

Name, Vorname	Anschrift	Unterschrift
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		

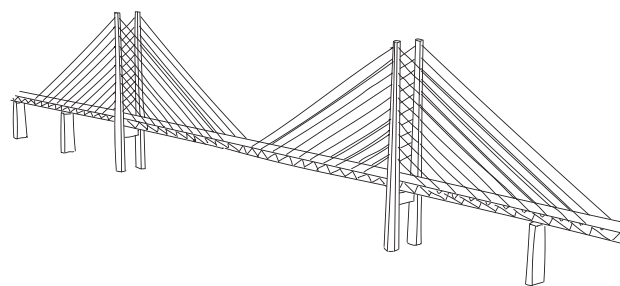
Datum der Besichtigung: .....

## STAHL FÜR DIE WELT VON MORGEN

Stahl ist Konstruktionswerkstoff Nr. 1 und wie kein anderer Werkstoff besonders nachhaltig, da er zu 100% recyclingfähig ist. Ohne Stahl gibt es keine Energiewende, denn Windtürme oder Wasserkraftwerke sind ohne Stahl nicht denkbar. Um auch die Stahlproduktion klimaneutral aufzustellen, müssen die Emissionen bei der Stahlherstellung weiter gesenkt werden. Dafür hat sich Dillinger ambitionierte Ziele gesetzt: Bis 2030 wollen wir 55–60% CO<sub>2</sub> einsparen, bis 2045 soll die gesamte Stahlproduktion CO<sub>2</sub>-neutral sein.

Neben der CO<sub>2</sub>-neutralen Stahlherstellung umfasst unsere Nachhaltigkeitsstrategie auch die Verbesserung des Gewässerschutzes, die Steigerung der Energieeffizienz und die Ressourcenschonung. Unser Credo lautet: Industrielle Spitzentechnologie gepaart mit nachhaltigem Wirtschaften – nicht mehr und nicht weniger.

Unser verantwortungsvolles, nachhaltiges Handeln wurde in der Vergangenheit bereits mehrmals ausgezeichnet.



## ZU IHRER SICHERHEIT

Der Besuch auf einem Industriegelände, wie dem von Dillinger, erfordert eine erhöhte Aufmerksamkeit. Während Ihres Aufenthalts bei Dillinger verpflichten Sie sich zur Einhaltung aller sicherheitsrelevanten Normen, insbesondere der geltenden Gesetze, Verordnungen, Regeln und Richtlinien. Den Anordnungen Ihrer Ansprechpartner ist Folge zu leisten. Alle Verbot-, Gebots-, Warn- und Rettungszeichen im Werk sind zwingend zu beachten.

### Allgemeine Verhaltensregeln und Informationen

- Bei jedem Besuch im Werk ist eine An- und Abmeldung bei der Werksicherheit (Tor 1) erforderlich.
- Die zur Verfügung gestellte Schutzausrüstung (Helm, ...) sowie festes Schuhwerk und möglichst eng anliegende Kleidung sind zu tragen.
- Personen mit kurzen Hosen, Röcken, offenen Schuhen, Sandalen oder Schuhen mit hohem Absatz dürfen an der Besichtigung nicht teilnehmen.
- Die gekennzeichneten Verkehrswege dürfen nicht verlassen werden.
- Dem internen Verkehr ist höchste Aufmerksamkeit zu schenken.
- Innerhalb der Werkshallen sind die gekennzeichneten Besucherwege zu benutzen. Steuerstände oder Maschinenräume dürfen nur in Begleitung und unter Anleitung der führenden Person betreten werden. An Treppen ist der Handlauf zu benutzen, Stufen dürfen nicht übersprungen werden, es darf nicht abgekürzt werden.
- Aus Sicherheitsgründen können Personen unter 16 Jahren, Gehbehinderte, Träger von Herzschrittmachern sowie allgemein gesundheitlich Beeinträchtigte (z. B. durch Asthmaleiden, Kreislauferkrankungen usw.) nicht an einer Besichtigung teilnehmen.
- Sachschäden: Die auf unserem Werksgelände verursachten Schäden an Sachen und Einrichtungen von Dillinger sind umgehend der führenden Person zu melden.

### Verhalten im Gefahrenfall (Notfall, Unfall, Feuer)

Über einen nahegelegenen Telefonapparat oder über Handy ist die Werksicherheit unter der folgenden Telefonnummer anzurufen:

**Intern: 112**

**Handy: +49 6831 4 71 12**

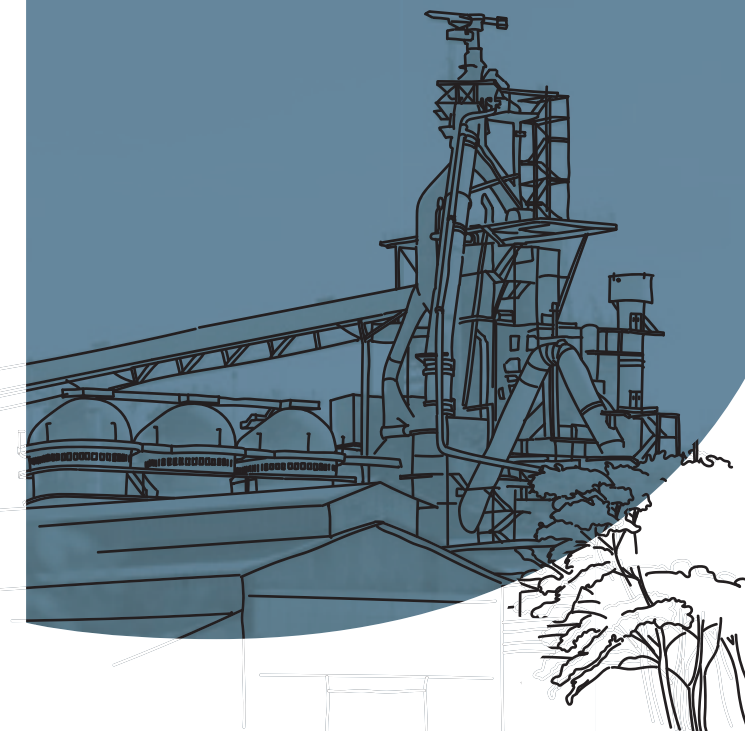
Die führende Person ist sofort zu verständigen. In Gefahrensituationen bzw. bei Betriebsstörungen ist das Betriebspersonal der Besuchergruppe gegenüber weisungsbefugt. Sie üben insoweit auch das Hausrecht aus.

### Allgemeine Verkehrsregeln innerhalb des Hüttengeländes

- Auf dem Werksgelände gelten die Regeln der StVO entsprechend.
- Die zulässige Höchstgeschwindigkeit beträgt für alle Fahrzeuge 30 km/h.
- Beim Passieren des Torhausbereiches ist Schrittgeschwindigkeit einzuhalten.
- Schienengebundene Fahrzeuge und Kräne haben Vorfahrt. Die installierten Warnzeichen an den Übergängen sind zu beachten.
- Niemals unter schwebende Lasten treten bzw. fahren.
- Das Parken von Kraftfahrzeugen ist nur auf dafür ausgewiesenen Flächen erlaubt.
- Im internen Werksverkehr besteht eine besondere Gefahr durch überbreite Schwertransporte. Sie werden in der Regel von der Werksicherheit begleitet, deren Anweisung Folge zu leisten ist.

### Folgende Punkte sind generell untersagt

- Das Filmen und Fotografieren sowie das Mitführen und Benutzen von Aufnahme- und Übertragungsgeräten jeglicher Art (Smartphones, Digitalkameras, Fotoapparate, u. ä.) sind verboten.
- Das Rauchen ist während Ihres Aufenthaltes auf dem Werksgelände von Dillinger zu unterlassen.
- Auf dem Werksgelände von Dillinger besteht ein absolutes Verbot, Rausch- und Suchtmittel mitzuführen, zu konsumieren oder zu verkaufen.



# HERZLICH WILLKOMMEN

beim führenden Grobblechhersteller Europas

# HISTORIE

- 1685** Gründung durch Marquis de Lenoncourt im Auftrag von Ludwig XIV
- 1804** Das erste gewalzte Blech in Dillingen
- 1809** Die erste Aktiengesellschaft in Deutschland
- 1835** Die „Dillinger Blechlehre“ ist europaweit anerkannte Norm
- 1948** Dillinger ist Mitbegründer der SOLLAC
- 1961** Die erste Brammenstranggussanlage der Welt geht in Betrieb
- 1981** Gründung der ROGESA und ZKS
- 1985** Inbetriebnahme einer 5,5-m-Quartostraße
- 1992** Erwerb des Grobblechwalzwerkes GTS Industries in Dünkirchen (Dillinger France)
- 1998** Erste Stranggussanlage der Welt mit 400 mm Brammendicke und Soft-Reduction
- 2010** Die dickste Bramme der Welt: 450 mm!
- 2014** Gründung von Steelwind Nordenham
- 2016** Die neue Vertikal-Stranggießanlage CC6 setzt in allen Dimensionen Maßstäbe
- 2017** Die dickste Bramme der Welt: 600 mm!
- 2018** Weltneuheit: Eddy-Current Blech-Prüfanlage auf lokale Oberflächenhärtungen eingeweiht
- 2020** Erstmals in Deutschland – Einsatz von Wasserstoff als Reduktionsmittel im Regelbetrieb der Hochofenroute



## KOKEREI

Die Kokerei stellt den für die Roh-eisenherstellung notwendigen Koks her. Hierzu wird Steinkohle unter Luftsabschluss ca. 22 Stunden lang auf ca. 1.200 °C erhitzt. Übrig bleibt am Schluss der feste und stark porige Koks. Als Nebenprodukte entstehen dabei unter anderem Teer und Benzol, die im Straßenbau bzw. in der chemischen Industrie zum Einsatz kommen. Der Koks selbst ist für den Wärmebedarf des Hochofens und den Entzug des Sauerstoffes aus dem Eisenerz (Reduktion) zuständig.



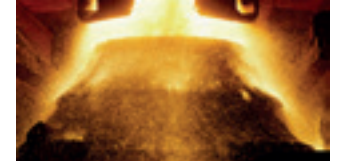
## SINTERANLAGE

Die für die Eisenherstellung benötigten Feinerze müssen vor dem Einsatz im Hochofen stückig gemacht werden. Dies geschieht in der Sinteranlage. Beim Sintern werden die feinkörnigen Erze mit Feinkoks und sogenannten Schlackenbildnern zu festen Stücken zusammengebacken. Der so entstandene Rohstoff ist fertig für den Hochofeneinsatz und verspricht aufgrund seiner chemischen und mechanischen Eigenschaften gute Reduzierbarkeit und hohen Eisengehalt.



## HOCHOFEN

Im Hochofenverfahren wird flüssiges Roheisen erzeugt. Als Nebenprodukte fallen Schlacke und Gichtgas an. Dabei wird durch Blasformen Heißwind eingeleitet, dieser verbrennt den Koks. Die sich dabei bildenden und aufsteigenden Reaktionsgase erhitzen die Beschickung (Stückerze, Sinter und Pellets) und lösen umfangreiche chemische Reaktionen aus. Dadurch werden die Eisenoxide reduziert. Bei Temperaturen von über 1.500 °C sind das Roheisen und die Schlacke flüssig. In kurzen, regelmäßigen Abständen wird der flüssige Hochofeninhalt abgestochen und weiterverarbeitet.



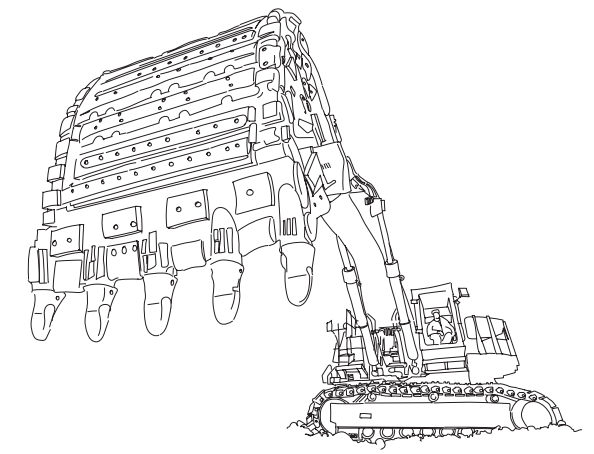
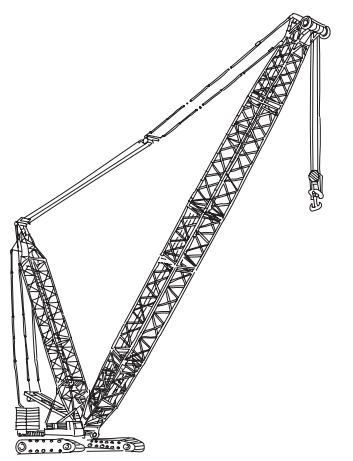
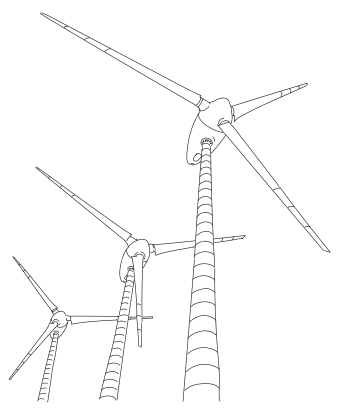
## STAHLWERK

Im Stahlwerk wird das Roheisen zu Stahl verarbeitet. Hierzu sind zwei Schritte notwendig: Das Frischen ist der Fachbegriff für Verbrennen oder Oxidieren von unerwünschten Begleitelementen im Roheisen. Das passiert im Konverter. Ziel des Frischens ist die Senkung des Kohlenstoffgehalts sowie weiterer Begleitelemente auf geforderte Werte. Die moderne Stahlerzeugung wird heute im Wesentlichen durch die Nachbehandlung der Schmelze außerhalb des Converters mittels Legieren, Spülen und Entgasen geprägt. Diese sogenannte Sekundärmetallurgie zielt auf eine weiter verbesserte Stahlqualität sowie auf eine Stabilisierung des Herstellungsprozesses ab. Der fertige Stahl wird zum Schluss hauptsächlich mit dem Stranggießverfahren für das Walzwerk in Form gebracht.

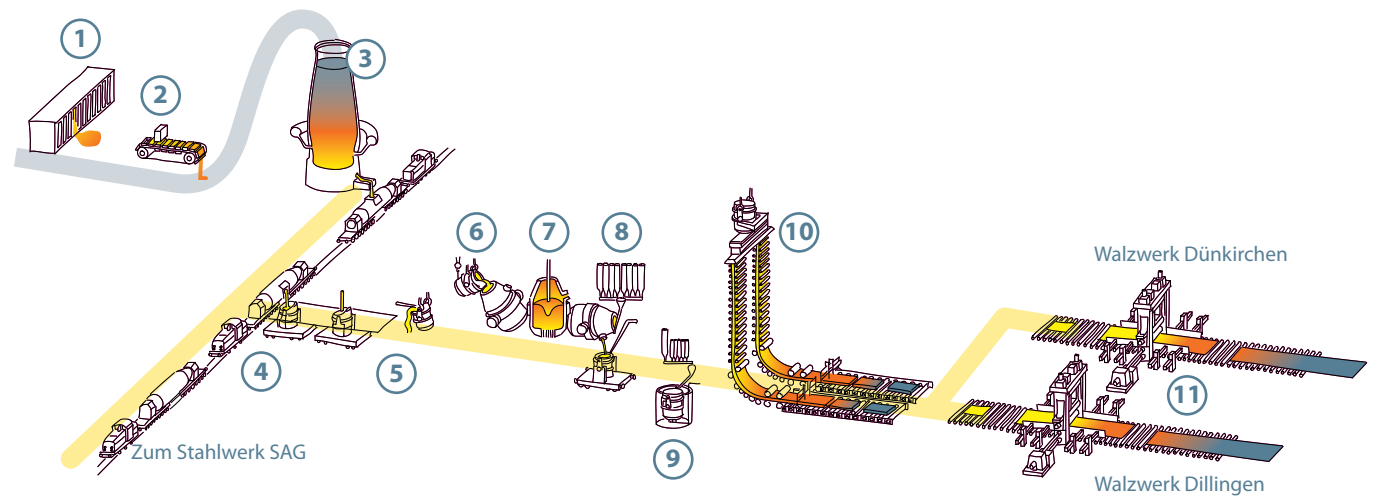


## WALZWERK

Die im Stahlwerk gegossenen Stahlblöcke (Brammen) werden im Walzwerk in für den Stahlverbraucher verwendbare Bleche umgeformt. Bei diesem Umformungsprozess werden auch die technologischen Eigenschaften des Stahls verändert. Hierzu muss der Stahl weiter behandelt werden. An erster Stelle steht dabei das Walzen. Das Walzen von Stahl ist ein stetiges oder schrittweises Umformen mit Hilfe von mehreren sich drehenden Walzen in riesigen Walzgerüsten. Durch die dabei entstehenden Drücke und Kräfte kommt es zu plastischen Verformungen. Damit werden die gewünschte Form und auch die gewünschten mechanischen Eigenschaften eines Bleches eingestellt.



## VOM ERZ ZUM GROBBLECH



- 1 Kokerei
- 2 Sinteranlage
- 3 Hochofen
- 4 Entschwefelung des Roheisens
- 5 Abziehen der Schlacke
- 6 Befüllen des Converters
- 7 Frischen des Roheisens
- 8 Legieren des Stahls
- 9 Vakuumanlage
- 10 Stranggießanlage
- 11 Walzgerüst

## BESTÄTIGUNG DER SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR BESUCHER

Sie werden sich bei Ihrem Besuch auf einem Werksgelände bewegen, das normalerweise allein sachkundigem Personal zugänglich ist. Bitte beachten Sie bei Ihrem Besuch zu Ihrer eigenen Sicherheit insbesondere die folgenden Hinweise, die für das gesamte Werksgelände der Aktien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke einschließlich ihrer verbundenen Unternehmen, insbesondere der ROGESA Roheisengesellschaft Saar mbH und Zentralkokerei Saar GmbH, am Standort Dillingen gelten (Anmerkung: soweit nachfolgend von der Aktien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke bzw. „AG der Dillinger Hüttenwerke“ oder „Dillinger“ die Rede ist, sind damit immer auch die vorbezeichneten Unternehmen gemeint):

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass jeder Besucher das Werksgelände auf eigene Gefahr betritt. Dies bedeutet, dass die Aktien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke für Schäden während und im Zusammenhang mit dem Besuch des Werksgeländes grundsätzlich keine Haftung übernimmt. Dieser Haftungsausschluss gilt nicht für Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit, die auf einer fahrlässigen Pflichtverletzung der Aktien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke oder einer vorsätzlichen oder fahrlässigen Pflichtverletzung eines gesetzlichen Vertreters oder Erfüllungsgehilfen der Aktien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke beruhen.

Die Anweisungen der Sie führenden Person, der vor Ort befindlichen Mitarbeiter der Aktien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke sowie der Hinweisschilder sind zu beachten und zu befolgen.

Die vorstehend beschriebene allgemeine Sicherheitsunterweisung habe ich zur Kenntnis genommen. Ich werde die angesprochenen Vorschriften, Verhaltensregeln, Sicherheitshinweise und Betriebsanweisungen beachten und einhalten.