

neo



oetinger
aluminium

2022

Umwelterklärung



Ansprechpartner:

Für Rückfragen, Anregungen, Wünsche:

Herr Steven Eidloth
Umweltmanagementbeauftragter
OETINGER Aluminium GmbH
Robert-Bosch-Straße 16 + 18
89264 Weißenhorn

Tel.: 07309 / 83-0
Fax: 07309 / 83-299
Mail: steven.eidloth@oetinger.net

Handwritten initials

Inhalt

Inhalt	1	Umweltbetriebsprüfung	7
Vorwort	1	Umweltaspekte und -leistungen	7
Unternehmensleitlinien	2	Umweltindikatoren	9
Oetinger Aluminium	3	Umweltindikatoren WH	9
Standort Weißenhorn	3	Umweltindikatoren NU	13
Standort Neu-Ulm	3	Umwelt- und Energieprogramm	17
Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen	4	Glossar	18
Umweltmanagementsystem	6	Gültigkeitserklärung	19
		Registrierungsurkunde der IHK	20



Vorwort

Liebe Leserin, Lieber Leser,

Sie halten die aktuelle Umwelterklärung der Oetinger-Gruppe mit den Standorten Weißenhorn und Neu-Ulm in Händen. Seit dem Erscheinen des ersten Berichtes im Jahre 1999 hat sich viel getan. Vom 01.12.2013 bis zum 29.06.2021 wurden die Standorte Weißenhorn und Neu-Ulm als Oetinger Aluminium WH GmbH und Oetinger Aluminium NU GmbH betrieben. Zum 30.06.2021 hat die Verschmelzung der Oetinger Aluminium NU GmbH und der Oetinger Aluminium WH GmbH zu einem einzelnen Unternehmen unter der Firmierung OETINGER Aluminium GmbH stattgefunden. Seit dem 27.12.2017 sind wir stolzes Mitglied der tschechischen Metal Trade Comax Gruppe.

Bei den Themen Nachhaltigkeit und Umweltschutz sind wir uns unserer Verantwortung bewusst und nehmen diese auch gerne an. Wir stellen daher gelebte Nachhaltigkeit in den Mittelpunkt unserer Aktivitäten. Das bedeutet für uns nicht nur Umweltschutz, sondern viel mehr eine Balance der ökologischen und ökonomischen Entwicklung mit der Steigerung der Lebensqualität unserer Mitarbeiter, des unmittelbaren Umfelds und der Gesellschaft insgesamt. Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz betrachten wir als elementaren Beitrag zum Unternehmenserfolg. Deutliche Energieeinsparungen und die Reduzierung von CO₂-Emissionen führen zu einer deutlichen Verbesserung der Umweltbilanz. Das konsequente Recycling von Aluminium-Schrotten schont wertvolle Rohstoff- und Energieressourcen und entlastet den immer knapper werdenden Deponieraum.

Der betriebliche Umweltschutz nimmt bei Oetinger einen wichtigen Platz im täglichen Geschäft ein und wird von Führungskräften und oberster Leitung verantwortungsbewusst vorgelebt. Damit schaffen wir ein Klima der Transparenz und langfristigen Akzeptanz aller Mitarbeiter, um die kontinuierliche Verbesserung unseres betrieblichen Umweltschutzes weiterhin auf hohem Niveau voranzutreiben.

Wo es sinnvoll und technisch möglich ist, bemühen wir uns - unter Abwägung der ökologischen und ökonomischen Gesichtspunkte - strengere Maßstäbe anzusetzen, als es die gesetzlichen Regelungen vorgeben. Mit diesem Ansatz berücksichtigen und integrieren wir Umweltaspekte bei allen wichtigen Entscheidungen schon frühzeitig.

Wir haben uns deshalb im Jahr 1999 am Standort Weißenhorn entschlossen, ein Umweltmanagementsystem zu schaffen, das wir an den Anforderungen der „Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EMAS)“ ausrichten. In Neu-Ulm wurde im Jahre 2012 die seit 2004 bestehende Zertifizierung gemäß ISO 14001 auf EMAS erweitert. Gleichzeitig unterziehen wir uns an beiden Standorten einer Auditierung nach DIN EN ISO 14001, 50001, 9001 und der IATF 16949.

Mit der vorliegenden Umwelterklärung informieren wir unsere Mitarbeiter, Geschäftspartner, Behörden und nicht zuletzt die Nachbarschaft und die Öffentlichkeit über unsere Aktivitäten am Standort und über die damit zusammenhängenden Umweltaspekte. Die Umwelterklärung wurde durch einen unabhängigen Umweltgutachter geprüft und für gültig erklärt.

Geschäftsführung

Umweltmanagementbeauftragter

Unternehmensleitlinien



Qualität – Umweltschutz – Soziale Verantwortung

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. Bei Bedarf stellen wir Experten zur Verfügung, die die Prozesse in unserem Haus mit denen beim Kunden verschmelzen lassen. 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>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>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>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>Gemeinsam als Team wollen wir unter Beachtung der Interessen unserer Anspruchsgruppen erfolgreich die Zukunft unseres Unternehmens gestalten und dabei unserer gesellschaftlichen Verantwortung gerecht 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 Primäraluminiumerzeugung zwanzigfach geringere Energieeinsatz bei entsprechend geringeren Schadstoffemissionen und Abfallaufkommen qualifiziert die Recyclingaluminiumerzeugung 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>

Weißenhorn, März 2021


Uwe Bodenhausen


Lubomir Felcák



OETINGER Aluminium

OETINGER Aluminium ist ein zukunftsorientiertes Unternehmen mit tiefen Wurzeln und produziert seit über 75 Jahren Recyclingaluminium. An den Standorten in Weißenhorn und Neu-Ulm wurde 2021 eine Gesamttonnage von über 159.000 Tonnen Gusslegierungen hergestellt. Unser Fokus liegt hierbei auf der Belieferung von Flüssigaluminium und der Verwertung der anfallenden Prozessschrotte in einem geschlossenen Kreislauf. Um den hohen Ansprüchen unserer Kunden gerecht zu werden, wird ein durchgängiges Qualitätsmanagement praktiziert und Umweltaspekte bei allen wichtigen Investitionsentscheidungen frühzeitig integriert. Dies macht uns führend im Aluminiumrecycling in Europa.

Standort Weißenhorn



- Ursprünglich gegründet im Jahre 1946 als Aluminiumschmelzwerk Karl Oetinger KG
- Zum 01.12.2013 firmierte der Standort Weißenhorn als Oetinger Aluminium WH GmbH
- Seit dem 27.12.2017 Mitglied der tschechischen Metal Trade Comax Gruppe
- Seit dem 01.07.2021 sind beide Unternehmen zur OETINGER Aluminium GmbH verschmolzen
- Die Zuordnung nach dem europäischen Branchencode erfolgt nach NACE-Code WZ 2008: 24.42
- Der Standort Weißenhorn beschäftigt derzeit 186 Mitarbeiter

Standort Neu-Ulm



- Ursprünglich gegründet im Jahre 1946 als Karl Konzelmann Metallschmelzwerk GmbH
- Zum 01.12.2013 firmierte der Standort Neu-Ulm als Oetinger Aluminium NU GmbH
- Seit dem 27.12.2017 Mitglied der tschechischen Metal Trade Comax Gruppe
- Seit dem 01.07.2021 sind beide Unternehmen zur OETINGER Aluminium GmbH verschmolzen
- Die Zuordnung nach dem europäischen Branchencode erfolgt nach NACE-Code WZ 2008: 24.42
- Der Standort Neu-Ulm beschäftigt derzeit 108 Mitarbeiter

Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen

Oetinger ist spezialisiert auf die Produktion von Recyclingaluminium. Der leichte Werkstoff Aluminium ist ein Musterbeispiel für einen geschlossenen Kreislauf und eine - im Vergleich zur Primäraluminiumgewinnung - umweltschonende Aufbereitungsform. Das Metall kann effizient und energiesparend ohne Qualitätsverlust immer wieder verwertet werden. Dabei lassen sich, im Vergleich zur Primärerzeugung,

Energieeinsparungen von bis zu 95 Prozent erzielen.

Der Begriff „Sekundäraluminium“ stellt dabei keine qualitative Wertung dar, sondern deutet ausschließlich darauf hin, dass die Aluminiumlegierungen aus Schrotten und Bearbeitungsreststoffen, welche den Stoffkreislauf bereits durchlaufen haben, hergestellt werden.

In vielen Anwendungsbereichen bleibt das Aluminium in einem geschlossenen Materialkreislauf, d.h. es findet „echtes“ Recycling statt: So wird ein gebrauchtes Gussteil - z.B. ein Getriebegehäuse - eingeschmolzen und in flüssiges Aluminium umgewandelt, aus welchem wiederum ein neues Getriebegehäuse hergestellt werden kann.



Unsere Tätigkeiten

Die meist mit LKW angelieferten Aluminiumschrotte und Bearbeitungsreststoffe werden gewogen und an den dafür ausgewiesenen Lagerplätzen zwischengelagert.

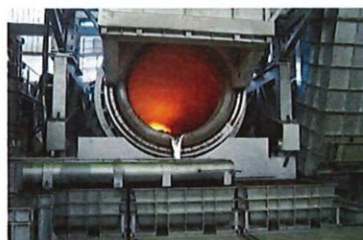
Im nächsten Schritt werden für die nachfolgende Weiterverarbeitung diese einer Bemusterung unterzogen. Durch verschiedene Verfahren werden somit der Grad der Verunreinigung und die analytische Zusammensetzung bestimmt.

Ist aus umwelt- und produktionsbedingten Gründen ein direkter Einsatz im Schmelzprozess nicht möglich, werden die verschiedenen Schrotte und Bearbeitungsreststoffe vor dem Einsatz einer mechanischen oder thermischen Aufbereitung unterzogen. Aufgrund von Eisenanhaftungen wird Gusschrott beispielsweise händisch aussortiert. Walz- und Strangpressabfälle werden mittels einer Hydraulikpresse gesichert und pakettiert. Angelieferte Aluminiumspäne werden je nach Anhaftungen und Eisenan-

teil thermisch aufbereitet oder zentrifugiert und anschließend von Eisenanhaftungen befreit.

Im nächsten Schritt werden, entsprechend den Kundenanforderungen, verschiedene Schrotte und Bearbeitungsreststoffe - ausgehend von den Bemusterungsergebnissen - ausgewählt und zu einer Ofencharge zusammengestellt. Dieser Vorgang wird „Gattieren“ genannt.

Anhand dieser Gattierung können die verschiedenen Materialpositionen verwogen und für die einzelnen Chargen an den jeweiligen Drehtrommelöfen bereitgestellt werden, wo das Metall unter einer flüssigen Salzdecke eingeschmolzen wird.



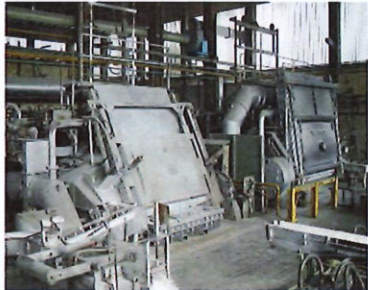
Das Salz übernimmt dabei zwei sehr wichtige Aufgaben. Zum einen verhindert die Salzdecke Materialverluste, und auf der anderen Seite findet eine Reinigung der Schmelze statt.

Die beim Schmelzvorgang entstehende Salzschlacke wird extern stofflich aufbereitet. Produkte dieser Aufbereitung sind wieder einschmelzbares Aluminiumgranulat und Schmelzsalz, das dem Prozess erneut zugeführt werden kann.



Handwritten signature or initials in blue ink.

Von herausragender Bedeutung für die Qualität der verschiedenen Aluminiumlegierungen ist das Reinigen und Homogenisieren, welches in speziellen Warmhalteöfen durchgeführt wird.



Dabei wird die flüssige Schmelze mit einem Stickstoff-Chlor-Gemisch als Raffinationsmittel behandelt.

Aufgrund chemischer und mechanischer Reaktionen werden die letzten Spuren von gasförmigen und oxydischen Verunreinigungen entfernt. Bedarfsweise werden schließlich noch Veredelungs- und Kornfeinungsmittel beigefügt.

Beim Raffinationsprozess selbst bildet sich an der Schmelzoberfläche durch Oxidation "Aluminiumkrätze", welche einen hohen Anteil an metallischem Aluminium enthält.

Die beim Schmelzen, Warmhalten, Raffinieren und Aufbereiten entstehenden Abgase werden - soweit erforderlich - mit Additiven versetzt (Kalk, Braunkohlekoks) und den verschiedenen Abgasreinigungs-

einrichtungen (Gewebefilter) zugeführt, um anschließend gereinigt in die Atmosphäre abzuströmen.

Um die benötigte Legierungsqualität durchgängig sicherzustellen, überprüfen wir die Eigenschaften der von uns eingesetzten Vormaterialien, der Materialien im Produktionsprozess und der fertigen Legierungen fortlaufend. Hierzu wählen wir aus der ganzen Breite physikalischer, chemischer und optischer Verfahren in unseren eigenen Laboren und denen unserer Partner diejenigen aus, die eine optimale Qualitätskontrolle ermöglichen.

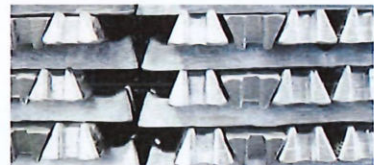
So werden beispielsweise während des Schmelzens und Warmhaltens der Schmelze laufend Metallproben entnommen, um die chemischen und physikalischen Eigenschaften zu bestimmen. Erst wenn die gewünschte Legierungsqualität erreicht ist, wird die Schmelze zum Verblocken freigegeben oder zum flüssigen Weitertransport in vorgewärmte Thermobehälter überführt.



Im Werk Weißenhorn verlassen über 80 Prozent des Sekundäraluminiums unser Haus in flüssiger

Form. Abhängig von Kundenwunsch, zurückzulegender Strecke und Legierung wird das Aluminium auf eine Temperatur zwischen 760 °C und 860 °C erhitzt. Durch unsere lange Erfahrung im Bereich der Behälterisolierung, kommen unsere Flüssiglieferungen lediglich mit einem Temperaturverlust von 10 °C pro Stunde bei unseren Kunden an. Dadurch kann das flüssige Aluminium in den verarbeitenden Gießereien unserer Kunden sofort vergossen werden. So tragen wir dazu bei, dass auch unsere Kunden von Energieeinsparungen profitieren, da keine Aluminiumbarren mehr eingeschmolzen werden müssen, sondern direkt das flüssige Metall verarbeitet werden kann. Das spart je Lieferung bis zu zwei Tonnen CO₂ ein.

Die restliche Menge der Gesamtproduktion wird in Form von Blockstapeln oder Piglets an die Kunden ausgeliefert.



Im Werk Neu-Ulm liegt der Anteil des Flüssigmetalls bei ca. 70 Prozent. Der Rest wird ebenso als Blockware gebündelt und in 500 bzw. 1.000 kg Stapeln bereitgestellt, verladen und ausgeliefert.

rs B

Umweltmanagementsystem

Umweltschutz und Ressourcenschonung nehmen bei uns einen hohen Stellenwert ein. Das gemäß § 52b BImSchG verantwortliche Geschäftsleitungsmitglied übernimmt dabei auch die Aufgaben, die zur Realisierung und Aufrechterhaltung der Anforderungen der EMAS-Verordnung erforderlich sind und wird in der Erfüllung seiner Aufgaben wesentlich durch die betrieblich beauftragten Personen und die einzelnen Führungskräfte unterstützt. Dabei legen wir besonderen Wert auf die Kommunikation zwischen der Geschäftsleitung, den Stabsstellen und den Mitarbeitern. Zur direkten Unterstützung unserer obersten Leitung sind daher folgende Betriebsbeauftragte bestellt:

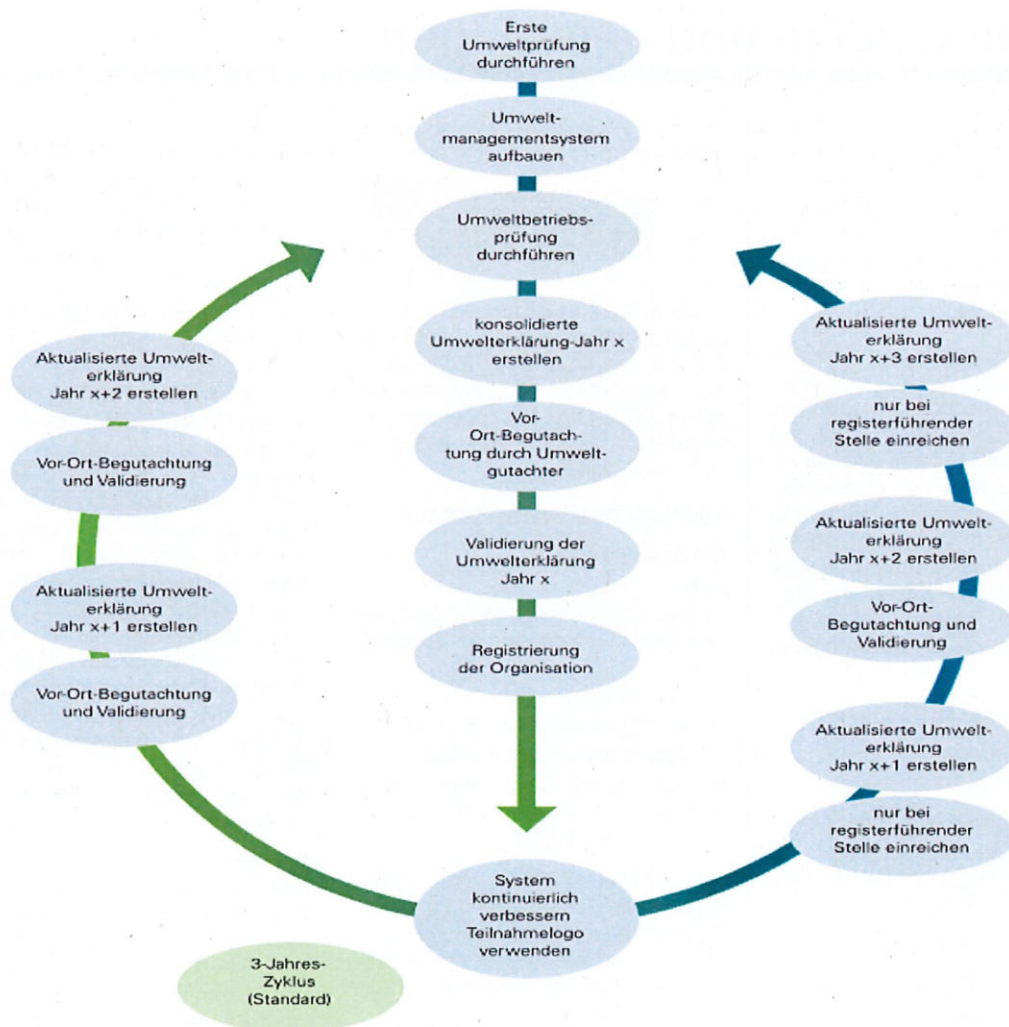
- Umweltmanagementbeauftragter
- Energiemanagementbeauftragter
- Immissionsschutzbeauftragter
- Abfallbeauftragter
- Gefahrgutbeauftragter
- Brandschutzbeauftragter
- Fachkraft für Arbeitssicherheit

Für die Kommunikation mit den Behörden gibt es zusätzlich an beiden Standorten einen Ansprechpartner für Gewässerschutz.

Ein wesentliches Bindeglied zwischen Geschäftsleitung und Belegschaft sind die Führungskreissitzungen, in welchen die umwelt- und

energierelevanten Themen erörtert werden.

In unserem Umwelt- und Energiemanagementhandbuch sind die betrieblichen Abläufe mit Umwelt- und Energierelevanz dokumentiert und geregelt und die Verantwortlichkeiten festgelegt. Durch gezielte Erfassung und Auswertung von Schwachstellen - insbesondere im Rahmen von internen Umwelt- und Energieaudits bzw. Umweltbetriebsprüfungen - und den daraus abgeleiteten Zielen und Maßnahmen, erreichen wir eine kontinuierliche Verbesserung der Umwelt- und Energiesituation an beiden Standorten.



Handwritten initials: RS B

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

Innerhalb von 3 Jahren wird die Umweltbetriebsprüfung anhand von Prozess- und Compliance-Audits vorgenommen. Zum Zeitpunkt der Fertigstellung unserer Umwelterklärung sind hierbei keine Abweichungen festgestellt worden.

Die Umweltbetriebsprüfung dient darüber hinaus der Sicherstellung der Konformität mit der Unternehmenspolitik und den Umwelt- und Energieprogrammen der beiden Standorte und der Feststellung, ob das standorteigene Umwelt- und

Energiemanagementsystem wirksam und geeignet ist.

Unser internes Umwelt- und Energieaudit 2021 wurde im zweiten Quartal von fachkundigen Mitarbeitern des Unternehmens mit Unterstützung eines externen Beraters durchgeführt. Die Ergebnisse, welche in die weiteren Planungen und Zieldefinitionen des Umweltschutzes und der Energieeffizienz mit einfließen, wurden in einem Bericht zusammengefasst.

Die Geschäftsleitung sowie die geprüften Abteilungen wurden über das Ergebnis des Audits unterrichtet.

Umweltaspekte und -leistungen

Die EG-Verordnung Nr. 1221/2009 fordert von den teilnehmenden Unternehmen, dass sie nicht nur die bereits anspruchsvollen gesetzlichen Vorgaben einhalten, sondern sich darüber hinaus zu einer kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistungen verpflichten.

Um dieser Verpflichtung nachzukommen ist es erforderlich, eine Entscheidungsmethodik anzuwenden, in welchen Bereichen eine Reduzierung der Umweltauswirkungen sinnvoll ist. Dies setzt zunächst die Identifizierung der Umweltauswirkungen und die betrieblichen Vorgänge, die zu diesen Auswirkungen führen, voraus. Wir gewichten die Schwere der Umweltauswirkung in folgende 4 Kategorien, angefangen mit der geringsten Gewichtung:

S1: auf Werksgelände beschränkt

S2: Umweltauswirkung lokal

S3: Umweltauswirkung regional

S4: Umweltauswirkung überregional

Zusätzlich berücksichtigen wir die Eintrittswahrscheinlichkeit eines Umweltereignisses. Eingeteilt in:

W1: sehr gering (> 1 Jahr)

W2: gering (1x Monat)

W3: mittel (1x Woche)

W4: hoch (1x Tag)

Anhand der beiden Einflussfaktoren ergibt sich die finale Einstufung:

S4	X	X	X	X
S3		X	X	X
S2			X	X
S1				X
	W1	W2	W3	W4

Bedeutende Umweltaspekte sind mit einem X gekennzeichnet. Eine Überprüfung der Aktualität erfolgt im Rahmen der Managementbewertung sowie im Bedarfsfall. Wir unterscheiden zwischen direkten und indirekten Umweltauswirkungen.

Direkte 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. Beispielfhaft 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. 2021 wurde dieses Gutachten um ein Lärmkataster am Standort Weißenhorn erweitert. Auch wurden vermehrt Maßnahmen getroffen, um das allgemeine Lärmniveau weiter zu reduzieren. U.a. wurden Lärmschutzfassaden angebracht und auf besonders gedämmte Schnelllaufstore umgerüstet.

Energie

Das Unternehmen ist bestrebt, die Ausnutzung der verschiedenen Energieträger unter ökologischen und ökonomischen Gesichtspunkten zu verbessern und weiter zu optimieren, weshalb ein Energiemanagement

RS B

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.

Am Standort Weißenhorn wird 2022 die erste eigene Stromerzeugung mit mehreren Photovoltaikanlagen in Betrieb gehen. Für unseren Standort Neu-Ulm sind bereits Folgeprojekte in Planung, um auch hier unseren Anteil an Eigenerzeugung über die nächsten Jahre sukzessive zu erhöhen.

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 Neu-Ulm 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.

Gefahrstoffe, wassergef. 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 Lager 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.

Am Standort Weißenhorn wurde die Biozidbehandlung des Kühlwassers auf eine bedarfsgerechte automatisierte Zudosierung umgestellt, um den Einsatz der Biozide besser an die vorliegenden Gegebenheiten anzupassen und den Einsatz weitmöglichst zu reduzieren.

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 Schmelzsatz für den erneuten Einsatz zurückgewonnen
- ❖ Krätze – Wird dem Aluminiumkreislauf wieder zugeführt
- ❖ Filterstäube – werden in einem Untertagewerk eingelagert

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

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.

Bodenschutz / Altlasten

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

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.

RS 12

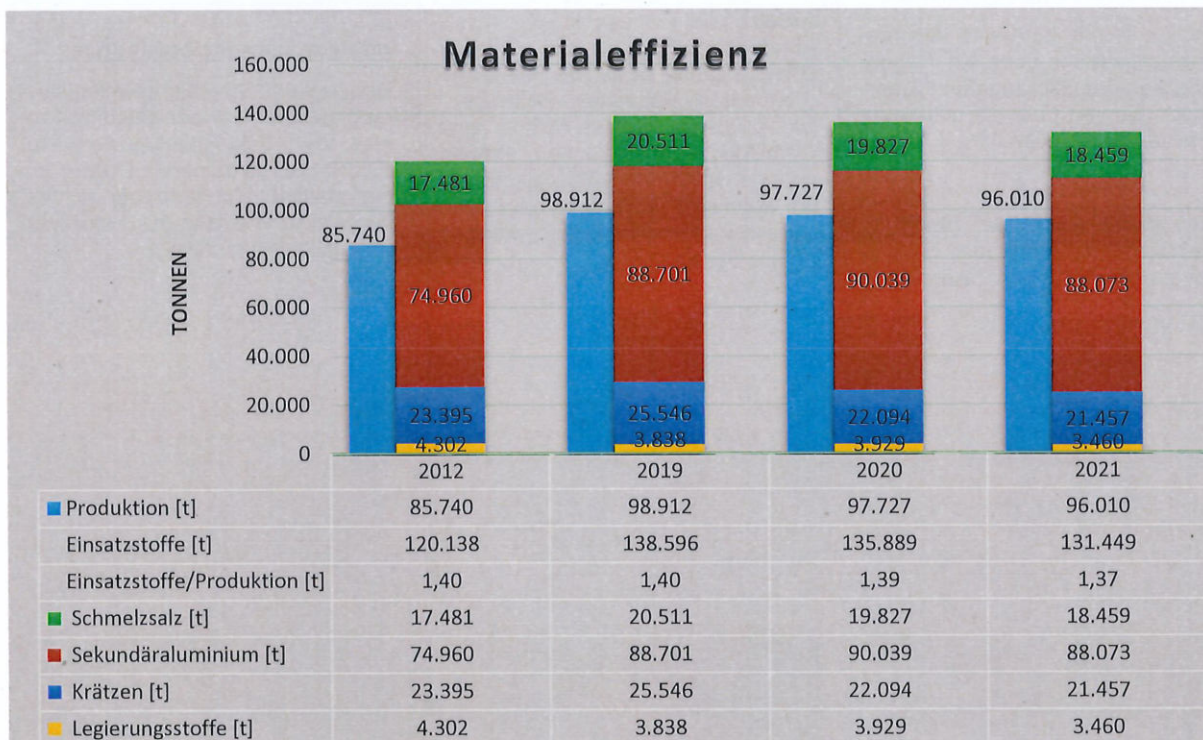
Umweltindikatoren

Der Indikator „Biodiversität/Flächenversiegelung“ wird für beide Standorte aufgeführt, jedoch ohne Interpretation und Auswertung der Daten. Eine umfangreiche Versiegelung des Betriebsgeländes ist an unseren beiden Standorten unumgänglich, da es ein großes Bestreben von uns ist, dass keine Fremd- und Produktionsstoffe in Boden und Grundwasser eingetragen werden können. So müssen unsere Produktions- und Lagerflächen sowie die Transportwege aus Umweltgründen zwangsläufig befestigt sein. Auch würde eine Reduktion der versiegelten Flächen automatisch einen Produktionsrückgang bedeuten und somit die Umwelleistung im Allgemeinen verschlechtern, da wir im Gegensatz zur Primäraluminiumerzeugung nur einen kleinen Bruchteil der Energie benötigen und gleichzeitig Produkte die Ihren „End-of-Life“-Zyklus erreicht haben, wieder in den Kreislauf zurückführen können.

Der Bereich Emissionen umfasst alle für uns relevanten Treibhausgase und sonstigen Emissionen. Die Einstufung und der Umfang der zu erfassenden Emissionen werden direkt von der zuständigen Behörde vorgenommen. Für die Berechnung des Gesamtindikators Strom wurde die Gesamtmenge herangezogen, wobei seit dem 01. Juni 2021 der Strom zu 100% CO₂ neutral bezogen wird. Die Produktionsmenge geben wir einmalig zu Beginn unter dem Indikator der Materialeffizienz an. Alle folgenden Schaubilder, die sich auf unsere produzierten Tonnen beziehen, haben diesen Wert als Ursprung. Auch ein Vergleich der Unternehmen zueinander kann aufgrund der differenzierten Einsatzmaterialien, eines unterschiedlichen Produktspektrums und teilweise abweichenden Technologien nicht durchgeführt werden. Die nachfolgenden Grafiken beschreiben anhand der Kennzahlen, die auf die Produktionsmengen bezogen wurden, die umweltrelevanten Gegebenheiten der beiden Oetinger Aluminium Standorte.

Umweltindikatoren am Standort Weißenhorn

Materialeffizienz

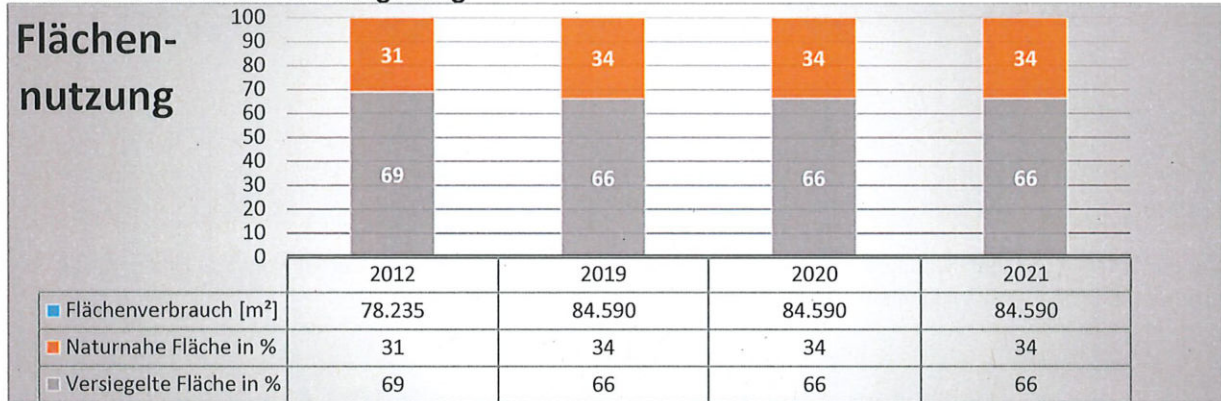


Die hier dargestellte Materialeffizienz bildet die Aufteilung der Einsatzstoffe bezogen auf den Materialinput ab. Sie ist maßgeblich abhängig von der Qualität der auf dem Markt verfügbaren Aluminiumschrotte. In der Gesamtheit der eingesetzten Stoffe ist der Kernindikator auf gleichbleibendem Niveau zum Vorjahr. Bei Krätze ist ein weiterer Rückgang um ca. 2,9% (13% 2020) zu verzeichnen. Zusätzlich ist ein leichter Rückgang des Einsatzes von Sekundäraluminium zu

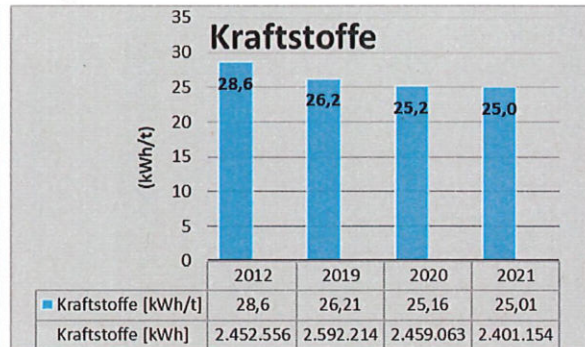
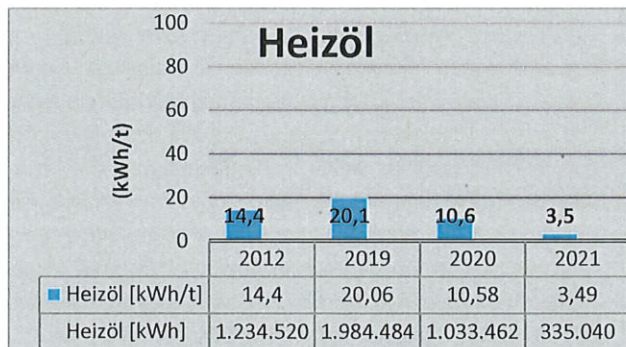
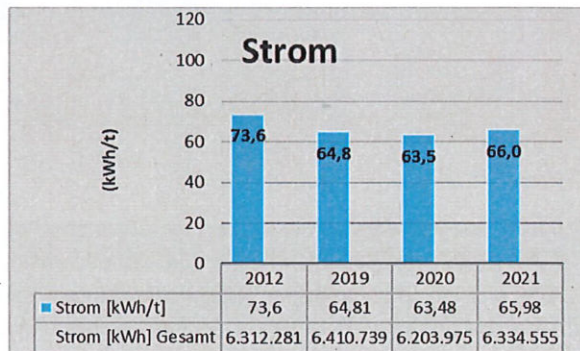
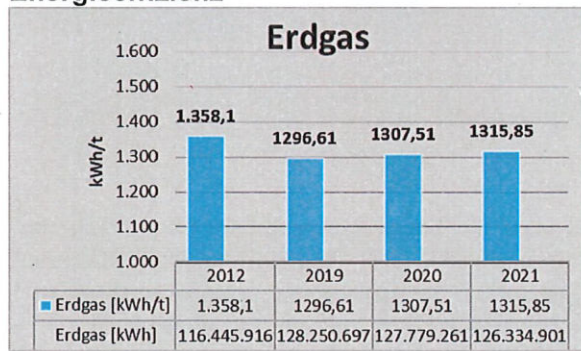
hs @

erkennen. Dies deutet auf einen besseren Materialmix vor Ort und somit einen optimierten Schrotteinsatz im Jahr 2021 hin.

Biodiversität/Flächenversiegelung

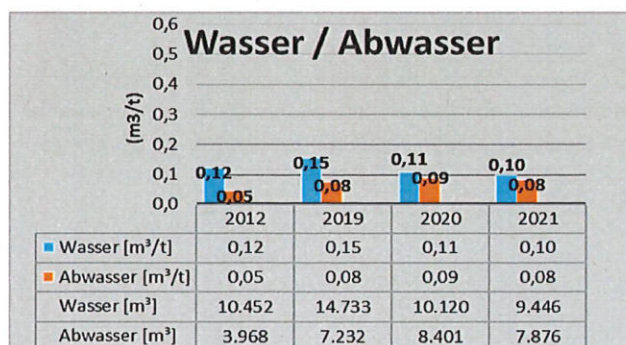


Energieeffizienz



Der spezifische Verbrauch von Strom ist im Vergleich zum Vorjahr leicht angestiegen. Verantwortlich hierfür war hauptsächlich die Rückstellung auf das 3-Schicht Modell 2021. Der spezifische Kraftstoffverbrauch war wiederholt rückläufig. Beim Heizölverbrauch konnte eine erneut deutliche Reduktion erzielt werden. Hauptsächlich durch die Außerbetriebnahme der Intal-Anlage, die 2020 nur monatsweise die Heizölbilanz verbessert hat und sich 2021 über das komplette Jahr positiv auswirken konnte.

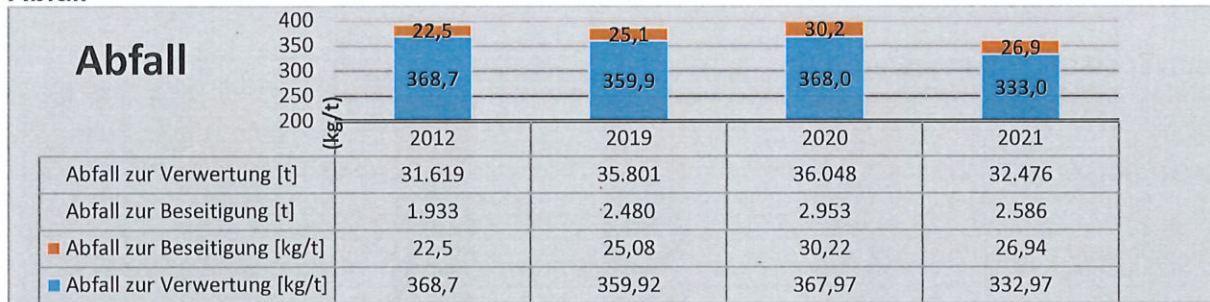
Wasser



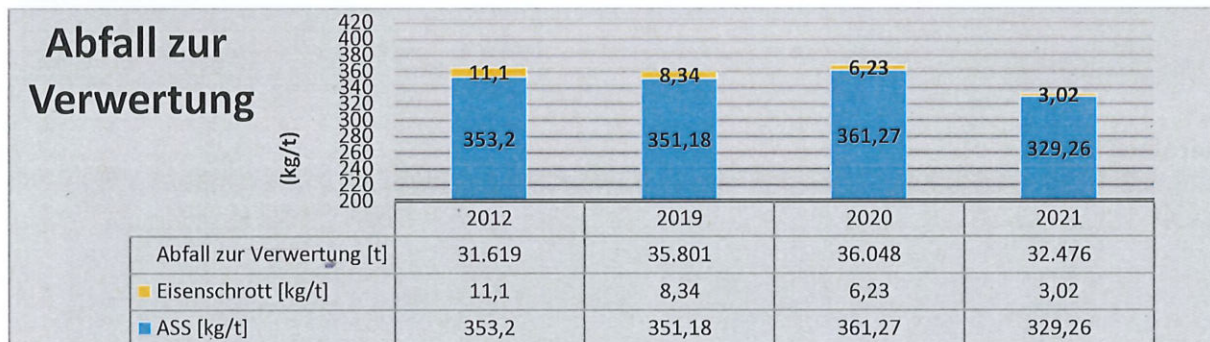
Der Rückgang beim Wasserverbrauch ist wiederholt auf den rückläufigen Blockanteil zurückzuführen. Auch 2021 konnte der Anteil an produzierten Flüssigliefereien nochmals gesteigert werden und der wasserintensive Blockguss zurückgefahren werden. Das ist auch der Grund dafür, dass sich das Wasser/Abwasser Verhältnis weiter angenähert hat und der Abwasseranfall je Tonne Aluminium sich auf Vorjahresniveau eingependelt hat, da bei der Blockherstellung ein Großteil des benötigten Wassers verdampft.

Handwritten signature/initials

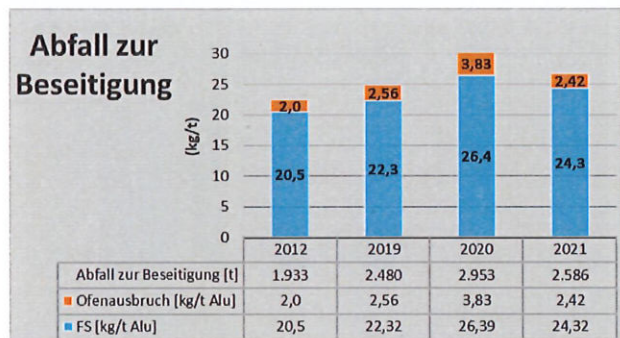
Abfall



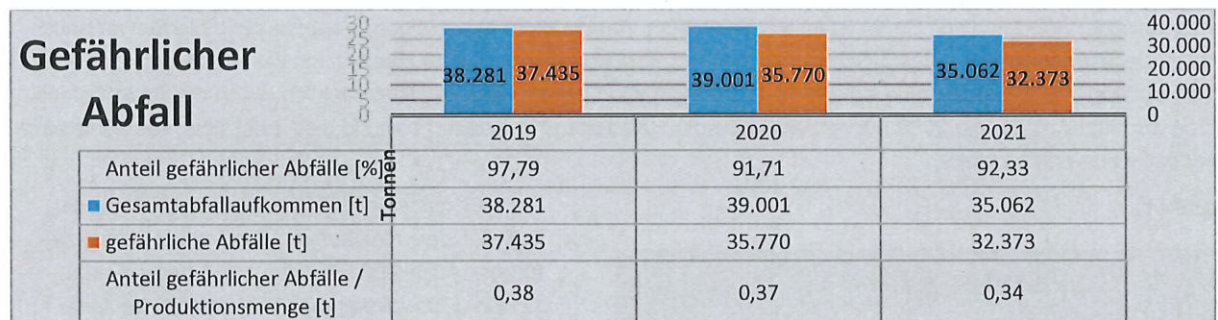
Über 94 Prozent der angefallenen Abfälle waren Abfälle, die der Verwertung zugeführt werden konnten. Hier konnte eine Verbesserung von 2 Prozentpunkten erzielt werden.



Die Abbildung spiegelt lediglich die prozentual relevanten Abfälle wider. Der starke Rückgang beim Eisenschrott war 2019 auf den Umzug der Schrottsortierung und der dazugehörigen Legierung in unser Werk nach Neu-Ulm zurückzuführen. 2020 und 2021 konnte dieser Anteil nochmals reduziert werden. Der Rückgang an Salzschlacke ist darauf zurückzuführen, dass sich der Produktmix nochmals in Richtung qualitativ höherwertiger Legierungen verschoben hat.



Die Abbildung spiegelt lediglich die prozentual relevanten Abfälle wider. Wie bereits in den Jahren zuvor, wurden von den anfallenden Abfällen am Standort Weißenhorn über 94 Prozent einem Verwertungsverfahren zugeführt und lediglich unter 6 Prozent der Abfallbeseitigung übergeben. Die größte Position nimmt weiterhin die Beseitigung des angefallenen Filterstaubs ein. Der Rückgang beim Filterstaub ist auf das Ende der Kurzarbeit und eine bessere Ofenauslastung zurückzuführen, da die Filteranlage jederzeit einen gewissen Volumenstrom aufrechterhalten muss, um die Vorgaben bei der Sorbenszudosierung erfüllen zu können.



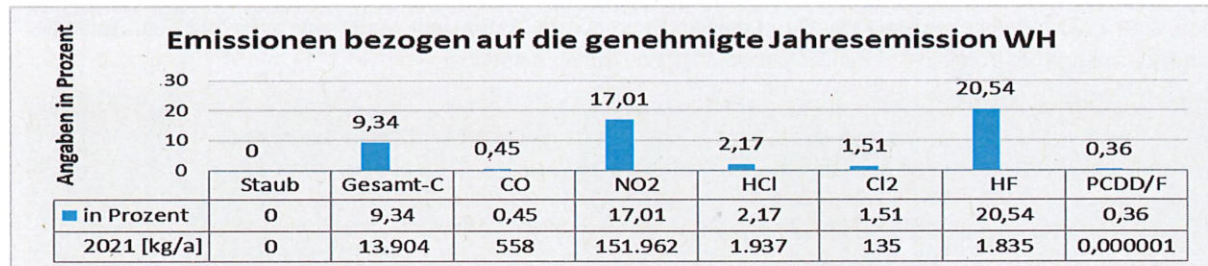
Der Anteil an gefährlichen Abfällen konnte in den letzten Jahren stetig reduziert werden. Der größte Rückgang konnte bei den Bohreremulsionen erzielt werden. Hauptsächlich durch die bereits beschriebenen positiven Effekte der Umstellung hin zu höherwertigen Legierungen.

Handwritten signature or initials.

Emissionen

Messtechnisch erfasste Emissionen

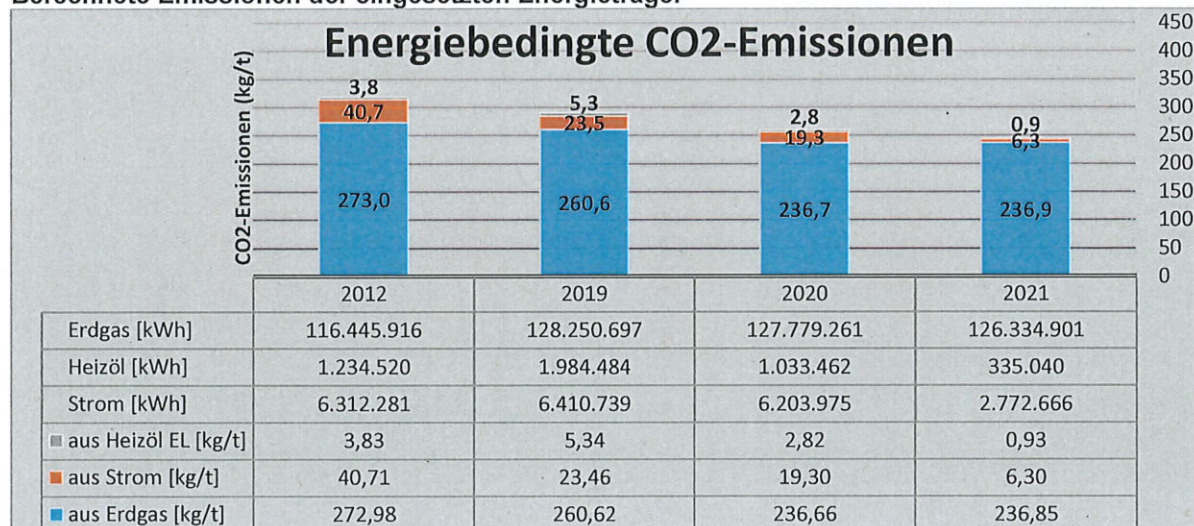
Nachfolgend sind die tatsächlichen Jahresemissionen den genehmigten jährlichen Emissionen gegenübergestellt. Bezugsgrößen sind die Ergebnisse der letzten Emissionsmessungen (3-jährig) und die installierten kontinuierlich registrierenden Messeinrichtungen des Standortes. Produktionstechnisch kann es bei den aufgezeichneten Halbstundenwerten zu Spitzen kommen, diese werden jedoch kontinuierlich überwacht und durch verschiedenste Maßnahmen an ihrer Entstehung gehindert. Überschreitungen werden der zuständigen Behörde mitgeteilt. Zu den kontinuierlich gemessenen Emissionen zählen Staub, Gesamt-C und NO₂. CO, HCl, Cl₂, HF und PCDD/F werden zyklisch über ein anerkanntes Messinstitut erfasst. Die gemessenen Werte werden für 3 Jahre zur Grundlage genommen. Aufgrund der unterschiedlichen Erfassungsmethoden werden daher C-Gesamt und CO getrennt voneinander betrachtet.



	Staub	Gesamt-C	CO	NO ₂	HCl	Cl ₂	HF	PCDD/F
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
2021 [kg/a]	0	13.904	558	151.962	1.937	135	1.835	0,000001
2021 [kg/t Alu]	0	0,14	0,01	1,58	0,02	0,00	0,02	0

Durch die Stilllegung der Intal-Späneanlage konnten die CO-Emissionen deutlich reduziert werden. Grundsätzlich wurden 2021, im Vergleich zum Vorjahr, deutlich weniger Späne thermisch getrocknet. Der Rückgang bei Gesamt-C und HCl hängt mit dem gestiegenen Anteil höherwertiger Einsatzmaterialien zusammen. Der Anstieg beim NO₂ ist auf die zunehmende Nachfrage und Produktion von Sonderlegierungen zurückzuführen, die allgemein höhere Badtemperaturen und Anforderungen an den Produktionsprozess stellen.

Berechnete Emissionen der eingesetzten Energieträger



Die energiebedingten CO₂-Emissionen konnten, wie bereits in den Jahren zuvor, auch 2021 verringert werden. Gerade bei den durch Strom verursachten Emissionen und beim Heizöl konnte im Vergleich zum Bezugsjahr 2012 eine erhebliche Reduktion erzielt werden. Die Umstellung auf 100% regenerativen Strom ab 01.06.2021 macht sich hier deutlich positiv in der Bilanz bemerkbar. Der Rückgang beim Heizöl ist dem Ersatz der Intal-Anlage durch eine Spänezentrifuge zuzuschreiben.

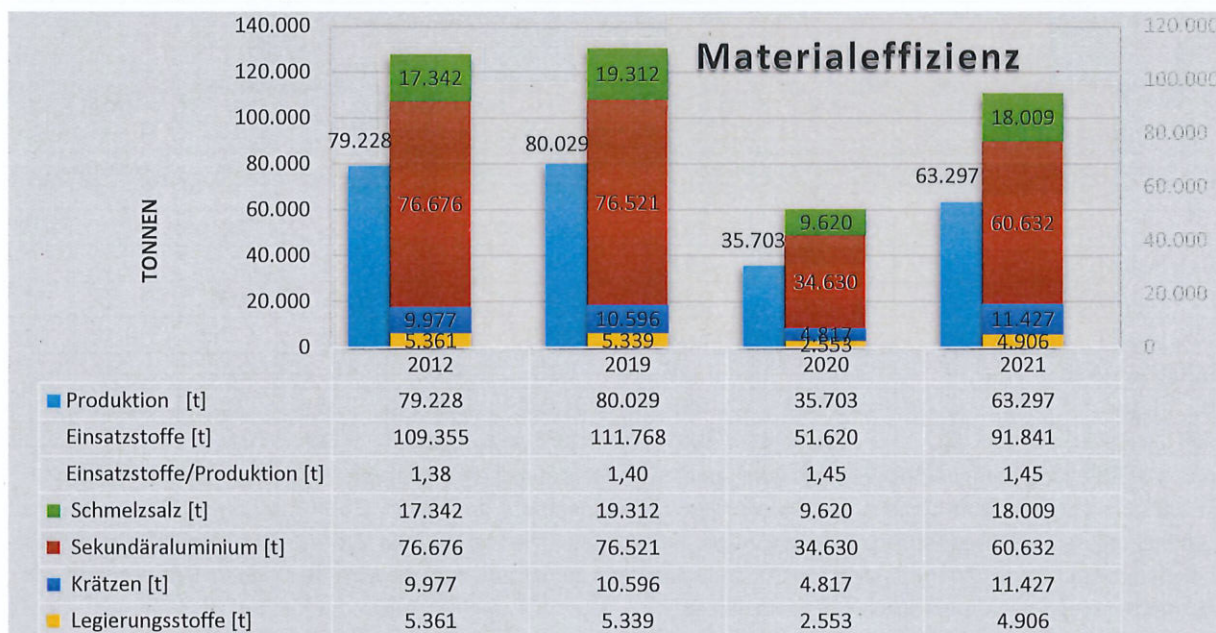
RS

Umweltindikatoren am Standort Neu-Ulm

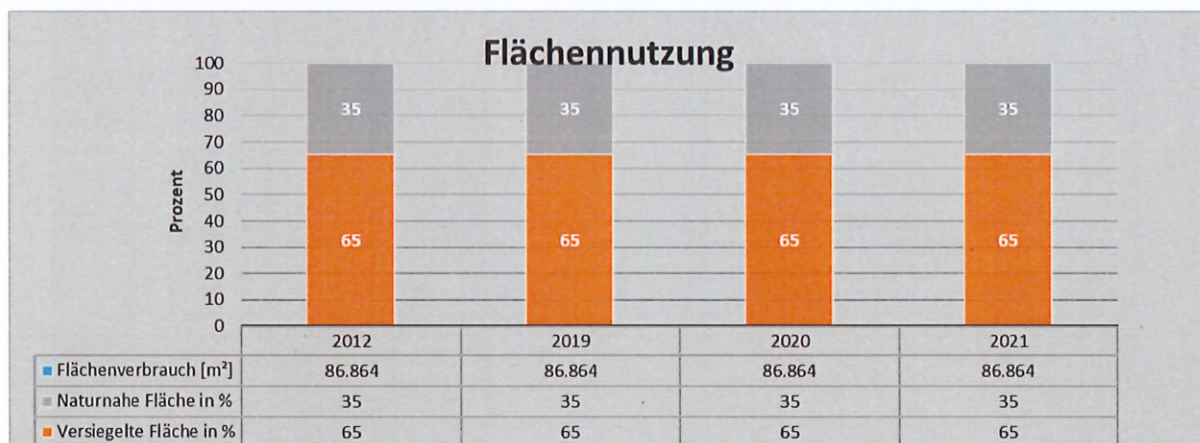
Die nachfolgenden Grafiken beschreiben anhand der Kennzahlen, die auf die Produktionsmengen bezogen wurden, die umweltrelevanten Gegebenheiten der Oetinger Aluminium GmbH am Standort Neu-Ulm.

Materialeffizienz

Die hier dargestellte Materialeffizienz die Aufteilung der Einsatzstoffe bezogen auf den Materialinput. Sie ist maßgeblich abhängig von der Qualität der auf dem Markt verfügbaren Aluminiumschrotte. Aufgrund der Pandemie musste auch am Standort Neu-Ulm 2020 die Produktion zurückgefahren werden. Die 2020 erhobenen Daten sind aus diesem Grund nur sehr schwer bzw. gar nicht vergleichbar. Produktionsoptimierende Maßnahmen, die bei einer Vollauslastung vorherrschen, sind 2020 teilweise weggefallen. Da in diesem Zuge der ZKO stillgelegt wurde war auch 2021 ein Abfall der Produktionsmenge, im Vergleich zu den Vorjahren 2019 und früher, erkennbar.

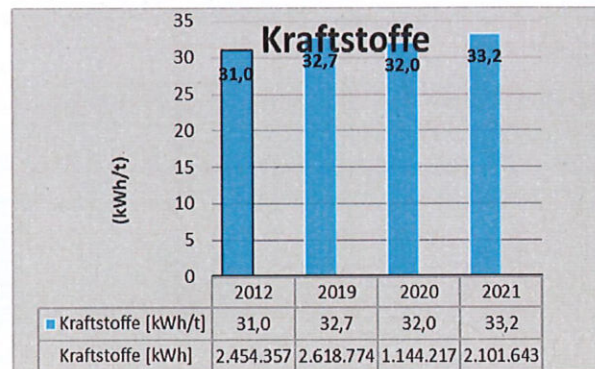
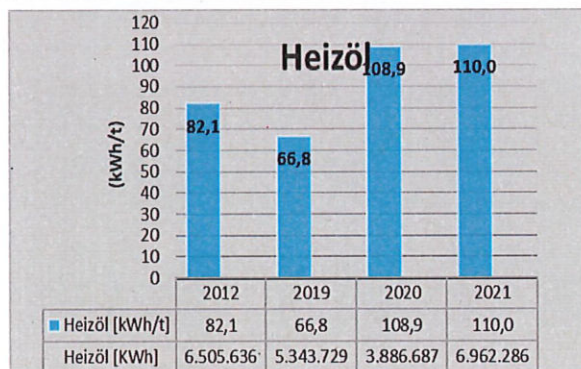
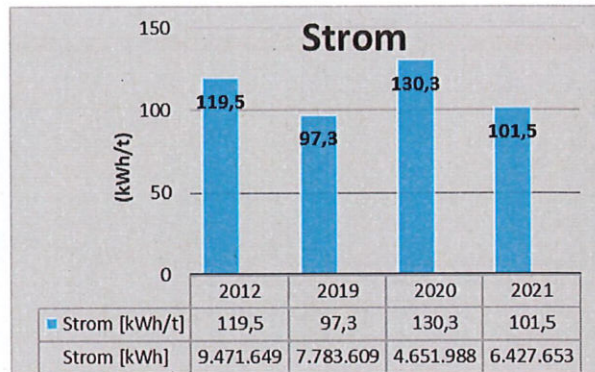
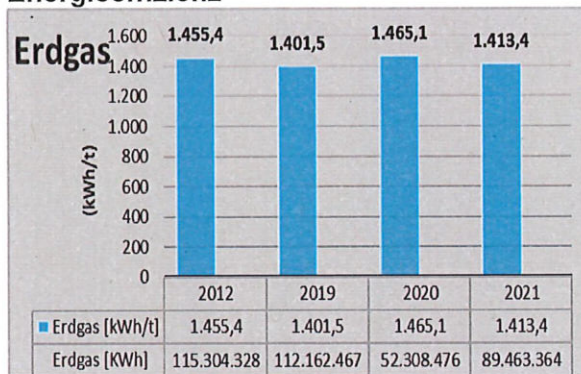


Biodiversität/Flächenversiegelung



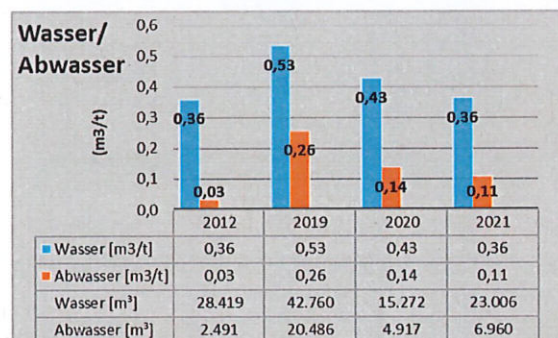
LS 10

Energieeffizienz



Aufgrund der Pandemie und der damit einhergehenden 5-monatigen Kurzarbeit, musste am Standort Neu-Ulm die Produktion 2020 stark zurückgefahren werden. Die erhobenen Daten sind aus diesem Grund nur sehr schwer bzw. gar nicht mit den vorangegangenen Perioden vergleichbar. Produktionsoptimierende Maßnahmen, die bei einer Vollauslastung vorherrschen, sind 2020 teilweise weggefallen. Bei den Kraftstoffen sah man 2020 den direkten Zusammenhang mit der Produktion, da die Stapler hauptsächlich im Produktionsprozess benötigt werden und dieser Pandemiebedingt deutlich eingeschränkt war. Von 2019 auf 2021 ist der Unterschied beim Gesamtverbrauch auf den Wegfall des Zweikammerofens zurückzuführen. Beim spezifischen Verbrauch sind die beiden Werte nahezu gleich. Die leichte Erhöhung des spezifischen Verbrauchs lässt sich auf eine geringe Unschärfe bei der Datenerfassung zurückzuführen, da aufgrund eines Gerätedefekts der automatischen Verbrauchserfassung die eingekauften Mengen herangezogen werden mussten und die verbliebene Restmenge im Tank somit nicht berücksichtigt werden konnte.

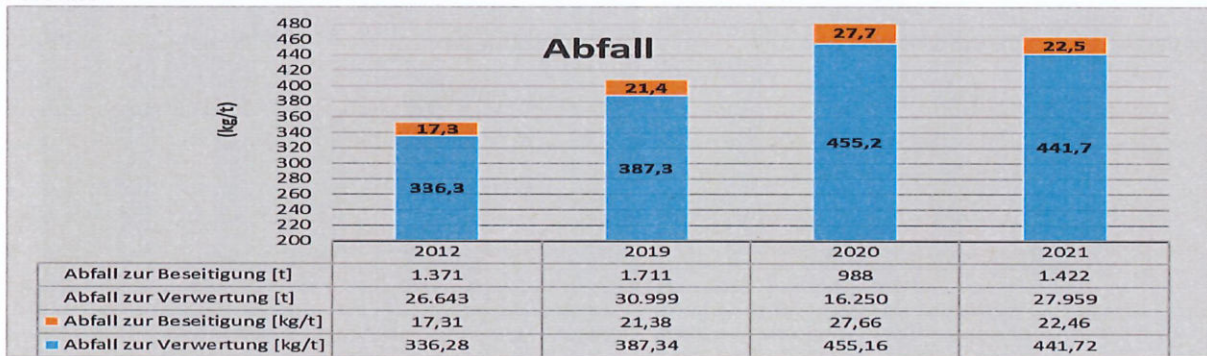
Wasser



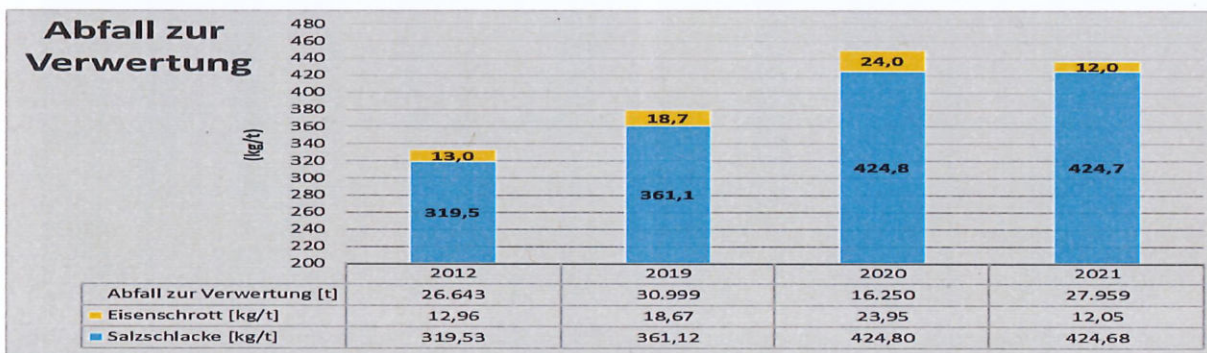
Frischwasser wird im Schwerpunkt zu Kühlzwecken in der Produktion verwendet. Die daraus resultierte Differenz zwischen Frischwasserbezug und Abwasseraufkommen sind Verdunstungsverluste an den Gießbändern oder Kühltürmen. Um dem erhöhten Verbrauch im Jahr 2017 zu begegnen, wurde beschlossen eine Wasseraufbereitungsanlage zu installieren (Reduzierung der Verkalkungen der Anlage) und die Sanierung des Kühlturms durchzuführen. Der weiter gestiegene Verbrauch im Jahr 2018 konnte auf eine Leckage zurückgeführt werden. Diese wurde im zweiten Quartal 2019 saniert und seither ist eine spürbare Verringerung des Wasserverbrauchs festzustellen. Dass der Rückgang im Verbrauch nicht deutlicher ausgefallen ist, liegt an der um knapp 20 Prozent erhöhten Blockproduktion 2019. 2020 wurde aufgrund der Kurzarbeit deutlich weniger Wasser verbraucht und Abwasser erzeugt. Der leicht erhöhte Abwasseranfall unter wieder eingestellten Normalbedingungen im Jahr 2021 hat mit dem neuen Kühlturm und der damit einhergehenden geringeren Verdunstung des Kühlwassers zu tun. Aus diesem Grund wird mehr Kühlwasser der städtischen Kanalisation als der Umgebungsluft über Verdampfung zugeführt.

LS

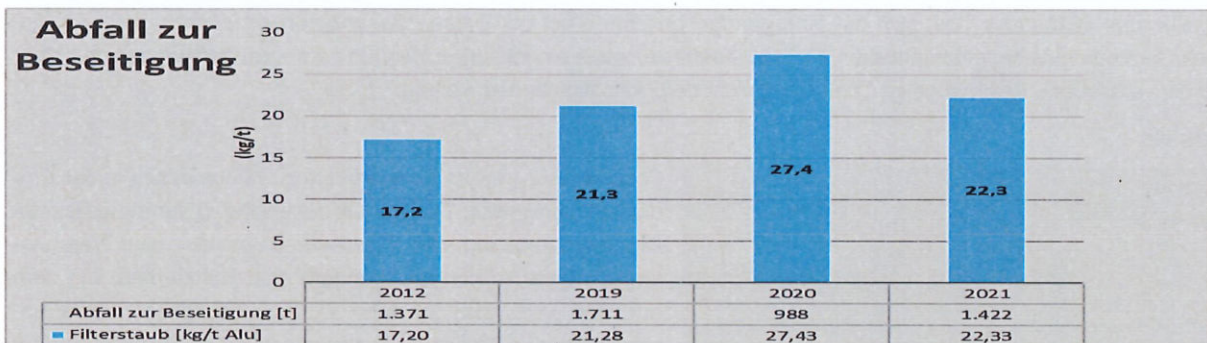
Abfälle



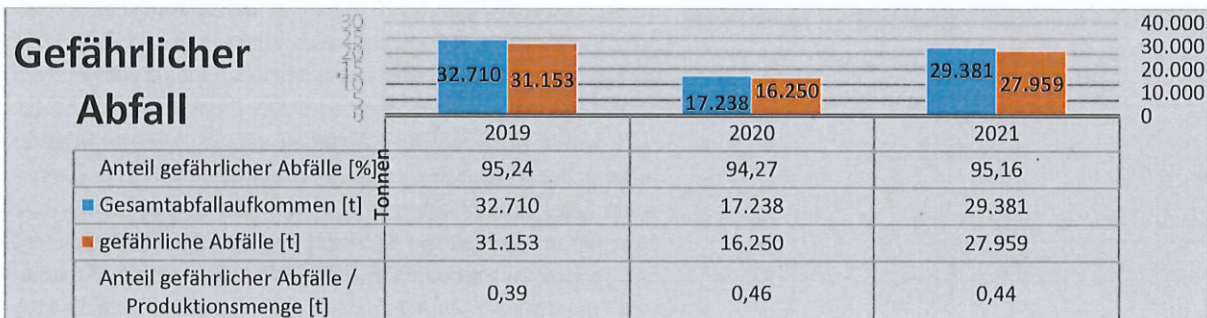
Verwertungsverfahren wurden – soweit möglich – bevorzugt. Lediglich 4,9 Prozent der Abfälle wurden der Beseitigung übergeben.



Die Abbildung spiegelt lediglich die prozentual relevanten Abfälle wider. Da der stillgelegte Zweikammerofen nahezu komplett ohne die Zugabe von Salz auskam und die fehlende Produktionsmenge von den anderen Öfen teilweise aufgefangen werden musste, ist 2019 ein deutlicher Anstieg an Salz und somit auch an Salzschlacke festzustellen gewesen. Dieser Effekt ist auch in den Folgejahren deutlich zu sehen und wird sich erst 2023, mit Inbetriebnahme des neuen Drehkippfens, wieder verringern.



Die Abbildung spiegelt lediglich die prozentual relevanten Abfälle wider. Die größte Position nimmt weiterhin die Beseitigung des angefallenen Filterstaubs ein. Der deutliche Rückgang ist vor allem auf eine bessere Ofenauslastung aufgrund der Beendigung der Kurzarbeit und den wieder optimierten Produktionsprozessen zurückzuführen.

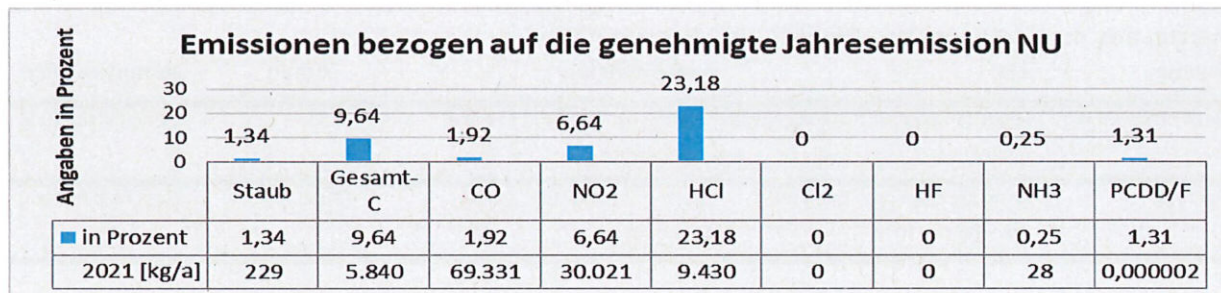


LS B

Emissionen

Messtechnisch erfasste Emissionen

Nachfolgend sind die tatsächlichen Jahresemissionen, den genehmigten jährlichen Emissionen gegenübergestellt. Bezugsgrößen sind die Ergebnisse der letzten Emissionsmessungen (3-jährig) und die installierten kontinuierlich registrierenden Messeinrichtungen des Standortes. Produktionstechnisch kann es bei den aufgezeichneten Halbstundenwerten zu Spitzen kommen, diese werden jedoch kontinuierlich überwacht und durch verschiedenste Maßnahmen an ihrer Entstehung gehindert. Überschreitungen werden der zuständigen Behörde mitgeteilt. Zu den kontinuierlich gemessenen Emissionen zählen Staub, Gesamt-C und NO₂. CO, HCl, Cl₂, HF, NH₃ und PCDD/F werden zyklisch über ein anerkanntes Messinstitut erfasst. Die gemessenen Werte werden für 3 Jahre zur Grundlage genommen. Aufgrund der unterschiedlichen Erfassungsmethoden werden daher C-Gesamt und CO getrennt voneinander betrachtet.

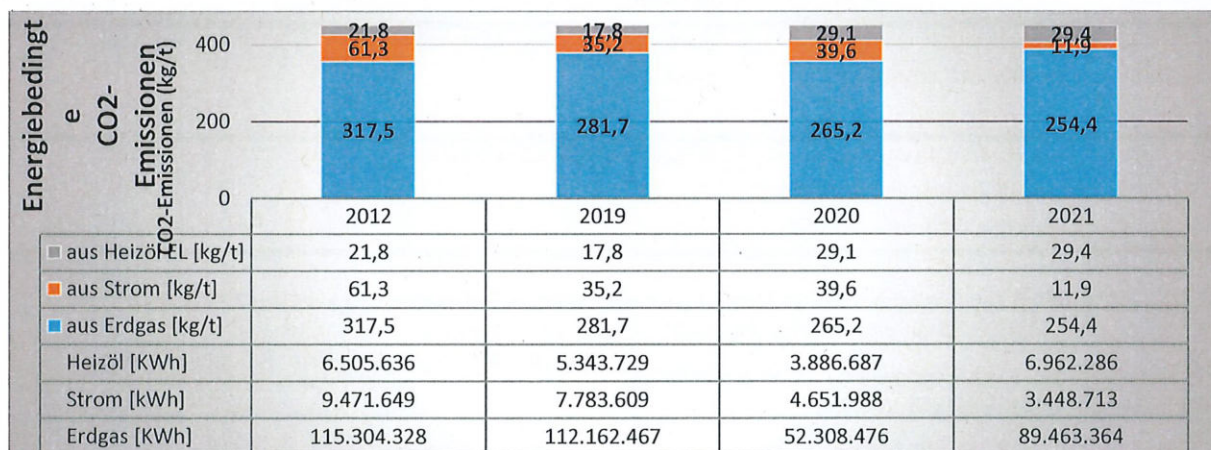


Jahr [Einheit]	Staub	C _{ges}	CO	NO ₂	HCl	Cl ₂	HF	NH ₃	PCDD/F
2019 [kg/a]	266	7.803	84.089	49.378	11.444	0	0	30	0
2019 [kg/t Alu]	0	0,10	1,05	0,62	0,14	0	0	0	0
2020 [kg/a]	171	3.359	49.217	36.149	6.697	0	0	19	0
2020 [kg/t Alu]	0	0,09	1,38	1,01	0,19	0	0	0	0
2021 [kg/a]	229	5.840	69.331	30.021	9.430	0	0	28	0
2021 [kg/t Alu]	0	0,09	1,10	0,47	0,15	0	0	0	0

Der Anstieg der Jahresmenge an Staub, C_{ges}, CO, HCl und NH₃ ist auf die, nach der Pandemie, wieder hochgefahrere Produktion zurückzuführen. Für 2022 wird ein erneuter Rückgang erwartet, da auch am Standort Neu-Ulm die thermischen Aufbereitungsanlagen den mechanischen Verfahren weichen werden.

Berechnete Emissionen der eingesetzten Energieträger

Die energiebedingten spezifischen CO₂-Emissionen lagen im Schwankungsbereich der vergangenen Jahre und stehen in direktem Zusammenhang mit der eingesetzten bzw. verfügbaren Rohstoffqualität und den vorhandenen Aggregaten. Bei den durch Strom verursachten Emissionen konnte 2021, im Vergleich zum Bezugsjahr 2012, durch Bezug von klimaneutralem Strom (seit Juni 2021) eine erhebliche Reduktion um knapp 64 % spezifischer Energie und knapp 81 % auf die verbrauchten Kilowattstunden gesamt erzielt werden. Der Verbrauchsanstieg bei Heizöl ist ebenfalls darauf zurückzuführen, dass im Verhältnis zur Gesamtproduktion an Aluminium die Spänproduktion 2021 deutlich präferiert wurde.



LS 10

Umwelt- und Energieprogramm

Das Umwelt- und Energieprogramm enthält detaillierte Angaben über Zeiträumen, Weg und - soweit möglich - Quantifizierung der Verbesserung. Die Prioritäten und der Zeiträumen werden unter Berücksichtigung der ökonomi-

schen Machbarkeit und der Verfügbarkeit eigener personeller Ressourcen festgelegt. Der Umsetzungsstand der einzelnen Ziele wird von den zuständigen Mitarbeitern regelmäßig überprüft. Aufgrund der Pandemiesi-

tuation und der damit verbundenen zurückgefahrenen Produktion mussten die bestehenden Ziele der letzten Periode verschoben werden und fließen nun teilweise noch in die aktuelle Periode bis 2024 mit ein.

Auszug aus den strategischen Umwelt- und Energiezielen

Thema	Ziel	Maßnahmen	Termin	Verantwortlich
Umwelt/Luft/Boden	Reduzierung der CO ₂ -Emissionen um 60 %	Siehe Umwelt- und Energieprogramm	2035	Geschäftsführung
Energie	Senkung des spez. Energieverbrauchs um 10 %	Siehe Umwelt- und Energieprogramm	2035	Geschäftsführung

Auszug aus dem aktuellen Umwelt- und Energieprogramm für Weißenhorn 2022 - 2024:

Thema	Ziel	Maßnahmen	Termin	Verantwortlich
Arbeitssicherheit/Umwelt/Boden	Ausbeuteverluste und Gefahren am Ofen reduzieren	Sicherstellung trockener Schrotte durch die Erweiterung der überdachten Flächen um 15%	Q3/2022	Werkleitung
Umwelt/Luft/Boden	Ausbeuteverluste reduzieren und Einsatzmöglichkeiten erhöhen	Inbetriebnahme zweier Spänebrikettieranlagen	Q2/2022	Technik
Umwelt	Unterstützung der Arten am Standort	Aufstellung von Vogelhäusern, Insektenhotels und Bienenvölkern	Q3/2022	Werkleitung

Auszug aus dem aktuellen Umwelt- und Energieprogramm für Neu-Ulm 2022 - 2024:

Thema	Ziel	Maßnahmen	Termin	Verantwortlich
Energie/Luft	Reduzierung des spez. Energieverbrauchs je Tonne aufbereiteter Späne um 15 %	Änderung der Anlagentechnik (Anschaffung zweier Zentrifugen)	Q4/2022	Technik
Arbeitssicherheit/Umwelt/Boden	Ausbeuteverluste und Gefahren am Ofen reduzieren	Sicherstellung trockener Schrotte durch die Erweiterung der überdachten Flächen um 10%	Q4/2022	Werkleitung
Umwelt/Luft/Boden	Ausbeuteverluste reduzieren und Einsatzmöglichkeiten erhöhen	Inbetriebnahme zweier Spänebrikettieranlagen	Q4/2022	Technik
Umwelt/Luft	Senkung des CO ₂ -Aufkommens im Vergleich zur Ursprungstechnologie (2-Kammerofens) um 700 t CO ₂	Installation eines Drehkipfens	Q2/2023	Technik

Auszug erfolgreich umgesetzter Maßnahmen aus den letzten Umweltprogrammen (2019 - 2021)

- ❖ Optimierung der betrieblichen Emissionssituation WH
- ❖ Reduzierung des spez. Energieverbrauchs je Tonne aufbereiteter Späne um 15 % WH
- ❖ Verbesserung der Arbeitsbedingungen in den Schmelzhallen (Lärm, Hitze, Staub) WH + NU

HS 10

Glossar

Nachfolgend sind einige Begriffe, die in der Umwelterklärung verwendet wurden, kurz erläutert:

Additiv

Zusatzstoff

Benchmarking

Unternehmensinterner Vergleichsprozess als Instrument zur Ableitung von Verbesserungsmaßnahmen

Charge

Ladung, Befüllung

Down-Cycling

Wiederverwertung mit geringerer Qualität

Emission

Abgabe von Stoffen, Lärm, Erschütterungen etc. an die Umwelt

Gattierung

Ofengerechte Zusammenstellung der Schrotte, Bearbeitungsreststoffe, Legierungsstoffe etc.

Immission

Einwirken von Stoffen, Geräuschen, Erschütterungen auf die Umwelt

Kontamination

Verunreinigung

n.n.

nicht nachweisbar

Ökologisch

umweltfreundlich

Ökonomisch

wirtschaftlich

Piglets

Spez. Produktform: Pyramide

Prämisse

Voraussetzung

Quantifizierung

Darstellung in messbaren Größen- und Mengengrößen

Ressourcen

z.B. Rohstoffe, Bodenschätze, Arbeit

Recycling

Wiederverwertung

Umwelt-/Energie-Audit

Überprüfung der umweltbezogenen Fragestellungen und Auswirkungen sowie des betrieblichen Umweltschutzes

Validierung

Überprüfung der Gültigkeit der Umwelterklärung

Verifizierung

Prüfung des Umweltmanagementsystems und der Umweltbetriebsprüfung durch Umweltgutachter

Vorfluter

Oberflächengewässer

RS 10

Gültigkeitserklärung

Die Unterzeichnenden,

Dr. Hans Schrübbers, EMAS-Umweltgutachter mit der Registriernummer DE-V-077, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 24.42 Herstellung von Aluminiumlegierungen, und

Regine Guddatis, EMAS-Umweltgutachter mit der Registriernummer DE-V-0343,

bestätigen, begutachtet zu haben, ob die Standorte bzw. die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Oetinger Aluminium WH GmbH, Robert-Bosch-Straße 16+18 in 89264 Weißenhorn und der Oetinger Aluminium NU GmbH, Max-Eyth-Straße 40 in 89231 Neu-Ulm

mit der Registrierungsnummer DE-104-00076

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der ab dem 18.09.2017 geltenden Fassung durchgeführt wurden,
- die Aktualisierungen in Anhang IV der EMAS-Verordnung durch Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19.12.2018 berücksichtigt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Bremen, 15.08.2022



Der Umweltgutachter
Dr. Hans Schrübbers (DE-V-0077)
bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation



Die Umweltgutachterin
Regine Guddatis (DE-V-0343)
bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation



bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation (DE-V-0106)
Mary-Astell-Str. 10
28359 Bremen

Handwritten initials in blue ink, possibly 'RS' and a circled 'Q'.

Registrierungsurkunde der IHK

URKUNDE



OETINGER Aluminium GmbH

Standorte

Robert-Bosch-Straße 16 + 18, 89264 Weißenhorn und
Max-Eyth-Straße 40, 89231 Neu-Ulm

Register-Nr.: DE-104-00076

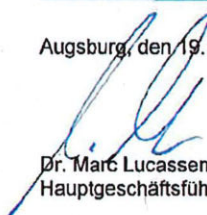
Ersteintragung am
12. November 1999

Diese Urkunde ist gültig bis
22. Juli 2024

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 (Abschnitt 4 bis 10) an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register (www.emas-register.de) und deshalb berechtigt, das EMAS-Logo zu verwenden.



Augsburg, den 19. Oktober 2021


Dr. Marc Lucassen
Hauptgeschäftsführer



RS B