

# STAHLLEBEN

Mitarbeitermagazin der Lech-Stahlwerke GmbH und des Stahlwerk Annahütte

**MAX AICHER**  
UNTERNEHMENSGRUPPE

**LSW**  
Lech-Stahlwerke

**SAH**  
Stahlwerk Annahütte

UMWELT S.12-13

## Ressourceneffizienz:

EloMinit im erfolgreichen Einsatz  
als Deponieersatzbaustoff

ENERGIE S.16-19

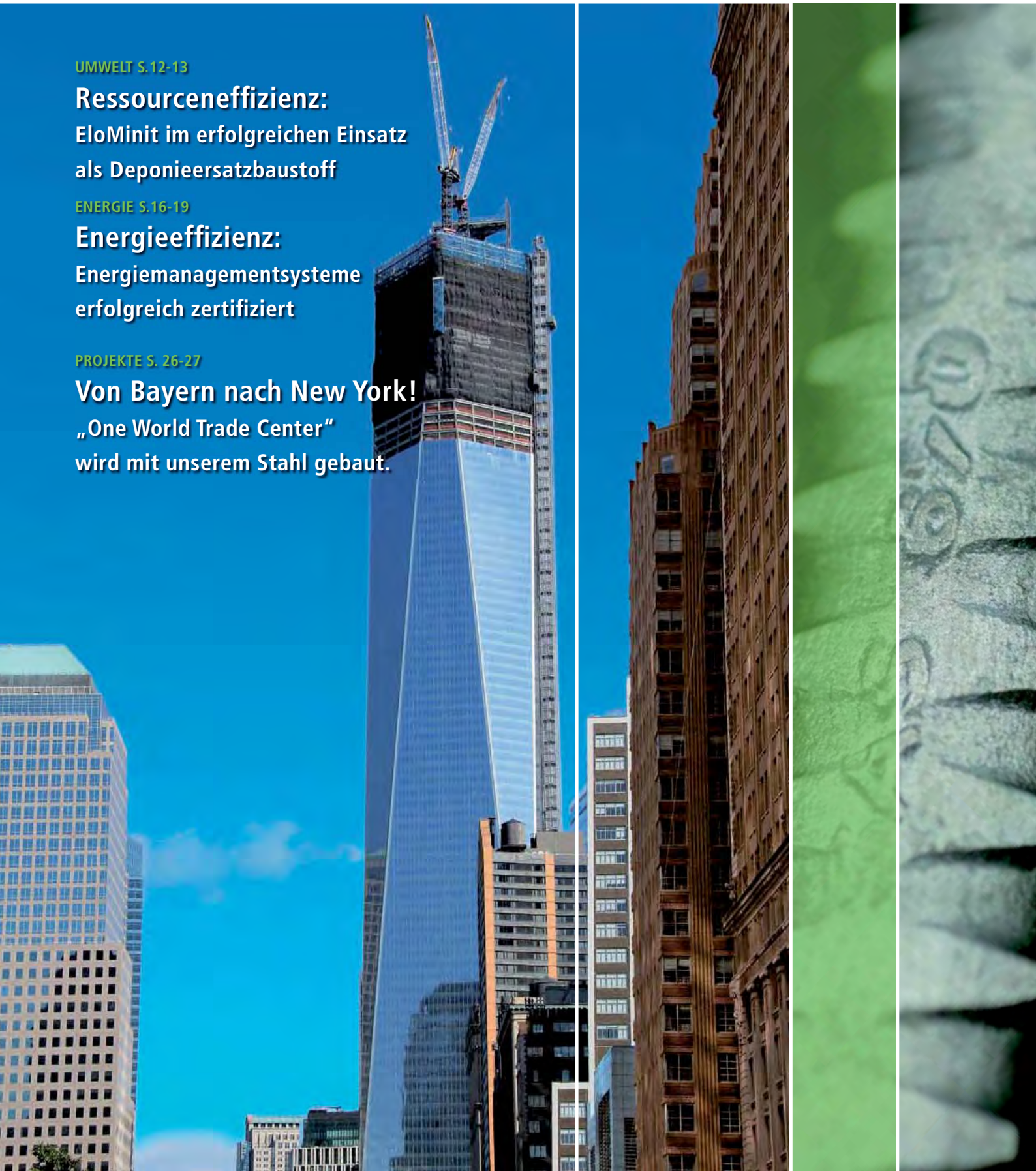
## Energieeffizienz:

Energiemanagementsysteme  
erfolgreich zertifiziert

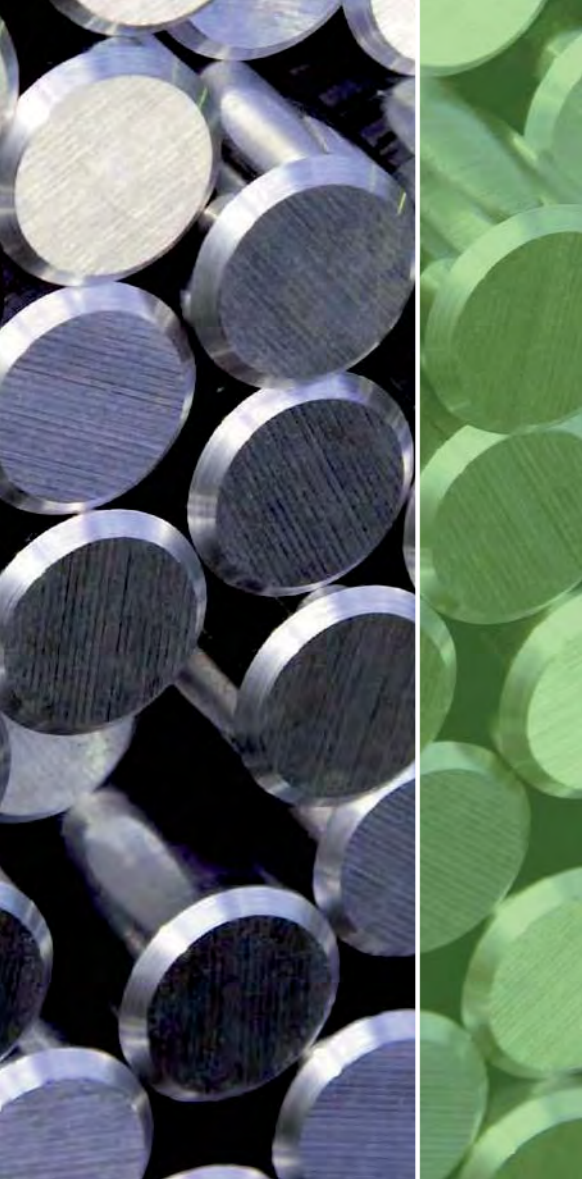
PROJEKTE S. 26-27

## Von Bayern nach New York!

„One World Trade Center“  
wird mit unserem Stahl gebaut.







**LEBENSWERTE  
STABIL  
WEITERENTWICKELN**

*Stahl bewegt und hält zusammen. Unser Stahl findet Einsatz im Automobilbau sowie in der Bauindustrie und bildet in vielen Bereichen die wesentliche Grundlage unseres täglichen Lebens.*

*Die Realisierung einer dauerhaft wirtschaftlichen Produktion und die gleichzeitige Erfüllung von Umweltschutzansprüchen sowie der verantwortungsvolle Umgang mit natürlichen Ressourcen erfordern Weitblick und das Engagement, etwas verändern zu wollen. Ökologisches und ökonomisches Denken und Handeln sind dabei die Basis für eine erfolgreiche Zukunft und die Erhaltung der Lebensgrundlagen für kommende Generationen.*

*Wir denken weiter. Wir übernehmen Verantwortung für die Zukunft.*





# „STAHLLEBEN“ stellt sich vor



Damit das „STAHLLEBEN“ gleich zu Beginn ein Gesicht bekommt, möchte ich Ihnen kurz das Redaktionsteam vorstellen.

Yvonne Oertl ist in Hammerau bei der Annahütte verantwortlich für den Bereich Marketing & PR. Neben der Gestaltung einer Vielzahl von Katalogen und Broschüren, dem SAH Internetauftritt und den SAH News kümmert sie sich um die interne und externe Kommunikation. Im vergangenen Jahr organisierte sie das Zeitreisefest zum 475-jährigen Jubiläum der Annahütte.

Markus Kihm ist das Gegenstück dazu bei LSW in Meitingen. Neben dem Bereich der Öffentlichkeitsarbeit ist er auch zuständig für Fragen des Genehmigungsmanagements wie zum Beispiel bei Planungen zur Werksentwicklung sowie zu beantragenden Genehmigungen und vertritt LSW bei Behördengesprächen.

Wenn Sie zum Inhalt dieses Magazins mit Ideen, interessanten und spannenden Beiträgen oder kreativen Verbesserungsvorschlägen beitragen möchten, sprechen Sie uns bitte an – wir haben immer ein offenes Ohr.

**Liebe Mitarbeiter, Geschäftspartner, Kunden, Lieferanten und Freunde der Max Aicher Unternehmensgruppe,**

das neue Magazin „STAHLLEBEN“ wird Sie zukünftig über alles Wissenswerte speziell rund um die Annahütte und die Lech-Stahlwerke sowie deren Tochtergesellschaften und die Max Aicher Unternehmensgruppe informieren.

Machen Sie mit und helfen Sie uns, das neue Mitarbeitermagazin ständig weiter zu entwickeln und am „Puls des STAHLLEBENS“ zu bleiben.

Jetzt wünsche ich Ihnen viel Vergnügen beim Lesen unserer ersten Ausgabe von STAHLLEBEN.

Angela Aicher  
Leiterin Unternehmenskommunikation/  
Marketing der Max Aicher  
Unternehmensgruppe



**Sie erreichen die Redaktion wie folgt:**

**Yvonne Oertl:**  
Telefon +49 (0) 8654 487-467

**Markus Kihm:**  
Telefon +49 (0) 8271 82-488

**E-Mail:**  
STAHLLEBEN@  
lech-stahlwerke.de



Die Geschäftsführung der Lech-Stahlwerke und des Stahlwerk Annahütte: Dr. Michael Heußen, Katarina Eisl, Peter Meyer, MMag. Christoph Bardosch (v.l.n.r.)

## Leidenschaft für Stahl

**Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter,**

die Stahlaktivitäten in der MAX AICHER UNTERNEHMENSGRUPPE sind einzigartig in Bayern und haben sich im deutschen und auch im internationalen Markt etabliert.

Wir sind erfolgreich und bekannt für unsere Qualität und Zuverlässigkeit. Basis hierfür ist

unser Know-How, unsere Flexibilität und die Leidenschaft unserer Mitarbeiter für Stahl. Grund genug, um unternehmensübergreifend über die vielen interessanten Projekte, die Erfolge und Entwicklungen von „Stahl & Produktion“ innerhalb der Unternehmensgruppe zu berichten. Aber vor allem auch aus dem täglichen Leben im Stahlwerk - sowohl in Meitingen, wie auch in Hammerau.

Mit dem neuen LSW/SAH-Mitarbeitermagazin „STAHLLEBEN“ wollen wir gemeinsam über Themen aus den Werken und in den Tochtergesellschaften berichten.

Wir freuen uns auf Ihre Beiträge und das Feedback und wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen!

Glück auf!

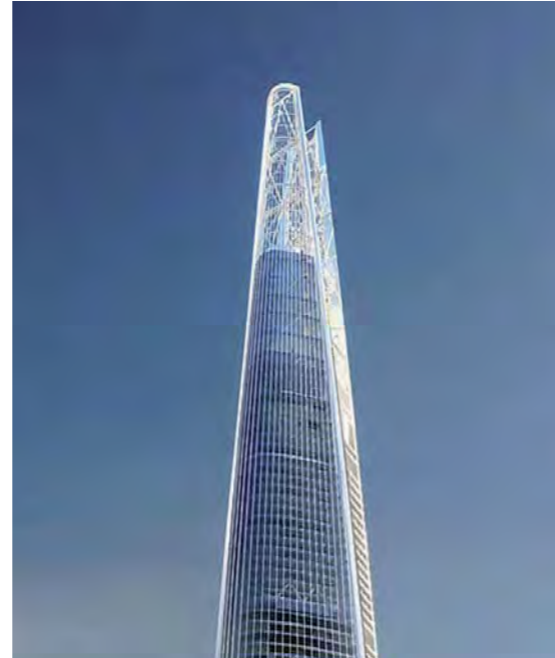
Dr. Michael Heußen      MMag. Christoph Bardosch  
Geschäftsführung der Lech-Stahlwerke GmbH

Peter Meyer      Katarina Eisl  
Geschäftsführung des Stahlwerk Annahütte





16 | Energiemanagement bei LSW



30 | Lotte World Tower



32 | Reisebericht aus New York



46 | Eisspeedway-WM in Inzell

**Titel**

**01** Das „One World Trade Center“, gebaut mit Stahl von LSW/SAH, setzt ein neues Ausrufezeichen in der New Yorker Skyline. Mehr dazu auf Seite 26.

**Produktion & Qualität**

**08** AVS Nockenwelle - nur entspannt werden die Ventile bewegt: LSW-Stahl im Einsatz bei Audi

**10** Wo kommen unsere Werkstoffe zum Einsatz? Teil 1: Einsatzstähle

**Energie, Sicherheit & Umwelt**

**12** Was passiert eigentlich mit EOS? Anwendungsbeispiel Deponiebau in Schwaiganger

- 14** Energiekosten und Wettbewerbsfähigkeit - ein Drahtseilakt für die deutsche Stahlindustrie
- 14** Aktueller LSW-Umweltbericht: Projekte und Ergebnisse 2012/2013
- 15** Alles läuft wie geschmiert - Lärminderung beim Schienenverkehr auf dem LSW-Gelände
- 16** Energiemanagement bei LSW: Jeder hilft mit!
- 19** Energiemanagement-System zertifiziert - Jeder Annahütte-Mitarbeiter wird zum Energiemanager
- 20** Staubdeposition im Umfeld des Stahlwerkes: LSW-Umweltprogramm zeigt Wirkung
- 22** LSW als Vorbild im Umweltschutz für armenisches Naturschutzministerium

**Projekte**

- 26** Unser Stahl in den Türmen des neuen World Trade Centers in New York City
- 28** Stahlwerk Annahütte erobert New York! SAH-Projekt 432 Park Avenue
- 30** Mit Stahl aus Bayern dem Himmel ein Stück näher: Lotte World Tower in Seoul

**Daheim und unterwegs, Personal und Ausbildung**

- 32** Die Stadt, die niemals schläft: Reisebericht von Franz-Josef Braun aus NYC
- 34** Girls' Day 2013 bei Max Aicher Umwelt
- 35** Lech-Stahlwerke und FCA zeigen Rassismus die Rote Karte
- 36** Stahlwerk Annahütte unterstützt Hochwasseropfer

- 36** LSW-Azubis helfen Jugendlichen bei der Berufswahl
- 37** LSW-Azubis mit Bestnoten bei Abschlussprüfung
- 38** Die Jugend- und Auszubildendenvertretung der LSW stellt sich vor
- 39** Neue Kollegen in den Betrieben
- 40** Impressionen

**Gesundheit, Sport & Sponsoring**

- 42** LSW fördert Maßnahmen zur Integration behinderter Menschen
- 43** Meisterliches Outfit für die Damen des BSC Salzburg
- 43** Lechspeed GmbH (LSP) wird neuer Sponsor der JFG Holzwinkel
- 44** LSW vergibt Deutschlandstipendium an Studenten der Universität Augsburg

- 46** Begeisterte Gäste bei der Eisspeedway-WM in Inzell
- 47** Talentförderung der JFG Donauwörth: D-Jugend in LSW-Blau
- 48** Sport als Basis für Erfolg in Schule und Ausbildung: TTC Langweid kann weiterhin auf Unterstützung durch LSW bauen
- 49** Schöner Wohnen in Meitingen: Keiner schaut mehr in die Röhre
- 49** „Alles unter einem Hut“ - so geht's! Vereinbarkeit von Arbeit und Familienleben
- 50** Badminton Team des TSV Herbertshofen spielt unter LSW-Flagge
- 51** LSW zeigt beim M-Net Firmenlauf in Augsburg wo es lang geht!

**Impressum**

**Herausgeber**  
Lech-Stahlwerke GmbH  
Industriestraße 1, D-86405 Meitingen  
Telefon +49 8271 82-0  
www.lech-stahlwerke.de

STAHLWERK ANNAHÜTTE  
Max Aicher GmbH & Co. KG  
Werk 3+4  
D-83404 Ainring - Hammerau  
Telefon: +49 8654 487 477  
www.annahuette.com

**Redaktion**  
Markus Kihm, Lech-Stahlwerke GmbH  
Yvonne Oertl, Stahlwerk Annahütte

**Realisierung**  
Promot GmbH, Köln

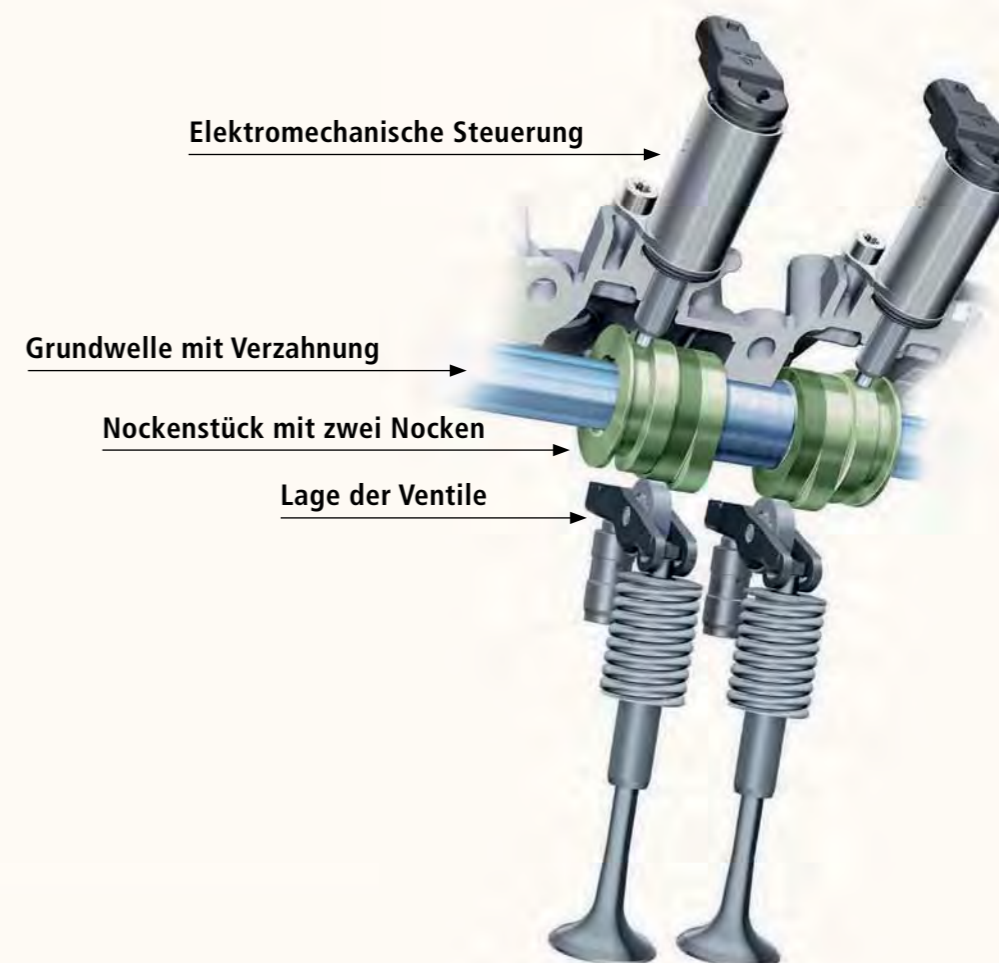
**Druck**  
Media Cologne GmbH, Hürth

Fotonachweis auf Seite 51





**Funktionsweise Audi valvelift system im 2,0 Liter-TFSI-Motor**  
Operating principle of the Audi valvelift system of the 2.0 litre TFSI engine



## AVS Nockenwelle – nur entspannt werden die Ventile bewegt

*Hinter AVS verbirgt sich das Audi Valvelift System, ein einfaches aber effizientes System der Ventilsteuerung in den FSI-Motoren der Modelle A4, A5, A6 und A8 und in den TFSI-Aggregaten mit 1,8 bzw. 2,0 Liter Hubraum der Modelle A4, A5 und Q5.*

*Die Lech-Stahl Veredelung GmbH ist Lieferant von Bauteilen für diese neue Technologie.*

Ziel des bereits 2008 entwickelten Systems ist es, die Ventile so zu steuern, dass die Brennräume in jeder Situation ideal mit Brennstoff gefüllt werden. Durch diese Technik lässt sich – so die Angaben des Autobauers Audi – der Kraftstoffverbrauch um bis zu sieben Prozent senken.

Die Einlassnockenwellen bestehen aus einer Grundwelle mit Verzahnung auf denen Schiebepöhlen sitzen. Diese sogenannten Nockenstücke tragen nebeneinander zwei unterschiedliche Profile für kleine und große Ventilerhebungen. Sie werden von einer blitzschnell schaltenden Elektromechanik verschoben (siehe Bild oben).

Sowohl die Grundwelle (im Bild blau) als auch die Rohlinge für die Nockenstücke werden als vorgefertigte Teile von der Lech-Stahl Veredelung GmbH (LSV) bereits seit mehreren Jahren an das Audi-Werk in Ungarn geliefert.

Die Nockenwelle wird aus einem bei LSW erschmolzenen und beim Stahlwerk Annahütte gewalzten und vorbehandelten 31CrMoV9 in Herstelllänge gefertigt und der LSV zur weiteren Verarbeitung angeliefert. Hier wird das Material auf einer der drei Induktiv-Einzelstab-Vergütungsanlagen entspannt, anschließend nachgerichtet, auf Längen zwischen 350-450 mm gesägt und verpackt. Die weitere Verarbeitung, wie das Aufbringen der Verzahnung zur Fixierung der Nockenstücke, nimmt Audi selbst vor.

Die Nockenstücke (im Bild grün) dagegen bestehen aus 51CrV4. Dieses Material wird als Walzstahl im Durchmesser von > 40 mm von der LSV bei den Lech-Stahlwerken bezogen. Nach der induktiven Vergütung sowie Rissprüfung wird das Material auf eine Fixlänge von ca. 1,70 m gesägt, entspannt und in Audi-Behältern verpackt. Auch hier erfolgen die Herstellung der kurzen Nockenstücke mit Anbringung eines

kleinen und eines großen Nockenprofils sowie Oberflächenbehandlung und Montage von Nockenstücken und Grundwelle von Audi im Werk Ungarn selbst.

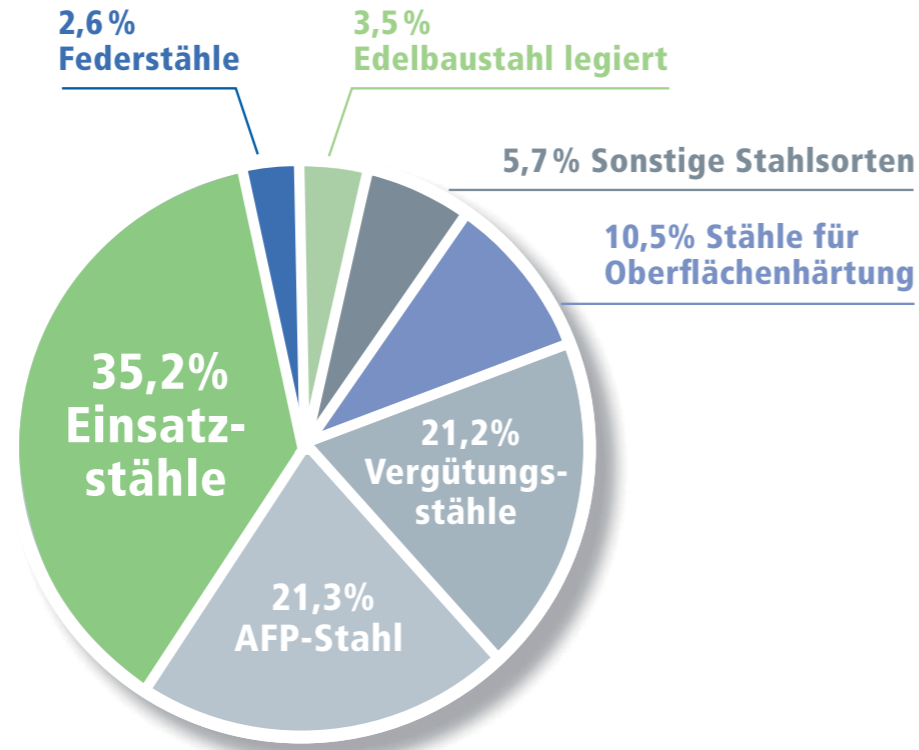
Hierbei kommt es vor allem darauf an, dass bei der weiteren Verarbeitung keine Spannungen im Material freigesetzt werden. Diese könnten zu Verformungen führen, die in erster Instanz die Montage von Nockenstück und Grundwelle behindert, aber auch zu Maßungenauigkeiten der Teile führen. Eine solche Deformation wird durch den spannungsarmen Lieferzustand als Ergebnis der induktiven Einzelstabvergütung bei der LSV verhindert. Denn nur entspannt lassen sich die Ventile bewegen!



## Wo kommen unsere Werkstoffe zum Einsatz? Teil 1: Einsatzstähle

In Deutschland halten die Lech-Stahlwerke mit ca. 25 % einen erheblichen Marktanteil im Bereich Edelbaustahl. Doch Edelbaustahl ist nicht gleich Edelbaustahl. Abhängig von den technologischen Anforderungen an das jeweilige Bauteil sowie den individuellen Wünschen unserer Kunden ergibt sich ein breit gefächertes Spektrum an unterschiedlichen Werkstoffgruppen.

**Aufteilung der Stahlgüten bei den Lech-Stahlwerken:**



Im Zuge der nächsten Ausgaben von „Stahlleben“ werden wir einige Einsatzbereiche vorstellen. In dieser Ausgabe geht es um die Werkstoffgruppe Einsatzstähle, welche bei den Lech-Stahlwerken den größten Anteil an der Produktionsmenge aufweist. Hierzu zählen unlegierte und niedriglegierte Stähle mit einem Kohlenstoffgehalt von etwa 0,10 % - 0,20 %.

Der Name Einsatzstahl ist in Anlehnung an den bei der Bauteilherstellung durchgeführten Verfahrensschritt verfasst worden. Da der niedrige Kohlenstoffgehalt nicht für eine ausreichende Härtung des Bauteils ausreicht, wird ein anderer Weg zur Steigerung der Oberflächenfestigkeit genutzt. Hierzu werden die umgeformten Bauteile bei unseren Kunden in einer kohlenstoffhaltigen Atmosphäre bei Temperaturen zwischen 850°C und 1050°C gegläht: also „eingesetzt“.

Aufgrund der hohen Temperaturen kann der Kohlenstoff aus der Ofenatmosphäre von außen in die Oberfläche eindringen. Damit wird der Kohlenstoffanteil in der Randschicht des Bauteils auf etwa 0,80 % vervierfacht. Man spricht von einer aufgekohlten Randschicht, die sich positiv auf die Bauteileigenschaften auswirkt. Somit weist der Werkstoff durch den geringen Kohlenstoffanteil im Inneren eine hohe Zähigkeit auf. Im Gegensatz dazu zeigt die Oberfläche

eine erheblich höhere Härte und somit auch eine größere Widerstandsfähigkeit gegen äußeren Verschleiß. Diese willkommene Eigenschaftskombination wird für Zahnräder, Wellen oder Bolzen genutzt.

Bekannte Vertreter dieser Gruppe bei den Lech-Stahlwerken sind Bauteile in Getrieben und Antrieben von Fahrzeugen, wie in den Bildern dargestellt.



Getriebebauteil – 20MnCr5+B



Antriebskreuz im Antriebsgelenk und Kardanwelle – 16MnCr5 / 20MnCr5



Gangrad (Zwischenprodukt) - SAE5120H (20CrS4)

## VON FEST AUF FLÜSSIG IN 5,6 SEKUNDEN

Wir helfen Ihnen dabei



### GRAPHITELEKTRODEN MADE BY SGL GROUP

Diese Leistungsfähigkeit hat nur die 800-mm-Graphitelektrode – von uns entwickelt und hergestellt für Ihre Produktivitätssteigerung. Sie komplettiert unser Programm ultrahochleistungsfähiger Elektroden im Durchmesserbereich von 350–800 mm. Selbstverständlich in Verbindung mit umfassendem Service und individueller Beratung. Weitere Informationen unter +49 8271 83-1259 oder im Internet unter [www.sglgroup.com](http://www.sglgroup.com)

*SGL Group -  
langjähriger Lieferant  
von Graphitelektroden  
für die Lech-Stahlwerke*

Broad Base. Best Solutions.





# Was passiert eigentlich mit EOS?



Der Standort der EOS-Aufbereitungsanlage der Max Aicher Umwelt GmbH in Meitingen liegt in unmittelbarer Nachbarschaft zum Werksgelände der LSW.



Verlegung der Bentonitmatte auf dem fertiggestellten Unterbau aus EloMinit als Basis für die Kunststoffdichtungsbahn.

## EOS – ein vielseitiger Ersatzbaustoff und seine Verwendung auf dem Weg zur Kreislaufwirtschaft am Beispiel des Deponiebaus in Schwaiganger (Bayern).

Elektroofenschlacke (EOS) ist ein unverzichtbares und besonders wichtiges Nebenprodukt der Stahlproduktion im Elektrolichtbogenofen. Ohne EOS wäre eine Stahlproduktion bei LSW und auch in anderen Stahlwerken nicht möglich. Doch was passiert mit der EOS nach dem Stahlherstellungsprozess? Wir wollen ein Beispiel zeigen:

Nach dem Durchlauf der neuen Schlackenbehandlungsanlage bei LSW wird die EOS bei der Max Aicher Umwelt GmbH zu einem güteüberwachten Ersatzbaustoff mit der Bezeichnung „EloMinit“ entsprechend dem jeweiligen Einsatzbereich und je nach Kundenwunsch aufbereitet. Somit kann EOS in vielen Bereichen verwendet werden.

Durch den Einsatz von EOS als Ersatzbaustoff kann auf natürliche Rohstoffe wie z.B. Kies verzichtet und Umwelt- sowie Ressourcenschutz in die Tat umgesetzt werden.

Einer der Einsatzbereiche von EOS als Ersatzbaustoff liegt im Deponiebau. Die bautechnische

Eignung und Zulassung von EloMinit für den Deponiebau ist nachgewiesen. In den vergangenen Jahren wurden mehr als 50.000 t EloMinit in der Abdichtung der Altdeponie Schwaiganger verwendet. Zusätzlich werden ca. 40.000 t EloMinit für eine Deponieerweiterung eingebaut.

### Bauvorhaben Oberflächenabdichtung

Die Altdeponie Schwaiganger im Landkreis Garmisch-Partenkirchen wurde von 1983 bis 1994 betrieben und enthält insgesamt 480.000m<sup>3</sup>

Hausmüll und hausmüllähnliche Gewerbeabfälle. Um die Deponie fachgerecht zu schließen, ist u.a. eine Oberflächenabdichtung notwendig. Diese verhindert das unkontrollierte Eindringen von Niederschlagswasser in das Deponat und den flächenhaften Austritt von Deponiegasen.

Die endgültige Oberflächenabdichtung der Altdeponie Schwaiganger auf ca. 4 ha Fläche wurde 2010 genehmigt und ist seit 2012 größtenteils abgeschlossen. Hierfür wurden Deponie-



Einbau von EloMinit im Deponiebau: unten die etwas grobkörnigere Gasentspannungsschicht aus EloMinit 16/80, die durch eine geotextile Trennschicht (weiß) von der feinkörnigen Ausgleichsschicht aus EloMinit 0/16 (oben) getrennt ist. Dies bildet die Grundlage zur Verlegung einer mindestens 2,5 mm starken Kunststoffdichtungsbahn, welche auf einer geosynthetischen Tondichtungsbahn (sog. Bentonitmatte) verlegt wird.

ersatzbaustoffe verwendet, u.a. EloMinit aus der Elektroofenschlacke der Lech-Stahlwerke. Hierfür ist ein mehrschichtiger Aufbau aus verschiedenen Gesteinskörnungen sowie verschiedenen Abdichtungselementen erforderlich, um die die obere Abdichtungsebene, welche aus einer Kunststoffdichtungsbahn besteht fachgerecht verlegen zu können.

Durch den Einsatz von modernen Siebanlagen auf dem Gelände von Max Aicher Umwelt konnte EloMinit in den geforderten Körnungen und Mengen termingerecht an den Einsatzort im Landkreis Garmisch-Partenkirchen geliefert werden. Dies ist bei vielen anderen Ersatzbaustoffen oder Materialien oftmals nicht gewährleistet, so dass es zu Verzögerungen beim Bau kommen kann. Auch der Aspekt, dass viele andere Ersatzbaustoffe nicht in den erforderlichen Mengen verfügbar sind, wird oft zum Problem bzw. erzeugt zusätzlichen Aufwand: die Überwachung des Einbaus sowie einer gesicherten Oberflächenabdichtung wird durch den inhomogenen Untergrund zunehmend schwieriger.

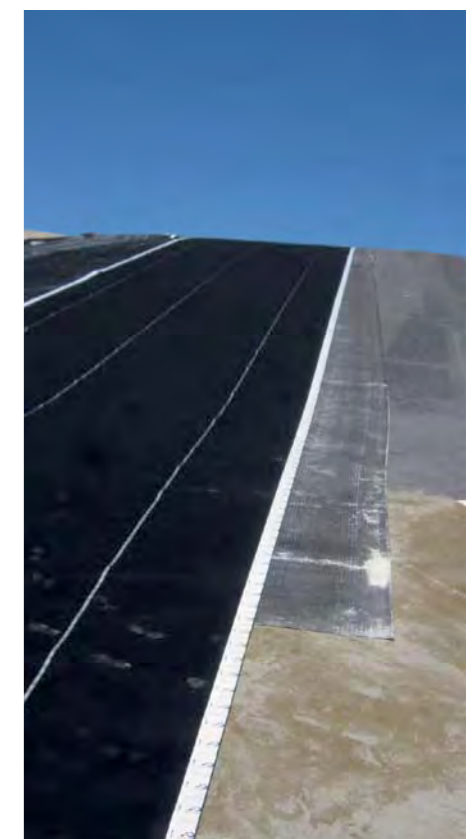
Die Verwendung von EloMinit hat für den Auftraggeber neben bautechnischen Vorteilen auch finanzielle Vorteile. Am Beispiel der Altdeponie

Schwaiganger konnten durch den Einsatz von EloMinit anstatt Kies ca. 230.000 Euro eingespart werden.

### Bauvorhaben Deponieerweiterung

Der Altteil der Deponie Schwaiganger wird seit 2012 durch eine Süderweiterung vergrößert. Um diese direkt an die Altdeponie anschließen zu können, ist eine Zwischenabdichtung sowie die Errichtung einer Basisabdichtung notwendig. Auch für dieses Vorhaben werden Deponieersatzbaustoffe eingesetzt, ein erster Teilbauabschnitt wurde im Herbst 2012 bereits fertig gestellt. Der Aufbau dieser Abdichtungen ist ähnlich wie bei der Oberflächenabdichtung, enthält jedoch zusätzlich eine Entwässerungsschicht sowie eine Filterschicht, für die Deponieersatzbaustoffe verwendet werden können.

Die Kosteneinsparungen durch den Einsatz von EloMinit anstatt herkömmlicher Baustoffe betragen für die Süderweiterung der Deponie voraussichtlich ca. 200.000 Euro.



Verlegung der Kunststoffdichtungsbahn auf der Bentonitmatte.



## Energiekosten und Wettbewerbsfähigkeit – ein Drahtseilakt für die deutsche Stahlindustrie

Anlässlich des Energiegipfels im Bundeskanzleramt im März 2013, startete die Wirtschaftsvereinigung Stahl eine Medienaktion im Berliner Regierungsviertel. Dabei wurde mit einem „Drahtseilakt“ auf die Notwendigkeit von Belastungsbegrenzungen bei der EEG-Umlage hingewiesen.

Ein Artist im Schutzmantel eines Stahlarbeiters balancierte auf einem Drahtseil Richtung Bun-

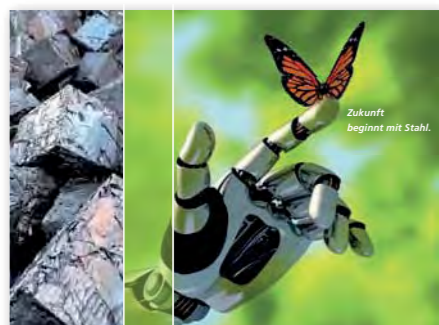
deskanzleramt. Seine Balancierstange war auf beiden Seiten mit Gewichten beschwert: Der internationale Wettbewerb auf der einen, steigende Energiekosten durch die EEG-Umlage und den EU-Emissionsrechtehandel auf der anderen Seite. In der EEG-Umlage sind Einschnitte bei den Entlastungen energieintensiver Unternehmen im Umfang von 700 Millionen Euro jährlich vorgesehen. Dieses Jahr zahlt die Stahlindustrie

rund 260 Millionen Euro an EEG-Umlage. „Die Umsetzung der Energiewende und der steigende Finanzierungsbedarf für den Ausbau der erneuerbaren Energien ist ein Balanceakt für die Stahlindustrie in Deutschland“, kommentierte Hans Jürgen Kerkhoff, Präsident der Wirtschaftsvereinigung Stahl, die Aktion. „Schon heute liegen die Stromkosten energieintensiver Industrien in Deutschland höher als in den anderen Ländern.“ Wer sinnvoll Stromkosten bremsen wolle, der müsse bei der Ursache ansetzen: der Überförderung der erneuerbaren Energien.

Wer die Energiewende ernsthaft angehen will, sollte Grundstoffindustrien wie die Stahlindustrie als Basis für Wertschöpfungsketten am Standort Deutschland begreifen. Nur gemeinsam kann eine Energiewende gelingen. Scheitert die Basisindustrie Stahl, reißen auch die Wertschöpfungsketten in Deutschland, mit der Folge einer Deindustrialisierung.

„Die immer neuen Eingriffe in die EEG-Umlage oder den Emissionsrechtehandel gehen zu Lasten der Investitionssicherheit“, kritisiert Kerkhoff.

*Medienbildszenierung der deutschen Stahlunternehmen als Mahnung vor dem Deutschen Bundestag. Ein Drahtseilakt für deutsche Stahlunternehmen: Internationale Wettbewerbsfähigkeit vs. steigende Energiekosten.*



Umweltbericht 2012 / 2013



## Aktueller LSW-Umweltbericht: Projekte und Ergebnisse 2012/2013

Im Rahmen der eigenen Managementsysteme hat sich LSW selbst verpflichtet die Öffentlichkeit über umweltrelevante Projekte und Ergebnisse zu informieren. Wesentliches Element hierfür stellt der Umweltbericht dar. Der neue Umweltbericht erscheint im September 2013.

Der Umweltbericht erläutert die im Stahlwerk relevanten Prozesse und trifft Aussagen zu Emissionen und Ressourceneinsatz. Ziel ist, die vielfältigen, umweltrelevanten Maßnahmen im komplexen Stahlherstellungsprozess sowie unsere Umweltprogramme transparent, umfassend und dennoch verständlich zu erläutern und somit der Öffentlichkeit näher zu bringen.

Umweltschutz ist bei LSW ein wichtiges Thema und wird ernst genommen. Umfangreiche Investitionen fließen daher in die Entwicklung sowie Umsetzung neuer Technologien und Maßnahmen zum Umweltschutz. Die Lech-Stahlwerke gaben alleine in den vergangenen fünf Jahren mehr als 19 Millionen Euro für Maßnahmen zum Boden- und Grundwasserschutz sowie die Minimierung von Schall und Staubemissionen aus. Um sich selbst ein Bild zu machen, wie aktiver Umweltschutz bei LSW praktiziert wird, empfehlen wir die Lektüre des neu aufgelegten und gestalteten Umweltberichtes 2012/2013, der im Werk ausliegt und über unsere Homepage für jedermann zugänglich ist.

## Alles läuft wie geschmiert

Um den Verschleiß und die Lärmbelastung zu reduzieren, wurde im April 2013 eine erste Schienenschmieranlage auf dem Gelände der Lech-Stahlwerke installiert. Besonders in Bereichen enger und stark befahrener Kurven ist der Schienenverschleiß ein bekanntes Problem. Bei trockenem Wetter tritt zusätzlich das sogenannte Kurvenquietschen oder auch Kurvenkreischen auf – ein sehr hoher, schriller und damit unangenehmer Ton.

Für diesen Effekt gibt es zwei Ursachen: Zum einen liegt es am Verschleiß, der durch den Abrieb des Spurkranzes an der Bogenaußenschiene entsteht. Zum anderen entstehen Geräusche durch den sogenannten „Stick-Slip-Effekt“. Dieser entsteht auf der Bogeninnenschiene, wo das Rad immer wieder durchrutschen muss, um den kürzeren Weg auf der Innenschiene auszuweichen.

Rad und Schiene müssen auf der Bogenaußen-seite tribologisch voneinander getrennt, also geschmiert werden. Auf der Innenseite hingegen bedarf es einer Zwischenschicht, die das harte Durchrutschen der Räder dämpft. Dies wird durch zähflüssige Schmierstoffe und Konditioniermittel realisiert, die automatisiert und getrennt voneinander aufgetragen werden.

Im Vergleich zu Straßenbahnen, wo die angesprochene Problematik bereits seit Jahren bekämpft wird, sind die Schienen im Vollbahnbereich wesentlich höher belastet. Daher kann man hier keine Schmierbohrungen durch die Schienen vornehmen. Die Schmierstoffe und Konditioniermittel werden daher über Applikatoren auf die zu schmierenden Stellen gebracht. Die Aufbringung der Mittel stellt dabei eine besondere Herausforderung dar.

Selbstverständlich sind sämtliche Konditioniermittel umweltfreundlich und biologisch abbaubar. Auch das Bremsverhalten wird nur geringfügig beeinflusst, so dass Sicherheit nach wie vor oberste Priorität hat.

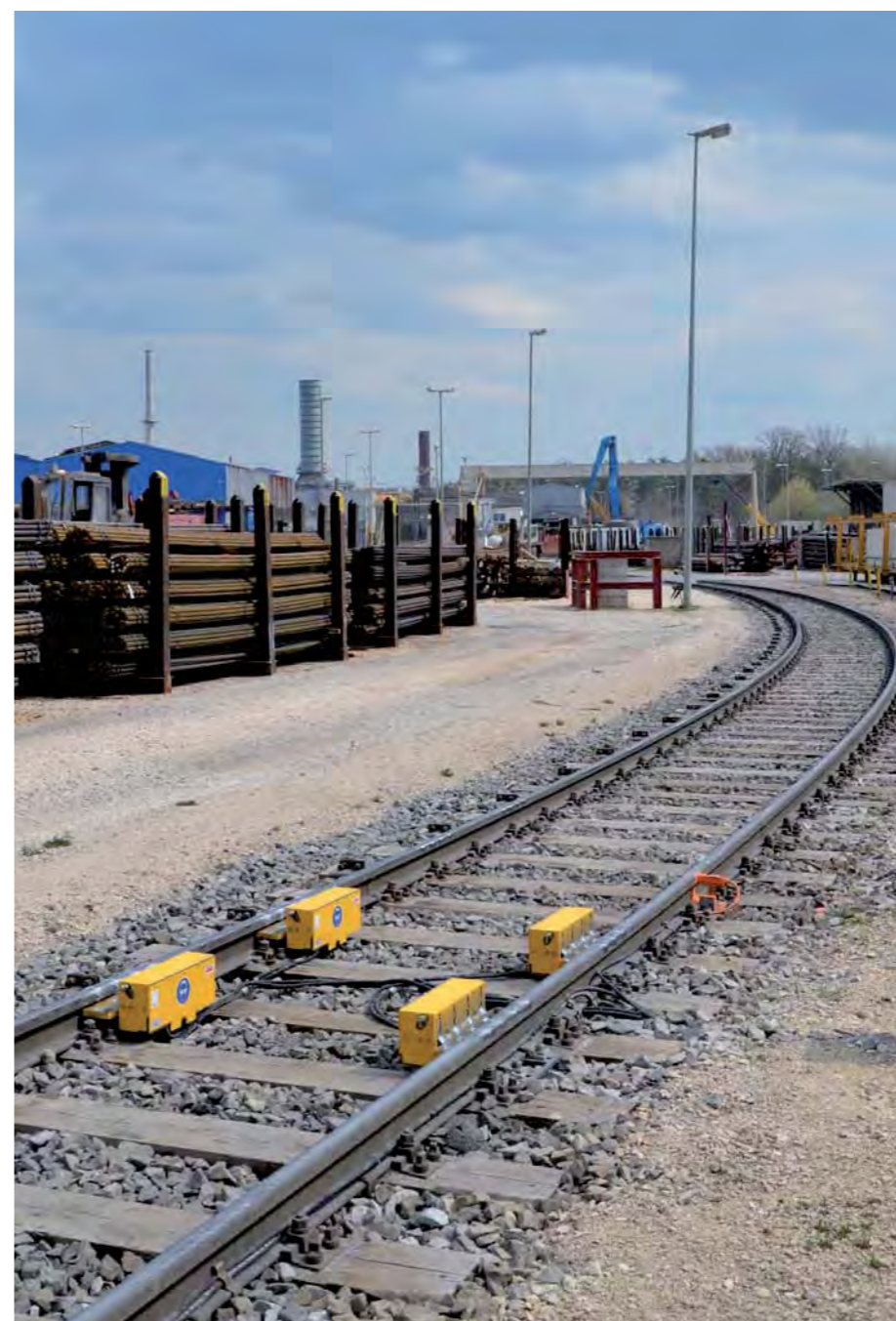
Eingesetzt wird nun ein System der Firma Lincoln, welches auf den Prinzipien der Einleitungstechnik aufsetzt. Dabei werden von einer zentralen Pumpenstation die Applikatoren an der Schiene mit entsprechendem Schmiermittel aufgeladen. Diese „spucken“ das Mittel dann gezielt und in fest definierten Mengen auf den Schienenkopf.

Ausgelöst wird der Aufbringungszyklus durch Achszählsensoren, die an der Schiene montiert vorbeifahrende Räder erfassen. In vorher bestimmten Abständen wird nun „gespuckt“, aber selbstverständlich nur, wenn der Zug bereits vorbeigefahren ist.

Die Räder „walzen“ dann die Konditioniermittel über einige hundert Meter aus, um das harte Durchrutschen zu dämpfen.

Besonders wichtig war hierbei, dass die Lösung der Firma Lincoln durch das Kraftfahrzeug Bundesamt zertifiziert und genehmigt ist – denn Sicherheit geht immer vor!

Wenn sich der erste Teil der Anlage im Dauerbetrieb bei LSW bewährt könnte das Schienenquietschen bald der Vergangenheit angehören. Die Installation der Schmieranlage ist Teil des umfangreichen Lärmsanierungskonzepts von LSW.



*Spuckt auf die Schiene, damit lästiges Reifenquietschen der Vergangenheit angehört: Die neue Schienenschmieranlage auf dem Gelände der LSW.*





## Energiemanagement bei LSW: jeder hilft mit!

*„Stahlwerke zählen in Deutschland zu den energieintensivsten Unternehmen und tragen somit eine signifikante Verantwortung.“*

### Energiemanagement - wieso?

Die Themen Energieverbrauch, Energiekosten und Energieeffizienz sind bereits aus Wettbewerbsgründen wichtige Einflussgrößen für den Erfolg eines Unternehmens. Neben dem ökonomischen Aspekt spielen ökologische Aspekte, wie Klimawandel und Verknappung von Rohstoffen, eine zunehmend größere Rolle. Ergebnis dieser Entwicklung ist z.B. die von der Bundesregierung angestrebte Energiewende, welche an energieintensive Betriebe für die Zukunft zusätzliche Anforderungen stellt.

Um diesen Prozess erfolgreich umsetzen zu können ist ein professionelles Energiemanagementsystem (EnMS) unerlässlich. Nur so kann Energieeffizienz erreicht werden. Im Fall von LSW heißt Energieeffizienz: höchstmögliche Rohstahlproduktion mit so wenig Energieeinsatz wie möglich.

### EnMS der LSW erfolgreich zertifiziert

Um frühzeitig die Weichen für eine zukunftsorientierte und ressourceneffiziente Produktion zu stellen hat sich LSW entschieden, das bestehende EnMS auszuweiten und dieses der freiwilligen Zertifizierung nach DIN EN ISO 50001 zu unterziehen. Im September 2012 wurde das EnMS der LSW vom TÜV Süd im Stufe-1-Audit auf Richtlinien- und Normenkonformität überprüft. Anschließend fand Anfang Oktober ein zweitägiges Zertifizierungsaudit (Stufe 2 Audit) statt. Die entsprechende Zertifizierung nach DIN EN ISO 50001 konnte am 19.11.2012 erfolgreich erteilt werden.

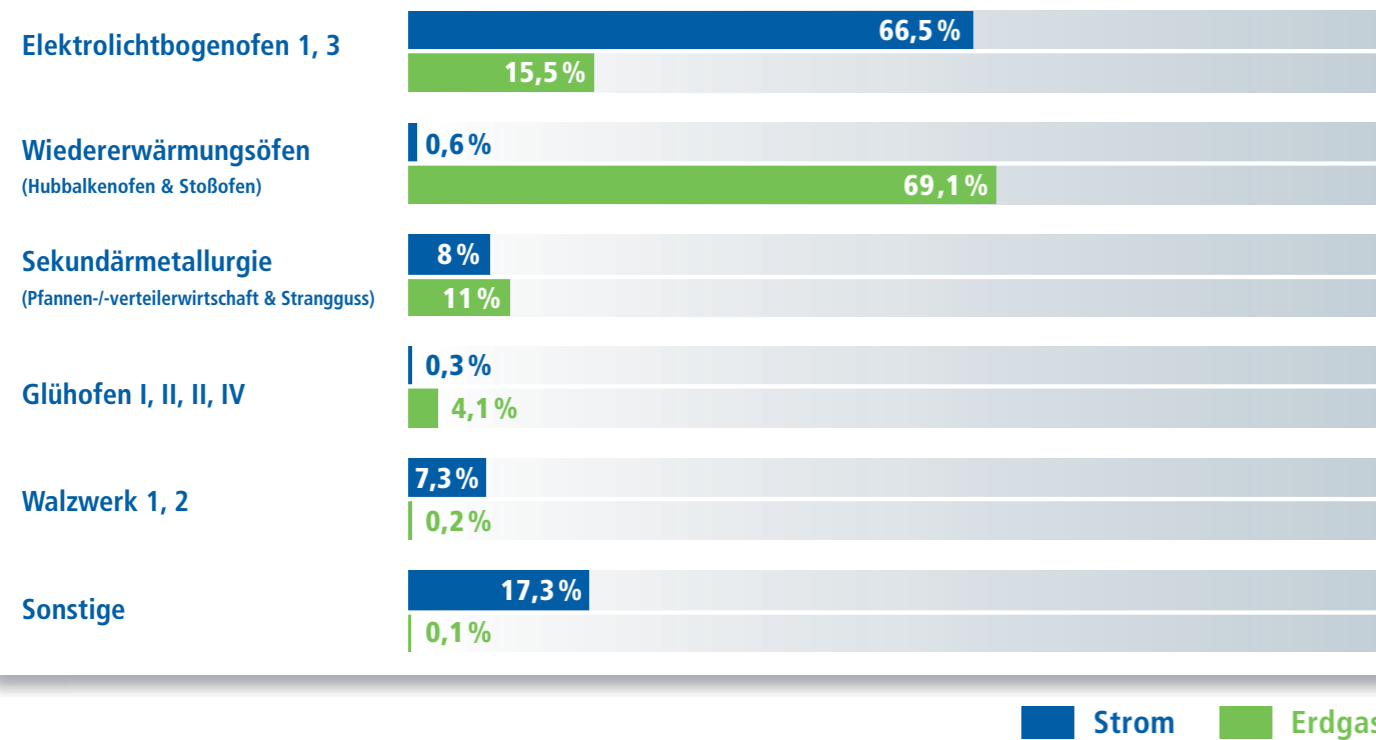
Nur durch diese Zertifizierung kann LSW gesetzliche Ausgleichsregelungen für energieintensive Unternehmen in Anspruch nehmen und somit auch zukünftig erfolgreich in Meitingen Stahl produzieren.

### Mitmachen lohnt sich doppelt!

Ziel des EnMS ist die Identifizierung von Energieeinsparpotenzialen und somit auch die Senkung von Kosten. Die Senkung des absoluten und spezifischen Energieeinsatzes kann zum Beispiel erreicht werden durch Modernisierung von Anlagen, Entwicklung von innovativen Prozessen im eigenen Betrieb oder durch die Beteiligung an Forschungsprojekten und deren Umsetzung. Eine ganz wesentliche und immer stark unterschätzte Rolle spielt dabei allerdings ein energieeffizientes und -bewusstes Handeln jedes einzelnen Mitarbeiters. Und dies kann sich für beide Seiten auszahlen: denn durch die Unterbreitung von sinnvollen Verbesserungsvorschlägen im Rahmen des betrieblichen Vorschlagswesens der LSW können solche Ideen prämiert werden. Mitdenken und mitmachen lohnt sich also doppelt!



Hauptenergieverbraucher der LSW bei Strom und Erdgas



Intelligenter Einsatz von Strom und Erdgas als Basis einer energieeffizienten Rohstahlproduktion

Grundlage für die Arbeit mit dem Energiemanagementsystem ist die umfangreiche Bestandsaufnahme aller energierelevanten Anlagen, um die Energieverbräuche auch sicher überwachen und bewerten zu können. Nur wenn man über die Anlagen, deren technischen Zustand und deren tatsächlichen Verbräuche Bescheid weiß, kann man Verbesserungspotentiale erkennen, Ziele definieren und Projekte zur Steigerung der Energieeffizienz auf den Weg bringen. Dies funktioniert aber nur durch das gemeinsame Engagement aller Mitarbeiter. Egal ob Betriebsleitung, Ofensteuerer oder Instandhalter: jeder kann in seinem Bereich seinen Beitrag leisten. Sei es bei der Produktionsplanung, der Ofenfahrweise oder durch den Einbau von energieeffizienten Anlagenteilen.

Bei LSW ergibt sich dabei folgendes Bild für die Energieträger sowie die Hauptenergieverbraucher: Strom und Erdgas machen insgesamt knapp 99% des Gesamtenergiebedarfes aus. Diesel und Heizöl sind lediglich untergeordnete Energieträger in der Gesamtbetrachtung. Jeweils rund ein Drittel unseres jährlichen Stromverbrauches von ca. 800 GWh (entspricht ca. 1% des Gesamtbedarfs in Bayern) geht auf das Konto der beiden Elektrolichtbogenöfen.

Der zweite große Energieträger Erdgas wird zu mehr als zwei Dritteln im Stoß- und Hubbalkenofen eingesetzt. Der jährliche Erdgasbedarf ist vergleichbar mit dem jährlichen Wärmebedarf von ca. 12.000 Einfamilienhäusern. In Summe werden ca. 450 kWh für die Produktion einer Tonne Flüssigstahl benötigt.

Energieeinsparung kostet Geld

Energieeinsparung durch ein erfolgreiches EnMS ist allerdings nicht automatisch verbunden mit einer Senkung der Gesamtkosten. Zwar konnte z. B. durch den Einsatz von Bodenspülnern der jährliche Energiebedarf an den EAF deutlich gesenkt werden, andererseits musste jedoch vorher in die entsprechende Anlagentechnik investiert werden. Des Weiteren sind jedes Jahr Investitionen, z. B. für die kontinuierliche Prozessanalyse, Beteiligung an Forschungsprojekten, Anlagenmodernisierung erforderlich, um später Einsparungen bei dem Energieverbrauch zu generieren. Im Jahr 2012 beispielsweise mussten je Euro erzielter Kostensenkung mehr als 6 Euro investiert werden.

Wir werden weiterhin über die Entwicklung unseres EnMS, erfolgreiche Beispiele für Energieeinsparmaßnahmen sowie geplante Projekte informieren.



Energiemanagement-System zertifiziert

Jeder Annahütte-Mitarbeiter wird zum „Energiemanager“



Geschäftsführerin Katharina Eisl und Annahütte-Energiebeauftragter Englbert Hochradl „starten“ das nun zertifizierte Energiemanagement-System. „Jeder Mitarbeiter trägt mit seinem persönlichen Verhalten zur Energieeinsparung bei. Wir haben jetzt 500 ‚Energiemanager‘ im Unternehmen“, so Eisl.

Neues Upgrade für die Annahütte: Mit der Zertifizierung des Anfang 2013 eingeführten Energiemanagement-Systems nach DIN EN ISO 50001 hat das Stahlwerk nun den nächsten Schritt in Richtung „grünes“ Unternehmen gesetzt. Bereits 2012 wurde die Annahütte nach Umweltstandard DIN EN ISO 14001 zertifiziert.

500 „Energiemanager“ im Unternehmen „Der verantwortungsvolle Umgang mit Energie wird nicht nur im Zusammenhang mit Umwelt-

und Klimaschutz immer wichtiger. Energie ist auch ein wesentlicher Kostenfaktor. Mit unserem Energiemanagement-System senken wir unseren Energieverbrauch und stärken das Verantwortungsbewusstsein im gesamten Unternehmen“, sagt Geschäftsführerin Katharina Eisl. 2012 unter Einbindung der Belegschaft entwickelt, wurde das Energiemanagement-System Anfang 2013 implementiert und nun vom TÜV Süd nach DIN EN ISO 50001 zertifiziert. Die Maßnahmen reichen von optimierten Betriebszeiten von Anlagen und Maschinen bis zu Bewusstseins-



Wasser spielt eine wichtige Rolle im Umwelt- und Energiemanagement des Stahlwerks Annahütte. Im Bild: Das unternehmenseigene Wasserkraftwerk am Werksgelände, das einen großen Teil des Eigenenergiebedarfs umweltfreundlich abdeckt.

Verhaltensänderungen der Mitarbeiter. „Jeder Annahütte-Mitarbeiter trägt mit seinem persönlichen Verhalten zur Energieeinsparung bei. Das beginnt mit dem Lichtausschalten wenn man als Letzter die Halle oder das Büro verlässt und wird umso deutlicher, wenn beispielsweise während der Pausen das Hydraulikaggregat abgeschaltet wird. Wir haben jetzt 500 ‚Energiemanager‘ im Unternehmen“, freut sich Eisl.

Strom aus eigenem Wasserkraftwerk und Trinkwasserversorger für die Region

Eine große Rolle im Umwelt- und Energiemanagement der Annahütte spielt auch das Wasser. Das Unternehmen verfügt über ein eigenes Wasserkraftwerk am Werksgelände, das einen Großteil des Eigenenergiebedarfs umweltfreundlich abdeckt. Der Ausbau dieses Kraftwerks ist in Planung – langfristig sollen damit annähernd 100 Prozent des Eigenenergiebedarfs abgedeckt werden.

Die Annahütte ist außerdem Trinkwasserlieferant für die Region: Das Unternehmen verfügt über einen eigenen Tiefbrunnen, der nicht nur den gesamten Betrieb, sondern auch die Ainringer Ortsteile Hammerau, Au und Hagenau mit Trinkwasser versorgt. Von der rund 8 km langen Versorgungshauptleitung zweigen etwa 160 Hausanschlüsse zu den Endverbrauchern ab. Aus dem Tiefbrunnen werden jährlich zwischen 160.000 und 180.000 m3 Trinkwasser entnommen.

Ziel eines Energiemanagementsystems nach ISO 50001 ist die kontinuierliche Verbesserung der energiebezogenen Leistung („energy performance“) eines Unternehmens. Die ISO 50001 beschreibt die Anforderungen an ein Unternehmen, um ein Energiemanagementsystem einzuführen, zu betreiben und kontinuierlich zu optimieren. Gelingt die Umsetzung dieses systematischen Ansatzes, verbessert ein Unternehmen seine energiebezogene Leistung, erhöht seine Energieeffizienz und optimiert gleichzeitig seine Energienutzung.





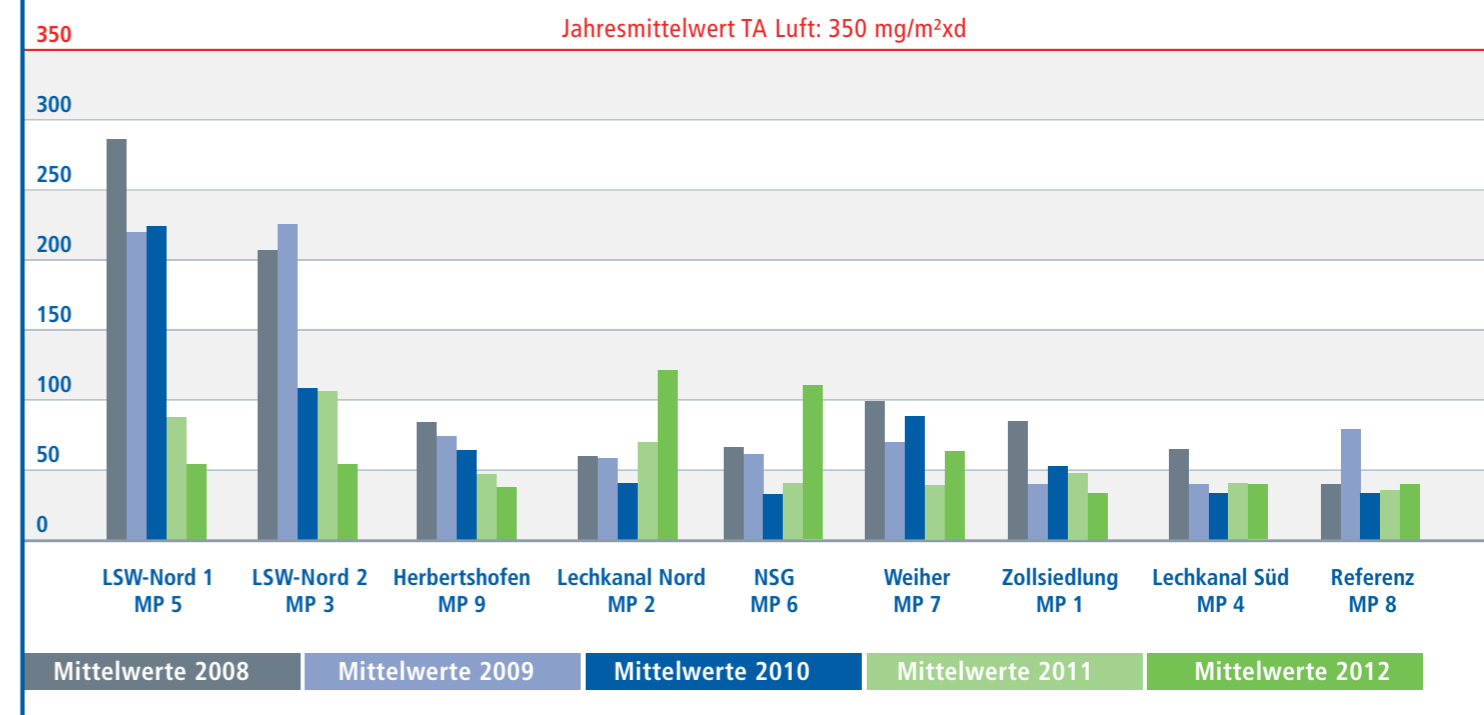


Bergerhoff-Messgefäß zur Durchführung von Depositionsmessungen

## Staubdeposition im Umfeld des Stahlwerkes liegt teilweise sogar unter den ländlichen Referenzmesswerten!

*LSW führt Staub-Depositionsmessungen der Behörden trotz sehr positiver Ergebnisse freiwillig bis 2015 fort.*

### Staubniederschlag im Werksumfeld (in mg/m<sup>2</sup> je Tag)



Quelle: Bayerisches Landesamt für Umwelt: Depositionsmessungen im Umfeld eines Stahlwerkes, Messergebnisse 2007 - 2010, Abschlussbericht, Augsburg 2011 sowie Depositionsmessungen des TÜV Süd, Abschlussbericht, München 2013

Analog zu den vergangenen fünf Jahren liegen nun die Ergebnisse der behördlich durchgeführten Staub-Depositionsmessungen im Umfeld der LSW auch für das Jahr 2012 vor. Im Ergebnis lässt sich festhalten, dass erneut alle Immissions- bzw. Beurteilungswerte der Technischen Anleitung Luft (TA Luft) sowie der Bundes-Bodenschutz- und Altlastenverordnung (BBodSchV) als maßgebliche gesetzliche Grundlagen deutlich unterschritten werden. Dass nun endgültig alles im „grünen Bereich“ liegt, zeigt ein Vergleich der Ergebnisse der Messpunkte im Umfeld des Stahlwerkes mit denen des Referenzmesspunktes, welcher als ländlich charakterisierter Hintergrundmesspunkt weder von Verkehrs- noch von Industrieemissionen unmittelbar beeinflusst ist: die Werte im Werksumfeld liegen mittlerweile auf ähnlichen Niveau und teilweise sogar darunter!

Die Messergebnisse zeigen in Bezug auf die Staub-Niederschläge insgesamt (Summe aus

gewerblichen, landwirtschaftlichen, natürlichen Einträgen sowie Auswirkungen des Verkehrs) lediglich eine 34%ige Ausschöpfung des zulässigen Immissionswertes der TA Luft. In Bezug auf die einzelnen Staub-Inhaltsstoffe werden bei Zink und Nickel als Inhaltsstoffe mit den höchsten Messwerten die Grenzwerte ebenfalls lediglich zu 31% bzw. 40% ausgeschöpft – bei allen anderen Ergebnissen liegen die Werte sogar nochmals deutlich darunter.

In den kommenden Wochen wird das Landratsamt Augsburg, welches die Messungen für die Jahre 2011 und 2012 an den TÜV Süd beauftragt hatte, die Bürgerinitiativen sowie LSW zu einer Präsentation der Ergebnisse einladen. „Mit der von LSW angeregten Präsentation dieser Ergebnisse wird die erfolgreiche Realisierung unseres Umweltprogramms im Bereich der Luftreinhaltung kommuniziert. Es wird damit weiterhin der konsequente Weg einer aktiven und offenen Kommunikation und Information

beschritten. Durch die Fortsetzung der Messungen ist auch zukünftig Transparenz und Klarheit sowohl für die Öffentlichkeit wie auch die Behörden gewährleistet“, so LSW-Pressesprecher Markus Kihm. Bereits Mitte 2012 wurden auf Wunsch der Lech-Stahlwerke GmbH im Landratsamt Augsburg die bisherigen Messergebnisse der Öffentlichkeit vorgestellt. Der Gutachter hatte bereits hier aufgezeigt, dass die strengen Grenzwerte unterschritten werden.

Um die Wirksamkeit der ergriffenen Staubminderungsmaßnahmen auch zukünftig zu prüfen und die Ergebnisse für die Öffentlichkeit transparent zu halten, wurde Anfang des Jahres von LSW trotz dieser positiven Ergebnisse eine nahtlose Weiterführung der Staub-Depositionsmessungen bis Anfang 2015 an den TÜV Süd beauftragt. Und auch hier soll es dabei bleiben: die Ergebnisse werden für jedermann zugänglich im Internet veröffentlicht.



## LSW als Vorbild im Umweltschutz für armenisches Naturschutzministerium



Die armenische Delegation konnte sich bei ihrer Führung durch die Lech-Stahlwerke sowie der vorherigen Präsentation und Diskussionsrunde ein eigenes Bild davon machen, wie Industrieanlagen genehmigt, realisiert und überwacht werden. Das Bild zeigt die Teilnehmer der Study-Tour an der neuen Schlackenbehandlungsanlage der LSW, wo ein zusätzliches Besprühsystem zur deutlichen Reduzierung diffuser Emissionen beiträgt.

Insgesamt 4 Filteranlagen mit einem Gesamtabsaugvolumen von 2,3 Mio. m<sup>3</sup> je Stunde sorgen bei LSW dafür, dass die Rauchgase aus den Elektrolichtbogenöfen sowie die Luft in den Produktionshallen dauerhaft gereinigt werden und lediglich nach Abscheidung der gefilterten Stäube in die Umwelt gelangen.

Am 24.07.2013 war eine hochrangige Delegation aus Armenien im Rahmen eines sogenannten „Twinning-Projektes“ der EU zu Gast bei den Lech-Stahlwerken und informierte sich rund um die Themen Durchführung von Genehmigungsverfahren, Umsetzung von Umweltschutzmaßnahmen und Vermeidung von Industrieemissionen.

Die 15-köpfige Delegation setzte sich aus dem stellvertretenden Naturschutzminister sowie Bereichs- und Abteilungsleitern des armenischen Naturschutz- sowie des Gesundheitsministeriums und Vertretern des EU-Projekt-Büros in Armeniens Hauptstadt Jerewan zusammen. Von deutscher Seite wird das EU-Projekt durch das Bundesumweltministerium (BMU) betreut und durch Experten auf Landesebene unterstützt.

Neben einer Werksbesichtigung bei LSW stand eine ausführliche Präsentation zum Ablauf und Inhalt eines Genehmigungsverfahrens am Beispiel des Filters 4 bei LSW auf dem Programm.

Abgerundet wurde die Vorstellung von einer regen Diskussion zu Möglichkeiten der Maßnahmenumsetzung. Von höchstem Interesse für die Delegationsmitglieder waren Maßnahmen zur Überwachung der Auflagen aus Genehmigungsbescheiden mit Schwerpunkt Anlagensicherheit und Luftreinhaltung (Reduzierung und Vermeidung von diffusen Emissionen). Besonders die bei LSW in den letzten Jahren erzielten und durch behördliche Depositionsmessungen bestätigten Erfolge im Bereich der Luftreinhaltung beeindruckten die Teilnehmer. Bei LSW werden alle überwachten Grenzwerte deutlich unterschritten. „Die Präsentation und die Besichtigung der Lech-Stahlwerke haben uns sehr viele hilfreiche Eindrücke vermittelt, wie Genehmigungsverfahren und die daraus resultierenden Umweltschutzaufgaben in der industriellen Praxis zur Vermeidung von Emissionen angewendet und umgesetzt werden können. Wir konnten uns im Stahlwerk vor Ort überzeugen, dass die Umsetzung der Auflagen sowie die Überwachung sehr gut funktionieren“, so Herr Simon Papyan,

stellvertretender Naturschutzminister Armeniens, bei seinem Besuch der LSW.

Ziel des Projektes ist die Förderung der Angleichung von EU-Vorschriften in den Partnerländern und deren Umsetzung zur Vermeidung und Überwachung von industriellen Emissionen. Nachdem ursprünglich vorgesehen war, dass neue EU-Mitgliedstaaten und EU-Kandidatenländer an die Europäische Union herangeführt werden sollten, werden allerdings bereits seit 2007 im Sinne europäischer Nachbarschaftspolitik nach und nach ebenfalls die östlichen Nachbarn der EU einbezogen. Auf diesem Weg sollen die jeweiligen Regierungen bei der Einführung eines Systems zur integrierten Vermeidung und Verminderung der Umweltverschmutzung durch Industrieemissionen unterstützt werden. Der Besuch bei LSW war Teil einer „Study Tour“, bei der Beispiele für die praktische Umsetzung solcher Systeme aufgezeigt werden sollten, um für den Angleichungsprozess die erforderlichen Verwaltungskapazitäten aufbauen zu können.



Lebenswerte stabil weiterentwickeln

**Es wird Zukunft. Wir sind dabei.**

Stahl ist ein nachhaltiger Baustoff mit Verantwortung.  
Vorangehen ohne unsere Zukunft in Gefahr zu bringen  
und das zu schützen, was uns erhält.







## Unser Stahl in den Türmen des neuen World Trade Centers in New York City!

*Der in Meitingen bei LSW produzierte Stahl wird derzeit auf einer der prominentesten Baustellen der Welt verwendet: beim Neuaufbau des World Trade Centers in New York in den USA. Mehr als 10 Jahre nach den Terroranschlägen vom 11. September 2001 ist der Bau des 2006 begonnenen Projekts in vollem Gange. Der erste Turm wurde mit der „Krönung“ (Aufsetzen der Spitze) nun fertig gestellt und prägt seither wieder die Skyline von Manhattan.*

Nach einer langen Planungsphase stand fest, dass nur Stahl aus Bayern den höchsten Ansprüchen genügt und sich bestens für den Neuaufbau eines der wichtigsten Gebäudekomplexe der USA eignet. Der auf Basis von LSW-Rohstahl im Stahlwerk Annahütte produzierte Gewindestahl ist weit über die Grenzen Deutschlands bekannt und bewährt sich bereits beim Einsatz in unzähligen Großprojekten auf der ganzen Welt. Da für die Bauherren des neuen World Trade Centers Sicherheit und Stabilität eine besondere Rolle spielt, fiel die Entscheidung zu Gunsten der patentierten SAH-Gewindestahlprodukte „SAS 670/800“ für hochfeste Bewehrungstechnik und „SAS 950/1050“ für Spanntechnik, welche unter anderem extrem platzsparendes Bauen auch in sehr große Höhen ermöglicht. Insgesamt werden ca. 8.000 Tonnen Gewindestahl für die Fundamente sowie für Trag- und Aussteifungselemente von der Annahütte geliefert, die in den Türmen verbaut werden. Der Einsatz dieser Produkte führt zu einer erheblichen Verbesserung der Rentabilität solcher Projekte, was bei durchschnittlichen Mieten in Manhattan für Büroimmobilien von rund 50 Dollar je Quadratmeter hochgerechnet auf 100 oder mehr Stockwerke einfach nachzuvollziehen

ist. In Toplagen wie der Fifth Avenue werden teilweise sogar Mieten mit deutlich über 80 Dollar, bei absoluten Topimmobilien sogar über 130 Dollar je Quadratmeter, veranschlagt.

Seit dem Jahr 2006 steht das Design des neuen World Trade Center Komplexes fest. Im Endausbau sollen vier neue Türme mit Höhen von 541 Metern, 411 Metern, 357 Metern und 297 Metern rund um die Gedenkstätte für den 11. September 2001 entstehen. Die Fertigstellung des Gesamtkomplexes ist bis 2014 geplant. Das mit 1776 Fuß (Anlehnung an das Jahr der amerikanischen Unabhängigkeitserklärung) bzw. 541,3 Meter höchste Gebäude im WTC-Komplex ist das „One World Trade Center“ (auch unter dem vorherigen Namen „Freedom Tower“ bekannt). Seit dem Richtfest am 10. Mai 2013 ist der Turm inkl. der Stahlspitze das höchste Gebäude in New York sowie der gesamten Vereinigten Staaten und gleichzeitig das vierthöchste Gebäude der Welt.

„Wir sind stolz, dass unser Stahl so prominent verbaut wird und freuen uns, einen Teil zum sicheren und stabilen Wiederaufbau eines wichtigen amerikanischen Wahrzeichens beitragen zu können“, so LSW-Geschäftsführer Dr. Michael HeuBen.



*In New York wird seit 2006 am One World Trade Center gebaut. Dabei wird Gewindestahl der Annahütte verwendet. Der Stahl selbst stammt von den Lech-Stahlwerken in Meitingen.*



# Stahlwerk Annahütte erobert New York!

## Neues SAH-Projekt in den USA: 432 Park Avenue kratzt an den Wolken.



Neben dem WTC liefert das Stahlwerk Annahütte seit 2011 über die US-Tochterfirma SAS Stressteel wesentliche Bauteile für eines der zukünftig höchsten Gebäude der USA. Der neue Wolkenkratzer mit der Adresse „432 Park Avenue“ wird bei Fertigstellung mit 426 Metern und einem Schlankheitsverhältnis von 15:1 sowohl das Empire State Building als auch den 2. WTC Turm (411 Meter) überragen.

Rund 70 Tonnen DCP Anker SAS 835/1035 Ø 75 mm, sowie 2.400 Tonnen hochfeste Bewehrung SAS 670 Ø 43 - 63 mm und mehr als 15 000 Muffen werden für den Bau des Wolkenkratzers in der Park Avenue in New York zum Einsatz kommen. Für dieses Projekt wurden spezielle Muffen entwickelt, so dass die Kosten um rund 30 % gesenkt werden konnten.

An die Bewehrung wurden bei dem Projekt besondere Anforderungen gestellt. Der erste Entwurf mit herkömmlicher Bewehrung wurde von der Baufirma als „unbaubar“ betrachtet. Eine hohe Bewehrungskonzentration in der

vertikalen Tragstruktur erforderte den Einsatz von hochfester Bewehrung (hier: SAS 670). Um die hohen Auftriebskräfte aufnehmen zu können, wurden die tragfähigsten Stabanker (SAS 835/1035) eingesetzt.

Die Längsbewehrung der Stützen sowie der Schubwände des Turms wurden ebenfalls aus hochfester Bewehrung SAS 670 ausgeführt. Zur

Beschleunigung des Bauablaufs werden die Bewehrungskörbe vorgefertigt auf die Baustelle transportiert und vor Ort als ein Stück eingebaut. Das Projekt wird voraussichtlich im Jahr 2015 beendet sein. Einmal mehr bestätigt sich: „New York baut auf Stahl vom Stahlwerk Annahütte“, so Geschäftsführer Peter Meyer.



## Wir bauen Zukunft.

Bayerns einziges Stahlwerk erzeugt jährlich mehr als 1 Million Tonnen Qualitäts- und Edelbaustahl sowie Betonstahl, der vornehmlich in der europäischen Automobil- und Bauindustrie eingesetzt wird. Unser Beitrag zur Gestaltung der Zukunft.



## Mit Stahl aus Bayern dem Himmel ein Stück näher

Seoul baut mit SAH-Stahl das höchste Gebäude Südkoreas



Für die Vertikal- und Längsbewehrung in den insgesamt acht Megastützen des 555 Meter hohen Wolkenkratzers liefert das Stahlwerk Annahütte mehr als 600 Tonnen SAS Gewindestahl und rund 8.150 Gewindestahlmuffen.

555 Meter Gesamthöhe, 123 oberirdische Stockwerke, 58 Aufzüge. Mit dem „Lotte World Tower“ in Seoul befindet sich derzeit das höchste Gebäude Südkoreas – und zugleich das zweithöchste Asiens – im Bau. 600 Tonnen speziell entwickelter Gewindestahl und knapp 9.000 Gewindestahlmuffen stammen dabei vom ältesten Stahlwerk der Welt: der Annahütte im bayerischen Hammerau. Das neue Wahrzeichen der südkoreanischen Hauptstadt soll Ende 2015 fertiggestellt sein.

Umgesetzt wird der prestigeträchtige Auftrag vor Ort von der „SAS Asia“. Das Tochterunternehmen der Annahütte mit Sitz in Singapur wurde 2012 gegründet, um das enorme Potenzial des asiatischen Marktes für die umfangreichen Anwendungen der SAS Gewindestahlsysteme zu erschließen.

„Von den Fundamenten der Berliner Regierungsbauten bis zum neuen World Trade Center in New York finden sich Gewindestahlsysteme der Annahütte weltweit erfolgreich im Einsatz. Wir freuen uns, dass wir auch beim Megaprojekt Lotte World Tower eine im wahrsten Sinn des Wortes tragende Rolle spielen“, so Annahütte-Geschäftsführer Peter Meyer.



Mit den Bauarbeiten wurde 2011 begonnen. Wenn der Tower wie geplant 2015 fertiggestellt sein wird, verfügt er über 123 überirdische und 6 unterirdische Stockwerke. Geschäfte und Büros sollen dann ebenso in den Lotte World Tower einziehen wie Apartments und ein Luxushotel. Die Stockwerke 120 bis 123 sind für die in 497,6 Metern Höhe befindliche, welt höchste Aussichtsplattform reserviert.

Der 50-mm-Stabdurchmesser des Gewindestahls wurde von der Annahütte eigens für das Projekt Lotte World Tower entwickelt und speziell für Korea zugelassen.





Der neue NYC-Fan Franz-Josef Braun mit den „Cops“ des New York Police Department



Die abendliche Aussicht von der Plattform des Rockefeller Centers.

Am Samstag den 13. Oktober war es endlich soweit. Um 9:30 Uhr ging es von München im Direktflug nach New York zum Flughafen Newark. Der erste Blick aus dem Shuttlebus auf Manhattan war bereits beeindruckend, jedoch sollten die folgenden Tage noch wesentlich beeindruckender werden. Im Hotel angekommen machten wir uns gleich auf den Weg, den New York Pass abzuholen – aus Sicht eines Controllers für jeden NY Besucher zu empfehlen, da er jede Menge Vergünstigungen für den Eintritt in Museen, Ausflugsziele und Sehenswürdigkeiten bietet und freie Fahrt in den U-Bahn-Netzen sichert. Den Abschluss des Anreisetages machten wir mit einem original amerikanischen Burger, bevor wir erschöpft in unsere Betten fielen. Am zweiten Tag stand der Hafen auf dem Programm. Bei der imposanten Tour auf einem echten, zur Besichtigung hier „geparkten“ Flugzeugträger war einer der vielen Höhepunkte definitiv die Enterprise... nein nicht die mit Captain Kirk, sondern das „pensionierte“ Space Shuttle. Da wir schon am Hafen waren und die Sonne zum Vorschein kam, entschieden wir uns am Nachmittag für eine Schiffsrundfahrt um Manhattan. Nachdem wir am dritten Tag das Empire State Building, Macys und den Madison Square Garden als Ziel ausgemacht hatten, folgten an Tag 4 bei traumhaftem Wetter Ground Zero sowie der Finance District mit der Wall Street. Nun war es leider schon Halbzeit. Nächstes Ziel waren die berühmten NBC-Studios und das Rockefeller Center, wo wir an zwei Führungen teil-

genommen haben. Am frühen Abend ging es zu Top of the Rock, der Aussichtsplattform auf dem Rockefeller Center. Bei einem filmreifen Sonnenuntergang konnten wir den Ausblick über die Dächer von New York genießen und einige traumhafte Fotos schießen. Auf dem Rückweg durfte der Times Square natürlich nicht fehlen. Wir hatten diesen zwar auch morgens auf unserem Weg einmal gekreuzt, jedoch war das bei Nacht noch einmal ein ganz besonderes Erlebnis, was man nur jedem NY-Besucher empfehlen kann. Am Donnerstag erkundeten wir weitere Teile des Big Apple mit geführten Bustouren: Downtown, Brooklyn und eine Manhattan Nachttour waren dabei. Einen Besuch in Chinatown & Little Italy nicht zu vergessen. Leider durften wir bei der Rückfahrt der Downtown Tour nicht am UN-Gebäude, Waldorf Astoria und dem Chrysler Building vorbei. Diese Strecke war wegen eines Besuches des US-Präsidenten in NYC gesperrt. Man möchte es nicht glauben, als der Bus in

Richtung Times Square abbog, kam uns dann tatsächlich die Präsidenten-Kolonne entgegen. Der Rückflug rückte nun immer näher, doch es gab noch so viel zu erleben. Das Wachsfigurenkabinett von Madame Tussauds war ein besonderes Erlebnis. Nach einer kleinen Stärkung am Nachmittag waren wir bereit, eine weitere Uptown-Bustour zu machen, wobei das National Museum of History, der Central Park und nochmals das Herz Manhattans – der Times Square – unsere Ziele waren. Samstagmorgen hieß es nun Abschied nehmen. Ein paar Abschiedsfotos schießen und anschließend Koffer packen. Die Woche verging wie im Fluge. Bei traumhaftem Wetter und einem wahrhaft goldenen Oktober haben wir eine tolle Woche erlebt und unvergessliche Eindrücke mit nach Hause genommen. Vielen Dank LSW für das tolle Fest und dieses Erlebnis. Ich kann nur jedem sagen: NYC ist eine Reise Wert! „Ich war noch niemals in New York“ kann ich jetzt nicht mehr sagen,... aber da gibt es ja noch Hawaii!

Die neue Skyline von New York – gebaut mit Stahl aus Bayern.



## Die Stadt, die niemals schläft...

### Eindrücke und Impressionen von Franz-Josef Braun von seiner Reise zum „Big Apple“ New York

„Ich war noch niemals in New York...“ - das änderte sich im Herbst 2012, nachdem ich beim Mitarbeiterfest zum 40-jährigen Produktionsjubiläum den Hauptgewinn der Verlosung gewonnen hatte: Eine Reise zum „Big Apple“.



## Girls' Day 2013 bei Max Aicher Umwelt



Teilnehmerinnen des Girls' Day bei der Max Aicher GmbH (MAH) Umwelt mit Betriebsleiter Roland Seeler (rechts).

Unter dem Motto „Baggern – das können auch Mädchen!“ lud Max Aicher Umwelt am 25. April 2013 sieben Mädchen zum diesjährigen Girls' Day ein. Am Girls' Day erhalten Mädchen einen Einblick in Berufsfelder, die klassischerweise eher von Jungen gewählt werden. Anhand von praktischen Beispielen wird den Mädchen jedes Jahr in einer deutschlandweiten Aktion in Betrieben vor Ort gezeigt, wie spannend technische Ausbildungsberufe und Studiengänge (nicht nur für Jungs) sein können.

Die Mädchen der 7.- 9. Klasse aus umliegenden Schulen bekamen einen Einblick in die tägliche Arbeit auf der Schlackenaufbereitungsanlage der MAH. Hierzu zählt wissenschaftliches Arbeiten,

Umgang mit Technik und natürlich auch mit großen Maschinen. All dies konnte während einer ausführlichen Führung über die Schlackenaufbereitungsanlage durch Roland Seeler (Betriebsleiter in Meitingen) sowie die Besichtigung des Schlackenbeets der LSW erkundet werden. Aber auch selbst aktiv sein stand auf dem Programm: unter Anleitung eines Mitarbeiters durfte jede Teilnehmerin einmal einen Radlader steuern. Für diejenige, die am meisten Schlacke in eine Schaufel laden konnte, gab es zum Abschluss einen Miniaturbagger als Erinnerungsgeschenk. Zusätzlich erforderte das Erstellen einer Sieblinie genaues Arbeiten und ermöglichte es den Teilnehmerinnen, die Schlacke genauer unter die Lupe zu nehmen.

Außerdem konnten die Mädchen am Girls' Day Frauen kennenlernen, die selbst in klassischen „Männerberufen“ tätig sind. Dipl.-Ing. Susanne Pollter, Bereichsleiterin für Reststoffverwertung bei der Max Aicher Umwelt GmbH, berichtete von ihren Erfahrungen im Studium sowie der Zusammenarbeit mit Kollegen in einer Branche, die nach wie vor von Männern dominiert ist. Sie machte den Mädchen Mut, auch technische Berufe in Ihrer Berufs- oder Studienwahl zu berücksichtigen. „Ein wirklich spannender und kontrastreicher Tag im Vergleich zum Alltag in der Schule“, so die einhellige Meinung der Teilnehmerinnen.

## Lech-Stahlwerke und FCA zeigen Rassismus die Rote Karte



### FC Augsburg unterstützt Aktion der Lech-Stahlwerke zur Initiative „Respekt! - Kein Platz für Rassismus.“

Am 21. März 2013, dem internationalen Tag gegen Rassismus, fand die Initiative „Respekt! – Kein Platz für Rassismus“ auf dem Werksgelände der Lech-Stahlwerke ihre Fortsetzung und die IG Metall Vertrauensleute luden zur Enthüllung und Einweihung eines zweiten Mahnschildes zur Respekt!-Initiative ein.

Die Auszubildenden der Lech-Stahlwerke hatten in den letzten Wochen in Eigenregie bereits das zweite große LED-Schild konstruiert, das als Symbol für den respektvollen Umgang aller Mitarbeiter auf dem Betriebsgelände stehen soll. Ein erstes Schild wurde bereits vor einigen Monaten unter Mitwirkung von Meitingens 1. Bürgermeister Dr. Michael Higl an der Werkspforte aufgestellt.



**Jan-Ingwer Callsen-Bracker bei LSW**  
Prominente Unterstützung erhielt die Aktion diesmal aus dem Bundesliga-Kader des FC Augsburg: Jan-Ingwer Callsen-Bracker ließ es sich nicht nehmen die Enthüllung des Schildes persönlich mit Vertretern der LSW vorzunehmen.

„Rassismus und Fremdenfeindlichkeit haben auf dem Fußballplatz und im Stadion nichts zu suchen. Daher positionieren wir uns hier ganz klar“, so Callsen-Bracker als „Respekt!“-Botschafter bei seiner Rede im Stahlwerk.



## Stahlwerk Annahütte unterstützt Hochwasseropfer

Am 3. August fand im Golfclub Berchtesgadener Land in Weng ein besonderes Golfturnier statt: über 100 Golfer folgten der Einladung zu dem Wohltätigkeitsturnier, um Geld für die Hochwasseropfer aus Freilassing zu erspielen. Durch

zahlreiche Spenden, die kostenlose Bereitstellung des Platzes, die Spende der Startgelder etc. konnte in Folge des Turniers eine beachtliche Summe bereitgestellt werden. Auch das Stahlwerk Annahütte beteiligte sich



an dieser tollen Aktion und stellte sich seiner Verantwortung für die Menschen in der Region: die Geschäftsführung der SAH verdoppelte den Gewinn aus der Veranstaltung, so dass Freilassings Bürgermeister Josef Flatscher nach dem Turnier am 13.08.2013 im Golfclub ein Scheck über 20.000 Euro zu Gunsten der Hochwasserhilfe Freilassing übergeben werden konnte (siehe Foto).

Natürlich gab es auch sportliche Sieger: bei bestem Golfwetter sicherten sich Georg Schreiner von Golfclub Berchtesgadener Land und Monika Walter (Golfclub Höslwang) jeweils den Brutto-Sieg. Die besten Netto-Platzierungen belegten in ihren Klassen jeweils die Mitglieder des GC Berchtesgadener Land Edgar Loidl, Monika Weyland und Petra Haberl. Herzlichen Glückwunsch den Gewinnern und herzlichen Dank an alle Spender!

## LSW-Azubis helfen Jugendlichen bei der Berufswahl

Am 21.02.2013 fand in der Realschule in Meitingen ein Berufsinformationstag statt. Dabei hatten regionale Unternehmen die Möglichkeit sich im Rahmen eines Vortrags vorzustellen und den Schülern mögliche Berufe aufzuzeigen. Selbstverständlich war auch LSW als einer der größten regionalen Arbeitgeber vor Ort, um über die angebotenen Ausbildungszweige und Bewerbungsverfahren zu informieren. Im Anschluss an die Präsentation bot sich den Schülern in der Schulturnhalle die Möglichkeit,

an Informationsständen mit den Unternehmen ins Gespräch zu kommen. Der rege Andrang am LSW Stand zeigte, wie gefragt Ausbildungen als Industriekaufmann/-frau, Elektroniker/in für Betriebstechnik, Industriemechaniker/in oder Werkstoffprüfer/in für Wärmebehandlungstechnik nach wie vor sind. „Old Economy“ wie ein Stahlwerk ist dabei ebenfalls weiterhin „in“ – denn LSW hat sich bei der Ausbildung und der Übernahme der Azubis stets als zuverlässiger Partner erwiesen.



Bereit für den Ansturm der Schüler am Berufsinformationstag der Realschule Meitingen, das Team um Ausbildungsleiter Klaus Raab (v.l.n.r.): Sebastian Schnell, Janina Schenk, Dominik Hayda, Klaus Raab.

Alle Fragen der vielen neugierigen Schüler wurden von Ausbildungsleiter Klaus Raab und engagierten LSW-Azubis ausführlich beantwortet. „Schon beim Vortrag war das Klassenzimmer gut gefüllt, zum persönlichen Gespräch strömten ebenfalls viele Schüler. Das Interesse an einer Ausbildung bei LSW ist also weiterhin sehr hoch. Das spricht für uns, unsere Ausbildung und auch für unsere Mitarbeiter, die ihre Erfahrungen im Stahlwerk kommunizieren,“ so der sichtlich begeisterte Ausbildungsleiter mit dem Fazit zur Veranstaltung.



Die bei LSW angebotenen Ausbildungsberufe erfahren weiterhin großes Interesse der Schüler.

## LSW-Azubis mit Bestnoten bei Abschlussprüfung



Klaus Raab (Ausbildungsleiter LSW) sowie die IHK-Prüfer Johannes Wiessner, Manfred Eigel, Andreas Lichtblau und Peter Balke (Ausbilder der Maschinen- und Anlagenführer bei LSW, stehend v.l.n.r.) konnten am ersten Prüfungstag den drei Azubi-Prüflingen Kevin Bachinger (LSW), Siegfried Reißler (Auszubildender der Firma Prima) und Oscar Weinig (Auszubildender der Firma Consilia) hervorragende Leistungen in der Ausbildung bestätigen.



Strahlende Gesichter auf „beiden Seiten“: LSW-Ausbildungsleiter Klaus Raab sowie die IHK-Prüfer Michael Lang, Horst Metzler, Peter Balke und LSW-Ausbilder des Stahlwerkbetriebes Helmut Schablas konnten auch am zweiten Prüfungstag den drei LSW-Azubis Manuel Hilmeyer, Okan Sezen und Ekrem Canipek (vorne v.l.n.r.) zu hervorragenden Leistungen zum Abschluss ihrer Ausbildung gratulieren.

Am 10. und 11. Juli 2013 stand für sechs Auszubildende als Maschinen- und Anlagenführer die praktische Abschlussprüfung an. Das Ergebnis: die vier Azubis der Lech-Stahlwerke sowie zwei weitere Prüflinge von externen Betrieben, die ebenfalls ihre Prüfung bei LSW ablegten, konnten die Prüfer der IHK Schwaben in allen Belangen absolut überzeugen. Die Konsequenz dieser hervorragenden Leistungen: sechs Prüfungen – sechsmal die Bestnote 1: alle „mit Stern“. Die Besonderheit daran ist, dass alle Azubis 100%

der möglichen Punktzahl erzielen konnten. Von derart hochqualifizierten Prüflingen waren selbst die Prüfer der IHK überrascht.

„Der herausragende Erfolg unserer Auszubildenden bestätigt einmal mehr, dass unser Ausbildungskonzept genau der richtige Weg ist, um junge Menschen an eine komplexe und anspruchsvolle Arbeitswelt heranzuführen“, so LSW-Personalleiter Marcel Mohsmann.

Die Ausbildung findet bei LSW im Verbund mit der

MAN in Augsburg statt, um die zukünftigen Facharbeiter möglichst umfassend auf ihre vielfältigen Aufgaben und Herausforderungen ihrer Tätigkeit vorzubereiten. Dass das hervorragend funktioniert, haben die vier neuen Maschinen- und Anlagenführer mit Nachdruck unter Beweis gestellt.

Herzlichen Glückwunsch!



## Die Jugend- und Auszubildendenvertretung der LSW stellt sich vor

Seit diesem Jahr gibt es eine neue Jugend- und Auszubildendenvertretung (JAV) bei den Lech-Stahlwerken. Die JAV ist ein von den Jugendlichen und Auszubildenden gewähltes betriebliches Gremium und besteht aus drei Personen. Die JAV vertritt während einer jeweils zwei Jahre dauernden Amtszeit die Interessen der Jugendlichen und Azubis im Stahlwerk und ist damit so etwas wie der „kleine Betriebsrat“. Eine wichtige Institution in Stahlwerkalltag also. Daher hat die Stahlleben-Redaktion die JAV-Mitglieder eingeladen und stellt die JAV-Mitglieder vor. Die neue JAV besteht aus:

- Janina Schenk (19, Azubi Industriekauffrau)
- Manuel Lohmeir (21, Schlosser Stahlwerk)
- Maximilian Buczinski (21, Azubi Elektroniker für Betriebstechnik).

**StahlLeben:** Warum engagiert ihr euch in der JAV? Was ist euer Ziel?

**Maximilian Buczinski:** In der JAV sind wir drei wohl alle, weil wir eine gewisse soziale Ader besitzen und uns gerne für andere Menschen und ein harmonischen Zusammenwirken in Gruppen wie Vereinen oder speziell hier dem Kreis der LSW-Azubis engagieren. Unser Ziel ist

es allen Auszubildenden bei Problemen unterschiedlichster Art zu helfen und Ansprechpartner zu sein. Das ist aus eigener Erfahrung nicht immer einfach, speziell in den ersten Monaten der Ausbildung. Dann ist man froh, wenn man Ansprechpartner hat, die wissen worüber Sie reden und gleiche oder ähnliche Probleme bereits erfolgreich bewältigt haben. Zusätzlich agieren wir als Ideenpool und versuchen die Ausbildung noch attraktiver zu gestalten. Außerdem vertreten wir die Interessen der Auszubildenden gegenüber dem Betrieb und versuchen stetig die Arbeitsbedingungen für Azubis zu verbessern.

**StahlLeben:** Habt ihr denn bereits konkrete Ideen oder Projekte? Was wollt ihr anders machen als eure Vorgänger?

**JAV:** Wir haben uns bereits einige Dinge überlegt. Vor allem, um soziale Kompetenzen und den Zusammenhalt innerhalb der Azubi-Gemeinschaft zu stärken neben der fachlichen Ausbildung im Betrieb. Aktuell prüfen wir, ob wir eventuell ein Fußballturnier für die Azubis veranstalten und die Teilnahme an einem gemeinsamen Erste-Hilfe-Kurs anbieten können. Sicher ist bereits, dass wir weiterhin jedes Jahr einen

Azubi-Ausflug unternehmen werden, da dieser in den letzten Jahren stets regen Anklang fand. Insgesamt wollen wir die gute Arbeit unserer Vorgänger fortführen und haben bislang nicht vor große Änderungen vorzunehmen.

**StahlLeben:** Die Mitarbeiter und anderen Azubis interessiert nun sicher auch etwas darüber, was ihr privat und zum Ausgleich zur Arbeit im Stahlwerk macht. Erzählt doch ein wenig über euch! Was sind eure Hobbies? Profitiert ihr davon für euren Beruf?

**Janina Schenk:** Wir treiben alle viel Sport als Ausgleich zur Arbeit. Fast jeder von uns spielt Fußball um Teamgeist und Durchhaltevermögen zu stärken - Eigenschaften, die uns auch bei LSW von Vorteil sind. Auch Zuverlässigkeit und Verantwortung sind wesentliche Eigenschaften, die man im Teamsport entwickelt. Wahrscheinlich mit ein Grund, für unsere Aktivität in der JAV.

**StahlLeben:** Möchtet ihr sonst noch ein Anliegen hier loswerden?

**JAV:** Wenn jemand ein Problem hat, soll er zu uns kommen! Wir sind offen für jeden und jederzeit für euch da, um unkomplizierte Lösungen zu finden!

**StahlLeben:** Vielen Dank für das Interview und noch viel Erfolg bei eurer Arbeit in der JAV.



Mit Spaß bei der Sache und immer mit einem offenen Ohr für die Auszubildenden bei LSW: Die neue Jugend- und Auszubildendenvertretung - Manuel Lohmeir, Janina Schenk und Maximilian Buczinski.

## Neue Kollegen in den Betrieben... (Dezember 2012 bis August 2013)

### Herzlich willkommen bei LSW!

Hagemann, Rene	Stahlwerk
Schwendner, Dominik	Zentrale Instandhaltung
Tufekcic, Damir	Zentrale Instandhaltung
Deutschmann, Mariusz	Zentrale Instandhaltung
Kassner, Alexander	Zentrale Instandhaltung
Klemm, Matthias	Zentrale Instandhaltung
Böck, Wolfgang	Walzwerke
Kuhns, Peter	Stahlwerk
Neuner, Dr. Frank	Qualitätsmanagement
Peter, Dominik	Zentrale Instandhaltung
Foag, Christoph	EDV



Peter Kuhns, Stahlwerk



Andreas Schiller, E&F

### Herzlich willkommen bei SAH!

Aschauer, Andreas	Mechanische Instandhaltung
Berg, Alexander	Adjustage A7
Blumenthal, Daniel	Technikum
Boss, Dimitri	Adjustage A3
Galler, Maximilian	Rechnungswesen/Controlling
Greimel, Raphael	Schlosserei Walzwerk
Hammer, Hermann	Adjustage A5
Höglauer, Johann	Adjustage A5
Kamml, Christian	WWP Walzwerk Produktion
Kammermeier, Andreas	Hilfsstelle Betriebe
Karaca, Sinan	Adjustage A3
Knorr, Friedhelm	Adjustage A3
Kupka, Joachim	Adjustage A3
Oldenburger, Anna	Kiosk
Pipietz, Toni	Adjustage A5
Ruf, Michael	Adjustage A5
Schiller, Andreas	Entwicklung & Forschung
Schirmer, Maximilian	Einkauf
Schmidt, Rico	Kräne
Sentic, Davor	Adjustage A5
Stephan, Irina	Reinigungspersonal
von Chaulin, Michael	Technikum
Zitzer, Nikolai	Adjustage A3



■ IMPRESSIONEN





## LSW fördert Maßnahmen zur Integration behinderter Menschen



Begeistert von ihrem Fortbildungstag bei LSW, die Schlossereimitarbeiter der Nordschwäbischen Werkstätten GmbH (v.l.n.r.): Siegfried Kitzinger, Klaus Meitner, Christiane Bülk, Thomas Jahn (Leiter Arbeitssicherheit LSW), Galip Sever, Anton Heiligmann, Albert Stang, Stefan Graf, Rafael Wischnewski, und Winfried Jaumann (Gruppenleiter der Nordschwäbischen Werkstätten GmbH)

### Fortbildungstag bei LSW für die Schlossereimitarbeiter Nordschwäbische Werkstätten GmbH der Lebenshilfe für Menschen mit Behinderung.

„Wie entsteht der Werkstoff, mit dem wir täglich arbeiten?“ – das war das Motto der Fortbildungsveranstaltung für 9 Schlossereimitarbeiter der Nordschwäbischen Werkstätten GmbH der Lebenshilfe für Menschen mit Behinderung aus Dillingen, bei den Lech-Stahlwerken in Meitingen.

Nach kurzer theoretischer Einführung in die Abläufe des Stahlherstellungsprozesses sowie einer ausgiebigen Sicherheitsunterweisung ging es dann in die Praxis in den Produktionsbereichen bei LSW. Dabei konnten die Schlossereimitarbeiter nicht nur einen Einblick in den

Produktionsablauf eines Stahlwerks bekommen, sondern auch viele Eindrücke zu den Prozessen in der hausinternen Werkstatt sammeln und Fragen aus dem eigenen täglichen Arbeitsablauf mit den Stahlwerkern diskutieren. „Es ist schon beeindruckend, wie aus unserem Stahlschrott, den wir in die Container werfen, riesige glühende Stahlknüppel werden und daraus wiederum der Stabstahl, den wir später in unserer Werkstatt sägen, bohren und Gewindeschneiden“, so Christiane Bülk - eine betreute Mitarbeiterin der Schlosserei. Gruppenleiter Winfried Jaumann fügte hinzu: „Ich hätte nicht gedacht, dass die Stahlherstellung trotz der Massen und „grobem“ Arbeit eine höchst komplizierte Angelegenheit mit hoher Präzision ist.“

Als Verein von Eltern behinderter Kinder gegründet, werden von der Lebenshilfe Dillingen seit

rund 40 Jahren Menschen mit körperlichen oder geistigen Handicaps betreut und unterstützt. Seit 1973 können so auch den Menschen Arbeitsplätze angeboten werden, die nur schwer auf dem normalen Arbeitsmarkt vermittelbar wären. Zunächst in einer einzelnen betreuten Werkstatt für Menschen mit Behinderung und nun bereits seit 25 Jahren in der Nordschwäbischen Werkstätten GmbH.

„Wir freuen uns, einen Beitrag zur Integration behinderter Menschen in den Arbeitsmarkt leisten zu können“, so Markus Kihm, Pressesprecher der Lech-Stahlwerke. „Nicht nur unsere Gäste waren heute begeistert. Auch unsere Mitarbeiter waren erstaunt, was in der Schlosserei geleistet wird. Manch einer konnte sich beim „Fachsimplen“ auch noch einen „heißen Tipp“ für die eigenen täglichen Aufgaben im Stahlwerk holen.“

## Meisterliches Outfit für die Damen des BSC Salzburg



Die Damenmannschaft des BSC Salzburg mit Martin Schneider (links im Bild), Trainer Tino Janson (rechts im Bild) sowie dem Geschäftsführer von Max Aicher Umwelt Georg Geißler (2. Reihe, rechts im Bild).

Dieses Jahr rüstet die Max Aicher Umwelt GmbH den BSC Salzburg sowohl mit Trikots als auch mit neuen Trainingsanzügen für die kommende Saison in der Bayern Liga aus. Der BSC Salzburg steht durch langjährige Kooperation in einer engen grenzüberschreitenden Bindung zum TUS Mitterfelden.

Die Damenmannschaft des TUS Mitterfelden nahm in der bayerischen Bezirksklasse teil und

konnte bereits in die Oberliga aufsteigen. Somit war 2013 bisher eine sehr erfolgreiche Saison für die Mannschaft.

Der BSC Salzburg leistet dabei intensive Nachwuchsarbeit in Österreich. Die Altersklassen 14 bis 18 konnten sogar an den Österreichischen Meisterschaften 2013 teilnehmen. Die 16- und 18-Jährigen erreichten dabei jeweils einen sehr guten fünften Platz. Die Mannschaft der 14-

Jährigen konnte sich erstmals in der Vereinsgeschichte für das Final Four Turnier qualifizieren und erreichte einen respektablen vierten Platz. Der Verein zieht eine sehr positive Halbjahresbilanz und freut sich über die neue Sportausrüstung. Max Aicher Umwelt gratuliert zu einer erfolgreichen Saison und wünscht dem Team weiterhin ein sportlich erfolgreiches Jahr.

### Lechsped GmbH (LSP) wird neuer Sponsor der JFG Holzwinkel



Die D-Jugend-Mannschaft der Juniorenfördergemeinschaft (JFG) Holzwinkel e.V. darf sich über die Lechsped GmbH als neu gewonnenen Sponsor und damit über Trikots freuen. Nach der Übergabe der Trikots auf dem Gelände der Lech-Stahlwerke durch den LSP-Geschäftsführer Dieter Nickl läuft die D-Jugend der JFG seit April nun mit dem Logo der LSP auf. Spaß am Fußball sowie professionelle Talentförderung machen den Erfolg der JFG Holzwinkel aus. Die D-Jugend gehört in Ihrer Liga aktuell zu den besten Mannschaften. Neben sportlicher Leistung steht aber auch die wichtige allgemeine Jugendarbeit des Vereins im Vordergrund. Dies war auch ein besonderer Aspekt für das Engagement der LSP bei der JFG Holzwinkel. „Man spürt bei Trainern, Eltern und vor allem bei den Jugendlichen, dass sie mit viel Leidenschaft und Spaß dabei sind. Wir freuen uns, mit unserem Engagement einen wichtigen Beitrag für die Zukunft des engagierten Vereins leisten zu dürfen“, so Dieter Nickl.

Freuen sich über LSP als neuen Sponsor (v.l.n.r.): Frank Wieland (Kapitän), Dieter Nickl (Geschäftsführer LSP), Andreas Farchmin, Nikolas Brummer.





Freut sich über die Vergabe des Deutschlandstipendiums 2013 von LSW: Matthias Hämmer, Student der Universität Augsburg

## LSW vergibt Deutschlandstipendium an Studenten der Universität Augsburg

2013 startete wieder eine neue Förderrunde des Deutschlandstipendiums. LSW ist – wie schon 2012 – wieder mit dabei und fördert einen Stipendiaten der Universität Augsburg. Im Mai dieses Jahres erfolgte die Stipendienvergabe an einen Studenten aus dem Fachbereich Materialwissenschaften. Insgesamt wurden in diesem Jahr 102 Stipendien vergeben.

Das Deutschlandstipendium besteht aus einem monatlichen Förderbetrag von 300 Euro für ein Jahr lang. Der Betrag wird jeweils zur Hälfte getragen durch den Bund und einen Förderer aus der Privatwirtschaft. Zu den Vergabekriterien zählen nicht nur herausragende Studienleistungen. Persönliches gesellschaftliches Engagement oder besondere persönliche familiäre Umstände fließen ebenso in die Bewertung mit ein. „Motivierte und weit über die fachliche Ausbildung hinaus engagierte und leistungsbereite junge Menschen zu fördern ist etwas, das zu uns passt – auch bei uns arbeitet jeder Mitarbeiter mit Leidenschaft in seinem Bereich“, so Markus Kihm, Pressesprecher der LSW.

Dieses Jahr wird Herr Matthias Hämmer durch LSW über das Deutschlandstipendium gefördert. Dieser belegt den Bachelor-Studiengang Materialwissenschaften an der Universität Augsburg. Sein gesellschaftliches Engagement geht dabei weit über das Studienfach hinaus. So ist er seit Oktober 2012 im Kirchenvorstand seiner Heimatgemeinde, wirkt seit vielen Jahren in der Jugendarbeit der Gemeinde und zeitweise im Jugendzentrum Königsbrunn mit und ist als Leiter einer Selbsthilfegruppe an der Umsetzung eines Konzeptes für junge Stotterer in Augsburg aktiv beteiligt.

„Durch das Stipendium erfahre ich eine große Anerkennung meiner Leistungen, was mich zusätzlich bestärkt und motiviert. Das Geld bringt mir nicht nur mehr Freiheiten und Zeit, mein Engagement weiterzuführen, es erlaubt mir auch meinem großen Hobby – dem Fußballspielen – wieder öfter nachzugehen.“ So Matthias Hämmer bei seinem Besuch der Lech-Stahlwerke.

Im Jahr 2012 wurde Herr Markus Müller durch LSW über das Deutschlandstipendium gefördert. Dieser belegte das Elite-Masterprogramm „Advanced Materials Science“ der TU München in Verbund mit der Universität Augsburg. Im Rahmen eines Praktikums bei einem großen deutschen Elektronikonzern konnte er gemeinsam mit seinen beiden Gruppenleitern eine Erfindungsmeldung einreichen, deren Patentierung aktuell geprüft wird.



LSW schafft Zukunft: Stipendiat Markus Müller freute sich 2012 über die Förderung durch die LSW.

„Durch die Unterstützung im Rahmen des Förderprogramms konnte ich zusätzliche Vorträge und Seminare besuchen, die mir in außergewöhnlicher Weise fachlichen Input und Kontakte vermittelten. Vor allem ermöglichte mir die finanzielle Förderung mehr Zeit für das Studium und die Forschung zu investieren. Da ich eine Möglichkeit meiner beruflichen Zukunft in der Automobilbranche sehe und mir das Thema Elektromobilität besonders am Herzen liegt, konnte ich z.B. im März 2011 ein Forschungspraktikum an der TU München zum Thema „Synthese und Charakterisierung von potenziellen Elektrodenmaterialien für Lithium-Ionen-Batterien“ absolvieren. Das hat nicht nur Spaß gemacht, sondern auch viel für meine persönliche Entwicklung gebracht“, so Markus Müller.

Auch LSW-Geschäftsführer Dr. Michael Heußen zieht ein positives Fazit nach den bisherigen Stipendienvergaben: „Wir freuen uns, durch unsere Förderung die konkrete Zukunftsplanung junger Menschen zu unterstützen und ihnen bei der Verwirklichung ihrer Träume – am liebsten bei LSW – zu helfen.“



## Begeisterte Gäste bei der Eisspeedway-WM in Inzell



Vor dem Rennstart stand ein spannender Besuch im Fahrerlager auf dem Programm. Hintere Reihe, v.l.n.r.: Angela Aicher (Max Aicher Unternehmensgruppe), Evelyne und Max Aicher (Unternehmenseigentümer), Katharina Eisl (Geschäftsführung Stahlwerk Annahütte) und Stefan Pletschacher (Eisspeedway WM Pilot Team Stahlwerk Annahütte). Kinder in der vorderen Reihe v.l.n.r.: Florian und Antonia Eckstein, Rebecca und Jessica Aicher.

### Stahlwerk Annahütte bot Rennsportatmosphäre pur

Die Max-Aicher-Arena in Inzell erwartete vom 15.-17. März 2013 die besten Eisspeedwayfahrer zum Saison-Finale der Eisspeedwaysaison. Alle Gäste und Zuschauer kamen bei diesem Event voll auf Ihre Kosten und zeigten sich begeistert von internationalem Spitzensport. Nachdem St. Johann (AUT) wegen Witterungsbedingungen die beantragte Qualifikation zur Eisspeedway Weltmeisterschaft absagen musste, sprang der Schwedische Eisspeedway Verband in Norrköping ein, um die 7 Fahrer für die Finalläufe zu ermitteln. Qualifiziert waren neben sechs russischen Fahrern mit Franz Zorn und Harald Simon zwei Österreicher sowie zwei Schweden und jeweils ein Teilnehmer aus Finnland und Polen. Die deutschen Farben wurden von den Eisspezialisten Günther Bauer und Stefan Pletschacher vertreten.



Eisspeedway-Pilot Stefan Pletschacher vom Team Annahütte zuversichtlich vor dem Start.

Bei angenehmer Lufttemperatur von ca. 15 Grad, ein wenig Methanolduft, knisternder Spannung und einer hervorragenden Stimmung unter den Zuschauern, war die Max-Aicher-Arena mit 4.500 Zuschauern gut gefüllt. Gemeinsam mit den Zuschauern erlebten rund 200 Gäste der SAH einen spannenden Renntag, darunter auch viele Mitarbeiter mit ihren Familien. Die Eisspeedway-WM war darüber hinaus eine tolle Gelegenheit, den Gästen und Motorsportfans eine der spektakulärsten Einsatzgebiete unseres Stahls zu zeigen: Stabstahl findet z.B. Anwendung im Automotive- und Motorsportbereich in verschiedensten Komponenten vom Getriebezahnradsatz bis zur Lenkwelle. In Inzell konnten alle Besucher Rennsportatmosphäre pur erleben – vom Besuch im internationalen Fahrerlager bis hin zu den spannenden Duellen auf dem Eis. Durchwachsen aus sportlicher Sicht ist der WM-Tag für Stefan Pletschacher vom Ice-Racing Team Stahlwerk Annahütte gelaufen. Durch einige fragwürdige Jury-Entscheidungen benachteiligt, konnte er sich dennoch tapfer schlagen

*Evelyne und Max Aicher, Eigentümer der Max Aicher Unternehmensgruppe, hatten noch ein paar letzte Tipps für Eisspeedway-Pilot Stefan Pletschacher vom Team Annahütte parat.*

und zumindest zwei Plätze in der WM-Gesamtwertung gut machen. Im Sponsoring von Stefan Pletschacher aus Ruhpolding sieht das Stahlwerk Annahütte eine ideale Verbindung von bayerischem Spitzenprodukt und bayerischem Spitzensportler. „Mit Stefan unterstützen wir einen heimischen Sportler, der in seiner Disziplin zur absoluten Weltelite gehört. Für uns als einer der weltweit führen-

den Hersteller von Stab- und Gewindestahl kommt ein weiterer wesentlicher Aspekt dazu: Eisspeedway ist eine faszinierende Kombination von Kraft und Technik. Neben dem Geschick des Fahrers spielen Komponenten aus Stahl – von der Getriebewelle bis zu den Spikes – eine zentrale Rolle, die Kraft der Maschine kontrolliert auf den Boden zu bringen.“ so Annahütte-Geschäftsführerin Katharina Eisl.



## Talentförderung der JFG Donauwörth: D-Jugend in LSW-Blau

Die JFG Donauwörth verbindet Spaßfußball mit professioneller Talentförderung. Seit 2003 unterstützt die JFG als einziger reiner Fußballverein im Großraum Donauwörth Fußballtalente von 10 bis 19 Jahren. Mit diesem einzigartigen Vereinskonzert aus Breitensport und Leistungsfußball konnte die JFG Donauwörth bereits in den letzten Jahren LSW als Sponsor für sich gewinnen.

Auch im Jahr 2013 führt LSW sein Sponsoring der JFG Donauwörth fort. „Von dem Konzept der JFG Donauwörth sind wir nach wie vor begeistert und wollen unseren Teil zum weiteren Ausbau und Erfolg des Vereins beitragen“, so

Hans-Peter Markus, Betriebsleiter Stahlwerk, bei der Übergabe der neuen Trikots für 2013.

Die Übergabe fand im Rahmen einer Besichtigung der Lech-Stahlwerke durch die D-Jugend statt. So hatten die Nachwuchstalente einmal die Gelegenheit ihren Sponsor hautnah zu erle-

ben und besser kennenzulernen. „Unsere Mannschaft und die Offiziellen waren von ihrer Betriebsführung begeistert“, so Günther Reithmeir von der JFG Donauwörth. Dabei gab es gleich doppelt Grund zur Freude: Eine spannende Tour durch die Lech-Stahlwerke und neue Trikots für ihren Lieblingssport!



*Die D-Jugend der JFG Donauwörth hat doppelten Grund zur Freude: Betriebsbesichtigung bei den Lech-Stahlwerken und anschließende Übergabe der neuen Trikots durch die LSW-Mitarbeiter Hans-Peter Markus und Markus Kihm.*



# Sport als Basis für Erfolg in Schule und Ausbildung

## TTC Langweid kann weiterhin auf Unterstützung durch LSW beim Erfolgskonzept „Sport nach 1“ bauen



Die Lech-Stahlwerke bleiben auch im Jahr 2013 Förderer des TTC Langweid. Dabei spielen nicht nur das sportliche Bestreben und der sportliche Erfolg des Vereins eine Rolle. Ebenso wichtig ist das darüber hinausgehende gesellschaftspolitische und soziale Verständnis des Vereins. Kinder, die viel Zeit in den Sport investieren, erhalten vom Verein Hilfe und Betreuungsangebote, damit die schulische nicht unter der sportlichen Leistung leiden muss.

„Wir sind begeistert von der Symbiose aus Leistungssport und hervorragender Jugendarbeit, die der TTC konsequent seit Jahren verfolgt. Daher werden die Lech-Stahlwerke im Jahr 2013 das Konzept „Sport nach 1“ des TTC Langweid mit einer Geldspende weiterhin unterstützen“, so LSW-Pressesprecher Markus Kihm bei der Übergabe des Spendenschecks. Dass das Konzept aufgeht und zum Erfolg führt

zeigt der TTC mit seinen erfolgreichen Jugendlichen immer wieder. Aktuelles Beispiel dafür, dass man trotz intensiver sportlicher Betätigung auch in der Schule gut „am Ball“ sein kann oder gerade deshalb gut ist, ist die 18-jährige Haiké Zhang (siehe Bild). Sie schloss ihr Abitur mit der Note 1,1 ab. Haiké Zhang ist Spitzenspieler in der 3. Damenmannschaft des TTC (Landesliga). In der bevorstehenden Saison wird sie sogar in der 2. Mannschaft (Oberliga) zum Einsatz kommen. Dass sich Kinder und Jugendliche gerade wegen intensiver sportlicher Aktivität und Förderung auch in der Schule bzw. in der Ausbildung besser entwickeln wurde nun sogar wissenschaftlich durch die Sporthochschule Köln belegt. Diese hat ermittelt, dass intensiv betriebene sportliche Betätigung zu besseren Noten führen – und zwar unabhängig von Sportarten. Die Studie ergab außerdem, dass besonders kreative Sport-

arten, die viel Konzentration und eine große Reaktion verlangen und diese schulen, schulische Vorteile bringen. An der Spitze der Sportarten steht dabei der Kölner Studie zu Folge der Tischtennisport!



# Schöner Wohnen in Meitingen: Keiner schaut mehr in die Röhre.

Bereits zur Einweihung des zweiten Respekt! - Schildes auf dem LSW Betriebsgelände war eine Gruppe von Menschen mit Behinderung zu Gast bei LSW. Diese leben in einem betreuten Wohnheim des Dominikus-Ringeisen Werks in Meitingen. Anlässlich der Schildeinweihung wurden von LSW-Mitarbeitern Spenden gesammelt, deren Betrag am Ende von der Geschäftsführung verdoppelt wurde.

Mit dem von LSW gespendeten Geld konnte endlich die in die Jahre gekommene Gartenmöbelierung des Wohnheims rechtzeitig zum Sommerbeginn erneuert werden. Dies wurde dann im Juli mit einem Grillfest auch gleich mal ordentlich gefeiert. Zusätzlich zu den neuen Mö-

beln war ein neuer größerer Fernseher als Ersatz für das in die Jahre gekommene Röhrengerät auf der Wunschliste der Bewohner. Auch dieser Wunsch konnte durch die Verdopplung des gesammelten Spendenbeitrages durch die LSW-Geschäftsführung realisiert werden.

„Fernseher und Gartenmöbel werden intensiv genutzt und alle sind begeistert“, so Einrichtungsleiterin Stephanie Eberl. LSW wünscht eine schöne Zeit und viel Spaß mit den gespendeten Möbeln, nachdem wir nun doch wohl noch Sommer bekommen!... Und der LED-TV kommt dann im Winter wieder zum Einsatz, wenn der Sommer vorbei ist...



Freuen sich über ihre neuen Gartenmöbel: Die Bewohner des Behinderten-Wohnheims Wolfgangstraße in Meitingen.



Die Vertrauensleute der Lech-Stahlwerke bei der Übergabe der Sachspenden an das Wohnheim des Dominikus-Ringeisen Werks.

# „Alles unter einem Hut“ – so geht’s!

Die Vereinbarkeit von Arbeit und Familienleben ist meist eine große Herausforderung. Dies gilt besonders für die Betreuung und Pflege von Kindern und Familienangehörigen, da dies sehr zeitintensive Aufgaben sind, die viele Familien vor oftmals unlösbare Aufgaben stellt. Die bayerischen Elektro- und Metall-Arbeitgeberverbände bayme vbm bieten hier wichtige Hilfestellungen und engagieren sich als Partnerunternehmen für kostenlose Betreuungsberatung, da diese Vereinbarkeit für die bayerischen Elektro- und Arbeitgeberverbände einen besonders hohen Stellenwert hat.

Sie helfen Ihnen Betreuungsgänge zu bewältigen, indem sie bei der Suche nach Betreuungsplätzen und Betreuungskräften unterstützen und stellen umfassende Hilfestellung aus einer Hand zur Verfügung. Auch die Suche nach maßgeschneiderter Betreuungszeit und verfügbaren, ortsnahen Betreuungspersonen gehören zu den Leistungen. Diese Leistungen sind für Mitarbeiter alle kostenlos. Die bayerischen Elektro- und Metall-Arbeitgeberverbände wollen so Mitarbeiter entlasten und eine Förderung von beruflicher und sozialer Integration realisieren.

Ansprechpartner sind ausschließlich pädagogisch erfahrene Mitarbeiter, die oftmals als Mütter und Väter mit eigener Erfahrung erfolgreiche Hilfestellung bieten können. Das heißt für Sie: auch in schwierigen Situationen finden Sie Hilfe und den richtigen Ansprechpartner. Persönliche Ansprechpartner in den zuständigen Servicestellen sind z.B. für eine persönliche erste Beratung ganz einfach per E-Mail oder telefonisch von Montag bis Freitag von 08:00 bis 21:00 Uhr zu erreichen. Weitere Infos zum bayme vbm-Angebot finden Sie im Internet unter: [www.plattform-betreuung.de](http://www.plattform-betreuung.de)





## Badminton Team des TSV Herbertshofen spielt unter LSW-Flagge



LSW-Pressesprecher Markus Kihm (hinten Mitte) mit dem Badminton Team des TSV Herbertshofen bei der Übergabe der neuen Trikots



Michael Mair und Daniela Weinhold vom TSV Herbertshofen mit vollem Einsatz im Match in ihren neuen LSW-Trikots.

Das Badminton Team des TSV Herbertshofen bekommt mit LSW einen neuen Sponsor und kann somit in neuen Trikots aufspielen. Sowohl die Jugend- als auch die Kindermannschaft werden mit moderner Spielbekleidung ausgestattet. Beim Vereinsturnier am zweiten Juliwochenende konnte der Vorstand eines der neuen Trikots an jeden der mehr als 30 Teilnehmer überreichen und die Freude darüber war riesig bei den Großen wie auch bei den kleinen „Federball-Akrobaten“.

„Gerne unterstützt LSW die hervorragende Jugendarbeit des Vereins in unmittelbarer Nachbarschaft zum Stahlwerk“, so Markus Kihm, Pressesprecher der Lech-Stahlwerke, bei der Übergabe der Trikots. Daniela Weinhold, Abteilungsleiterin der Badminton-Abteilung fügt hinzu: „Vor allem für unsere Kids trägt ein Trikot des Vereines wesentlich dazu bei, sich mit ihrer Sportart und dem Verein zu identifizieren. Daher freut es uns ganz besonders, ihnen diesen Wunsch dank LSW erfüllen zu können. Vielen Dank!“

Wir wünschen dem TSV Herbertshofen weiterhin alles Gute und viel Erfolg!

## LSW zeigt in Augsburg wo es lang geht!



Macht auch sportlich eine gute Figur: Das Firmenlauf-Team von LSW. V.l.n.r.: Philipp Stahlhofen, Stefan Koenig, Peter Kuhns, Robert Suiter, Joachim Kühnemund, Kerstin KneiBl, Markus OBwald, Markus Roth, Sybille Streit, Peter Krakowka, Birgit Mayr, Maria Kunz.

Am 14. Mai fand zum zweiten Mal der M-Net Firmenlauf in Augsburg statt. Bei strahlendem Sonnenschein ließen mit 6.000 Läufern dieses Jahr doppelt so viele Teilnehmer wie im Vorjahr und gut gelaunte Mitarbeiter der Augsburger Unternehmen das Event zum Erfolg werden. Selbstverständlich durfte auch LSW nicht fehlen. Mit 12 laufbegeisterten Startern stellten die Lech-Stahlwerke zwei Herrenteams und ein Damenteam. „Wir wollen zeigen, dass wir mehr können als Stahl! Wir müssen nicht als Sieger ins Ziel laufen, aber wir wollen ein gutes Teamergebnis und alle ins Ziel kommen“, so Markus OBwald, einer der Organisatoren des LSW-Teams vor dem Lauf.

Um 19 Uhr fiel der Startschuss für die 6 Kilometer lange Strecke ab dem Messegelände in Augsburg zur SGL-Arena und wieder zurück. Als prominentester Läufer war auch der Oberbürgermeister der Stadt Augsburg, Dr. Kurt Gribl, mit an den Start gegangen. Um die Motivation der Sportler aufrecht zu erhalten, waren am Streckenrand fünf Bands verteilt, die den Puls in den richtigen Rhythmus brachten. Zwei der „LSW-

Roadrunner“ wurden durch so viel Unterstützung und Ansporn sogar zu einer neuen persönlichen Bestleistung getrieben - Glückwunsch!

Leider konnte sich kein LSW-Läufer für einen Platz auf dem Siegerpodest qualifizieren. Allerdings kommt es darauf auch gar nicht an – manchmal ist dabei sein eben doch alles. Aber neben „aktivem Teambuilding“ und läuferischem Teamwork trugen viele Läufer und Besucher auch mit sozialem Engagement zu einem weiteren Erfolg der Veranstaltung bei. So kam bei der Veranstaltung eine Spendensumme von über 10.000 € für die Pfarrei St. Joseph zusammen, die für eine neue Kletteranlage in der ehemaligen Seitenkapelle der Pfarrkirche in Oberhausen benötigt wird.

Nach dem Zieleinlauf wurde noch gefeiert bis tief in die Nacht. Und hier zeigten dann auch diejenigen, die im Lauf nicht ganz vorne platziert waren, Durchhaltevermögen und wie man „flotte Haken“ auf der Tanzfläche schlägt.

**Bitte vormerken:**  
**3. M-Net Firmenlauf am 13. Mai 2014**

### Fotonachweis

- Georg Drexel: S. 4, 40, 41
- Fotolia: S. 3, 24, 25
- Wolfgang Felkl: S. 16, 17, 22
- Golfclub Berchtesgadener Land e.V.: S. 36
- Rainer Lehmann: S. 6, 12, 40, 41
- WV Stahl Düsseldorf: S. 14
- Audi AG: S. 8, 9
- Franz-Josef Braun: S. 1, 32, 33
- Jürgen Steinemann: S. 12, 13
- Lech-Stahlwerke GmbH: S. 2, 7, 10, 15, 20, 22, 29, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 47, 48, 49, 50, 51
- Stahlwerk Annahütte: S. 6, 19, 26, 27, 28, 39, 40, 41, 46, 47, 52
- Max Aicher Unternehmensgruppe: S. 4, 29
- SAS Asia: S. 6, 30, 31
- Max Aicher Umwelt GmbH: S. 34, 43
- TTC Langweid: S. 48



# STAHLIMPRESSIONEN

Neue Gewindestahlmuffen T3087 und TR3087 der SAH

Das Magazin *StahlLeben* wurde klimaneutral produziert und auf Papier aus verantwortungsvoller Wald-/Forstwirtschaft gedruckt.

