



„TRAU DICH“

Im Rahmen der TA-Vorbereitung wurden Trainings unter dem Titel „Trau dich! (Dare to Care!)“ durchgeführt. Da die TA-Aktivitäten in den Anlagen bereits zunehmen und wir von Anfang an unseren gewohnten Standard halten möchten, ist nun die beste Gelegenheit, das gelernte Wissen in die Tat umzusetzen.

Gehen Sie aktiv auf Personen zu, die „fragwürdige“ Handlungen durchführen, oder von bestehenden Vorschriften abweichen, damit wir unser gemeinsames Ziel für den TA „**Mit Sicherheit Null Unfall**“ erreichen!

Während der Abfahr- und Spülprozeduren fällt zudem Prozesswasser an, welches während des TA's in der (salzreichen) A-Biologie verarbeitet werden muss. Außerdem werden verschiedene Anlagen durch eine Zymeflowspülung chemisch gereinigt. Auch dieses Reinigungswasser soll zielgerichtet über die A-Biologie abgebaut werden. Hierzu wurde vom PO-TA Team ein Konzept entwickelt, welches vorsieht alles Prozesswasser aus Abfahr- und Spülprozeduren im Tk-104 zwischenzulagern. Reinigungswasser aus der Zymeflowspülung wird hingegen im Tk-101 zwischengespeichert. Nach Feststellung der Wasserqualitäten in Tk-101 und Tk-104 werden die unterschiedlichen Wässer dann in einem Mischungsverhältnis zur A-Biologie gefahren, damit dieses dort ohne Probleme abgebaut werden kann. Übergeordnetes Ziel hierbei ist es das Wasserhandling so zu gestalten, dass einerseits die Rohöltanks möglichst wasserfrei sind. Andererseits soll beim Anfahren der Raffinerie genügend Freiraum in den Wasserspeichern (Tk-321, Tankhof-249) vorhanden sein, um schwankende Feedqualitäten im Anfahrprozess abfangen zu können.

Fabian Kunz Peter Wittmann

Weiter so! Hervorragende Qualität bei Schweißarbeiten



Foto: Corinna Rami, Stefanie Schneider Das Team der Wärmeverwertung mit Fachbauleiter (Equipment) Wolfram Meise (links) und stellv. Projektleiter Oliver Kornelli (2.v.r.)

(cr,ss) PRI 17. Februar 2011: Wegen besonders guten Leistungen erhielten die Schweißer der Firmen WWV und IMO als Anerkennung Essensgutscheine. Der Grund dafür war die Schweißstatistik für den Januar 2011. Beide Firmen erreichten bei den durchstrahlten Schweißnähten eine Fehlerquote von 0,00 %. Dieses Ergebnis zeugt für das hohe Qualitätsbewusstsein der Mitarbeiter beider Firmen. Ralf Seid, der diese Gutscheine verteilte, appellierte an die motivierten Mitarbeiter, weiterhin gute Leistungen abzugeben und die hohe Disziplin beizubehalten.



v.l. Ralf Seid, E. Hüttenrauch (Qualitätssicherung IMO) u. Baustellenleiter D. Hanke