



## **Stahl – leistungsfähig in der Wertschöpfungskette**

**Prof. Dr.-Ing. Dieter Ameling**  
Präsident Wirtschaftsvereinigung Stahl  
Vorsitzender Stahlinstitut VDEh

Pressegespräch am 12. Juni 2007  
Düsseldorf  
METEC InSteelCon 2007

Die Stahlunternehmen in Deutschland erfreuen sich nach wie vor einer starken **Stahlkonjunktur**. Die Stahlnachfrage steigt, und einige Kunden der Stahlindustrie korrigieren laufend ihre Prognosen nach oben. So konnte der Maschinenbau seine Produktionsvorhersage vor kurzem auf ein Plus von jetzt 9 Prozent für dieses Jahr anheben. Die Impulse kommen sowohl aus dem Inland als auch aus den EU-Ländern. Die Stahlindustrie in Deutschland produziert zurzeit am Rande ihrer Kapazität und tut alles, um den Wünschen ihrer Kunden zu entsprechen. Die effektiven Rohstahlkapazitäten waren im ersten Halbjahr zu mehr als 100 Prozent ausgelastet (**Bild 1**). Infolgedessen hat auch die Rohstahlproduktion in den ersten fünf Monaten dieses Jahres mit einem Plus von 5,8 Prozent oder 20,45 Millionen Tonnen im Vergleich zum Vorjahreszeitraum einen neuen Rekord seit Anfang der 1990er Jahre erreicht. Nach diesem starken Auftakt erwarten wir allerdings im Jahresverlauf eine Beruhigung. Deshalb rechnen wir in diesem Jahr mit einer Rohstahlproduktion von 48 Millionen Tonnen (**Bild 2**). 2006 hatten wir bereits den sehr guten Wert von 47,2 Millionen Tonnen Rohstahl erreicht, den wir 2007 übertreffen werden.

Die Stahlindustrie in Deutschland stellt innerhalb der **Wertschöpfungskette** für die Stahlverarbeiter und insbesondere für den Maschinenbau ein starkes und unverzichtbares Glied dar (**Bild 3**). Im Jahr 2006 lieferten unsere Stahlunternehmen beispielsweise direkt und indirekt allein 6 Millionen Tonnen Walzstahlerzeugnisse an den Maschinenbau. Dank seiner einzigartigen Eigenschaften ist Stahl in allen Bereichen auch unter extremen Beanspruchungen, zum Beispiel im Permafrost, bei hohen Temperaturen, in aggressiven Medien, bei Verschleiß oder bei hohen Drücken, ein vielseitiger, zuverlässiger und unverzichtbarer Konstruktionswerkstoff. Die gemeinschaftlichen Bemühungen der Stahlindustrie und ihrer Kunden haben zu zahlreichen Innovationen bei Stahlsorten und -erzeugnissen, in Herstellungs- und Weiterverarbeitungsprozessen und im Qualitätsmanagement geführt. Die enge räumliche Nähe zwischen Stahlindustrie und Stahlverarbeitern ist ein großer Vorteil für den Stahlstandort Deutschland.

Trotz der starken Stahlkonjunktur bleibt der Kostendruck durch **Rohstoffe** für die Stahlunternehmen in Deutschland nach wie vor hoch (**Bild 4**). China mit seinem großen Rohstoffhunger hat die Weltmarktpreise nach oben getrieben: Metallische

Einsatzstoffe, Reduktionsmittel und Energie haben einen deutlich gestiegenen Anteil an den Kosten eines Stahlunternehmens. Auch wenn bei den Kokskohleabschlüssen dieses Jahres eine geringe Entspannung zu verbuchen war, gibt es bei den übrigen Rohstoffen noch keine Entwarnung. Die Kapazitätserweiterungen im Eisenerzbergbau reichten nicht aus, um das Angebot der gestiegenen Nachfrage anzupassen, so dass Preissteigerungen die Folge waren. Auch beim Stahlschrott, dem nach Erz wichtigsten Einsatzstoff für die Stahlindustrie, waren innerhalb der letzten fünf Jahre Preiserhöhungen von 220 Prozent zu akzeptieren. Nach wie vor gibt es Engpässe bei den Hafen- und Transportkapazitäten, so dass die Frachtraten seit Oktober 2005 deutlich angestiegen sind.

Die erhöhte Finanzkraft der Stahlunternehmen wirkt sich positiv auf das **Investitionsverhalten (Bild 5)** aus: In diesem Jahr investiert die Stahlindustrie in Deutschland mit etwa 1,3 Milliarden Euro so viel wie seit sieben Jahren nicht mehr. Diese Investitionen dienen sowohl der Forschung und Entwicklung als auch Kapazitätserweiterungen, kommen also unseren Kunden zugute. Außerdem wird auch in die Verbesserung des Umweltschutzes und der Ressourceneffizienz investiert.

Entsprechend gut ist die Stimmung auf der **METEC-Messe**, wo Anlagenbauer mit ihren Kunden aus der Stahlindustrie zusammentreffen. Die alle vier Jahre in Düsseldorf stattfindende METEC ist die weltweit bedeutendste Messe zur Stahltechnik. Die begleitende Fachkonferenz InSteelCon 2007 richtet das Stahlinstitut VDEh aus. Dort werden für die rund 600 Teilnehmer 160 Vorträge gehalten, die über die weltweit neusten technischen Entwicklungen bei der Herstellung von Stahl informieren.

Ein Thema, das auf der METEC-Konferenz intensiv diskutiert werden wird, ist die **Ressourceneffizienz** des Werkstoffs Stahl. **Bild 6** zeigt z.B. die Energieeffizienz bei der Produktion von Stahl. Hier hat Stahl beste Karten: Schon immer gehört der effiziente Umgang mit den Ressourcen zu den Selbstverständlichkeiten eines jeden Stahlunternehmens, allein schon aus Gründen der Wettbewerbsfähigkeit. Kein Wunder also, dass wir in Deutschland weltweit auf diesem Gebiet führend sind. Stahlschrott ersetzt zum Beispiel Eisenerz und Kohle. Die Kuppelenergie-

verbundwirtschaft spart Erdgas und andere Energien. Die Weiterentwicklung des Werkstoffs Stahl zu immer leichteren Sorten mit verbesserten technologischen Eigenschaften trägt bei unseren Kunden zur Ressourcenschonung bei. Ein Auto mit einer leichteren Karosserie spart Kraftstoff.

Es gibt allerdings ein Thema, das die gute Stimmung auf der Messe trübt: Auch die Stahlindustrie hat zu wenig **Ingenieurnachwuchs**. Die Stahlunternehmen in Deutschland wollen in diesem Jahr rund 300 Ingenieure einstellen, vor allem aus den Bereichen Metallurgie, Maschinenbau und Elektrotechnik. Viele dieser Stellen werden unbesetzt bleiben, weil es zu wenig Bewerber gibt. Auch die Zukunft verheißt keine Besserung, da die Zahl der Studienanfänger in den Ingenieurwissenschaften rückläufig ist. In der Fachrichtung Metallurgie und Werkstofftechnik studieren nur noch rund 200 Erstsemester. Wenn man berücksichtigt, dass nicht alle den Abschluss schaffen und viele von ihnen in anderen Branchen arbeiten werden, kann man den heutigen Absolventen, die in der Stahlbranche anfangen, jetzt schon ausgezeichnete Berufsaussichten prophezeien.