichen nach Unterstützung gesucht. Es gibt vakante Stellen als Schichtmanager:in, Techniker:in Inspektion, Maintenance-Superintendent:in oder auch in den Bereichen Engineering, Reliability, TAR-Management, Prozesssicherheit, HSE&C, Payroll oder bei der Werkfeuerwehr.

Weitere Infos finden Sie im Internet unter bp.de/karriere – erzählen Sie davon auch gerne Ihrer Familie, Ihren Freund:innen oder Nachbar:innen. Unter nachfolgendem Link können Sie sich stets darüber informieren, welche Stellen gerade ausgeschrieben sind.

Hier geht's direkt zum Karriere-Center
der BP Europa SE



Einmal Horster Löwe, immer Horster Löwe bp Mitarbeiter Gerd Bergforth kämpft für seinen Verein

Hauptbrandmeister Gerd Bergforth ist seit 1986 bei der Raffinerie beschäftigt. Als gebürtiger Gelsenkirchener kann er sich auch gar nichts anderes vorstellen, als sich Tag für Tag in der gewachsenen Gemeinschaft der Werkfeuerwehr einzubringen – ungeachtet seines Alters von 58 Jahren. Neben der Arbeit und seiner Familie kennt Bergforth nur eine weitere Leidenschaft: den Fußball und seinen Verein, den FC Horst 59.

Ohne Kunstrasenplatz keine Chance

In Gelsenkirchen ist der Verein mit dem roten Horster Löwen im Wappen einer von vielen – und dennoch etwas Besonderes. Seit Jahren kämpfen seine Mitglieder um einen Kunstrasenplatz, denn: „Wer will heute noch auf Asche spielen?“ Gerd Bergforth ist Realist und weiß, dass der Klub ohne den grünen Untergrund kaum noch eine Zukunft hat. Jahr für Jahr stellte er als Vorsitzender des Vereins einen entsprechenden Antrag – bis heute ohne Erfolg. „Da wir keine Jugendabteilung haben, findet unser Anliegen kein Gehör“, so Bergforth. „Aber da beißt sich die Katze in den Schwanz: Ohne Kunstrasenplatz haben wir keine Chance, Kinder und Jugendliche für uns zu gewinnen.“

Der einst blühende Verein – damals klickte Gerd Bergforth noch selbst – hat mittlerweile kaum mehr als 100 Mitglieder. Diese und die 1. Herren Mannschaft in der Kreisliga A zu halten, ist das wichtigste Ziel. „Wir haben beim FC Horst 59 eine tolle Gemeinschaft und genau das hält uns am Leben. Tatsächlich sind in der vergangenen Winterpause Spieler zu uns zurückgekehrt – nur um auszuhelfen und unseren Abstieg zu verhindern“, berichtet Bergforth.

Noch heute zählt die tolle Gemeinschaft

Die Liebe zum Klub ist über viele Jahrzehnte gewachsen: Die Alte Herren-Mannschaft feierte Erfolge, baute ihr eigenes Vereinsheim, organisierte Ausflüge mit der ganzen Familie und sprang sogar ein, als der Vorstand des Hauptvereins sich auflöste und einfach nur Schulden hinterließ. „Wir haben mit einem neuen Team alles wiederaufgebaut und dann gut gewirtschaftet. Zu unserer Rettung hat damals der Matching Fund von bp einen wesentlichen Beitrag geleistet“, erinnert sich der 58-Jährige. In jenen Zeiten engagierten sich sehr viele Mitarbeitende der Raffinerie im Verein und erhielten sogar Unterstützung von Partnerfirmen, die beispielsweise mit der Anlieferung ausrangierter Container halfen, eigene Umkleidekabinen für den Verein zu errichten.

Damals stand Gerd Bergforth drei- bis viermal in der Woche auf oder am Fußballfeld. Sein ehrenamtliches Engagement kannte kaum Grenzen. Heute überlässt er häufiger den jüngeren Leuten das Feld, steht aber als drittes Vorstandsmitglied nach wie vor beratend und mit viel Begeisterung seinem Klub zur Seite. Und wenn er erzählt, dass am kommenden Wochenende mit großem Spanferkel-Grillen am Vereinshaus der 60. Geburtstag eines Mitglieds gefeiert werden soll, wird unwiderruflich klar: einmal Horster Löwe, immer Horster Löwe.



Die Vereinsheime des FC Horst 59 wurden in Eigenregie der Mitglieder erbaut.



Wir gratulieren unseren Jubilaren

Name	Bereich	Datum des Jubiläums
25-jähriges Jubiläum		
Vollmer, Harald	HSE&C	01.03.2022
Budde, Berthold	Operations	19.03.2022
35-jähriges Jubiläum		
Schefer, Dirk	Projects	01.01.2022
Osygus, Olaf	Operations	15.01.2022
Schellberg, Martin	HSE&C	19.01.2022
Kuhlmann, Ludger	Operations	01.03.2022
Kalina, Jörg	Operations	01.03.2022
Beckmann, Karl-Heinz	Operations	19.03.2022
Raue, Ralf	Operations	01.04.2022
Leik, Andreas	Operations	21.04.2022
Starmann, Aloys	HSE&C	04.05.2022
Weitkamp, Wilhelm	Operations	11.05.2022
Reimer, Andreas	Operations	11.05.2022
Ehrenberg, Michael	HSE&C	11.05.2022
Koch, Michael	HSE&C	11.05.2022
Ochmann, Michael	HSE&C	11.05.2022
Stieling, Jörg	HSE&C	11.05.2022
Golik, Eugen	Engineering & Technology	01.06.2022



Das Gebäude der Kunststoffproduktion, 1959 (© Historisches Archiv bp/Aral).



Die Kunststoffanlage und Teile der Raffinerie Scholven, 1959 (© Historisches Archiv bp/Aral).

1959 – Beginn der Kunststoffproduktion

Kunststoffe bilden die Grundlage unseres modernen Lebensstiles. Sie sind heute allgegenwärtig, sei es als Einzelprodukt, Verpackung, Schaum- und Dämmstoff oder als Kunstfaser in der Kleidung. Im Automobilbau sind sie ebenso unverzichtbar wie in der Elektrotechnik und im Maschinenbau. Mit einer Weltproduktion von aktuell rund 380 Millionen Tonnen und dauerhaft erheblich über der Entwicklung des Weltinlandsproduktes liegenden Zuwachsraten ist der Bedarf an Kunststoffen ungebremst.

Die Erfolgsgeschichte der Kunststoffproduktion begann in den 1950er Jahren. Hatte der Kunststoffverbrauch vor dem Zweiten Weltkrieg noch bei gerade 1 Kilogramm pro Person gelegen, waren es 1954 bereits 6 Kilogramm. Bis 1959 verdoppelte sich diese Menge auf 12 Kilogramm und Anfang der 1970er Jahre hatte die Bundesrepublik mit 56 Kilogramm pro Kopf den weltweit höchsten Bedarf.

Auch die Raffinerie in Gelsenkirchen war und ist ein Teil der Kunststoff-Geschichte in Deutschland: Nach der Wiederinbetriebnahme der Raffinerie Scholven Anfang der 1950er Jahre konzentrierte sich die Scholven-Chemie AG zunächst auf die Brennstoffherzeugung. Bald aber erlangte die Produktion von Chemikalien durch die wachsende Nachfrage ein immer stärkeres Gewicht. 1959 begann mit der Inbetriebnahme der Polyethylenherzeugung die endgültige Neuorientierung des Unternehmens in Richtung Petrochemie. Der Kunststoff wurde unter dem Markennamen „Vestolen“ über die Chemischen Werke Hüls vertrieben und diente als Spritzgussmaterial für Haushaltswaren und technische Artikel sowie als Rohstoff für Röhren, Folien und Fäden. Das neue Geschäftsfeld sollte sich jedoch als äußerst schwierig erweisen. Erst 1970 wurde ein rentables Produktionsvolumen von jährlich 100.000 Tonnen erreicht und der Geschäftsbereich in die neu gegründete Vestolen GmbH ausgegliedert. Der Marktanteil in Deutschland erreichte zu diesem Zeitpunkt gerade einmal 4 Prozent. In den folgenden Jahren häuften sich die Verluste und als Ende 1977 der Markt angesichts weltweiter Überkapazitäten zusammenbrach, mussten Teile der Verarbeitung stillgelegt werden. In den 1990er Jahren kam es zu einem erneuten Ausbau der Kunststoffproduktion.

Heute, im Jahr 2022, schreiben wir in Gelsenkirchen ein ganz neues Kapitel der Kunststoff-Geschichte. Längst sind die Schattenseiten dieses Stoffes sichtbar geworden: Eine geringe Recyclingquote, die Verschmutzung von Land und Meeren und die Verbreitung von Mikroplastik sorgen für teils gravierende Umweltprobleme. Mit dem Beginn einer langfristigen Transformation in Richtung Klimaneutralität plant bp in Gelsenkirchen die Ansiedlung einer innovativen Anlage für Kunststoff-Recycling – im Sinne einer umweltfördernden Kreislaufwirtschaft (s. Artikel Seite 5).

Aus dem Archiv



Modell der ersten Kunststoffanlage, 1958/59 (© Historisches Archiv bp/Aral)



Kunststoffherzeugung in Scholven in den 1960er Jahren (© Historisches Archiv bp/Aral).

Impressum
Gemeinsam –
Einblick in unsere
Raffinerie

Ausgabe Juli 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
Evonik
Historisches Archiv bp/Aral

Gestaltung:

u.d.e,
united design ensemble
GmbH, Nordhorn

Kontakt:

gemeinsam@de.bp.com

Druck:

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