

„Es gibt keine halbe Hütte.“



Dennis Grimm & Chris Lindner im Gespräch über das Hochofenkonzept.

1 HERR GRIMM, DER VORSTAND PLANT EINE DRASTISCHE REDUKTION DER PRODUKTIONSKAPAZITÄTEN. IN DEM ZUSAMMENHANG IST IMMER WIEDER VON EINER HALBIERUNG DER HÜTTE DIE Rede. KÖNNEN SIE UNS DAZU MEHR SAGEN?

DENNIS GRIMM: Richtig ist, wir planen eine Reduktion der Produktionskapazitäten, aber es gibt **keine Halbierung der Hütte**. Wir müssen thyssenkrupp Steel in seinen Strukturen neu denken. Wir haben uns als Vorstand mit der Unterstützung einiger interner und externer Experten ausgiebig Gedanken gemacht und analysiert, wie wir unser Unternehmen so verändern, dass wir für unsere Zukunft stabil und „wetterfest“ aufgestellt sind. Und das Wetter ist rau geworden. Die Herausforderungen der letzten Jahre, wie Billigstahlimporte und

hohe Energiekosten, haben sich verstärkt. Neue Herausforderungen sind hinzu gekommen. Dazu zählen zum Beispiel schwache Absatzmärkte, hohe Transformationskosten zu einer emissionsarmen Produktion und unsichere politische Rahmenbedingungen.

Mit den im Eckpunktepapier beschrieben Maßnahmen reagieren wir auf zwei wesentliche Tatsachen. Zum einen gibt es strukturelle Marktveränderungen, die ein schnelles Handeln erforderlich machen.

Darüber hinaus haben wir im Vergleich zu unseren Wettbewerbern zu hohe Kostenpositionen und sind innerbetrieblich nicht effizient genug aufgestellt. Ein wesentlicher Punkt in unserem Konzept ist die dringend notwendige Anpassung unserer Produktionskapazitäten auf das Versandniveau, das wir langfristig absehbar am Markt absetzen können.

Unser Versandziel liegt bei 8,7 bis 9 Mio. t pro Jahr. Das entspricht ziemlich genau dem, was wir im letzten Jahr

verkauft haben und ist etwas unterhalb des durchschnittlichen Niveaus der letzten fünf Jahre. Wir halbieren also nicht die Hütte, das würde gar keinen Sinn ergeben. Wir müssen die Hütte so aufstellen, dass sie für die Zukunft gewappnet ist und dass wir hier mindestens so viel Geld verdienen, damit wir auch unsere eigenen Kosten und notwendigen Investitionen finanzieren können. Dazu zählen auch die Personalkosten der Mitarbeitenden, die für uns arbeiten. Das Ergebnis unserer Konzeptionierung haben wir in den letzten Wochen vorgestellt und sind in den Austausch mit unserer Belegschaft

gegangen. Und natürlich sind die Reaktionen nicht nur sachlich. Ich kann die Emotionen verstehen, denn wir gehen hier ans Eingemachte. Und ich kann Ihnen versichern, niemand baut gern Arbeitsplätze ab. Wenn wir aber gar nichts tun, ist kein Arbeitsplatz in der Stahlsparte mehr sicher. Deshalb müssen wir zwingend unsere Produktionskapazitäten anpassen und ein wettbewerbsfähiges Kostenniveau erreichen. Uns ist klar, dass der vor uns liegende Weg hart und herausfordernd wird – für alle. Aber nur so können wir thyssenkrupp Steel zukunftsfest aufstellen und viele gute Arbeitsplätze erhalten.

Es geht also nicht um eine Halbierung, sondern um eine Reduktion unserer strukturellen Überkapazitäten um rund 2 Mio. t pro Jahr. Es geht uns um eine zukunftsfähige Aufstellung des Geschäfts, nicht seine Abwicklung.

Eines ist klar: wir wollen keine Marktanteile an Wettbewerber abgeben und wir konzentrieren uns auf unsere ertragreichen Premiumgüten. Hier liegt unserer Expertise. Das ist, was wir als Unternehmen besonders gut können.

„Es geht also nicht um eine Halbierung, sondern um eine Reduktion unserer strukturellen Überkapazitäten um rund 2 Mio. t pro Jahr.“

2

HERR LINDNER, DER JETZIGE PLAN SIEHT VOR, DIE HOCHÖFEN IN HAMBORN ALS ERSTE IM ZUGE DER TRANSFORMATION HERAUSZUNEHMEN. WAS SIND DIE GRÜNDE DAFÜR UND IST DIES ÜBERHAUPT SINNVOLL?

CHRIS LINDNER: Das industrielle Konzept sieht eine Vollauslastung der beiden Stahlwerke im Duisburger Norden vor. Dafür werden ca. 9 Mio. t Roheisen pro Jahr benötigt. Die Direktreduktionsanlage mit den beiden Einschmelzern wird nach der Inbetriebnahme ca. 2,3 Mio. t grünes Roheisen produzieren. Die restlichen knapp 7 Mio. t Roheisen sollen dann aus den Hochöfen 1 und 2 in Schwelgern kommen, die damit dann optimal ausgelastet sind.

Der Hochofenbetrieb Schwelgern hat den Vorteil, dass die Rohstoffe mit Förderbändern aus der Möllervorbereitung und der Kokerei zu den Hochöfen transportiert werden können, anstatt unter Inkaufnahme zusätzlicher Umschlagvorgänge per Bahn über das Werksgelände nach Hamborn transportiert werden zu müssen.

Aus diesem Unterschied resultiert ein entsprechend gravierender Kostenvorteil für den Standort Schwelgern. Gemeinsam mit der DR-Anlage werden wir mit den beiden Schwelgerner Hochöfen eine Kapazität in Höhe des



angestrebten Betriebspunktes von rund 9 Mio. t haben und diese zu optimalen Kosten produzieren.

Der Hochofenbetrieb Hamborn besteht heute aus mehr Anlagen als nur Hochofen 8 und 9, wie die Steinfabrik und dem Schachtofen. Hier werden wir ein entsprechendes Konzept erarbeiten, wie diese Anlagen weiter betrieben werden.

Und wir sichern sowohl unser bisheriges Gütespektrum als auch unsere Transformation.

Der Markt und seine Kapazitäten haben sich seit den ersten Planungen der Transformation verändert, und dadurch ist auch eine Änderung des ersten Plans erforderlich.

3

ES GIBT BEDENKEN, DASS DER HOCHOFEN 1 IN SCHWELGERN BALD MODERNISIERT WERDEN MUSS – ODER AUSGEHT. WIE SEHEN SIE DAS, HERR LINDNER?

CHRIS LINDNER: Diese Bedenken teile ich nicht. Der Hochofen 1 in Schwegern ist 2021 neuzugestellt worden und befindet sich auf dem Stand der Technik auf seiner sechsten Ofenreise. Er müsste erst 2031/2032 neu zugesellt werden. Die Betriebsleitung und ich gehen davon aus, dass der Hochofen 1 diesen Zeitpunkt sicher erreicht. Dazu führen wir, wie an allen anderen Hochöfen auch, regelmäßig die ent-

sprechenden Instandhaltungsmaßnahmen durch. Vorsorglich werden z.B. die Winderhitzer einer intensiven Prüfung unterzogen, um einen sicheren Betrieb dauerhaft zu gewährleisten.

Die Reise des Hochofen 1 wird also bis zur Fertigstellung eines Elektrolichtbogenofens dauern. Dann übernimmt der EAF die Kapazität des Hochofens 1 in 2031.

Wir haben bereits die Hälfte des heutigen Erzeugungsspektrums unseres Stahlwerks Ox2 als EAF-fähig identifiziert.

Alle diese Veränderungen sind technologisch und organisatorisch machbar aber anspruchsvoll und erfordern den vollen Einsatz der Upstream-Mannschaft.

4

HERR GRIMM, KOMMT DIE HALBIERUNG DER HÜTTE JETZT DURCH DIE HINTERTÜR, IN DEM DIE PLANUNG DER DEKARBONISIERUNG NUR ZWEI TRANSFORMATIONSSCHRITTE BEINHALTET STATT EINE VOLLSTÄNDIGE TRANSFORMATION?

DENNIS GRIMM: Das ist so auch nicht richtig. In den ersten Überlegungen zur grünen Transformation wurde über vier DR-Anlagen nachgedacht, um das bis heute festgelegte Ziel – Klimaneutralität bis spätestens 2045 – zu erreichen. Jetzt sind wir vier Jahre weiter. In der Zwischenzeit gab es große globale Effekte aber auch Effekte innerhalb von Europa. Auch die politischen und regulatorischen Rahmenbedingungen entwickeln sich fortlaufend weiter, ebenso die Anforderungen unserer Kunden.

Trotz alldem sind wir gerade dabei, unsere erste DR-Anlage mit den zwei Eischmelzagggregaten zu bauen, so wie es geplant war. Daran halten wir fest, obwohl auch hier noch viele wesentliche Faktoren ungeklärt sind und sich heute deutlich anders darstellen, als noch in den Annahmen vor einigen Jahren. Dementsprechend werden wir auch zukünftig jeden weiteren Transformationsschritt dann entscheiden, wenn er notwendig ist und auf Basis der Fakten, die sich dann absehen lassen. Alles andere wäre unternehmerisch nicht vertretbar und unseriös. Wir können heute noch nicht voraussehen, wie sich die Rahmenbedingungen für weitere Transformationsstufen entwickeln. Wir bauen unsere DR-Anlage fertig. Damit haben wir eine herausragende Stellung im Markt und können weiterhin alle Top-Güten



anbieten, dann mit deutlich niedrigeren CO₂ Emissionen. Andere Wettbewerber haben Ihre Investitionsentscheidungen trotz Förderzusagen zurückgestellt, wegen genau dieser Unsicherheiten, zum Beispiel bezüglich Wasserstoffverfügbarkeit und wettbewerbsfähigen Kosten.

Unser zweiter Schritt ist nach jetzigem Stand der Bau eines Elektrolichtbogenofens. Dafür nehmen wir dann den Hochofen 1 vom Netz. Damit können wir dem Kundenwunsch nach einem größeren Einsatz von Schrott zur Erhöhung der Recyclingquote in der Stahlproduktion nachkommen. Parallel

läuft unser leistungsstärkster und größter Hochofen 2 weiter. Die Ablösung des Hochofens 2 steht erst in zehn Jahren an. Hierzu kann es heute noch keine seriöse Transformationsplanung geben. Konkrete Entscheidungen können und werden wir erst treffen, wenn die Rahmenbedingungen absehbar sind und wir erste Erfahrungen mit unseren ersten klimaschonenden Anlagen haben.

Ich denke, das ist für alle nachvollziehbar. Auch hier ist völlig klar: Wir planen auf ein Versandziel von 8,7 bis 9 Mio. t pro Jahr, **eine halbe Hütte gibt es nicht.**

VIELEN DANK FÜR DAS GESPRÄCH!