

Weitere Fortschritte im Großprojekt Steam & Power

Wir richten die Dampf- und Stromversorgung unserer Raffinerie komplett neu und zukunftsgerecht aus.



Fit für die Zukunft: TÜV-Inspektion für einige unserer Anlagen im Werk Scholven

Mitte Oktober startet der nächste planmäßige Anlagen-Check in unserem Werk in Scholven.



Bundesumweltministerin Svenja Schulze zu Gast in unserer Raffinerie

Anfang Juni besuchte Bundesumweltministerin Svenja Schulze auf Initiative des DGB-Regions-Geschäftsführers Mark Rosendahl unseren Standort in Scholven.



GEMEINSAM

Einblick in unsere Raffinerie



Ausgabe September 2020



Unsere Raffinerie:

Ausgangspunkt der chemischen Industrie im nördlichen Ruhrgebiet und darüber hinaus

Gelsenkirchen ist weltweit der einzige bp Standort, an dem sowohl Kraftstoffe als auch petrochemische Produkte hergestellt werden.

Was vielen nicht bekannt ist: Unsere Raffinerie ist Hersteller von verschiedenen Kraftstoffen und zudem einer der bedeutendsten Grundstofflieferanten für die Chemieindustrie in Nordrhein-Westfalen. Gelsenkirchen verfügt als einziger bp Standort weltweit über eine integrierte Petrochemie – ein großer Wettbewerbsvorteil.

Unter Petrochemie versteht man die erste Stufe der Verarbeitung von rohölbasierten Rohstoffen, beispielsweise Naphtha, zu petrochemischen Grundstoffen, die für

einen modernen Alltag unverzichtbar sind. Das sind vor allem Stoffe, die für die Kunststoffproduktion benötigt werden, aber auch Wasch- und Reinigungsmittel oder zum Beispiel Synthesekautschuk. Auch Zwischenprodukte für Pharmazeutika werden mit den Grundstoffen aus der Raffinerie in Gelsenkirchen hergestellt.

Der Anteil der Petrochemie an der jährlichen Produktionskapazität beträgt in Gelsenkirchen etwa 20 Prozent. Bezogen auf die Jahresproduktion der beiden Hauptprodukte Ethylen und Propylen gehört der Standort zu den größten in Europa. Am Standort Gelsenkirchen sind die Raffinerie- und die Petrochemieproduktion eng miteinander verzahnt. Die Petro-

chemieanlagen verarbeiten Stoffströme aus der Rohöldestillation und den Verbundanlagen weiter. Durch die Kombination lassen sich verfahrenstechnische und logistische Vorteile realisieren. Die Petrochemieprodukte werden in den Olefin-Anlagen und den Aromaten-Anlagen hergestellt.

Produkte werden lokal weiterverarbeitet

Produziert werden pro Jahr insgesamt circa drei Millionen Tonnen an Petrochemie-Produkten, wie z.B. Ethylen oder Propylen, und an Kunden in ganz Deutschland, aber auch in Europa vermarktet. Ein großer Teil der Produkte bleibt allerdings in einem Umkreis von 50 Kilometern und wird per Pipeline an

Kunden im regionalen Chemie-Cluster geliefert, um dort entlang der Wertschöpfungsketten weiterverarbeitet und veredelt zu werden.

bp hat eine bedeutende Stellung im Chemieverbund NRW und innerhalb der industriellen Wertschöpfungskette. Die Raffinerie in Gelsenkirchen verfügt über einen großen Rohrleitungsverbund, über den Kunden ihre Produkte sicher und verlässlich direkt erhalten. Das ist u.a. das europäische Ethylen-Fernleitungssystem, das Kunden vom Ruhrgebiet bis nach Rotterdam und in südlicher Richtung bis nach Karlsruhe und Ludwigshafen versorgen kann. Ebenso bestehen direkte Verbindungen zu den umliegenden Chemieparcs, beispiels-

weise zum Chemiepark in Marl.

Die Vernetzung und der Produktaustausch erhöhen die Wettbewerbsfähigkeit der beteiligten Industriepartner. Der gemeinsame Betrieb von Logistik und Infrastruktur steigert die Standorteffizienz und erhöht die Wettbewerbsfähigkeit: Produktionsanlagen, Netzstrukturen, Pipelines und Rohrfernleitungen, Energieverbund, beispielsweise Strom, Wärme, Dampf, Druckluft, sowie gemeinsame Standortdienstleistungen, beispielsweise Kläranlagen, Feuerwehr, Werkschutz.

Enorme Bedeutung für die Region

Der Chemieverbund hat insgesamt eine enorme volks-

wirtschaftliche Bedeutung für die Region: Etwa 16.000 Menschen arbeiten in sechs großen Chemieparcs in mehr als 70 Unternehmen. Hinzu kommen Zulieferer, Drittfirmen und weitere Firmen in der Wertschöpfungskette. Es besteht ein enger Rohstoffverbund mit den Niederlanden und Belgien sowie der Rheinschiene. Gemessen an den Kapazitäten handelt es sich um das viertgrößte Netzwerk im Bereich der chemischen Industrie weltweit. Unsere Raffinerie ist damit ein unverzichtbarer Teil der für NRW sehr wichtigen Chemieindustrie. Im Verbund selbst liegt auch ein enormes Potenzial mit Blick auf die gemeinsame Nutzung von Technologien zur Reduzierung von CO₂, wie zum Beispiel grüner Wasserstoff.

Unser Verbundsystem: Zahlen, Daten, Fakten

6 große Chemieparcs und mehr als **70** Chemieunternehmen



16.000 direkte Arbeitsplätze
35.000 indirekte Arbeitsplätze



8 Mrd. Euro Umsatz pro Jahr



5 Hochschulfachbereiche Chemie bilden Fachkräfte für die Zukunft aus



Eng abgestimmte Rohstoffversorgung mit den Niederlanden, Belgien und der Rheinschiene

Platz 4 weltweit



Gemeinsam genutzte Logistik vor allem im Bereich Pipelines

Liebe Nachbarn,



Ich freue mich sehr, Ihnen unsere neueste Ausgabe der Nachbarschaftszeitung zu präsentieren. Eigentlich hätten Sie diese Ausgabe schon ein paar Monate eher in den Händen halten sollen. Eigentlich – denn Corona hat für uns alle den Alltag auf den Kopf gestellt.

Wir haben den Anspruch, ein guter Nachbar für Sie zu sein. Dies bedeutet, wir wollen Sie informieren, was in unserer Raffinerie derzeit passiert und das ist eine ganze Menge. Unsere Titelgeschichte zeigt, welche Bedeutung wir als Raffinerie für die chemische Industrie im gesamten Ruhrgebiet haben. Denn rund ein Fünftel unserer Produkte sind chemische Grundstoffe, die im nahen Umfeld des Standortes weiterverarbeitet werden.

In den nächsten Monaten ist in unserer Raffinerie vieles in Bewegung. Um auch zukünftig höchste Ansprüche an die Sicherheit, den Umweltschutz und somit die knapp 2.000 Arbeitsplätze zu erfüllen, modernisieren wir den Standort. Viele Berichte und Fotos geben einen Überblick über unsere Großprojekte, zum Beispiel über unser umfangreiches Steam & Power Projekt. Auf einer Sonderseite können Sie sich über den Umfang unseres großen Raffinerie-TÜVs informieren.

Doch was wäre die neueste und sicherste Technik ohne die entsprechenden Menschen? Wir sind stolz auf unsere überdurchschnittliche Ausbildungsquote. Erst vor wenigen Wochen haben über 50 neue Azubis ihr Berufsleben bei uns gestartet. Fast gleichzeitig haben 22 junge Menschen ihre Ausbildung vorzeitig mit großem Erfolg beendet. Sie alle haben einen unbefristeten Arbeitsvertrag erhalten.

Wir möchten Sie ermuntern, mit uns ins Gespräch zu kommen. Haben Sie Fragen und Anregungen? Wünschen Sie sich ein bestimmtes Thema? Senden Sie uns eine E-Mail an GELinfo@bp.com. Wir freuen uns auf Sie.

Herzlichst

José Luis García Galera
Raffinerieleiter

Weniger CO₂ dank nachhaltiger Abwärme-Nutzung

Ein gemeinsames Projekt von Uniper und bp soll rund 60.000 Tonnen CO₂ pro Jahr einsparen. Die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen plant in einem gemeinsamen Projekt mit der Uniper Wärme GmbH (UWG) die Nutzung industrieller Abwärme für die Fernwärmeversorgung. Dafür wurde im Sommer eine Absichtserklärung unterzeichnet.

Durch die etwa 33 Millionen Euro umfassende Investition leisten beide Unternehmen einen sehr wichtigen Beitrag, um den Industrieverbund im nördlichen Ruhrgebiet – mit der bp Raffinerie in Gelsenkirchen als Ausgangspunkt – für die chemische Industrie zukunftsfähiger und nachhaltiger zu gestalten.

Andreas Salomon, verantwortlich für Standortstrategie und Energiemanagement in der Raffinerie Gelsenkirchen, erklärt: „Die Schwerpunkte unseres Modernisierungsprogrammes von etwa zwei Milliarden Euro in den kommen-

den Jahren sind eine verbesserte Energieeffizienz und die Reduzierung von Emissionen. Dazu soll das gemeinsame Projekt mit Uniper einen wichtigen Beitrag leisten.“

„Mit diesem Projekt gewinnen wir Wärme und nutzen die Abwärme der Prozessanlagen der Raffinerie effizienter. Nach ersten Berechnungen können wir dadurch rund 60.000 Tonnen CO₂-Emissionen pro Jahr einsparen. Mit der aus den Raffinerieprozessen ausgekoppelten Wärmeleistung können wir bis zu 30.000 Haushalte in Gelsenkirchen, Gladbeck und bis nach Recklinghausen mit Wärme versorgen“, fügt Nikola Feldmann, eine der beiden Geschäftsführerinnen der Uniper Wärme, hinzu.

Zeit- & Bauplan

Nach der Projektentwicklungsphase können ab Frühjahr 2021 die noch ausstehenden Genehmigungsverfahren, die Ausführungsplanung und schließlich auch der Bau der Maßnahme gestartet werden. Nach den derzeitigen Planungen könnte dann ab dem vierten Quartal 2022 die erste Wärme in das Uniper-Fernwärmenetz eingespeist werden. Das Projekt sieht vor, dass aus dem nördlichen Teil der bp Raffinerie in Scholven bis zu 60 Megawatt industrielle Abwärme ausgekoppelt werden. Über eine neu geplante 2,7 Kilometer lange Fernwärmeleitung soll die Wärme in das Uniper-Wärmenetz eingespeist werden.



Erdöl im Alltag

Erdöl – damit verbinden die meisten Menschen den Kraftstoff für das eigene Auto. Doch der Rohstoff kann viel mehr. Er findet sich in einer Reihe von Alltagsprodukten und hat sich längst zum wichtigsten Schmierstoff der Welt entwickelt.

Ohne Öl gäbe es keine gemütlichen Fernsehabende mit Popcorn, Knabberstangen und Erfrischungsgetränken. 2,4 Liter Erdöl werden durchschnittlich in den Bestandteilen eines Fernsehers verbaut. Computer, Laptops, PC-Gehäuse, LCD-Bildschirme, Spielekonsolen – die ganzen schönen, neuen Bilderfluten basieren auf Bausteinen aus Rohöl.

Schauen wir uns unsere Wohnung einmal genau an. Allein im Wohnbereich wurde der Rohstoff in zahlreichen Produkten verarbeitet. Das Regal aus Pressspan in der Wohnzimmerkecke enthält in der Regel durchschnittlich 7,5 Liter Erdöl. Selbst die Bücher, die wir dort ordentlich einsortiert haben, bestehen nicht nur aus pflanzlichen Papierfasern. In Leim und Druckerfarbe steckt auch Erdöl. Aus Polycarbonat wurden die weiter oben aufgereihten CDs und DVDs hergestellt. Ihr Erdölanteil: mindestens 80 Prozent.

Damit wir letztere zum Klängen bringen, benutzen wir eine Fernbedienung. Etwa 0,1 Liter Rohöl werden für die Derivate Acrylnitril, Butadien, Styron und Polycarbonat benötigt, aus denen sich eine Fernbedienung zusammensetzt.

Beim Rundblick machen wir es uns gemütlich. Lassen uns auf die bequeme Couch sinken. Sie vermuten wahrscheinlich an dieser Stelle richtig: Der Dämm- und Schaumstoff vieler Sofas besteht aus Polyurethan, das aus Erdöl hergestellt wird. In einer durchschnittlichen Couch stecken etwa 59 Liter Erdöl. Und die wunderschön rot strahlende Kerze, die wir auf dem Tisch drapiert haben, wurde aus Hartparaffin produziert.

Das allseits bekannte Polyvinylchlorid, kurz PVC, wird aus Erdöl gewonnen und steckt in Fensterrahmen und Fußbodenbelägen. Öl wärmt zahlreiche Wohnungen. In Farben und Lacken, mit denen wir unsere Wände und Türen angestrichen haben, wird ebenfalls häufig Erdöl verarbeitet.

Blick in die Zukunft

Es gibt keinen Rohstoff weltweit, der unser Leben so geprägt hat. Doch trotz alledem: bp hat sich das Ziel gesetzt, den CO₂-Fußabdruck in der Förderung und Verarbeitung von Rohöl deutlich zu reduzieren. Das heißt, wir wollen die Emissionen aus der eigenen Öl- und Gasförderung bis 2030 um 35 bis 40 Prozent verringern. Dies gelingt durch den Einsatz neuer, moderner Instrumente und Technologien sowie durch Investitionen in unsere Standorte. Auch die CCUS-Technologie (Carbon capture, utilisation and storage) soll den Emissionsausstoß senken, da Kohlendioxid nicht in die Atmosphäre gelangt, sondern aufgefangen und gespeichert wird. Ein weiteres, vielversprechendes Instrument ist der Einsatz von grünem Wasserstoff, den wir auf der nächsten Seite dieser Ausgabe beleuchten.



Bundesumweltministerin Svenja Schulze zu Gast in unserer Raffinerie

Am Freitag, den 5. Juni, war Bundesumweltministerin Svenja Schulze auf Initiative des DGB-Regions-Geschäftsführers Mark Rosendahl zu Gast im Ruhrgebiet und hat dabei auch unsere Raffinerie in Gelsenkirchen besucht. Im Mittelpunkt der Gespräche stand das Thema grüner Wasserstoff als Energieträger der Zukunft.

Für bp spielt das Thema grüner Wasserstoff eine wichtige Rolle und ist zentral für die Zukunftsausrichtung der Raffinerien und Petrochemie. „Wasserstoff ist buchstäblich das zentrale Element für eine CO₂-arme Zukunft, wenn Politik, Industrie und Gesellschaft gemeinsam die richtigen Rahmenbedingungen schaffen. In diesem Punkt ist noch einiges zu tun“, sagt Bernhard Niemeier-Pilgrim, Vorstandsmitglied der BP

Europa SE. Erst jüngst hat bp gemeinsam mit weiteren Partnern eine Absichtserklärung zur Entwicklung eines Wasserstoffnetzes von Lingen bis Gelsenkirchen unter dem Namen GetH2 Nukleus unterzeichnet. Die Idee: Strom aus erneuerbaren Energien in Wasserstoff umzuwandeln und als CO₂-freien Energieträger in der Industrie und anderen Sektoren zu nutzen. Ministerin Schulze betonte, dass grüner, also aus erneuerbaren Energien hergestellter Wasserstoff, nicht nur für den Klimaschutz ein großer Gewinn sei. Er eröffne auch eine starke industriepolitische Perspektive. Und er könne eine wichtige Rolle spielen, wenn es darum geht, unsere Wirtschaft durch staatliche Anreize und Hilfen aus dem Corona-Tief herauszuholen.

Grüner Wasserstoff: Energieträger der Zukunft

Grüner Wasserstoff gilt als Energieträger der Zukunft und als ein Hoffnungsträger der Energiewende. Strom aus erneuerbaren Energien wird in Wasserstoff umgewandelt und als CO₂-freier Energieträger in Industrie und anderen Bereichen eingesetzt. Daher sind die Erzeugung von grünem Wasserstoff und der Aufbau einer Wasserstoffinfrastruktur wichtige Schritte auf dem Weg zur Erreichung der Klimaziele und somit einer umweltfreundlichen Zukunft.

Seit knapp 20 Jahren sind die erneuerbaren Energien auf dem Vormarsch. Aber die reine Steigerung dieser Energien allein wird nicht ausreichen, um den weltweiten CO₂-Ausstoß zu reduzieren. Und genau dort rückt Wasserstoff immer mehr in den Mittelpunkt des Interesses.

Doch was ist grüner Wasserstoff überhaupt? Vereinfacht gesagt: Wenn Strom aus erneuerbaren Energiequellen wie Solaranlagen oder Windrädern in so genannten Power-to-Gas-Anlagen umgewandelt wird, entsteht grüner Wasserstoff. Unsere Zukunftsvision: Der grüne Wasserstoff gelangt anschließend über Leitungen zu den Chemieparks und Raffinerien zur weiteren Verarbeitung. Diese zählen zu den größten Wasserstoff-Verbrauchern innerhalb der In-

dustrie und nutzen das chemische Element in unterschiedlichen Produktionsbereichen.

Grüner Wasserstoff für unsere Mobilität

Aber nicht nur für die chemische Industrie verfügt grüner Wasserstoff über viel Potential. Für unseren Autoverkehr kann grüner Wasserstoff eine hohe Bedeutung bekommen, um auf lange Sicht die CO₂-Bilanz zu verbessern.

Für die Nutzung von grünem Wasserstoff in Autos sprechen vor allem die Prognosen über die Entwicklung des PKW-Marktes bis 2030: Derzeit sind auf Deutschlands Straßen etwa 46 Millionen Fahrzeuge unterwegs. Trotz der steigenden Anzahl von Elektroautos werden es laut Experten in zehn Jahren noch mehr als 40 Millionen Autos sein. Wenn selbst nach den positivsten Hochrechnungen 2030 bis zu zwölf Millionen Elektrofahrzeuge im Verkehr unterwegs wären, blieben immer noch etwa 30 Millionen oder mehr Autos, die zumindest teilweise von einem Benzin- oder Dieselmotor angetrieben werden. Flüssige Kraftstoffe werden also auch noch in einem Jahrzehnt nachgefragt sein, folglich müssen sie ihren CO₂-Fußabdruck reduzieren. Und genau dafür eignet sich der grüne Wasserstoff:

Neben synthetischen Kraftstoffen ist die Verwendung von grünem Wasserstoff in den Raffinerien, um daraus Benzin oder Diesel herzustellen, enorm wichtig. Denn durch den Einsatz von grünem Wasserstoff verbessert sich die CO₂-Bilanz der Kraftstoffe.

Infrastruktur erforderlich

Für den Transport von grünem Wasserstoff ist aber vor allem der Ausbau der entsprechenden Infrastruktur wichtig. Auf Initiative mehrerer Industrieunternehmen wird Deutschlands erstes öffentlich zugängliches Wasserstoffnetz ab Ende 2022 Industrieunternehmen in Niedersachsen und NRW – darunter auch unsere Raffinerie – zunehmend mit grünem Wasserstoff versorgen. Das geplante Netz soll auf einer Länge von rund 130 Kilometern die Erzeugung von grünem Wasserstoff mit industriellen Abnehmern verbinden. Der Zugang zu diesem Wasserstoffnetz soll wie bei Strom- und Gas-Netzen jedem Erzeuger, Händler oder Verbraucher offenstehen. Mit dem Aufbau einer solchen Infrastruktur bereiten die Projektpartner den Weg für eine nachhaltige nationale Wasserstoffwirtschaft und eine Technologieführerschaft Deutschlands in diesem Bereich.

Große Baufortschritte im Projekt Steam & Power

Wir richten die Dampf- und Stromversorgung unserer Raffinerie komplett neu und zukunftsgerecht aus. Diese Modernisierung ermöglicht dem Standort, sich in den kommenden zehn Jahren ‚fit für die Zukunft‘ zu machen und Arbeitsplätze langfristig zu sichern. Hierfür investiert bp mehrere hundert Millionen Euro.

Das Steam & Power Programm zählt aufgrund seines Investitionsvolumens zu einem der größten Projekte in der Geschichte des Standortes und ist sehr bedeutsam, um die an den Standort gestellten Erwartungen auch zukünftig zu erfüllen.

Das Projekt im Überblick

Das Programm umfasst insgesamt vier Teilprojekte:

1. Steam & Water Projekt: Kernprojekte sind die Realisierung von vier neuen Hochdruck-Dampfkesseln sowie eine neue Wasseraufbereitungsanlage. Des Weiteren werden neue Rohrbrücken (u.a. drei Kilometer lange Rohrbrücken, 5.000 Tonnen Stahlbau und 51 Kilometer Rohrleitungen) in den Bereichen Nord & Mitte errichtet.
2. Power Projekt: Verbesserung der Zuverlässigkeit und Modernisierung der Stromversorgung durch Aufbau eines Ringkonzeptes und Erneuerung von Schaltanlagen, Kabeln, Transformatoren und Sekundärtechnik.
3. Folgeprojekte: Umbaumaßnahmen in der Gasnachverarbeitung Mitte zur Reduzierung von Schwefelkomponenten im Heizgas.
4. Projekt zur Sicherstellung der Druck- und Messluftversorgung.



Das Steam & Power Programm zählt aufgrund seines Investitionsvolumens zu einem der größten Projekte in der Geschichte des Standortes.

Alle Maßnahmen sollen die langfristige und unabhängige Verfügbarkeit der Betriebsmittel der gesamten Raffinerie erhöhen. Gleichzeitig trägt das Steam & Power Programm zur Verringerung der Emissionen von Schwefeldioxid und Kohlenstoffdioxid (CO₂) um 567.000 Tonnen pro Jahr bei. Mit der Optimierung der neuen Stromversorgung ermöglichen wir eine hochverfügbare und langfristig unabhängige Energieversorgung des Standortes, bei entsprechendem Zugang zum europäischen Strommarkt.

Gute Baufortschritte erzielt

Alle Maßnahmen werden gemäß Planung umgesetzt. Während der Umsetzungsphase wird das Team auf etwa 900

Mitarbeiter anwachsen, um die von uns gesetzten Meilensteine zu erreichen.

Innerhalb der Raffinerie gibt es aktuell drei große Baufelder: zwei Kesselstandorte sowie der Standort für die Wasseraufbereitungsanlage. Die Betonarbeiten im Bereich der Kesselanlagen sind nahezu abgeschlossen; hier beginnen bereits die Stahlbauaktivitäten sowie die Montage der ersten Kesselkomponenten. Im Baufeld Wasser werden derzeit Betonarbeiten ausgeführt. Es haben umfangreiche Bauaktivitäten im Bereich Mitte und Nord zur Errichtung der verbindenden Rohrbrücken begonnen.

Im Power Projekt sind bereits einige Kilometer Kabel neu verlegt und neue Transformatoren errichtet worden. Auch die Verlegung der Kabel unter der A52 ist bereits abgeschlossen.

Geringe Auswirkungen auf die Nachbarschaft

Um die Auswirkungen für unsere Nachbarn so gering wie möglich zu halten, führen wir den größten Teil der Vorfertigung außerhalb der Raffinerie durch. Somit verringert sich die Anzahl der Teile-Anlieferungen. Durch unser Verkehrskonzept können wir entstehende Unannehmlichkeiten durch die notwendigen Transportfahrten auf ein Minimum reduzieren.



Interview:

Im Gespräch mit Dr. Eric Jennes,
Leiter Projekt-Power



Wie kommen Sie mit den Arbeiten im Power-Projekt voran?

Wie bei anderen Projekten auch galt es, Hindernisse zu überwinden. Im Frühjahr 2020 war es zum Beispiel wochenlang so derart nass, dass wir keine Kabelgräben verfüllen konnten. Dann kam Corona mit zahlreichen Auflagen. Auch mussten wir die eine oder andere Woche Verzug hinnehmen, weil Teile nicht lieferbar waren oder Montagepersonal nicht verfügbar war. Trotzdem ist der Projektfortschritt gut und wir liegen innerhalb des vereinbarten Rahmenterminplanes. Sofern nicht noch größere Überraschungen auftauchen, werden wir einen ersten großen Meilenstein bis Ende des Jahres planmäßig erreichen: Das ist die Aufnahme eines so genannten n-1-sicheren Betriebes über das neue 35-kV (kurz für Kilovolt)-Doppelringssystem.

Ist das Power-Projekt am Standort sichtbar?

Obwohl die Stromversorgung für den Standort so wichtig ist, sind die Anlagen zur Stromversorgung eher unscheinbar. So liegen die ersten mehr als 100 Kilometer neuer 35-kV-Kabel unter der Erde und eine alte 35-kV-Schaltanlage wurde innerhalb eines Gebäudes durch eine neue ersetzt. Die Bauarbeiten verliefen eher am Rand der Raffinerie, sodass selbst die langen Kabelgräben kaum auffielen. Auffälliger waren die Bauzäune an der A52, wo die neuen Kabel unter der Autobahn und dem Bahndamm verlegt wurden. Sichtbar sind heute allein die neuen Spulen zur Begrenzung von Kurzschluss-Strömen im Nordosten der Raffinerie und an der Pawiker Straße.

Im November 2020 wird voraussichtlich ein erster neuer Großtransformator für die Versorgung der Raffinerie angeliefert.

Was sind die nächsten Meilensteine?

Die Erhöhung der Versorgungszuverlässigkeit ist für den Standort von großer Bedeutung. Mit der Inbetriebnahme des neuen 35-kV-Doppelringssystems Ende 2020 ist dieser Schritt im Wesentlichen erreicht. Nach der Erneuerung der 220-kV-Schaltgeräte des Übertragungsnetzbetreibers Amprion in der Umspannanlage Bellendorf im Frühjahr 2021 werden wir dann sogar eine erweiterte n-1-Sicherheit für die Stromversorgung des Werkes haben.

Im November 2020 wird voraussichtlich ein erster neuer Großtransformator für die Versorgung der Raffinerie angeliefert werden.

Im weiteren Verlauf des Projektes bis 2023 werden dann noch zahlreiche ältere Betriebsmittel ausgetauscht. In diesem Zusammenhang werden nochmals mehr als 100 Kilometer Energiekabel verlegt, zahlreiche Verteiltransformatoren erneuert und vier Großtransformatoren ausgetauscht. Dabei wird zunächst die Versorgung des Südtails der Raffinerie erneuert. Ab Herbst 2020 werden dazu Tiefbau- und Kabelverlegearbeiten im Bereich der Pawiker Straße starten.

UNSERE ERREICHBARKEIT



Umwelttelefon
0209 366 3588



Website
www.bpge.de



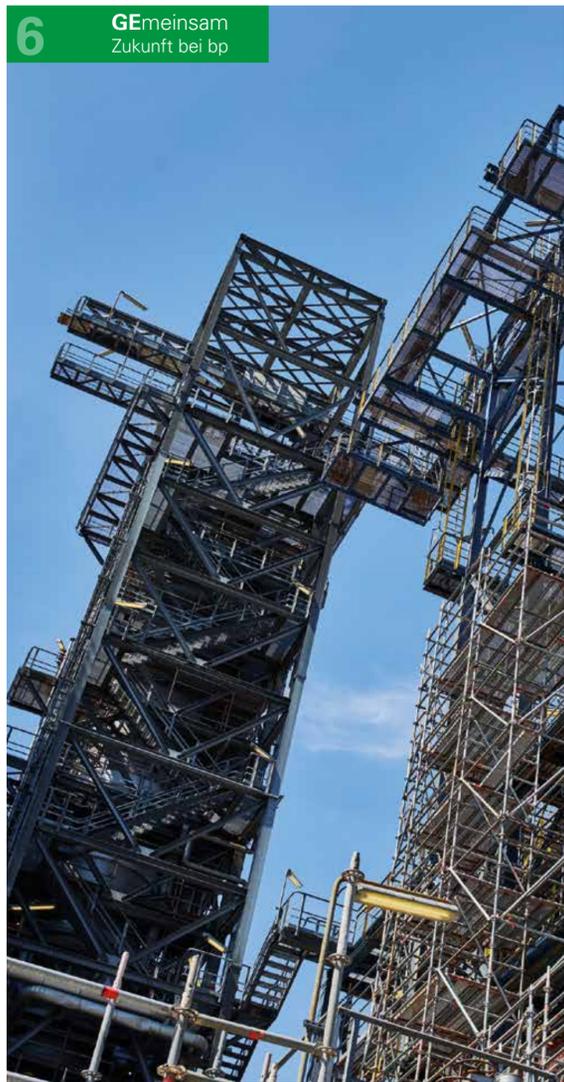
Telegram
RuhrOelRaffinerie



www.facebook.com/
bpinDeutschland



WhatsApp
0176 47619827



Anlagen-Revision: Fit für die Zukunft

Mitte Oktober beginnt die nächste planmäßige TÜV-Inspektion für einige unserer Anlagen im Werk Scholven. Für etwa acht Wochen stehen die Anlagen still: Maschinen werden gereinigt, die unterschiedlichen Systeme überprüft, repariert oder durch neue Equipments ausgetauscht. Das Ganze erfordert vollsten Einsatz unserer Mitarbeiter sowie vieler Fachfirmen, denn während dieser Zeit müssen mehrere tausend einzelne Arbeiten erledigt werden. Ganz nach dem Motto „Gemeinsam fit für die Zukunft“ packen alle mit an, um den Großstillstand erfolgreich durchzuführen.

Rund um den Stillstand gibt es jede Menge Zahlen, Daten und Fakten. Zusätzlich zu unseren Raffinerie-Mitarbeitern werden in der Spitze täglich bis zu 2.200 externe Fachkräfte bei uns tätig sein. Zur Durchführung aller Arbeiten sind die betroffenen Anlagen in drei Betriebsbereiche, 21 Systeme und sechs Stillstandsblöcke unterteilt.

Innerhalb von mehr als einer Millionen Arbeitsstunden überprüfen wir mehr als 30 Trennkolonnen, etwa 250 Wärmetauscher, über 1.200 EMR-Equipments, fast 800 Armaturen, über 200 Handarmaturen, mehr als 350 Sicherheitsventile und etwa 190 Stellgeräte. Darüber hinaus werden sieben Großmaschinen und über 60 rotierende Equipments, wie Motoren oder Pumpen durchgecheckt, damit anschließend wieder sämtliche Einsatz-, Zwischen- und Endprodukte reibungslos hindurchfließen können.

Die TÜV-Inspektion umfasst zudem mehr als 550 Rohrleitungspunkte. Zur sicheren Absperrung von Leitungen werden für den Stillstand über 3.000 Steckscheiben eingebaut. Insbesondere für die verschiedenen Schwerlastarbeiten sind zu Spitzenzeiten bis zu 40 Krane gleichzeitig im Einsatz – die größten können knapp 150 Tonnen Gewicht heben. Während des Zeitraumes nehmen wir zudem zahlreiche Modernisierungsmaßnahmen an den Anlagen vor.

Revision ist Voraussetzung für den nächsten Betriebszyklus

Bei der Großrevision handelt es sich um den größten Anlagenstillstand in unserer Raffinerie in diesem Jahr. Es ist ein geplanter und gesetzlich vorgeschriebener Vorgang.

Nach Abschluss aller Arbeiten werden die Anlagen von unabhängigen Prüfern kontrolliert und eine Verlängerung der Betriebserlaubnis erteilt. Danach wird die Produktion nach und nach wieder aufgenommen. „Unser Ziel ist es, die Anlagen im Anschluss weitere fünf Jahre sicher und hochverfügbar zu betreiben“, erklärt Mark Wolbers, Produktionsleiter unserer Raffinerie.

Unser TAR in Zahlen



täglich bis zu **2.200** zusätzliche Fachkräfte



3 Betriebsbereiche
6 Blöcke
21 Systeme

1.000.000 Arbeitsstunden



mehr als **210** Behälter



fast **240** Wärmetauscher



über **1.200** EMR-Equipments



mehr als **30** Trennkolonnen

60 rotierende Equipments



mehr als **350** Sicherheitsventile



etwa **190** Stellgeräte

7 Großmaschinen

fast **800** Armaturen und etwa **200** Handarmaturen



bis zu **40** Krane gleichzeitig im Einsatz, die größten können knapp **150 Tonnen** Gewicht heben.

mehr als **550** Rohrleitungspunkte



Einbau von **3.000** Steckscheiben



Anlagen-Revision:

Was heißt das eigentlich?

Was bedeutet eigentlich eine Anlagen- oder TÜV-Revision in einer Raffinerie und was passiert in dieser Zeit? Bei einer TÜV-Revision handelt es sich, wie bei einem Auto, um einen geplanten und gesetzlich vorgeschriebenen Check, ob die Anlagen technisch einwandfrei sind und den gesetzlichen Vorschriften entsprechen. In einer Raffinerie heißt das, dass die Produktionsanlagen heruntergefahren, gereinigt und von einer unabhängigen Prüfstelle inspiziert werden.



Bevor die technischen Prüfungen vorgenommen werden können, müssen die Produktionsanlagen erst von den Einsatzstoffen befreit und konform zu gesetzlichen Umweltauflagen gereinigt und gespült werden. Da in diesem Stillstand – um nur einige Beispiele zu nennen – unter anderem rund 30 Trennkolonnen, fast 800 Armaturen und zig Kilometer Rohrleitungen überprüft werden, spricht man bei diesen Anlagen-Inspektionen auch von einer Großrevision, im internationalen Fachjargon auch Turnaround oder kurz TAR genannt. Für diese Arbeiten kommen Fachkräfte aus ganz Deutschland sowie angrenzenden europäischen Ländern an unseren Standort und führen die Arbeiten unter der Leitung der Stammebelegschaft aus. Aufgrund der besonderen Umstände in diesem Jahr haben wir bereits im Vorfeld ein umfassendes Gesundheitsschutz- und Hygienekonzept entwickelt und mit unseren Partnerfirmen abgestimmt.

Genauigkeit ist gefragt

Zur technischen Überprüfung der Anlagen werden beispielsweise Druck-, Dichtheits- oder auch Wanddickenprüfungen an Systemen, Behältern und Maschinen durchgeführt. Ist absehbar, dass bei einem Equipment nicht mehr die volle Leistungsfähigkeit besteht, wird es repariert oder sogar ganz ersetzt.

Fit für die Zukunft machen

Während unseres Turnarounds ist es nicht ungewöhnlich, dass auf dem Werksgelände deutlich mehr los ist als sonst: In diesem Jahr kommen beispielsweise etwa 250 Firmen mit bis zu 2.200 Mitarbeitern täglich in unsere Raffinerie und unterstützen uns bei unserer Revision. Die Arbeiten sind erst beendet, wenn alle Anlagen der Großrevision von Gutachtern abgenommen worden sind. Denn das Ziel lautet: Unsere Raffinerie auch in den kommenden fünf Jahren sicher und zuverlässig zu betreiben.

Leuchtende Fackeln am Horizont:

Wichtige Sicherheitseinrichtung

Fackeln sind ein zentrales Element der Sicherheitssysteme von Raffinerien. Sie dienen der sicheren, kontrollierten Abführung von Gasströmen und deren Verbrennung. Dies können unter anderem An- und Abfahrvorgänge im Rahmen von Instandhaltungen und Reparaturen oder bei Betriebsstörungen sein.

Das Werk in Gelsenkirchen-Scholven verfügt über elf Hochfackeln und zwei Bodenfackeln. Im Normalbetrieb bei der Verarbeitung von Rohöl zu verschiedenen Produkten, wie Kraftstoffen oder petrochemischen Grundstoffen, kommen diese nicht zum Einsatz. Die sogenannten Prozessgase werden in den Anlagen normal weiterverarbeitet bzw. aufgearbeitet. Anders ist das bei An- und Abfahrvorgängen beispielsweise im Zuge von TÜV-Revisionen. Hier fallen beim Herunterfahren der unterschiedlichen Anlagenteile große Mengen sogenannter Überschussgase, also Zwischenprodukte an, die aufgrund des anstehenden Stillstandes nicht verarbeitet werden können. Diese Gase müssen den Raffineriefackeln zur sicheren und kontrollierten Verbrennung zugeführt werden. Dies entspricht den gesetzlichen Anforderungen, die unter anderem in der Technischen Anleitung zur Reinhaltung der Luft (kurz TA Luft) geregelt sind. Die TA Luft ist die Erste Allgemeine Verwaltungsvorschrift zum Bundes-Immissionsschutzgesetz und enthält Festlegungen zum Stand der Technik, welche von Anlagenbetreibern einzuhalten sind.



Zeichen für voll funktionierende Sicherheitssysteme

Der Betrieb der Fackeln dauert, je nach anfallender Gasmenge im Rahmen der Abfahr- oder Wiederanfahrprozesse der Produktionsanlagen, unterschiedlich lange. Dabei arbeiten die Produktionsmitarbeiter in der Messwarte nach zuvor festgelegten strengen Ab- oder Anfahrprozessen, die sicherstellen sollen, dass die Anlagen möglichst schadensfrei abgefahren werden und die Dauer des Fackeleinsatzes so gering wie möglich gehalten wird. Sobald die Anlagen wieder in Betrieb sind, gehen die Gase wieder in den normalen Verarbeitungskreislauf und werden zu qualitativ hochwertigen Produkten raffiniert. Da es sich bei den Gasen um Produktbestandteile handelt, ist die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen auch bestrebt, die Fackelaktivitäten aus wirtschaftlichen Gründen so gering wie möglich zu halten.

Wichtig: Eine brennende Fackel ist kein Grund zur Beunruhigung. Sie signalisiert ein voll funktionierendes Sicherheitssystem.

Neuester Stand der Technik und nahezu vollständige Verbrennung

Die Fackeln der Gelsenkirchener bp Raffinerie entsprechen dem modernsten Stand der Technik. Selbstverständlich erfolgt das Abfackeln von Gasen auf Grundlage und im Einklang mit entsprechenden Genehmigungen durch die Bezirksregierung Münster als zuständige Aufsichtsbehörde. Jede Fackeltätigkeit der Raffinerie wird daher auch an die Aufsichtsbehörde gemeldet.

Die Fackeln der Raffinerie verbrennen das jeweilige Gasgemisch zu mehr als 99 Prozent. In die Luft gelangen hauptsächlich Wasserdampf und Kohlendioxid, Stoffe, die auch jeder Privathaushalt mit seiner Heizung in die Luft abgibt.

Dialog mit der Jugend:

Jugendliche treffen den Vorstandsvorsitzenden der BP Europa SE in der Raffinerie



Anfang Februar, vor dem Beginn der Corona-Pandemie in NRW, wurde es aufregend für etwa 60 Schülerinnen und Schüler aus Gelsenkirchen und Umgebung. Sie trafen im Rahmen des ‚Dialog mit der Jugend‘, einer Gesprächsreihe der Talentmetropole Ruhr, den Vorstandsvorsitzenden der BP Europa SE, Wolfgang Langhoff, in unserer Raffinerie in Gelsenkirchen.

Michaela Hodyas, Mitglied der Geschäftsführung der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen, begrüßte die Teilnehmer und gab eine Einführung in den Standort. Zuvor haben die Jugendlichen das Werk Scholven mit dem Bus erkundet und eine Messwarte besichtigt.

Die Interessenschwerpunkte der Schülerinnen und Schüler in der anschließenden Diskussionsrunde reichten vom persönlichen Werdegang der beiden Top-Manager, über die Mobilität der Zukunft und moderne Antriebe bis hin zur ‚Tankstelle der Zukunft‘. Es wurden aber auch ganz praktische Fragen zur Ausbildung bei bp gestellt.

In der Gesprächsreihe ‚Dialog mit der Jugend‘ haben die Oberstufenschülerinnen und -schüler der Ruhrgebietschulen jährlich die Möglichkeit, Top-Manager der Initiativkreis-Ruhr-Unternehmen zu treffen und sich persönlich mit ihnen auszutauschen. bp beteiligt sich daran seit vielen Jahren. Dabei ist der ‚Dialog mit der Jugend‘ eines von vielen Formaten, mit denen sich bp in Deutschland für die Talentförderung aktiv einsetzt. Es bleibt die Hoffnung, dass die Veranstaltung im kommenden Frühjahr wieder durchgeführt werden kann.



Traumberuf Chemikantin: Auszubildende Kim Sudol im Portrait



„Mein berufliches Highlight?“ Lange muss die 26-Jährige nicht überlegen. „Der 12. August 2018. Da fing meine Ausbildung bei bp an.“ Kim Sudol lächelt. Chemikantin möchte sie werden, ein Beruf, von dem sie seit ihrem neunten Schuljahr träumt. „Ich hatte damals eine sehr gute Lehrerin. Sie hat Chemie ausgesprochen spannend vermittelt. Ich kam von dem Thema einfach nicht mehr los.“

Zurzeit ist sie in der Schwerölvorgasung eingesetzt, einer Anlage im Werk Scholven. Die Anlage sorgt dafür, dass das Rohöl rückstandsfrei verarbeitet wird. Kim Sudol arbeitet in dem Team, das täglich kontrolliert, ob die Produktionsabläufe sicher sind. Dabei lernt sie, Ventile und Pumpen zu kontrollieren, erledigt mit bereits ausgebildeten Chemikanten wichtige Vorarbeiten für andere Handwerker. „Wir stellen zum Beispiel sicher, dass bei einer nötigen Reparatur keine Stoffe entweichen können.“ Natürlich muss sie für diese Arbeiten auch mal zu Schraubenzieher und Hammer greifen. „Kein Problem“, sagt sie. „Hier lernst du von Grund auf, worauf es ankommt. Die Ausbilder sind großartig, gehen sehr individuell auf die Azubis ein und haben immer ein offenes Ohr.“

Kims Begeisterung für ihren Arbeitsplatz spiegelt sich im Sprachtempo wider. Spannend, vielseitig und anspruchsvoll beschreibt sie ihren Job. Das von vielen Schülern gehasste Periodensystem muss sie zwar nicht auswendig lernen. „Die Stoffe, die wir hier verarbeiten, ihre Reaktionen, muss



Hier lernst du von Grund auf, worauf es ankommt. Die Ausbilder sind großartig, gehen sehr individuell auf die Azubis ein und haben immer ein offenes Ohr.

ich aber schon kennen.“ Sie empfindet Verantwortung und Freude. Das war nicht immer so. Nach ihrem Realschulabschluss und dem Fachabitur im Bereich Gesundheit und Soziales hat sie zunächst nicht auf ihren Berufswunsch gesetzt. „Ich habe das gemacht, was die meisten Mädels aus meiner Klasse gemacht haben. Ich bin Arzthelferin geworden.“ Die Ausbildung hat sie abgeschlossen, war Stationsassistentin und hat ein Jahr auf einer Intensivstation gearbeitet. Doch plötzlich meldet er sich wieder, der zunächst verdrängte Berufswunsch. Und noch etwas steht für die Wahl-Marlerin sehr schnell fest: „Ich wollte unbedingt zu bp, dem Global Player, einem großen Arbeitgeber.“ Sie ringt sich durch, eine Bewerbung zu schreiben und noch einmal bei Null anzufangen. „Heute bin ich dankbar und froh, dass es geklappt hat“, sagt sie. Aus ihrem privaten Umfeld hat keiner in dem Unternehmen gearbeitet. „Ich habe es allein geschafft und habe bereits heute das Gefühl, Teil dieser großen Werksfamilie zu sein.“

Ausbildung als Chemikant

Ein Chemikant sorgt dafür, dass in der Raffinerie alles rund und sicher läuft. Chemikanten sind Allrounder und kennen sich mit Chemie, Physik und Verfahrenstechnik aus. Mit diesen Kenntnissen lassen sich chemisch-technische Anlagen steuern und überwachen. Mit Hilfe von computergestützten Prozessleitsystemen lässt sich die Produktion steuern und somit ein reibungsloser Ablauf gewährleisten. Da die Produktionsanlagen rund um die Uhr in Betrieb sind, arbeiten Chemikanten nach der Ausbildung in der Regel im wechselnden Schichtrhythmus. Ein Chemikant ist viel unterwegs und hat jede Menge Abwechslung. Denn die Raffinerie ist ein Ort vielfältiger chemischer Abläufe.

Perspektiven: Meister/-in, Techniker/-in, Technische/r Betriebswirt/-in, Ingenieur-Studium

Weitere Informationen: www.bp.de/ausbildung



58 junge Menschen

beginnen Ausbildung
in der Raffinerie



58 junge Menschen haben in diesem Sommer bei der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen ihre Ausbildung begonnen. Ein Großteil der neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter absolviert die gewerblich-technische Ausbildung in der Raffinerie. Das sind die Ausbildungsberufe Chemikant, Chemielaborant, Industriemechaniker und Elektriker für Automatisierungstechnik. Zudem haben acht junge Menschen ihr Duales Studium begonnen.

Standort Gelsenkirchen – einem der wichtigsten Industriestandorte im Ruhrgebiet – liegt sie bei rund zehn Prozent und damit über dem branchenüblichen Durchschnitt. Bei bp in Deutschland beginnen dieser Tage insgesamt 103 junge Menschen ihre Ausbildung.

Informationen zur Ausbildung bei bp

Interessierte, die im kommenden Jahr bei bp eine Ausbildung oder ein Duales Studium beginnen möchten, können sich im Karriereportal unter www.bp.de/karriere bewerben. Wir suchen engagierte und motivierte junge Menschen, die mit Aufgeschlossenheit und Neugierde überzeugen.

Eine vitale Ausbildungsarbeit ist Teil der gesellschaftlichen und sozialen Verantwortung, die bp übernimmt. Das zeigt unter anderem die Zahl an Ausbildungsplätzen, die zur Verfügung gestellt werden, und die hohe Ausbildungsquote. Am

Grund zum Feiern:

22 Auszubildende haben ihre
Ausbildung erfolgreich beendet



Im Juli 2020 beendeten insgesamt 22 Auszubildende ihre Ausbildung in unserer Raffinerie vorzeitig. Darunter waren 18 Chemikanten, zwei Chemielaboranten und zwei Anlagenmechaniker. Wir gratulieren herzlich!

fung mit einem sehr guten Ergebnis abschließen.

Unsere 22 Talente werden in unterschiedlichen Produktionsbetrieben, im Labor sowie in den Bereichen Fernleitungen und Bahnbetriebe übernommen. Einer von ihnen wird ab November eine Ausbildung zum Feuerwehrmann bei uns beginnen.

Wir wünschen den Absolventinnen und Absolventen viel Erfolg für ihre Zukunft!

Alle Absolventinnen und Absolventen haben einen unbefristeten Arbeitsvertrag erhalten. Sie werden das Team unserer Raffinerie somit auch in Zukunft weiter verstärken. Insgesamt konnten alle Auszubildenden ihre Prü-

Unser Ironman: Stefan Palkowski

Kein geringerer als Jan Frodeno, Deutschlands ‚Mr. Triathlon‘, nahm ihn in seine Arme. Das allein ist schon ein bleibendes Ereignis. Aber als die Sonne an jenem Samstag im Oktober letzten Jahres prachtvolle Farben an den Abendhimmel über Hawaii zauberte, hat bp Mitarbeiter Stefan Palkowski eine zweite große, bewegende und unvergessliche Gemeinsamkeit mit dem Olympiasieger erlebt. Beide haben sich mit Leidenschaft, Mut und jeder Menge Motivation durch eines der härtesten Rennen der Welt, den Ironman auf Hawaii, gekämpft.



Schwerer Arbeitsunfall verändert alles

Für Stefan Palkowski ist das keine Selbstverständlichkeit. 1998 hatte er einen schweren Unfall. Zwei Tage vor Weihnachten stolperte der Chemiefacharbeiter während seiner Schicht in den Bahnbetrieben der Raffinerie und fiel hin. Ein Kesselwagen überrollte und zertrümmerte seinen rechten Fuß. Trotz schneller Hilfe durch seine Kollegen und den Werkärztlichen Dienst konnte es nicht verhindert werden: Der Fuß musste im Krankenhaus amputiert werden.

Es folgte eine Reha und jede Menge Unterstützung von Freunden, Verwandten und auch seinen Kollegen sowie die Umschulung zum Speditionskaufmann bei bp. Wegweisend

ist in diesen Tagen der Rat seiner Physiotherapeutin: „Wichtig ist jetzt, das Gewicht zu halten. Das erreichen Sie nur durch Sport und/oder gesunde Ernährung.“

Mit sportlichem Ehrgeiz hat Palkowski es weit gebracht

Palkowski entscheidet sich für den Sport, meldet sich im Fitnessstudio an und geht mit seiner Prothese auf das Laufband. Palkowski kämpft. Schafft irgendwann den ersten Kilometer. Zehn Jahre nach seinem Unfall läuft er den ersten Marathon. Inzwischen reichen ihm die 42,2 Kilometer nicht mehr. Ein Kollege begeistert ihn für den Triathlon. Wieder zehn Jahre später stürzt er sich in Hawaii am 12. Oktober 2019 mit 2.500 Sportlern am bekannten Kailua-Kona-Pier in die Fluten des Pazifiks, kralut locker 3,86 Kilometer im offe-

nen Meer – inklusive Strömung, Wellen und Delfinsichtung. Er hat im vergangenen Jahr als einer von fünf Sportlern mit Handicap weltweit eine Starterlaubnis für Hawaii bekommen.

Nach der Delfinsichtung ging es auf das Fahrrad. 180 lange Kilometer tritt Palkowski in die Pedalen, kämpft sich mit Gegenwind durch schier endlose Lavawüsten. Richtig hart wird der abschließende Lauf. Nach fünf Kilometern scheuert die Prothese die Haut auf. „Durch die letzten 30 Kilometer habe ich mich durchgekämpft“, sagt er. Belohnt wurde die Tortur im Ziel, als der Sieger Jan Frodeno den Gelsenkirchener persönlich beglückwünscht. „Ich bin nicht nur gestartet, sondern ich bin auch angekommen“, freut sich der 49-Jährige heute.

Herzlichen Glückwunsch!



bp spendet für Krankenhäuser und Hilfsorganisationen in der Corona-Krise

Die Corona-Pandemie hat Gelsenkirchen und die Region seit dem Frühjahr vor enorme Herausforderungen gestellt. Das galt vor allem für den sogenannten Lock-down und die zahlreichen Ad-hoc-Maßnahmen im Bereich Gesundheitsschutz.

Es war in dieser Zeit für uns als bedeutendes Unternehmen am Standort wichtig, unserer sozialen Verantwortung nachzukommen und vor allem die Bedürftigsten unserer Gesellschaft zu unterstützen. So haben wir während der Phase des akuten Mangels von Mund-Nasen-Schutz Anfang April 12.500 Masken an Krankenhäuser in Gelsenkirchen gespendet. Auch die Feuerwehr in Gladbeck und das Gladbecker St. Barbara-Hospital haben zur Überbrückung des Engpasses Masken zur Verfügung gestellt bekommen. Daneben haben wir Ende April 200 Liter Ethanol zur Produktion von Desinfektionsmitteln an die Zentralapotheke des Marienhospitals in Gelsenkirchen-Ückendorf gespendet. Das Marienhospital versorgte damit viele Krankenhäuser in Gelsenkirchen und der Region zentral mit Desinfektionsmitteln.



Doch nicht nur der medizinische Sektor wurde durch die Corona-Pandemie vor große Herausforderungen gestellt. Vor allem alte und kranke Menschen benötigen Unterstützung, aber auch die Versorgung von Obdachlosen unterliegt vielen zusätzlichen Hürden durch die Corona-Auflagen. Damit auch die bedürftigsten Menschen bei uns in Gelsenkirchen Unterstützung erfahren, unterstützte die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen die Ehrenamtsagentur Gelsenkirchen mit einer Spende von 10.000 Euro, darunter 2.000 Euro in Form von Tankgutscheinen der zur bp Gruppe gehörenden Tankstellenmarke Aral.

bp Raffinerie unterstützt lokale Kampagne ,Watt willstste woanders?'

Die Corona-Krise hat in nahezu allen Bereichen des privaten und öffentlichen Lebens zu drastischen Einschnitten geführt. Besonders stark betroffen ist vielerorts der lokale Einzelhandel, so auch in unserer Nachbarschaft in Gelsenkirchen-Hassel. Als großer Gelsenkirchener Arbeitgeber und Partner vor Ort unterstützen wir daher sehr gern die lokale Initiative ‚Watt willstste woanders?‘.

Die von der ‚Westerholter Werbe- und Interessengemeinschaft‘ und dem Unternehmensnetzwerk ‚Wir in Hassel‘ gegründete Initiative möchte den lokalen Einzelhandel stärken. Frei nach dem Motto ‚Guck erstmal in Hassel!‘ sollen Vielfalt und Angebot der ortsansässigen Unternehmen und Händler wieder in den Blick der Anwohner geraten. Dazu besteht für lokale Unternehmen die Möglichkeit, Zuschüsse für gezielte Werbeaktionen und Projekte zu beantragen und Beratungen hinsichtlich der Hilfspakete des Bundes und des Landes Nordrhein-Westfalen in Anspruch zu nehmen.

Als Unterstützer der Initiative wünschen wir allen Projektbeteiligten sowie den Einzelhändlern eine erfolgreiche Kampagne! Mehr Informationen gibt es im Internet unter www.watt-willste-woanders.de.





Gestalten Sie die Zukunft mit uns gemeinsam!

Unsere Energie muss sauberer werden bei gleichzeitig steigender Nachfrage. Das bedeutet, dass sich unsere Branche stark verändern wird. Beginnen Sie Ihre Karriere bei bp und gestalten Sie diese Veränderungen mit!

Die Marken der bp Group in Deutschland



www.bp.de/karriere



Kinderferienprogramm

als großer Erfolg

In diesem Sommer fand bereits zum sechsten Mal das Kinderferienprogramm für Mitarbeiterkinder der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen statt. Die diesjährige Auflage des Programms, mit dem wir die Vereinbarkeit von Familie und Beruf fördern, dürfte eine besondere für Eltern und Kinder gewesen sein: Denn nach wochenlangem „Homeschooling“ und der intensiven Betreuung abseits der Kindergärten und Kindertagesstätten kehrte in den Sommerferien für viele bp Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter endlich ein Stück Normalität zurück.

Aufgrund der gegenwärtigen Covid-19-Auswirkungen wurde das Programm erstmalig nicht in bewährter Kooperation mit der Zoom Erlebniswelt durchgeführt. Die für das Programm federführenden Kollegen vom Betrieblichen Gesundheitsmanagement freuten sich sehr, dass der Schrebergarten Wilhelmsruh in unserer Nachbarschaft in Gelsenkirchen-Hassel kurzfristig

ausgeholfen hat und dass dort ein Teil des Ferienprogramms stattfinden konnte.

Angemeldet waren 170 Kinder, die insgesamt über 300 Wochen gebucht haben. Zu entdecken und zu erleben gab es eine ganze Menge: Die jüngeren Entdecker-Kinder spielten und bastelten an zwei Tagen pro Woche unter qualifizierter Aufsicht im Schrebergarten und an weiteren zwei Tagen besuchten sie den Bauernhof Arentz in Haltern am See. Das Wochenhighlight war dann der Ausflugstag. Die älteren Kinder (6 bis 14 Jahre) unternahmen sogar an drei Tagen pro Woche spannende Ausflüge und verbrachten zwei weitere Tage in der Kleingartenanlage. Daneben wurden in der dritten Ferienwoche ein Fußball- sowie ein Ponycamp angeboten.



Das Ponycamp war auch in diesem Jahr bei den Kindern sehr beliebt (Foto zeigt eine Aufnahme von 2019)

IMPRESSUM

**Gemeinsam –
Einblick in unsere Raffinerie**
Ausgabe September 2020

Herausgeber:

Ruhr Oel GmbH –
BP Gelsenkirchen

V.i.S.d.P.:

Peter Alexewicz

Redaktionsteam:

Peter Alexewicz
Dr. Christoph Hagebeucker
Eva Kelm
Annika Preuß

Fotos:

Ruhr Oel GmbH –
BP Gelsenkirchen/Moritz Brilo

Gestaltung:

Medienhaus Emsland GmbH,
Lingen

Druck:

Druckerei
Stefan Stolze GmbH,
Gelsenkirchen