

# KOKEREI GANZ NAH

Februar 2023



ArcelorMittal

## Komplexe Logistik

Kokerei stellt  
sich neu auf



# Geräuschärmer, umweltfreundlicher, effizienter

## Kokerei optimiert Logistik

Es ist eine schier unvorstellbare Zahl: Pro Jahr importiert die Kokerei rund 1,8 Millionen Tonnen Kohle, die, wenn sie zu Koks gebacken wurde, unter anderem weiter nach Bremen, Gent und Dünkirchen transportiert wird. In den dortigen Hochofenwerken von ArcelorMittal entsteht dann zusammen mit Erz und weiteren Zusatzstoffen das Roheisen und später der Rohstahl. Um die gewaltigen Massen zu bewegen, den notwendigen, dauerhaften Betrieb der Kokerei und eine gleichbleibend gute Qualität zu gewährleisten, bedarf es enormer logistischer Anstrengungen. Ein Rad muss in das andere greifen, denn die Versorgungssicherheit der Kokerei steht an erster Stelle. Ein Stillstand der Anlage wäre gleichbedeutend mit einem Totschaden, weil man die Koksofenbatterien nicht einfach aus- und wieder anschalten kann. Und: „Die richtige Kohle muss zur richtigen Zeit in der richtigen Menge verfügbar sein“, erklärt Rohstoffmanager Dennis Riller. Dass die Logistik des Ausgangsstoffes Kohle da eine überragende Rolle einnimmt, liegt auf der Hand.

Die Importkohle kommt in Schiffen am zweieinhalb Kilometer entfernten Zentralhafen in Bottrop (Rhein-Herne-Kanal) an, wo sie auf Güterzüge verladen den direkten Weg zur Kokerei nimmt. Was recht simpel klingt, ist in Wahrheit ein hochkomplexes Zusammenspiel. Um die Prozesse weiter zu

Die Kokerei importiert pro Jahr 1,8 Millionen Tonnen Kohle, die zu Koks gebacken und dann in die Stahlwerke transportiert wird.

verbessern, hat die Kokerei mittlerweile sämtliche Logistik-Dienstleistungen in eine Hand gelegt. Die Bahnbetreiber WHE und RheinCargo übernehmen seit Jahresbeginn auch das Be- und Entladen von Schiffen und Zügen. Die Umstellung hat einige Vorteile gebracht, sowohl für die Kokerei als auch für Anwohner im Hafenbereich. Zum einen werden die Weichen nun automatisiert betrieben, der Zugführer muss nicht mehr selbst Hand anlegen. Dadurch erfolgt der Kohletransport nicht nur schneller, effizienter und umweltfreundlicher, sondern auch geräuschärmer. Zuvor führte der Abbremsvorgang zu einer erhöhten Geräuschbelastung. Nun übernimmt die Aufgabe das Stellwerk, nicht der Zugführer selbst. „Die Weichenstelltechnik ist auf dem neuesten Stand. Und es gibt genaue Sicherheitsregeln, die einzuhalten sind. Der Lokführer bleibt dabei immer im Zug und hält nur noch den visuellen Kontakt“, erklärt Kokerei-Logistikleiter Jan Rathjen. Außerdem hat der neue Dienstleister WHE mit RheinCargo sämtliche Geräte und Radlader ausgetauscht, neue Lokomotiven eingesetzt. Der Fuhrpark ist hochmodern und mit sämtlichen Sicherheitsstandards ausgestattet.

Für Dennis Riller, Jan Rathjen und die gesamte Kokerei-Mannschaft war die Umstellung auf den neuen Dienstleister zwischen den Jahren ein Kraftakt – zumal der Wechsel im laufenden Kokereibetrieb stattfinden und die IT neu aufgesetzt werden musste. Doch die Mühen haben sich bezahlt gemacht – für die Kokerei, deren Partner und für die Anwohnenden.



# Kokerei: Gasleitung wieder in Betrieb

## 14 Monate dauerte die Sanierung



Im Emscherdeich wurden die Rohre bis zu vier Meter unter die Erde gelegt (Fotos: Uniper)

Die Gasleitung für die Kokerei Bottrop, die mehr als ein Jahr saniert worden war, ist wieder in Betrieb. Insgesamt 14 Monate dauerte die aufwendige Sanierung, nachdem es im November 2021 mehrere Kilometer hinter der Kokerei zu einer thermischen und physischen Belastung gekommen war. Die Pipeline wurde zunächst außer Betrieb genommen. Der anfallende Überschuss an Kokereigas konnte nicht an Industriekunden weitergegeben und musste abgefackelt werden.

Die Reparatur der 7,5 Kilometer langen Gasleitung zwischen Bottrop, Sturmshof und Gelsenkirchen, Nordstern Park, war ein Mammutprojekt. Aus anfänglich 40 Baugruben wurden letztlich 73. Erschwerend kam hinzu, dass die Leitung teilweise vier Meter unter der Erde im Emscherdeich liegt. Wegen des Hochwasserschutzes gab es strenge Auflagen, mehrere Bombenverdachtspunkte wurden sondiert.

Thomas Degen, Standortleiter der Kokerei Bottrop, ist dementsprechend froh über die Wiederinbetriebnahme: „Diese Reparatur hat ein Ausmaß angenommen, das keiner der Beteiligten direkt nach Auftreten des Schadensereignisses abschätzen konnte. Immer wieder neu auftretende Aufgabenstellungen konnten mit allen Beteiligten gelöst werden und somit eine noch längere Reparaturdauer vermieden werden.“

Dr. Christian Janzen, technischer Geschäftsführer des Leitungseigentümers Kokereigas Ruhr (KGNR), erklärt: „Es war eine sehr umfangreiche Sanierung. Die Leitungsverbindungen der älteren Bauart und große Teile der älteren Rohrleitung sind erneuert worden. Ziel war es, die Leitung dauerhaft fit für die Zukunft zu machen.“

Für die Zukunft sieht Degen die Leitungsinfrastruktur nun gut gerüstet, gerade im Hinblick auf die Verwertung des Kokereigas als wasserstoffreiches Energiegas für die Kunden. „Die lange Reparaturzeit hat es ermöglicht, die in den nächsten Jahren vorgesehenen Reparaturen bereits heute vorzuziehen und damit zukünftig eine sehr hohe Verfügbarkeit der Gaspipeline zu gewährleisten.“

Das anfallende Gas trägt durch seinen hohen Wasserstoffanteil von bis zu 60 Prozent dazu bei, als Brückentechnologie die Produkte von verarbeitenden Unternehmen in Zukunft CO<sub>2</sub>-neutral zu machen. Das Gas entsteht als Nebenprodukt im Verkokungsprozess. Die Kokerei Bottrop benötigt die Leitung der KGNR, um das Gas diversen Kunden in der Region zu liefern.

Die Reparaturen waren aufwendig: Aus ursprünglich 40 Baugruben wurden letztlich 73.



# „Wat soll ich denn zu Hause?“

## Thomas Baschista hätte in Vorruhestand gehen können, lehnte aber ab

Er ist ein Ruhrpottler durch und durch, total mit der Region und der Kokerei verwurzelt. Die Kolleg\*innen sprechen von einem Pfundskerl, der die Sache stets wichtiger als sich selbst nimmt. In unserer Porträt-Reihe stellen wir Ihnen diesmal Kokerei-Mitarbeiter Thomas Baschista vor.

Mit seiner Bergwerk-Vergangenheit bei der RAG und zwei Jahrzehnten unter Tage hätte Baschista bereits 2018 in den Vorruhestand gehen können. Doch das kam für den 54-jährigen Maschinisten im chemischen Bereich der Kokerei überhaupt nicht infrage. Nicht mal eine Sekunde dachte er darüber nach. „Wat soll ich denn mit 49 zu Hause? Ich fühle mich gut, arbeite gerne und gebe gerne Wissen weiter“, sagt Baschista im besten Ruhrgebiets-Slang.

Ehrlichkeit, Offenheit, Anpacken – Attribute, die Baschista in seiner DNA trägt und die nicht nur im Bergbau gefragt sind. „Der Betrieb muss ja laufen, wir werden ja alle durch ihn finanziert. Da muss man einfach anpacken. Das sage ich auch den jungen Leuten“, sagt Baschista.

Als Maschinist der Kohlenwertstoffanlage – wo die im anfallenden Rohgas enthaltenen Kohlenwertstoffe ausgewaschen werden – ist er nicht nur für einen reibungslosen Prozess zuständig. Seine Einstellung zur Arbeit an sich, zu den Kokerei-Themen und seine Erfahrungen reicht Baschista gerne an die jungen Kolleg\*innen weiter. „Ich habe so viel gesehen, mich kann so schnell nichts mehr erschüttern.“ Bei einer Anlagen- oder Betriebsstörung mahnt er generell zu Besonnenheit und vor allem zur Vorsicht. „Motoren kann man austauschen. Wichtig ist, dass den Menschen nichts passiert.“ Gleichzeitig setzt er sich für eine Anpack-Mentalität ein und ermutigt gerade die weniger erfahrenen Mitarbeitenden, bei Fragen das Telefon oder das Funkgerät in die Hand zu nehmen. „Ich bin keiner, der sein Wissen für sich behält und erkläre Dinge auch mehrmals sehr gerne. Am Ende muss der Laden laufen, darum geht es doch.“



Ein Unikat auf der Kokerei: Thomas Baschista

Thomas Baschista lebt in gewisser Weise den Kokerei-Betrieb, er wohnt nur wenige Minuten entfernt. Der Vater einer erwachsenen Tochter, frühere Hobbyfußballer und leidenschaftliche Motorradfan sagt nicht nur auf seiner geliebten 750er Suzuki folgende drei Worte: „Ich bin glücklich.“

### Aktuelle Messwerte

finden Sie online unter:  
[kokerei-bottrop.de/  
Umweltschutz/Messwerte/](http://kokerei-bottrop.de/Umweltschutz/Messwerte/)



### Impressum

ArcelorMittal Bremen GmbH  
Carl-Benz-Straße 30  
28237 Bremen  
amb.kontakt@arcelormittal.com  
Tel. +49 (0)30 7544 5556  
Vorsitzender des Aufsichtsrates:  
Dr. Dietmar Ringel  
Vorstand der GmbH:  
Vorstandsvorsitzender Reiner Blaschek,  
Andreas Dalchow, Michael Hehemann,  
Frank Hohlweg  
Sitz der Gesellschaft: Bremen  
Handelsregister:  
Amtsgericht Bremen HRB 15474 HB

Umsatzsteuer-Identifikationsnummer:  
DE811119214  
Redaktionsteam:  
Arne Langner, Head of Communications  
ArcelorMittal Germany (V.i.S.d.P.)  
Marion Müller-Achterberg, Leiterin  
Unternehmenskommunikation  
ArcelorMittal Bremen  
Compass Communications GmbH,  
Starnberg  
Auflage: 12.000 Exemplare  
Erscheinung: 6 x / Jahr  
Fotos: ArcelorMittal