

Plant Integrity Manager

Edward Jamieson



Edward has been employed within RWE and its predecessor company for nineteen years, beginning his employment within the graduate scheme. He has progressed through several engineering and station roles onto group-head management to his current position of Plant Integrity Manager within the Technical Services (TS) department of RWE Generation in the UK managing a team of just under fifty engineers.

Around a quarter of his career to-date has been spent working on station sites. The experiences gained during this time has enabled him to focus the delivery of station-related work within the teams he has led.

He has been a Chartered Engineer for over a decade and his specialism is in the design and operational engineering of fuels, combustion and emissions control technology and the successful integration of these complex boiler retrofit projects. Edward's educational background is as a Bachelor of Science in Fuels & Combustion from the University of Leeds.

Edward has significantly contributed or led many emission reduction retrofit, boiler upgrade or fuel conversion projects in the UK on solid fuel and gas fired plant, ensuring RWE plant continue to be environmentally and economically compliant for future generation.

What gives you most satisfaction in your work?

I have managed engineering groups for the last decade and get great satisfaction from a successful and efficient team approach to resolving technical challenges. The development of young engineers is high on my agenda to maintain our world class standards.

Why did you choose RWE TI?

RWE is a leader in the field of power generation with many different technology types offering diversity and challenge.

“Your challenge is our passion”

What it means to me:

Having worked to resolve complex engineering issues for internal as well as external customers, my approach is consistent in drawing in world class knowledge to ensure a solution is devised to meet the customers target. Achieving this goal gives me satisfaction in a job well done.

Plant Integrity Manager

Edward Jamieson



Edward Jamieson begann seine Laufbahn im Rahmen eines Traineeprogramms bei einem Vorgänger von RWE und ist inzwischen seit 19 Jahren im Unternehmen. Er durchlief diverse kraftwerkstechnische und Leitungsfunktionen und ist derzeit Plant Integrity Manager in der Abteilung Technical Services (TS) bei RWE Generation in Großbritannien. Er leitet ein Team von knapp 50 technischen Mitarbeitern.

Etwa ein Viertel seiner Karriere war er an Kraftwerkstandorten eingesetzt. Seine bisherigen Erfahrungen ermöglichen ihm, sich innerhalb der von ihm geleiteten Teams auf die Durchführung kraftwerksbezogener Arbeiten zu konzentrieren.

Seit über 10 Jahren hat er eine Qualifizierung als Chartered Engineer. Zu seinen Spezialgebieten gehört die Konstruktion und operative Planung von Brennstoff-, Feuerungs- und Emissionsminderungstechnik sowie die erfolgreiche Integration komplexer Kesselumrüstungsprojekte. Edward Jamieson verfügt über einen Bachelor of Science in „Brennstoffe & Verbrennung“ von der University of Leeds, England.

Edward Jamieson hat intensiv an Nachrüstungsprojekten zur Emissionsminderung sowie an Kessel- und Brennstoffumrüstungsprojekten an mit festen Brennstoffen und Gas betriebenen Kraftwerken in Großbritannien mitgewirkt oder diese geleitet. Ziel dabei ist, dass die Stromerzeugung in RWE-Kraftwerken auch in Zukunft im Einklang mit ökologischen und wirtschaftlichen Vorgaben erfolgt.

Was gefällt Ihnen an Ihrer Arbeit besonders gut?

Ich leite seit einem Jahrzehnt technische Teams und das Meistern von technischen Herausforderungen in einem erfolgreichen und effizienten Team gefällt mir besonders gut. Eine meiner Prioritäten liegt zudem in der Entwicklung von Nachwuchsingenieuren, damit wir unsere international hohen Standards halten können.

Warum haben Sie sich für RWE TI entschieden?

RWE ist Marktführer im Bereich Stromerzeugung mit unterschiedlichen Technologien und bietet so Vielfalt und Herausforderungen.

„Ihre Herausforderung ist unsere Leidenschaft!“

Diese Botschaft bedeutet für mich:

Wenn ich Projekte angehe, um komplexe technische Probleme sowohl für interne als für externe Kunden zu lösen, verfolge ich den Ansatz, unser umfassendes Fachwissen einzubringen, um sicherzugehen, dass die Lösung den Anforderungen des Kunden entspricht. Wird ein Job gut ausgeführt und dieses Ziel erreicht, macht mich das sehr zufrieden.