

der ROGESA aussieht.¹¹⁵

Bis 1985 wird als "Eisenträger", wie die Hüttenleute sagen, zwischen 85% und 100% Sinter eingesetzt, der in der Hütte selbst aus Stückerz und Erzstaub aufbereitet wird. Sinter ist hüttentechnisch vorteilhafter zu handhaben als Stückerz. Denn Zuschlagstoffe, wie z.B. Kalk, lassen sich bereits in den Sinter einbinden, statt ihn getrennt dem Möller zugeben. Grundsätzlich verwenden die Hüttenleute einen möglichst hohen Sinteranteil im Möller. Der daneben vorgenommene Einsatz von Stückerz ist nicht hüttentechnisch erwünscht, sondern kaufmännisch bedingt.

Der starke Abfall des Sinter-Anteils am Möller seit 1986 geht zurück auf die Zunahme der Roheisenproduktion der ROGESA, nachdem die Hochöfen der Völklinger Hütte außer Betrieb gegangen sind. Nun reichen die Sinterkapazitäten in Dillingen nicht mehr aus, um sämtliches Erz aufzubereiten. Statt des ausgefallenen Sinters werden seither Pellets eingesetzt. Das sind in einem Agglomerations-Verfahren zu Kügelchen verfestigte Feinerzkonzentrate, die wie Stückerz importiert werden und hüttentechnisch dem Sinter ähnlich sind.

Seit die regionale Rohstoffbasis auf der Erzseite nicht mehr genutzt wird, müssen alle Eisenerze von weither importiert werden. Die folgende Grafik zeigt die Herkunft der Erze seit 1982 in der Dillinger Hütte bzw. seit 1986 in der

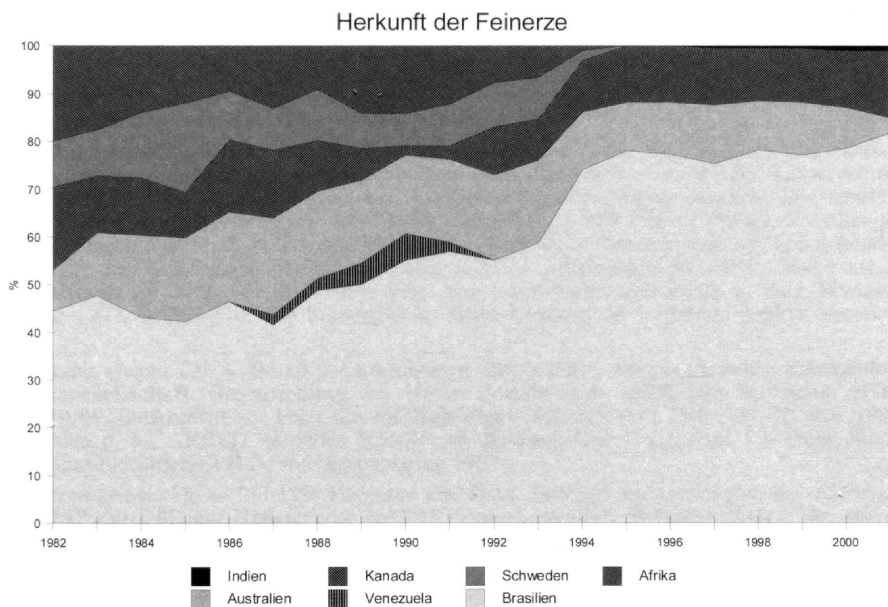


Abb. 8: Herkunft der Feinerze in den Hochöfen der Dillinger Hütte bzw. der ROGESA 1968-2001

¹¹⁵ Schötschel (Anm. 104).