

## Neues zur geplanten Elektrolyse-Anlage

Franz Haking erklärt in aller Kürze, welche Fortschritte das zukunftsweisende Wasserstoffprojekt Lingen Green Hydrogen gemacht hat und wie es jetzt weitergeht.

Seite 2

## Analog war gestern

Auch in der Raffinerie werden Prozesse und Systeme durch neue Geräte und Programme in eine digitale Form gebracht. Im Produktionsbereich geht es mit großen Schritten voran.

Seite 8

## Vier Generationen an einem Standort

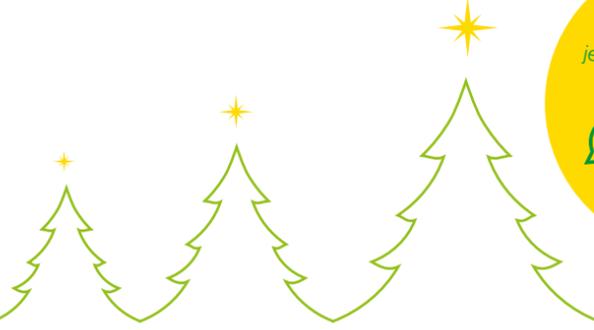
Frank Schlotte und sein Sohn Fynn arbeiten gemeinsam in der Raffinerie. Bereits Vater und Großvater waren hier im Einsatz. Was hat sich alles seitdem verändert?

Seite 11



# Aussicht

bp in Lingen – heute und morgen



Ausgabe Dezember 2022



## Großrevision im April und Mai 2023

### Welche Aufgaben und Herausforderungen die Raffinerie erwartet

**Am 17. April 2023 geht die bp Raffinerie in Großrevision. Diese erfolgt in der Regel alle fünf Jahre, da in diesem Abstand die Anlagen vorschriftsgemäß für erforderliche TÜV-Überprüfungen und -Abnahmen abgestellt werden müssen. Während der Abstellung gilt es außerdem, Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen auszuführen.**

Sobald die Anlagen stillstehen, heißt es inspizieren, reinigen, reparieren oder gegebenenfalls austauschen – Teilequipments wie Rohrbündel, aber auch vollständige Anlagenteile wie Öfen oder Kolonnen stehen dabei auf der Agenda. Zudem wird die Großrevision bzw. der Stillstand genutzt, um in den Anlagen Veränderungen oder Umbauten zu realisieren, die vor allem der Energieeinsparung sowie der Wirtschaftlichkeit des Standortes dienen sollen. Die sogenannte Technikzeit der Großrevision geht über ca. sechs Wochen. In dieser Zeit rechnet die Raffinerie mit gut einer Million Arbeitsstunden. Um dieses Arbeitspensum zu schaffen, werden die Mitarbeitenden der bp in der Spitzenzeit von rund 3.500 externen Fachkräften unterstützt.

#### Arbeiten am Beispiel von Block 1

Welche Arbeiten genau anstehen, weiß unter anderem Marco Fritz, Anlageningenieur und Leiter von Block 1, der am Beispiel seines Bereichs Auskunft gibt. Block 1 ist einer von insgesamt fünf, in die die Produktion der Raffinerie für die Durchführung des Stillstands eingeteilt wurde. Hier, auf einem kleinen Platz inmitten der Anlagen, treffen während der Großrevision viele verschiedene Arbeiten aufeinander: Instandhaltungsaufgaben, Schweißarbeiten und unter anderem der Austausch von Katalysator, Luftkühlern und Ofenberührung stellen in der Koordination eine große Herausforderung dar. Hinzu kommt, dass die Anlieferung des gesamten Equipments über nur eine Straße läuft und zum Beispiel die Luftkühler groß und sperrig sind.

#### Sicherheit hat höchste Priorität

Weitere Highlights im Arbeitsabschnitt Block 1 sind der Wechsel einer Kolonne sowie der von drei sogenannten Hochdruckwärmetauschern. Die 20,5 Meter lange Kolonne wird im Februar angeliefert, die bis zu 44 Tonnen schweren Hochdruckwärmetauscher werden einen Monat vor Beginn der Revision in der Raffinerie erwartet. Neben diesen Mammut-Projekten, so betont Marco Fritz, sei es enorm wichtig, auch die kleinen Aufgaben im Fokus zu haben – all die Sicherheitsventile oder Rohrverbindungen, die es zu überprüfen oder zu erneuern gilt. Jede Aufgabe müsse klar sein. Jeder müsse wissen, was zu tun ist.

Dabei habe die Sicherheit selbstverständlich immer höchste Priorität. Nur so könne die Großrevision erfolgreich verlaufen.

#### Stillstand heißt Fortschritt

Um genau diesen Erfolg zu erreichen, alle Aufgaben zu kennen und simultane Aktionen im Blick zu haben, trifft sich das Team aus Block 1 aktuell alle zwei Wochen, um zwischen dem operativen Betrieb, den Projektleiter:innen, den einzelnen Fachabteilungen und den Partnerfirmen keine Fragen offenzulassen. Später ist ein wöchentliches Meeting geplant, um dann – während der Revision – in der täglichen Runde der Bauleiter:innen in die Abstimmung zu gehen.

Fritz bringt es abschließend auf den Punkt: „Der Stillstand heißt für uns Fortschritt. Er leistet einen wichtigen Beitrag, um die Betriebssicherheit unserer Anlagen weiter zu verbessern und mit Blick auf die zukünftigen Anforderungen die Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit unseres Standortes zu stärken.“

### Drei Fragen an Großrevisionsmanager Mark Driever

#### Wie muss eine ideale Revision verlaufen?

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

#### Was sind die Ziele der anstehenden Großrevision?

Bei jeder Großrevision geht es uns darum, die jeweilige Betriebserlaubnis zu verlängern und Reparaturen sowie Ersatzmaßnahmen durchzuführen. Die Anlage soll für die nächsten fünf Jahre wieder fit gemacht werden und in diesem Zeitraum mit hoher Verfügbarkeit eine möglichst hohe Auslastung erzielen.

#### Wie können die vielen Anforderungen gestemmt werden?

Eine Großrevision kann nur erfolgreich sein, wenn das gesamte Team an einem Strang zieht. Alle einzelnen Detailarbeiten müssen aufeinander abgestimmt sein, alle Schnittstellen gilt es zu berücksichtigen. Das bp Revisionskernteam arbeitet bereits seit drei Jahren an der perfekten Planung.

## Liebe Leserinnen, liebe Leser,

Ich freue mich sehr, dass Sie heute die neue Ausgabe der „Aussicht“ zur Hand genommen haben und damit offensichtlich Interesse an unserer bp Raffinerie zeigen.

In dieser Ausgabe halten wir viele spannende Berichte für Sie bereit, um Ihnen einen guten Einblick in unsere aktuelle Themenwelt zu geben. Erlauben Sie aber vorab ein paar persönliche Worte zu mir: Im September habe ich nach dem Wechsel von Arno Appel zur bp Raffinerie in Gelsenkirchen die Leitung an diesem Standort übernommen. Ich arbeite bereits seit über 20 Jahren für das Unternehmen, zuletzt als Finanzmanager hier in Lingen, und habe meine neue Rolle mit Freude angenommen. Der wichtigste Grund: Ich weiß, dass mit der Belegschaft der Raffinerie eine starke und hoch motivierte Mannschaft hinter mir steht.

Gemeinsam haben wir am Anfang des Jahres eine klare Marschroute festgelegt und vier Prioritäten formuliert. Sicheres Arbeiten steht dabei – wie immer für uns – an erster Stelle. Einen wichtigen Beitrag hierfür leisten übrigens auch unsere Digitalisierungsprojekte. Mehr dazu lesen Sie auf den Seiten 8 und 9. Der Schwerpunkt unserer Arbeit liegt aktuell auf den Vorbereitungen für die Großrevision, die Mitte April 2023 an den Start geht. Hierfür alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, um die gut sechswöchige Revision sicher und nach Plan durchzuführen,

haben wir ebenfalls zur Priorität gemacht. Welchen Stellenwert die Großrevision hat und welche Aufgaben und Herausforderungen uns erwarten, können Sie direkt auf der Titelseite lesen.

Unglaublich spannend finde ich persönlich die Geschichte, die wir auf Seite 11 für Sie aufs Papier gebracht haben. Hier lesen Sie über Vater und Sohn, die in unserer Raffinerie tätig sind und damit einer Familientradition folgen. Tatsächlich arbeitet die Familie Schlotte bereits in dritter und vierter Generation an diesem Standort und hat die fast 70-jährige Geschichte der Raffinerie, bis auf wenige Anfangsjahre, komplett begleitet.

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

**Herzliche Grüße**  
**Ulrich Grammann**  
**Raffinerieleiter**



## Das Wasserstoffprojekt Lingen Green Hydrogen: drei Fragen an Dr. Franz Haking

**Grüner Wasserstoff in industriellem Maßstab: Mit einer 100-MW-Elektrolyse-Anlage am Standort der Raffinerie wollen bp und Partner Ørsted ein zukunftsweisendes Projekt realisieren. Mit Hilfe von erneuerbarem Strom, produziert durch Offshore-Windparks in der Nordsee, soll hier zukünftig grüner Wasserstoff hergestellt werden. Dieser soll im Raffinerieprozess genutzt, aber auch Drittkunden zugänglich gemacht werden. Über den aktuellen Projektstand haben wir mit Franz Haking gesprochen, der zuständig für alles ist, was Wasserstoff bei bp in Deutschland angeht.**

**Mitte September waren Sie beim Ministerpräsidenten von Niedersachsen Stephan Weil zu Gast, worum ging es dabei?**

Das niedersächsische Kabinett hat beschlossen, zur Kofinanzierung von zwölf ausgewählten IPCEI-Wasserstoffprojekten\* in Niedersachsen aus dem Landeshaushalt 708,6 Mio. Euro zur Verfügung zu stellen. Von Seiten des Bundes kommen zusätzlich 1,6 Mrd. Euro für diese zwölf Projekte hinzu. Das ist eine fantastische Nachricht. Am 15. September fand die formale Unterzeichnung der entsprechenden Verwaltungsvereinbarungen in Salzgitter statt und ich hatte das Glück, als bp Vertreter und Geschäftsführer der Lingen Green Hydrogen GmbH & Co. KG zusammen mit meinem Ørsted-Kollegen bei der Unterzeichnung dabei sein zu dürfen. Herr Weil wies in seiner sehr begeisternden Ansprache darauf hin, dass das Land Niedersachsen damit den größten Anteil der Bundesfördermittel zur Verfügung gestellt bekommt, verbunden mit der klaren Botschaft: Nun geht es los.

**Wie ist denn der Status quo zur Elektrolyse-Anlage?**

Wir sind voll im Plan! Auch wenn die Abstimmungen teilweise aufwendig sind, könnte eine Inbetriebnahme möglicherweise im zweiten Quartal 2025 erfolgen. Wir haben sowohl vom Bund als auch vom Land Niedersachsen die für die Projektumsetzung beantragten Fördergelder in einem ersten Schritt zugesichert bekommen. Dank dieser Aussicht, auch

„vorzeitiger Maßnahmenbeginn“ genannt, dürfen wir in einem gewissen Rahmen schon loslegen, auch ohne den offiziellen Förderbescheid. Deshalb sind alle vorbereitenden Maßnahmen so gut wie abgeschlossen.

**Und wie geht es jetzt weiter?**

Neben dem Einholen der notwendigen behördlichen Genehmigung, die es braucht für den Bau einer solchen Anlage, müssen im Grunde drei Bedingungen erfüllt sein: Wir benötigen die Zusage aus Berlin, die Zusage aus Hannover und den „Stempel“ aus Brüssel. Teil eins und zwei haben wir schon erfüllt. Teil drei – die Notifizierung mit dem IPCEI-Status durch die EU – ist auf der Zielgeraden. Wir rechnen noch vor Weihnachten mit dem Bescheid aus Brüssel. Diese Notifizierung bringt uns dann den Förderbescheid. Liegt dieser Anfang des kommenden Jahres vor, müssen bp intern noch einige Formalitäten erledigt werden, sodass wir eventuell im Februar 2023 mit den Baumaßnahmen starten könnten.

\*IPCEI: „Important Project of Common European Interest“ = wichtiges Vorhaben von gemeinsamem europäischen Interesse.

Franz Haking (links) hatte im Rahmen des Verwaltungsaktes die Gelegenheit, sich mit Ministerpräsident Stephan Weil über das Projekt Lingen Green Hydrogen auszutauschen.



## Energieforum Emsland Auf dem Weg zur CO<sub>2</sub>-neutralen (Energie-)Wirtschaft

**Am 8. September fand in den Räumlichkeiten der Hochschule Osnabrück am Campus Lingen das Energieforum Emsland statt. Zahlreiche Teilnehmer:innen aus Wirtschaft, Wissenschaft und Politik trafen sich zum Austausch über die Zukunft der Energiewirtschaft.**

Das Energieforum fand nach zweijähriger Pause in diesem Jahr zum sechsten Mal statt, Veranstalter waren der Wirtschaftsverband Emsland und die H2-Region Emsland.

Erstmals als einer der Hauptsponsoren präsent, konnten die bp Vertreter:innen wertvollen Input zu verschiedenen inhaltlichen Schwerpunkten liefern. So positionierte Dr. Franz Haking, im Unternehmen verantwortlich für sämtliche Maßnahmen in Bezug auf grünen Wasserstoff in den deutschen Raffinerien, bp als wichtigen Teil einer bundesweiten nachhaltigen Energieversorgung: „bp möchte bis spätestens 2050 oder früher NetZero erreichen. Raffinerien spielen dabei eine wichtige Rolle. Wirksame Veränderungen herbeizuführen, gelingt aber nicht allein: Hier sind Gesellschaft, Wirtschaft, Wissenschaft und Politik gefragt. Austausch und Dialog bilden die Grundlage. Daher freuen wir uns, auf dem Energieforum unser lokales Projekt zum Bau einer Elektrolyse-Anlage für die Bereitstellung von grünem Wasserstoff zusammen mit unserem Partner Ørsted vorzustellen.“

**Info-Stand zum Kooperationsprojekt  
„Lingen Green Hydrogen“ mit Partner Ørsted**

Die Präsentation des Projektes fand in Form eines Infostandes auf dem Veranstaltungsgelände statt: Gemeinsam mit Ørsted stellte bp dort die Planung einer 100-MW-Elektrolyse-Anlage zur Produktion von grünem Wasserstoff in der Raffinerie Lingen vor.

**„Meet the project“: Exkursion zur Raffinerie**

Im Rahmen des ersten Agendapunktes des Tages besuchte eine Delegation des Forums die Raffinerie. Nach einem Vortrag von Franz Haking, Dr. Dagmar Beiermann, Leiterin Geschäftsentwicklung, und Uwe Kracht-Duenbostel, Projektleiter des Partnerunternehmens Ørsted, wurde ein Blick auf das zukünftige Baufeld des Elektrolyseurs geworfen. Zur Veranschaulichung bei diesem Anlass und zu Demonstrations-



Franz Haking erläutert das Projekt „Lingen Green Hydrogen“.



Bereits zum sechsten Mal trafen sich zahlreiche Vertreter:innen aus Wirtschaft, Wissenschaft und Politik, um sich im Rahmen des Energieforums Emsland auszutauschen.

zwecken für zukünftige Interessierte wurde dort ein Bau-schild errichtet, das die Lage und Ausmaße der geplanten Anlage verdeutlichen soll.

**„Round Table“ zum Thema Mobilität**

Ein inhaltlicher Schwerpunkt des Forums, zu dem sich bp gerne einbrachte, war das Thema „Mobilität“: Dagmar Beiermann moderierte eine von fünf offenen Gesprächsrunden, einen der sogenannten „Round Tables“. Zusammen mit Dr. Nicolas Dohn, Business Manager Wasserstoff der Westfalen AG, fand ein anregender Austausch mit den rund 25 Teilnehmer:innen darüber statt, wie Mobilität zukünftig nachhaltig, klimafreundlich und bezahlbar gestaltet werden kann.

Für Marian Wienhoff, verantwortlich für Kommunikation und externe Angelegenheiten der Raffinerie, war das Forum eine gelungene Veranstaltung: „Das Energieforum Emsland als Dialogplattform der Energiewirtschaft hat in diesem Jahr einmal mehr gezeigt, dass das Know-how von Unternehmen wie bp das Emsland und speziell Lingen als etablierten Energiestandort auch bundesweit zu einem entscheidenden Mitgestalter der Energiewende mit Maßnahmen wie unter anderem grünem Wasserstoff macht.“

**Lingen Green Hydrogen: ein Leuchtturmprojekt  
für die Industrie der Zukunft**

Mit Hilfe der geplanten Elektrolyse-Anlage, beliefert mit Strom aus einem Offshore-Windpark, würde in Lingen grüner Wasserstoff produziert werden. Dieser könnte einen Teil der fossilen Wasserstoffherzeugung in der Raffinerie ersetzen und somit zur Produktion von nachhaltigeren Kraftstoffen genutzt werden. Auch Kunden von bp würden vom grünen Wasserstoff profitieren: Mit Thyssenkrupp ist kürzlich über die Lieferung von nachhaltig produziertem Wasserstoff eine Absichtserklärung geschlossen worden. Diese beinhaltet, dass Thyssenkrupp die Direktreduktionsanlage zum Schmelzen von Stahl nicht mehr mit Erdgas betreiben, sondern alternativ zukünftig grünen Wasserstoff von bp einsetzen könnte.



Dagmar Beiermann, Leiterin Business Development der Raffinerie, besichtigt mit den Forumsteilnehmer:innen das zukünftige Baufeld der Elektrolyse-Anlage.

## „Wir lassen dich nicht allein!“ Wie sich die Raffinerie für einen respektvollen und fairen Umgang einsetzt

Wenn in der Raffinerie im April 2023 die Großrevision an den Start geht, werden zusätzlich rund 3.500 Fachkräfte auf dem Werksgelände erwartet. Menschen, die sich in der Regel bis dahin nicht kannten und dennoch für ein gemeinsames Ziel arbeiten. Dass diese Menschen respektvoll und fair miteinander umgehen, ist bei uns ein wichtiges Anliegen. Stefanie Anlauf und Ralf Blockhaus, Mitarbeitende bei bp, setzen sich genau dafür gemeinsam ein.

Stefanie Anlauf ist Leiterin des Netzwerkes „bp Lingen all in one“, ehemals bpWIN Lingen (wir berichteten in der Aussicht 1/2022). Themen wie Vielfalt, Gerechtigkeit und Einbeziehung stehen auf der Agenda des Teams: „Bei bp möchten wir ein Arbeitsumfeld schaffen, in dem sich sowohl unsere Kolleg:innen als auch die Mitarbeitenden unserer Partnerfirmen sicher und fair behandelt fühlen“, erläutert Anlauf. Ralf Blockhaus verfolgt in der Vorbereitung auf die Großrevision ähnliche Ziele: „Wir haben bei uns einen Prozess eingeführt, der die Arbeitnehmer:innen- und Menschenrechte zur Grundlage hat und vertraglich das Ziel verfolgt, gewisse Auswirkungen und Risiken der modernen Arbeitswelt zu vermeiden.“

Was genau ist damit gemeint? Im Kern geht es darum, Partnerfirmen vertraglich zu verpflichten, Situationen der Diskriminierung oder Ausbeutung gezielt auszuschließen. Diese finden beispielsweise statt, wenn Fachkräfte aus verschiedenen Ländern dazu aufgefordert werden, ihren Pass abzugeben, oder bezahlen sollen, um einen Job zu bekommen. Aber auch das Recht auf menschenwürdige Unterbringung oder auf ein pünktliches Gehalt soll darüber gewährleistet sein.

Um ihre Ziele und Anliegen vor und während der Großrevision zu verbreiten und die Menschen für die Themen zu sensibilisieren, bereiten Anlauf und Blockhaus eine eigene Kommunikationskampagne vor. „Die Großrevision ist auch bei bp kein Alltag. Umso wichtiger ist es uns, neue Begegnungen positiv anzugehen, Respekt und Offenheit zu zeigen und unsere Vision von Zusammenarbeit auch allen anderen zu vermitteln“, erläutert Anlauf



Stefanie Anlauf und Ralf Blockhaus.

optimistisch. So wollen beide in verschiedenen Workshops informieren, Fallbeispiele skizzieren und einen Austausch unter Mitarbeitenden der bp und der Partnerfirmen anregen. Zudem wird es eine Poster-Kampagne geben und eine spezielle App, die im Rahmen weiterer Sicherheitsthemen auf den respektvollen Umgang, Inklusion sowie Situationen der Diskriminierung aufmerksam machen sollen.

Während der Großrevision sind schließlich spezielle Begehungen vorgesehen, die eine persönliche Ansprache zum Ziel haben: „Geht es Ihnen gut? Können wir etwas für Sie tun?“ In diesen Situationen können Anliegen zur Sprache kommen, die im Arbeitsalltag häufig keinen Platz finden. Wer etwas auf dem Herzen hat, wird ebenfalls die Möglichkeit haben, an regelmäßigen Umfragen teilzunehmen oder offizielle Meldekanäle zu nutzen.

## So stellt sich die Raffinerie für die Zukunft auf Ein Interview mit Dr. Asli Nau

Seit dem 1. April 2022 ist Asli Nau Teil des Leitungsteams der bp in Lingen. Als Managerin für Transformation & Modernisierung begleitet sie federführend den Weg der Raffinerie in eine nachhaltigere Zukunft. Wir haben mit ihr gesprochen, um zu erfahren, was in den nächsten Jahren geplant ist.

Ihre Rolle bei bp wird als zukunftsweisend beschrieben – wie genau können wir uns Ihre Aufgaben vorstellen?

**Asli Nau:** Der Fokus von uns als Transformationsteam, dazu gehören auch meine Kollegen Christian Loh und Marko Martin, liegt darauf, die Raffinerie hin zu einer zukunftsorientierten Raffinerie zu transformieren. Wir arbeiten somit gezielt darauf hin, den Standort wettbewerbsfähig und solide aufzustellen und alle Prozesse, vom Personal über die Organisation bis hin zur technischen Ausrichtung, gründlich zu durchdenken und zu planen. In diesem Rahmen betreuen wir verschiedene Transformations- und Modernisierungsprojekte und bilden quasi die Schnittstelle zwischen allen beteiligten Fachabteilungen.

Wenn von einer „Transformation der Raffinerie“ gesprochen wird – was genau ist damit eigentlich gemeint?

**Asli Nau:** Transformation bedeutet in diesem Kontext zweierlei. Zum einen betrachten wir Fragen, die uns als Organisation betreffen: Wie stellen wir uns auf? Welche Prozesse und Systeme brauchen wir, um uns im wandelnden Marktumfeld solide zu positionieren? Wo können wir unsere Arbeitsweisen und die Kommunikation untereinander noch effektiver gestalten? Der zweite Teil der Transformation beinhaltet die technische Transformation. Wir werden die Schnittstelle zu den zukunftsweisenden Projekten der Raffinerie sein.

Wie kann die Raffinerie aus Ihrer Sicht den Wandel zu einer nachhaltigeren Produktion schaffen?

**Asli Nau:** Als Betriebsleiterin in Gelsenkirchen hatte ich die Chance, ein multidisziplinäres

Team von 70 Leuten zu führen – bestehend aus Anlagenfahrer:innen, Ingenieur:innen, Anlageningenieur:innen und Produktionsspezialist:innen. Heute ist es mir wie damals unglaublich wichtig, dass wir alle Expert:innen vor Ort haben. Sie sind es, die den Standort und die Anlagen gut kennen. Und um auf die Frage zurückzukommen: Die Transformation ist lohnenswert, denn sie wird den Standort zu einer zukunftsorientierten und wettbewerbsfähigen Raffinerie führen. Sie darf aber nicht im kleinen Raum stattfinden, sondern kann nur gemeinsam funktionieren. Dafür brauchen wir die Expertise der Mitarbeitenden, die wir alle im Prozess abholen werden. Das ist die Herausforderung, vor der mein Team und ich in den nächsten Jahren stehen.

**Asli Nau ist 39 Jahre alt**, hat zwei Töchter und lebt mit ihrer Familie in Wietmarschen-Lohne.

**Sie ist studierte und promovierte Chemieingenieurin** (Technische Universität Dortmund).

**Als Verfahreningenieurin** hat sie von 2011 bis 2017 bei der VTA GmbH für bp in Gelsenkirchen gearbeitet.

**Bei bp in Gelsenkirchen** arbeitete sie seit 2017 als Prozessingenieurin und war als Betriebsleiterin ab 2020 zwei Jahre verantwortlich für den Coker-Komplex im Werk Horst.

## Wie bei bp Überzeugungen gelebt werden Mitarbeiter Lars Jeurink nimmt Auszeichnung entgegen

Unsere Ziele leben, auf Erfolg setzen und für andere eintreten – diese drei Themen bilden den Kern der Überzeugungen und verdeutlichen, welche Werte und Verhaltensweisen bei bp Grundlage des Handelns sind. Klar, dass auch die Mitarbeitenden diese leben sollen. Die Identifikation mit ihnen ist bei uns so wichtig, dass das Unternehmen sie sogar für die Auslobung eines Preises zugrunde legt – des Tallow Chandlers Award. Lars Jeurink von bp unterstützt diese Überzeugungen von ganzem Herzen, weshalb er sich bewirbt und prompt unter die ersten drei Gewinnenden kommt, die im November in der Tallow Chandlers Hall in London die Auszeichnung entgegennehmen.

### Engagement auf vielen Ebenen

Nicht ohne Stolz berichtet der 23-Jährige von dem Weg dorthin. „In einem Bewerbungsschreiben habe ich detailliert angegeben, in welchen Bereichen meines beruflichen und auch privaten Lebens ich diese Überzeugungen schätze und lebe“, erklärt der junge Mann, der nach seinem Abitur eine Ausbildung zum Chemikanten beginnt. Immer schon war es sein Wunsch, bei bp in Lingen zu arbeiten – 2017 ist es dann endlich so weit. Er startet seine Ausbildung mit einer Berufsfachausbildung und kann ab 2018 direkt vor Ort in der Raffinerie das Gelernte anwenden. Immer wieder wird ihm klar: „Ich will mehr wissen, mehr machen in diesem spannenden Umfeld.“ Deshalb beginnt er 2020 ein duales Studium im Bereich Chemische Verfahrenstechniken an der Hochschule Osnabrück am Campus Lingen. Neben seinem fachlichen und beruflichen Engagement übernimmt er als erster Vorsitzender der Jugendvertretung zusätzlich Verantwortung. Er vertritt in diesem Posten seit vielen Jahren die Interessen der rund 50 Auszubildenden am Standort. Als es darum geht, das Co-Processing-Verfahren in Lingen anzuwenden, bei dem gebrauchtes Speiseöl gemeinsam mit Rohöl in den vorhandenen Anlagen verarbeitet und so nachhaltigerer Flugkraftstoff produziert wird, ist er mit dabei. Diverse Projekte im Bereich der Produktionsplanung und der Arbeitssicherheit begleitet er ebenfalls mit. Für ihn ist es bis heute die richtige Entscheidung gewesen: erst eine Berufsausbildung und dann ein berufsbegleitendes Studium. „Die enge Verknüpfung zwischen Theorie und Praxis finde ich perfekt. Wenn ich in den Vorlesungen die Theorie höre, weiß ich direkt, wie sie in der Praxis angewendet wird und wie es sich verhält.“ Auch das enge Netzwerk innerhalb des Unternehmens hat ihm bei einigen theoretischen Projekten geholfen – gelebte Teamarbeit eben.

### Einsatz überzeugt die Juroren

Im privaten Bereich spielen die bp Überzeugungen für ihn ebenfalls eine große Rolle. „Als Judo-Trainer gelten für mich eigentlich die gleichen Überzeugungen: Wir behandeln unser Gegenüber immer mit Respekt, strahlen Sicherheit aus, bringen Bestleistung und sind teamfähig“, erklärt der Lingener. Außerdem begleitet er ehrenamtlich Familienfahrten, auf denen sich die Eltern weiterbilden und die Kinder zeitgleich betreut sind. Sein Einsatz und sein Engagement auch über bp hinaus haben das Jurorenteam, das sich aus zwei bp Mitarbeitenden und einer Person der Tallow Chandlers Company zusammensetzt, überzeugt.



Lars Jeurink, glücklich und stolz zugleich über seine Auszeichnung.



### Tallow Chandlers Award

Der Tallow Chandlers Award wird in Zusammenarbeit mit bp und der Tallow Chandlers Company ausgelobt. Die Worshipful Company of Tallow Chandlers wurde um 1300 gegründet und ist ein alter Handelsverband, der sich ursprünglich um die Regulierung des Handels mit Ölen, Salben, Schmier- und Konservierungsmitteln auf Fettbasis sowie um die Kerzenherstellung mit Talg (tierischen Fetten) kümmerte. Heute handelt es sich um eine gemeinnützige Einrichtung. Der Tallow Chandlers Award würdigt den Einsatz junger Menschen, die innerhalb und außerhalb ihrer Unternehmen herausragende Leistungen erbringen.

## Who We are – unsere Überzeugungen

### Unsere Ziele leben

- Sicherheit zuerst**  
Wir achten aufeinander und auf unser Unternehmen – im echten Leben und online.
- Positiv Einfluss nehmen**  
Überall, wo wir arbeiten, und auf alle, mit denen wir arbeiten.
- Das Richtige tun**  
Wir folgen immer unserem Verhaltenskodex.

### Auf Erfolg setzen

- Den Wettbewerb kennen**  
Es gibt immer einen Besseren – wir sind offen für andere Ansichten und lernen von ihnen.
- Sich ständig verbessern**  
Wir wollen agiler, digitaler und effizienter werden – mit den Investitionen, die wir tätigen.
- Verantwortung übernehmen**  
Wir halten unsere Versprechen – können wir das nicht oder machen Fehler, stehen wir dazu.

### Für andere eintreten

- Empathisch sein**  
Wir lernen die Menschen kennen, mit denen wir arbeiten, zeigen echtes Interesse an ihnen und unterstützen uns untereinander.
- Das Team an erster Stelle**  
Wir lassen unser Ego außen vor, handeln inklusiv, kooperativ und sind offen für ehrliches Feedback.
- Sich in andere hineinversetzen**  
Wir fragen, wie wir helfen können – insbesondere unsere Partner:innen, Lieferant:innen und Kund:innen.

## Energie im Fokus

### Das Energiekernteam von bp stellt sich vor

**Seit der Energiekrise sind viele Menschen rund um das Thema besonders sensibilisiert. Auch bei bp ist das Bewusstsein hierzu geschärfter denn je. Das Energiekernteam gibt es in Lingen seit rund zehn Jahren. Es kümmert sich um die Umsetzung rechtlicher Vorgaben und steht den Mitarbeitenden in beratender Funktion zur Verfügung.**

Das Energiekernteam (EKT) um Iulian Lupu, Optimierungs-Manager der Raffinerie, und Energiekernteamleiter Matthias Heitker besteht aus Spezialist:innen aus den Abteilungen Engineering, Business Development, Produktionsplanung und Behörden.

#### Die Hauptaufgaben des Teams

Gefragt ist die Expertise des Teams, wenn es um die Initiierung von abteilungsübergreifenden Maßnahmen zum Erreichen von festgelegten Energiezielen geht. So beispielsweise, wenn in den Anlagen neue Wärmetauscher eingebaut oder alternative Technologien zum Einsatz kommen können, die den Energieverbrauch verringern.

Außerdem kommt das Know-how des Teams zum Einsatz, wenn die kurz- und langfristige Optimierung des Energieportfolios in finanzieller und energetischer Hinsicht im Fokus steht oder die gezielte Überführung von Ideen in Projekte einer Einschätzung bedarf: Soll das neue Equipment eingesetzt werden oder das Projekt aus energetischer Sicht weiterverfolgt werden? Wie hoch ist die Kostenersparnis, wenn ein energieeffizienteres Equipment eingesetzt wird?

Weiterhin sorgt das Team für eine zielorientierte, effiziente und abteilungsübergreifende Kommunikation und stärkt das Bewusstsein für die Energiesituation innerhalb der Raffinerie. Das bedeutet, dass Mitarbeitende zum Beispiel über unterschiedliche Wege informiert oder zu speziellen Themen wie Energieeffizienz und Energiemanagement geschult werden.

## Was eine mobile Wasseraufbereitung bewirken kann

**Bei der bp Raffinerie wurde innerhalb kürzester Zeit eine mobile Anlage zur Aufbereitung von Kanalwasser zu Brauchwasser in Betrieb genommen. Ein Projekt, das verdeutlicht, wie das Unternehmen künftig mit dem wertvollen Rohstoff Wasser umgehen will.**



Betriebsleiter Tim Bark und sein Stellvertreter Uwe Pleus.

Die Raffinerie benötigt unter anderem zur Dampfproduktion eine Menge Wasser. Viele Jahre schien es selbstverständlich, dieses über den Wasserverband Lingener Land zu beziehen. Längere Trockenperioden und heiße Sommermonate haben mittlerweile verdeutlicht, dass Wasser ein kostbares Gut ist. Zeit, auch in der Raffinerie neue Wege zu gehen und nach alternativen Bezugsquellen zu schauen.

Ein Team um den stellvertretenden Betriebsleiter Uwe Pleus hat in Zusammenarbeit mit dem Partnerunternehmen Mobile Water Services eine gute Lösung erarbeitet: Für zu nächst 30 Monate wurde eine Anlage, bestehend aus Ult-

rafiltration, Aktivkohlefilter sowie Druckerhöhungspumpen, angemietet, neben dem Kraftwerk aufgestellt und in den Anlagenverbund der Raffinerie eingebunden. Mit Hilfe dieser Anlage ist das Werk erstmals in der Lage, Wasser aus dem Dortmund-Ems-Kanal zu Brauchwasser aufzubereiten und damit den Bezug von Wasser vom Wasserverband Lingener Land deutlich zu reduzieren. „Dies ist ein wichtiger Schritt in Richtung einer neuen Wasserstrategie, die uns künftig mehr Unabhängigkeit und eine ausgeglichene Wasserbilanz ermöglichen soll“, erklärt Betriebsleiter Tim Bark.

#### Die positiven Effekte:

- Die Aufbereitung von Kanalwasser ist wirtschaftlicher als der Bezug von Brauchwasser.
- Im Rahmen ihrer NetZero-Strategie hat sich bp zum Ziel gesetzt, 2035 wasserpositiv zu sein. Die Raffinerie geht jetzt einen wichtigen Schritt in diese Richtung.
- Dank schneller Genehmigung, hoher Priorisierung und der tatkräftigen Unterstützung diverser Fachabteilungen konnte das Projekt in nur drei Monaten umgesetzt werden.

#### Positiver Wasserhaushalt – ein Teilziel der bp Strategie

bp beabsichtigt, bis zum Jahr 2050 oder früher NetZero zu erreichen. Auf ihrem Weg dahin hat sich das Unternehmen messbare Ziele gesetzt. Ein positiver Wasserhaushalt bis 2035 wurde als Teilziel dieses Vorhabens formuliert. Worum geht es dabei genau?

Ziel des Unternehmens ist es, mehr Frischwasser aufzubereiten, als bei operativen Tätigkeiten verbraucht wird. Dies erreicht bp durch eine effizientere Nutzung von Frischwasser in den Betrieben, durch Abwassermanagement sowie durch die Zusammenarbeit mit Dritten, um Frischwasservorräte in Gebieten mit Wasserknappheit wieder aufzufüllen.

#### Das Energiekernteam kümmert sich um die Zertifizierung nach ISO 50001

Ursprünglich ist das Energiekernteam aus der Zertifizierung nach ISO 50001 entstanden – dabei handelt es sich um eine internationale Norm für ein systemisches Energiemanagement, das bp dabei unterstützt, Einsparpotenziale zu erkennen. Das Ziel: energiebezogene Leistungen einschließlich Energieeffizienz, -einsatz und -verbrauch zu verbessern. Zudem sollen die Energiekosten und CO<sub>2</sub>-Emissionen gesenkt und soll das Bewusstsein von Mitarbeitenden für das Thema gestärkt werden.

Das Energiemanagementsystem durchläuft regelmäßig verschiedene Überprüfungen – Audits genannt –, in denen Prozesse, Anforderungen oder Richtlinien mit Blick auf die geforderten Standards untersucht werden. Alle drei Jahre findet ein externes Audit zur Rezertifizierung und jährlich ein externes Audit zur Überwachung statt. Zusätzlich werden diese durch jährliche interne Überprüfungen ergänzt.



In diesen Trailern verbirgt sich ein Teil der mobilen Anlage zur Wasseraufbereitung.

#### Glossar

Brauchwasser ist für gewerbliche und industrielle Zwecke bestimmtes Wasser, das nicht als Trinkwasser geeignet ist.



## Ein besonderes Erlebnis

### Raffinerie-Mitarbeiterin Maria Ostrowski besichtigt Plattform in der Nordsee

**Eigentlich arbeitet Maria Ostrowski in der Raffinerie. Hier gehört es unter anderem zum Tagesgeschäft, dass aus Rohöl Kraftstoffe, Heizöl und chemische Vorprodukte hergestellt werden. In diesem Jahr hatte sie die besondere Gelegenheit, „die andere Seite“ zu erleben. Hautnah war sie an dem Ort, wo die Rohstoffe Öl und Gas zwar nicht gefördert, aber gesammelt und in Richtung Festland transportiert werden: auf der ETAP-Plattform, mitten in der britischen Nordsee.**



Abenteuer auf See: Maria Ostrowski (rechts im Bild) zeigte sich von ihrem Besuch auf der Plattform sehr beeindruckt.

Maria Ostrowski arbeitet seit 2013 bei bp in Lingen. Gestartet ist sie im Bereich Gesundheit, Sicherheit und Umwelt (HSE). 2015 wechselte sie in den Produktionsbereich und beschäftigte sich seitdem mit dem Thema Operative Exzellenz. Dabei gehörte es zu ihren Aufgaben, Abläufe und Systeme bei der bp kontinuierlich zu optimieren. Seit Oktober 2021 ist sie Shift Superintendent P&O Refining – zu Deutsch Schichtmanagerin im Raffineriebereich. Abseits der Tagschichten laufen bei ihr alle Fäden zusammen.

Durch ihre langjährige Arbeit am Thema Operative Exzellenz erhielt sie in diesem Jahr die Möglichkeit, die Plattform zu besuchen. „Die Vorbereitungen für diese Reise waren sehr umfassend. Man kann nicht einfach dorthin fahren. Zunächst erhielt ich eine Woche Training und musste einen Gesundheitsnachweis erbringen. Danach ging es nach Aberdeen in Schottland, denn dort befindet sich der Dreh- und Angelpunkt für die Helikopteranreisen“, so Ostrowski. Fünf Tage verbrachte sie anschließend mitten in der Nordsee.

#### Alles ganz anders

„Man hat vorab eine Vorstellung, wie es sein könnte. Dann ist alles aber doch ganz anders. Bei der Anreise wirkte die Plattform sehr viel größer, als ich sie mir vorgestellt hatte. Nachdem ich mich aber auf dem Gelände bewegt hatte, fühlte sie sich durch die kompakte Bauweise kleiner an als gedacht“, schildert Ostrowski ihre ersten Eindrücke.

Und wie ist das Gefühl auf einer solchen Plattform? „Um einen herum ist nichts als offene

See. Trotzdem schwankt die Plattform nicht. Allerdings hatte ich auch Glück mit dem Wetter. Lediglich auf dem Hotelschiff konnte man den Wellengang spüren“, erzählt Ostrowski.

Wer fünf Tage auf einer solchen Plattform verbringt, schläft natürlich auch dort. „Zum Zeitpunkt meines Besuchs fanden viele Projekte und Instandhaltungsarbeiten statt. Das bedeutet, dass zeitgleich viel Personal anwesend war. Aus diesem Grund gab es zusätzlich ein angedocktes Hotelschiff.“ Die Kajüten seien komfortabel gewesen, berichtet sie weiter.

#### Ein Erlebnis wie dieses schafft Erkenntnisse

Maria Ostrowski sagt, sie habe viele Erkenntnisse für ihre Tätigkeit in der Raffinerie während ihres Besuchs gewinnen können. „Als Mitarbeiterin im Bereich Operative Exzellenz habe ich mich mit Prozessoptimierungen beschäftigt. Mir ist eigentlich erst vor Ort richtig klargeworden, warum für die Plattformen so strikte Vorgaben gelten. Geht etwas kaputt, kann man nicht einfach die Lieferant:innen anrufen. Ersatzteile müssen teilweise mit dem Schiff angeliefert werden. Das kann bis zu drei Tage dauern“, erklärt sie. Auch bei Personalausfall gestaltet sich der Ablauf auf einer Plattform anders. „Ersatzpersonal muss, genau wie ich, eingeflogen werden. Diese Menschen brauchen ebenfalls vorab die entsprechenden Trainings und Gesundheitsnachweise. Das ist eine riesige logistische Herausforderung“, betont sie. Gerne habe sie ihre Eindrücke und Erkenntnisse nach ihrer Rückkehr mit Kolleginnen und Kollegen in der Raffinerie geteilt. „Andere Bereiche außerhalb des eigenen Tätigkeitsfeldes kennenzulernen, das fördert das Verständnis für Prozesse und Abläufe.“

#### Ganz persönlich

Und was hat sie bei ihrem Besuch der Plattform für sich persönlich mitgenommen? „Es ist schon interessant zu sehen, dass die Männer und Frauen hier ein ganz anderes Leben führen als man selbst. Ich fahre morgens zur Arbeit und nach Feierabend nach Hause. Dort verbringe ich meine Freizeit. Die Kolleg:innen hier reisen für drei Wochen an. Sie befinden sich in diesen drei Wochen sozusagen immer am Arbeitsplatz. Es gibt natürlich Freizeitangebote wie ein Kino, Sporträume, eine Kletterwand und vieles mehr. Mir wurde aber bewusst, dass das persönliche Leben der Kolleginnen und Kollegen auf der Plattform eingeschränkter ist“, so Ostrowski.

Für Maria Ostrowski war diese Reise ein absolutes Erlebnis. „So eine Möglichkeit wäre für viele meiner Kolleginnen und Kollegen sinnvoll. Man entwickelt einfach ein anderes Verständnis für die Abläufe im Unternehmen. Ich weiß aber auch, dass der Aufwand für die Planung enorm ist“, sagt sie. Im Anschluss an ihre Reise hat sie aber bereits Kontakt zu einer Kollegin aufgenommen und sie nach Lingen eingeladen. „Ich freue mich darauf, auch künftig den Austausch auf die ein oder andere Weise weiterzuführen“, sagt sie abschließend. „Es war ein besonderes Erlebnis.“

ETAP (Eastern Trough Area Project) ist ein Netzwerk von neun kleineren Öl- und Gasfeldern in der Nordsee. Sechs der Felder werden von bp betrieben. Die brückengebundene Plattform innerhalb des ETAP-Netzwerks ist keine Bohrinselform, sondern ein Sammelpunkt für das über die umliegenden Bohrinselfelder geförderte Öl und Gas. Von hier aus wird das Rohmaterial in Richtung Festland transportiert.



Explosionsgeschützte Hülle.

## Digitalisierung im Produktionsbereich: Raffinerie rüstet auf

**Analog war gestern: Auch in der Raffinerie werden nach und nach zahlreiche Prozesse und Systeme durch neue Geräte und Programme in eine digitale Form gebracht. Der Produktionsbereich – das Herzstück der Raffinerie, in dem alle anfallenden Prozesse koordiniert und umgesetzt werden – macht es vor und steigt in verschiedenen Bereichen auf digitale Alternativen um. Das bringt viele Vorteile und zusätzliche neue Potenziale mit sich, die die Arbeiten vereinfachen, Abläufe transparenter machen und die Sicherheit erhöhen.**

### Einführung von EX-Tablets

Es liegt in der Natur der Sache: In einer Raffinerie gibt es zahlreiche Bereiche, für die extrem hohe Sicherheitsauflagen gelten. In den sogenannten Ex-Schutzbereichen – Zonen, in denen brennbare Flüssigkeiten hergestellt, verarbeitet, transportiert oder gelagert werden – besteht ein erhöhtes Risiko. Deshalb ist es dort beispielsweise absolut tabu, elektrische Geräte wie Handys zu nutzen. Um auch in Ex-Zonen nicht auf die Vorteile digitaler Medien verzichten zu müssen, hat der Produktionsbereich spezielle EX-Tablets mit einer zusätzlichen EX-Schutzhülle angeschafft. Um diese Tablets in den Produktionsanlagen verwenden zu dürfen, ist es erforderlich, dass Nutzer:innen zuvor eine Schulung für den sicheren Gebrauch des Tablets abgeschlossen haben.

Neben den üblichen Features wie der Aufnahme von Fotos und Videos und schnellem Teilen über mobile Applikationen, Videotelefonie, MS-Office-Anwendungen und dem Zugriff auf das Internet bieten die neuen Tablets noch mehr: „Der Vorteil für die Arbeitenden, die in den Anlagen unterwegs sind, liegt auf der Hand: Sie haben Zugriff auf bp interne Daten wie Arbeitsanweisungen, technische Zeichnungen oder Schichtbucheinträge und sind in der Lage, neue Daten direkt einzugeben. Bei Routine-Kontrollgängen können Checklisten vor Ort abgehakt und Auffälligkeiten dokumentiert werden“, erläutert Alexander Temmen, Abteilungsleiter für die Optimierung des operativen Betriebs der Raffinerie.

### Schulungsvideos von Mitarbeitenden für Mitarbeitende

Ein neues Herzensprojekt aus dem Produktionsbereich: Kolleg:innen, die jahrelange Erfahrungen auf den Anlagen vorzuweisen haben, dokumentieren ihre Arbeitsschritte in

kleinen Videos und teilen ihr Know-how so mit anderen. Ähnlich wie bei den Tutorials auf YouTube können Field Operator – das Personal in den Anlagen – so jeden Handgriff anschaulich nachvollziehen und müssen sich das Wissen nicht mit Hilfe von umfangreichen Betriebsanleitungen anlesen. Dank der neuen EX-Tablets lassen sich die Videos auch in den entsprechenden Anlagen ansehen. Jörg Weiss, Produktionsleiter der Raffinerie, erklärt: „Das erste Video ist bereits fertig und wird nun in der Praxis getestet. Dieser ‚Pilot‘ wird von den Kolleg:innen gut angenommen, deshalb werden wir das Angebot an Tutorials nun erweitern. Mit unseren Videos unterstützen wir mit relativ geringem Aufwand sehr effektiv unsere interne Ausbildung.“

### Papierarbeit wird überflüssig

Alle Arbeiten von kleinen Instandhaltungstätigkeiten im Tagesgeschäft bis hin zu großen Events wie einem Gesamtstillstand zur Revision der Raffinerie – werden im Vorfeld einer Gefährdungsbeurteilung unterzogen. Dabei ist es egal, ob die Arbeiten von internen Mitarbeitenden oder externen Partnerfirmen durchgeführt werden. Jeder in der Anlage muss die Gefährdungen kennen und die entsprechenden Maßnahmen berücksichtigen. Bisher war dieser Prozess zwischen bp und den Partnerfirmen papierbasiert: Es wird ein Formular ausgefüllt, dessen Inhalt später händisch ins System übertragen wird. Um genau diese Papierarbeit überflüssig zu machen, wird zurzeit ein digitales System zur Arbeitskontrolle eingeführt. Es wird eine digitale Schnittstelle zwischen bp und den Partnerfirmen geschaffen, die zum einen den Umgang vereinfacht und zum anderen die Doppelarbeit überflüssig macht.

### Digital auch im Kleinen

Neben diesen tiefgreifenden Änderungen weg von analoger Technik haben weitere Neuerungen in der Raffinerie Einzug gehalten. So ist das gesamte Funknetz auf Digitalfunk umgestellt worden. Außerdem kommen vermehrt Drohnen zum Einsatz. Jörg Weiss beschreibt die Vorteile: „Für jeden Bereich, den wir mit einer Drohne untersuchen können, müssen wir keinen Menschen beispielsweise auf einen Schornstein schicken. Neben dem verringerten Aufwand ist das ein Riesensplusepunkt in Sachen Arbeitssicherheit.“

## Erleichterungen im Arbeitsalltag Was ein digitaler Zwilling leisten kann

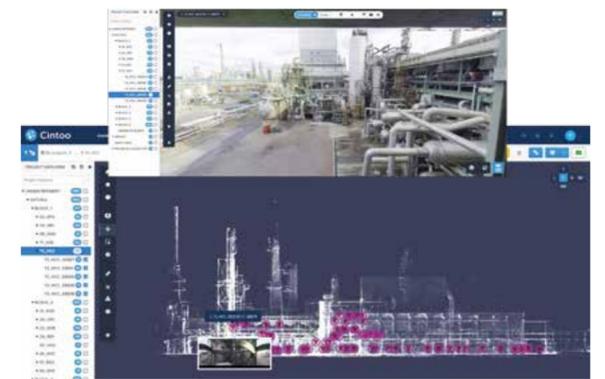
**Seit Juli dieses Jahres verfügt die Raffinerie über einen digitalen Zwilling, sprich über eine virtuelle Abbildung. Dieses virtuelle Bild stellt die Merkmale der Raffinerie-Anlagen so lebensnah nach wie möglich und eröffnet damit viele neue Chancen.**

Wie ist der digitale Zwilling entstanden? Mit Hilfe von Laserscannern wurden seit November 2021 in den Anlagen der Raffinerie mehr als 8.000 Scans gemacht. Dabei erstellten die Scanner zum einen hochauflösende 360°-Aufnahmen und zum anderen sogenannte 3D-Punktwolken. Diese Punktwolken wurden in einem geeigneten Koordinatensystem als digitaler Zwilling wieder abgebildet und mit den hochauflösenden Bildern überlagert.

Noch ist das digitale Abbild nicht vollständig, vor allem die höher gelegenen Ebenen in den Anlagen fehlen. Ein

wichtiger Grund dafür ist der anstehende Stillstand im April 2023. „Da sich unsere Anlagen durch Umbauten im Stillstand verändern, ist es sinnvoll, unseren Zwilling erst im Anschluss an dieses Großevent zu vervollständigen“, erläutert Marko Martin, der das Projekt im Team mit den Kollegen Timo Schmiester, Jörg Veelders und Josef Geissing vorangetrieben hat.

Schon heute leistet der digitale Zwilling in verschiedensten Arbeitssituationen wertvolle Dienste – bei der Planung neuer Bauvorhaben bzw. Instandhaltungsmaßnahmen sowie der Vermittlung von Vor-Ort-Kenntnissen für Mitarbeitende und Partnerfirmen. So lassen sich mit Hilfe der Technologie unter anderem bis auf wenige Millimeter genaue Messungen der Örtlichkeiten erstellen, ohne



So sieht eine Anlage als digitaler Zwilling aus: Die große Abbildung zeigt eine Art Röntgenbild des Hydrocrackers, das mit Hilfe von 139 Scannerstandpunkten erstellt wurde – im Bild als lila markierte Punkte erkennbar. Das obere Bild zeigt das Vorschau-Bild eines einzelnen Scannerstandpunktes und dient den Nutzenden als Orientierung.

dass die Anlage dafür betreten werden muss. Die Vorteile: Zum einen wird dadurch die Sicherheit erhöht, da weniger Personen in der Anlage unterwegs sind, und zum anderen werden Planungsprozesse flexibler und effizienter. Zusätzlich ist es möglich, historische und aktuelle 3D-Laserscans miteinander zu vergleichen, um Veränderungen in der Anlage hervorzuheben. Gleiches ist auch mit 3D-Anlagenmodellen aus Konstruktionssystemen und 3D-Laserscans denkbar. Hierdurch eröffnen sich beispielsweise Optionen zu prüfen, ob geplante Konstruktionen mit den örtlichen Gegebenheiten zusammenpassen.

Die weiteren Ausbaumöglichkeiten des digitalen Zwillings werden in den kommenden Monaten erarbeitet. Zu den geplanten Funktionen gehören unter anderem die Suche nach Equipments, die Verknüpfung der Equipments mit den zugehörigen technischen Dokumenten und die Integration von aktuellen Prozessdaten.



Verantwortlich für den digitalen Zwilling (von links): Timo Schmiester, Marko Martin, Jörg Veelders und Philipp Hibbing (Fa. NicoTec). Es fehlt Josef Geissing.

## Schneller, effizienter, komfortabler: Auch Check-in für Tankklaster wird digitalisiert

**Digitalisierung und Automatisierung sind wichtige Schritte in die Zukunft. Auch in der Raffinerie Lingen werden immer mehr analoge Prozesse digitalisiert (s. Artikel Seite 8) – so wie aktuell auch der Check-in für die Tankklaster. Gemeinsam mit Abteilungen aus der Verwaltung in Bochum, die sich um den Bereich der Digitalisierung kümmern und dem Dienstleister VTA, der die technische Schnittstelle zwischen Raffinerie und Speditionen liefert, testet der Produktionsbereich in Lingen zurzeit das neue Check-in-Verfahren.**

Einige neue Kameras und eine passende Software-Lösung: Damit stehen die technischen Rahmenbedingungen für die neue Zufahrtskontrolle für Tankklaster am Werksgelände. Bisher mussten Fahrer:innen sich selbst und ihr Fahrzeug mit einer Berechtigungskarte an mehreren Stellen authentifizieren, dafür mussten sie aus dem Fahrzeug steigen oder zumindest das Fenster herunterfahren. Zukünftig erkennen die Kameras am Fahrzeug-Kennzeichen, ob der Lkw eine Einfuhrgenehmigung hat und geben dementsprechend das Signal, das Tor zu öffnen – oder eben nicht.



So leicht war es noch nie: Das Check-in-Verfahren für Tankklaster wurde digitalisiert.

Der gesamte Registrierprozess findet damit künftig nicht mehr erst auf dem Raffineriegelände statt, sondern bereits im Vorfeld digital. Die Spedition registriert ihre Fahrzeuge und Fahrer:innen in einem Online-Portal und plant dort auch ihre Touren. Im Portal sind darüber hinaus alle relevanten Dokumente hinterlegt – von aktuellen Schulungen bis hin zur Information, ob Fahrer:innen eine gültige Fahrerlaubnis haben. Der administrative Aufwand findet komplett vorab statt, so haben die Fahrer:innen schon vor dem Befahren des Werksgeländes alle nötigen Informationen, wo genau welches Gut geladen werden kann. Ohne auch nur einmal auszustiegen, kann so direkt bis ans Terminal vorgefahren werden, im Normalfall ist kein Kontakt zwischen Werksmitarbeitenden und Fahrer:innen mehr nötig.

Lars Kotte, Projektleiter für den Produktionsbereich aus Lingen, erklärt, welche Vorteile das neue Check-in-Verfahren hat: „Durch die Digitalisierung ergeben sich zwei wesentliche Chancen: Zum einen reduziert sich die Aufenthaltsdauer des Lkw auf unserem Gelände deutlich – das ist vor allem ein Vorteil für die Spedition, die durch den Wegfall von Wartezeiten für ihre Fahrer:innen mehr Touren planen kann. Für uns bringt das neue Verfahren vor allem eine Qualitätssteigerung: Die digitale Datenerfassung ist deutlich weniger fehleranfällig als die manuelle. Zudem wird unser Operator massiv in seinem täglichen Job entlastet.“ Die Kamerakontrolle des Nummernschildes von Lkw und Anhänger erhöht zudem die Sicherheit, da der Zugang nicht mehr von der einfachen Verwendung einer Berechtigungskarte abhängt.

Ähnliche Überlegungen zur Automatisierung und Digitalisierung gibt es übrigens zurzeit auch an den anderen Verladeträgern der Raffinerie. Was Schiffe angeht, sind diese bereits weit fortgeschritten: Versandpapiere nach Gefahrgutrecht werden nicht mehr in Papierform ausgegeben, sondern per E-Mail verschickt. Und auch was die Kesselwagen betrifft, gibt es entsprechende Überlegungen. Mit Hilfe einer Highspeed-Kamera und einer Streckenwaage sollen künftig die Informationen zu den entsprechenden Wagons erfasst werden. Das reduziert zum einen den Arbeitsaufwand und steigert zum anderen die Qualität, weil die händische Datenerfassung entfällt.



Herzlich willkommen an alle neuen Azubis!

## Willkommen in der Raffinerie Unsere neuen Azubis

**Am 7. August 2022 haben deutschlandweit 48 junge motivierte Menschen ihre Ausbildung bei bp gestartet. Davon durften am Standort Lingen acht Auszubildende zum Chemikanten und ein dual Studierender herzlich willkommen heißen werden. Nach einem ereignisreichen Kennenlernseminar im Schloss Walbeck in Geldern, Nordrhein-Westfalen, folgte eine weitere Einführungswoche in der Raffinerie mit allen Informationen rund um den Eingliederungsprozess.**

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

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

Am 15. August startete der erste Tag in der Raffinerie in Lingen. Eine weitere Einführungswoche stand bevor. In diesen Tagen wurden die Nachwuchs-Chemikanten und der dual Studierende mit allgemeinen Informationen versorgt, die für neue Mitarbeitende bei bp von Relevanz sind. Nach einer ereignisreichen und eindrucksvollen Zeit begannen die Azubis am 23. August die unterschiedlichen Abteilungen, Anlagen, Werkstätten und das Lingerer bp Labor zu durchlaufen.

## Drei Fragen an Lars Kotte Das macht eine Ausbildung bei uns aus

**Was zeichnet eine Ausbildung bei bp in Lingen aus? Was unterscheidet bp von anderen Ausbildungsbetrieben?**

„Die Ausbildung zeichnet sich durch eine gute Organisation und ein hohes Maß an Engagement der Mitarbeitenden im Betrieb aus. Den Azubis werden die Prozesse im Betrieb von den Kolleginnen und Kollegen gezeigt, damit sie sie kennenlernen und verstehen. Die Auszubildenden durchlaufen die Raffinerie nach einem festgelegten Plan, um keinen Bereich zu vergessen. Auch die Werkstätten und das Labor sind mit eingebunden.“

**Was mögen Sie an Ihrer Rolle als Ausbildungsleiter am liebsten?**

„Ich mag den Kontakt zu jungen Menschen und die täglich neuen Herausforderungen rund um das Thema Ausbildung. Bei meiner Tätigkeit im Prüfungsausschuss der IHK und in meiner Ausbildungsleiterrolle macht es mir Freude, die Azubis auf ihrem Weg durch die Ausbildung zu begleiten.“

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

„Wir investieren viel in unsere Auszubildenden und wollen ihnen das Beste für ihre Zukunft mitgeben. Die Ausbildung bei bp hat einen hohen Stellenwert im Betrieb und genießt einen hervorragenden Ruf in unserem Umfeld.“

„Bei uns genießen die Auszubildenden eine zukunftsorientierte Ausbildung.“

**Lars Kotte**  
Ausbildungsleiter,  
bp in Lingen



Hier geht's direkt zum  
Karriere-Center von bp.

### Zahlen & Fakten zu bp

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

**Über 100 Jahre** Betriebsgeschichte schreibt die heutige BP Europa SE. Sie reicht für bp in Deutschland bis ins Jahr 1904 zurück; die Vorläufer der heutigen Tankstellenmarke Aral wurden 1898 gegründet.

**Rund 750 Menschen** arbeiten am Standort Lingen. Damit zählt bp zu den wichtigsten Arbeitgebern dieser Region.

**49 Auszubildende** gehen aktuell ihrer Berufsausbildung in Lingen nach.

**Über 70 Airbus A320** können jeden Tag mit der in Lingen produzierten Menge an Flugkraftstoff betrieben werden. Ein Tank kann bis zu 18.700 Liter Kraftstoff fassen.

**Ca. 200.000 Pkw** können mit der Lingerer Tagesproduktion an Kraftstoffen betankt werden.

## Vier Generationen als Mitgestalter der Zukunft Familie Schlotte schreibt Familiengeschichte in der Raffinerie

**Von den rund 750 Mitarbeitenden, die am bp Standort in Lingen beschäftigt sind, haben Fynn und Frank Schlotte wohl die tiefsten betrieblichen Familienwurzeln. Denn bereits Fynns Urgroßvater Karl bringt 1955 mit seinem Know-how und seiner Arbeitskraft die Familienära in der emsländischen Raffinerie auf den Weg. Jedoch hat diese Ära einen traurigen Beginn: Sie startet mit einer politischen Flucht aus der ehemaligen DDR. In Braunsbedra, einer Stadt im heutigen Sachsen-Anhalt, arbeitete Karl Schlotte bis 1955 beim Mineralölwerk Lützkendorf, bevor er mit seiner Frau und seinen zwei Kindern sein Hab und Gut in nur zwei Koffer verstaute und die Flucht antritt. Er landet damals in Lingen, kommt bei einem Bekannten unter, der bereits in der damals neu errichteten Raffinerie vor Ort arbeitet. Ein spartanisches Leben mit seiner vierköpfigen Familie in nur einem kleinen Zimmer beginnt – aber sie sind frei.**

### Geschichten der Vergangenheit lassen schmunzeln

Eine Freiheit, die seinem Sohn Klaus, seinem Enkel Frank und seinem Urenkel Fynn später wie selbstverständlich auch die freie Entscheidung in der Berufswahl gibt. Und alle drei späteren Generationen wählen einen Arbeitsplatz in der Raffinerie aus. „Ich wollte Chemikant werden und zum Glück konnte ich diesen Ausbildungsberuf hier in der Raffinerie erlernen“, berichtet Urenkel Fynn. Während sein Urgroßvater gelernter Schlosser war und als Schichtmeister arbeitete, setzt sich Urenkel Fynn heute mit Produktionsprozessen zur Herstellung chemischer Produkte auseinander. „Ich finde es spannend herauszuarbeiten, wie sich Stoffe im thermischen Trennprozess verhalten“, sagt der 20-Jährige. Eine dreieinhalbjährige Ausbildung, die er 2019 nach einem Praktikum startete, liegt jetzt bald hinter ihm – es fehlen nur noch die schriftlichen Prüfungen. „Als mein Urgroßvater Meister wurde, hat man ihn in ein Büro gerufen, ihm drei Fragen gestellt, die er anscheinend zur Zufriedenheit des ‚Prüfers‘ beantwortet hat, und ihn dann als Meister aus dem Raum entlassen. Heute undenkbar“, erzählt Fynn Schlotte schmunzelnd.



Frank Schlotte und sein Sohn Fynn.

### Umbruch miterleben und mitgestalten

„Ich habe für meinen Meister zum Anlagentechniker deutlich mehr leisten müssen“, ergänzt Frank Schlotte mit einem Lachen. Nachdem auch sein Vater Klaus Schlotte bei der Raffinerie, die damals noch unter der Wintershall AG firmierte, eine Ausbildung zum Mess-, Steuer- und Regelungstechniker absolviert und später die Programmierung für die Straßentankwagenverladung übernommen hat, will auch Frank Schlotte 1982 seine Ausbildung dort machen: „Ich hatte mich auch woanders beworben, aber als dann der Zuschlag von der Raffinerie kam, habe ich die Familiengeschichte einfach weiter fortgesetzt“, erinnert sich der 57-Jährige. „Und ich wollte damals schon meinen Meister machen. In einem großen Unternehmen gibt es da natürlich viele Möglichkeiten.“ Einige Jahre später macht er seinen Meister zum Metallbauer, hat bis heute viele junge Menschen ausgebildet und ist Teil des Prüfungsausschusses. „40 Jahre Unternehmenszugehörigkeit, da habe ich auch einiges für die Zukunft der Raffinerie getan“, erklärt er mit einem verhalten stolzen Lächeln. Und eigentlich wäre er im Februar dieses Jahres bereits in den Vorruhestand gegangen,

### Nachhaltige Ausrichtung kann auch Familiengeschichte sichern

Das Team ist auch für seinen Sohn Fynn ein wichtiger Teil seines beruflichen und privaten Lebens. Unter den Kollegen und Kolleginnen fühlt er sich wohl, es ist eine familiäre und freundschaftliche Atmosphäre, die bis ins Privatleben reicht. Sein Vater bestätigt dieses Gemeinschaftsgefühl am Standort. Gleichzeitig blicken sie in die Zukunft der Mineralölbranche und wissen, dass sich Vieles verändern wird. Ihr Blick ist von Optimismus geprägt, weil die Raffinerie reagiert und sich auf Alternativen einstellt. Beide begrüßen die Zukunftsausrichtung und den nachhaltigen Gedanken, unter anderem das Co-Processing-Verfahren, bei dem aus gebrauchtem Speiseöl und Rohöl nachhaltigerer Flugkraftstoff produziert wird, oder den Einsatz von CO<sub>2</sub>-neutralem Wasserstoff zur Kraftstoffproduktion. Denn nur mit einer nachhaltigen Ausrichtung hat auch vielleicht Fynn die Chance, die Familiengeschichte Schlotte in der Raffinerie weiterzuschreiben – eventuell sogar bis in die fünfte Generation.



Azubi Frank Schlotte an der Seite seines damaligen Ausbilders Hermann Gösse.

# Die Hälfte der Anlagen stand still So verlief eine Revision im Jahr 2001

**Aus dem Archiv**

**Im Oktober 2001 stand für die Erdöl-Raffinerie Emsland (ERE), damals noch Teil der Veba Oel, ein aus heutiger Sicht eher kleinerer Stillstand an. Und dennoch: Rund 700 Mitarbeitende und 1.000 Beschäftigte von Fremdfirmen waren gemeinsam im Einsatz, um die Hälfte der Anlagen abzustellen und „den enormen Umfang der Revisionsarbeiten termingerecht bewältigen zu können“ – so ein Bericht, der sich in der ERE-Chronik aus dem Jahr 2003 zu diesem Ereignis findet.**

Auch 2001 galt es im Rahmen der Revision, TÜV-Überprüfungen, Instandhaltungs- und Erweiterungsmaßnahmen durchzuführen. Zudem wurde die Gelegenheit genutzt,

mit Umbaumaßnahmen und einem Wechsel des Katalysators den Durchsatz des Hydrocrackers von etwa 140 auf 160 Tonnen pro Stunde zu erhöhen. Ziel war es damals, mehr Treibstoff für Flugzeuge herzustellen. Zum Vergleich: Heute ist der Hydrocracker in der Lage, einen Durchsatz von 180 Tonnen pro Stunde zu bewältigen.

Der Bericht aus dem Jahr 2003 schließt mit einem Ausblick auf das Jahr 2006. Drei Jahre später sollte nämlich ein „Komplettstillstand“ stattfinden, bei dem dann tatsächlich zum ersten Mal in der Geschichte der Raffinerie alle Anlagen stillgelegt wurden.

Reaktorprüfung mit Ultraschall.



Morgendliche Stillstandsbesprechung.



## Immer auf dem Laufenden Folgen Sie unseren neuen Informationskanälen

Sie möchten über Ereignisse in der bp Raffinerie immer bestens und schnell informiert sein? Mit unserem neuen WhatsApp-, Telegram- und SMS-Informationskanal sind Sie künftig immer auf dem neusten Stand und erhalten auf Ihrem Smartphone direkt Informationen, sollte es beispielsweise zu erhöhten Fackeltätigkeiten kommen.

### Wie kann ich mich anmelden?

**WhatsApp:** Fügen Sie die Rufnummer +49 176 436 204 25 zu Ihren Kontakten hinzu. Wir empfehlen Ihnen den Kontaktnamen bp Infokanal Raffinerie Lingen. Senden Sie eine Nachricht mit „Start“ per WhatsApp an den Kontakt. Anschließend erhalten Sie eine Willkommensnachricht. Jetzt müssen Sie nur noch das kostenlose Abonnement mit der Nachricht „OK“ bestätigen. Zukünftig erhalten Sie eine Ankündigung, sobald eine neue Nachricht verfügbar ist. Sie müssen diese Ankündigungsnachricht bestätigen. Erst dann wird die

eigentliche Information zugestellt. Erfolgt keine Reaktion auf die Nachricht, wird diese nicht zugestellt.

Die Abmeldung vom Informationskanal ist jederzeit mit der Nachricht „Stopp“ per WhatsApp an den Kontakt möglich. Anschließend erhalten Sie eine Abmeldenachricht. Jetzt müssen Sie nur noch die Aktion mit der Nachricht „Ja“ bestätigen.

**Telegram:** Der Kanal steht in Telegram unter „Lingen Raffinerie“ zur Verfügung. Sobald das Chatfenster geöffnet und eine erste Kontaktnachricht gesendet wurde, ist der Kanal abonniert. Über diesen Weg können Fotos, Videos und Textnachrichten empfangen werden, ohne dass diese zuvor jeweils bestätigt werden müssen.

Die Abmeldung vom Informationskanal ist jederzeit mit der Nachricht „Stopp“ per Telegram an den Kontakt möglich. Anschließend erhalten Sie eine Abmeldenach-

richt. Jetzt müssen Sie nur noch die Aktion mit der Nachricht „Ja“ bestätigen.

**SMS:** Fügen Sie die Rufnummer +49 176 436 204 25 zu Ihren Kontakten hinzu. Wir empfehlen Ihnen den Kontaktnamen bp Infokanal Raffinerie Lingen.

Senden Sie eine Nachricht mit „Start“ per SMS an den Kontakt. Anschließend erhalten Sie eine Willkommensnachricht. Jetzt müssen Sie nur noch das kostenlose Abonnement mit der Nachricht „OK“ bestätigen.

Die Abmeldung vom Informationskanal ist jederzeit mit der Nachricht „Stopp“ per SMS an den Kontakt möglich. Anschließend erhalten Sie eine Abmeldenachricht. Jetzt müssen Sie nur noch die Aktion mit der Nachricht „Ja“ bestätigen.

**Impressum**  
**Aussicht**  
**bp in Lingen –**  
**heute und morgen**  
Ausgabe  
Dezember 2022

**Herausgeber:**  
BP Europa SE  
Waldstraße 145  
49808 Lingen  
**V.i.S.d.P.:**  
Marian Wienhoff

**Redaktionsteam:**  
Klare Worte Unternehmens-  
kommunikation GmbH, Lingen  
**Projektleitung:**  
Christina Paudler

**Fotos:**  
BP Europa SE  
Moritz Brilo  
Kilian Westkamp  
Schöning Fotodesign

**Gestaltung:**  
Klare Worte Unternehmens-  
kommunikation GmbH, Lingen  
**Kontakt:**  
aussicht@de.bp.com

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