

# report

DIE ZEITUNG DER PCK RAFFINERIE GMBH  
55. JAHRGANG

2 · 2015

**Die Zukunft hat begonnen**

Grundstein für neue Zentralmesswarte gelegt

**PCK**

# Zeitenwende in den Reformern

## Neue Katalysatoren im Einsatz

**Unsere Katalysatoren in den beiden Reformern hatten schon viele Jahre auf dem Buckel - es waren wahre Methusalems. Jahrein, jahraus leisteten sie ihren Dienst. Dank der umsichtigen Fahrweise unseres Anlagenpersonals, der Planung, dienstspezifikationsgerechtes Einsatzprodukt zuließ und den Monitorings der Verfahrenstechnik konnte dieser "Durchhalterekord" erzielt werden.**

### Rekordlaufzeit für Katalysator - dem PCK-Team sei Dank

Vom Zustand der Katalysatoren hätten unsere Reformer auch noch ein paar Jahre weiterfahren können, ohne dass sich deren Performance wesentlich verschlechtert hätte. Aber die Entwicklung geht überall weiter. Zum Vergleich, mit einem 14 Jahre alten Handy kann man auch heute noch sehr gut telefonieren und SMS schreiben, mehr aber nicht. Vor 23 Jahren - als der letzte Aromizerkatalysatorwechsel erfolgte - tauchten gerade die ersten Mobiltelefone in Deutschland auf. Aber eigentlich gab es nur Festnetzanschluss.

Vergleichbar damit ist auch die Katalysatorentwicklung in den letzten Jahren deutlich vorangeschritten. Wenn man weiterhin gleichbleibend ein qualitätsgerechtes Produkt erzeugt ohne sich zu verschlechtern, verpasst man mögliche bessere Ausbeuten und Möglichkeiten, die einen zusätzlichen Mehrwert bedeuten. Deshalb startete die Verfahrenstechnik Anfragen an die Katalysatorhersteller. Die ermittelten neuen Ausbeuten wurden von der Planung über das LP Modell bewertet.

### Neue Anfahrprozedur - immer was zu lernen

Trotz der hohen Kosten dieser Edelmetall enthaltenden Katalysatoren (Platin, Rhenium) zeigten die ersten Untersuchungen, dass sich ein Wechsel finanziell lohnt, da schon nach deutlich weniger als einem Jahr die Ausgaben durch die Margenerhöhung wieder eingefahren werden. Der Mehrwert wird vor allem durch bessere Reformat- und Wasserstoffausbeuten erreicht.

Im Oktober 2014 wurde der alte Katalysator im Reformer-4 und im März 2015 der im Reformer-3 gegen einen Katalysator mit neuestem

Entwicklungsstand gewechselt. Zum Anfahren der Anlagen bekam PCK jeweils Unterstützung durch Anfahrhelfer des Katalysatorlieferanten. Diese arbeiteten eng mit dem zuständigen Team von PCK zusammen, das aus einer Mischung von erfahrenen alten Hasen und Neueinsteigern bestand. In der Diskussion mit den Anfahrhelfern gab es aber auch für die „Alten“ immer wieder neue wichtige Hinweise. So wurde nach dem Wiederanfahren des ersten Reformers die Anfahrprozedur für den fol-

### Exzellente Performance in kürzester Zeit

genden gravierend geändert und dafür sogar die Stillstandszeit verlängert.

Die Anlagen haben sich nun, wie vom Katalysatorhersteller vorausgesagt mit einer deutlich besseren Performance als mit dem alten Katalysator hingestellt. Beim Reformer-3 zahlte sich zusätzlich die geänderte Anfahrprozedur aus und die gewünschten Prozessbedingungen in der Anlage stellten sich in nur kurzer Zeit ein. Diese Ausbeuteverbesserungen bedeuten einen zusätzlichen Gewinn von ca. 2 Mill. Euro jährlich pro Anlage.



Ab Ende Juli befüllt die Firma Buchen die Aromizerreaktoren mit dem neuen Katalysator. Den Katalysatorwechsel hatte Verfahrenstechniker Detlef Hartmann sehr lange mit verschiedensten Fachbereichen vorbereitet. Mit dem Betreiber der Anlage selbst, für Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen aber auch mit der Planungsabteilung, mit dem Einkauf und dem Controlling zur Bereitstellung von Platin. Jetzt ist ihre Arbeit geschafft: V. l. n. r.: Verfahrenstechniker und Projektleiter Detlef Hartmann, Einkäuferin Cornelia Duckert, Fachverantwortliche Buchführung und Finanzierung Janet Heinrich und Betriebsleiter Aromizer Peter Schulze.





Als zusätzlicher Nebeneffekt wird durch das bessere Gas mit erhöhtem Wasserstoffgehalt eine Energieeinsparung von ca. 0,35 MWel an den Kompressoren erreicht.

Auf eine Jubiläumsveranstaltung zur Feier von „1/4 Jahrhundert Katalysatorlaufzeit“ im Aromizer muss leider verzichtet werden, nach 23 Jahren ist Schluss. Auch hier ist es wirtschaftlicher, den Katalysator sofort zu wechseln anstatt die Laufzeit weiter zu verlängern. Früher hatten hier die Engpässe Ofen und Wasserstoffabgabe einer Veränderung im Weg ge-

### Auch der Aromizer ist dran

standen. Als der alte verschlissene Ofen 2013 ersetzt werden musste, wurde er gleich auf eine zukünftige Fahrweise ausgelegt. Der 2. Engpass wird auch noch rechtzeitig 2015 durch den Aufbau eines 3. Kompressors V-204C beseitigt.

Sobald der neue Katalysator im Juli geliefert wird, erfolgt der Wechsel, um die prognostizierte Wertschöpfung von > 6 Mill. Euro/a so schnell wie möglich heben zu können.

### Aber ohne Stillstandszeit

Wie alle Katalysatorwechsel wird auch dieser von einem MoC begleitet, um mögliche Risiken auszuschließen. Die Auswirkungen beim Aromizer sind innerhalb der PCK noch weitreichender als bei den Reformern 3 und 4, da die Produkte mit ihren geänderten Qualitäten z. T. in den Altaromatenanlagen weiter verarbeitet werden.

Im Gegensatz zu Reformer-3 und -4 ist im Aromizer kein Anlagenstillstand zum Wechsel erforderlich, sondern der Wechsel erfolgt „On Fly“, d.h. alter Katalysator wird chargenweise ausgeschleust und durch neuen ersetzt. Diese Technik wurde auch beim letzten Katalysatorwechsel 1992 genutzt und damals im Nachgang so gut ausgewertet und dokumentiert, dass wir heute auf die alten Unterlagen zurückgreifen können und das Rad nicht neu erfinden müssen.

Mit dem Abschluss der Arbeiten im Aromizer sind unsere Reformeranlagen wieder auf den für sie möglichen neuesten Stand gebracht worden. Und wir sind beim Baustein Margenverbesserung des Programms 2025 einen deutlichen Schritt weiter gekommen. Insgesamt wird durch die Reformer dann ein Betrag von mehr als zehn Millionen Euro Marge eingefahren werden.

Frank Eschenröder ■



Seit Ende März fährt der Reformer 3 mit neuem Katalysator. Schon jetzt sprechen die Anlagenbetreiber von deutlich höherer Flüssigausbeute - sprich Kraftstoff- und einem höheren Anfall an Wasserstoff. Noch befindet sich der Reformer 3 in der Einfahrphase. Die Projektmitglieder Tobias Hellwig (Verfahrenstechnik), Cornelia Duckert (Einkauf), Anlagenbetreiber Dagobert Hübner und Anlagenverantwortlicher Hans-Jürgen Lange machen zufriedene Gesichter.



Am 16. Juli setzte ein Kran den Kamin für einen neuen Abhitzekessel im Aromizer. PCK realisiert im Aromizer ein weiteres Projekt zur Steigerung der Energieeffizienz. Die neue Dampferzeuger-Einheit nutzt die heißen Rauchgase aus drei Aromizeröfen zur Dampferzeugung und reduziert den Import von Hochdruckdampf aus dem FCC und dem Kraftwerk.

## PCK baut neue Messwarte

Am 12. Mai war Grundsteinlegung für die neue Raffineriemesswarte. Die Arbeitsplätze der Messwartenfahrer wurden so konzipiert, dass sie einen optimalen Arbeitsablauf zulassen. In Zusammenarbeit mit dem Fraunhofer Institut für Lichttechnik wurde ein innovatives Beleuchtungskonzept entwickelt.

Mit der Gesamtplanung des Projekts beauftragte PCK die Firma Obermeyer Planen und Beraten, Niederlassung Berlin. Die Realisierung als Generalunternehmen erfolgt durch die Berliner Niederlassung von HOCHTIEF.

Die Raffineriemesswarte soll Ende Januar 2016 technisch fertig gestellt sein. Die druckfeste und explosionsgeschützte zentrale Raffineriemesswarte ist die Schaltzentrale der Raffinerie. Von hier aus werden alle Raffinerieanlagen, Tanklager, Pipelines und die Kesselwagenverladungen per Mouseklick gesteuert.

Das Design der Raffineriemesswarte wurde bei PCK gemeinsam mit erfahrenen Leitwartenarchitekten entwickelt.

R.F. ■

## Wichtige Signale an Gesellschafter Teamarbeit: Drei- Sorten-Rohöl-Gemisch von PCK erfolgreich getestet

**Die Gesellschafter der PCK haben ange-  
regt, die Verarbeitung von alternativen  
Rohölsorten voranzubringen. Bislang ver-  
arbeitete PCK hauptsächlich russisches  
Rohöl. Ein Handicap, falls die Erdölleitung  
„Freundschaft“ nicht liefert.**

Studien wurden in Arbeit gegeben, immer  
mal wieder andere Rohölsorten verarbeitet.  
Jüngstes Beispiel: Die Shell fragte PCK an, ob  
in Schwedt ein atmosphärischer Rückstand -  
M 100 - verarbeitet werden kann.  
Die Herausforderung war: M 100 ist atmosphä-  
rischer Rückstand und lässt sich wegen seiner  
hohen Viskosität und Dichte nicht über die  
Pipeline Rostock nach Schwedt pumpen. Also  
musste ein leichteres Öl dazu gemischt wer-

den. An dem Thema M 100 arbeiteten meh-  
rere PCK-Bereiche: Logistik, Rohölverarbeitung,  
Labor, Produktionsplanung und Verfahrenstechnik.

In Rostock wurden sechs Tanks für die Mi-  
schung genutzt. Russisches Rohöl stand noch  
als Totmaterial in den Tanks. Danach steuerten  
die Kollegen in Rostock das M 100 zu und  
letztendlich die norwegische Rohölsorte For-  
ties. Jetzt hatte man ein Rohölgemisch aus  
drei Rohölsorten, das aufgrund der verschie-  
denen Dichten gut gemischt war. „Das M 100  
bis in die Tanks zu bekommen, war für die Kol-  
legen in Rostock gar nicht so einfach. Das M  
100 verklebte von Zeit zu Zeit die Verladearme,  
sodass sich die Kollegen in Rostock Gedanken  
machen mussten, wie sie den schweren Rück-



stand lösen konnten. Wie mühsam die Arbeit  
war, zeigt vielleicht der Vergleich: Sie brauch-  
ten für die Hälfte der Produktmenge gegen-  
über Forties die dreifache Verladezeit“, erklärte  
die Fachverantwortliche Operative Lenkung  
Heike Richter.

In der PCK wurde das Rohölgemisch aus-  
schließlich in der Rohöl 3 verarbeitet. „Die Ver-  
arbeitung verlief problemlos. Nun ja, wir haben  
den Vakuumteil 3 schon ziemlich ausgefahren.  
Vor allem aber haben wir unseren Gesellschaf-  
tern signalisiert, dass PCK in der Lage ist, diese  
Öle zu verarbeiten. Es war das erste Mal, dass  
wir so ein Drei-Sorten-Rohöl-Gemisch verarbei-  
tet haben. Unser Test war erfolgreich.“, schließt  
Heike Richter ihren Bericht ab.

R. Flöter ■

## Produktionsplanung testet Software für exaktere Bilanzen

**Wie an vielen Stellen im Unternehmen  
werden auch in unserer Abteilung in den  
nächsten Jahren mehrere Mitarbeiterin-  
nen und Mitarbeiter in den Ruhestand  
gehen, die einen ungeheuren Wissens-  
und Erfahrungsschatz haben. Das war  
Grund für uns, die Werksbilanz neu  
aufzustellen. Wir suchten nach Standard-  
Software, die gleichzeitig die Bilanzie-  
rungsarbeit deutlich vereinfachen und  
verbessern sollte.**

Unsere Wahl fiel auf das System AORA: „Aspen  
Operations Reconciliation and Accounting“  
der Firma Aspentech.

Vor drei Jahren haben wir begonnen, eine  
neue Mengenbilanz einzuführen.  
Schwerpunkte der Realisierung waren die Mo-  
dellierung der Raffinerie innerhalb der neuen  
Software AORA, die Realisierung der Schnitt-  
stellen zu den zentralen Daten-Speichern wie  
dem PI-System und der KORA- Datenbank so-  
wie notwendige Anpassungen an den Anla-  
genrohbilanzen. Danach begannen im August  
2014 die Tests. Diese Arbeit leisteten Kolle-  
ginnen und Kollegen aus der Anwendungs-  
betreuung, der Automation, der Projektleiter  
von Aspentech und die Abteilung Bilanzie-  
rung und Abrechnung. Das neue System re-  
duziert den Aufwand der Bilanzierungsarbeit,

es verbessert die Qualität der Bilanzen und er-  
stellt täglich Tages- und kumulierte Bilanzen.  
Noch sind wir nicht fertig: So sind die Arbeiten  
zur Anpassung der Anlagenrohbilanzen noch  
nicht abgeschlossen. Die Übernahme der Da-  
ten aus Rostock steht unmittelbar bevor. Die  
bisherige Arbeit mit dem System hat auch ge-  
zeigt, dass die Qualität der Datenerfassung in  
der Tü einen deutlichen Einfluss auf die Quali-  
tät der Bilanzierung hat. Hier sehen wir Verbes-  
serungsmöglichkeiten, die wir mit den Kolle-  
gen vor Ort gemeinsam angehen werden.  
Der nächste Schritt ist der Aufbau der Energie-  
und Hilfsstoffbilanzen ab 2016.

Steffen Märker ■



Arbeiten im Team, um mit AORA die Bilanzierungsarbeit zu vereinfachen: Stefan Gliese, Brigitte Lamm (beide Produktionsplanung und -abrechnung), Sandra Taßler (Informationssysteme), Andreas Lesik, Steffen Märker (v. l.) und Doris Guderian (alle Produktionsplanung und -abrechnung) und Rainer Bartke (Automation) (vorn).

**Der Bereich Produktionsplanung  
und -abrechnung rechnet monatlich  
die Ergebnisse der PCK gegenüber  
den Gesellschaftern ab. Grundlage  
dafür ist die Werksbilanz.**

**In der Vergangenheit hat man da-  
für selbst entwickelte Excel-Module  
verwendet.**

**In diesen Modulen steckte eine  
Menge Know how der Kollegen aus  
der Bilanzierung und Abrechnung  
und der Automation. Dieses Know  
how muss jetzt die neue Software  
leisten. Im Augenblick sind die Kol-  
legen dabei, die Software an die  
speziellen Wünsche und Anforde-  
rungen der PCK und der Gesell-  
schafter anzupassen.**





Anstehen am Hafen: Die sechs Transportfahrzeuge für die Kolonnenteile trafen sozusagen just-in-time am Hafen ein und wurden noch am Nachmittag des 21. Juli beladen und für den Transport am nächsten Morgen vorbereitet.

## Vorboten von „kleiner 16“ eingetroffen

**Die ersten sechs Teile für die neue Vakuumkolonne in der Rohöl 1 stehen an der Straße 6. Die Firma Winkels aus dem niederrheinischen Kleve fertigte die Vakuumkolonne und transportierte die ersten Kolonnenteile auf dem Wasserweg quer durch Deutschland bis in den Schwedter Hafen. Winkels baute schon mehrere Destillationskolonnen für PCK.**

Die Destillationskolonne wird in 18 Einzelteilen meist per Schiff angeliefert. In der PCK wird sie zu drei großen Einzelteilen zusammenschweißt und beim TÜV „kleiner 16“ im kommenden Jahr in die Rohölverarbeitungsanlage eingepasst. Der Bau der Kolonne allein kostet rund fünf Mill. Euro, für das Gesamtprojekt 1K6

in der Rohöl 1 gibt PCK 12 Mill. Euro aus. Die PCK will mit dieser Investition weiter ihre Performance verbessern. Das Ziel ist, den Anteil von Teer und schwerem Heizöl weiter zu verringern und mit der neuen Kolonne in der Energieeffizienz der Anlage weiter voranzukommen.

Die neue Kolonne hat eine Höhe von 61 Metern. An der größten Ausdehnung wird sie einen Durchmesser von über neun Metern haben. Wenn alle Einbauten eingepasst sind, wird die Kolonne 440 Tonnen schwer sein. Mit Bühnen, Leitern, Rohrleitungen, Isolierung und weiteren Einbauten ist sie dann sogar über 700 Tonnen schwer.

R. F. ■



Auf in die Raffinerie am nächsten Morgen: Als die breiten Kolonnenteile in die Hafenstraße einbogen, war kein Vorbeikommen mehr für andere Fahrzeuge. Besonders die LKWs in Richtung Hafen mussten sich gedulden. Nach einer guten Stunde Fahrzeit kamen die ersten sechs Teile der 1K6 in der PCK an.



### Baustein Unternehmenskultur Wer sind wir?

**Na, ist wirklich schon alles in Butter?  
Oder reden wir uns schön?  
Was ist für mich ein gutes Team?  
Hat der Chef recht, hab ich recht?  
Ist das überhaupt relevant?  
Diskutieren Sie mit uns den Entwurf  
der Unternehmenskultur!**

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

die Unternehmenskultur ist der zentrale Baustein der PCK-Strategie „Unsere PCK 2025“.

Unternehmenskultur?

Wie sieht die bei PCK aus?

Was sind unsere Werte?

Bei der Mitarbeiterbefragung 2014 wurden Sie befragt, welche Werte nach Ihrer Meinung für PCK stehen bzw. mit welchen Werten Sie PCK identifizieren.

Die Arbeitsgruppe Unternehmenskultur hat Ihre Vorschläge in einer PCK-Unternehmenskultur-Diskussionsgrundlage zusammengefasst.

Wie der Name Diskussionsgrundlage schon sagt: Es ist ein Angebot zum Diskutieren.

Wie sieht Ihre Meinung aus?

Beispielsweise zum Thema „Lernkultur und Umgang mit Fehlern kultivieren“ oder auch „Wir sind fachlich und sozial kompetent“?

Was geht Ihnen bei diesen Themen durch den Kopf?

Zurzeit arbeiten wir daran, eine Kommentarfunktion im Intranet einzurichten. Dann soll jeder Mitarbeiter seine Meinung zur Unternehmenskultur im Intranet abgeben können. Wir möchten gern wissen, wie Sie PCK sehen, was Ihnen wichtig ist, was Sie sich wünschen.

Sagen und schreiben Sie uns, was Ihnen wichtig ist. Wir laden Sie ein zu unserer Diskussion und freuen uns auf Ihre Kommentare im Intranet. Alles ist erlaubt, selbstverständlich unter Beachtung der Persönlichkeits- und Urheberrechte.

Falls Sie sich scheuen, Ihre Meinung im Intranet offen kund zu tun, können Sie auch der Arbeitsgruppe Unternehmenskultur (Outlook-Adresse: verhaltenskodex) schreiben. Hier wird Ihre Meinung vertraulich behandelt.

Ihre Arbeitsgruppe Unternehmenskultur

R. F. ■

## Rosneft erhöht Gesellschafteranteile bei PCK

**TOTAL gab Mitte Juni bekannt, dass sie ihren Anteil von 16,67 Prozent an der PCK Raffinerie GmbH Schwedt an Rosneft verkauft.**

Fast zeitgleich verkündeten BP und Rosneft, dass sie ihr Joint Venture Ruhr Öl GmbH (ROG) neu strukturieren. Nach Abschluss der Transaktion wird Rosneft ihre Beteiligung an den Raffinerien Bayernoil, MiRO und PCK sowie der Transalpinen Pipeline (TAL) verdoppeln. BP wird im Gegenzug den Raffinerie- und Petrochemiekomplex in Gelsenkirchen sowie die

DHC Solvent Chemie in Mülheim zu 100 Prozent übernehmen. Künftig wird Rosneft mit 54,25 Prozent Mehrheitsgesellschafter der PCK. Unser Geschäftsführer Jos van Winsen zur neuen Gesellschafterkonstellation: „Die Erhöhung der Gesellschafteranteile von Rosneft passt hundertprozentig zur Strategie „Unsere PCK 2025“. Unsere Raffinerie ist optimal auf russisches Rohöl eingestellt. Mit dem Engagement von Rosneft in der PCK können wir unsere Stärken weiter ausbauen.“

## Mit drei Mal Eins ins Facharbeiterleben



„Das waren sehr gute Prüfungsergebnisse“, freute sich PCK-Geschäftsführer Jos van Winsen bei der Feierstunde zur Übergabe der Zeugnisse am 8. Juli. 18 ehemalige PCK- Azubis erhielten ihre Facharbeiterbriefe. Chemielehrerin und Studienrätin Rita Quade vom Oberstufenzentrum sprach von einem exzellenten Ergebnis bei den praktischen Prüfungen im Chemiebereich. Elf Chemikanten, drei Industriemechaniker und vier Bürokaufleute haben ihre Ausbildung erfolgreich beendet. 14 Azubis lernten vorzeitig aus, 14 Azubis haben befristete und unbefristete Arbeitsverträge mit PCK unterschrieben. Betriebsratsvorsitzende Simona Schadow (Foto) gratuliert.

## Kurz und knapp

### PCK rezertifiziert

Ende März fand das Re-Zertifizierungsaudit zum integrierten Management der PCK Raffinerie GmbH und der PETS Seefeld statt. Leitender Auditor war Irawan Abidin. Ein Schwerpunktthema waren die MoC-Prozesse. Der Prozess ist bei PCK fest etabliert, jedoch müssen wir mehr Sorgfalt bei der Dokumentation walten lassen. Außerdem wurden Gefährdungsbeurteilungen näher betrachtet und die Nachweise zur Einhaltung von Genehmigungen. Die Auditoren bewerteten die Performance im Bereich Energiemanagement positiv. Die Re-Zertifizierung war erfolgreich. *Maxi Loß* ■

### Verändertes Sirensignal

Die Sirensignale bei PCK sind an den nationalen Standard angepasst worden. Wesentliche Änderung ist die Trennung von der ausschließlichen Alarmierung unserer nebenberuflichen Werkfeuerwehrlaute (NBK) und dem Werksalarm. Werksalarm bedeutet neben der Alarmierung unserer nebenberuflichen Feuerwehrlaute gleichzeitig die Einberufung der Werkeinsatzleitung. Die Verhaltensregeln bei Werksalarm sind im betrieblichen Alarm- und Gefahrenabwehrplan zusammengefasst.

### PCK-Exzellenzpreis 2015

Die sechs Preisträger 2015 sind Inga-Maria Hoppert und Noor Yassin-Kassab aus dem Schwedter Gauß-Gymnasium, Julia Taubert und Lukas Branding vom Einsteingymnasium Angermünde, Emmely Voigt aus dem Gymnasium Templin und Felix Kreuzsch vom Christa- und Peter-Scherpf-Gymnasium Prenzlau. Herzlichen Glückwunsch!

### Neues Fledermausquartier

Am IPSC-Gebäude ist ein neues Quartier für Fledermäuse hergerichtet worden, das alte Quartier war durch den Abriss des Verwaltungsgebäudes auf der gegenüberliegenden Seite verloren gegangen.

## Schwedter Jugend begeistert bei POTY und Inkontakt



Die Schwedter Jugendlichen rockten ausgiebig beim 2. POTY-Festival auf der Waldsportanlage am 11. Juli. Bis weit nach Mitternacht feierten die Jugendlichen und Festivalbesucher bei Punk- und Hardrock, Elektronik und Electropop. PCK ist Hauptsponsor dieses Festivals.



Die Idee hat funktioniert, mit Technik und Robotern junge Besucher auf der Inkontakt am 6. und 7. Juni an den PCK-Stand zu locken. Die Arbeitsgemeinschaft Robotik aus der Talsandschule, sie wird seit Jahren von der PCK unterstützt, hat die PCK bei ihrem diesjährigen Inkontaktauftritt unterstützt.



# Safety-Komitee 24/7 legt Checklisten und monatliche Unterweisungen auf Prüfstand UWEB heißt bald Secova

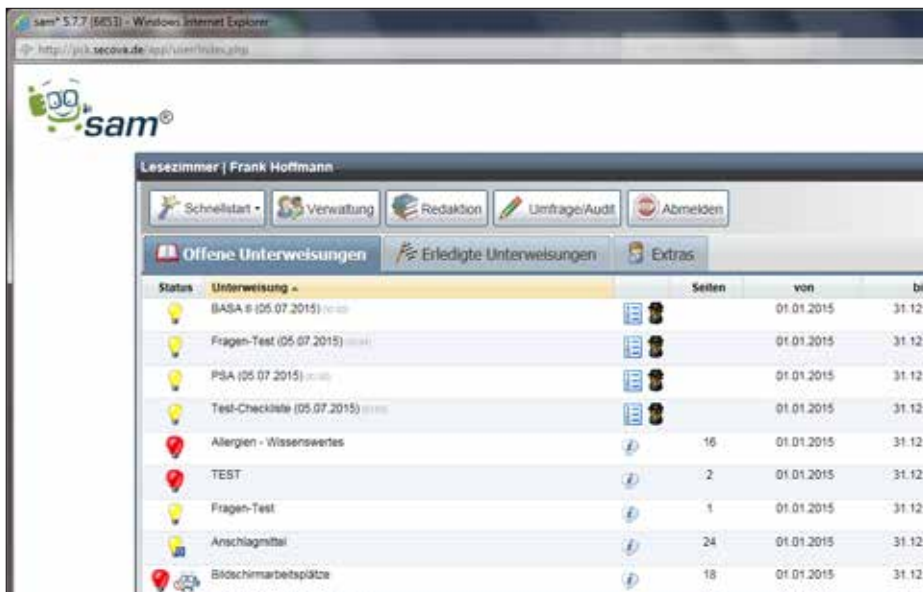
**Und nicht nur das. Demnächst – das Safety-Komitee hofft im September/ Oktober – werden unsere monatlichen Unterweisungen anders aussehen. Warum?**

Das Safety-Komitee möchte die Kommunikation zu 24/7Safety deutlich verbessern. Eine Checkliste kann kein Gespräch ersetzen. Wie aber sollen andere Kollegen aus Sicherheitsgesprächen partizipieren, wenn die Inhalte unter vier Augen und Ohren bleiben?

Im Juni beschloss das Safety-Komitee, die unflexiblen UWEB-Unterweisungen und Checklisten zu modernisieren. Das neue UWEB wird dann Secova heißen. Es wird uns überraschen. Beispielsweise können wir dann als User schon nach jeder Folie unseren Kommentar abgeben. Auch die bisherigen Checklisten gaben keinen Spielraum für Erweiterungen. Nun kann der Kollege, dem etwas zum Thema Sicherheit aufgefallen ist, ähnlich wie beim früheren STOP-Programm seine Punkte dokumentieren und

kommunizieren. Nach einer Testphase im September mit einigen Mitarbeitern soll noch in diesem Jahr die Software umgestellt werden. Für die User ändert sich nur wenig. Das Layout und die Fragestellungen werden moderner. Außerdem ist die modernere Software Excel-kompatibel. Das bedeutet, wir haben viel schneller eine Übersicht, bei welchen Sicherheitsthemen wir demnächst ansetzen müssen.

Frank Hoffmann, Team Arbeitssicherheit ■



## 86. Preisausschreiben



## 87. Preisausschreiben

### Nicht wegsehen sondern handeln

Aufgabe im letzten Preisausschreiben war es, Fehler auf einem Suchbild zu finden. Neun gestellte technische Fehler konnten gefunden werden. Angefangen von fehlender persönlicher Schutzausrüstung bis zu Manipulationen an Sicherheitseinrichtungen der Trennchleifmaschine. Alle Einsendungen bezogen sich auf diese offensichtlichen Mängel.

Keine Einsendung kritisierte die untätig und desinteressiert wirkende zweite Person. Warum verbindet dieser MA nicht die abgebildete Szenerie. Abgesehen davon, dass er sich auch selbst gefährdet, lässt er durch seine Untätigkeit doch die unsichere Handlung zu.

Wenn sichere Handlungen erkannt werden, sollte genauso darüber berichtet werden, wie bei unsicheren Handlungen. Durch Ihr Tun oder auch durch Ihr Nichttun entscheiden Sie mit, ob PCK in Zukunft noch sicherer wird.

Neben neun technischen Fehlern war der untätig und desinteressiert zuschauende Mitarbeiter als Fehler zu erkennen (siehe Foto oben - noch einmal zur Erinnerung).

Leider wurde der letztgenannte Fehler von niemandem entdeckt.

Aus allen Einsendungen wurden folgende Mitarbeiter als Gewinner gezogen:

Anke Runge	114-1
Markus Matthes	112-2
Mario Teichert	112-1
Claudia Pasch	21
Judith Schwark	112-1
Marion Birkenhagen	114-1
Doris Heise	110
Sven Reymont	112-2
Kornelia Tahedl	142-3
Philipp Thörmer	112-2

Sie erhalten einen Gutschein im Wert von 15 Euro für das Oder-Center Schwedt, abzuholen beim Team Arbeitssicherheit.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23

24 25 26 27 28, hilft Unfälle zu vermeiden!

Name, Vorname \_\_\_\_\_

Org.-Einheit \_\_\_\_\_ Telefon \_\_\_\_\_

Bitte nur den ausgefüllten Teilnahmechein bis zum 12. September 2015 an das Team Arbeitssicherheit (140/AS) senden.

# Herzlich willkommen, liebe Kolleginnen und Kollegen!



**Marko Egler**

Werkfeuerwehr, Brandmeister Wachabteilung 2  
Oberbrandmeister und Lehrrettungsassistent  
Eingestellt am 1. November 2014



**Anja Riedel**

Kontraktorbetreuerin BMSR  
Elektromonteur und Dipl.-Ing. TU Chemnitz  
Eingestellt am 1. April 2015



**Judith Schwark**

beschäftigt als Anlagenfahrerin FCC  
Chemikantin  
Eingestellt am 1. Mai 2015



**Martin Zajac**

Mitarbeiter operative Lenkung  
Master of Engineering Chemietechnik  
Eingestellt am 1. Mai 2015

## Der jüngste Nachwuchs von PCK-Mitarbeiter/innen – herzlichen Glückwunsch

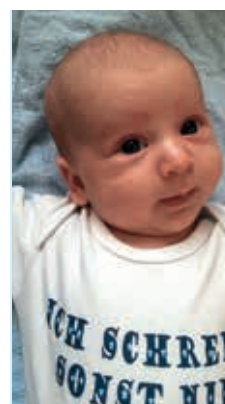


**Lio Finn Lootze**

geb. am  
19. Januar 2015

Mama:  
Josefine Berkner  
Sachbearbeiterin  
Entgeltabrechnung

Papa: Nico Lootze  
Anlagenfahrer



**Marc Verstappen**

geb. am  
5. März 2015

Papa:  
Sven Verstappen,  
Verfahrenstechnik



**Thu Trang Nguyen**

Mitarbeiterin Produktionsabrechnung  
Master of Science (M. Sc) in Energie- und Verfahrenstechnik, TU Berlin, eingestellt am 1. Juni 2015



**Malte Schulz**

geb. am 5. Mai 2015  
Papa: Martin Schulz, Betriebsleiter  
Wasseranlagen



**Lucy Dahlke**

geb. am 10. Mai 2015  
mit Schwester Lina (3)  
Mama: Anika Dahlke,  
Rechnungswesen und Finanzen  
Papa: André Dahlke, Ausbilder



### Impressum

Herausgeber: PCK Raffinerie GmbH, Geschäftsführung  
Redaktion: Unternehmenskommunikation, Telefon: 03332 46-5400, E- Mail: r.floeter@pck.de  
Design: Five Elements Company, Berlin, Satz und Druck: Druckerei Wippold, Schwedt/Oder  
Gedruckt auf Circleoffset Premium White aus 100 % Altpapier, FSC® zertifiziert und EU Eco-Label ausgezeichnet