

Mit der Kampagne „Und, nicht oder.“ setzt sich bp selbst neue Maßstäbe: Ziel ist es dazu beizutragen, die Energiewende zu beschleunigen und gleichzeitig Versorgungssicherheit zu gewährleisten.

Seite 3

An immer mehr Aral Tankstellen befinden sich neben den üblichen Zapfsäulen ultraschnelle Ladestationen für Elektroautos. Wir berichten, wo und wie schnell das Ladenetz künftig wachsen soll.

Seite 4

Präzision, Sorgfalt und Sicherheitsbewusstsein spielen bei der Ausbildung im Labor eine wichtige Rolle. Erfahren Sie mehr über drei Azubis, die diese Anforderungen mit Bravour gemeistert haben.

Seite 5



Gemeinsam

Einblick in unsere Raffinerie in Gelsenkirchen

10
Aral Gutscheine
„Einkaufen und Tanken“
zu gewinnen!
Mehr dazu auf
Seite 12

Ausgabe
Dezember 2023



TAR Horst+ 2023

Das war unsere Großrevision

Von Anfang September an wurden über mehrere Wochen sämtliche Anlagen am Raffineriestandort Horst heruntergefahren und auf Herz und Nieren überprüft. Auch ein Teilbereich im Werk Scholven, vor allem die Aromatenanlagen im Süden des Werkes, waren in diesem Jahr in die Großrevision eingebunden.

Während des TARs (Abkürzung für „Turnaround“ – Stillstand) wurden alle Anlagen in zahllosen Einzelarbeiten überprüft, gereinigt und bei Bedarf repariert. Auch einige im Vorfeld geplante Erneuerungen oder Umbauarbeiten konnten im Zuge des Turnarounds umgesetzt werden. TAR Manager Thomas Jaud zeigt sich zufrieden: „So haben wir sichergestellt, dass unsere Raffinerie weitere fünf Jahre bis zur nächsten TÜV-Revision sicher, zuverlässig und effizient betrieben wird.“

Insgesamt wurden gut 10.500 Anlagenteile im Rahmen des TARs unter die Lupe genommen: darunter 78 Kolonnen und 25 Reaktoren sowie rund 595 Wärmetauscher. Außerdem standen über 1.100 Handarmaturen, mehr als 2.000 Messgeräte und rund 350 Regelarmaturen sowie 460 Regelventile auf der Prüfliste.

Während der Großrevision unterstützten zahlreiche Partnerfirmen die bp Mitarbeitenden, weshalb täglich bis zu 4.200 zusätzliche Fachkräfte im Einsatz waren. Gearbeitet wurde Hand in Hand, ganz im Sinne eines Teams auf Zeit. „Während des gesamten Stillstands hatten Sicherheit und Gesundheit bei allem oberste Priorität“, so Jaud.

Vor dem TAR ist nach dem TAR: Bereits jetzt laufen die ersten Vorbereitungen zu den bevorstehenden Revisionsarbeiten im Werk Scholven. Hier wird 2024 die Olefin 3 Anlage planmäßig in die Großrevision gehen.

Drei Fragen an TAR Manager Thomas Jaud:

Was hat den Turnaround Horst+ zu einer ganz besonderen Revision gemacht?

Mit Blick auf alle bp Raffinerien weltweit fand bei uns in Gelsenkirchen der insgesamt größte Stillstand in diesem Jahr statt: Die Abstellung betraf das gesamte Werk in Horst und einen Teilbereich in Scholven – ein enormer Umfang, der insgesamt 1,4 Millionen Arbeitsstunden mit sich brachte. Die Aufmerksamkeit innerhalb des Unternehmens war entsprechend groß. Neben der TÜV-Revision galt es zusätzlich, viele Projekte umzusetzen. Sie waren für uns äußerst wichtig, um auch in Zukunft die Raffinerie sicher und gesetzeskonform betreiben zu können.

Welche Bedeutung hatte der TAR darüber hinaus?

Unsere Raffinerie hier in Gelsenkirchen liegt mitten im Ruhrgebiet. In diesem großen Ballungsraum sind wir zuständig für die Bereitstellung von Kraftstoffen. Für den Flughafen Düsseldorf zum Beispiel, der gemessen am Passagieraufkommen in Deutschland an vierter Stelle steht, müssen wir ebenfalls die Versorgungssicherheit gewährleisten können. Auch aus dieser Perspektive hatte der Erfolg der Revision eine hohe Relevanz.

Inwiefern war die Großrevision auch in Teilen unserer Region spürbar?

Im Turnaround wurden wir in der Spitze von 4.200 Mitarbeitenden unserer Partnerfirmen unterstützt. Dieses zusätzliche Aufkommen an Arbeits-

kräften macht sich natürlich in der Region bemerkbar: bei der Auslastung der Hotels, in den Supermärkten, an den Tankstellen – insgesamt war eine höhere Kaufkraft zu spüren. Der Einfluss auf unsere direkte Nachbarschaft im Stadtteil Horst ist bei jeder Revision vor allem beim Ab- und Anfahren der Anlagen am größten. Ein Abfackeln von Produktresten findet zu diesen Zeitpunkten sehr gezielt statt, um keine Umweltschäden zu verursachen. Geräusch- und Gerucherscheinungen sind dabei leider nicht immer zu vermeiden. Bereits im Vorfeld der Revision sind wir zu diesem Thema sowohl mit der Nachbarschaft als auch mit den Behörden und der Feuerwehr ins Gespräch gegangen, um für größtmögliche Transparenz zu sorgen.



TAR Manager Thomas Jaud und Sebastian Paul, Leiter des TAR Horst+.

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

unsere diesjährige Anlagenrevision in den Werken Horst und Scholven haben wir im Herbst hinter uns gebracht. So ein großer Anlagencheck erfordert eine Menge Teamwork und Disziplin. In der Hochphase haben bis zu 4.200 zusätzliche Fachkräfte im Werk gearbeitet. Mein Dank für die logistische Meisterleistung geht an alle beteiligten Teams. Unsere Titelgeschichte beschäftigt sich mit den Arbeiten.

„Und, nicht oder!“ ist das Motto der wichtigsten bp Kampagne in Deutschland in diesem Jahr und damit ein weiteres Top-Thema. Es geht um die neue Deutschland-Strategie: Unser Unternehmen will bis 2030 bis zu 10 Milliarden Euro in Deutschland investieren, um damit dazu beizutragen, die Energiewende zu beschleunigen und gleichzeitig die Versorgungssicherheit zu gewährleisten. Welche Ziele unsere neue Strategie verfolgt, lesen Sie auf Seite 3.

Apropos Strategie – der weitere Ausbau unseres Ladenetzes für Elektroautos ist einer von fünf Geschäftsbereichen, die wir vorantreiben wollen. In dieser Ausgabe geben wir einen tieferen Einblick. Wie steht es um das Thema Elektromobilität bei Aral? Welche Ziele hat man sich für den Ausbau des Ultraschnell-Ladenetzes gesetzt? Auf Seite 4 lesen Sie die Antworten.

Zurück zu unserer Raffinerie: In Gelsenkirchen und Umgebung zählen wir zu den wichtigsten Arbeitgebern. Jedes

Jahr begrüßen wir junge Menschen, die ihre berufliche Karriere als Azubis bei uns starten. Das macht uns stolz. Erst kürzlich haben unsere Chemielaborant:innen ihre Ausbildung mit Bestnoten abgeschlossen. Herzlichen Glückwunsch! Die ganze Story sowie einen Rückblick auf unseren „Tag der Ausbildung“ finden Sie in diesem Heft.

Während Sie diese Gemeinsam-Ausgabe in den Händen halten, ist so langsam die kalte Jahreszeit bei uns eingekehrt. Unsere Raffinerie fällt allerdings nicht in den Winterschlaf. Im Gegenteil: Damit flüssige Einsatzstoffe bei frostigen Temperaturen nicht ins Stocken geraten, müssen wir Rohre und Leitungen winterfest machen. Welch ein Aufwand dahintersteckt, darüber informieren wir auf Seite 8.

Jetzt wünsche ich Ihnen viel Freude beim Lesen der Geschichten und Ihnen und Ihren Familien eine schöne Weihnachtszeit.

Herzliche Grüße
Arno Appel
Raffinerieleiter



Information und Dialog im Schloss Horst bp begrüßt Werknachbar:innen bei Infoveranstaltung zum TAR Horst+



Anwohner:innen rund um das Werk in Gelsenkirchen-Horst haben wir am Mittwoch, dem 9. August, zu einer Informationsveranstaltung über die bevorstehenden Revisionsarbeiten (TAR Horst+) ins Kultur- und Bürgerzentrum Schloss Horst eingeladen.

Ein solches Informationsangebot gab es in dieser Form erstmals für die Nachbarschaft, sodass Interessierte der Einladung folgten, um mehr über die Revisionsarbeiten zu erfahren. Zu Beginn hieß Marco Letzel, Leiter des Werkes in Horst, alle Anwesenden herzlich willkommen, um dann das Wort an die TAR-Experten Thomas Jaud und Sebastian Paul zu übergeben, gefolgt von Thies Nolte, der zum Thema Umweltschutz informierte.

Im Anschluss an die Präsentation gab es eine ausführliche Frage-Antwort-Runde, bei der die Gäste die Chance nutzten, ihre noch offenen Fragen zu stellen: Welcher Aufwand steckt hinter der Großrevision? Wie werden die 4.200 zusätzlichen Fachkräfte untergebracht? Gibt es weitere Auswirkungen auf die Region? Die Antworten der Raffineriefachleute fielen sehr ausführlich aus und führten zu einem intensiven Austausch. Bei kühlen Getränken, Currywurst, Wraps und Salaten konnte die zweistündige Veranstaltung schließlich im lockeren Ambiente ausklingen.

TAR Manager Thomas Jaud: „Der Austausch mit unserer Nachbarschaft ist uns sehr wichtig. Die Veranstaltung war somit eine gute Möglichkeit, in den direkten Dialog miteinander zu treten und für Transparenz zu sorgen.“

Die TAR-Experten nahmen sich gemeinsam viel Zeit, um alle Fragen aus den Reihen der Nachbarschaft zu beantworten.



„Und, nicht oder.“ – bp stellt neue Deutschland-Strategie vor

**Die BP Europa SE wird ihre Geschäftsfelder in Deutschland intensiv weiterentwickeln und stark investieren. Die bisherigen Hauptgeschäftsfelder – die Produktion und der Verkauf von Raffinerieprodukten – werden durch wachsende CO₂-ärmere Geschäftsbe-
reiche ergänzt. So soll die Transformation zu einem integrierten Energieunternehmen in Deutschland vorange-
trieben werden. Das Raffineriegeschäft spielt natürlich weiterhin eine zentrale Rolle, deshalb wirkt sich die neue strategische Ausrichtung auch hier unmittelbar aus.**

Mit ihrem Ansatz „Und, nicht oder.“ setzt bp sich selbst neue Maßstäbe. Ziel ist es, dazu beizutragen, die Energie-
wende zu beschleunigen und gleichzeitig Versorgungssi-
cherheit zu gewährleisten – also beides zusammen: „Und,
nicht oder.“ Dafür setzt die neue Deutschland-Strategie be-
wusst auf insgesamt fünf unterschiedliche Geschäftsberei-
che, die bis 2030 ausgebaut und neu ausgerichtet werden
sollen. Verbunden mit geplanten Investitionen von bis zu
10 Milliarden Euro werden die folgenden Geschäftsfelder in
den Fokus der Aktivitäten in Deutschland gerückt:

Windenergie: Mit dem Zuschlag für die Entwicklung, den
späteren Bau und den Betrieb von zwei Offshore-Windpro-
jekten in der Nordsee ist das Unternehmen im Juli 2023 in
den Offshore-Windmarkt in Deutschland eingestiegen. Die
Projekte könnten zu Beginn des nächsten Jahrzehnts 4 GW
an Erzeugungskapazität liefern.

Wasserstoff: Im Bereich des grünen Wasserstoffs werden
Import- und Produktionsanlagen auf- und ausgebaut. Dazu

zählen die Installation eines 100-MW-Elektrolyseurs in
Lingen und die Prüfung des Baus eines Ammoniak-Import-
terminals in Wilhelmshaven, das ab 2028 bis zu 130.000
Tonnen Wasserstoff pro Jahr importieren könnte.

Elektromobilität: Aral als Tankstellenmarke von bp ist
größter Anbieter auf dem deutschen Markt. Unter der
Marke Aral pulse wird das Ultraschnell-Ladenetz für
Elektrofahrzeuge weiter ausgebaut. Es soll bis 2025 auf
5.000 Ladepunkte mit mindestens 150 kW wachsen, bis
2030 auf bis zu 20.000 Ladepunkte. Geplant ist auch,
speziell für Elektro-Lkw entwickelte Ladelösungen sowie
andere CO₂-ärmere Energien zum Antrieb von Fahrzeu-
gen anzubieten. So soll ein Netzwerk von CO₂-ärmeren
Mobilitäts-Hubs für den Mittel- und Schwerlastverkehr
entwickelt werden.

Convenience – Service für unsere Tankstellenkund:innen:
Die Pläne sehen ebenfalls vor, das bestehende Netz von
mehr als 860 REWE To Go-Shops in Deutschland weiter
auszubauen. Kürzlich ist bereits die langjährige Partner-
schaft mit der REWE-Tochter Lekkerland bis 2028 verlän-
gert worden. Durch die Weiterentwicklung des Konzeptes
an den Aral Standorten soll die wachsende Kundennach-
frage nach Lebensmitteln für den direkten Verzehr oder
späteren Bedarf optimal bedient werden.

Raffinerien: Die Leistungsfähigkeit der Raffinerien in Gel-
senkirchen und Lingen soll durch Investitionen in CO₂-är-
mere Verfahren und Produkte, wie zum Beispiel nachhal-
tigeren Flugkraftstoff (SAF) in Lingen, gestärkt werden.

Gleichzeitig werden konventionelle Kraftstoffe heute, 2030
und darüber hinaus benötigt werden.

In Gelsenkirchen werden aktuell im Rahmen des soge-
nannten „Steam & Power“ (Dampf & Energie)-Programms
umfassende Modernisierungsmaßnahmen in der Dampf-,
Wasser- und Stromversorgung der Raffinerie mit einem
Volumen von rund 2 Milliarden Euro umgesetzt (s. auch
Seite 6). Das Unternehmen beabsichtigt, den Standort wei-
ter zu optimieren und seine Produktion an den sich wan-
delnden Energiebedarf des Marktes anzupassen. Hierbei
sollen zunehmend CO₂-ärmere Prozesse eingeführt und po-
tenzielle Wertschöpfungsoptionen in den Bereichen Kreis-
laufwirtschaft und CO₂-ärmere Kraftstoffe geprüft werden.

Beitrag zu Energiewende und Versorgungssicherheit:
Um mit den Investitionen zügig voranzukommen, arbeitet
bp eng mit der Politik und weiteren Partnern zusammen.
Ziel ist es, CO₂-ärmere Projekte auszubauen, das Raffinerie-
geschäft zukunftsfähig zu machen, das Tankstellen- und
Convenience-Geschäft an künftige Anforderungen anzu-
passen – und natürlich die eigenen betrieblichen Emissio-
nen in Deutschland zu reduzieren.

Patrick Wendeler, Vorstandsvorsitzender der BP Europa SE,
ist überzeugt: „Deutschland ist ein Kernmarkt für bp und
ein großartiges Beispiel dafür, wie wir unseren ‚Und, nicht
oder!‘-Ansatz in die Tat umsetzen. Wir erhöhen unsere In-
vestitionen in Deutschland, um mehr CO₂-ärmere Energien
und Produkte anzubieten, die unsere Kundinnen und Kun-
den wünschen.“



Und, nicht oder.

**So wollen wir bis 2030 bis zu 10. Mrd. €
in Deutschland investieren.**

Wir erhöhen unsere Investitionen in emissionsärmere
Energie und stellen zugleich Öl und Gas dort zur
Verfügung, wo es gebraucht wird. Und, nicht oder —
das ist unsere Strategie.

In diesem Jahrzehnt investieren wir in den Ausbau
unserer emissionsärmeren Geschäftsfelder — in
Offshore-Wind, grünen Wasserstoff, Biokraftstoffe und
das ultraschnelle Ladenetz von Aral pulse. Zugleich
unterstützen wir das Energiesystem von heute.

Erfahren Sie mehr über unser Engagement in und
unsere Strategie für Deutschland.

on.bp.com/dstrategie



Ein Unternehmen von
bp in Deutschland

Aral pulse: Elektromobilität auf ultraschnelle Art



Zudem verbessert sich die Ladetechnologie von Elektro-Pkw stetig. Die Zahl der E-Auto-Modelle, die mit bis zu 300 kW ultraschnell laden können, nimmt weiter zu.

Europaweit engagiert

Grundsätzlich fahren immer mehr neu zugelassene Pkw in Deutschland elektrisch. Zu Beginn des Jahres 2023 ist die Zahl von einer Million Elektro-Pkw erreicht worden. Fachleute prognostizieren einen weiteren Anstieg in diesem Bereich. Alternative Antriebe sind politisch gewünscht, nicht nur in Deutschland, sondern auch auf europäischer Ebene. Laut EU-Beschluss sind ab dem Jahr 2035 Neuwagen mit Verbrennungsmotor nicht mehr erlaubt.

bp engagiert sich zusammen mit ihrer Marke Aral schon jetzt für den Aufbau eines engmaschigen Ladenetzes in Europa. Als Mitglied von ChargeUp Europe, dem europäischen Branchenverband für Elektromobilität, setzen wir uns auch auf EU-Ebene für einheitliche Regelungen ein.

Die Antriebswende betrifft nicht nur privat zugelassene Elektroautos, sondern bietet vor allem im Schwerlastverkehr eine sauberere Alternative. Strombetriebene Lkw transportieren Waren deutlich CO₂-ärmer. Deshalb suchen wir auch hier bereits nach Wegen, um entsprechende Ladelösungen für Elektro-Lkw anzubieten.

Energiewende, Mobilitätswende: In vielen Lebensbereichen stehen wir vor einer Wende oder erleben sie gerade. Im Bereich Mobilität lässt sich die Aufzählung noch um die Antriebswende erweitern. Elektromobilität und Elektroautos spielen eine immer bedeutsamere Rolle. Daher passt sich unsere Tankstellenmarke Aral an die veränderten Bedürfnisse von Autofahrern an. An immer mehr Tankstellen befinden sich neben den üblichen Zapfsäulen ultraschnelle Ladestationen für Elektroautos. Aral pulse heißt unser Angebot für Elektromobilität.

Deutschlandweit stehen an den Stationen für elektrische Pkw bereits mehr als 1.800 Ladepunkte an über 270 Standorten zur Verfügung. Damit hat Aral eines der größten Ultraschnell-Ladenetze in Deutschland aufgebaut.

Das Netz wächst täglich weiter. Die Planungen sehen vor, die Zahl der Ladepunkte zum Jahr 2025 auf 5.000 zu erweitern. Perspektivisch soll das Aral pulse Ladenetz bis zum Jahr 2030 auf bis zu 20.000 Ladepunkte anwachsen. Auch in Gelsenkirchen und Umgebung gibt es bereits die ersten Aral Stromtankstellen. In den nächsten Wochen und Monaten werden weitere Ladesäulen hinzukommen.

Ladenetz wächst auf allen Ebenen

Aral pulse verfolgt beim Ausbau eine klare Strategie. Durch die Tankstellen verfügen wir bereits über ein flächendeckendes Netz. Leider verlangsamen in manchen Regionen behördliche Genehmigungsverfahren einen zügigeren Ausbau.

Zusätzlich schauen wir nach weiteren Standorten. Mit unserem Shop-Partner REWE arbeiten wir eng zusammen, um zusätzliche Lademöglichkeiten im Bereich von Supermärkten zu installieren. Auch an einigen Burger-King-Standorten gibt es bereits Aral pulse Ladestationen.

Aral pulse bietet ultraschnelles Laden

Beim Thema Ladegeschwindigkeit verfolgt Aral pulse von Anfang an eine klare Linie: Sämtliche Ladestationen versorgen Elektroautos ultraschnell mit Strom.

Was bedeutet ultraschnell? Hierbei sprechen wir über Ladegeschwindigkeiten von 150 bis 350 Kilowatt (kW). Um diese Werte zu veranschaulichen: Je nach Batterietechnik kann die Ladezeit bei etwa 10 Minuten für eine Reichweite von bis zu 300 Kilometern liegen.

Die tatsächliche Reichweite hängt unter anderem vom jeweiligen Fahrzeugmodell ab. Die Zahlen dienen zur Verdeutlichung, was bereits heute technisch möglich ist.

Aral pulse im Netz

Über den aktuellen Stand unseres Ladenetzes informieren wir auf unserer Website. Unter www.aral-pulse.de finden Sie auch weitere Informationen zu den Themen Elektromobilität und Elektroautos. Eine interaktive Karte führt Sie zielgenau zur nächstgelegenen Aral Station mit ultraschneller Lademöglichkeit – auch in Gelsenkirchen und Umgebung.



Deutschlandweit stehen an den Aral Stationen bereits mehr als 1.800 Ladepunkte für elektrische Pkw bereit.

Zwischen Analysen und Reaktionen

Das abwechslungsreiche Arbeitsfeld der Chemielaborant:innen

Patrick Dicke, Elena Manger und Frederike Schniering sind bereits professionell unterwegs in der Welt von Analysen, Proben und Molekülen. Die diesjährigen Absolvent:innen der Ausbildung zum Chemielaboranten/zur Chemielaborantin haben ihren Abschluss jeweils mit der Bestnote 1 gemacht. Grund genug, den dreien ganz herzlich zu gratulieren und zugleich ihr spannendes Tätigkeitsfeld etwas näher vorzustellen.

Die Raffinerie in Gelsenkirchen liefert Produkte für das tägliche Leben: Benzin, Diesel und Flugkraftstoff für Mobilität, Heizöl für Wärme und petrochemische Grundstoffe für Alltagsprodukte. Ein Beruf, der einen essenziellen Beitrag zum reibungslosen Ablauf der Produktionsprozesse innerhalb der Raffinerie leistet, ist der der Chemielaborant:innen.

Im Gegensatz zu den Chemikant:innen, die die Produktionsanlagen im Feld und von der Messwarte aus steuern und überprüfen, begleiten und analysieren die Chemielaborant:innen den gesamten Produktionszyklus anhand von Produktproben im Labor. Die Arbeit beginnt bei der Qualitätskontrolle der verwendeten Rohstoffe und reicht über die Untersuchung von Zwischen- und Endprodukten bis hin zur Überwachung der anfallenden Abfallstoffe. Anhand der Analyseergebnisse wird sichergestellt, dass die Prozessabläufe der Produktionsanlagen optimal eingestellt sind und diese effizient betrieben werden.

Gabriele Rütter hat selbst ihre Ausbildung zur Chemielaborantin in der Raffinerie Gelsenkirchen absolviert, wurde dann Chemotechnikerin und ist heute neben der Qualitätssicherung zusammen mit weiteren Kolleg:innen auch für die Betreuung der Auszubildenden verantwortlich. Sie erklärt: „Wir freuen uns immer über motivierten Nachwuchs! Wer eine Affinität zu Naturwissenschaften, ein solides mathematisches Verständnis und eine gute Beobachtungsgabe hat, findet bei uns im Labor einen abwechslungsreichen Arbeitsplatz. Die vielfältigen Aufgaben machen unseren Beruf sehr spannend – gleichzeitig ist es gut zu wissen, dass unsere Ergebnisse direkten Einfluss auf die Qualität unserer Produkte haben.“

Präzision, Sorgfalt und Sicherheit

Auch wenn ein Großteil der Analysen inzwischen computergesteuert und automatisiert ablaufen, kommt es bei den täglichen Arbeiten auf menschliche Präzision und Genauigkeit an. Gleichzeitig ist Hightech-Equipment im Einsatz, mit dem Stoffe zerlegt und deren Eigenschaften bestimmt werden, zum Beispiel der Siedepunkt oder der Gehalt bestimmter Elemente wie Schwefel. Bereits geringfügige Ungenauigkeiten in den Analyseergebnissen könnten Auswirkungen auf die Qualität der Produkte haben.



Frederike Schniering, Patrick Dicke und Elena Manger mit ihrem Ausbildungsteam Pierre van der Meer (links), Jörg Wolter und Gabriele Rütter.

Gabriele Rütter beschreibt, was ihre Azubis zusätzlich zu dieser Sorgfalt und Analysefähigkeit außerdem ausmacht: „Neben guter Teamfähigkeit ist es gerade in unserem Bereich wichtig, über ein ausgeprägtes Sicherheitsbewusstsein zu verfügen. Das beginnt bei der korrekten Handhabung von Chemikalien und reicht bis zur strikten Einhaltung von Entsorgungsrichtlinien. Klar ist: Die Sicherheit der Kolleg:innen und der Schutz der Umwelt stehen für uns zu jeder Zeit an erster Stelle.“

Zukunft bei bp

Die diesjährigen Absolvent:innen haben diese Herausforderungen mit Bravour gemeistert: Patrick Dicke, Elena Manger und Frederike Schniering sind nach ihrer Ausbildung übernommen worden und arbeiten inzwischen als Chemielaborant:innen im Labor in Gelsenkirchen-Scholven. Pierre van der Meer, Ausbildungskoordinator in Gelsenkirchen, ist stolz: „Drei der diesjährigen Absolvent:innen wurden von der IHK zur Bestenehrung 2023 in die Arena auf Schalke eingeladen. Es ist schön, dass gute Leistung auch auf diese Art gewürdigt wird. Die Ausbildungsabteilung und unser Laborteam freuen sich nun auf die nächste Generation von Azubis, die die Abteilung hoffentlich mit ähnlichem Engagement und Herzblut unterstützen werden.“



Im Labor werten Chemielaborant:innen Proben aus allen Produktionsabschnitten aus.

Wir bilden aus

Jedes Jahr starten eine Reihe junger Menschen ihr Berufsleben bei uns – im Jahr 2023 waren es 89, davon allein 34 in Gelsenkirchen. Neben unterschiedlichen Ausbildungsberufen im technischen, chemischen und kaufmännischen Bereich besteht in verschiedenen Schwerpunkten auch die Möglichkeit eines dualen Studiums.

Die IHK-Ausbildung zum Chemielaboranten/zur Chemielaborantin dauert in der Regel dreieinhalb Jahre, kann ggf. aber verkürzt werden. Aktuell findet der betriebliche Teil der Ausbildung im Labor in Gelsenkirchen statt, die Prüfungsvorbereitung erfolgt in Kooperation mit Evonik.

Die Bewerbung für den Ausbildungsstart im August 2024 ist ab sofort online möglich über das bp Karriere Center unter www.bp.de/karriere.

Dort finden Sie auch weitere Informationen zu unseren Ausbildungsmöglichkeiten und zu den Voraussetzungen für eine erfolgreiche Bewerbung.

„Tag der Ausbildung“

Die Raffinerie öffnete ihre Pforten für Interessierte

Mitte September nutzten rund 400 Besucher:innen am „Tag der Ausbildung“ die Chance, sich über Ausbildungsberufe in der Raffinerie zu informieren und ins Gespräch zu kommen – mit erfahrenen Mitarbeitenden, aber auch mit denen, die aus erster Hand berichten können: den aktuellen Azubis.

Am „Tag der Ausbildung“ standen vor allem die aktuellen Azubis im Mittelpunkt: Sie stellten in ihren Lehrwerkstätten für Elektrotechnik und Metall sowie im Ausbildungslabor und -technikum typische Inhalte ihrer Berufe vor. Ausbildungskoordinator Pierre van der Meer berichtet: „Natürlich stand auch unser Team für Fragen zur Verfügung. Für die zumeist jungen Besucher:innen waren allerdings unsere 75 Azubis die begehrteren Ansprechpartner:innen. Hier konnten Fragen ‚auf Augenhöhe‘ geklärt werden.“

Rahmenprogramm lädt zum Verweilen ein

Neben dem Informationsprogramm in den Ausbildungsstätten rundete ein vielfältiges Rahmenprogramm die Veranstaltung ab. Die Gäste konnten an Führungen durch die Raffinerie teilnehmen. Die Gewerkschaft IG BCE war mit einem Infostand vor Ort und auch die Werkfeuerwehr war präsent. Als besonders beliebt erwies sich der „Raffinerie-Honig“, den ein Kollege aus dem Labor aus seinen Bienenstöcken auf dem Raffineriegelände imkert und bei der Gelegenheit verkaufte. Auch der Betriebsrat stellte seine Arbeit vor. Natürlich war für das leibliche Wohl gesorgt: Bei Würstchen vom Grill, Waffeln und kühlen Getränken ließ es sich gut plaudern, die gesellige Atmosphäre bei bestem Wetter lud zum Bleiben ein.

Raffinerie zeigt sich als attraktives Arbeitsumfeld

Den „Tag der Ausbildung“ gibt es bereits seit vielen Jahren, inzwischen ist er eine wertvolle Tradition geworden, um jungen Menschen eine unkomplizierte Möglichkeit zu geben, das Unternehmen als engagierten Ausbildungsbetrieb kennenzulernen. Jörg Wolter, Ausbildungsleiter am Standort Gelsenkirchen, erklärt: „An diesem Tag stellen wir nicht nur die raffinerietypischen Berufe wie Chemielaborant:in oder Chemikant:in vor, sondern



In geselliger Atmosphäre konnten die Interessierten sich informieren und mit Mitarbeitenden ins Gespräch kommen.

zeigen mit der Unterstützung der Teams anderer Standorte auch, was wir beispielsweise im kaufmännischen Bereich zu bieten haben. Auch die Möglichkeit eines dualen Studiums – also einer Ausbildung, verbunden mit einem FH-Studium – bietet Schulabsolvent:innen eine attraktive Zukunftsperspektive, die in der Form nur wenige Unternehmen vorweisen können.“

Der diesjährige „Tag der Ausbildung“ hat viel positives Feedback eingebracht – die Chancen stehen also gut, dass auch die nächste Generation von Azubis schon in den Startlöchern steht!

Steam & Power:

Neues zum Raffinerie-Modernisierungsprogramm

Im Rahmen des Projektes „Steam & Power“ (Dampf & Energie) wird in der Raffinerie Gelsenkirchen die Dampf- und Stromversorgung neu ausgerichtet. Aktuell liegt der Fokus auf den insgesamt vier neuen Hochdruckkesseln, die Dampf als Energieträger für die Raffinerieprozesse liefern werden.

Der erste neue Kessel produziert bereits Dampf: Mit der Erstbefuerung startete die sogenannte „heiße Inbetriebsetzung“, in der sämtliche Parameter der Brenner und der Brenngaszusammensetzung getestet und justiert wurden (wir berichteten in Ausgabe 1/2023). Der dabei erzeugte Wasserdampf dient dazu, Kessel und sämtliche Leitungen und Rohre auszublasen und damit von Verunreinigungen zu befreien. Dieser Reinigungsprozess konnte Ende September beendet werden, sodass die Inbetriebsetzung nun kurz bevor-

steht. Über Weihnachten wird dann der Probelauf des Kessels gestartet. Dies ist der letzte Schritt vor der endgültigen Inbetriebnahme. Prozessingenieur Lars Hebing erklärt: „Vier Wochen lang wird der Kessel unter realen Bedingungen betrieben, der Dampf wird dann bereits ins System der Raffinerie eingespeist, ohne jedoch eine systemrelevante Versorgung zu übernehmen. Wenn klar ist, dass alles läuft wie geplant, integrieren wir den Kessel abschließend in die Prozesse der Raffinerie.“

Gute Erfolge gibt es auch vom zweiten neuen Dampfkessel zu vermelden: Die heiße Inbetriebsetzung wird hier noch in diesem Jahr beginnen. Wenn alles ebenso zufriedenstellend verläuft wie beim ersten Kessel, wird auch dieser in Kürze ans Netz gehen können und Dampf als Energieträger für verschiedenste Raffinerieprozesse liefern.

Über das Programm „Steam & Power“

Das Programm „Steam & Power“ ist eines der zentralen Projekte in der Raffinerie Gelsenkirchen. Die Neuausrichtung der Dampf- und Stromversorgung ist Teil eines 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.



Unabhängige Versorgung mit Wasserdampf

Die Modernisierung der Dampfversorgung bringt die Raffinerie nicht nur auf den neuesten technischen Standard mit entsprechender Effizienz, sie wird damit auch komplett unabhängig von der externen Dampfversorgung: Bisher wurde rund ein Drittel des Dampfes vom Energieversorger Uniper geliefert, die übrigen zwei Drittel stammen aus zwei bp-eigenen Kesseln. Zukünftig wird die Raffinerie selbst so viel Wasserdampf produzieren, dass er über den Eigenbedarf hinaus sogar ins Fernwärmenetz von Uniper eingespeist werden kann. Die neuen Kessel ersetzen dann auch die zwei bisherigen Bestandskessel, die in dem Zuge stillgelegt werden.

Moderne Wache für die Werkfeuerwehr Horst



Der erste Spatenstich ist vollbracht: Ende 2024 soll die neue Wache ihren Betrieb aufnehmen.

Generationen von Feuerwehrleuten haben in der Wache im Werk Horst ihren Dienst verrichtet. Viele ältere Mitarbeitende verbinden mit dem alten Gebäude Geschichten – lustige, traurige oder aufregende. Die betagte Horster Wache ist bald selbst Geschichte. Im August hatte die Raffinerieleitung zum Spatenstich für eine neue und moderne Wache im Werk Horst geladen.

Etwa 40 Gäste haben sich an diesem Tag im August versammelt, um den Baubeginn für die neue Feuerwehrwache zu feiern. Symbolisch nahmen neben Raffinerieleiter Arno

Appel auch Vertreter des Betriebsrats sowie selbstverständlich ein kleines Team der Horster Werkfeuerwehr die Spaten in die Hand.

Die Planungen für den Neubau laufen schon länger. „Die alte Wache genügt den modernen Ansprüchen nicht mehr. Dort gibt es beispielsweise keinen Platz, um Duschen oder WCs für Feuerwehrfrauen einzurichten“, nennt Ullrich Spor, Leiter der Werkfeuerwehr, einen Grund für den Neubau. Außerdem liegt die alte Wache nach heutigen Sicherheitsregeln zu nahe an den Produktionsanlagen.



Ullrich Spor und das Team der Werkfeuerwehr freuen sich bereits auf die neue Wache.

Der neue Standort bietet nun ausreichend Platz, um den Bereich der Sanitäranlagen zu erweitern. Gleichzeitig erhalten Bereiche wie die Schlauchwerkstatt einen modernen Anstrich. „Zudem bekommen wir einen Übungsturm, für den ebenfalls der Raum fehlte“, freut sich Spor.

Im Dezember 2024 soll die neue Wache in Horst ihren Betrieb aufnehmen. Bis dahin bleibt für alle Mitarbeitenden der Horster Werkfeuerwehr genügend Zeit, sich von der alten Wache zu verabschieden.

Fahrzeugspende für serbische Feuerwehren

Bei Einsätzen für unsere Werkfeuerwehr haben sie wertvolle Dienste geleistet. Nun ist ihre Zeit in der Raffinerie abgelaufen. Doch einen Wert besitzen die drei Feuerwehrautos noch immer, die kürzlich an serbische Feuerwehren gespendet worden sind.

Den Kontakt zu verschiedenen Feuerwehren in Serbien pflegt seit Jahren ehrenamtlich Feuerwehrmann Harald Vollmer: „Auch in früheren Jahren haben wir durch Fahrzeugspenden vor allem freiwilligen Feuerwehren in Serbien bereits geholfen.“

Harald Vollmer engagiert sich über die Csilla von Boeselager Stiftung Osteuropahilfe für die Menschen vor Ort. Seit längerem kümmert er sich in seiner Freizeit als Pate um vier freiwillige Feuerwehren und zwei Schulen in Serbien.

Die finanzielle Unterstützung für freiwillige Feuerwehrleute fällt in diesem Land deutlich niedriger aus als in Deutschland. Sie sind daher in besonderem Maße auf Spenden angewiesen. „Für unsere anspruchsvollen Zwecke in der Raffinerie haben die Fahrzeuge ausgedient. Bei einer freiwilligen Feuerwehr in Serbien leisten sie hingegen noch wertvolle Hilfe bei Löscharbeiten“, betont Ullrich Spor, Leiter der Werkfeuerwehr.

Die drei nun gespendeten Fahrzeuge sind generalüberholt und nach wie vor voll einsatzfähig. Davon haben sich die serbischen Feuerwehrleute selbst überzeugt. Inzwischen sind die drei Fahrzeuge per Tieflader in Serbien angekommen. Vor Ort erhalten die Feuerwehrteams noch eine Schulung, um die Geräte und Pumpen ordnungsgemäß zu bedienen. Sowohl den Transport als auch die Schulung hat Feuerwehrmann Harald Vollmer in kompletter Eigenregie organisiert.



Harald Vollmer (Mitte) bedankt sich herzlich beim Leiter der Werkfeuerwehr Ullrich Spor (rechts) für die Fahrzeugspende.

Winter in der Raffinerie

Wie wir es schaffen, dem Frost zu trotzen

Genauso wie ein Auto fit für den Winter gemacht werden muss, schützen die Mitarbeitenden in der Raffinerie sämtliche Anlagen und Leitungen vor Eis und frostigen Temperaturen. In der Raffinerie sind die Kolleg:innen allerdings das ganze Jahr mit den Vorbereitungen auf den Winter beschäftigt.

Mit geschultem Blick betrachten die Mitarbeitenden bei den täglichen Rundgängen sämtliche Rohrleitungen. Dabei achten sie insbesondere auf Isolierungen, denn bei Frost können kleinste Risse große Folgen haben. Einige Leitungen verfügen über sogenannte Begleitheizungen. Diese sollen bei Minusgraden das Einfrieren von Flüssigkeiten verhindern. Daher checken die Fachleute auch, ob sämtliche Heizungen funktionieren.

Hobby-Gärtner:innen kennen es: Ungeschützte Wasserleitungen im Außenbereich drohen bei Frost zu bersten. Auch in der Raffinerie gibt es solche Leitungen. Wie im Garten müssen diese vor dem ersten Frost entleert und abgestellt werden. Für den Betrieb notwendige Wasserleitungen verfügen über die bereits erwähnten Begleitheizungen.

Bei längeren winterlichen Phasen mit Kälte und Schnee reagieren die Mitarbeitenden spontan. Dann installieren sie ganz gezielt Planen und Abdeckungen, um die Anlagen vor den Auswirkungen des Winters zu schützen.

Mehr als 600 Einzelaktivitäten über das Jahr verteilt

Die Vorbereitungen auf den Winter laufen in der Raffinerie während des gesamten Jahres. Augenscheinliche Schäden an Isolierungen oder Defekte an Begleitheizungen beheben die Mitarbeitenden in der Regel sofort. Allerdings können nicht alle entdeckten Schäden von der Belegschaft selbst repariert werden, da bei einigen Anlagen Partnerfirmen die Wartung übernehmen. Daher gibt es eine zentrale Meldestelle für entdeckte Mängel.

Ist eine Partnerfirma für die Beseitigung eines Schadens zuständig, wird diese umgehend informiert. Sie behebt ihn dann bei uns vor Ort. Möglicherweise steht auch ein großer Anlagencheck kurz bevor, der sogenannte Turnaround. Dann können beschädigte Isolierungen im Rahmen dessen erneuert werden.

Um die gesamte Raffinerie winterfest zu machen, fallen über das Jahr verteilt mehr als 600 verschiedene Einzelaktivitäten an, Jahr für Jahr. Wichtigster Monat im Jahresverlauf: der November. Mängel sind bis dahin behoben – auf jeden Fall vor dem ersten Frost.

Dämmung – zentrales Element im Winter

Viele Prozesse innerhalb der Raffinerie erfordern sehr hohe Temperaturen. In Leitungen und Behältern herrschen Werte zwischen 300 und 400 Grad Celsius. Nahezu doppelt so hoch liegt die Temperatur in den Öfen. Wärme und Hitze sind essenziell während der gesamten Produktion. Daher müssen Leitungen und Rohre gut und umfassend gedämmt sein.

Mangelhafte Isolierung an den Leitungen sorgt für Wärmeverluste. Um diese in der Folge auszugleichen, benötigen die Öfen mehr Energie, um die Produktion in Gang zu halten. Daher achten wir auch aus wirtschaftlicher Sicht auf eine gut funktionierende Wärmedämmung.

Frost bereitet Probleme

Als Energieunternehmen tragen wir zudem eine Verantwortung gegenüber unserer Kundschaft. Sie erwartet von uns auch im Winter eine ausreichende Verfügbarkeit und eine hohe Produktqualität bei Benzin, Diesel oder Heizöl.

Auch dafür ist es notwendig, die Anlagen winterfest zu machen. Denn bei extrem niedrigen Außentemperaturen und mangelhafter Isolierung können Rohre verstopfen. Die Folge: Der Stoff fließt nur noch stockend durch die Leitung oder friert ein. Diese Situation kann beispielsweise in der

Rohöldestillation eintreten. Die dort eingesetzten Vakuum-Gasöle neigen schnell dazu, zähflüssig zu werden. Besonders kleine Leitungen mit wenig Durchfluss verstopfen bei frostigen Temperaturen sehr leicht. Auch solche kleinen Verstopfungen können sich im Extremfall auf die gesamte Produktion auswirken. Das wiederum hätte negative Folgen für die Produktqualität.

Damit der Winter erst gar keine unerwünschten Folgen in unserer Raffinerie auslöst, arbeitet unser gesamtes Team an 365 Tagen im Jahr für einen störungsfreien Produktionsablauf.



Winterliche Impressionen aus unserer Raffinerie.

Gesund und günstig essen

Eine Kooperation mit „Bonni“ in Gelsenkirchen-Hassel

Unternehmen haben eine gesellschaftliche Verantwortung. Diese sogenannte Corporate Social Responsibility (CSR) nehmen wir sehr ernst und engagieren uns an unterschiedlichsten Stellen finanziell und sozial im Umfeld der eigenen Standorte. Eine seit September bestehende Kooperation mit dem Stadtteilzentrum „Bonni“ in Hassel hat sich zum Ziel gesetzt, vor allem junge Menschen mit gesunder Verpflegung zu günstigen Preisen zu versorgen.

„Bonni“ betreibt unter anderem einen Küchenbetrieb in Gelsenkirchen-Hassel. Besonderer Wert wird darauf gelegt, dass Speisen möglichst frisch zubereitet werden, bevor sie im Rahmen eines Mittagstischs vor Ort angeboten oder an Schulen, Familienzentren und Kindertagesstätten in Gelsenkirchen und Umgebung geliefert werden. Ziel ist es, jungen Menschen eine gesunde und nachhaltige Verpflegung zu einem günstigen Preis anzubieten. Marc Schulte, Leiter der Unternehmenskommunikation in Gelsenkirchen, erklärt, warum gerade „Bonni“ ein passender Partner im Rahmen der CSR-Aktivitäten ist: „Unser Unternehmen begreift sich als Teil der Gesellschaft und hat das Ziel, Impulse für eine nachhaltige gesellschaftliche und wirtschaftliche Entwicklung zu setzen – insbesondere im direkten Umfeld unserer Raffinerie. „Bonni“ setzt sich mit Herzblut für die Nachbarschaft ein und versucht, den Menschen in Hassel eine gesunde Ernährung zu ermöglichen. Dieses Engagement möchten wir unterstützen.“

Auch Mitarbeitende bzw. deren Kinder kamen schon in den Genuss der gesunden Küche von „Bonni“. Während

der Sommerferien konnten die Kinder von Mitarbeitenden an einem abwechslungsreichen Ferienprogramm teilnehmen (mehr dazu im Bericht unten), verpflegt wurden sie während der Betreuungszeiten mit dem Essen aus der „Bonni“-Küche – eine Regelung, die bei allen Beteiligten gut ankam. Beide Partner sind sich in jedem Fall einig: Das gemeinsame Engagement für eine gesunde Ernährung soll auch in Zukunft Bestand haben.



Über „Bonni“

Das Stadtteilzentrum „Bonni“ in Gelsenkirchen-Hassel ist bekannt dafür, Menschen verschiedener Kulturen, Religionen, Generationen und politischer Überzeugungen zusammenzubringen. Der gastronomische Betrieb ist ein zentraler Baustein des Stadtteilzentrums. Als Integrationsbetrieb werden hier Menschen mit Handicap beschäftigt und qualifiziert. Eine gesunde und jahreszeitlich orientierte Ernährung für umliegende Schulen und Kindergärten, aber auch für die Nachbarschaft steht im Küchenbetrieb im Mittelpunkt.

So möchten wir uns einbringen

Wir haben das Ziel, durch soziale Investitionen Impulse für eine nachhaltige gesellschaftliche und wirtschaftliche Entwicklung im Standortumfeld zu setzen. 2004 wurde eine Strategie erarbeitet, wie sich das Unternehmen in die Gesellschaft in Deutschland einbringen möchte. Wir konzentrieren unsere Aktivitäten auf zwei zentrale Felder – die Stärkung des bürgerschaftlichen Engagements und Bildung.

Was macht die Feuerwehr und wie kann ich Erste-Hilfe leisten?

Spannende Angebote für Kinder im Rahmen des Ferienprogramms

Schulkinder in Nordrhein-Westfalen dürfen sich jedes Jahr über rund sechs Wochen Sommerferien freuen. Die wollen sinnvoll genutzt sein – auch wenn die Eltern zur Arbeit gehen. Erneut wurde den Kindern von Mitarbeitenden die Möglichkeit geboten, an einer Ferienbetreuung mit vielseitigem Programm teilzunehmen. Insgesamt 105 nahmen das Angebot wahr, sodass ihre Eltern es schafften, auch in der Ferienzeit Familie und Beruf unter einen Hut zu bringen.

Sechs Wochen lang, täglich von 8 bis 17 Uhr durften sich die Kinder im Alter von 3 bis 15 Jahren auf ein buntes Programm freuen: Neben verschiedenen Kreativ- und Sportangeboten wurden zum Beispiel ein Freizeitpark, das LWL-Museum in Hagen oder der Allwetterzoo in Münster besucht, Waffeln gebacken und es gab ein Treffen mit der Polizei.

Viele Eindrücke und neue Fähigkeiten

Die Kuscheltierklinik war ein besonderes Highlight des Programms: Die Kinder hatten die Möglichkeit, sich Krankheiten für ihre Kuscheltiere auszudenken, die anschließend gemeinsam in der „Klinik“ behandelt wurden. Personalreferentin Andrea Sladek berichtet: „Die Teddyklinik haben wir verbunden mit einem Erste-Hilfe-Kurs. Eine tolle Aktion, die bei den Kindern sehr gut ankam und ihnen gleichzeitig Basiswissen in Sachen Erste-Hilfe vermittelte.“

Ein prägender Ausflug war auch der Vormittag bei der Jugendfeuerwehr: An verschiedenen Stationen konnten die Kinder die Arbeit der Feuerwehr und natürlich deren Fahrzeuge und Ausrüstung kennenlernen. In Experimenten zum Thema Feuer und Rauch sowie beim Üben an der Spritzwand lernten sie spielerisch das richtige Verhalten im Brandfall.

Als eine der Verantwortlichen für die Organisation der Ferienbetreuung freut sich Sladek über das positive Feedback aller Beteiligten: „Das diesjährige Kinderferienprogramm war ein voller Erfolg. Die Kinder waren begeistert vom gebotenen Programm – und die Eltern waren glücklich, ihre Kinder gut versorgt zu wissen.“

Die Jugendfeuerwehr gab ihren jungen Besucher:innen interessante Einblicke in die vielfältigen Aufgaben der Feuerwehr und zeigte ihre Ausrüstung.



Über das Betreuungsangebot für die Kinder von Mitarbeitenden

Das Ferienprogramm ist ein wichtiger Baustein für die Vereinbarkeit von Familie und Beruf und damit für die Zufriedenheit unserer Mitarbeitenden. Ausflüge, Sport- und Bewegungsspiele können Kinder in verschiedenen Altersgruppen tage- oder wochenweise erleben. Zudem darf jedes Kind eine:n Freund:in zum Ferienprogramm mitbringen. Gesunde Mahlzeiten, Lunchpakete für die Ausflüge und auch mal ein Eis dürfen dabei nicht fehlen. Die Betreuungskräfte werden sorgfältig ausgewählt und müssen über Erfahrungen in der Kinder- oder Jugendarbeit verfügen oder einen Abschluss in einem pädagogischen und/oder sportbezogenen Studiengang vorweisen.

„Raffinierter“ Honig

Über Laborbienen und ihren engagierten Imker

Es summt gewaltig auf dem Dach des Laborgebäudes. Für das große Summen sorgen kleine Honigbienen auf der Suche nach Nektar. Denn seit Anfang 2022 dient das Dach des Raffinerielabors als Heimat für tausende Bienen. Verantwortlicher Imker ist Andre Plägener. Hauptberuflich analysiert er im Labor Gasproben. Nach Dienstschluss kümmert sich der 29-Jährige um die zwei Bienenvölker und produziert so jede Menge Honig.

„Raffinierter Honig“ – so heißt das neueste Produkt aus der Raffinerie. Knapp 100 Gläser hat der Hobby-Imker bereits abgefüllt. Etwa 50 Kilogramm haben die Bienen in dieser Saison gesammelt.

„Die Bienen leisten ganze Arbeit“, freut sich Andre Plägener mit Blick auf die üppige Honigernte. Nach dem Start Anfang 2022 hat der Labormitarbeiter dieses Jahr den Honig seines ersten Bienenvolkes ernten können. Das zweite Volk war als Ableger zu einem späteren Zeitpunkt dazugekommen. Üblicherweise liegt der durchschnittliche Ertrag eines Bienenvolkes bei 40 Kilogramm. Die höhere Menge zeigt dem Hobby-Imker: Die Honigbienen fühlen sich offensichtlich rundum wohl im Umfeld der Raffinerie.

Welchen Nektar lieben denn die Laborbienen? „Unser Honig besteht zum großen Teil aus Lindenblüten, Brombeeren, Himbeeren und Kastanien. Außerdem finden die Bienen auf den begrünten Randstreifen zusätzlich Nektar von Wildblumen“, weiß Andre Plägener dank der Untersuchung durch ein externes Labor. Als Proben-Analyst im raffinerie-eigenen Labor interessiert er sich selbstverständlich für die genaue Zusammensetzung des Honigs.

Hobby-Imker aus Leidenschaft

Vor fast zehn Jahren entdeckt Andre Plägener sein Herz für Honigbienen. Als leidenschaftlicher Hobby-Imker weiß er: Menschliches Leben ohne Bienen wäre unmöglich. Nahezu 80 Prozent unserer heimischen Pflanzen freuen sich über den Besuch der Insekten. Denn sie verteilen auf ihrer Suche nach Nektar ganz nebenbei Blütenstaub und sichern dadurch pflanzliche Vielfalt.

Aus dem Hobby von Andre Plägener ist irgendwann eine Idee entstanden. Seine Kolleg:innen hat der 29-Jährige bereits vorher mit seinem privat geernteten Honig verwöhnt. „Eines Tages kam unser Laborleiter Marc Wiechers mit der Frage auf mich zu, warum wir nicht einfach ein Bienenvolk auf das Dach unseres Labors stellen.“

Gesagt, getan. Letztes Jahr steht der Hobby-Imker mit dem ersten Volk Honigbienen im Labor. In der Kiste befinden sich zu diesem Zeitpunkt knapp 10.000 Bienen. Es ist März und damit Saisonbeginn. Mit steigenden Temperaturen wächst auch die Größe des Bienenvolkes. In der Hochzeit im Sommer bilden bis zu 60.000 Honigbienen ein Volk.

Mit eifriger Sorgfalt fliegen und summen die kleinen Insekten hin und her und streichen den gesammelten Blütennektar in die Waben. Dieser bildet die Grundlage für den späteren Honig.

Laborbienen machen kaum Arbeit

Viel Arbeit fällt für Andre Plägener in der Flugsaison von März bis August nicht an. „Ich gucke einmal die Woche nach, ob mit dem Volk alles in Ordnung ist. Pro Volk brauche ich 20 Minuten. Den Rest erledigen die Bienen in den zwei Völkern komplett eigenständig.“

„Wenn ich den Honig ernte, kommt selbstverständlich noch die Zeit für das Schleudern der Waben hinzu. Außerdem behebe ich im Winter entstandene Schäden und bereite die beiden Kisten für die nächste Saison vor“, ergänzt Andre Plägener.

Und noch niemals gestochen worden? „Ein Bienenstich gehört zum Imkerdasein dazu“, lacht Andre Plägener. In seiner Laufbahn als Hobby-Imker sind selbstverständlich weitere Stiche hinzugekommen – trotz Schutzkleidung.

An seinen ersten Stich erinnert er sich ungern. „Bei so vielen Bienen um einen herum kommt dann schon leichte Angst auf. Vor allem wenn zwei oder drei Bienen gleichzeitig zustechen“, gibt Andre Plägener zu. „Im Laufe der Zeit verschwindet dieses Gefühl allerdings. Denn Bienen, die über Menschen herfallen, gibt es nur in Horrorfilmen.“



Chefsache: Raffinerieleiter Arno Appel holt sich sein Honigglas direkt bei Andre Plägener ab.

Von den beiden Bienenvölkern auf dem Labordach bekommt weder die Belegschaft noch sonst irgendjemand etwas mit. Einziges sichtbares Produkt bleibt der Honig. „Unser ‚Raffinierter Honig‘ erfreut sich inzwischen großer Beliebtheit innerhalb der Raffinerie. Letztens hat sich auch unser Raffinerieleiter Arno Appel ein Glas bei mir abgeholt.“

Schon jetzt blickt Andre Plägener gespannt auf die nächste Honigsaison. Denn der Honig aus der Raffinerie ist vermutlich nicht nur einmalig in Deutschland, er schmeckt auch einmalig lecker.



„Raffinierter“ Honig:
Die erste Ernte erbrachte etwa
50 Kilogramm süßen Honig –
das macht 100 randvoll
gefüllte Gläser.

Aus dem Archiv



Vor 30 Jahren Die FCC-Anlage geht an den Start

Die Inbetriebnahme einer neuen Anlage innerhalb einer Raffinerie ist immer eine spannende Aufgabe. Das gilt auch für den Start des sogenannten Fluid-Catalytic-Crackers – kurz: FCC – in der Nacht vom 30. auf den 31. Juli 1993. Die beteiligten Anfahrteams behalten alles genau im Blick. Schon bald weicht die Anspannung aus den Gesichtern: Die FCC-Anlage läuft reibungslos. Bereits nach etwas mehr als einem Tag liefert sie Produkte.

Die wochenlangen Trainings und Übungen im Vorfeld und das Engagement jedes einzelnen Teammitglieds zahlen sich aus: Der nahezu perfekte Anlagenstart ist das Resultat einer disziplinierten Teamarbeit.

„Für diese hervorragende Leistung gebührt allen Mitarbeitenden der VEBA OEL AG, der VEBA OEL Technologie und Automatisierung GmbH (...) uneingeschränkter Dank und Anerkennung“, würdigt damals Dr. Gerd Escher den Einsatz aller Beteiligten. Er ist verantwortlicher Leiter für das gesamte FCC-Projekt.

Für damalige Verhältnisse ein Megaprojekt: In den Aufbau sämtlicher Anlagen fließen mehr als 1,3 Milliarden D-Mark. Allein die Kosten für die FCC-Anlage belaufen sich auf knapp 500 Millionen D-Mark. Der Aufbau des gesamten Anlagensystems beansprucht zwei Jahre. Heute wissen wir: Die Investition hat den Raffineriestandort Gelsenkirchen zukunftssicher gemacht. Die Produktion konnte gesteigert werden und durch die Nähe zum Gelsenkirchener Stadthafen war es zudem möglich, die Produkte deutlich einfacher und schneller auf den Weg zu bringen.

So funktioniert die FCC-Anlage

Kohlenstoffmoleküle bilden lange Ketten mit anderen Atomen. In der FCC-Anlage werden diese langen Ketten durchbrochen und in kurze verwandelt. Dieser Vorgang nennt sich „Cracken“ – aus dem Englischen: to crack = zerbrechen.

Dieser Prozess funktioniert nur mit sehr hohen Temperaturen um die 500 Grad Celsius in Kombination mit Druck. Zum Einsatz kommt hier hauptsächlich ein Zwischenprodukt aus dem vorherigen Raffinerieprozess: Vakuum-Gasöl. Dieses wird in der FCC-Anlage unter Einsatz von Hitze in verschiedene Komponenten „gecrackt“. Bis heute entsteht aus diesen Komponenten vor allem Otto-Kraftstoff.

Auf dem neuesten Stand der Technik

Im Jahr 2014 wurde mit Blick auf die FCC-Anlage eines der wichtigsten Projekte der jüngsten Vergangenheit realisiert. Es führte dazu, dass sich die Verbindung mit dem Hydrocracker am Standort Scholven deutlich verbessert hat. Der Vorteil: Weil das Vakuum-Gasöl nun auf direktem Weg in

die FCC-Anlage gelangt, können in weniger Zeit mehr Produkte hergestellt werden.

Ein grundlegendes technisches Update hat die FCC-Anlage im Jahr 2018 im Rahmen der regelmäßigen Anlagenrevision erhalten. Vor allem der Tausch der sogenannten Regenerator-Kuppel hat die gesamte Prozess-Sicherheit der Anlage erhöht. Die mehrere Tonnen schwere Kuppel gewährleistet eine gleichbleibend hohe Temperatur. Ähnlich wie bei einem Schnellkochtopf dichtet sie ab und sorgt für den notwendigen Druck.

So spalten Hitze und Druck innerhalb der FCC-Anlage langkettige Kohlenstoffmoleküle in kurzkettige auf – und das zuverlässig seit 30 Jahren.



Im Rahmen einer Kunstaktion im Jahr 2004 präsentierte sich die FCC-Anlage farbig angestrahlt.



Machen Sie mit!

Zehn Aral Gutscheine zu gewinnen

Kreuzworträtsel

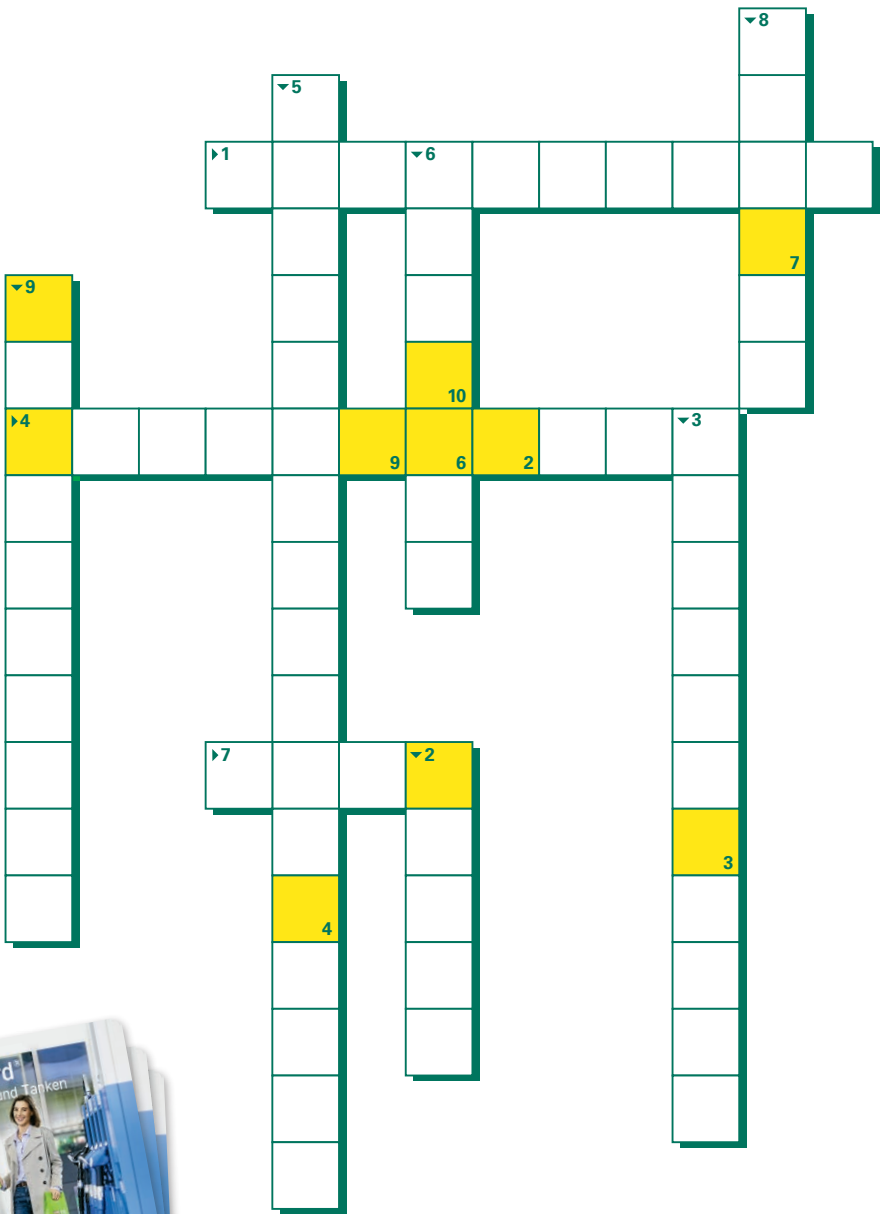
- 1. Wofür steht die Abkürzung TAR?
- 2. Wo arbeiten die Chemielaborant:innen der Raffinerie?
- 3. Welche Insekten findet man auf unserem Labordach?
- 4. Was wurde zuletzt mit Blick auf die neue Feuerwache gefeiert?
- 5. Was war das Highlight beim Kinderferienprogramm?
- 6. Wo plant bp den Bau und Betrieb neuer Offshore-Windanlagen?
- 7. Wie heißt die Tankstellenmarke von bp?
- 8. Welche Jahreszeit erfordert besondere Maßnahmen in der Raffinerie?
- 9. Worüber hat die Raffinerie Mitte September informiert?

Gewinnspiel

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 31.1.2024. Verlost werden zehn Aral Gutscheine „Einkaufen und Tanken“ im Wert von je 50 €.

Teilnahmebedingungen: Teilnahme ab 18 Jahren möglich. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Der Gewinn wird nicht bar ausgezahlt. Die Gewinner:innen 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. 1a DSGVO. Bitte beachten Sie auch die weiteren Informationen zur Verarbeitung Ihrer Daten unter: www.bp.com/de_de/germany/home/datenschutz.html



Lösungswort

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

Bilderrätsel

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



Impressum

**Gemeinsam –
Einblick in unsere
Raffinerie**
Ausgabe
Dezember 2023

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
In Green/Shutterstock.com

Gestaltung:

Klare Worte Unternehmens-
kommunikation GmbH,
Lingen

Kontakt:

gemeinsam@de.bp.com

Druck:

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