



Protokoll des 3. J-akaFoM-Treffens

Ort: Hüttenwerke Krupp Mannesmann GmbH, Duisburg

Datum: 15.11.2023 12 Uhr bis 17:30 Uhr

Teilnehmer:

Katharina Kortzak-Hojda; Maximilian Oebels; Laura Finken; Padmanabh Chavan; Fabian Perret; Viktor Büttner; Andreas Bolz; Julian Cejka; Manuel Schickbichler; Stefan Breyer; Sarah Daniel; Astrid Salomon; Artur Borisov; Sami Elsabagh; Marek Kassenbrock; Nikolas Hoppe; Damian Ploski; Christoph Ehler; Fiona Pickart; Alicia Beer; Lena Patterer; Alexej Klubakov; Khalil Kanaao; Matthias Schwarz; Michaela Jagersberger; Serena Tourey; Nathalie Bäck

Insgesamt 27 Teilnehmer

Themen:

1. Begrüßung durch das Team des j-akaFoMs und kurzes Vorstellen der Teilnehmer
2. Vortrag und Diskussion zu den „Themen der Dekarbonisierung und Strategien“ durch Fr. Dr. Rosa Peter (HKM)
3. Führung bei HKM (Koksofengaseinblasanlage und Hochofen im „Novemberstillstand“)

1. Begrüßung der Teilnehmer durch das Team des j-akaFoMs und kurze Selbstvorstellung der Teilnehmenden

Nach dem Eintreffen aller Teilnehmenden erfolgte ein kurzes Vorstellen des j-akaFoMs und seiner Entstehungsgeschichte, seiner Ziele und des aktuell aktiven Organisationskomitees. Das j-akaFoM soll eine Untergruppe des akaFoMs sein und sich aus Studierenden, Berufseinsteigern und Berufserfahrenen (~ 5-10 Jahre)

zusammensetzen. Das Organisationskomitee des J-akaFoM besteht aus Studierenden, wissenschaftlichen Mitarbeitern (IEHK) und Mitarbeitern aus der Industrie. Anschließend stellten sich die einzelnen Teilnehmer kurz und vor.

2. Vortrag und Diskussion zu „Themen der Dekarbonisierung und Strategien“ durch Frau Dr. Rosa Peter

Im Vortrag von Frau Dr. Peter wurde zunächst die HKM GmbH vorgestellt, bevor auf die Ansätze, Strategien und Betrachtungsweisen der Dekarbonisierung bei HKM eingegangen wurde. Es wurden ebenfalls die Prozesse, Randbedingungen und Entscheidungskriterien bei der HKM bei der Prüfung und der Auswahl des Dekarbonisierungsansatzes dargestellt. Dies wurde mit Einblicken in die zeitliche Entwicklung der Strategien untermauert. Es zeigte sich, dass die HKM sich für die sog. DR-Smelter-Route entschieden hat. Die Teilnehmenden zeigten reges Interesse und stellten viele Fragen zu dem gewählten Konzept. Besonders die Aspekte um den Smelter, der Herstellung der Pellets für den Smelter und die Unterschiede zu EAF-Pellets beschäftigten die Teilnehmenden.

3. Führung bei der HKM

Nach einer Stärkung in der Hüttenschänke begann die Führung über das HKM-Gelände. Zunächst ging es zu der Koksofengaseinblasanlage: HKM nutzt das Gas aus der Kokserzeugung als zusätzlichen Energieträger und Reduktionsgaslieferanten für den Hochofen. Besonders beeindruckt waren die Teilnehmer vom komplexen Aufbau der Gasversorgungsleitungen und der Gasverdichterstationen.

Ein weiterer Punkt war die Besichtigung des Hochofens B der HKM. Dabei wurden die Bereiche Gießhalle, Formbühne sowie die Gicht besichtigt. Durch den Stillstand war es möglich, Bereiche zu besichtigen, die während des regulären Hochofenbetriebes nur mit spezieller PSA und Fachpersonal betreten werden dürfen. Ein weiterer Höhepunkt war für viele Teilnehmer der Blick in den Hochofenschacht.

Abschließend wurden alle Teilnehmerinnen und Teilnehmer verabschiedet, die am nächsten Tag die Möglichkeit hatten, die RWTH Aachen und das dortige Institut für Eisenhüttenkunde zu besuchen.