

WIR BEI



Magazin für unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen


*Fröhliche
Weihnachten*


*Besinnliche
Feiertage*

*Ein
gesegnetes
Fest*


*Schöne
Feiertage*

**FÜRCHTET
EUCH NICHT.**



LK 2,10

Seite 13

**NACHWUCHS- UND
FACHKRÄFTESUCHE
AUF MODERNE ART**

Social Media im Personalmarketing

Seite 22

**EINE LOGISTISCHE
MEISTERLEISTUNG**

Austausch der Chargierkrane
in Halle 3

Seite 33

**EINLASS OHNE
WARTESCHLANGEN
BEIM STILLSTAND**

Werkschutz-Informationssystem WIS 2.0

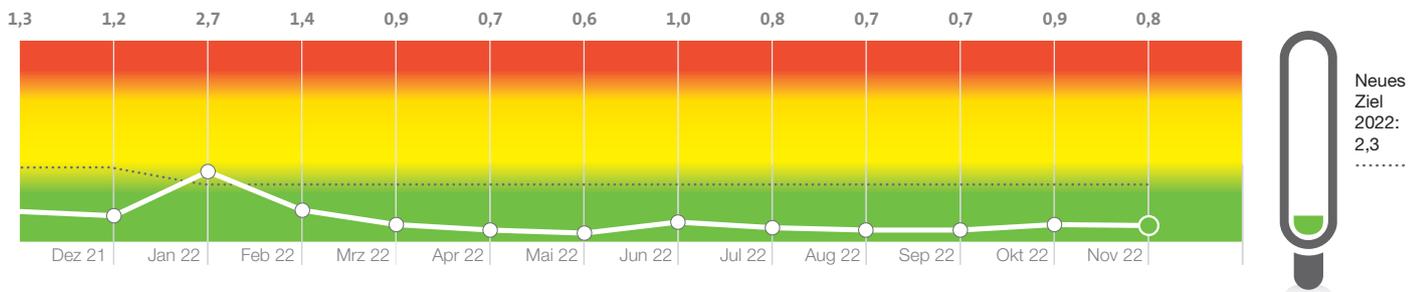
IN EIGENER SACHE

So ein Jahreswechsel ist doch eigentlich der richtige Zeitpunkt, um einmal Danke zu sagen. Haben wir von der Redaktion uns gedacht und dabei die vielen Kolleginnen und Kollegen im Hinterkopf gehabt, die uns bei der Erstellung der Online- und Print-Ausgaben der „Wir bei HKM“ jedes Mal tatkräftig unterstützen. Indem sie Themen suchen und finden, uns für Gespräche und Interviews zur Umsetzung der Geschichten zur Verfügung stehen und letztlich die Beiträge auch noch auf sachliche Richtigkeit überprüfen. Und die gemeinsam mit anderen – mal mehr, mal weniger begeistert – für Fotos posieren und damit den Namen in den Geschichten ein Gesicht verleihen.

Selbstverständlich ist das alles nicht, schließlich tun diese Kolleginnen und Kollegen all das zusätzlich zu ihrem normalen Job. Umso mehr wissen wir zu schätzen, dass sie sich Ausgabe für Ausgabe neu engagieren und damit das Erscheinen des Magazins erst möglich machen. Dafür an dieser Stelle ein herzliches Dankeschön. Verbunden mit der Bitte, dieses Engagement auch im neuen Jahr fortzusetzen. Schließlich brauchen wir schon Ende Januar wieder neue Themenvorschläge, um die für März geplante Online-Ausgabe in Angriff nehmen zu können. Wir setzen also weiterhin auf Sie. Ganz einfach deshalb, weil wir Sie brauchen.

Frohe Weihnachten und einen guten Rutsch wünscht Ihnen allen

Ihre
„Wir bei HKM“-Redaktion



[0,8*] Verletzungshäufigkeit bei HKM bis November 2022 * Anzahl/Häufigkeit der Betriebsunfälle ab 1 Ausalltag pro 1 Mio. verfahrens Arbeitsstunden

INHALT

04 Vorwort

BETRIEBSRAT

06 Hoffen auf bessere Zeiten
Kolumne des Betriebsrats

MELDUNG



07 Ein Tag für die Gesundheit
Aktion im Bereich TU

KOMPETENZ

09 Verfügbarkeit nachhaltig gesichert
Optimierung der Granulierungsanlage am Hochofen B

13 Nachwuchs- und Fachkräftesuche auf moderne Art
Social Media im Personalmarketing



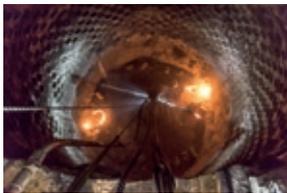
16 Vor den Fehler kommen
Fehler-, Möglichkeiten- und Einflussanalysen im Stahlwerk

19 Grün – digital – fit
Neue Ausbildungskampagne

PROJEKTE



22 Eine logistische Meisterleistung
Austausch der Chargierkrane in Halle 3



26 Alle Hände voll zu tun
November-Stillstand an den Hochöfen

30 Blick hinter die Kulissen der Erstausbildung
Tag der Zukunft bei HKM

33 Einlass ohne Warteschlangen beim Stillstand
Werkschutz-Informationssystem WIS 2.0



36 Austausch von Stahlbau-technik unter erschwerten Bedingungen
Mischer 1 im Stahlwerk saniert

GESUNDHEIT & SICHERHEIT



39 Auf Rekordkurs
Tolle Entwicklung bei der Arbeitssicherheit

41 Essen zwischen den Jahren
Die Hüttenschenke-Kolumne

42 Hoffnung auf eine bessere Welt
Nachwuchs auf der Hütte

KUNDEN & PARTNER



45 Das Thema Arbeit aus verschiedenen Perspektiven
Barbarafeier 2022

AUS DEM HKM-FANSHOP

15 Nützliche Alltagshelfer im HKM-Design

ZUM SCHLUSS

47 Austritte, Altersteilzeit, Freistellungsphase

47 Jubilare

47 Wir gedenken



Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

erneut neigt sich ein Jahr dem Ende entgegen. Und der Blick zurück fällt diesmal besonders schwer, zeigt er doch ein Jahr, wie es die meisten von uns noch nie erlebt haben. Erstmals seit mehr als 70 Jahren tobt wieder ein Krieg in Europa, verbunden mit schrecklichem Leid und Zerstörung für die Ukraine und ihre Menschen. Für uns zog dieser Krieg enorm gestiegene Energiekosten und eine hohe Inflation nach sich, die manche sogar an den Rand ihrer Existenz bringen.

All das darf und soll uns aber nicht davon abhalten, mit Zuversicht nach vorne zu schauen, Pläne für die Zukunft zu machen und auf bessere Zeiten zu hoffen. Denn die Hoffnung ist die Brücke in die Zukunft. Und Hoffnungen haben, so schwach sie auch sein mögen, ihre eigene Kraft. Weil sie etwas schaffen, was sonst nicht geschieht: dass sich der innere Vorhang öffnet und den Blick weitet auf das, was uns wichtig ist.

Und es gibt vieles, was uns wichtig ist und was wir alle gemeinsam in den zurückliegenden Monaten vorbereitet und umgesetzt haben. Den Stillstand im November beispielsweise, den wir erfolgreich dazu genutzt haben, alle geplanten Maßnahmen umzusetzen und HKM weiter fit für die Zukunft zu machen. Oder auch die Pandemie, in der wir hier auf der Hütte mit großer Umsicht und Vorsicht gehandelt haben. So konnten wir die Krankenzahlen niedrig und die Produktion



aufrechterhalten. Ein erfreulicher Nebeneffekt ist, dass wir die Barbarafeier nach zwei Jahren endlich wieder in Präsenz durchführen können.

Die vor Ihnen liegende Printausgabe der „Wir bei HKM“ spiegelt wider, was wir geleistet haben. Gemeinsam, denn das alles war nur mit Ihnen, unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, möglich.

Lassen Sie uns diese Gemeinsamkeit zum Anlass nehmen, positiv in die Zukunft zu schauen und fest an wieder bessere Zeiten zu glauben. Hier bei uns und überall auf der Welt.

Jetzt aber wünschen wir Ihnen und Ihren Familien zunächst einmal ein gesegnetes Weihnachtsfest, ein wenig Ruhe und Besinnung über die Feiertage und einen guten Rutsch ins neue Jahr.

Mit einem herzlichen Glückauf

Ihre Geschäftsführung

Dr. Gerhard Erdmann

Dennis Grimm

Carsten Laakmann



Kolumne des Betriebsrats

HOFFEN AUF BESSERE ZEITEN

Kurz vor dem Jahreswechsel fällt der Blick zurück diesmal nicht leicht. Denn dieser Blick zeigt einen Angriffskrieg mitten in Europa, der Tod, Verwüstung und unendliches Leid über das Land und die Menschen der Ukraine brachte. Hierzulande stiegen die Energiepreise in ungeahnte Höhen, was letztlich zu einer seit Jahrzehnten nicht mehr dagewesenen Inflation führte.

Immer noch Corona-bedingte Lieferengpässe und gestörte Lieferketten taten ein Übriges. Anders oder mit Kanzler Scholz' Worten ausgedrückt: Corona und der Krieg sorgten für einen „Doppelwumms“, der noch lange nachhallen wird.

Auch wir bei HKM haben und hatten unter den Auswirkungen dieser Geschehnisse zu leiden, auch uns machen die gestiegenen Kosten für Erdgas und die teils unterbrochenen Lieferketten zu schaffen. So kamen etwa für die Koks-ofengas-Einblasanlage bestimmte Bauteile lange Zeit nicht an und werden erst nächstes Jahr eintreffen. Und obwohl wir zumindest beim Strom als Eigenstromversorger auf der sicheren Seite sind, brauchen wir mittel- und langfristige Industriepreise für Strom und Gas, die uns ein wirtschaftliches Betreiben unserer Anlagen ermöglichen.

Sorgen bereitet uns beim Blick zurück auch die Entwicklung bei Vallourec.

Durch die Werksschließungen ist die Nachfrage nach Rundmaterial dramatisch eingebrochen, wir befürchten deutliche Auswirkungen auf Produktion und Beschäftigte in unserem Hause. Vor diesem Hintergrund erwarten wir von unserer Geschäftsführung und unseren Gesellschaftern eine klare Position, wo es lang gehen soll und welche Anstrengungen unternommen werden, andere Aufträge zu buchen. Kommunikation ist gefragt, kein Schweigen und Mauern.

Einen beruhigenden Eindruck vermitteln dagegen die Zahlen der Arbeitssicherheit im zurückliegenden Jahr. Doch bei Licht betrachtet, ist auch dort nicht alles Gold, was glänzt. Denn die momentan gute Lage ist unter anderem der Tatsache geschuldet, dass zahlreiche Mitarbeiter nicht krank zuhause bleiben, sondern Ersatz Tätigkeiten aufnehmen. So werden Ausfalltage vermieden. Die Frage, die sich stellt, ist allerdings, ob

HKM damit seiner Fürsorge und Verantwortung für die Beschäftigten gerecht wird.

Auch bei der Ausbildung sehen wir Handlungsbedarf vor allem hinsichtlich der Qualität und betrieblichen Betreuung. Vieles ist in den zurückliegenden Monaten zwar gut gelaufen, speziell was die Digitalisierung betrifft. Dennoch sind wir der Meinung, dass es für die Azubis mehr Unterstützung bedarf aus den Betrieben und von den Ausbildern, die die Betriebe kennen. Dies bereitet uns vor allem daher Sorge, weil wir vor der Einführung einer neuen Technologie stehen. Hier hoffen wir, dass nun endlich die Anträge für die Freigabe zum Bau einer Direktreduktionsanlage gestellt werden, damit die Transformation auch im Duisburger Süden ankommt. Ohne DRI sind wir nämlich raus dem Rennen um die Zukunft, zumal auch die Zertifikate immer teurer werden. Raus sind wir allerdings auch ohne neue innovative Produkte, mit denen wir neue Märkte erschließen können. Auch hier muss mehr Tempo rein, vor allem, weil es weltweit einen hohen Stahlbedarf gibt.

Angesichts aller Konstellationen, ist der Blick nach vorne nicht ungetrübt. Unser größter Wunsch für das neue Jahr ist, dass der Krieg zu Ende geht. Damit die Menschen wieder zur Ruhe kommen und die Wirtschaft sich erholen kann. Im Namen des gesamten Betriebsrates möchten wir uns bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für ihre Leistung und Einsatzbereitschaft bei zurückliegenden Reparaturen und Störungen bedanken. Einmal mehr hat sich gezeigt, dass im Notfall auf die Mannschaft Verlass ist. Nun wünschen wir allen Kolleginnen und Kollegen einige ruhige und besinnliche Tage im Kreise ihrer Familien sowie einen guten Rutsch ins Neue Jahr. Vor allem aber: Bleiben Sie gesund.

Marco Gasse
Betriebsratsvorsitzender

Ralph Winkelhane
stellv. Betriebsratsvorsitzender



Aktion im Bereich TU

EIN TAG FÜR DIE GESUNDHEIT

Viele Mitarbeiter von TU haben einen hohen Anteil an Büro-tätigkeiten. Dies führt zwar dazu, dass das Risiko für Unfall-gefahren im Vergleich zu betrieblichen Tätigkeiten deutlich geringer ist. Allerdings treten nicht selten körperliche Be-schwerden durch Rückenschmerzen, Verspannungen und vieles mehr auf. Auch das Thema Stress durch viele und sich schnell verändernde Aufgaben spielt häufig eine negative Rolle.

Falsch wäre sicher zu warten, bis sich Skeletterkrankungen, Herz- und Kreislaufbeschwerden oder andere Probleme einstellen. Denn dann ist das Kind quasi schon in den Brunnen gefallen und Beschwerden mit Krankheitsausfällen und langwierigen Therapien wären die Folge.

Es gibt zwar bei der HKM bereits eine Reihe von Angeboten um hier vorzu-beugen wie beispielsweise Yoga- und Fitnesskurse, aber häufig steht der innere Schweinehund dabei im Weg,

solche Angebote einmal kennenzuler-nen und auszuprobieren. Daher wurde bei TU mit viel guter Unterstützung durch die Gesunde HKM, unserem be-trieblichen Gesundheitsmanagement (BGM), der Gedanke geboren, einen TU-Gesundheitstag durchzuführen.

VIER SCHNUPPERKURSE ENTWICKELT

Idee dabei: Anregungen erhalten, die der innere Schweinehund sonst verhin-dert hätte. Hierzu wurden mit Unter-

stützung von BGM-Manager Tim Scheu-vens vom Betriebsarztzentrum (BAZ) vier Schnupperkurse entwickelt.

Die Themen dabei:

1. Dem langen Sitzen begegnen: Gesundheitsförderung am Büroarbeitsplatz;
2. Fitnessstraining für Muskulatur und Kreislauf;
3. Yoga, um Entspannung zu finden und Beweglichkeit zu fördern;
4. Wie kann Meditation helfen, Ruhe und Konzentration zu entwickeln?

Abgelaufen ist das Ganze dann wie folgt. Am Aktionstag haben sich die TU-ler zu vier Gruppen zusammenge-funden und dann quasi als Zirkeltraining vier Stationen durchlaufen. An jeder Station wurde unter Anleitung eines Trainers für jeweils rund eine Stunde ein Thema vorgestellt und geübt. Schon bei dem danach erfolgten Zusamen-treffen mit kleinem Imbiss wurde klar, dass die Veranstaltung ein Erfolg war. Viele Teilnehmer haben Anregungen mitgenommen, zu denen es ohne den Aktionstag nicht gekommen wäre. Und das Miteinander und der Spaßfaktor kamen auch nicht zu kurz.

KOMPETENZ





Gemeinsam alle Maßnahmen erledigt (v.l.): Bjoern Korsch (TR-IM), Hendrik Dräger (TR-HS), Lukas Böhler (TR-IM), Peter Geilen (TR-IE), Dennis Breucker (TR-IE), Peter Lenz (TR-HS), Dirk Loose (TR-IE), Christiane Riedel (TR-HS), Sedat Mantar (TR-IM), Dirk Fauseweh (TR-IM), Katrina Steindor (TR-HS), Sven Dreyer (TR-IM), Dr. Henning Schneider (TR-I), Christian Forsych (TR-I), Timo Block (TR-IM), Sebastian Tauchert (TR- H) und Daniel Pluta (TR-HS)

Optimierung der Granulierungsanlage am Hochofen B

VERFÜGBARKEIT NACHHALTIG GESICHERT

Der aus flüssiger Hochofenschlacke gewonnene Hüttensand hat sich für die HKM längst zu einem wichtigen (Neben-)Produkt entwickelt. 1,2 Millionen Tonnen des vor allem in der Baustoffindustrie stark nachgefragten Sandes werden pro Jahr auf der Hütte erzeugt und verkauft und besitzen damit auch wirtschaftlich eine große Bedeutung. Nicht zuletzt deshalb, weil keine oder eine geringere Sandausbringung direkten Einfluss auf den Verrechnungspreis haben. Umso wichtiger ist es, dass die für die Erzeugung des Hüttensandes zuständigen Granulierungsanlagen rund laufen.

Als 2019 die Verfügbarkeit der Anlage am Hochofen B deutlich zurückging, wurde daher umgehend ein Optimierungsprojekt gestartet, mit dem die Erhöhung und Stabilisierung der Verfügbarkeit der Anlage nachhaltig gesichert werden sollte. Keine einfache Angelegenheit, wie der Chef der Instandhaltung Hochofen, Dr. Henning Schneider, weiß, denn: „Es handelt sich um eine komplexe und teils auch komplizierte Anlage, über deren Abläufe man genau Bescheid wissen muss.“

DURCH ABKÜHLUNG ZUM HOCHOFENSAND

Vereinfacht ausgedrückt wird in der Granulierungsanlage die aus dem Hochofen kommende flüssige Schlacke mittels einer genau definierten Chemie, Wassermenge und einem entsprechenden Druck abgeschreckt. Durch die plötzliche Abkühlung zerfällt die Schlacke, es entsteht ein Gemisch aus Wasser und Sand. Um aus dem Gemisch in der Granulierung am Hochofen B Sand zu gewinnen, wird zur Entwässerung eine Schnecke (1. Stufe) und danach ein Trommelsiebfilter

(Rasa-Filter, 2. Stufe) eingesetzt. Der Hüttensand wird über Bandanlagen zu den Lagerflächen transportiert, wo der Sand noch einmal nachentfeuchten kann. Wie gesagt ein komplexer Prozess mit verschiedenen Wasserkreisläufen und unterschiedlichen Kernkomponenten, die gleichwohl alle im Auge behalten werden müssen. Und zwar sowohl im Hinblick auf die Funktionalität als auch auf die Reinigung der Anlage. Denn wenn sie etwa versandet, fallen Pumpen aus, Keilriemen gehen kaputt, Bänder laufen schief und Übergaben verstopfen – es läuft nichts mehr.

STRICHELEINHEITEN ERFORDERLICH

Kurz: Die gesamte Anlage ist ein Sensibelchen und braucht hin und wieder ein paar Streicheleinheiten, wie es Fachgebietsleiter Hochofen Instandhaltung Mechanik Lukas Böhler ausdrückt. Was er damit sagen will: „Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus den vier Bereichen Instandhaltung Mechanik und Elektrik sowie Produktion und Feuerfest müssen sich um ihre Anlage kümmern, die Abläufe kennen, verstehen, genau hinschauen, wo sich etwas verändert, und entsprechend reagieren.“ Obwohl bereits im Novemberstillstand 2019 eine gute Grundsubstanz geschaffen worden war, stellte sich daher anschließend die Frage, wie eine Erhöhung und Stabilisierung der Verfügbarkeit erreicht werden könnte. Und die Antwort darauf war einhellig: nur durch eine geschlossene Teamleistung aller Beteiligten. Die Basis dafür bildete ein Brainstorming, in das alle – vom Schlosser, Elektriker und Reiniger über Techniker und Meister bis hin zu den Betriebsingenieuren der vier Betriebe – einbezogen waren und ohne Berührungsängste offen miteinander diskutieren konnten. „Im Wesentlichen ging es darum, das spezielle Fachwissen des Einzelnen an die Kollegen zu vermitteln“, fasst Lukas Böhler zusammen.



Christiane Riedel (TR-HS), Daniel Pluta (TR-HS), Hendrik Dräger (TR-HS) und Peter Lenz (TR-HS) erfreuen sich an der schnellen Zugänglichkeit und effizienten Reinigungsmöglichkeit, die das neue Tor bietet.



Christoph Konieczny (TR-HS), Simon Mundil (TR-HP) und Christian Forsych (TR-IM) begutachten die Kupferstaverinne.

ARBEITSGRUPPEN GEBILDET UND TEAMS GEGRÜNDET

Um die wichtigsten Fokusprojekte zu benennen sowie die Fahrweise, den Betrieb und die Stillstandphasen an die Anlage anzupassen, wurden in den einzelnen Bereichen zunächst Arbeitsgruppen gebildet und anschließend bereichsübergreifende Teams zusammengestellt, die sich mit der Umsetzung der einzelnen Projekte befassen. Neben den Fokusprojekten wurden viele kleinere Verbesserungen eingeleitet und erfolgreich abgearbeitet. Ein wichtiger Punkt dabei: „Den Teams wurde nicht von oben gesagt, was sie zu tun hätten. Vielmehr waren sie selbst aktiv an der Festlegung der Maßnahmen beteiligt, mussten demzufolge in Eigenregie entscheiden, was gemacht werden sollte“, sagt Lukas Böhler. Den Anfang machte dabei der Bereich Produktion (TR-HP), der für die Außer- und Inbetriebnahme der Anlage die seit zehn Jahren nicht mehr überarbeiteten Schulungsunterlagen neu zusammenstellte. Parallel dazu wurden die wichtigen Schieber vor Ort mit roten Schildern deutlich gekennzeichnet.

Eines der insgesamt fünf Fokusprojekte beschäftigte sich mit dem für die gleichmäßige Verteilung des Wassers zuständigen Spritzkopf bzw. der Kupferstaverinne, die technische Verbesserungen erhielten bzw. in ihrer örtlichen Position versetzt wurden. Der Effekt dieser Maßnahmen: keine spontane Dampfbildung mehr, weniger überlaufende Schlacke, weniger Reinigung und besseres Granulat. In Summe war schon das ein kleiner Schritt in Richtung stabiler Betrieb.

FOKUSPROJEKT HOCHOFEN-SERVICES

Das gilt auch für das Fokusprojekt der Hochofen-Services (TR-HS). Diese verpassten zunächst dem Kühlturm ein großes Tor, das nun eine einfachere, schnellere und kostengünstigere Reinigung, aber auch eine komplette Entleerung

des Kühlturms möglich macht. Zugleich ist dadurch mehr Kreislaufwasser verfügbar, was wiederum eine geringere Erwärmung nach sich zieht. Ganz abgesehen davon, dass nun auch wieder größere Schlackenmengen granulierbar sind. Eine weitere Maßnahme für eine verbesserte Reinigung war die Optimierung der Wasserverteilung durch die Wasser-rinnen und Düsen auf dem Kühlturm. Ein wichtiger Punkt für die Services war zudem die Optimierung des Resteisen-Lochs (ReLo). Hier sammelt sich das Roheisen, was in der Schlacke mit in Richtung der Granulieranlage gerissen wurde. Dieses Resteisen-Loch ist feuerfest ausgekleidet, unterliegt aber dennoch einem ständigen Verschleiß und muss im Rahmen eines Stillstands regelmäßig und zeitaufwendig erneuert werden. Im Zuge des Fokusprojekts wurde nun das Feuerfest-Material verändert sowie die Vorgehensweise der Feuerfest-Zustellung an die Stillstandplanung angepasst.

FOKUSPROJEKT MECHANISCHE INSTANDHALTUNG

Ein anderes wichtiges Fokusprojekt war die Optimierung der Instandsetzung des Dichtungssystems am Rasa-Filter durch die mechanische Instandhaltung (TR-IM). Diese Maßnahme war erforderlich geworden, weil das alte, von einem japanischen Hersteller gelieferte System aus dem Jahr 2003 stammte und sehr komplex ist. Allerdings gab es dazu weder Zeichnungen noch andere Unterlagen, so dass zunächst Kontakt zur englischen Vertretung der Herstellerfirma aufgenommen werden musste. Es wurde eine Überarbeitung und technische Verbesserung des Dichtungssystems beauftragt. Dadurch kam man an das erforderliche Know-how heran und weiß jetzt, wie das Ganze funktioniert. Da eine Erneuerung des gesamten Systems sehr kostenintensiv gewesen wäre, konzentrierte man sich in einem ersten Schritt auf ein neues



Sven Dreyer (TR-IM) und Lukas Böhrer (TR-IM) bei einem technischen Austausch zu dem neuen Dichtungsdesign des RASA-Filters.



Peter Lenz (TR-HS) und Hendrik Dräger (TR-HS) inspizieren die Verteilerrinnen des Kühlturms und die dort eingesetzten Wasserdüsen.

Dichtungssystem, um künftig eine Versandung der Anlage zu vermeiden. Eine weitere Maßnahme der Mechanischen Instandhaltung bestand darin, die Ventilatoren auf dem Kühlturm neu auszurichten, so dass wieder genügend Luft in den Kühlturm gelangt.

FOKUSPROJEKT ELEKTRISCHE INSTANDHALTUNG

Die elektrische Instandhaltung (TR-IE) beschäftigte sich demgegenüber damit, die Wärmebilanz mit weniger Wasser neu einzustellen. Zu verstehen ist darunter eine Regelung, die ermittelt, wie sehr die Schlacke das Abkühlwasser erwärmt und welche Mengen demzufolge in die Anlage eingeleitet werden. Darauf aufgesetzt wurde zudem eine stufenge-regelte Wärmebilanz, was große Vorteile bei schwankenden Schlackenmengen mit sich bringt. Eine weitere Aufgabe bestand darin, die Wasser-Füllstandregelung vor dem



Dennis Breucker (TR-IE), Peter Geilen (TR-IE) und Dirk Loose (TR-IE) stimmen sich zu einer Optimierung anhand von Vorort-Erkenntnissen aus der Anlage in Kombination mit dem Leitsystem ab.



Peter Lenz (TR-HS), Christoph Konieczny (TR-HS), Roland Straube (TR-HS), Lukas Böhler (TR-IM) und Katrina Steindor (TR-HS) besprechen die Stillstandplanung für eine ReLo-Reise unter Berücksichtigung der Hochofen-Stillstandplanung.

Rasa-Filter von einem Meter auf 1,25 Meter anzuheben sowie die Nachlaufzeit des Rasa-Filters auf 40 Minuten zu erweitern, um bei einem Bandstaffelausfall gewappnet zu sein.

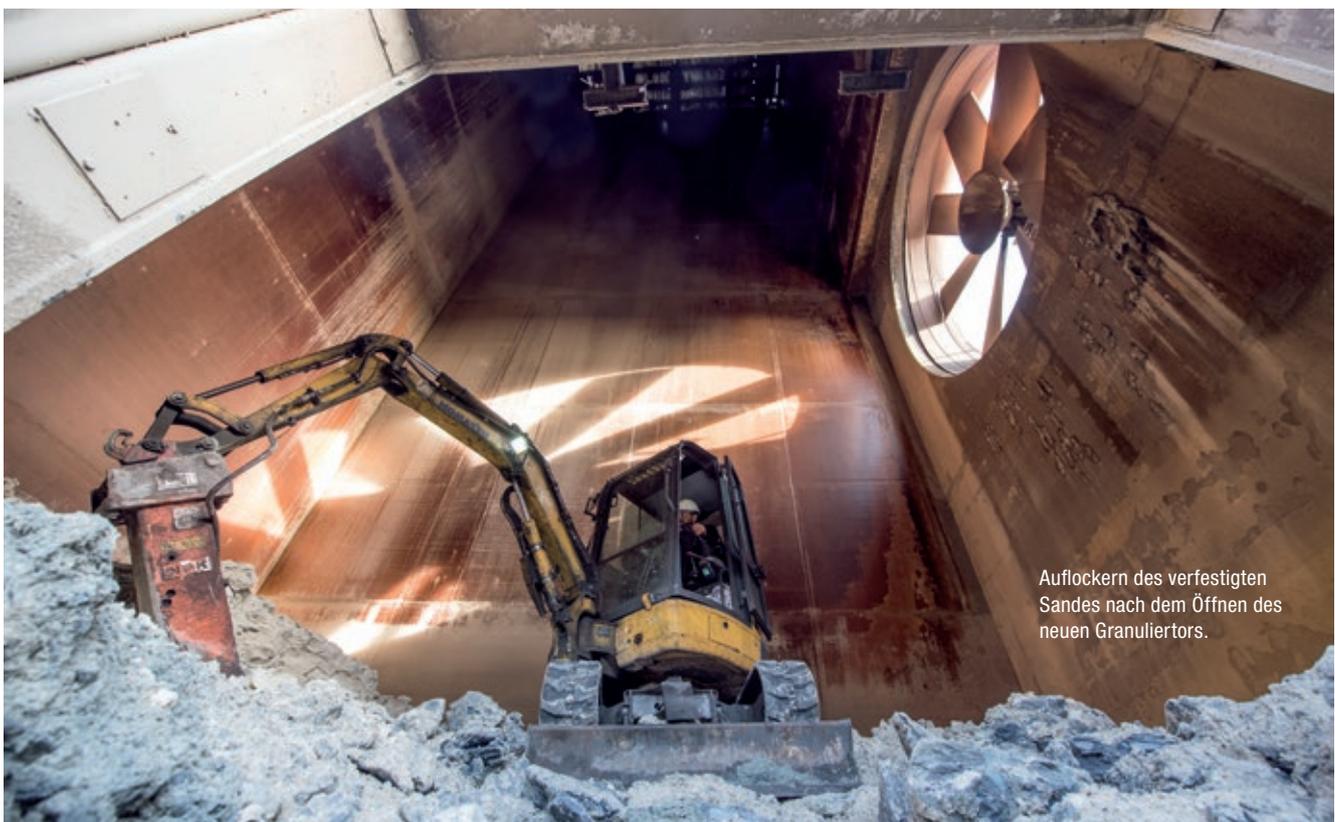
STILLSTANDPLANUNG FÜR RELO-REISE

Die bereits erwähnte Stillstandplanung für eine ReLo-Reise wurde zusätzlich in einem eigenen Fokusprojekt angepackt. Diese Planung sieht nun so aus, dass in den ersten sechs Betriebswochen Stillstände in einem dreiwöchigen Abstand

stattfinden, danach alle zwei Wochen einschließlich wöchentlicher Kontrolle. Ab der zwölften Woche muss bei einem Stillstand dann eine komplette Instandsetzung des Resteisen-Lochs durchgeführt werden, was stets gezielt in den Schatten eines Hochofen-Stillstands eingeplant wird. Immerhin nimmt die Instandsetzung des Resteisen-Lochs zweieinhalb Tage in Anspruch. Durch diese zeitliche Planung ist es nun möglich, notwendige Reparaturen und Reinigungen gezielt vorzubereiten sowie effektiv und gebündelt durchzuführen.

VERFÜGBARKEIT VON 85 AUF 92 PROZENT GESTEIGERT

All die Projekte und Maßnahmen haben seit 2019 dazu geführt, dass die Verfügbarkeit der Granulieranlage B bis 2022 von 85 auf 92 Prozent gesteigert und damit die Stabilität deutlich erhöht werden konnte. Wobei durch regelmäßige Instandhaltung und Reinigung der Anlage auch die Wirtschaftlichkeit steigt, da so mehr Hüttensand produziert und damit auch verkauft werden kann. Ganz abgesehen davon, dass bei den Kunden der Unmut über eine geringere Sand-erzeugung vermieden wird. Ganz nebenbei hat die Optimierung der Anlage neben den Kostenvorteilen aber noch einen anderen, genauso wichtigen Aspekt: Der Umgang der Mannschaft mit der Anlage ist nun wesentlich entspannter, die Stimmung entsprechend besser. Auch nicht verkehrt.



Auflockern des verfestigten Sandes nach dem Öffnen des neuen Granuliertors.



Sarah Hammerschmidt und Gunnar Amft überprüfen die Darstellung einer neuen Veröffentlichung auf Xing.

Social Media im Personalmarketing

NACHWUCHS- UND FACHKRÄFTESUCHE AUF MODERNE ART

Wer nicht mit der Zeit geht, geht mit der Zeit. Dieser Spruch gilt auch für die Suche nach Fach- und Führungskräften sowie nach geeigneten Auszubildenden. Will heißen: Wer sich heutzutage beim Wettbewerb um die schlaun Köpfe ausschließlich auf alte Instrumente wie Stellenanzeigen verlässt, gerät schnell ins Hintertreffen. Gefragt sind vielmehr gezielte Ansprachen in und mit digitalen Plattformen, wie etwa Xing, LinkedIn oder Instagram, welche man noch dazu bestens dafür nutzen kann, die Vorteile des eigenen Unternehmens herauszustellen. Auch die Hütte nutzt diese Möglichkeiten.

Angefangen haben die Aktivitäten von HKM in den sozialen Netzwerken bereits Ende 2019. Damals startete der Personalbereich erstmals ein Recruiting für Fachkräfte auf der Plattform Xing in Form eines Active Sourcing, also der gezielten Suche im Netz nach geeigneten Kandidaten für schwer zu besetzende Stellen, sogenannte Engpassqualifikationen. Allerdings zunächst lediglich durch direktes Suchen und Ansprechen

von interessanten Profilen. Gepostet wurde damals noch sehr wenig.

MEHR ALS 72 MILLIONEN IN SOZIALEN NETZWERKEN

Es ist vor allem die Reichweite, die eine Präsenz in den sozialen Netzwerken unerlässlich macht. Mehr als 72 Millionen Menschen nutzten in Deutschland im Jahr 2022 die sozialen Medien,

wobei mit 47 Millionen die meisten der monatlich aktiven Mitglieder auf Facebook unterwegs sind. Dahinter folgen Instagram (32 Millionen) und Xing (17 Millionen), LinkedIn liegt mit 14 Millionen monatlich aktiven Mitgliedern auf Platz sieben. Wer sein Unternehmen also möglichst vielen Menschen präsentieren, seine Vorzüge herausstellen und somit positiv auf sich aufmerksam machen will, der kommt an Social Media nicht vorbei. Mit einer gemeinsamen Initiative von Personalabteilung, Kommunikation und Erstausbildung wurde der Grundstein dafür gelegt, sich in den sozialen Netzwerken breiter aufzustellen. Ausschlaggebend dafür: „Wir haben festgestellt, dass auf Xing oder LinkedIn vornehmlich fest im Arbeitsleben stehende Menschen aktiv sind“, sagt Gunnar Amft, Leiter Erstausbildung und Personalmarketing. Daneben ist Instagram eine wesentliche Plattform, um Jugendliche oder junge Erwachsene auf sich als attraktiver Arbeitgeber aufmerksam zu machen. Um also sowohl für Fach- und Füh-

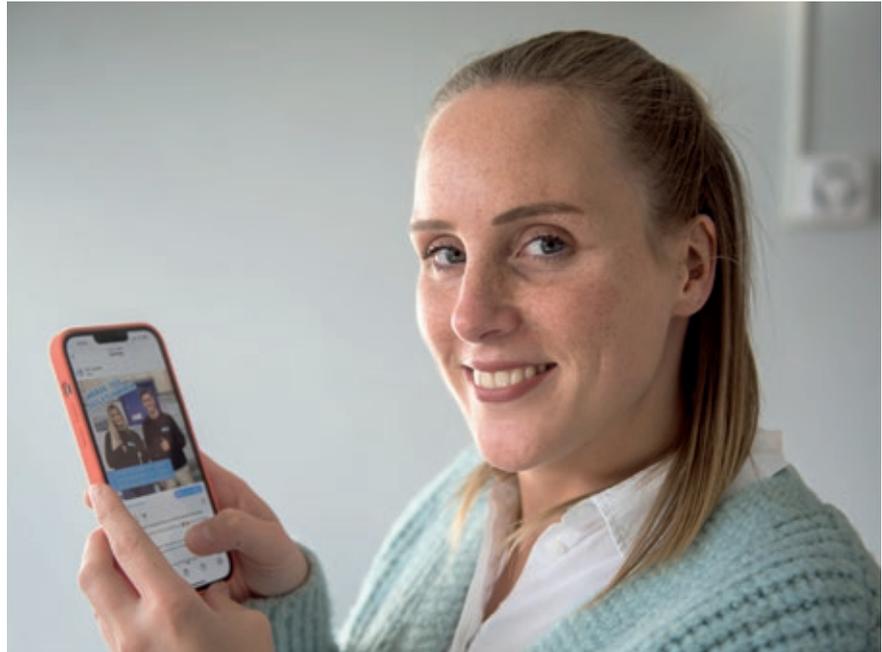
rungskräfte als auch für Azubis zu werben, muss die Hütte auf verschiedenen Plattformen präsent sein, was sie seit März 2022 auch ist.

BEREICHSÜBERGREIFENDES SOCIAL MEDIA-TEAM

Dreh- und Angelpunkt der Medienaktivitäten ist Sarah Hammerschmidt, Fachgebietsleiterin Social Media und Personalmarketing, die unter anderem für die Erstellung eines Redaktionsplans, die Festlegung der Themen und deren Platzierung in bestimmten Medien zuständig ist. Fester Bestandteil ist dabei ein alle zwei Wochen stattfindender Jour fixe, an dem Kolleginnen und Kollegen aus verschiedenen Abteilungen wie Personal und Kommunikation beteiligt sind. Zurückliegende Aktivitäten werden reflektiert, künftige Aktivitäten geplant. Auf dieser Basis wird dann der Redaktionsplan sukzessive erweitert sowie Themen und Zuständigkeiten festgelegt. So werden die Themen aus Kommunikation, Personalabteilung und Erstausbildung konzentriert und gesteuert.

UNTERSCHIEDLICHE PRÄSENTATION

Und dann gilt es noch zu klären, wie die einzelnen Kanäle bedient werden. Bei Instagram ist man in der Regel mit einem Foto und einem „Dreizeiler“ präsent und macht damit etwa auf Messeauftritte aufmerksam. Bei Xing und LinkedIn darf es neben einem Foto auch schon einmal ein längerer Textbeitrag sein. „Für uns als HKM ist es wichtig, die unterschiedlichen Plattformen entspre-

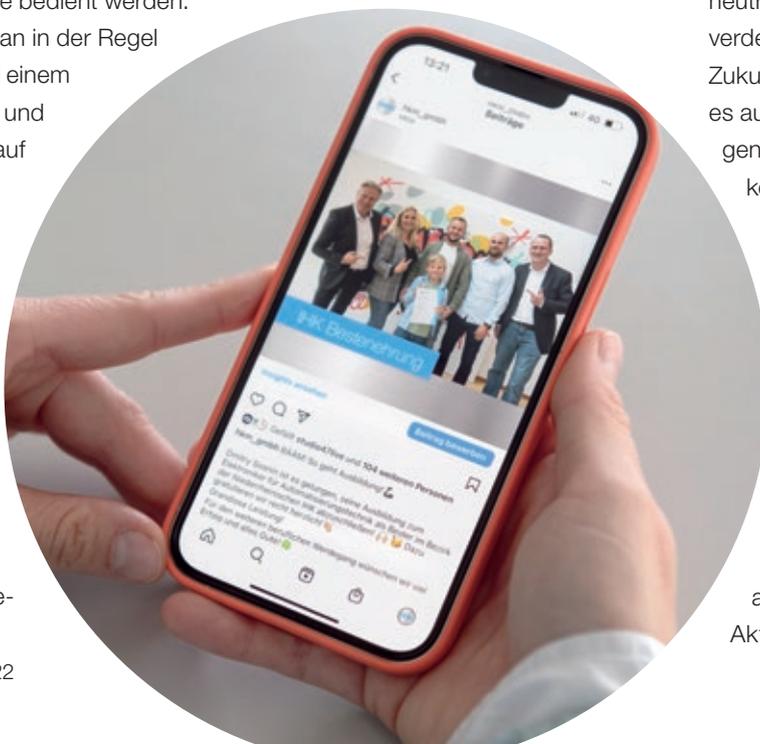


Sarah Hammerschmidt, Fachgebietsleiterin Social Media und Personalmarketing, postet auf Instagram aktuelle Infos von ihrem Handy für die Handys unserer Abonnenten.

chend ihrer Struktur zielgruppenspezifisch zu bedienen“, sagt Sarah Hammerschmidt. „Während auf Instagram vorwiegend Schüler, Studenten und Young Professionals unterwegs sind, liegt der Fokus bei Xing und LinkedIn dagegen auf für uns interessanten Fach- und Führungskräften.“ Während sie die inhaltlichen Ideen liefert, kümmert sich Karol Pawlinski von der Kommunikation um die Gestaltung.

ZEIGEN, WORAUF WIR STOLZ SIND

Eigeninitiative ist auch bei den Filmen und kurzen Clips gefragt, die das Social Media-Team auf den Plattformen einstellt. Ausgestattet mit leistungsstarken Handys und einer Art Mini-Drehbuch macht sich das Team selbst ans Werk und setzt seine Ideen in die Tat um. Kleine Videos gibt es unter anderem zu Themen wie Nachhaltigkeit, zukünftigen Technologien oder Klimaneutralität. Damit wird nach außen hin verdeutlicht, welchen Weg die HKM in Zukunft einschlagen wird. Zudem geht es auf allen Plattformen darum zu zeigen, warum es sich lohnt, zu HKM zu kommen und was das Unternehmen zu bieten hat. Denn da die HKM selbst nicht am Markt tätig ist, ist der Bekanntheitsgrad über die Duisburger Stadtgrenze hinweg relativ mager. „Mit unserer Präsenz in den sozialen Netzwerken, können wir diesen Nachteil zumindest zum Teil wettmachen, indem wir zeigen, was uns ausmacht, worauf wir stolz sind und mit welchen Aktivitäten und Besonderheiten wir



aufwarten können“, betont Sarah Hammerschmidt. Dazu gehört beispielsweise die Auditierung „beruf-undfamilie“, die darauf hinweist, dass bei HKM die sogenannte Work-Life-Balance keine Worthülse ist.

ERSTE ERFOLGE

Dass all das nicht vergebens ist, sondern im Gegenteil Früchte trägt, zeigen einzelne Erfolge. So ist es beispielsweise durch das Active Sourcing bereits gelungen, eine schwer zu besetzende Vakanz zu rekrutieren. Auch die Zahl der Follower bei Instagram ist gestiegen, liegt derzeit nach rund einem Jahr Präsenz bei mehr als 1.000. Zudem kann das Social Media-Team auf dieser Form Likes und Weiterleitungen verzeichnen.

MASTERSTUDIUM NACH AUSBILDUNG BEI HKM

Für Sarah Hammerschmidt sind diese Erfolge Beweis dafür, dass sie und ihr Social Media-Team mit ihrer Arbeit richtig liegen. Dabei hatte zu Beginn ihres Berufslebens eigentlich nichts auf ihre heutige Tätigkeit hingewiesen. 2013 startete sie bei HKM eine Ausbildung

zur Industriekaufrau, stellte aber schon sehr schnell fest, dass ihr Weg damit noch nicht am Ende ist. Anschließend war sie zunächst im Bereich Energie, Infrastruktur und Anlagentechnik tätig. Gleichzeitig begann sie nach der Ausbildung ein Abendstudium mit dem Schwerpunkt Personalmanagement. 2019 wechselte Sarah Hammerschmidt zunächst in die Organisationsentwicklung, nach ihrem erfolgreichen Master-Abschluss dann zur Personalabteilung, wo sie im Team von Gunnar Amft im HR-Service arbeitete und unter anderem unterstützend für die Rekrutierung von Fach- und Führungskräften zuständig war. Als ihr Chef dann am 1. März 2022 die Leitung Erstausbildung übernahm und gleichzeitig ebenfalls unter seiner Leitung die Abteilung Personalmarketing gegründet wurde, übernahm sie die Position Fachgebietsleiterin Social Media und Personalmarketing. „Heute dreht sich meine Tätigkeit um alle Aktivitäten im Bereich Schul-, Hochschul- und Staffmarketing. Nun bin ich nicht mehr aktiv an der Rekrutierung beteiligt, sondern versuche Maßnahmen und Wege einzuschlagen, mit denen es uns gelingt, geeignete Fachkräfte für uns zu gewinnen“, sagt die 29-Jährige, die privat gerne Sport

wie CrossFit, Laufen und Skifahren sowie Reisen liebt. Bislang war Thailand das am weitesten entfernte Ziel, demnächst soll Australien auf dem Reiseplan stehen.

KREATIV UND ABWECHSLUNGSREICH

Was ihr an ihrem heutigen Job gefällt ist, dass er kreativ und abwechslungsreich ist, Erfolge schon nach kurzer Zeit sichtbar werden sowie Menschen und Kommunikation im Mittelpunkt stehen. Unternehmen sind in der heutigen Zeit dazu verpflichtet, in den sozialen Medien Präsenz zu zeigen, denn der Weg der Personalgewinnung hat sich in den letzten Jahren extrem gewandelt. Sarah Hammerschmidt ist überzeugt, dass „wir als HKM es ohne die Präsenz in den sozialen Netzwerken extrem schwer haben würden, das nötige Fachpersonal zu bekommen.“ Sie ist sich sicher, dass diese Rekrutierungsschiene in Zukunft noch weiter an Gewicht gewinnen wird. Schön für sie, denn dann wird sie noch mehr Raum dafür bekommen, die Hütte anderen schmackhaft zu machen. Mit Posts, Clips und Fotos. So wie das auf Social Media eben üblich ist.

AUS DEM -FANSHOP:



Notizbuch DIN A4
Blattgröße 210 x 297 mm,
192 Seiten Gesamtumfang
aus 80 g/qm Scheibpapier,
spitze Ecken, punktierte
Standardlineatur, Satin-
Zeichenband in Grau

**ActiveTowel Sports –
Sporthandtuch**
Einzel verpackt im
praktischen Netzbeutel,
ca. 100 x 40 cm



Vakuumbecher CremaExtensa360
aus doppelwandigem Edelstahl,
innen mit Kupfer bedampft für
langanhaltende Isolierung, 304er
Spitzenstahl, auslauf- und tropfsicher,
spülmaschinengeeignet, Deckel mit
360° Trinköffnung, 400ml

Ladestation „FutureChargeGreen“
Fast Charging wireless Ladegerät
im Öko-Dress (Gehäuse mit Weizen-
stroh-Kunststoff) – ideal für den
Schreibtisch – bis zu 10 Watt über
Micro-USB/10 Watt über USB-A





Das FMEA-Team Katherina Schneider, Jens Heptner und Sandra Naumann

Fehler-, Möglichkeiten- und Einflussanalysen im Stahlwerk

VOR DEN FEHLER KOMMEN

Fehler sind menschlich und können passieren. Auch in industriellen Prozessen. Fatal wäre es allerdings, sich damit abzufinden und Fehler einfach hinzunehmen. Stattdessen müssen sie analysiert werden, um die Ursachen aufzudecken, sie durch entsprechende Maßnahmen abzustellen, das Fehlerrisiko zu minimieren, damit ein Produkt oder auch einen Prozess zu optimieren und letztendlich Kosten zu sparen. Diesem Zweck dient die Fehler-, Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA), die hauptsächlich in technischen Bereichen wie etwa dem Qualitätsmanagement in der Automobilbranche eingesetzt und von allen Automobilzulieferern eingefordert wird. Auch HKM ist dazu aufgerufen, solche FMEAen zu erstellen, etwa für seinen Stahlerzeugungsprozess.

Zuständig ist dafür auf der Hütte ein eigenes FMEA-Team, das derzeit das Stahlwerk diesbezüglich unter die Lupe nimmt. Wobei sich die drei Teammitglieder Katherina Schneider, Sandra Naumann und Jens Heptner fachlich aus der Fehlersuche

heraushalten. Sie verstehen sich eher als Moderatoren und Methoden-Experten, die für eine strukturierte systematische Vorgehensweise sorgen, durch entsprechende Workshops führen und das Ganze dokumentieren.

WENIGER THEORIE, DAFÜR BESSERE SYSTEMATIK

Neu sind solche Analysen auf der Hütte übrigens nicht. Nur wurden sie früher von Kunden eingefordert, wenn etwas

HEUTE DAGEGEN WIRD INTENSIV NACH DEN URSACHEN GEFORSCHT, UM VOR DEN FEHLER ZU KOMMEN.

nicht optimal lief, und erschöpften sich dann in vor dem Rechner erstellten Tabellen. Das geht auch besser, war man beim FMEA-Team bereits vor etwa drei Jahren überzeugt. „Wir haben uns dann einen Trainer gesucht und mit ihm besprochen, wie wir solche Analysen künftig mit weniger Theorie, aber mit besserer Systematik durchführen können“, berichtet Katherina Schneider, die in ihrem Hauptjob Leiterin des Integrierten Managements ist. Das „Wir“ sollte künftig im Vordergrund stehen. In Zusammenarbeit mit betrieblichen Experten sowie Kolleginnen und Kollegen der Qualitäts- und Auftragssteuerung als direkte Ansprechpartner der HKM-Kunden wollte man künftig eine proaktive systematische Betrachtung des kompletten Prozesses vornehmen, um Risiken bewerten und Verbesserungspotenziale aufzeigen zu können. „Und all das nicht nur stur vor dem Rechner und mithilfe von Excel-

Tabellen, sondern in Workshops vor Ort und unter Nutzung von Post-its und Flipcharts“, sagt Jens Heptner, Teamleitung TU-PS.

SPEZIELLES ERFASSUNGSTOOL ENTWICKELT

Doch kaum waren die ersten Workshops durchgeführt und der nächste gerade geplant, stoppte Corona die gemeinsame Fehlersuche, persönliche Begegnungen waren nicht mehr möglich. Die Erstellung weiterer FMEA wurde dennoch fortgesetzt, nur eben online. Wozu das Team ein spezielles Erfassungstool entwickelte. Was sonst auf Flip-Charts stattfand, wurde nun in Excel-Tabellen umgesetzt, einschließlich virtueller Post-its. „Das war zwar pragmatisch und zielführend, aber optimal war das natürlich nicht“, sagt Sandra Naumann, die ansonsten als

Projektleiterin bei TU-PS arbeitet, „es fehlten die persönliche Nähe und das direkte Miteinander.“ Dem Ablauf einer FMEA ist das allerdings egal, sie läuft standardisiert in sechs Schritten ab.

In der Vorbereitungsphase geht es zunächst um die Zusammenstellung eines Teams sowie die Definition des Umfangs und der Projektgrenzen. Anschließend werden in einer Strukturanalyse Schnittstellen abgegrenzt sowie Betrachtungstiefe und Detaillierungsgrad festgelegt. Der dritte Schritt beschäftigt sich mit der Übersicht über Ursache-/Wirkungsprinzipien und über Anforderungen (messbar & spezifisch) sowie mit der Grundlage für die Fehleranalyse.

RISIKOBEWERTUNG UND PRIORISIERUNG

Bei dieser Fehleranalyse, dem vierten Schritt, wird es dann richtig spannend, denn dabei geht es um das Auffinden und Strukturieren möglicher Fehlfunktionen, die Erfassung von Fehlerfolgen und die Ermittlung möglicher Fehlerursachen. All dies führt im fünften Schritt zur Zuordnung von Entdeckungs- und Vermeidungsmaßnahmen sowie zur Bewertung der entdeckten Fehler, Fehl-





erfolgen und -ursachen. Dabei wird nach der Bewertung nicht jeder Fehler gleich intensiv unter die Lupe genommen. „Entscheidend für die Risikobewertung und Priorisierung der Fehler sind die Bedeutung, die Häufigkeit und die Entdeckungswahrscheinlichkeit, welche anhand einer Skala von 1 bis 4 beurteilt wird“, weiß Sandra Naumann. Und Jens Heptner ergänzt: „Unser Ziel ist es, Fehlerursachen ausfindig zu machen, die für den Prozess entscheidend sind.“ Ganz einfach deshalb, „um vor den Fehler zu kommen und ihn gar nicht mehr zuzulassen“, wie Katherina Schneider es formuliert.

VEREINFACHTES UND AGILES ARBEITEN

All dies dient dazu, im sechsten Schritt „Optimierung“ Risiken zu reduzieren, Lösungen zu priorisierten Risiken zu finden, definierte Maßnahmen umzusetzen, danach eine Wirksamkeitsprüfung vorzunehmen und eine Neu-Bewertung durchzuführen. Wichtiges Hilfsmittel hierbei ist das selbst entwickelte Erfassungstool, in das sämtliche Ergebnisse einfließen und übersichtlich dargestellt werden. Die eher unübersichtliche Zettelwirtschaft mit den Papieren von den Flipcharts hat damit ein Ende, zugleich wird so ein vereinfachtes und

agiles Arbeiten möglich. Zumal das Tool basierend auf den Kriterien Bedeutung, Häufigkeit und Entdeckungswahrscheinlichkeit die Fehler- und Risikobewertung automatisch entsprechend definierter Regeln vornimmt. Noch wichtiger ist allerdings die Beteiligung der betrieblichen Fachexperten verschiedener Bereiche. Schließlich werden Fehler von Fachleuten aus der Produktion, der Instandhaltung oder der Qualität unterschiedlich betrachtet, eine finale Bewertung dann gemeinsam getroffen.

DER BLICK VON AUSSEN

Wobei: „Wir haben das Rad nicht neu erfunden, auch früher wurden bereits Fehler erkannt, erfasst, festgehalten und ihnen nachgegangen“, sagt Jens Heptner. Der Unterschied besteht darin, dass früher im Zuge eines Troubleshooting Problems zwar beseitigt, den Ursachen dafür aber nicht auf den Grund gegangen wurde. Heute dagegen wird intensiv nach den Ursachen geforscht, um – wie schon gesagt – vor den Fehler zu kommen. Hilfreich dabei ist sicherlich auch, dass das FMEA-Team als Methoden- und nicht als Fachexperten den Blick von außen mitbringt und dabei – wie Sandra Naumann es ausdrückt – „viele

„dumme“ Fragen stellt“, um auch andere Sichtweisen mit einzubeziehen. Das eröffnet manchmal andere Perspektiven.

HÜTTENWEITES ANGEBOT

Vieles im Stahlwerk ist inzwischen mittels der erläuterten FMEA-Systematik durchleuchtet worden, angefangen beim Pfannenaufheizstand über die Sekundärmetallurgie und die Gießanlagen bis hin zur Brammen-Adjustage. Lediglich die Konverter fehlen noch, aber auch die kommen noch an die Reihe. Übrigens stets in enger Abstimmung mit den Betrieben, denn die entsprechenden Fachkräfte fehlen ja, wenn es Workshops oder Videokonferenzen gibt. Mit dem Stahlwerk müssen die FMEA-Aktivitäten übrigens nicht enden, das Team bietet seine Dienste hüttenweit an. „Es ist ein dauerhaftes Angebot und Teil unseres Dienstleistungspakets. Wenn Unterstützung gewünscht ist, helfen wir gerne“, betont Katherina Schneider.

SPASS BEI DER FEHLERSUCHE

Zumal es dem Team nicht nur um die Optimierung von Prozessen geht. Auch Selbstoptimierung im Sinne einer permanenten Weiterentwicklung hat es sich auf seine Fahnen geschrieben. Und da sind die drei schon weit gekommen – von der reinen Rechenerbearbeitung über die Zettel an den Flipcharts bis hin zu dem Tool in Excel. Und bei aller systematischen strukturierten Vorgehensweise steht auch Lockerheit im Mittelpunkt. „Die lockere Atmosphäre in den Workshops vermittelt auch Spaß bei der Fehlersuche“, ist Sandra Naumann überzeugt. Ihr wie auch ihren beiden Team-Mitgliedern ist es wichtig, bei den Analysen die Kolleginnen und Kollegen mitzunehmen. Nur so lassen sich Erfolge auch genießen. Und die gibt es, wie Prozess- und Bereichsleiter anhand der Ergebnisse nachvollziehen können.

Neue Ausbildungskampagne

GRÜN – DIGITAL – FIT

Der Wettbewerb um schlaue Köpfe beschränkt sich schon lange nicht mehr nur auf Fachkräfte, Hochschul-Absolventen oder Young Professionals. Auch um gute Azubis wird mittlerweile heftig gerungen. Erfolgreich ist zumeist derjenige, der sich neben bekannten Stärken wie etwa der Unternehmensgröße mit weiteren Features von anderen abheben und damit die Aufmerksamkeit der jungen Leute auf sich ziehen kann. Dazu hat HKM nun eine neue Ausbildungskampagne ins Leben gerufen: Ausbildung bei HKM ist „grün – digital – fit“.

Die von der Erstausbildung initiierte Kampagne konzentriert sich dabei nicht von ungefähr auf diese drei Begriffe. „Dabei handelt es sich um Megatrends, die bei Jugendlichen und jungen Erwachsenen heutzutage eine große Rolle spielen“, sagt Erstausbildungschef Gunnar Amft, der davon überzeugt ist, mit diesen Inhalten punkten zu können. Schließlich seien grüne Technologie, ressourcenschonende Energiegewinnung, Digitalisierung sowie körperliche und geistige Fitness nicht nur in aller Munde. Sie lassen sich durch entsprechende Maßnahmen auch direkt auf Ausbildung und Azubis übertragen.

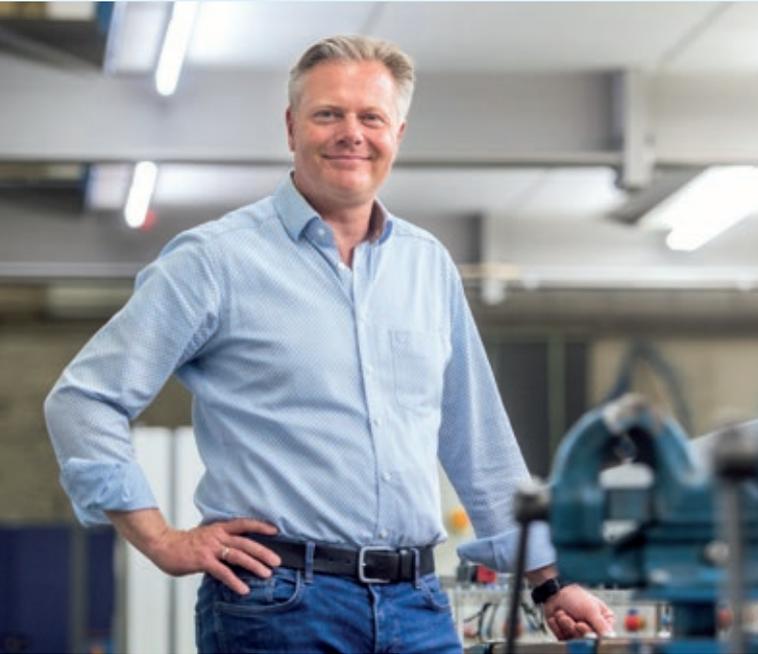
DIE „GRÜNE“ AUSBILDUNG

Was damit gemeint ist, zeigt ein Blick hinter die reinen Begrifflichkeiten. „Grün“ steht in der Ausbildung auf der Hütte gleich für ein ganzes Bündel an Maßnahmen und Angeboten. Etwa für die offizielle Zusatzqualifikation „Wasserstofftechnologie“, die von HKM maßgeblich mitkonzipiert wurde und sich aktuell in der Begutachtung durch den Deutschen

Industrie- und Handelskammertag (DIHK) befindet. Voraussichtlich ab April/Mai 2023 wird dieser Lehrgang erstmals auf der Hütte für interessierte Spitzen-Azubis angeboten, denn sie müssen sich aufgrund ihrer guten Leistung eine 25-tägige Auszeit von der normalen Ausbildung leisten können. Dafür erhalten sie dort fundierte Kenntnisse zu industriellen Anwendungsmöglichkeiten von Wasserstoff als Energieträger für eine CO₂-neutrale Stahlproduktion.

Der Aufbau und Betrieb einer eigenen grünen Energieerzeugung richtet sich dagegen an alle HKM-Azubis. Dazu sollen sie künftig als Projektarbeit Solaranlagen und Windkraftträder errichten und betreiben, die dann von nachfolgenden Jahrgängen regelmäßig erweitert werden. Natürlich haben diese Anlagen eher Modellcharakter und können nicht zur Energieversorgung der Hütte beitragen. Aber, sagt Gunnar Amft, „die Azubis wissen dann, worauf es bei regenerativer Energiegewinnung und -nutzung ankommt und wie sie funktioniert.“





DIE „DIGITALE“ AUSBILDUNG

Das „digital“ im Motto der neuen Ausbildungskampagne ist zu einem großen Teil bereits heute verwirklicht. Alle Azubis sind seit diesem Jahr mit einem eigenen Tablet ausgestattet, alle Ausbildungsinhalte werden über digitale Plattformen zur Verfügung gestellt. Bis zur papierlosen Ausbildung dauert es wohl noch ein Weilchen. „Aber Blätterwälder oder gar einen Blätterdschungel, in denen man sich verirren kann, sind wir schon mal los“, freut sich Gunnar Amft. Zumal die HKM-Azubis ihre Tablets auch in der Berufsschule benutzen können, wobei dort diesbezüglich noch ein Nebeneinander von analoger und digitaler Welt herrscht. Das bereits vorhandene Potenzial auf der Hütte gilt es jetzt auszuschöpfen und beispielsweise auch Nachweise oder betriebliches Feedback über die digitale Schiene zu befördern. Eine hüttenweite digitale Umsetzung beider Themen ist Ziel für das kommende Jahr.

KÖRPERLICHE FITNESS...

Auch hinter dem Wörtchen „fit“ verbergen sich bei HKM zahlreiche Möglichkeiten im Rahmen einer ausbildungsbegleitenden Gesundheitsförderung. Beispielsweise Sportangebote in den Bereichen Kraft und Ausdauer, die Nutzung eines eigenen Fitnessraums, individuelle Trainingspläne oder auch die Teilnahme an diversen Sportevents. Darüber hinaus hat die Erstausbildung auch in Sachen Ernährung mehr als nur ausgewogene Mahlzeiten im Werksrestaurant zu bieten. So sollen demnächst etwa verschiedene Events wie das bereits einmal durchgeführte Kochen in Foodtrucks durchgeführt werden. Dort lernen die Azubis die Zubereitung von schnell

gezauberten leckeren und gesunden Speisen und Gerichten kennen, zugleich findet eine fundierte Ernährungsberatung statt.

...UND GEISTIGE FITNESS

Und weil ein gesunder Geist und ein gesunder Körper zwei Seiten einer Medaille sind, will sich die Erstausbildung künftig auch um die geistige Fitness ihrer Schutzbefohlenen kümmern. Als Methode soll dazu das Schachspielen Anwendung finden, und zwar auf zwei verschiedenen Ebenen. Zunächst erstellen die Azubis während ihrer Grundausbildung ihre persönlichen metallischen Schachfiguren. Nach der Probezeit geht es dann ans Schachspielen an sich. „Wir glauben, dadurch nicht nur Spaß an diesem ‚königlichen‘ Spiel zu erzeugen, sondern auch wichtige Fähigkeiten für den Job, wie z.B. Konzentrationsfähigkeit, und vorausschauendes Denken und Handeln trainieren zu können“, sagt Gunnar Amft. Vielleicht springt der Funke ja irgendwann mal so weit über, dass einige HKM-Azubis als Mannschaft antreten können. Dabei helfen könnte sicherlich Ausbilder Holger Sandten, der in diesem Sport lange Jahre Vereinsspieler war und Azubis wie Ausbildern mit Rat und Tat zur Seite stehen kann. Diese Maßnahme ist ganz klar ungewöhnlich, doch Gunnar Amft ist zuversichtlich. „Wenn man erst einmal durch die Brandung des Lernens hindurch ist und das Spiel beherrscht, erreichen wir Gehirnjogging mit großem Spaßfaktor – mal ganz ohne Handy oder Social Media“

START PÜNKTLICH ZUR NEUEN REKRUTIERUNGSWELLE

Ob und wie sich alle diese Maßnahmen bewähren, wird schon in absehbarer Zeit erkennbar sein. Denn die Erstausbildung hat ihre neue Kampagne pünktlich zur Azubi-Rekrutierungswelle für das Jahr 2023 gestartet. Bereits an 24 Schulen wurden die entsprechenden Flyer verschickt, parallel versucht man, mit neuen Aufstellern wie „Join us“ oder „First Class“ bei Messeauftritten auf diese neuen Besonderheiten einer Ausbildung bei HKM aufmerksam zu machen. Anhand der Ergebnisse der Einstellungstests will man dann herausfinden, ob sich die Qualität der Bewerber noch einmal verbessert hat. Greifbare Resultate, wie gut die neuen Azubis sind, lassen sich natürlich erst später feststellen, denn bekanntermaßen heißt es: Entscheidend ist auf'm Platz. Dann wird sich zeigen, ob das Kalkül der Erstausbildung aufgegangen ist: mit neuen Inhalten und Angeboten auch solche Jugendlichen und junge Erwachsene für sich interessiert zu haben, die sonst vielleicht lieber zu anderen großen Unternehmen in vermeintlich attraktiveren Branchen gegangen wären.

PROJEKTE



Nachdem Tag und Nacht durchgearbeitet worden war, ist es endlich so weit: Die neuen Krane stehen kurz vor ihrer Einfahrt in die Halle.

Austausch der Chargierkrane in Halle 3

EINE LOGISTISCHE MEISTERLEISTUNG

Bei HKM sind Groß-Stillstände Routine und Ausnahmezustand in einem. Routine, weil sie jedes Jahr stattfinden, Ausnahmezustand, weil in einer begrenzten Zeit große Instandsetzungsvorhaben und Neubau-Projekte durchgeführt werden müssen. Alle Arbeiten, die länger als 16 Stunden dauern, werden in solch einen 96-Stunden-Stillstand hineingepackt, dafür alles einschließlich des Stahlwerks runtergefahren. Und dann darf nichts schiefgehen. Das galt auch für den Stillstand im November dieses Jahres. Denn trotz der Erweiterung auf 200 Stunden war der Zeitplan auf Kante genäht. Der Grund: der Austausch der beiden Chargierkrane für Roheisen und Schrott in Halle 3 des Stahlwerks.

Schon im Vorfeld war klar, dass allein die Demontage der beiden Krane 96 Stunden dauern würde, vorlaufende Tätigkeiten nicht eingerechnet. Dabei sollte der deutlich größere Roheisen-Chargierkran eigenständig auf die Montageplattform fahren und dort demontiert werden, während der Schrott-Chargierkran in der Halle abgebaut wurde. Damit waren die neuen, auf der Montageplattform bereits aufgebauten Krane aber noch lange nicht drin und in Betrieb genommen.

Viele Arbeiten fanden parallel zur Demontage der Krane statt, wie etwa der Kranbahnträger-Wechsel in benachbarten Hallen.



FRÜH MIT PLANUNGEN BEGONNEN

Da man sich der Komplexität des Projekts bewusst war, hatte man schon früh mit den Planungen begonnen. Bereits Mitte 2019 waren erste Überlegungen angestellt worden, wie das Ganze zu handhaben wäre. Planung, Vorbereitung und Begleitung des Projekts lagen einschließlich der Übergabe dabei in den Händen von HKM, ausgeführt werden sollte die Aktion dann von Fremdfirmen. Inklusive Projektleiter Dr. Frank Matta waren insgesamt drei Kran- und zwei Stahlbauer an dem Vorhaben beteiligt, die jeweils über eigene Fähigkeiten in Konstruktion und Planung verfügten. Gemeinsam kümmerten sie sich um Details, sprachen mit Lieferanten und Partnern, koordinierten Abläufe und sorgten für die interne Abstimmung. Die erste Planungssitzung zur Demontage fand am 22. März 2022 statt und wurde von da an alle zwei Wochen, kurz vor Beginn des Stillstands sogar jede Woche wiederholt. Daran beteiligt nicht nur die Kran- und Stahlbau-Experten, sondern auch erfahrene Kollegen aus Produktion und Instandsetzung.

EINE MILLION LÖSUNGEN STATT EINE MILLION PROBLEME

Stück für Stück entstand so im gegenseitigen Austausch ein detaillierter Zeit- und Umsetzungsplan, in dem viele, wenn nicht gar alle Eventualitäten abgeklärt waren. „Am Anfang standen eine Million Probleme, am Ende schließlich eine Million Lösungen“, fasst Dr. Matta das Ganze zusammen, der trotzdem einen Respekt vor dem Projekt hatte. Nicht zuletzt deshalb, weil die Demontage auch technologisch ein kritischer Akt war. Und zwar in zweifacher Hinsicht. Zum einen wusste man nichts Genaues über die Masse und Verteilung großer Bauteile an den Kranen, zum anderen bereitete das Wetter einiges



Beim Anschlag der Hauptkatze am Roheisenkran kam zum Ausgleich des Schwerpunktes Litzenhubtechnik zum Einsatz.

Kopfzerbrechen. Schließlich kann es im November schneien und vor allem auch stürmen. Bei zu viel Wind aber sind bestimmte Hubbewegungen nicht möglich, moderne, mit Windmessern ausgestattete Krane verweigern dann sozusagen den Dienst.

EINSATZ VON LITZENHUBTECHNIK

Man entschied sich daher in der Planung dafür, den Roheisenkran zwar auf das Montagegerüst zu verfahren, ihn dort aber nicht per Kran zu demontieren, sondern mit Hilfe der Litzenhubtechnik. Mit dieser Technik, die auch bei Schwerstmontagen wie etwa beim Brückenbau zum Einsatz kommt, lassen sich tausende Tonnen bewegen. Viele Litzen werden dabei zu einem Seil von hoher Tragfähigkeit gebündelt, wobei

die verschiedenen Seile einer Plattform hydraulisch gesteuert werden. „Eigentlich war diese Technik aufgrund ihrer hohen Traglast für unser Projekt überdimensioniert“, erklärt Dr. Matta, „aber sie machte uns frei von möglichen Wetter- und Windproblemen.“ Inwieweit sich alle Überlegungen und Planungen bewähren würden, musste dann die Realität zeigen.

START EINEN TAG VOR STILLSTANDBEGINN

Diese Realität begann bereits am Sonntag, den 13. November, also einen Tag vor Stillstandbeginn, nach der letzten Schmelze. Nun hatten die beiden Krane keine Auftragsarbeiten mehr, die beiden Konverter konnten ausgebaut werden. Und mit dem Rausgehen der Konverter am Montag, den 14. November, begann

„AM ANFANG STANDEN EINE MILLION PROBLEME, AM ENDE SCHLIESSLICH EINE MILLION LÖSUNGEN

die Uhr zu ticken, die 200 Stunden rückwärts zu laufen. Nach einem fast minutiös getakteten Zeitplan wurden eine Montagebühne und weitere Montagemitel in die Halle eingebracht und eine Entstaubung des Roheisenkrans durchgeführt. Der war zwar bereits vorher bei kleineren Stillständen immer wieder gesäubert worden, doch sollte er möglichst staubfrei auf das Montagegerüst verfahren werden, um Arbeiten an dem Kran sicher vornehmen zu können und Umweltbelastungen zu

vermeiden. Nach dem Verfahren des Roheisenkrans auf das Montagegerüst mussten schließlich noch beide Krane von der Stromversorgung getrennt werden, wozu wiederum zahlreiche Schaltungsvorgänge erforderlich waren.

GLEICHZEITIGE DEMONTAGE BEIDER KRANE

„Obwohl also der Startschuss für das gesamte Vorhaben bereits am Montag fiel, konnten wir faktisch erst Dienstag-

Nacht mit der Demontage richtig beginnen“, blickt Projektleiter Dr. Frank Matta zurück, der in seiner eigentlichen Funktion Leiter Kran- und Stahlbau in der Neubau-Abteilung ist. Dafür wurde die Demontage beider Krane nun allerdings auch gleichzeitig vorangetrieben. Und das im 24-Stunden-Betrieb und parallel zu hunderten anderen Baustellen teils im direkten Umfeld. Während der Schrottkran in der Halle Stück für Stück auseinandergenommen wurde, kam bei der Demontage des Roheisenkrans auf dem Montagegerüst die bereits erwähnte Litzenhubtechnik – zumindest in Teilen – zum Einsatz. Denn die prognostizierten Windverhältnisse, die täglich für den Montagestandort abgerufen wurden, ermöglichten weitestgehend den Einsatz des großen Raupenkrans. Unterstützt durch weitere Mobilkrane konnte er alle wesentlichen Hubvorgänge durchführen. So wurden nacheinander die kleine Katze, die große Katze und die vier Brückenträger ausgehoben und mit den bereitgestellten Selbstfahrern (SPMT) auf die Lagerfläche verbracht.

VIELES SCHON IM VORFELD DURCHGEFÜHRT

Bei der Demontage selbst gab es dann trotz der intensiven Vorplanung doch noch einige Überraschungen, die an beiden Demontage-Standorten zu einer Gesamtverzögerung von 22 Stunden führten. So war zum einen die große Hauptkatze rund 30 Tonnen schwerer als geplant, so dass die Raupe noch mal neu ballastiert werden musste. Und dann verkantete sich auch noch der letzte Brückenträger beim Verfahren auf die Hubposition. Dann aber war die Bahn endlich frei, die beiden neuen Krane konnten erstmals komplett in den Produktionsbereich der Halle 3 eingefahren werden. Ein großer Teil der UVV-Abnahme der Krane durch einen Sachverständigen war bereits im Vorfeld auf der Montageplattform erfolgt.



Ausheben der letzten Kranbrücken
von der Montageplattform.



Der Roheisen-Einsatzkran ist betriebsbereit.

LAST- UND ÜBERLASTPRÜFUNG

Für den Roheisen-Chargierkran fehlte allerdings noch die Last- und Überlastprüfung, wobei die Überlastprüfung 25 Prozent über der eigentlichen Traglast liegt, was hier stattliche 500 Tonnen ausmachte. Da keine Zeit für die Zusammenstellung entsprechender Gewichte war, hatte man 160 Tonnen Prüfbrammen gekauft, weitere ausgelie-

hen und alle in selbst gebauten Rahmen mit selbstfahrenden Einheiten vor Ort gebracht. Auch Dinge wie eine Kollisionsprüfung oder das Anfahren der Betriebspositionen waren bereits im Vorfeld bei kleineren Stillständen soweit wie möglich durchgeführt worden. Dafür wurden die alten Krane ganz einfach am Ende der Halle aufgeschoben und die neuen für kurze Zeit in die Halle eingefahren. Die finale Prüfung aller Funktionen und Begrenzungen war dann eine

weitere Aufgabe für die insgesamt vier Sachverständigen, die sich die Arbeit an beiden Kranen im Schichtdienst aufgeteilt hatten.

PROJEKT GEMEINSAM ZUM ERFOLG GEFÜHRT

Bleibt festzuhalten, dass das komplexe und komplizierte Projekt nahezu so abgelaufen ist, wie sich die fünf Kran- und Stahlbauer und ihr Team das vorgestellt haben. Allerdings hatte auch niemand ernsthaft am Erfolg der Aktion gezweifelt. Ausschlaggebend dafür: „Erfahrung“, sagt Dr. Matta, „schließlich haben wir so etwas oder so etwas Ähnliches nicht zum ersten Mal gemacht und auch aus der Vergangenheit gelernt.“ Nicht weniger wichtig: gegenseitiges Verständnis aller Beteiligten, Zusammenhalt und der unbedingte Wille, das Vorhaben zu einem erfolgreichen Ende zu führen. Eigenschaften, die die Hütte von jeher auszeichnen und die sich auch bei diesem Stillstand einmal mehr bewährt haben.

Es ist geschafft: Beide neuen Krane sind der Produktion übergeben, alles läuft wieder normal.



Blick in den tiefgeblasen
Hochofen A mit
Spritzroboter im Einsatz.

November-Stillstand an den Hochöfen

ALLE HÄNDE VOLL ZU TUN

Stillstände bei der HKM sind vor allem durch eines geprägt: einen enormen Zeitdruck. Das galt auch für den zurückliegenden November-Stillstand, auch wenn der statt der sonst üblichen 96 Stunden diesmal bis zu ganzen elf Tagen dauerte. „Die verlängerte Stillstanddauer erlaubte nun allerdings die Durchführung von deutlich mehr zeitaufwändigen Arbeiten, so dass zumindest bezüglich des Zeitdrucks alles beim Alten blieb“ erläutert der Prozessleiter der Hochofen-Instandhaltung, Dr. Henning Schneider.

Während am Hochofen A nahezu die gesamten elf Tage dafür genutzt wurden, neben zahlreichen „Kleinigkeiten“

vier Großprojekte zu realisieren, musste der Hochofen B bedingt durch Maßnahmen im Stahlwerk mit sechs Tagen

klarkommen. Doch auch diese Zeit reichte, zahlreiche große Projekte anzupacken und erfolgreich umzusetzen.

Dr. Henning Schneider
vor dem Hochofen A.



FEUERFEST-BETON FÜR DEN OFENSCHACHT

Am Hochofen A war eines dieser Großprojekte das Shotcreten des Ofenschachtes, also das Aufspritzen der Schachtwand mit Feuerfest-Beton. Als Zugang für den Spritzroboter wurde in den Ofenpanzer ein zwei mal zwei Meter großes Loch geschnitten, das über einen Rahmen mit einem Deckel versehen wurde, um auch später auf einfache Weise lebensverlängernde Maßnahmen am und im Ofenschacht realisieren zu können. Dieses Loch bildete sozusagen den Eingang für einen

an einem Seil befestigten Spritzroboter, der von oben in den Ofen abgesetzt wurde. Über eine Düse an dem sich per Hydraulik im Kreis drehenden Roboter gelangte der Feuerfest-Beton an die Ofenschacht-Wand, wobei die rund 260 Tonnen Feuerfest-Material über Schläuche eingebracht wurden. „Die so aufgebraute zehn bis 15 Zentimeter dicke Schicht ist so eine Art temporärer Ersatz für eine Ausmauerung und schützt vor allem die Kühlarmaturen“, erklärt der Teamleiter der Hochofen-Produktion, Dr. Boris Kohnen, der darauf verweist, dass dies am Hochofen B schon seit längerem praktiziert wird.

AUSTAUSCH VON COOLJACKETS

Ein weiteres Großprojekt am Hochofen war der Austausch defekter Kühlkästen bzw. Cooljackets, „eine äußerst filigrane Geschichte“, wie Dr. Schneider weiß. Schließlich befinden sich die mit Wasser durchströmten Cooljackets an der Ofen-Innenwand, werden aber von außen mit Kühlwasser versorgt. Die gemeinsam mit Produktion und Instandhaltung entwickelte Idee zur Vorgehensweise war nun, die Befestigung von außen zu lösen und die defekten Kühlelemente aus dem Ofen „zu angeln“. Die neuen Elemente wurden anschließend mit einem Seil in den Ofen



Thomas Svejcar und Bayram Oetzbek (Stützpunktleiter TKMSS) beim Angeln von Cool Jackets.

abgelassen, positioniert und mithilfe langer Stangen von außen an ihren jeweiligen Einsatzplatz an die Wand herangezogen. Die Idee ging auf, was auch daran lag, dass Experten von TKMSS (ThyssenKrupp MillServices & Systems) dies bereits öfter gemacht haben. Ebenfalls anspruchsvoll gestaltete sich die Vorbereitung für die Verlängerung der Heißwind-Vorlage für den vierten Winderhitzer, die durch den Neubau begleitet wurde. „Die Vorbereitung war notwendig, um im heißen Feuerfest-Bereich einen Kompensator mit Flansch anzubringen, an dem später der vierte Winderhitzer eingebunden wird. Diese Arbeit war einer der zeitbestimmenden Faktoren für die lange Stillstandzeit des Hochofen A“, erklärt Dr. Schneider.

TEIL DES NEUES LEITSYSTEMS PCS-7 INSTALLIERT

Umgestellt werden sollte im Zuge des November-Stillstands auch ein weiterer Teil des alten, noch von ABB stammenden und inzwischen abgekündigten Leitsystems auf PCS-7 (Process Control System). Dieses Standardsystem von Siemens ist bei HKM längst das Leitsystem schlechthin und wird an vielen Orten der Hütte eingesetzt. Am Hochofen B etwa ist das System bereits seit dem Jahr 2000 im Einsatz. Da die komplette Umstellung über eine Fremdfirma einen Stillstand von zwei Monaten erfordert hätte, hatte das Instandhaltungsteam die Projektierung und die Umsetzung in verschiedenen



Austausch von Cool Jackets, Kühlkästen und Verschlauchung.



Ibrahim Tasci, Pascal Diemers und Marco Gosebrink bei der Programmierung des Leitsystems PCS-7.



Haupttrinnenzustellung: Der Stahlbau ist fertiggestellt, das Dauerfutter eingebracht. Es fehlt nur noch das gegossene Verschleißfutter.

Etappen in die eigenen Hände genommen. Drei davon waren bereits in den letzten drei Jahren realisiert worden, im aktuellen Stillstand ging es nun um das Herz-Aggregat der künftig per PCS-7 gesteuerten Begichtung, das heißt die Zuführung der Möllerstoffe des Hochofens. Dafür wurde im Hintergrund das neue System aufgebaut, während das alte noch lief. Der Big Bang, also die Umstellung auf das neue Leitsystem

sowie die Inbetriebnahme der neuen Schrägaufzugsantriebe, erfolgte im Stillstand mit dem Anblasen des Hochofens einschließlich umfangreicher Funktionstests, um zu sehen, ob alles wie geplant funktioniert. Tat es. Allerdings werden in gewissen Bereichen alt und neu noch parallel laufen. Dies wird erst dann abgeschlossen, wenn beim November-Stillstand im kommenden Jahr eine weitere Maßnahme durchgeführt wird. Dann wird auch der Hochofen A komplett über das Leitsystem PCS-7 gefahren.

ARBEITEN AM HOCHOFEN B

Beim sechstägigen Stillstand des Hochofens B ging es zunächst um den Wechsel von Kühlkästen – Nachwehen der zurückliegenden Zustellung unter anderem wegen Einsatz neuer Feuerfest-Materialien, die aus Umwelt verträglichkeits-Anforderungen nötig waren. Zusätzlich wurden größere Arbeitspakete im Bereich der Gicht durchgeführt. Parallel dazu stand eine Haupttrinnen-Zustellung auf dem Programm. Der Hochofen verfügt über zwei Haupttrinnen (Seite 1 und Seite 2), die dafür zuständig sind, dass nach dem Abstich das Roheisen in die



Oscar Janßen, Dr. Boris Kohnen und André Wüstling (Dominion) am Einsatzort des Spritzroboters.

Pfannen und Torpedos gelangen kann. Die Hauptrinne Seite 2 wurde bis auf die Hauptträger der Gießhalle zurückgebaut, anschließend der gesamte Stahlbau der Rinne erneuert und Dauer- bzw. Verschleißfutter eingebracht. Ein Vorgang, der insgesamt sechs Wochen in Anspruch nimmt und in den Stillstand eingebunden war. Die andere Rinne wurde durch Erneuerung des Verschleißfutters wieder ertüchtigt und stellt somit die Verfügbarkeit der Rinnensysteme sicher. Darüber hinaus wurden noch konstruktive Änderungen am Stahlbau und Feuerfest-Material vorgenommen, da es im Vorfeld des Öfftens zu Rinnendurchbrüchen gekommen war. Die Maßnahme war daher auch eine Investition in höhere Betriebssicherheit.

KONZEPT FÜR VERSCHLEISSCHUTZ INSTANDSETZUNG ENTWICKELT

Bei der Gasreinigung im Hochofen B wurde während des Stillstands außerdem der Verschleißschutz im Wirbler



Dr. Henning Schneider und Lukas Böhler im Bereich Granulierung mit neuer vormontierter Haube.



instandgesetzt. So wurde im oberen Teil des Wirblers der Feuerfest-Verschleißschutz ausgebessert und im unteren konischen Teil die Edelstahl-auskleidung teilweise ausgetauscht. Das Instandhaltungsteam hat dafür ein Konzept für die Durchführung erarbeitet und die beiden Arbeitsbereiche getrennt. In Zusammenarbeit mit Industrieklettern und Hilfsgerüsten konnten die relevanten oberen Behälterbereiche von 45 Meter Höhe und Durchmesser von sechseinhalb Metern abgedeckt werden. Im unteren Behälterbereich wurden Teilsegmente herausgetrennt und neu eingeschweißt.

NEUE HAUBE FÜR GRANULIER-SCHNECKE

Bei der Granulierungsanlage stand vor allem die Instandsetzung des Trommel-siebfilters im Vordergrund bzw. die Installation eines neuen Dichtungssystems (s. auch Beitrag „Optimierung der Granulierungsanlage auf Seite 09). Darüber hinaus erhielt die dem Rasa-Filter vorgelagerte Granulier-Schnecke eine komplett neu ausgelegte Haube, mit



Mischer und Pumpstation für die Feuerfest-Spritzmasse auf Hüttenflur.

Knackpunkt bei diesem Projekt war übrigens das Gewicht der 20 Tonnen schweren Haube. Um sie an ihren Platz zu hieven, war wegen der Auslage ein 450 Tonnen-Kran erforderlich, für den nur schwer ein Platz gefunden werden konnte. Wobei der Einsatz von Großfahrzeugen und Schwertransporten ganz allgemein knifflig war, da die Straße 300 während des Stillstands eine ganze Woche gesperrt war. „Das hat schon einiges an Planung nötig gemacht“, sagt Dr. Schneider rückblickend.

KEIN EINZIGER UNFALL

Ansonsten zeigt sich der Hochofen-Instandhaltungs-Chef aber sehr zufrieden mit den Maßnahmen. So gut wie alles hat so funktioniert, wie man sich das vorgenommen hatte, alle Projekte konnten erfolgreich durchgeführt und abgeschlossen werden. Das Beste aber: Während all der Maßnahmen war kein einziger Unfall zu verzeichnen, da die Arbeitssicherheitsthemen von Anfang an bei allen Projekten im Fokus standen.



Granulierschnecke mit bereits demontierter Haube.



Tag der Zukunft bei HKM

BLICK HINTER DIE KULISSEN DER ERSTAUSBILDUNG

Heute schon an Morgen denken – das ist das Motto der Erstausbildung bei HKM. Das Stahlunternehmen geht sogar noch einen Schritt weiter und denkt auch schon an das Übermorgen. Denn mit dem Tag der Zukunft, der am 18. November 2022, auf dem Ausbildungscampus stattfand, richtete man sich nicht nur an potenzielle Auszubildende für das kommende Jahr, sondern wollte auch jüngere Schülerinnen und Schüler bereits für die bildungstechnischen Möglichkeiten auf der Hütte interessieren. Und so ließen sich knapp 200 Jugendliche die Chance nicht entgehen, einen Blick hinter die Kulissen der Erstausbildung zu werfen und sich über das Berufsangebot auf der Hütte zu informieren.

Zielgruppe des Zukunftstages waren neben Schülerinnen und Schülern auch andere technisch interessierte Jugendliche und ihre Eltern und Bekannten. Dabei wurde im Vorfeld auf vielfältige Weise für die Veranstaltung geworben. Neben der direkten Ansprache der Schulen oder der Information an Ausbildungs- und Jobmessen wurde auch über Instagram, die eigene Homepage und das Intranet der HKM für die Veranstaltung geworben. Aber auch klassische Plakate wurden in Supermärkten

und Sportvereinen ausgehangen, um auf das Ereignis aufmerksam zu machen. Das Ziel: „Wir wollten möglichst viele Jugendliche ansprechen und sie dazu motivieren, einmal bei uns vorbeizukommen“, erklärt Erstausbildungsleiter Gunnar Amft.

ANFASSEN UND MITMACHEN ERWÜNSCHT

Wer sich von der Ansprache hatte überzeugen lassen, brauchte sein

Kommen nicht zu bereuen. Denn beim Tag der Zukunft in der Erstausbildung wurde den Besuchern einiges geboten. An insgesamt acht Stationen wurden die Berufe Konstruktionsmechaniker/in, Industriemechaniker/in, Zerspanungsmechaniker/in, Verfahrenstechnologe/in, Elektroniker/in für Betriebs- bzw. Automatisierungstechnik sowie die drei Dualen Studiengänge Maschinenbau, Verfahrenstechnologie und Elektrotechnik vorgestellt. Wobei Anfassen und Mitmachen nicht nur erlaubt, sondern



sogar ausdrücklich erwünscht war. „Wir wollten uns nicht nur darauf beschränken, die Inhalte der bei uns zu erlernenden Berufe zu vermitteln. Vielmehr sollten die Jugendlichen auch die Möglichkeit erhalten, sich an der einen oder anderen Stelle selbst auszuprobieren“, erklärt Sarah Hammerschmidt, Fachgebietsleiterin Social Media und Personalmarketing, die die Veranstaltung federführend organisiert hatte. Gelebte Praxis also statt grauer Theorie. Wovon die Schülerinnen und Schüler reichlich Gebrauch machten.

EINE ROSE UND EIN „HEISSER DRAHT“

Gleich nach Betreten der Ausbildungswerkstatt 2 ging es in der Schweißerei des Metallbereichs um die Herstellung einer stählernen Rose, deren Blätter mit einem Wasserstrahlschneider ausgeschnitten und anschließend inklusive Stängel zusammengelötet werden

mussten. Wer als weiblicher Besucher Glück beim Griff in einen Lostopf hatte, konnte eine dieser Rosen sogar mit nach Hause nehmen. Auch die Herstellung eines Schlüsselanhängers wurde demonstriert, dabei noch einmal Wasserstrahlschneider und Schweißsimulator vorgestellt und erklärt. Erklärungen gab es auch an anderer Stelle im Metallbereich etwa zu Getriebe, Hydraulik und Pneumatik. Handanlegen war auch im Elektrobereich gefragt, wo es beispielsweise darum ging, die Schaltung für einen „heißen Draht“ aufzubauen, den man dann ebenfalls mitnehmen konnte.

LERNEINHEIT DER BESONDEREN ART

Eine „Lerneinheit“ der besonderen Art bot ein Escape Room. Hier hatten die Jugendlichen fünf Minuten Zeit, durch die richtige Beantwortung von vier Fragen im Elektrobereich zu Kreuz- und

Wechselschaltungen die Fernbedienung zur Entriegelung der Tür zu finden. Wobei die entscheidenden Hinweise für die Antworten auf Flipcharts nachzulesen waren. Neben informiertem zudem die Jugend- und Auszubildendenvertretung (JAV) über ihre Aktivitäten. Außerdem konnte man sich dort in einer Fotobox mit HKM-Hintergrund fotografieren lassen. Informationen rund um die Bewerbung gab es einen Raum höher. Außerdem hatten Besucher, die ihre Unterlagen dabei hatte, die Möglichkeit, sich direkt vor Ort online zu bewerben. Zwei Türen weiter informierte BGM-Manager Tim Scheuvers darüber, was HKM in Sachen Gesundheit alles zu bieten hat. Und auch hier gab's die Möglichkeit zur aktiven Beteiligung: Auf einer sogenannten Balance-Disc konnte spielerisch ausprobiert werden, wie ausgeprägt der Gleichgewichtssinn ist. Eine Übung, die die Koordinationsfähigkeit trainiert.





BEEINDRUCKENDE FETTEXPLOSION

Lediglich Zuschauen, und das noch mit gehörigem Abstand, war dagegen bei einer Aktion der HKM-Werkfeuerwehr auf dem Außengelände angesagt. Schließlich wurde dort demonstriert, was passiert, wenn man versucht,



einen Fettbrand mit Wasser zu löschen. Das Ergebnis: eine Fettexplosion von beeindruckendem Ausmaß. Löschen lässt sich so etwas nur, wenn man dem Feuer etwa mit einer Decke den Sauerstoff entzieht und es damit erstickt, erklärte einer der Feuerwehrleute. Er und das Team der Werkfeuerwehr standen natürlich auch für Fragen über die Ausbildung zur/m Werkfeuerwehrfrau/-mann zur Verfügung, denn auch die wird bei HKM angeboten. Wer wollte,

konnte sich zudem mit dem Telegelenkkrane auf 55 Meter Höhe hieven und den Blick über die Umgebung der Hütte schweifen lassen.

FRAGEBOGEN ALS FEEDBACK

Insgesamt lässt sich sagen, dass der Tag der Zukunft für die Erstausbildung ein voller Erfolg war. Dazu beigetragen haben neben den Besuchern auch die rund 100 Azubis, die Hilfestellung bei den Mitmach-Aktionen leisteten, Fragen zu den Berufen beantworteten und auch sonst den Besuchern mit Rat und Tat zur Seite standen. Gleiches lässt sich von den 20 Ausbildern und

Helfern sagen. „Ihnen allen ist es zu verdanken, dass wir auf eine mehr als gelungene Veranstaltung zurückblicken können“, lautet das Fazit von Sarah Hammerschmidt, die jetzt gespannt auf die Auswertung eines kleinen Fragebogens wartet. Damit hatten die Schülerinnen und Schüler die Gelegenheit, die Veranstaltung zu bewerten, anzukreuzen, welcher Ausbildungsberuf sie am meisten angesprochen hat und anzugeben, ob sie nach dem Besuch Interesse an einer Bewerbung bei HKM haben. Und wer weiß: Vielleicht war unter den zahlreichen Schülerinnen und Schülern ja auch der eine oder andere HKM-Azubi von Morgen. Oder von Übermorgen.





Werkschutz-Informationssystem WIS 2.0

EINLASS OHNE WARTE- SCHLANGEN BEIM STILLSTAND

Die gute Nachricht gleich vorweg: Bei der Einführung des neuen Werkschutz-Informationssystems WIS 2.0 am 11. August dieses Jahres liefen die Grundfunktionalitäten von Beginn an wie gewünscht. Zwar gab es gelegentlich durch Abstürze verursachte Probleme mit der Verfügbarkeit der insgesamt 15 Selbstbedienungs-(SB-)Terminals an den Toren 1, 2 und 4, doch diese konnten in der Regel durch einen eigens abgestellten Experten schnell überwunden werden. Andere Dinge bereiteten den Verantwortlichen dagegen größere Sorgen und ließen sich auch nur nach und nach abstellen.

Nicht ganz glatt lief es beispielsweise bei der Migration der Daten von dem alten ins neue System. Vor allem deshalb, sagt Projektleiter Rainer Küppers, „weil neue Benutzerkonten für die Online-Voranmeldung erstellt werden mussten und eine Vielzahl von Dauerausweisen aus zunächst nicht ersichtlichem Grund gesperrt waren und neu ausgestellt werden mussten.“ Der Grund dafür wurde jedoch Dank der erfahrenen Mitarbeiter vom Tor- und Kontrolldienst schnell gefunden und behoben.

AUSWEISE ÜBER VORANMELDUNG BEANTRAGEN

Noch komplizierter verhielt es sich mit der sogenannten Tages-PIN. Dazu muss man wissen, dass Fremdfirmen die Beantragung von Werksausweisen für ihre Mitarbeiter über die Voranmeldung (voranmeldung.hkm.de) im Internet durchführen können bzw. sollen. Wenn sich eine Fremdfirma dort einloggt, kann sie den Namen des für

HKM abgestellten Mitarbeiters eintragen, gleichzeitig im Verzeichnis auswählen, was für diesen beantragt wird. Handelt es sich um einen Dauerausweis, müssen die entsprechenden Daten wie Gültigkeitsdauer und Ansprechpartner bei HKM angegeben werden. Nach der Genehmigung erhält die Firma einen Link, über den der jeweilige Mitarbeiter die erforderliche Sicherheitsprüfung absolvieren kann. Erfolgt die Voranmeldung nicht online, muss der Auftragnehmer dem Mitar-



Bernd Unzen und Bernd Kriegel bei der Anmeldung

beiter die Tages PIN mitteilen. Denn ohne diese PIN ist seine Firmen-zugehörigkeit nicht klar, und er erhält am SB-Terminal keinen Ausweis.

ÜBERGANGSZEIT EINGERICHTET

Beim Start des WIS 2.0 wurde davon ausgegangen, dass der Umgang mit dieser Tages-PIN noch nicht geläufig ist. Viele Mitarbeiter von Fremdfirmen, sagt Projektleiter Rainer Küppers, „kamen ohne diese PIN zu uns und wunderten sich dann, dass an den SB-Terminals nichts funktionierte bzw. sie sich gar nicht erst anmelden konnten.“ Um sie nicht alle wieder weg-schicken zu müssen, wurden daher in einer sechswöchigen Übergangszeit die Tages-PIN jeweils aus dem System rausgesucht und den Fremdarbeitern mitgeteilt. Was allerdings für einige Verzögerungen vor allem am Tor 4 sorgte. Umso wichtiger ist es Rainer Küppers, darauf hinzuweisen, dass die Tages-PIN inzwischen zwingend für das Betreten des Werksgeländes erforderlich ist, wenn die Mitarbeiter nicht online vorangemeldet werden können. „Ohne PIN keinen Ausweis“, gibt er unmissverständlich zu verstehen.

Bernd Unzen und Markus Kühn bei der Anmeldung am SB-Terminal

LOB FÜR DIE PFÖRTNER

In diesem Zusammenhang lobt Rainer Küppers vor allem die an den Toren eingesetzten Pförtner. „Die haben ihre Sache vor Ort nicht nur super gemacht, sondern auch schon einige Verbesserungen vorgeschlagen.“ Etwa in punkto Benutzerführung am SB-Terminal, wo demnächst die einzelnen Schritte des Anmeldeprozesses aufgeführt sind. Viele hatten die Terminals nämlich bereits vor Beendigung des Prozesses verlassen. Überhaupt sei die Akzeptanz des neuen Systems bei den Mitarbeitern an den Toren groß gewesen, alle hätten an



einem Strang gezogen und letztlich auch dafür gesorgt, die genannten Schwierigkeiten zu überwinden.

KOPFZERBRECHEN WEGEN STILLSTAND

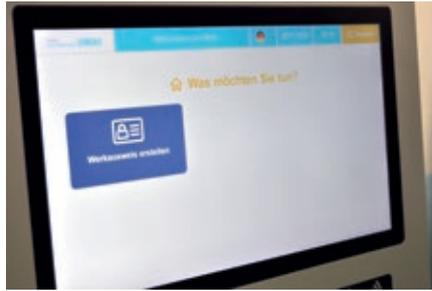
Allerdings hatten die Probleme mit der Tages-PIN bei den Verantwortlichen im Hinblick auf den anstehenden November-Stillstand die Alarmglocken läuten lassen. Denn während in normalen Zeiten etwa 200 Ausweise pro Woche ausgestellt werden, sind es bei einem Stillstand bis zu 1.000 oder gar mehr. Wie viel genau, wusste man im Vorfeld nicht. Undenkbar allerdings, dass es bei diesem unter enormem Zeitdruck stehenden Vorhaben zu Verzögerungen kommt oder Fremdfirmenmitarbeiter gar nicht auf das Gelände gelangen könnten. Noch vor Beginn des Stillstands wurde daher durch Anfragen im Stahlwerk, bei den Hochöfen, der Möllervorbereitung und der Neubauabteilung abgeklärt, ob genügend Voranmeldungen für die benötigten Fremdfirmenmitarbeiter vorlagen.

DROHENDE VERZÖGERUNGEN

Die Crux an der Sache: Es gibt Firmen, die während eines Stillstands mit mehr als 100 Mitarbeitern auf das Gelände kommen. Zwar wurden die Firmen per Brief darüber informiert, dass ohne Online-Voranmeldung oder Tages-PIN keine Ausstellung eines Werksausweises möglich war. Doch ohne Online durchgeführte Sicherheitsschulung liegt auch keine gültige Sicherheitsprüfung vor, die dann vor Ort hätte nachgeholt werden müssen. „Während die Anmeldung am SB-Terminal normalerweise fünf Minuten in Anspruch nimmt, dauert der Vorgang mit Sicherheitsprüfung etwa sechsmal länger“, weiß Rainer Küppers. Die Verzögerungen wären also enorm gewesen. Doch die Firmen haben die Online-Voranmeldung und Schulungen



Tages-Pin eingeben ...



... Werkausweiserstellung starten ...



... Erhalt des Werkausweises bestätigen

intensiv genutzt. Somit konnten lange Wartezeiten an den Toren verhindert werden.

WERKZEUG UND ANDERE BESITZTÜMER

Mit dem gelungenen Stillstand im Rücken kann man sich beim Werk-schutz nun neuen Inhalten des WIS 2.0 zuwenden, etwa der Anmeldung von Werkzeuglisten und Besitz-gütern. Was bislang noch über Papier funktioniert, soll künftig schon bei der Voranmeldung angegeben werden können. Also welche Werkzeuge je-mand mit ins Werk bringt oder welchen Laptop oder welches Handy er mit sich führt. Ganz einfach deshalb, um Werk-zeuge und Besitztümer klar zuzuordnen zu können und keine Missverständnisse bezüglich der Besitzverhältnisse auf-kommen zu lassen.

ZUSAMMENFÜHRUNG VON PERSON UND FAHRZEUG

Während dies bereits Mitte bis Ende Januar eingeführt werden soll, wird es mit der automatischen Fahrzeugkenn-zeichen-Erfassung und damit der Zu-ordnung von Werksausweis und Ein-fahrtgenehmigung noch etwas dauern. Geplant ist, dass demnächst jeder bei der Werkzufahrt über ein Lesegerät die Schranke mit seinem Werksausweis öffnet, dabei gleichzeitig das Kennzei-chen registriert wird und so Person und Auto zusammengeführt werden. Dafür müssen die Daten von mehreren tau-send Ausweisen und Einfahrtgeneh-migungen aber erst einmal im System hinterlegt werden, was seine Zeit dau-ert. Allerdings ist die Erprobungsphase für die Kennzeichen-Erfassung inzwi-schen abgeschlossen, am Rest wird noch gearbeitet. Ein erster Versuchs-

aufbau soll im ersten Quartal 2023 an Tor 4 in Betrieb genommen werden. Womit die letzte Phase der Einführung des neuen WIS 2.0 eingeläutet würde. Man wird sehen.



Die Redaktion wünscht allen Leserinnen und Lesern

frohe Weihnachten

und ein

gutes Jahr 2023!



Mischer 1 im Stahlwerk saniert

AUSTAUSCH VON STAHLBAUTECHNIK UNTER ERSCHWERTEN BEDINGUNGEN

Alle zweieinhalb bis drei Jahre müssen die bei HKM noch im Einsatz befindlichen Mischer neu zugestellt werden. Routine also könnte man meinen. Was für die Feuerfest-Zustellung auch zutrifft. Müssen jedoch auch Stahlbauteile erneuert oder ausgetauscht werden, wird es eng. Und zwar im buchstäblichen Sinne. Schließlich wurde das Stahlwerk im Laufe der Zeit um die aus dem Jahr 1965 stammenden Mischer herumgebaut, was äußerst beengte Platzverhältnisse zur Folge hat. Mit denen musste das Projektteam Stahlwerk klar kommen, als im Frühjahr 2022 im Zuge der Feuerfest-Zustellung auch zahlreiche Stahlbauteile von Mischer 1 ausgetauscht werden mussten.

Grund dafür waren Risse im Stahlbau, die vor etwa zwei Jahren an den beiden Mixern festgestellt worden waren. Und das konnte man nicht einfach auf sich beruhen lassen, denn die Mischer werden dringend gebraucht. Womit die HKM übrigens ein Alleinstellungsmerkmal hat, denn in der deutschen Stahlindustrie sind solche Mischer inzwischen so gut wie „ausgestorben“.

ALS SPEICHER FÜR ROHEISEN EINGESETZT

Früher, sagt der Leiter des Projektteams, Christoph Breyer, „war die Pro-

zessführung beim Roheisen schlechter als heute. Um die Qualität des Roh-eisens zu vergleichmäßigen, wurde es in den Mixern sozusagen verschnitten.“ Durch die zunehmend automatisierte Prozessführung sowie den Einsatz von Torpedopfannen zum Transport des Roheisens sind solche Mischer heute bei den meisten Stahlwerken in der Regel nicht mehr erforderlich. Mit Ausnahme der Hütte, denn dort lässt sich mit den sieben, seit Anfang der 2000er Jahre eingesetzten Torpedopfannen der Roheisenstrom nicht darstellen. Und so werden die Mischer weiterhin als Speicher für

das Roheisen benötigt, um Produktionsspitzen abzufedern.

JEDE MENGE GEWICHT ZU BEWEGEN

Soviel zur Historie. Allerdings hatte es das Projektteam Stahlwerk im Frühjahr mit dem Hier und Jetzt zu tun, will heißen: dem Austausch alter Stahlbauteile gegen neue. Was dem Team einiges Kopfzerbrechen bereitete, denn: „Um die teils großen und sperrigen Stahlbauteile austauschen zu können, muss der Mischer angehoben und die Bauteile rausgezogen werden“, weiß

der für Projekte zuständige Jungingenieur Markus Ambaum. Das war wegen der bereits erwähnten beengten Platzverhältnisse allerdings schwierig zu bewerkstelligen. Es bedurfte daher einer genauen Planung, wie das ganze Vorhaben umzusetzen war. Schließlich sollte der gesamte Unterbau sowie die zwei Rollenbahnen samt der zugehörigen Laufsegmente ausgetauscht werden. Erschwerend hinzu kam das zu bewegendes Gewicht: Der im Durchmesser neun Meter große Mischer allein bringt bei einem Fassungsvermögen von 2.000 Tonnen Roheisen ein Leergewicht von 1.400 Tonnen auf die Waage, die auszutauschenden Teile kamen in Summe auf 82 Tonnen.

STAHLBAUTEILE EIGENS ANGEFERTIGT

Da an den Einsatz eines Krans nicht zu denken war, verlegte man sich auf Hydraulik. Mit Unterstützung der Duisburger Firma Lastro wurde der Mischer hydraulisch um etwa einen Meter angehoben, der Unterbau anschließend nach vorne herausgezogen, die Rollenbahnen entfernt und sämtliche Teile schließlich gegen neue ausgetauscht. Die übrigens gar nicht so einfach zu bekommen waren. „Es gibt nur noch wenige Firmen, die solch



Verantwortlich für den Ausbau der Stahlbautechnik: Maurice Stiegler, Markus Ambaum und Projektteamleiter Christoph Breyer

spezielle Bauteile anfertigen können“, weiß der zum Team gehörende Ingenieur Maurice Stiegler. Fündig wurde man schließlich bei der Firma Hoffmeier aus Hamm, die nicht nur für die Herstellung der neuen Teile zuständig war, sondern auch die gesamte Hebeaktion inklusive Demontage und Montage durchführte. „Wir selbst waren an dem Projekt mit dem Vor-Engineering, der zusammen mit dem Einkauf erfolgten Ausschreibung sowie der Betreuung der gesamten Umsetzung beteiligt“, sagt Christoph Breyer. Darüber hinaus kümmerte sich das Team um die Arbeitssicherheit sowie die Koordination der einzelnen Projektschritte.

ALLES WIE GEPLANT

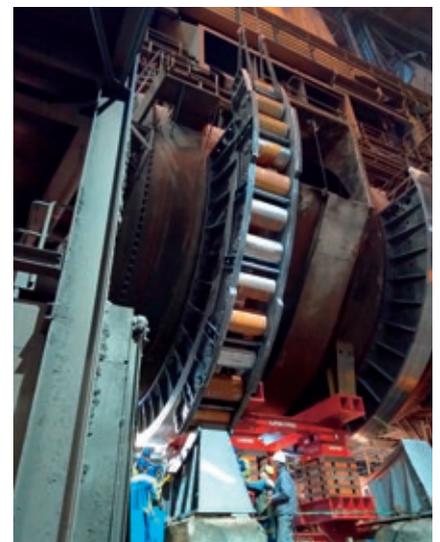
Rund einen Monat dauerte die im April und Mai dieses Jahres im laufenden

Betrieb durchgeführte Sanierung der Stahlbauteile, dann war auch der Mischer 1 nach vorheriger Feuerfest-Zustellung wieder einsatzbereit. Seitdem ergänzt er den vorübergehend im Alleinbetrieb eingesetzten Mischer 2, denn aus Gründen der Produktionssicherheit werden im Regelfall beide Mischer gleichzeitig betrieben. Teamleiter Breyer jedenfalls ist mit der Aktion zufrieden. „Trotz produktionsbedingter Einschränkungen ist letztendlich alles so abgelaufen, wie wir es geplant hatten.“

Allerdings rücken die Mischer schon bald wieder ins Visier des Projektteams Stahlwerk, denn bereits im nächsten Jahr steht die Feuerfest-Zustellung von Mischer 2 an. Aber die gehört für das Team – ohne aufwendige Stahlbau-Sanierung – ja längst zum Alltagsgeschäft.



Angepumpter Mischer: Einfahren eines neuen Laufsegmentes ...



... Einführen einer neuen Rollenbahn

GESUNDHEIT & SICHERHEIT



Tolle Entwicklung bei der Arbeitssicherheit

AUF REKORDKURS

Die zurückliegenden Wochen und Monate haben von den meisten von uns viel abverlangt. Auf Corona folgte der Ukraine-Krieg und in seinem Schlepptau Inflation mit steigenden Lebensmittelpreisen sowie explodierende Energiekosten. Vielen bereitet diese Entwicklung große Ängste. Der Kopf ist voll mit Sorgen, wie die nächste Strom- und Gasrechnung bezahlt werden soll. Der Alltag wird zur Belastung, was wiederum eine nachlassende Konzentration und sinkende Aufmerksamkeit etwa für Gefahren am Arbeitsplatz nach sich ziehen kann.

Dass das zwar sein kann, aber nicht zwangsläufig sein muss, zeigt ein Blick auf HKM, wo in Sachen Arbeitssicherheit derzeit alles in Ordnung ist. Mehr noch: Die Zahl der Betriebsunfälle ab dem ersten Ausfalltag liegt pro eine Million verfahrenere Arbeitsstunden momentan bei 0,9 und steht damit kurz vor einem neuen Rekord. Ausschlaggebend dafür: „Hohe Aufmerksamkeit eines jeden Mitarbeiters für die Arbeitsaufgabe und das Arbeitsumfeld, eine umfassende Prävention und – sollte es doch einmal zu einem Ereignis kommen – die Bereitschaft der Mitarbeiter, bei einer Verletzung auch eine Ersatztaetigkeit anzunehmen“ betont Andreas Hennen, Leitende Sicherheitsfachkraft auf der Hütte.

THEMA ARBEITSSICHERHEIT HOCH HALTEN

Gleichwohl sieht auch Andreas Hennen die Gefahr, dass aktuelle Sorgen und Nöte bei den Mitarbeitern den Blick auf Gefahren oder kritische Situationen verstellen können. „Wir dürfen daher nicht nachlassen, das Thema Arbeitssicherheit hochzuhalten und darauf aufmerk-

sam zu machen“, sagt er und weiß dabei die Betriebe an seiner Seite. Denn dort gehört die Arbeitssicherheit zum gelebten Tagesgeschäft. Nicht zuletzt ist es deshalb den meisten längst in Fleisch und Blut übergegangen, kritische Situationen schnell zu erkennen, sie zu melden und für Abhilfe zu sorgen, aller aktuellen Sorgen und Nöte zum Trotz. Trotzdem kann von Zeit zu Zeit eine Auffrischung nicht schaden, vor allem wenn es um die beiden Schwerpunkte bei Unfällen geht: Stürzen und Stolpern sowie Hand- und Fingerverletzungen.

STURZ- UND STOLPER-PARCOURS ALS PRÄVENTION

Bei den Sturz- und Stolperunfällen bietet der entsprechende Parcours auf der Arbeitssicherheitsetage eine gute Möglichkeit, sich mit dem Thema praktisch auseinander zu setzen. Denn beim Begehen wird man mit verschiedensten Stolperfallen konfrontiert, lernt, sie zu erkennen und darauf zu reagieren. Ein Angebot, das in der Belegschaft gut angenommen wird. Im November und Dezember war die Etage komplett aus-

gebucht, die Zahl der Teilnehmer dürfte 2022 deutlich über 500 liegen. Eine andere Präventionsmaßnahme für diesen Unfallschwerpunkt kommt erst im nächsten Jahr so richtig ins Rollen. Da startet nämlich ein mit drei Hochschulen und der Post-Tochter DHL initiiertes Projekt zur Entwicklung zusätzlicher Trainingselemente zur Prävention von Stolper-, Rutsch- und Sturzunfällen, unterstützt durch den Einsatz von virtueller Realität. Ab Januar 2023 werden nach und nach 70, mit VR-Brillen ausgestattete, HKM-Mitarbeiter eine virtuelle Lagerhalle begehen und an einem reaktiven körperlichen Training teilnehmen (wir werden darüber berichten).

NEUER PARCOURS FÜR HAND- UND FINGER-VERLETZUNGEN

Auch bei dem zweiten Unfall-Schwerpunkt, den Hand- und Fingerverletzungen, will man bei HKM nicht tatenlos zusehen. Derzeit wird das Zustandekommen dieser Verletzungen analysiert. Etwa das Schlagen mit einem Hammer auf den Finger oder das Quetschen der Hand durch Nachgreifen. Darauf aufbauend soll dann ebenfalls ein Parcours geschaffen werden, der diese Situationen nachbildet. Auch das Anschlagen





einer Last oder der richtige Umgang mit einem Kran sollen dort ausprobiert und geübt werden können. Während es bis zur Realisierung dieses Parcours noch etwas dauert, ist die situative Gefährdungsbeurteilung als präventive Maßnahme zur Vermeidung kritischer Situationen längst auf der Hütte angekommen und fester Bestandteil des Integrierten Managementsystems. Im Vordergrund steht dabei immer, dass sich bei einer Arbeit oder einem Projekt Auftraggeber und Auftragnehmer untereinander abstimmen. Etwa wenn

verschiedene Gewerke gleichzeitig tätig werden müssen und dann vielleicht noch ein weiteres Gewerk dazu kommt. Hier gilt es zu beurteilen, welche Gefahren oder kritischen Situationen dabei zu beachten sind. Abgerundet werden die situativen Gefährdungsbeurteilungen durch sogenannte Wirkungskontrollen.

REGELN EINHALTEN

USO-Begehungen oder auch die gegenseitigen Besuche verschiedener Betriebe sind weitere präventive Maßnahmen der Arbeitssicherheit. „Wir haben aus der Vergangenheit gelernt, dass sich viele Zwischenfälle insofern ähneln, dass etwas nicht bedacht worden ist“, erklärt Andreas Hennen. Das gilt es abzustellen, denn solche Zwischenfälle können zwar, dürfen aber dennoch nicht passieren. Insofern ist auch die Auswertung solcher Zwischenfälle von grundlegender Bedeutung, um eine Wiederholung möglichst auszuschließen. Noch wichtiger ist allerdings, dass vorhandene Regeln eingehalten werden. Wenn ein Bürgersteig für Fußgänger gesperrt ist, muss man sich daran halten und darf dies nicht aus Zeitdruck oder anderen Gründen ignorieren. Das gilt erst recht bei solchen großen Projekten wie etwa dem

November-Stillstand, wo Arbeitssicherheit ein elementarer Bestandteil war. So hatte beispielsweise Thomas Trepmann von der Neubauabteilung in Zusammenarbeit mit den Betrieben und der Werkssicherheit für den Stillstand und der damit zusammenhängenden Sperrung der Straße 300 ein eigenes Verkehrskonzept entwickelt, das für größtmögliche Sicherheit sorgen sollte. Und es hat funktioniert, das Vorhaben ging ohne einen einzigen Unfall über die Bühne.

DEN KOPF FREI BEKOMMEN

Abläufe einhalten, Regeln beachten und vorausschauend handeln – das muss auch in schweren sorgenvollen Zeiten funktionieren. Wobei speziell dann auch die Stop-vor-Start-Karte eine wertvolle Hilfe sein kann. Einfach noch einmal überlegen, was vor einem liegt, bevor man anfängt. Das macht den Kopf frei für die anstehenden Aufgaben und Arbeiten. Und trägt hoffentlich dazu bei, dass HKM bei der Arbeitssicherheit auf Kurs bleibt. Auf Rekordkurs.



Haben zusammen ein eigenes Verkehrskonzept für den Stillstand entwickelt: Andreas Hennen (l.) und Thomas Trepmann

Die Hüttenschenke-Kolumne

ESSEN ZWISCHEN DEN JAHREN



Die Zeit zwischen den Jahren ist für die meisten eine äußerst entspannte und unaufgeregte Phase. Viele müssen nicht arbeiten, haben frei, die sonst üblichen Anforderungen des Arbeitsalltags sind in weite Ferne gerückt. Und dennoch gibt es in diesen ruhigen Tagen dennoch einen, der oft überfordert ist: der Magen. Schließlich gehört Weihnachten zu den Festen, bei denen in Sachen Essen und Trinken traditionell heftig zugeschlagen wird. Und Silvester bzw. Neujahr warten schon.

Während einige die weihnachtliche Schlemmerei auch zwischen den Jahren fortsetzen, möchten andere diese Zeit dazu nutzen, dem Körper kurz vor dem nächsten Großereignis etwas Ruhe zu gönnen, dem durch das viele Essen ausgedehnten Magen die Chance zu geben, sich wieder zusammenzuziehen. Und viel braucht es dazu ja auch nicht: kleinere Portionen vielleicht oder auch etwas weniger Fett, Kohlehydrate und Fleisch. Kurz: alles etwas gesünder.

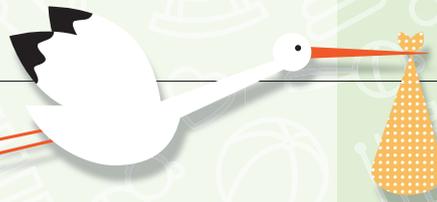
Wer solch einen oder auch mehrere kulinarische Ruhetage einlegen möchte, sollte schon bei dem Frühstück damit anfangen: gebratene oder gekochte Eier sowie üppig mit Wurst oder Käse belegte Brote oder Brötchen einfach mal weglassen, stattdessen ein zuckerfreies Früchtemüsli und einen naturbelassenen Joghurt zu sich nehmen. Denn der sorgt durch die darin enthaltene Milchsäure für eine bessere Verdauung und zudem für das nötige Sättigungsgefühl. Als Zwischenmahlzeit am Vormittag eignet sich dann etwas Gemüsiges wie Karotten, Gurken, Tomaten, Kohlrabi oder Paprika. Natürlich als Rohkost und in appetitliche Häppchen geschnitten.

Zu Mittag darf es etwa mit einem Kartoffel-Eintopf mit Wurzelgemüse wie Lauch oder Sellerie durchaus etwas deftiger werden, wobei ein Stück Lachs oder Weißfisch vom Zander, Rotbarsch oder Schellfisch genauso erlaubt sind wie ein Stück Kasseler Rücken (nicht Nacken). Eine solche Mahlzeit sorgt für die richtige Flüssigkeitszufuhr und sättigt ebenfalls. Als Alternative gehen auch Innereien wie beispielsweise eine gebratene Kalbsleber. Die enthält zum einen viel Eiweiß und ist zum anderen gut verdaulich. Serviert mit Wintergemüse, also mit Wirsing oder auch Spitz- und Weißkohl sowie einer einfach gekochten Kartoffel ist das ein äußerst schmackhaftes Gericht.

Als nachmittägliche Zwischenmahlzeit kommt kohlehydratarmes Obst wie Äpfel, Birnen oder auch Mandarinen und Nektarinen auf den Tisch. Alles klein geschnitten und in Maßen, versteht sich. Fürs Abendbrot steht dann Vollkorn- oder auch Eiweißbrot (vom Discounter) auf dem Speiseplan. Allerdings heißt es dabei: Finger weg von der Butter, stattdessen zu Frischkäse-Aufstrichen als Belag greifen. Oder das Brot mit Radieschen, Gurken oder Tomaten garnieren.

Dem einen oder anderen mögen diese Vorschläge etwas spartanisch erscheinen, was sie in gewisser Weise ja auch sind. Zugleich sind sie aber auch gesund, erlauben es dem Körper, sich von der weihnachtlichen Völlerei zu erholen und sozusagen einmal durchzuschlafen. Zumal auch für das Trinken gesündere Varianten gewählt werden sollten. Etwa Getränke ohne Zuckerzusatz, viel stilles oder kohlesäurehaltiges Wasser oder Tee. Wer's unbedingt möchte, darf auch ein Gläschen Bier oder Wein konsumieren. Aber nur eins, sonst wird's nichts mit dem körperlichen Runterkommen zwischen den Jahren.





Nachwuchs auf der Hütte

HOFFNUNG AUF EINE BESSERE WELT

Mitte November soll irgendein Baby irgendwo auf diesem Globus die Marke von acht Milliarden Menschen auf der Welt geknackt haben. Ob es die Tochter oder der Sohn einer unserer Beschäftigten war – wer weiß? Was man hingegen sicher weiß, ist, dass das Erreichen der magischen Zahl kein Grund zur Angst ist. Nach Einschätzung der UN gibt es durchaus genügend Ressourcen, sie müssen nur richtig und gerecht verteilt werden. Mehr Menschen bedeuten auch nicht unbedingt einen größeren ökologischen Fußabdruck, denn ein Großteil des auch weiter zu erwartenden Menschheits-Zuwachses entfällt auf Länder, die einen eher geringen Anteil an den CO₂-Emissionen haben. Insgesamt also gute Aussichten auch für die Babys, die wir auf diesen Seiten begrüßen dürfen. Auf denen nun allerdings auch große Hoffnungen ruhen. Schließlich muss sich noch viel ändern – hier und überall auf der Welt. Und wer, wenn nicht sie, können oder müssen die Veränderungen bewältigen. Denn sie sind die Zukunft. Bis sie die aber richtig in Angriff nehmen können, bleibt noch viel Zeit, in der die Winzlinge wachsen und gedeihen können. Geben wir ihnen diese Zeit, gönnen wir ihnen eine liebevolle Kindheit und ein möglichst sorgenfreies Großwerden.

Zumindest drei von ihnen können das demnächst in Begleitung weicher Kuscheltiere tun. Denn unter den Einsendern aller Babyfotos verlosen wir drei dieser sogenannten Warmies – zusätzlich zu den Kinderpaketen, die es bei HKM sowieso für jede Geburt eines „HKM-Babys“ gibt.



© Produktfotos:
www.warmies.de
(beispielhaft)



Klara
Maria
Kuzniak



Eyüp
Yazgan



Mila
Eidecker



Miriam
Sturz



Yakup
Günay

Mick
Löffelmann



Jolah
Zimmermann



Leon
Franken



Johanna
Pelizäus

Luca
Thurow



Maximilian
Dengel



Jasmin
Jechorek



Emma
Böhlendorff



Emanuel
Alexander
Krey



Levi
Klärner



Isabella
Abbenhaus-
Kubicki



Tilda
Schäfer



Ylva
Botzenhardt



Emilia
Fraterrigo



Till
Brings



Lian
Turkaj

KUNDEN & PARTNER



Barbarafeier 2022

DAS THEMA ARBEIT AUS VERSCHIEDENEN PERSPEKTIVEN

Der zweite Advent und damit auch die Barbarafeier der HKM fielen in diesem Jahr auf den 4. Dezember, genau jenes Datum, an dem alljährlich der Gedenktag der Heiligen Barbara – unter anderem Schutzheilige der Berg- und Hüttenleute – gefeiert wird. Besonders schön war, dass der ökumenische Gottesdienst nach zweijähriger Corona-bedingter Zwangspause diesmal wieder in Präsenz stattfinden konnte. Was auf eine große Resonanz stieß: Mehr als 500 Besucher waren der Einladung zu „Macht hoch Tor 1“ gefolgt, was einmal mehr zeigt, wie sehr diese Veranstaltung in der Nachbarschaft vermisst worden war.

Der Leitgedanke der wie immer in der prächtig dekorierten Kranhalle durchgeführten Veranstaltung war diesmal „Der arbeitende Mensch als Teil der Schöpfung“. Dieser Gedanke fand sich dann auch in ganz unterschiedlichen

Wortbeiträgen wieder und beleuchtete so den Begriff Arbeit aus völlig verschiedenen Perspektiven. Dazu erwartete die Besucher ein wie gewohnt abwechslungsreiches Rahmenprogramm.





DIE MENSCHEN NICHT AUS DEM AUGE VERLIEREN

Doch zunächst einmal hieß der HKM Controlling-Geschäftsführer Dr. Gerhard Erdmann die Gäste auf der Hütte willkommen. „Wir freuen uns riesig, dass wir uns nach zweijähriger Abstinenz nun wieder persönlich zur Barbarafeier treffen können“, sagte er. Jenseits der technischen und politischen Fragen rund um die Transformation gelte es aber auch, die von ihr betroffenen Menschen nicht aus dem Auge zu verlieren. „Was macht eigentlich die ständige Diskussion um Transformation und Klimaschutz mit den Menschen, die in den zu transformierenden Industrien und Unternehmen arbeiten? Sind nicht auch diese Menschen Teil der Schöpfung, die es zu bewahren gilt und nicht nur eine Gefahr für eben diese Schöpfung? Muss man diese Menschen und ihre Arbeit im Namen der Schöpfung nicht auch

schützen – und nicht die Schöpfung vor ihnen?“, fragte er in seiner Einleitung.

VERSCHIEDENE SICHTWEISEN AUF ARBEIT

Den Wert der Arbeit beleuchtete im weiteren Verlauf des Gottesdienstes Pfarrer Jürgen Widera, der bis 2019 beim Kirchlichen Dienst in der Arbeitswelt tätig war und mit HKM unter anderem durch zahlreiche Projekte wie eben die Barbarafeier verbunden ist. Diakon Thomas Löw sowie die Pfarrer Rainer Kaspers und Volker Lehmann thematisierten in ihrer Sprechmottete den „Arbeiter im Weinberg“ aus Kapitel 20 des Matthäus-Evangeliums. Anja Weber, die Vorsitzende des DGB NRW, stellte auf das Instrument der Tarifverträge zur Schaffung eines gerechten Ausgleichs zwischen Arbeit und Einkommen ab. Pfarrer Hans Peter Lauer vom Kirchlichen Dienst in der Arbeitswelt

hob hervor, dass menschliche, auch industrielle Arbeit nur dann nachhaltig sei, wenn sie zugleich dem Schutz der Erde diene. Dies stelle die Industrie als solche nicht in Frage, es erfordere aber ein anderes Verständnis als früher.

ZAHLREICHE MUSIKER BILDETEN DEN RAHMEN

Den musikalischen Rahmen gestalteten zahlreiche Musiker wie etwa der Posaunenchor aus Großenbaum, die Duisburger Sängerin und Pianistin Anke Johannsen sowie der Ruhrkohle Chor. Die Fürbitten wurden auch in diesem Jahr wieder von HKM-Azubis vorgetragen, die dann später auch gemeinsam mit Sängerin Anke Johannsen die von Instrumentalmusik begleitete Kollekte durchführten. Das Vaterunser und der Segen der beiden Pfarrer Löw und Kaspers beendeten schließlich die Veranstaltung, die mit einem gemeinsamen Lied ausklang. Traditionell fand nach dem ökumenischen Gottesdienst in dem großen Zelt vor der Kranhalle ein „Danach“ bei alkoholfreiem Glühwein, Gebäck und vielen Gesprächen statt. Außerdem boten die Azubis in der Lehrwerkstatt hergestellte Werkstücke zum Verkauf an, ein ehemaliger Mitarbeiter verkaufte selbst hergestelltes Holzspielzeug. Der Erlös aus Kollekte und Verkäufen kommt in diesem Jahr der Duisburger Tafel zugute.



ÜBERGANG IN DIE FREISTELLUNGSPHASE DER ALTERSTEILZEIT

Bernd Hofmann	01.09.2022
Kay-Uwe Jung	01.09.2022
Muhsin Bozdag	01.11.2022
Andreas Snelinski	01.11.2022
Peter Stosiek	01.11.2022
Astrid Klemke	01.12.2022
Dietmar Rohmann	01.12.2022
Rainer Schulte-Wissermann	01.12.2022

EINTRITT IN DIE ALTERSRENTE

Karl-Heinz Boettcher	01.07.2022
Klaus-Dieter Groening	01.07.2022
Ralf Lemke	01.07.2022
Beatrix Meyer	01.07.2022
Josef Schwaerzl	01.07.2022
Michael Zielasko	01.07.2022
Wilfried Burchard	01.08.2022
Ulrich Hellenbrandt	01.08.2022
Margit Lescher	01.08.2022
Manuel Lloris Exposito	01.08.2022
Uwe Potreck	01.08.2022
Rainer Schuerken	01.08.2022
Dieter Steil	01.08.2022
Kornelia Suchomski	01.08.2022
Dieter Bannert	01.09.2022

WIR GRATULIEREN UNSEREN JUBILAREN

FEBRUAR

45 Jahre

01.02.	Christian Gerstel
09.02.	Klaus Goebel
14.02.	Udo Kant

MÄRZ

25 Jahre

01.03.	Frank Braun
--------	-------------

APRIL

45 Jahre

03.04.	Hans-Joachim Albrecht
03.04.	Kurt Hergesell
04.04.	Klaus Knauf
10.04.	Werner Cordruwisch

25 Jahre

01.04.	Lars Boehm
01.04.	Marcus Brueckner
01.04.	Thomas Hoelsken
15.04.	Christian Wuellenweber
21.04.	Sergej Wagner

MAI

25 Jahre

02.05.	Rene Esser
--------	------------

JUNI

45 Jahre

27.06.	Ulrich Schoenlau
--------	------------------

25 Jahre

01.06.	Shirley Pattberg
--------	------------------

WIR GEDENKEN DER VERSTORBENEN

AUS AKTIVER BESCHÄFTIGUNG

Ralf Glücks

RENTNER

Rolf Heinz Posth	Richard Rudolph	Saban Oflas
Helmut Hinz	Karl-Heinz Stockhorst	Willi Schlichting
Norbert Köhn	Horst Trappmann	Friedrich Bellgardt
Manfred Klein	Kurt Hafkesbrink	Manfred Pauls
Heinz-Theo Kluth	Peter Ex	Annemarie Lasch
Manfred Gansen	Siegfried Gutt	Hüseyin Canpolat
Luigi Frutto	Heinz Wach	Willy Decker
Elmas Vejselovski	Mustafa Turhan	Mustafa Karakas
Udo Bühren	Ulrich Kurze	Klaus Mielke
Dieter Sülzenfuß	Karl-Heinz Lassek	Wolfgang Meyer
Alfons Pohl	Manfred Ebenig	Eckhard Teichmann
Alfred Spiess	Martino Violano	Werner Korneli
Halil Bekci	Manfred Wenzel	Klaus Schales
Hüseyin Gündogdu	Klaus-Peter Jacobs	Waldemar Sobainski
Horst Jockisch	Wilfried Hashoff	Hartmut Sprenger
Helga Warnatsch	Dieter Krickhahn	Roger Andres
Joannis Ziovas	Karl-Heinz Lindner	Günter Schneiderei
Ernst Draszba	Heinz-Juergen Thom	Friedrich Jacoby
Joachim Weigmann	Winfried Kirstein	Wilfried Naß
Willi Wirz	Wilfried Spahn	Ilse Weber

Impressum

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

Herausgeber:
Hüttenwerke Krupp Mannesmann GmbH

Verantwortlich:
Dr. Gerhard Erdmann

Redaktion:
Gunther Schmucker (Leitung);
Walter Klötters,
Telefon 0 21 04 392 38,
Mobil 01 72 21 00 952,
E-Mail wkloeters@aol.com

Redaktionsanschrift:
Ehinger Straße 200, 47259 Duisburg

Leserbriefe:
leserbriefe@hkm.de

Bildmaterial:
Tanja Pickartz; Marc-Steffen Unger / 03;
Gunther Schmucker;
stock.adobe.com (Di Studio / 1,2;
Lumos sp / 1; B.G. Photography / 29;
mizina / 44); shutterstock.com (monbib / 42;
PolkaDotsDesign / 42-43)

Gesamtherstellung:
ZERO Kommunikation GmbH,
Kamp-Lintfort





Magazin für unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen