



oetinger
aluminium

NACHHALTIGKEITSBERICHT

2021

- Unternehmenspolitik
- Standorte OETINGER
- Wertschöpfungskette
- Recycling / Schrottmix
- Investitionsmaßnahmen
- Personal
- Arbeitssicherheit
- Nachhaltigkeitsthemen / Stakeholder
- Biodiversität
- Umwelt
- Nachhaltigkeitsziele

UNTERNEHMENSINTEGRITÄT – UMWELT - SOZIALES

Unternehmenspolitik		
Werthaltigkeit	Miteinander	Nachhaltigkeit
<p>Als wichtiger Teil der Aluminiumkreislaufwirtschaft stellen wir in unseren Metallschmelzwerken auf umweltschonende und wirtschaftliche Weise durch Recycling aluminiumhaltiger Vorstoffe Legierungen für höchste Ansprüche an Qualität und Zuverlässigkeit her.</p> <p>Unsere Tätigkeiten und die daraus resultierenden Produkte folgen aufeinander abgestimmten Prozessen, die erst eine fortlaufende Produktion hochwertiger Aluminiumlegierungen gemäß Kundenwunsch auf definierten Standards sicherstellen.</p> <p>Neben der vollständigen Erfüllung der Kundenwünsche bezüglich Produktqualität legen wir größten Wert auf Zuverlässigkeit und Versorgungssicherheit sowie auf kompetente und offene Kooperation. Durch unsere Erfahrung und unser Wissen erfüllen wir die Anforderungen unserer Kunden unter Beachtung und Einhaltung geltender rechtlicher Anforderungen, Umwelt- und Energievorschriften, sonstigen Genehmigungsbedingungen sowie internationaler Standards.</p> <p>Compliance-Grundsätze sind Grundlage für ein faires Geschäftsverhalten und sichern das Vertrauen unserer Stakeholder.</p> <p>Als Mitglied der „Aluminium Stewardship Initiative“ unterstützt OETINGER aktiv die Nachhaltigkeit und Transparenz entlang der Wertschöpfungskette und fördert die Umsetzung der verantwortungsvollen Prinzipien, insbesondere die Achtung von Menschenrechten im Einklang mit internationalen Menschenrechtsübereinkünften.</p>	<p>Die fortschreitende Vernetzung und Globalisierung unserer Gesellschaft erfordert eine Kommunikationskultur, die alle Mitarbeiter einbezieht und deren Eigenverantwortung fördert und fordert.</p> <p>Deshalb kommt der ständigen Qualifizierung und Motivation unserer Mitarbeiter eine Schlüsselaufgabe zu. Unser Führungspersonal ist aufgefordert, sich den Mitarbeitern im alltäglichen Handeln und Verhalten als Vorbild zu präsentieren.</p> <p>Erfahrungen und Ideen unserer motivierten Mitarbeiter bringen wir im Sinne einer kontinuierlichen Verbesserung in die Weiterentwicklung und Optimierung unserer Abläufe und des Managementsystems ein. Dies ermöglicht nicht zuletzt unseren wirtschaftlichen Erfolg und unsere Marktführerschaft.</p> <p>Unser Unternehmenszweck endet nicht an den Werksgrenzen. Daher fördern wir Initiativen zum Wissensaustausch über unsere Unternehmensgrenzen hinweg und bieten hierbei unser Wissen und unsere Erfahrung an. Der Gedanke der Nachhaltigkeit steht im Mittelpunkt unserer Aktivitäten, deren Ziel der Gleichklang der ökonomischen Entwicklung mit der Steigerung der Lebensqualität unserer Mitarbeiter sowie des unmittelbaren sozialen Umfeldes und der Gesellschaft insgesamt ist.</p> <p>Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz betrachten wir als wichtigen Beitrag zum Unternehmenserfolg. Die Einhaltung unserer Umwelt- und Arbeitssicherheitsstandards erwarten wir daher auch von Vertragspartnern, die in unserem Auftrag tätig werden.</p>	<p>Abnehmende natürliche Rohstoffreserven und die wachsende Industrialisierung setzen Handlungsweisen voraus, die mit der modernen Gesellschaft, der Wirtschaft und der Umwelt übereinstimmen und Umweltbelastungen weitgehend minimieren. Wir verpflichten uns daher zum Schutz der Umwelt und zu einer kontinuierlichen Verbesserung unseres Umwelt- und Energiemanagementsystems, als auch unserer umwelt- und energiebezogenen Leistung.</p> <p>Der im Vergleich zur Primäraluminiumherzeugung zwanzigfach geringere Energieeinsatz bei entsprechend geringeren Schadstoffemissionen und Abfallaufkommen qualifiziert die Recyclingaluminiumherzeugung zu einem äußerst umweltverträglichen und zugleich wirtschaftlichen Produktionsverfahren.</p> <p>Unsere besondere Aufmerksamkeit liegt dabei stets in einer sparsamen und effizienten Nutzung der für uns wesentlichen Energieträger Erdgas und Strom. Des Weiteren sehen wir uns dazu verpflichtet, den Bezug und die Nutzung von Energieleistung einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess zu unterziehen, worin wir auch die Unterstützung des Erwerbs von energieeffizienten Produkten und Dienstleistungen sehen.</p> <p>Den Anfall an Reststoffen minimieren wir weitestgehend und führen diese nach Möglichkeit einer Wiederverwertung zu. Ressourcenschonung ist ein wesentlicher Aspekt unserer Wertschöpfung.</p> <p>Um jederzeit einen umweltgerechten Anlagenbetrieb gewährleisten zu können, unterstützen wir eine vorbeugende und vorausschauende Instandhaltung sowie die permanente Qualifizierung der Mitarbeiter und den Wissensaustausch zwischen den Standorten.</p>

Weißephorn, September 2021



Uwe Bodenhausen



Lubomir Pajonk

Weißenhorn



Neu-Ulm

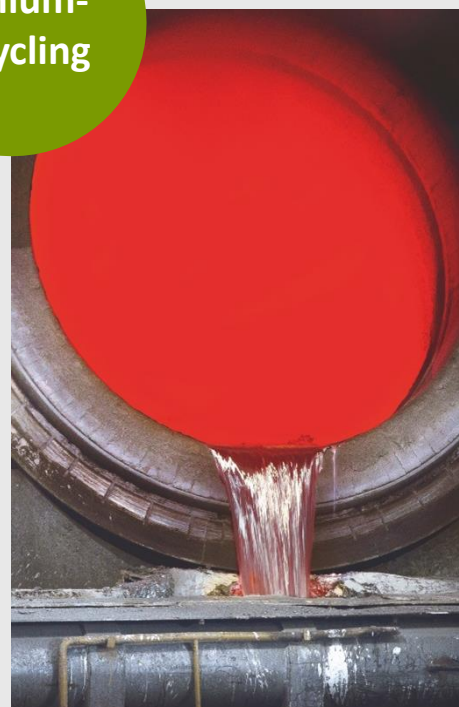


- Oetinger produziert seit über 75 Jahren Recyclingaluminium in Form von Flüssig- und Blockmetall
- Unser Fokus liegt auf der Belieferung von Flüssigmetall und der Verwertung der anfallenden Prozessschrotte in einem geschlossenen Kreislauf
- 300 Mitarbeiter sind an beiden Standorten beschäftigt
- Produktionsmenge in 2020 war 133.000t (coronabedingt).
In 2021 sind insgesamt 162.000t geplant
- Produktionsprogramm
 - Aluminiumgusslegierungen und Knetlegierungen nach DIN oder kundenspezifischer Vorgaben
 - Kundenspezifische Umarbeitung von Kreislaufschrotten in Form von Flüssigmetall, Blöcken, Piglets oder Sows

WERTSCHÖPFUNGSKETTE

Wir legen einen starken Fokus auf die Belieferung von Flüssialuminium und auf die Verwertung der anfallenden Prozessschrotte in einem geschlossenen Kreislauf.

Alu-
minium-
recycling



Schrott

Schmelzwerk

Produkte

Logistik

Branchen

Endprodukte

Anwendung

SCHROTTART

Unsere
Haupteinsatzstoffe
im Überblick



Späne



Shredder



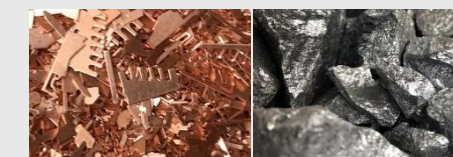
Krätzen /
Skimmings



Gussteile /
Ausschuss



Original-
material



Zulegierungs-
metalle

SCHROTTQUELLE

End of Life



Zulegierungsmetalle
Primäraluminium

Prozessschrotte

Unser Recyclingprozess

- 95% Energie- und CO₂-Einsparung gegenüber Primäraluminium
- 90% Prozess- und End of Life-Schrotte
- 10% Zulegierungsmetalle und Primäraluminium
- Die im Schmelzprozess anfallende Salzschlacke geht in einen externen Wiederaufbereitungsbetrieb
- Das recycelte Schmelzsalz wird dem Schmelzprozess wieder zugeführt.
- Das gewonnene Al-Oxid wird in der Baustoffindustrie eingesetzt.
- Alle im Prozess anfallenden Krätzen und internen Ausschussmengen werden dem Schmelzprozess wieder zugeführt.

Der Recyclingprozess

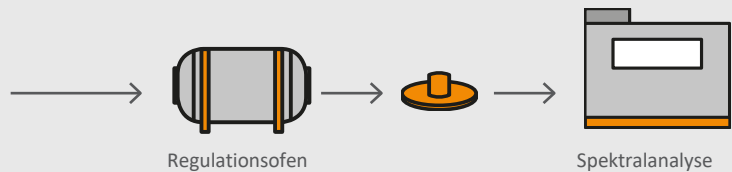
PRODUKTIONSABLAUF

Metallaufbereitung

Anlieferung / Wiegen



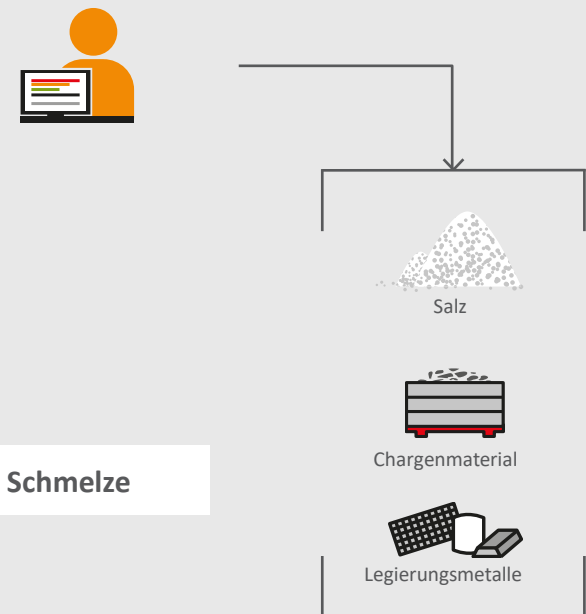
Bemusterung / Probe / Labor



mechanische / thermische Aufbereitung

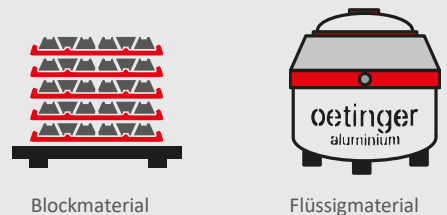


Zusammenstellen der Chargen

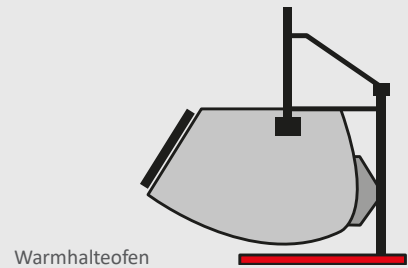


Metallverarbeitung

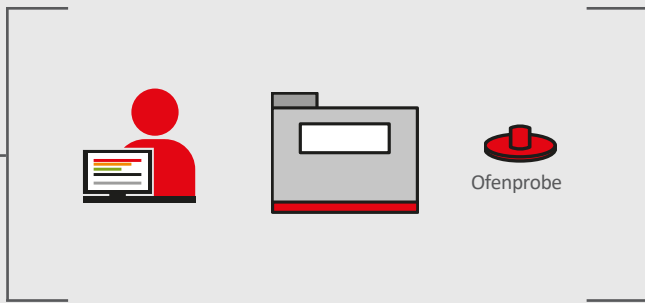
Produkte



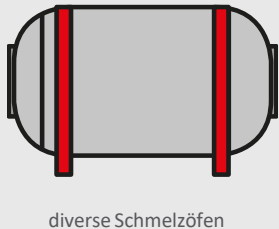
Schmelzebehandlung



Auflegieren / Veredeln / Kornfeinung



Schmelze



INVESTITIONEN

Insgesamt sind für Anlagenoptimierung und alternative Aufbereitungstechnologien ca. 10,5 Mio Euro Investitionen geplant.

Diese Maßnahmen haben zum Ziel, den CO₂-Footprint maßgeblich zu reduzieren.

Strategische Projekte Neu-Ulm:

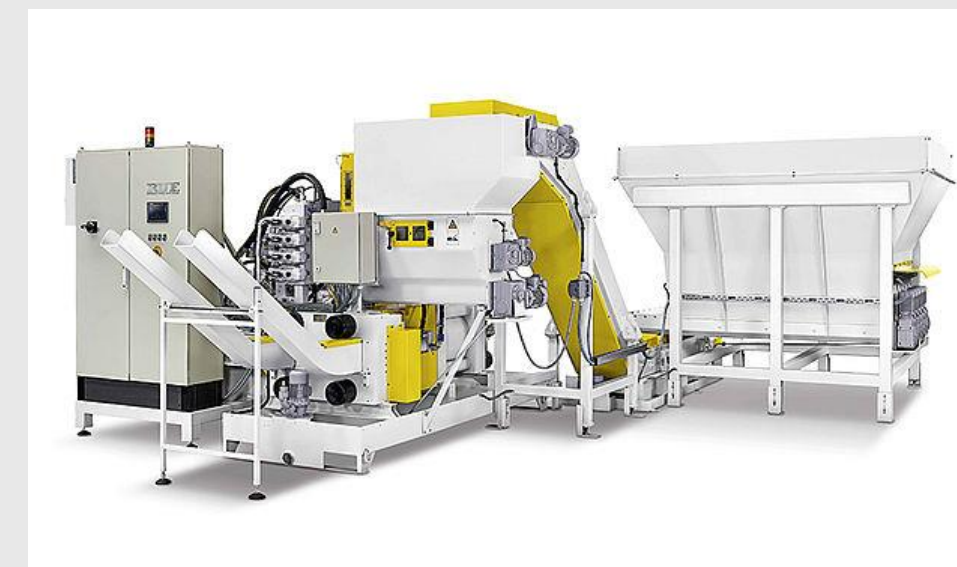
- Spänezentrifuge mit Magnetisierung (Ersatz von thermischer Aufbereitung)
- Mechanische Späneaufbereitungslinie (Zentrifuge, Siebtrommel, Magnetisierung, 2 Brikettieranlagen, Fördertechnik)
- Drehkippen mit Filteranlage (Ersatz von alter Ofentechnologie)
- Überdachung von Lagerplätzen
- Neuer Probeschmelzofen



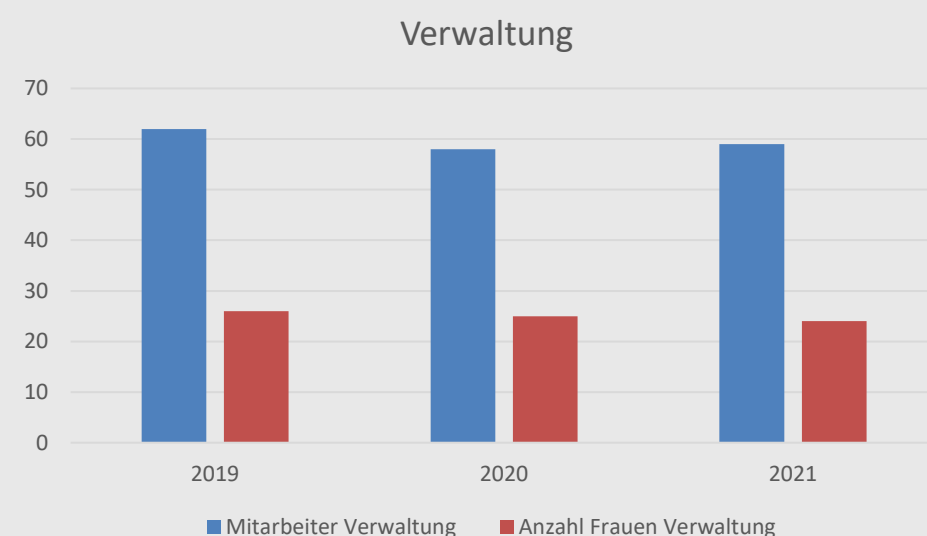
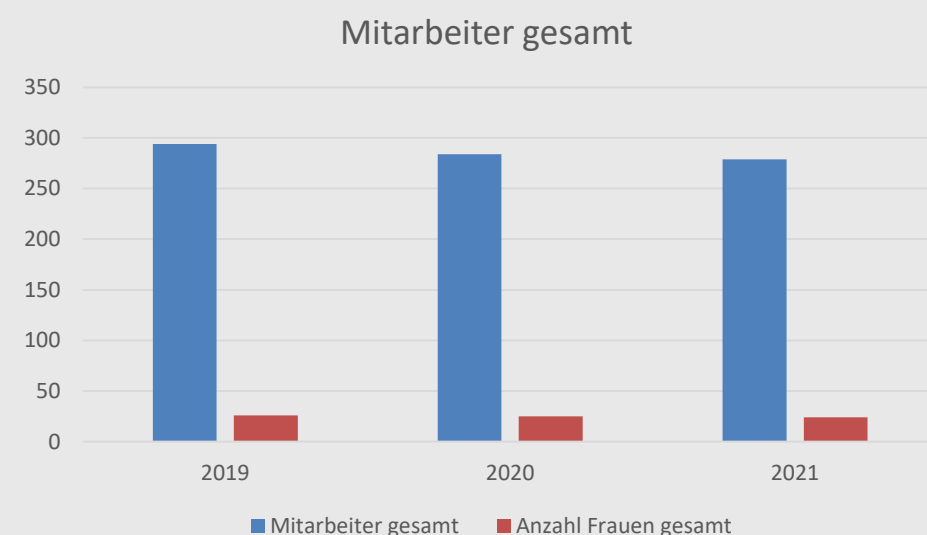
INVESTITIONEN

Strategische Projekte Weißenhorn:

- 2 Brikettieranlagen
- Neues Spektrometer (Automation)
- Ersatztechnologie für thermische Späneaufbereitung (IDEX-Anlage)
- Kapazitätsausweitung überdachter Lagerplätze



MITARBEITER - PERSONALSTRUKTUR



Die Mitarbeiteranzahl in den letzten 3 Jahren liegt bei ca. 300.

Die Anzahl an weiblichen Mitarbeiterinnen ist konstant.

Die Frauenquote über die gesamte Belegschaft mit 9% ist branchenvergleichbar und auf die arbeitsintensiven Tätigkeiten im Produktionsbereich (Heißbereich) zurückzuführen.

Im Verwaltungsbereich zeigt sich ein ausgeglichenes Ergebnis.

Ziel ist es, diese Quote zu halten und durch Motivationsprogramme (Präsentation von OETINGER in der Öffentlichkeit z.B. Homepage) neue Mitarbeiterinnen zu gewinnen.

Die Fluktuationsquote liegt auf einem sehr niedrigen Niveau von 1,1%, die eine hohe Mitarbeitermotivation widerspiegelt.

NACHHALTIGKEIT

Nachhaltiges Wirtschaften ist seit vielen Jahren ein bedeutendes Thema in unserer Unternehmensstrategie. Dabei ist die Unternehmensintegrität und die Einhaltung von Umwelt-, Arbeitssicherheits- und Sozialstandards in der Praxis unser wichtigstes Ziel.

Für die Umsetzung haben wir eine eigene Unternehmensleitlinie eingeführt und jeden Mitarbeiter geschult. Die Erwartungen an unsere Lieferanten haben wir in einem Verhaltenskodex und in den spezifischen Nachhaltigkeitsforderungen für Lieferanten zusammengefasst.

Unser Nachhaltigkeitsbericht wird im Turnus von zwei Jahren veröffentlicht.

Unsere Umwelterklärung wird einmal jährlich veröffentlicht.

Die Veröffentlichung des Finanzberichtes erfolgt jährlich im Bundesanzeiger und ist über die Adresse www.unternehmensregister für jeden zugänglich.

Verstöße, Verbindlichkeiten, nicht-monetäre Sanktionen im sozialen und wirtschaftlichen Bereich sowie Zahlungen an die Regierung lagen in 2020 nicht vor.

Wir unterstützen gerne ortsansässige Vereine, wobei Geldspenden grundsätzlich mit einer Risikoanalyse betrachtet werden. Sportvereine und die freiwillige Feuerwehr stellen in dieser Betrachtung in keiner Weise ein potentiell Risiko dar.

Wir nehmen Anliegen, Fragen und Beschwerden sehr ernst und haben dafür auf unserer Homepage eine vertrauliche Email-Adresse installiert.

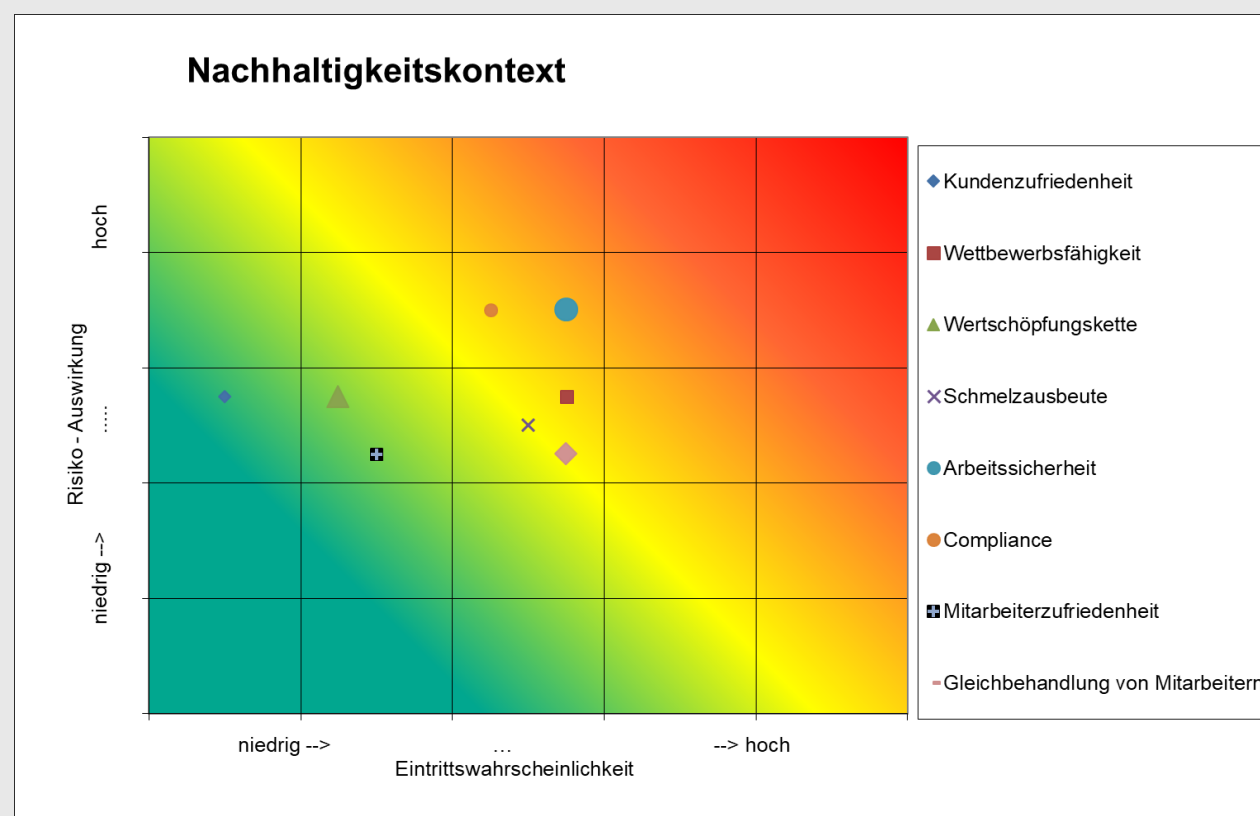
Im Betrachtungszeitraum lagen keine Beschwerden vor.

NACHHALTIGKEITSTHEMEN - KONTEXT

Wir stehen in engem Kontakt mit den Vertretern des Landratsamtes und der Stadt Weißenhorn, um strategische Ziele gemeinsam zu entwickeln und ein gedeihliches Miteinander zu fördern.

Die Nachhaltigkeitsthemen wurden im Rahmen eines internen AK analysiert und in den Kontext des Unternehmens mit aufgenommen.

Die Bewertung des Risikos wurde anhand der Auswirkung und Eintrittswahrscheinlichkeit dargestellt und das Ergebnis mit entsprechenden Maßnahmen hinterlegt.



Intern / Extern	4.1: Thema intern / extern	6.1: Risiko / Chance / Auswirkung (können positiv und negativ sein)	Risiko / Auswirkung	Bewertung Risiko / Auswirkung	Eintrittswahrscheinlichkeit (des Themas)	Bewertung Eintrittswahrscheinlichkeit	Priorität	Aktion / Massnahme mit Prozessbezug
	Wirtschaftlichkeit							
E	Kundenzufriedenheit	R1: schlechte Kundenzufriedenheit; schwierige Vertragsverhandlungen C1: Stärkere Kundenbindung durch hohe Kundenbewertung und geringe Reklamationsquote	kritisch	3	unwahrscheinlich	1	3	K1. / U1. regelmäßige Kundenbewertung / Durchführung von Audits
E	Wettbewerbsfähigkeit	R1: Verfügbarkeit von Schrotten C1: Stärkere Kundenbindung durch Umarbeitung und Flüssigmetallbelieferung	kritisch	3	gelegentlich	3	9	K3. Effektive Schrottverwertung / Ausarbeitung von Aufbereitungskonzepten und alternative Schmelzaggregate
E/I	Wertschöpfungskette	R1: Verluste durch Downgrading Auswirkung: Erhöhter Zusatz von Hüttenmaterial und damit verbundenen erhöhten Kosten	kritisch	3	vorstellbar	2	6	K3. wöchentliches Reporting Einsatzstruktur; effektive Recyclingkonzepte mit Kreislaufmaterial Kunde
I	Schmelzausbeute	R1: Minderausbeute im Schmelzprozess Auswirkung: Verteuerung / höhere Prozesskosten	kritisch	3	gelegentlich	3	9	M1. wöchentliches Reporting Kernkompetenzteam; Spannenbericht

Die spezifischen Umweltthemen sind im UM-Managementhandbuch im Kontext integriert.

BIODIVERSITÄT

- Am Standort Weißenhorn wurde im Rahmen einer Produktionskapazitätserweiterung auf 120.000 t/a Output eine Umweltverträglichkeitsanalyse durch einem externen Landschafts- und Naturschutzgutachter veranlasst.
- Diese Untersuchung umfasste im Wesentlichen die
 - Bestandserfassung, -beschreibung und –bewertung
 - Lage des Untersuchungsgebietes
 - Darstellung der in Betracht kommenden Immissionen, Schutzgüter und Wirkfaktoren
 - Wirkungsanalyse für Pflanzen und Tiere
 - ökosystemare Wechselwirkungen.
- Das Gutachten bestätigte, dass durch das Vorhaben keine merklichen ökologischen Auswirkungen entstehen.

BIODIVERSITÄT

- Am Standort Neu-Ulm wurde aufgrund von geplanten baulichen Veränderungen eine spezielle artenschutzrechtliche Prüfung extern durchgeführt. Die Vermeidungsmaßnahmen zum Schutz von potentiellen Winterquartieren von Zauneidechsen wurden umgesetzt. Die Rodung der Gehölze und die Entfernung der krautigen Vegetation erfolgte im vorgegebenen Zeitraum. Ein Gutachten bestätigte die Wirksamkeit und somit konnte aus artenschutzrechtlicher Sicht mit dem Bodenabtrag begonnen werden.
- Des Weiteren wurde am Standort Weißenhorn eine artenschutzrechtliche Begutachtung der Gehölze für die Bebauung einer Teilfläche von 100 x 30m auf dem östlichen Streifen des Betriebsgeländes durchgeführt.
- Es wurden keine Strukturen erkannt, die als potentiell Winterquartier für Fledermäuse geeignet wären und Großhöhlen oder Spechthöhlen waren an den Gehölzen nicht zu erkennen. Daraufhin wurde mit der Flächenerweiterung begonnen.

BIODIVERSITÄT

Weiterführende Maßnahmen:

- Um unseren biologischen und somit den CO₂-Footprint zu verbessern wurden Maßnahmen im Bereich der Wiederaanpflanzung von 150 Bäumen angestoßen.
- Mitarbeiterprojekte, wie z.B. das Aufstellen von Bienenstöcken und Insektenhotels auf dem Betriebsgelände sind
- in 2022 geplant.

EINHEIMISCHE SINGVÖGEL WERDEN AUF DEM PRODUKTIONSGELÄNDE GANZJÄHRIG VON MITARBEITERN UNTERSTÜTZT



ARBEITSSICHERHEIT

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz hat für Oetinger die höchste Priorität.

Regelmäßige Sicherheitsunterweisungen aller Mitarbeiter, Sicherheitsbegehungen mit der Geschäftsführung, ASA-Sitzungen und Gefährdungsanalysen beinhalten Arbeits- und Gesundheitsschutzprävention und ständige Verbesserung mit der Zielsetzung 0 Arbeitsunfälle.

Aufgrund der Corona Pandemie wurde ein übergeordneter Notfallplan erstellt.

Gesundheitsvorsorge:

Für die betriebsärztliche Betreuung der Mitarbeiter ist ein externer Betriebsarzt beauftragt.

Zu der Grundbetreuung gab es folgende Themen:

- Begutachtung von Arbeitsplätzen auch im Hinblick auf Corona Anforderungen
- Unterstützung und Beratung von Mitarbeitern und Führungskräften in der Organisation des Arbeitsschutzes
- Unterstützung beim betrieblichen Eingliederungsmanagement
- Teilnahme an Fortbildungen und Arbeitsschutzsitzungen
- Unterweisung der Mitarbeiter an ihren Arbeitsplätzen

ARBEITSSICHERHEIT

Arbeitssicherheitsorganisation:

Die Organisation setzt sich aus

- Betriebsarzt
- Fachkraft für Arbeitssicherheit
- Sicherheitsbeauftragte in den jeweiligen Abteilungen

zusammen und ist namentlich per Aushang an alle Mitarbeiter kommuniziert.

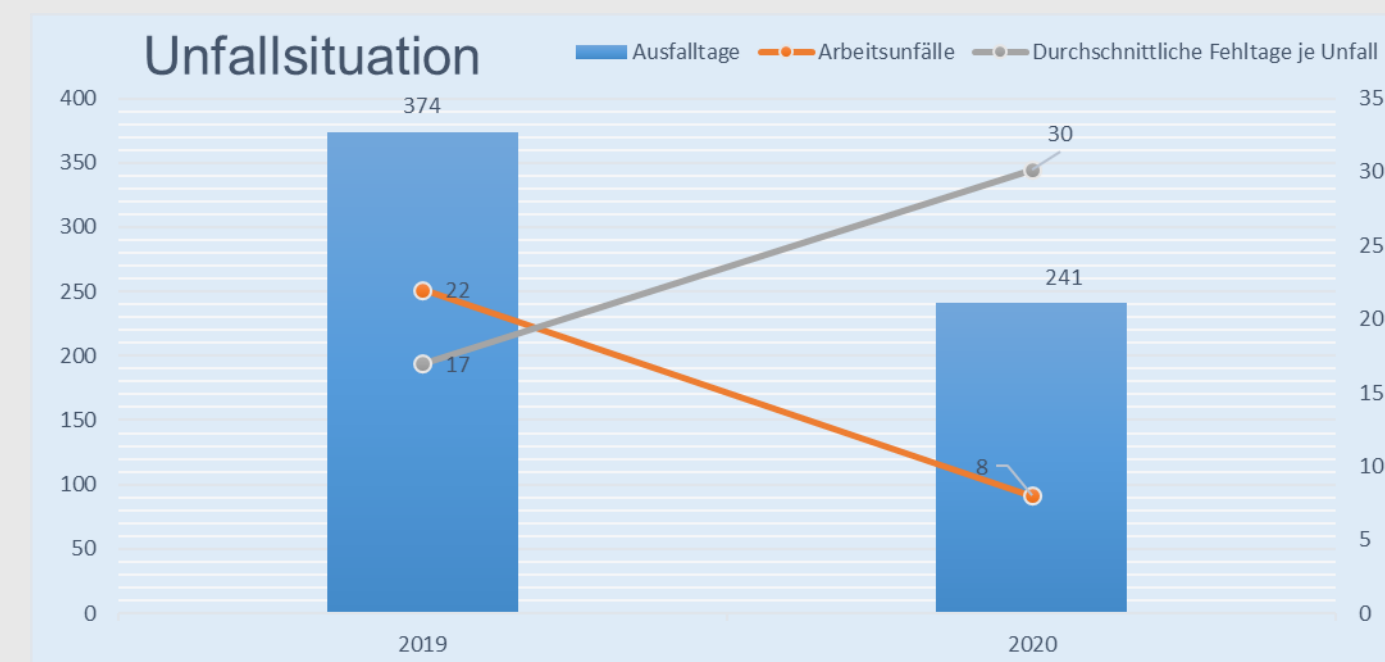
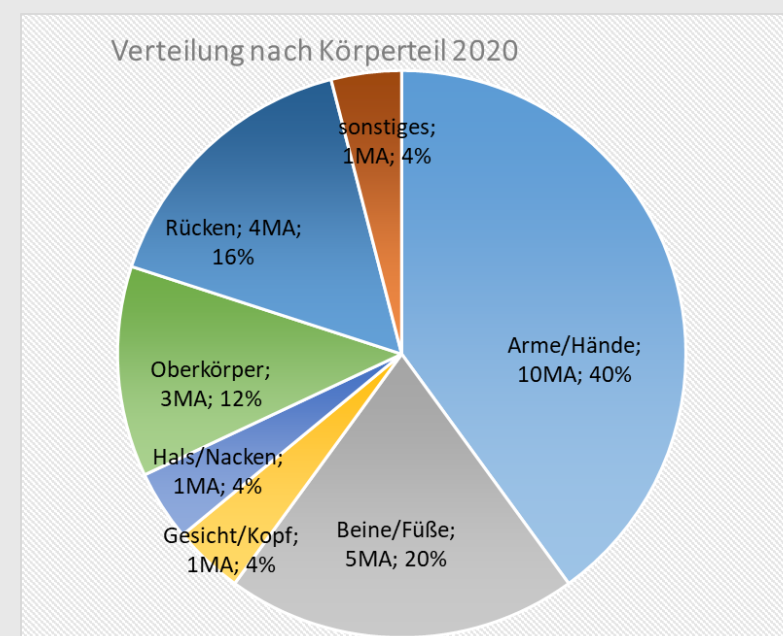
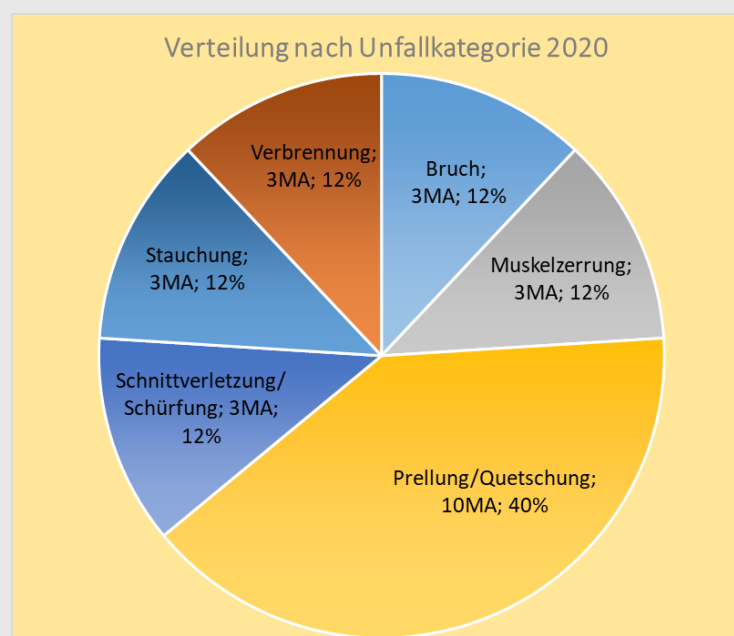
Kennzahlen:

Arbeitsunfälle, Beinaheunfälle sowie Vorkommnisse werden wöchentlich im AK-Produktion kommuniziert und bewertet.

Regelmäßig werden Früh- und Spätindikatoren durch die SiFa ermittelt und in einem gesonderten Bericht zusammengestellt.

ARBEITSSICHERHEIT

Statistik / Auswertung



Im Vergleich zum Vorjahreszeitraum konnte eine wesentliche Verbesserung der Unfallsituation erzielt werden.

Die Maßnahmen durch Optimierung der PSA und Mitarbeiterschulung sind wirksam.

Des Weiteren wurde mit der Sanierung der schadhafte Bodenflächen auf dem Betriebsgelände begonnen (Vermeidung von Stauchungs-, Bruch- und Zerrungsgefahr).

UMWELT – AUSZUG AUS UNSERER UMWELTERKLÄRUNG

Umweltbetriebsprüfung / Sicherstellung der Rechtssicherheit

Durch eine Vielzahl von Kontrollinstrumenten stellen wir regelmäßig die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen an unseren Standorten sicher. So führen wir u.a. verschiedenste interne Besprechungen, ASA-Sitzungen, Begehungen und Audits im Bereich Umwelt und Energie zur Sicherung und Überprüfung unserer Rechtssicherheit und Erfüllung der gesetzlichen Auflagen durch. U.a. betrifft dies die Bereiche:

- Abfallwirtschaft
- Umweltrecht
- Anlagen- u. Betriebssicherheit
- Arbeitsschutz
- Chemikalien, Gefahrstoffe
- Energiewirtschaft
- Gewässerschutz
- Immissionsschutz
- Natur- und Bodenschutz

UMWELTAUSWIRKUNGEN

Immissionsschutz / Luft

Emissionsverursachende Aggregate und Einrichtungen sind im Wesentlichen:

Schmelzöfen, Warmhalteöfen inkl. Raffination

Späneaufbereitungsanlagen

Die Abluft dieser Anlagen wird erfasst und verschiedenen Reinigungseinrichtungen zugeführt.

Die Emissionen der Anlagen werden durch unabhängige Institute ermittelt. Ergebnis dieser Messungen ist, dass alle festgelegten Emissionsbegrenzungen - zum Teil erheblich - unterschritten werden.

Lärm

Lärmemissionen entstehen durch vielerlei betriebliche Aktivitäten. Beispielhaft sind hier zu nennen:

Anlieferung und Entladung von Schrotten und Bearbeitungsreststoffen

Innerbetrieblicher Werksverkehr

Betrieb der Schmelz- und Warmhalteaggregate

Betrieb der Schrottschere

Betrieb der Filteranlagen

Die im Genehmigungsbescheid festgelegten Lärm-Immissionswerte zum Schutz der Nachbarschaft werden eingehalten, was durch Lärmgutachten einer unabhängigen Gutachterstelle nachgewiesen wurde.

UMWELTAUSWIRKUNGEN

Energie

Das Unternehmen ist bestrebt, die Ausnutzung der verschiedenen Energieträger unter ökologischen und ökonomischen Gesichtspunkten zu verbessern und weiter zu optimieren, weshalb ein Energiemanagement nach DIN EN 50001 eingerichtet wurde.

Haupt-Energieverbraucher sind die Schmelz- und Warmhalteaggregate, welche mit Erdgas beheizt werden.

Eine Nutzung der Abwärme ist aus technischen und ökonomischen Gründen derzeit nicht möglich.

Wasser

Der Wasserbedarf wird vollständig über das öffentliche Trinkwassernetz gedeckt. Wasser wird vornehmlich zu Kühlzwecken an den Gießanlagen benötigt.

Produktionsbedingtes Abwasser stammt aus den Kühlkreisläufen und der Fahrzeugreinigung. Dieses Abwasser wird zusammen mit dem sonstigen

Brauchwasser in die städtische Kanalisation abgeleitet. Darüber hinaus werden am Standort eine Regenwasser- und eine Grundwasserrigole betrieben.

Im Werk Weißenhorn wird das Niederschlagswasser über ein Regenklärbecken der Leibi zugeführt. Übermengen werden über die städtische Kanalisation abgeführt.

Bodenschutz / Altlasten

Der Standort Neu-Ulm ist im Altlastenkataster registriert. Am Standort Weißenhorn liegen derzeit keine Erkenntnisse für Bodenkontaminationen / Altlasten vor.

UMWELTAUSWIRKUNGEN

Gefahrstoffe, wassergefährdende Stoffe

Gefahrstoffe im Sinne der Gefahrstoffverordnung sind - mit Ausnahme von Chlor – überwiegend in Kleinmengen vorhanden. Grundsätzlich werden sämtliche Gefahrstoffe erst nach einer eingehenden Prüfung und Freigabe eingesetzt.

Die Einrichtung für die Chlor- / Stickstoffbehandlung ist mit modernen sicherheitstechnischen Standards ausgerüstet; sie versorgt über fest installierte Rohrleitungen das Schmelzwerk mit Raffinationsgas.

Wassergefährdende Stoffe sind in der Hauptsache:

Heizöl EL in Tanks

Kraftstoffe in oberirdischen Tanks

emulsionshaltige Späne

Schmierstoffe

Die Läger sind so ausgeführt, dass eine Kontamination des Bodens oder des Grundwassers nicht zu befürchten ist. Organisatorische Maßnahmen, die in Betriebsanweisungen formuliert sind, ergänzen die sicherheitstechnische Vorsorge.

Logistik

Der An- und Abtransport der Rohstoffe und Produkte erfolgt überwiegend mittels LKW (Fremdspeditionen).

Der innerbetriebliche Transport wird im Wesentlichen durch Gabelstapler bewerkstelligt; weiterhin werden Bagger und Radlader betrieben.

UMWELTAUSWIRKUNGEN

Abfall

Abfallwirtschaftliches Ziel unseres Unternehmens ist es, die Rangfolge „Vermeiden - Verwerten - Beseitigen“ zu realisieren. Sofern Abfälle nicht vermieden werden können, streben wir einen hohen Verwertungsgrad an; nur wenn eine Verwertung nicht möglich ist, werden die entsprechenden Abfälle beseitigt.

Produktionsspezifische Abfälle sind im Wesentlichen:

Salzschlacke – Diese wird zur externen Verwertung abgegeben. Dort wird Aluminiumgranulat und Schmelzsalz für den erneuten Einsatz zurückgewonnen

Krätze – Wird dem Aluminiumkreislauf wieder zugeführt

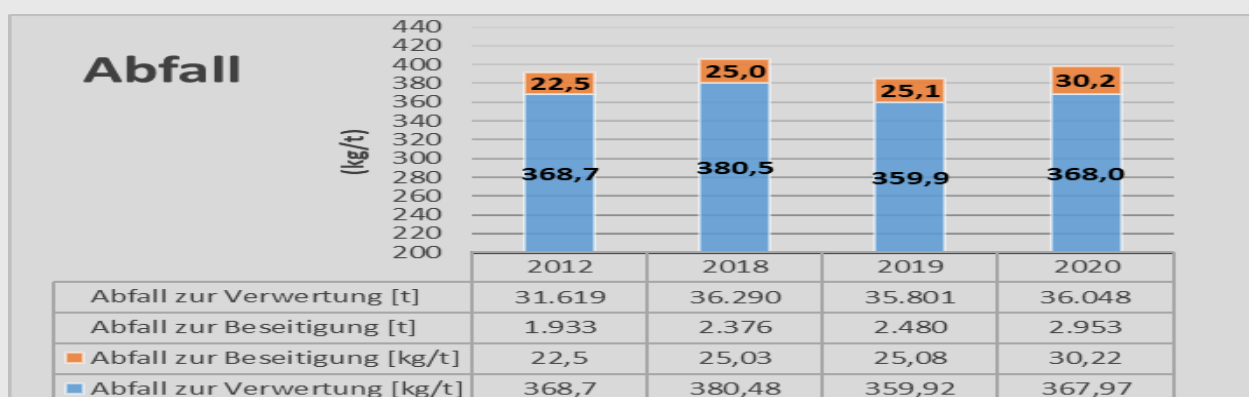
Filterstäube – werden in einer Untertagedeponie beseitigt

Weiterhin fallen für Industriebetriebe typische Abfälle wie z.B. Gewerbemüll, Eisenschrott, Altöl, Filtertaschen, Altemulsion, Abscheiderinhalte und ölverschmutzte Betriebsmittel an.

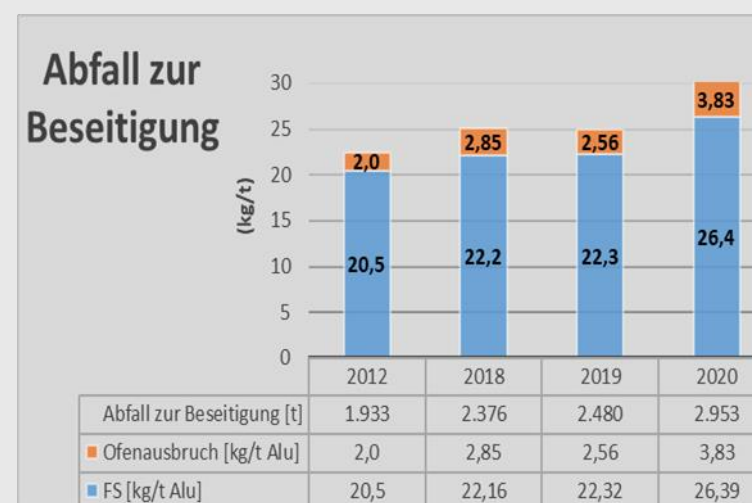
Indirekte Umweltauswirkungen

Eine positive indirekte Umweltauswirkung stellt für uns der gesamte Prozess der Sekundäraluminium-Produktion dar, da keinerlei „Down-Cycling“ stattfindet, sondern ein „echtes“ Recycling mit einem geschlossenen Materialkreislauf vorliegt.

INDIKATOREN WH

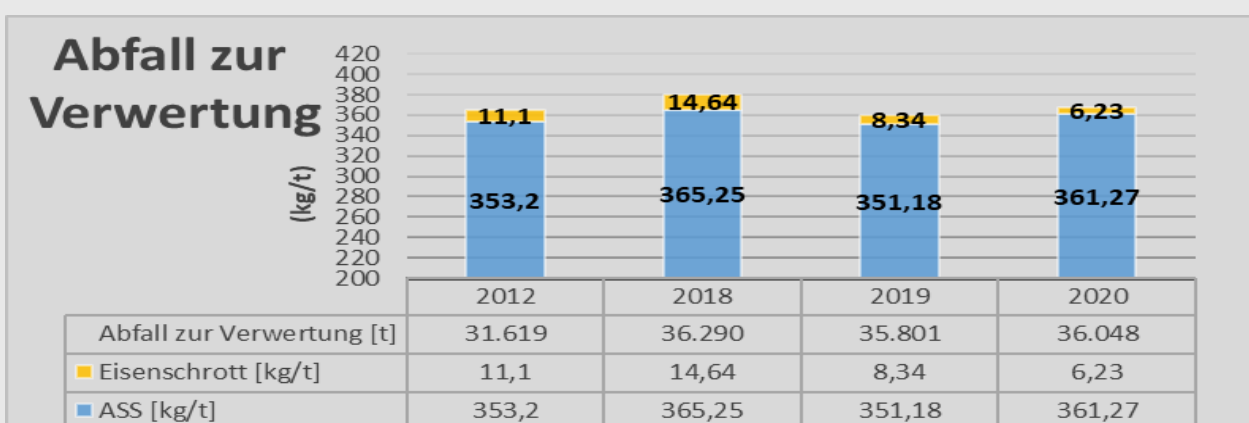


Über 92 Prozent der angefallenen Abfälle waren Abfälle, die der Verwertung zugeführt werden konnten.



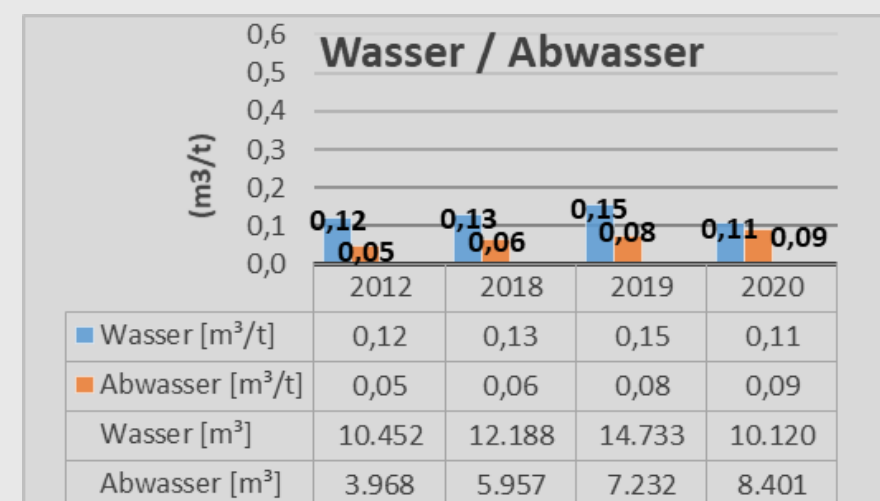
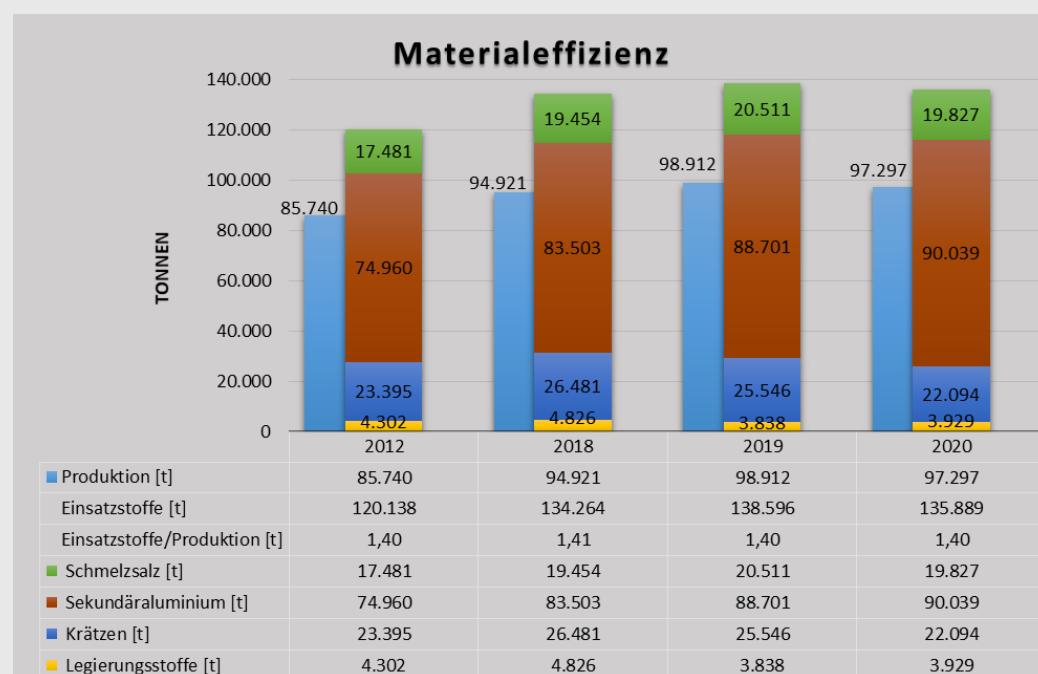
Die Abbildung spiegelt lediglich die prozentual relevanten Abfälle wider. Wie bereits in den Jahren zuvor, wurden von den anfallenden Abfällen am Standort Weißenhorn über 92 Prozent einem Verwertungsverfahren zugeführt und lediglich unter 8 Prozent der Abfallbeseitigung übergeben. Die größte Position nimmt weiterhin die Beseitigung des angefallenen Filterstaubs ein.

Der Anstieg beim Filterstaub ist auf Kurzarbeit und eine schlechtere Ofenauslastung zurückzuführen.

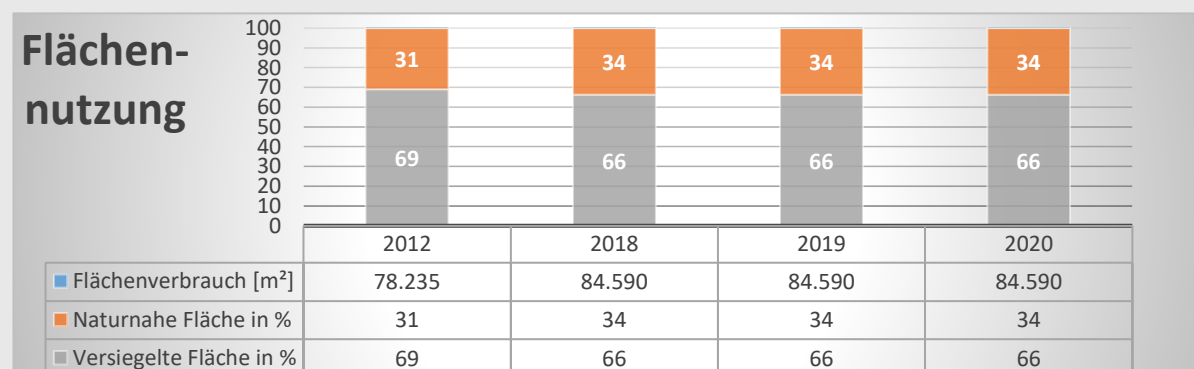


Der Anteil an gefährlichen Abfällen konnte im Jahr 2020 deutlich reduziert werden. Der größte Rückgang konnte bei den Bohrölemulsionen erzielt werden. Durch die Umstellung von der thermischen Spänetrocknung hin zur mechanischen Aufbereitung, konnte ein Rückgang um knapp 57 % erzielt werden.

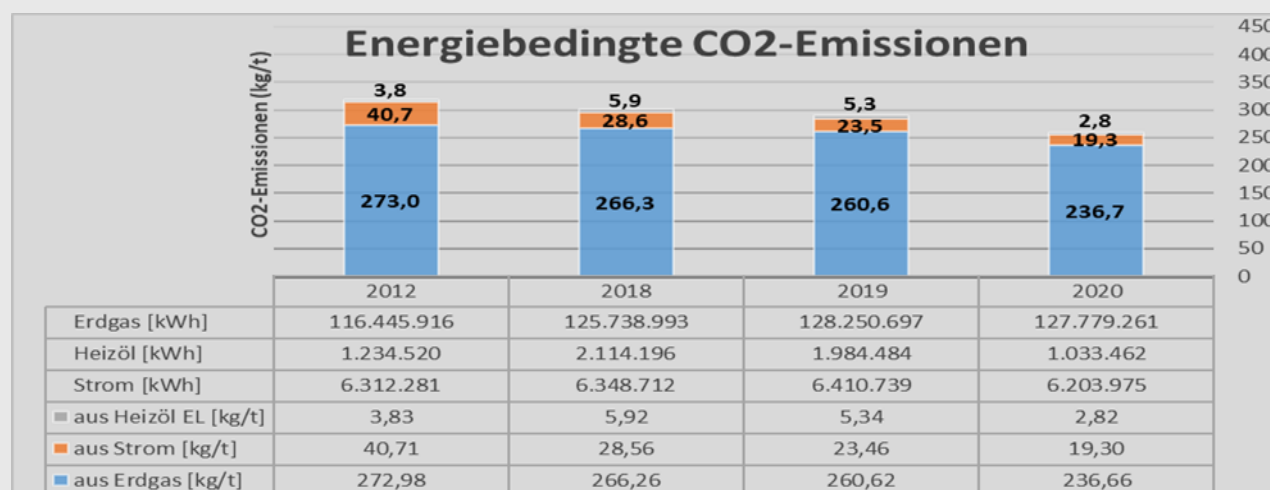
INDIKATOREN WH



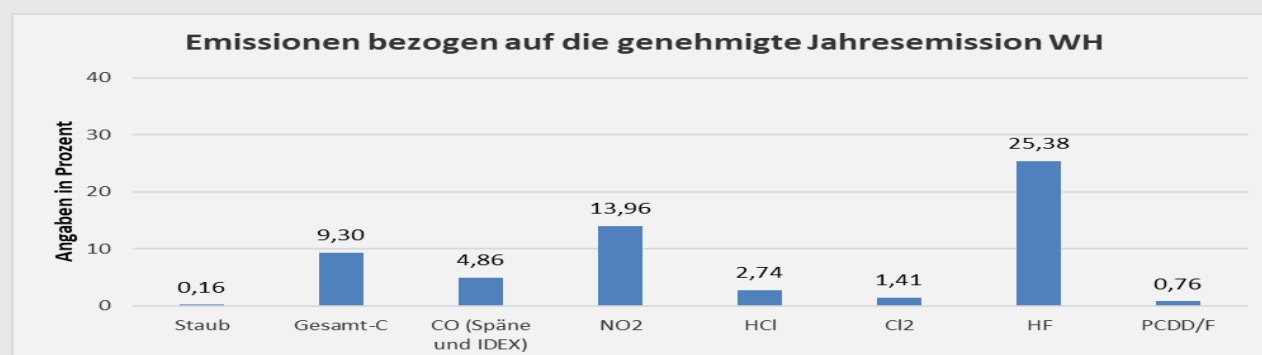
Der Rückgang beim Wasserverbrauch ist darauf zurückzuführen, dass wir 2020 einen überdurchschnittlich hohen Flüssiganteil produzieren konnten und der wasserintensive Blockguss stark rückläufig war. Das ist auch der Grund dafür, dass das Wasser/Abwasser Verhältnis sich angenähert hat und der Abwasseranfall je Tonne Aluminium gestiegen ist, da bei der Blockherstellung ein Großteil des benötigten Wassers verdampft.



INDIKATOREN WH



Die energiebedingten CO₂-Emissionen konnten, wie bereits in den Jahren zuvor, auch 2020 verringert werden. Gerade bei den durch Strom verursachten Emissionen konnte im Vergleich zum Bezugsjahr 2012 eine erhebliche Reduktion um über 52 Prozent erzielt werden. Auch beim Erdgas konnte man eine Reduktion um über 9 % erreichen.



Jahr [Einheit]	Staub	C _{Gesamt}	CO	NO ₂	HCl	Cl ₂	HF	PCDD/F
2018 [kg/a]	763	13.055	3.542	164.889	4.053	1.436	566	0
2018 [kg/t Alu]	0,01	0,14	0,04	1,74	0,04	0,02	0,01	0
2019 [kg/a]	391	10.932	7.972	95.903	2.509	76	1.216	0
2019 [kg/t Alu]	0	0,11	0,08	0,97	0,03	0	0,01	0
2020 [kg/a]	52	14.508	15.161	126.693	2.568	126	2.268	0
2020 [kg/t Alu]	0	0,15	0,16	1,30	0,03	0	0,02	0

NACHHALTIGKEITSZIELE

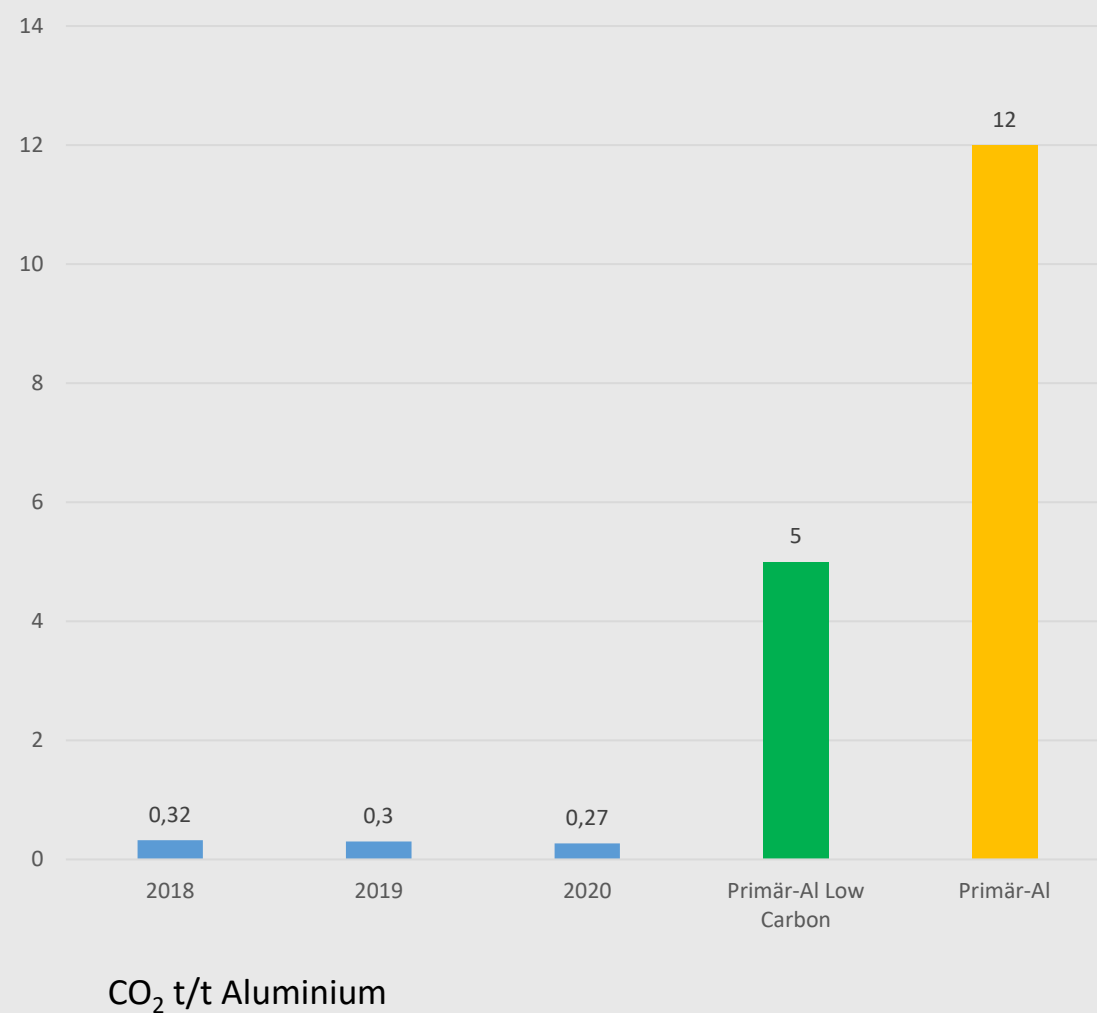
Auszug aus dem aktuellen Umwelt- und Energieprogramm

Thema	Ziel	Maßnahmen	Termin	Verantwortlich
Umwelt	Optimierung der betrieblichen Emissionssituation	Umstrukturierung der Abgassituation (Errichtung Filteranlage 7)	Finalisiert	Werkleitung
Energie	Reduzierung des spez. Energieverbrauchs je Tonne aufbereiteter Späne um 15 %	Optimierung von Schrottvorbereitung und Durchsatz der thermischen Aufbereitungsanlagen um 30 %	Finalisiert	Technik
Arbeitssicherheit/Umwelt	Ausbeuteverluste und Gefahren am Ofen reduzieren	Sicherstellung trockener Schrotte durch die Erweiterung der überdachten Flächen um 15%	2021	Werkleitung
Arbeitssicherheit/Umwelt	Verbesserung der Arbeitsbedingungen in den Schmelzhallen	Durchführung von Lärminderungsmaßnahmen Erweitertes Haubenkonzept	Finalisiert	Technik

Auszug erfolgreich umgesetzter Maßnahmen aus dem letzten Umweltprogramm (2015 - 2018)

- ❖ Reduzierung des Energieverbrauchs um 2 % durch Änderung der Anlagennutzung
- ❖ Verbesserung der Arbeitsplatzbedingungen im Bereich Produktion
- ❖ Verringerung des Havarierisikos im Bereich der Schmelzhallen
- ❖ Verbesserung der Emissionssituation und Reduzierung der Ausbeuteverluste

CO₂-BILANZ

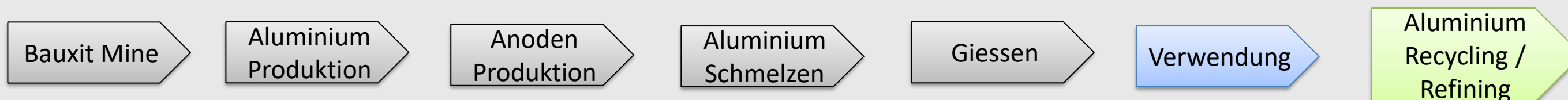


Im Vergleich zu Primäraluminium entsteht in unserem Recyclingprozess ca. 40mal weniger CO₂.
 Aktuell liegt der CO₂ -Gehalt bei 0,3t pro t produzierter Aluminiumlegierung.

LIFE CYCLE FLOW CHART

Materialverantwortung umfasst sowohl die Prozess- als auch die Produktverantwortung.

Darstellung der Life Cycle inventory analysis und Life Cycle impact assessment für unsere Produkte.



Aluminium recycling production	
direct emissions	X
electricity + heat	X
raw material	X
transport	customized
CO2 footprint of unit process	X

NACHHALTIGKEIT IN BEZUG AUF ZUKÜNFTIGE ENTWICKLUNG UND STRATEGIE

CO₂ Roadmap

