

Drei Standorte

Unsere Raffinerie ist eng mit Gelsenkirchen und der Region verbunden. Das zeigt sich schon an der Anzahl der Standorte, die über die Stadt verteilt sind: Zwei Werke und eine Verwaltung.



Tag der offenen Tür

Am Samstag, 6. Juli, veranstalten wir einen Tag der offenen Tür auf der Sportanlage Lüttinghoff in Gelsenkirchen-Hassel. Die Besucher erwartet ein umfangreiches Programm und kostenlose Werktouren.



Investition in die Zukunft

Wir wollen in den kommenden zehn Jahren ein Investitionsprogramm von etwa zwei Mrd. Euro umsetzen. Dadurch modernisieren wir unsere Infrastruktur, reduzieren Emissionen und machen die Raffinerie digitaler.



GEmeinsam

Einblick in unsere Raffinerie

Ausgabe Juni 2019



Unsere Raffinerie: In der Region stark verwurzelt

Unsere Raffinerie ist fest mit Gelsenkirchen und der Region verbunden. Wir sind einer der größten und bedeutendsten Arbeitgeber und viele unserer Kolleginnen und Kollegen kommen aus Gelsenkirchen oder dem näheren Umkreis. Wir sind stolz, genau wie die Arena auf Schalke oder die Förderanlagen des alten Kohlebergbaus Teil des Stadtbildes zu sein. Wir wollen ein guter Nachbar sein, und wir nehmen geäußerte Sorgen und Kritik sehr ernst. Unser Anspruch ist es, transparent und offen über unser Unternehmen und über das, was wir tun zu berichten. Durch

unsere neue Nachbarnschaftszeitung wollen wir diesen Anspruch untermauern. Wir geben einen Blick hinter die Kulissen und nehmen Sie mit auf eine Tour durch unsere Raffinerie.

Drei Standorte

Unsere Standorte sind über die gesamte Stadt Gelsenkirchen verteilt. Das größte Areal mit rund 250 Hektar liegt in Scholven. Etwa Elf Kilometer entfernt befindet sich unser Werk Horst, mit einer Fläche von gut 160 Hektar. Unsere Hauptverwaltung liegt in Gelsenkirchen-Hassel.

90-jährige Geschichte

In diesem Jahr blickt unsere Raffinerie auf eine 90-jährige Geschichte zurück. Anlass des Jubiläums ist die Grundsteinlegung am Standort Scholven im Jahr 1929. Die Bergwerksgesellschaft Hibernia errichtete hier ein Stickstoffwerk, aus dem Mitte der 1930er Jahre ein Hydrierwerk entstand. Hibernia war eine Tochtergesellschaft der staatlichen Vereinigten Elektrizitäts- und Bergwerks AG (VEBA). Gleichzeitig ließ die Gelsenkirchener Bergwerks-AG durch ihre Tochtergesellschaft Gelsenberg Benzin AG eine Hydrieranlage in

Horst bauen. Die Grundsteine für unsere heutige Raffinerie. Seit dem Jahr 2002 gehören die Werke mit wechselnden Partnern zum BP Konzern. Im Jahr 2017 übernahm die BP die alleinige Eigentümerschaft.

Stadtverbunden

Die historischen Entwicklungen der Ölkrise Ende der 1970er Jahre ließen auch die Anlagen in Gelsenkirchen nicht unberührt: Die Veba Oel AG gründete zusammen mit einer venezolanischen Staatsgesellschaft paritätisch die Ruhr Oel GmbH – ein Begriff der seit 1983 zu uns gehört. BP stieg Anfang

des neuen Jahrtausends mit ein, bevor 2017 die Gelsenkirchener Raffinerie vollständig von BP übernommen wurde. Nach dem Einstieg von BP und der kompletten Übernahme führen wir den Namen „Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen“, ein Name, der die historische Dimension und unsere zukunftsorientierte Einstellung widerspiegelt. In unserer 90-jährigen Geschichte haben wir viel verändert, uns weiterentwickelt, sind neue Kooperationen eingegangen und haben unsere Geschäftsbereiche gewandelt. Doch eins ist immer geblieben: Unsere Verwurzelung

in der Stadt und in der Region. Lesen Sie hier nun noch mehr über die Anlagen unserer Raffinerie, unser Engagement, unsere Produkte und unsere Zukunftsprojekte.

Energie aus Leidenschaft

In diesem Jahr feiert die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen ihr 90-jähriges Bestehen. Mehr dazu in diesem Heft.

Unsere Raffinerie in Zahlen

| | | | | | |
|--|------------------|----------------------------------|---|-------------|-------------------|
| Verarbeitungskapazität | 12,7 Mio. Tonnen | Jahresproduktion Heizöl versorgt | 370.000 Haushalte | etwa | 1.900 Mitarbeiter |
| Tages-Kraftstoffproduktion reicht zum Betanken von | 345.000 PKW | 3 Standorte | Jahresproduktion Jet reicht zum Betanken von über | 55.555 A320 | |

Liebe Nachbarn,



seit Mitte April bin ich Vorsitzender der Geschäftsführung der Raffinerie. Ich bin stolz darauf, einen so bedeutenden und traditionsreichen Standort der BP zu leiten. Wir haben ein tolles Unternehmen und eine engagierte Belegschaft, die fest mit der Stadt Gelsenkirchen und der Region verbunden sind: als bedeutender Arbeitgeber, Nachbar, Mitglied der Verbundwirtschaft.

Wir wollen ein guter Nachbar sein und unsere Rolle als wichtiger Teil der Gesellschaft in und rund um Gelsenkirchen wahrnehmen. Das ist für mich die Grundvoraussetzung, um den Standort nachhaltig erfolgreich zu betreiben. Es ist unser Anspruch, aufzuklären und volle Transparenz über unsere Aktivitäten zu geben. Mit dieser Zeitung machen wir einen wichtigen Schritt in diese Richtung. Wir möchten Ihnen zeigen, was hinter den Werkstoren passiert. Denn wir haben gesehen, dass wir unser Geschäft besser erklären müssen.

Mit dieser Zeitung möchten wir Ihnen die Gelegenheit bieten, mehr über uns und unsere Raffinerie zu erfahren. Welche Stoffe fließen durch die Rohrleitungen. Welche Endprodukte entstehen in Scholven und Horst? Was sind das für Menschen, die in der Raffinerie arbeiten? Und wie sieht die Zukunft des Standortes aus?

Wir laden Sie herzlich ein, uns kennenzulernen. Und wir freuen uns, von Ihnen zu erfahren, wie Ihnen unsere neue Zeitung gefällt. Schreiben Sie uns an GELInfo@bp.com und senden Sie uns Ihre Anregungen, Fragen und Meinungen. Wir freuen uns auf Ihre Rückmeldungen!

Herzliche Grüße und Glückauf
José Luis García Galera
(Raffinerieleiter)



Interview: Im Gespräch mit Produktionsleiter Mark Wolbers

Herr Wolbers, Sie haben bereits für viele Unternehmen aus dem Chemiebereich gearbeitet. Was macht die Raffinerie in Gelsenkirchen besonders?

Mit den Produkten unserer Raffinerie versorgen wir nicht nur das Ruhrgebiet, sondern auch wichtige Teile von Mittel- und Süddeutschland bis hinunter in die Schweiz. Das heißt, wir sind ein wichtiger Standort und sorgen für Mobilität in der Mitte Europas. Dabei sind die Anlagen in unseren Werken in Horst und Scholven unglaublich vielfältig, so dass wir jeden Tag alle unsere Einsatzstoffe zu hochwertigen Produkten machen, ohne Rückstände. Das heißt: Jeder Tropfen Rohöl, den wir in die Anlagen hineinpumpen, wird vollständig verarbeitet. Das haben wir vielen anderen Raffinerien in Deutschland und ganz Europa voraus. Wir haben aber noch eine weitere unglaubliche Stärke: Unsere Mitarbeiter. Sie sind sehr stolz auf unsere Raffinerie und arbeiten mit großem Herzblut.



In der letzten Zeit gab es einigen Unmut in der Nachbarschaft durch Fackeltätigkeiten sowie Produkten aus der Raffinerie. Was können Sie unseren Nachbarn hierzu sagen?

Ich kann verstehen, dass sich viele Nachbarn, vor al-



lem im letzten Jahr zum Beispiel durch die vielen Fackeltätigkeiten, beeinträchtigt fühlen. Wir nehmen die Sorgen der Menschen ernst. In der öffentlichen Diskussion gab es aber auch zahlreiche Missverständnisse. Um diese aufzuklären, haben wir unsere Kommunikationsaktivitäten intensiviert. Wir müssen und wollen das, was wir am Standort tun, besser erklären. Unser Ziel ist es, ein guter Nachbar zu sein und einen Mehrwert für die Region zu schaffen.

Was machen Sie, um die Fackeltätigkeit oder Geruchsbelästigung nachhaltig zu reduzieren?

Unser klares Ziel ist es, den Einfluss auf die Nachbarschaft so gering wie möglich zu halten. Das ist der Fall, wenn unsere Anlagen ohne Zwischenfälle laufen und nur in den TÜV Stillständen, also etwa alle fünf Jahre, außer Betrieb müssen. Wenn die Anlagen rund laufen, haben wir keine Fackeltätigkeit und es entsteht keine Geruchs- oder Geräuschentwicklung. Dafür setzen sich die vielen Kolleginnen und Kollegen der Produktion und der Instandhaltung jeden Tag ein. Darüber hinaus haben wir zahlreiche Zukunftsprojekte am Standort. Wir investieren zum Beispiel in eine stabile und autarke Stromversorgung (Anm. des Red.: siehe auch Interview auf Seite 10) und minimieren damit das Risiko unvorhersehbarer Stromausfälle. Ebenso bauen wir eine neue Dampfversorgung und arbeiten an einer zukunftsfähigen Alternative für unsere Rußpellets. All das trägt dazu bei, dass wir einen ruhigen Betrieb haben und unsere Nachbarn so wenig wie möglich beeinträchtigen.

Mark Wolbers
50 Jahre, verheiratet
und drei Kinder

Position:
Produktionsleiter der Raffinerie
Gelsenkirchen
(seit 2019)

Herkunft:
Geburtsort: Eindhoven, NL
Wohnort: Gelsenkirchen-Buer
und Breda, NL

Unsere Anlagen: Ein komplexes und genau aufeinander abgestimmtes System

Die Destillationskapazität unserer Raffinerie beträgt 12,7 Millionen Tonnen pro Jahr. Das heißt: Wir sind die zweitgrößte Raffinerie in Deutschland. Aufgeteilt in zwei Werke, betreiben wir unsere Anlagen als eine integrierte Raffinerie. Dabei verfügt unser Stand-

ort über ein hochkomplexes und vielfältiges Anlagensystem, mit dem wir sowohl Kraftstoffe als auch petrochemische Produkte, also Einsatzstoffe für die Chemieindustrie erzeugen.

Jede Art von Anlage zur Verarbeitung von Rohöl oder Veredelung unserer

Produkte ist in unserer Raffinerie mindestens einmal vorhanden. Dies ermöglicht es uns, schwere wie leichte Rohöle rückstandsfrei zu verarbeiten. Das heißt: Alle Bestandteile werden verwertet und zu hochwertigen Produkten verarbeitet.



Mineralöl im modernen Alltag

Unsere Standorte

Werk Scholven



Flüssiggas, Düsentreibstoff und Diesel bzw. Heizöl werden in Scholven produziert. Das Werk in Gelsenkirchen-Scholven ist das größte unserer drei Standorte und hat eine Fläche von rund 250 Hektar – das entspricht rund 350 Fußballfeldern.

Werk Horst



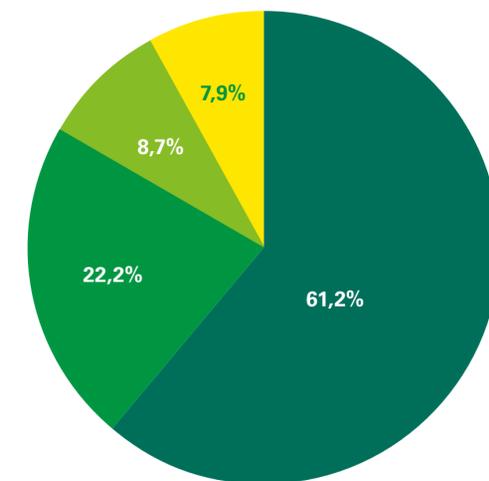
Am zweitgrößten Standort der Raffinerie im Stadtteil Horst arbeiten rund 600 Mitarbeiter auf einem Gelände von 160 Hektar. In Horst sind die Anlagen des Cokers und des Fluid Catalytic Cracking (FCC) ansässig. Es entstehen in diesen Anlagen viele Produkte, die zur Weiterverarbeitung in chemischen Prozessen notwendig sind. Zudem steht in Horst eine Rohöldestillation und eine Vakuumdestillation – beides sind die ersten Produktanlagen, die zur Verarbeitung des Rohöls nötig sind. Hier wird das Rohöl so bearbeitet, dass es in den übrigen Anlagen zu den entsprechenden Endprodukten verarbeitet werden kann.

Hauptverwaltung Hassel



Die Raffinerie besteht nicht nur aus den Produktionsanlagen, sondern auch aus einer umfangreichen Verwaltung. Diese hat ihren Sitz in Gelsenkirchen-Hassel. Neben der Geschäftsführung der Raffinerie, dem Rechnungswesen, der Personalabteilung oder den Projektteams sitzt unter anderem auch die Betriebsratsführung im Alexander-von-Humboldt-Forum vor Ort. Das moderne Verwaltungsgebäude erstreckt sich auf drei Etagen mit insgesamt 12.000 m² und ist seit 2017 als dritter Standort die neue Heimat der Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen.

Unsere Produkte



■ Kraftstoffe
■ Heizöl
■ Petrochemische Produkte
■ Sonstiges

Die Ruhr Oel produziert in ihren zwei Werken in Gelsenkirchen vor allem Kraftstoffe und petrochemische Produkte. Dies macht zusammen mehr als 80 Prozent des

**In jedem
Fußballtrikot
stecken ca.
146 Gramm Erdöl.**

Produktionsvolumens aus, hauptsächlich Diesel (37,3 Prozent), Benzin (16,3 Prozent) und Düsentreibstoff (7,6 Prozent). Heizöl nimmt ebenso einen bedeutenden Teil ein (9 Prozent). Zur Palette der petrochemischen Produkte zählen unter anderem Ethylen und Propylen, aber auch Cumol und Xylol. Aus diesen Grundstoffen werden zum Beispiel Kunststoffe hergestellt, die sich in Autos, Möbeln, Verpackungen und vielem mehr

wiederfinden. Die Raffinerie ist weltweit die einzige BP Raffinerie mit einem integrierten Petrochemie-Komplex.

Unsere Raffinerie produziert täglich so viel Kraftstoff, dass davon ca. 345.000 PKWs mit einem Tankvolumen von 60 Litern betankt werden können. Jeden Tag können mit dem Düsentreibstoff zudem 200 Airbus A320 Flugzeuge, die je 18.700 Liter benötigen, vollgetankt werden. Pro Jahr produziert die BP in Gelsenkirchen außerdem Heizöl für 370.000 Haushalte (bei einem Heizöltank von je 3.000 Litern). Doch nicht nur die offensichtlichen Produkte werden auf Rohölbasis hergestellt: In jedem Fußballtrikot stecken beispielsweise ca. 146 Gramm Erdöl, in Mobiltelefonen durchschnittlich 99 Gramm und in jeder PET-Flasche ca. 68 Gramm. Auch das obige Bild aus einer Gelsenkirchener Fußgängerzone zeigt: Erdölprodukte sind aus unserem Alltag kaum wegzudenken.



Nachbarn fragen, wir antworten.

Warum brennen die Fackeln?

Sie sind weithin in der Stadt sichtbar – die Fackeln unserer Raffinerie. In rund hundert Metern Höhe brennt normalerweise eine kleine Flamme – die sogenannte Pilotflamme – an der Spitze eines kaminähnlichen Rohrs. Doch manchmal wird diese Flamme auch größer, etwa wenn in der Raffinerie Anlagen außer Betrieb genommen werden.

Auch wenn sie bedrohlich aussehen – die Fackelsysteme in der Raffinerie sind wichtige Sicherheitssysteme. Sie dienen der kontrollierten und sauberen Verbrennung von anfallenden Überschussgasen. Diese können unter anderem bei An- und Abfahrvorgängen im Rahmen von Instandhaltungen und Reparaturen oder bei Betriebsstörungen (z.B. Stromausfall) vorkommen.

Der Fackelbetrieb dauert so lange, bis die betroffenen Anlagen wieder in Normalbetrieb genommen werden. Im Werk Scholven gibt es elf Hochfackeln und zwei Bodenfackeln. Das Werk Horst verfügt über sechs Hochfackeln. Alle Fackeln entsprechen dem modernsten Stand der Technik.

Vom Prinzip her funktionieren Fackeln wie Bunsenbrenner, die wir aus unserer Schulzeit kennen. Aber eben nur viel größer. Ziel ist es, möglichst wenig zu „fackeln“. Das Abfackeln von Gasen erfolgt selbstverständlich auf Grundlage und im Einklang mit entsprechenden Genehmigungen durch die Aufsichtsbehörde – in unserem Fall die Bezirksregierung Münster. Jede Fackeltätigkeit wird an die Behörde gemeldet. Über die Fackel gelangen hauptsächlich Wasserdampf und Kohlendioxid in die Luft – Stoffe, die in jedem Privathaushalt beim Heizen entstehen.

Manchmal stinkt es.

Was ist das, und warum ist das so? Ist das gefährlich?

Die menschliche Nase ist ein sensibles Organ und kann teilweise bereits sehr kleine Geruchsmengen deutlich wahrnehmen, die dann unangenehm und störend wirken können. Dies ist besonders bei Schwefel der Fall. Gerüche werden durch Luftbewegungen getragen und transportiert.

Luftbewegungen wiederum unterliegen gerade in Erdnähe vielen Einflüssen, beispielsweise durch Hindernisse wie Bauten, Häuser oder Bäume sowie aufgrund unterschiedlicher Luftschichten. Daher ist es sehr schwer zu bestimmen, wo ein Geruch herkommt und wohin er getragen wird. Zumeist sind es nur Kleinstmengen, die durch eine ungewollte Ursache freigesetzt wurden. Eine ernstzunehmende und akute allgemeine Gefährdung ist damit aber nicht verbunden. Gerade im Zusammenhang mit der Abarbeitung von Geruchsbeschwerden sind wir sehr engagiert, mögliche Ursachen zu verstehen und die Geruchsquelle abzustellen. Dies ist ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess, der durch die Abteilung Umweltschutz vorangetrieben wird.



Interview:

Im Gespräch mit Stephan Hüsken, Leiter Umweltschutz und Qualitätsmanagement

UNSERE ERREICHBARKEIT



www.bpge.de



0209 366 3588



[www.facebook.com/
BPEuropaSE](https://www.facebook.com/BPEuropaSE)



0179 4160034

Wie groß ist die Abteilung für Umweltschutz in der Raffinerie?

Bei uns in Gelsenkirchen arbeiten mehr als 80 Mitarbeiter in der Abteilung Umweltschutz und Produktqualität. Davon überwacht ein Team von mehr als zehn Umweltexperten täglich die Einhaltung des Emissionsschutzes sowie des Gewässer- und Bodenschutzes und des Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetzes. Die vielfältigen und anspruchsvollen Aufgaben werden im Rahmen eines anerkannten und zertifizierten Umweltmanagements umgesetzt.

Welchen Teil nimmt die Emissionsüberwachung ein?

Das ist ein wichtiger Bestandteil unseres Umweltschutzkonzeptes. Es beinhaltet Emissionsüberwachungen an den Schornsteinen aller Großfeuerungsanlagen. Zusätzlich aufgestellte Messhäuser in beiden Werken überwachen ständig die Luftqualität und informieren sofort über Veränderungen. Weitere Online-Analysen sowie Analysen durch unser zertifiziertes und akkreditiertes Labor ergänzen unsere Kontrollen zum Schutz der Umwelt.

Wie bekommt die Behörde Einblick in die Werte?

Unser Umweltschutzkonzept ist gegenüber unserer Überwachungsbehörde absolut transparent. Ergänzend zu unseren Maßnahmen macht das Landesamt für Natur, Umwelt und Verbraucherschutz Nordrhein-Westfalen parallel Dauermessungen im Umfeld der Raffinerie. Neben Emissionsüberwachungen und der Einhaltung aller Umweltschutzgesetze und -auflagen ist ein weiteres wichtiges Ziel die kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes.

Wie möchte die Ruhr Oel ihre Umweltschutzmaßnahmen verbessern?

In den nächsten Jahren wird allein in den Umweltschutz an beiden Raffineriestandorten ein dreistelliger Millionenbetrag investiert. Unter anderem werden Maßnahmen zur Reduzierung von Schwefeloxid- und Stickoxid-Emissionen durchgeführt.

Mit der kurz vor dem Abschluss stehenden Ertüchtigung der Abwasservorbehandlungsanlage können wir bald noch strengere Abwassergrenzwerte einhalten. Die zukünftige Dampfversorgung erfolgt über vier hochmoderne



Wirksamer Schutz
der Umwelt und
unserer Nachbarn
fängt bei uns im Werk an.

und nach dem heutigen Stand der Technik ausgelegte Dampfkessel, die mit sauberem Heizgas betrieben werden und eine hohe Zuverlässigkeit sowie Verfügbarkeit haben. Damit lösen sie die über Jahrzehnte erfolgte Dampfversorgung durch das benachbarte Steinkohlekraftwerk ab. Eine erheblich verbesserte, moderne und robustere Stromversorgung wird zukünftig das Risiko von Stromausfällen und damit verbundene Fackeltätigkeiten erheblich reduzieren. Unser klar definiertes Ziel ist es, den Standort für die anstehenden Herausforderungen der Zukunft fit zu machen und Arbeitsplätze zu sichern.

Welche Rolle spielt der Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter?

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz sind unser oberstes Ziel, da sich die meisten Kolleginnen und Kollegen an jedem Arbeitstag in den Produktionsanlagen aufhalten. Um die Gesundheit unserer Mitarbeiter zu schützen, überprüfen wir regelmäßig die Einhaltung der Grenzwerte am Arbeitsplatz und halten diese ein.

Als unabhängige Institution begleitet und prüft die Berufsgenossenschaft die Anerkennung von Berufskrankheiten bei uns in der Raffinerie. Das Ergebnis zeigt, dass keine Auffälligkeiten zu anerkannten Berufskrankheiten vorliegen.

Wirksamer Schutz der Umwelt und unserer Nachbarn fängt bei uns im Werk an. Mit unseren Maßnahmen schützen wir nicht nur unsere Mitarbeiter, sondern auch unsere Nachbarn. Denn die Wirkung von Schadstoffen nimmt mit zunehmendem Abstand von der Raffinerie ab.

Wo kann man sich melden, wenn man sich als Nachbar gestört fühlt?

Unser Umwelttelefon ist unter 0209 - 366 3588 rund um die Uhr erreichbar. Belästigungen durch Geruch, Lärm oder Fackelschein werden über diesen Anschluss aufgenommen und führen dann auf Basis genau definierter Maßnahmen zu einer internen Überprüfung.

Stephan Hüsken
49 Jahre, verheiratet
und drei Kinder

Position:
Leiter Umwelt & Qualität
(seit 2016)

Herkunft:
Geburtsort: Dinslaken,
Kreis Wesel
Wohnort: Recklinghausen



Die Abteilung Umweltschutz arbeitet alle Beschwerden sukzessive ab und setzt sich bei Wunsch auch mit den Nachbarn in Verbindung. Jeder Beschwerdegrund wird mit dem Ziel ausgewertet, uns verbessern zu wollen. Eine gute Nachbarschaft ist uns sehr wichtig.

90 Jahre Energie aus Leidenschaft

Wir möchten mit Ihnen feiern

90 JAHRE
ENERGIE AUS LEIDENSCHAFT

Tag der offenen Tür

Samstag, 6. Juli 2019
10.00 bis 17.00 Uhr
Auf der Sportanlage Lüttinghof

Jeder Besucher erhält einen Verzehrgutschein in Höhe von **zwei Euro!**



Anlässlich unseres Jubiläums finden in den ersten beiden Juliwochen einige Veranstaltungen statt. Für die Nachbarn rund um unser Werk werden wir am Samstag, 6. Juli auf der Sportanlage Lüttinghof in Hassel einen Tag der offenen Tür veranstalten. Dazu laden wir alle Anwohner aus Gelsenkirchen und anliegenden Gemeinden

und interessierte Bürger aus der Umgebung herzlich ein. Die Besucher können sich an verschiedenen Ständen über unsere Raffinerie informieren, beispielsweise darüber, welche Prozesse, in einer Raffinerie ablaufen, welche Produkte entstehen und wie diese über eine moderne Logistik zum Endkunden gelangen.

Ebenso wollen wir darüber informieren, was wir im Bereich Umweltschutz machen und welche modernen Technologien wir hier einsetzen, unter anderem in unserem Labor. Daneben werden sich die Werkfeuerwehr, die Ausbildungsabteilung, der Betriebsrat und viele weitere Abteilungen vorstellen und Fragen beantworten.

Dass die Raffinerie Teil eines großen Unternehmens ist, soll ebenfalls sichtbar werden. So präsentiert sich am Tag der offenen Tür ebenfalls Aral, die starke Tankstellenmarke von BP in Deutschland. Darüber hinaus sind verschiedene Partnerun-

90 JAHRE ENERGIE AUS LEIDENSCHAFT

Werkturen im Fünf-Minutentakt
Natürlich wird es auch die Möglichkeit geben, eine Tour durch das Werk Scholven zu machen. Im Fünf-Minutentakt werden Busse zu einer ca. halbstündigen Werktour abfahren. Interessierte können ebenso

das sogenannte Technikum der Ausbildung im Werk besuchen, welches in diesem Jahr 50 Jahre alt wird. **Attraktives Showprogramm**
Für das leibliche Wohl ist ausreichend gesorgt. Jeder Besucher erhält als Begrüßung einen Verzehrgutschein in Höhe von zwei Euro. Für

Familien gibt es eine Kids-Area und ein kleines Bühnenprogramm. Durch das Programm führt der bekannte Moderator Dirk große Schlarmann. Es umfasst kurze Interviews mit Raffinerievertretern, Informationen rund um den Tag sowie kleinere Showacts für Kinder, unter anderem eine Zaubershow. Zusätzlich wird die

Ruhr Oel den Gesamtbetrag, der für Speisen und Getränke umgesetzt wird, an soziale Einrichtungen in Gelsenkirchen spenden. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter unserer Raffinerie freuen sich auf Ihren Besuch und darauf, Ihnen das Unternehmen vorstellen zu dürfen.

90 Jahre BP Raffinerie in Gelsenkirchen Historische Meilensteine

| | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|---------------------------------|--|---|---|--|---|--|---|--|--|
| 1929 | 1935 | 1944 | 1950 | 1975 | 1978 | 1983 | 1999 | 2001 2002 | 2003 | 2011 | 2017 | 2019 |
| Errichtung der ersten chemischen Anlage zur industriellen Produktion von Düngemittel in Gelsenkirchen-Scholven durch die staatliche Bergwerks-AG Recklinghausen (Muttergesellschaft Veba AG) | Gründung der Hydrierwerk Scholven AG durch die staatliche Hibernia AG (Mutter Veba AG) | Zerstörung beider Werke im Zweiten Weltkrieg | Gründung der Scholven-Chemie AG | Zunächst Demontagebefehl der Militärregierung für beide Werke, dann Genehmigung zum Weiterbetrieb als Raffinerie | Neuordnung der Erdöl- und Chemieaktivitäten des Veba-Konzerns und Umbenennung der Veba-Chemie AG in Veba Oel AG | Übernahme der Gelsenberg Benzin AG durch die Veba-Chemie GmbH | Gründung der Betreibergesellschaft Veba Oel Verarbeitungs-GmbH (VVG) | BP kauft Veba Oel AG und wird paritätischer Anteilseigner der Ruhr Oel GmbH | Betreibergesellschaft VVG in BP Gelsenkirchen GmbH umbenannt | Übernahme der PdVSA-Anteile an der Ruhr Oel GmbH durch russischen Ölkonzern Rosneft | BP übernimmt die Rosneft-Anteile am Unternehmen und wird zum alleinigen Eigentümer der Gelsenkirchener Raffinerie. | Start eines 2 Mrd. Euro Investitionsprogrammes |



Interview:

Im Gespräch mit
Marco Letzel, Betriebsleiter
POX Anlage



Die POX-Anlage hat eine wichtige Funktion für die gesamte Raffinerie. Betriebsleiter Marco Letzel erklärt im Gespräch die Funktionen und Aufgaben der Anlage.

Wie funktioniert die POX?

Die POX ist eine komplexe Anlage, die aus mehreren Elementen besteht. Sie hat die Aufgabe, die Rückstände aus der Rohölverarbeitung, die nicht mehr weiterverarbeitet werden können, in mehreren Produktionsschritten zu reinem Wasserstoff und Methanol umzusetzen. Ein Nebenprodukt bei der Verarbeitung sind hierbei die Rußpellets.

Welche Aufgaben hat die POX innerhalb der Raffinerie?

Die POX ist eine Anlage, die in ihrem Einsatz am Ende unserer Raffinerie steht, aber einen zentralen Bestandteil der Wertschöpfungskette darstellt. Das fängt mit der Verarbeitung von schwerem Rückstand an, geht über die Erzeugung von Dampf für den Raffinerieverbund bis hin zur Erzeugung von Methanol und die Produktion von reinem Wasserstoff für die unterschiedlichsten internen Prozessanlagen. Sie ist ein Garant dafür, dass wir am Standort eine rückstandsfreie Verarbeitung haben

Was bedeutet „rückstandsfrei“ verarbeitet?

Rückstandsfrei bedeutet, dass wir die eingesetzten Rohöle maximal ausnutzen. Wir nutzen wirklich jedes Molekül aus dem Rohöl, um daraus nutzbringende Produkte zu machen. Viele andere Raffinerien haben diese maximale Rohstoffnutzung nicht.

Die POX ist ein zentraler Bestandteil der Wertschöpfungskette in der Raffinerie.

Wie viele Mitarbeiter arbeiten in der POX?

Wie sind diese organisiert?

In der Anlage arbeiten 65 Mitarbeiter, davon sechs Kollegen auf der Tagschicht und 59 in der Wechselschicht. Davon sind acht Meister und deren Vertreter, vier Vorarbeiter und 47 Anlagenfahrer. Zusätzlich erhält der Betrieb Unterstützung von diversen Fachabteilungen, wie Instandhaltung und Wartung, Technik und Verwaltung.

Woher hat die POX ihren Namen?

Die Anlage wurde 1969 gebaut und hieß früher Schwerölvergasung. Da der Begriff aber veraltet ist und unsere



Wir nutzen wirklich jedes Molekül aus dem Rohöl, um daraus nutzbringende Produkte zu machen. Viele andere Raffinerien haben diese maximale Rohstoffnutzung nicht.

englischen Kollegen Probleme mit der Aussprache haben, sagen wir heute nur noch POX oder partielle Oxidation.

Welche Produkte kommen aus der POX?

Wasserstoff, Methanol und als Nebenprodukte Schwefelabgase, die noch weiterverarbeitet werden, sowie Rußpellets.

Was sind Rußpellets und wofür werden sie eingesetzt?

Rußpellets bestehen zu rund 87 Prozent aus Kohlenstoff, zehn Prozent Wasserstoff, drei Prozent Schwefel sowie aus Restwasser. Daneben enthalten sie Schwermetalle wie Nickel und Vanadium. Der Gehalt an Schwermetallen ist abhängig von den in der Raffinerie eingesetzten Rohölen und der Anlagenfahrweise. Rußpellets dienen als Energieträger und werden unter anderem aufgrund ihres hohen Heizwertes seit den 1970er Jahren als Brennstoff im benachbarten Kraftwerk Scholven von der Firma Uniper verwendet.

Was fasziniert Sie an der POX? Was finden Sie besonders wichtig?

Zum einen haben wir ein super Team. Alle Kollegen sind extrem engagiert und bringen jederzeit vollen Einsatz. Zum anderen ist die Anlage extrem interessant. Wir haben hier alle Betriebszustände: Temperaturen von -50°C bis 1.300°C und Drücke im Millibar-Bereich bis hin zu 160 bar. Wir machen aus schwarzen Rückständen klares, reines Methanol und reinen, sauberen Wasserstoff.

POX-Anlage

Information zur Rußpellets-Produktion

Das in der Anlage angewendete Verfahren verarbeitet Produktbestandteile, die bei der Kraftstoffherstellung übrigbleiben und produziert daraus Methanol sowie große Mengen Wasserstoff. Der Wasserstoff wird dann beispielsweise für die Entschwefelung von Kraftstoffen genutzt.

Durch den Verarbeitungsprozess wird ebenfalls Ruß gebildet, aus dem in einem weiteren Verarbeitungsschritt durch Zugabe eines Pelletisierungsöls die Rußpellets entstehen.



Zur Sicherstellung einer gleichbleibenden Qualität der Rußpellets finden durch das zertifizierte und für Mineralölprodukte akkreditierte Labor der Ruhr Oel GmbH täglich Analysen statt. Mittels einer sogenannten Röntgenfluoreszenzanalyse wird der Wert von Nickel- und Vanadiumanteilen gemessen. Dabei orientiert sich die Ruhr Oel – rein vorsichtshalber – an Schwellenwerten, die unterhalb der genehmigten Höchstwerte für das Kraftwerk liegen. Die Schwellenwerte betragen:

- Nickel: kleiner 1.500 Milligramm/Kilogramm
- Vanadium: kleiner 4.500 Milligramm/Kilogramm

Hingegen betragen die genehmigten Konzentrationswerte für das Kraftwerk Scholven für Nickel 1.600 Milligramm/Kilogramm und für Vanadium 5.000 Milligramm/Kilogramm. So wird sichergestellt, dass nur solche Rußpellets an das benachbarte Kraftwerk geliefert werden, die den mit dem Kraftwerksbetreiber vereinbarten und sich aus der spezifischen Kraftwerksgenehmigung vorgegebenen Parametern entsprechen.



Die Ergebnisse der Analysen werden sowohl dem Kraftwerksbetreiber als auch der Überwachungsbehörde zur Verfügung gestellt. Zudem veröffentlicht die Ruhr Oel die Analyseergebnisse auf ihrer Website, sodass auch Anwohner und anderweitig Interessierte diese Berichte einsehen können: www.bpge.de/russpellets

Unsere Verantwortung:

Hoch qualifiziert – bedeutend für die Region



Als Ausbildungsbetrieb übernehmen wir Verantwortung, um Fachkräfte auszubilden – das liegt unsere Ausbildungsquote mit nahezu zehn Prozent deutlich über dem Branchendurchschnitt der chemischen Industrie. Jedes Jahr beginnen rund 50 junge Menschen eine Ausbildung in unserer Raffinerie, vor allem als Chemikant und Chemielaborant. Zudem bieten wir verschiedene Kooperative Ingenieurausbildungen an, also eine Kombination aus Berufsausbildung mitzeitigem Studium. Insgesamt haben 22 Prozent unserer Mit-

arbeiter einen Meister- bzw. Technikergrad, etwa neun Prozent einen akademischen Bildungsabschluss. Im engen Produktionsverbund von Chemie- und Energiebetrieben der Region, in dem auch unsere Raffinerie ein wichtiger Teil ist, arbeiten 14.000 Menschen. Hinzu kommen indirekt weitere 60.000 verbundene Arbeitsplätze in regionalen Zuliefer- und Dienstleistungsbetrieben.

Unsere Ausbildung:

Fachkräfte von morgen



Jungen Menschen die zu Chance geben, einen guten und zukunftssicheren Job zu erlernen – das ist eines der Ziele, welches die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen seit vielen Jahren verfolgt. Mit 145 Auszubildenden in verschiedenen Ausbildungsgängen gehört die Raffinerie zu den größten Ausbildungsbetrieben in der Region. Aktuell wird in folgenden Berufen ausgebildet: Ausbildung zum/zur ChemikantIn, ChemielaborantIn, Feuerwehrmann/-frau, IndustriemechanikerIn und ElektrikerIn für Automatisierungstechnik.

Daneben bietet die Raffinerie auch Duale Studiengänge an. Derzeit absolvieren 26 Duale Studenten in den Fachrichtungen Elektrotechnik, Maschinenbau und Verfahrenstechnik in unserer Raffinerie ihr Duales Studium. Ab diesem Jahr wird zudem auch der Duale Studiengang Wirtschaftsingenieurwesen angeboten. Neben einer guten Ausbildung und einer angemessenen Vergütung erhalten die

28. September 2019
Tag der Ausbildung
im Werk Scholven

Auszubildenden auch die Möglichkeit, sich sozial zu engagieren. Duale Studenten haben zudem die Möglichkeit, ein Praktikum an anderen BP Standorten in Europa zu machen, oder sogar ein Auslandsemester an einer anderen Hochschule zu absolvieren.

Die meisten der Auszubildenden kommen direkt aus Gelsenkirchen oder der unmittelbaren Nachbarschaft. Eine Ausbildung in der Raffinerie bei BP gilt als sehr sicher, denn in den letzten Jahren sind nahezu alle Azubis und dualen Studenten im Anschluss an ihre Ausbildung in ein unbefristetes Arbeitsverhältnis übernommen worden. In der Vergangenheit wurden einige Ausbildungsgänge in Kooperation mit der Firma Evonik im Chemiepark Marl durchgeführt. Ab diesem Jahr bildet die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen wieder alle Ausbildungsgänge eigenständig in der Raffinerie in Gelsenkirchen aus. Diese Entscheidung des Unternehmens ist ein starkes Zeichen, dass der Standort Gelsenkirchen nur mit selbst ausgebildeten Fachkräften sicher und zukunftsfähig betrieben werden kann. Interessierte können sich ab Mitte des Jahres für einen Ausbildungsplatz bewerben. Besonders wichtig sind, neben einem Hauptschulabschluss für die IHK-Ausbildungsberufe bzw. die Hochschulreife für ein Duales Studium, Eigenschaften wie Teamfähigkeit, Eigeninitiative und Verantwortungsbewusstsein. Weitere Informationen zur Ausbildung bekommen Interessierte beispielsweise beim Tag der Ausbildung, dem Girls' Day oder jederzeit im Internet unter www.bp.de/karriere.

Interview: Im Gespräch mit Eric Jennes, Leiter Projekt Power



Eric Jennes,
51, verheiratet,
zwei Kinder

Position:
Projektmanager Power Projekt
und Geschäftsführer der GRN

Herkunft:
Mönchengladbach

Die Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen sichert langfristig und zukunftsicher die Stromversorgung am Standort. Dazu wird in Kooperation mit Uniper die vorhandene Stromversorgungsinfrastruktur zu einer Doppel-Ringstruktur ertüchtigt und teilweise erneuert. Lesen Sie dazu ein Interview mit dem Projektleiter Eric Jennes.

Das Power Projekt:
Ertüchtigung und Erneuerung der bestehenden Stromversorgungsanlagen auf der 35-kV-Ebene. Ertüchtigung: Zusätzliche Leitungen werden verlegt und Schaltanlagen werden aufgerüstet. Erneuerung von Komponenten: Das betrifft rund ein Drittel des Equipments. Unter anderem Austausch von vier großen 220-kV-Transformatoren mit einer Leistung von 150 MVA (Megavoltampere). Ebenfalls Austausch bzw. Neuaufstellung von 18 Verteiltransformatoren mit einer Spannung von jeweils 35 kV.

Ziel
Höhere Zuverlässigkeit: Künftig sind die Einspeisungen in das 35-kV-Netz so verbunden, dass eine erweiterte Sicherheit entsteht (sogenannte erweiterte (n-1)-Sicherheit). Heißt: Selbst wenn eine Einspeisung außer Betrieb ist und eine weitere ausfällt, bleibt die Versorgung über die dritte Einspeisung gewährleistet. Das ist eine erhebliche Verbesserung zum aktuellen Zustand.

Marktzugang: Die Gelsenkirchen Raffinerie Netz GmbH (GRN) hat zum 1. Januar 2019 den Geschäftsbetrieb als Standortnetzgesellschaft aufgenommen. Damit ist der Standort Scholven nun direkt mit dem Übertragungsnetz verbunden. Nach Auslaufen bestehender Stromlieferverträge kann ROG Strom mit einem höheren Anteil an „grünem“ Strom kaufen.

Warum wird das Projekt angestoßen?
Das Projekt hat zwei Ziele: Die Zuverlässigkeit der Versorgung für die Raffinerie zu verbessern und die Gelegenheit zu nutzen, um den CO₂-Anteil der Stromversorgung zu redu-



zieren. Marktzugang haben wir im Wesentlichen schon dadurch realisiert, dass wir die Gelsenkirchen Raffinerie Netz GmbH als Verteilnetzbetreiber zum 1. Januar 2019 etabliert haben. Mit dem Auslaufen bestehender Stromlieferverträge Ende 2020 kann BP den Strommix des bezogenen Stromes ändern. Das heißt, BP kann Strom beziehen, der einen erheblich höheren Anteil an „grünem“ Strom hat, als dies bisher der Fall ist.

Das andere Ziel ist die Zuverlässigkeit. Sollen also Stromausfälle vermieden werden?
Wir möchten Stromausfälle verhindern, die durch äußere Ereignisse verursacht werden. Durch die neue Struktur schaffen wir dies. In den letzten Jahren waren praktisch alle größeren Stromausfälle in unserem Werk durch solche äußeren Ursachen entstanden. Das hatte bei Anwohnern aufgrund der Fackelaktivitäten verständlicherweise für großen Unmut gesorgt. Auch wir waren mit der Situation alles andere als zufrieden. Unser Anspruch ist es, die Beeinträchtigungen für die Nachbarschaft so gering wie möglich zu halten. Hinzu kamen wirtschaftliche Verluste. Die Störungen der jüngeren Vergangenheit würden nach dem neuen Konzept nicht mehr zum Ausfall der Stromversorgung der Raffinerie führen.

Heißt das, dass künftig auch die Fackeltätigkeit der Raffinerie durch das Projekt reduziert wird und Anlagenausfälle der Vergangenheit angehören?
Durch eine Verbesserung der Stromversorgungszuverlässigkeit tragen wir dazu bei, dass ein Stromausfall gar nicht erst vorkommt bzw. das Risiko sehr stark sinkt. Es können mit dem Projekt jedoch nicht alle möglichen anderen Ursachen für den Ausfall einer Raffinerieanlage ausgeschlossen werden. Bei einem Ausfall ist Fackeltätigkeit nicht zu vermeiden. Denn dann entstehen durch die Notabschaltung hoher Druck im Anlagensystem und große Gasmengen, die auf die Fackeln abgeleitet werden müssen. Die Fackeln sind in diesem Fall unverzichtbare Sicherheitseinrichtungen.

Welche baulichen Maßnahmen sind geplant?
Wir haben Ende Februar 2019 mit dem ersten Bauabschnitt zur Verlegung neuer Kabel im Werk begonnen. Die Kabel werden auf der Strecke des ersten Bauabschnittes auf ganzer Länge in einem Stück verlegt, um möglichst wenige



Kabelverbindungen zu haben. Im ersten Bauabschnitt müssen 36 parallele Einzeladern verlegt werden. Dazu kommen noch einige Datenleitungen für Fernbedienung und Datenübertragung. Mit den übrigen vier Bauabschnitten starten wir jetzt im Juni.

Welche Investitionen sind für das Projekt geplant?
Das Projekt wird in Kooperation zwischen Uniper und BP durchgeführt. Insgesamt investieren Uniper und BP einen hohen zweistelligen Millionen Eurobetrag. Einen großen Teil davon investiert die Uniper Kraftwerke GmbH.

Wann wird das Projekt abgeschlossen sein?
Die im Februar 2019 gestarteten Arbeiten für die Ertüchtigung der Stromversorgung sollen Ende 2020 abgeschlossen sein. Mit den Baumaßnahmen zur Erneuerung und Modernisierung wollen wir Ende 2023 fertig sein.



Fakten

- Wie viele Meter Kabel werden verlegt?
Die Trassenlänge beträgt einige Kilometer. Viele Kabel müssen parallel verlegt werden. Gesamtlänge: 200 Kilometer.
- Wie viele Trafos werden erneuert/eingebaut?
4 Stück a 150 MVA Leistung; 18 mittlere
- Wie groß ist der größte Trafo?
150 MVA
- Wie viele Mitarbeiter sind an dem Projekt beteiligt?
Ca. 25 bei BP und Uniper
- Wie viel Strom verbraucht die Raffinerie jährlich?
Stromverbrauch des gesamten Standortes im Jahr ca. 1.700 GWh – so viel wie eine Stadt der Größe Bochums (300.000 bis 400.000 Einwohner).

Fit für die ZUKUNFT: Wir investieren 2 Mrd. Euro in den Standort Gelsenkirchen



Moderne Dampfversorgung

- Bau von vier neuen Dampfkesseln nach neuestem Stand der Technik und einer Dampfturbine
- neue Wasserleitungen inklusive Wasseraufbereitung
- weniger Emissionen und Fackelintensität



Neue Logistik im Stadthafen Gelsenkirchen

- neue Kesselwagenverladung
- drei neue Tanker
- neue Pipeline für Kerosin vom Tanklager Horst in den Stadthafen
- neue Arbeitsplätze
- Einsparung von CO₂-Emissionen

Investition in Digitalisierung

- Errichtung neuer und moderner Prozessleitsysteme und Digitaltechnik samt Leitungen zur Steuerung der Anlagen.



Erneuerung von Infrastruktur

- Errichtung neuer Tanks in Scholven
- Modernisierung von Pipelines
- Modernisierung Abwasseraufbereitung
- höhere Sicherheit, Energieeffizienz und Umweltschutz

Modernisierung und Neubau verschiedener Raffineriegebäude

- Errichtung neuer Funktionsgebäude, u.a. Feuerwache und Werkstätten.
- Errichtung neuer, moderner Bürogebäude



Umsetzung beste verfügbare Raffinerietechnik

- Umrüstung von neun Anlagen mit rund 30 Einzelmaßnahmen zur Emissionsreduzierung
- Nach Umrüstung deutliche Unterschreitung der gegenüber EU-Recht nochmals verschärfte deutschen Grenzwerte



Modernisierung Stromnetz

- Bau einer sogenannten Doppelringstruktur und Erneuerung von Equipment
- Stabilität und Verhinderung von Stromausfällen
- Zugang zum Strommarkt und Nutzung von „grünem“ Strom sowie Einsparung von CO₂-Emissionen

Millioneninvestition für moderne Dampfversorgung Deutlich weniger Emissionen und geringere Fackelintensität

Die Verträge sind unterzeichnet, es kann also losgehen: Wir modernisieren in den kommenden Jahren im Werk Scholven schrittweise unsere Dampfversorgung der Prozessanlagen. Dabei bekommen wir Unterstützung von der STEAG GmbH aus Essen, die ein passgenaues und ressourcenschonendes Energiekonzept für den gesamten Raffineriestandort liefert.

Doch was bedeutet diese Kooperation? Es ist uns damit in den nächsten Jahren möglich, aus unseren Raffineriegasen eigenen Prozessdampf herzustellen. Zudem werden wir für unseren Eigenbedarf Strom produzieren. Dampf ist ein sehr bedeutender Betriebsstoff

in einer Raffinerie. Er wird entweder durch Erhitzen von Wasser in Dampfkesseln direkt vor Ort erzeugt oder über Dampfleitungen importiert. Dieser Dampf wird dann dem Raffinerieprozess zur Verfügung gestellt. Ohne eine zuverlässige und kontinuierliche Dampfversorgung kann unsere Raffinerie nicht laufen – weder sicher, noch wirtschaftlich.

Die Modernisierung bringt somit Vorteile auf vielen Ebenen: wirtschaftlich, ressourcenschonend, nachhaltig und sicher. Durch die Eigenherstellung von Dampf und Strom können die Anlagen zuverlässiger betrieben, Ausfälle verhindert und somit Beeinflussungen

für Mitarbeiter und Nachbarn verringert werden. Die Investitionen für diese Erneuerung belaufen sich auf einen dreistelligen Millionenbetrag.

Die neuen, energieeffizienten Kessel werden von dem Unternehmen Standardkessel Baumgarte GmbH in Duisburg angefertigt. Als Brennstoff für die Dampferzeugung wird vor allem das am Standort anfallende Raffineriegas genutzt. Durch diese energetische Verwertung kann der sicherheitsnotwendige Fackelbetrieb verringert werden – zum Beispiel bei An- und Abfahraktivitäten von Produktionsanlagen der Raffinerie. Weiterer Vorteil ist die deutliche Senkung der Emissionen.

Dampfversorgung auf einen Blick

- eigene, komplett autarke Dampferstellung und -versorgung
- Bau von vier modernen Dampfkesseln und einer Dampfturbine
- Fertigstellung bis 2021

- Ziele:**
- mehr Sicherheit und Zuverlässigkeit
 - weniger Emissionen
 - geringere Fackelintensität
 - Investitionen: dreistelliger Millionenbetrag



Ruhr Oel GmbH – BP Gelsenkirchen

Ein starker Partner in der Region.

Unser Engagement:

Wir engagieren uns regional und unterstützen soziale Einrichtungen

Die Stadt Gelsenkirchen und das gesamte Ruhrgebiet liegen uns als Unternehmen sehr am Herzen. Die meisten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter leben im direkten Umfeld. Und viele Menschen, die für uns arbeiten, leisten in ihrer Freizeit wertvolle ehrenamtliche Arbeit.

Dieses soziale Engagement unterstützt BP mit der Initiative ‚Matching Fund‘. Das Prinzip: BP vergütet das soziale Engagement und den Zeiteinsatz seiner Mitarbeiterinnen und Mitarbei-

ter durch einen Geldbetrag. Das Ehrenamt wird sozusagen entlohnt und – der Clou – BP verdoppelt den dadurch entstandenen Betrag. Im Jahr 2018 kam auf diese Weise die Rekordsumme von 525.000 Euro zusammen.

Diesen Betrag spenden wir an verschiedene soziale Einrichtungen in unserer Region. Ein Teil des Geldes geht beispielsweise an die Musikschule in Borken sowie die Realschule in Herne-Strünkede und ihr Pro-

jekt ‚Schule ohne Rassismus. Schule mit Courage‘. Unser Engagement beschränkt sich aber nicht nur auf Matching Fund. Wir fördern auch ganz direkt verschiedene Einrichtungen in Gelsenkirchen und der näheren Umgebung, unter anderem das Stadtteilzentrum BONNI in Haspel, ein wichtiger Treffpunkt für Kinder und Jugendliche. Regelmäßig spenden wir auch Erlöse aus verschiedenen Aktionen an die Familien-Trauerbegleitung Lavia e.V. in Ückendorf.



IMPRESSUM

GEmeinsam –
Einblick in unsere Raffinerie
Ausgabe Juni 2019

Herausgeber:

Ruhr Oel GmbH –
BP Gelsenkirchen

V.i.S.d.P.:

Peter Alexewicz

Redaktionsteam:

Peter Alexewicz,
Eva Kelm, Annika Preuß

Fotos:

Ruhr Oel GmbH –
BP Gelsenkirchen/
Moritz Brilo

Gestaltung:

Medienhaus Emsland GmbH,
Lingen

Druck:

Druckerei
Stefan Stolze GmbH,
Gelsenkirchen