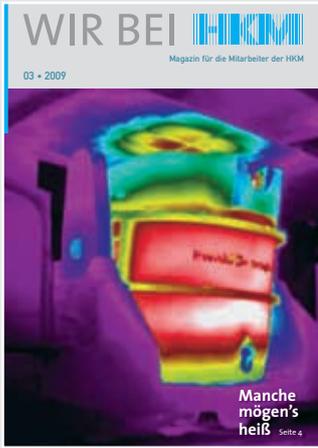


**Manche
mögen's
heiß** Seite 4



Unternehmensziele

Vierteljährliche Berichterstattung 2

Kompetenz

- Manche mögen's heiß 4
- Das Raten hat ein Ende 7
- Auch Kleinvieh macht Mist 8
- Sichere Fahrt für Löschmaschine 10
- Die Geheimnisse des Alltags 18
- Eine windige Angelegenheit 20
- 15 Millionen Tonnen Stahl zu Rundstäben abgegossen 21
- Wenn die Straße nur noch flüstert 25
- Vorträge & Veröffentlichungen 31

Kunden und Partner

- Am besten heiß 32
- Mitarbeiter**
- Der Stand der Dinge 2
 - Vereinbarung zur Kurzarbeit zeitlich voll ausschöpfen 6
 - Viele Gewinner 11
 - Mitarbeiterportrait 12
 - Neubeginn mit holprigem Start 14
 - Poster „Wir bei HKM“ 16

- „Erinnerungsbaum“ geschweißt 19
- Ökumenischer Gottesdienst 20
- Horizont erweitert 22
- Eine Trainingskur und ihre positiven Effekte 26
- Ausgezeichnete Diplomarbeit 28
- Antworten auf Fragen zum Zwischenfallbericht 28
- Kreativität als Bestandteil von Problemlösungen 29
- „Aida-Feeling“ auf dem Rhein 30
- Jubilare / Austritte 31

Exklusiv in dieser Ausgabe: Poster „Wir bei HKM“ zum Herausnehmen.



UNTERNEHMENSZIELE ▶ VIERTELJÄHRliche BERICHTERSTATTUNG GEMÄSS § 110 ABS. 1 BETRVG:

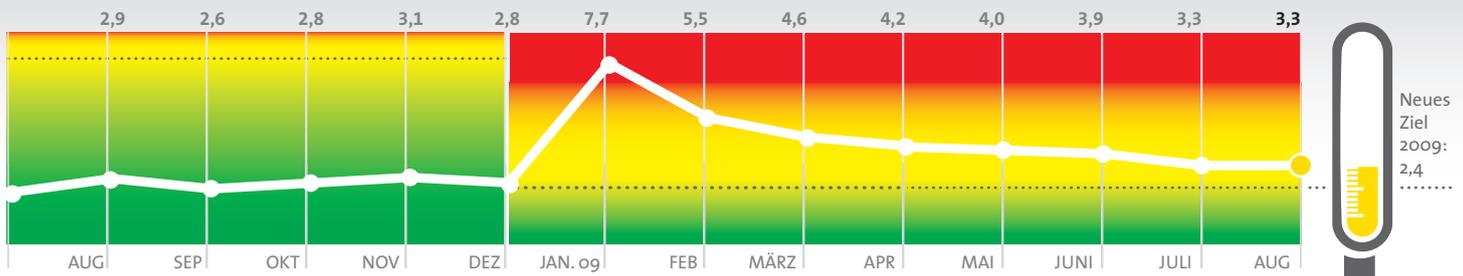
HKM GmbH 1. Halbjahr 2009

Die Gesamterzeugung lag im ersten Halbjahr 2009 mit 1.243 Tt um 1.465 Tt unter der Erzeugung des gleichen Vorjahreszeitraums. Bedingt war diese Mindererzeugung durch eine Bedarfsrücknahme der Gesellschafter und der damit verbundenen Ein-Ofenfahrweise.

Die Ia-Versandmengen lagen im gleichen Zeitraum mit 1.213 Tt um 1.407 Tt unter dem Vorjahreswert. Von diesem Rückgang war mit 1.117 Tt (-55%) die Erzeugung von Brammenguss weiterhin etwas stärker betroffen als der Rundstrangguss, der um 290 Tt (-48%) zurück ging.

	Monats- Ø 2008	April	Mai	Juni	Monats- Ø 1. Halbjahr	Jan. bis Juni
ERZEUGUNG IN 1.000 T						
Koks	95	65	64	60	68	405
Sinter	383	237	241	235	264	1.584
Roheisen	385	149	164	154	179	1.075
Rohstahl	434	180	184	162	207	1.243
VERSAND 1A IN 1.000 T						
Strangguss	421	176	178	160	202	1.213
davon: Rund	100	41	35	39	52	310
davon: Brammen	322	136	143	121	151	904
BELEGSCHAFT*						
Anzahl der Mitarbeiter per 30. 06. 2009						3.232

* einschließlich befristete Arbeitsverhältnisse und Auszubildende, ohne ruhende Arbeitsverhältnisse.



[3,3*] VERLETZUNGSHÄUFIGKEIT BEI HKM BIS AUGUST 2009!

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

MITARBEITER > MITARBEITERBEFRAGUNG 2009:

Der Stand der Dinge

Seit Juni 2009 sind uns die Ergebnisse der Mitarbeiterbefragung bekannt. Sie erinnern sich: Dies war die erste flächendeckende Mitarbeiterbefragung bei HKM. Wir wollten wissen, wie zufrieden die Mitarbeiter sind mit den Themen Führung, Mitarbeiter, Prozesse/Ressourcen und Unternehmen.

Ein weiteres Ziel war herauszufinden, was unsere Stärken sind – und wo wir besser werden müssen. Gerade jetzt, in der noch immer anhaltenden Wirtschaftskrise, wollen wir an den Dingen arbeiten, die uns Reibungsverluste bringen. Sowohl im Miteinander als auch in unseren Arbeitsabläufen. Wenn nicht jetzt, wann dann?

Ergebnisse bekannt gegeben

Alle Führungskräfte wurden inzwischen über die Ergebnisse in ihren Berichtseinheiten informiert. Wir haben detaillierte Fokusberichte weiter gegeben, anschauliche Ausgänge für die Mitarbeiter in allen Bereichen verteilt und ins Intranet die Berichte für HKM gesamt eingestellt. In der letzten Ausgabe der „Wir bei HKM“ wurden zudem die wichtigsten Ergebnisse veröffentlicht. In insgesamt sieben Veranstaltungen vom 4. bis 10. Juni erhielten Führungskräfte darüber hinaus Informationen über die Methodik der Ergebnisdarstellung.

Alle Führungskräfte hatten und haben die Aufgabe, mit ihren Mitarbeitern die Ergebnisse zu besprechen und möglichst die wichtigsten Themen herauszuarbeiten, an denen in Zukunft gemeinsam gearbeitet werden muss. Und das trotz vielleicht unterschiedlicher Sichtweisen in einzelnen Punkten!

Information auf breiter Front

Akzeptieren, dass gemeinsam – am liebsten auch mit Betriebsräten – an Verbesserungen gearbeitet werden muss, heißt aber auch: Es gibt keine Einbahnstraße bezüglich der Verantwortung dafür. Es sind nicht immer die anderen, die zuerst etwas tun müssen, damit ich bereit bin, auch etwas zu tun. Schließlich geht das Thema jeden Einzelnen von uns an. In fast allen Bereichen haben daher bereits Informationsveranstaltungen stattgefunden. Wobei es nicht immer einfach war, trotz Urlaubszeit, Kurzarbeit und Schichtrythmus alle Mitarbeiter zu erreichen. Viele haben sich nach weiteren Diskussionen auch schon auf die Hauptthemen geeinigt, an denen sie gemeinsam arbeiten werden. Einige wenige haben bereits konkrete Maßnahmen in das Informationssystem IMIS eingegeben – mit Verantwortlichem und Umsetzungstermin.

Auch Kritik und Unzufriedenheit

Fragt man die Leute an der Basis, kommt natürlich auch Kritisches. „Eigentlich passiert hier gar nichts – wir wissen nicht, was die machen wollen“, sagen die einen. „An den eigentlichen Themen dürfen wir ja nicht arbeiten – zum Beispiel: Geld!“ meinen andere. Und wieder andere zeigen sich enttäuscht: „Ja, wir sind gefragt worden, woran wir arbeiten wollen – aber jetzt gibt es Arbeitskreise zu festgelegten Themen, da müssen wir teilnehmen.“ Der eine oder andere beklagt auch, dass die Mitarbeiter nicht wirklich sagen, was nicht so gut läuft, weil sie nicht sicher sind, was der Chef dazu meint.

Die Zeit nutzen

Fest steht, dass der Prozess der Information und Diskussion seine Zeit braucht. Fest steht aber auch: Wir müssen das tun, um unsere Schwachstellen anzupacken! Und viele Mitarbeiter warten ja auch förmlich darauf, dass es im Prozess weiter geht. Doch während es den einen nicht schnell genug geht, verweisen andere auf die „schwierige Lage“, da habe man keine Zeit, sich um „so was“ zu kümmern.

Niemand hat behauptet, dass wir es leicht haben würden, positive Veränderungen für die HKM zu erarbeiten. Schließlich sind die Zeiten wirklich nicht einfach. Nur: Nichts tun, ist auch keine Lösung. Nutzen wir also die Zeit, um an den richtigen Dingen zu arbeiten!



DIES SIND DIE SCHRITTE:

- 1 Information
- 2 Diskussion
- 3 Festlegung von max. 3 Handlungsfeldern
- 4 Erarbeitung von Maßnahmen und Eingabe in IMIS
- 5 Umsetzung der Maßnahmen
- 6 Wiederholung der Befragung
- 7 Weiterführung der Verbesserungsarbeit

Ergänzt um regelmäßige Berichterstattung z. B. aus IMIS, und Kommunikation über die vereinbarten Wege zur kontinuierlichen Verbesserung der Schwachpunkte.



KOMPETENZ ▸ THERMOGRAFIE AUF DER HÜTTE:

Manche mögen's heiß

Kein Zweifel: Auf der Hütte geht's heiß her. Zumindest in einigen Bereichen. Und weil diese wegen der herrschenden hohen Temperaturen während des Betriebs nicht zugänglich sind, spielen dort thermografische Methoden im Sinne einer zustandsorientierten und vorbeugenden Instandhaltung eine große Rolle. Schließlich liefern hohe Arbeitstemperaturen auch starke Kontraste und damit gut auswertbare thermografische Bilder. Immer vorausgesetzt, es steht eine Technik zur Verfügung, die den rauen Umgebungsbedingungen gewachsen und für die Untersuchung breiter Temperaturbereiche geeignet ist. Und natürlich Menschen, die mit dieser Technik umzugehen wissen.

Thermografie

... ist ein bildgebendes Verfahren, das Infrarotstrahlung sichtbar macht. Eine Wärmebildkamera wandelt die für das menschliche Auge unsichtbare Wärmestrahlung (Infrarotlicht) eines Objektes oder Körpers auch aus größerer Entfernung mit Hilfe von Spezi­alsensoren in elektrische Signale um, die durch Computer leicht verarbeitet werden können. Dadurch ist der Temperaturmessbereich (Dynamikumfang) deutlich aus­geweitet worden, es lassen sich aber auch winzige Temperaturunterschiede benachbarter Punkte feststellen. Heutzutage wird Thermografie meist als Synonym für die Infrarotthermografie verwendet.

Bei dem zur Energiewirtschaft gehörenden Team Messtechnik von HKM ist exakt das der Fall. Mehr noch: Mit Dirk Ehrich, Alfred Lichtweg und Ralf Ponczek sind dort drei Techniker am Werke, die die Thermografie und ihre Anwendung auf der Hütte seit Jahren weiter entwickelt haben. Was vor vielen Jahren einmal mit der Anschaffung von optischen Systemen zur Untersuchung der unteren Kühlung des Gestells am Hochofen begann, ist längst zu einer qualifizierten Methode avanciert. Und einer zertifizierten noch dazu.

Viel Wissen erforderlich

Die auf der Hütte praktizierte Thermografie ist vielen Menschen inzwischen durch die geläufige Wärmebildmessung an Gebäuden zur Auffindung von Energieverlusten bekannt. Für beide Anwendungen ist eine Infrarot-Kamera die Basis. Der Hauptunterschied besteht dabei in der Vielfältigkeit der industriellen Anwendung: „Man muss schon

eine Menge Kenntnisse über die Anlagen­technik, Wärmetechnik, Strahlungsphysik und die eingesetzten Infrarotsysteme mitbringen, um zu verwertbaren Ergebnissen zu kommen“, sagt Alfred Lichtweg. Und solche Ergebnisse erwartet sich HKM vor allem in den Bereichen Instandhaltung, Energie­technik und Prozessoptimierung. Wobei das Team von der Messtechnik nicht nur begleitend wie etwa bei der Begutachtung der Feuerfest-Ausmauerungs-Qualität am Hochofen oder der Inspizierung der Kokerei-Ofendecke zwecks Untersuchung der Queranker tätig wird. Gerufen werden sie auch bei Störungen und Problemen. „Neben den möglichen Auswirkungen beschäftigen wir uns aber auch mit der Ursachenforschung“, erläutert Dirk Ehrich.

Optimierung von Produktionsprozessen

Ein Beispiel für die prozessbegleitende Tätigkeit der Techniker liefert auch die Rundstranganlage. Hier können sowohl die direkt mit den ca. 1.000 Grad heißen Rundsträngen in Berührung stehenden Rollen als auch die der Wärmestrahlung ausgesetzten Bauteile der Gießanlage durch zu große Erwärmung die Funktion der Anlage ge-



Temperatur sichtbar gemacht: Kameradisplay eines Infrarot-Messsystems

Thermografische Untersuchung der Düsenspitzen und Kompensatoren an den Heißwindarmaturen am Hochofen

fährden. Deshalb wird nach dem Gießen mittels Infrarot die Wärmebelastung von Motoren, Getrieben und sonstiger Bauteile sowie die ordnungsgemäße Funktion der Rollenkühlung untersucht. Im Übrigen ist dies auch ein Beispiel dafür, welche große Kompetenz Dirk Ehrich, Alfred Lichtweg und Ralf Ponczek im Umgang mit Kamera, Optiken und Software besitzen müssen, um Temperaturen aus den Wärmebildern reproduzierbar und bei unterschiedlichen Umgebungsbedingungen zu bestimmen. Schließlich ist es oft genug die Information der genauen Temperatur, die zur Fällung der richtigen Entscheidung benötigt wird. Ein ande-

reiten für diese durchführt, wie etwa die Untersuchung der Düsenspitzen und Kompensatoren an den Heißwindarmaturen am Hochofen. „Da schauen wir uns an, wie diese verschleßen und wo mögliche Fehler auftreten“, sagt Ralf Ponczek. Allerdings weist er auch darauf hin, „dass wir immer nur die Oberflächen-Temperatur messen und nicht in etwas hinein gucken können.“

Neben der Infrarot-Kamera zählt daher der PC zu den wichtigsten Instrumenten, um zu greifbaren Ergebnissen zu kommen. Denn damit werden die aufgenommenen Bilder ausgewertet, interpretiert und die Ergebnisse in einen Bericht aufgenommen,

zerstörungsfreien Prüfung (per Infrarot) fast schon ein Alleinstellungsmerkmal verleiht. Aber auch jetzt noch steht für erfolgreiche Arbeit die Weiterbildung und Qualifizierung an erster Stelle. Erst kürzlich erfolgte die Anerkennung zum VdS-Sachverständigen für Elektrothermografie.

Zu weiteren interessanten und auf der Hütte nicht alltäglichen Aufgabengebieten gehören neben der Thermografie unter anderem Emissionsmessungen für den Umweltschutz, Volumenstrommessungen in Rohrleitungen und Kanälen von Absaugsystemen der Entstaubungsanlagen, Berechnung und Auslegung von Rohrleitungen



res Beispiel für die Optimierung von Produktionsprozessen ist eine Versuchsserie mit alternativen Feuerfest-Ausmauerungen von Gießpfannen, für die eine sensible Beobachtung der jeweiligen Stahlmanteltemperatur erforderlich war.

Bilder auswerten und interpretieren

Schon diese wenigen Beispiele zeigen, wie vielfältig einsetzbar das Messtechnik-Team ist, dessen Fähigkeiten inzwischen überall auf der Hütte bekannt sind und das längst als kompetenter Ansprechpartner bei Fragen rund um Temperaturen und Messtechnik von den Betrieben geschätzt wird. Und das deshalb längst auch regelmäßige Ar-

der auch Empfehlungen enthält. Und wie beim Umgang mit der Kamera sind auch hier Wissen und Erfahrung das „A“ und „O“. Natürlich, so das Team, sendet jeder Körper mit einer Temperatur oberhalb des absoluten Nullpunktes eine Wärmestrahlung aus, aber: „Man muss auch das Strahlungsverhalten, insbesondere den Emissionsgrad eines Körpers kennen, um exakte Ergebnisse zu erhalten und diese dann richtig interpretieren zu können.“

Mit Spaß an der Sache

Die Mitarbeiter besitzen diese Kenntnisse nicht nur, sondern haben sich dieses Fachwissen auch extern zertifizieren lassen, was ihnen bzw. HKM speziell auf dem Gebiet der

Das „Thermo-Team“ auf der Hütte (v.l.): Alfred Lichtweg, Ralf Ponczek und Dirk Ehrich.

unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten, Überprüfung von Verrechnungsmessstellen, Gasanalysenvergleiche zur Überwachung der Gasmischstellen, aber auch verbrauchsorientierte Kontrollen der Medienströme zur Vermeidung von Energie-Verschwendung oder -Verlusten. Nur einige Beispiele für viele weitere Dienstleistungen, die vom Team Messtechnik regelmäßig oder auf Anforderung erbracht werden. Zur vollsten Zufriedenheit ihrer Kunden und nach wie vor mit Spaß an der Sache. Manche mögen's eben heiß.



MITARBEITER ▷ KOLUMNE DES BETRIEBSRATS:

Vereinbarung zur Kurzarbeit zeitlich voll ausschöpfen

Auch wenn es viele wahrscheinlich nicht mehr hören können: Die weltweite Wirtschaftskrise und ihre Auswirkungen beherrschen weiterhin die Schlagzeilen und stehen im Mittelpunkt zahlreicher Diskussionen. Daran ändert auch die Tatsache nichts, dass sich die Anzeichen für ein Ende der Talfahrt zu mehren scheinen. Schließlich weiß keiner, wie sich die andeutende zarte Erholung tatsächlich entwickeln wird. Zum kontinuierlich ansteigenden Aufschwung, wenn auch auf niedrigerem Niveau? Zum Wellental mit Ups und Downs? Oder doch wieder in einen Rückgang?

So wie viele Wirtschaftsexperten hat auch der Betriebsrat von HKM keine Antwort auf all diese Fragen. Und fordert daher zunächst eines: den Zeitraum für die bestehende Vereinbarung zur Kurzarbeit maximal auszuschöpfen.

Kurzarbeit-Regelung bis Januar 2011

Im Klartext: „Wir wollen die derzeit noch bis September 2009 geltende Regelung unter gleichen Bedingungen auf 24 Monate ausdehnen, also bis Januar 2011“, hat Betriebsratsvorsitzender Uli Kimpel bereits auf der zurückliegenden Betriebsversammlung ver-

kündet. Wobei ihm und seinem Stellvertreter Norbert Keller eines ganz wichtig ist: „Die maximale Ausreizung der zeitlichen Möglichkeit bedeutet nicht, dass wir bei HKM auch tatsächlich über diesen Zeitraum kurzarbeiten wollen oder müssen.“ Es geht vielmehr darum, die Betriebsvereinbarung für den Fall des Falles zu sichern.

„Natürlich hoffen und setzen auch wir auf eine Erholung der weltwirtschaftlichen Situation und speziell für HKM auf das Anblasen des Hochofens A“, sagen die beiden. Aber Hoffnung allein reicht bekanntlich nicht und deshalb auch die Forderung nach maximaler Ausdehnung der Kurzarbeit.

Bereichsübergreifende Tätigkeiten erforderlich

Mit Blick auf die aktuelle Lage werben Uli Kimpel und Norbert Keller gleichzeitig aber auch um Verständnis für die Durchführung bereichsübergreifender Tätigkeiten, von denen zahlreiche Kollegen betroffen sind und über die so mancher murt. Schließlich geht es momentan nichts anders, sagen sie. Offene Stelle können nun einmal nicht extern neu besetzt werden, wenn die Produktion bei gerade einmal knapp über 50 Prozent liegt. Und wenn wie in der Rund-

anlage durch Minderproduktion Teile der Anlage still stehen, dann ist ein Kollegen-Wechsel von Rund zur Bramme nun einmal sinnvoll. Zumal es ja auch einmal umgekehrt kommen könnte.

Kein Dauerzustand

Außerdem: Um Verständnis zu werben, das Unabänderliche zu akzeptieren, heißt ja nicht, sich damit zufrieden zu geben. „So lange das erforderlich ist, ist an der Übernahme und Durchführung bereichsübergreifender Tätigkeiten nichts auszusetzen“, sagt Norbert Keller. Allerdings: „Das darf kein Dauerzustand werden“, betont Uli Kimpel.

Ob und wie lange das so bleibt, steht derzeit jedoch in der Sternen. Womit wir wieder beim Anfang wären. Bei der (hoffentlich) erreichten Talsohle, bei der Erholung, kurz: bei der Rückkehr zur Normalität. Von der immer noch niemand klar sagen kann, wann sie denn eintritt.

Bis dahin gilt es daher, das Erreichte zu bewahren, auf Kurzarbeit zu setzen, ohne sie zu wollen, und auch mal andere Jobs zu machen. Um zumindest einigermaßen heiß durch diese vertrackte Situation zu kommen. Denn irgendwann – so viel steht fest – hat auch diese Krise ein Ende.

Das Raten hat ein Ende

Aus den Augen, aus dem Sinn: Nach diesem Prinzip wurde sicherlich nicht nur in der Werkstatt der Möllervorbereitung gehandelt, von der dieses Best Practice-Beispiel berichtet. In einem Durcheinander lagen teilweise dort abgelegte Teile im Regal neben dem Magazin, Hinweise nach Einbauort, Materialnummer oder gar Verantwortlichem suchte man vergebens.

Eine Situation, die förmlich nach Abhilfe schrie. Zumal das Durcheinander während eines Audits ans Tageslicht trat, was – wie jedermann weiß – die sofortige Einleitung von Verbesserungsmaßnahmen erforderlich macht.

Langfrist-Maßnahme abgeleitet

Gesagt, getan. Unmittelbar nach dem Audit wurde damit begonnen, die wichtigen Teile mit Einbauort und Materialnummer bzw. Vorgang zu kennzeichnen sowie offensichtliche Altteile sofort zu verschrotten. Teile, die einer weiteren Prüfung bedurften, sollten fortan in einem separaten Feld mit dem Hinweis „Gesperrt“ abgelegt werden. Da aber bekanntlich das Fleisch willig und der Geist schwach ist, hat man es bei der Sofort-Aktion nicht belassen, sondern daraus eine langfristig wirkende Maßnahme entwickelt. Um sicherzustellen, dass künftig nur gekennzeichnete Teile abgelegt werden – auch solche, die gerade von der Anlage in die Werkstatt kommen –, wurde eine Anweisung ausgearbeitet sowie entsprechendes Kennzeichnungsmaterial bereit gestellt.

Anhänger angefertigt

Als probates Mittel zur Kennzeichnung erwiesen sich dabei eigens angefertigte stabile Anhänger, die beschriftet und unkompliziert an den Teilen befestigt werden können. Und weil diese Anhänger sozusagen auf einen Griff zur Hand sind und sofort nach Einlieferung (selbst bei einem störungsbedingten Einsatz) sofort ausgefüllt werden können, entsteht dadurch auch kein

Mehraufwand. Im Gegenteil. Das bislang gewohnte Nachfragen „Weiß eigentlich jemand, was mit den Sachen hier ist...?“ war um ein Vielfaches zeitaufwändiger.



Kennzeichnung eines Bauteils



Positive Eigendynamik entwickelt

Nun ist das Funktionieren jeder Maßnahme immer davon abhängig, wie gut sie angenommen wird. Und da hat sich die Kennzeichnung der Lagerteile Bestnoten verdient. Die Systematik wird nicht nur von allen eingesehen. Es hat sich auch eine solche Eigendynamik entwickelt, dass auf die Einrichtung des „gesperrten Bereichs“ verzichtet werden kann. Inzwischen müssen die Werkstatt-Mitarbeiter sogar mit Argusaugen auf ihre Schilder aufpassen, da sich Kollegen vom Nachbarbetrieb bereits einige Male bedient haben. Was letztlich allerdings Sinn der Sache ist, schließlich soll Best Practice ja Schule machen bzw. als Vorbild dienen. Und diesen Zweck hat die Kennzeichnung von Lagerteilen erfüllt: Informationsbeschaffung nach dem Prinzip „Stille Post“ gehört in der Werkstatt der Möllervorbereitung und vielleicht auch schon bald überall bei HKM endgültig der Vergangenheit an.

Beispiele für die Kennzeichnung von Bauteilen



KOMPETENZ ▸ KOSTENEINSPARUNG MIT ERSTEN ERFOLGEN:

Auch Kleinvieh macht Mist

Außergewöhnliche Situationen erfordern außergewöhnliche Maßnahmen. Das gilt auch und erst recht in schwierigen Zeiten wie der Weltwirtschaftskrise, die sich bei HKM durch einen drastischen Produktionsrückgang überdeutlich bemerkbar gemacht hat. Auf 45 Prozent der vertraglichen Kapazität ist nach der Bedarfsrücknahme der Gesellschafter der Versand im ersten Halbjahr 2009 reduziert worden. Ohne Kostensenkungsmaßnahmen hätte dies zu einer Erhöhung der Brammenkosten von etwa 30 Prozent geführt, die jedoch durch Auflegung eines Kostensenkungsprogramms vermieden bzw. aufgefangen werden konnte

Natürlich sind es vornehmlich die dicken Brocken und langfristig wirkenden Maßnahmen, die zu solchen Ergebnissen führen. Doch davon soll an dieser Stelle ausnahmsweise einmal nicht die Rede sein. Dafür umso mehr von den vielen kleinen Anstrengungen zur Kostensenkung, die nach der Devise „Kleinvieh macht auch Mist“ inzwischen zu eindrucksvollen Erfolgen geführt haben.

Einsparkatalog mit kurzfristigen Maßnahmen

Seit Dezember 2008, als die Mengen deutlich zurück gingen, haben alle Kostenverantwortlichen bei sich nach Einsparmöglichkeiten gesucht.

Herausgekommen sind zunächst kurzfristige Kostensenkungsmaßnahmen, die von den Controllern überprüft und in einem Einsparkatalog zusammengeführt wurden. Silke Schwarten vom Controlling: „Der Katalog enthält unterschiedlichste Maßnahmen wie z.B. Verschiebung geplanter Instandhaltungs- und Investitionsvorhaben oder auch Verdrängung von Fremdleistungen vor allem in den Bereichen Reinigung, Instandhaltung und Beratung.“

Dabei handelt es sich zum Teil auch um Maßnahmen, die einem irgendwann wieder auf die Füße fallen. Schließlich sind Verschiebungen wie Instandhaltungsmaßnahmen oder Reparaturen an Gebäuden nur zeitlich begrenzt möglich – dann werden sie schlicht und einfach unvermeidlich.

Das Projekt Sachkosten

Der wesentliche Ansatz der etwas anderen Projekte, von denen hier die Rede ist: Sie sind wesentlich kleinteiliger, dafür im Ergebnis aber dauerhaft. So wie im Projekt Sachkosten, von dem Katherina Schneider vom Qualitätsmanagement berichtet. „Da hinein gehören unter anderem Aufwendungen für Büroausstattung, Büromaterial, PSA, Telekommunikation und vieles mehr – insgesamt geht es dabei um einen Umfang von etwa 20 Millionen Euro für 2009.“ Was sich hier im Hinblick auf mögliche Einsparungen noch etwas abstrakt liest, wird bei näherem Hinschauen wesentlich konkreter. So stellte man beispielsweise fest, dass auf der Hütte 73 dezentrale Faxgeräte im Einsatz sind, die pro Jahr rund 21.000 Euro kosten. Durch Installation einer entsprechenden Software auf dem PC sowie durch Umleitung auf Multifunktions-Geräte konnte diese Anzahl auf 13 reduziert werden. Kosten dafür heute: 3600 Euro. Ein anderer Ansatzpunkt sind Druckkosten: Durch Einrichtung von Etagen- oder Abteilungs-

Ein Bestandteil des Projektes Sachkosten: 60 nicht mehr benötigte, dezentrale Faxgeräte wurden eingesammelt, wodurch Einsparungen von rd. € 20.000 pro Jahr realisiert werden können.

druckern will man 80 Prozent der Arbeitsplatzdrucker abschaffen und damit die Kosten für Tintenpatronen von mehr 200.000 Euro deutlich reduzieren.

Viele kleine Sachen

Ein schönes, weil einfaches und einleuchtendes Einspar-Beispiel ist auch das „Projekt Mineralwasser“. HKM bezahlt für die Belegschaft Wasser, das die Betriebe an einer zentralen Stelle entnehmen können. Verkauft und verwaltet wurde das Mineralwasser in Höhe von rund 90.000 Euro pro Jahr durch den Kantinenbetreiber. Das war einmal. Der zentrale Verkauf wurde jetzt auf die Betriebe verlagert, die Wasser beziehen. Das angepeilte und auch realistische Ziel: 60.000 Euro einzusparen.

„Das Controlling hält den jeweils Betroffenen sozusagen den Spiegel vor.“

Wie Ulrike Fiedler vom Gebäude-Management sagt, verdeutlichen alle drei Beispiele die grundsätzliche Idee dahinter: „Das



Controlling hält den jeweils Betroffenen sozusagen den Spiegel vor.“ Und das bei etwa 400 Kostenstellen mit einer vielfachen Anzahl von Einzelposten – so viele sind inzwischen durchforstet und den Kostenverantwortlichen aufgezeigt worden. Bei allen handelt es sich in der Regel um Maßnahmen, die aufgrund der Untergrenze von 50.000 Euro nicht in das HKMplus-Programm aufgenommen werden. Die es aber trotzdem lohnt, anzupacken. Weil auch kleine Sachen wichtig sind. Und weil aus vielen kleinen Dingen nicht zuletzt durch das aktive Mitmachen einzelner Mitarbeiter etwas Großes werden kann. Etwas verdammt Großes sogar: „Insgesamt rechnen wir für 2009 mit kurzfristigen Einsparungen in Höhe von 75 Millionen Euro.“

Die Suche geht weiter

Eine Zahl, die zunächst einmal sprachlos macht. Eine Zahl, die aber auch zeigt, was alles machbar ist, wenn man unter Druck steht. Und wie einfach manches doch ist. Wie etwa die Einschränkung bei Bestellungen, durch die verschiedene Warengruppen oder auch Luxusartikel wie teure Gelschreiber gesperrt wurden. Auch die kurioserweise im Bestellkatalog enthaltenen Gummibärchen sind inzwischen der Kosteneinsicht zum Opfer gefallen. Was übrigens

„Die meisten haben großes Verständnis.“

alles nur funktioniert hat, weil alle Mitarbeiter an einem Strang ziehen. „Die meisten haben ein großes Verständnis für die Maßnahmen“, freut sich Silke Schwarten, die das Ende der Fahnenstange noch nicht erreicht sieht. Im Gegenteil: Die Suche nach potenziellen Einsparungen geht weiter. Für die

„Eigentlich Peanuts – aber das kennen wir inzwischen: Kleinvieh macht eben auch Mist.“

Reduzierung der Sachkosten wurde sogar eine zentrale Projektgruppe gebildet, die die Ideen sammelt und die Umsetzung startet. Übrigens auch in Richtung Geschäftsführung, die von den Maßnahmen nicht ausgeschlossen ist und bei der man etwa bei den Reisekosten ebenfalls den Sparstift angesetzt hat. Was keineswegs Proteste, sondern – mit Blick auf die Gesamt-Summe – das Lob „Prima, weiter so!“ auslöste.

Bewusstsein schaffen

Und weiter geht es in der Tat, wenn vielleicht auch nicht mehr mit solch großen Schritten wie bisher. „Vieles haben wir inzwischen standardisiert, etwa als Kaffeemaschine eine 12-Tassen-Abschaltautomatik mit Thermoskanne eingeführt“, sagt Ulrike Fiedler, die auch noch ein Beispiel aus dem Bereich zentrale Versorgung parat hat. „Eigentlich Peanuts“, wie Katherina Schneider zugibt, „aber – und das kennen wir inzwischen: Kleinvieh macht eben auch Mist.“ In diesem Fall negativen Mist, der inzwischen „entsorgt“ wurde. Das Beste an diesem und vielen anderen Beispielen: Die Veränderungen tun keinem weh, helfen der Hütte aber enorm. Und genau darum geht es den Dreien und ihren Mitstreitern: „Bewusstsein zu schaffen dafür, wo etwas überflüssig ist und eingespart werden kann.“ Und davon gab und gibt es wohl eine ganze Menge. 75 Millionen Euro lügen nicht.

75.000.000



KOMPETENZ ▸ GROSSREPARATUR AM LÖSCHGLEIS DER KOKEREI:

Sichere Fahrt für Löschmaschine

Seit April dieses Jahres wird an der Kokerei von HKM eine Gleisstrecke von 150 Metern mit 400 Schienenstühlen repariert, und zwar unter Einsatz einer ganz speziellen Technik. Bereits seit November vorigen Jahres hatte man die neue Methode ersten Tests unterzogen und für gut befunden, so dass sie nun auf die Reparatur der gesamten Gleislänge ausgedehnt wird. Doch warum eine neue und spezielle Technik? Die Antwort darauf macht ein Rückblick deutlich.

Seit Ende 1984 ist bei HKM mit der Inbetriebnahme einer neuen Koksofenbatterie zur Kokslöschung das Sumpflöschverfahren in Betrieb. Dazu verfährt die bei HKM entwickelte spezielle 1-Punkt-Löschmaschine auf einer 310 Meter langen Gleisanlage alle zwölf Minuten im Pendelverkehr zwischen Batterie und Löschurm.

Schienenunterstützung mit Befestigungsklemme



Immer wieder Schwachstellen

Aufgrund der technischen Auslegung werden dabei durch die Maschine Kräfte auf die Fahrschienen eingeleitet, deren Größenordnung Anfang der 80er Jahre bei einem Kokslöschfahrzeug neu waren. Denn analog zu dem Quantensprung bei der Batteriegroße haben auch die Ofenmaschinen eine dramatische Vergrößerung ihrer Dimensionen erfahren. Dies mag die Erklärung dafür sein, dass sich bis heute im Rad-Schiene-System immer wieder unterschiedliche, zum Teil erhebliche Schwachstellen im Fundament-, Schienen- und Maschinenbereich heraus gestellt haben. Bei den Ursachenuntersuchungen zeigte sich, dass die Schäden teilweise in der Bauausführung, aber auch in der konstruktiven Auslegung begründet sind – beides wiederum überlagert von natürlichen Verschleißerscheinungen.

Bis zum heutigen Tag verlangen die notwendigen Schadensbehebungen daher von allen Beteiligten ein Denken nach dem jeweils neuesten Stand der Technik, da die LM-Gleisanlage quasi das Nadelöhr in der Koksproduktion ist. Nach einer ersten Gesamterneuerung von über 70 Meter Gleisanlage in 1989, bei der die Errichtung einer Notlöschanlage nötig wurde, bestand bei weiteren Reparaturen und Sanierungen die Schwierigkeit darin, dass bei HKM im Gegensatz zu anderen Kokereien nur ein südlich der Batterie vorhandener Löschurm

und damit keine Ausweichmöglichkeit zur Verfügung steht. Auch die Notlöschanlage wurde seinerzeit aus baulichen Gründen auf der Südseite positioniert, so dass Reparaturzeiten am Löschgleis äußerst begrenzt bzw. ohne Druckpausen nicht möglich sind.

Neue Sanierungsmethoden erforderlich

Unter diesen Bedingungen mussten Sanierungsmethoden gefunden werden, die einerseits möglichst bei laufendem Betrieb durchgeführt werden können, andererseits aber auch den technischen Anforderungen entsprechen. Mit dem gewonnenen Kenntnisstand aller durchgeführten Maßnahmen einschließlich der dazu notwendigen Berechnungen und Untersuchungen ist nun eine spezielle Technik zur dauerfesten Sanierung der Schienenunterstützungen gefunden worden.

Dazu wird eine 50 Millimeter dicke Stahl-Grundplatte mit den Maßen 500 x 400 Millimeter unter den vorhandenen Schienen im statisch vorbestimmten Abstand eingebracht. Der notwendige Freiraum im alten Fundament wird mittels Pressluftschlämmern geschaffen. Die Grundplatte wird dann über Stellschrauben mit der Maschinenwasserwaage ausgerichtet, mit vier Ankerschrauben gegen Schubkräfte befestigt und mit einem schnell abbindenden Pagel-Vergussmörtel belastungsfrei untergossen. Beson-

Viele Gewinner

ders wichtig dabei: Die Plattenunterseite muss gerade ganz unterfüttert sein, ohne die Platte zu umhüllen. Gleichzeitig muss die Sockelstelle für die ersten drei Tage nach dem frischen Verguss vom Löschwasser frei gehalten werden, um nachteilige chemische Einflüsse auf den Mörtel während der ersten Abbindezeit zu vermeiden.

Nach vollständiger Mörtelaushärtung erfolgt die Endmontage, bei der Schienenklappen, Schienenfutter und elastische Schienenunterlage eingebracht werden.

Nadelöhr der Kokerei gesichert

Bei allen Beteiligten besteht Einvernehmen darüber, unter den gegenwärtigen Beanspruchungskriterien mit dieser Methode auf dem richtigen Weg zu sein. Als Folge der erfolgreich durchgeführten Tests seit November 2008 wird daher unter Ausnutzung der täglichen Druckpausen bei zur Zeit zurückgenommener Produktion in der Kokerei eine Gleisstrecke von 150 Metern mit 400 Schienenstühlen nach diesem Prinzip repariert. Die vor- und nachbereitenden Arbeiten bei laufendem Produktionsbetrieb werden von einem Sicherungsposten (SIPO) begleitet, um ein sicheres Arbeiten zu garantieren.

Aufgrund der allgemeinen Produktions- und Beschäftigungslage bei HKM werden die meisten Arbeiten in Eigenleistung erbracht. Dabei wird das mechanische Instandhaltungsteam der Kokerei in enger Zusammenarbeit mit den Produktionskollegen von einem Team aus der Hauptwerkstatt HKM unterstützt. Lediglich die betontechnischen Baumaßnahmen mit ihren fachspezifischen Anforderungen werden von der Firma Maas ausgeführt.

Die gesamte Großreparatur koordiniert seit dem 20. April 2009 Frank Krause. Der leidenschaftliche Marathonläufer kennt aus seiner langjährigen Tätigkeit als Arbeitsvorbereiter und technischer Sachbearbeiter im Instandhaltungsbetrieb der Kokerei die Entwicklungen in diesem Problembereich aus dem Eff-eff! Auch er ist davon überzeugt, mit der Weiterführung dieser Reparaturmethode über die gesamte Gleislänge eine sichere Fahrt der Löschmaschine und damit die Sicherung des Nadelöhrs in der Kokerei auf lange Sicht gewährleisten zu können.

Jeder Händler weiß, dass ein Geschäft nur dann gut ist, wenn alle Beteiligten gewinnen und damit zufrieden sind. Eine Aussage, die sich auch auf HKM bzw. auf die derzeit stattfindende Qualifizierung in Kurzarbeit übertragen lässt.

Und wer sind die Gewinner? Zunächst einmal die Mitarbeiter. Schließlich können sie ihre Handlungskompetenz erweitern, sich weiter entwickeln und sich für weitere Aufgaben empfehlen. Und bei jenen Mitarbeitern, bei denen früher eine Freistellung nicht möglich war, ist heute die benötigte Zeit für die Qualifizierung verfügbar.

Engagierte Meister und Teilprozessleiter

Zweiter Gewinner ist der Betrieb, da die Führungskräfte die erweiterten Kompetenzen ihrer Mitarbeiter nutzen und diese nun flexibler einsetzen können. Gewinner Nummer Drei ist die Berufsbildung, die bereits im Vorfeld die Förderfähigkeit durch die Agentur für Arbeit prüfen, beantragen und damit einen weiteren finanziellen Vorteil für HKM erwirtschaften kann. Allerdings fällt eine solche Erfolgsgeschichte nicht einfach vom Himmel, sondern muss erarbeitet werden.

Speziell das Engagement der Meister und Teilprozessleiter ist dabei von zentraler Bedeutung. Schließlich sind sie es, die Maßnahmen planen, Steckbriefe erstellen, Mitarbeiter motivieren, Teilnehmerlisten aufstellen und Aktionen durchführen. Mit Erfolg, wie die mehr als 3.000 von insgesamt 192 betrieblichen Referenten abgewickelten Qualifikationstage eindrucksvoll belegen.

Erfolgreich auch bei Veränderungen

Nicht minder eindrucksvoll ist allerdings die Leistung der Mitarbeiter der Arbeitsagentur, der Personalführung und der Weiterbildung. Nahezu täglich haben sie Abstimmungsgespräche geführt, Vereinbarungen getroffen, Formulare angepasst oder erweitert und so manches Mal auch motiviert, wenn der Frust mal wieder zugeschlagen hatte. All das zusammen genommen zeigt, dass man sich bei HKM ganz schnell auf veränderte Rahmenbedingungen einstellen und damit erfolgreich sein kann. Und wenn dann auch noch alle mitziehen, gibt es auch in schweren Zeiten viele Gewinner.





„Tagesgeschäft“ mit Elke Busch



Mit Peter von Gizycki an der Sandplatte HO B

MITARBEITER ▶ MITARBEITER STELLEN IHREN ARBEITSALLTAG VOR:

Ingenieur mit Schwerpunkt Kaufmann

Zum Ingenieur wird man nicht ausgebildet, sondern geboren. Wobei sich das Auseinandernehmen und Wieder-Zusammenschrauben von Spielzeug im zarten Kindesalter nahtlos einreicht in hervorragende Mathematik-Leistungen in der Schule und ein anschließendes Maschinenbau-Studium. Oder etwa nicht? Zumindest in handwerklicher Hinsicht passt Robert Liebisch nicht in dieses Klischee. „Was ich diesbezüglich anpacke, geht todsicher schief“, gibt er frank und frei zu. Überhaupt schiebt der 44jährige jegliche Technik-Verliebtheit weit von sich. Vielleicht

mit ein Grund dafür, warum er heute kein Problem damit hat, als Leiter Vermarktung Nebenprodukte überwiegend kaufmännisch tätig zu sein.

Ogbleich Robert Liebisch also nicht so ganz den gängigen Vorstellungen eines Technik versessenen Ingenieurs entspricht, war er doch schon früh an Technik interessiert. Wobei sich dieses Interesse eher auf den mathematischen bzw. theoretischen Teil bezog, denn darin war er nach eigener Auskunft stets gut. „Ich war als Schüler der Stolz meiner Eltern“, grinst er.

bereiteten ihm wirklich Kopfzerbrechen. Genauso wenig wie die spätere Wahl des Arbeitgebers. „Ich wollte unbedingt in der Region bleiben.“ Nur Krupp sollte es nicht sein, weil er dort ständig nur „Liebisch II“ gewesen wäre. Und so landete er schließlich bei Hoesch Stahl in Dortmund, wo er von 1992 bis 1996 in der Energiewirtschaft tätig war.

Bei HKM zunächst in der Kokerei tätig

Als absehbar wurde, dass Dortmund geschlossen würde, bewarb sich Robert Liebisch bei HKM, das zu diesem Zeitpunkt einen Ingenieur für den Kokerei-Bereich suchte. Zwar folgte er damit dann doch seinem Vater, der bereits 1990 zu HKM gewechselt war. Allerdings war die Hütte für Robert Liebisch bereits zu diesem Zeitpunkt kein fremdes Terrain, da er sowohl sein Praktikum dort absolviert als auch seine Diplomarbeit dort geschrieben hatte. Rund fünf Jahre war die Kokerei seine berufliche Heimat, bis ihn Ende März ein Anruf des damaligen Technik-Geschäftsführers Dr. Lanzer ereilte. Ob er sich vorstellen könnte, den Betrieb Technik Mineralstoffwirtschaft zu leiten, fragte der ihn. Robert Liebisch konnte und lernte in kürzester Zeit völlig andere Perspektiven von HKM kennen. „Bis dahin hatte ich mich eigentlich nur mit der Produktion von Koks beschäftigt. Als Mineral-



STECKBRIEF

Name:	Robert Liebisch
Alter:	44 Jahre
Familienstand:	verheiratet, 2 Töchter
Ausbildung:	Maschinenbau-Ingenieur
Heutige Tätigkeit:	Leiter Vermarktung Nebenprodukte
Bei HKM seit:	1. April 1996

Berufsstart bei Hoesch Stahl

Aus seiner Sicht entsprangen die guten schulischen Leistungen allerdings nicht dem Wunsch, vor den Eltern zu glänzen, sondern einem prägenden Erlebnis. „Im Alter von zwölf oder dreizehn Jahren hat mich mein Vater, der genau wie mein Großvater als Ingenieur bei Krupp in Rheinhausen arbeitete, mal mit in ein Stahlwerk genommen. Und da war es im Bereich der Brammen-Adjustage so heiß, dass ich das Gefühl hatte, mir schmilzt der Hintern.“ Und weil der kleine Robert dieses Gefühl nicht sein Leben lang haben wollte, setzte er sich fortan auf denselbigen. Mit Erfolg, denn weder Schule noch das Allgemeine Maschinenbau-Studium an der Gesamthochschule Duisburg (heute Teil der Universität Duisburg-Essen)



„Qualitätskontrolle“ mit Hochofenschlacke



Kippen von Hochofenschlacke an den Schlackebeeten

stoffwirtschaftler war ich durch die übergreifende Verzahnung nun in nahezu jeden Bereich der Hütte involviert.“ Gleichzeitig hatte der Job sowohl eine technische wie auch eine – für Robert Liebisch damals neue – kaufmännische Komponente. Was jedoch – wie eingangs schon erwähnt – kein größeres Problem darstellte.

Neugründung Vermarktung Nebenprodukte

In der Folge änderte sich zwar nicht sein Job, dafür jedoch die Zugehörigkeit seines Zuständigkeitsbereichs. Ursprünglich noch als eigenständiger Bereich der technischen Geschäftsführung unterstellt, wurde die Mineralstoffwirtschaft zunächst dem Konverterbetrieb des Stahlwerks zugeschlagen, später dann der Stahlwerks-Leitung direkt unterstellt und schließlich Anfang 2006 im Hafenerbetrieb mit der Rohstofflogistik zusammengelegt. Die letzte Umstrukturierung fand schließlich Anfang 2009 statt. Aufgrund des großen Volumens, das HKM mit Nebenprodukten macht, entschied der neue kaufmännische Geschäftsführer Dr. Clemens Stewing, diesen Bereich verstärkt unter seine Fittiche zu nehmen und dafür einen Mitarbeiter hauptamtlich verantwortlich zu machen: Robert Liebisch. Der mit der Vermarktung Nebenprodukte nun endgültig im Kaufmanns-Bereich angekommen war. Mit der neuen Zuordnung hat allerdings auch eine neue Gewichtung, eine Akzent-Verschiebung stattgefunden. Die Nebenprodukte werden nicht mehr als notwendiges Übel, sondern als Produkte für eine gezielte Verwendung wahrgenommen. Und als Produkte, die einen Beitrag zur Wertschöpfung bei HKM leisten.

Absatzsicherheit hat Priorität

Stellt sich natürlich die Frage, was eigentlich unter Mineralstoffwirtschaft oder Nebenprodukten zu verstehen ist. Und welche Rolle dabei Robert Liebisch zukommt. Fangen wir mal bei der Menge an: „Bei normaler Produktion kommen bei HKM über zwei Millionen Tonnen Nebenprodukte zusammen“, erklärt Robert Liebisch. Die größten Brocken sind mehr als eine Million Tonnen Hüttensand und 0,5 Millionen Tonnen Konverter- (LD-) Schlacke. Der Rest entfällt auf Hochofenschlacke sekundärmetallurgische Schlacke, Entschwefelungsschlacke, Konverter-Auswurf, Feuerfest-Ausbrüche, Walzenzunder und Technisches Eisenoxid. Über 20 verschiedene Stoffe sind es, die auf der Hütte bei der Stahlherstellung erzeugt werden. „Und keiner davon wird deponiert“, wie Robert Liebisch betont. Allerdings werden die Mengen nicht im „Kundenauftrag“ produziert, sondern sind natürlich eng mit der Stahlproduktion verknüpft. Fast 6.000 Tonnen sind es pro Tag, die ein normales Fußballfeld täglich um einen halben Meter wachsen lassen würden. „Nach einem Jahr wäre dieses Feld 180 Meter hoch“, verdeutlicht Robert Liebisch die Dimensionen, mit denen er es zu tun hat. Und die klar machen, warum in seinem Bereich drei Dinge oberste Priorität haben: Absatzsicherheit, Absatzsicherheit und noch einmal Absatzsicherheit. Seine Aufgabe: „Sämtliche Stoffe zeitnah und vollständig im Markt unterzubringen“, sagt er.

Vermarktung ist nicht immer Verkauf

Die Vermarktungsmöglichkeit von Hüttensand und Hochofenschlacke hat man schon

relativ früh erkannt, heute sind sie etablierte Einsatzstoffe in der Zementindustrie und im Straßenbau. Andere Stoffe sind hingegen aus Qualitäts- oder auch aus Umweltgründen nicht so leicht zu vermarkten. Übrigens kommt gerade bei den kaufmännischen Vermarktungs-Überlegungen bei Robert Liebisch dann doch wieder der Techniker zum Vorschein. Schließlich ist der technische Aspekt entscheidend, wenn HKM-Stoffe andere ersetzen sollen. Zumal Absatzsicherheit auch logistische Steuerung bedeutet und damit das ständige Forschen nach neuen Einsatzmöglichkeiten für die HKM-Nebenprodukte. Wobei Vermarktung nicht gleichbedeutend mit Verkauf ist. „Für einige unserer Nebenprodukte müssen wir zum Abnehmen motivieren“, weiß Robert Liebisch.

Sport und Lesen

Trotz oder vielleicht auch gerade wegen all dieser Herausforderungen hat Robert Liebisch nach wie vor Spaß an seiner Tätigkeit. „Ich arbeite viel und gerne“, gibt er zu. In seiner Freizeit steht daher auch die Familie und vor allem die 14 und 9 Jahre alten Töchter ganz oben. Und sportliche Betätigung. Badminton und Laufen, „auch wenn mir das Laufen früher ein Gräuel war“. Auf die Frage, warum er dennoch läuft, sagt Robert Liebisch: „Weil man sofort loslegen und dabei hervorragend abschalten kann.“ Weitere Ablenkung findet er beim Lesen, was er querbeet durch alle Genres praktiziert. „Hauptsächlich deshalb, weil ich durch Lesen meinen TV-Konsum senke“, sagt er. Ein Buch pro Monat steht deshalb auf dem Programm – Technisches ist kaum dabei. Aber das erstaunt ja nun wirklich nicht mehr.

Neubeginn mit holprigem Start

Im ersten Teil unserer kleinen Serie über die Geschichte unserer Hütte haben wir über die Entwicklungen von der Gründung bis zum Ende des Zweiten Weltkriegs berichtet. Lesen Sie nun, wie es nach 1945 weiterging.

Außergewöhnlich früh, nämlich bereits im September 1945, erhielt das Hüttenwerk in Huckingen von der Britischen Militärregierung die Erlaubnis zur Wiederaufnahme der Produktion. Allerdings stand weder die notwendige Energiemenge zur Verfügung, noch konnte die regelmäßige Versorgung mit Rohstoffen, insbesondere Steinkohle, Koks und Kokereigas, sichergestellt werden. Auch die Belegschaft konnte nur langsam dem tatsächlichen Bedarf angepasst werden, arbeitsfähige Männer fanden sich zunächst kaum. Bereits im Februar 1946 wurde einer der beiden zunächst angeblasenen Hochöfen wieder stillgesetzt. Dem Damoklesschwert umfangreicher Demontagemaßnahmen aber konnte die Hütte entgehen.

Plötzlich eigenständig

Im September 1947 begann ein neues Kapitel in der Geschichte des Hüttenwerks in Huckingen: Aus den Mannesmannröhrenwerken ausgegliedert, firmierte es fortan als eigenständige Hüttenwerke Huckingen AG. Allerdings wurde das Band zwischen Mannesmann und seiner früheren Betriebsabteilung durch die offizielle Selbstständig-

keit der Hüttenwerke nicht zerschnitten und der Verkauf der Huckinger Produkte auch weiterhin im Wesentlichen über die Mannesmann-Handelsgesellschaften abgewickelt. Die ebenfalls aus dem Konzern ausgegliederten Röhrenwerke blieben einer der wichtigsten Abnehmer des in Huckingen produzierten Vormaterials. Und nicht zuletzt war die Hütte nach wie vor von Rohstoffbezügen aus dem früheren Konzernverbund abhängig. Im April 1952 wurde das Hüttenwerk in Huckingen als Mannesmann-Hüttenwerke AG Huckingen dann erneut Teil der Mannesmann AG.

Holpriger Weg in die Zukunft

1949 blickte man schon wieder optimistisch in die Zukunft. Bundespräsident Theodor Heuss nahm im Februar 1950 den dritten Hochofen in Betrieb, und im März erzeugte das Elektrostahlwerk die erste Nachkriegschmelze. Das erste Quartal des Jahres brachte den Hüttenwerken Produktionsrekorde bei der Rohstahlerzeugung und im Profilwalzwerk. Obwohl 64 Prozent der Produktion als Halbzeug an die Kunden abgegeben wurden, hatte Huckingen 1950 einen Lieferanteil am Markt von unter anderem 49 Prozent der geschweißten Rohre und gut 12,5 Prozent der Grobbleche.

Unterdessen zeichnete sich am Horizont ein für die Zukunft der Hüttenwerke in Huckingen wie auch der Stahlerzeugung allgemein ganz wesentlicher technologischer

Fortschritt ab: „Es handelt sich bei diesem neuartigen Verfahren fraglos um eine grundlegend neue Methode der Stahlformgebung“, berichtete der damalige technische Geschäftsführer Friedrich Alfred Springorum. „Das Prinzip – kurz gesagt – ist, den Stahl vom flüssigen Zustand aus sofort in Halbzeug oder Walzstahlform vorliegen zu haben, ohne [...] die Blockstraße zu berühren.“ Im Mai 1950 ging in Huckingen die erste Stahlstranggießanlage im Ruhrgebiet in Betrieb.

Neue Kapazitäten

Ein Ende 1952 eingetretener Einbruch der Konjunktur war nur von kurzer Dauer. Bereits im Sommer des Jahres 1954 ging man daran, die in der Krise vorgenommene Verringerung der Belegschaft auszugleichen. In der Zwischenzeit waren wesentliche Investitionsprojekte abgeschlossen worden, die jetzt zum Tragen kamen: Das neue Siemens-Martin-Stahlwerk lieferte bei erheblich günstigerer Kostenstruktur als das erste Stahlwerk in Huckingen die erwarteten hochwertigen Qualitäten, im August konnte der neu zugestellte Hochofen III wieder angeblasen werden. Und eine zweite Blockstraße ermöglichte es ab Oktober 1954, die wieder auf mehr als 100.000 Monatstonnen gestiegene Rohstahlproduktion selbst zu verarbeiten. Dazu trug auch der erfolgreiche Umbau der bisher einsträngig betriebenen Versuchsstranggießanlage auf vier Stränge bei.

Die Feineisenstraße 1958



Ein neues Kapitel: Chargieren zur ersten Schmelze im neuen Blasstahlwerk 1966





Bahnbrechend: Der erste Bogenguss auf der Versuchsanlage im Elektrostahlwerk 1963



Hoher Besuch: In Begleitung von Egon Overbeck besichtigt Königin Elisabeth II. 1965 das Hüttenwerk



Durch das Stranggießen abgelöst: der Kokillenguss

Gleichzeitig wurden bereits neue Projekte zur Erweiterung der Anlagenstruktur in Angriff genommen. Dazu gehörten unter anderem der Bau eines fünften, 1957 angeblasenen Hochofens und die Erweiterung der Sinteranlage. Das neue Siemens-Martin-Stahlwerk erhielt bald zwei zusätzliche Öfen, und um den gestiegenen Rohstoffbedarf logistisch bewältigen zu können, baute man die Hafenanlagen aus. 1956 bereits waren neben einem neuen Walzgerüst im Blechwalzwerk ein neuer 40t-Lichtbogenofen im Elektrostahlwerk sowie eine Feineisenstraße in Betrieb genommen worden. Der Aufsichtsrat genehmigte 1957 zudem den Bau einer eigenen Kokerei: Am 12. August 1959 wurde in Huckingen der erste Koks gedrückt. Das Investitionsvolumen allein für dieses letzte Bauprojekt belief sich auf knapp 75 Millionen DM.

Innovationen und Investitionen

Ende der 1950er Jahre – das Hüttenwerk firmierte unterdessen unter Mannesmann AG Hüttenwerke – begann eine neue Phase der Innovationen und Investitionen. Nachdem im Februar 1963 der erste erfolgreiche Bogenstrangguss der Welt abgegossen worden war, begann im September 1964 mit der Inbetriebnahme der Brammenstranggießanlage im Siemens-Martin-Werk II – einer Ovalbogenanlage – in Huckingen endgültig die Verdrängung des traditionellen Kokillengusses und der nachgelagerten Blockstraßen. Begeistert jubelte die Presse einen Monat später den Abguss der bisher größten Bramme der Welt: 64 Meter lang, 1,6 Meter breit und 0,2 Meter dick – ein neuer

Meilenstein in der technischen Entwicklung des Stranggießens!

Umfangreiche Investitionen brachten auch die Weiterverarbeitungsstufen in Huckingen auf den neuesten Stand der Technik. Das neue Grobblechwalzwerk ging zum Jahreswechsel 1963/64 in Betrieb. Darüber hinaus wurde in die Errichtung eines neuen Kaltwalzwerks mit einer Kapazität von 30.000 Monatstonnen investiert, das 1965 die Produktion aufnahm.

Neue Wege in der Stahlerzeugung

Auch für den Prozess der Stahlerzeugung wurden in den 1960er Jahren wichtige Weichen gestellt. Die Adaption der unterdessen technisch ausgereiften neuen Blasstahlverfahren und die Umsetzung in Anlagen von hoher Produktivität erfolgten rasch und mit großer Konsequenz: Im Juni 1966 ging das heute noch betriebene Blasstahlwerk I in Betrieb. Im Mai 1967 nahmen dann auch die beiden ebenfalls neuen, je zweisträngigen Brammengießanlagen die Produktion auf. Ebenfalls bereits 1967 wurde der Umbau des Thomas-Stahlwerks zu einem voll entstaubten LD-/LDAC-Blasstahlwerk (intern BSW II genannt) abgeschlossen, am vorletzten Tag des gleichen Jahres im Thomaswerk in Huckingen die letzte Thomasschmelze erblasen. Die charakteristische „braune Wolke“ über dem Duisburger Süden war damit Geschichte. Allerdings wurden durch die Neubaumaßnahmen die Stahlerzeugungskapazitäten des Mannesmannkonzerns in seiner

Gesamtheit nicht wesentlich erhöht. So wurden unter anderem im Gegenzug im Sommer 1967 das 1909 als erste am Standort Huckingen in Betrieb genommene Anlage das Siemens-Martin-Stahlwerk I stillgelegt und 1968/69 die Senkrecht-Stranggießanlage von Grillo Funke aus Gelsenkirchen in das Siemens-Martin-Werk II in Huckingen umgesetzt. Nach einer damit einher gehenden Erweiterung von acht auf zehn Stränge ging die Anlage zum Jahreswechsel 1969/70 wieder in Betrieb. Damit war das Hüttenwerk in Huckingen zum einzigen Stahlproduzenten des Mannesmann-Konzerns geworden.

Den dritten Teil der Geschichte unseres Hüttenwerks lesen Sie in der Dezember-Ausgabe von „Wir bei HKM“.

Industriefilm Ruhr '09

Im Rahmen der Reihe „Industriefilm Ruhr“ zeigt das Filmtheater Eulenspiegel, Steeler Straße 208-212, Essen, unter dem Motto „Alte Werte – neue Hoffnungen: Die 1960er Jahre“ historische Industriefilme. In diesem Rahmen ist am Samstag, den 24. Oktober, auch der Film „Hüttenwerk Huckingen“ aus dem Jahr 1967 zu sehen. Die Termine für die Reihe sind Samstag, 24. Oktober 2009, 13:30 bis 18:00 Uhr und Sonntag, 25. Oktober 2009, 11:00 bis 16:00 Uhr. Kartenreservierung wird empfohlen, die Tageskarte kostet 7 Euro, das Programmheft 3 Euro. Für 14 Euro gibt es eine Tageskarte für beide Tage inkl. Programmheft.



Hüttenwerke Krupp Mannesmann GmbH





100

Jahre
Koch
kultur

STAHL. DAS SIND WIR.





KOMPETENZ ▸ WISSENSTRANSFER UND -MANAGEMENT BEI HKM:

Die Geheimnisse des Alltags

Wolfgang Allzeit hat's geschafft. Seit dem 1. Juli 2009 befindet sich der 59jährige in der passiven Phase der Altersteilzeit und genießt seinen Ruhestand. Was ihm mehr als zu gönnen ist. Schließlich war der technische Angestellte im Bereich Fertigungskomponenten (TI-F) stolze 46 Jahre auf der Hütte aktiv. Und genau das ist das Problem: Denn mit seiner Verabschiedung geht auch das in diesen Jahren gesammelte Wissen in den Ruhestand. Und zwar Wissen, das nirgendwo nachzulesen ist. Das er sozusagen in seinem geistigen Nähkästchen gesammelt und über die Jahre vertieft und vervollständigt hat. Und das – wenn es nicht irgendwie weiter gegeben wird – für immer verloren ist.

So wie Wolfgang Allzeit verlassen in den kommenden Jahren zahlreiche verdiente und erfahrene Mitarbeiter HKM. Bis 2020 – so offizielle Schätzungen – werden rund 40 Prozent der altgedienten Mannschaft in Rente gehen. Allesamt alte Hasen, die wissen, wie etwas geht und an welchen Stell-

schauben gedreht werden muss, um komplexe und komplizierte Prozesse einfach abzuschließen. Und genau dieses Wissen will sich HKM nun durch einen strukturierten und systematischen Wissenstransfer sichern.

Das „Warum“ ist wichtig

Als Erfahrungswissen bezeichnet Thomas Schneeberger all die Kniffe und Tricks, die sich die langjährigen Mitarbeiter im Laufe ihres Arbeitslebens angeeignet haben und die in keinem Lehrbuch stehen. „Dabei geht es nicht so sehr darum zu durchleuchten, wie etwas gemacht wird. Das ist Teil der operativen Übergabe. Vielmehr interessiert die spannende Frage, warum der Mitarbeiter im betrieblichen Alltag genau so handelt und vorgeht, wie er es aktuell tut“, erklärt der Leiter Industrial Engineering (TP-I), der bei dem angestrebten Wissenstransfer als Moderator fungiert. Angestrebt deshalb, weil das Ganze auf freiwilliger Basis abläuft. Was die Sache übrigens nicht einfacher macht. Zwar weiß Wolfgang Allzeit, dass viele Kollegen ein schlaues Buch besitzen, in dem sie die Geheimnisse des beruflichen Alltags und – noch viel wichtiger – deren Lösungen aufgezeichnet haben. Doch die Erfahrung bei der Einführung des Wissenstransfers hat Thomas Schneeberger gezeigt, dass zumindest einige diese Inhalte auch bei der Verabschiedung in den Ruhestand nicht preisgeben wollen. Glücklicherweise sind die meisten nur allzu gerne dazu bereit, wie Wolfgang Allzeit als Wissensträger ihre

künftigen Nachfolger – die Wissensnehmer – in die kleinen Geheimnisse des Alltags einzuweihen. Wobei sich diese Wissensübergabe bei dem 59jährigen besonders schwierig gestaltete. Seine Stelle wird nämlich nicht neu besetzt, dafür werden die zahlreichen Aufgaben auf verschiedene Wissensnehmer-Schultern verteilt.

Zahlreiche Gespräche

Damit der Wissenstransfer trotzdem und bei jeder Nachfolge funktioniert, führen Wissensträger und Wissensnehmer diverse, von Thomas Schneeberger moderierte Gespräche. In den Planungsgesprächen geht es dabei um die gemeinsame Erarbeitung einer Jobmap – einem Instrument zur Abfrage und Dokumentation der Schwerpunkte der jeweiligen Stelle auf Basis von Aufgabengebieten, Schlüsselbeziehungen und Projekten. Ergänzt wird sie um organisatorische und kulturelle Aspekte der jeweiligen Stelle sowie um die Erstellung eines Grobfahrplans für die weitere Vorgehensweise des Wissenstransfers.

In so genannten Übergabegesprächen wird es dann konkreter. Im Rahmen eines gesteuerten Prozesses mit speziell dafür entwickelten Fragen werden Informationen über bewährte und erfolgreiche Vorgehensweisen, die Vermittlung von Hintergrundwissen zu den aktuellen Themen und Aufgabengebieten, aber auch der Austausch und die Einschätzung von Schlüsselbeziehungen abgefragt. Und damit auch wirklich nichts verloren geht, dokumentiert Thomas



Austausch: In Übergabegesprächen hat Wolfgang Allzeit (Mitte) sein Erfahrungswissen an Christian Otto (links) weitergegeben – dokumentiert von Thomas Schneeberger.

Schneeberger diese Gespräche an einer Flipchart. Sozusagen Wissen zum Mitnehmen. Was insofern wichtig ist, als individuelle Erfahrungen und Prozessbeschreibungen in ein Wissens-Management überführt und abrufbar gemacht werden sollen.

Persönlicher Austausch

Wie wichtig dabei ein gesteuerter Prozess ist, macht Wolfgang Allzeit deutlich. „Eigentlich weiß man ja gar nicht richtig, was man alles weiß bzw. was für einen Nachfolger wichtig und hilfreich sein könnte.“ Und exakt dafür sind die Übergabegespräche da, die allerdings auch vom persönlichen Austausch zwischen Wissensträger und Wissensnehmer leben. Für Christoph Otto kein Problem. Der 27jährige, der bei HKM Leiter Projekte in der Hauptwerkstatt ist, übernimmt von Wolfgang Allzeit den Aufgabenbereich Gebäudemanagement. Und er weiß, dass ohne entschiedenes und intensives Nachbohren keine Informationen fließen.

„Vieles“, so sagt er, „ist dabei Intuition, ein gefühlsmäßiges Nachfassen.“ Dass bei-

spielsweise die Renovierung der Fassade der Hauptwerkstatt aus Geldgründen ins nächste Jahr verschoben wurde, fand Christoph Otto eher per Zufall im Gespräch mit seinem Vorgänger heraus. Der sich diese Maßnahme nicht in einem Plan, sondern lediglich im Kopf notiert hatte. Über andere Dinge haben die beiden in einem gemeinschaftlichen Abgleich Klarheit gewonnen. Indem jeder seine Sicht von einem Prozessablauf oder einer Handlungsweise darstellte und man gemeinsam über die beste Lösung diskutierte. „Mit das Wichtigste ist die Bereitschaft zuzuhören und nachzufragen“, sagt Christoph Otto. „Und natürlich das, was man selbst aus dem vermittelten Wissen macht.“

Wissenstransfer zur Zukunftssicherung

Offenheit für den Prozess und eine gewisse Sympathie zwischen Wissensträger und Wissensnehmer erleichtern die Sache natürlich. Das wissen auch Allzeit und Otto, die bereits seit längerem Kollegen sind und sich gut verstehen. „Mir hat dieser Austausch eine gewisse Sicherheit für den zukünftigen Aufgabenbereich gegeben, da ich nun besser über die Hintergründe informiert bin“, sagt Otto. Für Thomas Schneeberger der



Beweis dafür, dass der Wissenstransfer funktioniert. Oder zumindest funktionieren kann, wenn alle mitziehen. Und genau dafür hat Wolfgang Allzeit ein schlagendes Argument: „Wir wollen doch eigentlich alle, dass auch in Zukunft viele junge Menschen bei HKM eine Arbeit finden. Dafür muss das Unternehmen effizient arbeiten und dafür muss wiederum der Einzelne sein Wissen weitergeben.“ Sprach's und machte sich wieder auf in Richtung Campingplatz. Ruhigen Gewissens übrigens. Denn der Wissenstransfer mit Christoph Otto und den anderen vier Kollegen (für seine insgesamt fünf Fachgebiete) hat so gut funktioniert, dass er bislang nicht ein einziges Mal gestört werden musste.

MITARBEITER ▶ DIE AZUBI-KOLUMNE:

„Erinnerungsbaum“ geschweißt

Dass sie die unterschiedlichsten Auftragsarbeiten durchführen, ist für die Azubis von HKM inzwischen schon an der Tagesordnung. Diesmal allerdings ging es um eine doch etwas spezielle Anfrage, wie Kevin Petak berichtet.

„Bei uns in der Schweißerei ging der Auftrag ein, für das AWO-Hospiz in Duisburg-Rheinhausen einen Baum aus Stahlblech zu fertigen. Dieser ‚Erinnerungsbaum‘ soll dazu dienen, Fotos von Verstorbenen des Hospizes einen würdigen Platz gegen das Vergessen zu bieten. Wir machten uns Gedanken dazu, fertigten Skizzen an und kamen schließlich nach mehrmaligen Umplanungen durch die AWO zur endgültigen Form, die der Baum



Teilnehmer an der Übergabe waren (v.l.): Kevin Petak, Fabian Mettig, die Hospizleiterin, Francisco Sanz Lopez, Garrit Jost und Sinan Kamanli

bekommen sollte. Nach Anfertigung einer Brennvorlage ging es in die Hauptwerkstatt, wo der Baum auf der Brennmaschine ausgebrannt wurde. In der Zwischenzeit brannten wir bei uns den Fuß und die Stützen aus, auf dem der Baum stehen sollte. Als alles wieder bei uns in der Halle war, bearbeiteten wir die Bauteile: Wir bohrten Löcher, entgrateten die einzelnen Teile und schweißten sie schließlich zusammen. Anschließend brachten wir den Baum zum Sandstrahlen und lackierten ihn komplett in Silber. Danach wurde er von uns ausgeliefert und aufgestellt. Die Leute von der AWO waren sehr zufrieden mit unserer Arbeit und dankten allen, die mitgearbeitet hatten, mit Kaffee und Kuchen.“

Eine windige Angelegenheit

Wenn die Grillkohle absolut keine Glut entfalten will, dann kommt bei manchen Zeitgenossen ein (nicht unbedingt sicherheits-taugliches) Hilfsmittel ins Spiel: der Föhn. Ein kurzes Pusten und der Grill funktioniert. Ein ähnliches „Hilfsmittel“ brauchen auch die Kollegen vom Hochofen, um den Prozess in Gang zu halten – die Rolle des Föhns übernimmt dort das Windgebläse. Damit wird Luft angesaugt, verdichtet und in der richtigen Menge dem Hochofen zugeleitet.

Allerdings geschieht dies rund um die Uhr, Tag für Tag, viele Jahre lang. Kein Wunder also, dass irgendwann einmal die Zeit gekommen ist, dieses Windgebläse zu überholen. Und so wurde denn im Juni/Juli dieses Jahres – im Schatten der Zustellung Hochofen A – nach zehn-jährigem Dauerlauf das Hochofengebläse 4 (EG 4) eingehend unter die Lupe genommen. Ausgelegt ist es übrigens für eine Lieferung von 175.000 Nm/h Kaltwind bei einer installierten Antriebsleistung von 16,5 MW.

Durchgeführt wurde die Revision durch die Mitarbeiter von TI-M mit Unterstützung eines Monteurs der Firma Siemens. Während der Revisionszeit arbeiteten die Mitarbeiter der Bereiche Elektrik, Mechanik und MSR Hand in Hand. Nach einer Revisionszeit von sechs Wochen wurde das Gebläse in Betrieb genommen und wird nun in den nächsten zehn Jahren wieder für tüchtig Glut im Hochofen sorgen. Die nachfolgende Bildstaffel vermittelt einen eindrucksvollen Einblick in die Überholungsmaßnahmen.



Das einstufige Gebläse



Wie diese Komplettansicht des Hochofenwindgebläses EG 4 im Gebläsehaus zeigt, sah auch nach rund 83.000 Betriebsstunden alles noch ganz gut aus.

Die Demontage des Rotors am Antriebsmotor war keine leichte Sache - immerhin bringt das Teil ein Gewicht von 15 Tonnen auf die Waage.

Montage des Leitschaufelträgers incl. 384 verstellbarer Schaufeln – ein tonnenschweres Bauteil mit Montagetoleranzen kleiner ein Millimeter.

Montage und Prüfung der Thermoelemente an den Gleitlagern des Getriebes (von links: Hartmut Borchert, Kurt Schult und Christian Lingk)

MITARBEITER ▶ BARBARAFEIER 2009:

Ökumenischer Gottesdienst am 2. Advent

Gewisse Termine kann man einfach nicht früh genug vormerken und eintragen. Und deshalb möchten wir Sie bereits heute auf den ökumenischen Gottesdienst zu Ehren der Heiligen Barbara bei HKM aufmerksam machen. Wenn es am 6. Dezember 2009 zum inzwischen fünften Mal „Macht hoch Tor 1“ heißt, sind erneut alle Bürgerinnen und Bürger aus der Nachbarschaft herzlich

zu dieser Barbarafeier der besonderen Art eingeladen. Beteiligt an Vorbereitung und Durchführung sind diesmal der Kirchliche Dienst in der Arbeitswelt, die Katholische Arbeitnehmerbewegung, die Industriearbeiterschaft Metall, Vertreter der Kindernothilfe in Duisburg sowie – natürlich – Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von HKM. Einlass ist wie jedes Jahr ab 15.30 Uhr, beginnen

wird der ökumenische Gottesdienst um 16.30 Uhr in der Werkshalle des ehemaligen Elektrobetriebs. Herzlich willkommen zur Barbarafeier und dem anschließenden „Danach“ bei (alkoholfreiem) Glühwein und Weihnachtsgebäck sind neben den Nachbarn natürlich auch die Belegschaft sowie alle Leserinnen und Leser von „Wir bei HKM“. Wir hoffen auf zahlreiches Erscheinen!

KOMPETENZ ▸ 25 JAHRE RUNDANLAGE 2:

15 Millionen Tonnen Stahl zu Rundstäben abgegossen

Fast auf den Tag genau 25 Jahren ist es jetzt her, dass auf der Hütte die zweite Rundstranggießanlage in Betrieb genommen wurde. Seit ihrer Inbetriebnahme am 15. September 1984 sind inzwischen mehr als 15 Millionen Tonnen Stahl zu Rundstäben mit einem Durchmesser von 180 bis 406 Millimeter abgegossen worden.

Durch die 5-strängige, unmittelbar neben der zwei Jahre früher fertig gestellten Rundanlage 1 gebauten Gießanlage wurde der Blockguss der damaligen Mannesmann Hütte fast vollständig er-

setzt. Wobei die Rundanlage 2 nicht nur einfach eine Kopie der zwei Jahre älteren Schwester war, sondern speziell durch die großen Gießdurchmesser eine neue Herausforderung darstellte.

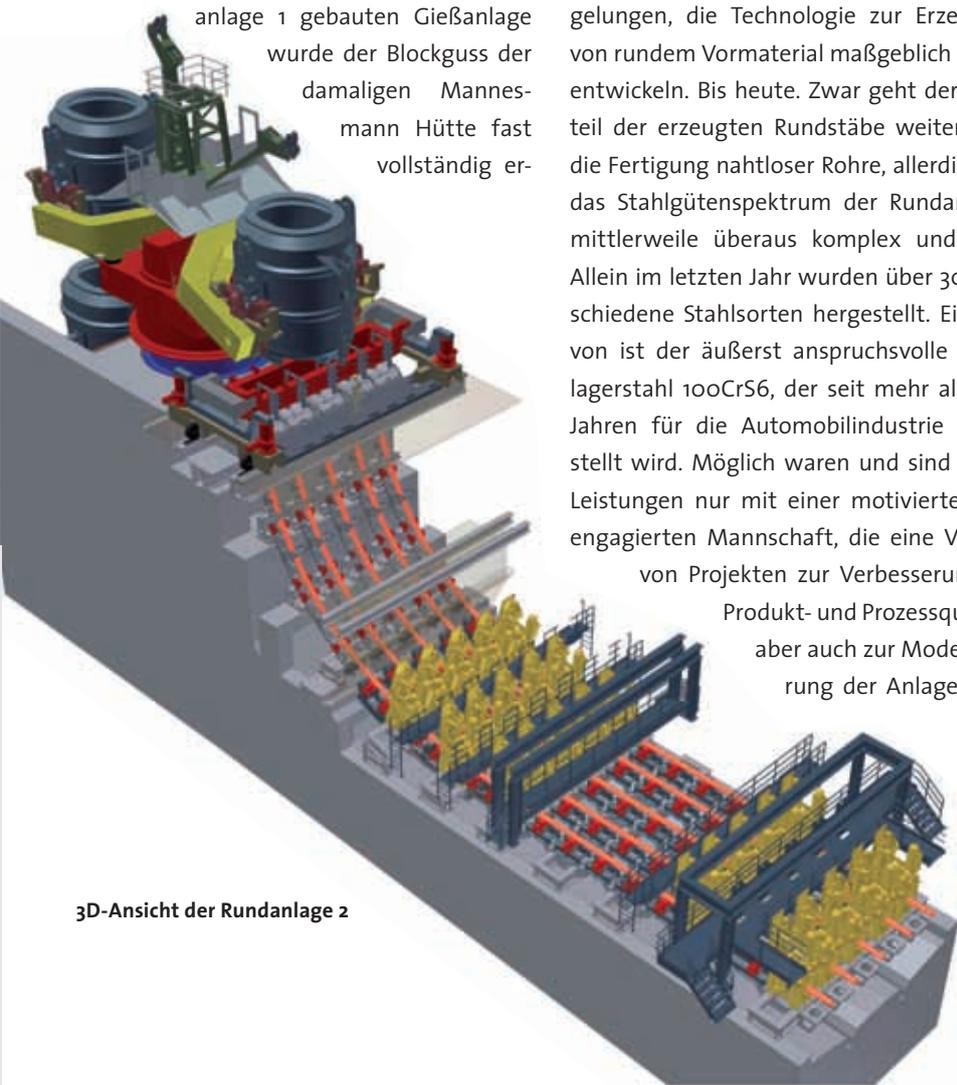
Ein motiviertes und engagiertes Team

HKM hat diese Herausforderung damals wie heute angenommen. Immer wieder ist es so gelungen, die Technologie zur Erzeugung von rundem Vormaterial maßgeblich mitzuentwickeln. Bis heute. Zwar geht der Großteil der erzeugten Rundstäbe weiterhin in die Fertigung nahtloser Rohre, allerdings ist das Stahlgütenspektrum der Rundanlagen mittlerweile überaus komplex und breit. Allein im letzten Jahr wurden über 300 verschiedene Stahlsorten hergestellt. Eine davon ist der äußerst anspruchsvolle Kugellagerstahl 100CrS6, der seit mehr als zehn Jahren für die Automobilindustrie hergestellt wird. Möglich waren und sind solche Leistungen nur mit einer motivierten und engagierten Mannschaft, die eine Vielzahl von Projekten zur Verbesserung der Produkt- und Prozessqualität, aber auch zur Modernisierung der Anlagentechnik

durchgeführt hat. Dazu zählen beispielsweise die Installation eines Wendekühlbettes, ein Bedienleitsystem mit grafischer Visualisierung, die Integration der wesentlichen Bedienelemente in einen zentralen Leitstand sowie das automatische Angießen der Stränge. Der letzte große Umbau war der 2005 durchgeführte Austausch der kompletten Elektrik und Automatisierungstechnik.

25 Jahre Dauerbetrieb nicht ohne Spuren

Auch wenn die wirtschaftlichen Schwierigkeiten im laufenden Jahr natürlich nicht an den Rundanlagen vorbei gegangen sind, so konnten und mussten dennoch Instandhaltungsarbeiten durchgeführt werden. Schließlich sind die 25 Jahre Dauerbetrieb an vielen tragenden Stahlbauteilen nicht ganz spurlos vorbeigegangen. So wurde zum Beispiel im Juni während eines mehrtägigen Stillstandes einer der Hauptquerträger für die Strangabfuhr ausgetauscht. Möglich war dies nur durch den Einsatz von Eigenleistung zur Verdrängung von Fremdleistung. Selbst diese nicht ganz alltägliche Instandhaltungsarbeit hat Dank des Engagements aller beteiligten Mitarbeiter hervorragend geklappt. Damit sind die Voraussetzungen geschaffen, auch in den kommenden Jahren weiter Rundmaterial in der gewohnten Qualität für unsere Kunden (gut 80 Prozent gehen an den Gesellschafter V&M) zu erzeugen.



3D-Ansicht der Rundanlage 2



MITARBEITER ▸ HKM ZU GAST BEI FREUNDEN:

Horizont erweitert

Es ist ein Satz oder besser eine Frage, die Mario Gregorius aus Holland mitgebracht und die er inzwischen zahlreichen Freunden und Bekannten gestellt hat. Und obwohl sich diese Frage („Was würdest Du tun?“) eigentlich auf das Teilprojekt „Zivilcourage“ bezieht, lässt sie sich doch – zumindest in leicht abgewandelter Form – wie eine Klammer über das gesamte Projekt „HKM zu Gast bei Freunden“ legen. Was hättest

Du während der Nazi-Zeit bzw. im Zweiten Weltkrieg getan? Wie verhältst Du Dich gegenüber Menschen mit anderen Konfessionen wie etwa Muslimen, Christen oder Juden? Würdest Du als junger Mensch in den Krieg ziehen? Fragen, die nicht an den Haaren herbeigezogen sind, sondern mit denen rund 30 Auszubildende von HKM im Rahmen des fünftägigen Projekts konfrontiert wurden.

Es ist das zweite Mal, dass HKM-Azubis diese Studienfahrt der besonderen Art zum Nationalen Befreiungsmuseum, zum Museumspark Orientalis sowie zu zwei Kriegsgräberstätten in den Niederlanden durchführen. Und dabei nicht etwa gelangweilt durch die Gegend schlurfen, sondern schon bald gepackt sind von dem Gesehenen und Gehörten. Oder tief betroffen beim Blick auf die schier unzähligen Gräber zum Teil junger Soldaten.

Azubis aus dem 2. Lehrjahr auf dem deutschen Soldatenfriedhof in Fenrey



Zunächst wenig begeistert

Allerdings ahnten die meisten Azubis vor Reisebeginn noch nichts von dem, was da auf sie zukommen sollte. In zwei Gruppen machten sie sich im April und Mai auf den Weg, jeweils begleitet von einem Ausbilder, zwei Mitgliedern der Jugendausbildungsververtretung (JAV), einem Betriebsrat und zwei Vertretern vom Kirchlichen Dienst in der Arbeitswelt (KAD). Wobei die Reaktion auf die für alle Azubis des zweiten Ausbildungsjahres verbindliche Teilnahme von wenig begeistert bis ablehnend reichte, auch wenn die meisten bereits Berichte und Videos vom letztjährigen Projekt auf einer

v.l: Silvia Erping, Mario Gregorius, Daniel Best,
Ausbilder Gerd Giese, JAV-Vorsitzender Tim Wißen

Jugendversammlung gesehen hatten. Aber: „Das hat mehr Fragezeichen als Antworten hinterlassen“, erinnert sich Azubi Silvia Erping. Außerdem verbanden die meisten den Begriff Museum sowieso mit Langeweile und Belehrung. Und die in Aussicht gestellten Projekte wie Erstellen eines Videos, einer Zeitung und eines Radioberichts ließen auch nicht gerade Euphorie entstehen. Kurz: Es waren äußerst gemischte Gefühle, mit denen sich die Jugendlichen auf die eineinhalb Stunden lange Busfahrt ins niederländische Groesbeek machten.

Neue Einblicke

Für erste Erleichterung sorgte bei der Ankunft dann aber schon einmal die Unterkunft, die nach Einschätzung aller Teilnehmer echt cool war. Zwar waren für manchen Azubi die Betten zu klein, dafür aber gab's Kino, Tischtennisraum, einen kleinen Pool, eine Sauna und sogar einen elektrischen Kamin. Eben einfach genial, wie die meisten Azubis meinten, die dann abends in den weiteren Ablauf eingeweiht wurden. Bei einem Spiel sollten die Azubis auf einem

Zeitstrahl zunächst historische Daten zu- und einordnen, anschließend stellte JAV-Vorsitzender Tim Wißen das gesamte Programm vor. Was allerdings zunächst einmal nichts an der Grundhaltung der Azubis änderte, die sich in Erwartung oder Informationen über Befreiung und Religion eher skeptisch zeigten. Was sich allerdings schnell ändern sollte. Schon das Befreiungsmuseum entsprach (im positiven Sinne) ganz und gar nicht der Erwartungen der Jugendlichen.

Die eigens von Museums-Direktor Wiel Lenders übernommene Führung erwies sich als spannend, die Ansprache als locker und Zielgruppen gerecht, und in der Asservatenkammer gab es Geschichte zum Anfassen. Ganz abgesehen davon, dass die auch auf Einzelschicksale eingehende museale Darstellung der Befreiungsgeschichte Eindruck hinterließ, nicht nur bei den Azubis. „Auch wir Ausbilder erhielten hier völlig neue Einblicke. Etwa darüber, was die Zivilbevölkerung im Zweiten Weltkrieg, aber auch im Korea-Krieg erdulden musste“, zeigt sich Gerd Giese noch heute beeindruckt.



Herr Wiellenders, der Museumsdirektor
des nationalen Befreiungsmuseums

Weniger Museum als Themenpark

Nicht weniger Eindruck hinterließ der Besuch der Kriegsgräberstätten, der nach Aussage von Gerd Giese so manchen Azubi „ziemlich baff“ machte. Für die meisten war



„Ich sehe die Gräber und kann einfach nicht erkennen wo das Ende ist..“

„Mich erwartet im Groesbeek War Cemetery ein Bild von sage und schreibe 2617 Gräbern. Mir fällt auf, dass diese Gedenkstätte sehr prunkvoll und vor allem beeindruckend ist. Ich gehe den Hauptgang in Richtung des Denkmals und mir fällt ein Grabstein ins Auge auf dem der Name BEST eingraviert ist. „Ein komisches Gefühl“, denke ich mir. „Vielleicht bin ich mit diesem Menschen verwandt?“ Weiter geht's. Nach wirklich spannenden Berichten von Herrn Lenders machen wir uns auf den Weg zum deutschen Soldatenfriedhof nahe Ysselstein. Mich erwartet ein kleines Waldstück und meine Erwartungen sind nicht sonderlich hoch gesteckt. Ein kurzer Marsch durch Buschwerk und mir eröffnet sich eine unfassbare Anzahl an Gräbern. Kreuze, so weit ich sehen kann.

31.585 Menschen liegen hier begraben. Ich glaub, dass ich gut schätzen kann, ich zurechtkomme, wenn es um Tote geht. Aber

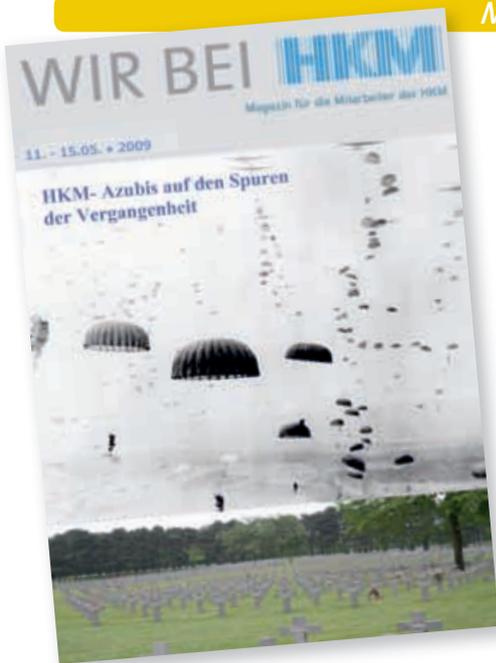
dieses Bild hat mich erschüttert. In mir gehen Gefühle verschiedenster Art vor. Hass auf den einen Menschen, welcher für das alles verantwortlich ist. Wut über die Ahnungslosigkeit so vieler Menschen. Auf eine Art bin ich auch stolz auf jeden dieser Männer, denn sie haben sich für ihr Vaterland geopfert, nur aus falscher Absicht. Ich bin wütend darüber, diesen Menschen mit meinen Mitteln einfach nicht den Respekt zollen zu können den sie eigentlich verdient haben. „Was wäre, wenn...?“, frage ich mich selbst. Ich weiß, dass es auf diese Frage nie eine Antwort gibt.

Diese Masse an Menschenleben, die innerhalb kürzester Zeit beendet wurde ist für einen Menschen allein kaum zu bewältigen. Jedes Kreuz, jeder einzelne Name steht für eine eigene Geschichte mit Hintergrund, so wie wir alle eine haben. Zack... ein Schuss und dann war ein Mensch hinüber. Einfach so... wie kann das sein?



Ich kann viel darüber schreiben was in mir vorgeht, aber das beste Bild bekommt man wenn man sich dieser Situation selbst aussetzt. Mein ganz persönliches Fazit: Unter dem Krieg der Nazis haben Menschen gelitten.“

Daniel Best



Die Projektzeitung. Das Titelbild zeigt eine Fotomontage aus einem deutschem Soldatenfriedhof und der Landung von Fallschirmjägern während der Operation „Market Garden“.

es das erste Mal, dass sie einen Soldatenfriedhof sahen – eine endlose Ansammlung von Kreuzen für insgesamt 35.000 gefallene Soldaten.

Ihre Betroffenheit, aber auch die sich aufdrängenden zahlreichen Fragen ließen die Azubis in ihre jeweiligen Projekte einfließen. Interviews mit Mikro für das Video- und Radio-Projekt sowie mit Kuli und Block für die Zeitung wurden ebenso gemacht wie zahlreiche Bildsequenzen, Fotos und O-Töne. Und natürlich wurde abends das Gesehene und Gehörte diskutiert und aufgearbeitet. Um dann am nächsten Tag mit deutlich geänderten Erwartungen zum Museumspark Orientalis zu starten.

Auch dort erwartete die Jugendlichen ein – nach eigenen Angaben – toller Museums-Direktor und alles andere als ein klassisches

Museum. Eher eine Art Themenpark, in dem es um die drei Weltreligionen Christentum, Islam und Judentum geht. Nicht theoretisch und abstrakt, sondern lebendig – mit alten Siedlungen, Tieren oder einem Besuch in einer Synagoge. Und vielen Fragen und Erkenntnissen, etwa dass alle drei Religionen verwandte Traditionen, Geschichte und Rituale besitzen sowie friedlichen Ursprungs sind.

Drei Projekte und ein Sonderthema

Kurz gesagt, Es gab viel aufzuarbeiten an den zwei nachfolgenden Tagen. Sowohl zum eigenen Verständnis als auch im Hinblick auf die fertig zu stellenden Projekte. Da mussten Film- und Ton-Material geschnitten, Interviews geschrieben, Layouts gemacht werden und vieles mehr. „Vorgaben hatten wir dabei keine“, sagt Silvia Eping, die mit ihrem Radio-Team auf Stilmittel wie Live-Schaltungen oder auch alte Schallplatten aus dem Museum als Hintergrund-Musik zurückgriff. Daniel Best und die „Redaktion“ für das Zeitungsprojekt ließen sich beim Layout von der Werkzeitschrift „Wir bei HKM“ inspirieren, bauten Fotos und Interviews zu einer lebendigen Zeitung zusammen. Und das Film-Team griff ebenfalls auf Live-Interviews und zum Teil eindrucksvolle Bilder unter anderem vom Besuch der Friedhöfe zurück. Außerdem drehte es noch einen Beitrag zum bereits eingangs erwähnten Thema „Zivilcourage“. Der Inhalt: Rechtsradikale beleidigen einen türkischen Azubi, werden schließlich handgreiflich und schlagen ihn zusammen. Gestellte Szenen, bei denen die restlichen Azubis als Statisten agierten. Und es waren – wie im richtigen

Leben – zumeist die Mädchen, die als erste dazwischen gingen. Am Ende dieses Films steht dann auch das Statement, das Mario Gregorius mitgebracht und inzwischen auch andere nachdenklich gemacht hat: „Was würdest Du tun, wie würdest Du Dich verhalten.“

Andere Betrachtungsweise

Eine Frage, die bei der Vorstellung der Projekte am fünften Tag der Studienfahrt nicht nur den Teilnehmern, sondern später bei der Präsentation vor einem größeren Publikum auch anderen gestellt wurde. Und die Spuren hinterließ. So wie alles, was die Azubis von diesem „Ausflug“ mitgebracht haben. Etwa eine unterschiedliche Betrachtungsweise und neuen Respekt vor der Religion des anderen, schließlich hat das unter den Azubis schon öfter zu Streitigkeiten geführt.

Was das Projekt insgesamt gebracht hat? Sicherlich eine andere Sicht der Dinge. Und neue Erkenntnisse. Davon sind nicht nur die Jugendlichen überzeugt. „Der eine oder andere denkt jetzt sicherlich mehr nach, bevor er etwas Abfälliges zu seinem anders gläubigen Kollegen sagt“, glaubt Ausbilder Gerd Giehse, der das Projekt wärmstens zur Nachahmung empfehlen kann. Zusammen mit seinem Vorgänger Marc Otten hat JAV-Vorsitzender Tim Wißen das Projekt schon der IG Metall vorgestellt. „Und dort besteht Interesse, es vielleicht in das Seminarprogramm aufzunehmen“, freut er sich. Für HKM besteht darüber kein Zweifel: Die Studienfahrt wird auch weiterhin fester Bestandteil im zweiten Ausbildungsjahr bleiben. Weil sie andere Perspektiven ermöglicht und den Horizont erweitert.



KOMPETENZ ▸ LD-SCHLACKE IM ASPHALT:

Wenn die Straße nur noch flüstert...

Die Herstellung und der Vertrieb hochwertiger Produkte aus Stahlwerksschlacke ist eine der Aufgaben der Abteilung Vermarktung Nebenprodukte. Mit der EUROVIA Industrie GmbH konnte jetzt ein langjähriger Liefer- und Abnahmevertrag über große Mengen von LD-Schlacke für den Einsatz im Asphalt vereinbart werden.

LD-Schlacke entsteht als Nebenprodukt im Konverter des Stahlwerks, wenn Roheisen unter Zugabe von Kalk und Schrott durch das Aufblasen von Sauerstoff zu Stahl gefrischt wird. Die schmelzflüssige Schlacke wird in Beete abgekippt und erstarrt an der Luft zu einem kristallinen Gestein.

Aufbereitung zu Edelsplitten

Nach einer ersten Aufbereitung der LD-Schlacke durch den hütteninternen Dienstleister zu einem Vorprodukt bereitet die EUROVIA über mobile Anlagen in einem weiteren Verfahrensschritt nun das Material zu Gesteinskörnungen auf, den sogenannten Edelsplitten. Das zertifizierte Qualitätsmanagement-System der HKM stellt dabei sicher, dass die erforderlichen Materialkennwerte, insbesondere die Volumenstabilität, eingehalten werden. Mit dem auf Basis dieser Gesteinskörnungen erzeugten HKlit© hat EUROVIA ein Produkt entwickelt, das die Eigenschaften anderer im Straßenbau verwendeter Gesteinsarten, wie z.B. Basalt,

Diabas oder Grauwacke, in den meisten Punkten übertrifft. Insbesondere die gleichmäßige Kornform und die sehr gute Griffigkeit bieten beste Voraussetzungen für alle Anwendungen im hoch beanspruchten Straßenbau.

Schall schluckende Hohlräume

Ein Anwendungsbeispiel stellt dabei der sogenannte Flüsterasphalt dar. Bei dieser Bauform wird durch einen hohen Anteil größerer Gesteinskörner eine offenporige Oberfläche an besonders kritischen Stellen erzeugt. Dadurch entstehen im Asphalt mehr Hohlräume, die den durch die Rollgeräusche der Reifen auf der Straßenoberfläche er-

zeugten Schall „schlucken“. Außerdem fließt durch die Hohlräume das Wasser besser ab. Dies ist nur ein Beispiel dafür, wie HKM-Mineralstoffe eine hochwertige Ergänzung gegenüber den bisher in diesem Bereich eingesetzten Natursteinen bieten und damit gleichzeitig die natürlichen Ressourcen schonen. Durch die hervorragenden Materialeigenschaften verlängert sich außerdem die Lebensdauer der Straßenbeläge, was zu einem geringeren Instandhaltungsbedarf und somit auch zu weniger baustellenbedingten Staus führt.

Auf die Straße aufgetragen wird die von der EUROVIA Industrie GmbH zu Edelsplitten aufbereitete LD-Schlacke von HKM zu Flüsterasphalt.





MITARBEITER > GESUNDHEIT – IDEEN FÜR DEN BÜROALLTAG:

Eine Trainingskur und ihre positiven Effekte

Wenn es um die Gesunderhaltung am Arbeitsplatz geht, denken viele zumeist nur an Arbeitsplätze mit hoher körperlicher Belastung, etwa in der Produktion. Vergessen wird dabei oft, dass auch der so genannte Schreibtisch-Job eine ganze Menge abverlangt und man sich auch dafür fit halten muss. So wie Barbara de Paula, die nicht nur an einer 14-tägigen HKM-Trainingskur teilgenommen, sondern sich auch Gedanken darüber gemacht hat, wie sie den dort gewonnenen positiven Effekt dauerhaft gestalten kann.

Da sich wahrscheinlich auch andere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit denselben Gedanken und Problemen herum schlagen, hier der Erfahrungsbericht von Barbara

de Paula. Er startet bei einem Streifzug durch die zwei-wöchige Trainingskur.

Straffer Trainingsplan

„Wir – insgesamt zehn HKM'ler – trafen uns im Mai dieses Jahres, um gemeinsam in Bad Steben, einem Kurort im tiefsten Bayern, eine 14-tägige Trainingskur anzutreten. Obwohl wir wahrscheinlich unterschiedlichste Motivationen und Vorstellungen von dieser Kur hatten, war ein Gedanke wohl bei allen gleich: Wir fanden es nötig, etwas für unseren Körper zu tun, um unser Wohlbefinden zu steigern. Und genau das hofften wir dort in Bad Steben zu lernen! Nach einer Eingangsunterweisung bekamen wir einen Trainingsplan für jeden Tag. Als ich diesen Plan das

erste Mal las, dachte ich: ‚Oh Mann, den ganzen Tag Sport – wie soll ich das denn schaffen?‘ – Das Schlimmste war für mich die morgendliche Frühgymnastik. Früh aufzustehen und dann sofort irgendwelche Übungen zu machen – wie sollte das denn gehen? Mein Bio-Rhythmus hatte schon genug damit zu tun, jeden Morgen überhaupt in Gang zu kommen. Aber es sollte dann doch ganz anders kommen!

Der Trainingsplan war gefüllt mit den verschiedensten Einheiten. Morgens ging es los mit einem Warm-up, wobei mir die englische Bezeichnung für das Aufwärmen des Körpers das Ganze auch nicht erträglicher machte. Es folgte eine längere Trainingseinheit mit dem Schwerpunkt Ausdauer, die aus Nordic Walking, Wandern oder anderen körperlichen Er-tüchtigungen bestand. Am Nachmittag stand dann zunächst Theorie auf dem Programm. In Vorträgen wie ‚Gesunde Ernährung‘, ‚Stressmanagement‘ oder ‚Gefahren des Rauchens‘ erfuhren wir mehr über die Gesunderhaltung unseres Körpers. Danach wartete noch einmal eine etwas längere Trainingseinheit entweder mit Zirkeltraining, AquaFit oder anderen Methoden des Konditionstrainings, die Kraft, Ausdauer, Beweglichkeit und Schnelligkeit schulten. Anschließend durfte man sich auf die Vorstellung verschiedener Entspannungstechniken freuen.

Diese Übungen bildeten stets den Abschluss des Trainingstages, den ich allerdings immer nur bruchstückhaft erlebte, da ich der



Welt schon nach den ersten Minuten Entspannungstechnik entrückt war.

Nützliche Mitbringsel

Kurz gesagt: Der Trainingsplan war eng gesetzt. Aber das war ja genau das, was wir von der Kur erwarteten: Einen Streifzug durch die verschiedensten Methoden der körperlichen Ertüchtigung, bei dem wir gleichzeitig dazu angeleitet wurden, über unser bisheriges, ganz persönliches Gesundheitsmanagement nachzudenken und uns einige praktische Tipps in unseren Alltag mitzunehmen. Und das haben wir auch. Unsere Mitbringsel waren: tägliches Frühstück, Verzicht auf die gewohnten Pommes, angepeilte Fahrradtouren oder Nordic Walken. Kleine Dinge nur, und doch ein großer Schritt in die richtige Richtung! Bei manchen war es auch das Nichtrauchen, was ich persönlich als Riesenerfolg betrachte. Viele nutzten die Ruhe und das ständig-präsente Gesundheitsbewusstsein in der Kur zur Rauch-Entwöhnung und wurden zum Nichtraucher – ein verdammter großer Schritt in die richtige Richtung!

Mein persönliches Mitbringsel? Tja, man glaubt es kaum: Ich stehe jeden Morgen brav eine halbe Stunde eher auf, mache meine Morgengymnastik und fühle mich pudelwohl dabei, denn die Hetzerei meines Bio-Rhythmus hat endlich ein Ende. Manches muss man eben doch erst einmal zulassen, um es zu mögen! Überhaupt sind unsere Mitbringsel inzwischen zur praktischen Gesundheitsvorsorge geworden.

Gesundheitsmanagement am Arbeitsplatz

Zu Hause, bei HKM, stellte sich allerdings auch die Frage, wie sich ein aktives Gesundheitsmanagement mit der zu verrichtenden Arbeit kombinieren lässt. Die Antwort: in ganz kleinen Schritten. Also versuchte ich, mir meine kleine HKM-Welt zu schaffen. Der erste praktikable Ansatz war, ein bis zwei kleine Einheiten von zehn Minuten mit Dehnungs- und Stärkungsübungen in meinen Arbeitstag einzubauen. Der Weg weg vom sitzenden Arbeitsplatz und die Aufrichtung war schon fast die erste Übung. Um den all gegenwärtigen inneren Schweinehund zu vertreiben, heftete ich mir Übungsbeispiele

aus der Kur an die Wand. Ich werde so immer daran erinnert, meinen Körper mal wieder in Gang zu setzen und bestimmte Muskelgruppen zu dehnen oder zu stärken. Für diese aktive Gesundheitsvorsorge benötigt man nur eine kleine Ecke im Büro und ein bis zwei Mal eine zehnmünütige Auszeit. Schön wäre natürlich ein gesonderter Raum, den man umgestalten und mit einer Minimalausstattung an Trainingsgeräten für diese Zwecke bestücken könnte. Gymnastik-Ball, Thera-Band, Gymnastik-Stock und Gymnastik-Matte wären schon ein Anfang. Aber, wie schon gesagt: alles in ganz kleinen Schritten.

Ein paar Sätze über Nordic Walking

Für die Zielsetzung Ausdauer und Muskelaufbau existiert der Gesundheitsraum im Ärztezentrum. Leider kann dieser Raum nicht durchgehend geöffnet sein, da immer Fachpersonal zur Beaufsichtigung dort anwesend sein muss. Findet man aber eine Gruppe von etwa zehn Leuten, die bereit sind immer zur gleichen Zeit zu trainieren, dann wäre eine Lösung denkbar. Wer daran Interesse hat, kann sich gerne bei mir melden. (baerbel.depaula@hkm.de)

Zum Schluss liegt es mir noch sehr am Herzen ein paar Worte über das Nordic Walking zu sagen, das auch ein großer Bestandteil der Kur war. Ich denke, Nordic Walking ist der am meisten unterschätzte Sport (Ja!! SPORT!!) den ich kenne! Es sind keine GEHILFEN, mit denen man sich vorwärts bewegt, obwohl ich zugeben muss, dass es bei vielen Menschen so aussieht. Nein, man arbeitet richtig mit den Nordic Walking-Stöcken. Macht man sich die Mühe, die Technik zu erlernen, dann weiß man, wovon ich rede. Mit der richtigen Technik und in anspruchsvollem Gelände kommt man mit Schnelligkeit und einer vernünftigen Trainingsdauer auf sehr gute Trainingsergebnisse. Ich habe ein wenig im Internet recherchiert, hier ein paar Auszüge aus dem Internet:

1. Nordic Walking bietet denselben gesundheitlichen Nutzen wie andere Ausdauersportarten wie z.B. Joggen oder Walken.
2. Nordic Walking ist durch den Stockeinsatz sowohl Ausdauer-, wie Kraft- und Koordinationstraining.

3. Durch den Bewegungsablauf werden 85 Prozent der gesamten Muskulatur des Körpers aktiviert und trainiert.
4. Die Stockführung entlastet den Bewegungsapparat um bis zu 30 Prozent, so dass man den Sport auch bei Knie- und Rückenproblemen ausüben kann.
5. Die Stockführung löst Muskelverspannungen im Schulter-Nackengebiet bis zu 50 Prozent effektiver als ohne Stöcke.
6. Die Ausdauer wird trainiert, gleichzeitig die Oberkörpermuskulatur gekräftigt.

Mein Fazit: Es lohnt sich wirklich einen Nordic Walking-Kurs zu belegen und diesem Sport mal eine Chance zu geben. Ich wünsche jedenfalls allen viel Spaß bei ihrer ganz persönlichen Gesundheitsvorsorge...



Ausgezeichnete Diplomarbeit

Stephan Clasen (27), seit Februar 2009 Alumnus der FH Koblenz, hat in der Zeit vom September 2008 bis Februar 2009 im Stahlwerk seine Diplomarbeit zum Thema „Untersuchung der Versagensmechanismen in Hinblick auf eine gezielte Optimierung von feuerfesten Spülgassteinen in der Stahlgießpfanne“ geschrieben. Umfangreiche systematische Untersuchungen im Bereich der Anlagentechnik sowie die mineralogische Analyse der Spülgassteinkeramiken gaben Aufschluss über die zugrunde liegenden physikalisch-chemischen Versagensmechanismen unter HKM-Betriebsbedingungen. Hierauf ließ sich eine gezielte Auswahl geeigneter Optimierungsmaßnahmen treffen, die in eine umfangreiche Verbesserung der Anlagentechnik und Weiterentwicklung der Spülgassteinkeramik mündeten.



Die getroffenen Maßnahmen führten zu einer erheblichen Verminderung des Spülversagens und damit zur signifikanten Verbesserung der Spülbereitschaft. Für die mit „Sehr Gut“ bewertete Abschlussarbeit erhielt Stephan Clasen vom VDI Mittelrhein (Verein deutscher Ingenieure) die mit einem Geldbetrag honorierte Auszeichnung „Förderpreis des VDI Mittelrhein 2009“.

Antworten auf Fragen zum Zwischenfallbericht

In der vorigen Ausgabe von „Wir bei HKM“ hat das Komitee „Zwischenfälle“ über die Veränderungen in der Bearbeitung der Zwischenfälle informiert. Inzwischen wird dieser neue Zwischenfallbericht in IMIS sehr rege genutzt. Und wie bei allen neuen Dingen stellen sich auch hier so manche Fragen erst bei der Verwendung. Auf die häufigsten Fragen geben wir daher an dieser Stelle Antwort.

► **Kann ich mit einem Sammeluser einen Bericht anlegen?** Ja, aber der Vorgesetzte muss dann den Untersuchungsleiter festlegen.

► **Wer kann den Bericht bearbeiten?** Der Untersuchungsleiter und seine Vorgesetzten. Alle anderen User können die Berichte nur einsehen.

► **Wie finde ich andere Berichte, um mich etwas einzulesen?** Über Intranet -> „Info-Systeme“ -> „IMIS“ aufrufen. Ein neues Fenster mit IMIS wird geöffnet. Im Hauptmenü „Zwischenfallberichte“ anklicken und die Liste der Zwischenfälle erscheint. Über das Symbol (rechts in der Zeile) können Sie den zugehörigen Bericht lesen. Hierzu ist kein Passwort erforderlich.

► **Was bewirken die Schaltflächen „Speichern“?** Nach Eingabe der ersten Infos wird

mit dem ersten Knopf Speichern der Bericht in der Datenbank angelegt. In der IMIS Liste erscheint ein Eintrag, wobei kein Bericht für Betriebsfremde aufrufbar ist. Mit „Zwischenspeichern ohne zu Versenden“ ist es möglich, die Eingaben zu speichern, etwa wenn bei einer Störung der Bericht nicht weiter ausgefüllt werden kann. „Vorbericht Speichern und Versenden“ bewirkt eine Veröffentlichung in der IMIS-Liste sowie eine Nachricht per E-Mail an Vorgesetzte und Fachabteilungen. Der Bericht ist immer wieder bearbeitbar. „Endbericht speichern und versenden“ beendet die Bearbeitungsmöglichkeit. Der Bericht wird in der Datenbank abgelegt.

► **Wann soll ein Bericht abgeschlossen werden?** Wenn nicht mehr zu erwarten ist, dass er verändert werden muss. Die Maßnahmen sind im Erledigungsmanagement abgelegt und werden von dort aus verfolgt.

► **Muss ich den Bericht ausdrucken und versenden?** Nein!

► **Was ist bei der Maßnahmenfestlegung zu beachten?** Es bleibt fast alles wie beim alten Verfahren (Kümmere aus dem eigenen Bereich + Termin). Neu ist: erst Ursache (ggf. mehrere) ermitteln, dann zu jeder Ursache mindestens eine Maßnahme festlegen.

IMIS Zwischenfallbericht		WIR BEI HKM	
653	Beinaheunfall, unsichere Handlung / Zustand, Schadensfall	21.07.2009 11:34	
AG Nr.	Art des Zwischenfalls	Ereignisdatum	Untersuchungsleiter
Brammenanlage Rinnenvorbereitung Hüttenflur		TS-FG - Brammenerzeugung / Gießen	
Ort / Anlage		Prozess	
..		..	
Körperteile		Art der Verletzung	
Zwischenfall / Schaden (Hergang / Fakten)			
Eine 63A-Schweißsteckdose, welche an der Rinnenvorbereitung in einem Doppel-T-Träger installiert ist, wies erhebliche Beschädigungen auf. Der Schutzdeckel war abgerissen, die Zuleitung und Kontakte lagen frei. Vermutlich wurde der Schaden durch Anfahren mit einem Stapler verursacht.			

Kreativität als Bestandteil von Problemlösungen

Jedes Jahr haben die Azubis des ersten Lehrjahres ab Januar/Februar eine besondere Herausforderung zu meistern: Sie sollen im Rahmen eines Kreativ-Workshops zusammen mit dem Künstler Rüdiger Eichholz lernen, wie man ein Projekt in einer Gruppe bearbeitet. Doch damit nicht genug: Das Projekt soll auch noch zu einem fertigen Kunstobjekt führen, das thematisch immer etwas mit HKM und der Arbeitswelt zu tun hat.

Eine große Herausforderung für die „Frischlinge“. Schließlich stellt das Thema „systematisches Bearbeiten eines Projektes mit Planung, Kostenkalkulation, Teambildung usw.“ zumeist eine große Hürde dar. Doch Bange machen, gilt nicht. Und so werden sie in Zusammenarbeit mit Rüdiger Eichholz gezielt an die Abläufe der Projektarbeit herangeführt.

Der Ablauf

Ein weiteres Ziel ist, dass die Azubis von Anfang an lernen, Kreativität als einen großen und nicht zu vernachlässigenden Bestandteil von Problemlösungen zu betrachten. Schließlich sind auch im späteren betrieblichen Alltag kreative Lösungen not-

wendig und erforderlich. Vor diesem Hintergrund stellt sich natürlich die Frage, wie solch ein Workshop denn überhaupt so abläuft. Also: Eingeteilt in mehrere Gruppen und über einen Zeitraum von mehreren Wochen, werden die Azubis an Arbeitstechniken, Projektdokumentation und Beispiele aus dem Kunstbereich an das eigene Projekt herangeführt. Hierbei werden Tonfiguren und Zeichnungen angefertigt und Ytongsteine bearbeitet. Letztere wurden übrigens vor der Berufsbildung zu einer Mauer zusammengestellt und können dort besichtigt werden.

Die Ergebnisse

All das ist aber nur die Vorarbeit für das eigentliche Werk. Jede Gruppe, die einen konkreten Projektentwurf mit Dokumentation vorweisen konnte, durfte ihr Projekt auch bauen. Entstanden sind bis zum Juni viele spannende Werke, die am 18. Juni 2009 den Leitern der Berufs- und der Erstausbildung Gabriele vom Ende und Detlef Weiler in einer Ausstellung präsentiert wurden. Und diese Objekte können sich wirklich sehen lassen. Entstanden sind beispielsweise ein HKM Spiel zu 100 Jahren Hütte, eine Prä-

sentation zum geschichtlichen Hintergrund, Skulpturen, Wandbilder, Gemälde, eine Kugelbahn sowie eine webbasierte Intranet-Bildershow zur Hütte früher und heute. Einige Dinge fand die Ausbildungsleitung so gut, dass sie jetzt in der Berufsbildung aufgehängt oder ausgestellt werden bzw. als Vorführprojekte für Ausbildungsmessen mitgenommen werden.

Das Fazit

Insgesamt betrachtet, war übrigens alles wie immer. Nach anfänglichem Geknurre der Azubis („Was soll denn der Kram...“) stellt sich der Workshop immer wieder als toll heraus. Er wurde inzwischen zum dritten Mal durchgeführt, und mehr als alles andere sprechen die Ergebnisse für sich. Ganz abgesehen davon, dass nebenbei auch noch Teamarbeit und übergreifende Zusammenarbeit – Elektro und Metall arbeiten Hand in Hand – vermittelt werden. Und wie man ein Projekt dokumentiert, kommt auch noch dabei heraus. Einen Eindruck von dem, was die Azubis in dem Kreativ-Workshop auf die Beine gestellt haben, vermitteln die hier abgedruckten Fotos einiger Werke. Nicht schlecht, oder?

Zwei Beispiele aus der ganzen Palette kreativer Objekte der HKM-Azubis



„Aida-Feeling“ auf dem Rhein

Eine außergewöhnliche Kulisse bot sich den 291 Jubilarinnen und Jubilaren in Begleitung ihrer Lebenspartner bei der diesjährigen Jubilarfeier von HKM. Schließlich hatte man die kurzerhand auf den Rhein oder besser auf das Flaggschiff der KD-Linie, das Motorschiff „RheinEnergie“, verlegt. Was fast so etwas wie Kreuzfahrt-Feeling der Marke Aida vermittelte.

Der lockeren Schiffsatmosphäre hatten Geschäftsführung und Betriebsrat auch ihre Festansprachen an die Jubilare angepasst. Dabei würdigten Peter Gasse und Ulrich Kimpel die langjährigen Verdienste aller Anwesenden, gingen aber auch auf einige

Besonderheiten an diesem Tage ein. Etwa den 60. Geburtstag des Jubilars Reinhold Hoecker oder die Anwesenheit der Ehrengäste Manfred Lücke, Wilfried Paprotka und Gerd Pullen, die allesamt 50 Jahre auf der Hütte vollenden konnten.

Für jeden etwas dabei

Ob Rheinliebhaber, Gourmetfreund oder Musikkenner – die Jubilarfeier auf dem Rhein konnte allen Ansprüchen gerecht werden. Bei herrlichem Wetter gingen die Teilnehmer auf dem Katamaranboot auf Entdeckungstour und nahmen die zwei Decks sowie das an diesem Tag als Sonneninsel

genutzte Freideck in Beschlag. Und während die Gregor Pronobis Band durch professionelle Umsetzung der Musik-Wünsche für die richtige musikalische Untermalung sorgte, wartete das Hüttenschenken-Team mit lukullischen Darbietungen auf. Auf der Zunge zergehen lassen konnte man sich die köstlichen Delikatessen, die vom Geräucherten aus Fluss und Meer über Roastbeef bis hin zu einer effektvollen Eisbombenshow reichten. Kurz: Es war alles dabei, was Auge und Gaumen erfreut. Nochmals einen ganz herzlichen Dank und einen dicken Applaus für einen – nach einhelliger Meinung aller Gäste – unvergesslichen Tag mit „Kreuzfahrt-Feeling“ auf dem Rhein.

Jubilar gehen in Krefeld an Bord



Koch verteilt Eisbombe



Auftritt der Gregor-Pronobis-Band



MITARBEITER ▶ WIR GRATULIEREN UNSEREN JUBILAREN:

OKTOBER	
35 Jahre	
Jochen Berteit	01.10.
Klaus Koths	01.10.
Uwe Andres	01.10.
Wolfgang Manthey	02.10.
Sieghard Smaka	07.10.
Jürgen Sebras	11.10.
Hüseyin Canpolat	16.10.
Siegfried Weiss	16.10.
Wilfried Titgens	18.10.
Klaus Busch	21.10.
Rolf Lothar Cornelissen	23.10.
Rudi Georg Scheibe	23.10.
Peter Mielke	30.10.

25 Jahre	
Karl Friedrich Wilhelm	01.10.

NOVEMBER	
45 Jahre	
Siegfried Sattler	13.11.
Bodo Neudeck	23.11.

35 Jahre	
Uwe Wagner	01.11.
Erwin Franke	04.11.
Hans Gerd Stermann	04.11.
Erich Belscheidt	05.11.
Albert Siemons	06.11.
Gerhard Brandt	06.11.

Hans Peter Kreitenhubert	11.11.
Reinhard Jaeschke	11.11.
Halil Ünalán	12.11.
Ali Sahan	18.11.
Fritz Hermann Lorenz	18.11.
Wilhelm Verfürden	19.11.
Wolfgang Derksen	20.11.
Dieter Ratz	25.11.

25 Jahre	
Omar Bousnina	05.11.
Frank Pollheim	06.11.

DEZEMBER	
45 Jahre	
Gerhard Kreitz	04.12.

35 Jahre	
Klaus Joachim Overbeck	01.12.
Hans Heinrich von Bongartz	02.12.
Helmut Herber	02.12.
Heinz Krause	04.12.
Gerd Steinbrecher	08.12.
Addi Willuda	10.12.
Wilfried Herzig	13.12.
Reinhard Schulz	16.12.
Josef Wille	20.12.
Helmut Trienenjost	21.12.

MITARBEITER ▶**Austritte · Altersteilzeit · Freistellungsphase**

Siegfried Baum	01.06.2009
Luetfi Gedikli	01.06.2009
Norbert Hamann	01.06.2009
Heinz-Walter Heinemann	01.06.2009
Yusuf Kara	01.06.2009
Dieter Klinz	01.06.2009
Andreas Leygraf	01.06.2009
Hans-Juergen Obernier	01.06.2009
Gunter Penn	01.06.2009
Helmut Schmarsel	01.06.2009
Halil Uenalán	01.06.2009
Wolfgang Allzeit	01.07.2009
Willi Amelunxen	01.07.2009
Reiner Arnold	01.07.2009
Hans-Herbert Flehmer	01.07.2009
Heinrich Klaschik	01.07.2009
Karl-Heinz Nilkes	01.07.2009
Peter Diessner	01.08.2009
Heinz-Peter Kaiser	01.08.2009
Karl-Aloys Plenkers	01.08.2009
Friedrich Posth	01.08.2009

ERREICHUNG RENTENALTER

Herbert Kuepper	01.06.2009
Dieter Roediger	01.06.2009
Osman Altuntas	01.07.2009
Dietrich Haack	01.07.2009
Horst Kulesza	01.07.2009
Friedrich Schwabe	01.07.2009
Arwed Puhl	01.08.2009

KOMPETENZ ▶**VORTRÄGE & VERÖFFENTLICHUNGEN 3/2009**

TR-I/K
„Computergestützte Optimierung von Hochtemperaturprozessen am Beispiel Sinteranlage“ Martin Zinselmeyer, HKM Vorgetragen bei / veröffentlicht in: Wissenschaftliches Kolloquium am 29. April 2009 an der Universität Duisburg-Essen

„Reparaturmaßnahmen am Löschgleis der Kokerei HKM“ Werner Ringel, HKM (Vortragender), Frank Krause, HKM Vorgetragen bei / veröffentlicht in: Fachtagung Kokereitechnik 2009 am 7. und 8. Mai 2009 in Essen

TS-V
„Modellentwicklung im Schmelzbetrieb“ Dr.-Ing. Matthias Weinberg, HKM Vorgetragen bei / veröffentlicht in: 75 Jahre SZMF – Standort Duisburg, Techn.-wiss. Symposium im Industriemuseum Oberhausen, 10./11. September 2009

TR
„Einblasmedien für den Hochofen – Produktivität und Kosten“ Dr.-Ing. Peter Eisen, HKM Vorgetragen bei / veröffentlicht in: 75 Jahre SZMF – Standort Duisburg, Techn.-wiss. Symposium im Industriemuseum Oberhausen, 10./11. September 2009

TR-K
„Bericht über die Reise des Kokereiausschusses nach Brasilien“ Dr.-Ing. Leo Nelles, HKM, Dr. H.-B. Lüngen, VDEh (Vortragender) Vorgetragen bei / veröffentlicht in: Fachtagung Kokereitechnik 2009 am 7. und 8. Mai 2009 in Essen

„Maßnahmen zur Lebensdauererlängerung der Kokereien in Deutschland“ Dr.-Ing. L. Nelles, HKM, G. Dombrowski, SFAG, Dr. H.-B. Lüngen, VDEh, M. Masuth, RAG, H. W. Jäger, ZKS, J. Spitz, KBS (Vortragender) Vorgetragen bei / veröffentlicht in: Fachtagung Kokereitechnik 2009 am 7. und 8. Mai 2009 in Essen
--

TP-R
„Ganzheitliche prozessorientierte Gefährdungsbeurteilung - Best Practice Beispiel: Halter für Anschlag-Ketten“ Veröffentlicht durch: Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin (BAuA), Dortmund

PG-A
„Entwicklung und methodische Verbesserung der Arbeitssicherheit in der Instandhaltung“ Dipl.-Ing. Marek Galinski, HKM Veröffentlicht in: Jens Reichel, Gerhard Müller, Johann Mandelartz (Hrsg.) „Betriebliche Instandhaltung“, Springer-Verlag Berlin Heidelberg 2009

IMPRESSUM

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

HERAUSGEBER:
Hüttenwerke Krupp Mannesmann GmbH

VERANTWORTLICH:
Peter Gasse

REDAKTION:
Walter Klötters · Telefon 0 21 04 3 92 38
Mobil 0172 21 00 952

REDAKTIONSANSCHRIFT:
Ehinger Straße 200 · 47259 Duisburg
Tel. 02 03 999 29 06

BILDMATERIAL:
Tanja Pickartz, Bild S.14 u.r. Rolf Preuß, Bild S.14 u.m. Ludwig Windstosser, übrige Bilder S.14 und S.15 HKM-Bildarchiv. Bilder S.26 u.l. und S.27 © PDU - Fotolia.com, Bild S.13 © marem – Fotolia.com

GESAMTHERSTELLUNG:
zero.kommunikation, Moers

TS-V

„Temperaturmodell der HKM“
Dr. rer. nat. Jörn Bongers
Vorgetragen bei / veröffentlicht in: 36. Sitzung des Arbeitskreises Dampf der Universität Duisburg, 1. September 2009, Duisburg

„Grundlagen, Prozesse und Anlagen zum Stranggießen von Stahl“
Dr.-Ing. Thorsten Bolender
Vorgetragen bei / veröffentlicht in: Technologische Seminarreihe der SMS Demag AG am 3.9.2009



KUNDEN UND PARTNER ▶ PRODUKTE AUS HKM-STAHL:

Am besten heiß



Schon oft haben wir an dieser Stelle über interessante und auch ungewöhnliche Produkte berichtet, die aus HKM-Stahl hergestellt werden. Diesmal soll jedoch nicht ein Produkt allein, sondern die Transport-Art des HKM-Stahls im Vordergrund stehen. Und zwar nicht nur, weil die Heißtransporte – von denen ist hier die Rede – eine äußerst spannende und auch heiße Angelegenheit sind. Sie verleihen HKM im TKS-Verbund auch ein Alleinstellungsmerkmal für die Versorgung der Bochumer Warmbreitbandstraße.

Es sind besondere, in sich geschlossene Walzprogramme bei TKS Bochum, die aufgrund spezieller Analysen eine heiße Brammen-Fracht erfordern. Geschieht das nicht, ergeben sich qualitative Einschränkungen bei der Weiterverarbeitung bzw. Bruchgefahr beim Erkalten und Wiederaufwärmen. „So heiß wie möglich“ lautet daher bei der Adjustage

die Devise für die Verladetemperatur der Brammen, die es in der Regel auf stolze 700 bis 800 Grad bringen. Um den Wärmeverlust so gering wie möglich zu halten, werden sie auf spezielle Eisenbahnwaggons mit Wärmehauben verladen, die aufgrund ihrer enormen Isolierwirkung ein Ab- und gar Auskühlen der Brammen verzögern.

Als Gefahrgut-Transport gekennzeichnet, macht sich die heiße Fracht sodann von Huckingen auf den rund 80 Kilometer langen Weg nach Bochum, wo man bereits sehnhelichst auf sie wartet. Schließlich haben die Heißtransporte konkrete Walzreihenfolgen, eine spontane Umstellung ist nicht möglich. Für HKM bedeutet dies nicht nur eine enge Abstimmung und zeitlich fixierte Einplanung der HT-Sequenzen je nach Haubenverfügbarkeit und Walztermin. Gefordert ist auch eine entsprechend vorsortierte Ver-

ladung. Und natürlich eine bis ins Kleinste ausgetüftelte Logistik, in die neben diversen HKM-Abteilungen natürlich auch TKS sowie E&H eingebunden sind.

18.000 bis 20.000 Tonnen werden pro Monat von Huckingen nach Bochum geliefert. Erzeugt werden – unter normalen Bedingungen – zwei bis drei Kampagnen die Woche. Dabei ist alles so exakt aufeinander abgestimmt, dass jede noch so kleine Änderung im Ablauf eine komplett neue Planung erfordert. Was jedoch selten vorkommt. Schließlich haben sich die Heißtransporte längst zu einer Spezialität von HKM entwickelt. Und bilden zusammen mit speziellen Walzprogrammen von TKS die Gewähr dafür, dass End-Produkte wie Kupplungs membranfedern, Sägeblätter, Gelenkwellenrohre für Pkw-Antriebe oder Verstärkungsträger fürs Auto entstehen können.