

**JÖRG FEGER  
MARKUS HUNEKE  
BEATE WYNANDS**

**BUNDESVERBAND DEUTSCHER STAHLHANDEL**

# **Der BDS und seine aktuellen Herausforderungen**

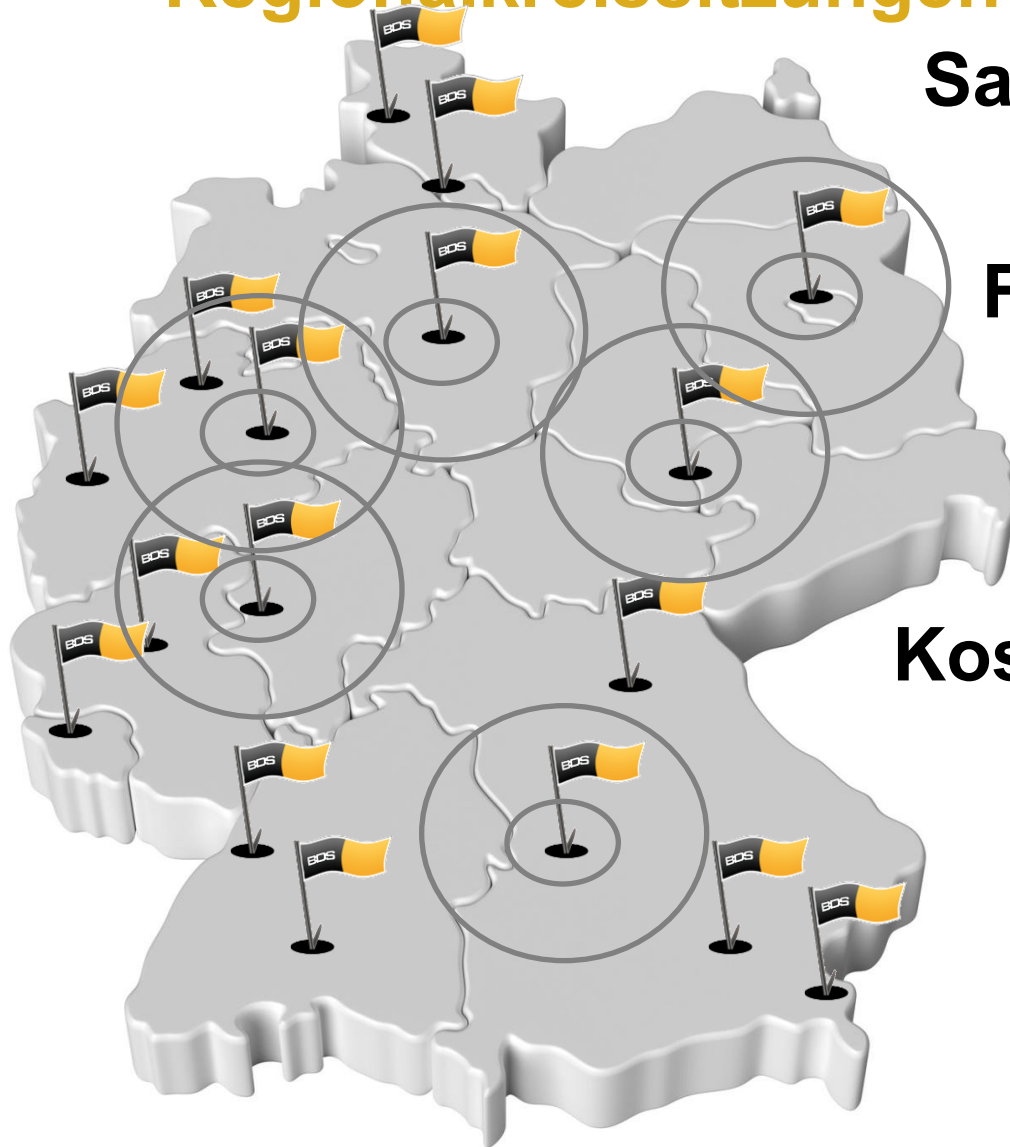
Stahlhandelstag  
Würzburg  
18.11.2025

## Regionalkreissitzungen und Fachtreffen



- rund 60 Regionalkreissitzungen im Jahr

## Regionalkreissitzungen und Fachtreffen



**Safeguards**

**Politische Rahmenbedingungen**

**Fachkräftemangel**

**Grüner Stahl**

**Mitarbeiterbindung**

**Kostenentwicklungen**

**US-Zölle**

**CBAM**

**Nachfragerückgang**

**Weiterbildungsangebote**

## Regionalkreissitzungen und Fachtreffen



- rund 60 Regionalkreissitzungen im Jahr
- Fachgruppentreffen
- Gremiensitzungen
- Sonderveranstaltungen

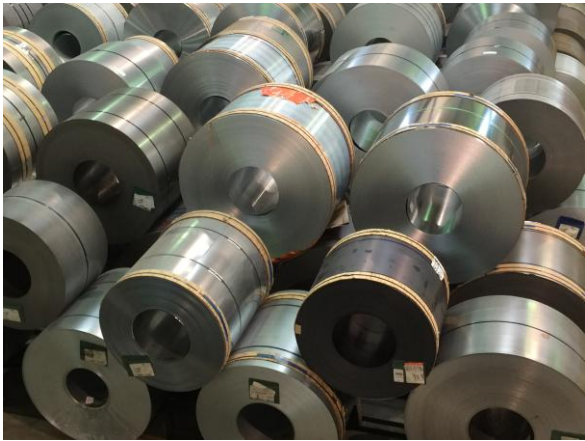
## Regionalkreissitzungen und Fachtreffen

### Fachgruppe 3: Bewehrungsstahl 25./26. März 2026, Graz (A)



## Regionalkreissitzungen und Fachtreffen

### Fachgruppe 6: SSC 17. September 2026, Gelsenkirchen



# „Treffpunkt Stahlhandel“ Tube 2026

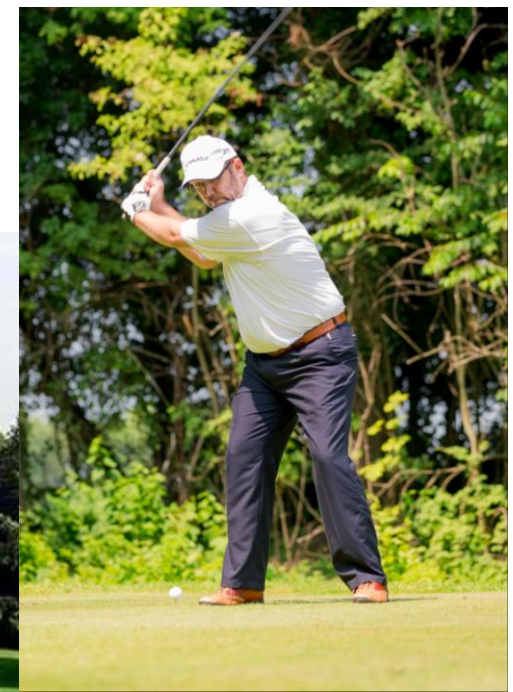
# Tube



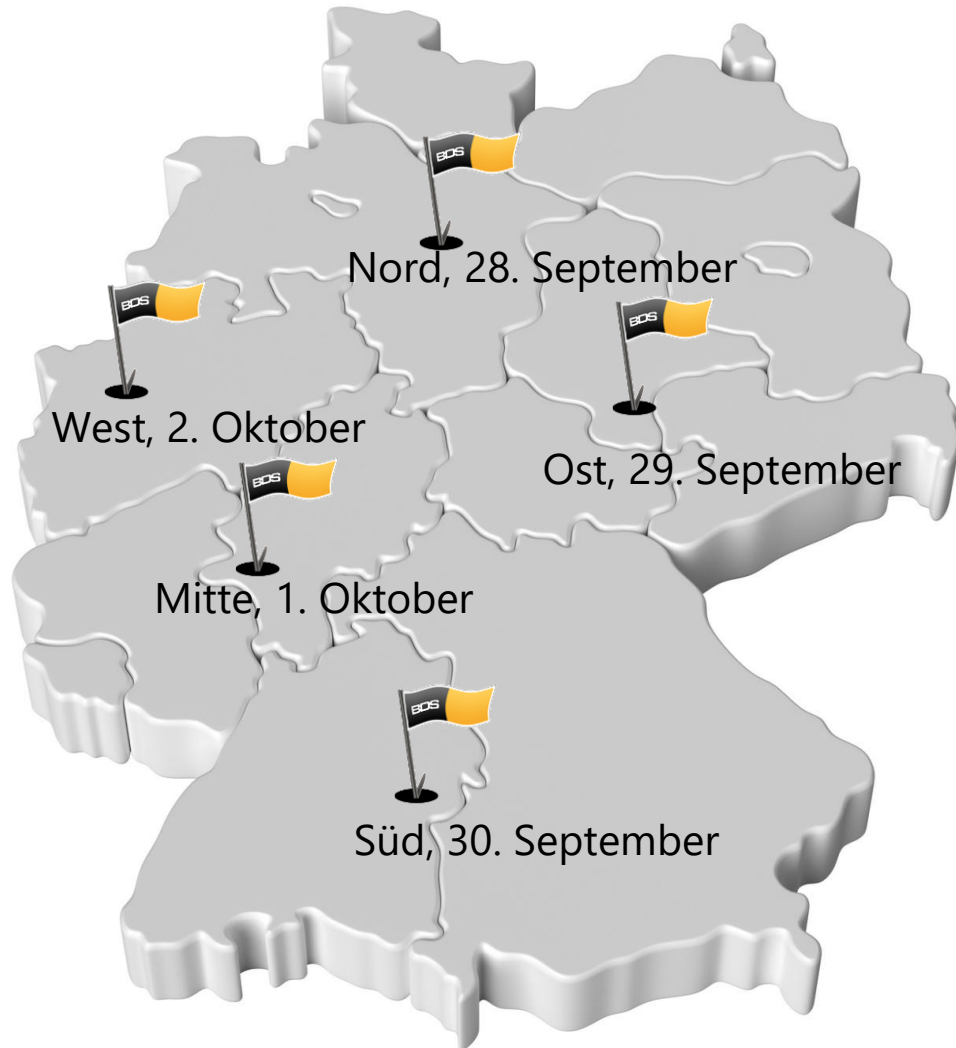
**COME&CONNECT**  
13.-17. APRIL 2026



# 49. Auflage des Stahlgolf-Turniers am 12.06.2026



# Gebietsversammlungen 2026



**Wahlschein – Wahlgebiet 2**

**Stellvertretender Gebietsvorstand**

Gebietsversammlung Soltau – Gebiet 2 & 3  
28.09.2026

Stimmzahl

Ich wähle zum stellvertretenden Gebietsvorstand:

**Wahlschein – Wahlgebiet 2**

**Gebietsvorstand**

Gebietsversammlung Soltau – Gebiet 2 & 3  
28.09.2026

Stimmzahl

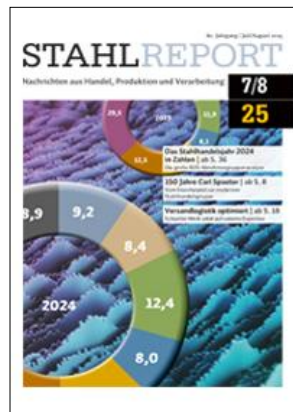
Ich wähle zum Gebietsvorstand:

Frau / Herrn \_\_\_\_\_  
Die Eintragung von mehr als einem Namen führt zur Ungültigkeit des Wahlscheins.

## September/Oktober 2026

# 80





80. Jahrgang | November 2025

# STAHLREPORT

Nachrichten aus Handel, Produktion und Verarbeitung

11  
25



**Stahlhandelstag 2025 | ab S. 38**  
Impulse, Innovationen und Austausch in Würzburg

**Kloeckner Metals treibt Mobilitätswende voran | ab S. 14**  
Acht neue E-Lkw in Betrieb genommen

**EU stärkt fairen Wettbewerb im Stahlsektor | ab S. 30**  
Stahlindustrie befürwortet neues Handelsschutzinstrument

## Wo geht's hin?





### Formstahl

Dauer: 30 min + Quiz

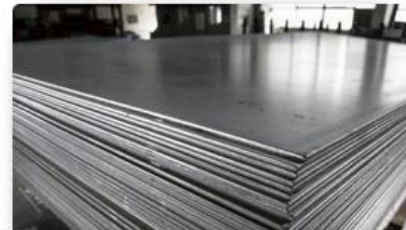
Produkte



### Grobbleche

Dauer: 25 min + Quiz

Produkte



### Feinbleche

Dauer: 30 min + Quiz

Produkte



### Blankstahl

Dauer: 25 min + Quiz

Produkte



### Betonstahl

Dauer: 25 min + Quiz

Produkte



### Flanschen & Fittings

Dauer: 15 min + Quiz

Produkte



### Stahlrohre

Dauer: 35 min + Quiz

Produkte



### Stahlbauhohlprofile

Dauer: 23 min + Quiz

Produkte



### Stabstahl

Dauer: 25 min + Quiz

Produkte

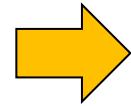


### Formstahl

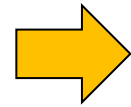
Dauer: 30 min + Quiz

Produkte

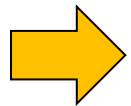




370 aktive User im System



27 nutzende Unternehmen



19 Kurse

## Werkstoffe

Stahlherstellung
Benennung von Stahl
Einteilung der Stähle
Grüner Stahl & Recycling
NE-Metalle
Nichtrostende Stähle

## Märkte

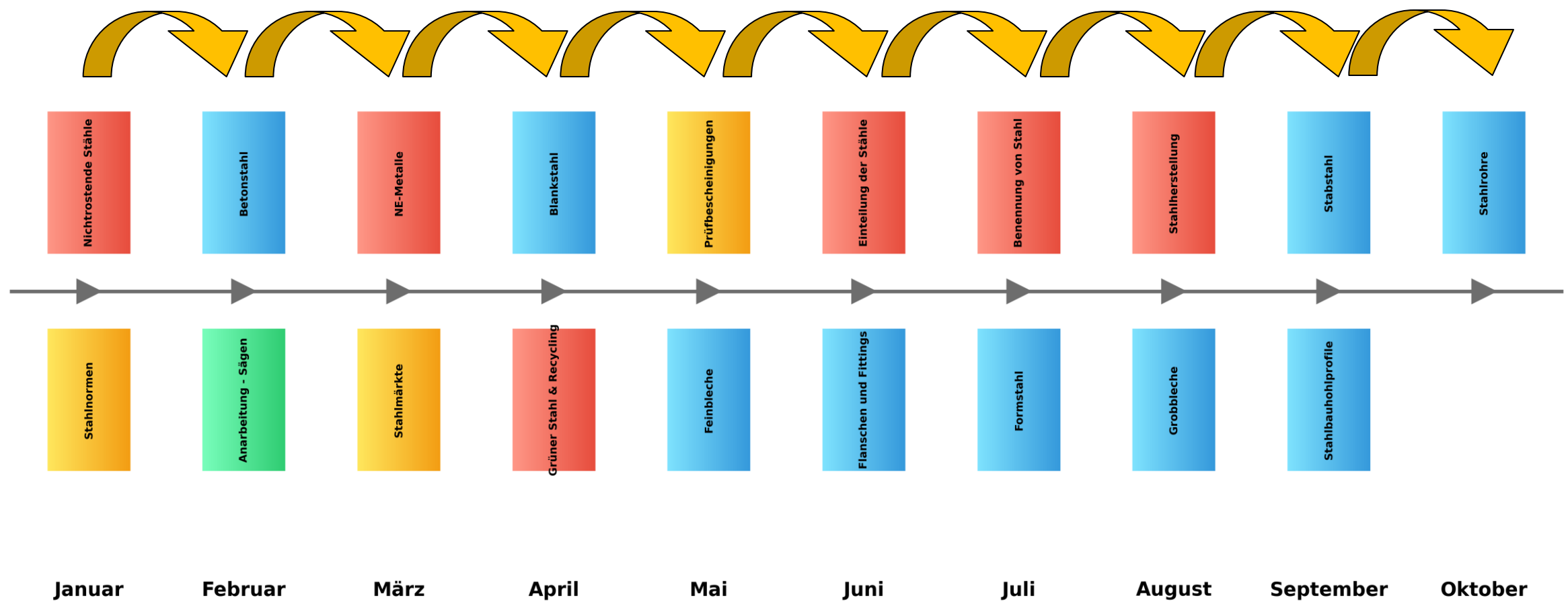
Prüfbescheinigungen
Stahlmärkte
Stahlnormen

## Produkte

Stahlrohre
Stahlbauhohlprofile
Stabstahl
Grobbleche
Formstahl
Flanschen und Fittings
Feinbleche
Blankstahl
Betonstahl

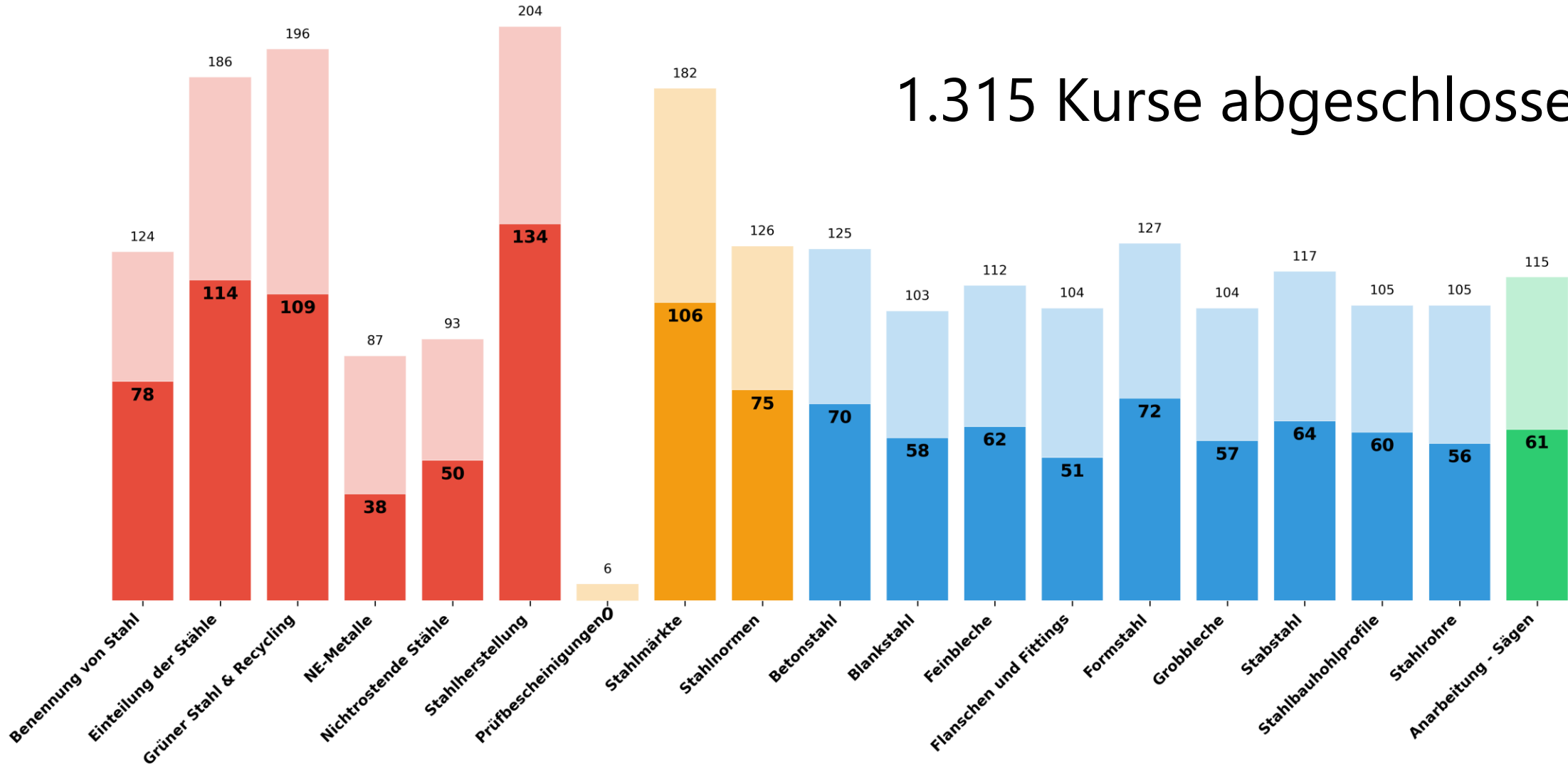
## Anarbeitung

Anarbeitung - Sägen
---------------------



# Kursabschlüsse

1.315 Kurse abgeschlossen



## Kurse suchen

Suche



### FILTER

- Anarbeitung
- Flachprodukte
- Langprodukte
- Märkte
- Produkte
- Programme
- Rohre
- Schweißen
- Werkstoffe



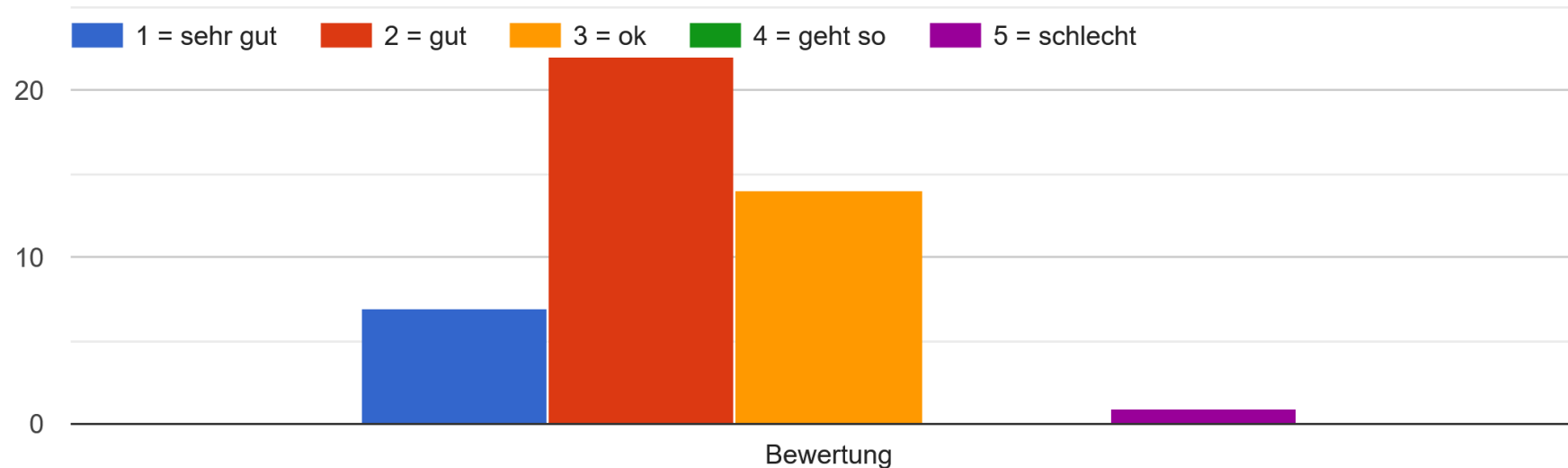
### Prüfbescheinigungen

Dauer: 25 min + Quiz

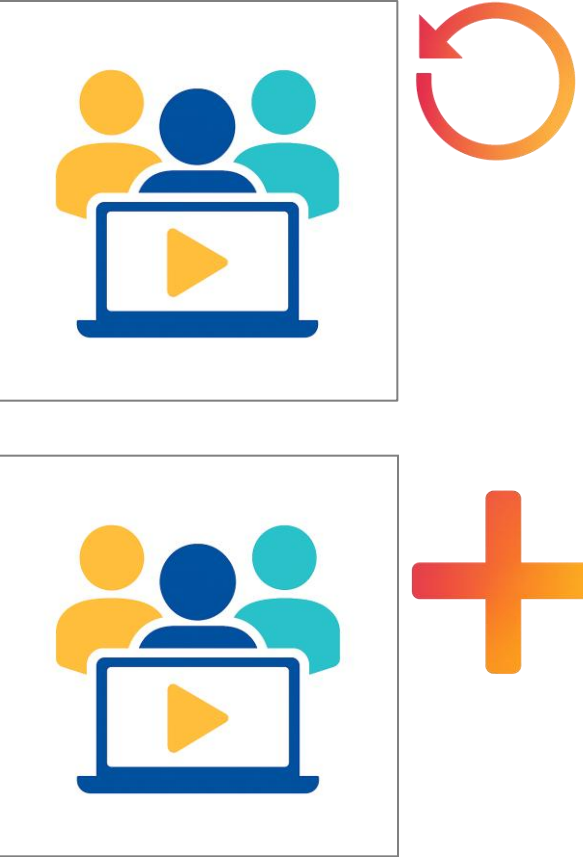
Märkte

# Feedback-Beispiel Kurs Formstahl

Wie hat Dir der Kurs insgesamt gefallen?



# Wo geht's hin?



# Fachbuch Ladungssicherung

## neue Auflage

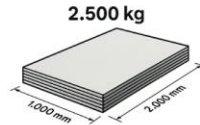


# Rechtsgrundlagen

## Technische Basis

### 2.4 Kalkulationsbeispiele

Berechnungsbeispiel: Ein Paket Blech, 2.500 kg, 1.000 x 2.000 mm



Erforderliche Sicherungskraft nach vorne, mit Formschluss		
Wirkende Kräfte	Erklärung	Wert
Horizontale Trägheitskraft = 80 % des Gewichtes	Die größte Kraft entsteht bei einer starken Bremsung. Die Masse der Ladung (2.500 kg) erzeugt eine Vorwärtskraft, die mit 80 % des Gewichtes angenommen wird (gemäß VDI 2700).	2.000 kg
Formschluss nach vorn vorhanden = 40 % des Gewichtes	Wenn die Ladung z. B. an Stirnwände oder andere feste Begrenzungen direkt anliegt („Formschluss“), kann dieser einen Teil der Kraft abfangen. Hier: 40 % von 2.500 kg.	1.000 kg
Reibungskraft Holz/Metall = 20 % des Gewichtes	Die Reibung zwischen der Ladefläche (Holz) und dem Blech (Metall) wirkt der Bewegung entgegen. Der Reibwert liegt bei ca. 0,2 → (= 20 % des Gewichtes).	500 kg
Vier Überspannungen mit fast 90°-Winkel à 400 kg Zugkraft	Zurmittel (z. B. Spanngurte), die über die Ladung geführt und in einem Winkel nahe 90° befestigt sind, erzeugen eine Haltekraft. Vier Gurte à 400 kg ergeben rechnerisch 1.600 kg – da jedoch die Winkelgeometrie in der Praxis nicht exakt 90° ist oder Vorspannkraft reduziert wurde, sind hier nur 640 kg angesetzt.	640 kg
<b>Summe</b>	Die Summe der entgegenwirkenden Sicherungskräfte ergibt 2.140 kg, also mehr als die erforderlichen 2000 kg. Damit ist die Ladung sicher nach vorne gesichert.	<b>2.140 kg</b>

Tabelle 4

## Technische Basis

### Erforderliche Sicherungskraft nach vorne, ohne Formschluss

Wirkende Kräfte	Erklärung	Wert
Horizontale Trägheitskraft = 80 % des Gewichtes	Die größte Kraft entsteht bei einer starken Bremsung. Die Masse der Ladung (2.500 kg) erzeugt eine Vorwärtskraft, die mit 80 % des Gewichtes angenommen wird (gemäß VDI 2700).	2.000 kg
Reibungskraft mit Anti-Rutsch-Matte = 60 % des Gewichtes	Statt normaler Holz-Metall-Reibung (20 %) wird eine Anti-Rutsch-Matte verwendet, meist aus Gummi oder PU. Dadurch steigt der Reibwert deutlich (ca. 0,6) – also 60 % des Gewichtes wirken bremsend.	1.500 kg
Zwei Überspannungen mit fast 90°-Winkel à 400 kg	Hier werden nur zwei Gurte verwendet, aber mit fast 90°-Zugwinkel. Das ergibt 480 kg Sicherungskraft pro Gurt (höher als die 400 kg im Standardfall, weil durch Reibwert oder Vorspannung optimiert).	960 kg
<b>Summe</b>	Die addierten Sicherungskräfte betragen 2.460 kg – das übersteigt die benötigten 2.000 kg (80 % von 2.500 kg). Somit ist auch ohne Formschluss eine sichere Sicherung gegeben.	<b>2.460 kg</b>

Tabelle 5

### Erforderliche Sicherungskraft zur Seite

Horizontale Trägheitskraft = 50 % des Gewichtes	1.250 kg
seitlicher Formschluss = 30% des Gewichtes	750 kg
Reibungskraft Holz-Metall = 20% des Gewichtes	500 kg
<b>Summe</b>	<b>1.250 kg</b>

Tabelle 6

### Besteht sicherer Formschluss zu beiden Seiten?

Alternative: Reibungskraft mit Anti-Rutsch-Matte 60% des Gewichtes	1.500 kg
2 Überspannungen mit fast 90° Winkel à 400 kg	960 kg
<b>Summe</b>	<b>2.460 kg</b>

Tabelle 7



Horizontale Trägheitskraft



Seitlicher Formschluss



Reibungskraft Holz-Metall



# Rechtsgrundlagen

# Technische Grundlagen

Erforderliche Sicherungskraft nach hinten	
Horizontale Trägheitskraft = 50 % des Gewichtes	1.250 kg
Hier ist ein Formschluss praktisch unmöglich, daher: Reibungskraft Anti-Rutsch-Matte 60 % des Gewichtes	1.500 kg
2 Überspannungen mit fast 90 ° Winkel à 400 kg	960 kg
<b>Summe</b>	<b>2.460 kg</b>

Tabelle 8

Die folgende Tabelle zeigt, wie sich die dynamischen Gleitreibungsbeiwerte in Abhängigkeit von der Vorspannung pro Gurt und dem Gewicht der Ladung verändern, und veranschaulicht die Reibungserhöhung durch Niederzurrung je Überspannung.

Vorspannung pro Gurt	dynamische Gleitreibungsbeiwerte						
	0,1	0,2	0,25	0,3	0,4	0,6	0,7
100 kg	20	40	50	60	80	100	120
200 kg	40	80	100	120	160	200	240
300 kg	60	120	150	180	240	300	360
400 kg	80	160	200	240	320	400	480
500 kg	100	200	250	300	400	500	600
600 kg	120	240	300	360	480	600	720
700 kg	140	280	350	420	560	700	840
800 kg	160	320	400	480	640	800	960
900 kg	180	360	450	540	720	900	1.080

Tabelle 9: Reibungserhöhung durch Niederzurrung je Überspannung

! Je flacher der Zurrwinkel  $\alpha$ , desto geringer ist die Reibungskraft zwischen Ladung und Ladefläche!

Winkel	Wirkung in Fahrtrichtung	Wirkung quer zur Fahrtrichtung
90 °	100 %	100 %
60 °	87 %	100 %
45 °	71 %	100 %
30 °	50 %	80 %
15 °	26 %	40 %



Abbildung 9

Abbildung 9: Hier handelt es sich um eine Verzurrung quer zur Fahrtrichtung: sauber palettierte Blechpakete, mit Anti-Rutsch-Matten, mit drei Gurten verspannt. Achtung  $\triangle$ : Winkel der Gurte ca. 30 °! Ist Formschluss nach vorne gegeben? Sind die Pakete formstabil gepackt?



Abbildung 10

Abbildung 10: Sauber verpackte Träger-Bunde, mit Anti-Rutsch-Matten, mit vielen Gurten verspannt. Winkel ist steil, Kantenschoner sind mit eingebunden. Ist Formschluss nach vorne gegeben? Sind die Pakete stramm eingebunden?

# Rechtsgrundlagen

# Technische Grundlagen

# Ausrüstung & Hilfsmittel

7

## Befestigung der Ladung

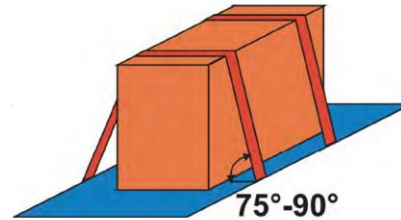


Abbildung 141

Beim Niederzurren werden die Zurrgurte über die Ladung gelegt und an der Ladefläche befestigt. Diese Gurte müssen so steil wie möglich gezurt werden, um eine hohe Pressung zu erzielen (Abbildung 141). Je flacher der Zurrwinkel, desto geringer ist die Zurrkraft!

Deshalb muss die Ladung so nahe wie möglich an die Zurrpunkte gebracht werden, oder es müssen viele Anschlagpunkte über die Ladefläche verteilt sein.

Je steiler Gurte gezurt werden, um so höher ist die Zurrkraft.

Als Faustregel gilt: Im perfekten Winkel mit Formschluss nach vorn und mit Anti-Rutsch-Matten benötigt man einen 5-t-Gurt pro 2 t klar strukturierter und einfacher Ladungen. Bei gemischten Ladungen sind häufig viel mehr Gurte notwendig, da oft einzelne Pakete separat gebunden werden müssen.



Abbildung 142

Ladungssicherung im Stahlhandel

110

## Befestigung der Ladung

7

gen Abmessung und des relativ kleinen Gewichtes wären dafür zwei kleinere Gurte zweckmäßig.



Abbildung 140

Stehende Coils müssen in einer Coilmulde stehen wie in Abbildung 140. Die Verzurrung durch das Coilauge muss zu allen Seiten hin erfolgen. Zusätzlich ist ein Verzurren über die obere Seite notwendig. Achtung  $\triangle$ : Das Abladen dieser Spaltbänder ist problematisch, denn sie hängen am Ende des C-Hakens und können herausrutschen. Besser ist es, jedes Paket gegen ein separates Paar Rungen zu stellen und jeweils zu verzurren. Manche Kunden verlangen, mit Zwischenhölzern abenteuerliche Abstände zwischen den Spaltbändern herzustellen. Achtung  $\triangle$ : Viele dieser Konstruktionen sind lebensgefährlich und strikt verboten! Viele Konstruktionen sind lebensgefährlich und strikt verboten!

Die Verladung von stehenden Coils oder Spaltbändern birgt ein erhebliches Gefahrenpotenzial – ein Umkippen kann lebensgefährlich sein. Hier ist auch die Reihenfolge der Anbringung der Ketten zu beachten, um das Verladepersonal nicht zu gefährden.

Bei Coils kommen oft Gewichte von über 20 t zusammen, weshalb ein Gurte für die Sicherung nicht ausreicht. Stattdessen muss mit Ketten gearbeitet werden. Kantenschoner sind dann obligatorisch.

Ladungssicherung im Stahlhandel

109

# Rechtsgrundlagen

# Technische Grundlagen

# Ausrüstung & Hilfsmittel

# Praktische Umsetzung

7

## Befestigung der Ladung

Dann ist der Gurt lose und schützt nicht einmal mehr einen Teil der Ladung. Die Bunde sollten stattdessen separat an Zurrschienen befestigt werden, oder der Lkw muss komplett umgeladen werden.



Abbildung 145

Die oberen Bleche in Abbildung 145 sind in einem extrem flachen Winkel niedergezurrt. Hier müssen Anti-Rutsch-Matten benutzt werden. Zudem ist zu prüfen, ob man den Blechen einen Formschluss zur Seite geben kann, z. B. mit einer in eine Schiene gesteckten Runge, oder ob man die Bleche im Hintergrund zusammenbinden kann. Denn eine zusammenhängende Ladeinheit kann auch so wie hier gebunden werden. Am Rand der Ladeinheit muss der Gurt steil nach unten gespannt werden.



Abbildung 146

Ladungssicherung im Stahlhandel

112

## Befestigung der Ladung

7

Die gebogenen Betonstahlbunde in Abbildung 146 können zwischen den Rungen hindurchrutschen. Möglicherweise müssen die gebogenen Betonstähle zu Bunden gepackt werden, die einfacher zu verstauen sind. Die langen Stäbe hinten links haben freie Flugbahn zum Führerhaus. Das ist lebensgefährlich für Fahrer wie für Unbeteiligte.

! Es gilt der Grundsatz: Ein Gurt ist kein Gurt, sofern die Bunde sich drehen können, also nicht gut eingeklemmt sind. In diesem Fall sind deutlich mehr Spanngurte notwendig.



Abbildung 147

Die Stabstähle in der Mitte in Abbildung 147 haben keinen Kontakt mit den Zurrgurten. Entweder muss die Ladung auch in der Mitte auf der Ladefläche an Zurrschienen festgebunden oder, wenn das nicht möglich ist, umgeladen werden.

Ladungssicherung im Stahlhandel

113

## Seminarplanung 2025 / Soll

Prüfbescheinigungen	29.01.2025	Düsseldorf
Stahlkunde	11.-13.02.2025	Bremen
Stahleinkauf	18.-19.02.2025	Duisburg
Blankstahl	31.03.-01.04.2025	Hagen
Rohre aus C-Stählen	08.-09.04.2025	Paderborn
Stahlkunde	06.-08.05.2025	Augsburg
Stahleinkauf	13.-14.05.2025	Duisburg
Strategisches Verhandeln und Kundenbindung (Verkauf II)	20.-21.05.2025	Hamburg
Grobbleche	11.-12.06.2025	Wernigerode
Grundlagen des Erfolgs (Verkauf I)	01.-02.09.2025	Köln
Kessel- und Edelstahlrohre sowie Rohrzubehör	16.-17.09.2025	Monschau
Bestandsoptimierung bei höchster Lieferfähigkeit	23.09.2025	Düsseldorf
Stahleinkauf	23.-24.09.2025	Duisburg
Stahlkunde	13.-15.10.2025	Weimar
Feinbleche	21.-22.10.2025	Soest
Betonstahl	28.-29.10.2025	Kehl
Qualitäts- und Edelstahl	04.-05.11.2025	Osnabrück
Stahleinkauf	25.-26.11.2025	Duisburg
Individuelle Kundenansprache (Verkauf III)	02.-03.12.2025	Leipzig

## Seminarplanung 2025 / Ist

Stahlkunde	11.-13.02.2025	Bremen
Stahleinkauf	18.-19.02.2025	Duisburg
Rohre aus C-Stählen	08.-09.04.2025	Paderborn
Stahlkunde	06.-08.05.2025	Augsburg
Strategisches Verhandeln und Kundenbindung (Verkauf II)	20.-21.05.2025	Hamburg
Bestandsoptimierung bei höchster Lieferfähigkeit	23.09.2025	Düsseldorf
Stahlkunde	13.-15.10.2025	Weimar
Stahleinkauf	25.-26.11.2025	Duisburg





Anmelden. Durchstarten. Karriere machen.  
**Betriebswirt/-in (BDS)**  
Nächster Start: 30. Juni 2026  
[www.stahlhandel.com/fernstudium](http://www.stahlhandel.com/fernstudium)



# Alumni-Treffen 2026

## 26. November in Düsseldorf



**Unsere Mitarbeitenden – die Seele des Unternehmens.**

**Unsere Menschen machen den Unterschied.**

**Talent ist unsere größte Ressource.**

**Das größte Kapital sind unsere Mitarbeitenden.**

**Menschen sind unser wertvollstes Gut.**

Was wünschen Sie sich von uns?

Wo drückt der Schuh?





## Künstliche Intelligenz im Verkauf – Praxisanwendungen für den Stahlhandel

Termin: 02. – 03. März 2026

Dauer: 09:00 Uhr (1. Tag) – 15:00 Uhr (2. Tag)

Ort: Düsseldorf

### Teilnahmegebühr & Hotelkosten

Die Teilnahmegebühren betragen 899,00 € für BDS-Mitglieder und 1.099,00 € für Nicht-Mitglieder.

### Thema

Die Anforderungen im Stahlhandel steigen: steigende Preissensibilität, wechselnde Kundenbedarfe und zunehmender Wettbewerbsdruck. Gleichzeitig eröffnen digitale Werkzeuge neue Möglichkeiten – auch im Vertrieb.

Dieses 2-tägige Seminar vermittelt praxisnah, wie Künstliche Intelligenz (KI) im Verkauf eingesetzt werden kann – speziell zugeschnitten auf die Anforderungen mittelständischer Stahlunternehmen.

### Seminarziel

Ziel ist es, Vertriebsverantwortlichen einen fundierten Überblick zu geben und konkrete Einsatzmöglichkeiten im eigenen Unternehmen zu erkennen und zu bewerten.

### Zielgruppe

Geschäftsführung, Vertriebsleitung, Außendienst, Marketing und CRM-Verantwortliche im Stahlhandel

### Seminar-Methodik

Unterhaltsame Wissensvermittlung mit zahlreichen, praxisnahen Übungen in Kleingruppen / am eigenen PC/Tablet.

### Programm

- Konkrete Anwendungsbeispiele entlang des Verkaufsprozesses
- Übersicht bewährter KI-Tools (z. B. zur Angebotserstellung, Bedarfsanalyse, Lead-Priorisierung)
- Grenzen und realistische Einsatzmöglichkeiten
- Integration in bestehende Prozesse und Systeme

### Dozent und Trainer

Thomas Katlun ist Ihr Experte für Vertrieb und Führung. Mit über 25 Jahren Erfahrung in leitenden Positionen im Vertrieb und Marketing sowie umfassender Expertise als zertifizierter Management-Trainer (Steinbeis-Hochschule Berlin) bringt er fundiertes Wissen und praxisnahe Methoden in jedes Training ein. Seine vielfältigen Qualifikationen umfassen unter anderem:

- persolog®-Verkaufs- und Persönlichkeitsprofil
- REISS Motivation Profile Master
- Communico Respekt-Trainer

