



03 • 2011



**Es geht  
voran ...** Seite 4



## Kompetenz



Es geht voran... 4  
Fortschritte bei der Kokereierweiterung



Körperliche Bestandsaufnahme 18  
als Pflicht  
Inventur – warum eigentlich?

Vorträge & Veröffentlichungen 3/2011 31

## Kunden und Partner

Bei den „Schlaun Welt-Entdeckern“ 24  
HKM besucht Kinder unter dem Regenbogen

Sicher im Auto 32  
Produkte aus HKM-Stahl

## Mitarbeiter

Der Hüttenspatz 2

Lob für Vielseitigkeit und Praxisnähe 3  
Vorarbeiterlehrgang abgeschlossen

Fuchs & Bärmann 3

Logo für Gesamtgrundschule 9  
fertig gestellt  
Azubikolumne



Als Deutsche freundlich aufgenommen 10  
Eine Reise nach Israel

Möglichen Folgen vorbeugen 15  
Kolumne des Betriebsrats



Kunstwerke unterwegs auf der Hütte 16  
Nach Kreativtraining in der Ausbildung

Schon Tradition: Ökumenischer Gottesdienst auf der Hütte 19  
Barbarafeier 2011



Über 700 Einsendungen bei Preisausschreiben 20  
„Safety First“ mit Aktion Zweiradsicherheit

Schnelle und direkte Hilfe bei Fragen 21  
Kooperation zur Pflegeberatung abgeschlossen



Über Nebenstrecken ans Ziel 22  
Benjamin Sowinski stellt seinen Arbeitsalltag vor

Zu einem Schmelzbetrieb zusammenwachsen 26  
Neuorganisation im Stahlwerk



Knallbonbon im Ruhrpott 30  
Jubilärfest 2011

Jubilare, Austritte, Altersteilzeit, Freistellungsphase 31

Verstorbene Kollegen 31



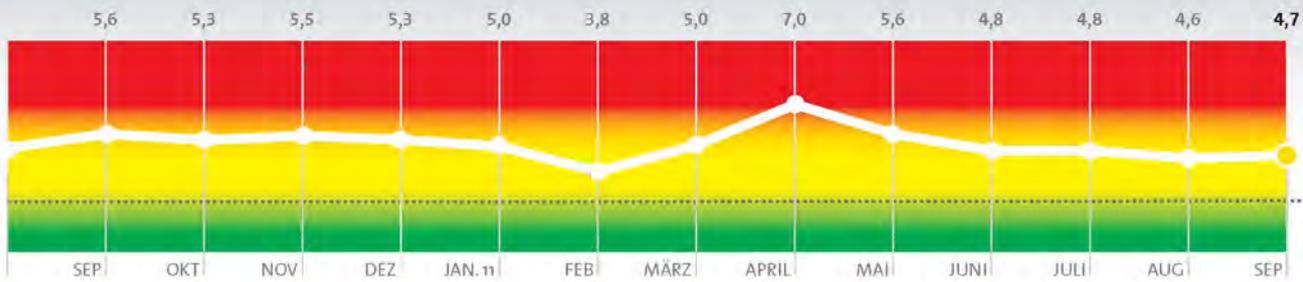
Hallo zusammen,

na, alle gut erholt aus dem Sommerurlaub zurück und tatkräftig wieder bei der Arbeit? Hoffentlich! Ich selbst bin ja den Sommer über auf der Hütte geblieben. Und was mir da bei meinen Rundflügen zu Ohren gekommen ist, wollte ich zuerst gar nicht glauben! Da beschwerten sich Kollegen der Hauptwerkstatt, dass ein Mitarbeiter den Nassbereich im Sozialgebäude auf wirklich unappetitliche Weise zweckentfremdet. Er benutzt ihn nicht zum Duschen, sondern zur Verrichtung seines „großen Geschäfts“. Und das nicht nur einmal! – Also ich möchte echt mal wissen, was in einem solchen Hirn ab-

geht. Wahrscheinlich wenig bis gar nichts. Ich finde das jedenfalls mehr als unzumutbar – gegenüber den Kollegen und dem Reinigungspersonal. Wobei sich mir klammheimlich auch die Frage stellt, ob der Betreffende auch zu Hause in die Dusche sch...? – Wenn ja, schöne Bescherung, meint

Der Hüttenspatz

PS: Mir kann man auch schreiben.  
E-Mails lese und schreibe ich unter:  
[huetzenspatz@hkm.de](mailto:huetzenspatz@hkm.de)



Neues Ziel 2011: 2,4

**[4,7\*] VERLETZUNGSHÄUFIGKEIT BEI HKM BIS SEPTEMBER 2011!**

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

**MITARBEITER | VORARBEITERLEHRGANG ABGESCHLOSSEN:**

# Lob für Vielseitigkeit und Praxisnähe

*Für 19 erfolgreiche Absolventen des Vorarbeiterlehrgangs hieß es am 10. Juni 2011: Zeugnisübergabe in der Hüttenschänke. Und das dort servierte gewohnt gute Essen hatten sich alle nach den Anstrengungen der zurückliegenden sechseinhalb Wochen redlich verdient. Immerhin hatten die Teilnehmer in allen sieben unterrichteten Fachbereichen ihr in Gruppenarbeiten, praktischen Übungen und Fachgesprächen erworbenes Können und Wissen unter Beweis stellen müssen.*

Neu in diesem Vorarbeiterlehrgang war die Zusammenlegung der Fächer Mathematik und Physik zum Bereich „Grundlagen-Technik“ sowie die Integration des Fachs Chemie in das Fach Hüttentechnik. Dabei zielte diese Umstrukturierung darauf ab, noch mehr Praxisnähe zu schaffen und die Teilnehmer direkt und kontinuierlich mit möglichen Betriebsituationen zu konfrontieren.

## Überzeugende Leistungen

Konkret wurden diese Ziele durch ein simuliertes Umfeld geschaffen, in dem sich die in

fünf Schichtgruppen verteilten Teilnehmer mit diversen Instandhaltungsaufgaben befassten. Schwerpunkt war dabei nicht nur die Umsetzung der praxisbezogenen Aufgaben, wie etwa „Inbetriebnahme einer elektrischen Anlage“ oder „Instandsetzung eines Getriebes“. Auch die Weitergabe der eigenen Fachkompetenz an die Kollegen war gefragt. Hierbei lernten beispielsweise die Elektrofachkräfte die Nichtelektriker zur „Elektrotechnisch unterwiesenen Person“ an, um anschließend mit ihnen „Vorort“ Instandsetzungsarbeiten in einer elektrischen Anlage

zu erledigen. Nicht zuletzt vor diesem Hintergrund war das Feedback der Teilnehmer entsprechend positiv – die hohe Vielseitigkeit und Praxisnähe hatte überzeugt. Aussagen wie „Das war ja mal richtig klasse!“ oder „Sehr gute Vorbereitung für den zukünftigen Vorarbeiteralltag!“ wurden bei der Abschlussveranstaltung häufig genannt. Auch die Dozenten waren von den teils sehr guten Leistungen der Gruppe beeindruckt und zeigten sich überzeugt, dass HKM zukünftig auf sehr gute Vorarbeiter zurückgreifen kann.





**KOMPETENZ ▶ FORTSCHRITTE BEI DER KOKEREIERWEITERUNG:**

## Es geht voran ...

*Im vierten Quartal 2013 soll die Kokereierweiterung beendet sein und erstmals Koks mit der dann fertigen zweiten Batterie erzeugt werden. Noch lange hin, wird jetzt so mancher denken, zu denen die Direktbeteiligten mit Sicherheit nicht gehören. Die wissen, dass das Zeitpolster alles andere als großzügig ist und jeder Tag so gut wie möglich ausgenutzt werden muss. Zumal vieles parallel abläuft: Die Baumaßnahmen werden weiter voran getrieben, Maßnahmen zur jetzigen und zukünftigen Arbeitssicherheit umgesetzt und so ganz nebenbei muss die Produktion auf der vorhandenen Batterie 2 auch noch auf Hochtouren laufen.*

Wie das alles geschieht, erläutern nachfolgend Jürgen Witte, Leiter Neubauabteilung, Dr. Leo Nelles, Produktionschef, und Marek Galinski, Fachkraft für Arbeitssicherheit. Hier die Momentaufnahme.

Herstellung der Baugrube für den Löschurm 2 und die zugehörige Wasserwirtschaft in einem nach dem Krieg aufgeschüttetem Bereich. Brechen und Klassieren der ausgehobenen Schotter- und Bodenpartien für eine anschließende Wiederverwendung erfolgen direkt im Baufeld.

### Drei Viertel aller Gewerke vergeben

Für Jürgen Witte läuft derzeit so gut wie alles nach Plan. Schon Ende Dezember vergangenen Jahres konnte mit der größten, jemals von HKM durchgeführten Einzelbeauftragung ein großer Brocken von der Auftragsliste gestrichen werden. Im Einzelnen wurden an den Anlagenbauer Uhde, der zugleich eine ThyssenKrupp-Tochter ist, Maßnahmen im Wert von mehr als 200 Millionen Euro vergeben. Darunter die mechanischen, elektrischen und feuerfesten Teile der Batterie 1, die Gasbehandlungsanlage mit Mechanik und Elektrik sowie Teile der mechanischen und elektrischen Ertüchtigung der Ofenmaschinen. Darüber hinaus wurden seit März dieses Jahres verschiedene Firmen mit den Massivbaugewerken für Batterie 1, Rampe 2 und Löschurm 2,

den mechanischen und elektrischen Gewerken für Löschurm 2, den Emissionsschutzeinbauten im Löschurm 2, der koksseitigen Entstaubung sowie dem Abbruch der alten Vorkühleranlagen und des künftig nicht mehr benötigten Naturzugkühlturmes beauftragt. „Inzwischen sind rund drei Viertel aller Gewerke vergeben“, fasst Jürgen Witte den aktuellen Stand zusammen und verweist in diesem Zusammenhang gleich auf weitere große Aktionen, wie etwa die Einrichtung der Baustelle mit der Herrichtung der Vormontage- und Lagerflächen. Was übrigens nicht ganz einfach ist, da aufgrund der schwierigen Absatzlage von Mineralstoffgemischen nicht mehr genügend eigene Flächen zur Verfügung stehen. Rund 23.000 Quadratmeter Vormontage- und Lagerfläche mussten daher im Bereich des ehemaligen Großrohrwerks auf der anderen Seite der Mannesmannstraße dazu ge-

Sohlplatte, Stützen und Querbalken für die Tischplatte des Batteriefundamentes sowie der rechts daneben angeordnete Abgaskanal nehmen zügig Gestalt an. Alleine hier werden bis April 2013 etwa 53.000 Tonnen Material verbaut, womit die Batterie das größte Einzelbauwerk der Gesamtmaßnahme darstellt.



Projektleiter Jürgen Witte (Leiter Abteilung Neubau) vor der Baustelle Ofenbatterie.

mietet werden. Die Einrichtung der Baustelle mag sich im ersten Moment banal anhören, doch werden allein hier über drei Millionen Euro aufgewendet: für die Unterbringung und Versorgung von zeitweise über 500 Mitarbeitern in den nächsten drei Jahren sowie für Zwischenlager- und Vormontageflächen zum Umschlag und zur Verarbeitung von über 120.000 Tonnen Material.

## Erschwerte Kampfmittelsondierung

In Angriff genommen wurden auch das eigentliche Baufeld für die Batterie 1. Nicht ganz ohne Probleme, wie Jürgen Witte berichtet. „Die übliche Kampfmittelsondierung fand dort unter erschwerten Bedingungen statt, da es in diesem Bereich bis zu 14 Meter hohe Aufschüttungen gab.“ Grund dafür: Bis nach dem Krieg waren dort umfangreiche Auskiesungen vorgenommen und anschließend wieder verfüllt worden. Was für die Spezialisten der Kampfmittelsondierung bedeutete, sich bis zu 20 Meter durch Schotter und Bauschutt durchsetzte Bodenschichten zu wühlen. Auch das ist inzwischen glücklicherweise abgehakt, so dass mit dem Einbringen der 1,50 Meter dicken und 25 Meter langen Bodenpfähle sowie

dem Ausheben der Baugruben begonnen werden konnte. Mittlerweile sind auch die ersten beiden der insgesamt vier Teile der Sohlplatte für die Batterie betoniert. Rund 1.500 Tonnen Beton werden dabei für jedes der circa 30 Meter langen, 20 Meter breiten und ein Meter dicken Teile benötigt, die zum Schluss eine circa 120 Meter lange und 20 Meter breite Bodenplatte bilden werden. Parallel dazu läuft auf den fertig gestellten Sohlplattenabschnitten der Aufbau des Tischfundaments für die Batterie mit Stützen, Unterzügen und Platte.

## Weltweite Vergabe

Generell, so Jürgen Witte, läuft derzeit in allen Teilgewerken das Detail-Engineering mit den Fremdfirmen, soweit das nicht schon im Vorfeld erarbeitet wurde. Auch die Fertigung für viele Komponenten ist bereits angelaufen. Wesentliche Teile der Feuerfest-Materialien wurden dabei nach China, Gussteile, wie z.B. Kammerrahmen und Wand-schutzplatten, nach Südkorea vergeben. Dagegen werden die Ankerständer der Batterie in Thüringen – übrigens aus Vormaterial von der schweren Trägerstraße der Salzgitter AG in Peine – und die Ofenschutzhalle voraussichtlich im süddeutschen Raum gefertigt. Parallel zu der weltweiten Vergabe sind die

Fertigungs- und Qualitätskontrollen angelaufen, was in der Praxis jede Menge Reisetätigkeit mit hohem Zeitaufwand bedeutet. Während dort bereits alles im Fluss ist, stehen zwei weitere große Teilgewerke derzeit kurz vor der Vergabe: die Kohlelogistik Teil 2 und die Kokslogistik.

Ein weiteres dickes und aktuell in der Vorbereitung befindliches Paket betrifft die Massivbaugewerke für die Gasbehandlungsanlagen. Für neun weitere große Teilgewerke im Bereich der Gasbehandlungsanlagen werden derzeit zusammen mit der Firma Uhde die Bauleitzeichnungen erarbeitet, auf deren Basis dann das Bau-Engineering mit Erstellung der Statiken sowie der Schal- und Bewehrungspläne erfolgt.

## Aufwändiges Genehmigungsverfahren

Als nächstes steht anschließend die Ausfertigung der Bauanträge und die Einholung der Genehmigungen bei der Bezirksregierung Düsseldorf auf dem Plan. Die Bezirksregierung Düsseldorf wiederum beteiligt in dem Genehmigungsverfahren das Bauamt in Duisburg und das Bauamt dann auch noch die Bezirksvertretung in Duisburg Süd – den zeitlichen Aufwand dafür kann man sich lebhaft vorstellen. Doch was hilft's,

Das Batteriebaufeld befindet sich mitten im Hauptproduktionsbereich der Kokerei. Hinter dem Gründungsbauwerk ist die Löschmaschine mit ihrem oberhalb des Löschkübels erkennbaren Schwaden beim Koksaustrag auf die Rampe zu erkennen und links daneben der zeitweise betriebene Nottlöschturm.





Von links nach rechts: Projektleiter Norbert Schröders (Rostek&Pesch, Bau-Arge), Arbeitssicherheitsfachkraft Marek Galinski (HKM) und Arbeitsvorbereiter Marcus Karr (Ed Züblin AG, Bau Arge) tauschen sich regelmäßig über Sicherheitsfragen auf der Baustelle aus und suchen gemeinsam nach Lösungen für die unter den betrieblichen Randbedingungen oft schwierigen Problemstellungen in den einzelnen Baufeldern.

schließlich kann erst nach Vorliegen der Teilbaugenehmigungen die Ausführung der sehr komplexen und lang laufenden Massivbaugewerke in Angriff genommen werden.

Die hohe Komplexität ist neben der notwendigen konstruktiven Gestaltung auch darin begründet, dass nur sehr enge Baufelder innerhalb der bestehenden und voll betriebenen Anlagen der heutigen Gasbehandlung zur Verfügung stehen. Die Folge sind neben betrieblichen Gefährdungen auch sehr schwierige Materialanlieferungs- und Montagebedingungen. „Im Gesamtpaket der Kokereierweiterung ist das schon ziemlich einmalig“, sagt Jürgen Witte, schließlich kann die Mechanik und Elektrik der neuen Gasbehandlungsanlagen in einem äußerst engen Zeitrahmen erst nach dem Massivbau errichtet werden.

## Neue Technik für Abwasserbehandlung

Außerdem ist geplant, zwei der neun Teilanlagen – die so genannten Clausanlagen zur Flüssigschwefelerzeugung aus dem Koksofengas – und die Erweiterung der biologischen Abwasserbehandlungsanlage deutlich früher als die Gesamtanlage schon im Januar 2013 in Betrieb zu nehmen. Hin-

tergrund ist hier die bis Ende 2012 vorgeschriebene sehr teure Revision der heute betriebenen Schwefelsäureanlage, die nach der Kokereierweiterung ohnehin stillgelegt und durch die Clausanlagen ersetzt wird. In der biologischen Abwasserbehandlungsanlage kommt eine gegenüber der heutigen Anlagentechnik deutlich veränderte Technik zum Einsatz. Sie soll rechtzeitig vor Inbetriebnahme der Batterie 1 mit dem Abwasser der Batterie 2 getestet werden, um etwaige aus den ersten Betriebserfahrungen resultierende Anpassungsmaßnahmen rechtzeitig durchführen zu können. Insofern ist die Umsetzung der neun Teilgewerke nicht nur technisch eine sehr anspruchsvolle Aufgabe. Sie liegt auch terminlich voll auf dem kritischen Weg.

Dennoch zeigt sich der Leiter der Neubauabteilung insgesamt zufrieden. „Es gibt zwar täglich neue Probleme, die uns zum Anpassen und Umorganisieren der Abläufe oder auch zum Ändern der vorgesehenen Technik zwingen. Dies bewegt sich zur Zeit jedoch im unvermeidlichen und erwarteten Rahmen für solche Großinvestitionen. Insgesamt betrachtet sind wir derzeit bei allen Teilgewerken sowohl in finanzieller als auch in zeitlicher Hinsicht im grünen Bereich, so dass wir davon ausgehen, die Koksproduktion wie geplant im September 2013 aufnehmen zu können.“

## Produktion zum Teil massiv beeinflusst

Was aus Projektsicht durchaus Anlass zur Zufriedenheit sein mag, bedeutet für Dr. Nelles und seine Mannschaft ein Mehr an täglicher Flexibilität. Denn der zügige Baufortschritt nimmt mehr und mehr Einfluss

auf den Betrieb, der ja weiterlaufen soll. Wie, das macht der Produktionsleiter Koke rei an einem Beispiel deutlich. Wenn von den beiden auf der Ofendecke vorhandenen Füllmaschinen eine defekt war, konnte diese bislang auf eine Ausfahrbühne geschoben werden. „Diese Ausfahrbühne ist im Zuge der Um- und Neubauten jetzt aber weg“, sagt Dr. Nelles, „eine defekte Maschine kann also nicht mehr rausgestellt werden.“ Um diesem Umstand zu begegnen, wurde im Rahmen der Kokereierweiterung eine Notbekohlung realisiert. An den Kohleturm ist jetzt eine Stahlbaukonstruktion mit vier zusätzlichen Kohleausträgen angebracht worden. Darüber kann nun die zweite Maschine befüllt werden, wenn die erste, z. B. für Instandsetzungszwecke, unter dem Kohleturm steht. Aktionen, die nicht nur eine ständige Herausforderung darstellen, sondern die Koker auch regelrecht begeistern. Eben weil dadurch erhebliche Flexibilität angesagt und gefordert ist. Etwa wenn in einer Baubesprechung für eine Aktion ein vierstündiger Stillstand gewünscht wird. „Dann muss man überlegen, wie sich das am günstigsten realisieren und möglichst gleichzeitig für Instandsetzungsarbeiten nutzen lässt“, sagt Dr. Nelles. Wobei er allerdings auch anmerkt, dass ein Produktionsloch anschließend auszugleichen ist, um wieder die notwendige Gleichmäßigkeit in den Prozess zu bringen. „Denn die ist ausschlaggebend für die Qualität des Kokes und die Verfahrenstechnik“, sagt Dr. Nelles.

## Improvisationskunst gefragt

Improvisieren ist für ihn seit Baubeginn nicht mehr die Ausnahme, sondern die Regel. Immer wieder, sagt er, kommt es zu kurzfristigen Stillständen, mit denen man klar kommen müsse. „Und eigentlich“, sagt Dr. Nelles, „geht es jetzt ja erst richtig los.“ Dennoch ist auch er mehr als zuversichtlich, dass alles klappt. „Wir sind ja bei allem gut im Plan. Hinzu kommt, dass in der Regel nichts unangekündigt passiert, sondern geplant und mindestens mit einem Vorlauf von zwei bis drei Tagen durchgeführt wird.“ Produktionsausfälle können zudem über das Koksager kompensiert werden. Gleichzeitig weiß der Produktionschef eine gute Mannschaft an seiner Seite, die sogar um ca. 50 Mitarbeiter aufgestockt wird. Ein

Großteil davon ist bereits da und kann nun mit den neuen Anlagen sozusagen mitwachsen. Aus gutem Grund, wie Dr. Nelles sagt: „Die Mitarbeiter werden heute schon fit für die Neuanlagen gemacht.“ Viele vorbereitende Maßnahmen für den Bau der neuen Batterie sind im Vorfeld in den Bereichen der Nebenanlagen und der Infrastruktur bereits erledigt. Dennoch konnte bislang die Koksproduktionsplanung eingehalten werden.

## Null Unfälle, Null Schadensereignisse

Ganz gut sieht es auch in punkto Arbeitssicherheit bei der Kokereierweiterung aus. Zur Unterstützung der Bauleitung wurde mit Marek Galinski eigens ein Fachmann dafür abgestellt. Und der hat momentan alle Hände voll zu tun, schließlich besteht eine anspruchsvolle Zielsetzung: „Null Unfälle und Null Schadensereignisse bei ungestörtem Produktionsprozess“, zählt Marek Galinski die Vorgaben auf. Die nicht bei irgendeinem Vorhaben, sondern bei einer Riesenbaumaßnahme zu erfüllen sind. Zeitweise mehr als 500 Mitarbeiter, zum größten Teil von Fremdfirmen, sind auf der Baustelle tätig. Entsprechend akribisch packt der Sicherheitsfachmann seine Aufgabe an, denn: „Die Weichen zur Erreichung der Ziele werden im Vorfeld gestellt“, betont er. Wie diese Weichenstellung aussieht, macht ein Beispiel deutlich. Schon in der Anfragephase der einzelnen Gewerke werden die Anforderungen bezüglich Sicherheit sowie die entsprechenden Standards mit berücksichtigt, um sie dann später in die jeweiligen Verträge aufzunehmen. Bei der Umsetzung werden sie anschließend auch eingefordert und



kontrolliert. Wobei das Sicherheitsrad nicht neu erfunden wird. „Es gibt ja bereits bewährte Rahmenbedingungen“, führt Marek Galinski mit Verweis auf die Auftragnehmerordnung aus, in der die wichtigsten Faktoren bezüglich Sicherheit enthalten sind. Genug ist das trotzdem nicht. Und deshalb wurden darauf aufbauend zusätzlich einige Dinge baustellenspezifisch konkretisiert und entsprechende Maßnahmen in die Wege geleitet.

## Zahlreiche neue Sicherheitsmaßnahmen

Eine sicherheitsrelevante Neuerung ist beispielsweise das Werkschutzinformationssystem. Es enthält unter anderem eine Internetgestützte, mehrsprachige Unterweisung, die Mitarbeiter von Fremdfirmen vor Betreten der Baustelle durchgeführt und bestanden haben müssen. Eine weitere wichtige Maßnahme ist die Einteilung der großen Baustelle in drei Zonen. So wird es möglich, Sicherheitsmaßnahmen und Unterweisungen zielgerechter durchzuführen. Ganz neu ist auch die Einführung von Sicher-

Der vorhandene Kohleturm und die Ausfahrbühne Süd für die Füllmaschine FM21 (bereits abgerissen) stehen direkt am Rande der hier anlagentechnisch bedingt sehr tiefen Batteriebaugrube. Sie müssen umgebaut und durch aufwändige Baumaßnahmen, wie z.B. sehr tief gegründete und zusätzlich rückverankerte Bohrpfahlwände, gegen jegliche Setzung geschützt werden, um ihren Bestand und damit den Kokereibetrieb nicht zu gefährden.

heitslotsen, die künftig vor allem Präsenz zeigen und an die Einhaltung von Sicherheitsmaßnahmen erinnern oder ermahnen. Die Sicherheitslotsen führen Baustellenbegehungen durch und sollen dabei auf die Beschäftigten im Sinne sicherer Verhaltensweisen einwirken. „Nicht, um Schuldige auszumachen oder Fehler zu suchen“, wie Marek Galinski betont. „Sie sollen vielmehr das Gespräch mit den Kollegen suchen und eine positive Einstellung zur Arbeitssicherheit vermitteln, also sich im Grunde wie bei unseren HKM-internen USO-Begehungen verhalten.“ Bei den Sicherheitslotsen handelt es sich übrigens um ehemalige Mitarbeiter in Altersteilzeit oder im Ruhestand, die von der Personalabteilung angeschrieben wurden. Erfreulicherweise zeigt sich, dass viele gerne mitmachen wollen. Nach entsprechenden Schulungen sollen sie zunächst mit Sicherheitsfachkräften mitlaufen, um Erfahrung zu sammeln. Künftig werden sie dann die gesamte tägliche Bauzeit abdecken, die je nach Teilgewerk bis zu 24 Stunden umfassen kann, in der Regel jedoch etwa zehn Stunden beträgt.

## Nicht alles neu erfunden

Ein konkreter seit Jahren bei HKM bewährter Zwischenschritt ist die Blaue Karte. An ihrer Erarbeitung beteiligen sich die Baulei-

In der Baugrube des Löschturmes 2 sind bereits die Pfahlköpfe der 1,5 Meter dicken und 25 Meter tief im Boden bis in das Tertiär hinein gegründeten Bohrpfähle zu sehen, die später den 70 Meter hohen Löschurm mit all seinen Inneneinbauten sicher tragen werden.

Bohrrohre und Bohrschnecke für die Herstellung der Pfahlgründungen weisen dann auch entsprechende Dimensionen auf.



tung, der Betrieb, die Arbeitssicherheit und die betroffenen Fremdfirmen. Die Karte trägt dazu bei, gemeinsam gegenseitige Gefährdungen zu identifizieren und entsprechende Schutzmaßnahmen zu verabreden. „Es geht darum, über den eigenen Tellerrand zu schauen und auch die Erfahrung anderer zu nutzen, noch bevor die Baustelle richtig angelaufen ist“, erklärt Marek Galinski. Diese systematische Vorgehensweise trägt wesentlich zur Optimierung der Sicherheit auf der Baustelle bei. Entsprechend der seit Jahren bei HKM geübten Praxis zählt dazu auch, dass das Thema Arbeitssicherheit auf jeder Koordinierungs- oder Baubesprechung an erster Stelle steht. Um betreffende Probleme und Aufgabenstellungen passend zum Baufortschritt zu besprechen, Regelungen zu suchen sowie die zwingend notwendige enge Abstimmung mit Produktion und Instandhaltung herbeizuführen. Schließlich ist Nichts, auch nicht in Bezug auf Baustellen-sicherheit, so gut, als dass es nicht weiter verbessert werden könnte. Aus diesem Grund hat man auch Großbaustellen anderer Unternehmen besucht, um sich weiteres mögliches Verbesserungspotential zu erarbeiten. „Die Grundidee, etwa der Sicherheitslotsen, haben wir beispielsweise von Arcelor Mittal übernommen“, sagt Marek Galinski, der gleichzeitig aber auch auf die aktive Zusammenarbeit mit der Bezirksregierung sowie der BAU BG und der Holz / Metall BG verweist. Fest verankert sind danach monatliche Baustellenbegehungen und ein mit den betreffenden HKM-Verantwortlichen besetzter interner Lenkungs-kreis sowie ein Beraterkreis mit Behörden, jeweils befaßt mit Arbeits- und Werkssicherheits-themen. Dies erfolgt selbstverständlich unter Einbindung des Betriebsrates.

Letztendlich aber, da ist sich Marek Galinski sicher, „sind ein hoher Stellenwert der Arbeitssicherheit und ein systematisches Vorgehen die entscheidenden Faktoren, um ein Höchstmaß an Sicherheit auf der Baustelle zu realisieren.“ Und dafür wird alles getan. Was zu der abschließenden Erkenntnis führt: Es geht voran mit der Koke-reierweiterung, und das in jeder Hinsicht.

Der vorhandene Holzlösch-turm von 1984 ist trotz 42 Metern Höhe eher ein Zwerg gegenüber dem „Neuen“ mit seinen 70 Metern.





Azubis bei der Montage des Logos.



Das neue Logo der GGS Wanheim.

## MITARBEITER ▽ AZUBIKOLUMNE:

# Logo für Gesamtgrundschule fertig gestellt

*Dass die Azubis von HKM während ihrer Ausbildung auch in konkrete Projekte einbezogen werden, dürfte inzwischen ja allseits bekannt sein. Dennoch wundert es immer wieder, mit welchen Aufgaben die Azubis dabei konfrontiert werden. Etwa bei der Konstruktion und Fertigung des Logos für eine Grundschule, über die unsere Azubis hier in ihrer Kolumne berichten.*

## Alles doppelt gemacht

„Eines Tages kam unser Ausbilder Roland Petak zu uns Konstruktionsmechanikern und sagte, er habe einen umfangreichen Auftrag von der Leiterin der Berufsbildung, Frau vom Ende, bekommen. Wir sollten ein Logo für die Grundschule in Duisburg-Wanheim fertigstellen. Also machten wir uns zunächst einmal Gedanken darüber, wie das aussehen könnte. In einem ersten Schritt fertigten wir eine Skizze an und zeichneten dann die Umrandungen auf, sodass wir die mit unserer Brennschneidmaschine ausbrennen konnten. Nach dem Ausbrennen entfernten wir alle scharfen Kanten, gravierten anschließend die Muster in das Blech ein und schliffen das dann noch ein wenig

glatt. Eine der letzten Aufgaben bestand darin, die Buchstaben anzuschweißen. Allerdings erst, nachdem wir sie so ausgerichtet hatten, dass sie absolut gerade waren. Zum Schluss wurden noch die Löcher gebohrt, damit das Schild auch angeschraubt werden konnte. Als das alles geschehen war, polierten wir das Blech dann auch noch wie der Teufel. All die genannten Aufgaben haben wir übrigens zweimal gemacht, da wir zwei Schilder bauen sollten.

## Auch eigenhändig aufgehängt

Nachdem alle Arbeiten abgeschlossen waren, vereinbarte unser Ausbilder Frank Hartmann mit der Gesamtgrundschule Wanheim einen Termin zur Anbringung der Schilder. Dann organisierte er einen Transporter, in den wir alles einpacken konnten, was wir zum Anbauen brauchen. Mit vier Mann aus unserer Abteilung fuhren wir schließlich zu der Gesamtgrundschule, wo bereits ein Ge-

rüst auf uns wartete. So brauchten wir nur noch die Löcher passend zu bohren und das Schild anzuschrauben. Als das Schild hing, halfen wir den Gerüstbauern noch beim Abbau und nahmen unsere Sachen mit zum zweiten Anschraubplatz im Eingangsflur des Schulgebäudes. Dort richteten wir das Schild gemeinsam mit dem Hausmeister aus und bauten es dann an. Nach Beendigung der Arbeit machten wir noch ein Foto mit allen Beteiligten, packten unsere Sachen zusammen und fuhren zurück zur Ausbildungswerkstatt. Der Tag hat viel Spaß gemacht und man konnte eine Menge lernen.“





Vor der Holocaust Gedenkstätte Jad Vashem v.l.n.r.:  
Philipp Dengel, Reinhard Hammen, Gabriele vom Ende,  
Thomas Hay, Jürgen Widera, Albert Wilhelmi, Ori Strassberg

MITARBEITER | EINE REISE NACH ISRAEL:

# Als Deutsche freundlich aufgenommen

*Wer bei HKM arbeitet, darf manchmal ganz besondere Dinge tun. So wie eine Gruppe der Berufsbildung, die vom 14. bis 21. Juni 2011 die Gelegenheit erhielt, zu Studienzwecken nach Israel zu fliegen. Allerdings nicht einfach so. Geplant und ausgestaltet wurde die Reise vielmehr in Weiterentwicklung der Aktion „Zu Gast bei Freunden“. Dabei fahren die Azubis des zweiten Lehrjahres nach Holland, um sich dort mit den Themen Zweiter Weltkrieg und Toleranz im Zusammenhang mit den drei Weltreligionen auseinanderzusetzen.*

Im Einzelnen machten sich auf den Weg nach Israel die Ausbilder Albert Wilhelmi und Reinhard Hammen, die drei JAV-Mitglieder Tim Wissen, Philipp Dengel und

Pascal Otten, der Pfarrer vom KDA, Jürgen Widera, der HKM-Aufsichtsrat und IG Metall-Sekretär Thomas Hay sowie Berufsbildungsleiterin Gabriele vom Ende. Letztere verfasste für „Wir bei HKM“ auch ein Reise-tagebuch. Hier ihre Eindrücke.

## 14. Juni: Ein nicht ganz einfacher Start

„Um nach Israel zu kommen, muss man fliegen. Wir hatten dazu die Israelische Fluglinie El Al gewählt und sollten bereits am Flughafen erfahren, was das heißt. Da wir als Gruppe unterwegs waren, wurden wir – bevor es überhaupt in Richtung Flugzeug ging – zunächst genauer unter die Lupe genommen. Mal in Englisch, mal in Deutsch

musste jeder Auskunft über den Grund der Reise geben. Was er so mitschleppt, ob er den Koffer selber gepackt hat, ob und wie lange er die Teilnehmer der Gruppe kennt und vieles, vieles mehr. Ich selbst hatte noch ein spezielles Vergnügen. Alle Geschenke für die Menschen, die wir besuchen wollten, wurden aufs Genaueste auseinander genommen. Die über Stunden zu Hause mühsam erkämpfte Ordnung in meinem Koffer hatte sich damit erledigt. Aber irgendwann war es dann doch geschafft. Es ging nach Tel Aviv. Bei der Einreise dann das gleiche Spiel: Warum kommen Sie nach Israel? Wo wohnen Sie? Was wollen Sie hier? – Eine schier endlose Prozedur, deren verschärfte Version Thomas Hay ertragen musste. Da er palästinensischer Abstammung ist, blieb er für eineinhalb Stunden verschwunden. Ein blödes Gefühl. Aber noch bevor wir ernsthaft darüber diskutieren konnten, ob und wann wir die deutsche Botschaft einschalten sollten, kam er schließlich wieder raus. Zusammen mit Ori Strassberg, unserem Reiseführer für die nächste Woche, ging es dann zum Hotel. Dort endete der erste Abend mit einem Bier am Strand von Tel Aviv, der übrigens nicht nur im Dunkeln,

Abfahrt der Gruppe nach Frankfurt mit der DB



Reinhard Hammen am Flughafen Frankfurt



sondern später auch im hellen Zustand wirklich spektakulär ist.

## 15. Juni: Massada und das Tote Meer

Als erste Ziele unserer Reise standen Massada und das Tote Meer auf dem Programm. Da Israel mit seinen rund sieben Millionen Einwohnern gerade mal so groß wie Hessen ist, lassen sich alle Wege gut in Tagestouren erledigen. Erst recht mit unserem Busfahrer, dem schnellsten Israels. Wenn er kam, hörten wir den Bus schon von weitem. Auf dem Weg nach Massada bekamen wir einen ersten Eindruck von der Gegend. Viel Wüste, ab und an einige Kamele, Wellblechsied-



Besuch auf dem Felsen von Massada. Ori erklärt die Geschichte



Das IGM- HKM -Wasserballett am Toten Meer

lungen der Beduinen und mit Stacheldraht eingezäunte Areale der Westbank, wo die Palästinenser leben. Man kommt dort zwar hinein, aber wenn man Pech hat, nicht wieder heraus, weil die Grenze zugemacht wird. Wir ließen es also sein. Außerdem war es warm mit viel Sonne. Also Sonnenmilch raus, Wasser kaufen und vor allem: Hut auf den Kopf. Massada ist der Felsen, auf dem König Herodes eine Festung gebaut hat und wo die Einwohner sich selber umgebracht haben, bevor die Römer sie erwischen konnten. Viel altes Gemäuer, das durch die zahl-



reichen Hintergrundinformation von Ori fast wieder lebendig wurde. Wir konnten uns jedenfalls plötzlich gut vorstellen, wie dort gelebt und gekämpft wurde. Weiter ging es zum Toten Meer. Jetzt wissen wir, wie sich ein Korken auf dem Wasser fühlt. Aber die Brühe schmeckt erbärmlich, außerdem ist die „Pfütze“ dabei, komplett auszutrocknen. Was den Salzgehalt von 30 Prozent (Meerwasser hat drei Prozent) noch weiter in die Höhe treiben dürfte. Aber gut für die Haut ist das Wasser.

## 16. Juni: Zu Gast bei einer Gewerkschaft

Der Besuch der israelischen Gewerkschaft Histadrut begann mit einem Vortrag von Motke Esched. Als einer der ersten hat der 1925 geborene ältere Herr die Beziehungen zu Deutschland und deren Jugendorganisationen nach dem zweiten Weltkrieg wieder

Besuch bei der Histadrut. v.l.n.r.: Tim, Pascal, Jürgen, Reinhard, Motke Esched, Ori, Gabi, Thomas



aufgenommen und sich um das Thema ‚Ausbildung junger Menschen‘ gekümmert. Er war ein enger Freund von Johannes Rau und hat uns sein von ihm signiertes Buch ‚Mut zur Begegnung‘ überlassen. Unser nächster Gesprächspartner, der zweite Vorsitzende der Histadrut Zwi Gudfater, präsentierte uns einen Power-Point-Vortrag in Hebräisch. Obwohl Ori sich viel Mühe mit der Übersetzung gab, haben wir nur wenig verstanden. Nachmittags hatten wir dann Gelegenheit, die Gießerei „Urdan Metal & Casting Industries Ltd.“ in Netanya zu besichtigen. Die Firma produziert bis zu zehn Tonnen schwere Stahlgussteile für das Militär, aber auch für High-Tech-Anwendungen – soweit wir sehen konnten auf einem qualitativ hohen Niveau. Besonders interessiert waren wir natürlich an der Arbeitssicherheit, für die gerade einige neue Programme, wie Ampel für Unfälle oder Diskussion aller Ereignisse eingeführt wurden. Obwohl man damit laut Auskunft noch ganz am Anfang stehe, sei die Unfallquote doch bereits um 30 Prozent gesenkt worden. Ein spannender Nachmittag nicht zuletzt wegen der auskunftsfreudigen und herzlichen Gesprächspartner.

## 17. Juni: Jerusalem

Freitag stand Jerusalem mit dem Besuch der Gedenkstätte Jad Vaschem und der Altstadt auf dem Programm. Allerdings ohne zwei der JAV'ler, die mit einem Sonnenstich flach lagen. Vielleicht weil sie keinen Hut aufgehört hatten? – Wie auch immer: Das Lästern über das doofe Aussehen mit Kopfbedeckung hatte sich schlagartig erledigt. In Jad Vaschem erläuterte uns ein kompetenter Führer den Aufbau und die Feinheiten der Gedenkstätte. Vor allem die Geschichte zum Holocaust wird sehr interessant und

Besuch der Urdan Metal and Casting Industries Ltd.





Die Gedenkstätte in Jad Vashem, es brennt ein ewiges Licht, auf dem Boden sind alle Konzentrationslagerorte aufgeschrieben.

lebhaft vermittelt. Wir waren jedenfalls tief beeindruckt, in welchem Ausmaß und wie planmäßig die Vernichtung der Juden betrieben wurde. Besonders beklemmend war der Besuch der Gedenkstätte für die 1,5 Millionen ermordeter Kinder: ein komplett dunkler Raum, erhellt durch fünf Kerzen, die durch Spiegel zu einem unendlichen Lichtmeer vervielfältigt werden. Ohne Unterbrechung werden in Englisch und Hebräisch Name, Alter und Herkunft der Kinder vorgelesen. Das hat keinen kalt gelassen, und wir alle haben den Tipp von Ori beherzigt, sich einen Namen zu merken und ab und an mal an dieses Kind zu denken. Eine nette Anekdote am Rande war, dass es Alt-Bundeskanzler Schröder geschafft hat in dem Teil der Gedenkstätte mit einem ewigen Licht, dieses Licht auszutreten.

## Die Altstadt von Jerusalem

Die Altstadt von Jerusalem ist quirlig, von Touristen überlaufen und mit reichlich Sicherheitspersonal ausgestattet. Kein Wunder, schließlich streiten sich mit den Juden, Christen, Moslems und Armeniern gleich vier Gruppen um diesen Hügel. Wenn man

an der Grabeskirche steht und das Treiben der Gläubigen beobachtet, ist man erstaunt über die deutlich spürbare Aggressivität der Menschen. Interessant in diesem Zusammenhang, dass die Schlüssel der Grabeskirche seit Jahrhunderten von einer muslimischen Familie verwaltet werden, weil sich die Christen nicht friedlich einigen konnten. Regelrecht schockiert war Reinhard Hammen allerdings davon, dass die Grabplatte, auf der Jesus gesalbt worden sein soll, von einigen Gläubigen regelrecht ‚abgeleckt‘ wurde. Gänsehaut-Feeling! – Zur Klagemauer kamen wir nur durch eine Sicherheitschleuse. „Geklagt“ wird streng nach Frauen und Männern getrennt. Der Teil für die Frauen ist übrigens viel kleiner, als der für die Männer, obwohl die Frauen deutlich in der Überzahl sind. Beklemmend auch die Menge der Ultraorthodoxen Juden – Männer, die schwarz gekleidet und mit Hut und Schläfenlocken rumlaufen.

Zurück ging es nach Tel Aviv, wo einige von uns mit Ori in ‚seiner‘ Synagoge gingen, um einen Jüdischen Gottesdienst mit zu erleben. Eine recht fröhliche Angelegenheit. Nicht allein, weil der Rabbi hebräisch und englisch gleichzeitig sprach. Er nahm zum

besseren Singen auch nebenbei immer wieder mal ein Glas Whiskey zur Hand. Ich saß – wieder Männer und Frauen getrennt – neben einer Chinesin, die perfekt deutsch sprach und mit ihrem amerikanischen Mann aus Deutschland kommend mittlerweile in Tel Aviv lebt. Sie gab mir zu der recht schwierigen Verfolgung des Gottesdienstablaufs Hilfestellung. Das war schon ein Erlebnis. Wir wurden dort wirklich sehr herzlich aufgenommen. Abgerundet wurde der Tag mit einem Schabbat-Essen, das die Juden entsprechend feiern.

## 18. Juni: Ein Samstag in Israel

An Sabbat, also samstags, ruht der gläubige Jude. Das ganze Land steht still, einschließlich seiner Kaffeemaschinen. (Die Kaffeemaschine beim Frühstück war abgedeckt, eine Benutzung ist nach jüdischer Richtlinie nicht zulässig.) Wir hatten vormittags frei, und einige haben das Strandleben ausprobiert oder sind in der Stadt rumgelaufen. Ganz Tel Aviv ist am Sabbat am Strand.

Der Strand von Tel Aviv am Sabbat



Besuch der Grabeskirche in Jerusalem, der Stein auf dem Jesus gesalbt worden sein soll, nachdem er vom Kreuz genommen wurde.



Die Klagemauer in Jerusalem, links Männer, rechts Frauen





Besuch bei der Familie Bettelheim, v.r.n.l. Jürgen Widera, Albert Wilhelmi, Pascal Otten, Frau Bettelheim, Philipp Dengel, Tim Wissen, Herr Bettelheim, Thomas Hay, Reinhard Hammen, Gabriele vom Ende

Wahnsinn: Menschen wohin man blickt und der Strand – obwohl breit und lang – ist trotzdem voll. Abends haben wir uns dann mit Ori getroffen, um nach Jaffa zu laufen. Jaffa ist das alte Tel Aviv, das mehrfach zerstört und wieder aufgebaut wurde. Heute

erstaunliche Dinge zu sehen. Beispielsweise einen Baum, der aus einem Stein wächst und an Drahtseilen aufgehängt wurde. Den Abschluss bildete ein Fußmarsch um 24 Uhr nachts durch den ganz alten Teil von Tel Aviv. Der Ehrgeiz unseres Führers war ungebrochen, nur wir haben – glaube ich – alle etwas geschwächelt.

## 19. Juni: Fahrt nach Haifa

Am Sonntag sind wir nach Haifa in das Altenheim Pisgat Ahuza gefahren, um dort mit der Familie Bettelheim zu sprechen. Die Bettelheims sind in den 1930er-Jahren nach Israel ausgewandert. Er stammt aus Wien, sie aus Duisburg und war gerade mal 16 Jahre alt, als sie gezwungen wurde, alleine nach Israel zu gehen. Einige Stunden lang berichteten die alten Herrschaften, wie es ihnen ergangen ist. Einmalig und mega interessant, so dass wir viel länger blieben als geplant. Beide haben intensiv an dem Aufbau einer Schule in Haifa mitgearbeitet und auch selber unterrichtet. Auf die Frage, was wir unseren Azubis mit auf den Weg geben



Philipp Dengel mit Baum im Stein

sollen, sagten sie: ‚Lehrt sie, eine eigene Meinung zu bilden und diese auch zu vertreten. Sie sollen nicht jeden Mist unreflektiert übernehmen, sondern alles hinterfragen.‘ – In Haifa konnten wir uns einen prächtigen Bahai Tempel und eine ehemalige deutsche Kolonie anschauen. Hier bewahrt sich dann auch der Spruch, der vor unserer Abreise in der WAZ stand: ‚In Tel Aviv wird gefeiert, in Jerusalem wird gebetet und in Haifa wird gearbeitet.‘

Von Haifa aus ging es zurück nach Tel Aviv zum Besuch nach Beit Berl in das Jüdisch-Arabische Institut der Histadrut, wo wir Faruk Amrur und Salwa Baransi trafen. Hier hatten wir die Gelegenheit etwas über das Verhältnis von Juden und Arabern zu erfahren. Interessant war, dass in Israel die Araber eine diskriminierte Minderheit sind (immerhin 20 % der Bevölkerung sind Araber) und das Institut entsprechende Integrationsarbeit im Land leistet. Wir wurden sehr herzlich aufgenommen, obwohl wir zu spät



Jaffa, das alte Tel Aviv

ist es wieder aufgebaut und hat eine hübsche Altstadt. Auf dem Weg dorthin kommt man an der einzigen Moschee in Tel Aviv vorbei. Erstaunlich, immerhin ist der Anteil der Moslems mit 20 Prozent an der Gesamtbevölkerung nicht gerade gering. Jaffa selbst ist hübsch und verwinkelt und es gibt

Die 3000-jährigen Olivenbäume in Gethsemane



Die Stadtmauer vom Tempelberg in Jerusalem, vom Ölberg aus gesehen. Davor ein muslimischer Friedhof





Grabeskirche für Maria („Marias Lampenladen“)



Reinhard Hammen vor der Altstadt von Jerusalem, im Hintergrund der Felsendom (goldene Kuppel)

kamen, und hatten zum Ende des Gesprächs Gelegenheit, das gesamte Gelände der sehr großen Tagungs- und Trainingsanlage der Histadrut zu besichtigen.

## 20. Juni: Noch einmal Jerusalem

Da Tim und Pascal keine Gelegenheit gehabt hatten, Jerusalem zu sehen, verbrachten wir den Montag noch einmal dort. Diesmal haben wir uns von der Seite des Ölbergs herangewagt, mit super Blick auf den Tempelberg, den Felsendom mit seiner goldenen Kuppel und die Al-Aqsa Moschee – einschließlich Touristen, Kamel oder Dromedar (wir konnten uns nicht einigen). Informiert durch Oris viele Geschichten und Hinweise, haben wir eine Menge dazu gelernt. Besonders was die Nickligkeiten der einzelnen Religionen untereinander angeht. So haben die Moslems mal eben das Tor, durch das der Messias kommen soll, nach der Auferstehung zugemauert und dort einen muslimischen Friedhof angelegt. In Gethsemane, wo Jesus verraten wurde, haben wir die

3.000 Jahre alten Olivenbäume bewundert und uns durch die vielen Touristen-Reisegruppen gekämpft, die die Kirche der Nationen besuchen wollten.

Die für die orthodoxen Christen wichtige Grabeskirche von Maria haben wir auch noch besucht und sie wegen der vielen Weihrauchgefäße und der pompösen Aufmachung spontan etwas respektlos in ‚Marias Lampenladen‘ umgetauft. Man war leicht benommen vom Weihrauch, als man wieder an die Oberfläche kam.

Der Abend wurde mit einem gemeinsamen Essen und einem Gedankenaustausch mit Micky Drill und seiner Praktikantin von der Friedrich-Ebert-Stiftung beendet. Interessant zu hören, was die gewerkschaftsnahe Stiftung alles an Projekten und Diskussionen anregt, die ohne dieses Engagement nicht zu Stande kämen und die überwiegend dem Friedensprozess dienen.

## 21. Juni: Zurück nach Hause

Am Dienstag ging es nach Hause. Früh um 5 Uhr aufstehen, da wieder viele Kontrollen

zu erwarten waren. Und tatsächlich wurden wir wieder ausgefragt: Was haben Sie hier gemacht? Kennen Sie alle Teilnehmer der Gruppe schon länger? Haben Sie den Koffer selber gepackt? Na ja: Das kannten wir ja schon und letztlich ging es dann auch erstaunlich geschmeidig, so dass wir ganz entspannt in den Flieger steigen konnten. Auch Thomas Hay hatte kein problematisches Erlebnis mehr. Fazit: Es war eine unglaublich spannende Reise. Wir haben Hochachtung gelernt vor einem Volk, das von sich selber sagt: „Man hat uns einmal schlecht behandelt, so etwas lassen wir uns kein zweites Mal gefallen“. Trotzdem gelingt es diesem Volk mit ganz vielen Kulturen, Glaubensrichtungen und Vorstellungen, gut und fröhlich zusammen zu leben. Die Israelis sind wachsam, haben viele Sicherheitskontrollen, zeigen viel Militärpräsenz und wehren sich auch. Aber man erlebt als Deutsche bzw. Deutscher keinen Fremdenhass, sondern ganz im Gegenteil viel Neugier und freundliche Aufnahme. Wir alle haben es uns so nicht vorgestellt und waren durchweg begeistert.“

Blick auf Haifa





MITARBEITER KOLUMNE DES BETRIEBSRATS:

## Möglichen Folgen vorbeugen

***Otto Normalverbraucher versteht die Welt nicht mehr. Zur gleichen Zeit, da Automobilhersteller und Maschinenbauer Rekordergebnisse melden, überrascht die Börse Tag für Tag aufs Neue mit Hiobsbotschaften. Ein ums andere Mal geht der Dax in die Knie, werden – so heißt es – Unternehmenswerte in Höhe von hunderten Milliarden Euro vernichtet. Und das genau bei den Unternehmen, die ihre Auftragsbücher auf Monate hinaus voll haben und mit der Produktion kaum noch nachkommen.***

Stößt unsereins schon bei dieser Lage der Dinge an die Grenzen seiner Vorstellungskraft, hört es bei anderen Dingen ganz auf. Etwa bei den viel zitierten Leerverkäufen, den Wetten auf den wirtschaftlichen Niedergang bestimmter Länder oder beim Ranking der Rating-Agenturen. Die Italien mit knapp zwei Billionen Euro Schulden mit Abstufung ihrer Bonität abstrafen, die USA aber mit 14 Billionen US-Dollar Schulden ungeschoren lassen. Okay, eine Agentur hat reagiert, aber wie? Vom Triple A wurde gerade einmal ein „A“ weggenommen, das war's.

Wirtschaftswissenschaftler und Analysten wissen natürlich genauso wie die über alle Zweifel erhabenen Rating-Agenturen,

warum das so ist. Weil Amerika gegenüber Italien eine deutlich größere Wirtschaftskraft und einen riesigen Binnenmarkt besitzt und die Verbraucher es dort noch immer gerichtet haben. Nur dass es im Augenblick auch dort mau aussieht, die Arbeitslosenzahlen in die Höhe klettern und die Wirtschaftsaussichten in den Keller rutschen. Was aber offenbar keine Rolle spielt. Und so stehen wir denn nach wie vor fassungslos vor dem ganzen Geschehen und fragen uns, wie etwas sein kann, was doch eigentlich nicht sein darf.

Speziell die an der Börse vermeldeten Milliardenverluste verletzen die Mitarbeiter und lassen sie verständnislos zurück. Weil das alles ganz offensichtlich wenig oder überhaupt mit den tatsächlichen Unternehmenswerten zu tun hat und weil sie – während ihr Betrieb angeblich gerade den Bach runter geht – vor lauter Überstunden nicht mehr weiter wissen. Stellt sich die Frage, welche Rolle die Arbeitnehmervertreter in dieser Situation spielen, welche Funktion oder welche Macht sie dabei haben. Nur wenig, wie HKM-Betriebsratsvorsitzender Uli Kimpel eingestehen muss. „Unser Aktionsradius beschränkt sich darauf, in guten Zeiten vorzubeugen und Regeln oder Vereinbarungen für etwaige schlechte Zeiten

festzulegen“, sagt er. Dieses Wenige werde dafür aber konsequent gemacht, fügt sein Stellvertreter Norbert Keller mit Blick auf die IG Metall hinzu: „Da gehen die Verantwortlichen bereits jetzt auf das Arbeitsministerium zu, um Dinge festzuzurren, die dann bei einer erneuten Krise greifen können.“

Aus Sicht der beiden Betriebsräte sind diese und andere Maßnahmen wichtig. Weil nur so die Möglichkeit besteht, die Folgen einer Krise etwa über Kurzarbeit und Ausgleichszahlungen sowie ohne Entlassungen für die Belegschaft abzufedern. Gleichwohl sehen Uli Kimpel und Norbert Keller, wie viele andere auch, mit Sorge auf die Entwicklungen an den Finanzmärkten. Eben weil das alles so gar nichts mit dem Arbeitsmarkt zu tun hat und dennoch enorme Auswirkungen darauf haben könnte. Umso wichtiger sei es, die wenigen gegebenen Chancen zu nutzen. Wozu nicht jeder Gelegenheit hat. „Kleinere Unternehmen“, da sind sich die beiden einig, „haben in dieser Situation wesentlich schlechtere Karten.“ Bleibt eigentlich nur zu hoffen, dass sich die Banker und Investoren doch noch eines Besseren besinnen. So recht daran glauben, kann man allerdings nicht.



MITARBEITER ▸ NACH KREATIVTRAINING IN DER AUSBILDUNG:

## Kunstwerke unterwegs auf der Hütte

*Dass Ausbildung bei HKM etwas Besonderes ist, merken neue Azubis recht schnell. Schließlich wartet neben der Vermittlung von fundiertem Fachwissen ein attraktives, abwechslungsreiches und zuweilen auch überraschendes „Rahmenprogramm“ auf die Jugendlichen. Angefangen bei der traditionellen Einführungswoche über die aktive Mitarbeit an konkreten Projekten bis hin zu Aktivitäten wie „Zu Gast bei Freunden“ oder der Mitwirkung am Kreativtraining.*

Speziell die gemeinsam mit dem Künstler und Kunstpädagogen Rüdiger Eichholtz durchgeführten Kreativtrainings stoßen dabei zumindest anfänglich auf gelinde Skepsis nach dem Motto: Wozu soll sich jemand, der an Metallverarbeitung und Elektrik interessiert ist, mit Drucktechniken oder

Steinbearbeitung herumschlagen? Die Einsicht kommt erst später. Wobei die Tatsache, dass die dabei gefertigten Kunstwerke nicht auf dem Müll landen, sondern aufgehängt oder aufgestellt werden, ein Großteil zu dieser Erleuchtung beiträgt.

### Per Zufall entstanden

Dass die Kreativtrainings inzwischen fester Bestandteil des ersten Ausbildungsjahres sind, ist eher einem Zufall zu verdanken. 2004 war es, als Rüdiger Eichholtz gemeinsam mit acht anderen Künstlern in der Hauptverwaltung 1 die Ausstellung „Kunstwerk\_Hüttenwerk“ initiierte und auch Führungen durch die Ausstellung anbot. Dabei kam er unter anderem auch mit dem damaligen Lei-

ter der HKM-Berufsbildung, Erich Creutz, ins Gespräch. Gemeinsam tauschte man

„HKM-Logo“ im Eingang der AWS 1 vom ersten Kreativtraining



Skulptur im Ausbildungsbüro von Uwe Born



„Working World“ im Eingangsbereich der Personalabteilung



erste Überlegungen zu einer Einbeziehung künstlerischer Aspekte in die Ausbildung aus. „Ich habe im Anschluss daran dann eine kleine Vor-Konzeption gemacht und dargelegt, wie ich mir das vorstellen könnte“, erinnert sich Eichholtz. Vertieft wurden diese Überlegungen schließlich mit Creutz-Nachfolgerin Gabriele vom Ende.

## 2006 erstmals eingeführt

Den Ausschlag gab eine weitere Ausstellung „Kunstwerk\_Hüttenwerk II“ im Industriemuseum Rheinpreußen Schacht IV, „da haben wir entschieden, die Kreativtrainings mit Azubis tatsächlich auszuprobieren.“ Seitdem haben die Azubis die Kunst an der Backe, denn seit 2006 ist das Kreativtraining regelmäßiger Bestandteil der Erstausbildung, werden die Azubis zur Mitte des ersten Ausbildungsjahres an verschiedene Techniken, aber auch Sichtweisen herangeführt. „Das Ganze soll ja einem übergeordneten Zweck dienen“, betont Eichholtz, „beispielsweise einen anderen Standpunkt zu beziehen, sich mit

neuen Strukturen und neuen Arten der Kommunikation auseinanderzusetzen.“ Dinge, die seiner Meinung nach im modernen Arbeitsleben immer wichtiger werden.

## Stets an die Arbeitswelt gekoppelt

Auch wenn's am Anfang zumeist nicht den Anschein hat: Die Azubis nehmen die Kreativtrainings zwar zunächst eher widerwillig, dann aber mit zunehmender Begeisterung an. Vielleicht auch deshalb, weil dort jeder auf sich allein gestellt ist, etwa die eigene Idee konzentriert handwerklich in Stein meißeln muss. Und weil das Ganze trotzdem an die Arbeitswelt gekoppelt bleibt. Denn bevor es an die Umsetzung einer eigenen Idee in der Werkstatt geht, müssen von den Projektteams ein Konzept erstellt, ein Projektfragebogen beantwortet, Ziele formuliert, Material bestellt, eine Zeichnung angefertigt und ein Zeitplan aufgestellt werden. So wie im richtigen Leben, nur dass in diesem Fall jedes Team etwas Eigenes macht. Der Erfolg der Kreativtrainings hängt dabei natürlich auch eng mit dem Erfolg des Einzelnen zusammen. „Die meisten haben von Kunst keine Ahnung und niemand hat vorher beispielsweise einen Stein bearbeitet“, weiß Rüdiger Eichholtz. Aber: Am Schluss hängen sie sich doch alle richtig rein und kriegen es auf die Reihe. Die meisten sind darüber nicht nur ehrlich erstaunt, sondern auch stolz.

## Mahnmal als anspruchsvolle Arbeit

Noch größer wird der Stolz und das Erfolgserlebnis, wenn die so entstandenen Kunstwerke auch über die Ausbildung hinaus Anerkennung finden. So

wie bei dem Mahnmal für den Zweiten Weltkrieg, das Anfang des Jahres in einer feierlichen Zeremonie der Öffentlichkeit übergeben wurde. Auf diese Leistung der Azubis ist auch Rüdiger Eichholtz stolz, denn „das war eine wirklich anspruchsvolle Arbeit.“ Statt wie bisher üblich, eine eigene Idee in Stein zu meißeln, war das Thema diesmal vorgegeben. In größeren Gruppen wurde darüber diskutiert, was der Einzelne mit dem Begriff Zwangsarbeit verbindet, daraus dann Motive abgeleitet und anschließend von jedem Einzelnen umgesetzt. Das Ergebnis ist heute als Mahnmal gegenüber dem Tor 1 zu sehen, aber auch vor der Berufsbildung ist eine Steinwand zu besichtigen.

## Hilfreich für die tägliche Arbeit

Nicht die einzigen Kunstwerke, die auf diese Art gewürdigt werden. So hängt beispielsweise im Flur des Betriebsratsgebäudes ein großformatiges Bild „Hochofen im Kontrast“ und im Büro vom Betriebsratsvorsitzenden Uli Kimpel die Arbeit „Die Grüne Hütte“ – eine mit grünem Filz beklebte Holzplatte, auf der die aus Metall gefertigten Anlagen von HKM aufgebracht sind. Weitere Werke wie Fotocollagen zu „Industrie und Natur“ sind im Flur und in den Seminarräumen der Berufsbildung aufgehängt, eine Skulptur ist in einem Ausbildungsbüro, eine andere in der Personalabteilung aufgestellt. Und stets sind die Namen der Künstler-Azubis darauf vermerkt. Aus gutem Grund, wie Detlef Weiler von der Berufsbildung sagt: „Die Werke stellen nicht nur schöne und gelungene Arbeiten der Auszubildenden dar. An ihnen erkennt man auch, dass Kreativität hilfreich für die tägliche Arbeit ist.“ Und genau das ist ja der eigentliche Sinn und Zweck der Kreativtrainings.

„Die Grüne Hütte“  
im Büro von Uli Kimpel

Fotocollagen zu „Industrie und Natur“  
im Flur der Berufsbildung





Techniker und Kaufmann  
gemeinsam bei der Inventur

KOMPETENZ ▸ INVENTUR – WARUM EIGENTLICH?

# Körperliche Bestandsaufnahme als Pflicht

*Alle Jahre wieder... findet bei HKM eine Inventur statt. Aber wann: am 31. Oktober oder erst zum 31. Dezember oder wie? Ganz Genaues weiß man nicht, und das trifft auch auf die Inventur an sich zu. Und so fragt sich denn auch der eine oder andere Beteiligte jedes Jahr aufs Neue: „Warum müssen wir eigentlich unsere Materialien einmal im Jahr messen, wiegen, zählen und schätzen?“*

Ja wieso eigentlich? – Die Antwort darauf lautet kurz und knapp: Weil es halt so im Gesetz steht. Für die ganz Interessierten: im Handelsgesetzbuch HGB, §240, Abs.2 (die ausführliche Verfahrensbeschreibung zur Inventur bei HKM gibt's im HKM-Intranet unter: Handbücher: weitere Handbücher: Aufnahmevorschrift für Inventuren).

## Komplette Aufnahme aller Bestände

Womit also eines schon mal geklärt wäre: Zum Ende eines jeden Geschäftsjahres ist eine „körperliche Bestandsaufnahme“ durchzuführen – ohne Wenn und Aber. Was allerdings weniger oder besser gar nichts mit einer Art „Musterung“ zu tun hat. Vielmehr geht es immer um das Messen, Wiegen, Zählen und – wenn es gar nicht anders geht – das Schätzen unserer Bestände. Diese Maßnahmen umfassen sowohl alle Läger innerhalb und außerhalb des Hüttengeländes als auch alles, was für HKM so unterwegs ist.

## Wann?

Das Geschäftsjahr bei HKM entspricht dem Kalenderjahr, reicht also vom 1. Januar bis zum 31. Dezember. Demzufolge müsste also auch die Bestandsaufnahme am 31.12. stattfinden. Allerdings besteht die Möglichkeit, die Bestandsaufnahme, also die Inventur, bis zu drei Monate vorzuziehen. Und genau das wird jedes Jahr bei HKM gemacht, weshalb die Inventur stets bereits zum 31. Oktober eines jeden Jahres stattfindet. Die an diesem Tag ermittelten Bestände werden fortgeschrieben bis zum 31. Dezember, das heißt: Alles, was

„körperlich aufgenommen“ wurde, plus alles, was noch dazu gekommen ist, minus alles, was inzwischen verbraucht wurde. Oder: aufgenommenener Bestand am 31. Oktober + Zugänge vom 1. November bis 31. Dezember – Abgänge vom 1. November bis 31. Dezember = Inventurbestand zum 31. Dezember.

## Wer?

Die Inventuraufnahme wird von CF-R vorbereitet, mit den verantwortlichen Betrieben ein Schlachtplan erstellt und von diesen durchgeführt. Abschließend wird dann alles von HKM-eigenen Werkprüfern und von externen Wirtschaftsprüfern kontrolliert. Die Nachbereitung liegt wieder bei CF-R.

## Wie?

Auch bei der Inventur gilt: Arbeitssicherheit ist oberstes Gebot! Jeder in den Betrieben eingesetzte Mitarbeiter hat die für den Einsatzbereich ordnungsgemäße persönliche Schutzausrüstung (PSA) zu tragen. Dann wird es ernst, denn die Form der Inventur ist vorgegeben. Die Lagerräume und Lagerplätze werden in Ordnung gebracht und, z.B. nach Bereich, Feld und Position beschriftet, so dass die Inventur ohne unnötigen Zeitverlust durchgeführt werden kann. Skizzen der Aufnahmebereiche, entsprechende Aufstel-



lungen und Aufnahmeunterlagen, werden vom Betrieb (Ansager und Aufschreiber) vervollständigt und ausgefüllt. Anschließend wird durch die Werks- und Fremdprüfer kontrolliert, ob Unterlagen und „körperlicher Bestand“ übereinstimmen. Sämtliche Unterlagen sind Bestandteile der Inventur und wer-

den nach der Prüfung an CF-RB abgegeben. Wie man sieht, sind viele Mitarbeiter an der Inventur beteiligt. Wichtig ist, dass „Wir bei HKM“ die Inventur als gemeinsame Aufgabe von Betrieben und Verwaltung verstehen und anpacken. Bisher hat das auch immer irgendwie funktioniert. Doch weil es Optimie-

rungspotential eigentlich immer gibt, sind Verbesserungsvorschläge – auch zu diesem Prozess – herzlich willkommen.

**Und so sieht es vom Ablauf her für die Inventur 2011 aus:**

CF – RB, Tholl (2280) Terminplan – Inventur 2011		01.03.11
Termin	AKTIVITÄT	verantwortlich
März	Schreiben „Inventurtermine“ an alle Bereichsleiter schicken	CF-RB
März	Schreiben an KPMG „Vorschlag Inventurzeiten“	CF-RB
August	Eisenbahnbetrieb ansprechen, wegen Liste „Gleisbestand“ und Personal	CF-RB
August/September	Ablauf der Inventur testen	CF-RB/CI-A
01.09.	evtl. Änderung „Werksübersicht“ bei TA -V veranlassen	CF-RB
Anf. September	Vorläufigen „Plan für die Bestandsaufnahme“ erstellen	CF-RB
12.09.	Schreiben „Vorbereitung zur Inventur“ an alle Bereichsleiter und verantwortlich Inventurbeteiligten	CF-RB
04.10.	Schreiben an TS-VD, Vergabe der Blocknummern für MDE-Geräte	CF-RB
08.10.	Ausgabe der Inventurunterlagen an Ansager / Aufschreiber im Aufnahmebereich, soweit notwendig	CF-RB
bis Mitte Oktober	Inventurbesprechungen mit den einzelnen Betrieben/Bereichen	CF-RB
anschließend	Verteilung endgültiger Plan der Bestandsaufnahme	CF-RB
	Ausgabe der Inventurunterlagen an Ansager / Aufschreiber im Aufnahmebereich, soweit notwendig	CF-RB
Ende Oktober bis Anfang November	Durchführung der Inventuraufnahme	Betriebe
	Prüfung der Inventuraufnahme	Prüfer
	Rückgabe der Inventurunterlagen an CF-RB	Betriebe/ Prüfer
03.11.	Kontrolle, bzw. Vervollständigung aller Inventurbelege und Erstellung der Abstimmsummen	CF-RB
03. – 11.11.	Datenerfassung, Auflistung und Korrekturen	CF-RB
14.11.	Erstellen endgültige Inventurlisten	CI-A
15.11.	Inventurabschluss	CF-RB/ CI-A Wirtschaftsprüfer

### MITARBEITER ▽ BARBARAFEIER 2011:

## Schon Tradition: Ökumenischer Gottesdienst auf der Hütte

„Macht hoch Tor 1“ ist das jährlich wiederkehrende Motto der Barbarafeier. In diesem Jahr laden die Hüttenwerke Krupp Mannesmann am 4. Dezember 2011 alle Leser von „Wir bei HKM“ zum ökumenischen Gottesdienst und dem anschließenden „Danach“ mit alkoholfreiem Glühpunsch und Weihnachtsgebäck auf die Hütte ein. Einlass ist ab 15.30 Uhr, Beginn um 16.30 Uhr

Wie in den Jahren zuvor bereiten Mitarbeiter des Kirchlichen Dienstes in der Arbeitswelt, der Katholischen Arbeitnehmerbewegung, der IG Metall und HKM die Veranstaltung vor und beteiligen sich an der Durchführung. Dabei wird die Werkshalle des ehemaligen Elektrobetriebes am 2. Advent zum inzwischen siebten Mal für die Barbarafeier umgestaltet.





MITARBEITER ▽ „SAFETY FIRST“ MIT AKTION ZWEIRADSICHERHEIT:

# Über 700 Einsendungen bei Preisausschreiben

Wie groß Sicherheit bei HKM tatsächlich geschrieben wird, kann jeder tagtäglich auf der Hütte sehen. Bei der täglichen Arbeit, aber auch in Form riesiger Plakate, die seit Beginn der Aktion „Safety First“ an verschiedenen Stellen auf dem Hüttengelände Sicherheit thematisieren. Mit immer neuen Motiven, damit keine Langeweile aufkommt und die Aufmerksamkeit nicht nachlässt. Wobei die verschiedenen Motive stets ein bestimmtes Thema aufgreifen, das viele Mitarbeiter auf der Hütte angeht.

Sowie die aktuelle Plakataktion, bei dem die Zweiradfahrer im Mittelpunkt stehen. Oder sollte man besser sagen: liegen? Immerhin zeigt das Bild einen gestürzten Fahrradfahrer, um dessen Kopf Sterne Karussell fahren.

Allerdings sollte damit nicht nur an sicheres Verhalten auf zwei Rädern, sondern auch an das richtige Verhalten bei oder nach solch einem Ereignis erinnert werden. Was am besten mit einem Preisausschreiben funktioniert.

## Richtiges Verhalten danach gefragt

Das Motiv kam übrigens nicht von ungefähr. Auslöser waren vielmehr einige aktuelle unliebsame Ereignisse in punkto Zweiradfahren. Und denen wollte man mit der Aktion begegnen. Auf den Karten zum Preisausschreiben (mit dem gleichen Motiv wie auf den Plakaten) wurde daher danach gefragt, was im Fall

des Falles zu tun ist. Und zwar nicht erst, wenn bereits etwas passiert ist, sondern wenn einem etwas auffällt. Ziel des Ganzen war also, Sensibilität für unsichere Situationen zu erzeugen sowie zu schnellem und umsichtigen Verhalten anzuregen. Und damit möglichst viele darüber nachdachten und mitmachen, winkten attraktive Preise: vom Flachbildfernseher über einen iPad bis hin zum 300-Euro-Gutschein zum Einkauf in einem Zweirad-Shop. Als Extra-Überraschung – weil vorher nicht bekannt – stellt die Geschäftsführung außerdem für alle Teilnehmer, die eine richtig ausgefüllte Karte abgegeben hatten, einen Fahrradhelm zur Verfügung. Auch das ein Beitrag, um das Zweiradfahren auf der Hütte noch sicherer zu machen.

## Guter Abschluss der Aktion

Ob es nun das Thema „Zweiradsicherheit“ an sich war oder vielleicht doch eher die in Aussicht gestellten Gewinne, sei einmal dahingestellt. Tatsache ist jedenfalls, dass bis zum Einsendeschluss am 31. Juli 2011 mehr als 700 Karten eingereicht wurden – so gut wie alle versehen mit der richtigen Lösung, die da heißt: Gefahrenstelle sichern, melden oder die Ursache, falls möglich, selbst beseitigen. Für Andreas Hennen von der Arbeitssicherheit sowohl bezüglich der Einsendungen als



Die stolzen Gewinner bei der Preisübergabe mit den von der Geschäftsführung für alle Teilnehmer gestifteten Fahrradhelmen (v.l.n.r.) Ulrich Kimpel, Marek Galinski, Oscar Janssen (Vertreter Hochofen für Michael Ott), Klaus Schmalenbach, Pascal Otten, Dr. Rolf Höffken und Dr. Jens Reichel

auch der durchweg richtigen Antworten ein voller Erfolg: „Mit dieser doch sehr hohen Beteiligung hat die Aktion ‚Zweiradsicherheit‘ einen guten Abschluss gefunden. Schließlich war es oberstes Ziel des Preisausschreibens, auf die besondere Gefährdung dieser Gruppe speziell auf der Werkstraße 300 mit Eisenbahn und großen Transporten aufmerksam zu machen.“ Und im Falle des Falles sicher zu sein, dass die Kollegen richtig handeln. Tun sie, wie die richtigen Antworten auf den vielen Karten des Preisausschreibens zeigen.



### Gewonnen haben:

*Klaus Schmalenbach,  
Pascal Otten und Frank Ott*

Ausgabe der Fahrradhelme an die Teilnehmer (Tor 1)

## MITARBEITER-KOOPERATION ZUR PFLEGEBERATUNG ABGESCHLOSSEN:

# Schnelle und direkte Hilfe bei Fragen

*Auch an der Belegschaft der Hütte geht der demografische Wandel nicht vorbei. Mit rund 46 Jahren Durchschnittsalter liegt HKM auf branchenüblichem Niveau. Ein Alter, in dem bei Vielen das Kümmern um die Kinder langsam weniger wird, dafür die Sorge um die eigenen Eltern oder möglicherweise um einen Partner oder eine Partnerin in den Vordergrund rückt. Gesundheitliche Probleme im familiären Umfeld werden dabei oft zu einer intensiven persönlichen Belastung.*

Insbesondere ein Pflegefall trifft alle Beteiligten meist unvorbereitet und wirft viele Fragen auf. An wen kann ich mich wenden? Welche Schritte muss ich unternehmen? Oft ist die Suche nach Antworten schwierig und vor allem zeitintensiv. Für berufstätige Menschen kann es dann schnell zu einem Konflikt zwischen familiären Problemen und beruflichen Verpflichtungen kommen.

### Kooperation mit Caritaszentrum Süd

Daher bieten wir bei HKM ab sofort eine Pflegeberatung beim Caritaszentrum Süd an der Sittardsberger Allee an. Unter der Rufnummer 449859-0 erhalten HKM-Mit-

Eva Bittner, die Leiterin des Caritascentrums Süd und Carsten Laakmann, Personalleiter der HKM, stellen neue Beratungsangebote vor.



arbeiter telefonisch oder direkt im persönlichen Termin vor Ort individuelle und schnelle Beratung zu Antragsverfahren, bei der Suche und Vermittlung von Experten und vielem mehr. Das Angebot richtet sich an alle HKM-Belegschaftsmitglieder, die selbst Pflegehilfe benötigen oder sich als Angehörige um Pflegebedürftige kümmern. Natürlich ist die Nutzung des Angebots kostenlos. Neben dieser neuen Kooperation ist derzeit noch eine Reihe anderer Angebote

an Mitarbeiter und ihre Familien in Arbeit, um bis Ende dieses Jahres eine breite Palette an Themen zur Entlastung anzubieten. Denn wie eingangs schon erwähnt: Die demografischen Veränderungen machen am Tor 1 nicht halt. Wir bei HKM nehmen das zum Anlass, bestehende und neue Kooperationen zu verschiedenen Themen rund um die Vereinbarkeit von Beruf und Familie zu bündeln. Lesen Sie mehr dazu in der nächsten Ausgabe der Werkszeitung.



Saugkastenwechsel, GR 2011:  
Baubesprechung mit Herrn Bergeritz (Fa. TKMSS)



Kontrolle der Fertigungszeichnung für Ausschreibungsunterlagen

MITARBEITER ▶ MITARBEITER STELLEN IHREN ARBEITSALLTAG VOR:

# Über Nebenstrecken ans Ziel

*Im Leben ist es manchmal wie im Straßenverkehr: Man kann sein Ziel direkt und ohne Umwege über die Autobahn erreichen. Oder man wählt Nebenstrecken. Was oftmals länger dauert und anstrengender ist, dem Reisenden dafür aber auch mehr bringt. Im übertragenen Sinne hat Benjamin Sowinski für seinen beruflichen Werdegang die Nebenstrecke gewählt. Nicht bewusst, sondern eher zufällig, dafür letztlich aber konsequent. Umso mehr weiß der Leiter des Fachgebiets Mechanische Instandhaltung heute das Erreichte zu genießen. Denn das Ziel hat er auf seiner Reise nie aus dem Blick verloren.*



## STECKBRIEF

Name:	Benjamin Sowinski
Alter:	30 Jahre
Familienstand:	ledig (fest liiert)
Ausbildung:	Industriemechaniker, Maschinenbau-Ingenieur
Heutige Tätigkeit:	Leiter Fachgebiet Mechanische Instandhaltung Sinteranlage
Bei HKM seit:	November 2008

Dabei hatte bei Benjamin Sowinski zunächst gar nichts nach Umwegen ausgesehen. Schon früh an Technik interessiert, machte er sein Schulpraktikum in einem Metallberuf und war anschließend hundertprozentig sicher: In diesem Bereich wollte er nach dem qualifizierten Hauptschulabschluss auch eine Ausbildung absolvieren. Die Firma IMI Norgren in Alpen, die Pneumatikzylinder und -ventile in verschiedenen Größen produziert, bot ihm schließlich eine Ausbildung zum Industriemechaniker an, und er griff zu.

## Für Studium entschieden

Erste Zweifel an seinem Berufsweg kamen Benjamin Sowinski allerdings schon während der Ausbildung, die er dennoch konsequent durchzog und im Januar 2001 auch erfolgreich abschloss. „Ich war einfach nicht mehr überzeugt davon, dass ich das mein ganzes Leben lang machen wollte und suchte nach Alternativen“, erinnert er sich. Gleichwohl arbeitete er nach der Ausbildung zunächst ein halbes Jahr lang als CNC-Fräser und leistete dann seinen Zivildienst in einer Förderschule des Kreises Wesel mit dem Förderschwerpunkt geistige Entwicklung. Parallel dazu erkundigte er sich nach Möglichkeiten, wie es weitergehen könnte. Beispielsweise bei einem Kollegen, der sich nach seiner Ausbildung zum Techniker weitergebildet hatte, danach in Ermanglung einer Technikerstelle aber weiterhin die gleiche Arbeit machte. Spätestens da stand für Benjamin Sowinski fest, einen anderen Weg gehen zu wollen. Und so programmierte er sein persönliches Navi vom kürzesten Weg auf Nebenstrecken um. Und das hieß: ein Jahr Berufskolleg Tech-

nik in Krefeld-Uerdingen, Fachabitur und anschließend Studium.

## Pauken, büffeln und durchbeißen

Von nun an war wieder Lernen angesagt, an sechs Unterrichtsstunden am Tag und erst recht in der anschließenden Nachbearbeitung. „Ein hartes Stück Arbeit“ stöhnt Benjamin Sowinski noch heute. Aber mit dem Ziel des Maschinenbaustudiums vor Augen hielt er durch, machte seinen Abschluss und schrieb sich zum Wintersemester 2003 an der Fachhochschule Aachen ein: Maschinenbau mit Schwerpunkt rechnerintegrierte Produktionstechnik. Wie nahezu alle Studenten durchlief auch er im Verlauf des Studiums zahlreiche Höhen und Tiefen. Vor allem im Grundstudium musste er erkennen, dass nicht alles so lief, wie er sich das vorgestellt hatte. Aufgeben war dennoch nie ein Thema, zumal ihn seine Eltern jederzeit unterstützten und zum Durchhalten ermutigten. Und einen kleinen Vorteil gab es für den gelernten Industriemechaniker ja auch noch: Aufgrund der abgeschlossenen Ausbildung brauchte er die Grund- und Fachpraktika nicht zu machen. „Die prüfungsfreien Zeiten konnte ich deshalb dazu nutzen, regelmäßig bei der Firma Norgren in meinem erlernten Beruf zu arbeiten“, erzählt Benjamin Sowinski, der gegen Studienende zudem noch die Gelegenheit nutzte, eine Weiterbildung zum Schweißfachingenieur zu absolvieren. Diese Qualifikation wird im Rahmen einer Kooperation zwischen der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg und dem Institut für Schweiß- und Fügetechnik der RWTH Aachen angeboten.



Sanierung der Rauchgassammelleitung, GR 2011:  
Abnahme der Schweißarbeiten



Inspektion des Kamins über die äußere Steigleiter

## Erste prägende Eindrücke

Als im Januar 2008 die Diplomarbeit auf dem Programm stand, nahm Benjamin Sowinski Kontakt zu HKM auf. Tatkräftige Hilfestellung leistete dabei sein Vater, der auf der Hütte in der Verfahrenstechnik im Stahlwerk tätig ist. Da HKM bekanntlich Diplomanden unterstützt, erhielt der angehende Ingenieur recht schnell eine Zusage und konnte mit seiner Diplomarbeit über die „Integration eines Signiersystems in den laufenden Produktionsprozess einer Rundstabsäge“ starten. An die ersten Tage auf der Hütte erinnert sich Benjamin Sowinski, als wäre es gestern gewesen. „Mir kam das alles wie ein Riesenwerk mit vielen großen und optisch alten Anlagen sowie einer Wahnsinnstechnik vor.“ Doch das sollte sich schon bald ändern. Schließlich wurden die Hütte und vor allem das Stahlwerk in den nachfolgenden Monaten für den Diplomanden zum Alltag. Mit prägenden Eindrücken. Wie zuvor bei seiner Ausbildung war er nun wieder der blutige Anfänger, der von den Anlagen bis hin zu den Fachbegriffen alles neu lernen und sich in die Materie einarbeiten musste. Was ihm anfangs nicht zuletzt wegen des rauen und direkten Umgangs ein wenig schwer fiel. Und weil für die Durchführung von Versuchen für seine Diplomarbeit schier endlose Abstimmungsschleifen erforderlich waren. Andererseits lernte er zu verstehen, dass der Umgang zwar rau und direkt, dafür aber immer offen und ehrlich war. Und er – egal, wen er fragte – Unterstützung erhielt, sich die Kollegen Zeit für ihn nahmen und keine Antwort schuldig blieben. „In dieser Zeit entstand in mir die Idee, zu bleiben“, sagt Benjamin Sowinski, der es bei der Idee nicht beließ. Noch während er die Diplomarbeit schrieb, bewarb er sich auf eine Stelle in der Roheisenerzeugung. Und hätte sich dafür keine ungünstigere Zeit aussuchen können.

## Kurzarbeit zum Einstieg

Als Benjamin Sowinski nach bestandener Diplomarbeit im November 2008 seine Stelle antrat, war die weltweite Finanz- und Wirtschaftskrise bereits im vollen Gange. Gerade mal zwei Monate arbeitete er Vollzeit auf seinem Platz als Leiter Fachgebiet Mechanische Instandhaltung in der Sinteranlage, dann war Kurzarbeit angesagt. Ein Schock für den frischgebackenen Ingenieur, „schließlich wusste keiner, wie das ausgehen würde.“ Glücklicherweise lief alles letztendlich noch einigermaßen glimpflich ab, so dass Benjamin Sowinski heute bereits auf zweieinhalb Jahre Tätigkeit zurückblicken kann. Sein Job: Planung, Durchführung und Inbetriebnahme von Instandhaltungsprojekten. „Um das durchführen zu können, muss man natürlich zuerst einmal die vorhandene Anlagen- und Verfahrenstechnik verstehen“, erklärt er. Was, wie er ausdrücklich klar macht, ohne Unterstützung des gesamten Teams so umfassend und schnell kaum möglich gewesen wäre. Von daher war Benjamin Sowinski bestens auf die Aufgaben vorbereitet, die im Rahmen der Großreparatur im Juni und Juli 2011 auf ihn zukamen. „Dabei habe ich erstmals große Projekte, wie die Sanierung der Rauchgassammelleitung oder die Sanierung des Abgaskamins, umgesetzt.“ Die Planung dazu hatte übrigens weit vorher stattgefunden. Dazu zählten Aufgaben wie die Beantragung der Instandhaltungs-Maßnahme, Erstellung der Leistungsverzeichnisse, Begleitung der Ausschreibungsphase über den Einkauf, technische Bewertung der Angebote und schließlich die Vergabe des Auftrags. „Der spannendste Teil solcher Projekte ist natürlich immer die Umsetzungsphase, denn erst dann stellt sich heraus, ob der Zeitplan eingehalten wird oder die gefertig-

ten Bauteile bei der Montage passen“, berichtet Benjamin Sowinski, der immer noch von dieser für ihn mehr als interessanten und lehrreichen Zeit schwärmt. Viel Raum für rückwärts gewandte Schwärmerei bleibt allerdings nicht, schließlich warten bereits die nächsten Projekte. Für ihn Herausforderung und Motivation zugleich. Weil er dann oft auf der Baustelle sein und sich mit Technik beschäftigen kann. Ganz so wie er das einmal vorhatte.

## Alles noch einmal so machen

Kein Wunder, dass Benjamin Sowinski heute mit sich und der Welt zufrieden ist. „Ich würde alles noch einmal so machen“, sagt er und bezieht dabei den Umweg über die Nebenstrecken auf seinem Berufsweg ausdrücklich mit ein. Schließlich hat er es geschafft, hat alle Anforderungen bewältigt, sich durchgebissen und gewonnen. Ein Stückweit kommt diese Mentalität übrigens auch in seiner Freizeit zum Tragen. Wenn er für seinen Verein an der Tischtennisplatte steht und sich im Wettkampf – auf Bezirksebene – beweisen muss. Denn auch dort will er gewinnen. Nicht verbissen, wie er sagt, aber trotzdem. Denn sonst macht es ja keinen Spaß, bräuchte man gar nicht anzufangen. Allerdings sind die freien Stunden für Training und Wettkampf derzeit eher dünn gesät, denn Benjamin Sowinski und Freundin bauen. Vieles davon in Eigenarbeit, aber stets in Zusammenarbeit mit Fachleuten. Man hört, da spricht der Ingenieur, der weiß, was er kann und was nicht. Anfang 2012 soll das Haus stehen, bis dahin kann sich Benjamin Sowinski über Langeweile nicht beklagen. Weder privat noch beruflich. Weil er hier wie dort angekommen ist und mitten drin steht. Im Leben und in der Technik. Eben so, wie er es gewollt hat.



KUNDEN & PARTNER ▸ HKM BESUCHT KINDER UNTER DEM REGENBOGEN:



## Bei den „Schlauhen Welt-Entdeckern“

Seit der Besichtigung der Hütte ist HKM auch den neuen Vorschulkindern des Evangelischen Kindergartens „Kinder unter dem Regenbogen“ in Duisburg durchaus ein Begriff. So war denn auch der Besuch der HKM-Mitarbeiter Volker Kuchenbecker, Gunter Schmucker, Markus Möller und Martin Zinselmeyer sowie Fotografin Tanja Pickartz eine große Überraschung und wurde mit lautem Hallo begrüßt. Und zu erzählen gab es auch eine Menge.

Stolz berichteten die Kleinen, dass sie nicht einfach „nur“ Vorschulkindern seien, sondern sich auch einen eigenen Namen gegeben hätten. Sie würden sich von nun an die „Schlauhen Welt-Entdecker“ nennen. Wobei der Name natürlich Programm ist und dafür steht, dass die Kinder voller Neugier nicht mehr und nicht weniger als die ganze Welt erforschen und verstehen wollen. Was übrigens auch ein ganz kleines Bisschen mit HKM zu tun hat.

### Forscherkiste als Grundstein

Die Forscherkiste, die HKM-Arbeitsdirektor Peter Gasse bei der Werksbesichtigung im Mai feierlich dem Kindergarten übergeben hatte, bildet nämlich einen wichtigen Grundstein für das „Haus der kleinen Forscher“. Seit es diese Kiste im Ungelsheimer Kindergarten an der Blankenburger Straße gibt, wird dort fleißig geforscht und experimentiert. Was natürlich allen einen Riesen-

Stauende Ingenieure bei den technischen Versuchen der Kinder



spaß macht und bereits zu einer Menge spannender Erlebnisse geführt hat. So berichteten die Schlaunen Weltentdecker der HKM-Delegation darüber, wie sie mit Trockeneis den ganzen Kindergarten in ein qualmendes und zischendes Labor verwandelt hatten, bis Michael, der Feuerwehrmann, kam. Oder dass es inzwischen sogar einen HKM-Pudding gibt, weil der sich wieder am Löffel hoch zieht.

## Luftballon in Plastikflasche aufpusten

An diesem Tag ging es allerdings darum, gemeinsam die Luft zu erforschen und zugleich darüber nachzudenken, wie eine weitere Kooperation realisiert werden könnte. Nachdem sich Große und Kleine zuerst einmal auf dem Besprechungsteppich miteinander angefreundet hatten, setzten sich alle zusammen an einen Tisch, um Luftballons aufzupusten. Natürlich auch mit tatkräftiger Unterstützung der HKM-Mitarbeiter. Doch als dann der gleiche Luftballon in einer Plastikflasche aufgeblasen werden sollte, mussten sie genauso passen wie die Kinder. Nur Sabine Krause schaffte es. Wie konnte das sein? – Eine Erklärung war schnell gefunden. „Die schummelt ja. Das macht die immer!“, riefen die Kleinen.

## Nichts gibt es nicht

Levin war es schließlich, der das kleine Loch in der Flasche entdeckte und sofort erkannte: „In Deiner Flasche ist Luft und in unserer nicht!“ – „Aber Luft ist doch überall, auch in unserer Flasche“, wandte Maja ein. Mit dem Unterschied eben, dass bei Frau Krauses Flasche die Luft entweichen und deshalb der

Luftballon aufgepustet werden konnte. Da wo die Luft nicht raus kann, ist auch kein Platz zum Aufblasen. Auf jeden Fall stand am Ende die Erkenntnis: „Nichts gibt es nicht“. Und so gingen denn alle Waffel essend auseinander mit der festen Verabredung, in Zukunft noch viel mehr gemeinsam zu erforschen. Und vor allem die HKM-Mitarbeiter wissen dabei: Versprochen ist versprochen!

Technischer Versuch mit Luftballons in Flaschen





MITARBEITER ▶ NEUORGANISATION IM STAHLWERK:

## Zu einem Schmelzbetrieb zusammenwachsen

*Als vor rund eineinhalb Jahren die Neuorganisation im Stahlwerk angekündigt wurde, stand vieles bereits fest. Auf dem Papier jedenfalls und in der Theorie. Was nichts heißen muss, denn in der Praxis sehen die Dinge oft ganz anders aus. So müssen etwa nach Zusammenlegung von Primär- und Sekundärmetallurgie die vormals getrennten Bereiche erst einmal zusammenwachsen, zu einem Schmelzbetrieb Produktion (TS-SP) und zu einem Team werden. Und weil so etwas selten von allein passiert, laufen bereits seit geraumer Zeit entsprechende*

*Maßnahmen. Den vorläufigen Schlusspunkt hierzu bilden Workshops für die fünf Schichtteams von TS-SP, mit denen im September begonnen wurde. Doch damit nicht genug: „Auch für das zweite Team, den Schmelzbetrieb Versorgung und Service (TS-SV), bereiten wir derzeit einen entsprechenden Fahrplan vor“, blickt TS-S-Prozessleiter Holger Arnold nach vorne.*

Dass diese Workshops sozusagen das letzte Glied in der Informationskette sind, hängt damit zusammen, dass der gesamte Prozess

top-down abließ. „Zunächst wurde ein Fahrplan für den Schmelzbetrieb gebaut und überlegt, welche Prozessschritte für ein Zusammenwachsen erforderlich sind. Dann folgten separate Workshops mit den Führungskräften bzw. der Schichtleitung, um das weitere Vorgehen abzuklären“, beschreibt Teamleiter TS-SP Helge Hufen die bislang bereits durchgeführten Maßnahmen. Und weil die Umsetzung aller Überlegungen und Maßnahmen ohne die Mitarbeiter vor Ort nun einmal nicht funktioniert, kamen auch die noch an die Reihe.

Führen – und sich führen lassen

Vertrauen aufbauen



## Wandern, paddeln und Blinde Kuh

Den Anfang machte am 20. September 2011 das Schichtteam 4. Und schon die Tatsache, dass ein ganzer Tag für diesen Workshop geblockt und zudem der Duisburger Yachtclub als Austragungsort gewählt worden war, machte so manchen misstrauisch und skeptisch. Aber auch neugierig, was da denn geboten würde. Geboten und verlangt wurde einiges, dafür hatte das auf sportliche Programme spezialisierte Team von Natur-Aktiv gesorgt. Aufgeteilt in drei getrennte Gruppen mussten die Mitglieder des Schichtteams beispielsweise per Kompass zu einer Station wandern und (mit dem Kanu) paddeln. Dort sollte dann alles, was an Material auffindbar war, gesammelt werden, um daraus später das Logo „HKM Team 4“ zusammenzusetzen. Dass dieses dann zu einem Großteil aus Kronkorken bestand, ist sicherlich nur ein Zufall. Eine andere Übung bestand darin, mit verbundenen Augen und einander an den Händen haltend, dem Vor-



Gruppen bei der Arbeit an konkreten Sachthemen

dermann buchstäblich blind zu folgen. Was für die einen Teambuilding war, löste bei anderen Kopfschütteln aus. „Wir arbeiten ja auch im Betrieb nicht blind“, meinte ein Teilnehmer.

### Ein tieferer Sinn

Möglicherweise haben dieser Teilnehmer und mit ihm vielleicht auch noch einige andere den Sinn hinter den Übungen nicht ganz verstanden. Denn diese dienten keineswegs der Belustigung oder Unterhaltung. Im Gegenteil. Vielen Unternehmen ist längst bewusst, dass zur Umsetzung von Veränderungsprozessen nicht nur der Kopf, sondern auch der Bauch, sprich die Gefühlsebene angesprochen werden muss. Vor allem dann, wenn es um mitarbeiterspezifische Prozesse wie die Bildung eines neuen Betriebs geht

und Fragen im Raum stehen, wie: Wer sind die neuen Kollegen? Will ich mit denen zusammenarbeiten? Kann ich denen vertrauen? – Bei der Beantwortung dieser und ähnlicher Fragen sollen die erwähnten Übungen helfen. Jemandem blind zu folgen, bedeutet beispielsweise, ihm und seiner Führung zu vertrauen. Oder sich zumindest darauf einzulassen. So wie diese Übung verfolgten auch alle anderen einen tieferen Sinn, auch wenn das vielleicht auf den ersten Blick nicht erkennbar war. Und sie zeigten vor allem in einer Hinsicht sofortige Wirkung: Die sich zum Teil noch fremden Schicht-Mitglieder sprachen miteinander und über die anstehende Aufgabe.

### Aufgabenschwerpunkte und eigene Themen

Löste das Outdoor-Programm also zumindest bei einigen Verständnis- und Akzeptanzprobleme aus, war das Engagement bei den Infoteilen umso größer. Dabei geht es in allen Workshops darum, die Aufgaben-

**Führungswerkstatt für Schichtleiter und Vertreter TS**  
(3 Module/Jahr in 2013 Termine für Modul 1)

**Modul 1**  
Führen von Schichtteams  
2 Tage mit Übernachtung

**Modul 2**  
Führen von Mitarbeitergruppen  
1 Tag

**Modul 3**  
Innovation – Einmal für Vielbedeutung  
1 Tag

**WIR BEI HKM**

**Stahlwerk HKM**  
informiert über den „Fahrplan Sommerbetrieb“ 2011

Erklärung der Paddeltechnik ...

... und wie man aufs Wasser geht





Team 4 bei der Gestaltung des Schichtlogos

Schwerpunkte des Schmelzbetriebs für 2011/2012 festzulegen und zu diskutieren. Dazu zählen unter anderem: kurzfristig Stabilität in den Prozess zu bringen, den Behandlungsstand 1/2 in Betrieb zu nehmen und die veränderten metallurgischen Abläufe zu berücksichtigen. Andere Aufgabenschwerpunkte sind das Roheisendispo-Modell, die Ausrichtung der Produktion mit Schwerpunkt Sauergas, die Qualifizierung der Mitarbeiter, die Vergleichmäßigung der Produktion und natürlich Unfallfreiheit. Ergänzt wurden diese Schwerpunkte auf jedem Workshop durch die Themen der einzelnen Teams. Beim Schichtteam 4 waren das etwa Anlagenzustand, Arbeitserleichterungen, Kommunikation zwischen Krane und Betrieb sowie Arbeitssicherheit, Personalwirtschaft und Instandhaltung.

## Sich kennen und vertrauen lernen

All diese Themen wurden zunächst ausgiebig diskutiert, wobei es stets um fünf Fragen ging: Was können wir für sicheres Arbeiten tun? Was können wir zur Sicherstellung einer hohen Monatsleistung und einer hohen Qualität tun? Wer braucht welche Infos zu welcher Zeit? Was können wir tun für unsere

Qualifizierung? Was können wir im Stillstand für unsere Aggregate tun? – Die Ergebnisse zu diesen Fragen wurden anschließend auf Pinwänden präsentiert – fein säuberlich unterteilt in das, was bereits gut läuft, in Ideen zu Verbesserungen sowie in Handlungsbedarf. Kein Wunder, dass aus Sicht von Karin Aust schon der erste Workshop ein Erfolg war, auch wenn die eine oder andere Übung so manchen Teilnehmer Überwindung kostete.

„Es geht ja darum, dass die Leute sich kennen und einander vertrauen lernen“, begründet sie die sicherlich nicht alltägliche Gestaltung des Workshops. Wobei die Leiterin Kommunikation und Organisationsentwicklung nicht nur die Veranstaltung moderiert, sondern gemeinsam mit den Führungskräften den gesamten Veränderungsprozess auch mitgestaltet hat.

## Einhelliges Lob für HKM

Also Ende gut, alles gut? – Das wollten wir dann noch etwas genauer wissen und haben bei einigen nachgefragt (s. Statements). So viel aber schon vorweg: Dass HKM überhaupt zu solchen Maßnahmen greift, um das Zusammenwachsen zu erleichtern und zu unterstützen, wurde von allen Teilnehmern lobend hervorgehoben. Denn: „Das macht wirklich nicht jedes Unternehmen“, sagte einer und brachte damit die Meinung aller auf den Punkt.

Gruppe A vor der Ansteuerung des Ziels



## S T A T E M E N T S :

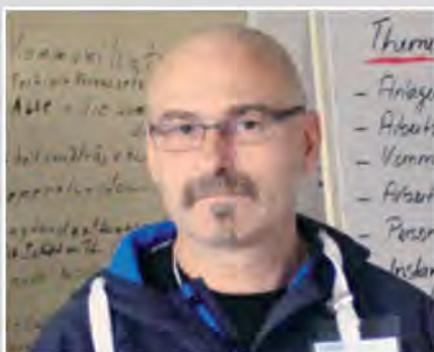


**Christian Schluß:** „Ich fand den Workshop gut, weil es dabei um Produktion und Produkte, aber auch um Teamfähigkeit ging. Allerdings glaube ich, dass das mit einem Mal nicht getan ist. Das müsste wiederholt und vertieft werden. Schließlich geht es ja auch um Vertrauen, und das kommt nicht von selbst. Dass HKM so etwas macht, zeigt, dass es an den Mitarbeitern und am Arbeitsklima interessiert ist. Und das kann letztlich nur förderlich sein, denn in der Produktion kommt es ja auf uns an.“

**Dennis Mierike:** „Da ich erst seit einem Jahr bei HKM bin, habe ich mir von dieser Veranstaltung erwartet, zunächst einmal alle Leute kennenzulernen. Und mehr über die verschiedenen Bereiche oder auch Probleme zu erfahren. Angesichts der zahlreichen Veränderungen im Schmelzbetrieb ist es meiner Meinung wichtig, das Zusammengehörigkeitsgefühl zu stärken. Damit eben nicht jeder sein eigenes Süppchen kocht, sondern wir ein Team sind. Ich denke, der Anfang dazu ist mit diesem Workshop gemacht worden.“



**Peter Podstawa:** „Gut fand ich, einmal die anderen Kollegen treffen zu können. Und auch die Gesichter hinter den Stimmen aus der Kranabteilung zu sehn, da wir nur per Funk miteinander kommunizieren. Ein echtes Highlight für mich war das Kanufahren. Aber auch die anderen Spiele fand ich interessant und hilfreich, weil man dadurch schneller und einfacher miteinander ins Gespräch kommt. Für meine Begriffe müsste so etwas aber öfter gemacht werden, denn ich glaube, dass das in Bezug auf Teamwork und Zusammengehörigkeitsgefühl wirklich was bringt.“



**Jürgen Fortner:** „Für mich ist der positive Effekt der Veranstaltung, dass wir hier über die Probleme im Betrieb geredet haben und wie wir sie beseitigen können. Insgesamt denke ich, dass durch solche Veranstaltungen ein stärkerer Zusammenhalt zwischen der Führungsebene und uns als ausführende Organe erzielt werden kann. Allerdings nur dann, wenn das nicht einmalig war. Denn sonst verpufft das. Toll finde ich, dass HKM überhaupt so etwas macht. Denn das zeigt, dass wir denen als Mitarbeiter wirklich was Wert sind.“

**Jürgen Hovorka:** „Erhofft habe ich mir von dem Workshop eine bessere Zusammenarbeit mit den Kollegen anderer Abteilungen, wie etwa den Kranfahrern. Ich kann jetzt beispielsweise nachvollziehen, warum die etwas so und nicht anders machen. Positiv fand ich auch das Blinde-Kuh-Spiel, also das Sich-Führen-Lassen und jemand anderem blind vertrauen. Überhaupt sehe ich es als positiv an, dass HKM so eine Information von oben bis unten veranstaltet und alle einbezieht. Nur müsste man das noch einmal machen. Dann wäre bei so manchem auch die Scheu weg, sich einzubringen.“





MITARBEITER ▸ JUBILARFEIER 2011

# Knallbonbon im Ruhrpott

*Insgesamt 429 Gäste, Jubilare in Begleitung ihrer Lebenspartner und Betreuer aus den Betrieben, trafen sich am 19. August 2011 zu einem Festakt auf dem Motorschiff „River Dream“. Doch Superwetter, Musik, Getränke, Speisen und Schnellzeichner waren an diesem Tag nicht alles, was geboten wurde.*

Treffpunkt zur Jubiläums-Sause war der Steiger in Uerdingen, von dem aus um 18 Uhr das Schiff „in See stach“. Geschäftsführung und Betriebsrat ehrten die Jubilare mit einer kurzen Festansprache.

## Ruhrort in Flammen

Pünktlich um 22.15 Uhr reihte sich die „River Dream“ dann in einen Schiffskonvoi ein, um gemeinsam „Ruhrort in Flammen“ zu bewundern. Die Gäste beobachteten vom Schiff her das gewaltige Feuerwerk und ließen sich in seinen Bann ziehen. Keine Frage: Das halbstündige Spektakel war kaum zu überbieten, Begeisterung bei allen Teilnehmern. Trotzdem wurde auch danach noch munter an Bord weiter gefeiert, erst um etwa 1 Uhr nachts legte die „River Dream“ wieder an. Viele nutzten die angebotenen Taxen, um nach Hause zu kommen. Das war bereits die dritte Schiffsreise anlässlich der Jubilareiern. Allerdings: Ein Knallbonbon, wie das Feuerwerk, war bisher jedoch noch nicht dabei gewesen.



Geschäftsführer Dr. Clemens Stewing und der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Norbert Keller bei den Festreden zu Ehren der Jubilare.



**MITARBEITER ▶ WIR GRATULIEREN UNSEREN JUBILAREN:**

OKTOBER		DEZEMBER	
35 Jahre		45 Jahre	
Dr. Willy Pesy	01.10.	Ulrich Manfrass	01.12.
Helmut Muenster	04.10.	Helmut Osthoff	01.12.
Osman Yenihan	07.10.	Udo da Pont	01.12.
Mario-Ralf Krause	13.10.	Bodo Schuerken	01.12.
NOVEMBER		35 Jahre	
35 Jahre		Heinz Moczarski	01.12.
Dietmar Schiller	08.11.	Helmut Schibelka	01.12.
Wolfgang Stumpf	11.11.	Hans-Joachim Winter	01.12.
Bernd Blumenkamp	15.11.	25 Jahre	
		Norbert Lissowski	13.12.

**KOMPETENZ****VORTRÄGE & VERÖFFENTLICHUNGEN 3/2011**

TV / TS

**„Dynamic prediction of melt temperature for optimised energy input and temperatur control in steelmaking“**

Dr. Bernd Kleimt, Betriebsforschungsinstitut, Düsseldorf, (Vortragender), Dr. Matthias Weinberg (TV), Dr. Jörn Bongers (TV-S), Matthias Schöring (Peiner Träger GmbH, Peine)  
Vorgetragen bei / veröffentlicht in: EECRSteel (im Rahmen der METEC /InSteelCon), 27.6. – 1.7.2011, Düsseldorf

**„Analysis of heat flux in a round casting mould“**

Dr. Thomas Schlüter (TV), Vortragender,  
Dr. Gerhard Kemper (TS-F),  
Dr. Matthias Weinberg (TV),

Dr. Thorsten Bolender (TS-FP),  
Ralph Niewianda, (TS-RP)  
Vorgetragen bei / veröffentlicht in:  
7th European Continuous Casting Conference,  
27.6. – 1.7.2011, Düsseldorf

**„Quality development and process optimisation on a twin caster“**

Dr. Thorsten Bolender (TS-FP), Vortragender,  
Dr. Gerhard Kemper (TS-F),  
H. Höfel (HHO), Roswitha Becker, (TS-Q5),  
Dr. Matthias Weinberg (TV)  
Vorgetragen bei / veröffentlicht in: 7th European Continuous Casting Konferenz, 30. Juni 2011, Düsseldorf

**MITARBEITER ▶ VERSTORBENE KOLLEGEN****AUS AKTIVER BESCHÄFTIGUNG:**

Franz Brandstätter  
Bernd Putscher  
Dieter van de Loo

**RENTNER:**

Hermann Born  
Karl Brinkmann  
Willi Fritz  
Wolfgang Glende  
Wilfried Heiland  
Kurt Heller  
Heinz Holt  
Ingrid Hörnemann  
Paul Josten

Heinrich Kohnen  
Günter Kreitz  
Werner Kruschinski  
Johannes Marschewski  
Hans Nikolaus  
Hubert Pastoor  
Manfred Pieper  
Ingrid Plath  
Mohamed Sammur  
Willi Schilling  
Wolfgang Schlie  
Horst Willkomm

**LEITENDE MITARBEITER (RENTNER):**

Dr. Rudolf Korn

**MITARBEITER ▶****AUSTRITTE - ALTERSTEILZEIT - FREISTELLUNGSPHASE**

Claus Halama	01.06.2011
Friedhelm Lanz	01.06.2011
Harald Meyer	01.06.2011
Rudolf Muehlberg	01.06.2011
Juergen Neuenhueskes	01.06.2011
Herbert Stuhm	01.06.2011
Norbert Ball	01.07.2011
Manfred Diederich	01.07.2011
Mirjana Dimitrijevic	01.07.2011
Klaus-Peter Gonnermann	01.07.2011
Werner Herzig	01.07.2011
Gerhard Keplin	01.07.2011
Karl-Heinz Lamottke	01.07.2011
Paul Poschmann	01.07.2011
Edgar Goebler	01.08.2011
Hans-Juergen Jahn	01.08.2011
Sevket Kaya	01.08.2011
Hartfried Lausberg	01.08.2011
Wolfgang Pohl	01.08.2011
Beate Reims	01.08.2011
Ahmet Sahintuerk	01.08.2011
Werner Schaeffer	01.08.2011

**ERREICHUNG RENTENALTER**

Hasret Oezkan	01.08.2011
Erhan Toker	01.08.2011

**IMPRESSUM**

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

**HERAUSGEBER:**  
Hüttenwerke Krupp Mannesmann GmbH

**VERANTWORTLICH:**  
Peter Gasse

**REDAKTION:**  
Walter Klöters  
Telefon 0 21 04 3 92 38  
Mobil 01 72 21 00 952  
E-Mail wkloeters@aol.com

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

**BILDMATERIAL:**  
Tanja Pickartz

**GESAMTHERSTELLUNG:**  
zero.kommunikation, Moers



KUNDEN UND PARTNER ▶ PRODUKTE AUS HKM-STAHL:

# Sicher im Auto



Eine Übersicht  
über die Bauteile

Weniger verbrauchen soll es, weniger CO<sub>2</sub> ausstoßen und sicherer soll es auch noch werden. Jede Menge also, was da dem Auto von Politik und Gesellschaft aufgebürdet wird und von den Herstellern umgesetzt werden muss. Speziell die stetig steigenden Anforderungen an das Crashverhalten der Sicherheitszelle zur Erhöhung des Insassenschutzes sind nicht ohne. Doch zum Glück gibt es ja HKM-Stahl, der auch den sicherheitsrelevanten Autoteilen die nötige Stabilität verleiht.

Obwohl: Um Stabilität geht es weniger, eher um Festigkeit. Jedenfalls was den Stahl anbelangt. Schließlich wird im Karosseriebau stets nach einem günstigen Verhältnis von

Festigkeit und Gewicht gearbeitet. Dieses Bestreben hat letztlich auch zur Entwicklung von Karosserieblechen aus Mangan-Bor-Stählen geführt, die in einem Arbeitsgang umgeformt und gehärtet werden und damit hohe Festigkeiten aufweisen. Einsatzgebiete für solche Karosseriebleche aus HKM-Stahl sind unter anderem: Seitenaufprall-Schutzträger in den Fahrzeugtüren, Verstärkungen für die A-, B- und C-Säule, Stoßstangenfänger oder vordere und hintere Längsträger.

Die für diese Karosseriebauteile benötigten Brammen in der Stahlsorte V25MnCrTiB werden bei HKM auf der Brammenanlage 3 erzeugt und anschließend in der Warm- und Kaltwalzung von TKSE zu Blechen weiter verarbeitet. Zur Herstel-

lung der erwähnten Bauteile werden diese Bleche dann auf eine Temperatur von etwa 900 Grad erwärmt und in einem gekühlten Umformwerkzeug in einem Schritt umgeformt und schnell abgekühlt, das heißt gehärtet. Auf diese Weise entsteht ein sehr festes martensitisches Gefüge mit Festigkeiten von bis zu 1700 Newton pro Quadratmillimeter.

Wenn auch wahrscheinlich nicht jeder etwas mit den letzt genannten technischen Feinheiten über Gefüge und Festigkeit etwas anfangen kann, so steht eines doch fest:

Auch und gerade im Auto kann man sich einmal mehr auf Produkte aus HKM-Stahl verlassen. Mit Sicherheit!

