



Presseinformation
Gültig von Juli 2008-Dez. 2008

Schmierfett- und Pastenproduktion in Mönchengladbach

Die große Produktpalette der Aral/BP/Castrol Schmierfette und Pasten deckt praktisch jeden Anwendungsbereich der Fettschmierung ab, sei es für industrielle Zwecke oder für den Kraftfahrzeugbereich. Besonders stolz sind die Entwicklungsingenieure der BP auf die Reihe der biologisch abbaubaren Schmierfette, die den Vergleich mit konventionellen Schmierfetten nicht scheuen müssen. Das heißt, dass Umwelt-verträglichkeit und exzellente Schmierstoffeigenschaften, gutes Korrosionsschutzvermögen sowie ein weiterer Temperatur-Einsatzbereich keine Widersprüche sein müssen.

Die Deutsche BP AG, Industrial Lubricants & Services (ILS), verfügt mit der Schmierfett- und Pastenproduktion am Standort Mönchengladbach über den besonderen Vorteil einer schnellen und zuverlässigen Lieferfähigkeit sowie großer Kundennähe.

Das Werk in Mönchengladbach gehört heute zu den bedeutendsten Mineralölwerken in Deutschland und kann auf eine lange Tradition in der Schmierfetherstellung zurückblicken. Heute werden – auf einer Produktionsfläche von 1.200 m² und einer Lagerfläche von ca. 2.500 m² – im Monat ca. 930 t Schmierfette, Öle und Pasten produziert. Diese Produktionsmenge wird in verschiedenen Kesseln gefertigt. In der Produktion sind die Mitarbeiter verantwortlich, über 100 Arbeitsanweisungen, Sicherheitsanweisungen, Reinigungslisten und ca. 300 verschiedene Herstellvorschriften zu beachten. Hierfür werden die Mitarbeiter in regelmäßigen Schulungen und Meetings auf den neuesten Stand gebracht und weiterqualifiziert.

1993 erhielt die Produktionsstätte die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 für ihr Qualitätsmanagement-System und seit 2002 die weltweit anerkannte ISO/TS 16949:2002. Diese Norm vereint weltweit existierende Forderungen der Automobilindustrie an die Qualitätsmanagement-Systeme ihrer Lieferanten. Dem folgte im gleichen Jahr die Erteilung des Zertifikates für Umweltmanagement-Systeme nach DIN EN ISO 14001. Mit der Zertifizierung nach dieser Norm verpflichtet sich die Produktion in Mönchengladbach zur kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes. Auch die Zertifizierung nach OHSAS 18001 hat die BP/ILS 2006 erhalten. OHSAS steht für Occupational Health and Safety Assessment Series und ist ein Gesundheits- und Arbeitsschutzmanagement-System. Hierfür hat man mehr als 120 Gesetze und Vorschriften aus Genehmigungsverfahren und Legal Compliance Audits (gesetzliche Anforderungen) zu beachten.

Weiterhin können durch HSSE-Gruppen (**H**ealth, **S**afety, **S**ecurity, **E**nvironment), die aus jeweils 5 – 6 Mitarbeitern aus der Produktion bestehen und sich einmal im Monat zu regelmäßigen Gesprächen treffen, unsichere Bereiche oder Tätigkeiten identifiziert und verbessert werden. Anschließende Rundgänge in spezifizierten Bereichen der einzelnen Gruppen runden diese Meetings ab und gehören zum Pflichtteil des internen BP Programms „Integrity Management“. Dieses Programm überwacht gefährliche Arbeitsbereiche sowie Anlagen und Abläufe.

Durch eine Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) können Fette vollständig reproduzierbar hergestellt werden. Die SPS wird zur Steuerung und Regelung der Anlagen in der Produktionsstätte eingesetzt. Sämtliche Parameter werden gespeichert und dienen zur Nachverfolgung oder Verbesserung der Prozesse. Eine Automatisierung ist teilweise umgesetzt und wird in den nächsten Jahren ein wichtiger Bestandteil von Qualität und Quantität sein. In den Lagertanks (20.000 – 100.000 l) werden die Grundöle, die zur Herstellung aller Produkte notwendig sind und auch während des Herstellprozesses als Abschreck-, Einstell- und Nachstellöl benutzt werden, gelagert.

Im Lager werden etwa 300 verschiedene Rohstoffe, meist flüssig oder pulverförmig, bevorratet und nach dem FIFO- (First in first out) System eingesetzt. Diese Öle oder Additive werden je nach Bedarf aus den Lagertanks gepumpt oder manuell dem einzelnen Kessel zugegeben. Insgesamt werden ca. 110 verschiedene Produkte monatlich gefertigt und in ca. 9.500 Gebinde (1500 x 5 kg, 3800 x 18 kg, 1000 x 50 kg, 2600 x 180 kg, 200 Container und 5 TKWs) abgefüllt. Bei der Fettherstellung muss besonders beim Kochvorgang auf die Umwelt geachtet werden. Bei dem Prozess entsteht viel Wasser, das bei Temperaturen von bis zu 210 °C aus dem Produkt „auskocht“. Diese Prozessgase werden der TNV (Thermische Nachverbrennungsanlage bei 720 °C) zugeführt. Die Energie, die beim Verbrennen der Abgase abgeführt wird, dient zur Aufheizung von Thermalöl, welches beim Fettkochprozess benötigt wird.

Auch sonst unterliegt die Produktion strengen Gesetzesvorgaben und hat durch verschiedene Ölabscheider, WHG-Flächen (Wasserhaushaltsgesetz) und Arbeitssicherheitsvorschriften verschiedene Auflagen zu erfüllen. Regelmäßige Wartungsarbeiten sowie vorbeugende Instandsetzung erhöhen die Anlagensicherheit und tragen so zu einem reibungslosen Ablauf bei. Auch werden durch das BP Programm „Integrity Management“ eventuelle Schwachstellen aufgedeckt und sofort beseitigt. Durch das Programm wird die gesamte Anlage begutachtet und durch verschiedene Investitionen modernisiert und instandgehalten.

In enger Zusammenarbeit mit der Qualitätsprüfung (QP) werden Rohstofffreigaben und Freigaben für das Endprodukt erteilt. Ebenso wird die QP für Zwischenprüfungen bei der Herstellung und nach Reinigungsarbeiten einbezogen.

Absender:

(Falls Sie Platz für nur eine Adresse haben, dann verwenden Sie bitte die Mönchengladbacher-Adresse)

Deutsche BP Aktiengesellschaft
Industrial Lubricants & Services
Max-Born-Straße 2
22761 Hamburg
Tel. +49(0)40 / 75197-6606
Fax +49(0)40 / 75197-6161

Deutsche BP Aktiengesellschaft
Industrial Lubricants & Services
Erkelenzer Straße 20
41179 Mönchengladbach
Tel. +49(0)2161 / 909-30
Fax +49(0)2161 / 909-400

E-Mail: bp-industrie@de.bp.com
Internet: www.bp-industrie.de

Deutsche BP AG / Industrial Lubricants & Services
Bereich Marketing & Presse
Rückfragen bei: Tatjana Keppler

Tel: 02161 / 909 - 421
Fax: 02161 / 909 - 468
tatjana.keppler@de.bp.com