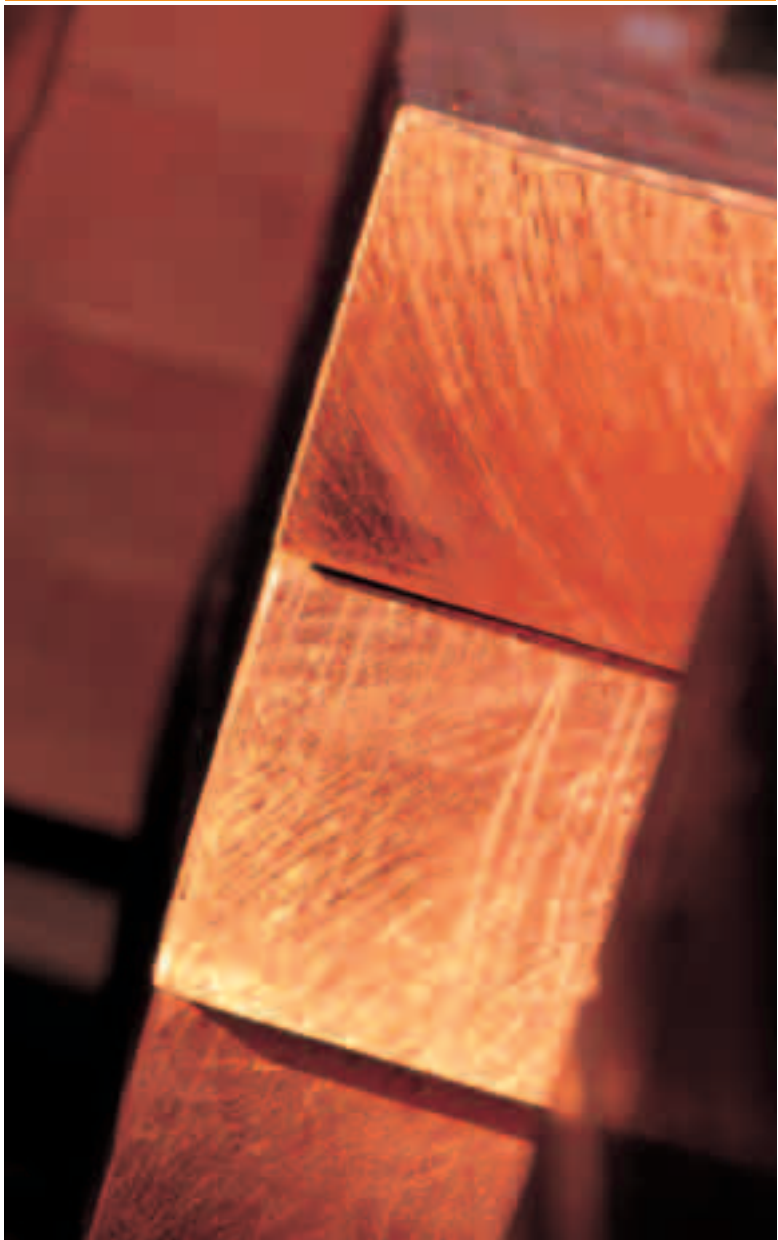


Die Kupfer-Story

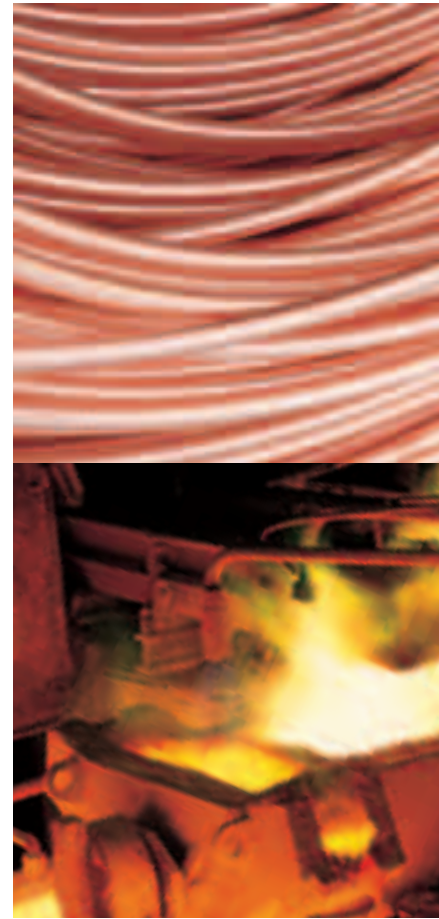


Neugierig auf die Kupfer-Story?

Mit dieser Broschüre möchten wir Sie über die Herstellung von Kupfer, über unsere vielfältigen Produkte und unsere Leistungen im Umweltschutz informieren.

- 2 Die NA
- 4 Kupfer – das intelligente Metall
- 6 Das Team
- 8 Kupferkonzentrat
- 10 Recycling
- 12 Kupfergewinnung
- 14 Vielseitigkeit
- 16 Reinheit
- 18 Edelmetalle
- 20 Kupferprodukte
- 22 Umweltschutz
- 24 Innovation
- 26 Kupfererzeugung/
-weiterverarbeitung
- 28 Produkte im Überblick
- 30 Das Börsenmetall
- 32 Die Aktie

In der Welt des Kupfers zu Hause



Flexibilität und Dynamik prägen die Geschichte unseres Unternehmens, das bereits 1866 als Aktiengesellschaft gegründet wurde. Der NA-Konzern hat sich bestens positioniert: Mit rund 3.500 Mitarbeitern sind wir der führende Kupferproduzent Europas und der weltgrößte Kupferrecycler. International nehmen wir eine Schlüsselrolle ein. Wir stehen für Kundennutzen, technologischen Vorsprung, Ertragsstärke, Innovationskraft und eine Spitzenposition im Umweltschutz.

Die Kombination aus Kupfererzeugung sowie der Weiterverarbeitung zu Kupferprodukten und maßgeschneiderten Speziallösungen macht den NA-Konzern einzigartig: Zwei Segmente, perfekt aufeinander abgestimmt. Durch unsere Tochtergesellschaften und Beteiligungen werden sie in idealer Weise ergänzt. Damit besetzen wir zentrale Marktbereiche entlang der Wertschöpfungskette des Kupfers. In all ihren Stufen garantieren wir unseren Partnern besten Service und größten Nutzen.



Hohe Produktivität und Verarbeitungstiefe, konsequente Marktorientierung und enge Beziehungen zum Endverbraucher sind das Fundament unseres Erfolgs. Die Verarbeitung der Rohstoffe bis hin zu den Produkten der NA erfolgt unter Anwendung technologisch effizienter und umweltfreundlicher Verfahren. Aus Kupfer mit höchster Reinheit stellen wir Gießwalzdraht, Stranggussformate, Vorwalzband, Bänder und Profildrähte her – unverzichtbare Vorprodukte für unsere Kunden. Darüber hinaus vermarkten wir auch alle natürlichen Begleitelemente aus der Kupfererzeugung. Dazu gehören Edelmetalle, Schwefelsäure und Eisen-silikatgestein.

So vielfältig das Angebotsspektrum, so weit gefächert ist zugleich unsere Kundenstruktur: Unternehmen der Elektro-, Telekommunikations- und Chemieindustrie wie auch der Bauwirtschaft, der Automobilbranche und des Maschinenbaus setzen unseren Werkstoff ein.

Wir nutzen die intelligenten Eigenschaften des Kupfers gezielt. Die Entwicklung innovativer Produkte und integrierter Recyclinglösungen verbunden mit betrieblicher Effizienz sichern auch künftig unseren Spitzenplatz. Denn wir sind weit mehr als nur ein Kupferproduzent – wir sind ein Tor zur Kupferwelt. Fest im Markt verankert.



Werkstoff des Fortschritts

Kupfer, das intelligente Metall, ist das älteste Gebrauchsmetall der Menschheit. Bereits vor 7.000 Jahren wurde das „rote Gold“ zur Herstellung von Werkzeugen und Geschirr verwendet. Kaum ein anderes Material ist so vielseitig, eröffnet eine solch große Bandbreite von Einsatzmöglichkeiten. Es sind seine herausragenden Eigenschaften, die Kupfer zum unentbehrlichen Basismetall unseres modernen Lebens machen. Das Spektrum der Branchen und Anwendungen für unsere Produkte erweitert sich dabei zunehmend.

Kupfer ist der Werkstoff der Zukunft par excellence. Ob Telekommunikation, Energie oder Verkehr. Der Kupferbedarf wächst nicht nur mit dem Fortschritt, er macht ihn erst möglich. Kupfer ist ein innovativer Wegbereiter, der für Dynamik sorgt und die Entwicklung neuer Technologien maßgeblich mitgestaltet. Von Live-Übertragungen via Internet über E-Mails rund um den Globus bis hin zur Energieversorgung – erst Kupfer ermöglicht einen hohen Standard. Denn durch seine hervorragende Leitfähigkeit sorgt es für einen zuverlässigen Transfer von Informationen und Energie.

Auch im Hausbau ist Kupfer unschlagbar. Dächer und Fassaden, die Wind und Wetter trotzen und durch ihre reizvolle architektonische Gestaltung bestechen – Kupfer kombiniert Schutz und attraktives Design.

Wachsender Komfort und Hightech: Kupfer ist untrennbar damit verbunden. Kupfer, wie es in höchster Reinheit und Qualität von der NA produziert wird. Wir arbeiten ständig daran, dass dieser intelligente Werkstoff so facettenreich bleibt wie seine Anwendungsmöglichkeiten.



Erfolg ist eine Frage der **Aufstellung**

Wir sind auf nachhaltiges Wachstum und langfristige Wertsteigerung ausgerichtet. Auch deshalb gehört die NA zu den international führenden Unternehmen der Kupferindustrie.

Die Basis für den Erfolg aller Unternehmensbereiche sind unsere kompetenten und motivierten Mitarbeiter. Ihr Wissen und ihre Kreativität sind der Schlüssel für die Innovationsstärke der NA. Damit sind wir für die Zukunft bestens gerüstet.

Know-how gepaart mit hohem persönlichen Engagement – eine dynamische Kombination. Und der Einsatz lohnt sich. Das attraktive NA-Beteiligungsmodell verbindet Leistungsorientierung mit einem erfolgsbezogenen Vergütungssystem und schafft zusätzliche Motivationsanreize. Gleichzeitig profitieren unsere Mitarbeiter so vom Unternehmenserfolg. Es ist der Teamgedanke, der dabei im Mittelpunkt steht. Denn große Ziele lassen sich nur gemeinsam und durch entschlossenes Handeln erreichen.





Die Ausbildung junger Menschen hat bei der NA eine lange Tradition und einen besonderen Stellenwert. Wir übernehmen Verantwortung. Mit insgesamt 14 verschiedenen Fachrichtungen bietet die NA ein breites Spektrum für den Start ins Berufsleben. Damit sind wir einer der größten Ausbildungsbetriebe in Hamburg. Mehr noch: Die kontinuierliche Weiterbildung und Förderung unserer Mitarbeiter eröffnet vielfältige Perspektiven in einem vitalen Konzern.

Am Anfang heißt



es konzentrieren...



Unsere Lieferanten bereiten das Kupfererz zu einem Konzentrat auf, das einen Kupfergehalt von rund 30 Prozent aufweist. Dieses Ausgangsmaterial enthält oft auch kleine Mengen an Edelmetallen und eine Reihe anderer Elemente, die wir ebenfalls zu Produkten weiterverarbeiten.

Im Hamburger Hafen werden jährlich über 1 Million Tonnen Kupferkonzentrate umgeschlagen. Diese wertvolle Fracht gelangt per Schutentransport zur NA. Eine spezielle Krananlage gewährleistet die staubfreie Entladung in einen Wiegebunker. Hier entnehmen wir Materialproben, die unsere Chemiker in den Laboratorien sorgfältig analysieren. Das ist deshalb so wichtig, weil neben den Wiegedaten auch die hier ermittelten Metallgehalte die Basis für die Abrechnung mit dem Lieferanten bilden.

Als Kupferproduzent, der selbst keine eigenen Minen besitzt, bezahlen wir die vertraglich vereinbarten Metallinhalte nach dem jeweiligen Börsenpreis abzüglich eines Verarbeitungsentgeltes.

Darüber hinaus ist die exakte chemische Analyse Voraussetzung dafür, unsere Produktionsprozesse effizient zu steuern. Dank unseres über Jahrzehnte erworbenen Know-hows und modernster Technologie können wir die Kupferkonzentrate optimal und energieschonend verarbeiten.



...und den **Kreislauf** in Schwung halten



Recycling ist der Schlüsselbegriff für die umweltbewusste Herstellung und Wiederverwertung von Grundstoffen. Kupfer erfüllt die Anforderungen im Sinne der nachhaltigen Entwicklung ideal. Hier offenbart sich eine weitere intelligente Eigenschaft dieses Metalls: Es lässt sich ohne jeglichen Qualitäts- und Wertverlust beliebig oft zu 100% recyceln. Das hat Kupfer fast allen anderen Werkstoffen voraus.

Die Ökonomie des Kreislaufs nutzen wir als weltweit größter Kupferrecycler schon lange. Knapp die Hälfte der Kupferproduktion des NA-Konzerns stammt aus Altkupfer und anderen Recyclingstoffen. Das schont natürliche Ressourcen und spart Energie. Das Prinzip: Wiederverwertung statt Entsorgung – eine saubere Sache.



Die Hüttenwerke Kayser AG (HK) und die CABLO GmbH (CABLO) sind tragende Säulen unserer Recyclingaktivitäten. HK mit Sitz in Lünen ist weltweit führender und größter Verarbeiter von kupferhaltigen Sekundärrohstoffen. Das Unternehmen erzeugt aus einer Vielzahl von metallhaltigen Produktionsreststoffen und Altmetallen ein hochwertiges Elektrolytkupfer. CABLO ist Deutschlands größtes Kabelrecyclingunternehmen und produziert aus Altkabeln ein marktfähiges Kupfergranulat.

Damit wir die unterschiedlichsten Vorstoffe umweltfreundlich verarbeiten und verwerten können, haben unsere Ingenieure modernste Anlagen entwickelt. So nutzen wir in einer Elektroofenanlage in Hamburg erfolgreich unser Fachwissen im Recycling komplex zusammengesetzter Stoffe. Ein weiteres Beispiel für den Einsatz emissionsarmer neuer Technologien: das Kayser-Recycling-System (KRS) am Standort Lünen. Nicht nur hier stellen wir unsere Technologieführerschaft unter Beweis.



Einfach dahinschmelzen: Kupfergewinnung



in der Rohhütte

Bevor aus dem eher unscheinbaren Kupferkonzentrat glänzendes Kupfer entsteht, ist ein mehrstufiger Raffinationsprozess notwendig. Das bei der NA in Hamburg ankommende Kupferkonzentrat wird über ein geschlossenes Förderbandsystem in die Rohhütte Werk Ost transportiert. Hier befinden sich unsere leistungsfähigen Aggregate. Das Gemisch aus verschiedenen Kupferkonzentraten und Sand zur Schlackenbildung wird getrocknet und im Schwebeschmelzofen bei Temperaturen von über 1200 Grad zu Kupferstein und Eisensilikatschlacke geschmolzen.

Im Konverter, dem zweiten Schritt der Verarbeitung, entsteht aus Kupferstein ein so genanntes Blisterkupfer. Diesem wird im Anodenofen durch die Reduktion mit Erdgas noch Sauerstoff

entzogen. Mit dem Vergießen zu Anodenplatten, die bereits einen Kupferanteil von rund 99,5 Prozent aufweisen, endet die „heiße“ Phase der Kupfergewinnung. Wie alle unsere Produktionsschritte läuft auch dieser Prozess computergesteuert unter Aufsicht unserer Experten ab.

Die Rohhütte Werk Ost ist weltweit eine der modernsten und umweltfreundlichsten Anlagen ihrer Art. Unsere Spezialisten arbeiten ständig daran, das Herzstück der NA weiter zu entwickeln. Der Erfolg bestätigt unser Engagement: Sehr gute Arbeitsplatzbedingungen, Effizienz über sämtliche Produktionsstufen und die hervorragende Position im Umweltschutz machen uns zu einem vorbildlichen Kupferproduzenten.



Es kommt darauf an, was man daraus macht

Der Weg vom Rohstoff über die qualitativ hochwertige Verarbeitung bis hin zu unseren Kunden ist ein spannender Prozess. Er beginnt mit der Gewinnung von börsenfähigen Kupferkathoden aus Kupferkonzentraten und Altkupfer. Mit der Produktion von Gießwalzdraht, Stranggussformaten oder Kupferbändern und Profildrähten ist er jedoch noch nicht abgeschlossen. Denn aus den natürlichen Begleitelementen der Kupfererzeugung stellen wir Produkte her, die wir erfolgreich vertreiben. Dazu gehören zum Beispiel Eisensilikatgestein und Schwefelsäure: Produkte, die unsere Angebotspalette zusätzlich erweitern. Als führender Kupferproduzent gehört Vielseitigkeit zu unseren Stärken.

Das Kupferkonzentrat enthält unter anderem Schwefel. Daraus erzeugen wir Schwefelsäure von hoher Reinheit und Qualität. Rund 1 Million Tonnen dieses vielseitigen chemischen Grundstoffs produzieren und vermarkten wir jährlich.





Die Schlacke wird aus dem Schwebeschmelzofen zur Entkupferung in einen Elektroofen geleitet. Nach Abkühlung der Schmelze gewinnen wir daraus Eisensilikatgestein – einen hervorragenden Baustoff.

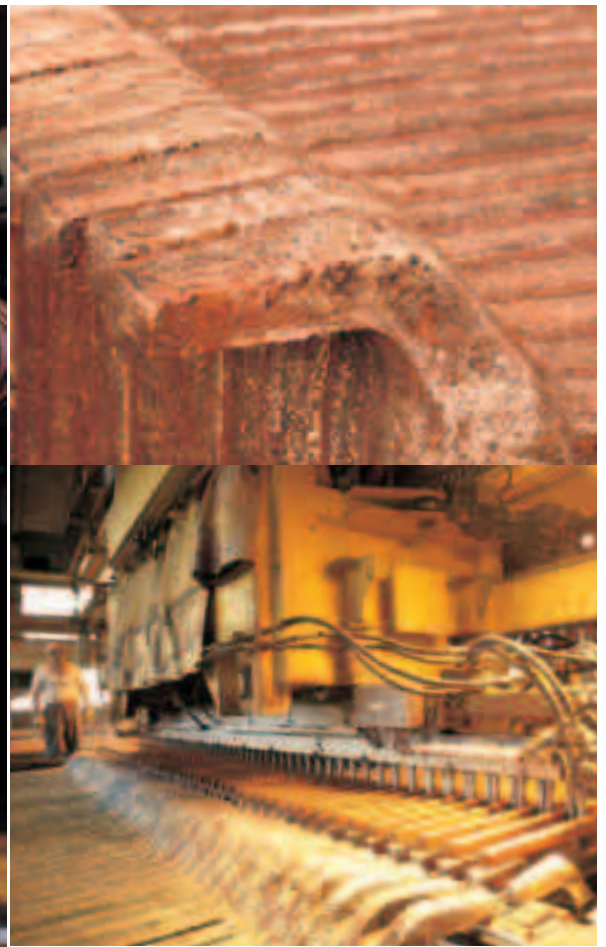
Das Eisensilikatgestein der NA vereint in idealer Weise hohes Gewicht, extreme Beständigkeit gegenüber Witterungseinflüssen und eine ausgezeichnete Umweltverträglichkeit. Aufgrund dieser Vorzüge wird es häufig als Deckwerk für Uferbefestigungen an Flussläufen und Küsten eingesetzt. Später einmal von Pflanzen bewachsen und von Mikroorganismen besiedelt, ist das Gestein für das ökologische Gleichgewicht der Gewässer von großer Bedeutung. Das Eisensilikat wird darüber hinaus als Granulat für Strahlmittel genutzt.

Am Ende ein Traumergebnis von 99,99 Prozent

Unsere aus Kupferkonzentrat oder Altkupfer gewonnenen Anodenplatten haben es in sich: Rund 99,5 Prozent Kupfer, aber auch Edelmetalle und andere Elemente. Damit daraus ein reines Produkt wird, ist noch ein Bad in unseren modernen Elektrolyseanlagen erforderlich. In dieser letzten Raffinationsstufe scheidet sich Kupfer mit einer Reinheit von über 99,99 Prozent in Form von Kathoden ab. Diese Kupferkathoden werden an den Metallbörsen weltweit gehandelt.

Möglich wurde die Erzeugung hochreinen Kupfers erst durch die Forschungsergebnisse des NA-Chemikers Emil Wohlwill. Als erstes Unternehmen konnte die NA bereits 1876 dieses Elektrolyseverfahren im großindustriellen Maßstab anwenden. Und weil wir schon immer Know-how mit Fortschritt zu verbinden wussten, verfügen wir heute in Hamburg und Lünen über modernste Kupferelektrolyseanlagen. Sie arbeiten nahezu vollautomatisch.





Unsere Spezialisten überwachen alle Maschinen und Abläufe von einer zentralen Leitwarte aus – rund um die Uhr.

Ein elektronisch gesteuerter Kran besetzt die Elektrolysebäder mit den Anodenplatten und Spezialblechen aus Edelstahl. Darauf schlägt sich elektrochemisch reines Kupfer nieder. Anschließend wird das Kupfer in Form von Kathodenplatten mechanisch von den Edelstahlblechen getrennt.

Das sind ja
glänzende



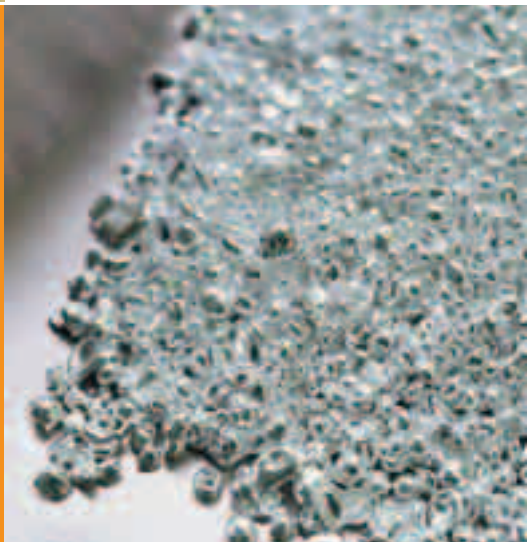
Aussichten

Was als Anodenschlamm auf den Boden des Elektrolysebades sinkt, enthält unter anderem die Edelmetalle Gold, Silber, Platin und Palladium. Ihre Verarbeitung zu marktfähigen Metallprodukten ist eine der Stärken der NA. Hervorgegangen aus einer Gold- und Silberscheideanstalt verfügen wir über besondere Erfahrungen in der Gewinnung dieser wertvollen Edelmetalle aus Kupferkonzentraten und Recyclingmaterialien.



Bis jedoch glänzende Granalien oder blinkende Barren die Edelhütte verlassen können, sind aufwendige Raffinationsverfahren nötig. Der edelmetallhaltige Anodenschlamm aus den Kupferelektrolysebädern wird dazu über mehrere Stufen aufgearbeitet. Im letzten Verfahrensschritt gewinnen wir in der Gold- und Silberelektrolyse reinste Edelmetalle.

Von der Silbermünze, dem Trauring bis zum Katalysator: Wir liefern das qualitativ hochwertige Ausgangsmaterial für die faszinierenden Anwendungsmöglichkeiten kostbarer Edelmetalle.



Gemeinsam an einem Strang ziehen

Viele unserer Wettbewerber produzieren ausschließlich Kupferkathoden. Die NA hingegen nutzt ihre eigene Kathodenbasis zur Herstellung vielfältiger Kupferprodukte. Damit verlängern wir die Wertschöpfungskette in Richtung Endverbraucher um einen entscheidenden Schritt: Sie reicht heute vom Rohstoff bis weit in die Produktmärkte hinein.

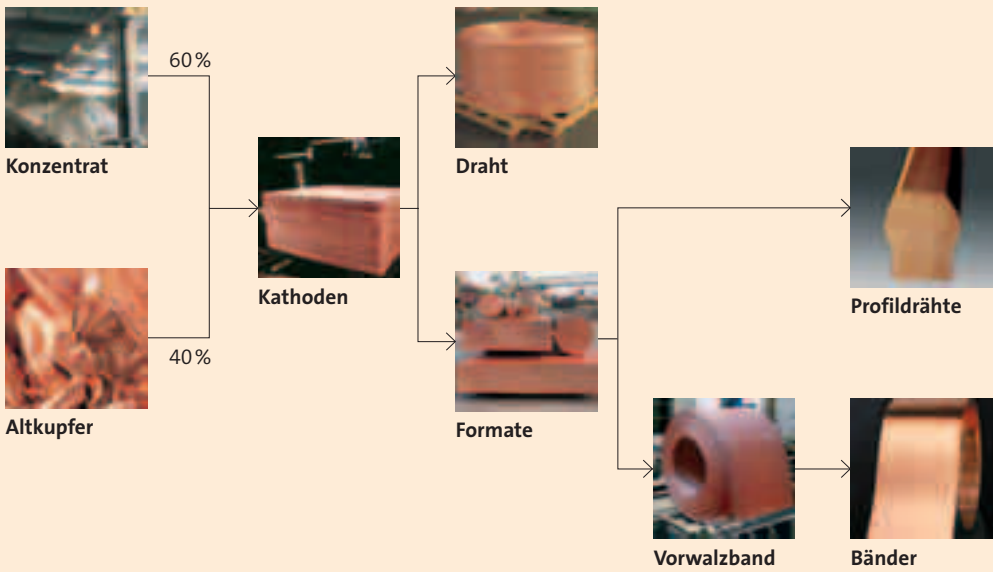
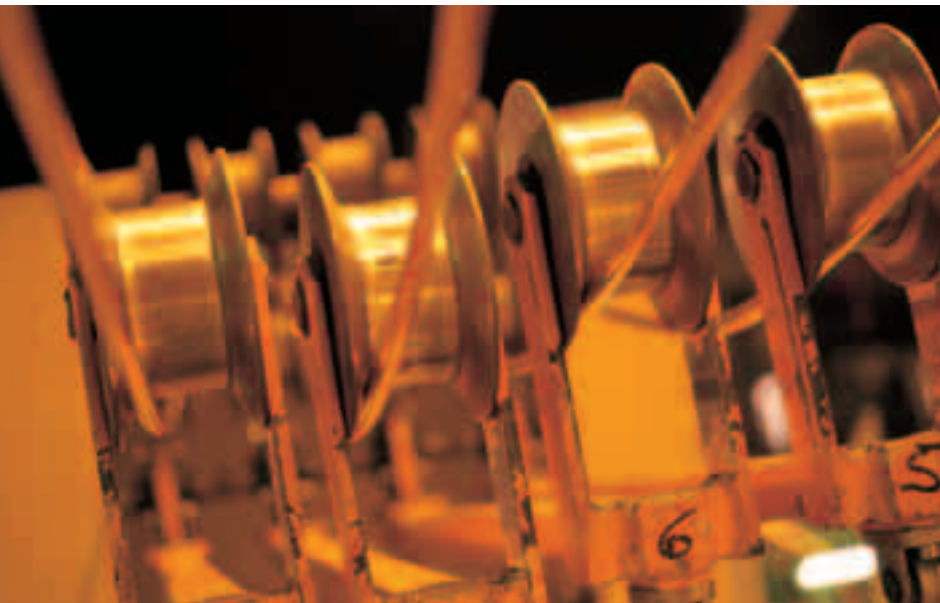
NA-Kupferkathoden in höchster Reinheit sind der Garant für die erstklassige Qualität unserer Kupferprodukte. So produzieren wir in Hamburg und bei unserer in Emmerich ansässigen Tochtergesellschaft Deutsche Giessdraht GmbH (DG) mit einem sehr hohen Automatisierungsgrad Gießwalzdraht. Dazu wird eingeschmolzenes Kathodenkupfer zunächst über ein Gießrad gegossen. Mehrfach gewalzt, entsteht daraus ein Draht in Durchmesser von 8 bis 20 mm. Gebeizt und mit einem Oberflächenschutz versehen, wird der Draht zu Coils aufgewickelt, die bis zu 5 Tonnen schwer sind.

Die Kupferkathoden gehen aber auch den Weg durch unsere Stranggussanlagen. Zunächst eingeschmolzen werden daraus Walzplatten, Rund- und Vierkantbarren. Stückgewichte bis zu 25 Tonnen ermöglichen eine effiziente Weiterverarbeitung. Abmessung sowie Werkstoffqualität können von uns optimal auf die Anwendung und das Fertigungsverfahren des Kunden abgestimmt werden. Zum Beispiel in der OF-Kupfer-Anlage, in der wir sauerstofffreies Kupfer und Speziallegierungen für besondere Anforderungen herstellen.

Unsere Tochtergesellschaft Prymetall GmbH & Co. KG (Prymetall) in Stolberg und ihre 50% ige Beteiligung an der Schwermetall Halbzeugwerk GmbH & Co. KG (Schwermetall) erweitern die Verarbeitungstiefe zusätzlich.

Prymetall produziert aus den Kupferformaten Bänder mit Ringgewichten bis zu 15 Tonnen und auf Basis der eigenen Gießerei Profildrähte. Bei Drähten ist das Unternehmen der Spezialist auch für schwierigste Profilformen. Schwermetall betreibt das weltweit größte Warmwalzwerk für Kupferwerkstoffe und ist der führende Lieferant für Vorwalzbänder.

Durch Prymetall und Schwermetall sind wir auch im Angebotsportfolio besonders hochwertiger Kupferprodukte vertreten. Von der Vorstufe bis zum anspruchsvollen Halbfabrikat profitieren unsere Kunden in hohem Maße von einer effizienten Organisations- und Fertigungsstruktur. All dies verstehen wir unter konsequenter Kunden- und Marktorientierung.



Ein Vorbild für Nachhaltigkeit



Unternehmerisches Handeln im verantwortungsvollen Umgang mit der Umwelt prägt unser Selbstverständnis. Das Prinzip der Nachhaltigkeit gehört zu den vorrangigen Zielen der NA. Konsequenter und vorbildlicher Umweltschutz sind uns dabei besonders wichtig. Dieses Engagement ist von Erfolg gekrönt.

Die umfassenden Aktivitäten in den Bereichen Luftreinhaltung, Gewässerschutz und Abfallvermeidung setzen Maßstäbe und machen uns zu einem der umweltschonendsten Kupferproduzenten der Welt. Und: Wir bauen diese Spitzenposition durch gezielte Investitionen weiter aus. Dabei gehen Produktivitäts- und Effizienzsteigerung grundsätzlich mit integriertem Umweltschutz einher.



Vom Schwebeschmelzofen bis zu den Aggregaten laufen alle Prozesse abgasarm und energiesparend ab. Wärmerückgewinnungsanlagen reduzieren zusätzlich den Energiebedarf. Zur aufwendigen Abwasserreinigung werden die unterschiedlichen Abwasserströme getrennt erfasst. Erst nach umfangreichen Reinigungsstufen und zu Kühlzwecken genutzt, leiten wir es sauber wieder ab. Rückgekühlte und geschlossene Wasserkreisläufe tragen dazu bei, den Kühlwasserverbrauch zu senken.

Zahlreiche Filtersysteme und Abgasreinigungsanlagen sorgen für eine umfassende Minimierung der Emissionen. Allein die Rohhütte Werk Ost ist mit über einem Dutzend solcher Abgasreinigungsstufen ausgestattet. Alle Anlagen und Prozesse überwachen wir mit Hilfe modernster Analysetechnik.

Ob umweltverträgliche Technologien oder die intelligenten Energiesparmaßnahmen aus unserem erfolgreichen Projekt eNergiA: Das Ziel ist klar. Die NA setzt in erster Linie auf prozessorientierten und nicht nur auf nachgeschalteten Umweltschutz. Dazu entwickeln wir vorbildliche Lösungen, die zum Teil weit über gesetzliche Auflagen hinausgehen. So die revolutionäre, besonders emissionsarme Technologie des Elektroofens in Hamburg. Und mit unserer hochmodernen Wasseraufbereitungsanlage NAqua – mit der wir rund 65% unseres Bedarfs an Trinkwasser einsparen – wird aus Elbwasser so genanntes Prozesswasser gewonnen. Zwei Beispiele von vielen.

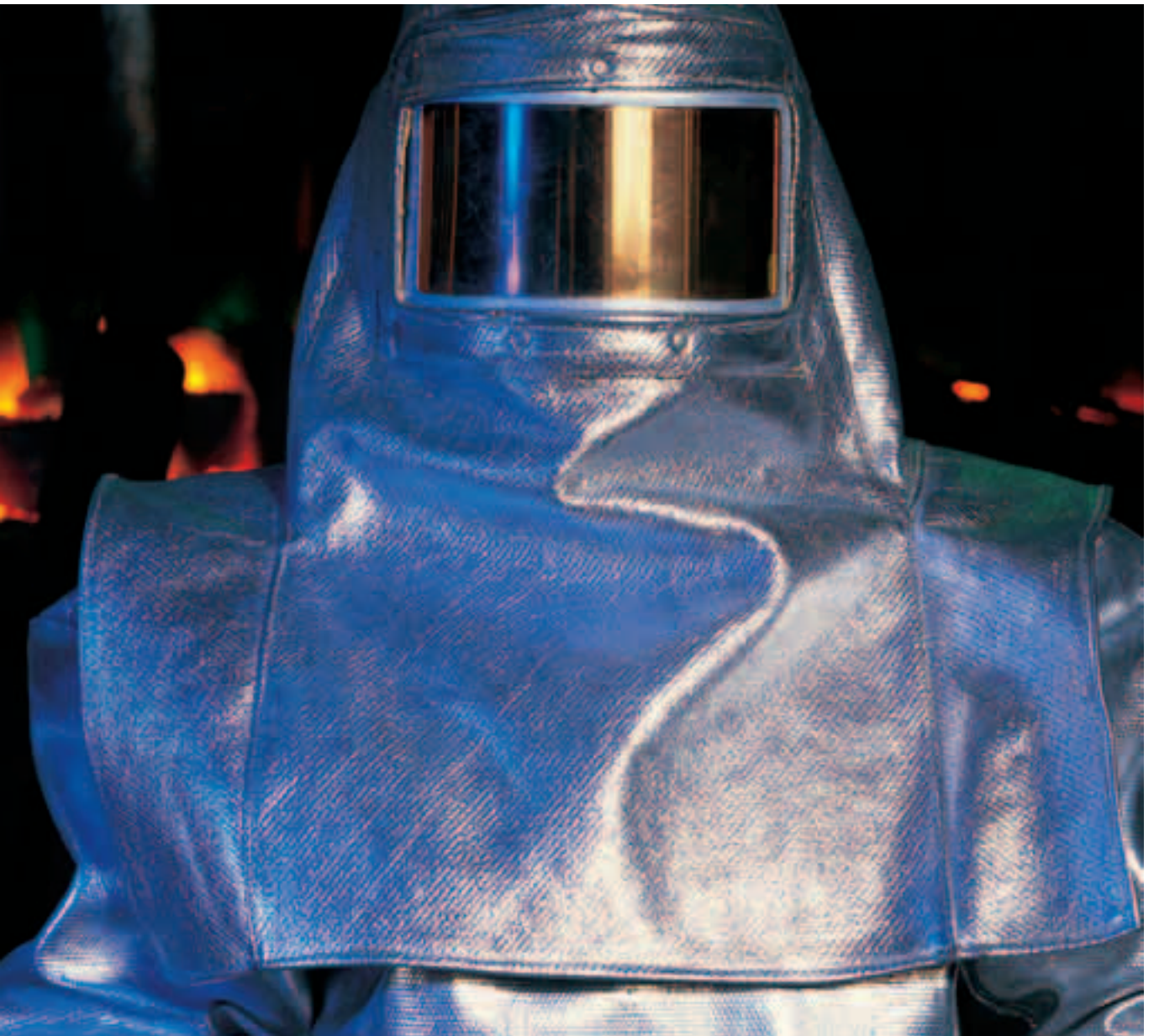
Eine stolze Umweltbilanz, die uns anspricht nach weiteren Verbesserungen zu forschen – über den derzeitigen Stand der Technik hinaus.

In der Zukunfts- Werkstatt

Wir produzieren nicht nur elementare Vorprodukte, ohne die es viele Erzeugnisse überhaupt nicht gäbe. Wir entwickeln darüber hinaus maßgeschneiderte Produkte für individuelle Anwendungen unserer Kunden. Gleichmaßen innovative wie intelligente Lösungen, die den spezifischen Anforderungen ideal entsprechen.

Eine unserer Stärken ist es, neue Horizonte zu entdecken. Mit Augenmaß und Weitblick. Immer einen Schritt voraus, haben wir bereits heute die Konzepte für den Erfolg von morgen. Dazu gehören sauerstofffreies Kupfer und Speziallegierungen. Damit erschließen wir für besonders hochwertige Erzeugnisse eine Wachstumsplattform im Kupfermarkt.





Erfolgreiche Forschung an richtungsweisenden Verfahren und neuen Werkstoffen ist Teil der NA-Strategie. In eigenen Versuchsanlagen arbeiten hoch qualifizierte Experten daran, mit attraktiven Produkten weitere Einsatzbereiche zu eröffnen. Wir nutzen systematisch unsere Kompetenz in der Welt des Kupfers. Auf eine einfache Formel gebracht: Die NA wird zum Lieferant der Zukunftstechnologien.

Das hohe Innovationspotenzial des Kupfers offenbart sich in den immer neuen Hightech-Anwendungen, Produkten und Märkten. Ohne Kupfer keine Datenautobahnen, keine Handys, keine Energie. Die Bedeutung des Kupfers als Schlüsselement wird auch künftig steigen.

Wir haben die Weichen für weiteres Wachstum gestellt.



Für jeden das passende Format

Die beiden Segmente Kupfererzeugung und Kupferweiterverarbeitung bilden die Säulen des NA-Konzerns. Im Segment Kupfererzeugung konzentrieren wir uns auf die Erzeugung von hochreinen Kupferkathoden aus Kupferkonzentraten und Recyclingmaterialien. Diese Kupferkathoden werden im Segment Kupferweiterverarbeitung zu vielfältigen Kupferprodukten verarbeitet. Koppelprodukte aus der Kupfererzeugung wie Edelmetalle, Schwefelsäure und Eisensilikatgestein ergänzen das Angebotsspektrum.



Wir sind in allen zentralen Marktsegmenten fest verankert und besetzen eine führende Position:



Das Segment Kupfererzeugung umfasst den Geschäftsbereich Metallurgie der NA und die darin tätigen Tochterunternehmen. Hier wird die Wertschöpfung maßgeblich durch Schmelz- und Raffinerielöhne bestimmt. Das sind Verarbeitungsentgelte, die von den Lieferanten der Rohstoffe für die Aufarbeitung zu marktfähigen Metallen gezahlt werden.

Das Segment Kupferweiterverarbeitung ergänzt das Segment Kupfererzeugung ideal. Dazu gehören der Geschäftsbereich Kupferprodukte der NA und die produktorientierten Tochtergesellschaften und Beteiligungen. Die Haupteinnahmequelle des Segments Kupferweiterverarbeitung bildet der Formataufpreis. Also das Entgelt, das der Kunde zusätzlich zum börslich festgestellten Kupferpreis für die Weiterverarbeitung der Kathode z. B. zu Gießwulzdraht zahlt.

Die Produkte des und ihre



NA-Konzerns Einsatzbereiche

Kupferprodukte

Gießwalzdraht, Gießdraht	für die Kabel-, Draht-, Elektro- und Telekommunikationsindustrie
Stranggussprodukte	für die Herstellung von Rohren, Blechen, Bändern und Profilen
Bänder, Drähte	aus Kupfer und Kupferlegierungen für die Elektro-, Telekommunikations-, Automobil- und Bauindustrie

Edelmetalle

Gold, Silber, Platin, Palladium	für Schmuck, Foto, Katalysatoren Elektronik, Dentaltechnik etc.
------------------------------------	--

Andere Metalle

Blei	für Autobatterien, optische Gläser, Apparatebau etc.
Zinn-Blei-Legierung	für Lötzinne
Selen	für die Glas- und Futtermittelindustrie, Fotokopierer etc.
Zinkoxid	für die chemische Industrie

Chemische Produkte

Kupfersulfat	für Fungizide und die chemische Industrie
Nickelsulfat	für die galvanische Industrie

Koppelprodukte

Schwefelsäure	als Grundstoff u. a. für die chemische Industrie
Eisensilikatgestein	als Wasserbausteine und Strahlmittel

Unsere Quellen

halten alles in Fluss

Durch internationale Verbindungen stellen wir unsere Rohstoffversorgung auf eine sichere Basis. Ob in Chile, Portugal, Argentinien, Peru oder Indonesien – zur Belieferung mit Kupferkonzentraten haben wir langfristige Verträge mit Erzminen in aller Welt geschlossen.

Unsere Einkäufer sorgen dafür, dass wir alle Möglichkeiten der Verwertung nutzen können. Dazu gehören auch die einheimischen Rohstoffe Altkupfer und Recyclingmaterialien.

Kupfer ist ein Börsenmetall. Die Preisbildung der börsenfähigen Kathode erfolgt an den beiden wichtigsten Metallbörsen London Metal Exchange (LME) und Commodity Exchange in New York (Comex). Die dort täglich notierten Preise sind auch für die Börsengeschäfte der NA maßgeblich.

Der Börsenpreis für Kupfer unterliegt gewissen Schwankungen, da er durch Angebot und Nachfrage bestimmt wird. Wir sind von dieser Preisfindung jedoch relativ unabhängig. Mit Kursicherungsgeschäften sorgen wir dafür, dass jedem Einkauf von Kupferrohstoffen ein entsprechender Verkauf von Kupferkathoden oder Kupferprodukten gegenübersteht.





Der von uns zu entrichtende Einkaufspreis wird durch den Kupferanteil im Konzentrat oder im Recyclingmaterial bestimmt. Für die Verarbeitung des Konzentrats zu reinem Kupfer erhält die NA den Schmelzlohn. Das reine Kupfer wird zum aktuellen Kupferpreis verkauft – beim Verkauf unserer Produkte kommen noch Formatzuschläge dazu.

Mit der NA auf Kurs

Internationale Wertpapierkenn-Nr.: DE 0006766504
Börsenkürzel Reuters: NAFG, Bloomberg: NDA GR

Die NA ist im MDAX gelistet. Die NA-Aktie ist eine Kapitalanlage mit attraktiver Dividendenrendite. Beim Lesen dieser Broschüre werden Sie gespürt haben, warum das so ist: Es ist die Substanz, die entscheidet. Unsere klar fokussierte Wachstumsstrategie macht die NA zu einem langfristigen Investment.

Der enge Kontakt zu unserem gesamten Aktionärskreis ist uns sehr wichtig. Die intensive, transparente und vertrauensvolle Kommunikation steht dabei im Mittelpunkt. Wir sind national wie international stark engagiert: Auf unseren Hauptversammlungen, Road-Shows, Analysten- und Investmentkonferenzen sowie anhand von Unternehmensmitteilungen, Conference Calls und durch den persönlichen Kontakt informieren wir kontinuierlich die so genannte Financial Community. Also Fondsmanager, Analysten, Journalisten und natürlich unsere Privataktionäre.

Das Gespräch mit unseren privaten Aktionären pflegen wir auch über die tägliche Öffentlichkeitsarbeit hinaus: durch Aktionstage bei der NA. Seit 1999 finden jedes Jahr eine ganze Reihe dieser Veranstaltungen unter dem Motto „Dialog mit den Aktionären“ statt. Anhand von Präsentationen, einer Werksbesichtigung und der anschließenden Diskussion mit dem Management kann sich jeder Besucher persönlich ein Bild von der Leistungsfähigkeit und Zukunftsperspektive der NA machen.

Regelmäßig wird die NA aufgrund ihrer kontinuierlichen, glaubwürdigen und qualitativ hochwertigen Berichterstattung ausgezeichnet. Für uns Ansporn und Verpflichtung zugleich.

Eines ist sicher: Wir werden unsere Erfolgsstrategie konsequent fortsetzen. Mit dem Ziel, den Unternehmenswert nachhaltig zu steigern. Entschlossenes und verantwortungsvolles Handeln wird auch künftig unseren Kurs bestimmen – im Interesse unserer Anleger, Aktionäre und potenziellen Investoren.



Impressum

Wenn Sie mehr Informationen wünschen,
wenden Sie sich bitte an:

Abteilung Öffentlichkeitsarbeit

Telefon: 040/78 83-32 24

Telefax: 040/78 83-30 03

Abteilung Investor Relations

Telefon: 040/78 83-39 60

040/78 83-39 67

Telefax: 040/78 83-31 30

E-Mail: info@na-ag.com

www.na-ag.com

Konzeption und Gestaltung:

HGB Hamburger Geschäftsberichte GmbH & Co.

Fotonachweis:

Corporate Photo Jens Waldenmaier

Norddeutsche Affinerie AG



Norddeutsche Affinerie AG
Hovestraße 50
20539 Hamburg