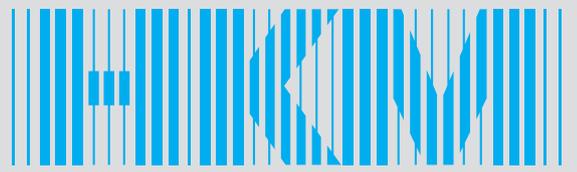


# WIR BEI



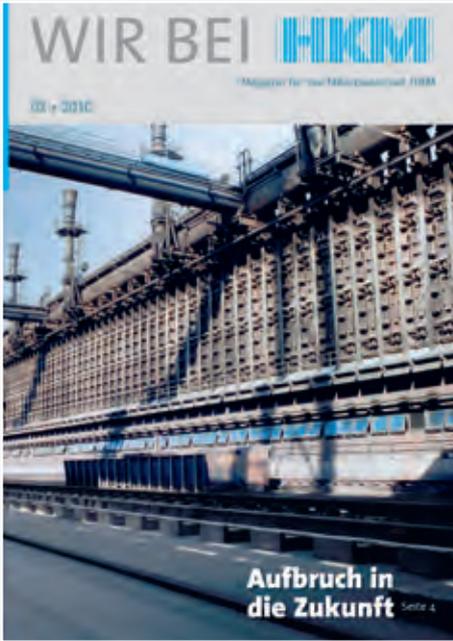
Magazin für die Mitarbeiter der HKM

03 • 2010



## Aufbruch in die Zukunft

Seite 4



## Kompetenz

Aufbruch in die Zukunft	4
Die Normalität in den Griff bekommen	12
Vorauselenden Verschleiß erfolgreich bekämpft	14



Jetzt kann nichts mehr anbrennen...	20
Elektronische Post geregelt weiter geleitet	32
Beim Schlauch-Abschneiden in Finger geschnitten	32

Waffen in flüssigen Stahl verwandelt	33
Vorträge & Veröffentlichungen	35

## Kunden und Partner



HKM trifft Stakeholder	26
Rollende Schmuckstücke	36

## Mitarbeiter

Der Hüttenspatz	2
Ein Sommermärchen für HKMler	3
Jubiläums(koch)buch erhältlich	9
Siegerehrung	9



Die Glut von Eisen und Stahl	10
Zum sechsten Mal „Macht hoch Tor 1“	15
Rheintour als Belohnung	16
Neues Prämiensystem im Stahlwerk als Pilotprojekt	17
Bisher alles richtig gemacht	18

Freie Sicht	23
Unterlagen kommen ins Haus	23



Wenn Russen, Engländer und Deutsche gemeinsam ein Kunstwerk bauen	24
Helden bei HKM	27
„Zwischen Kornfeldern und Hochöfen“	27



Autobahnsperre: So geht's (auch)	28
Unterstützung und abgestimmtes Vorgehen das wichtigste	29
Begeisterung nach anfänglichem Desinteresse	30
Umstellung mit Hindernissen	31



Steine für Mahnmalmauer zum Gedenken an Zwangsarbeiter ausgewählt	34
Neun Monate Training für Ausbildungsplatz	35
Jubilare / Austritte	35

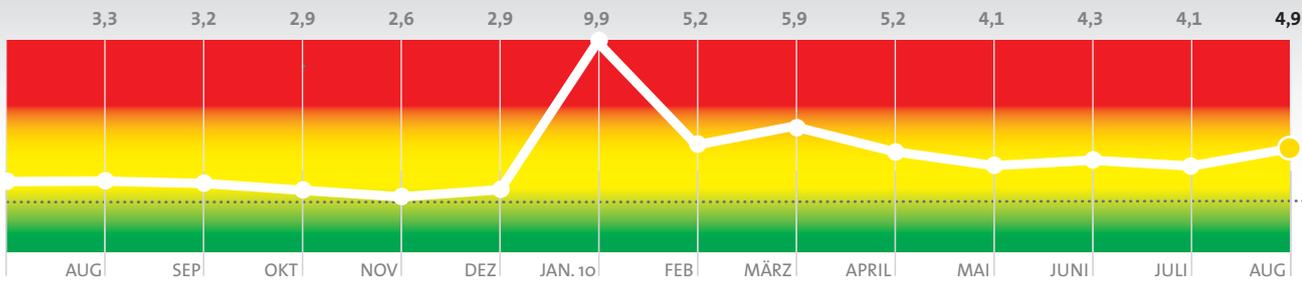


Hallo Leute,

na, wieder alle gesund und erholt aus dem Urlaub zurück? Ich jedenfalls ja, und deshalb bin ich auch gleich nach meiner Rückkehr zu einem Erkundungsflug aufgebrochen. Man will ja schließlich wissen, ob noch alles okay ist. Ich selbst war übrigens in Bayern, wo das neue Rauchverbot immer noch einer der wichtigsten Diskussionspunkte war. Schon irgendwie witzig, schließlich gilt so etwas in unseren Büro- und Sozialgebäuden schon lange. Da sage noch einmal einer, die Bayern wären fortschrittlicher als wir.

Allerdings haben die in Bayern und wir das gleiche Problem: Nicht alle halten sich an die Vorschriften. Auch bei uns gibt es immer wieder Mitarbeiter, die das Rauchverbot missachten und dazu noch ihre Kippen einfach auf die Erde schmeißen. Ziemlich daneben und völlig uncool. Meint jedenfalls *Euer Hüttenspatz*

PS: Über Post, Tipps und andere Infos freue ich mich immer. E-Mails lese und schreibe ich unter: [huetzenspatz@hkm.de](mailto:huetzenspatz@hkm.de).



**[ 4,9\* ] VERLETZUNGSHÄUFIGKEIT BEI HKM BIS AUGUST 2010!**

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



MITARBEITER ▶ PUBLIC VIEWING ZUM 100JÄHRIGEN STANDORTJUBILÄUM:

# Ein Sommermärchen für HKMler

**Ganz HKM feierte am 8. Mai 2010 zum 100jährigen Standortjubiläum fröhlich und ausgelassen das Mitarbeiterfest. Ganz HKM? Nein, schließlich musste auch an diesem Tag die Produktion aufrecht erhalten bleiben, so dass einige Mitarbeiter nicht mit feiern konnten. Allerdings ließ HKM sich nicht lumpen und organisierte für die Betroffenen praktisch als Entschädigung und Mitarbeiterfest Nummer Zwei ein Public Viewing.**

Auch wenn das für viele längst graue Vergangenheit ist: Der Termin für dieses Public Viewing lag mitten in der Fußballweltmeis-

terschaft. Und am 23. Juni, dem Tag des öffentlichen Zuguckens, trug das deutsche Team sein Vorrundenspiel gegen die Auswahl von Ghana aus.

## Vuvuzelas und Torwandschießen

Neben einer Riesenleinwand hatten Hütten-schenken-Chef Karsten Storcks und seine Crew – wie immer – für ein prall gefülltes Rundum-Wohlfühlpaket gesorgt. Gefeiert wurde dabei drinnen und draußen: Im Außenbereich standen Tische und Verpflegungspavillons, im Innenbereich konnte man auf einer Großleinwand das Spiel verfolgen. Doch ganz gleich wo, es herrschte eine super Stimmung. Kostümierte und mit Vuvuzelas „bewaffnete“ Kolleginnen und Kollegen stürmten den Platz und feierten anschließend ausgelassen den Sieg der deutschen Mannschaft.

Zur allgemeinen Erheiterung wurde auch noch ein Torwand-

schießen durchgeführt. Gewinner waren Jung- und Altfußballer, die – das als Tipp von uns – Jogi Löw besser für die nächste Fußball-WM im Auge behalten sollte. Obwohl um 22.00 Uhr eigentlich Schluss sein sollte, klappte das natürlich nicht. Vielmehr wurde weiter gefeiert. Aber so sind nun halt mal Sommermärchen.





Das fertiggestellte neue Kohlelager hat ein Fassungsvermögen von bis zu 120.000 t und ermöglicht die Einspeicherung von 6 unterschiedlichen Kohlesorten bzw. Mischungen.

KOMPETENZ ▶ GRÜNES LICHT FÜR KOKEREI-ERWEITERUNG:

# Aufbruch in die Zukunft

**Jetzt steht es fest: Auf der Sitzung am 24. September 2010 hat der HKM-Aufsichtsrat der Kokerei-Erweiterung zugestimmt und die entsprechenden Mittel freigegeben. Damit können die zuletzt wegen der weltweiten Finanz- und Wirtschaftskrise vorübergehend ad acta gelegten Pläne hervorgeholt und die Bauarbeiten mit Hochdruck begonnen bzw. fortgesetzt werden. Was allerdings auch erforderlich ist, schließlich soll bereits im vierten Quartal 2013 der erste Koks gedrückt werden.**

Ein Blick zurück verdeutlicht, wie lang der Weg bis zu der jetzt erfolgten Genehmigung durch den Aufsichtsrat war. Denn bereits zum zehnten Mal jährte sich vor wenigen Wochen der Tag, an dem man auf der Hütte erstmalig über den Bau einer zweiten Koksofen-Batterie nachdachte.

## Einzige Projekt

Es gab die unterschiedlichsten Gründe und Umstände, die den Bau der Kokerei-Erweiterung immer wieder verzögerten. Waren es zu Beginn die Kokspreise am Weltmarkt, die eine Kokerei-Erweiterung wenig sinnvoll erscheinen ließen, stoppten im Jahr 2006

Großstörungen wie der Brand im Stahlwerk und der Hochofen-Durchbruch die wieder aufgenommenen Pläne. Um die Produktion nachhaltig zu stabilisieren, wurde das Projekt zwei Jahre zurückgestellt. Für den letzten Stopp sorgte schließlich Anfang 2009 die Finanz- und Wirtschaftskrise. „Jetzt müssen wir im vierten Anlauf unbedingt die Kurve kriegen und dieses einzigartige Projekt realisieren“, bekräftigt der Leiter der Neubauabteilung, Jürgen Witte. Einzigartig ist die Kokerei-Erweiterung dabei in mehrfacher Hinsicht. Zum einen stellt sie mit einem Gesamtvolumen von rund 400 Millionen Euro die bislang größte Einzelinvestition in der HKM-Geschichte dar, zum anderen besitzt das Projekt für HKM eine enorme strategische Bedeutung. „Der Bau der zweiten Koksofen-Batterie versetzt HKM in die Lage, den gesamten Koksbedarf für die Hütte in Eigenregie zu erzeugen“, erklärt Jürgen Witte. Neben einer deutlich höheren Versorgungssicherheit ist damit auch ein erheblicher qualitativer Vorteil verbunden. Durch eine gleichmäßige und hohe Koksqualität kann die Roheisenproduktion stabilisiert und zugleich ein hoher Satz Einblaskohle gefahren werden. Unterm Strich bedeutet das für HKM deutliche Kosten-

vorteile, zumal der Kokspreis derzeit am Weltmarkt wieder einmal steil nach oben geht.

## Koks-Basis der Gesellschafter sichern

Doch nicht nur für die Wirtschaftlichkeit der Stahlproduktion bei HKM und die Unabhängigkeit vom in den letzten Jahren überaus volatilen Weltkoksmarkt ist die Kokerei-Erweiterung ein wichtiger Schritt. Aufgrund der mehr als verdoppelten Produktionskapazität von heute ca. 1,1 auf zukünftig rund 2,3 Millionen Jahrestonnen trockenem Koks können über die komplette Eigenversorgung hinaus künftig auch bis zu 450.000 Jahrestonnen an die Gesellschafter geliefert werden, was deren Koks-Versorgung ebenfalls deutlich sicherer macht. Vor allem mit Blick auf die noch bestehenden Lieferverträge mit der letzten Ruhrkohle-Kokerei Prosper in Bottrop ist die Erweiterung ein wichtiges Argument. Denn wenn 2012 die entsprechenden Lieferverträge für HKM und 2018 für ThyssenKrupp Steel Europe (TKSE) auslaufen, würde ohne den Neubau eine überaus schwierige Situation auf beide Unternehmen zukommen. Schließlich wären

die dann fehlenden Mengen – wenn überhaupt – nur unter hohen Kosten auf dem Weltmarkt zu beziehen. Insofern ist die mit der neuen Batterie angestrebte Versorgungssicherheit auch eine gutes Stück Kosten- und damit Zukunftssicherung.

## Jetzt Bau der „Batterie 1“

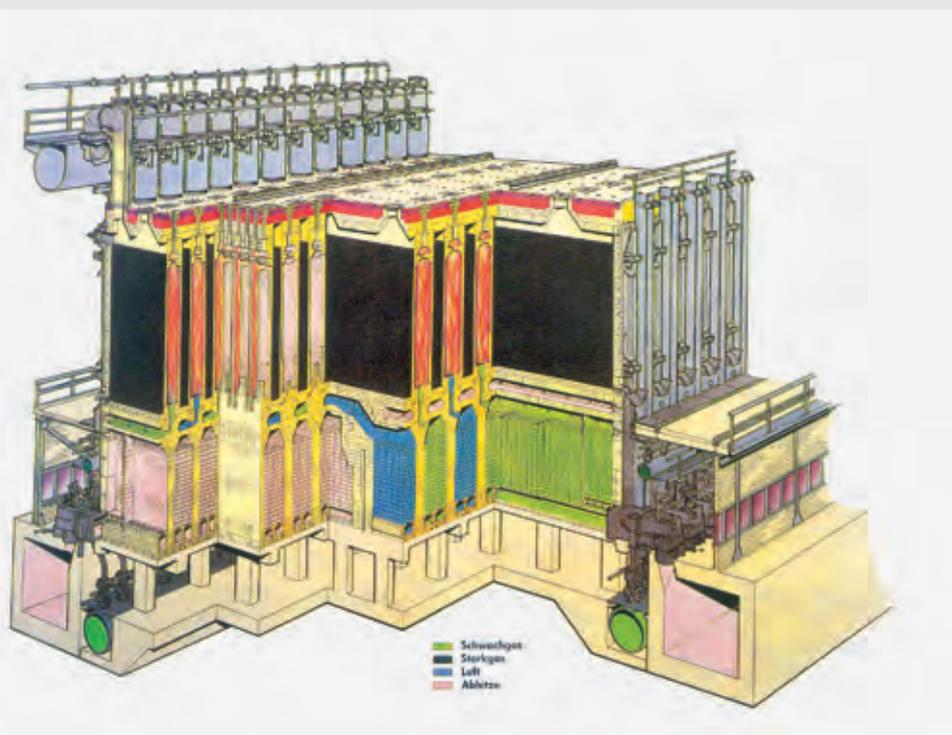
Für Außenstehende eventuell etwas kurios wird mit der zweiten Koksofen-Batterie begrifflich die „Batterie 1“ gebaut. Das hängt damit zusammen, dass 1984 beim Bau der ersten Koksofen-Batterie die Erweiterung schon mit eingeplant wurde und daher der räumlichen Anordnung folgend zunächst

sind heute nach wie vor die weltweit einzigen Anlagen, die pro Batterie deutlich mehr als eine Million Tonnen Koks pro Jahr produzieren.

## Personell aufgestockt

Bezüglich der nun beginnenden Arbeiten hat der von Jürgen Witte erwähnte vierte Anlauf auch etwas Gutes: Durch erste Teilfreigaben des Gesamtinvestitionsvolumens konnten für 53 Millionen Euro bereits einige wichtige Nebenanlagen realisiert und fertig gestellt werden. Dazu gehört der Kohle-Hafenkran, eine Bandförderstrecke (Pipe Conveyor) zum Transport der Kohle vom Hafen zur Kokerei,

**Aufbau der Batterie 2. Mit 32.000 t feuerfesten Steinen ist sie die Kernanlage der Kokerei. Batterie 1 hat zwar ein geändertes Innenleben, sie enthält jedoch ebenfalls 32.000 t feuerfeste Steine.**



die „Batterie 2“ mit den Koksöfen 201 bis 270 errichtet wurde. Die ebenfalls 70 Koksöfen der neuen „Batterie 1“ sind demzufolge von 101 bis 170 durchnummeriert. Zur Erinnerung: Auch die erste Koksofen-Batterie hatte bei ihrem Bau im Jahr 1984 für sehr großes Aufsehen gesorgt; war sie damals doch die weltweit mit Abstand größte Einzelbatterie mit den größten Koksofenkammern. Erst die 2002 realisierte Errichtung der Kokerei von TKSE in Duisburg-Schwelgern toppte die Huckinger Anlage. Beide

ein neues ca. 120.000 Tonnen fassendes Kohlelager in der Kokerei, eine neue Wasserwirtschaft für die Gasbehandlungsanlage sowie zahlreiche Kleinprojekte und jede Menge Engineering für die gesamte Erweiterung. Noch wesentlich mehr Aufgaben liegen allerdings vor den Mitarbeitern der Neuabteilung, die deshalb auch personell um zusätzliche Ingenieure verstärkt werden soll und zudem mit externen Firmen und Ingenieurbüros zusammen arbeitet. Der Bau der Koksofenbatterie, also der eigentlichen

Kernanlage, macht dabei nur ein Drittel der Gesamtkosten aus, hinzu kommen noch viele weitere Anlagen und Einrichtungen.

## Im Acht-Minuten-Takt

Zu diesen Anlagen und Einrichtungen gehören insbesondere die Ergänzung der Kohle-Logistik durch eine Mahl- und Mischanlage zur Aufbereitung der Kohle und zur Herstellung einer gleichmäßigen Einsatzkohle-Mischung. Gleiches gilt für die neue Löschanlage mit Wasserwirtschaft sowie die neue, zusätzlich zur alten benötigte Koksrampe. Auch die Koksweiterverarbeitung erfordert umfangreiche Umbaumaßnahmen, wie etwa die Einrichtung einer neuen Koksabsiebung in der Koksklassieranlage und eine Eisenbahn-Verladestation, um den Überschusskoks an die Gesellschafter ausliefern zu können. Nicht minder aufwändig und mit einem hohen Stellenwert innerhalb des gesamten Projekts versehen, gestaltet sich der Umbau zur Ertüchtigung der Ofenmaschinen, die die Kohle auf den Batterien verteilen, den fertigen Koks aus den Ofenkammern herausdrücken und ihn dann übernehmen zum Transport in Richtung Löschanlage bzw. Koksrampe. Erforderlich ist diese Maßnahme, die jeweils zwei Füll-, zwei Druck-, zwei Überleit- und eine Löschanlage umfasst, wegen der für die angestrebte Koksproduktion notwendigen hohen Taktfrequenz. „155 Öfen müssen pro Tag gedrückt werden, um die Nennproduktion zu erreichen“, sagt Jürgen Witte und fügt hinzu: „Stehen heute 15 bis 16 Minuten zur Bearbeitung eines Koksofens zur Verfügung, muss das künftig im Acht-Minuten-Zyklus ablaufen, also doppelt so schnell.“ Nicht zuletzt deshalb werden die Ofenmaschinen auch mit einer neuen Technologie ausgestattet. Schnelle hydraulische Antriebe mit integrierten Wegmesssystemen und entsprechend angepasste SPS-Steuerungen sollen das engere Zeitspiel ermöglichen. Schließlich müssen von den Maschinen neben den bereits beschriebenen Funktionen noch zahlreiche weitere durchgeführt werden. Und bevor wir es vergessen: Ein 148 Meter hoher Batterie-Kamin zur Ableitung der Heizgase von der neuen Koksofenbatterie muss auch noch errichtet werden.

## Viel Aufwand für Koksgas-Behandlungsanlagen

Ein weiteres Drittel der Maßnahmen umfasst den Umbau und die Ergänzung der Koksgas-Behandlungsanlagen zur Reinigung des Koksofengases und zur Gewinnung der Kohlenwertstoffe. Das gereinigte Gas fließt dann über eine ebenfalls neu zu bauende Koksgasleitung zur Stromerzeugung ins Kraftwerk auf dem HKM-Gelände, wobei sich aufgrund der verdoppelten Koksmenge die künftig gelieferte Gasmenge ebenfalls verdoppelt. Auch das zieht natürlich entsprechende Neubaumaßnahmen nach sich. Dazu gehören unter anderem: Zwei neue Vorkühler, zwei neue Teer-Elektro-Filter, zwei neue H<sub>2</sub>S-/NH<sub>3</sub>-Wascher, um Schwefelwasserstoff, Ammoniak und Cyanwasserstoff vor der Verstromung aus dem Gas zu entfernen, ein weiterer BTX- (Benzol, Toluol und Xylol-) Wascher sowie – dahinter – ein neuer Gassauger. „Das ist ein Turboverdichter mit Elektromotorantrieb, der das Koksofengas von der Batterie durch die Gasreinigung hindurch abzieht und den Druck für den Gas-Transport zum Kraftwerk erhöht“, erläutert Jürgen Witte. Die ausdestillierten, abgetrennten und ausgewaschenen Zwischenprodukte werden in der noch zu erweiternden Teeraufbereitung sowie in zwei Claus-Anlagen als Ersatz für die bisherige Schwefelsäure-Anlage aufbereitet und weiterverarbeitet. Dazu müssen die Zwischenprodukte für die zusätzlichen Koksgasmen- gen aus der Batterie 1 in ebenfalls neu zu



**Die vorhandene Elektroteerfilteranlage und Wascherstraße für das Koksgas hat eine Durchsatzkapazität von 75.000 m<sup>3</sup>/h und wird in etwas größerer Form daneben ein zweites Mal entstehen. Kapazität der neuen Straße: 85.000 m<sup>3</sup>/h**

bauenden Destillationsanlagen aus den im geschlossenen Kreislauf gefahrenen Waschflüssigkeiten abgetrennt werden. In den beiden Claus-Anlagen werden dann zum Beispiel der so in konzentrierter Form gewonnene Schwefelwasserstoff chemisch umgewandelt in Flüssigschwefel und Wasser, sowie die Stoffe Ammoniak und Cyanwasserstoff zur weiteren Verwertung katalytisch gespalten. Die in den Gasbehandlungs-

anlagen hergestellten Kohlenwertstoffe Teer, Flüssigschwefel und Benzol werden anschließend getrennt vermarktet. Das Beste an dieser Maßnahme: Durch die Reinigung des Koksofengases wird die Umwelt bei der anschließenden Verbrennung des Koksgases erheblich entlastet, durch die Gewinnung und Umwandlung der im Koksofen-Rohgas enthaltenen Wertstoffe die Wirtschaftlichkeit von HKM weiter verbessert.

## Enormer Aufwand beim Umweltschutz

Apropos Umwelt: Umweltschutz wird bei allen Teilanlagen mehr als groß geschrieben. Stichworte hierfür sind unter anderem: Staubabsaugung bzw. Unterdrückung bei der Kohle-Anlieferung und Lagerung, Dichtigkeit der Koksofenkammern durch das einzigartige nur bei HKM angewandte Verfahren mit drei Türverriegelungen, gute Verbrennung in der Beheizung der Koksöfen durch eine dreistufige Luftzufuhr und damit niedrige NO<sub>x</sub>-Werte, Einzelkammerdruckregelung zur Minimierung des Ofenüberdrucks und damit eine weitere Reduzierung eventueller Gasverluste. Auch bei der Planung der Löschanlage wurden völlig neue Verfahren entwickelt zur intensivst möglichen Reinigung der Löschschwaden und zur Verhinderung von ungereinigten Löschschwaden-Austritten am Löschurm. „Wie schon bei der ersten, 1984 errichteten Batterie, erweist sich HKM einmal mehr als



**Regelmäßige Kontrollgänge und intensiver Pflegeaufwand durch die Betriebsmannschaft, wie hier auf dem Meistergang der Batterie 2, ermöglichen erst die Einhaltung der hohen Umweltauflagen.**



Die in 2008 in Betrieb gegangenen drei neuen Vorkühler werden um zwei weitere Vorkühler direkt neben der vorhandenen Anlage ergänzt, so dass zukünftig bis zu 170.000 m<sup>3</sup>/h Koksgas verarbeitet werden können.

Trendsetter“, betont Jürgen Witte. „Dabei sind wir sogar bis an die Grenze des technisch Machbaren gegangen und haben beispielsweise den Löschurm komplett in Eigenregie entwickelt.“ Auch zur Erfüllung der hohen Auflagen für die Reinigung der Löschschwaden waren jede Menge Ingenieurarbeit und noch viel mehr „Gehirnschmalz“ erforderlich. Weil es auf dem Markt nicht einen einzigen Anlagenbauer gibt, der die im Genehmigungsbescheid der Bezirksregierung vorgeschriebenen Staubgrenzwerte im Löschschwaden garantieren will, machte sich HKM hier ebenfalls selbst ans Werk, entwickelte entsprechende Verfahren und die dazugehörige Anlagentechnik in Eigenregie.

## Jede Menge neue Verfahren

Diese und andere technische Innovationen zum Umweltschutz entsprechen den Vorgaben der Bezirksregierung. So ließ sich beispielsweise das Vorhaben, bei der Kokerei-Erweiterung die alte Batterie mit der vorhandenen Dokumentation praktisch nachzubauen, wegen der geforderten deutlich niedrigeren NO<sub>x</sub>-Werte am Batteriekamin

auch beim Betrieb mit reinem Koksofengas nicht umsetzen. Das hängt damit zusammen, dass in der Regel zwar überwiegend aus Hochofengas bestehendes Mischgas zum Beheizen der Kokerei genutzt wird. Relativ selten wie z.B. bei Null-Hochofenbetrieb muss aber eben auch reines Koksofengas eingesetzt werden, das als so genanntes Starkgas höhere NO<sub>x</sub>-Werte im Verbrennungsprozess zur Folge hat, was wiederum nach den Vorgaben der Bezirksregierung auch für kurze Zeiträume nicht sein darf. Für HKM hatte das zur Folge, dass eine völlig neue Beheizungstechnik sowie ein komplett neuer Feuerfest-Besatz engineert werden mussten. Kosten: etwa 4,5 Millionen Euro. Auf Basis des durchgeführten Engineerings erhält die neue Batterie nun ein Stufenbe-

gischen Wasseraufbereitung mit völlig neuer Verfahrenstechnik auf Basis eines so genannten Intensiv-Schlaufenreaktors sowie durch die endgültige Außerbetriebnahme der inzwischen in die Jahre gekommenen und bedingt dadurch immer störanfälligeren Schwefelsäureanlage.

## Jetzt geht es zügig weiter

Seit dem Jahr 2000 und verstärkt seit 2004, als erstmals Investitionsmittel für das Engineering in Höhe von zehn Millionen Euro freigegeben wurden, laufen nun schon die Planungen und Teilumsetzungen. Wobei die Haupt-Engineering-Phase bereits 2006 zur Ende ging und wesentliche Eckpunkte zu diesem Zeitpunkt feststanden. „Darauf fußt



Die neue Wasserwirtschaft der Gasbehandlungsanlagen steht kurz vor ihrer Inbetriebnahme. Im Bild ist der neue aus faserverstärktem Kunststoff hergestellte Ventilatorkühlturm zu sehen. Er hat eine Kühlwasserdurchsatzkapazität von 8.000 m<sup>3</sup>/h.

heizungssystem mit drei über die Höhe der Heizzüge in den Heizwänden angeordneten Verbrennungsluft-Zuführungen. Gleichzeitig wird das vom Anlagenbauer TK Uhde patentierte PROven- (**P**ressure **R**egulated **O**ven) Verfahren in die Batterie 1 eingebaut, mit dem sich der Innendruck der Ofenkammern auf niedrigem Niveau einregulieren lässt. Komplettiert werden die Umweltmaßnahmen auf der Gasbehandlungsseite durch eine Erweiterung der vorhandenen biolo-

auch heute noch im Wesentlichen die zu errichtende Anlagentechnik“, betont Jürgen Witte, „das generelle Layout steht seit langem“. Spannend ist es nun, unter den Anbietern den notwendigen Wettbewerb zu schaffen und den Markt wieder anzuschieben. Denn parallel zu den drei bisherigen Starttermin-Verschiebungen zur Kokerei-Erweiterung haben auch die in Frage kommenden Anlagenbauer das Interesse zur Mitarbeit an dem Projekt immer mehr ver-

loren. Schließlich ließ sich nicht absehen, ob sich das Kosten verursachende Engagement irgendwann einmal in Aufträge umsetzen lassen würde. Darüber hinaus ist die Marktsituation im Kernbereich der Kokereitechnik schon seit Jahr und Tag sehr schwierig, da es für diese Nischentechnik seit dem starken Rückgang der Koksproduktion in Deutschland ab den 1980er Jahren kaum noch Anbieter gibt und der Wettbewerb entsprechend gering ist. Seit Juli haben die Neubauteilung und der technische Einkauf allerdings wieder Firmen für alle Teilprojekte der Kokerei-Erweiterung angesprochen, erste technische Gespräche geführt und auch kurzfristig Großaufträge in Aussicht gestellt, um das Interesse dieser Firmen wieder zu wecken und möglich viel Wettbewerb zu erzeugen. Inzwischen zeichnet sich ab, dass ein großes Paket zur Kokereierweiterung an die TK-Tochter Uhde vergeben werden wird. Nach dem am 24. September 2010 erteilten endgültigen Startschuss für die Kokerei-Erweiterung durch den Auf-

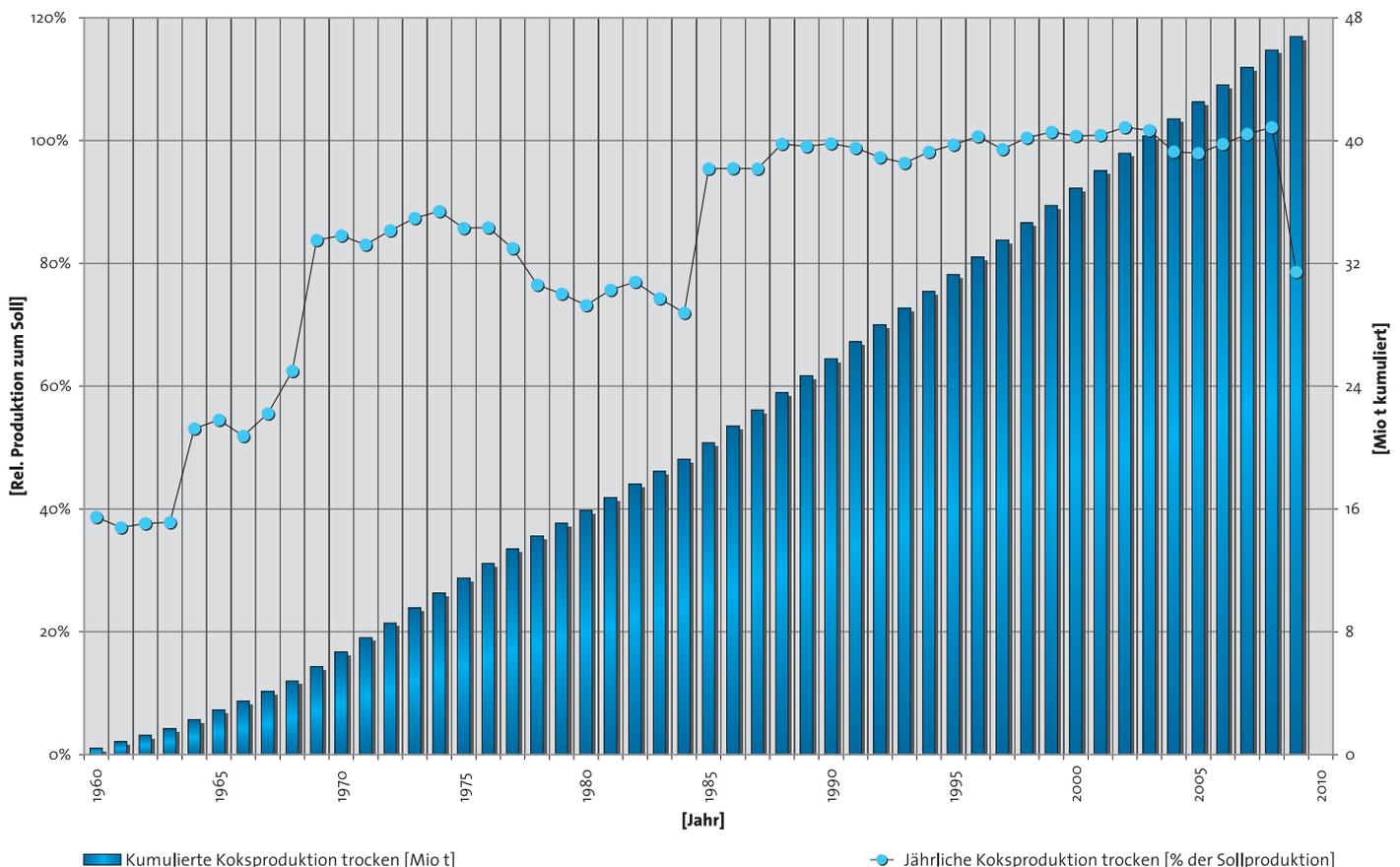


Der fertiggestellte Pipeconveyor transportiert die Koksrohstoffe nahezu emissionsfrei vom Hafen zum neuen Kohlelager und hat eine Leistung von 800 t/h.

sichtsrat der HKM hoffen die Neubauer und Einkäufer von HKM, in Kürze einen ersten Großauftrag mit der Firma Uhde unter Dach und Fach zu haben. Viele weitere Großaufträge an diverse Fremdfirmen werden dann in den nächsten zwei Jahren folgen, zeitlich gestaffelt und an die Notwendigkeiten des Bauablaufs aller Teilgewerke angepasst. Parallel zu den einzelnen Auftragsvergaben

laufen die Detailkonstruktion, die Vorfertigung, die Lieferung und ab Anfang nächsten Jahres die Einrichtung der ersten Baustellen im Kokereibereich an, um dann – wenn alles planmäßig läuft – im dritten Quartal 2013 den ersten Koks produzieren zu können. Denn das ist und bleibt das erklärte Ziel, das es zu erreichen gilt – eine echte Herausforderung.

### Jährliche und kumulierte Kokserzeugung (trocken) seit 1960



Eine hohe Stabilität in der Koksproduktion seit Inbetriebnahme in 1984 zeichnet die Batterie 2 aus. Der Ausreißer 2009 war rein konjunkturell und nicht technisch bedingt.



MITARBEITER ▷ 100 JAHRE KOCHKULTUR:

## Jubiläums(koch)buch erhältlich

Wer beim Lesen unserer Serie „100 Jahre Kochkultur – Geschichte des Hüttenwerkes in Du-Huckingen“ in der Mitarbeiterzeitschrift „Wir bei HKM“ auf den Geschmack gekommen ist, kann seinen Appetit nun stillen. Denn nun gibt es die gesamte Standort-Geschichte ausführlich und in gebundener Form. Das Beste daran: Mitarbeiter können sich gegen Vorlage des Werksausweises persönlich ein Exemplar des Werks „Eine

Historie. Ein Jubiläums(koch)buch.“ abholen. Ausgegeben werden die Bücher ab sofort im PF-Gebäude, Zimmer 104, in der Verwaltung 1, Zimmer 109 beim Personalervice-Team Dienstleistungen oder in der Verwaltung 3, 5. Etage, beim Personalservice-Team Stahlerzeugung.

Einzige Einschränkung bei der Bücher-Ausgabe: Jeder hat nur Anspruch auf ein Exemplar.



MITARBEITER ▷ MALWETTBEWERB:

## „Sieger-ehrerung“

Pünktlich zum Ferienbeginn konnte sich Stefan Machura freuen: Der zwölfjährige Schüler holte sich bei HKM ein kleines Präsent ab. Stefan hatte beim Malwettbewerb auf dem Familienfest anlässlich der nachgeholt Hundertjahrfeier den ersten Preis „gemacht“. Mutter Michaela Machura, Mitarbeiterin im Betriebsarztzentrum, freute sich mit ihrem Sohn.



MITARBEITER ▸ INTERNATIONALE SONDERAUSSTELLUNG:

# Die Glut von Eisen und Stahl

Klaus Ritterbusch  
Flowing Steel, Öl auf Leinwand  
1997 (280 x 215 cm)

*Glühende Hitze, gleißendes Licht, gigantisches Getöse: Fast meint man, beim Anblick des Werks „Flowing Steel“ den Ruß auf der Zunge schmecken zu können und die Glut auf der Haut zu spüren. Klaus Ritterbusch, der Meister der Gelb- und Rottöne, schuf mit diesem Bild, das zurzeit als monumentale Leihgabe der HKM im Kesselhaus der Zinkfabrik Altenberg, Oberhausen, zu sehen ist, ein lebendiges Abbild der Stahlindustrie.*

Zu etwas Besonderem werden die Industriebilder von Ritterbuschs Werken vor allem durch das übernatürlich wirkende Leuchten der Farben. Auch bei seinem Werk „Flowing Steel“ steht das Feuer, der glühende Stahl als Protagonist im Vordergrund. Heiße Funken verteilen sich über den ganzen Raum und die Umgebung, die schmutzige und kalte Industriehalle tritt in den Hintergrund.

## Sonderausstellung „Feuerländer – Regions of Vulcan“

Damit passt das Werk hervorragend in den Kontext der Sonderausstellung „Feuerländer – Regions of Vulcan“, die anlässlich der Europäischen Kulturhauptstadt Ruhr 2010 vom 25. Juli bis 28. November 2010 im LVR – Industriemuseum in Oberhausen gezeigt wird. Hier geht es nämlich um genau das: um Hitze, um Arbeit, um Feuer, um Stahl und um Kohle. Und vor allem um deren künstlerische Umsetzung. Gezeigt werden Gemälde der Industriemalerei aus den letzten zwei Jahrhunderten, die – mal lobend,

mal tadelnd, mal überschwänglich, mal kritisch – die Welt der Montanindustrie in Szene setzen. Den Leitfaden bilden dabei zehn „Regions of Vulcan“, das heißt Orte, an denen Bergbau und Eisenverhüttung die Region geprägt haben. Dazu zählen u. a. Iron-bridge in England, die Wallonie, Sardinien, Oberschlesien, Pittsburgh in den USA und natürlich das Ruhrgebiet.

## Bilder aus der Arbeitswelt

Werke aus und über diese Regionen vermitteln, dass besonders die Montanindustrie nicht nur in unserer Region, sondern in der ganzen Welt landschaftsprägend wirkte. Historische Stadtbilder mussten den Schloten und Fördertürmen weichen, aber auch die Bevölkerung veränderte sich. Stetige Migration sowie die harten Arbeitsbedingungen schufen eine neue Identität. So zeigen die Bilder der Ausstellung eben auch das Leben um und mit der Industrie. Darstellungen der Produktion kommen genauso vor wie Bilder der Arbeit und der Arbeiter. So zeigt Henry Luytens Tryptichon wütende Arbeiter mit roter Fahne, eine frierende Mutter mit ihrem Kind und Soldaten vor einer Reihe exekutierter aufständischer Arbeiter. In diesem Bild kommen somit alle Facetten der dunklen Seite der Arbeitswelt zum Ausdruck. Doch auch positive Bilder der Industrie spielen eine Rolle. Ernst Ludwig Kirchner schuf 1926 mit seinem Werk „Chemnitzer Fabriken“ das Bild einer knallbunten Industrieanlage, die unter den eher düsteren Darstellungen vieler anderer Künstler deutlich hervorsticht.



Aaron Harry Gorson, *Industrial scene, Pittsburgh, 1928*, Öl auf Leinwand, 91,5 x 101,5 cm, Leihgeber: Westmoreland Museum of American Art, Greensburg/Pennsylvania, USA

## Industriemalerei eine Exotin

Obwohl im LVR – Industriemuseum in Oberhausen derzeit über 200 Werke präsentiert werden, widmeten sich insgesamt nur wenige Künstler diesem bis heute aktuellen Thema. Die Industriemalerei blieb somit eine Exotin. Umso beeindruckender ist der Umfang der Ausstellung, die derzeit zu sehen ist. Zu finden sind die „Feuerländer“ an zwei Standorten in Oberhausen. Das Peter-Behrens-Gebäude an der Essener Straße zeigt den Ausstellungsteil „Feuerkult“ mit historischen Malereien, im Kesselhaus der Zinkfabrik Altenberg werden die zeitgenössischen Werke unter dem Titel „Brandherde“ präsentiert. Beide Ausstellungsteile sind noch bis zum 28. November 2010 geöffnet. Begleitend zur Ausstellung ist ein Katalog erschienen, der an der Museumskasse für 32 Euro, im Handel für 36 Euro erworben werden kann.

Hendrik Luyten, *Der Streik, De Werkstaking (Triptychon), 1888-1893*, Öl auf Leinwand, 355 x 1110, Leihgeber: Collectie Stedelijk Museum Roermond, Nederland, Foto: Peter Kessels, Collectie Stedelijk Museum Roermond





KOMPETENZ ▶ OPTIMIERUNG BESCHAFFUNGS-MANAGEMENT:

# Die Normalität in den Griff bekommen

*Sie gehören zum Alltagsbild auf der Hütte: Fremdfirmen und ihre Mitarbeiter, die im Auftrag von HKM von der Reinigungsdienstleistung bis hin zur Unterstützung bei Großreparaturen eingesetzt werden. Da kommt aufs Jahr gesehen schon eine ganze Menge zusammen: Rund 150 Millionen Euro werden pro Jahr an Fremdleistungen vergeben, die wiederum von etwa 1.200 Mitarbeitern externer Firmen auf dem Hüttengelände oftmals zusammen mit HKM-Kollegen durchgeführt werden. Kaum jemand, der sich angesichts dieser täglichen Normalität den Kopf darüber zerbricht, ob bei der Beauftragung dieser Firmen bzw. bei der Abwicklung der beauftragten Leistungen alles in geordneten Bahnen abläuft. Bis jetzt jedenfalls, denn nun wurde der gesamte Prozess nicht zuletzt auch auf Veranlassung der Gesellschafter einmal näher unter die Lupe genommen. Und dabei stellte sich heraus, dass es eine ganze Menge Verbesserungspotenzial gibt – hinsichtlich der Organisation der Beschaffung, der Kosten und damit auch der Wettbewerbsfähigkeit von HKM.*

„Ja und?“, wird jetzt so mancher sagen und mit den Schultern zucken: „Was hat das mit mir zu tun? Ich kenne meinen Arbeitsbereich und ich weiß, welche Leistungen ich benö-

tige. Um die Formalitäten kümmert sich doch der Einkauf. Und um die Preise auch: Kosten senken ist also Einkaufssache.“

## Viele Mitarbeiter eingebunden

Doch Halt! Ganz so einfach ist es nun auch wieder nicht, denn nicht nur der Einkauf bestellt und beauftragt. Oft sind viele Mitarbeiter – von der Arbeitsvorbereitung bis zur Geschäftsführung – direkt oder indirekt in die Beschaffung mit eingebunden: als Besteller, Freigeber oder Leistungsempfänger. Dabei fängt die Beschaffung eigentlich lange vor der SAP-Bestellung an. Es müssen eventuell Leistungsverzeichnisse erstellt, Gewährleistungsfristen beachtet oder Rahmenverträge abgeschlossen werden. Während der Leistungserbringung müssen bestimmte Anforderungen eingehalten und auch überwacht werden. Selbst die eigentliche Abrechnung der Leistung kann unter Umständen den einen oder anderen zusätzlichen Schritt benötigen. Das macht den Prozess komplexer als man zunächst glaubt, und um das reibungslose Zusammenspiel aller Prozessbeteiligten sicherzustellen, ist ein einheitlicher und für jeden Beteiligten transparenter Ablauf erforderlich.

## Rechtsverbindlichkeit für alle Beteiligten

Bei genauerem Hinsehen ist nun aber festgestellt worden, dass es trotz – vielleicht auch manchmal gerade wegen – verschiedener Arbeitsanweisungen und Richtlinien an vielen Stellen Unsicherheiten und nicht ausreichende Handlungssicherheit gab. Und trotz gegenteiliger Meinung einzelner „Praktiker“ auf der Hütte waren einzelne Abläufe eben doch nicht so „okay“ wie angenommen. Aber um nicht schwarz zu malen, sehen wir die Sache doch lieber von der positiven Seite: Mit einer klaren Definition des vereinbarten Leistungsumfangs und der geplanten Kosten bereits vor Beginn der Arbeiten wird sichergestellt, dass auch das Geld zur späteren Begleichung der Rechnung vorhanden ist. Eine korrekte Bestellung erzeugt Rechtsverbindlichkeit für HKM, unsere Mitarbeiter und nicht zuletzt auch für unsere Lieferanten. Und Rechtsverbindlichkeit gibt Sicherheit. Beispielsweise demjenigen, der einen Fremden mit Arbeiten in Gefahrenbereichen beauftragt, demjenigen, der die Arbeiten ausführt – und nicht zuletzt auch demjenigen, der für dies die Verantwortung übernimmt, der HKM.

## Bereichsübergreifendes Projekt

Um allen Missverständnissen vorzubeugen: Ja, es geht um die Einhaltung von Richtlinien, um saubere Dokumentation und um Transparenz über den gesamten Prozess hinweg. Nein, es handelt sich nicht um „noch mehr sinnlose Bürokratie“. Und es geht auch nicht darum, „wieder einmal alles anders zu machen als vorher“. Die gewohnten Abläufe werden nur an wenigen Stellen angepasst, das Augenmerk liegt vielmehr auf der Einhaltung der bestehenden Regelungen.

Auch von den Gesellschaftern wurde hier Handlungsbedarf erkannt und so wurde quasi von höchster Stelle ein Projekt zur Überarbeitung der HKM-Beschaffungsvorgänge ins Leben gerufen. Und da die Beschaffung wie oben dargestellt viele Beteiligte angeht, wurde die gesamte Projekt-Organisation von der Geschäftsführung auch bereichsübergreifend aufgestellt: Vom Einkauf bis zur Technik, vom Controlling bis zum Betriebsrat arbeiten viele Bereiche daran, die neuen Abläufe zu einer echten „Gemeinschaftsproduktion“ zu machen.

## Leitplanken gesetzt

Das Ziel: Abläufe schaffen, deren Einhaltung zugleich die eigenen Mitarbeiter schützt, den eingesetzten Fremdfirmen und HKM Rechtssicherheit in der Beauftragung gibt und uns gleichzeitig ermöglicht, genauer als



vorher auf die Kosten zu schauen. Dabei ist das Ganze nicht einfach am Schreibtisch erdacht und beschlossen worden. Vielmehr wurde die Ist-Situation detailliert analysiert, dazu zig Gespräche mit den Betrieben und den Mitarbeitern geführt, andere Industrieunternehmen besucht und unter die Lupe genommen. Das alles nach dem Motto: Wie sollte etwas ablaufen und wie läuft es tatsächlich ab. Der vorgesehene Ablauf wurde dazu in zwei neue Richtlinien gegossen. Neben der Richtlinie zur Beschaffung im Regelfall gibt es nun auch eine Richtlinie, welche die vereinfachte Beschaffung im Störfall verbindlich regelt. Diese Richtlinien setzen praktisch die Leitplanken für das künftige Vorgehen von der Planung einer Leistung bis zur Abrechnung und Nachkontrolle.

## Wie geht's weiter?

Damit zum Start der Richtlinien am 1. Oktober 2010 überall Klarheit besteht, laufen bereits seit Mitte August Schulungen für alle unmittelbar am Beschaffungsprozess Beteiligten. Weitere Hilfestellung und Unterstützung für die richtige Umsetzung geben dabei verschiedene Hilfsmittel. So werden beispielsweise einige der systemtechnischen Gegebenheiten in SAP angepasst, um die korrekte Anwendung über den gesamten Prozess hinweg einfacher und bequemer zu gestalten als bislang. So ist nun auch eine deutlich vereinfachte Abwicklung für den Störfall vorgesehen, die es ermöglicht, einen Lieferanten schnell und unbürokratisch über eine Störmeldung dokumentiert, und damit rechtlich abgesichert, zu beauftragen. Die „Büroarbeit“, das heißt die formale Bestellung im Regelfall, wird dann in Ruhe nach der Störungsbeseitigung erledigt.

## Transparenz = Prozesssicherheit

Außerdem steht Mitarbeitern und Vorgesetzten in Zukunft ein automatisiertes Berichtswesen zur Verfügung, das jedem Einzelnen die Beschaffungsvorgänge in seinem Arbeits- bzw. Verantwortungsbereich transparent darstellt. Diese Klarheit von der Beauftragung bis hin zur Abrechnung verhindert zum Beispiel, dass uns ein Vorgang erst bei der Abrechnung als böse Überraschung „vor die Füße fällt“. Mit vergleichsweise geringem Aufwand und nur geringfügigen Änderungen der bisherigen Abläufe erreichen wir also die für HKM notwendige Prozesssicherheit. Sichere und planbare Prozesse ermöglichen es uns, zu jedem Zeitpunkt im Beschaffungsprozess steuernd einzugreifen und somit rechtzeitig effektiven Einfluss auf unsere Kosten zu nehmen. So sichern wir langfristig die Wettbewerbsfähigkeit der Hütte. Und das sollte doch eigentlich jedem eine kleine Anstrengung wert sein, oder?

## Auf den Punkt gebracht

### 1. „Mach mal“ is' nicht

Vor der Beauftragung einer Leistung müssen Aufwand und Kosten verbindlich abgeschätzt werden. Hierzu ist vom Lieferanten eine Vorkalkulation bzw. ein Angebot einzuholen.

### 2. Wer schreibt, der bleibt

Keine Leistungserbringung ohne vorherige freigegebene Bestellung!

### 3. Vier Augen sehen mehr als zwei

Die Abnahme von Leistungen erfolgt im 4-Augen-Prinzip.

### 4. Auch die Mitarbeiter der Lieferanten wollen ihr Gehalt pünktlich

Vom Lieferanten zur Abnahme / Anerkennung vorgelegte Leistungen sind innerhalb von 5 Arbeitstagen abzunehmen.

### 5. Auch wenn's schnell gehen muss – ran ans SAP

Im Falle einer Störung ist die neue Störabwicklung im SAP verbindlich zu nutzen. Das gibt uns und dem Lieferanten Rechtssicherheit und vereinfacht die Bestellabwicklung nach Schadensbeseitigung.



KOMPETENZ ▸ MISCHERREPARATUR IM STAHLWERK:

# Vorausseilenden Verschleiß erfolgreich bekämpft

*Wenn überhaupt, dann sind die beiden Mischer im Stahlwerk vielen bei HKM nur als monströse Gebilde bekannt. Bei der Frage nach Sinn und Zweck erntet man jedoch zumeist ein Schulterzucken. Tatsächlich hat sich die Funktion der rund 2.000 Tonnen Roheisen fassenden Mischer im Laufe der Zeit deutlich geändert. Vor vielen Jahren, als die Hütte noch über sechs Hochöfen verfügte, wurden die Mischer noch ihrem Namen gerecht und für die Vergleichmäßigung der Roheisenanalysen eingesetzt. Heute jedoch, wo die beiden noch verbliebenen Hochöfen gleich laufen, muss nicht mehr gemischt werden. Was nicht heißen soll, dass die Mischer nicht mehr gebraucht werden. „Heute dienen sie als Puffergefäße, um die diskontinuierliche Nachfrage auszugleichen“, erklärt Timm Jesberg, im Stahlwerk Leiter Fachgebiet Produktverbesserung.*

Ein im wahrsten Sinne des Wortes heißer Einsatz. Und da die Gefäße tagtäglich flüsigem Metall und Abgasen ausgesetzt sind, ist Verschleiß an der Tagesordnung. Nicht allerdings ein so genannter vorausseilender Verschleiß. Von dem dann die Rede ist, wenn an einer Stelle überproportionaler Abbrand

und damit eine punktuelle Schwächung der mit feuerfestem Material ausgestatteten Gefäße vorliegt. Und genau darum ging es in den letzten Wochen und Monaten.

## Regelmäßige visuelle Kontrolle

In der Regel wird eine Neuzustellung der Mischer nach fünf Millionen Tonnen Durchsatz fällig. Denn dann sind sie durch den täglichen Gebrauch so mitgenommen, dass sie überholt werden müssen. Da man um die potenzielle Gefährdung der Schwergewichte weiß, werden sie praktisch täglich unter die sprichwörtliche Lupe genommen. Visuelle Kontrolle heißt das Zauberwort, um Schador Schwachstellen frühzeitig auf die Spur zu kommen. So wie Ende vorigen Jahres, als am Übergang vom Schacht zum Panzer die hohe Wärmebelastung den Stahlpanzer von Mischer 2 in hellem Orange erleuchten ließ. Bestes Zeichen dafür, dass etwas nicht stimmte. „Das Verschleißfutter am Außeneinguss war vollständig aufgebraucht, und das nach einem Durchsatz von nur 2,8 Millionen Tonnen“, sagt Timm Jesberg. Womit nicht nur die bislang übliche Reisedauer der Gefäße mehr als gefährdet war, sondern

auch ein Verlust an Durchsatz sowie ein hoher und wesentlich früherer Kostenaufwand drohte.

## Vorgeschichte mit Folgen

Obwohl der Verschleiß also wesentlich früher als normal auftrat, war man bei HKM nicht wirklich überrascht davon. Was wiederum mit einer Vorgeschichte zu tun hat, in deren Verlauf sich bereits so manche Anomalie angedeutet hatte. Im Mai 2007 war der Mischer 2 neu zugestellt und in Betrieb genommen worden, wobei im Zuge der Neuzustellung zur Verbesserung der Temperaturwechselbeständigkeit ein anderes Material als bisher zur Ausmauerung des Eingusschachtes eingesetzt wurde. Schon unmittelbar nach dem Aufheizvorgang und vor Inbetriebnahme musste allerdings der Übergang zwischen Zylinder- und Schachtmauerwerk am Außeneinguss dicht gespritzt werden, kurz nach der Inbetriebnahme wiesen die Schächte bereits einen übermäßigen Verschleiß auf. Durch den Einsatz einer hochwertigen Pflegemasse konnte dieser Verschleiß schließlich gebremst werden, allerdings nicht für lange. Denn

## Montage der Bewehrungsgitter am heißen Mischereinguss

nach den bereits erwähnten 2,8 Millionen Tonnen Durchsatz war von dem gut 600 Millimeter starken Futter nur noch so wenig vorhanden, dass die Temperatur im Innern den Panzer rot leuchten ließen. Was folgte, waren Reparaturarbeiten der besonderen Art, denn sie wurden während des laufenden Betriebs durchgeführt.

## Zehn Tonnen Spritzmasse eingesetzt

Da eine detaillierte Beschreibung dieser Arbeiten hier zu weit führen würde, seien an dieser Stelle nur einige wenige, dafür aber wesentliche Punkte aufgezeigt. Nachdem zum Schutz vor der Strahlungshitze während der Reparatur eine Isolierplatte vorbereitet worden war, wurden die verschlackten Bereiche von den Mitarbeitern des Feuerfest-Dienstleisters mit Pressluftschlämmern gesäubert. Damit lag der Panzer des Mischers an einigen Stellen frei. Das Ganze wurde dann mit Bewehrungsmatten ausgekleidet und anschließend mit einer 50 Zentimeter dicken Schicht ausgespritzt, die auf Magnesiumoxid (MgO)-Basis gefertigt wird.

Rund acht Stunden dauerte allein der Spritzvorgang, bei dem etwa zehn Tonnen Spritzmasse zum Einsatz kamen. Mit Erfolg: Die Masse klebte gut und auch nach acht Tagen waren weder Verschleiß noch Risse oder Abplatzungen festzustellen, wie Timm Jesberg berichtet. Der übrigens auch voll des Lobes für die Mitarbeiter des HKM-Dienstleisters ist: „Was die an persönlichem Einsatz gezeigt haben, ist schon aller Ehren Wert“, sagt er.

## Gleiche Behandlung für den zweiten Schacht

Seit der Reparatur sind inzwischen weitere 800.000 Tonnen flüssiges Roheisen durch die Mischer geflossen, der Durchsatz liegt mittlerweile bei etwa 3,6 Millionen Tonnen und wird wohl auf deutlich über vier Millionen Tonnen und damit erheblich mehr als erwartet steigen. Damit ist die Reparatur sicherlich als Erfolg zu buchen. Nicht zuletzt deshalb, weil bei der vergleichsweise preiswerten Spritzreparatur eine Masse zum Einsatz kommt, deren Haltbarkeit der bisher üblichen Mauerung ebenbürtig ist. Dennoch: Wenn der Mischer seine Reise beendet und dann erneut zugestellt wird, wird man wohl wieder auf das alte Steinkonzept zurück greifen. Damit der vorausseilende Verschleiß die Ausnahme bleibt.



MITARBEITER ▸ BARBARAFEIER:

# Zum sechsten Mal „Macht hoch Tor 1“

Zum inzwischen sechsten Mal heißt es am 5. Dezember 2010 in Huckingen „Macht hoch Tor 1“. Unter diesem Motto lädt HKM alle Bürgerinnen und Bürger aus der Nachbarschaft, die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie alle Leser von „Wir bei HKM“ zur Barbarafeier und dem anschließenden „Danach“ (bei alkoholfreiem Glühwein und Weihnachtsgebäck) auf die Hütte ein. Vorbereitet und durchgeführt wird der ökumenische Gottesdienst vom Kirchlichen Dienst in der Arbeitswelt, der Katholischen Arbeitnehmerbewegung, der Industriegewerkschaft Metall und zahlreichen HKM-Mitarbeitern. Veranstaltungsort für die sechste Barbarafeier von HKM, die um 16.30 Uhr beginnt (Einlass ab 15.30 Uhr), ist auch an diesem zweiten Advent wieder die Werkshalle des ehemaligen Elektrobetriebs.



Mischereinguss mit Stahlbewehrungsmatten zur Stabilisierung der Reparaturmassen



MITARBEITER ▶ ABTEILUNG TI-E ZEHN JAHRE UNFALLFREI:

## Rheintour als Belohnung

*Ob es eine typisch deutsche Angewohnheit ist, sei einmal dahin gestellt. Tatsache ist allerdings, dass bei Misserfolgen gerne intensiv nach den Ursachen geforscht und oft harsche Kritik geübt wird, Erfolge hingegen als Selbstverständlichkeit hingenommen werden. Was für die Motivation der Mitarbeiter nicht unbedingt förderlich ist. Bei HKM verfolgt man daher in Sachen „Unfälle“ längst eine Doppelstrategie: Es wird genau hingeschaut, auf Fehlverhalten hingewiesen und anschließend Entsprechendes in die Wege geleitet. Gleichzeitig werden positive Entwicklungen aber auch gelobt und belohnt. So wie bei der Abteilung TI-E, deren zehnjährige Unfallfreiheit die Mitarbeiter kürzlich mit einer Schiffstour auf dem Rhein feierten.*

Die Belohnung ist mehr als berechtigt. Schließlich gibt es nicht nur für Unfälle, sondern auch für Unfallfreiheit Gründe und Ursachen – beides passiert nicht einfach. Auch nicht bei TI-E, wo man laut Prozessleiter Wilfried Reuß manche Maßnahmen halt früher als andere eingeführt hat. Etwa die Analyse von Beinaheunfällen oder auch die Abarbeitungssystematik von Ereignissen, die inzwischen in den Zwischenfallbericht gemündet ist. Wie überhaupt TI-Bereichsleiter Dr. Jens Reichel von jeher großen Wert

auf eine strukturierte Arbeitssicherheit gebracht hat.

### Überall auf der Hütte im Einsatz

Noch bemerkenswerter wird die unfallfreie Zeit von zehn Jahren angesichts der Tatsache, dass die rund 70 Mitarbeiter von TI-E permanent auf der Hütte unterwegs sind, sich die einzelnen Teams um Motorenwechsel, um Reparaturen an Krankklimaanlagen oder die Störungsbehebung auf der Energie-seite kümmern. Kein Betrieb, in dem sie in den vergangenen zehn Jahren nicht gewesen wären. Was dazu geführt hat, dass die Männer von TI-E die Hütte wie ihre eigene Westentasche kennen. Und deshalb umso mehr auf scheinbar Bekanntes aufpassen und sich in der Vergangenheit auf zahlreiche Unwägbarkeiten sorgfältig vorbereitet haben. Etwa durch Parcours zum Thema „Gehen und Steigen“, mit Maßnahmen zum

richtigen Umgang mit Werkzeugen oder durch intensive Nutzung und Anwendung von Begehungskarten. Von nichts kommt schließlich nichts, und zehn Jahre unfallfrei wollen schon erarbeitet sein. Ein wichtiger Aspekt dabei war und ist sicherlich auch, dass bei TI-E die gesamte Führungsmannschaft vom Meister über den Techniker bis hin zum Vorarbeiter die Arbeitssicherheit als „ihr“ Thema verinnerlicht hat. Und es entsprechend vorlebt.

### Anerkennung für außergewöhnliche Leistung

Gründe genug also, sich am 19. Juli mit Zufriedenheit und Stolz auf eine ausgiebige Rheintour zu machen und die überstandenen zehn Jahre ohne eine einzige Verletzung mit Ausfalltag zu feiern. Bis zum Werksgelände von TKS schipperten die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von TI-E, wo dann eine Besichtigung vom Wasser her auf dem Programm stand. Natürlich war während der Tour auch für das leibliche Wohl gesorgt, so dass es den Gästen an nichts fehlte. Auch nicht an lobenden Worten für den Grund des Ausflugs, den Wilfried Reuß bei einer kurzen Ansprache noch einmal in Erinnerung rief. Für die meisten war dieser Tag deshalb nicht nur ein schönes Erlebnis, sondern mehr: die Anerkennung für eine außergewöhnliche Leistung. Was – wie eingangs erwähnt – nicht immer und überall selbstverständlich ist.



**Begrüßung und Dank an die Mitarbeiter für hervorragende Sicherheitsarbeit durch Wilfried Reuß**



MITARBEITER ▷ KOLUMNE DES BETRIEBSRATS:

# Neues Prämiensystem im Stahlwerk als Pilotprojekt

*Während die Tarifverhandlungen bei Redaktionschluss noch in vollem Gange waren und demzufolge an dieser Stelle auch kein Ergebnis bekannt gegeben werden kann, nimmt anderes inzwischen deutliche Konturen an. Die Rede ist von dem neuen Prämiensystem für Tarif-Mitarbeiter, das als eine Art Pilotprojekt für die Hütte erstmals im Stahlwerk eingeführt werden soll. Bislang gilt bei HKM bekanntlich eine Betriebsvereinbarung über die ergebnisorientierte Einmalzahlung. Der gezahlte Bonus machte sich dabei im Groben am Ergebnis der Muttergesellschaften sowie in der Regel an zwei hüttenweiten Zielen fest, die – wie etwa Arbeitssicherheit – von Geschäftsführung und Betriebsrat gemeinsam festgelegt werden.*

## 1a-Versand im Mittelpunkt

Das soll nun anders werden, wie Uli Kimpel und Norbert Keller erläutern. Im Mittelpunkt des neuen Prämiensystems steht das erklärte Ziel von HKM, neben einer Verbesserung der Arbeitssicherheit auch die Lieferung der von den Gesellschaftern bestellten Mengen sicherzustellen. „Im Kern geht es um den 1a-Versand, der aus dem Stahlwerk rausgeht“, bringt es Uli Kimpel auf den Punkt. Um einen entsprechenden Anreiz zu geben, soll eine bestimmte Summe dann bezahlt werden, wenn das Monatsziel ge-

schaftt wird. Komplet neu ist dieser Gedanke nicht, das weiß auch Norbert Keller. „Im Ansatz haben wir dieses Modell bereits im Jahr 2008 geplant, aber die dann folgende Krise hat uns nicht nur durch diese Rechnung einen dicken Strich gemacht.“ Jetzt will man das Ganze noch mal anpacken, noch dazu ein wenig schlauer als vor zwei Jahren. Im Fokus steht daher auch nahezu ausschließlich der 1a-Versand und damit – wenn man so will – die Kunden – sprich Gesellschafter-Zufriedenheit.

## Mehr Chancen als Risiken

In trockenen Tüchern ist das Ganze nach Aussage von Uli Kimpel und Norbert Keller zwar noch nicht, die Verhandlungen über die exakte Ausgestaltung der Systems laufen noch. Aber: „Wir sehen gute Chancen, dass wir eine arbeitnehmerfreundliche Regelung auf den Weg bekommen.“ Zumal die beiden Betriebsräte mit diesem System mehr Chancen als Risiken für die Belegschaft sehen. „Wir setzen auf die Fähigkeiten unserer Kollegen und sind fest davon überzeugt, dass sie diese Güte produzieren können.“ Während hinsichtlich der Prämien-Bezugsgröße – 1a-Versand – schon größtenteils Einigkeit herrscht, sind die Zahlungsmodalitäten noch nicht völlig geklärt. Zur Diskussion stehen dabei eine sehr zeitnahe Zah-

lung, um den Bezug zur Zielerreichung klar herzustellen, oder die Zahlung nach einem längeren Zeitraum, etwa einem Quartal. „Dann wäre zwar der Bezug nicht mehr so eindeutig, dafür aber die jeweilige Summe etwas höher“, macht Norbert Keller die unterschiedlichen Vorstellungen deutlich.

## So schnell wie möglich

Klar scheint hingegen, dass das System schon sehr bald eingeführt werden soll. Die Zeitschiene? „So schnell wie möglich“, betont Uli Kimpel. Im Klartext könnte das bedeuten, dass vielleicht schon zum 1. Oktober das neue System greifen könnte. Zunächst – wie schon gesagt – als Pilotprojekt für das Stahlwerk. Allerdings wird schon heute darüber nachgedacht, das Modell bei Erfolg auf die gesamte Hütte zu übertragen. Ob und wie das geschehen kann, steht derzeit noch nicht genau fest. Das generelle Signal ist jedoch klar: Wenn es gelingt, die Ansprüche und Erwartungen der Gesellschafter zu erfüllen, soll sich das auch für die HKM-Mitarbeiter lohnen. Und dass dies auch gelingen wird, darüber besteht beim Betriebsrat jedenfalls kein Zweifel.

Erläutern das neue Prämiensystem: Betriebsräte Ulrich Kimpel (links) und Norbert Keller (rechts)



Projektbesprechung: Karl-Heinz Polka, Prozessleiter Medienversorgung Gase und Wasser, diskutiert mit Christian Lingk Einzelheiten.



Alltag eines Elektrotechnikers: Christian Lingk stellt die neuen Funktionen des Druckluftkompressors im Prozessleitsystem PCS7 vor.

MITARBEITER ▶ MITARBEITER STELLEN IHREN ARBEITSALLTAG VOR:

## Bisher alles richtig gemacht

*So mit 16, 17 Jahren war für Christian Lingk bezüglich der weiteren Zukunft alles klar. Die Fachoberschulreife war geschafft, nun sollte es ans Geld verdienen gehen. Auch das „Wie“ stand für ihn schon fest: Mess- und Regelmechaniker bzw. Prozessleitelektroniker wollte er werden, weil er sich schon immer viel mit Elektronik und Computern beschäftigt hatte und ihn das Thema einfach interessierte.*

Dem Wunsch ließ der heute 34jährige Taten folgen, suchte entsprechende Firmen aus und bewarb sich. Unter anderem auch bei ThyssenKrupp Stahl, wo er schließlich nach Einstellungstest und Vorstellungsgespräch einen Ausbildungsplatz als Prozessleitelektroniker erhielt. Was zu diesem Zeitpunkt niemand ahnen konnte: Das sollte erst der

Beginn eines Ausbildungs-Marathons werden, der bis heute noch nicht abgeschlossen ist.

### Wechselnde Stationen

Doch der Reihe nach. Nach dreieinhalb Jahren Ausbildung bei TKS in Duisburg-Hamborn machte Christian Lingk im Januar 1997 seine Abschlussprüfung und arbeitete im Zuge einer befristeten Übernahme anschließend fünf Monate im Stahlwerk. Da TKS nach dieser Zeit keine ehemaligen Azubis übernahm, absolvierte er zunächst seinen Zivildienst beim Deutschen Roten Kreuz in Wesel und begann danach bei einer Dorstener Firma im Elektroanlagenbau. Eingesetzt wurde er dabei auf dem vertrauten Terrain von TKS, wo er sowohl im Stahlwerk als auch am Hochofen arbeitete. „Eine hervorragende Vorbereitung auf meine spätere Tätigkeit bei HKM, was ich damals aber noch nicht wusste“, blickt Christian Lingk zurück. Zweieinhalb Jahre machte er diesen Job, dann wechselte er zu einer anderen Weseler Firma in den Bereich Netzwerk- und Kommunikationstechnik. „Da war das gefragt, was ich früher als Hobby gemacht habe, beispielsweise die Vernetzung von Rechnern“, erinnert er sich. Eigentlich ein interessanter Bereich, wie er auch heute noch zugibt und doch: So langsam dämmerte Christian Lingk, dass er etwas anderes wollte.

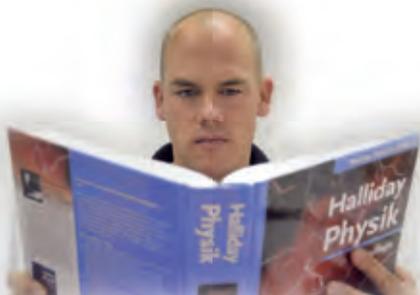
### Start bei HKM

Qualifikation hatte er sich bereits zum damaligen Zeitpunkt fest in seinen Lebensplan geschrieben – um vorwärts zu kommen und

sich irgendwann einmal auch was leisten zu können. Konsequenterweise wie er ist, schaltete er für das ganze Ruhrgebiet eine Anzeige „Prozessleitelektroniker sucht neuen Wirkungskreis“ und hatte damit anscheinend voll ins Schwarze getroffen. Mehr als 20 Firmen meldeten sich bei ihm. Viele Zeitfirmen, aber auch RWE und die HKM, die er zu diesem Zeitpunkt noch nicht kannte. Ziemlich verwundert angesichts der freien Auswahl, nahm Christian Lingk die Angebote unter die Lupe, schaute sich die Unternehmen an und entdeckte bei HKM: „Die sind ja fast wie ThyssenKrupp Stahl.“ Womit die Würfel gefallen waren. Da die Anstellung in einem größeren Unternehmen zunächst einmal Priorität hatte, lehnte sich Christian Lingk in puncto Weiterbildung zu diesem Zeitpunkt noch nicht so weit aus dem Fenster. „Allerdings habe ich meine Bereitschaft und mein Interesse daran doch schon anklingen lassen.“ Am 1. Juli 2001 startete er bei HKM als Prozessleitelektroniker im Team Wasser von TI-M und machte damit erstmals wirklich das, was er gelernt hatte.

### Meisterschule neben dem Job

Sein erster Eindruck von dem neuen Arbeitgeber: kleiner als TKS, dafür aber umso mitarbeiterorientierter. „Ich fand es schon bemerkenswert, dass ich gleich in den Leitstand konnte oder man mir sofort gezeigt hat, wofür die Medienversorgung zuständig ist und was mich im Team Wasser / Abwasserversorgung an Aufgaben erwartete.“ Kurz: Er wurde freundlich aufgenommen und integriert, sofort in eine große Revision einbezogen und damit in den Umbau des Elektrogebläses 2 eingebunden. Es lief alles



#### STECKBRIEF

Name:	Christian Lingk
Alter:	34 Jahre
Familienstand:	verheiratet
Ausbildung:	Prozessleitelektroniker
Heutige Tätigkeit:	Elektrotechniker bei TI-M / Team Wasser
Bei HKM seit:	1. Juli 2001



**Auch mal selbst Hand anlegen: Austausch einer Hardware-Komponente vom Prozessleitsystem PCS7.**

**Freizeitbeschäftigung: Lernen fürs Studium und zwar nach dem Job oder am Wochenende.**

so gut, dass er sich schon nach einem halben Jahr nach Weiterbildungsmöglichkeiten erkundigte. Zur Wahl standen demnach vier Jahre Techniker Ausbildung oder drei Jahre Meisterschule. Mit Blick auf die in einigen Jahren frei werdende Stelle eines Technikers bzw. Meisters beschloss Christian Lingk, in Sachen Weiterbildung ernst zu machen und neben dem Job die Meisterschule zu besuchen. Dreimal in der Woche hieß es nun nach der Frühschicht „Schule statt Feierabend“. Zusätzlich büffelte er einmal in der Woche in einer Lerngruppe. „Privat blieb da nicht mehr viel“, sagt er. Dafür hatte er im Juli 2004 den Meisterbrief in der Tasche und damit die Bestätigung, es geschafft zu haben. In den Stolz mischte sich jedoch schon bald noch etwas anderes: Das Gefühl, dass das noch nicht alles gewesen sein konnte und es vielleicht noch weiter ging. Die Frage war nur, wie.

## Ohne Pause weiter

Die Antwort darauf kam schneller als erwartet. Die Ablösung des vorhandenen Prozessleitsystems öffnete für Christian Lingk die Perspektive, sich im EDV-Bereich zum IT-Administrator ausbilden zu lassen. Von März 2005 bis Juni 2006 drückte er natürlich wieder neben seinem Job erneut die Schulbank und belegte – das neue Leitsystem vor Augen – zusätzlich noch den Abschluss-Lehrgang zum EDV-Netzwerktechniker. So viel Einsatz war längst auch dem Betrieb und speziell Karl-Heinz Polka, Prozessleiter Medienversorgung (Gase und Wasser), nicht entgangen. Und so unterstützte er seinen jungen Kollegen auch, als sich bei der Installation des neuen Leitsystems von Siemens die Möglichkeit bot, dafür den SPS- und darauf aufbauend den Automatisierungstechniker zu machen. Zunächst von September 2006 bis Januar 2007

und dann noch einmal von Oktober bis Dezember 2007 war also erneut Doppelbelastung angesagt, denn natürlich lief auch diese Qualifikation in der Abendschule. Als echtes Glück bezeichnet Christian Lingk dabei die Tatsache, dass seine damalige Freundin und heutige Frau bei allen Weiterbildungsaktivitäten hinter ihm stand, Verständnis für ihn hatte und ihm den Rücken stärkte. Keine Selbstverständlichkeit, wie er weiß, schließlich sei so manche Ehe von Kollegen während der Weiterbildung in die Brüche gegangen. Und bei ihm dauerte diese Phase ja inzwischen schon sechs Jahre.

## Und jetzt noch ein Studium

Was seine Frau allerdings nicht wusste: Der Bildungshunger ihres Mannes war längst noch nicht gestillt. Zugleich hatte die Hütte mit der Bestenförderung im Rahmen von HKMplus ein Programm aufgelegt, das exakt auf solche Mitarbeiter abzielte. Einmal mehr war es Karl-Heinz Polka, der auf Christian Lingk zuzug und ihn fragte, ob er an diesem Programm teilnehmen wolle. Auch Gunnar Amft, Leiter der Führungskräfteentwicklung, bestätigte ihm, dass er ins Schema passe. Nur Christian Lingk selbst war sich unschlüssig. Zwar hatte er bisher alles mit guten Noten abgeschlossen, beispielsweise die Qualifikation zum IT-Administrator und Netzwerk-Techniker mit 1 und 2 beendet. Doch der vor ihm liegende nächste Schritt schien ihm doch noch von anderer Qualität. Schließlich ging es um nicht mehr und nicht weniger als ein Studium der Elektrotechnik mit Abschluss Bachelor of Engineering. Hinzu kam, dass er mit der Anstellung zum Techniker im Februar 2008 mit dem Hausbau angefangen hatte. Die Endphase wurde für das Frühjahr 2009 erwartet, genau zu dem Zeitpunkt also, an dem das zur Vorbereitung auf das Studium erforderliche Vorsemester

(für Mathe und Physik) beginnen sollte. Es waren seine Frau und sein Chef Polka, die ihn letztlich darin bestärkten, die Förderung anzunehmen und zum Wintersemester 2009 das Abendstudium bei der FOM Essen zu beginnen.

## Voll im Plan

Zwei bis drei Mal besucht er seitdem unter der Woche sowie samstags die Hochschule. Sieben Semester lang wird er Job und Studium miteinander verbinden, die Samstage vor- bzw. nacharbeiten und das Privatleben einmal mehr hinten anstellen. Und obwohl er durch die permanente Weiterbildung voll im Lernen steht, muss er doch einräumen: „So ein Studium ist schon etwas anderes.“ Wieder ist er mit drei, vier Leuten in einer Lerngruppe, wieder heißt es abends und am Wochenende büffeln und pauken. Zusätzlich 20 Stunden in der Woche müsse man schon lernen neben dem Studium, haben die Profs gesagt. Nur dass er diese Zeit nicht hat und das irgendwie anders auf die Reihe kriegen muss. Tut er auch. Bis jetzt hat er alle Klausuren geschafft, befindet sich im dritten Semester und ist sich zudem der Unterstützung von HKM und speziell auch Karl-Heinz Polka gewiss. „Wenn ich vor einer Klausur mal einen Tag frei haben muss, klappt das auch“, sagt Christian Lingk. Ob er alles noch mal so machen würde? Ja, sagt er ohne großes Zögern. „Es war bisher zwar ein harter Weg, aber ich habe alles richtig gemacht.“ Das glauben auch die Freunde und Kollegen, die zwar etwas verwundert, aber keineswegs neidisch auf die Ambitionen und Erfolge von Christian Lingk schauen. Erfolge, auf die auch seine Frau stolz ist. Die dennoch klar gemacht hat: Anstelle von Schule sind demnächst Kinder angesagt. Und Urlaub. Und Privatleben. Christian Lingk hat auch diesmal nicht lange überlegt. Und ja gesagt.



KOMPETENZ ▸ NEUE BRANDMELDETECHNIK INSTALLIERT:

# Jetzt kann nichts mehr anbrennen...

*Vielen bei HKM ist der Brandschutz auf der Hütte erst so richtig durch das Feuer im Stahlwerk im Jahr 2006 und die damit verbundenen Folgen ins Bewusstsein gerückt. Nicht so dem für Kommunikations- und Datentechnik zuständigen Bereich TI-K. Der hatte sich auf Veranlassung der Geschäftsführung bereits ein Jahr vorher intensiv mit diesem Thema beschäftigt. Ziel der Überlegungen war herauszufinden, wie die 18 Jahre alte und inzwischen auch abgekündigte Brandtechnik am besten ersetzt werden könnte. Dass der im Zuge dessen entwickelte und aufgesetzte Zeit- und Umsetzungsplan schon bald nur noch Makulatur sein sollte, ahnte zu diesem Zeitpunkt noch niemand.*

Wie bei solchen Projekten üblich, hatten sich Kommunikations- und Datentechnik-Leiter Christian Kempkes und sein Team zunächst auf die Suche nach einem entsprechenden Partner gemacht. Neben den beiden großen Unternehmen Siemens und Bosch kam dafür auch die Firma Esser in Frage. Die hatte unter anderem eine komplett neue Anlage bei der Byk-Chemie in Wesel installiert, die nun wiederum von HKM als Anschauungsobjekt heran gezogen wurde. Und da die Firma nicht nur dabei, sondern auch beim Preis-/Leistungsverhältnis gut abschnitt, erhielt sie letztlich den Zuschlag. Zumal sie noch weitere Pluspunkte vorweisen konnte. „Zum einen war die Anlage nicht an einen Wartungsauftrag ge-

koppelt, zum anderen sitzt das Unternehmen in Neuss und damit in unmittelbarer Nähe zu uns“, zählt Christian Kempkes auf.

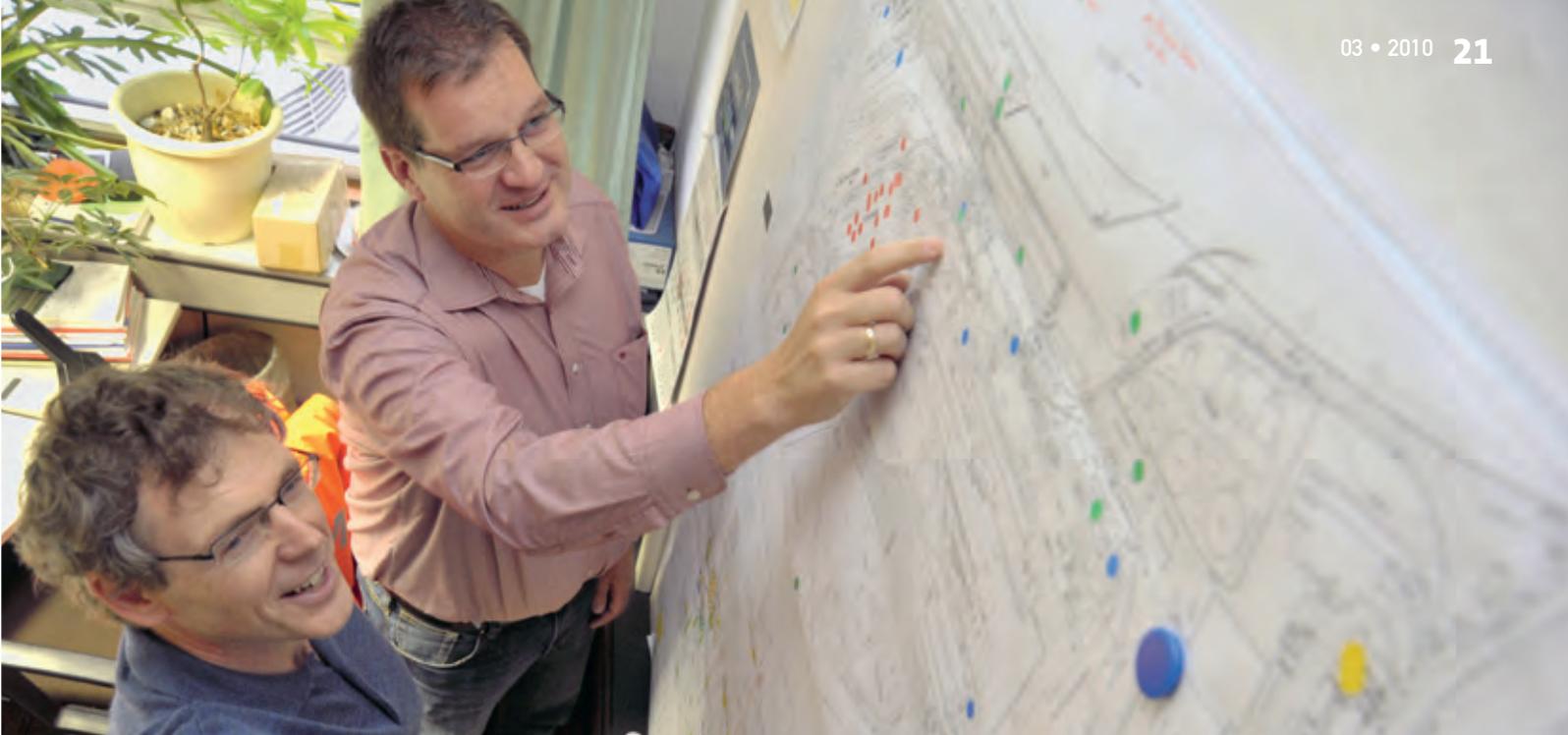
## Großprojekt „Brandschutz Hütte“

Die Wahl des Partners war damit getroffen, in der Zwischenzeit auch ein Vier-Jahresplan für den Austausch der kompletten Brandtechnik erstellt worden. Da in der Kokerei noch Erst-Anlagen aus dem Jahr 1975 im Einsatz waren, wollte man zunächst dort starten. Stahlwerk und Hochofen samt Sinteranlage sollten folgen, anschließend der Rest an die Reihe kommen. Doch noch bevor man richtig anfangen konnte, überstürzten sich die Ereignisse. Denn mit dem Brand im Stahlwerk war die gesamte Planung hinfällig. Neben der Kokerei musste nun in kürzester Zeit auch der gesamte Schalthauskomplex mit neuer Technik versehen werden. „Wir haben uns damals zunächst ausschließlich auf diese Aufgabe konzentriert und die neue Installation über eine Modemstrecke an das Gefahrenmeldesystem unserer Werksfeuerwehr angeschlossen“, erinnert sich Christian Kempkes noch wie heute. Allerdings bewirkte der Brand noch mehr. Er löste sozusagen einen feuertechnischen Weckruf aus, der schließlich im Großprojekt „Brandschutz Hütte“ mündete und in dessen Verlauf man mit den Versicherern eine Vielzahl von Lösch-

und Brandmeldeanlagen vereinbarte. „Das Ganze erhielt damit eine gigantische Eigen-dynamik“, sagt Christian Kempkes.

## Alles muss raus!

Die neu definierte Aufgabe für das inzwischen unter Novar/Esser firmierende Partnerunternehmen lautete nun, den gesamten Brandschutz einschließlich der kompletten Infrastruktur flächendeckend aufzubauen, wobei die einzelnen Zentralen über Lichtwellenleiter an das Kommunikationsnetzwerk angebunden werden sollten. Und was sonst nur bei Kaufhäusern im Schlussverkauf gilt, war jetzt auf der Hütte in Sachen alter Brandtechnik angesagt: Alles musste raus! Und zwar sowohl Lösch- und Meldeanlagen als auch unzählige Kilometer Kabel. Während diese Arbeiten wie auch die späteren Neu-Installationen von Fremdfirmen durchgeführt wurden, waren in der Kommunikations- und Datentechnik vier Mitarbeiter nahezu ausschließlich mit der Planung der Lichtwellenleiter und Brandmeldetechnik beschäftigt. Allerdings stellte nicht allein der Umfang des Projektes große Anforderungen an alle Beteiligten. „Wir hatten es auch mit einer neuartigen Technik zu tun“, sagt Christian Kempkes. Heute lassen sich durch den Einzug von Computern in der Brandmeldetechnik Einzelmelder identifizieren. Wo früher verdrahtet wurde, werden heute PCs zur Programmierung benutzt. Die



Christian Kempkes und Rainer Köhlen-Gollnick bei der Planung

logische Folge: Mehr als zehn Mitarbeiter, die für Betrieb und Wartung zuständig sind, mussten zahlreiche Schulungen vor Ort und auch in Neuss absolvieren.

## Riesigen Technologieschritt vollzogen

Mit Investitionen im zweistelligen Millionenbereich für Brandmeldetechnik, Löschanlagen und baulichen Brandschutz vollzog HKM einen riesigen Technologieschritt, bei dem gemeinsam mit der Firma Novar/Esser auch viel Entwicklungsarbeit geleistet wurde. Schließlich bedeutete der Aufbau eines kompletten Brandschutzes für ein integriertes Hüttenwerk auch für die Partnerfirma technisches Neuland. „Die hatten bis zu diesem Zeitpunkt noch nie ein Projekt dieser Größenordnung durchgeführt“, weiß Rainer Köhlen-Gollnick, Leiter Projekte in der Kommunikations- und Datentechnik. Entsprechend groß war die Lernkurve auf beiden Seiten. Etwa bei der Installation von Brandmeldetechnik auf einem Kran mit Verbindung zum Boden oder bei der Realisierung von Melderanbindung per WLAN. Ganz abgesehen davon, dass Lösungsmöglichkeiten gefunden und aufgezeigt werden mussten, mit denen der Verband der Deutschen Sachversicherer (VDS) und die Versicherer selbst zufrieden

waren. Ein nicht immer einfaches Unterfangen, bei dem auch der VDS nach eigenem Bekunden noch dazu lernte und deshalb gerne auf die Hütte kam. Allerdings gab es auch so manche Neuigkeit zu bestaunen. So wurden beispielsweise die Flaschen mit Löschmitteln durch ein Stickstoffnetz ersetzt, das auch im Real-Einsatz getestet werden konnte.

## Zwei Maßnahmen parallel abgewickelt

Inzwischen haben Christian Kempkes und sein Team nach eigener Auskunft den Groß-

teil der Aufgaben erledigt, was die Ablösung der alten Brandmeldetechnik betrifft. Keine schlechte Leistung, wie Rainer Köhlen-Gollnick meint, „schließlich haben wir zwei Maßnahmen praktisch parallel abgewickelt: Die Großreparatur mit der Ablösung der Altanlagen sowie den Aufbau neuer Anlagen mit Einbindung von Löschanlagen.“ Was jetzt noch fehlt, ist die Einbindung einiger neuer Lösch- und neuer Melde-Anlagen, aber auch das soll – wie überhaupt das gesamte Brandschutz-Projekt – Ende 2011 abgeschlossen sein. Was die Mitarbeiter der Kommunikations- und Datentechnik dann geleistet haben werden, machen Zahlen deutlich: Anstelle der bisher vorhandenen 15 Zentralen gibt es heute 80, die in vier Ringen



Filiz Sechin bei der Montage eines Brandmelders



montiert wurden. Und waren früher etwa 1.800 Komponenten im Einsatz, sind es heute 6.900, die noch auf bis zu 7.500 erweitert werden sollen. Von den insgesamt 116 Löschanlagen ganz zu schweigen.

## Deutlich höhere Melder-Dichte

Der wesentliche Unterschied der heutigen Brandmeldetechnik gegenüber früher liegt laut Christian Kempkes vor allem in der Anlagenerweiterung, der deutlich höheren Melder-Dichte sowie in den 15 Kilometer verlegten Lichtwellenleitern zwischen den Zentralen und der Verbindung zwischen den Ringen mittels 25 Kilometern Pimpf-Kabel. Was hinsichtlich Wartung und Inspektion nicht ohne Folgen bleibt. So müssen die künftig 7.500 Bandmelder bei der jährlichen

Überprüfung mit Gas beaufschlagt, gleichzeitig bei der Feuerwehr die einwandfreie Funktion kontrolliert werden. Dinge, die früher nur in der Kokerei durchgeführt wurden. Insgesamt vier Mitarbeiter beschäftigen sich damit, allerdings nicht ausschließlich, sondern zusätzlich zu den bisher üblichen Aufgaben. Dazu gilt es noch, die Installationen und Ringe im SAP-System zu dokumentieren, um die Wartungs- und Inspektionsprotokolle auch immer wieder zu finden.

## Brandtechnisch top-modern

Doch damit nicht genug. Auch die Wartung der Sensoren, die zwecks Raumluftüberwachung in den Schalthäusern installiert und an die Löschanlagen angeschlossen sind, fällt künftig in den Aufgabenbereich

der Kommunikations- und Datentechnik. Über die Einrichtung entsprechender Schnittstellen ist zudem sicher gestellt, dass auch die auf dem HKM-Gelände und in außen liegenden Gebäuden wie der BKK tätigen Fremdfirmen mit einheitlicher Technik ausgestattet sind, die bei der Werkfeuerwehr aufläuft. Apropos Werkfeuerwehr: Bei der wurde im Leitstand unter Einbeziehung der dortigen Verantwortlichen ein komplett neues Leitsystem aufgebaut. Der Vorteil davon: Gab es früher für Störungen nur eine Anzeige bei der Feuerwehr, besteht nun auf dem Gelände an vier zusätzlichen Stellen die Möglichkeit nachzuschauen und einzugreifen. Abgesehen davon kontrollieren auch die Mitarbeiter der Kommunikations- und Datentechnik in ihrem Leitstand die gesamte Anlage, die dort auf einem Monitor aufgeschaltet ist. Wie überhaupt der Bereich praktisch das gesamte Netz einschließlich der früher zu den Betrieben gehörenden Zentraltechnik betreibt und wartet. Und in diesem Zusammenhang die beruhigende Nachricht verkünden kann: „Brandtechnisch ist HKM heute auf dem aktuellen Stand der Technik und top-modern.“ Bleibt dennoch zu hoffen, dass sie ihre Möglichkeiten nie ausspielen muss und HKM möglichst von weiteren Bränden verschont bleibt.

### Bedienteil einer Brandmeldezentrale



Rainer Köhlen-Gollnick und Hartmut Paschmann bei der Inbetriebnahme einer Brandmeldeanlage im Leitstand der Feuerwehr



von links: Dr. Jens Reichel, Christoph Otto, Rolf Heusner, Nevzat Akan, Dieter Steil



MITARBEITER ▷ BAU EINER AUSSICHTSPLATTFORM UNTERSTÜTZT:

## Freie Sicht

*Internationale Konzerne bezeichnen es neu-deutsch mit „Corporate Citizenship“, HKM nennt es lieber gute Nachbarschaft. Hinter beiden Begriffen verbirgt sich die Absicht, als Unternehmen Teil des öffentlichen Lebens zu sein und als solches dazu auch einen Beitrag zu leisten. HKM hat das erst unlängst (wieder einmal) bewiesen, als es ein Vorhaben von Rolf Heusner, Vorsitzender des Wanheimer Kanu Clubs, Rheinufer 37, unterstützte. Der wollte gegenüber dem ehemaligen Standort des Stahlwerks Krupp-Rheinhausen eine Aussichtsplattform errichten und damit für freie Sicht auf das dortige Rheinpanorama sorgen.*

Mehr noch: Mit der Aussichtsplattform sollte praktisch eine Art geschichtliche Brücke zum gegenüber liegenden Ufer geschlagen werden, wo anstelle der einstigen Werks-silhouette heute nur noch Natur zu sehen ist. Um einen Vergleich zwischen gestern und heute zu ermöglichen, wird die weit herausragende Terrasse auch eine Informationstafel samt Bild von der einstigen Ansicht enthalten. Und natürlich eine spektakuläre Aussicht ermöglichen.

### Teilübernahme Stahlbau

Um all dies zu realisieren, warb Rolf Heusner für sein Projekt um Unterstützung bei den ansässigen Unternehmen. Und stieß bei HKM auf offene Ohren. „Wir haben uns be-

reit erklärt, einen Teil des Stahlbaus für die Plattform zu übernehmen“, berichtet Christoph Otto, der als Leiter Projekte Mechanische Fertigung mit der Umsetzung beauftragt war. Im Einzelnen ging es dabei um zwölf je zehn Meter lange sowie zwei elf Meter lange Stahlträger samt Zubehör, an denen Christoph Otto und seine Mitarbeiter die erforderlichen Bohrungen anbrachten. Auch bei der Verzinkung konnte HKM durch günstige Rahmenverträge einen Vorteil abbilden. Nachdem im März 2010 das Fundament gegossen und einen Monat später die Stahlträger angeliefert und miteinander verbunden wurden, hat die Plattform inzwischen deutlich Gestalt angenommen. „Das Ganze wird jetzt noch ausgegossen sowie mit einem Bodenbelag und einem Geländer versehen“, beschreibt Christoph Otto die nächsten Schritte.

### Promenade wieder attraktiver machen

Laut Plan soll die Plattform Ende September der Öffentlichkeit zur Verfügung stehen und in einem hoffentlich goldenen Oktober so manchen interessierten Besucher anlocken. Was für die lange Zeit in Vergessenheit geratene Rheinpromenade eine Rückkehr zu besseren Zeiten wäre. Und genau das war schließlich die Absicht von Rolf Heusner: Die einst als Flaniermeile genutzte Promenade wieder attraktiver zu machen.

Wobei er neben der Unterstützung von HKM und anderer Unternehmen auch auf familiäre Hilfe bauen konnte. Denn die Entwürfe für die Plattform stammen aus der Feder seines Sohnes Melmert, der Architekt ist. Fehlt zum vollkommenen Glück eigentlich nur noch ein Fernrohr mit Münzeinwurf. Aber auch dafür wird sich sicherlich noch ein Spender finden. Schließlich setzt nicht nur HKM auf eine gute Nachbarschaft.

MITARBEITER ▷ WAHL SCHWBV:

## Unterlagen kommen ins Haus

Die Wahl der Vertrauensperson der schwerbehinderten Menschen und seiner Stellvertreter/innen findet am 06. Oktober 2010 statt. Die wahlberechtigten schwerbehinderten und ihnen gleichgestellte HKM-Mitarbeiter erhalten ihre Briefwahlunterlagen nach Hause geschickt. Für Wähler/innen, die ihre Stimme gerne persönlich abgeben wollen, besteht am 06. Oktober in der Zeit von 6.00 bis 14.00 Uhr die Möglichkeit, ihren Stimmzettel im Wahllokal (Sitzungszimmer des Betriebsratsgebäudes) abzugeben. Wir freuen uns auf eine rege Beteiligung.



MITARBEITER ▸ VIELFALT DES LEBENS:

# Wenn Russen, Engländer und Deutsche gemeinsam ein Kunstwerk bauen

*Die Veranstaltung „Ruhr 2010 – Kulturhauptstadt Europas“ lag noch in weiter Ferne, als Mitte 2009 der Künstler Rüdiger Eichholtz auf die Berufsbildung von HKM zukam. Seine Frage: Ob man im Rahmen des Kulturhauptstadt-Jahres 2010 nicht zusammen mit Jugendlichen aus den Duisburger Partnerstädten Perm (Russland) und Portsmouth (England) ein gemeinsames Projekt machen wollte. Natürlich wollte man, auch wenn so recht niemandem klar war, wie das laufen sollte.*

Was letztlich daraus wurde und wie sich die insgesamt zweiwöchige Arbeit in dem Projekt mit dem Titel „Variété de la vie“ (Vielfalt des Lebens) darstellte, darüber berichten hier Corinna Schneider, Philipp Ruchalzik und Alexander Voutta:

## Jede Menge vorzubereiten

„Zunächst einmal haben wir uns in der anlaufenden Vorbereitungsphase gefragt, wie wir das alles hinkriegen. Schließlich wären zu der beabsichtigten Besuchszeit Schulferien und damit entsprechend wenig Azubis an Bord. Trotzdem musste Material bestellt, Räume reserviert, Mittagessen organisiert, Betriebsbegehungen geplant und Persönliche Schutzausrüstungen (PSA) nach der Größe der Besucher bestellt werden. Und die Offiziellen galt es auch noch zu beruhigen. Eine ganze Menge also, was zu überlegen war. Aber dann ging doch alles ganz schnell. Am 27. Juli 2010 begrüßte Geschäftsführer Peter Gasse eine bunte Truppe bei HKM. Angereist waren sechs Jungs (Schiffsbauer) von ‚BAE-Systems‘ aus Ports-

mouth mit Betreuer, dazu vier russische Studenten (eine Elektronikerin und drei Metall-Fachleute) samt drei Übersetzerinnen (Russisch-Deutsch, Russisch-Englisch), diversen Betreuerinnen und Offiziellen. Ebenfalls mit von der Partie waren sechs HKM-Azubis, davon zwei mit russischem Sprachhintergrund, die Ausbilder Gerd Giese und Holger Sandten sowie Rüdiger Eichholtz mit Kunstkollege Andreas Baschek.

## Erstes Kennenlernen

Nach der Begrüßung, die natürlich in Englisch und Russisch übersetzt wurde, konnte die Gruppe zunächst einmal HKM kennen lernen. Anschließend landeten wir in der Hüttenschenke, die in den nächsten 14 Tagen das Mittagsquartier sein sollte. Es folgte die Einkleidung mit der PSA, also mit Schuhe, Hose, Jacke und Brille sowie – ganz wichtig – die Unterweisung in Sachen Arbeitssicherheit durch Berufsbildungsleiterin Gabriele vom Ende. Das wurde natürlich simultan in Englisch und Russisch übersetzt. Damit war eigentlich alles getan und gesagt, das Projekt konnte starten. In den nächsten zwei Wochen sollte – beginnend



**Gruppenbild mit Arbeitsdirektor: Peter Gasse begrüßt die Gäste aus Perm und Portsmouth, die HKM-Azubis mit ihren Ausbildern sowie die künstlerischen Betreuer.**

mit Tonmodellen – ein Kunstwerk aus Metall- und Y-Tong-Steinen gebaut werden, das die Städtepartnerschaft zwischen Duisburg, Perm und Portsmouth zum Thema hatte.

## Die Sache mit dem Schulenglisch

Die Zusammenarbeit mit den verschiedenen Nationen war wegen der Kommunikationsprobleme nicht immer ganz leicht und wir kamen mit unserem Schulenglisch doch oft ganz gehörig ins Schwitzen. Glücklicherweise hatten wir neben den drei russischen Übersetzerinnen unsere beiden Azubis, die neben Englisch und Deutsch auch noch Russisch sprechen. Überhaupt stellte sich relativ bald ein Gruppengefühl ein, da wir uns alle schnell aneinander gewöhnt haben. Um bei der Arbeit besser voran zu kommen, wurden die Aufgaben untereinander zu meist nach Berufen verteilt. Wer schweißen konnte, hat das übernommen, wer mit Elektronik vertraut war, hat Lampen installiert.

## Internationales Teamwork

Zunächst haben wir aber erst einmal gemeinsam Steine bearbeitet, dann die Metallteile gefertigt. Das bedeutete: sägen, feilen, schweißen, bohren. Schließlich musste ja alles zu einem Bausatz zusammengesetzt, dann wieder auseinander genommen und später im Mülheimer Ringlokschuppen erneut montiert werden. Die Elektroniker gingen dann schon mal an die Verdrahtung der Leuchten und deren Installation. Ausgebrannt und integriert haben wir dann noch die drei Stadtwappen von Perm, Portsmouth und Duisburg, außerdem wurden die Konturen aller drei Länder ausgebrannt und mit

den Namen der Teilnehmer versehen. Die Namen der Engländer standen dabei in Deutschland, die der Russen in England und unsere deutschen Namen in Russland. Das fertige Werk mit zwei mal zwei Metern in der Grundfläche verfügte schließlich über Steine in der Mitte und war eingerahmt von zwei Meter hohen Stahlhänden.

## Viel Spaß gehabt und viel gelernt

Während der gesamten Zeit gab es übrigens einen Internet Blog in drei Sprachen (<http://workingworld2010.wordpress.com/>) – nicht die einzige Super-Sache. Auch sonst haben wir einiges gemeinsam unternommen,

beispielsweise an verschiedenen Freizeitaktivitäten teilgenommen. Nicht zuletzt dadurch haben wir uns trotz der Sprachprobleme prima kennen gelernt, viel über die jeweils anderen Kulturen erfahren und vor allem: jede Menge Spaß gehabt. Und gelernt haben wir auch noch was: etwa Zeitpläne einzuhalten

oder auch als Gruppe zusammen zu arbeiten und sich zwecks Arbeitsaufteilung zum Teil über Dolmetscher miteinander zu verstän-

**Da müssen auch Azubis und Gäste durch: Steinklopfen für die Kunst**



**Hunger hatten eigentlich immer alle – vor allem aber die Jungs aus England**



**Jede Menge zu tun: Metallarbeiten in der Projektwerkstatt**



digen. Vor diesem Hintergrund können wir heute jedem Auszubildenden Projekte dieser Art nur empfehlen. Schließlich lernt man dabei viel, was auch später im Betrieb entscheidend sein kann. Darüber hinaus war es auch interessant zu sehen, wie Azubis aus anderen Ländern an auftretende Probleme

heran gehen. Trotz unterschiedlichster Lösungsvorschläge, einiger Anlaufschwierigkeiten und eines echt engen Zeitplans haben wir das Projekt schließlich doch rechtzeitig fertig gestellt. Die Ergebnisse haben wir dann am Samstag, den 31. Juli 2010, froh und auch stolz den Besuchern des Ringlokschup-

pens präsentiert. Alles in allem also ein Projekt, das nicht nur erfolgreich war, sondern auch noch Riesenspaß gemacht hat. Und ganz nebenbei noch bemerkt: kein Unfall, keine Verletzung und 1a handwerkliche Arbeit. Mehr geht nicht!



Geschafft:  
Das fertige Kunstwerk

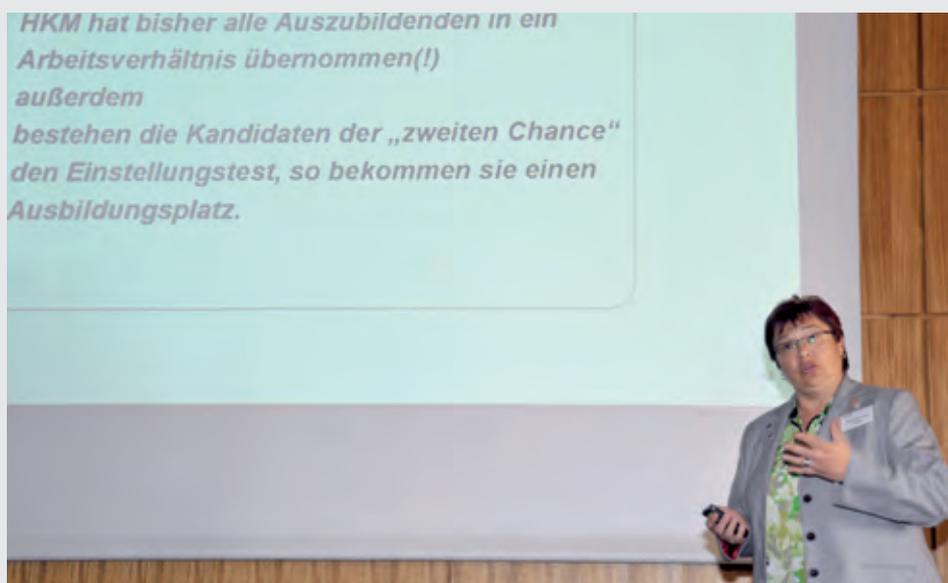
### Und hier alle Beteiligten auf einen Blick:

*Simon Reece, Marc Talbot, Lewis Hall, Joe Grossett, Tom Hand, Lewis Tomasso, Nadezhda Vakutina, Elena Demeneva, Anton Zhidkov, Elvira Iniatzllova, Keniya, Gulnara Kasimova, Aleksey Kurtsyn, Lyudmila Sogrina, Aleksandr Tyulkin, Corinna Schneider, Vitali Frank, Martin Winkler, Vladimir Lust, Alexander Voutta und Phillip Ruchalzik*

## KUNDEN UND PARTNER ▸ GEDANKENAUSTAUSCH:

# HKM trifft Stakeholder

Fußball-Weltmeisterschaft 2010 in Südafrika: Deutschland spielt in der Vorrunde gegen Serbien. Gewinnen wir, ist alles einfach, verlieren wir, wird's schwierig (wurde es dann ja auch). Trotz dieser – zumindest aus Sicht von Fußballfans – heiklen Situation, folgten rund vierzig Vertreter von Bürgervereinen, Schulen, Kirchen und Politik aus der direkten Umgebung des Hüttenwerks der Einladung von HKM zum Gedankenaustausch. Und trafen sich an diesem „schicksalsträchtigen“ 18. Juni 2010 nicht vor dem Fernseher, sondern mit den drei Geschäftsführern und weiteren Führungskräften der HKM. Pünktlich um 15.00 Uhr startete die Veranstaltung, „glücklicherweise“ kurz nach dem 1:0 für Serbien. In angeregten Gesprächen knüpften die Bürgervertreter und Führungskräfte der HKM direkte Kontakte und tauschten sich zu zahlreichen Themen aus. Im Mittelpunkt: Rückblick auf das Jahr 2009, wirtschaftliche Entwicklung, Investitionen, Umweltsituation Duisburg-Süd und Ausbildung bei HKM.



*HKM hat bisher alle Auszubildenden in ein Arbeitsverhältnis übernommen(!) außerdem bestehen die Kandidaten der „zweiten Chance“ den Einstellungstest, so bekommen sie einen Ausbildungsplatz.*



MITARBEITER ▷ KONZERT DES JUGENDORCHESTERS DUISBURG:

## Helden bei HKM

Mit einem fantastischen Auftritt präsentierte sich am 25. und 26. September 2010 das Jugendorchester Duisburg e.V. bei HKM. Unter dem Titel „heldenreich“ zog das weit über die Stadtgrenzen hinaus bekannte Laienorchester der Extraklasse in der Indus-

triekulisse der HKM-Kranchschule alle Register seines Könnens. Dirigiert von Tobias Füller präsentierte das übrigens nicht nur aus Jugendlichen bestehende Ensemble echte Klassiker - von Emerson, Lake and Palmer bis hin zu Robert Schumann. Und

zeigte nebenbei, dass auch Musiker gute Sänger sein können. Insgesamt eine mitreißende Darbietung, die ein begeistertes Publikum abschließend mit „standing ovations“ feierte.

MITARBEITER ▷ KOOPERATION MIT FAMILIENZENTRUM DUISBURG-SÜD:

## „Zwischen Kornfeldern und Hochöfen“

Anfang Juli wurde die zukünftige Zusammenarbeit zwischen HKM und dem Familienzentrum der evangelischen Auferstehungsgemeinde in Ungelsheim endlich unter Dach und Fach gebracht. Vertraglich besiegelt haben die Kooperation per Unterschrift Peter Gasse für HKM, Pfarrer Rainer Kaspers für die Gemeinde sowie Sabine Krause, Leiterin des Familienzentrums. Die Verbundenheit zwischen den Partnern lässt sich schon am Logo des Familienzentrums „Zwischen Kornfeldern und Hochöfen“ erkennen. Will heißen: In diesem Umfeld wachsen die Kinder auf und leben die Menschen in Ungelsheim. Viele davon sind bei HKM beschäftigt. Was also liegt da näher, als zusammenzuarbeiten. Und jetzt gibt es für diese sogar schon konkrete Pläne, wie zum Beispiel die Besichtigung von HKM mit den Kindern der Kindertageseinrichtung. Und wenn dabei auch schon kleine Mäd-



chen für Technik begeistert und Naturwissenschaften altersgerecht vermittelt werden können, umso besser. Schließlich ist das ein nächster Schritt, den sich HKM vorgenommen hat.

Peter Gasse, Sabine Krause und Rainer Kaspers freuen sich über die zukünftige Kooperation.



MITARBEITER ▶ STILL-LEBEN AUF DEM RUHRSCHELLWEG:

# Autobahnspernung: So geht's (auch)

*Im Rahmen der „Ruhr 2010“ haben am 18. Juli 2010 Bürger und Besucher der Metropole Ruhr ein gigantisches Kultur-Volksfest gefeiert. Und das nicht irgendwo, sondern auf der Autobahn A 40 zwischen Dortmund und Duisburg. Von 11.00 bis 17.00 Uhr war die gesamte Strecke in beide Richtungen gesperrt und für Besucher freigegeben.*

Rund drei Millionen Menschen nutzten die Chance, waren zu Fuß oder mit dem Fahrrad auf der Autobahn unterwegs und sorgten auf diese Weise für einen im Ruhrgebiet noch nie da gewesenen Fußgänger- und Fahrradstau.

## Zehn Tische von HKM

Doch es wurde nicht nur gestrampelt und gegangen, sondern auch gefeiert. Gemeinsam an 20.000 Tischen, von denen zehn zu HKM gehörten. Mitarbeiter waren natürlich auch dabei. Unter anderem mit einem selbst gebauten Miniatur-Hochofen

aus Stahlblech, der mit Eiswürfeln gefüllt war, um Bierfässer zu kühlen. Gezapft wurde über die Y-Abstichrinne, also genau wie im richtigen Leben der Hochöfener. Auf einem großen Plakat gab's außerdem noch Erklärungen zu den Funktionen der Hochöfen. Ein echtes Schmankerl war auch eine komplette Schmelzerschutzausrüstung auf einem „Stummen Diener“, die jeder Interessierte anziehen und mit der er sich dann fotografieren lassen konnte. Nicht nur aus Sicht von HKM, sondern auch für das ganze Revier ein phänomenaler Tag, an dem engagierte Stahlfans und hunderttausend Andere ein Straßenfest der besonderen Art feierten.



# Unterstützung und abgestimmtes Vorgehen das wichtigste

*Seit über 20 Jahren weiß man: Bei HKM gilt das Alkoholverbot. Aus gutem Grund, denn Alkohol ist ein Suchtmittel. Allerdings auch eines, vor dem die meisten nur wenig Berührungssängste haben. Schließlich ist Alkohol gesellschaftlich anerkannt. Vielleicht sind Missbrauch und Abhängigkeit deshalb Probleme, die auch im betrieblichen Alltag bekannt sind. Wobei ihre Anzeichen bis hin zur typischen Alkoholfahne oft und recht sicher erkannt werden. Bei (illegalen) Drogen sieht das ganz anders aus. Dennoch: Das eingangs zitierte Alkoholverbot heißt in der Betriebsvereinbarung wörtlich „Alkohol- und Drogenverbot“.*

Dieser Zusatz ist insofern wichtig und nötig, als Drogen gerade bei jüngeren Menschen einen anderen Stellenwert, fast könnte man sagen: eine gewisse Selbstverständlichkeit bekommen haben. Was in der Gesellschaft, aber eben auch bei HKM spürbar ist. Bei einer zunehmenden Zahl speziell jüngerer Mitarbeiter wird inzwischen Drogenkonsum festgestellt, was immer ein Risiko für Gesundheit und Arbeitssicherheit bedeutet – für den Mitarbeiter selbst, aber auch sein Umfeld.

## Wie wir damit umgehen: Hilfe und Integration

Wird bei einem Mitarbeiter Drogenkonsum festgestellt, wird betriebsärztlich abgeklärt, ob und wie der Mitarbeiter weiter arbeiten kann. Manchmal ist das möglich, manchmal nicht. In jedem Fall werden Hilfen wie Therapiemaßnahmen vermittelt und deren Einhaltung ärztlich begleitet. „Ich habe kein Problem“, ist die meistgehörte Reaktion der Betroffenen. Zumindest manchmal stimmt das glücklicherweise auch. Dann sind wir zu einem Zeitpunkt ins Gespräch gekommen, wo tatsächlich (noch) kein Problem bestand und wir über die Folgen von Drogenkonsum aufklären konnten. Egal in welcher Stufe wir uns befinden, ob Gefährdung, Missbrauch

oder bereits Sucht: In jedem Fall ist die Integration am angestammten Arbeitsplatz das Ziel, vorausgesetzt, der betroffene Mitarbeiter trägt dieses Ziel mit.

## Rat holen statt diagnostizieren

Besonders für Vorgesetzte ist ein Motto ganz wichtig: Rat zu holen statt zu diagnostizieren. In diesem Artikel werden deshalb auch konkrete Ansprechpartner genannt, mit denen geklärt werden kann, was zu tun ist. Schließlich ist bei einem Verdacht auf Drogenkonsum die Verantwortung für einen Vorgesetzten allein zu groß, zudem die Fülle der Anzeichen zu breit und unspezifisch. Umso wichtiger ist es daher, den eigenen Vorgesetzten einzubinden und den Betriebsrat als Partner für eine Ansprache des betroffenen Mitarbeiters zu gewinnen. Nur so kann letztlich ein Gespräch mit dem Mitarbeiter geführt werden, in dem die Beobachtungen klar geäußert werden. Die Botschaft sollte dabei sein: „Ich habe eine Veränderung in deinem Verhalten festgestellt und möchte wissen, was los ist.“ Oft ist die Hemmschwelle sehr hoch, ein solches Gespräch zu führen. Die Personalabteilung unterstützt die Führungskräfte daher gern durch ein Coaching zur Vorbereitung eines solchen Gesprächs. Meist bleibt es auch nicht bei einem Gespräch, sondern es kommt zu mehreren Gesprächen. Hierbei kann ein Vorgesetzter deutlich machen, dass er sich kümmert. Dass er einen Weg aufzeigen will, zu helfen, wenn der betroffene Mitarbeiter mitmacht. Letztlich ist der (eventuell gemeinsam geplante) Gang zum Betriebsarzt der sinnvollste erste Schritt.

## Gesprächskreise und Präventionsberater

Seit dem Frühjahr 2010 sind Suchterkrankungen auch Thema in den Gesprächskreisen von Führungskräften, an denen unter anderem alle Meister und Vorarbeiter der

HKM im Laufe des Jahres teilnehmen werden. In den meist sehr lebhaften Diskussionen wird sehr oft deutlich: Das ist ein Thema, das die Menschen bewegt und bei dem wir noch viel miteinander besprechen müssen, um mit betroffenen Mitarbeiter richtig umgehen zu können. Weil das so ist, wird ab dem kommenden Winter der erste Präventionsberater vor Ort unterwegs sein. Um die Führungskräfte mit Informationen zu versorgen, aber auch um sie beim sicheren Umgang mit dem Thema „Drogen und Alkohol bei Mitarbeitern“ zu unterstützen. Denn eins ist klar: Bei Suchterkrankungen hat nicht nur der betroffene Mitarbeiter ein Problem, sondern auch der Vorgesetzte. Und deshalb ist Unterstützung und ein gut abgestimmtes Vorgehen aller Beteiligten nötig.



## Ansprechpartner

### Betriebsarztzentrum:

Dr. Wolfgang Panter, Tel. 2126

### Personalservice:

Frank Tegtmeyer, Tel. 2140

### Caritas Suchthilfe:

Frau Lütkebohle, Tel. 809360

### Betriebsrat:

grundsätzlich alle Betriebsratsmitglieder



Arbeit mit den Museumspädagogen



Besuch eines Soldatenfriedhofes

MITARBEITER ▷ ZU GAST BEI FREUNDEN:

# Begeisterung nach anfänglichem Desinteresse

*Seit drei Jahren fahren bei HKM die Auszubildenden des zweiten Lehrjahres schon ins Nachbarland Niederlande, um einen tieferen Einblick in die Geschehnisse des 2. Weltkrieges zu erhalten. Besucht werden das Nationale Befreiungsmuseum, das sich mit dem Faschismus in der Grenzregion Deutschland-Niederlande zwischen 1943 und 1945 befasst, sowie zwei Soldatenfriedhöfe und der Museumspark Orientalis, wo die drei Weltreligionen im Mittelpunkt stehen.*



Auch in diesem Jahr ging es für die HKM-Azubis samt Ausbildern und Mitgliedern der Jugend- und Auszubildendenvertretung wieder nach Groesbeek in den Niederlanden. Dabei bestand die Aufgabe für die künftigen Industriemechaniker sowie Elektriker für Betriebstechnik und Automatisierungstechnik nicht nur darin, zuzuhören und genau hinzuschauen. Vielmehr sollten sie die Woche anhand interaktiver Projektarbeiten auch mitgestalten.

## Drei Projektteams gegründet

Wie bereits in der Vergangenheit waren die insgesamt 68 Azubis wieder in die drei Gruppen Radio, Video und Zeitung eingeteilt worden. Jedes Team sollte dabei einen auf das jeweilige Medium zugeschnittenen Beitrag erstellen, sprich: eine Sprachsendung aufzeichnen, einen Film drehen und eine Zeitung machen. Zu verarbeiten gab es eine ganze Menge, wie Stimmen deutlich machen. „Ich habe in dieser Woche viel gesehen und miterlebt“, sagt beispielsweise Alexander Voutta vom Projektteam Radio. „In der Schule hat man diese Informationen immer nur von der Tafel abgeschrieben. Aber wenn man hier die Friedhöfe und deren Ausmaße sieht, ist das schon sehr beeindruckend.“ Und Florian Hümbts vom Projektteam Video meint: „Unter Museen stellt man sich eigentlich etwas ziemlich Langweiliges vor, aber die Ausflüge in dieser Woche waren ganz anders. Es hat Spaß gemacht, zuzuhören und mit zu arbeiten. Alles in allem eine gelungene Woche.“

## Ideale Gruppenarbeit

Auch die Einteilung in unterschiedliche Teams und die damit verbundene Gruppenarbeit kam bei den Azubis gut an. „Die Gruppenarbeiten waren ideal, um das

Erlebte der vergangenen Tage aufzuarbeiten und persönliche Erlebnisse mit anderen zu teilen“, erzählt beispielsweise Alexander Löblein vom Projektteam Zeitung. Videoteammitglied Florian Hümbts fügt hinzu: „Es hat Spaß gemacht, das gefilmte Material zu einem Film zusammen zu schneiden und mit der passenden Musik zu hinterlegen. Ich denke, dass sich so auch Außenstehende ein besseres Bild von der Projektwoche machen können als nur durch Erzählungen.“

## Dank aller Beteiligten

Angesichts dieser Kommentare wundert es kaum, dass die zumeist mit viel Skepsis und Desinteresse in die Woche gestarteten Azubis ziemlich begeistert von ihrem Trip zurück kehrten. Jetzt hoffen sie, dass das Projekt noch möglichst lange bestehen bleibt, damit auch andere Ausbildungsjahre noch die Möglichkeit erhalten, ebenfalls so etwas zu erleben und solche Erfahrungen zu sammeln. Nicht zuletzt weil das Ganze so ein Erfolg war, bedanken sich die Azubis ganz herzlich bei den Museumsdirektoren, dem KDA sowie den Vertretern der JAV, dem Betriebsrat und natürlich auch den Ausbildern. Sie alle – so die einhellige Meinung – haben entscheidend dazu beigetragen, dass diese Woche zu einem bleibenden Erlebnis geworden ist.

# Umstellung mit Hindernissen

*Schutzausrüstung und -kleidung sind bei HKM eine Selbstverständlichkeit. Als logische Folge besitzt denn auch so gut wie jeder Mitarbeiter mindestens einen Schutzanzug. Die Reinigung dieser Kleidung wurde dabei schon seit März 1995 von ein und derselben Reinigungsfirma durchgeführt. Und da es keine Beschwerden aus den Betrieben gab, hatten sich die damit verbundenen Abläufe fest in den Arbeitsalltag etabliert. Doch das war einmal, denn der Vertragspartner ist inzwischen in die Insolvenz gegangen. Was auch für HKM nicht ohne Konsequenzen geblieben ist.*

Sämtliche Abläufe der letzten 15 Jahre mussten aktualisiert werden, das heißt: Leistungs- und Abladestellenverzeichnisse anpassen sowie ausschreibungsfähige Unterlagen den Anbietern zur Verfügung stellen. Und natürlich dem neuen Vertragspartner die Abladestellen in den Betrieben zeigen, an

denen die Kleidung abgeholt bzw. zurückgebracht wird. Ab dem 1. Mai 2010 sollte dann ein umweltgerechtes Reinigungsverfahren die bisherige chemische Reinigung ersetzen, entsprechend erhielt der neue Dienstleister einen Auftrag über das fachgerechte Reinigen, Waschen und Instandsetzen der Berufs- und Schutzbekleidung.

## Gewaschen, getrocknet – eingelaufen

Doch schon bald stellte sich heraus, dass dieser Vertragspartner offensichtlich überfordert war. Denn nach dem Waschen und Trocknen der Schutzkleidung präsentiert die sich um einiges kleiner als zuvor – sie war eingelaufen. Was wiederum bedeutete, dass das gesamte Verfahren neu überdacht werden musste. Gesagt, getan. In Zusammenarbeit mit dem Lieferanten der Schutzkleidung, dem potenziellen neuen Reini-

gungsdienstleister sowie den HKM-Abteilungen Gefährdungsmanagement und Gebäudewirtschaft wurden neue Arbeitsabläufe festgelegt. Hierzu gehört unter anderem, dass der neue Reinigungsdienstleister die Schutzanzüge viele Male gewaschen, getrocknet sowie das Einlaufverhalten analysiert und dokumentiert hat. Die Anzüge können bei MRL Lintorf wie bisher von den Betrieben entnommen werden.

Zukünftig wird jedes Kleidungsstück mit einem Label versehen, das den Namen des Mitarbeiters, die zugewiesene HKM-Nummer und betriebsinterne Daten der Reinigungsfirma enthält. Die scannt jedes Wäschestück vor der Wäsche ein und liest es nach der Wäsche wieder aus. Dadurch können die Mengen exakt bestimmt und kontrolliert werden.

Obwohl sich also viel getan hat, bleibt der Ablauf für den Betrieb gleich.



# Elektronische Post geregelt weiter geleitet

*Die Frage, wie sich per E-Mail versandte Standard-Berichte am besten verteilen oder weiterleiten lassen, hört sich einfacher an als sie zu beantworten ist. Schließlich wird die Einrichtung der sich ständig ändernden Verteiler bei Absendern wie etwa IMIS,*

*Verantwortliche den jeweiligen Verteiler selbst bestimmen und bei Bedarf jederzeit ändern oder erweitern kann.*

Wie das funktioniert, wollen wir hier kurz beschreiben. Noch besser ist es allerdings, sich

## So funktioniert die Regelerstellung

Der erste Schritt zur Erstellung der Regel führt über die Rubrik „Werkzeuge“ in der Menüleiste. Zuerst dort, dann auf „Regeln“ und schließlich auf „Neu“ klicken – schon kann's losgehen mit der Regelerstellung. Im ersten Schritt Regelnamen wie IMIS vergeben, dann empfangene Nachrichten markieren, schließlich bei Nachrichtenkategorie „Mail“ auswählen und dann noch die Bedingung definieren, beispielsweise: Betreff enthält „Zwischenfall“. Unter „Aktion hinzufügen“ wird dann per Maus „Weiterleiten“ aktiviert. Während der Absender bei dem ganzen Vorgang vorgegeben ist, muss der Empfänger eingetragen werden. Dabei wird bei Eingabe des Nachnamens die Adresse des Empfängers automatisch vervollständigt. Gleiches gilt für den Betreff. Durch den automatisch gesetzten Haken ist die Regelerstellung praktisch bestätigt, durch seine Entfernung wird die Regel deaktiviert. Jetzt nur noch die Regelerstellung per Mausklick „schließen“ beenden und schon ist das leidige Problem der Verteilung und Weiterleitung von E-Mails erledigt. Einfach so – so einfach!



*Crystal Reports oder Tagesberichte / grüne Berichte immer aufwändiger. Was also tun? Wie immer haben findige und zudem IT-versierte Mitarbeiter die Lösung gefunden: Über eine Regel lässt sich in Groupwise die Verteilung von E-Mails festlegen, wobei der*

mal ins Intranet zu klicken. Unter der Rubrik „Weitere Handbücher“ ist dort nämlich eine Anleitung hinterlegt, wie die Regelerstellung durchgeführt wird. Und zwar anhand abgebildeter Folien, so dass der Vorgang Schritt für Schritt nachvollzogen werden kann.

## Beim Schlauch-Abschneiden in Finger geschnitten

### Zwischenfälle:

1. Gasschlauch aus der Schraubverbindung gelöst oder undicht.
2. Beim Abschneiden / Kürzen eines Schlauches abgerutscht und mit Messer die Hand verletzt.

### Ursache:

Zu 1) Schnitt ist schwierig und selten rechtwinklig

Zu 2) Hoher Kraftaufwand und Abrutschen mit dem Messer

### Maßnahme:

Ein eigentlich für Leerrohre der Elektriker angeschafftes Schneidwerkzeug kann mit geringem Kraftaufwand, sicher, sauber und rechtwinklig Leitungen schneiden.

Das Werkzeug befindet sich bereits in einigen Betrieben im Einsatz. So profitieren auch andere Betriebe von der Zwischenfalluntersuchung. Zwischenberichte sind ein einfaches und wirkungsvolles Mittel, um die Sicherheit zu verbessern.





KOMPETENZ ▶ IM AUFTRAG DER BUNDESPOLIZEI:

## Waffen in flüssigen Stahl verwandelt

*Es ist die stets gleiche Entsorgungs- oder Recyclingfrage: Was tun mit dem Alten, wenn es durch Neues ersetzt wird? Wesentlich brisanter wird diese Frage allerdings, wenn es – wie jetzt bei der Bundespolizei – darum geht, die veralteten Dienstwaffen durch modernere Pistolen zu ersetzen. Schließlich handelt es sich dabei um die nicht gerade kleine Zahl von etwa 40.000 Exemplaren des Typs P6.*

Grundsätzlich standen hier zwei Alternativen zur Debatte: die Waffen entweder an private Händler bzw. ins Ausland zu verkaufen oder aber sie zu vernichten. Beim Verkauf besteht dabei zumindest theoretisch die Gefahr, dass ehemalige Dienstwaffen wieder auftauchen und möglicherweise für kriminelle Zwecke benutzt werden. Eine saubere Trennung von Privatwaffen und (verbliebenen) Dienstpistolen wäre nicht mehr möglich; es könnten schnell falsche Schlüsse gezogen und Beamte verdächtigt werden.

### Mechanische Zerstörung reicht nicht

Diese Gründe führten schließlich zu der Suche nach sicheren und vor allem endgültigen Entsorgungsstrategien. In diesem

Zusammenhang testete die Polizei unter anderem die Verschrottung durch mechanische Zerstörung. Dabei zeigte sich bald, dass verschiedene Teile widerstandsfähiger waren als schwerste Geräte und die Prozedur unbeschadet überstanden. Die Wiederverwendung konnte also nicht mit hundertprozentiger Sicherheit ausgeschlossen werden. Eine besser geeignete Alternative wurde durch Zusammenarbeit mit HKM gefunden und im Mai dieses Jahres vertraglich besiegelt. Nach dieser Vereinbarung liefert die Bundespolizei – natürlich unter schwerster

Bewachung – Paletten mit verpackten Waffen direkt an den Konverter. Dort werden sie in einem Zug auf eine Schrottmulde geladen und direkt chargiert. Nach dem Chargieren des Roheisens sind die Waffen in ihre elementaren Grundbestandteile zerlegt. Es verbleibt flüssiger Stahl, der einem neuen sinnvollen Verwendungszweck entgegensteht. Zwei Aktionen wurden bereits erfolgreich durchgeführt, weitere werden bis zum Abschluss im Jahr 2013 folgen.





MITARBEITER ▷ AZUBI-KREATIVWORKSHOP:

## Steine für Mahnmalmauer zum Gedenken an Zwangsarbeiter ausgewählt

Die Azubis des ersten Ausbildungsjahr machen jedes Jahr zusammen mit dem Künstler Rüdiger Eichholtz einen Kreativworkshop. Bei dieser Gelegenheit werden auch Steine bearbeitet. Diesmal sind dabei auf Anregung von Markus Möller Arbeiten entstanden, die sich mit dem Thema „Zwangsarbeiterlager auf dem Gelände der Hüttenwerke“ beschäftigt haben. Entstanden sind rund 65

Steine, von denen ein Teil in eine Mauer zum Gedenken an die Zwangsarbeiterlager eingebaut werden sollen. Die Auswahl der Steine traf am 3. September 2010 eine Jury aus Vertretern der im Duisburger Süden beheimateten Bürgervereine und weiterer dem Duisburger Süden verbundene Personen sowie Katrin Löffler. Sie hat die Zwangsarbeiter-Thematik in einer Magisterarbeit

aufbereitet, die HKM im Rahmen des Jubiläumsjahres finanziert hat. Bis Ende Oktober soll nun neben dem Werksarztzentrum aus den Steinen die Mauer errichtet werden – zur ständigen Mahnung, aber auch zum Gedenken an die einst in den Hüttenwerken eingesetzten Zwangsarbeiter.

Die hochkarätige Jury (von rechts): Horst Ambaum, Frank Salamon, Rolf Peters, Katrin Löffler, Dietmar Eliaß, Dr. Jens Reichel, Kornelia Rennert, Harald Molders, Markus Möller, Peter Gasse, Ulrich Kimpel und Gabriele vom Ende.



**MITARBEITER ▶ WIR GRATULIEREN UNSEREN JUBILAREN:****OKTOBER****45 Jahre**

Heinz Walter Schulz	01.10.
Karl Heinz Winkels	10.10.

**25 Jahre**

Ali Kuzu	21.10.
Erhan Kahraman	21.10.
Idris Cos	21.10.
Mahmut Akbulut	21.10.

**NOVEMBER****25 Jahre**

Erwin Nöllgen	01.11.
---------------	--------

**DEZEMBER****35 Jahre**

Wolfgang Schmidt	08.12.
Günter Meier	12.12.

**KOMPETENZ****VORTRÄGE & VERÖFFENTLICHUNGEN 3/2010****TR****„Blast Furnace Monitoring at HKM“**

Dr.-Ing. Peter Eisen, HKM (Vortragender),  
Dipl.-Ing. Rainer Altland, Dipl.-Ing. Markus Möller  
Vorgetragen bei / veröffentlicht in: Europäischer  
Hochofenausschuss (VDEh), 16. September 2010,  
Kapfenberg, Österreich

**TR-H****„Blast Furnace Gas Cleaning Systems at HKM“**

Dipl.-Ing. Andreas Janz, HKM  
Vorgetragen bei / veröffentlicht in: Europäisches  
Junghochöfnertreffen (VDEh), 21. September  
2010, Ijmuiden, Niederlande

**TS****„Optimierung eines Nasswäschers  
durch Simulation und Experimente“**

Boris Kohnen (Doktorand zurzeit im Bereich TS-V)  
Vorgetragen bei / veröffentlicht in: 28. Dechema-  
Jahrestagung der Biotechnologen in Aachen,  
21.-23. September 2010 in Aachen

**MITARBEITER ▶****AUSTRITTE · ALTERSTEILZEIT ·  
FREISTELLUNGSPHASE**

Guenther Bienemann	01.06.2010
Hans-Gerd Horn	01.06.2010
Wolfgang Klaus	01.06.2010
Heinz-Dieter Kliem	01.06.2010
Hans-Dieter Philipp	01.06.2010
Hans Joachim Voigt	01.06.2010
Gunter Borsutzki	01.07.2010
Luis Couto Carneiro	01.07.2010
Hueseyin-Hayri Guengoer	01.07.2010
Lorenz Kleen	01.07.2010
Mustafa Koyuncu	01.07.2010
Friedhelm Leineweber	01.07.2010
Heinz-Rainer Maas	01.07.2010
Manfred Schenkendorf	01.07.2010
Hans-Dieter Starick	01.07.2010
Wilfried Beckers	01.08.2010
Wilhelm-Heinrich Cremerius	01.08.2010
Karl-Heinz Doelling	01.08.2010
Friedrich-Wilhelm Toelkes	01.08.2010

**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 2100 952

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

**BILDMATERIAL:**  
Tanja Pickartz

**GESAMTHERSTELLUNG:**  
zero.kommunikation, Moers

**MITARBEITER ▶ BERUFSVORBEREITUNGSLEHRGANG:**

# Neun Monate Training für Ausbildungsplatz

**Auch in diesem Jahr haben wieder acht junge Männer ihre Chance genutzt und nach einem neunmonatigen Training einen Ausbildungsplatz bei HKM bekommen. Im Jahr zuvor waren sie noch knapp an den Hürden des Eignungstests gescheitert.**

Gesponsert durch die Agentur für Arbeit und durchgeführt von der Duisburger Werkkiste in der Ausbildungswerkstatt von HKM gingen im Oktober 2009 insgesamt zehn junge Leute an den Start des Berufsvorbereitungslehrgangs. Neben theoretischem Grundwissen wurden ihnen dabei von den Werkkiste-Ausbildern Georg Mück und Jürgen Trittin auch handwerkliche Grundkenntnisse vermittelt. Mit Erfolg: Von den zehn haben im April 2010 acht Lehrgangsteilnehmer den Eignungstest bei HKM bestanden und sind damit zu potenziellen Azubis geworden. Namentlich sind dies:

Xavuz Selim Akbaba, Emre Camdali, Timo Kittelmann, Kevin Marschallik, Volkan Yalcinkaya, Sascha Behmer, Fatih Demirhan und Murat Arduc.





KUNDEN UND PARTNER ▶ PRODUKTE AUS HKM-STAHL:

# Rollende Schmuckstücke



Viele Deutsche lieben ihr Auto. Was nicht nur an der regelmäßigen und sorgfältigen Säuberung des Fahrzeugs zu erkennen ist, sondern auch an so mancherlei Zubehör. Zu den beliebtesten Stylingelementen gehören dabei die Räder bzw. die Felgen. Alu-Felgen natürlich, wie jetzt so mancher Tuning-Fan Zunge schnalzend hinzu fügen wird. Doch die auf Edelmetall versessenen Zeitgenossen werden umdenken müssen. Denn inzwischen ist ein Rad an den Start gegangen, das seinem glänzenden Gegenstück weder in Aussehen noch Gewicht nachsteht und es in punkto Preis sogar weit hinter sich lässt.

Die Rede ist hier vom so genannten Struktur-

rad, das aus dem Dualphasenstahl mit der HKM-Bezeichnung V8MNCr4/1 gefertigt ist. Wobei die guten Umformeigenschaften dieses Werkstoffs nicht nur ein filigranes Design möglich machen, sondern gegenüber Aluminium auch noch Kosteneinsparungen von bis zu 50 Prozent bei gleichem Gewicht versprechen. Der Grund dafür: Dualphasenstahl verfestigt während der Umformung aufgrund seiner speziellen Gefügeeigenschaften. Er ist daher jedem Schlagloch gewachsen und sichert zudem auch noch die erforderliche Dauerfestigkeit bei dem durch permanente Rotation dynamisch hoch beanspruchten Bauteil Rad.

Hergestellt auf der Stranggießanlage 3, ist HKM nahezu Alleinversorger für Dualphasenstahl,

der zumeist im Bochumer Walzwerk von ThyssenKrupp Steel weiter verarbeitet wird. Was einerseits die bewährte Prozessroute HKM-Bochum einmal mehr bestätigt, andererseits die Voraussetzung für ein Produkt ist, das Träume wahr werden lässt. Schließlich ist die Öko-Bilanz des stählernen Strukturrads gegenüber dem mit hohem Energieaufwand hergestellten Alurad um ein Vielfaches besser. Vor allem der Preis aber lässt das „HKM-Rad“ zu einem echten Lichtblick für die kommenden dunklen Monate werden. Denn warum sollte man nun seine Winterreifen auf die bekannten tristen Stahlräder montieren. Wo es doch preiswerte Alternativen gibt, die die Räder zu rollenden Schmuckstücken machen. Und das zu jeder Jahreszeit.