Neuer Anschluss für Wasserstoff

Die Raffinerie verfügt seit kurzem über einen Pipeline-Anschluss für Wasserstoff. Lesen Sie, welche Perspektiven das für den Standort eröffnet.

Seite 9

TAR 2023

Im Rahmen der Großrevision wurden von Mitte April bis Ende Mai gut 150.000 Einzelaktivitäten erfolgreich durchgeführt. Wir zeigen Impressionen von den Tätigkeiten.

Seite 6 und 7

Ein Azubi stellt sich vor

Im Interview mit Tristan Rolfes erfahren wir, wie sich sein Arbeitsalltag in der Raffinerie gestaltet und warum Teamfähigkeit eine wichtige Rolle spielt.

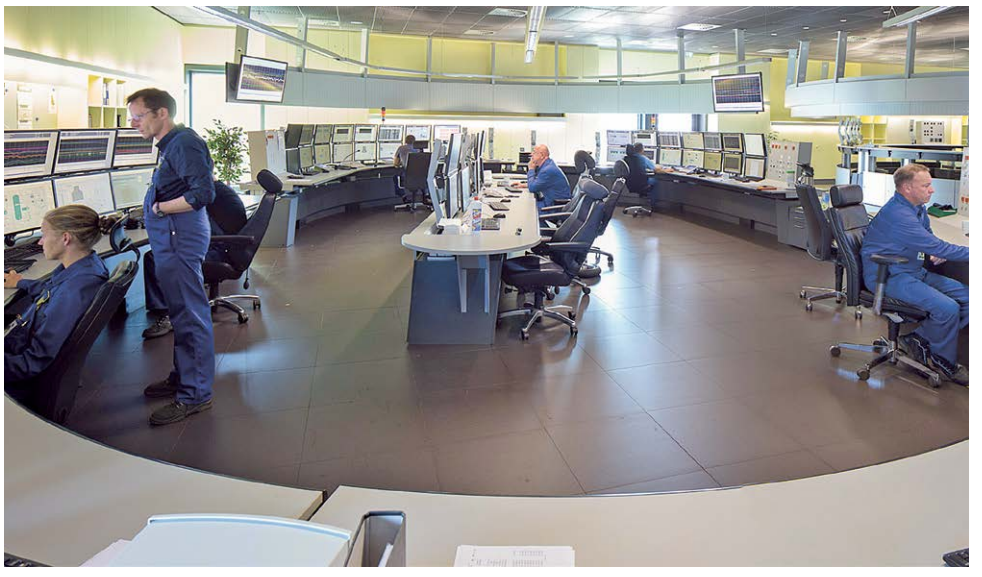
Seite 11

Aussicht

bp in Lingen – heute und morgen

Sechs Aral Tankgutscheine zu gewinnen!
Mehr dazu auf Seite 12

Ausgabe Juni 2023



So geht modernes Arbeiten!

Mit dem Verwaltungs- und Dienstleistungszentrum – kurz VDZ – an der Waldstraße und seiner hochmodernen Messwarte auf dem Raffineriegelände ist die Raffinerie ein Beispiel dafür, wie modernes Arbeiten in einem multinationalen Konzern mit einer Vielzahl unterschiedlicher Arbeitsplatzanforderungen funktioniert. Durchdachte Arbeitskonzepte überbrücken dabei die räumliche Distanz zwischen den Anlagenbetreibenden in der Raffinerie und den Kolleg:innen im VDZ.

Der Standort Lingen ist ein eindrucksvolles Beispiel dafür, wie bp eine effiziente und inspirierende Arbeitsumgebung für ihre Mitarbeitenden schafft: Modernste Anlagen in der Produktion auf der einen und das innovative VDZ auf der anderen Seite tragen dazu bei, dass der Standort auch für kommende Generationen ein attraktiver Arbeitsplatz bleiben wird. Während die Zentrale Messwarte (ZMW) im Herzen der Raffinerie bereits 2014 erneuert worden war, konnte das neu gebaute VDZ im Juli 2019 fertiggestellt werden. Inzwischen haben die meisten Mitarbeitenden, die nicht unmittelbar in der Produktion beschäftigt sind, dort eine neue Arbeitsumgebung gefunden. Das vom international renommierten Architekturbüro BOLLES+WILSON aus Münster entworfene Gebäude vereint unterschiedliche Einheiten wie Labor, Verwaltung, Feuerwehr und Werkstatt unter einem Dach. Es setzt sie miteinander in Beziehung, verbunden durch das große Atrium in der Mitte des Gebäudes. Als Außenposten der Raffinerie hat es die optische Anmutung eines Leuchtturms.

Neue Maßstäbe bei Modernität und technischer Ausstattung der Büros

Auffallend im gesamten Gebäude ist die offene Arbeitsatmosphäre: Damit soll die Zusammenarbeit, Kreativität und Produktivität der Mitarbeitenden gefördert werden.

Zusätzliche multifunktional nutzbare Räume machen das Arbeiten in unterschiedlichen Konstellationen möglich. „Es kann je nach Bedarf alleine, zu zweit oder im Team gearbeitet werden. Das VDZ bietet Rückzugsmöglichkeiten für vertrauliche Gespräche und viele kleine kreativ gestaltete Räumlichkeiten machen es leicht, neue Ideen zu entwickeln. Natürlich gibt es auch große Sitzungszimmer mit modernster technischer Ausstattung“, beschreibt Personalleiterin Annika Behnen das Arbeitsumfeld. „Wir sind sehr flexibel darin, wo und wie wir arbeiten – wir sitzen nicht mehr immer am selben Platz.“ Diese offene Arbeitsweise macht auch Termine mit Kolleg:innen in der Produktion, im Homeoffice oder im Ausland einfach.

Verwaltung trifft Handwerk

Neben den Büroarbeitsplätzen beheimatet das VDZ umfangreiche Werkstätten für Reparaturen und Instandhaltungen sowie Erneuerungen. Ein gut 50-köpfiges Team kann hier unabhängig von externen Handwerker:innen schnell, flexibel und zuverlässig agieren.

Unbedingt notwendig für die Qualitätssicherung der Raffinerie-Produkte: das Labor. 16 Mitarbeitende bewerten in hochwertig ausgestatteten Laborräumen etwa 50.000 Einzelproben und führen rund 180.000 Analysen pro Jahr durch. Diese Überprüfungen unserer Erzeugnisse sind essenziell für die ständige Produktions- und Produktüberwachung und stellen sicher, dass ausschließlich Produkte bester Qualität die Anlagen verlassen.

Kurze Wege zwischen Produktion und VDZ

Natürlich ist und bleibt die Produktion der Mittelpunkt der Raffinerie – mit der Zentralen Messwarte als wichtigstem Drehpunkt. Hier sorgen die Mitarbeitenden dafür, dass 24 Stunden am Tag hochwertige Kraftstoffe und Kerosin produziert werden, hier wird der Erfolg der Raffinerie sichtbar – nämlich an der täglichen Produktionsmenge und daran, dass die Anlagen sicher laufen und hochverfügbar sind. In Betrieb genommen im Jahr 2014, vereint auch die Zentrale Messwarte modernste Technik und Ausstattung: ergonomische Arbeitsplätze, druckwellensichere Fenster und Türen sowie gegen Ausfall aufeinander abgestimmte, redundante Steuerungssysteme. Die Messwarte ist noch heute eine der modernsten der Welt.

Wenn auch räumlich getrennt, funktioniert die Zusammenarbeit der Anlagenbetreibenden und der Kolleg:innen im VDZ, insbesondere dem Labor, der Werkstatt und der Technik, dank gut durchdachter Logistik. Produktproben werden über einen festen Tourenplan mit speziell ausgerüsteten Gefahrguttransportern dreimal am Tag ins Labor gebracht, bei Bedarf gibt es einen Notfallservice. Annika Behnen ergänzt: „Essenziell für den reibungslosen Ablauf ist unsere Kommunikation. Der Austausch untereinander ist sehr wichtig. Dafür steht allen Mitarbeitenden unter anderem die Möglichkeit zur Verfügung, per Microsoft Teams Audio- und Videoanrufe zu tätigen. So sind Produktion und VDZ sehr eng vernetzt.“

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

die Sommerausgabe unserer „Aussicht“ möchte ich mit einem großen Dankeschön beginnen. Der Dank geht an die Menschen, die in unmittelbarer Nachbarschaft zu unserer Raffinerie wohnen. Ich danke für Ihre Geduld während der Arbeiten im Rahmen unseres Anlagen-TÜVs im April und Mai. Ich hoffe, unsere Großrevision hat Ihren Alltag nicht wesentlich beeinflusst.

Ein weiteres Dankeschön geht selbstverständlich an alle am Stillstand beteiligten Personen, Teams und Partnerfirmen innerhalb und außerhalb unserer Raffinerie. Durch die gute Vorbereitung und das strukturierte Arbeiten haben wir alle Aufgaben sicher gemeistert.

Jetzt möchte ich Ihr Interesse auf die Themen der aktuellen Ausgabe lenken. In unserer Titelgeschichte berichten wir über die hochmodernen Arbeitsmöglichkeiten in unserem Verwaltungs- und Dienstleistungszentrum an der Waldstraße. Auch in unserer Zentralen Messwarte verfügen wir über ein innovatives Arbeitsumfeld. Wie beides die Zusammenarbeit in einem multinationalen Unternehmen maßgeblich verbessert, erfahren Sie im Artikel.

Die Digitalisierung bestimmt inzwischen auch bei uns eine Reihe von Arbeiten. Grund zur Sorge bereitet uns der Einzug der digitalen Technik nicht. Im Gegenteil: Wie beispielsweise simple QR-Codes unseren Arbeitsalltag in der Raffinerie erleichtern, erläutern wir Ihnen auf Seite 4.

Außerdem stellen wir Ihnen wieder einige Menschen vor, die bei uns arbeiten. Blicken Sie beispielsweise hinter die Kulissen unseres Laborteams (Seite 10). Ohne die Analysen unserer Mitarbeitenden im Labor wäre ein reibungsloser Anlagenbetrieb nicht möglich.

Ganz besonders freue ich mich über die Geschichte von Chantal Jansen (Seite 5). Sie absolviert gerade ihre Ausbildung zur Brandmeisterin in unserer Raffinerie. Die Auszubildende ist damit die erste Frau im Team unserer Werkfeuerwehr. Sie selbst sagt dazu, sie habe damit ihr Hobby zum Beruf gemacht.

Mein Vorwort habe ich mit einem Dankeschön begonnen. Ich möchte es auch damit beschließen und bedanke mich im Namen aller Kolleg:innen für Ihr Interesse an unserer Arbeit. Nun wünsche ich viel Spaß beim Lesen.

Herzliche Grüße
Ulrich Grammann
Raffinerieleiter

Mitarbeitende spenden für Waisenhaus in Nord-Ghana
Unternehmen verdoppelt die Summe über den Matching Fund

Über eine Spende aus Lingen zum Jahresende 2022 freute sich der Verein „Spirit Children e.V.“ aus Meppen: Im Rahmen ihrer Weihnachtsaktion hatten Mitarbeitende der Raffinerie Geld für den guten Zweck gesammelt. Die Spendenaktion wird in langer Tradition federführend vom Betriebsrat des Standorts organisiert.

Stolze 3.500 Euro waren im Spendentopf, den die Mitarbeitenden in der Weihnachtszeit gefüllt hatten – das Unternehmen verdoppelte diesen Betrag im Rahmen des Programms Matching Fund, sodass Ingrid Hackmann und Cornelia Hoge für den Verein „Spirit Children e. V.“ insgesamt 7.000 Euro in Empfang nehmen konnten.

Der Verein „Spirit Children e. V. “ freute sich sehr über die finanzielle Unterstützung aus der Raffinerie.

Der Verein aus Meppen betreut ein Waisenhaus in Ghana, Vertreter:innen reisen regelmäßig nach Afrika, um sich vor Ort einen Überblick zu verschaffen. „Spirit Children e. V.“ unterstützt beim Bau von Schulen, beschafft nötige Alltagsutensilien wie neue Elektrogeräte, Betten etc. und fördert die Entwicklung neuer Partnerschaften. Personalleiterin Annika Behnen und der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Daniel Bergmann, die die Spenden übergaben, sind stolz auf die Großzügigkeit ihrer Kolleg:innen: „Vielen Kindern in Ghana bleibt noch immer Schulbildung verwehrt. Mit dem Geld der Weihnachtsspendenaktion unseres Standortes sollen weitere Lehrkräfte an der erst im vergangenen Jahr eröffneten Schule eingestellt werden. Wir freuen uns, dass die Spendensumme über den Matching Fund verdoppelt wurde und wir so einen Beitrag leisten können“, erläutert Daniel Bergmann.

Was genau ist der bp Matching Fund?

Bereits seit 2004 würdigt das Unternehmen über das Matching-Fund-Programm das soziale Engagement der Mitarbeitenden: Es verdoppelt die privat getätigten Spenden und honoriert ehrenamtlichen Zeiteinsatz sowie Fundraising für gemeinnützige Organisationen durch eine entsprechende Verdopplung. Allein am Standort Lingen kommen dadurch jährlich mehrere Hunderttausend Euro zusammen, von denen gemeinnützige Organisationen und Vereine in der Region und darüber hinaus profitieren.

Der Matching Fund unterstützt in folgender Form:

- Persönliche Geldspenden von Mitarbeitenden an gemeinnützige Organisationen/Vereine werden verdoppelt.
- Zeitspenden: Ehrenamtlich geleisteter Zeiteinsatz von einzelnen Mitarbeitenden oder einem Team von Mitarbeitenden für eine gemeinnützige Organisation wird honoriert.
- Geldbeträge, die durch Fundraising-Aktivitäten oder die aktive Teilnahme an Veranstaltungen wie Spendenläufen gesammelt wurden, werden verdoppelt.

Der Schein trügt
Fackeln als Teil unserer Sicherheitseinrichtungen

Die Fackel gehört zu den sichtbarsten Anlagen innerhalb der Raffinerie. Zuweilen erhellt der Feuerschein in der Nacht den Himmel, häufig ist dies mit Begleitgeräuschen verbunden. Auch während der Großrevision kam sie zum Einsatz. Grundsätzlich kann die Fackeltätigkeit stören und womöglich auch für Verunsicherung sorgen. Daher möchten wir an dieser Stelle Aufklärungsarbeit leisten.

In unserer Raffinerie gibt es derzeit zwei Fackeln. Die Anzahl der Fackeln hängt davon ab, welche Produkte hergestellt werden. Unsere Raffinerie in Gelsenkirchen ist zum Beispiel ein wichtiger Zulieferer für die Petrochemie. Dafür sind zusätzliche Anlagen notwendig und daher auch mehr Fackeln, nämlich insgesamt 15.

Was verbrennt da eigentlich?

Über die Fackel wird überschüssiges Gas verbrannt, allerdings nicht in Reinform. Beim Verbrennen wird dem Gas Wasserdampf zugeführt. Dadurch gelangen nur Wasserdampf und Kohlendioxid in die Luft, wie bei jeder privaten Heizungsanlage auch.

Warum entsteht überschüssiges Gas?

Eine Raffinerie ist ein hochkomplexes Anlagensystem. Damit das Rohöl in Produkte des Alltags umgewandelt werden kann, sind vor allem hoher Druck und große Hitze notwendig. Dabei bildet sich Gas. Manchmal entsteht mehr, als für die weitere Verarbeitung notwendig ist. Dieses wird dann zunächst zentral gesammelt. In der Regel lässt sich das überschüssige Gas durch Verflüssigen in die Anlagen zurückführen. Gelingt das nicht, weil sich zu viel angesammelt hat, schaltet sich automatisch die Fackel ein, um Druck aus dem System zu nehmen. Deswegen gehört die Fackel zu unseren Sicherheitseinrichtungen und ist der sichtbare Beweis für ein funktionierendes Anlagensystem.

Transparenz ist uns wichtig

In der Regel informieren wir die Bevölkerung vorab über Fackelaktivitäten, beispielsweise, wenn wir beim großen Check bestimmte Raffineriebereiche abschalten müssen. Das Ab- und Anfahren von Anlagen geht leider nicht ohne Fackeltätigkeit und damit auch nicht geräuschlos.

Ein weiterer wichtiger Baustein in unserem Sicherheitssystem: Aufgrund der verarbeiteten Stoffe fallen wir unter die sogenannte Störfallverordnung. Was bedeutet das? Wir stehen jederzeit in engem Austausch mit den zuständigen Behörden vor Ort. Ohne eine Genehmigung geht bei uns keine Anlage in Betrieb. Zudem gibt es für jeden Bereich Notfallpläne, die gemeinsam mit den Behörden entwickelt worden sind. All die geschilderten Maßnahmen dienen dazu, das Risiko einer Betriebsstörung möglichst auf ein Minimum zu reduzieren.

Eine von zwei Fackeln auf dem Raffineriegelände.

Der Flyer ist ab sofort als Download erhältlich unter:
www.bp.com/de_de/germany/home/presse/broschueren.html

Flyer „Wir stellen Energie zur Verfügung und denken sie neu“
Ab sofort erhältlich

Unter dem Leitspruch „Wir stellen Energie zur Verfügung und denken sie neu“ informiert das frisch überarbeitete Heftchen über alle wichtigen Fakten und Zahlen zu den Geschäftstätigkeiten in Deutschland und darüber, welchen Beitrag sie zum Ziel NetZero leisten.

Kompakt und auf den Punkt: Der Flyer liefert die wichtigsten Daten und Fakten rund um das Unternehmen. Gleichzeitig liegt der inhaltliche Fokus auf den Ambitionen von bp, bis zum Jahr 2050 oder früher NetZero – also Netto-Null – zu erreichen. „Neben den Kennzahlen aus unseren Geschäftsbereichen möchten wir vor allem unsere Strategien erläutern, mit denen wir bp von einem internationalen Ölunternehmen zu einem integrierten Energieunternehmen weiterentwickeln“, erklärt Christina Paudler, die im Kommunikations-Team verantwortlich ist.

Diese strategische Neuausrichtung zeigt der Flyer unter anderem am Beispiel der Raffinerie Lingen: Mit dem Projekt „Lingen Green Hydrogen“ strebt bp die Entwicklung einer 100-MW-Elektrolyse-Anlage zur Produktion von grünem Wasserstoff an der Raffinerie an. Im Rahmen der Kooperation „GET H2 Nukleus“ schafft bp gemeinsam mit weiteren Unternehmen zudem die Basis für eine europäische Infrastruktur für grünen Wasserstoff. Bereits heute produziert die Raffinerie Lingen nachhaltigeren Flugkraftstoff (Sustainable Aviation Fuel, SAF) aus gebrauchtem Speiseöl im Co-Processing-Verfahren (gemeinsamer Einsatz mit Rohöl).

Leser:innen des Flyers erfahren zudem mehr über die Bedeutung der Erzeugnisse von bp im Alltag – auch über die offensichtlichen Produkte wie Heizöl oder Kraftstoffe für Reisen per Auto, Flugzeug oder Schiff hinaus: So stecken petrochemische Produkte in zahllosen Alltagsgegenständen, von der Zahnbürste bis zum Mobiltelefon. Ohne die Schmierstoffe der Marke Castrol würde sich kein Windrad drehen und erst die E-Mobility-Fluids von Castrol bringen batterieelektrisch betriebene Fahrzeuge zum Fahren. Innovationen aus der Forschung zeigen, wie das Unternehmen den Weg für alternative Antriebsformen bereitet – immer mit dem großen Ziel, die Industrie zu dekarbonisieren.

Bundestagsabgeordneter Stegemann zu Besuch
Austausch über die Zukunft der Raffinerie

Zukunftsvisionen: MdB Albert Stegemann (2. v. l.) zeigte großes Interesse an aktuellen wie künftigen Projekten der Raffinerie.

Albert Stegemann, Mitglied des Deutschen Bundestages (MdB) und Abgeordneter des Wahlkreises Mittelems, war zu Besuch in Lingen, um sich über aktuelle Themen der Raffinerie auszutauschen.

In Empfang genommen wurde er von Raffinerieleiter Ulrich Grammann sowie Iulian Lupu, Optimisation & Performance Manager der Raffinerie und Marian Wienhoff von der Unternehmenskommunikation. In einer gemeinsamen Gesprächsrunde standen sowohl allgemeine Themen wie die Transformation zur nachhaltigeren Raffinerie als auch standortbezogene Themen wie die jüngst absolvierte Großrevision und das Wasserstoffprojekt „Lingen Green Hydrogen“ im Mittelpunkt.

„Einen Termin für seinen eigenen Kalender haben wir Albert Stegemann schon jetzt ans Herz gelegt: Zum 70. Jubiläum der Raffinerie wird er hoffentlich wieder zu Gast bei uns sein“, berichtet Ulrich Grammann.

Digitalisierung
Neue Ziele schon im Visier

In unserer Raffinerie haben Digitalisierungsprojekte in den letzten Jahren eine rapide Entwicklung erfahren. Neue Technologien und digitale Lösungen ersetzen inzwischen an vielen Stellen analoge Prozesse und Systeme und sind nicht mehr aus dem Arbeitsalltag wegzudenken.

In unserer letzten Ausgabe berichteten wir bereits über den digitalen Zwilling unserer Raffinerie: Mittels einer Software-Plattform lassen sich 3D-Laserscans visualisieren, so können genauste Abbildungen der Anlagen virtuell erstellt werden. Im Rahmen unserer Großrevision, die wir Ende Mai erfolgreich abschließen konnten, setzte die Raffinerie verstärkt auf digitale Lösungen: So konnten Arbeitsberechtigungen für Partnerfirmen über eine Webseite beantragt werden, anstatt mit einem Papierformular, dessen Daten manuell erfasst und übertragen werden müssten. Umweltmessungen wurden vor Ort digital dokumentiert, Checklisten direkt per mobilem Endgerät abgearbeitet. Das minimierte nicht nur den Papieraufwand, sondern reduzierte auch die Fehleranfälligkeit der späteren Erfassung analoger Listen. Marko Martin, zuständig für digitale Themen, berichtet über weitere Meilensteine: „Im Rahmen der diesjährigen Großrevision haben wir erstmals eine Vielzahl von Bauteilen, die repariert oder gereinigt werden mussten, mit einem QR-Code versehen. Damit ließ sich zu jeder Zeit der aktuelle Standort und der Status der Maßnahme verfolgen – eine unschätzbare Arbeitserleichterung für alle Beteiligten.“

Auch das Röntgenarchiv ist inzwischen digital: Für Inspektionsarbeiten werden zum Beispiel Leitungen geröntgt, um Wanddicken bestimmen zu können. Die entsprechenden Bilder werden nicht mehr entwickelt und abgeheftet, sondern direkt digital abgelegt. So ist der Zugriff nicht nur leichter, es können außerdem weitere Informationen beispielsweise zum Standort ergänzt werden.

Neue Ideen auch aus den Fachabteilungen

Neben den zukunftsweisenden Standortprojekten und strategischen Vorhaben aus den zentralen bp Organisationen werden an Marko Martin und Holger Märsmann, Leiter der IT-Abteilung, auch zahlreiche Eigenentwicklungen aus den Fachbereichen herangetragen. Eine davon ist die Adaption von Google Maps als Navigationsgerät für die Raffinerie – so können sich auch Mitarbeitende oder Partnerfirmen, die nicht so häufig vor Ort sind, schnell und sicher auf dem Gelände orientieren. „Zahlreiche Digitalisierungsprojekte stammen unmittelbar aus Ideen der Fachabteilungen. Der Vorteil: Die Zusammenarbeit zwischen den Entwickler:innen und Anwender:innen ist sehr eng und die Anforderungen und Ideen können direkt im Entwicklungsprozess eingebracht werden. Außerdem ist die Hürde, Neuerungen zu akzeptieren, geringer“, erklärt Martin.

Neben den fachspezifischen Projekten wird zurzeit das sogenannte „Process-Mining“ etabliert. Diese Technologie erlaubt es, Geschäftsprozesse auf Basis digitaler Spuren bzw. Fußabdrücke in IT-Systemen zu rekonstruieren und auszuwerten. Die Prozesse werden in einem speziellen Diagramm dargestellt und bringen Transparenz in die Komplexität der Abläufe. So lassen sich Strukturen analysieren: Sind unsere Prozesse optimal getaktet? Werden Arbeiten an verschiedenen Stellen doppelt gemacht? Gibt es direktere Lösungswege an Stellen, wo wir noch umständlich arbeiten? Anhand der Auswertungen lassen sich dann Optimierungsansätze entwickeln. Ein Process-Mining-Pilot ist bereits im Bereich Instandhaltung gestartet.

Zu guter Letzt stehen in der Raffinerie umfassende Infrastrukturprojekte an: Bis Ende 2024 werden alle PCs von Windows 10 auf 11 umgestellt. Dies bedeutet allerdings nicht nur ein einfaches Software-Update – ein Großteil der Hardware muss in diesem Zusammenhang getauscht werden. Zusätzlich werden die Netzwerke auf den neusten Stand der Technik gebracht und die Besprechungsräume mit neuen Kommunikationsmöglichkeiten ausgestattet.

Alle Bauteile, die während der Großrevision repariert und gereinigt werden mussten, wurden erstmals mit einem QR-Code versehen.

„Mein Hobby zum Beruf gemacht“
Die erste Feuerwehrfrau in der Raffinerie

Chantal Jansen freut sich auf ihre künftige Arbeit bei der Werkfeuerwehr.

Für Chantal Jansen ist eines früh klar gewesen: Ein Bürojob kommt für sie überhaupt nicht in Frage. Eine Karriere als Feuerwehrfrau zeichnete sich in ihrer Jugend allerdings auch nicht ab.

Dennoch ist Chantal Jansen nun seit Oktober Auszubildende bei der Werkfeuerwehr in Lingen und damit die erste Frau unter den etwas mehr als 30 Kameraden. „Ich bin eine klassische Quereinsteigerin“, blickt Chantal Jansen auf die Anfänge ihrer Feuerwehr-Karriere zurück. „Mit etwa 18 Jahren hat mich eine Schulfreundin zur örtlichen Feuerwehr mitgenommen. Erst dadurch ist mein Interesse geweckt worden.“

Ein abwechslungsreicher Beruf

Für Technik und handwerkliche Tätigkeiten begeistert sich die heute 27-jährige Frau schon damals. Daher entscheidet sie sich auch zunächst für eine Ausbildung zur Industriemechanikerin. „Ich bin kein Büromensch“, sagt Chantal Jansen über sich selbst. „Ich muss immer etwas in Händen halten oder an Geräten schrauben.“ Körperliche Arbeit macht ihr nichts aus. Auch das Thema Feuerwehr lässt sie nicht los. Chantal Jansen beginnt zunächst bei einer kleinen Dorffeuerwehr und wechselt später zur Stadtfeuerwehr in Meppen. „Was mir bei der Feuerwehr schon damals gefallen hat: Kein Tag gleicht dem anderen. Es ist ein sehr abwechslungsreicher Beruf“, schildert Chantal Jansen den Reiz, als Feuerwehrfrau zu arbeiten.

Noch eine Sache schätzt die junge Frau besonders: „Ich mag die Kameradschaft unter den Feuerwehrleuten. Das spielt bei einem Einsatz eine wesentliche Rolle. Nur wenn alle füreinander einstehen, gelingt es uns im Ernstfall, größere Schäden zu vermeiden.“

„Die schönste Zeit meines Lebens“

Nun freut sich die Auszubildende auf ihre künftige Arbeit bei der Werkfeuerwehr in der Raffinerie. „Für mich fühlt sich das an, als würde ich mein Hobby zum Beruf machen“, schildert die angehende Werkfeuerwehrfrau ihre Eindrücke. „Die Zeit meiner Grundausbildung bei der Berufsfeuerwehr in Wilhelmshaven gehört sicherlich zur schönsten Zeit meines Lebens.“

Es folgen nun noch weitere Ausbildungseinsätze und Prüfungen, ehe sich Chantal Jansen dann vermutlich Ende 2023 ganz offiziell Brandmeisterin nennen darf. Dass sie dann erst einmal die einzige Frau im Team ist, sieht sie positiv: „Ich arbeite seit knapp zehn Jahren in klassischen Männerberufen. Die Zusammenarbeit mit Männern empfinde ich persönlich als angenehm, weil ich selbst eher locker bin, so wie auch die meisten Feuerwehrmänner.“ Seit April absolviert Chantal Jansen in Lingen die nächste Phase ihrer Ausbildung. Von ihren künftigen Werkfeuerwehr-Kollegen ist die Auszubildende bereits freundlich aufgenommen worden.

Ins Leben zurückgeholt
Warum Erste Hilfe so wichtig ist

Unser Mitarbeiter Hendrik Berndsen hat die wichtigste Erste-Hilfe-Regel entschlossen befolgt: handeln. Dadurch rettete er das Leben eines Mitspielers.

Dieser bricht aus unerfindlichem Grund während des wöchentlichen Fußballtrainings zusammen. Hendrik Berndsen überlegt nicht lange, spricht den Mitspieler an. Der Kollege atmet schwer. Um die Atemwege zu entlasten, sorgt der Ersthelfer für eine stabile Seitenlage. In der Zwischenzeit haben die anderen aus dem Fußballteam einen Notarzt alarmiert.

Im Vereinsheim gibt es einen automatisierten externen Defibrillator. Geistesgegenwärtig holt ein weiterer Mitspieler das Gerät und rennt damit zum Ort des Geschehens. Dort hat Hendrik Berndsen inzwischen mit der Reanimation begonnen, weil sein Kollege nicht mehr atmet und der Puls kaum noch spürbar ist. Hendrik Berndsen und das Team kämpfen vor Ort um das Leben ihres Mitspielers, während am Telefon ein Helfer aus der Notrufzentrale weitere Anweisungen gibt. Wie ein Team geben alle Beteiligten nicht auf und stehen ihrem Kollegen bei, bis nach wenigen Minuten der Notarzt eintrifft. Die Ärzte übernehmen, tragen den um sein Leben kämpfenden Mann in den Rettungswagen und bringen ihn unter künstlicher Beatmung ins Krankenhaus. Dort stellen die Intensivmediziner fest, dass eine unbemerkte Lungenentzündung zu dem Zusammenbruch geführt hat.

Mit ihrem entschlossenen Handeln haben Hendrik Berndsen und sein Team den Mitspieler gemeinsam zurück ins Leben geholt. Vielleicht eine glückliche Fügung: Nur zehn Tage vorher hatte Hendrik Berndsen in unserem Werk einen der regelmäßig angebotenen Erste-Hilfe-Kurse absolviert. Nun freut sich das gesamte Team, bald wieder gemeinsam mit dem Kollegen auf dem Platz Fußball zu spielen.

Im Erste-Hilfe-Kurs wird praxisnah erlernt, wie im Notfall gehandelt werden muss.

TAR 2023

Das war unsere Großrevision

Der diesjährige Großstillstand fand von Mitte April bis Ende Mai statt – innerhalb dieser Zeit sind in allen Anlagenbereichen mehrere zehntausend einzelne Arbeiten ausgeführt worden: Überprüft wurden mehr als 86 Kolonnen und Reaktionsbehälter, über 100 Luftkühler und 35 Öfen. Außerdem standen knapp 500 Wärmetauscher, über 1.800 Sicherheitsventile und Regelarmaturen sowie gut 600 Rohrleitungen auf der Prüfliste. Ziel der gesetzlich vorgeschriebenen Anlagenrevision war es, die Anlagen weitere fünf Jahre sicher und zuverlässig bis zur nächsten TÜV-Revision zu betreiben.

Während der Großrevision haben alle Mitarbeitenden mit vielen Abteilungen und Partnerfirmen Hand in Hand zusammengearbeitet. „In der gesamten Zeit hatten Sicherheit und Gesundheit bei allem oberste Priorität", sagt Revisionsleiterin Dr. Asli Nau.

Der Blick vom gegenüberliegenden Ufer des Dortmund-Ems-Kanals: Zahlreiche Kräne prägen während der Großrevision die Silhouette der Raffinerie.

Während der Großrevision befanden sich 90 Partnerfirmen mit in der Spitze 3.600 Fachkräften auf dem Gelände, die alle im großen Kantinenzelt versorgt wurden.

Um Platz für zwei neue 16 Tonnen schwere Wärmetauscher zu machen, mussten die alten Anlagenteile mit Hilfe gigantischer Kräne nacheinander ausgehoben werden.

Um in der ersten Woche möglichst viele Mitarbeitende der Partnerfirmen persönlich begrüßen zu können, hatte das Management zu zwei Terminen ins Kantinenzelt eingeladen.

Während des Stillstands wurden diverse Equipments ausgetauscht oder repariert. Die Gründe dafür sind vielfältig: Alter, Optimierung der Leistung oder behördliche Auflagen. Auf diesem Bild sind zwei neue 26 Meter hohe Wärmetauscher zu sehen.

Auf dem Wasch- und Spritzplatz wird ein Bündel eines Wärmetauschers mit einer speziellen Maschine gereinigt, bevor es inspiziert und wieder eingebaut wird.

Große Hübe sicher gemeistert

Wenn riesige Anlagenteile das Fliegen lernen

Auch wenn die Anlagen während der diesjährigen Großrevision stillstanden – auf dem Werksgelände war eine Menge los. Schon aus der Ferne fielen die vielen Kräne ins Auge, die hoch über die Raffinerie ragten.

Insgesamt waren es über 80 Kräne, die in den Monaten April und Mai für verschiedene Hübe zum Einsatz kamen. „Was genau wird da durch die Lüfte gehoben?“, mag sich der aufmerksame Beobachter vor dem Werkszaun gefragt haben. Im Rahmen der diesjährigen Großrevision gab es unter anderem drei Anlagenteile, die ausgetauscht werden mussten und die aufgrund von Größe und Gewicht besonders viel Aufmerksamkeit erhielten: Zwei Wärmetauscher, genannt Texas Tower, und eine Kolonne.

Das Ausheben der alten Wärmetauscher wurde im sogenannten Tandemhub gemeistert, da beim Abladen zwei Kräne zum Einsatz kamen.

Der Einhub der neuen Kolonne war bei einem Gewicht von 135 Tonnen der spektakulärste.

Die Texas Tower waren in Italien gefertigt und in der Nähe von Neapel verschifft worden. Mehr als fünf Wochen waren sie unterwegs, bis sie im Raffinerie-Hafen entgegengenommen werden konnten. Größe und Gewicht schlugen jeweils mit 26 Metern und 116 Tonnen beachtlich zu Buche. Damit die Hübe sicher und störungsfrei verlaufen konnten, war ein gutes Zusammenspiel zwischen der Raffinerie, den Kranfirmen, den Mechanik-Partnerfirmen und den zuständigen Projekt-Ingenieur:innen Voraussetzung. „Die Planung rund um die großen Hübe hatte bereits gut ein Jahr im Voraus begonnen. Bei der konkreten Durchführung spielte unter anderem das Wetter eine sehr wichtige Rolle,“ weiß Ralf Blockhaus, zuständig für die sichere Ausführung der Kraneinsätze, zu berichten. „Wir hatten die Windvorhersagen immer im Blick. Um ein mögliches, von Windböen verursachtes Pendeln der Anlagenteile absolut ausschließen zu können, mussten wir geplante Hübe durchaus verschieben. Klar war: Auch bei einem engen Zeitplan geht die Sicherheit vor. Am Ende verlief alles reibungslos – wenn auch etwas später als geplant“, so Blockhaus zufrieden.

Wir haben die Nachbarschaft eingeladen

Infoveranstaltung zur Großrevision

Interessierte Nachbarinnen und Nachbarn der Raffinerie waren im Vorfeld der Großrevision zu einer Infoveranstaltung ins Verwaltungsgebäude (VDZ) eingeladen. Das Feedback zeigte: Alle Fragen konnten beantwortet werden.

Knapp 40 Gäste waren der Einladung zur Infoveranstaltung rund um die Großrevision gefolgt. Zu Beginn hieß Raffinerieleiter Ulrich Grammann im Atrium des VDZ alle herzlich willkommen, um dann das Wort an die Expert:innen zu übergeben: Welcher Aufwand steckt hinter der Großrevision und wie wichtig ist sie für die Zukunft der Raffinerie? Gibt es Auswirkungen auf die Nachbarschaft? Die Gäste erhielten ausführliche Antworten auf all ihre Fragen, sodass ein angeregter Austausch entstand. Bei anschließendem Kaffee und Kuchen in der Kantine „Raffinesse“ wurden die Gespräche weitergeführt.

Schließlich folgte eine rund einstündige Bustour, begleitet von den Mitarbeitenden Paul Thiering und Klaus Goldschmidt, die über die aktuellen Aktivitäten auf dem TAR-Gelände und in der Raffinerie zu berichten wussten.

Das Managementteam der Raffinerie war anwesend, um alle Fragen aus den Reihen der Nachbarschaft zu beantworten.

Eine kleine Umstellung für eine große Zukunftsperspektive

Wasserstoffanschluss für die Lingener Raffinerie

Während der Großrevision standen die Anlagen still. Ein guter Moment, um technische Umbauten zu realisieren und damit erste Meilensteine für wichtige Projektvorhaben zu setzen.

Seit Ende April gehört die Raffinerie in Lingen zu den ersten Raffinerie-Standorten in Deutschland, die über einen Wasserstoff-Anschlusspunkt verfügen. „So wie in vielen Haushalten ein Glasfaser-Kabel im Keller liegt und bereit ist für große Daten-Übertragungsraten, haben wir jetzt für die Lingener Raffinerie erste wichtige Voraussetzungen geschaffen, um an das zukünftige Wasserstoff- Pipeline-Netz GetH2 angeschlossen zu werden", erklärt Dr. Christian Thiel, der gemeinsam mit Mike Düing das Lingener Projekt verantwortet. Damit sind nun die Voraussetzungen vorhanden, über diesen Anschluss große Mengen grünen Wasserstoff sowohl in das Netz einzuspeisen, als auch darüber beziehen zu können.

Da die Raffinerie mit insgesamt drei Erdgas-Pipelines verbunden ist, konnte einer dieser Anschlüsse für Wasserstoff umgerüstet werden. Der Leitungsumschluss war nur deshalb möglich, weil während der Großrevision nur wenig Erdgas verbraucht wurde und eine speziell für den Umschluss erforderliche Erdgas-Fahrweise umgesetzt werden konnte. Tatsächlich wurde diese Fahrweise erstmals am Standort praktiziert und verlief einwandfrei. Die beiden Projektverantwortlichen Düing und Thiel sehen den Erfolg im gesamten Team: „Allen externen und internen Projekt-Beteiligten möchten wir für ihre äußerst professionelle Arbeit danken. Insbesondere die Sicherstellung der Erdgasversorgung während der Großrevision war eine hervorragende, betriebsübergreifende Gemeinschaftsleistung."

Der neue Wasserstoff-Pipeline-Anschluss der Lingener Raffinerie.

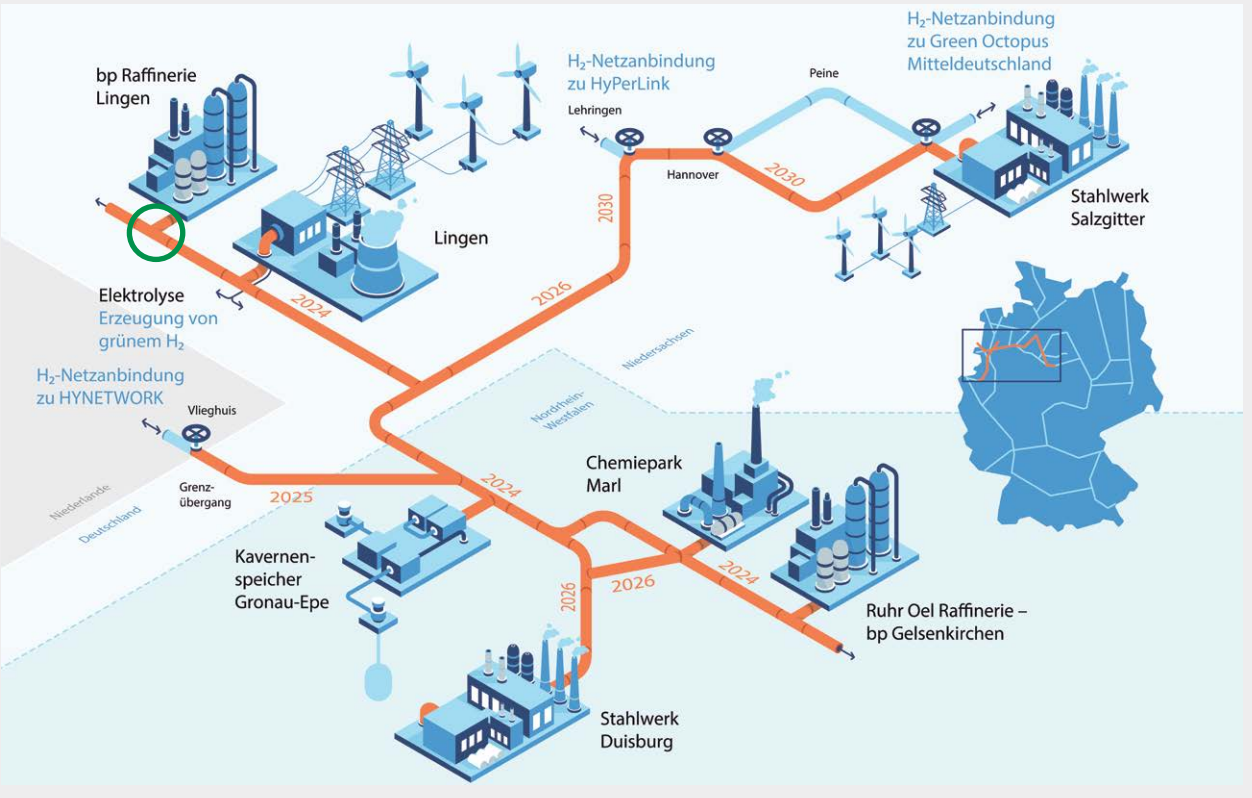
Deshalb brauchen wir grünen Wasserstoff

Um in einer Raffinerie Kraftstoffe für den Straßen-, Luft- und Schiffsverkehr herzustellen, wird Wasserstoff benötigt. Dieser stammt bisher größtenteils aus fossilen Rohstoffen, deren Verarbeitung CO2 freisetzt. Ein umweltfreundlicherer Weg besteht zum Beispiel darin, Wasserstoff aus Wasser und elektrischem Strom zu gewinnen. Dieses Verfahren nennt sich Elektrolyse. Wird der Strom aus erneuerbaren Energien, zum Beispiel Windkraft erzeugt, entsteht nachhaltigerer, sogenannter grüner Wasserstoff.

Welches Ziel verfolgt die Initiative GET H2?

Deutschland will bis 2050 treibhausgasneutral werden. So sieht es das Klimaschutzgesetz vor. Dieses Ziel kann nur mit mehreren Bausteinen erreicht werden. Einer davon ist grüner Wasserstoff.

GET H2 will den Ausgangspunkt für eine bundesweite Wasserstoffinfrastruktur etablieren und so die Umsetzung der Energiewende unterstützen. Hinter der Initiative stehen verschiedene Unternehmen, Kommunen und Institutionen, die sich aktiv für die Schaffung eines wettbewerbsorientierten Wasserstoffmarktes einsetzen. In mehreren Projekten treiben die Partner der Initiative die Entwicklung der Technologien zu Erzeugung, Transport, Speicherung und Abnahme von grünem Wasserstoff (H2) voran. Sie planen die Realisierung von Leitungsnetzen, von Elektrolyseanlagen im Megawattbereich und von der Wasserstoff-Anwendung in Raffinerien, in der Stahlindustrie oder im Schwerlastverkehr.



Das Projekt GetH2 will die Erzeugung von grünem Wasserstoff mit industriellen Abnehmern in Niedersachsen und NRW verbinden. Das Pipeline-Netz ist zum Großteil noch im Erdgas-Betrieb und soll über die nächsten Jahre in Wasserstoff-Transport übergehen. Grün markiert: Anbindung des bp Raffinerie-Standortes Lingen.

Mit dem Labor auf Spurensuche

Chemisch-analytischer Service auf höchstem Niveau

Wenn morgens im Labor der Raffinerie die Proben angeliefert werden, beginnt die Arbeit des 16-köpfigen Teams: Spuren suchen, analysieren, interpretieren. Dann gilt es, jede noch so kleine Abweichung von der vorgegebenen Norm zu entlarven.

Pro Jahr bearbeitet das Laborteam rund 50.000 Einzelproben.

Abweichungen können Störstoffe in Importprodukten sein oder im Endprodukt, das die Raffinerie am Ende wieder verlässt. Ohne das ‚Okay' des Laborteams verlässt kein Produkt die Raffinerie.

Spurensuche – diese Bezeichnung passe schon ganz gut, findet Dr. Frank Löffler, Leiter des Labors. Denn das technische Equipment des Labors sei teilweise das gleiche wie in Kriminallaboren. Gemeinsam mit seinem Team ist er gleich in drei Prozessen auf chemisch-physikalischer Analysetour: im Eingangs-, Produktions- und Ausgangsprozess, also wenn das Rohöl zum Kraftstoff wird. Tritt während der Untersuchung einer Probe eine Qualitäts- oder Spezifikationsverletzung auf, entspricht das Produkt also nicht den definierten Anforderungen, informiert das Labor umgehend den zuständigen Bereich.

Verantwortungsvolle Arbeit

Erst wenn der Grund für die Abweichung gefunden und behoben wurde und nach erneuten Analysen feststeht, dass das Produkt nun spezifikationskonform ist, geben es die Labormitarbeitenden für die weitere Verarbeitung oder den Verkauf frei. „Wir tragen eine große Verantwortung – fehlerhafte Analysen bedeuten unter Umständen Anlagenstillstand und Qualitätsverlust beim Endprodukt", erläutert Frank Löffler. „Man stelle sich vor, ein Auto bleibt liegen, weil die Qualität des Kraftstoffs an der Tankstelle nicht stimmt. Und das passiert dann gleich zigtausend Autofahrern", ergänzt er. So gibt es von der EU einen festgeschriebenen Anforderungssatz an die Oktanzahl, das Destillationsverhalten und den Schwefelgehalt. Das muss immer alles ganz genau stimmen.

Ein weiterer Grund, warum die Arbeit des Labors so wichtig für die Raffinerie ist: Produkte, die nicht den Anforderungen entsprechen, können die Anlagen beschädigen und hohe Reparaturkosten oder sogar Produktionsausfälle verursachen. Daher schlägt das Laborteam rechtzeitig Alarm. „Am liebsten ist es den Kolleg:innen in den Anlagen aber, wenn sie uns nicht hören und sehen", betont Frank Löffler lachend, „denn dann ist alles in Ordnung mit den Produkten und die Einstellungen der Anlagen passen."

Anspruchsvolle Ausbildung

So verantwortungsvoll der Job ist, so anspruchsvoll ist auch die Ausbildung für die Laborant:innen, und der Weg in Spezialisten- und Führungspositionen ist lang. Frank Löffler hat Chemie studiert und anschließend promoviert. Nach Stationen in der chemischen Industrie ist er zu bp nach Lingen gekommen und leitet dort seit 2005 das Labor. „Der Beruf ist ausgesprochen vielfältig. Neben dem Wissen um die Funktionsweise der Analysegeräte sind chemische Kenntnisse und ein Verständnis für Anlagen und Produktionsprozesse unabdingbar." Zum Glück sei die Fluktuation gering. „Wir haben Teamkolleg:innen, die sind bereits seit 35 Jahren hier im Labor beschäftigt", erklärt Löffler.

Sicherheit hat höchste Priorität

Die Lingener „Ermittler:innen" sind an einem technisch hochmodernen Arbeitsplatz tätig. „Wir haben hier mit allen Produkten Kontakt, die in einer Raffinerie verarbeitet oder eingesetzt werden. Darunter sind natürlich auch Gefahrstoffe. Durch den kontinuierlichen Luftaustausch wird sichergestellt, dass sich möglicherweise austretende Gase oder Dämpfe nicht verbreiten", erklärt Frank Löffler. Doch nicht nur im Labor wird Sicherheit großgeschrieben: Bevor zum Beispiel draußen in der Anlage eine Kolonne geöffnet wird, weil Instandhaltungsarbeiten notwendig sind, werden Schadstoffanalysen durchgeführt, damit gewährleistet ist, dass die Kolleg:innen vor Ort in sicherer Atmosphäre arbeiten können.

Zukunftsweisende Arbeit

Eine zukunftsweisende Tätigkeit und die ganz enge Zusammenarbeit mit der Forschungsabteilung machen die Arbeit des Laborteams aus. „Schon vor 20 Jahren hat mich das Thema Biodiesel als nachwachsender Rohstoff fasziniert. Heute ist es beispielsweise das Co-Processing-Verfahren, bei dem gebrauchtes Speiseöl in nachhaltigen Flugkraftstoff umgewandelt wird", erklärt Löffler, der mit seinem Team auch auf diesem Gebiet im Labor arbeitet und aktiv am Wandel hin zu einer nachhaltigeren Raffinerie teilnimmt.

Eine hochwertige Ausstattung ist für die Arbeit im Labor unerlässlich.

„Ganz entscheidend ist die Teamfähigkeit“

Ein Azubi stellt sich vor

Der 20-jährige Tristan Rolfes befindet sich im zweiten Lehrjahr zum Chemikanten in unserer Raffinerie. Seine hohe Affinität zu Naturwissenschaften, Mathe und Technik entdeckte er bereits in der Grundschule – Kenntnisse aus diesen Bereichen sind nun jeden Tag auf neue Art und Weise gefragt. Im Interview berichtet er uns von seinem Alltag und den vielfältigen Möglichkeiten als Auszubildender.

Zufrieden mit seiner Berufswahl: Azubi Tristan Rolfes.

Wie bist du zu bp gekommen?

Schon als Kind hatte ich großes Interesse an allem, was mit Technik zu tun hat. In der Schule bestätigte sich: Naturwissenschaftliche Fächer wie Physik und Chemie, aber auch Mathe liegen mir besonders – es war also klar, dass ich beruflich in diese Richtung gehen will. Als Lingener kenne ich die Raffinerie seit meiner Kindheit, beim Zukunftstag habe ich sie von innen kennengelernt. Später habe ich ein Praktikum in der Raffinerie absolviert und lernte dort auch den Beruf der Chemikant:innen kennen: Ihre Aufgabe ist es, die Produktionsanlagen zu führen und zu überprüfen. Das war genau das Richtige für mich. Also habe ich mich für die Ausbildung beworben – und habe die Stelle zum Glück bekommen!

Wie sieht dein Arbeitsalltag aus?

Generell sind wir Azubis ein bis zwei Monate im Betrieb, danach folgt ein Block von drei bis vier Wochen in der Berufsschule. Ich mag besonders die Zeit in der Raffinerie – es gibt hier so viele verschiedene Bereiche, in denen wir eingesetzt werden. Zurzeit bin ich in den Werkstätten, davor habe ich schon die Destillation, die Petrochemie, den Hydrocracker und die Logistik kennengelernt. Azubis im zweiten Lehrjahr werden in der Produktion in der Frühschicht von 5.30 Uhr bis 13.30 Uhr eingesetzt, im Labor und den Werkstätten machen wir die Tagschicht mit. Im Moment bin ich also jeden Tag von 7.00 Uhr bis 15.30 Uhr im Betrieb.

Ab dem kommenden Jahr beginnen wir dann unsere Schwerpunktausbildung. Wir können Wünsche für den Einsatzbereich äußern, die, wenn möglich, berücksichtigt werden – mir wäre der Bereich Hydrocracker oder Petrochemie am liebsten. Dort werde ich dann in der normalen Wechselschicht – Frühschicht, Spätschicht, Nachtschicht – eingesetzt. Ich bin gespannt, wie das die Art zu arbeiten verändert.

Als Azubis begleiten wir die Chemikant:innen bei ihrer Arbeit in den Anlagen. Dabei dürfen wir unter Aufsicht Alltagsaufgaben wie beispielsweise Proben ziehen auch selbst durchführen. bp legt großen Wert darauf, dass wir nicht als günstige Arbeitskräfte eingesetzt werden. Anstatt den ganzen Tag lang den Hof zu fegen, gilt viel mehr: Ganz viel zuschauen und mitmachen, wir sind da, um zu lernen!

Welche Kernkompetenzen sind in der Ausbildung gefragt?

Ganz entscheidend ist die Fähigkeit, im Team zu arbeiten. Die meisten Aufgaben lassen sich nicht alleine lösen, es ist also wichtig, offen zu sein und gut kommunizieren zu können. Teamfähigkeit wird von bp stark gefördert. Im letzten Jahr waren wir zum Beispiel fünf Tage lang mit allen Auszubildenden in Deutschland im Schloss Walbeck in Geldern, haben uns alle besser kennengelernt und Teambuilding-Übungen gemacht. Diese Azubi-Fahrt war bisher mein persönliches Highlight.

Tristan Rolfes (ganz rechts) zusammen mit den anderen Lingener Auszubildenden seines Lehrjahrs sowie ihrem Ausbilder Lars Kotte (hinten links) bei ihrer Team-Fahrt zum Schloss Walbeck.

Ausbildung bei bp

Am Standort Lingen haben junge Menschen folgende Möglichkeiten, in das Berufsleben einzusteigen:

Ausbildung:
Chemikant (m/w/d)

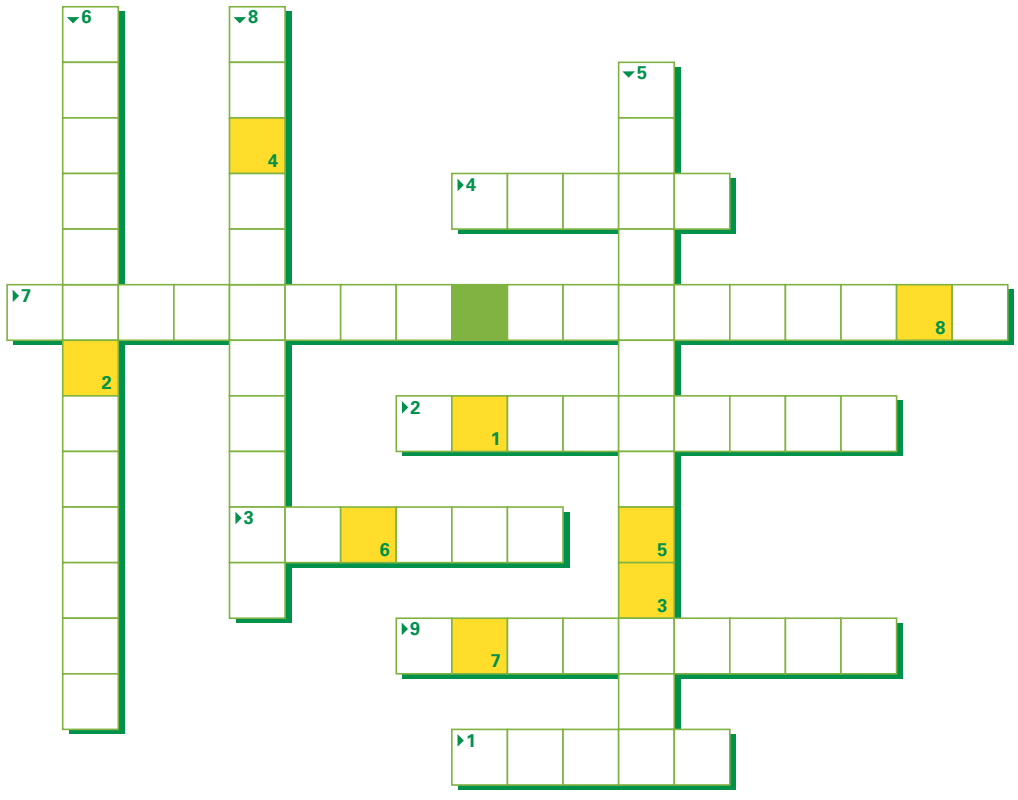
Duales Studium:
Bachelor of Engineering – ETS-Verfahrenstechnik (m/w/d)

Alle Stellen unter:
www.bp.de/karriere
Wir freuen uns auf deine Bewerbung!

Gewinnen Sie einen von insgesamt sechs Aral Tankgutscheinen im Wert von je 50 €!

Kreuzworträtsel

1. In welches Land ging Ende 2022 eine Spende von bp?
2. Wie heißt die Zusammenarbeit von zwei Kränen?
3. Was gehört zur Sicherheitseinrichtung der Raffinerie?
4. Wo gehen Mitarbeitende der Raffinerie auf Spurensuche?
5. Worum ging es bei der Infoveranstaltung für die Nachbarschaft?
6. In welcher Abteilung wurde jüngst die erste Mitarbeiterin begrüßt?
7. Wofür steht die Abkürzung ZMW?
8. Für welchen Energieträger hat die Raffinerie jüngst einen Anschluss geschaffen?
9. Welchen Beruf lernt der Azubi, der in dieser Ausgabe vorgestellt wird?



So nehmen Sie teil:

Schreiben Sie das Lösungswort unter Angabe Ihrer Kontaktdaten auf eine Postkarte und senden Sie diese frankiert an:
BP Europa SE, Raffinerie Lingen – Kommunikation
Waldstraße 145
49808 Lingen
Oder per Mail an: aussicht@de.bp.com

Teilnahmeschluss ist der 15.8.2023.
Verlost werden 6x Aral Tankgutscheine im Wert von je 50 Euro.

Teilnahmebedingungen:

Teilnahme ab 18 Jahren möglich. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Der Gewinn wird nicht bar ausgezahlt. Die Gewinner:innen werden unter allen richtigen Antworten ausgelost und schriftlich benachrichtigt. Zusendungen von Mitarbeitenden und deren Angehörigen der BP Europa SE sowie deren Tochtergesellschaften in Deutschland sind ausgeschlossen und können bei Verdacht nicht berücksichtigt werden. Die Gewinnerdaten werden nur zum Zwecke des Gewinnversands verwendet und nach Abwicklung des Gewinns gelöscht, spätestens jedoch sechs Monate nach Ziehung des Gewinns. Rechtsgrundlage ist Artikel 6 Abs. 1 a DSGVO. Bitte beachten Sie auch die weiteren Informationen zur Verarbeitung Ihrer Daten unter: www.bp.com/de_de/germany/home/datenschutz.html

Lösungswort:

1	2	3	4	5	6	7	8

Immer auf dem Laufenden
Folgen Sie unseren neuen Informationskanälen

Sie möchten über Ereignisse in der 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 Abmeldenachricht. 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
Juni 2023

Herausgeber:
BP Europa SE
Waldstraße 145
49808 Lingen

V.i.S.d.P.:
Marian Wienhoff

Redaktionsteam:
Klare Worte Unternehmenskommunikation GmbH, Lingen

Projektleitung:
Christina Paudler

Fotos/ Infografik:
BP Europa SE
Moritz Brilo
Martin Piepenbrink
GET H2

Gestaltung:
Klare Worte Unternehmenskommunikation GmbH, Lingen

Kontakt:
aussicht@de.bp.com

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