

Der Vorstand des Vereins Deutscher Kokereifachleute e.V. und die Jury zur Verleihung der Koker-Medaille haben einstimmig beschlossen, die

Koker-Medaille 2020

Herrn Dr. Michael Peters

aus Moers-Kapellen zu verleihen.

Mit der Auszeichnung sollen die besonderen Leistungen von Herrn Dr. Peters bei der Weiterentwicklung der Koksqualität, insbesondere für den Einsatz in Großhochöfen, gewürdigt werden. Herr Dr. Peters hat es zudem verstanden, neben den Wünschen des Hochöfners auch die Sichtweise des Kokers zur berücksichtigen.

Herr Dr. Michael Peters wurde am 10.08.1955 in Duisburg-Hamborn als Sohn von Dr. Karl-Heinz Peters und seiner Ehefrau Helga geboren. Seine Jugend verlebte er in Hamborn, also im Schatten der August Thyssen Hütte, auf der schon sein Großvater Jakob Peters im Hochofenbetrieb arbeitete. Sein Vater Karl-Heinz, genannt Charly Peters, war Hochofendirektor auf der ATH, wodurch er als Vater zu Hause relativ wenig präsent und bei Anwesenheit überproportional präsent war, nicht unbedingt einfachste Voraussetzungen, um sich als Jugendlicher frei zu entwickeln.

Der junge Michael fand seinen Weg und konnte sich auf Grund seiner beachtlichen Statur im Handball gut etablieren.

Im Jahre 1974 erlangte er die Allgemeine Deutsche Hochschulreife am Gymnasium in Duisburg-Hamborn, so dass sich die Frage nach der Berufswahl aufwarf.

Der Wohnort und die genetische Vorbelastung legten das Studium der Eisenhüttenkunde nahe, was er dann auch im selben Jahre an der Technischen Hochschule in Clausthal-Zellerfeld aufnahm.

Er überlebte die tristen Winter- und Nebelzeiten sowie den chronischen Frauenmangel durch intensives Verbindungsleben, wodurch er sich auch eine gewisse Trinkfestigkeit erarbeitete.

Am 13. April 1981 schloss er das Diplom-Studium erfolgreich ab und floh aus dem Harz in die freie Welt...

Im Juli 1981 trat er als Austauschingenieur ein Auslandspraktikum bei Martin & Pagenstecher in Lorrain, Ohio, an. Im Dezember des gleichen Jahres war er für weitere fünf Monate im R&D-Department von Dofasco in Kanada tätig.

Im Mai 1982 ging es dann nach Japan, wo er für den Rest des Jahres bei Nippon Steel die Standorte Kimitsu, Nagoya und Oita kennenlernte. Es folgten Aufenthalte an den Kawasaki Standorten Chiba und Mizushima sowie ein Wechsel auf die andere Seite der japanischen Insel, wo er die Standorte von Nippon Kokan, Keihin und Fukujama, sowie die Sumotomi Standorte Kashima und Wakyama erlebte.

Zurück in Europa schloss sich noch ein 4-wöchiger Aufenthalt bei Nuovo Italsider in Taranto an, heutzutage besser bekannt unter den späteren Besitzern Riva bzw. Ilva.

Am 15. Juli 1982 wurde er als Assistent im Hochofenbetrieb der Thyssen Stahl AG angelegt. In den folgenden Jahren war er in allen Betriebsbereichen des Geschäftsbereiches eingesetzt, so dass er alle Facetten der Roheisenerzeugung hautnah erfahren konnte. Berufsbegleitend forschte er im Rahmen einer angestrebten Promotion an der RWTH Aachen am physikalischen Verhalten des Kokes im Unterofen, insbesondere in der Nähe der Blasformen.

Hierbei stand insbesondere der seit 1972 bei Thyssen in Betrieb genommene Großhochofen Schwelgern 1, der bekannte „Schwarze Riese“, als Forschungsobjekt im Mittelpunkt seiner Untersuchungen. In dieser Zeit begann man bei Thyssen mit den ersten Blasformsonden-Versuchen, bei denen während Planstillständen Proberohre horizontal durch die Blasform in den Hochofen getrieben wurden, um Proben aus dem Hochofen, insbesondere aus dem Toten Mann, zu gewinnen.

Am 28.09.1989 promovierte er mit folgender Dissertation:

„Untersuchungen zu den physikalischen Vorgängen im Unterofen des Hochofens unter besonderer Berücksichtigung des Koksverhaltens vor den Blasformen“.

Die Bedeutung der Koksqualität hinsichtlich des spezifischen C-Verbrauches pro Tonne Roheisen und insbesondere die Bedeutung derselben hinsichtlich des Austauschverhältnisses für Schweröl und Einblaskohle standen fortan in besonderem Fokus bei ihm.

Das Promotionsjahr selber startete betrieblich mit einem Paukenschlag. Am 06.01.1989, auf Heilige Drei Könige, kam es am Schwarzen Riesen zu einer betrieblichen Großstörung.

Gegen 20⁰⁰ Uhr wurde der damalige Diensthabende Ingenieur, Herr Dr. Gerd Poth, vom Steuerstand des Großhochofens aus mit den Worten angerufen:

„Herr Doktor, Sie müssen sofort kommen, der Ofen geht durch...“, im Hintergrund waren am damals noch analogen Telefon Explosionen zu hören.

Am Ofen war es unterhalb des Stichlochs 2 zu einem Roheisendurchbruch gekommen und mehr als 1.000t Roheisen und Schlacke fanden ihren Weg ins Freie. Glücklicherweise konnten sich seinerzeit alle Mitarbeiter durch Flucht der Gefahr entziehen, aber der betriebliche Schaden war immens. Das aus dem Doppelpanzer austretende Wasser und das flüssige Roheisen nebst Schlacke führte zu einer nicht enden wollenden Kette an Explosionen, die großräumige Zerstörung anrichteten.

Nach vier Monaten hatte das Team Hochofen nebst allen Hilfstruppen der Hütte und den herbeigerufenen Fachfirmen den Hochofen nebst Peripherie soweit wieder hergestellt, dass er angeblasen werden konnte. Diese Krise und die Abarbeitung derselben, in welche Michael Peters intensiv eingebunden war, sollte ihn sein Leben lang prägen.

Hochofenmanagement ist durch und durch Teamarbeit und die vermeintlichen Leistungen und Errungenschaften von Vorgesetzten sind stets das Ergebnis eines guten Teams, in guten, wie in schlechten Zeiten.

Thyssens Hochöfner waren zu damaligen Zeiten keine wirklich homogene Mannschaft, man kannte Könige aus Schwelgern, Hamborner Fürsten, versprengte Ruhrorter, rückständige Hattinger oder philosophisch angehauchte Meidericher, die alle ihre Eigenarten hatten, in Krisenzeiten aber fest zusammenstanden.

Die Betriebserfahrungen mit dem Schwarzen Riesen und den vielen anderen Hochöfen der Thyssen Stahl AG flossen in die Planung des noch größeren Hochofens Schwelgern 2 ein, der 1993, mitten in einer Stahlkrise, in bewusst kleiner Runde, angeblasen wurde. Herr Dr. Peters war in das Engineering dieses Hochofens eng eingebunden

Am 01.10.1994 wurde Dr. Michael Peters zum Hauptbereichsleiter für den Hochofenstandort Hamborn ernannt.

Knapp zwei Jahre später beschloss der Vorstand, dass auch bei Thyssen Stahl die sogenannte Job-Rotation eingeführt werden sollte und definierte Rotations-Pärchen. Herr Dr. Peters gehörte zu den damals auserkorenen Kandidaten.

Bis zu diesem Zeitpunkt war er bekannt für gekonnt despektierliche Äußerungen hinsichtlich der Koksqualität aus der damaligen Kokerei August Thyssen, deren Betreiber er gerne als Marine-Koker titulierte, die sich auf die Erzeugung von kleinstückigem Submarine-Coke spezialisiert hätten.

Die Rotation verschlug ihn nun im August 1996 auf eben diese Submarine-Kokerei, wo er als Hauptbereichsleiter der Produktion die Qualität seines bisherigen Einsatzstoffes in die gewünschten Bahnen lenken konnte, was ihm aber nicht so recht gelingen wollte...

So musste er vor Ort erleben, dass Schnellläufer-Batterien mit nur 400 mm durchschnittlicher Kammerbreite bei 16h Garungszeit nicht die geeigneten Aggregate sind, um großstückigen Hochofenkoks zu erzeugen. Darüber hinaus konnte er hautnah miterleben, wie problematisch es ist, der trockenen Steinkohlenpyrolyse in unmittelbarer Nachbarschaft zur Bevölkerung, mit überaltertem Batteriebestand nachzugehen.

Im Frühjahr 1997 erfolgte der nächste Paukenschlag, Krupp wollte Thyssen kapern. Die von Herrn Dr. Gerhard Cromme ursprünglich geplante feindliche Übernahme wurde nach Aufliegen den Planes Hammer und Thor letztendlich in eine mehr oder weniger friedliche Fusion der Stahlaktivitäten beider Häuser umgewandelt. Die meisten Thyssen-Mitarbeiter empfanden diese friedliche und partnerschaftliche Fusion jedoch anders...

Infolge der großen Umwälzungen im Stahlgeschäft beider Häuser, der letzten Schließung der Flüssigphase in Dortmund und Konzentration der Roheisenerzeugung in Duisburg, wurde Dr. Michael Peters im Februar 1997 wieder in den Hochofenbetrieb zurückbeordert und sein Rotationspartner durfte sich dann wieder intensiv mit den Umweltproblemen der alten Kokerei auseinandersetzen.

Mit Datum des 1. Oktobers 2000 wurde Dr. Michael Peters zum Direktor des Hochofenbetriebes bei Thyssenkrupp Stahl ernannt und leitete somit eine Roheisenproduktion von bis zu 33.000 t/d.

In dieser Funktion war er nunmehr auch maßgeblich in vielen Fachverbänden und Gremien im In- und Ausland vertreten. In der Folgezeit wurde er Vorsitzender des Hochofenausschusses, der sich den ehemals selbständigen Kokereiausschuss als Unterausschuss einverleibt hatte. Darüber hatte er Vorstands- bzw. Aufsichtsratsfunktionen im Fachverband für Eisenhüttenschlacken, in der Studiengemeinschaft für Erzaufbereitung, in der Forschungsgemeinschaft Eisenhüttenschlacken, bei der Eisenbahn und Häfen GmbH und Thyssenkrupp Veerhaven B.V.

Thyssen Stahl hatte in den 1990er Jahren intensiv in seine Downstream-Aktivitäten investiert, wodurch die Verarbeitungskosten jenseits der Bramme erheblich optimiert werden konnten. Die Roheisenerzeugung konnte dank der beiden Großhochöfen ebenfalls deutlich kostengünstiger gestaltet werden, zumal die kleineren Hochofenstandorte in Ruhrort, Hattingen und Meiderich mittlerweile stillgelegt worden waren. Problematisch blieb hingegen die Versorgung des Hochofenbetriebes mit ausreichenden Mengen an kostengünstigem Hochofenkoks.

Die Koksversorgung konnte zu circa zwei Dritteln seitens der Kokerei August Thyssen dargestellt werden, die jedoch technisch und speziell umweltmäßig nicht mehr den Stand der Technik darstellte und wegen der immensen Aufwendungen für Feuerfest-Reparaturarbeiten auch kostenmäßig nicht mehr haltbar war. Der restliche Koksbedarf und auch die Lagerhaltung wurde durch die damalige Ruhrkohle AG abgedeckt.

Seit Mitte der 80er Jahre gab es mehrere Anläufe seitens Thyssen Stahls das zunehmende Koksproblem zu lösen.

Herr Dr. Gerd Nashan, seines Zeichens oberster Koker auf Seiten der RAG und Gründungsvater des Vereins Deutscher Kokereifachleute e.V., beschwor seinerzeit die Schicksalsgemeinschaft aus Hochofen und Kokerei. Den Überlegungen Thyssen Stahls eine gemeinsame Kokerei am Rhein zu erbauen wurde aber seitens RAG eine Absage erteilt, da man die Kokerei Kompetenz für sich selber beanspruchte. So baute RAG dann die Kokerei Kaiserstuhl auf dem HOESCH Standort in Dortmund, was ohne die Zustimmung von Thyssen im Aufsichtsrat der RAG erfolgte. Die Kokerei wurde in 1993, im Jahre des Anblasens von Schwelgern 2, in Betrieb genommen.

Thyssen musste somit sein Koksproblem selbständig lösen, was aber in den 1990er Jahren ein großes Finanzierungsproblem darstellte. Mitte der 90er Jahre konkretisierten sich die Planungen bezüglich einer neuen Großkokerei auf dem Gelände von ThyssenKrupp in Duisburg.

Im Rahmen mehrerer Genehmigungsanläufe entstand der Plan einer Kokerei Schwelgern mit direkter Lage am Rheinufer.

Der ursprünglich von Herrn Dr. Bussmann entwickelte Plan eines Neubaus auf dem Gelände der alten Kokerei AT war als nicht genehmigungsfähig zwischenzeitlich zu den Akten genommen worden.

Neben der eigentlichen Genehmigung durch die Bezirksregierung in Düsseldorf galt es den Aufsichtsrat von der Wirtschaftlichkeit dieser Großinvestition zu überzeugen. Im Rahmen einer Kokerei-Studie wurden alle Aspekte einer zukunftsgerichteten strategischen Koksversorgung des Hochofenbetriebes durchgespielt, bis hin zur 100%igen Koksversorgung durch die RAG.

Herr Dr. Peters war hier ein strategischer Verbündeter der Koker, kannte er doch die Bedingungen auf der alten Kokerei aus eigener Erfahrung und war darüber hinaus bestens im Bilde über die Kokssituation anderer Hochofenbetrieb im In- und Ausland bis hin nach Asien und den USA.

Während der damalige technische Stahlvorstand, Herr Dr. Claus Hendricks, als der maßgebliche Treiber des Projektes auftrat, war es doch zuletzt Herrn Prof. Dr. Andreas Nordmeyer, damaliger Finanzvorstand der Thyssen Stahl AG, zu verdanken, dass das Projekt der neuen Kokerei zu finanzieren war. Er entwarf seinerzeit die Idee, die Kokerei als fremdfinanziertes Leasing-Projekt in den Aufsichtsrat zu bringen, so dass die Investition in eine neue Kokerei Bilanz-neutral realisiert werden konnte. Das finanzielle Konzept der Zentralkokerei Saar stand hier partiell Pate.

Mit der sich immer konkreter abzeichnenden Entscheidung für einen Kokereineubau am Rhein stieg der Druck auf die RAG, die hiermit in massive Absatzprobleme geraten würde, zumal die Flüssigphase in Dortmund und somit der Energieverbund für die Kokerei zunehmend in Frage geriet. Letztendlich wurde die Kokerei Kaiserstuhl nach nur sieben Betriebsjahren als die damals modernste Anlage der Welt im Jahre 2000 stillgelegt, just nach dem ersten Spatenstich für die Kokerei Schwelgern im März 2000.

Auf Seiten der RAG wurde in Bottrop unter der Regie von Dr. Nashan das Europäische Entwicklungszentrum für Kokereitechik etabliert, das sich mit alternativen Wegen der Verkokung beschäftigte. Hier stand insbesondere der Betrieb der sogenannten Jumbo-Öfen im Mittelpunkt der Forschungsaktivitäten. Mit den stand-alone Reaktoren sollten bis zu 100t Koks pro Reaktor erzeugt werden, wobei Kammerbreiten bis zu einem Meter realisiert und auch der Einsatz von treibgefährlichen Kohlen problemlos möglich werden sollte. Zusätzlich sollte die energetische Effizienz der Verkokung durch den Einsatz vorerhitzter Kohle gesteigert werden.

Es wurden zwei Prototypen im 50%-Design mit unterschiedlichem Regenerator-Design errichtet. Der Reaktor mit seitlichem Reaktor war schon nach der ersten Verkokungsreise zerstört, der zweite erbrachte eine Reihe erfolgversprechender Ergebnisse, die entsprechend publiziert wurden.

Herr Dr. Nashan versuchte zur damaligen Zeit über alle Kanäle den Vorstand der Thyssen Stahl AG und später auch Thyssenkrupp Stahl von ihrem technologischen Konzept einer klassischen Großkokerei abzubringen und seine Jumbo-Idee zu platzieren.

Auf Seiten von Thyssenkrupp setzte man auf erprobte Technologie durch ein Over-Sizing des Kaiserstuhl-Designs und wollte kein unerprobtes technologisches Neuland betreten, um die Koksversorgung der Hochöfen zuverlässig zu besichern.

Da Dr. Nashan Herrn Dr. Eckehard Schultz anzuschreiben beliebte, war stets ein Autoren-Kollektiv mit der Verfassung des Antwortschreibens beschäftigt. Der Reigen der Autoren setzte sich aus den Herren Dr. Klaus Hofherr, Dr. Rainer Worberg, Dr. Michael Peters und dem Vortragenden zusammen, wobei sich diese unsäglichen Briefwechsel bis weit in 2000er Jahre fortsetzten...

Während der Inbetriebnahme der Kokerei Schwelgern am 13.03.2003 wartete dann die gesamte Hochofenmannschaft am Standort Schwelgern auf den extrem großstückigen Koks, der bei einer mittleren Koksofen-Kammerbreite von 590 mm und Garungszeiten von 34 Stunden erwartet wurde.

Was dann kam war: *wieder klein und nass*; eine große Enttäuschung auf der Kundenseite, da doch sogar Mitarbeiter abgestellt worden waren, um eventuell verstopfte Bandübergaben, Siebabwürfe oder gar Begichtungsbunker frei zu stoßen...

Während das Nässe-Problem zwischenzeitlich gelöst werden konnte, bleibt die Kornzertrümmernde Wirkung des CSQ-Nasslöschverfahrens dauerhaft erhalten. Mit Einbindung von Professor Wolfgang Hermann aus Aachen wurde in Kooperation mit der Roheisenforschung unter der Ägide der Herren Dr. Beppler, Dr. Mühlheims und Dr. Janhsen alles unternommen, den mittleren Kokskorndurchmesser des Hochofenkokes Rohstoff-seitig zu optimieren. Die Gesetzmäßigkeiten der mechanischen und thermischen Verfahrenstechnik siegten hier aber über das rohstoffliche Vermögen der organischen Substanz, ein überproportional festes organisches Produkt zu generieren, dass den Kräften des CSQ-Löschverfahrens widersteht, jedenfalls solange der Koks noch bezahlbar sein soll...

Herr Dr. Peters trieb seine Koker aber nicht nur bezüglich der Kokskorngröße, sondern auch hinsichtlich anderer Qualitätsparameter des Hochofenkokes. Die Diskussionen über die Grenzwerte des passenden Kokes für seine Großhochöfen hinsichtlich seiner Kalt- und Heißfestigkeit, sowie seiner Reaktivität waren omnipräsent, wurden aber stets fair geführt. Es war ihm stets bewusst, dass man die Qualitätsanforderungen nur soweit nach oben schrauben konnte, wie es die zu erwartenden Kokskosten erlaubten...

Die Jahre nach der Inbetriebnahme der Kokerei Schwelgern bis 2006/07 waren gekennzeichnet durch eine glänzende Stahlkonjunktur, für Dr. Michael Peters sicherlich eine seiner besten Zeiten, da die Roheisentonnage das Maß aller Dinge war und die Kosten eher sekundäre Bedeutung hatten, es wurde einfach viel Geld verdient, nicht zuletzt auf Grund des Booms in China.

Diese Zeit war aber auch geprägt durch eine globale Konsolidierung der Stahlerzeugung, es war die Zeit der großen Übernahmen im Stahlbereich. Thyssenkrupp konnte sich im Bieterkampf um Dofasco in Kanada nicht gegen ArcelorMittal durchsetzen und entschied sich zur folgenreichen Strategie des Wachstums aus eigener Kraft, das Projekt Americas wurde gestartet mit all seinen bis heute reichende Auswirkungen auf die finanzielle Situation des Gesamtkonzerns.

Zuvor hatte das Team unter Dr. Michael Peters der Welt noch einmal zeigen können, dass man in Duisburg auf eine sehr lange Hochofen Tradition zurückblicken kann. Sein Team brachte all seine Hochofenerfahrung aus über 100 Jahre Betrieb bei Planung, Neubau und Inbetriebnahme von Hochofen 8 in die Waagschale. Mit dem Termin- und Budget-gerechten Anblasen von HO8 im Januar 2008 konnten

Duisburgs Hochöfner der Welt noch einmal eindrucksvoll ihre technische Potenz demonstrieren.

In 2012 wurde bei Thyssenkrupp das Projekt Future Metallurgy gestartet, bei dem die strategische Zukunft der Rohstoffmärkte bezogen auf Fe-Träger und Koks Kohle untersucht wurde. Im Rahmen der Kohlenstudie wurde eine zunehmende Verknappung an Premium-Kohlen für die nächsten Jahren prognostiziert, die einen zuwachsenden Einsatz schwächerer Koks Kohlen nach sich ziehen würde. Vor diesem Hintergrund war er einer der Befürworter des Aufbaus eines eigenen Verkokungstechnikums bei Thyssenkrupp, aus dessen Reihen wir soeben einen Mitarbeiter mit dem Förderpreis des VDKF ehren durften.

In den Jahren 2018/19 versuchten thyssenkrupp Steel Europe und TATA Steel Europe einen Merger ihrer Stahlaktivitäten auszuloten. Herr Dr. Peters war ein Mitglied der Due Dilligence Group, die jeweils einen vertieften Einblick in die Struktur des potentiellen Stahl-Partners erhielt. Nachdem die EU den Merger in 2019 untersagte, durfte Dr. Michael Peters bei tkSE aus Aktien-rechtlichen Gründen nicht weiter operativ im Hochofenbetrieb tätig sein. Er wurde fortan bis zu seiner Pensionierung im August 2021 mit Sonderaufgaben beauftragt.

Herr Dr. Michael Peters hat sich mit seiner Ehefrau Sigrid gut in seinem neuen Leben zurechtgefunden. Er genießt die ausführlichen Spaziergänge mit seinem süßen italienischen Wasserhund Fiete und hat das Ebike-fahren für sich als neue Freizeitaktivität entdeckt. Seine 30-jährige Tochter Maike lebt in Bremen und beschäftigt sich dort als anerkannte Diplom-Ingenieurin bei der Material-Prüfungsanstalt mit dem Prüfen von Beton.

Darüber hinaus kann er sich nunmehr noch intensiver mit seinem Weisswein-Label Mons-Ferratus beschäftigen. Im Jahre 2011 hat es sich mit weiteren vierzehn, dem Hochofenbetrieb nahestehenden, Kollegen zusammengetan und Weinhänge an der Mosel gekauft, die sie professionell bewirtschaften lassen. Jedes Jahr treffen sich die Eigentümer, um über die Etiketten für ihre neuen Jahrgänge an Weißburgunder und Riesling zu diskutieren, was als langwährende Ideenfindungsphase stets feuchtfrohlich endet.

Das Leben von Dr. Michael Peters ist also rund und so wünschen wir dem Hochöfner, mit dem kleinen Koker-Diplom im Rucksack, alles Gute für die nächsten Jahre, sagen Dank für die Unterstützung der Koker in all den vielen Jahren und wünschen ihm ein lang andauerndes Glückauf!