

WIR BEI



Magazin für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter



Seite 06

**„ICH WILL DAS BESTE
FÜR HKM ERREICHEN!“**

Dr. Peter Biele,
neuer Geschäftsführer Technik

Seite 23

**IN SPRINTS ZU
VERBESSERUNGEN**

Performance Programm
Stahlwerk

Seite 32

**PRODUKTIONSKAPAZITÄT
DEUTLICH GESTEIGERT**

Ofen-Ganzwandreparatur
in der Kokerei

IN EIGENER SACHE

Sommerzeit ist Ferienzeit: einfach mal abschalten, nichts tun und die Seele baumeln lassen, ganz gleich, ob man seinen Urlaub nun am Strand, in den Bergen oder auch zuhause auf dem Balkon oder im Garten verbringt. Was allerdings leichter gesagt als getan ist. Versuchen sollte man es trotzdem. Einfach einmal alle Sorgen und Gedanken beiseiteschieben, loslassen und sich am Hier und Jetzt freuen. Schließlich hilft permanentes Grübeln auch nicht weiter und führt letztlich zu nichts.

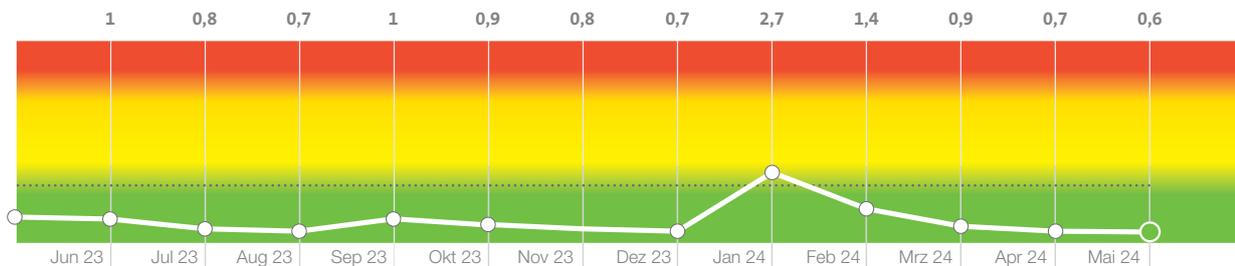
Besser ist es, die freien Tage zu genießen, etwas mit der Familie zu unternehmen, neue Eindrücke zu sammeln und auf andere Gedanken zu kommen. Verdrängen Sie alles Negative, werden Sie zum Aussteiger auf Zeit und versuchen Sie, den Kopf wieder klar zu bekommen. Denn das ist es, was wir alle in der nächsten Zeit brauchen: einen klaren Kopf, um die vor uns liegenden Herausforderungen anzupacken und – soweit es in unserer Hand liegt – zu bewältigen.

In diesem Sinne wünschen wir allen Kollegen und Kolleginnen einen schönen Urlaub. Genießen Sie die Tage und erholen Sie sich. Um dann gestärkt in den Alltag zurückzukehren.

Denn Sie werden gebraucht,
jede und jeder Einzelne von Ihnen.

Ihre „Wir bei HKM“-Redaktion





Ziel von 2024: <2,3

[0,6*] Verletzungshäufigkeit bei HKM bis Mai 2024

* Anzahl/Häufigkeit der Betriebsunfälle ab 1 Ausfalltag pro 1 Mio. verahrener Arbeitsstunden

INHALT

02 IN EIGENER SACHE

04 Vorwort

GESCHÄFTSFÜHRUNG

06 „Ich will das Beste für HKM erreichen!“

Dr. Peter Biele,
neuer Geschäftsführer Technik

BETRIEBSRAT



10 Neuer stellvertretender Betriebsrats-Vorsitzender gewählt

Auf Ralph Winkelhane folgt Hakan Koc

12 Eine ernste und schwierige Situation

Kolumne des Betriebsrats

KOMPETENZ

15 Mädchen üben Technik

Action beim Girls' Day auf der Hütte



17 Jüngster Meister auf der Hütte

Jan Rolofs, Schichtleiter in der Koks-/Kohlelogistik

20 Fachtagung Kokereitechnik 2024 in Essen veranstaltet

Verein Deutscher Kokereifachleute e.V.

23 In Sprints zu Verbesserungen

Performance Programm Stahlwerk



27 Der Vielfalt gerecht werden

Projekte | TU – Nachhaltige Unternehmensentwicklung

PROJEKTE

32 Produktionskapazität deutlich gesteigert

Ofen-Ganzwandreparatur in der Kokerei

36 Stahlwerksabrechnung digitalisiert und automatisiert

Erfolgreiche Zusammenarbeit von CF- und CI



39 Mehr als nur heiße Luft

Brennluftvorwärmung in der Sinteranlage

42 Auf H₂KMission

Referenzanlagen für Dekarbonisierungsprojekt in Saudi-Arabien und Katar angesehen

GESUNDHEIT & SICHERHEIT

46 Erstmalige Auditierung durch VIACTIV mit Bravour bestanden

Sehr gutes Zeugnis für betriebliches Gesundheitsmanagement (BGM)

47 Risotto – ein Reisgericht mit unzähligen Varianten

Die Hüttenschenke-Kolumne

48 AUS DEM **HKM**-FANSHOP

KUNDEN & PARTNER



50 Gemeinsam sicher

World Safety Day 2024 – Aktionstage Arbeitssicherheit

52 Ein voller Erfolg

Respekt-Fußballturnier

54 AUS DEM **HKM**-FANSHOP

ZUM SCHLUSS

59 Austritte, Altersteilzeit, Freistellungsphase

59 Vorträge & Veröffentlichungen

59 Wir gedenken



Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

in diesen ungewissen Zeiten, in denen viele Fragen zur Zukunft unseres Unternehmens noch offen sind, möchten wir Ihnen allen Mut und Zuversicht vermitteln. Wobei die momentane Situation ein wenig an die Spannung und Unvorhersehbarkeit der aktuellen Europameisterschaft erinnert. Denn wie in einem spannenden Fußballspiel wissen auch wir nicht immer, was als Nächstes passiert. Aber wir sind bereit, uns den Herausforderungen zu stellen.

So wie eine Fußballmannschaft, die sich trotz unklarer Spielverläufe nicht entmutigen lässt, stehen auch wir als Team zusammen, um unsere gemeinsamen Ziele zu erreichen. Unsere Stärke liegt in unserer Fähigkeit zusammenzuarbeiten, flexibel zu reagieren und uns auf unsere Stärken zu besinnen.

In dieser Phase der Unsicherheit setzen wir unsere internen Transformationsprojekte mit Hochdruck fort. Diese Projekte sind entscheidend, damit wir auf mögliche Entscheidungen unserer Muttergesellschaften schnell und effektiv reagieren können. Zugleich bereiten wir uns durch diese Initiativen bestmöglich auf die Zukunft vor und stellen sicher, dass wir in jeder Situation handlungsfähig bleiben.



Wir möchten Ihnen versichern, dass wir alle verfügbaren Informationen umgehend mit Ihnen teilen werden, sobald sie vorliegen. Transparente Kommunikation ist für uns von größter Bedeutung, und wir sind bestrebt, Sie stets auf dem Laufenden zu halten.

Auch wenn derzeit noch nicht alle Entscheidungen getroffen sind und nicht alle Informationen vorliegen, sind wir fest davon überzeugt, dass wir mit unserem Engagement und unserer positiven Einstellung die Herausforderungen meistern werden. Lassen Sie uns diese Zeit als Chance begreifen, noch stärker zusammenzuwachsen und gemeinsam die Weichen für eine erfolgreiche Zukunft zu stellen.

Wir danken Ihnen für Ihre kontinuierliche Unterstützung und Ihren unermüdlichen Einsatz. Auch wenn derzeit der weitere Spielverlauf noch völlig offen ist, hoffen wir doch auf ein zufriedenstellendes und gerechtes Ergebnis.

Mit herzlichen Grüßen

Ihre Geschäftsführung

Dr. Peter Biele

Jörg Grzella

Carsten Laakmann

Dr. Peter Biele, neuer Geschäftsführer Technik

„ICH WILL DAS BESTE FÜR HKM ERREICHEN!“



Noch ist er den meisten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern auf der Hütte nur dem Namen nach bekannt. Was insofern kaum verwundert, als Dr. Peter Biele erst zum 1. Juli 2024 sein Amt als neuer Geschäftsführer der HKM angetreten hat. Zwar sind ihm aufgrund seines Studiums der Eisenhüttenkunde und seiner mehr als 30-jährigen Tätigkeit in der Stahlindustrie – die meisten davon bei thyssenkrupp – die Prozesse eines integrierten Hüttenwerks vertraut, das Unternehmen an sich aber kennt er bislang kaum. Für ihn haben daher zuerst einmal die Einarbeitung in Themen sowie das Kennenlernen der Belegschaft oberste Priorität, wie er in unserem Interview erklärt.

■ **Wir bei HKM: Herr Dr. Biele, wer ist der Mensch hinter dem Namen, könnten Sie sich einmal kurz vorstellen?**

Dr. Peter Biele: Gerne. Also ich bin 58 Jahre alt, verheiratet und Vater von drei inzwischen erwachsenen Kindern. Als gebürtiger Bochumer bin ich – was das Wohnen anbetrifft – stets dem Ruhrgebiet treu geblieben, habe viele Jahre in Bochum, Moers-Kapellen und Witten gelebt und bin dann vor 22 Jahren mit der Familie nach Duisburg gezogen. Privat betreibe ich das Fahrradfahren, bevorzuge kurze wie längere Touren. So habe ich beispielsweise schon zweimal an der Ruhr2NorthSea-Challenge (R2NSC) teilgenommen, die an einem Tag über rund 300 Kilometer von Duisburg an die Nordsee führt. Wobei es dabei nicht auf Zeit oder Ergebnisse ankommt, vielmehr ist der Weg das Ziel. Darüber hinaus segle ich auch, aber das eher selten.

■ **WBH: Was waren die wichtigsten Stationen und Erfahrungen in ihrem bisherigen Berufsleben?**

Dr. Biele: Vielleicht sollte ich kurz vorausschicken, dass ich 33 Jahre für und bei thyssenkrupp gearbeitet habe, die letzten 14 Jahre davon als Geschäftsführer und Vorstand. Dabei habe ich es vor allem mit vielen Kunden und Märkten zu tun bekommen, aber auch

immer mit der Frage, wie solide eine Firma steht und welche Perspektiven sie hat. Eine wichtige Erfahrung habe ich dabei zwischen 2010 und 2016 bei der thyssenkrupp Electrical Steel GmbH gemacht, wo ich für Sales und Marketing verantwortlich und zugleich Sprecher des Vorstands war. Dieses Unternehmen war international ausgerichtet und hatte Standorte in Deutschland, Frank-



reich, Italien sowie in Indien. Das Unternehmen befand sich damals in schwerster See, weil zwar ein Markt vorhanden war, die Produkte diesem Markt aber nicht entsprachen. Wir haben dort dann auf Basis eines Sanierungsstarifvertrages ein Restrukturierungsprogramm aufgelegt, das über drei Jahre die schwierigste Phase überbrückte. Damit haben wir die Firma halten können. Später – da war ich bereits für eine weitere Tochter von thyssenkrupp zuständig – wurden dann auch die richtigen Produkte durch eine herausragende Leistung der technischen Mannschaft entwickelt. Heute steht das Unternehmen gut da und bietet sichere Jobs. Das ist nur gelungen, weil alle – Unternehmen, Belegschaft und Gewerkschaft – an einem Strang gezogen haben. Der Erfolg hat dabei gezeigt, dass es sich lohnt zu kämpfen.

■ **WBH: Gibt es noch eine andere, ähnlich wichtige Station?**

Dr. Biele: Ja, die thyssenkrupp Rasselstein GmbH, zu der ich im Oktober 2016 gewechselt bin. Dort habe ich übrigens bis zu meinem jetzigen Wechsel zu HKM als Vorsitzender des Vorstands mit Verantwortung für die Ressorts Sales und Marketing gearbeitet. Dieses Unternehmen verfügte als Weißblechhersteller über einen internationalen Markt, das richtige Produkt und eine tolle Mannschaft. Man konnte eigentlich kaum etwas falsch machen. Dennoch haben wir uns bereits in guten Zeiten dort auf einen Zukunftstarifvertrag geeinigt, weil in den nächsten zehn Jahren etwa ein Drittel der Belegschaft über die normale Fluktuation wegfällt. In Zahlen ausgedrückt heißt das dann für sechs Jahre: Bis 2030 fallen 500 Mitarbeiter weg, die durch nur 380 ersetzt werden sollen. Diese müssen allerdings auch erst einmal gewonnen werden. In Zeiten von Fachkräftemangel ist das kein Selbstläufer. Es gilt also, die Arbeitgebermarke zu stärken. Verschweigen möchte ich allerdings auch nicht, dass in diesem

„MEIN ZIEL IST, HKM FÜR DIE NÄCHSTEN ZEHN BIS 15 JAHRE ZUKUNFTSFEST ZU MACHEN.“

Zusammenhang auch 120 Stellen durch neue Arbeitsverteilungen nicht mehr neu besetzt werden sollen. Das zählt auf die Wirtschaftlichkeit ein. Wir haben diesen Plan intensiv mit dem Betriebsrat besprochen und gemeinsam festgestellt, dass das geht. Und zwar ohne Konflikte. Ich habe davon mitgenommen, dass Transparenz Konsens schafft.

■ **WBH: Wie gut kennen Sie aus Ihrer langjährigen Tätigkeit in der Stahlindustrie denn HKM?**

Dr. Biele: Ehrlich gesagt, eher weniger. Ich war bei meinen bisherigen Aktivitäten stets in der Veredelung tätig und damit am Ende der Wertschöpfungskette. Ich verstehe natürlich die Prozesse der Stahlherstellung, aber ich habe noch zu lernen über die speziellen Zustände der HKM bezüglich Stärken und Schwächen sowie drängenden Handlungsfeldern. Für mich ist es dafür auch wichtig, die DNA der Hütte kennenzulernen, zu erfahren, wie Mannschaft und auch Führungskräfte ticken. Umgekehrt soll auch die Belegschaft wissen, wer ich bin und wofür ich stehe. Mir ist es wichtig, Ängste zu nehmen, eine gewisse Fehlerkultur zuzulassen und Freiheiten für eigenständige Entscheidungen zu geben. Jeder sollte mit mir auch unkompliziert umgehen, einfache und direkte Sprache verstehe ich am besten. Hierarchien brauchen wir für Entscheidungen und Verantwortungen, nicht für den Austausch oder die Suche nach guten Lösungen.

■ **WBH: Für die Belegschaft kam der Wechsel in der Geschäftsführung von Dennis Grimm zu Ihnen überraschend. Wie sah das bei Ihnen aus?**

Dr. Biele: Genauso. Ich habe mich nicht aktiv von Rasselstein wegbeworben, aber es gibt in Unternehmen immer mal personelle Vakanzen, für die geeignete Personen gesucht werden. Die Aufgaben sind nicht klein, und alle Anteilseigner der HKM haben in mir diese Person gesehen. Zudem erkenne ich auch die Notwendigkeit und nehme diese große Herausforderung gerne an.

■ **WBH: Die HKM befindet sich – ausgelöst unter anderem auch durch die Geschehnisse bei thyssenkrupp – in unsicheren Zeiten. Was hat Sie dennoch daran gereizt, die Funktion des technischen Geschäftsführers zu übernehmen?**

Dr. Biele: Der Reiz liegt in der Herausforderung. Ich habe bereits viele verschiedene Stationen hinter mir und dabei stets festgestellt: Wenn man einen Plan hat und eine gute Mannschaft, dann sind zwei wesentliche Voraussetzungen für eine Zukunft gegeben. Sicherlich sind Konzepte erdacht, einen allumfassend fertigen Plan oder gar eine Entscheidung kenne ich für HKM nicht. Unsere Anteilseigner, so stellt es sich heute für mich dar, haben sich nicht geäußert, wie es weitergehen soll. Dennoch müssen Lösungen gefunden werden, wie wir die Zukunft gestalten können. Hier ist es immer ratsam, solche Lösungen auch von uns aus zu entwickeln und dafür zu kämpfen und nicht auf fertige Resultate zu warten. Diesen Marathon nehme ich gerne an. Ich persönlich verliere nicht gerne, eine Schließung der Hütte steht für mich daher auch nicht zur Debatte. Mein Ziel ist, HKM für die nächsten zehn bis 15 Jahre zukunftsfest zu machen. Ich habe zwar noch keine Ahnung, wie das

„ICH WILL DAS BESTE FÜR HKM ERREICHEN, UND EINE SCHLIESSUNG DER HÜTTE GEHÖRT NICHT DAZU.“

gelingen kann oder soll. Aber ich bin hierhergekommen, um die Interessen von HKM wahrzunehmen und dafür einzustehen. Und bei deren Umsetzung darf es keine Denkverbote im Hinblick auf verschiedenste Modelle geben. Ich kann aber bereits heute sagen, dass meine zwei neuen Kollegen dies genauso sehen und gesehen haben, sodass hier Kontinuität besteht.

■ WBH: Wie sehen Sie denn angesichts der Entwicklungen rund um thyssenkrupp die Lage bei HKM?

Dr. Biele: Ehrlich gesagt: kritisch. Ich erfahre in meinem Netzwerk durch dritte kaum einen Bonus für die Hütte oder so etwas wie eine hüttenfamiliäre Verbundenheit. Die gesamte europäische Stahlindustrie scheint zudem aufgrund globaler Rahmenbedingungen im Finale zu stehen, ein bisschen wie die KO-Runde zur EM gerade. Die bestehenden Verträge – wie etwa sieben Jahre Fixkostendeckung – mögen puffern, aber sie reichen nicht aus. Ich sehe keine billige Lösung, Weiterbetrieb, Transformation oder Schließung, alles kostet, viel. Geld ist dabei das eine, die Versorgungssicherheit für Europa das andere.

■ WBH: Was genau meinen Sie damit?

Dr. Biele: Man muss sich klarmachen, dass Europa ohne eigenen Stahl seinen Lebensstandard nicht mehr halten kann, die Sicherheit nicht mehr zurückgewinnt, ein getroffenes Land wie die Ukraine nicht wieder aufbauen kann. Da rücken die Transformationen von Mobilität oder Energie schon fast in den Hintergrund, was ihnen allerdings auch nicht gerecht

werden würde, immerhin wartet der Klimawandel nicht. Und alles auf Schrott setzen, wird nicht funktionieren. Ich mag jetzt vielleicht zu visionär wirken – sieht es mir nach –, aber uns geht es auch darum, die nächsten drei, fünf oder zehn Jahre zu überleben. Dafür muss man vielleicht neue Zeitachsen besprechen, Schwerpunkte justieren, der Transformation vielleicht etwas Druck nehmen. Wobei es nicht darum geht, die Klimaziele in Frage zu stellen, sondern nur die Zeit, in der das passieren soll. Sonst macht die Schnelligkeit den gesamten Erfolg zunichte, bevor er entsteht.

■ WBH: Kann bzw. muss die HKM-Geschäftsführung dieser Entwicklung nun tatenlos zusehen?

Dr. Biele: Nein. Sie kann Entscheidungen vorbereiten, etwaige Folgen wie etwa die Kosten einer Schließung darlegen und auch selbst verschiedenste Szenarien durchdenken, Konzepte erarbeiten und Vorschläge machen. Und dabei nicht unbedingt nur das beste Konzept vertreten, sondern auch das zweit- oder drittbeste. Der Konsens aller

Stakeholder wird zu beachten sein. Dafür bedarf es Transparenz, Kommunikation und Dialogbereitschaft. Echte Entscheidungen kann die Geschäftsführung allerdings nicht treffen. Im Übrigen bin ich auch nicht mit einem bestimmten Auftrag hierher entsandt worden. Das wäre auch nicht mein Selbstverständnis. Das lautet: Ich will das Beste für HKM erreichen, und eine Schließung der Hütte gehört nicht dazu. Entscheidend ist, dass Geschäftsführung, Belegschaft und Betriebsrat Schulter an Schulter stehen. Denn es geht hier nicht um einen Klassenkampf, sondern darum, gemeinsam das Optimum für HKM herauszuholen. Ich persönlich habe bisher immer nur mit der Mitbestimmung gute Lösungen erzielt.

■ WBH: Wie sieht es in diesem Zusammenhang mit der Weiterführung der H₂KMision aus: Wird sie auch weiterhin kontinuierlich fortgesetzt?

Dr. Biele: Dazu kann ich momentan noch nichts sagen, da ich noch nicht tief genug in der Materie drin bin und weil das auch eine Frage der politischen Entwicklung ist. Allerdings müssen wir auf jeden Fall im Gespräch und an der Transformation dranbleiben. Um das richtig einordnen zu können, muss ich die Hütte aber noch näher kennenlernen.





■ **WBH: Welche Herausforderungen sehen Sie – Stichwort Dekarbonisierung – dabei auf die Hütte zukommen?**

Dr. Biele: Die größte Herausforderung dürfte sein, dass wir keine Befürworter haben. Jeder kämpft eher für sich. Umso wichtiger ist es, das Schicksal selbst in die Hand zu nehmen, Optionen zu erkennen und Vorschläge zu entwickeln. Eine Schließung ist jedenfalls für mich keine zu favorisierende Option.

■ **WBH: Welchen Beitrag können und wollen Sie persönlich leisten, diese Herausforderungen zu bewältigen?**

Dr. Biele: Ich werde mich maximal möglich auf die Interessen und Ziele der HKM fokussieren und beim Erkennen eines Weges alles daransetzen, dann alle PS auf die Straße zu bekommen. Flexibilität ist dabei ebenso wichtig wie Dialogbereitschaft, unternehmerisch denkende Mitarbeiter sowie eine gesunde Arbeits-, Vertrauens- und Fehlerkultur. Konkreter kann ich momentan noch nicht antworten, dafür muss ich noch sattelfester werden.

■ **WBH: Noch vier kurze Fragen, Herr Dr. Biele. Sind Sie mit bestimmten Zielen oder Erwartungen zu HKM**

gekommen und falls ja: Welche sind das?

Dr. Biele: Ich bin mit dem Selbstverständnis hiergekommen, die Zukunft der HKM mitzugestalten. Zum Positiven, versteht sich.

■ **WBH: Was hat für Sie jetzt zuerst einmal oberste Priorität?**

BERUFLICHER WERDEGANG

Nach seinem Studium der Eisenhüttenkunde begann Dr. Peter Biele seine berufliche Tätigkeit bei der damaligen Krupp Stahl AG, wo er von 1991 bis 1995 wissenschaftlicher Mitarbeiter in der Forschung und Produktentwicklung. Anschließend wechselte er als Leiter der Feuerzinkungsanlage zur thyssenkrupp Stahl AG in Bochum tätig. Von 2003 bis 2008 arbeitete Dr. Biele als Leiter der Technischen Kundenberatung im Bereich Industrie bei der thyssenkrupp Stahl AG in Duisburg und war anschließend – von 2008 bis 2009 – in der Funktion als Direktor des Bereichs Process Technology bei der thyssenkrupp Steel Europe AG in Duisburg tätig.

Dr. Biele: Mich einzuarbeiten, Menschen und Themen kennenzulernen sowie der DNA der Hütte auf die Spur zu kommen. Dafür muss ich aber zunächst einmal richtig ankommen.

■ **WBH: Was kann die Belegschaft von Peter Biele erwarten?**

Dr. Biele: Gute Frage. Auf jeden Fall Offenheit, Verlässlichkeit und die Bereitschaft, sich für die Hütte mit aller Macht einzusetzen. Dazu gehört auch, der Belegschaft Mut zu machen und das Selbstbewusstsein stark zu halten.

■ **WBH: Wie sehen Sie die Zukunft der HKM?**

Dr. Biele: Das kann ich nicht beurteilen. Ich bin hier angetreten, um das, was kommt, mit allen Beteiligten zu managen. Mir wird nachgesagt, Geschick im Umgang mit Gruppen und Menschen zu haben, pragmatisch zu sein und vermittelnd tätig werden zu können. Ich hoffe, das bestätigt sich hier.

Von 2010 bis 2011 war Dr. Biele Mitglied des Vorstandes bei der thyssenkrupp Electrical Steel GmbH in Gelsenkirchen.

In 2011 erfolgte die Berufung zum Vorsitzenden des Vorstandes bei der thyssenkrupp Electrical Steel GmbH in Gelsenkirchen, dieses Amt hat er bis September 2016 ausgeübt. Gleichzeitig wurde er in 2011 Mitglied des Vorstandes der Eisen- und Hüttenwerke AG.

Ab Oktober 2016 war Dr. Biele im Amt des Vorsitzenden des Vorstandes bei der thyssenkrupp Rasselstein GmbH in Andernach tätig und bekleidete weiterhin das Amt als Mitglied des Vorstandes der Eisen- und Hüttenwerke AG.

Am 1. Juli 2024 wechselte er als Geschäftsführer Technik zu HKM.



Auf Ralph Winkelhane folgt Hakan Koc

NEUER STELLVERTRETENDER BETRIEBSRATS-VORSITZENDER GEWÄHLT

Über viele Jahre war er aus der Spitze des Betriebsrats nicht wegzudenken, bildete zunächst mit Uli Kimpel und dann mit Marco Gasse ein schlagkräftiges und entschlossenes Duo. Jetzt ist der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Ralph Winkelhane von seinem Posten zurückgetreten. Aus persönlichen Gründen, wie er sagt. Zu seinem Nachfolger wurde am 17. April 2024 der bisherige zweite stellvertretende Vorsitzende Hakan Koc gewählt, dessen Nachfolge wiederum Betriebsratsmitglied Philipp Dengel antritt.

Der Wechsel legt nahe, sich mit den beiden Personen noch einmal etwas näher zu beschäftigen. Bei Ralph Winkelhane, um seine bisherige Tätigkeit zu würdigen, auch wenn er dem Betriebsrat weiter erhalten bleibt. Bei Hakan Koc, um ihn vorzustellen, auch wenn er auf der Hütte längst kein Unbekannter mehr ist.

ENGAGEMENT IN DIE WIEGE GELEGT

Fangen wir mit Ralph Winkelhane an. Zu HKM kam der gelernte Dachdecker im Jahr 1988, nachdem sein Betrieb in Insolvenz gegangen war. Die Hütte war ihm allerdings schon zu diesem Zeitpunkt nicht fremd, schließlich war sein

Vater dort als Betriebsrat aktiv. Bis 2002 arbeitete der heute 58-Jährige als Hochöfner, eine Zeit, an die er noch heute gerne zurückdenkt. „Ich habe den Job von der Pike auf gelernt, anschließend alle nur denkbaren Stationen durchlaufen und bin bis heute dankbar dafür, was ich dort alles lernen konnte“, sagt Ralph Winkelhane.

Schon früh beginnt er sich für die Mitbestimmung zu engagieren, wird 1989 zum Vertrauensmann und 1992 in die Vertrauenskörperleitung gewählt. Durch regelmäßige gewerkschaftliche Schulungen bei der IG Metall lernt er alle Basics kennen, auch wenn ihm das Engagement für die Kolleginnen und Kollegen sozusagen in die Wiege gelegt wurde. „Ich war schon früh gemeinsam mit meinem Vater auf der Demo für die 35-Stunden-Woche“, erinnert er sich. Wie er überhaupt in Sachen Mitbestimmung stark von seinem Vater geprägt wurde. 2002 tritt er richtig in dessen Fußstapfen, wird neben seiner Tätigkeit als Leiter des Vertrauenskörpers in den Betriebsrat gewählt. Die Themen, die ihm am Herzen liegen, sind unter anderem Qualität, Weiterbildung und Schulungen.

TERMINDRUCK UND MENTALE BELASTUNG

Als Ralph Winkelhane 2019 zum stellvertretenden Betriebsrats-Vorsitzenden gewählt wird, ändern sich die Schwerpunkte. Die Verantwortung nimmt zu, ebenso die organisatorischen Aufgaben und Termine, bei denen er HKM präsentieren muss. Auch wenn Ralph Winkelhane bereits damals versucht, Prioritäten zu setzen, werden der Termindruck und die mentale Belastung immer größer. Die permanente Erreichbarkeit und der ständige Konflikt machen die Sache auch nicht besser, dazu ist er auch noch Referent für Seminare bei der IG Metall, vieles beschäftigt ihn bis in die Nacht hinein. Als dann seine Frau gesundheitliche Probleme bekommt und er selbst zum ersten Mal in 30 Jahren ernsthaft krank wird, reift in ihm die Überlegung, von seinem Posten als stellvertretender Betriebsrats-Vorsitzender zurückzutreten. Eine Überlegung, die er vor rund fünf Monaten schweren Herzens in die Tat umsetzt. Und er fühlt sich wohl dabei. Zumal er nach wie vor Betriebs-

„BETRIEBSRAT IST EIN MANNSCHAFTSSPORT, BEI DEM DAS TEAM UND DIE GEMEINSAM ERZIELTEN ERFOLGE AN ERSTER STELLE STEHEN.“

ratsmitglied bleibt. Er ist überzeugt, die richtige Entscheidung getroffen, zur richtigen Zeit die Reißleine gezogen zu haben. Denn, so seine Erkenntnis: „Gesundheit hat oberste Priorität, ohne sie ist alles nichts.“ Seinem Nachfolger Hakan Koc wünscht er viel Erfolg und alles Gute, dankt aber auch allen, die ihn bei seiner Tätigkeit über viele Jahre unterstützt haben.

DINGE AKTIV MITGESTALTEN

Nachfolger Hakan Koc kommt als Mitarbeiter einer Leihfirma im Februar 1999 erstmals mit der Hütte in Kontakt, wird zwei Jahre später fest übernommen. Der ausgebildete Elektroniker für Betriebstechnik arbeitet zunächst als Kranfahrer, wechselt dann als Sachbearbeiter in die Datentechnik, wo er zuletzt stellvertretender Leiter war. Wie sein Vorgänger interessiert er sich früh für die Mitbestimmung, tritt 2001 in die IG Metall ein und lässt sich 2006 zum Vertrauensmann wählen. Persönliche Erlebnisse führen schließlich dazu, dass der heute 49-Jährige im Jahr 2018 für den Betriebsrat kandidiert und auch gewählt wird. Der Grund: „Nur in dieser Funktion kann man Dinge aktiv mitgestalten, Verantwortung übernehmen und dafür sorgen, dass die Interessen der Arbeitnehmer berücksichtigt werden“, begründet er seinen damaligen Entschluss, den er bis heute nicht bereut hat. „Ich habe mich schon immer gerne für meine Kolleginnen und Kollegen eingesetzt“, erklärt der verheiratete Familienvater von zwei zwölf- und 19-jährigen Töchtern sein

Engagement, der auch beim Sport gerne die Führungsrolle übernimmt etwa als Kapitän seines Teams, als er noch Fußball gespielt hat.

EIN HÖHERES LEVEL

Bereits bei den letzten Betriebsratswahlen vor zwei Jahren wird Hakan Koc zum zweiten Stellvertreter des Betriebsratsvorsitzenden gewählt und ist anschließend in verschiedenen Ausschüssen tätig. Die Wahl zum ersten stellvertretenden Vorsitzenden befördert ihn jetzt nach eigener Aussage allerdings auf ein anderes höheres Level. „Jetzt stehe ich komplett in der Verantwortung, muss Marco Gasse unterstützen und ihn auch vertreten“, weiß er. Wobei ihm bewusst ist, was auf ihn zukommt. Angst davor hat Hakan Koc nicht, sehr wohl aber Respekt. Zugleich bedeutet der neue Posten den nächsten wichtigen Schritt in seiner Tätigkeit als Betriebsrat. Nicht zuletzt deshalb will er ein offenes Ohr für Tipps und Ratschläge haben und auch mit möglicher Kritik offen umgehen, denn: „Betriebsrat ist ein Mannschaftssport, bei dem das Team und die gemeinsam erzielten Erfolge an erster Stelle stehen.“ Natürlich bringt Hakan Koc auch bestimmte Vorstellungen mit in sein neues Amt ein. So will er sich etwa dafür einsetzen, dass ein Zukunftskonzept für HKM entwickelt wird, das Standort und Arbeitsplätze auch für die nächsten Jahre sichert. Damit die Hütte auch für kommende Generationen das bleiben kann, was sie über lange Zeit war: ein Familienunternehmen.



Kolumne des Betriebsrats

EINE ERNSTE UND SCHWIERIGE SITUATION

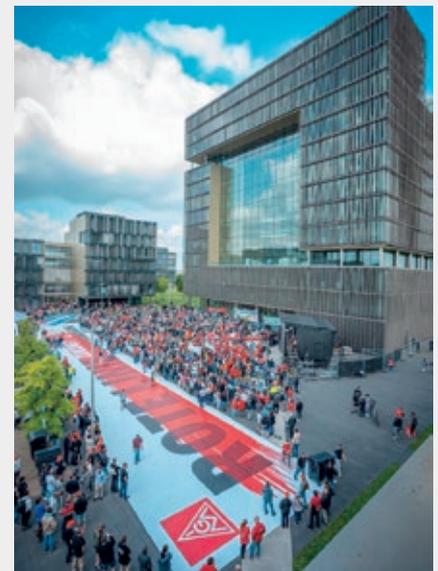
Derzeit beschäftigt uns alle auf der Hütte nur ein einziges Thema: die Entwicklung bei thyssenkrupp Steel und mögliche Auswirkungen auf unsere Hütte. So viel ist bereits jetzt klar: Wir befinden uns in einer ernsten und schwierigen Situation. So schwierig, wie schon lange nicht mehr. Dass wir die Lage dennoch nicht als aussichtslos betrachten und auch nicht bereit sind, den Kopf in den Sand zu stecken, zeigt die große Beteiligung unserer Kolleginnen und Kollegen an den beiden großen Demonstrationen im April in Hamborn und im Mai vor der thyssenkrupp-Zentrale in Essen.

Bei beiden Veranstaltungen protestierten tausende Stahlarbeiter, von denen jeweils etwa ein Viertel von unserer Hütte kamen, gegen die Vorgehensweise des thyssenkrupp AG Vorstands beim Einstieg des tschechischen Milliardärs Daniel Kretinsky. Dabei haben wir nicht den Einstieg an sich

kritisiert, sondern den dabei praktizierten Umgang mit der Mitbestimmung. Die wurde bei der Entscheidung nämlich komplett außen vorgelassen, der Entschluss pro Einstieg sogar mit der Doppelstimme des Aufsichtsratsvorsitzenden Siegfried Russwurm besiegelt.

EIN REGELRECHTER KULTURBRUCH

Aus unserer Sicht untergräbt dieses Vorgehen nicht nur die lange Tradition der Mitbestimmung bei thyssenkrupp, sie stellt vielmehr einen regelrechten Kulturbruch dar. Und wir sind nicht gewillt, dabei einfach nur zuzusehen, sondern werden im Gegenteil alle uns zur Verfügung stehenden Möglichkeiten nutzen. Die IG Metall hat bereits eine wichtige rote Linie gezogen: keine betriebsbedingten Kündigungen. Die sind nämlich insofern nicht ausgeschlossen, als die Produktionsmenge bei thyssenkrupp Steel von bisher 11,5 Millionen Tonnen auf neun bis neunehnhalf Millionen Tonnen verringert werden soll. Hierbei ist die Produktion von rund zwei Millionen Tonnen der HKM, die an TKSE geliefert werden, anteilig eingerechnet. Die von thyssenkrupp angekündigte Kapazitätssenkung wird wohl kaum ohne Personalabbau zu realisieren sein.



Demonstration in Essen

DANKE FÜR GROSSE BETEILIGUNG AN DEMOS

Die zahlenmäßig große Beteiligung der Kolleginnen und Kollegen von HKM, für die wir uns hier im Namen des Be-



etriebsrats ganz herzlich bedanken, zeigt aber auch, wie groß die Verunsicherung angesichts der aktuellen Lage auch und gerade bei HKM ist. Immerhin war diesbezüglich in der Presse immer wieder auch von der Möglichkeit einer Schließung unserer Hütte zu lesen. Um das klar zu sagen: Ganz so düster sehen wir das Ganze derzeit (noch) nicht. Nicht allein, weil es ein sehr enges Produktionsnetzwerk mit mehreren Werken der thyssenkrupp Steel gibt, sondern auch deshalb, weil HKM über zahlreiche Vorteile verfügt. Das sind neben der Logistik mit eigenem Hafen, der Sekundärmetallurgie, aber auch der Anbindung an geplante Wasserstoffnetze, vor allem das sogenannte Gold der Hütte, unsere hochqualifizierte und motivierte Belegschaft.

ES GIBT VERSCHIEDENE OPTIONEN

Und wir haben auch noch andere Optionen. Die eine ist: Wir können auf gültige Verträge pochen, nach denen thyssenkrupp eine noch mindestens sieben Jahre gültige Abnahmeverpflichtung hat. Zwar könnte bei einer Einigung aller drei Gesellschafter dieser Vertrag geändert werden, doch könnte dann die Belieferung des TKSE-Werkes in Hohenlimburg mit rund einer Million Tonnen Schmalbrammen infrage gestellt sein. Die zweite Möglichkeit besteht darin, dass unser Standort mit

den zwei noch verbliebenen Gesellschaftern plus einem zusätzlichen Investor weitergeführt oder vielleicht sogar komplett von einem externen Investor übernommen wird. Doch egal unter welcher Konstellation: Vor allem muss aus Sicht des Betriebsrats das industrielle Konzept stimmen, inklusive der Zusage von Investitionen für eine grüne Transformation, die die Zukunft unserer Hütte langfristig sichert. Also nicht um jeden Preis.

UNTERNEHMENSBERATER HINZUGEZOGEN

Doch wie auch immer der Entschluss heißen mag: Wir brauchen Klarheit und das schnellstmöglich. Wir benötigen Antworten, die Mannschaft will Planungssicherheit für ihre Zukunft und die von HKM. Wir fordern daher von der Geschäftsführung und den Gesellschaftern Auskunft darüber, wie es weitergehen soll. Denn mit den Ängsten unserer Kolleginnen und Kollegen spielt man nicht. Wir haben daher als Betriebsrat eine Unternehmensberatung hinzugezogen, die für uns alle Szenarien durchspielen und abschließend ein Zukunftskonzept erstellen soll. Teil dieses Konzepts muss auch die Transformation sein. Wir erwarten bis Juli / August Klarheit darüber, welche Rolle die Hütte in Zukunft spielen soll.

TOLLE ZAHLEN BEI ARBEITSSICHERHEIT

Allerdings gibt es nicht nur negative Nachrichten, sondern auch gute. So können wir tolle Ergebnisse bei der Arbeitssicherheit und bei der Entwicklung der Unfallhäufigkeit vorweisen, die besagen, dass in den zurückliegenden drei Jahren wirklich exzellente Arbeit geleistet wurde und dass die Arbeitssicherheit in den Köpfen aller Kolleginnen und Kollegen angekommen ist. Dafür ein herzliches Dankeschön an alle!

WECHSEL IN DER GESCHÄFTSFÜHRUNG

Bleibt uns abschließend noch, unserem in den thyssenkrupp-Vorstand wechselnden Geschäftsführer Dennis Grimm alles Gute und viel Erfolg bei seinen zukünftigen Aufgaben zu wünschen. Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit mit seinem Nachfolger Dr. Peter Biele und darauf, die vor uns liegenden Herausforderungen gemeinsam zu bewältigen. Denn die sind nun wahrlich alles andere als klein.

Marco Gasse
Betriebsratsvorsitzender

Hakan Koc
stellvertretender Betriebsratsvorsitzender



Demonstration in Hamburg

KOMPETENZ





Die Azubis Gracjan Adamowicz und Samantha Klein (rechts) helfen beim Personalisieren der gefertigten Herzen durch Stanzen und Stempeln.

Action beim Girls' Day auf der Hütte

MÄDCHEN ÜBEN TECHNIK

Wenn plötzlich zahlreiche Mädchen in den Ausbildungswerkstätten auf dem Hütten-Campus feilen, bohren oder Schaltungen stecken, dann ist auch dem Letzten klar, dass wieder einmal Girls' Day ist. So auch am 25. April 2024: Insgesamt 14 Mädels zwischen zwölf und 16 Jahren waren an diesem Tag bei HKM erschienen, um erste Einblicke in klassische Männerberufe zu erhalten und sich selbst einmal darin auszuprobieren. Den meisten von ihnen – so klang es jedenfalls in der abschließenden Feedbackrunde durch – hat dieses Kennenlernen Spaß gemacht. Weiteres Interesse nicht ausgeschlossen.

Seit mehr als 20 Jahren wollen Unternehmen mit dem Aktionstag schon Mädchen für bislang männlich dominierte Berufsfelder gewinnen. Anscheinend erfolgreich, wie ein Blick auf absolute Zahlen im Langzeitvergleich verrät. So waren 2023 rund 18 Prozent der Beschäftigten in IT-Berufen oder der technischen Forschung und Entwicklung weiblich, zehn Jahre zuvor waren es noch 14 bzw. elf Prozent. Eine Verbesserung sicherlich, aber längst noch kein Anlass für Euphorie. Zumal sich das Interesse an technischen Ausbildungsberufen bei den Mädchen nach wie vor auf einem eher niedrigen Niveau bewegt. „Wir haben für das nächste Ausbildungsjahr lediglich zwei junge Frauen für eine technische Ausbildung einstellen können“, sagt Vanessa Velden, die in der Erstausbildung von HKM für das Recruiting der Auszubildenden zuständig ist.

FEILEN, BOHREN UND SCHALTUNGEN STECKEN

Umso mehr hatte sich die Hütte auf ihrer Internetseite und in den sozialen Medien darum bemüht, Mädchen ab zehn Jahren für den Girls' Day zu interessieren und für eine Teilnahme zu werben. Das Ziel: „Wir wollen erste Berührungen mit technischen Berufen und Tätigkeiten ermöglichen und dadurch vielleicht vorhandene Ängste und Vorurteile abbauen“, so Vanessa Velden. Und dafür hatte sich die Erstausbildung einiges einfallen lassen. Pünktlich um 9 Uhr wurden die 14 Teilnehmerinnen am Tor 1 in Empfang genommen und zum Hütten-campus geleitet, wo nach einer kurzen Vorstellung der HKM mithilfe von Fotos technische Ausbildungsberufe bzw. die dort erforderlichen Tätigkeiten gezeigt wurden.



Azubi Berkay Sanlialp erklärt zwei Mädchen das Digitalboard.

Und dann ging's auch schon daran, selbst aktiv zu werden. Aufgeteilt in zwei Gruppen konnten sich die Mädchen im Metallbereich ausprobieren, unter Anleitung von Azubis Herzen feilen, individuelle Motive hineinstanzen, bohren und das Ganze schließlich zu einem Schlüsselanhänger zusammenfügen, den sie natürlich mitnehmen konnten. Im Elektrobereich stand das Stecken von Lampenschaltungen und die Funktionsweise eines Automatisierungsmodells (zum Sortieren von Klötzen) im Vordergrund.

AUSTAUSCHRUNDE UND BESUCH BEI DER WERKFEUERWEHR

In einer Austauschrunde, bei der es auch belegte Brötchen, Kuchen und Getränke gab, konnten die Jugendlichen anschließend Fragen stellen. Mit dabei Samantha Klein, die auf der Hütte im zweiten Lehrjahr zur Konstruktionsmechanikerin ausgebildet wird, Tanja Lorse vom Betriebsrat, Kira Schneider, die bei HKM seit einem Jahr als Verfahrenstechnologin arbeitet, sowie Lisa Bold als stellvertretende



Azubis Samantha Klein hilft mit Rat und Tat beim Feilen.



Aufmerksam verfolgen drei Schülerinnen die Erläuterungen von Azubi Marko Schulze zur Automatisierungsanlage.

Leiterin der Werkfeuerwehr. Sie alle berichteten zunächst über ihre Tätigkeiten, warum sie ihre Berufe ergriffen haben und wie sich die Arbeit „unter Männern“ im Alltag anfühlt. Speziell „Azubine“ Samantha Klein, die auch schon an einem Girls' Day auf der Hütte teilgenommen hatte, erzählte von ihren anfänglichen Ängsten, in der Männerwelt nicht akzeptiert zu werden und den Anforderungen nicht zu genügen. All das sei unbegründet gewesen, sagte sie, sie habe von Anfang an keine Probleme gehabt. Heute mache ihr die Arbeit Spaß, zumal sie von ihren männlichen Kollegen auch unterstützt werde. Lisa Bold nahm die Mädchen schließlich noch zu einem Überraschungsbesuch bei der Feuerwehr mit, wo sie herumgeführt wurden, sich in die präsentierten Fahrzeuge setzen und Fotos machen konnten.

INTERESSE AN TECHNIK WECKEN

Insgesamt, sagt Vanessa Velden, war der Aktionstag ein voller Erfolg. Die Mädchen hätten fleißig mitgemacht und sich dabei durch die Bank weg gut angestellt. Einige hätten sich sogar nach Praktika erkundigt. Inwieweit das alles zu einem zählbaren Erfolg, also der Einstellung von weiblichen Auszubildenden führt, darauf will sie sich allerdings nicht festlegen. „Der Girls' Day kann, muss aber nicht zwangsläufig zu Änderungen bei der späteren Berufswahl beitragen“, betont sie. „Aber“, sagt Vanessa Velden, „die meisten in diesem Alter wissen noch nicht, wohin es beruflich einmal gehen soll.“ Eine frühe Festlegung auf einen Beruf sei aber auch nicht das vorrangige Ziel des Girls' Day. Vielmehr gehe es darum, Interesse an technischen Tätigkeiten zu wecken, auf Möglichkeiten aufmerksam zu machen und Ängste zu nehmen. Und zu signalisieren, dass Mädchen auf der Hütte willkommen sind. Vielleicht ist der Ton dort manchmal etwas rauer als anderswo, dafür aber stets ehrlich und aufrichtig.



Jan Rolofs, Schichtleiter
in der Koks-/Kohlelogistik

JÜNGSTER MEISTER AUF DER HÜTTE

Der Hüttenvirus hat Jan Rolofs früh erwischt. Ganz abgesehen davon, dass seine beiden Großväter und auch seine Mutter bei HKM arbeiteten bzw. noch arbeiten, hat er die Hütte schon seit frühester Kindheit sozusagen live erlebt. Immer dann nämlich, wenn er zu Besuch bei seinen in Mündelheim wohnenden Großeltern war. Wobei ihn die Vorstellung, dass dort aus Eisen Stahl hergestellt wird, bereits als kleiner Junge faszinierte. „Eben ein cooler Prozess“, findet er auch heute noch. Der Wunsch, bei HKM beruflich Fuß zu fassen, war also eigentlich nur eine logische Folge dieser frühkindlichen Prägung.

Nach dem Realschulabschluss steht für Jan Rolofs fest, eine Ausbildung zum Verfahrensmechaniker, dem heutigen Verfahrenstechnologen, machen zu wollen. Für einen Industriemechaniker fehlt ihm nach eigener Aussage das handwerkliche Geschick, Elektriker ist ihm suspekt, weil man die Gefahr nicht sieht. Dann schon lieber Hüttenfacharbeiter werden und anschließend Maschinen und Anlagen fahren und steuern.

VERKÜRZTE AUSBILDUNG

Letztendlich bieten sich ihm drei Möglichkeiten: Eine entsprechende Ausbildung bei den Stadtwerken Duisburg, bei Bayer in Uerdingen oder eben bei HKM in Huckingen zu beginnen. Er entschließt sich – wen wundert's – für HKM, bewirbt sich und wird auch direkt genommen. Wobei es sicherlich hilfreich ist, dass er in der achten Klasse

ZUR PERSON



Name:

Jan Rolofs

Alter: 25 Jahre

Familienstand:

Single

Ausbildung:

Verfahrenstechnologe;
Weiterbildung zum Meister

Heutige Funktion:

Schichtleiter in der Koks-/
Kohlelogistik

Bei HKM seit:

August 2015

Am Alten Löschturm wird eine Gleissperrung koordiniert sowie die Ent- und Verladung vorausgeplant (v.l.): Maschinist Horst Markowsky, Jan Rolofs sowie die Maschinisten Hallis Biyikli, Ergün Tabak, Adrian Zorawik und Gerano Harling.

Maschinist oder als Messwärter eingesetzt werden“, erklärt der gebürtige Duisburger, der nun über Erfahrungen in beiden Bereichen verfügt.

FÜHRUNGSERFAHRUNG SAMMELN

Nach dreieinhalb Jahren Meisterschule und erfolgreich absolvierter Prüfung ist Jan Rolofs Ende 2021 mit seinen damals 22 Jahren der jüngste Meister auf der Hütte und weiß, dass ihm neben all seiner fachlichen Qualifikation noch Führungserfahrung fehlt. Er wechselt in der Koks-/Kohlelogistik daher auf Schicht 3, wo eine Vorarbeiterstelle frei ist und ihm die Möglichkeit bietet, solche Erfahrungen zu sammeln. Er hat die Basics in Führung wie etwa Mitarbeitergespräche führen oder bei

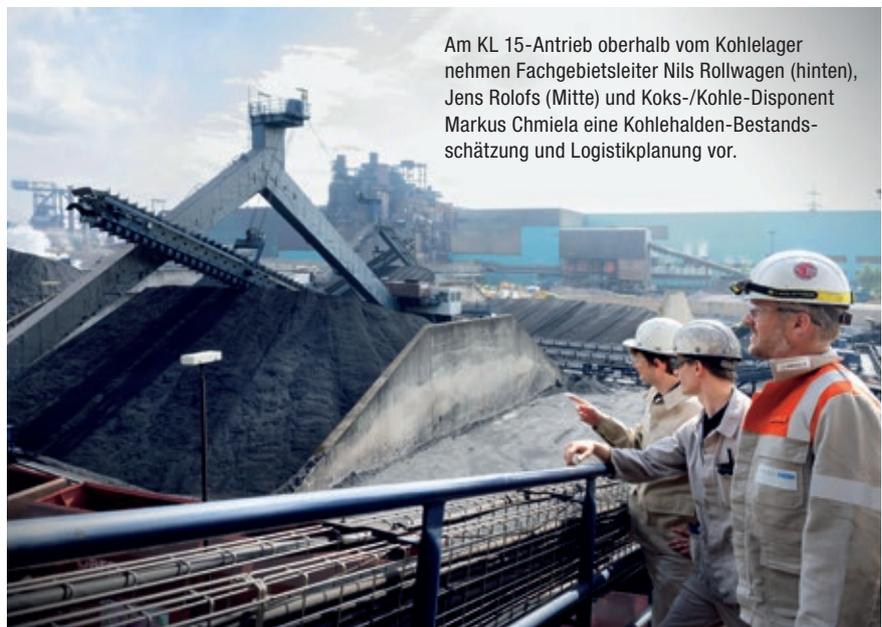
auch schon das Schülerpraktikum auf der Hütte absolviert hat. Aufgrund guter Leistungen kann Jan Rolofs seine Ausbildung um ein Jahr verkürzen und schließt sie im Frühjahr 2018 erfolgreich ab. Schon zu diesem Zeitpunkt weiß er, dass er es dabei nicht bewenden lassen will. Schon in jungen Jahren will er einen Grundstein für eine sichere Zukunft legen. Und da scheint ihm ohne Abitur die Weiterbildung zum Meister als vernünftigste Alternative.

DREIEINHALB JAHRE MEISTERSCHULE

Direkt im Anschluss an seine Ausbildung fängt der heute 25-jährige als Maschinist in Wechselschicht auf Schicht 5 bei der Kohle-/Kokslogistik an und startet zugleich die Weiterbildung zum Meister der Hüttentechnik. Im Klartext bedeutet das: dreieinhalb Jahre lang neben dem Job an zwei Abenden in der Woche die Meisterschule besuchen und am Wochenende büffeln. Vorteil aus seiner Sicht: „Ich war so unmittelbar nach der Ausbildung noch im Lernprozess drin und musste mich nicht wie vielleicht ältere

Kolleginnen und Kollegen erst wieder daran gewöhnen.“ Nach einem halben Jahr auf Schicht 5 wechselt Jan Rolofs im Job auf Schicht 4, wo er als Messwärter angelernt wird. „Als Verfahrenstechnologe kann man entweder als

„ JE BESSER MAN SEINE LEUTE KENNT, UMSO EINFACHER KANN MAN SIE BEI PROBLEMEN ERREICHEN.



Am KL 15-Antrieb oberhalb vom Kohlelager nehmen Fachgebietsleiter Nils Rollwagen (hinten), Jens Rolofs (Mitte) und Koks-/Kohle-Disponent Markus Chmiela eine Kohlehalde-Bestands-schätzung und Logistikplanung vor.

Konflikte vermitteln zwar auch schon auf der Meisterschule gelernt, aber, sagt er: „Das war halt graue Theorie, in der Praxis sieht die Sache dann schon ganz anders aus.“ Er selbst legt Wert auf eine vertrauensvolle Zusammenarbeit, denn, so weiß er: „Je besser man seine Leute kennt, umso einfacher kann man sie bei Problemen erreichen.“

ANERKANNT BEI JUNG UND ALT

Für ihn selbst ist es kein Problem, vom einfachen Maschinisten zum Meister und Vorgesetzten geworden zu sein. Zumal er in seinem Job als Vorarbeiter viel gelernt hat. „Ein Vorarbeiter steht immer zwischen Mitarbeitern und Meistern und muss vermitteln. Das war zwar manchmal ganz schön nervenaufreibend, fürs Lernen in Sachen Führung aber optimal.“ Inzwischen hat er den Umgang mit seinen Leuten drauf, wird von Alt und Jung gleichermaßen anerkannt. Vielleicht ja auch, weil er Können und Kompetenz längst unter Beweis gestellt hat. Zumal er nicht für sich in Anspruch nimmt, stets Recht zu haben. „Wenn jemand kommt und mir bei der Lösung eines Problems einen Gegenvorschlag zu meinem macht, der auch noch besser ist, habe ich keine Schwierigkeit damit, das anzuerkennen“, betont er. Schließlich weiß er, dass ein Meister nur so gut ist, wie die Zusammenarbeit in seiner Schicht.

ORGANISATION ALS AUFGABENSCHWERPUNKT

Die Art seiner Tätigkeit hat sich für Jan Rolofs allerdings geändert. Heute besteht seine Aufgabe darin, Personal und Stillstände sowie Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten zu koordinieren und andere organisatorische Aufgaben wahrzunehmen. Bestand sein Job als Vorarbeiter noch zu gleichen Teilen aus praktischer und organisatorischer Arbeit, so liegt das Verhältnis heute als



Teamboard-Besprechung im Meisterbüro AKT (v.l.): Jens Rolofs, Hallis Biyikli, Adrian Zorawik, Horst Markowsky und Gerano Harling.

Meister bei 80 Prozent Organisation und 20 Prozent aktiver Tätigkeit in der Anlage. Aber: „Schön ist, dass man sich das einteilen kann. Wenn ich mal keine Lust aufs Büro habe, dann bin ich vor allem während der Mittags- und Nachschicht des Öfteren in der Anlage unterwegs“, erzählt Jan Rolofs. In der Frühschicht geht das weniger, da müssen meist zahlreiche Fremdfirmen überprüft und darauf geachtet werden, ob auch alle Vorgaben eingehalten werden. Insgesamt fühlt sich Jan Rolofs wohl in seinem Job. „Ich wusste, was auf mich zukommt und bin da reingewachsen.“ Zunächst übrigens als stellvertretender Meister, seit März 2024 als fester Meister.

VON FÜHRUNGSKRÄFTEN UND MEISTERN GEFÖRDERT

Dass alles so gut geklappt hat, schreibt sich Jan Rolofs allerdings nicht ausschließlich auf seine Fahnen. Er hat auch viel Unterstützung erfahren. Vor allem durch einige Meister, die ihn gefördert haben, wie etwa Maik Hoshcke von Schicht 5, Dirk Menzel von Schicht 4, der ihn als Messwärter angelernt hat, sowie Ömer Oflas, der ihn in die Füh-

rungsaufgaben eingeführt hat. Nicht unerwähnt seien auch die Jungs von Schicht 4 und 5, die ihn in der Anfangszeit als Maschinist und Messwerter angelernt haben. Dankbar ist er auch einigen Führungskräften, wie dem Teilprozessleiter Olaf Ernst, dem stellvertretenden Teilprozessleiter Uwe Marks und der Teamleiterin Lisa Müller-Linssen. „Alle zusammen haben mir trotz meiner noch jungen Jahre Vertrauen geschenkt und Verantwortung übertragen, an mich geglaubt und mir auch durch die jetzt feste Stelle die Chance gegeben, zu lernen und mich zu beweisen.“ Wie es für den immer noch sehr jungen Meister, der in seiner Freizeit gerne strategie- und rollenbasierte Online-Spiele spielt und sich beim Krafttraining im Studio fit hält, weitergeht, bleibt abzuwarten. „Für mich ist jetzt erstmal Schluss mit Schule und Weiterbildung, ich will mich zunächst ausruhen und meine Freizeit genießen“, sagt Jan Rolofs. Alles weitere will er auf sich zukommen lassen und vielleicht auch von der Entwicklung auf dem Arbeitsmarkt abhängig machen. Bis jetzt hat er jedenfalls alles richtig gemacht und ist stolz darauf. Zu Recht.

Der HKM-Teamleiter Ofenbetrieb,
Lutz Kemmerling, bei einem Vortrag.



Verein Deutscher Kokereifachleute e.V.

FACHTAGUNG KOKEREITECHNIK 2024 IN ESSEN VERANSTALTET

Im Essener ZukunftsZentrumZollverein – dem sogenannten Tripple Z – fand am 25. und 26. April 2024 die alljährlich durchgeführte Fachtagung Kokereitechnik des Vereins Deutscher Kokereifachleute e.V. (VDKF) statt. Erstmals übrigens mit internationaler Beteiligung. So waren auch Teilnehmer aus China, Japan, Österreich, Belgien, Frankreich und der Ukraine auf der Tagung zugegen. Für die internationale Öffnung der Veranstaltung gibt es nach Aussage des Vereinsvorsandsvorsitzenden Benedikt Kopietz eine einfache Erklärung: „In China geht man derzeit von mehr als 700 kleinen und größeren Kokereien aus, in Deutschland sind gerade noch fünf Kokereien unter Feuer, was einen Erfahrungs- und Meinungs austausch nur logisch erscheinen lässt und als offizielle Vereinigung einen transparenten Rahmen zum regelkonformen Austausch bietet“

Wie in jedem Jahr standen auf der Fachtagung auch 2024 wieder Vorträge und wissenschaftliche Beiträge im Vordergrund. Highlight war erneut der sogenannte „Science Slam“, bei dem Nachwuchsführungskräfte von Kokereien und Hochöfen ein wissenschaftliches Thema im Rahmen einer Mini-Präsentation mit Humor und Sachverstand vortragen. Wie schon 2023 konnte Tim Semleit den Wettbewerb für sich entscheiden. Während der erste Tag bei einem geselligen Bei-



Tim Semleit konnte den „Science Slam“ auch in diesem Jahr wieder für sich entscheiden.

sammensein ausklang, warteten am zweiten Tag weitere Vorträge und Diskussionen. Der Nachmittag war der Mitgliederversammlung vorbehalten.

DER VDKF

Doch wer oder was ist eigentlich dieser Verein für Kokereifachleute? Nun, der am 6. August 1987 in Essen gegründete Verein hat sich auf seine Fahnen geschrieben, berufsbezogene Interessen der in der Kokereiwirtschaft be-

schäftigten technischen und kaufmännischen Fachleute ebenso wie Technik, Wissenschaft und Forschung auf den verschiedenen Gebieten des Kokereiwesens zu fördern und weiterzuentwickeln. Darüber hinaus soll die Tradition des Berufsstandes der deutschen Kokereifachleute gepflegt werden. Heute zählt der Verein etwa 250 persönliche sowie elf Firmenmitglieder. Die Leiter von vier der fünf deutschen Kokereien sind dabei alle im Vorstand vertreten.



Benedikt Kopietz,
bei HKM Prozessleiter Kokerei und zugleich
Vorstandsvorsitzender des VDKF

VERSCHIEDENE VERANSTALTUNGEN

Zur Verwirklichung seiner Ziele veranstaltet der Verein Vortrags- und Diskussionsveranstaltungen fachlicher und berufspolitischer Art, wie beispielsweise die regelmäßig im Frühjahr in Essen stattfindende Fachtagung Kokereitechnik. Im Herbst wird zudem an wechselnden Locations wie dem Landschaftspark Nord oder dem Eisenbahnmuseum Bochum ein Herbstfest veranstaltet. Zukünftig sollen zudem Workshops für junge Fachleute angeboten werden, in denen sich die Teilnehmer über Probleme austauschen

und ein Netzwerk aufbauen können. Zur besonderen Förderung der technischen und wissenschaftlichen Ziele hat der Verein 1990 überdies die Stiftung zur Förderung des Kokereiwesens in Technik und Wissenschaft – heute „Deutsche Kokerei Stiftung“ – ins Leben gerufen. Diese verleiht unter anderem den mit 5.000 Euro dotierten Förderpreis an junge Ingenieure, Naturwissenschaftler und Betriebswirte, die sich bei der Untersuchung wissenschaftlich-technischer Fragen hervorgetan haben. Gefördert werden außerdem wissenschaftliche Projekte von Hochschulen. Darüber hinaus

veranstaltet die Stiftung Workshops an Hochschulen, in denen unter anderem unterschiedliche Blickwinkel auf die Herausforderungen und Arbeitsschwerpunkte in der Kokerei- und Stahlindustrie vor dem aktuellen Hintergrund der Transformation hin zu umweltfreundlicheren Technologien umrissen werden.

VORSTANDSVORSITZENDER BENEDIKT KOPIETZ

Spätestens an dieser Stelle rückt der heutige Vereinsvorstandsvorsitzende Benedikt Kopietz in den Mittelpunkt, der im Jahr 2013 und damit gerade einmal vier Jahre nach seinem Hochschulabschluss mit diesem Preis ausgezeichnet wurde. Was ihn aus Sicht der Hütte dabei so interessant macht, ist, dass seine gesamte bisherige Karriere bei HKM stattgefunden hat. Los ging es im September 2003 mit einem kooperativen Studium samt Ausbildung zum Industriemechaniker (KIA) sowie einem anschließenden Vollzeitstudium zum Diplom-Ingenieur Maschinenbau Fachrichtung Produktionstechnik. 2009 begann er auf der Hütte dann als



Im Trippl Z, dem Essener ZukunftsZentrumZollverein fand am 26. April die diesjährige Fachtagung Kokereitechnik des VDKF statt.





Benedikt Kopietz verleiht die Koker-Medaille an Dr. Holger Thielert, der bei thyssenkrupp Uhde zuletzt Abteilungsleiter Koksofengasbehandlung und anorganische Produkte war.

Die Medaille wird an Persönlichkeiten verliehen, die sich unter anderem besondere Verdienste um den Berufsstand der Kokereifachleute erworben haben.



Projektleiter in der Kokerei, wurde 2013 Fachgebietsleiter Ofenbetrieb und 2014 Teamleiter. Im Jahr 2021 trat er schließlich die Nachfolge von Dennis Grimm an, unter dem in der Kokerei Produktion und Instandhaltung zusammengeführt worden waren. Als Konsequenz daraus ist Benedikt Kopietz heute als Prozessleiter für die gesamte Kokerei verantwortlich.

VIEL AUFWAND FÜR DAS EHRENAMT

Ob es nun die Verleihung des Förderpreises war oder es noch andere Gründe gab: Benedikt Kopietz blieb dem VDKF stets verbunden, wurde zunächst persönliches Mitglied und schließlich 2022 vom damaligen Vereinsvorstandsvorsitzenden und Leiter der Kokerei Schwelgern Peter Liszio als sein Nachfolger vorgeschlagen und auch gewählt. Seitdem hat der 41-jährige Vater von zwei Kindern ein Ehrenamt inne, das ihm einiges an Engagement abverlangt. Schließlich muss er nicht nur den Verein „mana-

gen“, sondern auch Jahresberichte, Grußworte zum Jahreswechsel, die Eröffnungsreden von Veranstaltungen sowie die Laudation für die Empfänger des Förderpreises oder der Koker-Medaille schreiben. Letztere wird an Persönlichkeiten verliehen, die sich besondere Verdienste um den Berufsstand der Kokereifachleute erworben oder durch besondere technische oder wissenschaftliche Leistungen auf dem Gebiet des Kokereiwesens hervorgetan haben. Ganz abgesehen davon ist er als Vereinsvorsitzender automatisch auch Mitglied des Stiftungskuratoriums.

EIN AUSLAUFENDES MODELL

Schon der Aufwand, der für das Ehrenamt erforderlich ist, zeigt, dass Benedikt Kopietz der Verein und damit auch die Kokereien am Herzen liegen. Auch wenn sie mit Blick auf die kommenden Direktreduktionsanlagen auf mittlere bis lange Sicht wohl ein auslaufendes Modell sind. Allerdings

eines, das gerade im Hinblick auf den Übergang zu der modernen Technik noch eine wichtige Rolle spielt und spielen wird. Schließlich fällt in der Kokereiproduktion wasserstoffhaltiges Koksgas an, das zum Einsatz in den Hochöfen genutzt wird und dabei CO₂ einsparen kann. Wie lange noch, wird man abwarten müssen. Tatsache ist, dass in den Kokereien in den Jahren 2022/23 weltweit knapp 13 Millionen Tonnen Kapazität geschlossen und gut zwölf Millionen (vornehmlich in Brasilien, Indien und Kolumbien) zugebaut wurden. So ganz gehören Kokereien also noch nicht der Vergangenheit an. Und so lange das so ist, bleibt ein Austausch der Fachleute auch wichtig. Der VDKF ist dafür eine geeignete Plattform und will das auch weiterhin bleiben.



Performance Programm Stahlwerk

IN SPRINTS ZU VERBESSERUNGEN

Performance Programme werden in der Regel aufgelegt, wenn es nicht rund läuft, etwa wenn Produktions- oder auch Qualitätsziele nicht erreicht werden, kurz: Wenn die Leistung nicht stimmt. Obwohl all das beim Stahlwerk auf der Hütte nicht der Fall war, wurde dort im August 2022 dennoch ein solches Performance Programm mit ersten Strategiemeetings gestartet. Stellt sich die Frage warum?

Auslöser für das Programm im Stahlwerk waren keine internen Defizite, sondern ein externer Vorgang: der Ausstieg von Vallourec aus dem Gesellschafter-Vertrag sowie die Schließung der deutschen Röhrenwerke in Mülheim und Rath. Im Zuge dessen war die Versorgung mit Rundmaterial ab Ende 2023 durch HKM nicht mehr erforderlich, anstelle dessen wollte Vallourec ab Anfang 2024 künftig Brammen beziehen.

STEIGERUNG DER BRAMMEN-PRODUKTION

Für HKM zog diese Entscheidung tiefgreifende Folgen nach sich. So musste wegen der deutlich geringeren und nur noch sporadisch produzierten Rundmaterial-Mengen eine der fünf Gießanlagen (Rundanlage 1) stillgelegt, gleich-

zeitig die Produktion der drei Brammen-Gießanlagen von bisher 3,4 Millionen Tonnen Brammen auf vier Millionen Ton-

nen gesteigert werden, und zwar dauerhaft. Es galt also, Abläufe, Strukturen und Prozesse zu optimieren, was mit



Im wöchentlichen Regeltermin Messen und Steuern werden bei Abweichungen Gegenmaßnahmen ergriffen und Fortschritte der Sprintthemen verfolgt. Teilnehmer sind (v.l.): Thomas Meier, Johannes Schimmack, Benedikt Kaliciak, Patrick Peternel, Dr. Gerhard Kemper, Helge Hufen und Jörg Wittpoth.

Dr. Marco Russ:

„ES WAR BEEINDRUCKEND ZU SEHEN, WIE IN DEN EINZELNEN ARBEITSGRUPPEN DURCH VIEL KNOW-HOW, DETAILARBEIT UND HARTNÄCKIGKEIT MESSBARE ERFOLGE ERZIELT WURDEN.“



den Berater Marc Török und vier Kollegen aus der Abteilung TU-P ein Tandem. So koordinieren sie gemeinsam die Vorgehensweise, moderieren die Regeltermine und Sprints und bereiten diese gemeinsam mit den jeweiligen Projektleitern auch vor und nach. Oftmals bilden sie auch die Schnittstelle in andere Produktionsbereiche, wenn dort ähnliche Fragestellungen bereits bearbeitet wurden und der Erfahrungsaustausch die Projekte weiterbringen kann.

Guido Thönnessen:

„GUTE KOMBINATIONEN AUS JAHRELANGER ERFAHRUNG, NEUEN IDEEN UND DEM RICHTIGEN ELAN! SCHÖN, DASS WIR MIT UNSEREN MOTIVIERTEN MITARBEITERN UND KOLLEGEN AUCH IN ANSPRUCHSVOLLEN SITUATIONEN WEITER ERFOLGREICH SEIN KÖNNEN.“



THEMENBEARBEITUNG IN SPRINTS

Das Einleiten entsprechender Maßnahmen ist dann Aufgabe von Umsetzungsteams. Das Besondere an diesen Teams ist einerseits, dass ihre Mitglieder sich in mehrtägigen Sitzungen – den erwähnten Sprints – auf bestimmte Themen konzentrieren und nach Antworten auf verschiedenste Fragestellungen suchen. Zum anderen sind diese Sprints bereichsübergreifend zusammengesetzt, bestehen je nach Thema neben den eigentlichen Experten auch aus Mitarbeitern anderer Bereiche wie etwa der Arbeitssicherheit, des Personalbereichs oder auch des Betriebsarztzentrums. „Das“, sagt Gießbetriebsleiter Dr. Thorsten Bolender, „bringt oft eine andere Perspektive mit sich, da Betriebs- oder Bereichsfremde mit anderen Augen auf ein Problem oder eine Fragestellung schauen.“

MEHR ALS 50 THEMENFELDER IDENTIFIZIERT

Auch wenn diese bereichsübergreifende Zusammensetzung eine große Herausforderung darstellt, da die in den Sprints zusammengezogenen Kolleginnen und Kollegen im normalen Tagesgeschäft gleich für mehrere Tage fehlen, hat dieses Vorgehen Erfolg. Deutlich mehr als 50 Themenfelder wurden bereits identifiziert und dann in den alle vier Monate stattfindenden Sprint-Durchläufen auf

Hilfe des Performance Programms realisiert werden sollte. Und da bei der Verbesserung interner Strukturen auch der Blick von außen eine große Rolle spielen kann, hatte die Geschäftsführung der Stahlwerksleitung freie Hand bei der Wahl eines entsprechenden Beratungsunternehmens gelassen. „Wir haben uns für ‚Focus & Flow‘ entschieden, weil dieser Berater einen Schwerpunkt auf Transformation und Prozessverbesserung hat sowie bereits

Erfahrungen bei Projekten für HKM vorweisen konnte“, sagt Stahlwerkschef Helge Hufen.

GESAMTEN WERTSTROM ERFASSEN

Der Ansatz bestand darin, den gesamten Wertstrom im Stahlwerk siloübergreifend und in allen Betriebsbereichen vom Roheisen-Eingang bis hin zur Adjustage und dem Versand von Ende zu Ende zu denken. „Außerdem“, sagt Berater Marc Török, „war uns wichtig, HKM zu vermitteln, wie es künftig den Wertstrom eigenständig weiterentwickeln kann.“ Das organisatorische Konzept bestand und besteht darin, dass ein Strategieteam bestehend aus Stahlwerksleitung und Prozessleitern die Zielrichtung wie etwa die anvisierte Produktionsmenge oder eine Qualitätsverbesserung vorgibt. Wertstromteams, die aus den Teamleitern der verschiedenen Betriebe bestehen, schauen sich dann die einzelnen Wertströme an und überlegen, welche sich davon zur Erreichung der vorgegebenen Ziele verbessern lassen. Für die methodische Begleitung und zur Unterstützung der Abläufe bil-



Die Teilnehmer des Wertstromteams stellen ihre Ideen und Ergebnisse vor



Das Team des Sprints zum Thema „Personalbemessung und Qualifizierung in der Instandhaltung Gießbetrieb“

die vier bis sechs wichtigsten Themen heruntergebrochen, bearbeitet und im Anschluss daran von Betriebsteams weiterverfolgt. Themenbeispiele sind: Überarbeitung der Instandhaltungsstrategie, Reduzierung der Dauer von Instandhaltungsmaßnahmen, Umgang mit Störungen und dadurch Reduzierung von Strangverlusten, Erhöhung der Produktivität und Flexibilität, Reduzierung der Stahlmengen, die aufgrund von qualitativen Mängeln zurückgeführt werden müssen, aber auch Personalbemessung und -qualifizierung oder Kommunikations- und Informationsabläufe nach dem Motto: Kennen alle das Ziel, was fehlt an Infos, um das Ziel zu erreichen?



Thomas Meier:

» DURCH DIE STRUKTURIERTE VORGEHENSWEISE UND DEN KONTINUIERLICHEN AUSTAUSCH HABEN WIR EFFIZIENTE LÖSUNGEN ENTWICKELT.

BEREITS IM VIERTEN DURCHLAUF

Inzwischen steht das gesamte Programm bereits vor dem vierten Durchlauf, sodass insgesamt bereits etwa 20 Themen bearbeitet wurden. Wobei die Bearbeitung und Umsetzung eines jeden Themas zwar einen Hauptfokus, darüber hinaus aber stets auch Auswirkungen auf andere Bereiche hat. „Auf diese Weise sind schon positive Nebenwirkungen erzielt worden“, freut sich Helge Hufen. Doch nicht nur deshalb soll die Arbeit in Sprints fortgesetzt werden. Sie hat sich auch als effektiv und effizient erwiesen. „Etwa 80 Prozent der Probleme lassen sich auf diese Weise lösen“, bestätigt Dr. Marco Knepper, Leiter der Abteilung Schmelzbetrieb in der Verfahrenstechnik. Diese Bilanz ist insofern wichtig, weil die Produktion von vier Millionen Tonnen Brammen bis zum Auslaufen des Vertrags von Vallourec im Jahr 2028 sicher dauerhaft dargestellt werden muss.

22 INGENIEURE IM VOLLKONTI-BETRIEB

Ein wichtiger Aspekt bei der Umsetzung der Verbesserungen war unter anderem auch, dass insgesamt 22 Ingenieure und Teilprozessleiter aus den Bereichen

Schmelzbetrieb (TS-S) Gießanlagen (TS-G) und Verfahrenstechnik (TV) im November und Dezember für vier Wochen an den Schichten im Vollkonti-Betrieb teilnahmen. Der Sinn dahinter: die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in



Dr. Gerhard Kemper:

» PPS – EINE GUTE METHODE, SICH GEMEINSAM AUF DIE WESENTLICHEN STELSCHRAUBEN ZU KONZENTRIEREN.



Jörg Wittpoth:

» NICHT NUR STEIGERUNG DER PERFORMANCE, SONDERN AUCH STÄRKUNG DES WIR-GEFÜHLS.



Patrick Peternel:

» INTERDISZIPLINÄRE TEAMS ABSEITS DES TAGESGESCHÄFTS SIND DER SCHLÜSSEL ZUM ERFOLG.

Projekte | TU – Nachhaltige Unternehmensentwicklung

DER VIELFALT GERECHT WERDEN



Das Strategie Technik-Team Gerrit Peinecke (1.v.l.), Nina Groß (2.v.r.) und Marten Sprecher (1.v.r.) zusammen mit Sabrina Belack (2.v.l.) und Andreas Manthey (Mitte)

Als der Bereich TU Anfang des Jahrtausends unter Leitung von dem mittlerweile in den Ruhestand getretenen Dr. Udo Kalina neu aufgestellt wurde, wollte HKM ein Zeichen setzen. Der Umweltschutz sollte den Stellenwert erhalten, der für ein modernes Stahlunternehmen mit Blick auf die Zukunft und ihr Umfeld angemessen und notwendig ist.

Nachdem Begriffe wie Luftreinhaltung, Lärmschutz und Gewässerschutz längst Einzug in die Alltagssprache der Hütte gehalten hatten, sind im Laufe der letzten 21 Jahre zu den Aspekten des Umweltschutzes noch vielfältige weitere Themen hinzugekommen: das integrierte Management, das Prozessmanagement, die Unternehmensentwicklung, die Energiewirtschaft mit dem Kraftwerk und zuletzt das Team Methoden und Systeme mit der Digitalen Fabrik. Um dieser Vielfalt auch namentlich gerecht zu werden, firmiert der Bereich TU seit dem 1. Januar 2024 nun unter dem Namen „Nachhaltige Unternehmensentwicklung“.

WIESO „NACHHALTIGE UNTERNEHMENSENTWICKLUNG“?

Schaut man sich das Portfolio des Bereiches an, fällt auf, dass hier schon traditionell viele Themen aus dem Bereich der Nachhaltigkeit betreut wurden. Neben dem Umweltschutz sind das auch viele Themen aus dem Bereich der Energiewirtschaft. Darüber hinaus hatten aber auch die prozessorientierten Abteilungen immer nachhaltige Verbesserungen für die Hütte im Blick. Kombiniert man das Ganze jetzt auch noch mit den vielfältigen strategischen Herausforderungen, die in den nächsten Jahren auf die Hütte zukommen, lag für den neuen Bereichsleiter Andreas Manthey der neue Name förmlich auf der Hand. „Der Name bildet für den neuen Bereich eine Klammer um die dort beheimateten Prozesse und fokussiert die Zukunftsthemen, allen voran die Transformation der Hütte“. Um diese Klammer auch im Rahmen der Umorganisation für alle zu verdeutlichen, wurde

zunächst im Rahmen des Strategieprozesses eine gemeinsame TU-Vision formuliert (s. Kasten).

ANPASSUNGEN AN DER AUFBAUORGANISATION

Im Zuge dieser Veränderung wurde auch die Organisation verändert. Der ehemalige Prozess Strategie Technik (TT-S) berichtet nun direkt an den neuen Bereichsleiter Andreas Manthey, und die drei Mitarbeitenden unterstützen den Geschäftsführer Technik mit Expertise zu CO₂ und Dekarbonisierung in Form von strategisch wichtigen Projekten sowie mit Unterlagen etwa für Gesellschaftergespräche, Aufsichtsratssitzungen und der Hauptabteilungsleiter-Sitzung (HAL). „Die Fusion des Prozesses TT-S Strategie Technik mit dem Bereich TU war ein wichtiger Schritt, um damit zukünftig die Themen der Nachhaltigkeit noch mehr in den strategischen Fokus der Hütte zu rücken“, bekräftigt Bereichsleiter Andreas Manthey. Um das gesamte Leistungsspektrum der „Nachhaltigen Unternehmensentwicklung“ darzustellen, stellen sich die Prozesse im Folgenden kurz einzeln vor.

DIE ABTEILUNG ANLAGENSICHERHEIT, GEWÄSSERSCHUTZ, ABFALLWIRTSCHAFT (TU-A)

Die Abteilung TU-A, bestehend aus sieben Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, beschäftigt sich mit den Umweltthemen Anlagensicherheit, Gewässerschutz, Abfallwirtschaft, Bodenschutz und Naturschutz. Die Aufgaben bestehen unter



Die Abteilung TU-A (v. l.): Christina Türkis, Melanie Nöllen-Pahde, Vivian Nitsche, Sebastian Langer, Gerd Pohl, Jessica Klärner, Benjamin Klärner und Simon Kriegler (Einzelbild). Es fehlt Youness Danbou.

anderem in der Beratung der Betriebe bzw. Unterstützung von betrieblichen Projekten, der Überwachung von Auflagen und der Erstellung bzw. Mitarbeit bei Genehmigungsanträgen. Insbesondere in der Abfallwirtschaft ist TU-A Betreiber des Abfallbereitstellungszentrums, in dem diverse nicht

Vision TU

Unsere Vision ist es, wichtiger **Ansprechpartner** zu sein für die **nachhaltige Unternehmensentwicklung** der HKM.

Dabei prägt die **strategische Ausrichtung** der Hütte unseren Fokus und lässt uns in unseren Handlungsfeldern **Umwelt, Energie und Prozesse flexibel** nach den passenden **Lösungen** für die **Zukunft** suchen.

Basis für unsere Arbeit ist das hohe Maß an **fachübergreifender und methodischer Expertise** und unsere Fähigkeit, **hüttenweit Standards** für **interne und externe Vorgaben** zu entwickeln.

Innovation und Effizienz sind dabei ebenso relevant, wie das detaillierte Wissen über die **Produktions-, Instandhaltungs- und Geschäftsprozesse**. Wir nutzen die Möglichkeiten der **Digitalisierung** und bieten Kompetenz in Entwicklung und Betrieb von **Systemen**.

Wir sind Dienstleister sowohl für die **Betriebe** als auch die **Geschäftsführung, beraten unabhängig** und **kommunizieren wertschätzend**.

Dabei sind wir immer **ein Team!**

prozessspezifische Abfälle zur Entsorgung bereitgestellt werden. Schwerpunkt bei den Genehmigungsanträgen ist derzeit der Antrag für eine DRI-Anlage.

DIE ABTEILUNG ENERGIEWIRTSCHAFT, ENERGIEMANAGEMENT & KRAFTWERK (TU-E)

In der Abteilung TU-E wurde für die Energiewirtschaft eine Teamleiterfunktion eingerichtet und mit Jan Hinkel besetzt sowie im Rahmen der Neuausrichtung des Teams TU-EE das Portfolio nachgeschärft. Zukünftig bietet das hochqualifizierte Messtechnik-Team hüttenweit folgende Dienstleistungen an:

- Thermografie
- Staub-Emissionsmessungen
- Temporäre Durchfluss-, Druck- und Temperaturmessungen
- Akustische Leckageortung (Schallkamera)
- Erstellen von Online-Energie-Dashboards und Energieberichten

Aktuell führt das Team mit den Kollegen der Kokerei aufwändige Emissionsmessungen an den beiden Löschtürmen durch. Hierfür wurde in der Vergangenheit gemeinsam mit tkSE ein weltweit einzigartiges, mit den Behörden abgestimmtes Messsystem entwickelt. Weiterhin kümmert sich das Team um die Energieabrechnung, Stromerzeugungsplanung sowie die Datenermittlung für den CO₂-Emissionshandel. Im Bereich Energiemanagement stehen durch neue rechtliche Vorschriften vor allem die Effizienzmaßnahmen im Fokus. Hier werden unter der Verantwortung von Oliver Hennen in enger Zusammenarbeit mit den Betrieben stetig nachhaltige Energieeinsparprojekte umgesetzt. Für das Kraftwerk steht die effiziente Verstromung der Hüttengase im Mittelpunkt. Daniel Wlotzka bearbeitet unter dem Aspekt der Transformation Nachhaltigkeitsthemen wie die strategische Instandhaltung und die Betriebsstrategie der beiden Kraftwerksblöcke.



Die Abteilung TU-E (v. l.): Oliver Hennen, Matthias Baldermann, Dennis Dziuba, Andre Hartwig, Ralf Ponczek, Daniel Wlotzka und Jan Hinkel. Es fehlt: Dirk Rausch.



Die Abteilung TU-I (v. l.): Ismael Soares Carneiro, Katherina Schneider und Ralf Przetak.

DIE ABTEILUNG INTEGRIERTES MANAGEMENT (TU-I)

Der Prozess TU-I unter der Leitung von Katherina Schneider, die dabei von Ralf Przetak und Ismael Carneiro unterstützt wird, ist verantwortlich für die Pflege und Weiterentwicklung des Integrierten Managementinformationssystems (IMIS) sowie die Betreuung der internen Kunden bei Fragen hierzu. Die Durchführung interner Audits bei HKM sowie externer Audits bei Lieferanten gehört ebenso zu den täglichen Aufgaben wie die Organisation des Zulassungsprozesses bei Produktzulassungen. Eine Zertifizierung unseres Managementsystems gemäß Qualitäts-, Umwelt-, Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz- sowie Energiemanagementstandards ist von entscheidender Bedeutung für die HKM, wenn es um den Qualitätsanspruch unserer Gesellschafter und Endkunden geht. Aktuell wird das Thema Nachhaltigkeitsberichterstattung (CSR-Report) gemeinsam mit anderen Abteilungen intensiv bearbeitet, da dies gesetzliche Anforderungen, Kundenwünsche und gesellschaftliche Entwicklungen widerspiegelt. TU-I ist bestrebt, die Compliance und Effizienz in diesen Bereichen zu gewährleisten, in jeglichen Fragestellungen zu unterstützen sowie einen positiven Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung des Unternehmens zu leisten.

DIE ABTEILUNG LUFTREINHALTUNG & KLIMASCHUTZ (TU-L)

In der Abteilung TU-L mit Daniel Bouwhuis an der Spitze dreht sich alles um Luftreinhaltung und Klimaschutz. Im Bereich Klimaschutz kümmern sich Stefanie Daniels und Karl Meuser um die gesetzlichen Anforderungen, die der europäische Emissionshandel an die HKM stellt. Eine zentrale Aufgabe ist hierbei die Ermittlung der jährlichen CO₂-Emissionen der Hütte sowie die Beantragung der kostenlosen

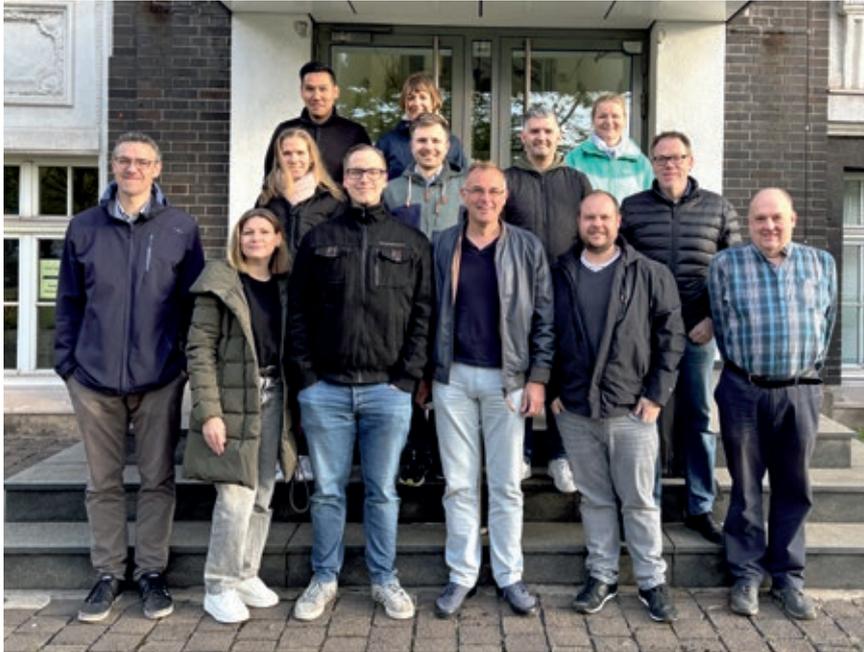


Die Abteilung TU-L (v. l.): Hilal Berktaş, Tobias Hellermann, Stefanie Daniels, Karl Meuser, Daniel Bouwhuis und Monika Demski.

Zuteilung von CO₂-Zertifikaten. Hilal Berktaş, Monika Demski und Tobias Hellermann kümmern sich um den Bereich Luftreinhaltung und Lärmschutz. Alle Anlagen der HKM benötigen Genehmigungen, um betrieben werden zu dürfen. Wesentlicher Bestandteil dieser Genehmigungen sind Anforderungen an den Umweltschutz. TU-L unterstützt die Betriebe im Bereich Luftreinhaltung und Lärmschutz bei der Einhaltung dieser behördlichen Auflagen. Dazu zählen etwa die Messgeräte zur Erfassung von Luftschadstoffen in den Kaminen der HKM-Anlagen. Eine wesentliche Aufgabe, die Abteilungsleiter Daniel Bouwhuis und seine Kollegen bei TU-L derzeit beschäftigt, ist die Erstellung des Genehmigungsantrages für die DRI-Anlage und die Einschmelzer, der auch ein zeitbestimmender Schritt im Rahmen der Dekarbonisierung der HKM ist.

DIE ABTEILUNG PROZESSMANAGEMENT & DIGITALISIERUNG (TU-P)

Bei der Abteilung TU-P geht es vor allem um effiziente Abläufe, möglichst mit digitalen Hilfsmitteln. Seien es logistische Fragestellungen, Betriebssimulationen, Arbeitsmethoden oder der Betrieb von Systemen wie dem Informationssystem Digitale Fabrik (ISyDiF) und der Modulverantwortung für das Instandhaltungs-SAP-PM. Das Team um Simon Winkelmann (Prozessleitung) und Jens Heptner (Teamleitung) unterstützt bereichsübergreifend als Berater oder Dienstleister bei der kontinuierlichen Verbesserung. Hierzu finden viele etablierte Methoden wie Six-Sigma, Scrum, FMEA, Shopfloor Management oder klassisches Projektmanagement Anwendung. Expertise im Bereich des Kennzahlen-Reportings hilft dabei, Veränderungen bzw. Erfolge oder Abweichungen sichtbar und transparent zu machen. Schwerpunkte liegen aktuell auf der Mobilisierung der Instandhaltungsabwicklung mittels der Paledo-App und auf der Zuarbeit des DRI-Projektteams



Die Abteilung TU-P (jeweils v. l.):

Hintere Reihe:
Kok-Zin Tse, Luise Santos de Oliveira und Stefanie Dahlmann.

Mittlere Reihe:
Laura Bürger, Benedikt Kaliciak, Daniel Schmidt und Udo Gläsel.

Vordere Reihe:
Jens Heptner, Sandra Naumann, Jens Bläring, Christian Wüllenweber, Simon Winkelmann und Andreas Köther.

Einzelfotos (von oben nach unten):
Christian Hoffmann, Mehtap Ok und Thorsten Berthele.

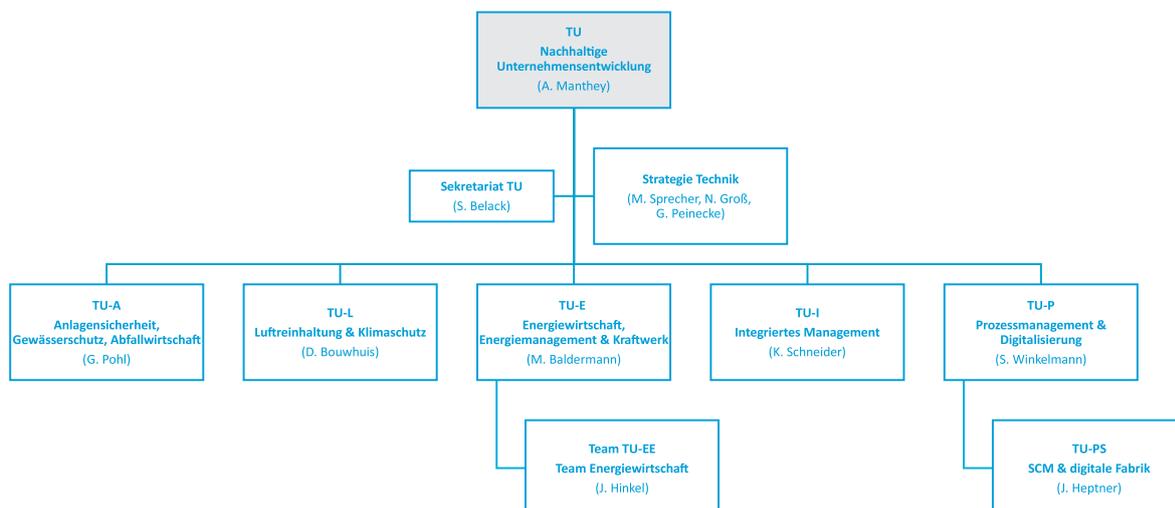
durch einerseits Methodenwissen und -anwendung im Projektmanagement und andererseits durch die Einbindung von Modellen und die Erstellung von Views in der digitalen Fabrik. Mit der Steuerung und Koordination eines Performance-Programms wird zudem der Bereich Stahlwerk bei der Stabilisierung der Produktion und der Maximierung des Brammen-Outputs unterstützt.

FÜR DIE ZUKUNFT GUT AUFGESTELLT

Die nachhaltige Unternehmensentwicklung ist ein wichtiger Ansatz, um langfristigen Erfolg zu gewährleisten. Die Strategie

setzt auf ökologische, soziale und ökonomische Aspekte. Dies beinhaltet die Reduzierung von Umweltauswirkungen, die Förderung von sozialer Gerechtigkeit und die Sicherstellung einer langfristigen Wirtschaftlichkeit. Das Ziel ist es, als Unternehmen nicht nur unsere Reputation zu verbessern, sondern auch Kosten zu senken und langfristig die Beziehungen zu Kunden und Mitarbeitern zu stärken. Eine ganzheitliche Betrachtung der Unternehmensentwicklung im Einklang mit den Bedürfnissen von Mensch und Umwelt mit den modernen Mitteln der Technik ist der Schlüssel zu einer erfolgreichen und zukunftsorientierten Geschäftstätigkeit.

Organisation TU ab 01.01.2024







Ofen-Ganzwandreparatur in der Kokerei

PRODUKTIONSKAPAZITÄT DEUTLICH GESTEIGERT

Auf diesen Moment hatte das Team des Ofenbetriebs und mit ihm die gesamte Mannschaft der Kokerei lange gewartet: Am 29. März 2024 um exakt 16.41 Uhr wurde aus der ersten der vier aufwändig reparierten Ofenkammern der erste Koks gedrückt. Bereits einige Wochen vorher war die wegen der Reparatur über Monate dort vorhandene Lücke im Feuerfestbauwerk geschlossen worden. Die Kokerei hat damit nicht nur wieder eine gesteigerte Produktionskapazität zurückerhalten, auch der große logistische Aufwand für die um diese Lücke herum betriebene Produktion konnte beendet werden.



Bergmännischer Abbruch der Heizwände 239-241

Seit Ende August 2023 schon klaffte mitten in der alten Batterie der Kokerei ein 17 Meter tiefes, 18 Meter langes und fünf Meter breites Loch. Statt auf die geschlossene Phalanx von insgesamt 70 Ofenkammern zu sehen, ging der Blick sozusagen durch die Batterie hindurch. Grund für den ungewohnten und ungewöhnlichen Durchblick war die Reparatur eines Schadens von vier Ofenkammern unterhalb der Ofensohle, der Mitte April 2020 entdeckt worden war. Aufgrund einer internen Leckage im Beheizungssystem hatte übergetretenes Rohgas einen Teil der Feuerfest-Ausmauerung der Beheizungskanäle geschmolzen und insgesamt drei Wände zerstört, die Kammern mussten außer Betrieb genommen werden.



EIN ECHTES EIGENGEWÄCHS

Zunächst als Fachgebietsleiter Ofenbetrieb, seit dem 1. Dezember 2023 als Fachgebietsleiter Prozessstabilisierung Kokserzeugung war Christian Kaas maßgeblich an dem Projekt „Ofen-Ganzwandreparatur“ beteiligt. Trotz seiner erst 33 Jahre ist er dabei schon so etwas wie ein alter Hase auf der Hütte und verfügt zudem über einen langjährigen Stallgeruch. Immerhin war er seit 2014 schon als Praktikant und Werkstudent für HKM aktiv, schrieb zudem im Rahmen seines Maschinenbau-Studiums mit Schwerpunkt Produktionstechnik sowohl die Bachelor- als auch die Masterarbeit im Bereich der Möllervorbereitung auf der Hütte. Seit Oktober 2023 ist das verheiratete und in Viersen wohnhafte Eigengewächs übrigens Vater einer kleinen Tochter, seine anderen Hobbys wie Mountainbike-Fahren und Freunde-Treffen dürften in nächster Zeit daher etwas in den Hintergrund treten. Der Hütte gilt allerdings auch weiterhin seine volle Aufmerksamkeit, auch wenn er es nicht immer mit solchen Riesenprojekten wie der Ofen-Ganzwandreparatur zu tun hat.

OFENKAMMERN FÜR IMMER VERLOREN?

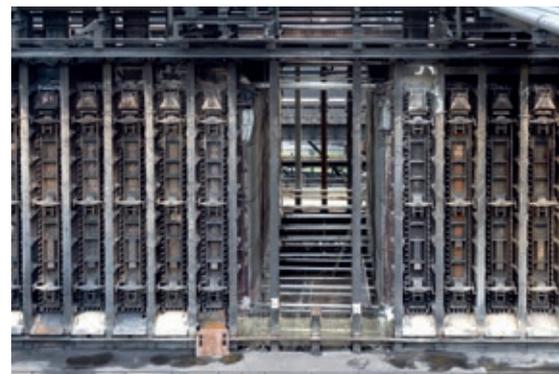
Was also tun? Eine Frage, die den Verantwortlichen schwere Kopfschmerzen bereitete, denn eigentlich schien der Schaden für eine Reparatur zu groß. „Wir befürchteten damals, die vier Ofenkammern für immer verloren zu haben“, blickt der Fachgebietsleiter Prozessstabilisierung Kokserzeugung, Christian Kaas, auf diese Zeit zurück. Dennoch startete man im Spätsommer 2021 mit Untersuchungen, ob und wie der Schaden zu reparieren sei und welche Kosten dabei entstünden. Man

kam schließlich zu dem Ergebnis, dass eine Reparatur technisch machbar ist. Auf dieser Grundlage fertigte der Ofenbetrieb ein Leistungsverzeichnis an, das erst kurz vor Weihnachten – am 23. Dezember 2021 – fertiggestellt wurde und die Basis für die bis März 2022 laufenden Ausschreibungen bildete. „Wir haben dabei mit mehreren potenziellen Auftragnehmern verhandelt und schließlich am 8. Juli 2022 einen dieser Partner mit der Umsetzung beauftragt“, sagt Christian Kaas, der zugleich Projektleiter war und zudem ein alter Hase auf der Hütte ist (s. Kasten).

Am 01. März 2023 ging es mit der Baustelle vor Ort los.

EIN ECHTES MAMMUTPROJEKT

Von Anfang an war klar, dass es sich bei der sogenannten Ofen-Ganzwandreparatur um ein echtes Mammutprojekt handelte. Noch dazu eines, das weltweit einzigartig ist. Immerhin gehören die Ofenkammern der 1984 in Betrieb genommenen Batterie 2 mit zu den weltweit größten. Ein Ofen besteht dabei aus zwei Wänden, so dass für



Übersicht über das Baufeld nach den Abbrucharbeit mit dem „Loch“ in der Batterie 2



Prüfung und Ausbesserung der Fugen in den neuen Heizwänden



Aufmauern der Heizwand 240

die Erneuerung der Wände 239, 240 und 241 zusätzlich zu den direkt betroffenen Öfen zwei weitere Ofenkammern stillgesetzt werden mussten. Parallel dazu war sicherzustellen, dass deren Nachbarwände im Inneren auch weiterhin über eine Mindesttemperatur von 950 Grad verfügten, denn das gesamte Projekt fand bei laufender Produktion statt. Während die Mindesttemperatur durch das Beheizen der dick eingepackten Wände mit Gas gewährleistet wurde, musste bei der Entfernung von Teilen der Ofendecke für die Füllmaschine eine andere Lösung gefunden werden. Hier konstruierte man mit Hilfe von Trägern eine Art Brücke, über die die Füllmaschine fahren und die hinter der Baustelle befindlichen restlichen Ofenkammern weiter befüllen konnte. Für die nötige Stabilität sorgten dabei 48 unterhalb der Brücke verbaute Spreizen.

SCHUTT PER FÖRDERBÄNDER ABTRANSPORTIERT

Vor allem der laufende Betrieb stellte das Team des Ofenbetriebs vor große logistische Herausforderungen. „Wir haben während der gesamten Reparaturzeit nicht nur um die Baustelle herum produzieren, sondern sie auch immer wieder räumen müssen, um Material heraus- bzw. hineinzubringen“, erzählt Christian Kaas. Und das war eine ganze Menge. Rund 1.000 Tonnen Feuer-

fest-Mauerwerk wurde von insgesamt rund 50 Fremdarbeitern vier Monate lang in Zehn-Stundenschichten rund um die Uhr in Handarbeit bergmännisch herausgebrochen. Der ausgebrochene Schutt wurde mit Hilfe von Rutschen und Förderbändern aus der Kammer hinaus in den sogenannten Schlabberkoksunker auf Hüttenflur abtransportiert und dort gesammelt. Aus arbeitssicherheitstechnischen Gründen wurde hierfür sogar die Programmierung der Druckmaschinen angepasst. Am 12. September 2023 war der gesamte Abriss beendet.

SPEZIELLES FEUERFEST-MATERIAL

Unmittelbar darauf begann die etwa fünfmonatige Phase der ebenfalls per



Während der Aufmauerung

Hand durchgeführten Aufmauerung, wobei nicht irgendein Feuerfest-Material, sondern ein ganz spezielles aus China zum Einsatz kam. Die Besonderheit: „Das Material weist in der Aufheizphase nur eine sehr geringe Dehnung auf“, erklärt Christian Kaas. Das ist wichtig, weil die Batterie 2 im Laufe der Jahre gewachsen und größer geworden ist. Aufgrund der geringen Dehnung kann das neue Feuerfestmaterial exakt eingepasst werden. Zugleich ist es Temperaturwechselbeständiger, kommt also besser mit den während der Garungsreise (alle 23 bis 24 Stunden wird Koks gedrückt) auftretenden unterschiedlichen Temperaturen klar. Transportiert wurde das auf einer 4.000 Quadratmeter großen, etwa drei Kilometer entfernt gelegenen trockenen Lagerfläche innerhalb der Hütte gelagerte Material während der Aufmauerungsphase rund um die Uhr per Shuttle just-in-time auf die Baustelle. Eine weitere Besonderheit bestand darin, dass die Abnahme des Materials wegen Corona nicht in China, sondern auf Risiko vom Auftragnehmer vor Ort bei HKM durchgeführt wurde.

INBETRIEBNAHME WIE GEPLANT

Nach der Wiederherstellung des Mittelbaus, also der brenngas- und brennluftführenden Kanäle der Beheizungseinrichtung, standen als weitere Meilensteine bis Januar der Einbau der

darüber liegenden drei vollständigen Heizwände und bis Anfang Februar die Reparatur der Ofendecke auf dem Programm. Die Inbetriebnahme der vier Ofenkammern fand dann am 29. März statt. Womit den Verantwortlichen ein Riesenstein vom Herzen gefallen sein dürfte. Zumal der zwischenzeitlich am 8. und 17. März erzielte Tagesrekord mit 118 Öfen kurz nach der Inbetriebnahme mit 127 Öfen deutlich übertroffen wurde. Zwar waren nur vier Ofenkammern wieder neu in Betrieb genommen worden, doch konnten auch die angrenzenden Kammern nun wie gewohnt beheizt werden und standen damit wieder für die normale Produktion zur Verfügung.

KEIN EINZIGER UNFALL

Insgesamt lässt sich an den Produktionszahlen auch gut erkennen, wieviel Energie und zusätzliche Maßnahmen das Produktionsteam geleistet hat, um die Baustelle nicht zu verzögern. Dass die Kokerei heute wieder mit voller Kapazität produzieren kann, hält



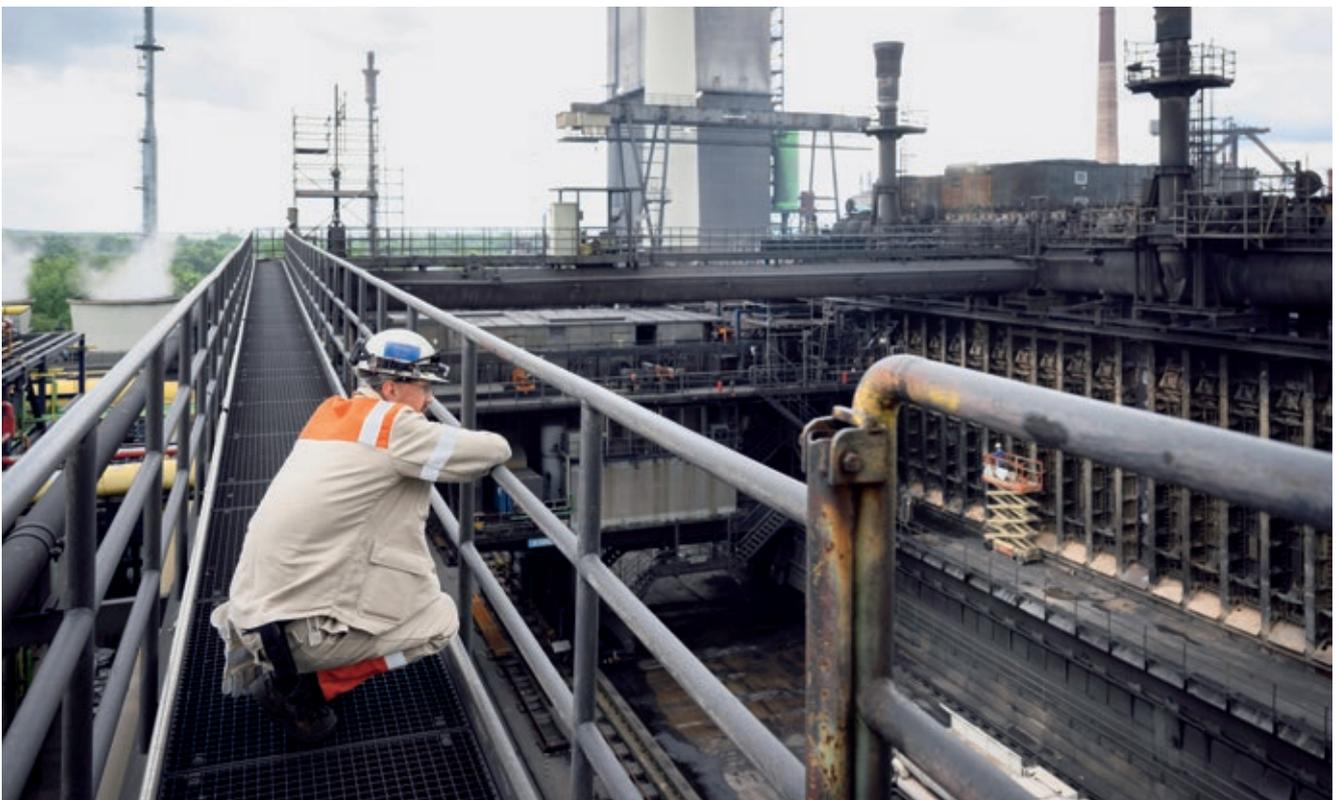
Kontrolle der neuen und bereits ausgerichteten Wandschutzplatte

Christian Kaas für eine gute Nachricht – für die Zukunft der Kokerei und der HKM. Wobei eine weitere gute Nachricht ebenfalls nicht verschwiegen sein soll: Trotz der monatelangen und zum Teil händisch durchgeführten Arbeiten wurde kein einziger Unfall verzeichnet. Einmal mehr ein Beweis für die gute und vorausschauende Zusammenar-

beit der Mitarbeiter vor Ort mit den Sicherheitsbeauftragten der Hütte.

IN KÜRZESTER ZEIT AMORTISIERT

Trotz des immensen Aufwandes der Baustelle, wird sich die Reparatur in kürzester Zeit amortisieren, wie Christian Kaas vorrechnet. „Zum einen trägt dazu die durch die wieder in Betrieb genommenen vier Kammern erhöhte Koksausbringung bei, zum anderen steigt dadurch auch der Rohgas-Anteil wieder, der nach der Reinigung in der Kohlenwertstoffanlage in unserem Kraftwerk verstromt wird“, erklärt er. Ein weiterer Faktor ist, dass der Stickstoffverbrauch nach Beendigung der Reparatur deutlich sinken wird. Seit 2020 waren nämlich die außer Betrieb genommenen Öfen rund um die Uhr mit Stickstoff beaufschlagt worden, damit kein Sauerstoff in die defekten Kammern gelangen und sich dort entzünden konnte. So wurden Folgeschäden vermieden.



Die Projektleitung bei der Betrachtung der Baustelle aus der Ferne



Benjamin Lauderbach, Steffen Kaczmarek und Christoph Weber (v.l.) profitieren im Tagesgeschäft von der Transparenz und den Analysemöglichkeiten der neuen Stahlwerksbilanz.

Erfolgreiche Zusammenarbeit von CF- und CI

STAHLWERKSABRECHNUNG DIGITALISIERT UND AUTOMATISIERT

Eigentlich kann so eine Stahlwerksabrechnung doch nicht so schwer durchzuführen sein: einfach registrieren, was an Stoffen rein und in Form von Produkten wieder rausgeht. Oder vielleicht doch nicht? Tatsächlich ist das Ganze um ein Vielfaches schwieriger. Nicht nur, weil zum Stahlkochen unzählige Zutaten benötigt werden. Es gibt auch noch jede Menge verschiedene Kunden und Gerichte (Güten/Stahlmarken), mit ganz unterschiedlichen Zutaten, die einzeln bilanziert werden müssen. Keine leichte Aufgabe also, das Projekt einer neuen Stahlwerksabrechnung in Angriff zu nehmen und umzusetzen. Was man allein daran ablesen kann, dass von der ersten Idee bis zur finalen Einführung im Januar 2024 knapp fünf Jahre vergingen – davon allein drei Jahre reine Entwicklungszeit.

Wobei: Ganz bei Null anfangen musste das Team mit Projektleiter Benjamin Lauderbach, Leitung FG Kosten- und Leistungsrechnung (CF-RB), Christoph Weber, Leitung FG Materialfluss Stahlwerk (CF-RB), Andrea Krabs, Leitung FG Kokerei und Sinteranlage (CI-P), sowie die Software-Entwickler Stephan Wenders (CI-M), Andrea Wohlfromm und Daniel Krey (CI-P) nicht. Bereits 2019 war ebenfalls in enger Zusammenarbeit der Bereiche CF und CI das

Projekt BRAiN realisiert worden, um die Betriebliche Rohstoff-Abrechnung inklusive Nebenprodukte zu digitalisieren. Damals ging es darum, die Mengenströme aller Prozessbereiche der HKM auf Monatsebene zu erfassen. Wie damals hat man sich auch bei dem neuen Projekt für eine Eigenentwicklung bei CI entschieden. So konnte das betriebliche Knowhow der Entwickler direkt in die Entwicklung einfließen. Die kurzen Dienstwege ermöglichten zudem eine

kontinuierliche Kommunikation zwischen CF und CI und damit eine agile Vorgehensweise.

KONSOLIDIERUNG DER MENGENSTRÖME

„Bei dem neuen Projekt“, sagt der Verantwortliche für die Betriebsabrechnung Steffen Kaczmarek, „sollten nun die Mengenströme im Stahlwerk dargestellt und als Grundlage für die Kostenrech-

nung im SAP aufbereitet werden.“ Dazu müssen alle für die Stahlherstellung erforderlichen Einsatzstoffe und Nebenprodukte von der Mischerstufe über den Schmelzbetrieb und den Gießbetrieb bis hin zur Adjustage erfasst werden. Darüber hinaus müssen für die Adjustage die abrechnungsrelevanten Arbeitsgänge an den Endprodukten (Brammen und Rundstäbe) sowie die dabei anfallenden Nebenprodukte erfasst werden. Um das exakt umzusetzen, werden alle diese Daten auf Schmelzebene erfasst. Für die Übertragung von Daten in das Folgesystem (SAP) und für unterschiedliche Darstellungen der Werte in den Benutzeroberflächen werden diese Daten anschließend zu Tages- und Monatswerten pro Kunde und Grundstahlmarke bis hin zu Monatswerten aggregiert.

SCHAUBILDER UND FORMELWERK

Erste Gedanken über das anstehende Projekt entstanden bereits im Jahr 2019, die schließlich ein Jahr später in Vorgespräche mündeten. Richtig los ging es dann im März 2021, wobei die fachlichen Vorgaben von CF kamen, Benjamin Lauderbach daher auch als Projektleiter eingesetzt wurde. Er hatte den gesamten Ablauf schon im Vorfeld mittels Schaubildern visualisiert und damit einen Überblick über die Kom-

plexität des Vorhabens sowie die Anzahl der zu ermittelnden Werte gegeben. Auch kaufmännische Formelwerke zur Ermittlung der Erzeugungsmenge der Adjustage sowie zur Berechnung diverser Kostenstellenleistungen der einzelnen Prozessstufen waren erstellt worden.

ABSCHLUSSRISIKO FÜR MONATSABSCHLÜSSE

Motivation für das neue Projekt waren unter anderem Probleme, die immer wieder im Zusammenhang mit dem bisherigen Abrechnungssystem auftraten. Wegen fehlender direkter Gegenüberstellung von betrieblichen und kaufmännischen Daten und unterschiedlichen Sichtweisen auf Prozessschritte gestaltete sich die Kommunikation zwischen den Bereichen TS und CF schwierig. „Wir haben einfach eine unterschiedliche Sprache gesprochen“, fasst Steffen Kaczmarek die damalige Situation zusammen. Gelöst wurde das Ganze, indem sich der kaufmännische Bereich den Betrieben annäherte. Eine andere Schwierigkeit bestand darin, dass die frühere Abrechnung auf nicht mehr nachvollziehbaren Berechnungslogiken basierte und so für CI nur schwer zu administrieren war. Was zur Folge hatte, dass ein Abschlussrisiko hinsichtlich nicht mehr durchführbarer Monatsabschlüsse bestand.

EIN LANGER WUNSCHZETTEL

Mit den Erfahrungen aus dem Vorgängerprojekt Rohstoffabrechnung war schnell klar, was möglich war bzw. was umgesetzt werden sollte. Allerdings war der Wunschzettel der Beteiligten lang, reichte von Zeitersparnis, Transparenz der Daten, einer innermonatlichen Abrechnung (und nicht wie bisher erst am zweiten Kalendertag des folgenden Monats) bis hin zur Gegenüberstellung betrieblicher und kaufmännischer Daten sowie der Schaffung einer modernen und anwenderfreundlichen Benutzeroberfläche. Bei der Umsetzung der Wünsche kam dann alles auf den Prüfstand, wobei gleich am Anfang die Erkenntnis stand: Wir folgen dem Material auf seinem Weg durch das Stahlwerk. Die kaufmännische Abrechnung wurde dann dem Materialfluss angepasst.

UNMENGEN AN DATEN

Für Andrea Krabs und Stephan Wenders bestand die Herausforderung darin, ein entsprechendes Datenmodell zu entwickeln. Immerhin werden auf der Hütte pro Monat mehr als 1.400 Schmelzen produziert, wobei pro Schmelze etwa 70 bis 80 Datensätze anfallen, etwa für Roheisen, Schlackenbildner, Schrott, Legiermittel sowie für weitere Einsatzstoffe und Nebenprodukte. Insgesamt verarbeitet die neue Stahlwerksbilanz pro Monat etwa 350.000 Rohdaten aus unterschiedlichen Datenquellen der Prozessrechner, dem CI-A-System KOALA und aus BRAiN, aus denen dann mehr als 220.000 Ergebnisdaten resultieren. Nebenbei fallen noch rund 100.000 Schmelz- und Stückdaten pro Monat an. Bei der Datenbereitstellung aus dem KOALA-System wurde das Team durch die Kollegin Nina Becker (CI-A) unterstützt. Die Komponenten zur Erzeugung der Daten und zum Datentransfer der Ergebnisse ins SAP sind via Konfigurationsmöglichkeiten so



Nina Becker (l.) und Andrea Krabs analysieren KOALA Daten und konzipieren die Schnittstelle zur Stahlwerksbilanz



Andrea Wohlfromm (l.) und Daniel Krey entwickeln das User-Interface der Stahlwerksbilanz

dynamisch gehalten, dass bei künftigen Veränderungen wenig bis keine Programmierleistung erforderlich ist.

DATENBEREITSTELLUNG INNERHALB VON SEKUNDEN

Dauerte diese Datenbereitstellung früher bis zu 30 Minuten, ist das heute innerhalb von 20 Sekunden möglich. „Mit nur wenigen Mausklicks kann man heute von den Monatswerten über die Werte pro Kunde und Grundstahlmarke bis hin zu den Tageswerten und den Daten der einzelnen Schmelzen gelangen“, erklärt Andrea Krabs, wodurch sich sowohl eine größere Transparenz als auch Analysemöglichkeiten ergeben, die auch zur Fehlersuche verwendet werden können. Denn es gibt weiterhin Differenzen zwischen betrieblichen und kaufmännischen Daten. Ein von CF-RB installierter Abgleich auf Basis der Ergebnisse der Stahlwerksbilanz ermöglicht es jedoch, zukünftig zeitnah gegenzusteuern.

MODERNE TECHNIK MACHT'S MÖGLICH

Natürlich war vieles bei der Umsetzung des Projektes nur möglich, weil die Technik heute weiter ist als noch vor einigen Jahren. „Programmiertechniken wie Parallelisierung der Durchführung

von Aufgaben, aber auch das Indizieren und das Cachen von Daten machen diesen Performance-Gewinn möglich. Auch ein professionelles Profiling-Tool zur Identifizierung optimierfähiger Stellen im Quellcode gab es in dieser Art und Weise früher einfach noch nicht“, erklärt Stephan Wenders. Dennoch dauerte es insgesamt drei Jahre, das Projekt bis zu seiner produktiven Einführung im Januar 2024 komplett in Eigenregie und ohne externe Kosten zu entwickeln.

BENUTZEROBERFLÄCHEN

Die Benutzeroberflächen schaffen durch die Möglichkeit des Drilldowns und die Gegenüberstellung der betrieb-

lichen und kaufmännischen Daten die notwendige Transparenz. Sie bieten die Möglichkeit, die Daten bereits innermonatlich zu analysieren. Darüber hinaus sind Oberflächen für die Pflege der notwendigen Konfigurationen und Stammdaten vorhanden, so dass das System von CF-RB gepflegt werden kann.

DATENTRANSFER INS FOLGESYSTEM SAP

Den Abschluss der Stahlwerksabrechnung bildet die Entgegennahme und Weiterverarbeitung der Ergebnisse im SAP, die von Viktoria Belikova (CI-A) an die neuen Anforderungen angepasst wurde. Allerdings wurde noch vor der Inbetriebnahme darüber diskutiert, das System mit Blick auf die Einführung von S4/HANA inhaltlich ins SAP zu integrieren. Letztendlich kam man im Rahmen einer Kosten-/Nutzenbetrachtung aber zu dem Ergebnis, dass das keinen Sinn macht, da eine Integration in das SAP-System einen großen Programmierungs- und Beratungsaufwand erfordert hätte und selbst die SAP-Berater zugeben mussten, dass das neue System sehr gut auf die Bedürfnisse der HKM abgestimmt sei. „Das zeigt, dass wir eine gute Leistung abgeliefert haben“, freut sich Projektleiter Benjamin Lauderbach.



Stephan Wenders (links) und Benjamin Lauderbach besprechen die Mengenströme im Stahlwerk.



Im oberen Teil verläuft die saugseitige Leitung nach den Sinterkühlern Richtung Zündofen

Brennluftvorwärmung in der Sinteranlage

MEHR ALS NUR HEISSE LUFT

Manchmal dauert es etwas, bis die Zeit reif für eine Idee ist. So auch bei der Brennluftvorwärmung in der Sinteranlage. Denn die Überlegung, warme Luft aus den Sinterkühlern abzu- ziehen und als Brennluft für den Zündofen zu nutzen, existierte schon seit längerem. Kein Wunder, schließlich lässt sich mit diesem Verfahrensschritt eine erhebliche Menge an Koksgas einsparen. Allerdings war diese Luft in der Vergangenheit sehr staubbeladen, was den sehr teuren Einbau von Filtern erfordert hätte. Doch die Zeiten ändern sich und vermeintlich alte Ideen erscheinen plötzlich in einem anderen Licht.

Eine neue Dynamik bekam der Gedanke der Brennluftvorwärmung vor etwa ein- einhalb Jahren hauptsächlich durch die stark gestiegenen Energiekosten. Jetzt schien es wesentlich lukrativer, einen Teil des im Zündofen eingesetzten Koks- gases zur Verstromung im Kraftwerk zu nutzen. Zugleich hatte man die Möglich- keit erkannt, warme staubfreie Luft am Kamin der 2017 in Betrieb genommenen Sinterkühler-Entstaubung (SKE) abzu- ziehen. Wobei der Begriff Brennluftvor- wärmung dabei ein wenig irreführend ist, denn in Wirklichkeit wird nichts vorge-

wärmt. Genutzt wird ab dem 7. März 2024 vielmehr die warme Abluft aus der SKE als Brennluft, um Koksgas einzu- sparen.

PROZESS STARTET AM ZÜNDOFEN

Stellt sich zunächst einmal die Frage, was Brennluft eigentlich ist und wozu sie benötigt wird. Also: Den Startschuss für den Sinterprozess gibt der Zünd- ofen. Dessen Aufgabe ist es aber nicht, die Kokspartikel in der Sintermischung

anzustecken. Vielmehr muss er die komplette Oberfläche der Fertig- mischung (Erzmischung) auf dem Sin- terband in eine Glutzone verwandeln. Bislang diente kalte Umgebungsluft als Brennluft für den Zündofen, die in den Flammen im Brenner erst einmal aufge- heizt werden muss. Die dafür erforder- liche Energie liefert im Regelfall Koks- gas. Je nach Brenngas-/Luftverhältnis entstehen dabei theoretische Flamm- temperaturen von 1.900 bis 2.000 Grad. Wenn nun statt der im Schnitt 20 Grad warmen Umgebungsluft 220 Grad war- me Brennluft eingesetzt wird, können die Kosten für das Aufheizen der ersten 200 Grad und damit etwa zehn Prozent des eingesetzten Koksgases eingespart werden. Dieses eingesparte Koksgas lässt sich dann im Kraftwerk verstromen und erzielt zusätzliche Stromerlöse.

ERSTE UNTERSUCHUNGEN UND BERECHNUNGEN

Da der Neubau zu diesem Zeitpunkt keine Kapazitäten für ein solches Pro- jekt frei hatte, war Pascal Thelen,



Pascal Thelen

Leiter Projekte in der mechanischen Verfahrenstechnik, vor etwa eineinhalb Jahren von der Verfahrenstechnik zur Umsetzung des Projekts an die Möllervorbereitung „ausgeliehen“ worden. Der 38-Jährige ist bereits seit Ende 2013 bei HKM, war zunächst sechs-einhalb Jahre in der Vermarktung Nebenprodukte tätig, bevor er dann 2019 in die Verfahrenstechnik wechselte. Ende 2020 wurde mit ersten Langzeitmessungen zum Thema Brennluftvorwärmung begonnen. Im Mittelpunkt standen dabei die Fragen, wo es das benötigte Wärmepotenzial gab, wie warm diese Luft war und wie sie sich verhält. Nach mehreren Untersuchungen und Berechnungen kam man zu dem Schluss, die Luft am Kamin der Sinterkühler-Entstaubung abzuziehen, denn: „Es handelt sich dabei um sehr saubere Luft mit einer geringen Staubbelastung, die zudem ein konstant gleichmäßiges Temperaturniveau von 220 bis 250 Grad besitzt und zusätzlich schnell verfügbar ist“, erklärt Pascal Thelen. Schon 20 Minuten nach Start der Anlage steht diese Wärme zur Verfügung.

LEITUNG FÜHRT DURCH GESAMTE ANLAGE

Einzigster Knackpunkt dieser Lösung: Die zu bauende Leitung musste vom Kamin der Sinterkühler-Entstaubung durch die gesamte existierende Anlage bis zum

Zündofen geführt werden, entsprechend aufwändig gestalteten sich Planung und Umsetzung. Los ging es im Juli 2022 mit dem Basic-Engineering, dem dann die detailliertere Planung folgte. Anfang 2023 konnte mit den Verhandlungen und Bestellungen begonnen werden. Nach dem ersten Spatenstich Ende August und dem Gießen eines noch erforderlichen Fundaments ging man daran, die weiteren Voraussetzungen für die künftige Leitung zu schaffen. „Da sie durch die bestehende Anlage führt, wollten wir die vorhandenen Gegebenheiten nutzen und haben das existierende tragende Gerüst der Anlage statisch prüfen und durch 20 Stützen verstärken lassen,“ sagt Pascal Thelen. Ende Oktober war schließlich alles so weit vorbereitet, dass mit dem Bau der etwa 190 Meter langen Leitung begonnen werden konnte. Sie hat einen

Durchmesser von 1,6 Metern, hinzu kommen noch 150 Millimeter Isolierung auf der Außenseite.

DIE UMSETZUNG

Heute führt die Leitung vom Kamin der SKE über das Dach entlang der Sinterkühler und dem Sinterband zwischen zwei bestehenden Gebäudeteilen hindurch bis zum Zündofen. Dieser Durchgang ist gerade einmal vier Meter breit und zudem noch mit einer Sammelleitung für die Sekundärentstaubung überbaut. Genau hier musste die neue Rohrleitung hindurchgeführt werden, was gar nicht so einfach war. Zusätzlich war ein neues größeres und leistungsstärkeres Brennluft-Gebläse erforderlich. Der Grund dafür: Warme Luft ist viel dünner, so dass nahezu doppelt so viel Betriebskubikmeter wie bisher in

Die neue Brennluftleitung windet sich entlang der Sinterkühler durch ein Gewirr bestehender Luftkanäle.



Der neue Luftverteiler „Tarantula Giganta“ (Spinne) ermöglicht die gleichmäßige Zugabe warmer Prozessluft zur Koksgruseinsparung.





In regelmäßigen Besprechungen gelang die Lösung kniffliger Detailaufgaben.

den Ofen gefördert werden müssen. Außerdem wollte man nicht nur den Ofen, sondern auch den ersten Teil des Sinterprozesses nach dem Zündofen mit warmer Luft beaufschlagen. So können statt der bisher etwa 50.000 Normkubikmeter Luft künftig bis zu 90.000 Normkubikmeter durch das Brennluftgebläse bewegt werden. Die gleichmäßige Verteilung der zusätzlichen warmen Luft für den Prozess gelingt mit Hilfe eines speziellen Verteilersystems, auch „Spinne“ genannt. Hierbei handelt es sich um einen Luftverteiler mit acht Abgängen (Armen), der irgendwie an eben diese Krabbeltierchen erinnert. Unterm Strich, sagt Pascal Thelen, „sparen wir im Bereich des Zündofens etwa zehn Prozent Koksgas und durch die warme Luft für den Prozess etwa 2.000 Tonnen Koksgrus pro Jahr ein.“ Die CO₂-Emissionen werden dabei ebenfalls gesenkt.

PROZESS JETZT EFFEKTIVER UND EFFIZIENTER

Von Ende Oktober 2023 an wurde das Projekt im Rahmen zweier großer Gewerke vorangetrieben, wobei die Firma AMR für das Engineering, die Firma Theissen für die mechanische und die Firma Actemium für die elektrische Umsetzung zuständig waren. Für die 190 Meter lange Leitung wurden insgesamt 110 Tonnen Rohre, 30 Tonnen Stahlbau

und 20 Tonnen Isoliermaterial verbaut. Doch der Aufwand hat sich gelohnt: „Durch die Zuführung der warmen Luft ist der Sinterprozess wesentlich effektiver und durch die Einsparung von Brennstoff und Zündgas auch deutlich effizienter geworden, so dass sich die Investitionskosten von rund 3,9 Millionen Euro schon innerhalb von zwei Jahren amortisieren“, unterstreicht Oliver Höfer. Zugleich glaubt er, dass dieses Projekt nur der Startschuss für weitere Maßnahmen ist. „Die Sinteranlage hat noch an vielen Stellen Potenzial für Einsparungen oder Wärmeauskopplungen. Dieses Potenzial wollen wir heben!“ Im Fokus steht dabei die Energieeffizienz, die in der Regel auch zu Qualitäts- und Prozessverbesserungen führt und zusätzlich meist eine leistungssteigernde Wirkung hat.

EIN TYPISCHES HKM-PROJEKT

Für Pascal Thelen war die erfolgreiche Umsetzung des Projekts übrigens „typisch HKM“. Durch die Zusammenarbeit der vielen helfenden Hände in so unterschiedlichen Bereichen wie der Neubaubauabteilung, der Energie- und Anlagenwirtschaft, der Verfahrenstechnik, dem Einkauf und Controlling und vor allem der Möllervorbereitung habe schließlich alles geklappt. „Das ist ein tolles Beispiel für unsere ‚Wir bei HKM‘-

Kultur“, betonte er und fügt hinzu: „Für mich als Ingenieur bot sich die Chance, mich persönlich weiterzuentwickeln und zu wachsen.“

Anfang März wurde die gesamte Leitung fertiggestellt. Seither läuft der Zündofen auf vorgewärmter Brennluft, die erhofften Einsparpotenziale werden erreicht. Trotz dieser Erweiterung, die eine neue Messtechnik und eine neue sicherheitstechnische Überwachung beinhaltet, musste die Steuerung der Anlage bis auf Kleinigkeiten nicht verändert werden, sie läuft praktisch so wie vorher. Nur besser, freut sich Oliver Höfer, der zudem feststellt: „Wir hatten uns diese Prozessveränderung schon lange gewünscht. Jetzt ist sie durch den energiebedingten kostentechnischen Druck endlich wahr geworden.“ Er gibt aber auch zu: „Ohne die Unterstützung durch die Verfahrenstechnik und namentlich Pascal Thelen hätten wir das als Betrieb alleine nicht hinbekommen.“

Das Projektteam bespricht den Anschluss der neuen Brennluftleitung an den Kamin der Sinterkühlerentstaubung in luftiger Höhe.



Referenzanlagen für Dekarbonisierungsprojekt in Saudi-Arabien und Katar angesehen

AUF H₂KMISSION

Das mit „H₂KMission“ übertitelte Dekarbonisierungsprojekt auf der Hütte befindet sich auf einem sehr guten Weg. Die technischen Planungen zum Bau einer Direktreduktionsanlage (DRI) mit Einschmelzern sind bereits weit vorangeschritten. Was bislang noch fehlte, waren Einblicke in real existierende Anlagen, um die theoretischen Vorstellungen durch Erkenntnisse aus der Praxis zu ergänzen. Abhilfe schaffen sollten hier zwei nacheinander durchgeführte Reisen, unter Beteiligung zweier H₂KMission-Reisegruppen bestehend aus Experten der jeweiligen Arbeitsgruppen des Projektteams (s. Kasten). Dabei führten die Reisen Ende April nach Südafrika sowie nach Saudi-Arabien und Katar. Der Hauptzweck der Reisen bestand darin, sich verschiedene Einschmelzer sowie DRI-Anlagen anzuschauen.

So viel schon einmal vorweg: Beide Reisen waren ein voller Erfolg, so das Fazit der Gesamtprojektleitung der H₂KMission, bestehend aus den beiden Projektleitern Dr. Rosa Peter und Sebastian Schäfer: „Wir haben überall tiefe Einblicke nehmen und alle für uns relevanten Fragen stellen können.“ Was insofern wichtig ist, als dass alle besuchten Firmen und Anlagen technisch an das Dekarbonisierungsprojekt von HKM angelehnt waren und den HKM-Experten daher jede Menge Praxis- und Erfahrungswissen vermitteln konnten.

EINSCHMELZER IN SÜDAFRIKA BESICHTIGT

Die erste Reise führte nach Südafrika, wo der Einschmelzer Samancor Dekwena für Chrom und der Einschmelzer Sibanye Stillwater für Platin besichtigt wurden. Bei beiden Anlagen standen das prinzipielle Verstehen des Anlagenbaus, der Ablauf der Material- und Stoffströme, das Energiekonzept, die Prozesssteuerung und die Abstichkonzepte im Vordergrund. Gleichzeitig erkundigten sich die HKM-Experten aber auch über umweltrelevante Themen wie Geräusch- und Staubentwicklung, Wasserwirtschaft und vieles mehr. „Wir haben hier

viele Einblicke und Aufschluss über viele Fragestellungen bekommen, die wir uns mangels Anlagenkenntnissen bis dato nur schlecht vorstellen konnten“, fasst Dr. Peter den Besuch zusammen. So konnte bei dem Einschmelzer für Chrom mit einem Ofendurchmesser von 16 Metern und einem Stichlochdurchmesser von 60 bis 80 Millimetern beispielsweise das Nachsetzen der großen Söderberg-elektroden mit einem Durchmesser von 1,75 Metern erst vollumfänglich nachvollzogen werden, wenn man es in der Praxis gesehen hat. Der Abstich an diesem Ofen ist unserem Hochofen-abstich mit einer Metall-/Schlackentrennung über einen Fuchs sehr ähnlich,

auch wenn die Schlacke nicht in Kübel, sondern in ein Schlackenbeet abgeführt wird. Positiv überrascht war die Delegation von der Einfachheit der Anlagentechnik, die sich über Jahrzehnte hinweg bei Ferrolegierungen etabliert hat. Im Gespräch mit den Anlagenbauern sowie den betreibenden Ingenieuren und dem Anlagenpersonal vor Ort, zeigte sich überdies, wie groß die Expertise im Bereich der runden Einschmelzer ist. Ein weiterer hervorzuhebender Punkt war die ausgesprochen gute Pflege der Anlagen: „Egal in welche auch noch so entlegendste Ecke wir geschaut haben – überall herrschte Ordnung und Sauberkeit“, so die Teilnehmer.



Besuch bei der Firma Samancor Dekwena in Südafrika

ÄHNLICHKEITEN MIT H₂KMISSION-KONZEPT

Die Besonderheiten am Einschmelzer für Platin mit einem Ofendurchmesser von zwölf bis 14 Metern, der über drei Stichlöcher auf der Schlackenseite und drei Stichlöcher auf der Metallseite verfügt, waren eine über den Abgasstrom generierte Materialvorwärmung, das Abstichkonzept sowie die Ofenkühlung. „Die beiden letztgenannten Punkte sind denen in unserem H₂Kmission-Konzept ähnlich“, stellte Dr. Peter fest. Betrieben werden die besichtigten Öfen mit der Philosophie von zwei Abstichebenen. Dabei ist ein Abstich nur für die Metallschmelze und ein anderer ausschließlich für Schlacke vorgesehen. Die gesehenen Kühlkonzepte reichen dabei von Staves-Kühlung bis hin zu Cool-Jackets. Das erlaubt es, den Prozess mit einem sogenannten „freeze layer“ (angefrorene Schicht), also einer Kühlschlacht zwischen Flüssigphase und Feuerfestausmauerung zu fahren. Elektrodenhandling und Nachsetzen ähneln dabei dem Konzept, das man bereits bei Samancor gesehen. Insgesamt – so das Fazit dieser Reise: Das Ganze ist keine Raketenwissenschaft. Zwar besteht die Herausforderung, dies alles nun auf die Eisenschmelzung zu übertragen, aber, sagt Sebastian Schäfer: „Wir werden diese sicherlich nicht kleine Aufgabe gemeinsam mit unseren Partnern und unseren Teams annehmen und auch bewältigen.“

DRI-ANLAGEN BEI FIRMA HADEED BESICHTIGT

Die zweite Reise führte zu den Firmen Hadeed in Saudi-Arabien und Qatar Steel nach Katar. Wie schon in Südafrika ging es auch hier wieder um die gleichen prinzipiellen Fragestellungen, also das Verstehen des Anlagenbaus, der Material- und Stoffströme, des Energiekonzepts und der Prozesssteuerung sowie um umweltrelevante Themen wie



Besuch bei der Firma Hadeed in Saudi-Arabien

Geräusch- und Staubentwicklung und Wasserwirtschaft. Das Besondere an den Standorten: Beide Betreiber verfügen sowohl über den MIDREX- als auch den HYL-Verfahrenstyp. Bei Hadeed gibt es gleich mehrere DRI-Anlagen beider Verfahrenstypen, wobei die bislang letzte und neueste wieder eine MIDREX-Anlage (Modul E) ist. Sie wurde 2007 mit einer Kapazität von 1,75 Millionen Jahrestonnen errichtet, erzeugt mittlerweile mehr als zwei Millionen Jahrestonnen und gehört zu den effizientesten Anlagen weltweit. Der HKM-Delegation wurde die Ehre zuteil, diese Anlage nicht nur besichtigen zu dürfen. Sie erhielt auch die Gelegenheit, bis in den letzten Winkel der Anlage hineinzuschauen. Dabei wurden alle technischen Fragen lückenlos erläutert und beantwortet. Darüber hinaus war es auch möglich, sich mit

dem Leitstandpersonal auszutauschen und weitere Fragen zu stellen. Auf diese Weise erhielten die HKM-Experten praxisnahe und tiefe Einblicke in die Steuerung des Prozesses und konnten diese anhand von Ansichten der Visualisierungen der Prozesssteuerungen auch besser nachvollziehen.

PRAKTISCHER ANSCHAUUNGSUNTERRICHT

Stolz ist Hadeed vor allem auf die Performance der Anlage, deren eigentlicher Arbeitspunkt durch kontinuierliche Optimierungsarbeit inzwischen deutlich gesteigert werden konnte. Neben dieser Performance bestand eine weitere Besonderheit der Anlage im sogenannten Hot Link (Heißmaterialtransport zwischen DRI-Anlage und Schmelz-

aggregat). Diese Besonderheit war für die HKM-Gruppe von großem Interesse, weil die im HK₂Mission-Projekt geplante Anlage diese Verknüpfung ebenfalls vorsieht. So wurde auch dieser Verfahrensschritt durch den praktischen Einblick besser nachvollziehbar, so dass manche vor Reiseantritt noch bestehende Unsicherheit ausgeräumt werden konnte. Im Anschluss an die Besichtigung bestand dann nochmals die Möglichkeit zu einem gemeinsamen Austausch.

ZWEITE STATION QATAR STEEL

Am Folgetag ging es für die HKM'ler zur zweiten Station ihrer Reise, der Qatar Steel in Katar. Auch dort verfügt das Unternehmen über beide DRI-Anlagentypen, wobei speziell das jüngste MIDREX-Aggregat mit einer Jahreskapazität von 1,5 Millionen Tonnen im Mittelpunkt des Interesses stand. Die Besonderheit dieser Anlage besteht darin, dass diese neben Hot DRI auch HBI erzeugen kann. Dieser poröse, zu Briketts gepresste Eisenschwamm kann entweder zwischengelagert oder verschifft werden. Auch bei diesem Anlagenbesuch konnte das HKM-Team wieder tiefe Einblicke in die Praxis gewinnen. Hervorzuheben ist dabei die ausgesprochen gute Qualität der Einsatzstoffe und des erzeugten HBI, das durch eine homogene Oberfläche und wenig bis gar keine Bruchreste positiv auffiel. Wie schon bei Hadeed besteht auch bei Qatar Steel zwischen der DRI-Anlage und dem Stahlwerk ein Hot Link, wobei sich die Gelegenheit ergab, das direkte Chargieren in den E-Ofen sowie das Erzeugen einer Schmelze beobachten zu können. An beiden besuchten Standorten arbeiten die Kollegen vor Ort in internationalen Teams. Viele dieser Mitarbeiter haben bereits an diversen Direktreduktionsstandorten aller Anlagentypen weltweit gearbeitet und besitzen dadurch viel Erfahrungswissen, was den anschließenden Erfah-



Besuch bei Qatar Steel in Katar

rungsaustausch bei dem jeweiligen Gastgeber umso interessanter und wertvoller machte.

VIELE UNKLARHEITEN BESEITIGEN KÖNNEN

Angesichts der gemachten Erfahrungen blicken die beiden Experten-Teams zufrieden und vor allem gestärkt auf ihre Reisen zurück. „Wir haben viele Unklarheiten beseitigen und Unsicherheiten ausräumen können“, so ihr Fazit. „An dieser Stelle ist es uns als Projektteam und auch als HKM sehr wichtig, nochmals allen Gastgebern für die Offenheit, die Gastfreundschaft und die in uns investierte Zeit zu danken. Wir bei HKM gehen jetzt mit einem guten Spirit in die nächste Runde der H₂KMission.“

In Kürze wird mit dem Abschluss der Permit-Engineering-Phase gerechnet: „Wir liegen in den letzten Zügen, beide Anlagenbauer und vor allem unser Team sowie viele HKM-Kollegen außerhalb des offiziellen Projektteams machen einen super Job. Darauf können wir alle wahnsinnig stolz sein!“, fassen Dr. Rosa Peter und Sebastian Schäfer zusammen. Als nächste Schritte stehen diverse kleinere Engineerings an, die zum einen ergänzend zum Permit Engineering noch gemacht werden müssen und zum anderen weitere Bausteine für die behördlichen Antragsstellungen sind. Die Umweltabteilung, im Projekt angeführt von Daniel Bouwhuis und Christina

Türkis, haben hier den größten Berg Arbeit vor sich. Auf Basis der im Permit Engineering gewonnenen Informationen und Daten bereiten sie die Unterlagen zur Vorlage an die Genehmigungsbehörden vor. Die Einreichung ist für das vierte Quartal dieses Jahres angedacht. Stand heute ist von Seiten der HKM alles selbst Beeinflussbare im Plan. Und so viel lässt sich schon jetzt sagen: Es sieht gut aus.

DIE REISETEILNEHMER

Reisegruppe Südafrika

Dr. Rosa Peter und
Sebastian Träger
(Projektleitung H₂KMission)

Björn Blum
(Handlungsfeldverantwortlicher
Einschmelzer)

Bernhard Burchartz
(Teilprojektleitung Einschmelzer)

Falc Hendricks
(Handlungsfeldverantwortlicher
Energietechnik)

Reisegruppe Saudi-Arabien und Katar

Dr. Rosa Peter
(Projektleitung H₂KMission)

Andreas Spiering
(Teilprojektleitung DRI-Anlage)

Daniel Bouwhuis
(Teilprojektleitung Umwelt)

GESUNDHEIT & SICHERHEIT



Sehr gutes Zeugnis für betriebliches Gesundheitsmanagement (BGM)

ERSTMALIGE AUDITIERUNG DURCH VIACTIV MIT BRAVOUR BESTANDEN



Betriebliches Gesundheitsmanagement



Seit 2019 kooperiert die HKM mit der VIACTIV Krankenkasse im Rahmen des betrieblichen Gesundheitsmanagements (BGM). Ein wesentlicher Teil dieser Kooperation besteht in der finanziellen Unterstützung von Maßnahmen der Gesundheitsförderung. Nun hat die VIACTIV ihre Rahmenbedingungen für diese finanzielle Unterstützung komplett neu aufgestellt und an zahlreiche Bedingungen geknüpft.

Der Gesunden HKM, unserem betrieblichen Gesundheitsmanagement, wurde intensiv auf den Zahn gefühlt. In insgesamt 20 Kriterien musste die Gesunde HKM sich beweisen.

PFLICHT UND KÜR

Diese neue Auditierung der Krankenkasse teilt sich in Pflicht und Kür auf. Die Pflicht ergibt sich aus vier Grundkriterien, die zwingend erfüllt werden müssen (siehe Grafik A).

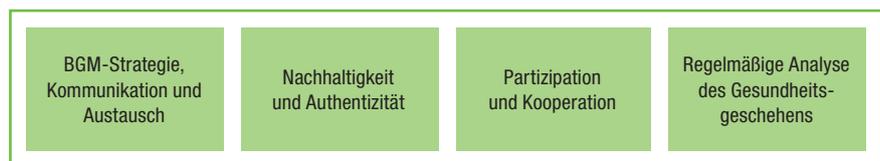
In der Kür konnte die Gesunde HKM zeigen, wie gut sie mittlerweile aufgestellt ist. Für 14 der weiteren 16 Kriterien konnten Nachweise erbracht werden (siehe Grafik B).

Das Kriterium „Rauchfreies Unternehmen“ ist nur zu erfüllen, wenn auf der gesamten Hütte ein Rauchverbot gelten würde. Das zweite nicht erfüllte Kriterium ist „Besondere Gesundheitsangebote“. In diesem Kriterium steckt die Herausforderung für die nächste Auditierung der VIACTIV fürs nächste Jahr. Alle anderen Kriterien werden mehr als erfüllt.

BGM MIT LEBEN ERFÜLLEN

Die Gesunde HKM freut sich sehr über das überragende Ergebnis der ersten Auditierung durch den Kooperationspartner VIACTIV. Um weiterhin so erfolgreich unterwegs zu sein, bittet die

Gesunde HKM alle Mitarbeiter*innen unser betriebliches Gesundheitsmanagement mit Leben zu füllen: durch ihre Teilnahme an den vielfältigen Maßnahmen und durch den Austausch neuer innovativer Ideen für zukünftige Maßnahmen zur Förderung der Gesundheit auf der Hütte.



Grafik A – die vier Grundkriterien



Grafik B

Die Hüttenschenke-Kolumne

RISOTTO – EIN REISGERICHT MIT UNZÄHLIGEN VARIANTEN



Wenn es um italienisches Essen geht, denken viele sofort an Pizza und Pasta. Dabei hat die Küche des südeuropäischen Stiefelstaates weitaus mehr zu bieten. Beispielsweise das klassische Reisgericht Risotto, das sich in unzähligen Variationen zubereiten lässt und somit kaum einen kulinarischen Wunsch unerfüllt lässt. Ganz abgesehen davon, dass es leicht und schnell zubereitet, ein echter Sattmacher und überdies auch noch gesund ist.

Ganz wichtig dabei: Reis ist nicht gleich Reis, für Risotto benötigt man anstatt des bei uns üblichen Langkornreis' eine der drei Rundkornsorten Arborio, Vialone oder Carnaroli. Ebenso wichtig ist die Zubereitung. Während die Asiaten ihren Reis dämpfen und die Deutschen ihn kochen, schwitzen die Italiener den Reis für ihr Risotto mit Öl und Schalotten nur an.

DIE BRÜHE BESTIMMT DIE VARIANTE

Nach dem Anschwitzen wird das Ganze mit Weißwein abgelöscht, anschließend je nach Art der gewählten Variante Brühe hinzugefügt. Will man ein veganes Risotto zubereiten, wählt man eine Gemüsebrühe, bei Fisch oder Krustentieren ein Fischbrühe, bei Fleisch entsprechend eine Fleischbrühe. Stets so viel Brühe hinzugeben, dass alles gerade so bedeckt ist und nur etwa 15 Minuten bei ständigem Umrühren leicht köcheln lassen, der Reis soll schließlich „al dente“ sein. Anschließend das Gericht mit Salz und Pfeffer abschmecken und ganz zum Schluss etwas Parmesan darüber reiben. Das Risotto darf dabei ruhig etwas auseinanderlaufen, daher zum Anrichten tiefe Teller wählen.

SCHIER UNENDLICHE VIELFALT

Wie bereits erwähnt, lässt sich Risotto in schier unendlicher Vielfalt mit anderen Dingen kombinieren. So eignet sich als Beigabe etwa jede Art von Geflügel (vielleicht außer Gans), und auch kurzgebratenes Fleisch wie Kalbs- und Rinderfilet sowie Lammkarree und -hüfte sind ideale Ergänzungen. Liebhaber von Meeresfrüchten können ihr Risotto

mit Garnelen und Langusten kombinieren, wer gerne Fisch mag, hat von der Dorade über die Forelle bis hin zu Lachs und Zander die freie Auswahl.

Mit entsprechenden Zutaten lassen sich außerdem auch ein Pilzrisotto etwa mit Pfifferlingen oder eine Gemüserisotto mit Paprika, Zucchini, Kohlrabi oder Spargel zubereiten. Alles, wie gesagt, schnell und denkbar einfach – man braucht lediglich einen Topf für den Reis und eine Pfanne zur Zubereitung der Beigaben.

Zum Nachkochen haben wir einmal ein Pilzrisotto mit Pfifferlingen ausgesucht. Viel Spaß bei der Zubereitung und guten Appetit beim Genießen. ▶





Pfifferlings-Risotto mit Rucola und Kirschtomaten

ZUTATEN:

2 fein gewürfelte Schalotten
4 Esslöffel Olivenöl
100 ml trockener Weißwein
ca. 1 Liter Gemüsebrühe
(je nachdem wie stark der Reis
die Flüssigkeit aufnimmt)
240 g Risotto-Reis (Caranoli oder Arborio)
100 g Butter
320 g geputzte und halbierte frische Pfifferlinge
90 g frisch geriebener Parmesan
2 Bund gewaschener Rucola
100 g halbierte Kirschtomaten
Salz, Pfeffer, 2 Thymianzweige
guter Aceto Balsamico und
wer mag etwas Bärlauch-Öl
(beides im Handel erhältlich)



ZUBEREITUNG:

Die Schalotten mit dem Olivenöl im Topf ohne Farbe anschwitzen. Den kurz abgewaschenen Risotto-Reis dazugeben und kurz mit anschwitzen. Mit dem Weißwein ablöschen und mit der Brühe soweit auffüllen, dass der Reis gerade bedeckt ist. Bei kleiner Hitze leicht köcheln, immer wieder umrühren und immer wieder mit der Brühe auffüllen. Die Thymianzweige dazugeben und mitköcheln. Der Reis sollte nach ca. 18 min soweit gegart sein, dass er noch ein wenig Biss hat. Die Masse sollte jetzt leicht sämig sein und nur noch wenig Flüssigkeit haben. Die Pfifferlinge mit Butter in einer separaten Pfanne scharf anbraten, Kirschtomaten dazugeben und nur kurz mitschwitzen. Mit Salz und Pfeffer würzen und zum Reis dazugeben. Die Thymianzweige herausnehmen. Die Hälfte vom Parmesan ins Risotto geben und mit Salz und Pfeffer abschmecken. (Vorsicht: Durch die Brühe und die Pilze ist der Reis schon gut gewürzt.) Wer dann mag, kann nun den Rucola mit Aceto Balsamico und Bärlauch-Öl beträufeln und auf das Risotto geben.

Wir haben dazu ein Stück Kalbshülfe gebraten. Es kann aber auch vieles andere dazu gegeben werden. Von Geflügel über Fisch bis hin zu Krustentieren. Oder auch einfach nur vegetarisch. So wie im Rezept beschrieben.

Wir wünschen guten Appetit!

AUS DEM -FANSHOP:



T-Shirt „H₂KMission“

erhältlich in den Größen
S, M, L, XL, XXL, 3XL, 4XL
25 Euro

ToolKit 30

Schraubenzieher-Set mit
30 Bit-Aufsätzen, magnetische
Bit-Aufnahme, hochwertige
Aluminium-Box mit Lasergravur.
Für Reparaturen aller Art.
Verpackt in einer neutralen Faltschachtel.

15 Euro



Wasserdichte Packtasche

20 L, wasserdicht und
schwimmfähig, aus extrem
strapazierfähiger LKW-Plane,
stabiler Steckverschluss,
getapte Nähte, wasserdicht
verschließbare Öffnung. Ein Umhänge-Gurt liegt bei.
Ideal für alle Outdoor-Aktivitäten.

50 Euro



SodaStream-Flasche „H₂KMission“

aus Glas, 100% „Made in
Germany“, Höhe ca. 25 cm,
Durchmesser ca. 7 cm,
Füllmenge ca. 600 ml,
kompatibel mit SodaStream
Crystal und DUO.

24 Euro



KUNDEN & PARTNER

Am Arbeitssicherheits-Mobil einer Partnerfirma wurde ein Vollkörperschutz für Gefahrstoffe präsentiert.



World Safety Day 2024 – Aktionstage Arbeitssicherheit

GEMEINSAM SICHER

Großformatige Fotos erinnerten am 25. und 26. April 2024 in der ELB-Halle auf den ersten Blick eher an eine Ausstellung als an Aktionstage zum Thema Arbeitssicherheit. Doch das änderte sich schnell bei genauerem Hinsehen. Denn dann wurde deutlich, dass die Bilder konkrete Arbeitssituationen zeigten. Anhand dieser Bilder stellten die Mitarbeiter von jeweils fünf verschiedenen HKM-Partnerfirmen an den beiden Tagen nicht nur Szenen aus ihrem Arbeitsalltag dar. Sie erklärten auch, welche Maßnahmen erforderlich sind, um die gezeigte Situation sicher bewältigen zu können. Ziel der Veranstaltung, die anlässlich des Welttages für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz (World Safety Day am 28. April) stattfand: gemeinsam sicher zu arbeiten. Denn daran haperte es in der Vergangenheit.

Obwohl die HKM bei der Unfallhäufigkeit inzwischen unter einem Unfall mit Ausfalltag pro eine Million verfahrenere Arbeitsstunden liegt, sieht das bei den Partnerfirmen ganz anders aus. Dort hatte sich die Zahl der Verletzten 2023 gegenüber dem Vorjahr nahezu verdoppelt. Dazu muss man wissen, dass auf der Hütte rund 200 Rahmenvertragspartner mit etwa 3.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern aktiv sind. Zwar fließen deren Unfälle und Verletzungen nicht in die Unfallstatistik der Hütte ein, registriert werden sie aber dennoch. „Wir monitoren über unsere Zwischenfallberichte auch unsichere Zustände bei unseren Partnerfirmen und haben dabei festgestellt, dass einige ein hohes Risikopotenzial in sich bergen“, erklärt Andreas

Hennen, bei HKM Leitende Sicherheitsfachkraft.

IN DIE KÖPFE DER MITARBEITER KOMMEN

Bei der Erkenntnis allein hat man es nicht belassen: „Wir reagieren auf jedes Ereignis, bewerten es, thematisieren das in den ZSA, besprechen das Ganze auch mit den Führungskräften und Geschäftsführungen der jeweiligen Partnerfirmen und drängen auf entsprechende Maßnahmen“, so Andreas Hennen. Allerdings ohne dabei zu erkennbaren Ergebnissen zu kommen, wie der Blick zurück zeigt. Es stellte sich also die Frage, was man unternehmen könnte, um in die Köpfe der Mitarbeiterinnen

und Mitarbeiter vor Ort zu kommen. Vor diesem Hintergrund entstand die Idee, gemeinsame Aktionstage zu veranstalten. „Wir wollten die Firmen dazu ermuntern, ihre Leute so an der Aktion zu beteiligen, dass sie bereits vorgekommene Arbeitssituationen und Tätigkeiten bei HKM eigenständig präsentieren und erklären, welche Sicherungsmaßnahmen beachtet werden müssen“, betont Sicherheitsfachkraft Thomas Peters. Und Andreas Hennen ergänzt: „Die Aktionstage waren wichtig, doch der Weg dorthin noch viel wichtiger.“ Nach Rücksprache mit den Partnerfirmen, ob sie sich solch eine gemeinsame Aktion vorstellen könnten, wurden schließlich zehn Firmen ausgesucht, von denen an zwei Tagen jeweils fünf mit drei Mitar-



Controlling-Geschäftsführer Jörg Grzella im Gespräch mit der Leitenden Sicherheitsfachkraft Andreas Hennen (links) und seinem Mitarbeiter Thomas Peters.



Im Außenbereich konnte ein großer Radlader besichtigt werden, auch um den Gefahrenbereich und den toten Winkel zu veranschaulichen.



Eigene Mitarbeiter der HKM-Partnerfirmen erklärten die dargestellten Arbeitssituationen ...



... und erläuterten die damit verbundenen Sicherheitsmaßnahmen.

beitern vor Ort sein sollten. Ein halbes Jahr lang bereiteten sich die Mitarbeiter auf die für sie ungewohnte Situation vor, was alleine schon für mehr Sensibilität für das Thema sorgte.

FOTO-IDEE VON HKM

Auch die Idee mit den Fotos, die im Auftrag von HKM von einer Fotografin bei den jeweiligen Partnerfirmen vor Ort umgesetzt wurde, stammte von der Hütte. Das Prinzip dahinter sei hier einmal an einem nicht-technischen Beispiel erläutert. So könnte etwa das Bild von einem Wald für die Tätigkeit des Baumfällens stehen. Die Mitarbeiter würden dann erklären, wie dieser Bereich so abgesperrt wird, dass niemand dort hineingelangt. Weitere Erklärungen würden sich auf das eingesetzte Equipment wie Motorsägen, Äxte und Keile beziehen, wieder andere auf die erforderliche Persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie etwa Schnittschutzhose und -jacke. Nach diesem Prinzip stellten die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der

verschiedenen Partnerfirmen beispielsweise den Austausch von Schuppenblechen in der Granulierung am Hochofen dar, den Aufbau eines Gerüsts in einer Kranbahn zu Inspektionsarbeiten oder das Arbeiten mit einem Saugwagen, mit dem zur Reinigung Stückgut wie Koks abgesaugt wird, um nur drei Beispiele zu nennen. Bei den insgesamt 633 Besuchern kamen diese Präsentationen gut an, sorgten für zahlreiche Nachfragen und in der Folge für angelegte Gespräche. Auf der Fläche vor der ELB-Halle konnten zudem ein großer Radlader sowie ein Saugwagen samt der in ihnen installierten Sicherheitssysteme besichtigt werden.

GRÖßERE CHANCEN FÜR WENIGER UNFÄLLE

Natürlich war auch für das leibliche Wohl gesorgt. Der Wirt der neuen Kantine „Schatz Schlemmerecke“ an der ELB-Halle steuerte zu dem Event Currywurst und Erbsensuppe sowie Kaltgetränke bei. Und zu gewinnen gab es auch noch

etwas: Auf die Teilnehmer an dem Gewinnspiel „Fehler am Gerüst entdecken“ warteten bei Erkennung der insgesamt sieben Fehler attraktive Preise wie ein Tablet, eine Smart-Watch und In-Ear-Kopfhörer. Entsprechend groß war die Beteiligung. Die Gewinner wurden von Betriebsrat Ralf Winkelhane gezogen und durch die Arbeitssicherheit persönlich informiert.

Inwieweit die Aktionstage Wirkung zeigen bzw. sich bei den Unfallzahlen bemerkbar machen, bleibt abzuwarten. Wobei selbst bei sinkenden Zahlen eine direkte Beziehung zu dem Event kaum herzustellen ist. Freuen würde es die Verantwortlichen natürlich trotzdem. Und ein Gutes hat die Aktion sowieso: „Durch die Einbeziehung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Partnerfirmen haben die sich aktiv mit dem Thema Arbeitssicherheit auseinandergesetzt, zudem ist die Zusammenarbeit mit diesen Firmen intensiviert worden“, sagt Andreas Hennen. Die Chancen für eine Reduzierung der Unfallzahlen sind damit deutlich gestiegen.



Ein Saugwagen samt installierter Sicherheitstechnik wurde ebenfalls gezeigt.



Der Imbissbereich war gut besucht und bot Gelegenheit zum Austausch.



Team Hochofen 1



Team Feuerwehr

Respekt-Fußballturnier

EIN VOLLER ERFOLG

Ob es nun die in Deutschland wegen der EM herrschende allgemeine Fußballbegeisterung oder die im Vorfeld mächtig gerührte Werbetrommel war, sei einmal dahingestellt. Tatsache ist, dass das vom Betriebsrat und der JAV organisierte Respekt-Fußballturnier ein voller Erfolg war. Mehr als 700 Zuschauer einschließlich der aktiven Kicker nahmen an dem Event teil, das am Samstag, den 22. Juni 2024, von 10 bis 17 Uhr auf dem Gelände der SG Duisburg Süd durchgeführt wurde. Mehr als je zuvor in der langjährigen Tradition dieser Veranstaltung.

Betriebsratsvorsitzender Marco Gasse begrüßte um 11 Uhr in Anwesenheit des 1. Bevollmächtigten der IG Metall, Karsten Kaus, sowie des JAV-Vorsitzenden Ferdi Cos Zuschauer wie auch Aktive mit dem Verweis auf das Motto des Turniers: „Der Respekt soll bei dieser Veranstaltung im Vordergrund stehen“, erinnerte er und mahnte eine faire Durchführung der Spiele an.

„Damit alle gesund bleiben und viel Spaß haben“, so seine Begründung. Duisburgs Oberbürgermeister Sören Link, der auf Einladung von Marco Gasse zu dem Turnier erschienen war, betonte, dass gerade in den derzeitigen schweren Zeiten eine solche Veranstaltung enorm wichtig sei. „Sie stärkt den inneren Zusammenhalt nicht nur der HKM-Belegschaft,

sondern aller Menschen“, zeigte er sich überzeugt.

HOCHOFEN 1-ELF GEWINNT FINALE

Gemeldet hatten zu dem Respekt-Fußballturnier insgesamt 16 Mannschaften von HKM, aber auch von Partnerfirmen wie TKMSS, PEAG und der TK-Logis-



Begrüßung durch Betriebsratsvorsitzenden Marco Gasse, Duisburgs Oberbürgermeister Sören Link, JAV-Vorsitzender Ferdi Cos und 1. Bevollmächtigten der IG-Metall Karsten Kaus.



Teilnehmer des Turniers

tik, also den auf der Hütte tätigen Eisenbahnern. Dabei ging es in vier Gruppen zunächst um die jeweils ersten beiden Plätze, die zur Teilnahme an der nachfolgenden KO-Runde berechtigten. Im Finale standen sich dann die Teams Feuerwehr und Hochofen 1 gegenüber, wobei die Hochofen-Elf das Spiel gegen die Mannschaft der Feuerwehr – dem letztjährigen Sieger – mit 1:0 für sich entscheiden konnte. Im Spiel um den dritten Platz setzte sich die Kokerei gegen Hochofen 2 mit 6:1 durch. Während das siegreiche Hochofen 1-Team den Wanderpokal mit nach Hause nehmen konnte, den es im nächsten Jahr zu verteidigen gilt, erhielten auch die anderen drei Mannschaften jeweils einen Pokal. Im Anschluss an das Endspiel spendierten die Organisatoren dann eine Runde Freibier (und Softdrinks) für alle.

„ ES WAR EIN TAG MIT TOP-STIMMUNG UND IN TOLLER ATMOSPHÄRE, ... DER ALLE UNSERE ERWARTUNGEN ÜBERTROFFEN HAT.

TOMBOLA ALS ABSOLUTES HIGHLIGHT

Neben den Spielen, die von den zahlreichen Zuschauern lautstark angefeuert wurden, hatten sich die Organisatoren an diesem Samstag speziell für die kleinen Gäste noch eine ganze Menge einfallen lassen. So gab es etwa in einer eigens eingerichteten Kinder-Zone Malsets sowie Zuckerwatte und Popcorn. Die Werkfeuerwehr veranstaltete darüber hinaus unter Beteiligung der Kids fröhliche Wasserspiele, wer wollte, konnte sich zudem auf einer Hüpfburg



Team TKMSS



Team TS-GI



Team BR & Friends



Team Maintenance United



Team Adjustage



Team PEAG



Team Eisenbahn TKSE



Team Azubi Elite



Team Firma KID



Team Kokerei Allstars



Team HW



Team Medien United

austoben. Größtes Highlight war allerdings die Tombola mit rund 500 Preisen, davon allein 25 Hauptgewinne wie einen Fernseher, einen E-Scooter sowie zwei Handys. Kein Wunder, das die Lose für die Tombola reißenden Absatz fanden und bei der anschließenden Verlosung viele glückliche Gewinner zu sehen waren.

ERLÖSE FÜR EINEN GUTEN ZWECK

Natürlich hatte man auch an das leibliche Wohl der Gäste gedacht, die das entsprechend zu würdigen wussten. Rund 530 Döner und mehr als 400 Würstchen wurden an die Frau, den Mann und die Kids gebracht, zig Liter Bier und Softdrinks wanderten über

den Tresen. Kein Wunder, dass sich Marco Gasse mit dem Verlauf der Veranstaltung mehr als zufrieden zeigte: „Es war ein Tag mit Top-Stimmung und in toller Atmosphäre, den wir uns so zwar erhofft hatten, der aber dann doch alle unsere Erwartungen übertroffen hat.“ Das ist die Wir bei HKM-Kultur, wofür wir stehen! In diesem Zusammenhang dankte er auch allen Beteiligten für die große Unterstützung bei der Umsetzung der Veranstaltung. Die auch nach ihrem Ende noch etwas Positives bereithält: Alle Erlöse aus Tombola sowie dem Döner-, Würstchen- und Getränke-Verkauf kommen einem guten Zweck zugute. Konkret gehen die voraussichtlich eingenommenen rund 8.000 Euro zu gleichen Teilen an das Malteser Kinder-Hospiz-

zentrum sowie an den Verein für Menschen mit Körper- und Mehrfachbehinderung Duisburg e.V. Nicht zuletzt deshalb bezeichnet Marco Gasse das gesamte Event als vollen Erfolg.



AUS DEM HKM-FANSHOP:

Taschenschirm „Federleicht“

Gewicht: 91 Gramm, ca. 22 cm lang (gefaltet), Handöffner, 5 Segmente, 51 cm Fiberglasspeichen, 3-teiliger Metallschaft schwarz, mit Windproof-Funktion, schwarzer Knauf mit Trageschleufe, Pongehülle.

13,50 Euro



Henkelmann Thermobehälter

3 Etagen, je 0,9 Liter, Speiseeinsatz: Höhe 6 cm, mit Tragegriff, oberer Speiseeinsatz mit separatem Deckel, Stainless Steel. Nicht zum Transport von Flüssigkeiten geeignet!

19 Euro



Kladde DIN A5

Blattgröße 148 x 210 mm, 192 Seiten, 80 g/qm Schreibpapier, spitze Ecken, punktierte Standardlineatur, Satin-Zeichenband in Grau.

8 Euro



JUBILARE ▶ Eine Liste aller Jubilare ist im Intranet unter „HKM Welt / Personal / Jubilare“ zu finden.

ÜBERGANG IN DIE FREISTELLUNGSPHASE DER ALTERSTEILZEIT

Silvia Förster	01.01.2024	Claudia Klatzek	01.03.2024	Cornelia Ersoy	01.05.2024
Giovanni Iannone	01.01.2024	Ingeborg Kriesel	01.03.2024	Saban Samanci	01.05.2024
Dieter Ross	01.02.2024	Zeki Dogan	01.04.2024	Halil Yildiz	01.06.2024
Hüseyin Güvercin	01.03.2024	Anke Hufen-Jaschke	01.04.2024		
Joachim Iwersen	01.03.2024	Hüseyin Yalci	01.04.2024		

EINTRITT IN DIE ALTERSRENTE

Manfred Dörr	01.01.2024	Wolfgang Urban	01.02.2024	Hasan Kaya	01.05.2024
Jürgen Fortner	01.01.2024	Michael Esser	01.03.2024	Dieter Rath	01.05.2024
Ingrid Gehlen	01.01.2024	Klaus Knauf	01.03.2024	Peter Diesterwald	01.06.2024
Günter Niklas	01.01.2024	Manfred Neidhardt	01.03.2024	Jürgen Haseloff	01.06.2024
Heinz-Werner Truch	01.01.2024	Helmut Schibelka	01.03.2024	Joachim Hobbold	01.06.2024
Heinz Kaufmann	01.02.2024	Ramazan Findiklar	01.04.2024	Klaus-Dieter Lorenz	01.06.2024
Volker Krützfeldt	01.02.2024	Frank Thon	01.04.2024	Herbert Rehländer	01.06.2024
Ulrich Scheppler	01.02.2024	Udo Kappes	01.05.2024	Udo Ross	01.06.2024

VORTRÄGE & VERÖFFENTLICHUNGEN

Releasewechsel auf S/4 HANA „Ein strategisches Projekt“

Vortragender bzw. Verfasser:

Udo Gläsel

Vorgetragen bei / veröffentlicht in:

Instandhaltungstage 2024, Hannover, 08.02.2024

Instandhaltungsdokumentation

Vortragender bzw. Verfasser:

Udo Gläsel

Vorgetragen bei / veröffentlicht in:

Hochschule Ruhr West Mülheim, Masterstudiengang Industrieservice Gastvortrag, 26.04.2024

Impressum

„Wir bei HKM“ ist eine Zeitung für Mitarbeiter der Hüttenwerke Krupp Mannesmann

Herausgeber:

Hüttenwerke Krupp Mannesmann GmbH

Verantwortlich:

Carsten Laakmann

Redaktion:

Gunther Schmucker (Leitung);
Walter Klöters
Telefon 021 04 39238
Mobil 01 72 21 00952
E-Mail wkloeters@aol.com

Redaktionsanschrift:

Ehinger Straße 200
47259 Duisburg

Leserbriefe:

leserbriefe@hkm.de

Bildmaterial:

Bettina Engel-Albustin, Tanja Pickartz / fotoagentur-ruhr; Gunther Schmucker; Marc-Steffen Unger/04, Marco Rothbrust Fotografie/04,06; Giovanni Pinna/08; Triple Z AG/Yannik Willing/21; stock.adobe.com (irina/02; Tobias Kaltenbach /45; xamtiw/48; Nikolay/48)

Gesamtherstellung:

ZERO Kommunikation GmbH,
Kamp-Lintfort

WIR GEDENKEN DER VERSTORBENEN

AUS AKTIVER BESCHÄFTIGUNG

Detlef Sebras Jürgen Reichelt Ralf Fröse

RENTNER

Clemens Hummernick	Hedi Dridi	Horst Voigt
Franz-Josef Schlote	Ralf Feifowski	Paolo Vincenzo Zappavigna
Herbert Schmidt	Dieter Gutt	Siegfried Baaske
Peter Lorse	Wilfried Hillebrandt	Horst Fischer
Siegfried Weiss	Karl-Heinz Jesner	Wolfgang Rautenberg
Erwin Noellgen	Horst Kirbach	Horst Rübertus
Abdulmecit Cengiz	Horst Külkens	Heinz Scholten
Wilfried Schulte	Erwin Korhammer	Rüdiger-Willi Tullmin
Alfred Warsteit	Helmut Lortz	Wolfgang Lempken
Klaus Fußbahn	Manfred Maisel	Siegfried Schade
Wolfgang Kerkhoff	Wilhelm Müller	Dieter Kerski
Wolfgang Werner	Brigitte Messal	Kazim Sahin
Dieter Klinz	Giovanni Magli	Hans Wahl
Heinz Walther	Wilfried Pauly	Michael Poelzing
Walter Roos	Bakil Samut	Ibrahim Türkyilmaz
Ivan Andorka	Kurt Schwanke	Heinrich Holthusen
Günter Adelsbach	Lothar Staschewski	Horst Krause
Hans-Joachim Bruna	Hasan Uslu	Günter Kussauer





Magazin für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter