

# 2025



## Umwelterklärung



**Ansprechpartner:**  
**Für Rückfragen, Anregungen, Wünsche:**

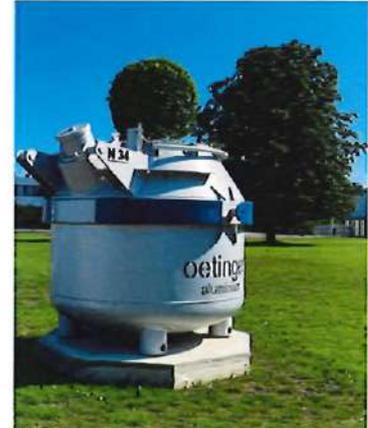
Herr Steven Eidloth  
Umweltmanagementbeauftragter  
OETINGER Aluminium GmbH  
Robert-Bosch-Straße 16 + 18  
89264 Weißenhorn

Tel.: 07309 / 83-0  
Mail: [steven.eidloth@oetinger.net](mailto:steven.eidloth@oetinger.net)

*Handwritten signature*

# Inhalt

Inhalt	1	Umweltbetriebsprüfung	
Vorwort	1	/ Rechtskonformität	6
Unternehmensleitlinien	2	Umweltaspekte und -leistungen	7
OETINGER Aluminium	3	Umweltindikatoren	8
Standort Weißenhorn	3	Umweltindikatoren Weißenhorn	9
Standort Neu-Ulm	3	Umweltindikatoren Neu-Ulm	13
Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen	4	Umwelt- und Energieprogramm	17
Umweltmanagementsystem	6	Glossar	18
Organigramm	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 CO<sub>2</sub>-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.

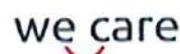
Wir haben uns deshalb im Jahr 1999 am Standort Weißenhorn entschlossen, ein Umweltmanagementsystem zu schaffen, das wir an den Anforderungen der „Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem 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



## Unternehmenspolitik

### Verantwortung

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.

Unsere Tätigkeiten und die daraus resultierenden Produkte folgen aufeinander abgestimmten Prozessen, die erst eine fortlaufende Produktion hochwertiger Aluminiumlegierungen gemäß Kundenwunsch auf definierten Standards sicherstellen.

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. Compliance-Grundsätze sind Grundlage für ein faires Geschäftsverhalten und sichern das Vertrauen unserer Stakeholder.

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.

### Miteinander

Die fortschreitende Vernetzung und Globalisierung unserer Gesellschaft erfordert eine Kommunikationskultur, die alle Mitarbeiter einbezieht und deren Eigenverantwortung fördert und fordert.

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.

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.

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.

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.

### Nachhaltigkeit

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.

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.

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.

Den Anfall an Reststoffen minimieren wir weitestgehend und führen diese nach Möglichkeit einer Wiederverwertung zu. Ressourcenschonung ist ein wesentlicher Aspekt unserer Wertschöpfung.

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.

Weißenhorn, März 2024

Uwe Bodenhausen

Lubomir Pajónk

Handwritten initials

## 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 2024 eine Gesamttonnage von über 153.000 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 beschäftigte im Jahr 2024 durchschnittlich 159 Mitarbeiter (Vollzeitäquivalent)

### 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 beschäftigte im Jahr 2024 durchschnittlich 112 Mitarbeiter (Vollzeitäquivalent)

RS, SS

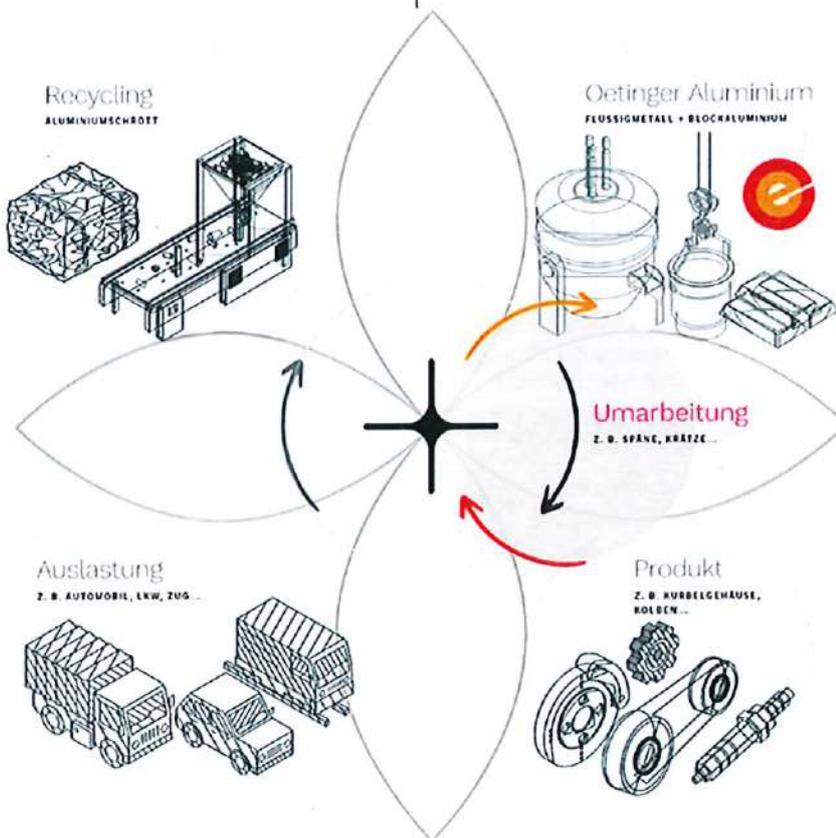
# Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen

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 Eisenanteil 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 Schmelzaggregaten 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.



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 Abgasreinigungseinrichtungen (Gewebefilter) zugeführt, um anschließend gereinigt in die Atmosphäre abzufließen.

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 89 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 CO<sub>2</sub> 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 78 Prozent. Der Rest wird ebenso als Blockware gebündelt und in 500 bzw. 1.000 kg Stapeln bereitgestellt, verladen und ausgeliefert.

# 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 und den Mitarbeitern. Unsere Führungsebenen gliedern sich in die Bereiche Personal, Werkleitung, Marketing, Technik, Procurement, Qualität und Finanzen. Zur direkten Unter-

stützung unserer obersten Leitung sind daher folgende Betriebsbeauftragte bestellt:

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

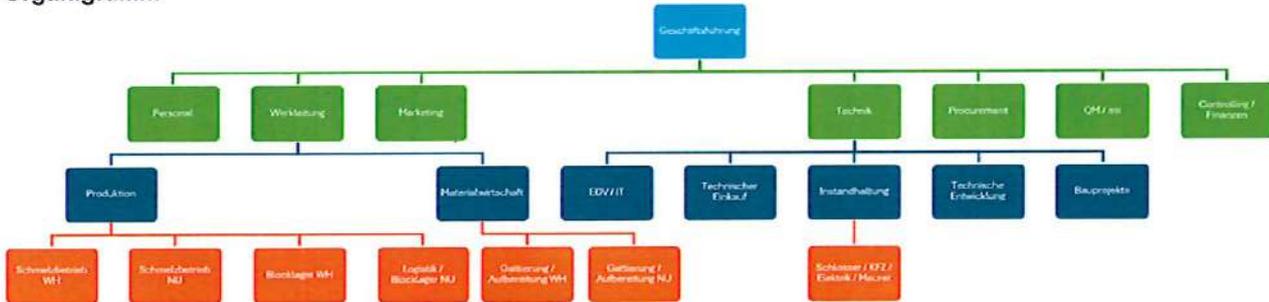
Für die Kommunikation mit den Behörden gibt es zusätzlich an beiden Standorten einen Ansprechpartner für Gewässerschutz.

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.

## Organigramm



# Umweltbetriebsprüfung / Rechtskonformität

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 standort eigene Umwelt- und

Energiemanagementsystem wirksam und geeignet ist.

Unser internes Umwelt- und Energieaudit wurde in der ersten Jahreshälfte 2024 von fachkundigen Mitarbeitern des Unternehmens mit externer Unterstützung 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.

19, 15

# 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, um eine Priorisierung zu erreichen. 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 in den Genehmigungsbescheiden festgelegten Lärm-Immissionswerte zum Schutz der Nachbarschaft werden an beiden Standorten eingehalten, was durch Lärmgutachten einer unabhängigen Gutachterstelle nachgewiesen wurde. Diese Gutachten wurden 2021 am Standort Weißenhorn und 2022 am Standort Neu-Ulm um ein Lärmkataster erweitert. Auch wurden vermehrt Maßnahmen getroffen, um das allgemeine Lärmniveau weiter zu reduzieren. U.a. wurden Lärmschutzfassaden angebracht und in Weißenhorn auf besonders gut gedämmte Schnellauftore 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 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 ist 2025 die erste eigene Stromerzeugung mit mehreren Photovoltaikanlagen in Betrieb gegangen. Für unseren Standort Neu-Ulm sind bereits Folgepro-

jekte 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 Kleinstmengen 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

19, 25

die vorliegenden Gegebenheiten anzupassen und den Einsatz weitmöglichst zu reduzieren. Hier konnte der Einsatz des Biozidmittels um über die Hälfte reduziert werden.

#### **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 der stofflichen Verwertung zugeführt. 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 ölerschmutzte 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.

Die negativen indirekten Umweltauswirkungen werden durch die von unseren Speditionen zurückgelegten Transportwege bestimmt.

## **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 in der Regel einen Produktionsrückgang bedeuten und somit die Umweltleistung 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.

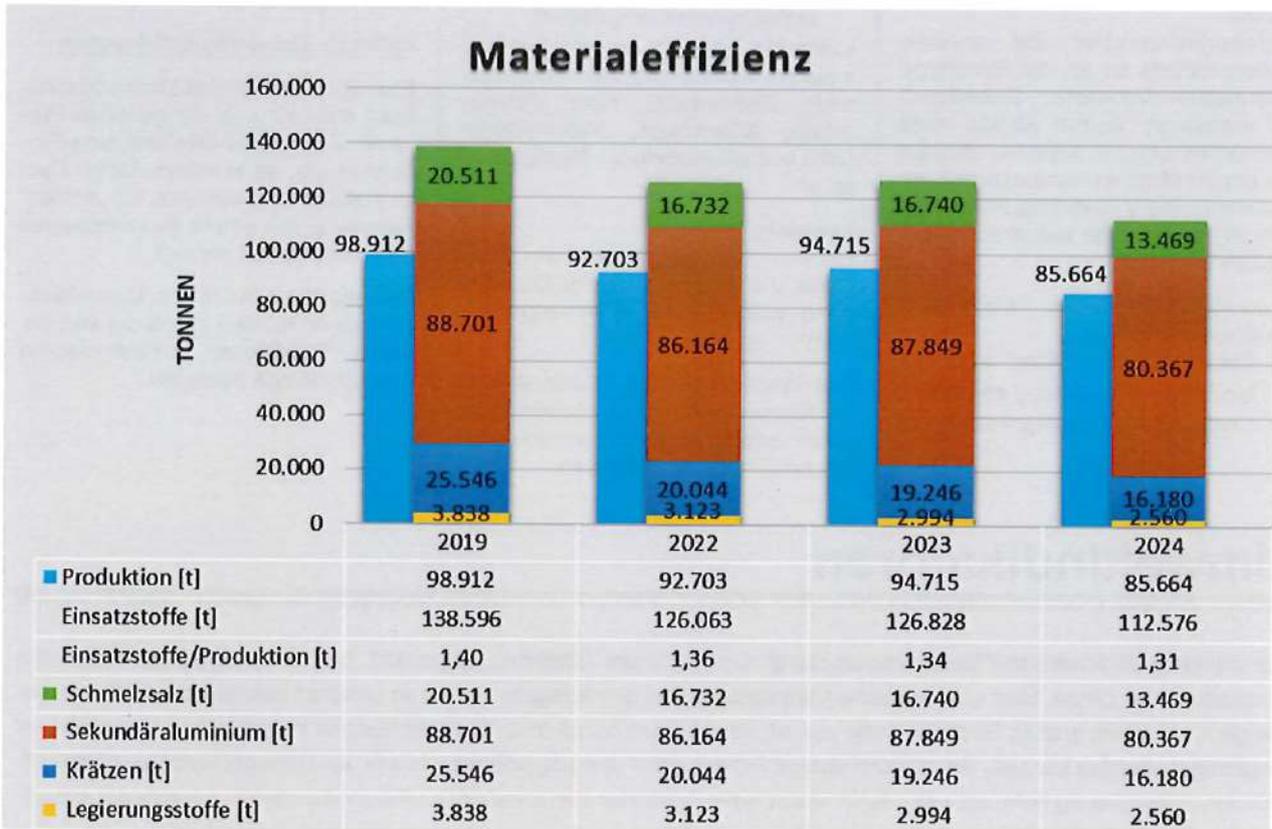
Der Bereich Emissionen umfasst alle für uns relevanten Treibhausgase und sonstigen Emissionen. Die Einstufung und der Umfang der zu erfassenden Emissionen werden direkt von der zuständigen Behörde vorgenommen. Für die Berechnung des Gesamtindikators Strom wurde die Gesamtmenge herangezogen, wobei seit dem 01. Juni 2021 der Strom zu 100% CO<sub>2</sub> 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. Auf Kundenwunsch und bei Speziallegierungen kann, in sehr geringen Mengen, Hüttenaluminium zum Einsatz kommen. Dieses wird jedoch, aufgrund der eingesetzten Mindermengen (<5%), auch dem Sekundäraluminium zugeordnet. Im Jahr 2024 hat die Menge Hüttenaluminium am Standort Weißenhorn diesen Wert knapp überschritten.

Die nachfolgenden Grafiken beschreiben anhand der Kennzahlen, die auf die Produktionsmengen bezogen wurden, die umweltrelevanten Gegebenheiten der beiden Oetinger Aluminium Standorte. Mit der Verabschiedung der neuen strategischen Umweltziele bis 2035 wurde auch das Basisjahr aktualisiert. Aufgrund der Corona-Pandemie und deren Auswirkungen auf unsere Produktion, werden anstelle der 2020-Daten die Daten aus dem Jahr 2019 als neue Basis herangezogen.

12, 15

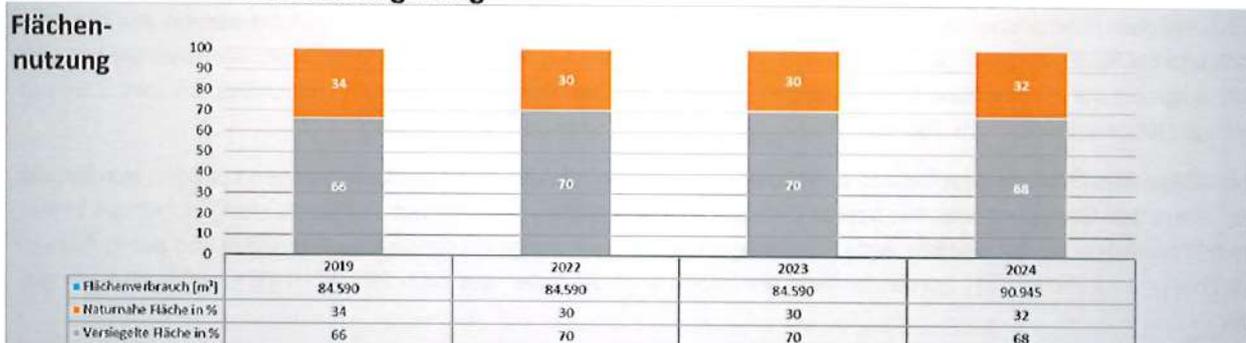
# Umweltindikatoren am Standort Weißenhorn

## 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. Das Verhältnis Einsatzstoffe zur Produktion hat sich wiederholt leicht verbessert (von 1,34 auf 1,31). Bei Krätze war 2023 ein Rückgang um ca. 4% (nahezu 25% zu 2019) zu verzeichnen gewesen. Auch 2024 ging dieser Wert wiederholt zurück, jedoch hauptsächlich aufgrund des verringerten Produktionsvolumens, das faktisch für Einsatzrückgänge in allen Bereichen verantwortlich war.

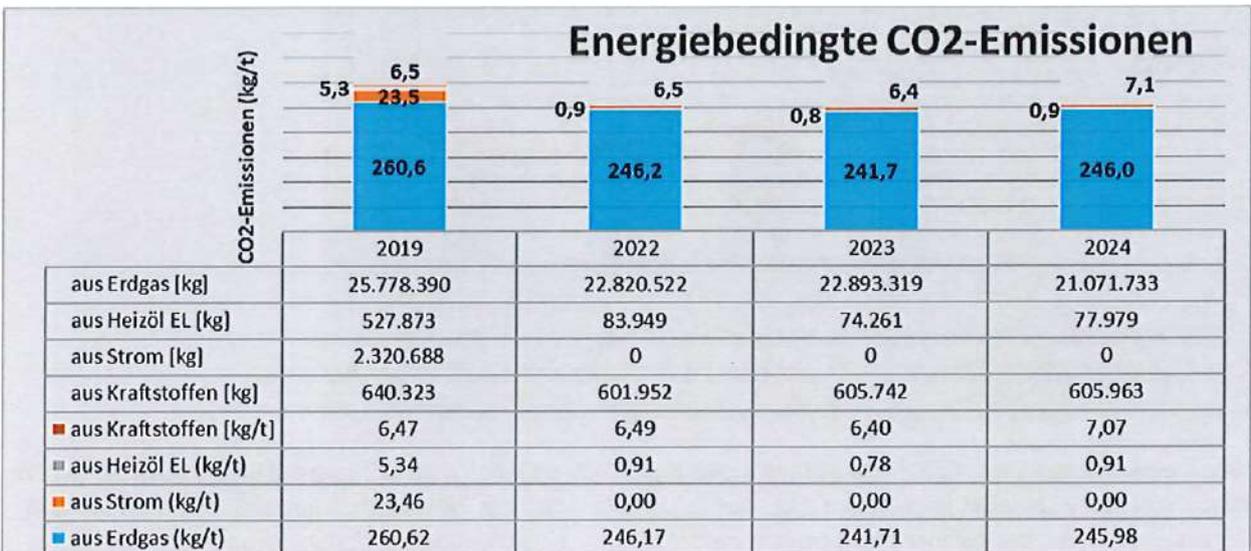
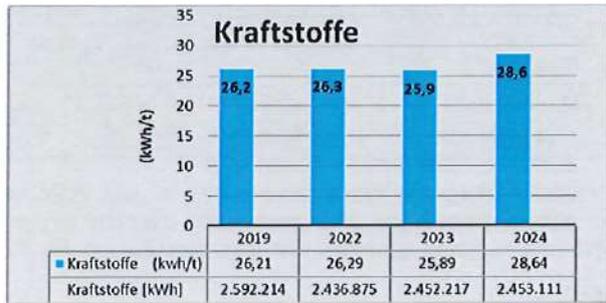
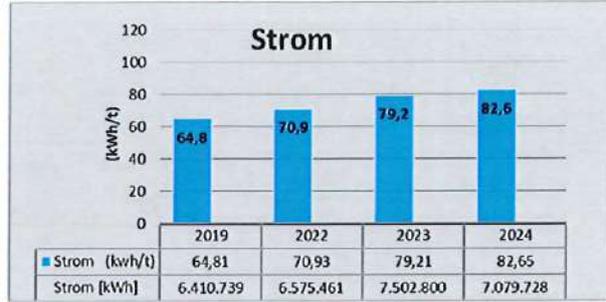
## Biodiversität/Flächenversiegelung



Aufgrund des Ausbaus der überdachten Lagerflächen hat sich im Jahr 2022 der Anteil versiegelter Fläche erhöht. Die letzte Änderung ist auf den Zukauf des ehemaligen Bundeswehrgeländes zurückzuführen, das teilweise versiegelt wurde, um zusätzliche Lagerflächen zu schaffen.

*Handwritten signature*

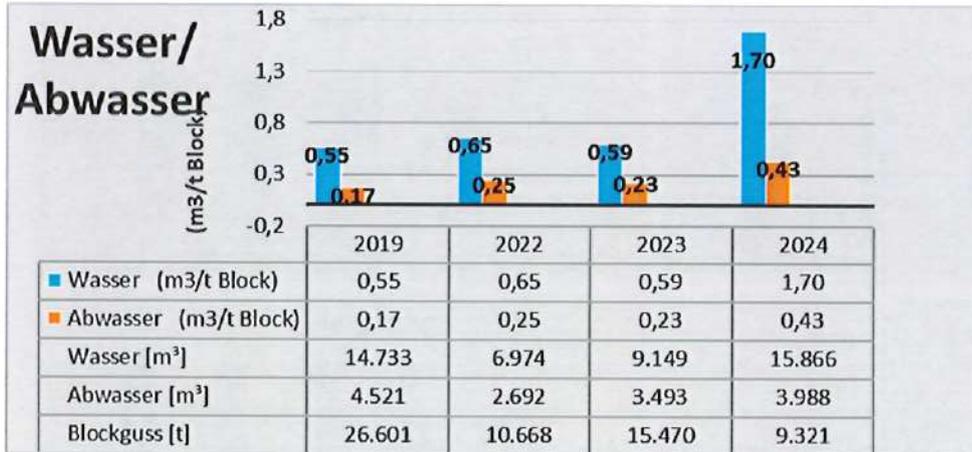
## Energieeffizienz



Der spezifische Erdgasverbrauch ist 2024, bedingt durch häufigeres Abkühlen und Wiederaufheizen der Öfen aufgrund geringerer Produktionsauslastung, leicht angestiegen. Auch konnte wiederholt ein direkter Zusammenhang zwischen Energieverbrauch und dem Flüssigaluminiumanteil hergestellt werden. Je höher der Flüssiganteil, desto höher ist der spezifische Erdgasverbrauch. 2024 war der Flüssigaluminiumanteil auf einem Rekordhoch von 89%. Bei Strom hat die Inbetriebnahme zweier Brikettierungen, zur Jahresmitte 2022, zum Anstieg des Energiebedarfs geführt. Diese Entwicklung hat sich auch im Jahre 2023 (ganzjähriger Betrieb) fortgesetzt. Der spezifische Stromverbrauch je produzierter Tonne Aluminium lässt sich für 2024 mit einer ungünstigeren Produktionsauslastung erklären. Der spezifische Heizölverbrauch ist weiterhin auf einem erfreulich niedrigen Niveau. Heizöl wird hauptsächlich zur Gebäudebeheizung verwendet, daher ist der jährliche Verbrauch stark witterungsabhängig. In den nächsten Jahren wird der Heizölverbrauch nochmals stark zurückgehen, da ein Teil der Gebäude an das Fernwärmenetz angeschlossen und zukünftig auf Heizenergie aus Öl verzichtet wird. Bei den Kraftstoffen sind nahezu unveränderte Verbräuche bezogen auf die aufgewendeten kWh festzustellen. Leichte Unterschiede zwischen den einzelnen Jahren sind durch die Erfassungsmethodik der Mengen möglich (Auswertung über Eingangsbuchungen). Der Produktionsrückgang im Jahr 2024 schlägt sich, aufgrund umfangreicher Baumaßnahmen, nicht in einem verringerten Diesel-Verbrauch nieder. Hierfür waren ganzjährig zusätzliche Hebebühnen, Transportfahrzeuge, Bagger und andere Baustellenfahrzeuge und Maschinen im Einsatz. Die energiebedingten CO<sub>2</sub>-Emissionen liegen im Schwankungsbereich der Vorjahre. Die leichte Verschlechterung ist auf eine verringerte Gesamtproduktion und somit auf eine schlechtere Auslastung der Ofenlinien zurückzuführen.

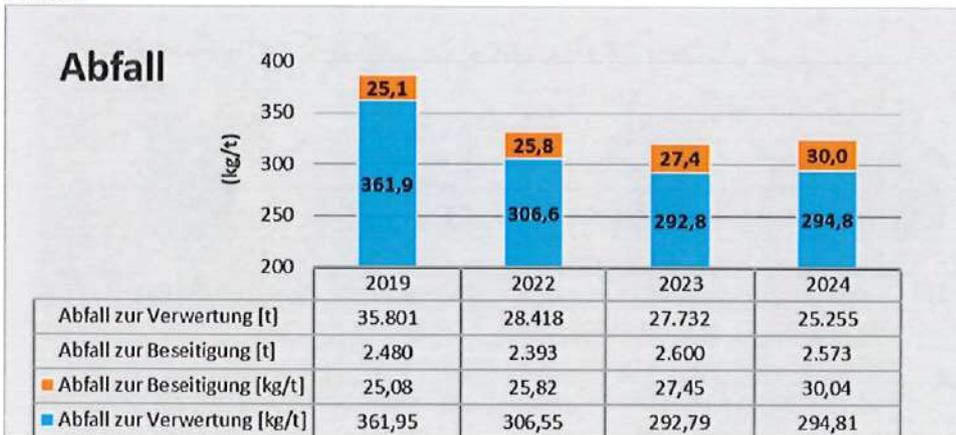
Q, RS

## Wasser

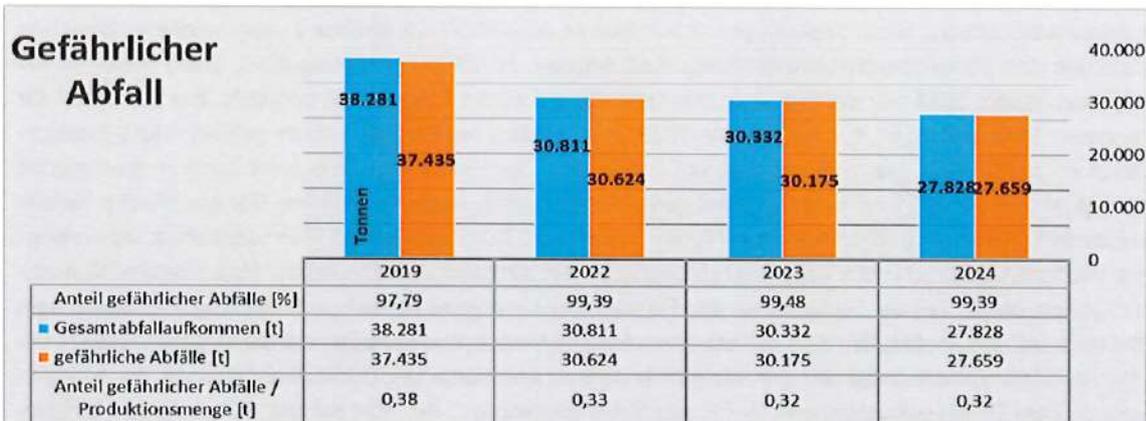


Der starke Anstieg des Wasserverbrauchs im Jahr 2024 ist auf eine größere Leckage im Bereich der Kfz-Garage zurückzuführen. Der exakte Ursprung konnte aufgrund der ungünstigen Lage und Bedingungen leider erst verzögert und mit großem Aufwand gefunden und behoben werden. Hierfür musste das Werkstattgebäude teilsaniert werden.

## Abfall

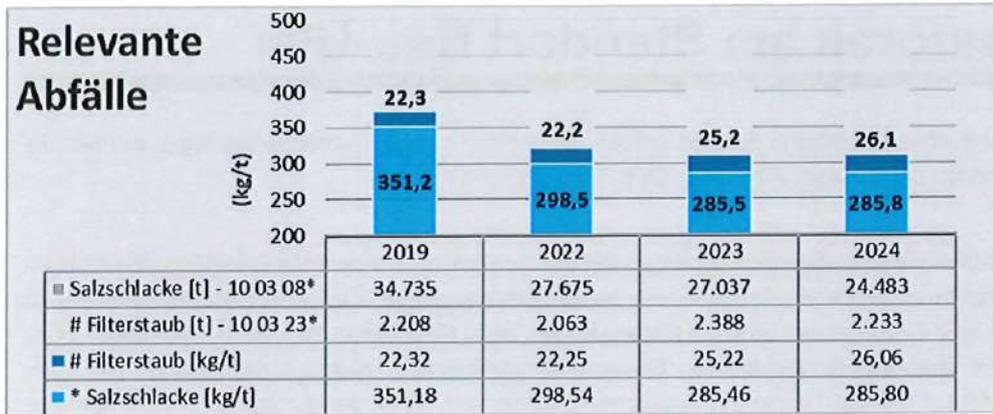


Die Summe der angefallenen Abfälle ist weiterhin rückläufig, jedoch sind die Werte in Bezug auf die zurückgegangenen Produktionsmenge 2024 leicht angestiegen. Dies lässt sich beim Abfall zur Beseitigung damit erklären, dass produktionsärmere Phasen von der Instandhaltung genutzt werden können, um aufwändigere Wartungsprogramme durchzuführen. Dies war 2024 beim Anstieg des Ofenausbruchs deutlich zu erkennen.



Die Menge der gefährlichen Abfälle konnte in den letzten Jahren stetig reduziert werden. Hauptsächlich durch die positiven Effekte der Umstellung hin zu höherwertigen Legierungen. Der größte Rückgang wurde bei Aluminiumsalzschlacke und Filterstaub erzielt, jedoch hauptsächlich aufgrund des Produktionsrückgangs. Seit Umstellung auf mechanische Trocknung der Späne ist der Anfall an Emulsion jedoch ansteigend.

AG, RS

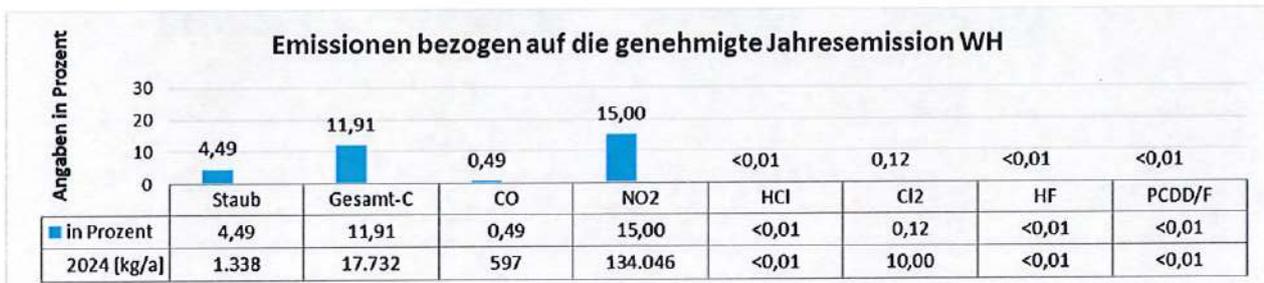


Die obige Grafik beschreibt die für uns relevanten Abfälle „Filterstaub“ und „Aluminiumsalzschlacke“. Bei der Salzschlacke konnte seit 2019 ein steter Rückgang erzielt werden. Jedoch kam es, aufgrund der neuen Vorgaben der TA Luft, zu einem Anstieg des Filterstaubs je Tonne Aluminium. Um die nun verringerten Vorgabewerte einhalten zu können, musste die Sorbensdosierung an allen Anlagen erhöht werden, was zwangsweise auch zu einem Anstieg des Filterstaubs geführt hat.

## Emissionen

### Messtechnisch erfasste Emissionen

Nachfolgend sind die tatsächlichen Emissionen 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 NO<sub>2</sub>. CO, HCl, Cl<sub>2</sub>, HF und PCDD/F werden zyklisch über ein anerkanntes Messinstitut erfasst. Die gemessenen Werte werden für 3 Jahre zur Grundlage genommen, zukünftig jedoch jährlich erfasst werden. Aufgrund der unterschiedlichen Erfassungsmethoden werden daher C-Gesamt und CO getrennt voneinander betrachtet.



Jahr [Einheit]	Staub	Gesamt-C	CO	NO <sub>2</sub>	HCl	Cl <sub>2</sub>	HF	PCDD/F
2022 [kg/a]	79,00	12.787	541	122.559	1.720	32	<0,01	<0,01
2022 [kg/t Alu]	<0,01	0,14	<0,01	1,32	0,02	<0,01	<0,01	<0,01
2023 [kg/a]	228	18.192	3.750	127.103	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
2023 [kg/t Alu]	<0,01	0,19	0,04	1,34	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
2024 [kg/a]	1.338	17.732	597	134.046	<0,01	10,00	<0,01	<0,01
2024 [kg/t Alu]	0,02	0,21	<0,01	1,56	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01

Der Anstieg bei den Staubemissionen 2023 und 2024 war auf Verschleißprozesse der Filtertücher zurückzuführen. Diese wurden 2024 an beiden Anlagen komplett ausgetauscht. Durch diese umfangreiche Instandhaltungsmaßnahme sollte der Staubanfall 2025 wieder spürbar zurückgehen. Die anderen Werte sind alle im normalen Schwankungsbereich der letzten Jahre. Auch der CO-Wert hat sich, nach einem Ausreißer im Vorjahr, wieder normalisiert. Alle Werte kleiner 0,01 sind aufgrund der besseren Lesbarkeit einheitlich mit < 0,01 angegeben.

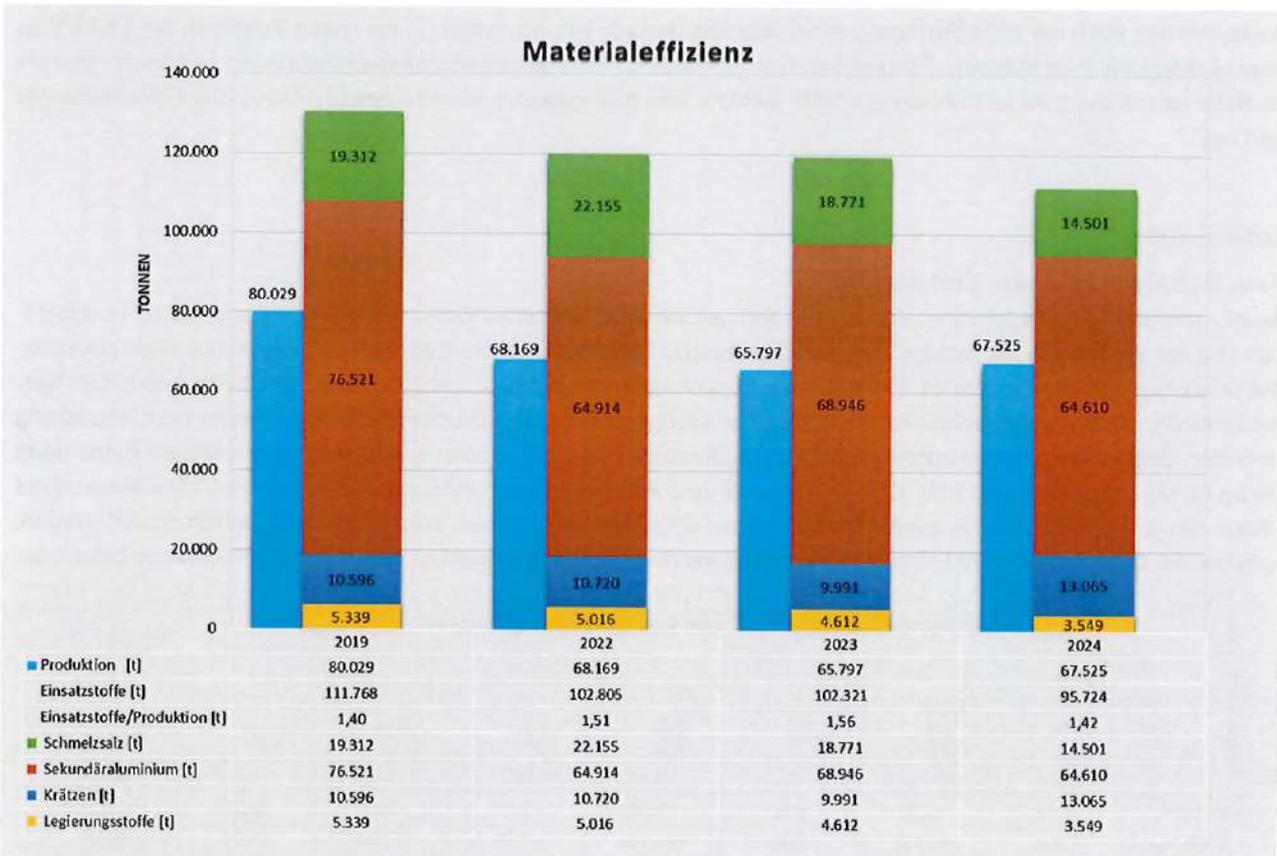
RS

# 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 ist maßgeblich abhängig von der Qualität der auf dem Markt verfügbaren Aluminiumschrotte. Aufgrund von mehreren größeren Projekten war die Produktionsmenge 2023 etwas rückläufig, was sich 2024 aber wieder umkehren ließ. Grundsätzlich sind die Entwicklungen beim Materialeinsatz und der Materialeffizienz der Inbetriebnahme des neuen Drehkipfens zuzuordnen. So kann dieser mit einem anderen Materialmix als ein Trommelofen gefahren werden. Dadurch bedingt, konnte der Einsatz von Schmelzsatz, Sekundäraluminium und Zulegierungsmaterialien reduziert werden, was gleichzeitig zu einer Erhöhung des Krätzeinsatzes geführt hat.



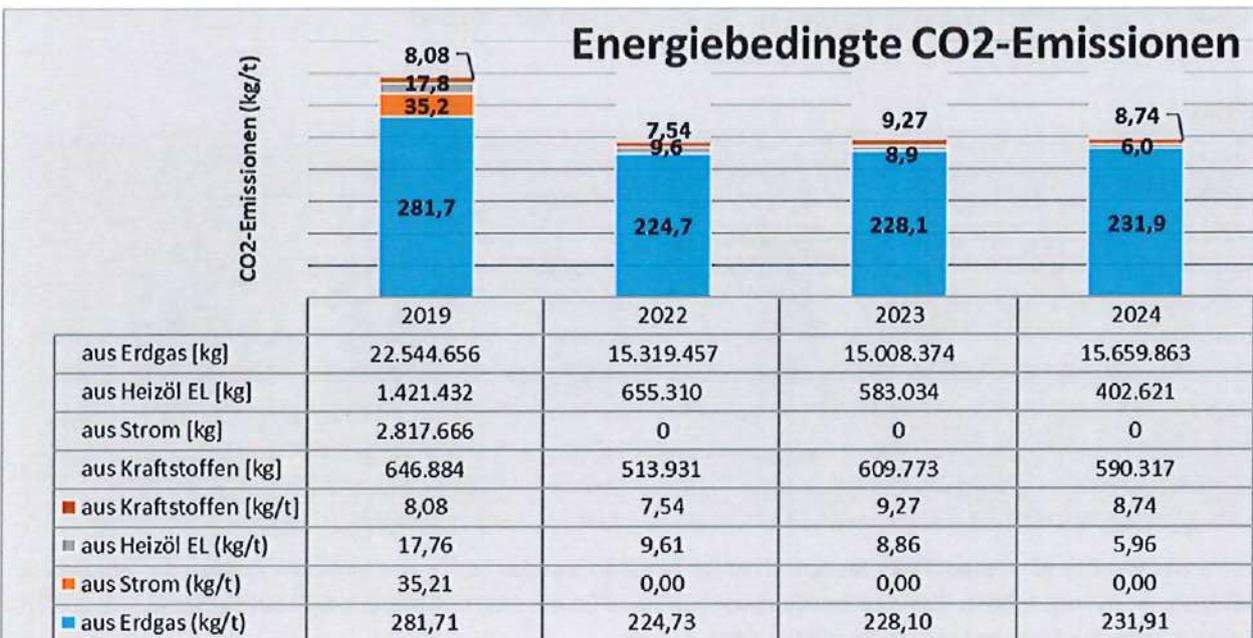
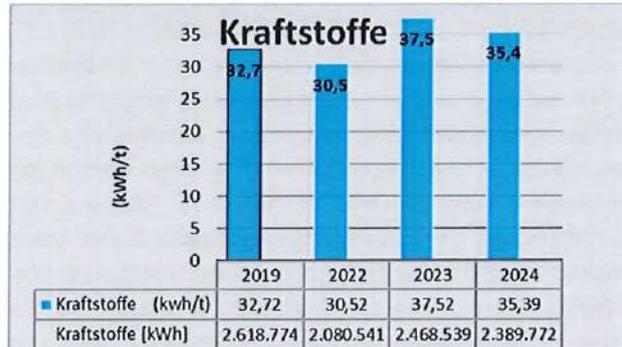
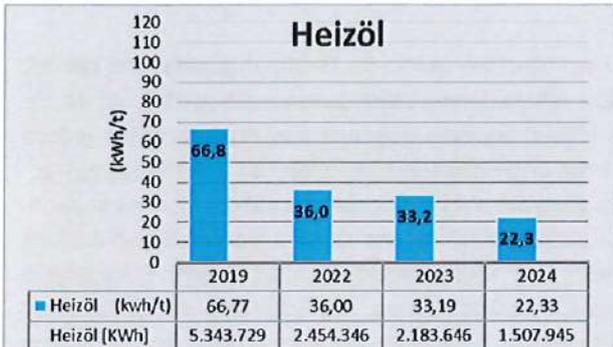
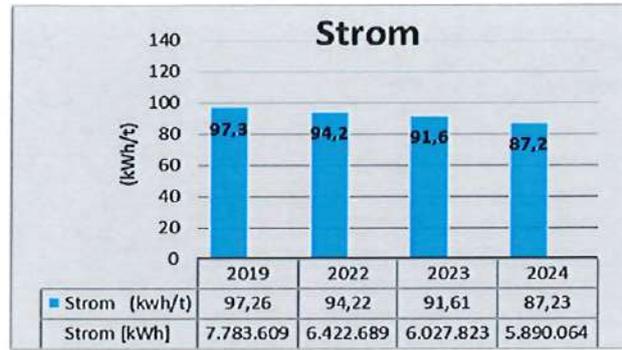
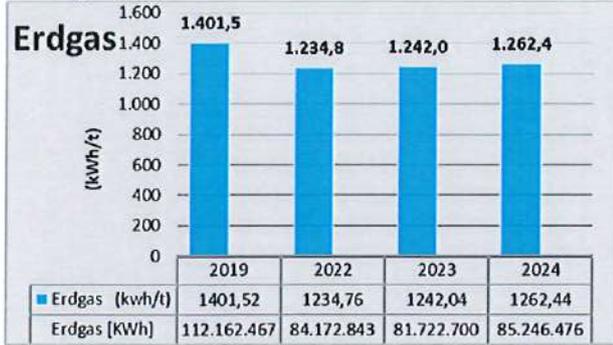
## Biodiversität/Flächenversiegelung



Bei der Flächennutzung gab es in den letzten Jahren keine Änderungen, die Auswirkungen auf das Verhältnis von naturnaher zu versiegelter Fläche hatten. Es wurden neue überdachte Flächen errichtet, diese sind jedoch in einem Bereich des Geländes entstanden, der zuvor schon befestigt/versiegelt war.

19. 25

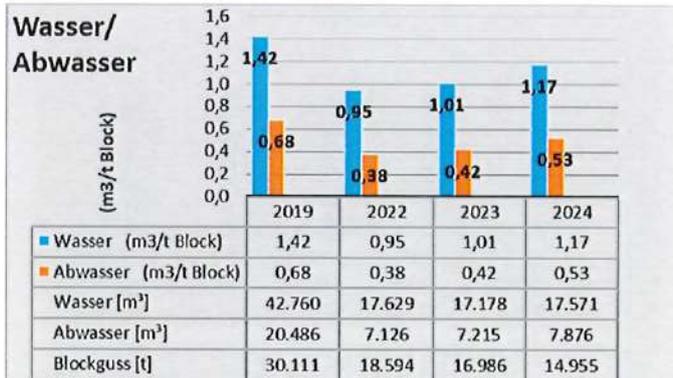
## Energieeffizienz



Der Rückgang des Erdgas- und Heizölverbrauchs bis 2022 steht in direktem Zusammenhang mit dem Wegfall der zwei thermischen Trocknungen inklusive zugehöriger TNV-Anlagen. Speziell der Heizölverbrauch ist lediglich abhängig von der Auslastung der verbliebenen Intal-Anlage und der aufzubereitenden Spänequalität. Je mehr Energie der Span in Form von Öl/Emulsion mitbringt, desto weniger Heizöl muss durch die Anlage hinzugegeben werden. Auch bei den Kraftstoffen war bis 2022 ein positiver Trend erkennbar. Der gestiegene Verbrauch 2023 und 2024 ist auf verschiedene Arbeitssicherheitsmaßnahmen zurückzuführen, die aufgrund größerer Umbaumaßnahmen in den Schmelzhallen nötig wurden. So mussten Durchfahrten gesperrt und Lagerplätze verlegt werden, was teilweise zu längeren Fahrwegen und somit einem gestiegenen Kraftstoffverbrauch geführt hat. 2023 waren die Erdgas- und Kraftstoffverbräuche leicht erhöht, da aufgrund der größeren Umbauprojekte in den Schmelzhallen teilweise auf verbrauchsoptimierte Produktionsabläufe verzichtet werden musste bzw. teilweise auch zu Anlagenstillständen geführt hat. Auch die Veränderungen in der Einsatzstruktur (Ausbeutegrad ca. 6% geringer) und der höhere Energiebedarf für das Aufheizen unserer Transporttiegel (Flüssigaluminiumbedarf um 4% angestiegen) haben dazu beigetragen, dass sich dieser Prozess beim Erdgas 2024 fortgeführt hat.

B, LS

## Wasser

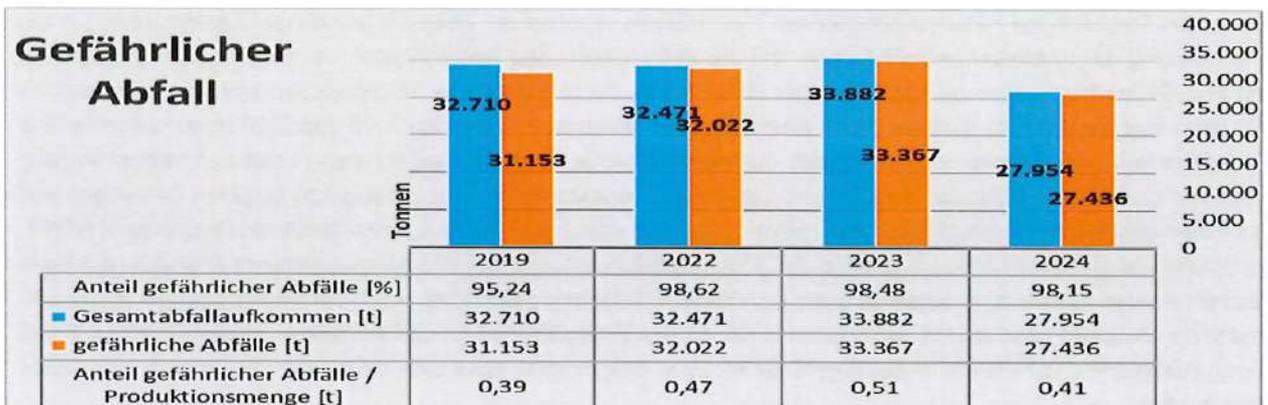


Um eine bessere Vergleichbarkeit bei Wasser und Abwasser zu ermöglichen, wurde die Grafik angepasst und bezieht sich nun auf die produzierte Blockaluminiummenge des jeweiligen Jahres. Diese Umstellung wurde getätigt, da für die Flüssigaluminiumproduktion kein Wasser benötigt wird, für die Blockproduktion aufgrund des Kühlprozesses jedoch schon. Die daraus resultierte Differenz zwischen Frischwasserbezug und Abwasseraufkommen sind Verdunstungsverluste an den Gießbändern oder dem Kühlturm. 2022 war der Rückgang des Wasserverbrauchs auf die nicht mehr benötigte Kühlung der demontierten Spänanlagen 2 und 3 zurückzuführen, 2023 konnte man im Vergleich zum Vorjahr nahezu identische Werte erzielen. Die Verschlechterung des spezifischen Wasserverbrauchs ist auf einen Rückgang in der Blockgussproduktion bei gleichzeitig höherem Wasserverbrauch zurückzuführen. Die Erhöhung der allgemeinen Wasser und Abwassermenge war auf ein defektes Wasserventil im Oktober 2024 zurückzuführen (Durchschn. Verbrauch am Gießband: 356m<sup>3</sup>/Monat, Wasserverbrauch am Gießband im Oktober 1.013m<sup>3</sup>).

## Abfälle

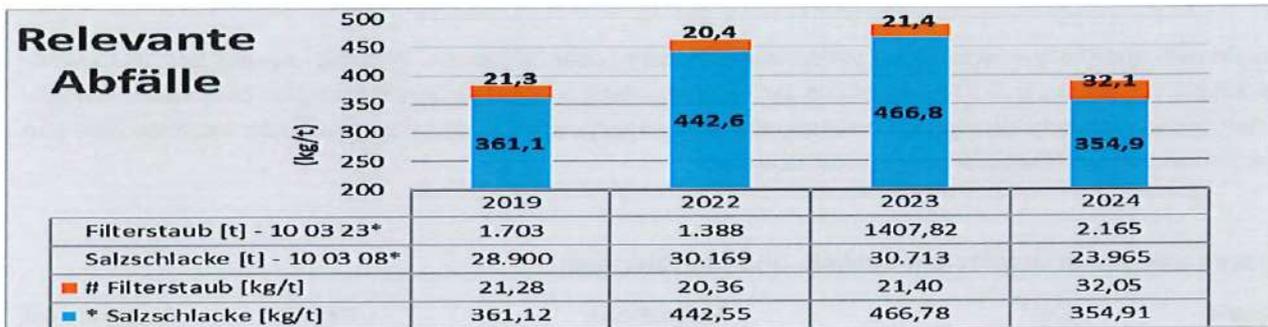


2024 konnte insgesamt eine deutliche Menge an Abfall reduziert werden (5.928 t). Der starke Anstieg der Abfälle zur Beseitigung ist auf das erhöhte Filterstaubaufkommen zurückzuführen. Hier musste, um die verringerten Werte der TA Luft einzuhalten, die Sorbensdosierung erhöht werden.



19, 25

Der starke Rückgang der gefährlichen Abfälle ist auf das neue Ofenaggregat zurückzuführen, da dieses im Normalbetrieb deutlich weniger Salz benötigt und somit weniger Salzschlacke als Abfallprodukt beim Schmelzprozess entsteht.

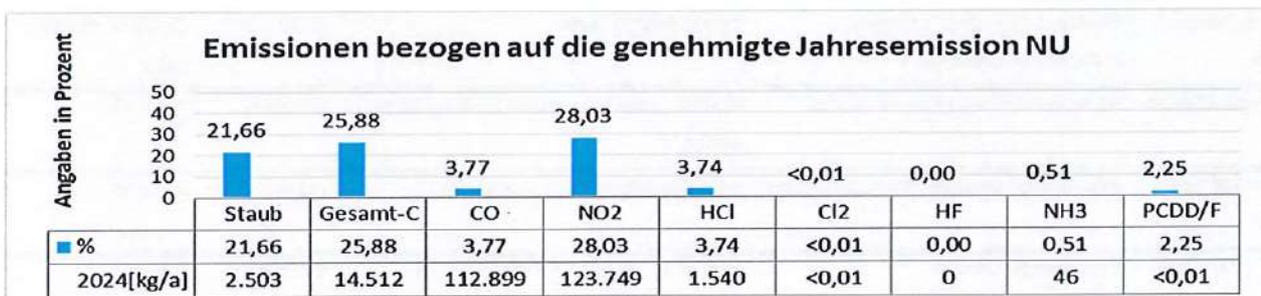


Die obige Grafik beschreibt die für uns relevanten Abfälle „Filterstaub“ und „Aluminiumsalzschlacke“. Der Anstieg bei Salzschlacke in Bezug zu 2019 ist mit der Stilllegung des salzfreien Zweikammerofens zu erklären. Durch die Inbetriebnahme des salzarmen Drehkipfens im Jahr 2024 sollte sich eine Verringerung einstellen. Ofenausbruch und Eisenschrott fallen seit Jahren nur noch in so geringen Mengen an (<3%/<1.000 t), dass diese bei den relevanten Abfällen nicht berücksichtigt werden. Der Anstieg des Filterstaubs ist durch die Anpassung der TA-Luft und somit mit der Verschärfung der Grenzwerte in Zusammenhang zu setzen. Um die nun verringerten Werte einhalten zu können, musste die Sorbensdosierung an allen Anlagen erhöht werden, was im Umkehrschluss auch zu einem Anstieg des Filterstaubs geführt hat.

## 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 NO<sub>2</sub>. CO, HCl, Cl<sub>2</sub>, HF, NH<sub>3</sub> und PCDD/F werden zyklisch über ein anerkanntes Messinstitut erfasst. Die gemessenen Werte werden für 3 Jahre zur Grundlage genommen, zukünftig jedoch jährlich berücksichtigt werden. Aufgrund der unterschiedlichen Erfassungsmethoden werden daher C-Gesamt und CO getrennt voneinander betrachtet.



Jahr [Einheit]	Staub	C <sub>ges</sub>	CO	NO <sub>2</sub>	HCl	Cl <sub>2</sub>	HF	NH <sub>3</sub>	PCDD/F
2022 [kg/a]	291	5.283	86.173	69.093	11.797	<0,01	86,00	19	<0,01
2022 [kg/t Alu]	<0,01	0,08	1,26	1,01	0,17	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
2023[kg/a]	445	4.082	81.388	73.032	9.262	<0,01	378	19	<0,01
2023 [kg/t Alu]	<0,01	0,06	1,24	1,11	0,14	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
2024[kg/a]	2.503	14.512	112.899	123.749	1.540	<0,01	<0,01	46	<0,01
2024 [kg/t Alu]	0,04	0,21	1,67	1,83	0,02	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01

Der Anstieg der Jahresmenge an Staub war auf die alte Filteranlage zurückzuführen, die gegen Ende 2023 durch eine neue Abgasreinigungsanlage ersetzt werden konnte. Nach einer gewissen Einfahrphase der neuen Schmelzlinie und der neuen Filteranlage mit dem Austausch fehlerhafter Filtertücher sollten sich die Werte 2025 wieder deutlich verbessern und normalisieren. Erfreulich zu erwähnen sind die bereits erzielten Verbesserungen im Bereich Chlorwasserstoff. Alle Werte kleiner 0,01 sind aufgrund der besseren Lesbarkeit einheitlich mit < 0,01 angegeben.

RS, RS

# Umwelt- und Energieprogramm

Das Umwelt- und Energieprogramm enthält detaillierte Angaben über Zeitrahmen, Weg und - soweit möglich - Quantifizierung der Verbesserung. Die Prioritäten und der Zeitrahmen werden unter Berücksichtigung der ökonomischen Machbarkeit und der Verfügbarkeit eigener personeller Ressourcen festgelegt. Der Umsetzungsstand der einzelnen Ziele wird von den zuständigen Mitarbeitern regelmäßig überprüft.

## Auszug aus den strategischen Umwelt- und Energiezielen

Thema	Ziel	Maßnahmen	Termin	Verantwortlich
Umwelt/Luft/Boden	Reduzierung der CO <sub>2</sub> -Emissionen um 60 % (Bezugsjahr 2019)	Siehe Umwelt- und Energieprogramm	2035	Geschäftsführung
Energie	Deckung von 10 % des Strombedarfs durch Eigenerzeugung	Siehe Umwelt- und Energieprogramm	2035	Geschäftsführung

## Auszug aus dem aktuellen Umwelt- und Energieprogramm für Weißenhorn 2025 - 2027:

Thema	Ziel	Maßnahmen	Termin	Verantwortlich
Umwelt/Wasser	Entlastung der städtischen Kläranlage	Optimierung der Abwassersituation	Q4/2025	Technik
Umwelt/Energie	Eigene regenerative Stromerzeugung	Inbetriebnahme der PV-Anlagen	Q2/2025 <sup>1</sup>	Technik
Umwelt	Austausch von Erdgasheizungen durch Fernwärme	Austausch der Heizungsanlagen Verwaltung und Technik	Q3/2025 <sup>2</sup>	Technik
Umwelt/Energie	Prozessoptimierung	Einführung eines SCADA-Systems	Q4/2027	Technik

## Auszug aus dem aktuellen Umwelt- und Energieprogramm für Neu-Ulm 2025 - 2027:

Thema	Ziel	Maßnahmen	Termin	Verantwortlich
Umwelt/Energie	Senkung des spez. Energieverbrauchs der Ofenlinie 1	Technologietausch	Q1/2026	Technik, Werkleitung
Umwelt/Boden	Reduzierung des Havarie-Risikos	Neubau einer Lagerhalle für Salz/Salzschlacke	Q4/2025	Technik
Umwelt/Energie	Eigene regenerative Stromerzeugung	Inbetriebnahme der PV-Anlagen	Q4/2025 <sup>3</sup>	Technik
Umwelt/Energie	Prozessoptimierung	Einführung eines SCADA-Systems	Q4/2027	Technik

## Auszug erfolgreich umgesetzter Maßnahmen aus den letzten Umweltprogrammen (2022 - 2024)

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Neue Filteranlage am Standort Neu-Ulm</li> <li>❖ Energetische Gebäudesanierung am Standort Weißenhorn</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Reduzierung der Beinunfälle durch umfangreiche Bodenreparaturen an beiden Standorten</li> <li>❖ Neue Ofenlinie am Standort Neu-Ulm</li> </ul> |
|---|--|

<sup>1</sup> Verzögerung aufgrund von Terminschwierigkeiten beim Netzbetreiber

<sup>2</sup> Verzögerung aufgrund Handwerker-mangel der umsetzenden Fremdfirmen

<sup>3</sup> Verzögerung aufgrund von Terminschwierigkeiten beim Netzbetreiber

RS, LS

# Glossar

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

<b>Additiv</b> Zusatzstoff	<b>Kontamination</b> Verunreinigung	<b>SCADA</b> Supervisory Control and Data Acquisition und bezeichnet ein hochentwickeltes System zur Überwachung, Steuerung und Erfassung von Daten
<b>Benchmarking</b> Unternehmensinterner Vergleichsprozess als Instrument zur Ableitung von Verbesserungsmaßnahmen	n.n. nicht nachweisbar	<b>Umwelt-/Energie-Audit</b> Überprüfung der umweltbezogenen Fragestellungen und Auswirkungen sowie des betrieblichen Umweltschutzes
<b>Charge</b> Ladung, Befüllung	<b>Ökologisch</b> umweltfreundlich	<b>Validierung</b> Überprüfung der Gültigkeit der Umwelterklärung
<b>Down-Cycling</b> Wiederverwertung mit geringerer Qualität	<b>Ökonomisch</b> wirtschaftlich	<b>Verifizierung</b> Prüfung des Umweltmanagementsystems und der Umweltbetriebsprüfung durch Umweltgutachter
<b>Emission</b> Abgabe von Stoffen, Lärm, Erschütterungen etc. an die Umwelt	<b>Piglets</b> Spez. Produktform: Pyramide	<b>Vorfluter</b> Oberflächengewässer
<b>Gattierung</b> Ofengerechte Zusammenstellung der Schrotte, Bearbeitungsreststoffe, Legierungsstoffe etc.	<b>Prämisse</b> Voraussetzung	
<b>Immission</b> Einwirken von Stoffen, Geräuschen, Erschütterungen auf die Umwelt	<b>Quantifizierung</b> Darstellung in messbaren Größen- und Mengenbegriffen	
	<b>Ressourcen</b> z.B. Rohstoffe, Bodenschätze, Arbeit	
	<b>Recycling</b> Wiederverwertung	

B. LS

# 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, 21.07.2025

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

# 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 2027

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](http://www.emas-register.de)) und deshalb berechtigt, das EMAS-Logo zu verwenden.



Augsburg, den 5. August 2024

Dr. Marc Lucassen  
Hauptgeschäftsführer

Dr. Lucassen