

2026



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

RE

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 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



Unternehmenspolitik

Verantwortung

Als wichtiger Teil der Aluminiumkreislaufwirtschaft stellen wir in unseren Metallschmelzwerken auf umwelt-schonende 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.

Weißephorn, März 2024

Uwe Bodenhausen

Lubomir Pajonk

HS 12

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 2025 eine Gesamttonnage von über 148.000 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 2025 durchschnittlich 157 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 2025 durchschnittlich 118 Mitarbeiter (Vollzeitäquivalent)

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.



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.

LS RG



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 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 83 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 68 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:

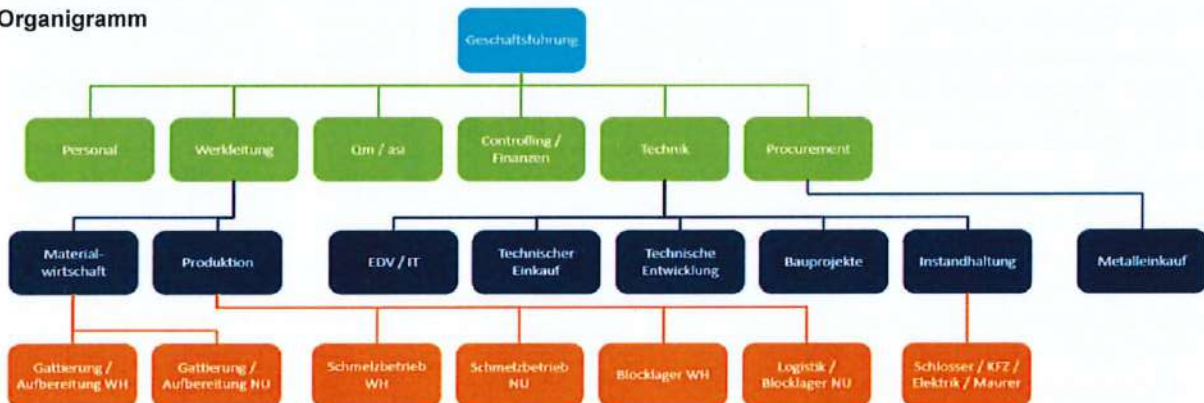
- Umweltmanagementbeauftragter
- Energiemanagementbeauftragter
- Immissionsschutzbeauftragter
- Gewässerschutzbeauftragter
- Abfallbeauftragter
- Gefahrgutbeauftragter
- Brandschutzbeauftragter
- Fachkraft für Arbeitssicherheit

Für die Kommunikation mit den Behörden gibt es zusätzlich am Standort Neu-Ulm 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 2025 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.

HS 10

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 und dem Landratsamt zugestellt.

Lärm

Lärmemissionen entstehen durch vielerlei betriebliche Aktivitäten. Beispielsweise 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.

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 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 der stofflichen Verwertung zugeführt. Dort wird Aluminiumgranulat und Schmelzsatz für den erneuten Einsatz zurückgewonnen.
- ❖ Krätze – Wird dem Aluminium-Kreislauf wieder zugeführt
- ❖ Filterstäube – werden in einem Untertagewerk eingelagert

Weiterhin fallen für Industriebetriebe typische Abfälle wie z.B. Gewerbemüll, Eisenschrott, Altöl, Filtertaschen, 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.

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.

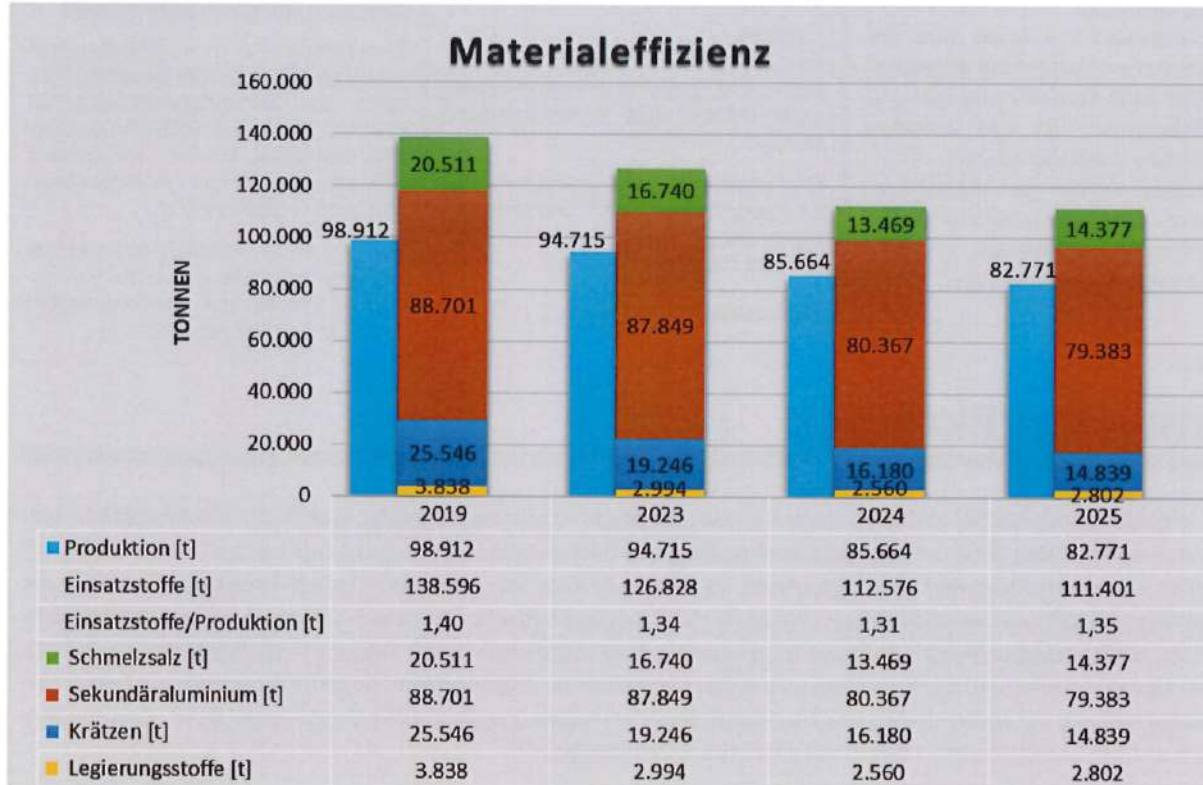
Der Bereich Emissionen umfasst alle für uns relevanten Treibhausgase und sonstigen Emissionen. Die Einstufung und der Umfang der zu erfassenden Emissionen werden direkt von der zuständigen Behörde vorgenommen. Für die Berechnung des Gesamtindikators Strom wurde die Gesamtmenge herangezogen, wobei seit dem 01. Juni 2021 der Strom zu 100% 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. 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. Nur im Jahr 2024 wurde die Menge an Hüttenaluminium am Standort Weißenhorn 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.

JS RG

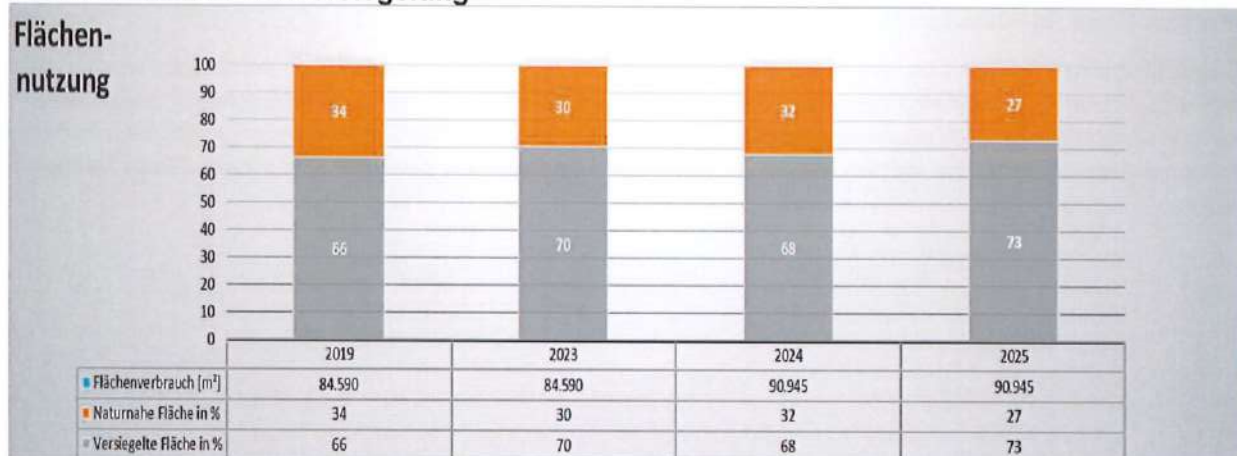
Umweltindikatoren am Standort Weißenhorn

Materialeffizienz



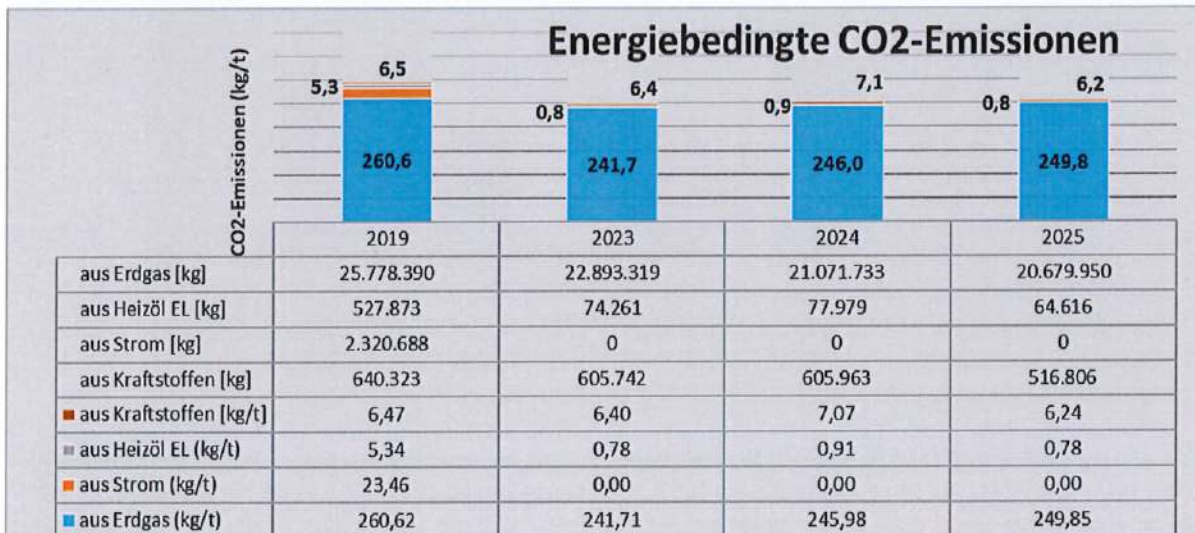
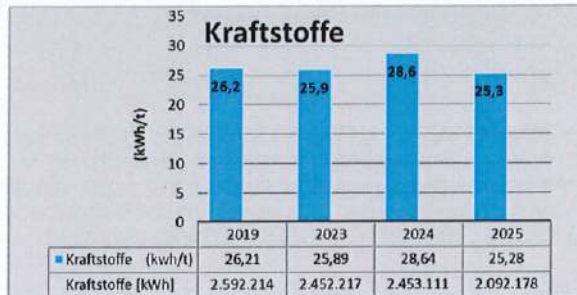
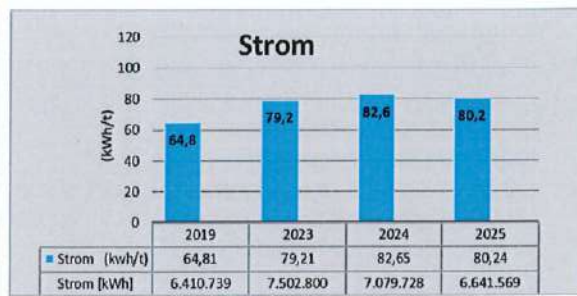
Die hier dargestellte Materialeffizienz bildet die Aufteilung der Einsatzstoffe bezogen auf den Materialinput ab. Sie ist maßgeblich abhängig von der Qualität der auf dem Markt verfügbaren Aluminiumschrotte. Das Verhältnis Einsatzstoffe zur Produktion (inklusive Vorschmelz) hat sich etwas verschlechtert (von 1,31 auf 1,35) was auf einen allgemeinen Ausbeuterückgang von 1,1 % und dem damit verbundenen höheren Salzeinsatz zurückzuführen ist. Der Rückgang an Krätze ist der schwierigen Beschaffungssituation am Markt und zusätzlich dem erhöhten Bedarf am Standort Neu-Ulm für den DKO geschuldet.

Biodiversität/Flächenversiegelung



Aufgrund des Ausbaus der überdachten Lagerflächen hat sich der Anteil versiegelter Fläche im letzten Jahr erhöht. Die letzte Änderung ist auf den Bau zweier überdachter Lagerflächen zurückzuführen.

Energieeffizienz



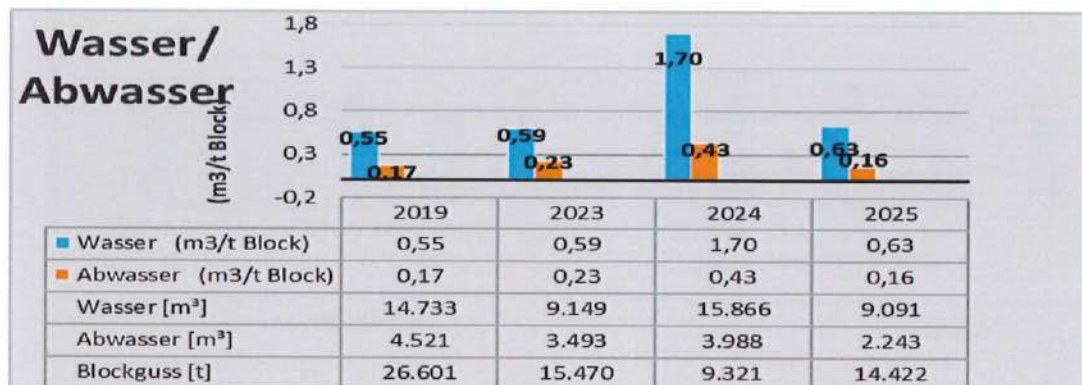
Der spezifische Erdgasverbrauch ist 2025, bedingt durch häufigeres Abkühlen und Wiederaufheizen der Öfen aufgrund geringerer Produktionsauslastung, leicht angestiegen. Am stärksten ist dies 2025 am BSO aufgefallen, der einen um knapp 10% schlechteren spezifischen Energieverbrauch hatte – hauptsächlich dem Weiterbetrieb ohne Materialabruf geschuldet.

Die Filteranlage 7 konnte 2025 mit einem 8% geringeren Volumenstrom gefahren werden, was zu erheblichen Einsparungen (knapp 435.000 kWh) geführt hat. Auch ist die Einsparung bei der Beschaffung von über 200.000 kWh durch Eigenerzeugung positiv zu erwähnen.

Der spezifische Heizölverbrauch ist weiterhin auf einem erfreulich niedrigen Niveau. Heizöl wird hauptsächlich zur Gebäudebeheizung verwendet, daher ist der jährliche Verbrauch stark witterungsabhängig (der Winter 2025 war für den Raum Neu-Ulm um 1,5 °C kälter als im Jahr zuvor). 2026 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). Die energiebedingten CO₂-Emissionen liegen im Schwankungsbereich der Vorjahre.

Wasser

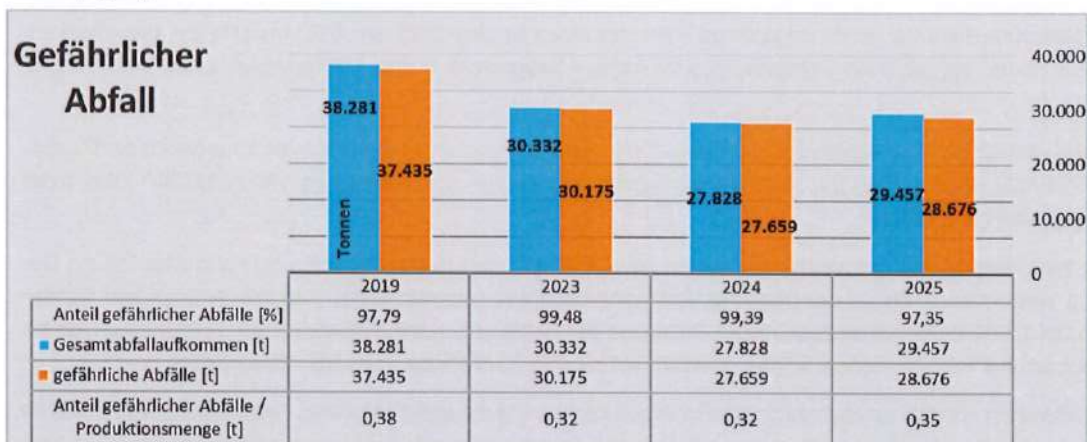


Der starke Anstieg des Wasserverbrauchs im Jahr 2024 ist auf eine größere Leckage im Bereich der Kfz-Garage zurückzuführen. Der exakte Ursprung konnte aufgrund der ungünstigen Lage und Bedingungen leider erst verzögert und mit großem Aufwand gefunden und behoben werden. Hierfür musste das Werkstattgebäude teilsaniert werden. Im Jahr 2025 hat sich die Sanierung der Leckage positiv bemerkbar gemacht und die Werte im Allgemeinen befinden sich wieder auf einem normalen und vergleichbaren Niveau zu 2023.

Abfall



Die Summe der angefallenen Abfälle ist 2025 leicht angestiegen, was auf den erhöhten Salzbedarf an den Schmelzaggregaten und somit einem Anstieg an Salzschlacke von 1.500 Tonnen zurückzuführen ist. Abfall zur Beseitigung (Filterstaub) ist aufgrund des verringerten Volumenstroms der Filterlinie 7 und des verringerten Anfalls von Ofenausbruch zurückgegangen.



Die Menge der gefährlichen Abfälle war 2025 leicht ansteigend, was auf den erhöhten Salzbedarf an den Schmelzaggregaten und somit einem Anstieg an Salzschlacke von 1.500 Tonnen zurückzuführen ist. Prozentual war der Anteil gefährlicher Abfälle leicht rückläufig.

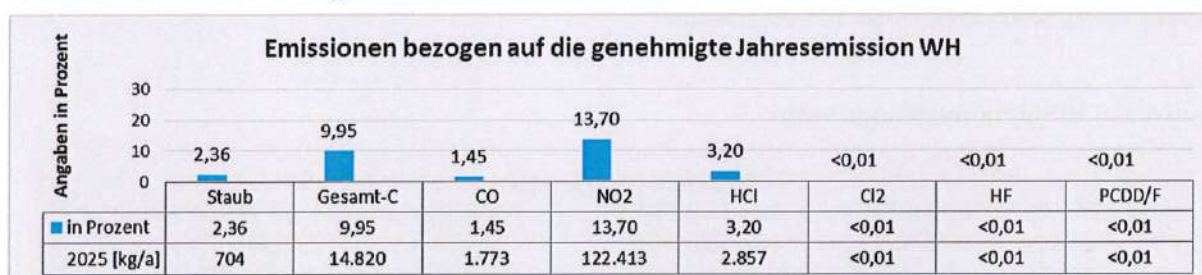


Die obige Grafik beschreibt die für uns relevanten Abfälle „Filterstaub“ und „Aluminiumsalzschlacke“. Bei der Salzschlacke konnte zum Basisjahr 2019 stets ein Rückgang erzielt werden. Aufgrund der neuen Vorgaben der TA Luft, kam es jedoch zu einem Anstieg des spezifischen Filterstaubaufkommens. So musste die Sorbensdosierung an allen Anlagen erhöht werden, was zwangsweise auch zu einem Anstieg des Filterstaubs geführt hat. Hinzu kamen Rückgänge bei der Einsatzausbeute und grundsätzliche Produktionsrückgänge, was bei beiden relevanten Abfallsorten zu spezifischen Verschlechterungen geführt hat.

Emissionen

Messtechnisch erfasste Emissionen

Nachfolgend sind die tatsächlichen Emissionen den genehmigten jährlichen Emissionen gegenübergestellt. Bezugsgrößen sind die Ergebnisse der letzten Emissionsmessungen 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. Über ein anerkanntes Messinstitut werden darüber hinaus diskontinuierlich CO, HCl, Cl₂, HF und PCDD/F erfasst. 2025 kam es bei den Komponenten HCL und Benzol zu Überschreitungen der Werte. Bei HCL jedoch bei lediglich einem Messwert in der Dezimale. Über den gesamten Messzeitraum betrachtet, wurde bei HCL ein Wert deutlich unterhalb des Grenzwertes erreicht. Zur Reduktion von Benzol und HCL wurde ein Projektteam zusammengestellt, um die zukünftigen Frachten wieder deutlich zu reduzieren. Aufgrund der unterschiedlichen Erfassungsmethoden werden C-Gesamt und CO getrennt voneinander betrachtet.



Jahr [Einheit]	Staub	Gesamt-C	CO	NO ₂	HCl	Cl ₂	HF	PCDD/F
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
2025 [kg/a]	704	14.820	1.773	122.413	2.857	<0,01	<0,01	<0,01
2025 [kg/t Alu]	<0,01	0,18	0,02	1,48	0,03	<0,01	<0,01	<0,01

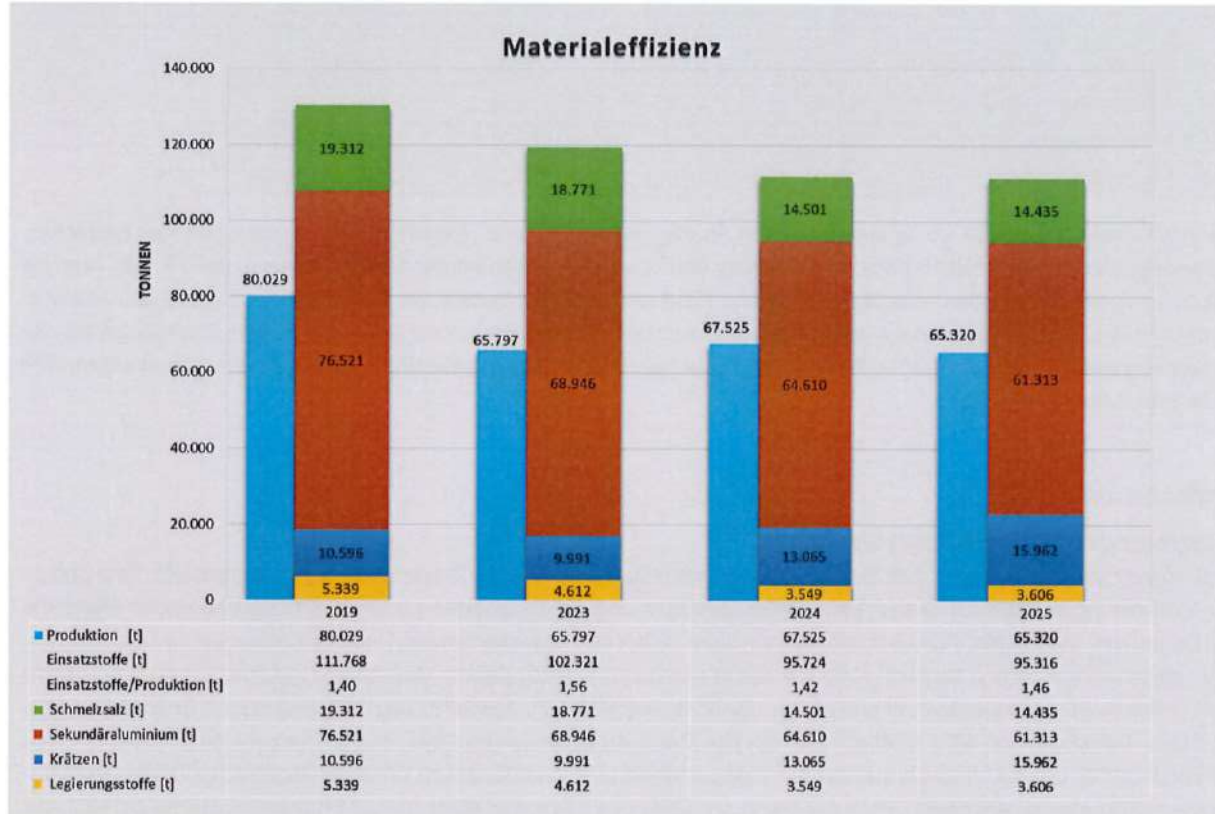
Der Anstieg bei den Staubemissionen 2024 war auf Verschleißprozesse der Filtertücher zurückzuführen. Diese wurden Ende 2024 an beiden Anlagen komplett ausgetauscht und Anfang 2025 in Betrieb genommen (Weihnachtsstillstand). Da neue Tücher einen gewissen Einfahrbetrieb benötigen, um auf ihre vorgesehene Abscheidwirkung zu kommen, waren die Staubwerte auch 2025 noch etwas erhöht. Die anderen Werte sind alle, bis auf HCL, im normalen Schwankungsbereich der letzten Jahre.

HS 19

Umweltindikatoren am Standort Neu-Ulm

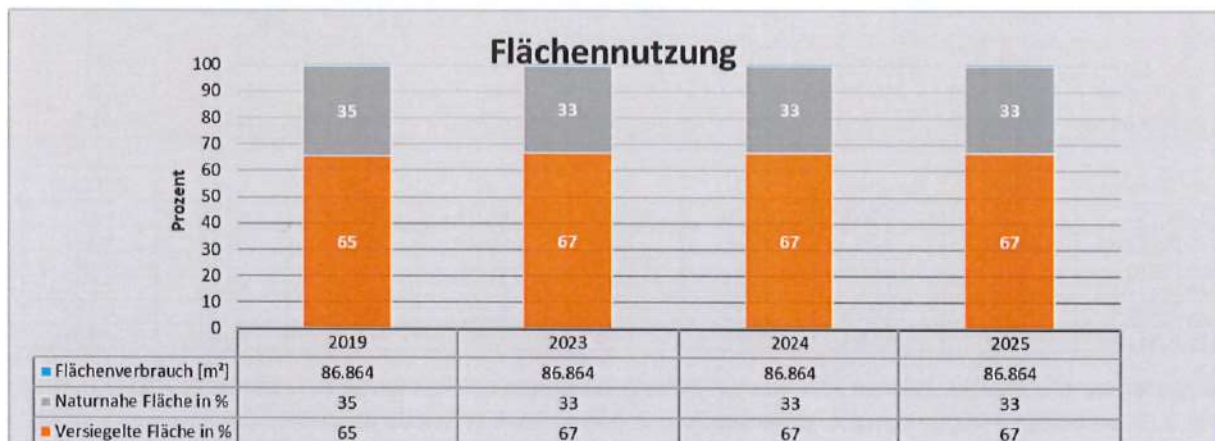
Die nachfolgenden Grafiken beschreiben anhand der Kennzahlen, die auf die Produktionsmengen bezogen wurden, die umweltrelevanten Gegebenheiten der Oetinger Aluminium GmbH am Standort Neu-Ulm.

Materialeffizienz



Die hier dargestellte Materialeffizienz ist maßgeblich abhängig von der Qualität der auf dem Markt verfügbaren Aluminiumschrotte. Grundsätzlich sind die Entwicklungen beim Materialeinsatz und der Materialeffizienz der stärkeren Einbindung des Drehkippfens zuzuordnen. So konnte der Materialmix weiter auf den DKO optimiert und mehr Krätze und minderwertigeres Sekundäraluminium verwendet werden.

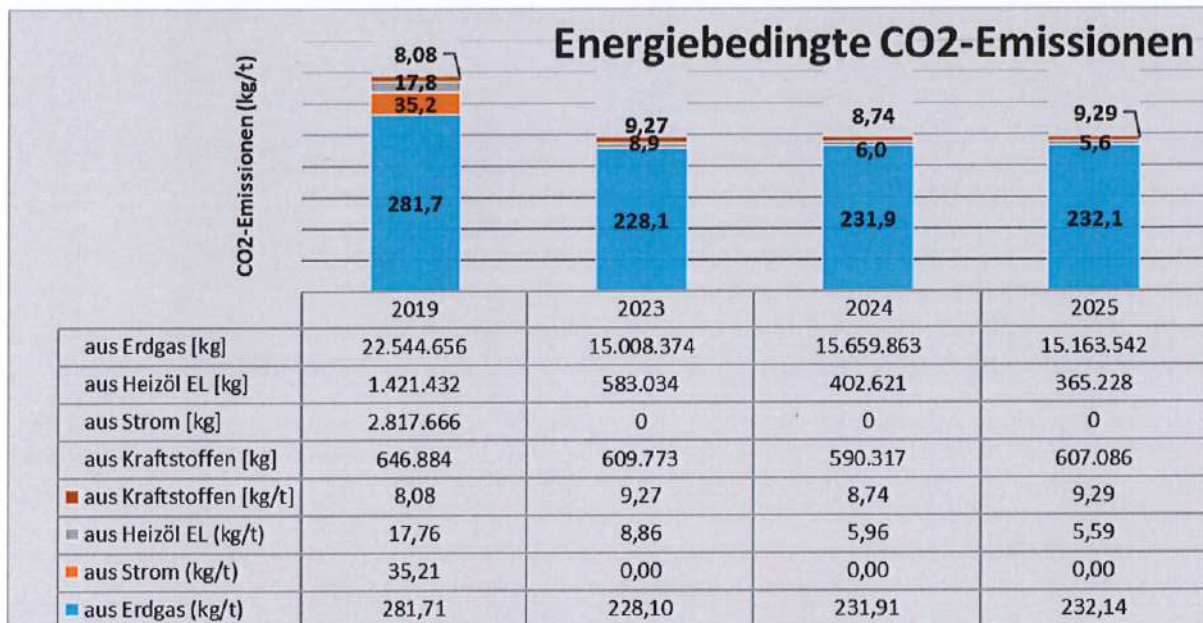
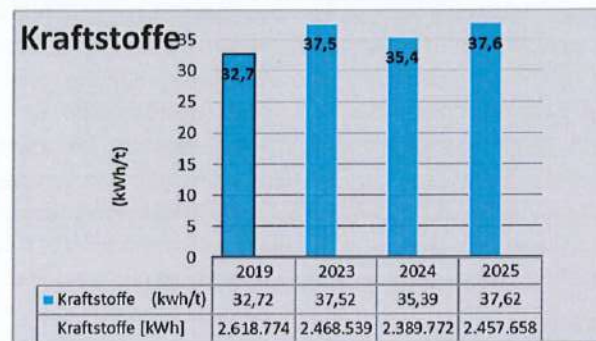
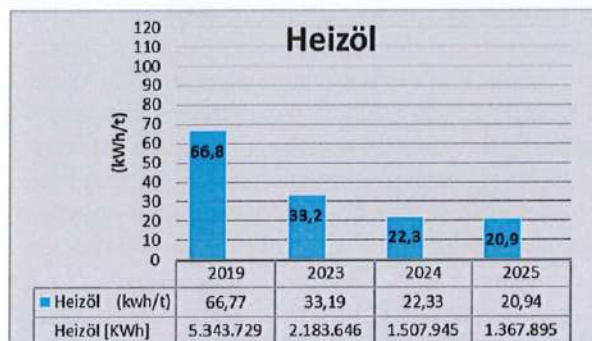
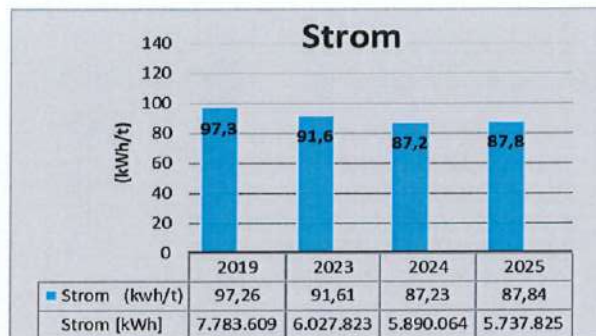
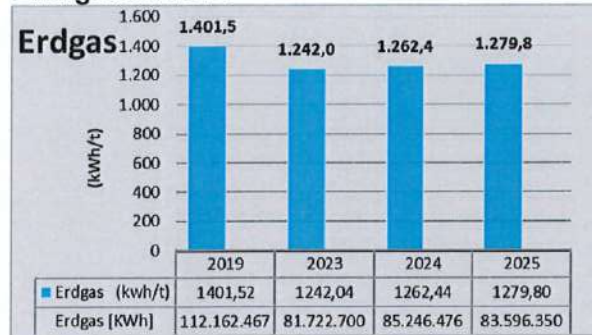
Biodiversität/Flächenversiegelung



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 und versiegelt war.

Handwritten signature/initials.

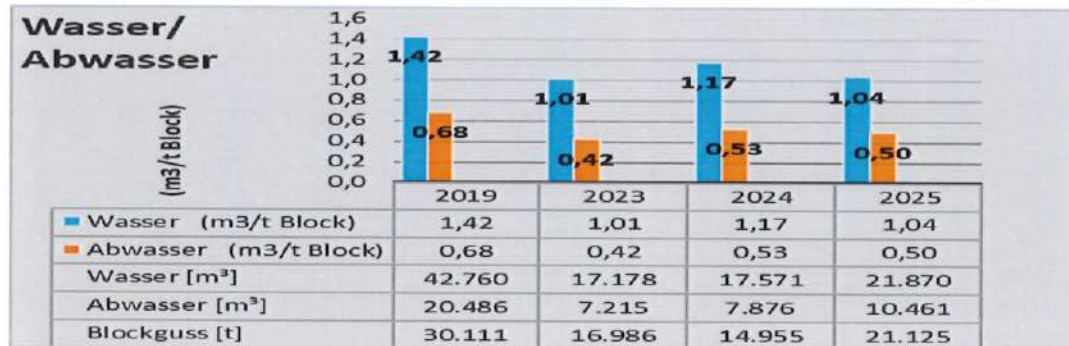
Energieeffizienz



Der Anstieg des spezifischen Erdgasverbrauchs steht 2025 in direktem Zusammenhang mit der um knapp 2 % schlechteren Materialausbeute. Der Strombedarf war 2025 weiterhin leicht rückgängig und der spezifische Bedarf je Tonne Aluminium auf gleichbleibendem Niveau. Für 2026 sollten, mit Inbetriebnahme der neuen PV-Anlagen, deutliche Reduktionseffekte auf der Beschaffungsseite realisiert werden können. Der Heizölverbrauch ging 2025 ebenfalls zurück, was in direktem Zusammenhang mit der Einsatzstruktur der thermischen Spänetrocknung steht. Der Kraftstoffverbrauch lag 2025 auf ähnlichem Niveau im Vergleich zu den Vorjahren. Die leichte Erhöhung steht in direktem Zusammenhang mit dem Rückgang der Einsatzausbeute um knapp 2% und den damit verbundenen erhöhten Aufwärmengen an Einsatzmaterialien.

RS 10

Wasser

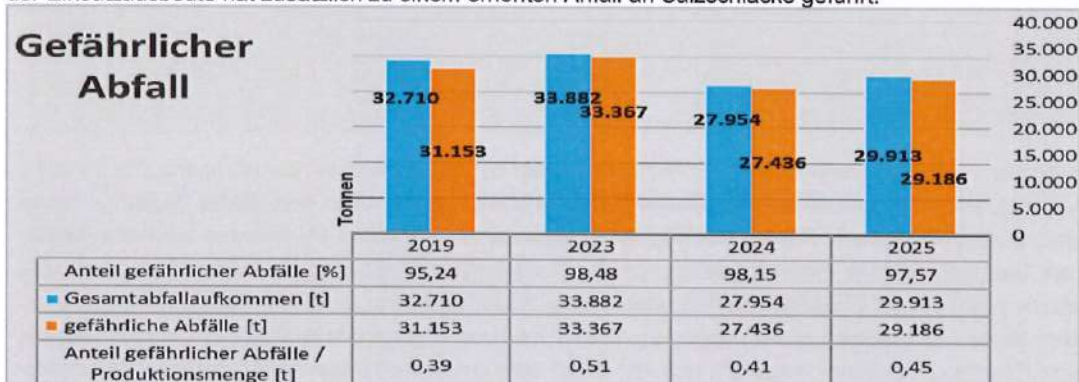


Um eine bessere Vergleichbarkeit bei Wasser und Abwasser zu ermöglichen, wurde die Grafik angepasst und bezieht sich nun auf die produzierte Blockaluminiummenge des jeweiligen Jahres. Diese Umstellung wurde getätigt, da für die Flüssigaluminiumproduktion kein Wasser benötigt wird, für die Blockproduktion aufgrund des Kühlprozesses jedoch schon. Die daraus resultierende Differenz zwischen Frischwasserbezug und Abwasseraufkommen sind Verdunstungsverluste an Gießbändern und Kühlturm. Die Verbesserung des spezifischen Wasserverbrauchs zum Vorjahr, ist auf die Reparatur einer Leckage im Bereich der Kühlwasserversorgung zurückzuführen. Der Wasserverbrauch ist im Allgemeinen aufgrund der stark erhöhten Blockgussproduktion 2025 wieder angestiegen. Auch wurde 2025 eine neue Leckage im Bereich Blocklager/Sozialgebäude entdeckt und behoben.

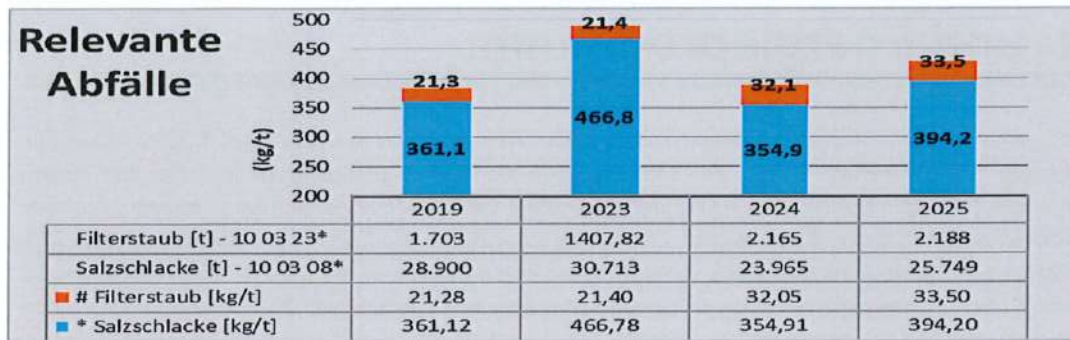
Abfälle



2024 konnte insgesamt eine deutliche Menge an Abfall reduziert werden (5.928 t). Dieser Trend konnte sich 2025 leider nicht weiter fortsetzen. Aufgrund der Anforderungen der TA Luft musste mehr Sorbens dosiert werden und der Rückgang der Einsatzausbeute hat zusätzlich zu einem erhöhten Anfall an Salzschlacke geführt.



Der starke Rückgang der gefährlichen Abfälle seit 2024 ist auf das neue Ofenaggregat zurückzuführen, da dieses im Normalbetrieb deutlich weniger Salz benötigt und somit weniger Salzschlacke als Abfallprodukt beim Schmelzprozess entsteht. Diese Trendbewegung war aufgrund der verringerten Einsatzausbeute 2025 jedoch wieder leicht rückläufig.

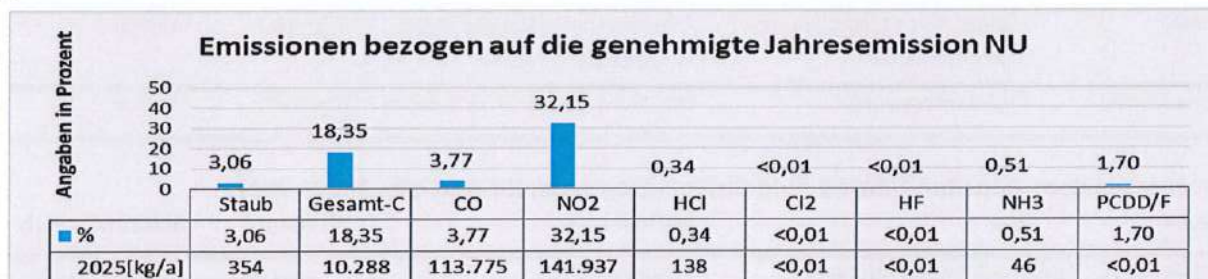


Die obige Grafik beschreibt die für uns relevanten Abfälle „Filterstaub“ und „Aluminiumsalzschlacke“. Der gestiegene Anfall von Salzschlacke ist durch die verringerte Einsatzausbeute und auf eine bessere Bindung der Oxide über den DKO zu erklären. Aufgrund der neuen Vorgaben der TA Luft, kam es jedoch zu einem Anstieg des Filterstaubaufkommens. So musste die Sorbensdosierung an allen Anlagen erhöht werden, was zwangsweise auch zu einem Anstieg des Filterstaubs geführt hat. Hinzu kamen Rückgänge bei der Einsatzausbeute und grundsätzliche Produktionsrückgänge, was bei beiden relevanten Abfallsorten zu spezifischen Verschlechterungen geführt hat.

Emissionen

Messtechnisch erfasste Emissionen

Nachfolgend sind die tatsächlichen Jahresemissionen, den genehmigten jährlichen Emissionen gegenübergestellt. Bezugsgrößen sind die Ergebnisse der letzten Emissionsmessungen 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. Über ein anerkanntes Messinstitut werden darüber hinaus diskontinuierlich CO, HCl, Cl₂, HF, NH₃ und PCDD/F erfasst. Aufgrund der unterschiedlichen Erfassungsmethoden werden C-Gesamt und CO getrennt voneinander betrachtet.



Jahr [Einheit]	Staub	C _{ges}	CO	NO ₂	HCl	Cl ₂	HF	NH ₃	PCDD/F
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
2025[kg/a]	354	10.288	113.775	141.937	138	<0,01	<0,01	46	<0,01
2025[kg/t Alu]	<0,01	0,16	1,74	2,17	<0,01	<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 haben sich die Werte 2025 wieder deutlich verbessert und normalisiert. Erfreulich zu erwähnen sind die deutlichen Verbesserungen im Bereich Chlorwasserstoff der letzten Jahre. Der Anstieg an NO₂ seit 2024 ist der Inbetriebnahme des DKO zuzuordnen, da dieser anlagenbedingt (mehr Kaltluftan zug über die Ofenfront) mehr NO_x erzeugt als bspw. ein Trommelofen. Die NO₂-Werte sollten sich daher die nächsten Jahre im Bereich des Jahres 2025 stabilisieren. Alle Werte kleiner 0,01 sind aufgrund der besseren Lesbarkeit einheitlich mit < 0,01 angegeben.

HS 10

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. Das strategische Ziel der Reduktion der CO₂-Emissionen wird im Rahmen des Standes der Technik mit Nachdruck verfolgt, jedoch ist zur Erreichung der Ziele ein Technologiesprung in der Anlagentechnik bzw. die Verfügbarkeit eines CO₂-neutralen Brennstoffs unabdingbar. 2025 musste aufgrund der schwierigen politischen Weltlage und den damit verbundenen Auswirkungen auf die deutsche Industrie die Umsetzung mehrerer Ziele zurückgestellt werden. Dies führte zu Terminverschiebungen ans Ende der Zielperiode. Eine weitere Verzögerung ist aufgrund der anhaltenden Situation momentan nicht auszuschließen.

Auszug aus den strategischen Umwelt- und Energiezielen

Thema	Ziel	Maßnahmen	Termin	Verantwortlich
Umwelt/Luft/Boden	Reduzierung der CO ₂ -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	Q4/2026	Technik
Umwelt	Austausch von Erdgasheizungen durch Fernwärme	Austausch der Heizungsanlagen Verwaltung und Technik	Q2/2026 ¹	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	Q4/2027	Technik, Werkleitung
Umwelt/Boden	Reduzierung des Havarie-Risikos	Neubau einer Lagerhalle für Salz/Salzschlacke	Q4/2027	Technik
Umwelt/Energie	Eigene regenerative Stromerzeugung	Inbetriebnahme der PV-Anlage	Q3 2026 ²	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"> ❖ Neue Filteranlage am Standort Neu-Ulm ❖ Energetische Gebäudesanierung am Standort Weißenhorn ❖ Inbetriebnahme der PV-Anlage in Weißenhorn | <ul style="list-style-type: none"> ❖ Reduzierung der Beinunfälle durch umfangreiche Bodenreparaturen an beiden Standorten ❖ Neue Ofenlinie am Standort Neu-Ulm |
|---|--|

¹ Verzögerung aufgrund Handwerkmangel der umsetzenden Fremdfirmen

² Verzögerung aufgrund von Terminschwierigkeiten beim Netzbetreiber

RS RG

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 Mengenbegriffen

Ressourcen

z.B. Rohstoffe, Bodenschätze, Arbeit

Recycling

Wiederverwertung

SCADA

Supervisory Control and Data Acquisition und bezeichnet ein hochentwickeltes System zur Überwachung, Steuerung und Erfassung von Daten

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

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, 13.08.2026



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 Umweltleistung 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 5. August 2024

Dr. Marc Lucassen
Hauptgeschäftsführer

Handwritten signature/initials