

## Nils Schneider (16) ist für einen Tag Betriebsleiter der OH-Anlage bei LyondellBasell in Wesseling

Der Tag begann für mich um 7:15 Uhr. Was an für sich schon sehr früh ist, wurde für mich umso mehr zur Strapaze, da ich mich zu dieser Uhrzeit in Wesseling, einem Ort vor Köln, befinden musste. Zuerst folgte eine Sicherheitseinweisung, bevor ich dann um Viertel vor Acht von Thomas Herrmann, dem Mann, dessen Job ich für einen Tag übernehmen würde, abgeholt wurde. Es folgte erstmal eine Fahrt zu der entsprechenden Anlage. Und das Werk ist riesig. Es ist sogar so riesig, dass es ein eigenes (Kohle-) Kraftwerk, sein eigenes Straßennetz über 22 Kilometer und seine eigene Feuerwehr hat. Jetzt einmal ganz abgesehen davon, dass jährlich 100.000 Lastkraftwagen ein und aus fahren. Das Problem mit der Energieversorgung ist nämlich, dass man nicht mal ein paar Kilowatt braucht, nein: Die Anlagen verbrauchen jährlich so viel Energie, wie die Bundesstadt Bonn. Angekommen, zog ich mir erst einmal meine PSA an. PSA ist die Abkürzung für „Persönliche Schutzausrüstung“.



**Ich in meiner PSA vor meinem Büro mit eigenem Namensschild**

Angezogen ging es auch schon mit der ersten Aufgabe des Tages los: Der Leitung der Morgenbesprechung. Los ging es mit den HSE-Themen (Health, Security, Environment), vorgetragen von unserem HSE-Manager Herr Gropper. Es ging zum Beispiel um ein Schufventil, das zu nahe an einem Rohr dran und dadurch eine mögliche Handfalle war. Da die Anlage zu dem Zeitpunkt meiner Anwesenheit gerade eine Abstellung, heißt eine Abstellung der Maschinen der Anlage zur Reinigung und Wartung, durchführte, waren zu diesem Zeitpunkt keine Tagesmeister da. Tagesmeister sind dafür da, dafür zu sorgen, dass alle Aufgaben

für einen Tag sorgfältig erledigt werden. Nach der Morgenbesprechung in der Anlage ging es auch schon direkt zur nächsten Besprechung: Dem Treffen der Betriebsleiter. Dort ging es um verschiedenste Themen: Die Geschäftszahlen, die Coronasituation, etc. Nach dem Treffen gab es auch Urkunden für uns. Die wurden uns vom Werksleiter Tassilo Bader verliehen.



### **Die Urkundenvergabe**

Anschließend ging es zurück ins Werk, eine Sicherheitsprüfung stand an. Also bin ich mit Herrn Gropper und Herrn Anker, jemandem aus der Öffentlichkeitsarbeit des Konzerns losgezogen, um mal zu schauen, dass auch alle nach den Sicherheitsvorschriften arbeiteten. Das Bild war überwiegend positiv. Alle hatten Handschuhe und Schutzbrillen an und haben nichts in der Gegend rumliegen lassen. Bei Reaktor R-1203 haben Herr Gropper und ich dann noch den Arbeitschein eines Arbeiters kontrolliert. Das war etwa, was mich fasziniert hat. Bei der LyondellBasell (und wahrscheinlich auch bei anderen Unternehmen dieser Größenordnung) darf nämlich im wahrsten Sinne des Wortes keine Schraube reingedreht werden, wenn der Arbeiter sich das nicht vorher auf einem Arbeitschein von einer dazu berechtigten Person hat abzeichnen lassen. Zudem haben wir uns auch nochmal die Handfalle genau angesehen.



### **Herr Gropper und ich bei der Handfalle**

Nach dem Sicherheitsrundgang ging es auch direkt zum Mittagessen in die Kantine. Ich habe mir Hering mit Heringsdip genommen, was vielleicht nicht die beste Wahl war, weil ich eigentlich keinen Heringsdip mag. Auf jeden Fall gab Herr Herrmann mir anschließend noch eine Rundfahrt durch das Werk. Sie können mir glauben, dass man wirklich anders über sein Leben nachdenkt, wenn man riesige 1.000 Kubikliter Tanks mit Reihexan (also reinem Hexan) und Prozesshexan/ Mutterlauge (also unreinem Hexan, dass erst noch aufgereinigt werden muss) sieht. Dasselbe gilt übrigens auch für die „Flamme“, mit der man 1.800 Tonnen Ethylengas pro Stunde verbrennen kann, wenn mal etwas schief geht. Bei einem Preis von 1.000 Euro pro Tonne vor Corona sind das 1.800.000 Euro pro Stunde. Nachdem wir wieder beim Werk angekommen waren, sind Herr Herrmann und ich nochmal zur Handfalle gegangen, um uns diese anzuschauen. Als wir dann aber zurückkamen, stand ein Krankenwagen vor dem Werk. Der Grund: Ein Mitarbeiter war beim Verschrauben ausgerutscht und mit dem Rücken in eine Armatur gefallen. Das war natürlich auch Thema im anschließenden Abstellgespräch, diesmal mit den Tagesmeistern. Beim Abstellgespräch wurden dann wiederum zuerst die HSE-Themen behandelt. Anschließend wurde der Wochenbericht, ein Bericht in dem alles steht, was über die Woche in der Anlage wichtig war, verfasst.



### **Ich moderiere das Abstellgespräch.**

Nach dem Abstellgespräch musste eine Staturemail an Herrn Bader, Sie erinnern sich, der Werksleiter, geschrieben werden. In dieser Staturemail durfte natürlich auch nicht der Unfall unerwähnt bleiben. Anschließend blieb uns noch genug Zeit, um mich auf meinen letzten Termin an diesem Tag vorzubereiten: Das Treffen mit Frau Wiedenthal, einer Chemikerin aus dem Labor. Wir mussten einerseits die Messergebnisse überprüfen und andererseits musste ich darüber entscheiden, ob das Labor einen neuen, teuren PC zur Messwerteüberprüfung erhalten sollte. Das Problem war, dass der alte PC einfach so unfassbar alt war und bald den Geist aufgeben würde. Nach dem Anhören der Argumente, entschied ich, mich für eine Neuanschaffung auszusprechen. Um 17:15 Uhr war der Tag dann für mich vorbei.

Alles in allem blicke ich sehr positiv auf diesen Tag zurück. Er hat mir die Möglichkeit gegeben, mal hinter die Kulissen zu gucken und zu sehen, wie das, was man im Chemieunterricht lernt, im großen Maßstab angewandt wird. Außerdem hat es mir dabei geholfen, mehr Klarheit über meine Zukunft in der Chemie zu erreichen.