

Auftrag Zukunft. Lösungen für Morgen.

Umwelterklärung 2020

voestalpine Stahl Donawitz GmbH



NACE-Code 24.10

Konsolidierte UMWELTERKLÄRUNG 2020

gemäß EMAS-Verordnung Nr. 1221/2009
idF VO (EU) 2017/1505 und 2018/2026

Diese Umwelterklärung entspricht der
VERORDNUNG (EU) 2018/2026 DER KOMMISSION vom 19. Dezember 2018 zur Änderung des Anhangs
IV der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 über die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem
Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung.

voestalpine Stahl Donawitz GmbH
A-8700 Leoben, Kerpelystraße 199



Inhalt

1	Vorwort der Geschäftsführung	5
2	Managementpolitik der voestalpine Stahl Donawitz GmbH	6
3	Das Unternehmen	8
3.1	Geschichte	8
3.2	Organisation	9
3.2.1	Organisationsplan der voestalpine Stahl Donawitz GmbH	9
3.2.2	Standortangaben	10
3.3	Produkte, Produktionsverfahren und Anlagen	10
3.3.1	Produktionsablauf	11
3.3.2	Produktionsanlagen	12
4	Das Umweltmanagementsystem	14
4.1	Organisation und Entwicklung des Umweltschutzes	14
4.1.1	Organisation	14
4.1.2	Umwelt- und Energiemanagementsystem	14
4.1.3	Geschichtliche Entwicklung des Umweltschutzes am Standort	15
4.2	Einbindung und Förderung der Mitarbeiter beim Umweltschutz	16
4.3	Interne Audits	16
4.4	Gewährleistung der Einhaltung umweltrechtlicher Vorschriften	16
4.4.1	Informationsquellen	16
4.4.2	Rechtsregister und Aktualisierung	17
4.4.3	Umsetzung und Überprüfung der Einhaltung	17
4.5	Umweltschutzbezogene Kommunikation	17
4.6	Input-/Output-Bilanz	18
4.7	Bewertung von Umweltaspekten und Umweltauswirkungen	20
4.8	Boden	20
4.9	Altlastenuntersuchung	21
4.10	Notfallplanung, Notfallvorsorge und abnormale Betriebszustände	21
4.11	Lagerung von Einsatzstoffen, Zuschlägen und Produkten	21
5	Zahlen, Daten und Fakten	22
5.1	Produkte, Einsatz- und Kreislaufstoffe	22
5.2	Abfälle	23
5.3	Energie	25
5.4	Emissionen	26
5.4.1	Staub	26
5.4.2	Immissionsauswirkung	27
5.4.3	Geruch	27
5.5	Wasser	27
5.6	Abwärme und Lärm	28
5.6.1	Abwärme	28
5.6.2	Lärm	28
5.6.3	Lärmmessungen an den Grundstücksgrenzen	28
5.7	Gefahrenstoffmanagement	28
5.8	Beurteilung indirekter Umweltauswirkungen	29
5.8.1	Produktauswirkungen	29
5.8.2	Verkehrsaufkommen durch Mitarbeiter	29
5.8.3	Verkehrsaufkommen durch Anlieferung von Einsatzstoffen u. Auslieferung der Produkte	29
5.8.4	Berücksichtigung des Umweltschutzes bei der Beauftragung von Lieferanten	29

6	Umweltziele	30
6.1	Umgesetzte Umweltziele	30
6.2	Neue Umweltziele	31
7	Termin für die Vorlage der nächsten Umwelterklärung (entsprechend EMAS-VO).....	32
8	Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung	33

1 Vorwort der Geschäftsführung

Die Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlagen und die Sicherung einer intakten Umwelt sind Ziele, die uns heute alle privat wie beruflich in besonderem Maße fordern. Künftig werden nur noch solche Betriebe erfolgreich sein, die den Umweltschutz als erkennbares Element in ihrer Unternehmenspolitik benennen und auch dementsprechend handeln.

Mit der Einführung eines Umweltmanagementsystems nach EMAS-Verordnung sowie der ÖNORM EN ISO 14001 im Jahr 1999 hat die voestalpine Stahl Donawitz GmbH einen wesentlichen Schritt zur Erhaltung der Umwelt gesetzt und einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess im Umweltschutz eingeleitet.

Das technische Wissen bei der Herstellung von Stahl, das ausgezeichnete Humanpotenzial, verbunden mit einer permanenten Weiterentwicklung der Prozesse sowie die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden versetzt uns in die Lage, die ständig steigenden Anforderungen an die Gebrauchseigenschaften des Werkstoffes Stahl bei gleichzeitig immer größerer Schonung der Umwelt zu erfüllen.

Die Geschäftsführung betrachtet den Umweltschutz als wichtigen Bestandteil der Unternehmensführung und stellt sicher, dass in allen Funktionen und auf allen Ebenen die konkreten Ziele und Verhaltensregeln umgesetzt werden.

Diese Denkweise soll Grundlage unseres gesamten Handelns bleiben. Ein Prozess, der nur durch das Mitwirken aller Mitarbeiter erfolgreich ist.

Als modernes und zukunftsorientiertes österreichisches Unternehmen wollen wir im Rahmen unserer ökonomischen Möglichkeiten dazu beitragen, unsere Umwelt für uns und unsere Kinder lebenswert zu erhalten.

Die Geschäftsführung

Dipl.-Ing. G. Schuster

Ing. Köck, MBA

Mag. Felsberger

2 Managementpolitik der voestalpine Stahl Donawitz GmbH

Unser Unternehmen entwickelt und produziert Premiumstahl gemäß den Anforderungen der Kunden.

In den Bereichen Qualitätswesen, Umweltschutz, Energieeffizienz und Arbeitssicherheit wird ein integriertes Managementsystem zur Planung, Umsetzung und Weiterentwicklung eingesetzt und fortlaufend verbessert. Es entspricht inhaltlich den jeweils aktuellen Regelwerken und ISO-Normen.

In allen Bereichen

- » verpflichtet sich die Unternehmensleitung zur Einhaltung der zutreffenden gesetzlichen Anforderungen und sonstigen bindenden Verpflichtungen sowie zur fortlaufenden Verbesserung der Produkte, Tätigkeiten, Anlagen und Prozesse.
- » werden regelmäßig Ziele gesetzt und die Umsetzung bewertet.
- » werden die notwendigen Ressourcen bereitgestellt, um die strategischen und operativen Ziele erreichen zu können.
- » werden unsere Mitarbeiter stetig weiterentwickelt und höherqualifiziert und zu selbstständigem, professionellem und verantwortungsbewusstem Handeln angeleitet.

Wir erwarten, dass jeder Mitarbeiter in seinem Wirkungsbereich an Verbesserungen mitarbeitet.

Wir handeln im Sinne des Qualitätswesens.

Die Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung der Qualität sichern wir durch

- » Anwendung qualifizierter Verfahren und Prozesse in der Produktion und bei der Dienstleistungserstellung.
- » Achten auf Fehlerfreiheit und durchdachtes, effizientes und sicheres Arbeiten.
- » Anwendung des Kunden-Lieferanten-Prinzips.
- » Anwendung der ÖNORM EN ISO 17025 im Chemischen Labor für die im Leistungsangebot festgelegten akkreditierten Prüfungen. Verpflichtung zu guter fachlicher Praxis, Qualität der Prüfungen und Umsetzung der entsprechenden Grundsätze und Anweisungen.

Wir handeln im Sinne des Umweltschutzes.

Das Unternehmen verpflichtet sich zum Schutz der Umwelt und dem Verhindern von Umweltbelastungen und setzt dies um durch

- » Prozessoptimierungen mit einer Verringerung der Auswirkungen auf die Umwelt.
- » optimierte Nutzung aller Stoffe und Energieträger in der Produktion sowie Verwertung von Reststoffen und Hüttenkreislaufstoffen.
- » Konzepte zum Schutz vor Industrieunfällen.

Wir führen den Dialog über Umweltschutz mit Nachbarn, Behörden, Mitarbeitern, Kunden und Interessensgruppen im Rahmen einer offenen und sachlichen Kommunikation.

Wir handeln im Sinne der Energieeffizienz.

Übergeordnete Zielsetzung ist es, die Energieeffizienz und die energetischen Wirkungsgrade unserer Anlagen und Prozesse ständig zu verbessern, um den spezifischen Energieverbrauch zu verringern und Ressourcen nachhaltig zu schonen. Dies erfolgt durch

- » optimale Nutzung und Rückgewinnung von Energie aus Kuppelgasen der Produktionsbetriebe, damit der Bedarf und Zukauf an Fremdenergien optimal gestaltet werden kann.
- » Beschaffung energieeffizienter Anlagen, Produkte und Dienstleistungen soweit es unseren wirtschaftlichen Möglichkeiten entspricht.

Wir handeln im Sinne der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes.

Jeder Arbeitsunfall ist einer zu viel und vermeidbar. Gesunde und unversehrte Mitarbeiter sind das Fundament für ein gesundes und erfolgreiches Unternehmen.

Das fördern wir durch

- » unsere Führungskräfte, die für diese Grundwerte stehen und auf ihre konsequente Einhaltung achten.
- » Bewertung, Verfolgung und Kommunikation der aktuellen Entwicklung durch regelmäßige Steuerungsgremien.
- » aktive Einbindung der Mitarbeiter und Belegschaftsvertretungen in die Prozesse und Abläufe.
- » Aufforderung an unsere Auftragnehmer und Partner, dass die Sicherheit und Gesundheit ihrer Mitarbeiter Priorität haben.
- » das betriebliche Gesundheitsmanagement mit Programmen zur Vorsorge, Schichtarbeit und Förderung der Gesundheit allgemein.

3 Das Unternehmen

3.1 Geschichte

Donawitz ist der traditionsreichste Standort für die Erzeugung von Stahl-Langprodukten in Österreich. Urkundlich wird diese Gegend zum ersten Mal **1149** unter der Bezeichnung „**TUNUIZE**“ erwähnt. Der Beginn der Eisenerzeugung lässt sich seit dem Jahre **1529** nachweisen. Zu diesem Zeitpunkt gab es neben Vordernberg und Göß auch dort bereits einen Eisenhammer. Die Nähe des steirischen Erzberges, die Mur als Transportweg für Köhlereiholz und der Vordernbergerbach als Wasserkraftträger erklären die für damalige Verhältnisse gut entwickelte Eisenerzeugung in dieser Region.

Eine nennenswerte Stahlerzeugung und -verarbeitung setzte aber erst zu Beginn des 19. Jahrhunderts ein, als **1805** ein Drahtzug und **1809** ein Hammerwerk erbaut wurden.

In den Jahren **1834** bis **1837** gründete der Hammergewerke Franz Mayr die Eisenwerksanlage in Donawitz durch den Bau der „Franzeshütte“ als erstes sogenanntes „Stahl- und Eisenpuddlingswerk“ in der Steiermark. Der Betrieb dieses Werkes basierte auf der Nutzung der in Seegraben gewonnenen Glanzkohle.

Im Jahre **1841** ging dieser Werkskomplex an die Söhne Franz und Karl Mayr über, welche in den Jahren **1845** und **1846** die **Carolihütte** erbauten. Im Jahr **1849** trat **Franz Mayr** durch Ablösung des Anteils seines Bruders in den **Alleinbesitz** der Werksanlagen und erbaute **1853** zusätzlich die Theodorahütte als Puddlings- und Walzwerk.

Die k.k. privilegierte Aktiengesellschaft die „**Innerberger Hauptgewerkschaft**“ übernahm **1872** den bedeutenden Werkskomplex von Donawitz von dem inzwischen geadelten Freiherrn Mayr von Melnhof. Neun Jahre später, im Jahre **1881** gingen die Werksanlagen in den Besitz der neu gegründeten „**Österreichisch-Alpine-Montangesellschaft**“ (ÖAMG) über.

Im Jahr **1939** erfolgte die **Fusion** mit dem Hüttenwerk in **Linz**. Daraus gingen **1941** die „**Reichswerke AG Alpine Montanbetriebe**“, Hermann Göring Linz hervor.

Aufgrund des Bundesgesetzes vom 26. Juli **1946** bzw. März **1947** wurde die **ÖAMG** verstaatlicht. Der Wiederaufbau von Donawitz stützte sich **1948** auf den Marshall-Plan.

Die **ÖAMG** wurde **1973** mit der „**Vereinigten Österreichischen Eisen- und Stahlwerke AG**“ zusammengelegt. Seit diesem Zeitpunkt führt dieser Unternehmensverband den Namen „**VOEST-ALPINE AG**“. **1987** wurde die traditionsreiche Hütte Donawitz im Zuge der Umstrukturierung der „**VOEST-ALPINE AG**“ als eigenständiges Unternehmen als **VOEST-ALPINE STAHL DONAWITZ GmbH** ausgegliedert.

1991 erfolgt die **Dreiteilung** des Standortes Donawitz in die **VOEST-ALPINE STAHL DONAWITZ GmbH**, **VOEST-ALPINE SCHIENEN GmbH** und **VOEST-ALPINE AUSTRIA Draht GmbH**.

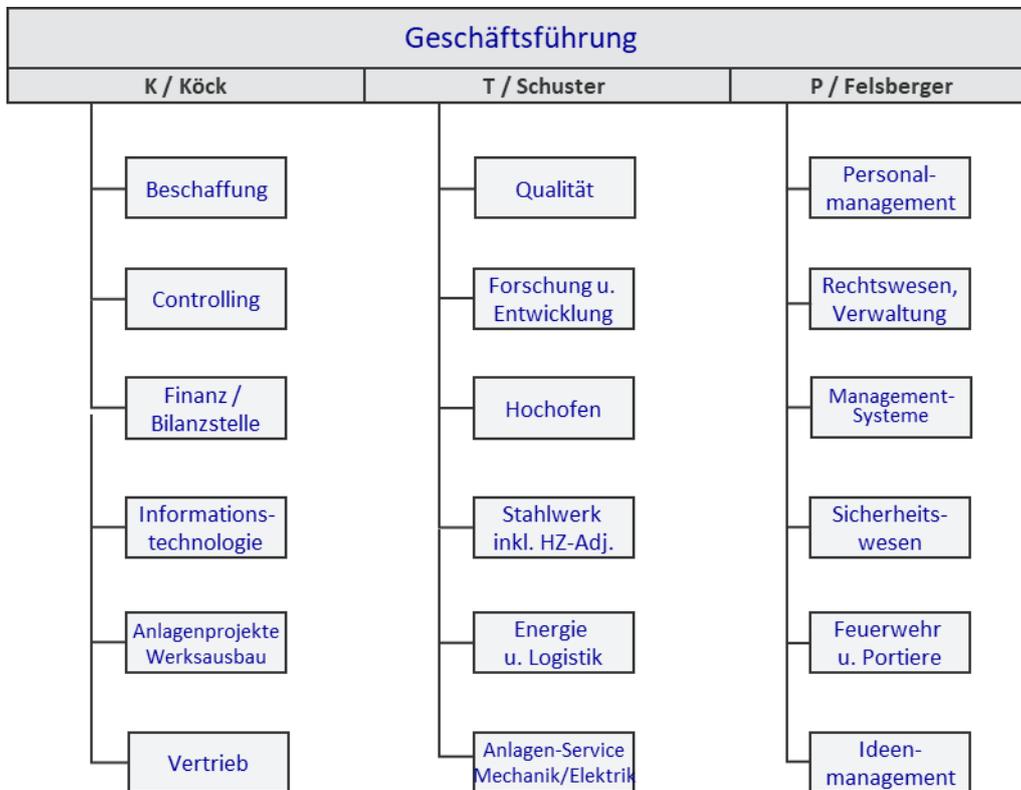
Am 5. Oktober **1995** erfolgte der Börsengang der **VOEST-ALPINE STAHL AG**.

Im Oktober **2001** erfolgte Gliederung des Konzerns in 4 Divisionen und die Änderung des Konzernnamens in **voestalpine AG**.

3.2 Organisation

Innerhalb des Konzerns ist die voestalpine Stahl Donawitz GmbH der Metal Engineering Division zugeordnet.

3.2.1 Organisationsplan der voestalpine Stahl Donawitz GmbH



Das Unternehmen beschäftigt rund 1.200 Mitarbeiter. Die Produktion erfolgt im 4-Schicht-Betrieb.

3.2.2 Standortangaben

Das Werksgelände der voestalpine Stahl Donawitz GmbH liegt am Rande der Stadt Leoben in der Obersteiermark und ist als Industriegebiet ausgewiesen.

Das Gelände ist auf östlicher wie westlicher Seite von Verkehrsstraßen und einer Bahnlinie umgeben. Das Unternehmen verfügt über einen eigenen Bahnanschluss. In der weiteren Umgebung befinden sich landwirtschaftlich genutzte Grünflächen und Wald, die Entfernung zum Werk beträgt etwa 300 Meter. Oberflächengewässer: Direkt neben dem Werksgelände fließt der Vordernberger Bach.



3.3 Produkte, Produktionsverfahren und Anlagen

Das weitgefächerte Programm von Stahlsorten für höchste Qualitätsansprüche wird auf folgender Erzeugungslinie produziert: **Sinteranlage – Hochofen – LD-Konverter – Sekundärmetallurgie (Pfannenofen, Vakuumentgasungsanlage) – Stranggießanlagen – Knüppelwalzwerk.**

Der nach ÖNORM EN ISO 9001 zertifizierte Qualitätsstandard gewährleistet die Herstellung hochreiner Stahlsorten, mit geringsten und genau definierten Einschlussgehalten mit niedrigsten Gehalten an Begleit- und Spurenelementen, engsten Analysengrenzen bei den Legierungsgehalten und minimalen Gasgehalten.

Wir erzeugen nach in- und ausländischen Normen und speziellen Kundenanforderungen bei hoher Wirtschaftlichkeit des Verfahrens und großer Anpassungsfähigkeit an die jeweiligen Gegebenheiten folgende Stahlsorten:

- » Einsatzstahl
- » Vergütetestahl
- » Wetterfester Baustahl
- » Kaltstauch- und Kaltfließpressstahl
- » Betonstahl
- » Kettenstahl
- » Weicher Stahl zum Ziehen
- » Kohlenstoffstahl zum Ziehen
- » Spannbetonstahl
- » Reifencordstahl
- » Stahl für Schweißzusätze
- » Federstahl

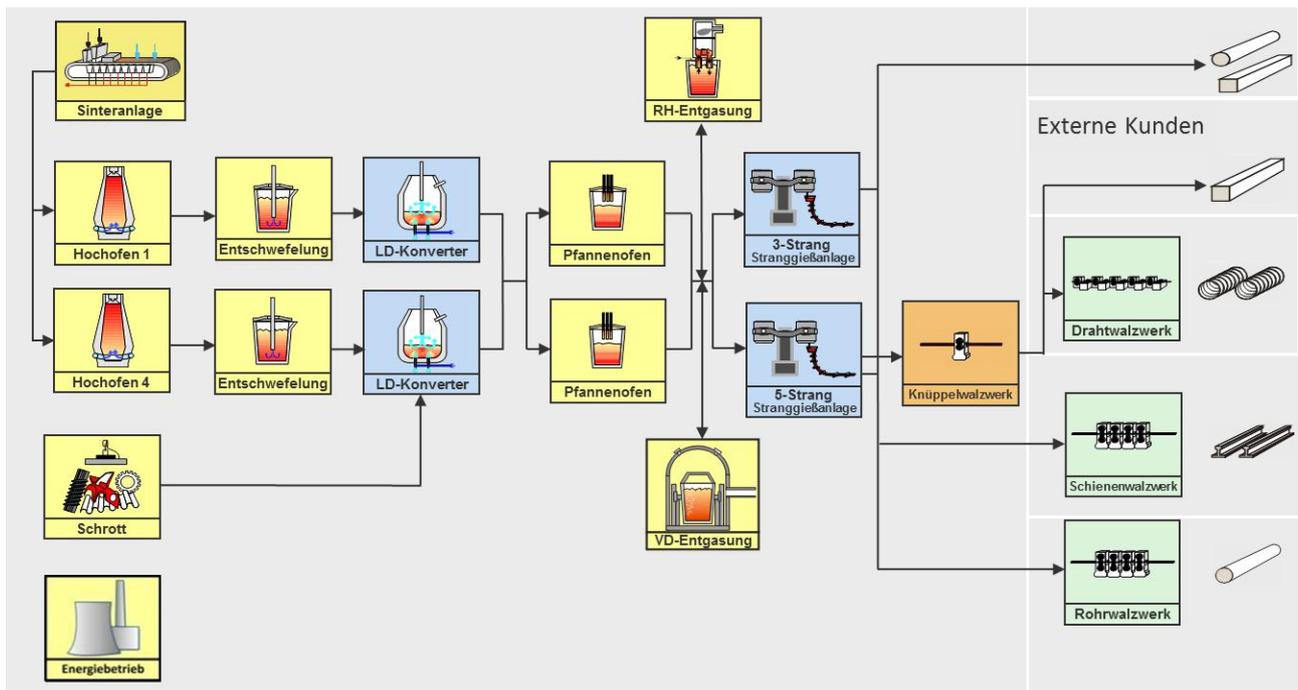


- » Wälzlagerstahl
- » Automatenstahl
- » Schienenstahl
- » Warmfester Stahl
- » Kaltarbeitsstahl
- » Stahl für nahtlose Rohre

Donawitz hat sich als Stahlerzeugungsstandort unter anderem durch die Mitentwicklung des LD-Verfahrens (Sauerstoffaufblasverfahren) einen international hervorragenden Ruf geschaffen.

Die Bezeichnung „LD“ leitet sich von Linz und Donawitz ab, dort gingen die ersten LD-Stahlwerke der Welt in Betrieb. Heute werden etwa zwei Drittel der Weltstahlproduktion nach dem LD-Verfahren erzeugt.

3.3.1 Produktionsablauf

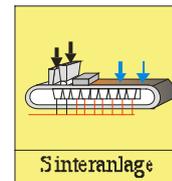


Das Verfahrensfliessbild zeigt die Verfahrensrouten bei der Stahlerzeugung, beginnend von der Roheisenerzeugung in den Hochöfen über die Stahlerzeugung. Den Abschluss bildet das Walzen der Stranggussprodukte im Knüppelwalzwerk. Die fertigen Produkte werden an die Abnehmer ausgeliefert. Zusätzlich ist die Weiterverarbeitung der Stahlknüppel und -vorblöcke bei den wichtigsten Abnehmern, der voestalpine Railway Systems GmbH (PC Rail, Schienenherstellung), voestalpine Wire Rod Austria GmbH (Drahtprodukte) sowie der voestalpine Tubulars GmbH & Co KG (Ölfeld- und Kesselrohre) ersichtliche.

3.3.2 Produktionsanlagen

Sinteranlage

In der Sinteranlage wird im Wesentlichen aus Feinerzen ein für den Hochofen einsatzfähiges stückiges Material (Sinter) hergestellt. Gleichzeitig erfolgt bereits eine Vorreaktion, die zu einer Anreicherung des Eisens und damit in der Folge insgesamt zu einer Leistungssteigerung des Hochofens führt. Die Entstaubung der Abgase erfolgt durch einen Elektrofilter und zusätzlich durch eine moderne Tuchfilteranlage.



Hochofen



Der Hochofen ist ein Schachtofen, dessen Profil so gestaltet ist, dass ein regelmäßiges Niedergehen der Beschickung und eine gleichmäßige Verteilung der aufsteigenden Gase über den gesamten kreisförmigen Ofenquerschnitt gewährleistet ist. Im Hochofenprozess wird flüssiges Roheisen als Vorprodukt für die Stahlerzeugung hergestellt.



Stahlwerksbetriebe

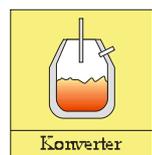
In den Stahlwerksbetrieben erfolgt die Umwandlung des flüssigen Roheisens zu festem Rohstahl. Mitte des Jahres 2000 wurde das umgebaute LD-Kompaktstahlwerk in Betrieb genommen. Hierbei wurden modernste Anlagen errichtet, welche hohe Prozesseffizienz, eine Verringerung des Primärenergieeinsatzes und einen erheblichen Rückgang der Staubemissionen bewirkten.

Im Stahlwerk verläuft der Produktionsprozess über folgende Anlagen:

Roheisenumleerstation

Das Roheisen wird vom Hochofen in einem gleisgebundenen Transportwagen für flüssiges Roheisen zur Roheisenumleerstation im Stahlwerk geliefert. Das Umleeren des Roheisens erfolgt unter einer fest installierten Gasabzugshaube, die über eine Rohrleitung mit einem Funkenabscheider und einer Tuchfilteranlage verbunden ist. Das Absauggebläse fördert das gereinigte Abgas über einen eigenen Ausblaskamin ins Freie.

Konverter



In den LD-Konvertern wird aus Schrott und Roheisen flüssiger Rohstahl hergestellt. Der für den Blasvorgang benötigte Sauerstoff wird über eine wassergekühlte Lanze auf die Schmelze aufgeblasen. Die für die Herstellung des flüssigen Rohstahls erforderlichen Zuschläge werden über Bunkersysteme, Förder- und Wiegeeinrichtungen bereitgestellt. Die Steuerung und Überwachung erfolgt über zwei Warten. Das beim Blasvorgang entstehende Tiegelgas wird vom werkseigenen Energiebetrieb verwertet. Die Reinigung des Tiegelgases erfolgt durch zwei Elektrofilter. Die Hallenluft wird durch eine hochmoderne Tuchfilteranlage entstaubt.

Pfannenöfen

Durch die Pfannenöfen erfolgt die Flüssigstahlbehandlung. Die Hauptfunktionen dieser Aggregate sind:

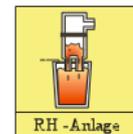
- » Einstellung der chemischen Zusammensetzung mittels Legierungszugabe über Legierungswirtschaft bzw. über Einspulung von Fülldrähten
- » Temperatureinstellung für Gießbetrieb
- » Homogenisierung des Stahlbades durch Argonspülung
- » Reinheitsgradspülung mit Argon



Die Entstaubung erfolgt durch Gewebefilter.

Stahlentgasung

Je nach Qualitätsanforderungen kann nach der sekundärmetallurgischen Behandlung eine weitere Behandlung unter Vakuum durchgeführt werden.



Ziele der Vakuumbehandlung sind:

- » Sicherung der Qualitätserzeugung, Reinheitsgrad-verbesserung und Vakuumentkohlung
- » Wasserstoff-, Sauerstoff- bzw. Stickstoffabbau

Stranggussanlagen und Knüppelwalzwerk



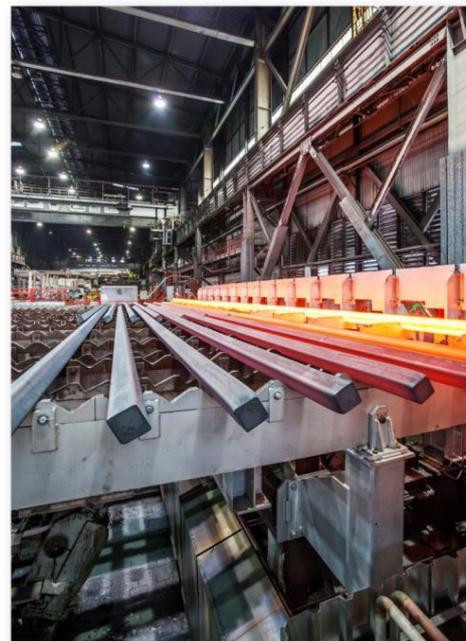
Der nach der sekundärmetallurgischen Behandlung fertig gestellte flüssige Rohstahl wird den Erfordernissen entsprechend in den nachgeschalteten Stranggießanlagen zu Vorblöcken oder Knüppeln vergossen.

Beide Anlagen sind als Bogengießanlagen ausgeführt und unterscheiden sich durch das Gießformat, die Stranganzahl und den Biegeradius. Die endgültige Formgebung erfolgt im Knüppelwalzwerk.

Halbzeug Adjustage

Für die Oberflächenbearbeitung des Vormaterials stehen verschiedene Anlagen im nordwestlichen Bereich des Schienenwalzwerkes in einer Halle zur Verfügung.

Hier werden vorwiegend Vorblöcke mit einer automatischen Hochdruckschleifmaschine bearbeitet. Die vorhandene Maschine ist mit Entstaubungsanlagen ausgerüstet.



4 Das Umweltmanagementsystem

4.1 Organisation und Entwicklung des Umweltschutzes

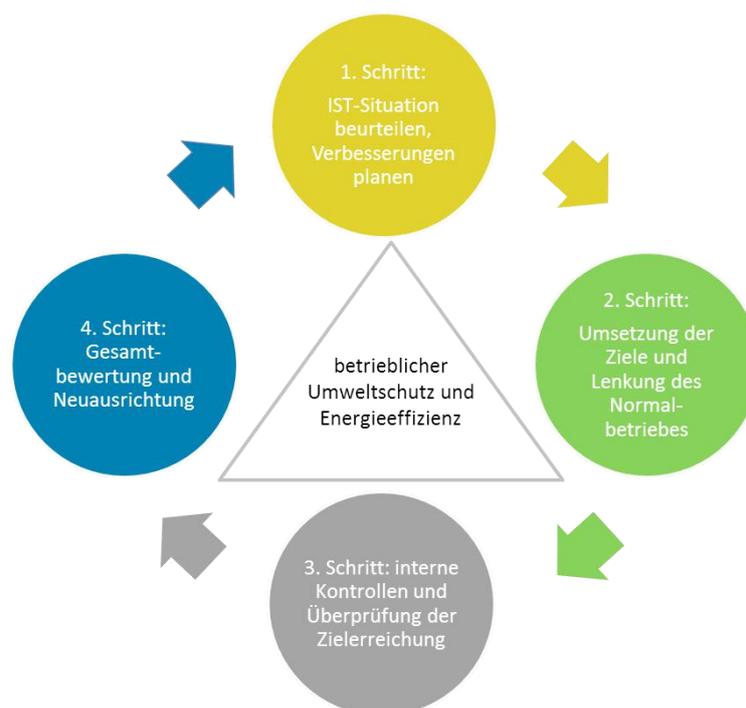
4.1.1 Organisation

Umweltschutzaufgaben liegen grundsätzlich im Verantwortungsbereich der Betriebs- bzw. Abteilungsleiter. Diese werden vom Qualitäts- und Umweltmanagementbeauftragten des Unternehmens sowie einem Qualitäts- und Umweltteam unterstützt. Mit der Einrichtung eines Energiemanagementsystems im Jahr 2014 wurde diese Organisation um einen Energiemanagementbeauftragten und ein eigenes Energieteam erweitert. Die Arbeitssicherheit wird durch ein Sicherheitstechnisches Zentrum betreut, arbeitsmedizinische Aufgaben werden vom Arbeitsmedizinischen Zentrum durchgeführt und die Gesundheit der Mitarbeiter durch das betriebliche Gesundheitsmanagement gefördert.

4.1.2 Umwelt- und Energiemanagementsystem

Das Umweltmanagementsystem der voestalpine Stahl Donawitz GmbH gewährleistet die Umsetzung der Umweltpolitik, der Umweltziele und des Umweltprogramms. Aufbau und Dokumentation des Umweltmanagementsystems entsprechen den Anforderungen der EMAS-Verordnung und der Norm ISO 14001; Aufbau und Dokumentation des Energiemanagementsystems der Norm ISO 50001. Im Managementhandbuch sind das Umweltmanagement, das Energiemanagementsystem sowie das Arbeitssicherheits- und Gesundheitsmanagementsystem in das Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 integriert. Weiters sind die Umsetzung der EMAS-Verordnung und der Normen ISO 14001 und ISO 50001 für unser Unternehmen dargestellt. Die detaillierten Durchführungsregelungen sind in Verfahrens- und Arbeitsanweisungen vorgegeben.

Die Umsetzung folgt im Grundkonzept dem klassischen Verbesserungskreislauf von betrieblichen Managementsystemen mit den vier Schritten:



Dieser Kreislauf wird einmal jährlich durchlaufen und mit der Bewertung der Angemessenheit und Wirksamkeit des Managementsystems durch die Unternehmensleitung abgeschlossen. Interne Umweltaudits werden jährlich durchgeführt.

4.1.3 Geschichtliche Entwicklung des Umweltschutzes am Standort

Bereits in den frühen Jahren der Eisen- und Stahlerzeugung war man am Hüttenstandort bestrebt, die benötigten Rohstoffe möglichst optimal zu nutzen. So wurde das bei der Roheisengewinnung entstehende Gichtgas immer vollständig verwertet und die anfallende Schlacke in unterschiedlichen Prozessen zu hochwertigen Produkten weiterverarbeitet.

Wasserwirtschaft

Das fast ausschließlich für die Kühlung benötigte Wasser wird nach den verschiedenen Prozessen gereinigt und wieder- oder weiterverwendet. Dadurch besteht eine intensive Kreislaufwasserwirtschaft.

Im Jahre 1982 wurde mit der Errichtung der Theodorawehr die Wasserentnahme aus dem Vordernbergerbach erneuert. Im Jahr 2009 wurde die Wasserversorgung und Ableitung des gereinigten Wassers zur Mur in Betrieb genommen und damit der zuvor genutzte Vorfluter Vordernbergerbach entlastet.

Luftreinhaltung

Von 1999 bis 2000 wurde das gesamte Stahlwerk zu einem hochmodernen Kompaktstahlwerk umgebaut. Im Zuge dessen wurden auch alle bestehenden Abluftreinigungsanlagen erneuert und zusätzlich eine Hochleistungs-Sekundärentstaubungsanlage zur Hallenentstaubung errichtet.

Ein wesentlicher Verbesserungsschritt bei der Luftreinhaltung wurde im Jahr 2002 durch die Errichtung der Tuchfilter-Abluftreinigungsanlage bei der Sinteranlage (zusätzlich zum bestehenden Elektrofilter) gesetzt. Eine weitere deutliche Senkung der Staubemissionen brachte die 2006 errichtete Entstaubungsanlage für den Abstich bei den beiden Hochöfen (Gießhallenentstaubungsanlage).

Abfallwirtschaft und Deponie

Bereits im Jahre 1906 wurde mit der Errichtung einer Halde am südlichen Berghang des Bärnerkogels begonnen. Zuvor wurden die Abfälle, die überwiegend aus diversen Schlacken bestanden, zur Gewinnung von neuem Hüttengelände durch Schüttung nutzbringend verwendet. Das Haldengelände weitete sich in den folgenden Jahrzehnten in Richtung Osten aus und erreichte schließlich den Bereich des ehemaligen Bergbaugebietes Münzgraben. Dort wurde im Jahre 1995 eine neue Deponie für Hüttenabfälle nach modernsten Gesichtspunkten der Deponietechnik errichtet.

Organisatorische Verankerung des Umweltschutzes im Unternehmen

Ende der 1990er Jahre wurde das betriebliche Umweltmanagementsystem nach EMAS-Verordnung und ISO 14001 aufgebaut und 1999 erstmals validiert und zertifiziert.

Das Managementsystem wird heute als integriertes System geführt (Qualität, Umweltschutz, Energieeffizienz, Arbeits- und Gesundheitsschutz).

Die operative Verantwortung für Umweltbelange und ständige Verbesserung tragen weitgehend die einzelnen Betriebsleiter, welche Unterstützung von mehreren Teams (Qualität/Umweltschutz – Energie – Sicherheitswesen) erhalten. Übergeordnete Aufgaben werden von der Rechtsabteilung koordiniert und abgewickelt, bei Bedarf werden auch externe Institutionen beigezogen.

4.2 Einbindung und Förderung der Mitarbeiter beim Umweltschutz

Nur durch die Motivation aller Mitarbeiter zu eigenverantwortlichem und innovativem Denken lassen sich Umweltziele erreichen. Aus diesem Grund ist die Einbindung der Mitarbeiter in die Umweltaktivitäten ein wichtiger Bestandteil unserer Managementpolitik. Das Bewusstsein für ökologische Themenstellungen wird durch ein firmeninternes Bildungsprogramm gefördert, aus dem in Abstimmung mit dem jeweiligen Vorgesetzten der Bildungsbedarf für das nächste Jahr festgelegt wird. Reicht das interne Bildungsprogramm für die jeweiligen Ansprüche nicht aus, werden externe Schulungen herangezogen. Der Ausbildungsstandard der Mitarbeiter wird somit weit über den gesetzlich vorgegebenen Rahmen hinaus gefördert.



Alle Mitarbeiter des Unternehmens sind an der Umsetzung der Umweltziele beteiligt und können Beiträge und Verbesserungsideen zu ökologischen und ökonomischen Entwicklungen über das betriebliche Vorschlagswesen oder direkt beim Umweltteam einbringen.

4.3 Interne Audits

Jährlich finden in relevanten Abteilungen des Unternehmens interne Umweltmanagementaudits durch unabhängiges und entsprechend qualifiziertes Personal statt. Die Ergebnisse werden im Rahmen des Management Reviews von der Geschäftsführung bewertet.

4.4 Gewährleistung der Einhaltung umweltrechtlicher Vorschriften

4.4.1 Informationsquellen

Die Rechtsabteilung der voestalpine Stahl Donawitz GmbH abonniert die Bundes- und Landesgesetze und kann somit gewährleisten, dass das Unternehmen stets über den aktuellen Stand in der Umweltgesetzgebung informiert ist. Die Aktualisierung für EU-Gesetze, Richtlinien, Verordnungen, Bundes- und Landesgesetze ist weiters durch ein Abonnement eines regelmäßig erscheinenden Datenträgers (CD-ROM für Umweltrecht) und zusätzlich durch monatliche Informationen eines Beratungsunternehmens sichergestellt.

4.4.2 Rechtsregister und Aktualisierung

Die wichtigsten rechtlichen Bestimmungen für das Unternehmen ergeben sich aus der Gewerbeordnung, dem Wasserrechtsgesetz, dem ArbeitnehmerInnenschutzgesetz einschließlich der jeweiligen Durchführungsverordnungen. Weiters gelten gemäß Anhang I der Richtlinie 2010/75/EU (BAT-Vorgaben) genannten Tätigkeiten:

Tätigkeit 2.1: Rösten oder Sintern von Metallerz einschließlich sulfidischer Erze

Tätigkeit 2.2: Herstellung von Roheisen oder Stahl (Primär- oder Sekundärschmelzung)

einschließlich Stranggießen mit einer Kapazität von mehr als 2,5 t pro Stunde.

Alle auf das Unternehmen zutreffenden umweltschutz- und arbeitssicherheitsbezogenen bezogenen Anforderungen werden von der Rechtsabteilung auf Relevanz geprüft und sind in einem Rechtsregister übersichtlich dargestellt.

Die Anforderungen aus behördlichen Bescheiden sind in einer Bescheiddatenbank zusammengefasst. Beides wird den Verantwortlichen der einzelnen betrieblichen Abteilungen zur Verfügung gestellt.

4.4.3 Umsetzung und Überprüfung der Einhaltung

Grundsätzlich ist jeder Abteilungsleiter innerhalb seines Verantwortungsbereiches für die Einhaltung der Vorschriften zuständig. Die Überprüfung der Rechtskonformität erfolgt durch interne Audits und mittels Bescheiddatenbank. Die Einhaltung sicherheitsbezogener Vorschriften wird bei eigenen sicherheitstechnischen Begehungen überprüft.

Für die Betriebsanlagengenehmigung werden die Informationen vom Rechtswesen zum Überprüfungstermin an die jeweiligen Betriebe weitergeleitet, die Überprüfung vor Ort durchgeführt und der Abschluss wieder an das Rechtswesen rückgemeldet. Umweltrelevante Mess- und Überwachungspflichten werden unter Bezugnahme des betrieblichen Prüfkalenders durchgeführt.

Das Unternehmen hält die zutreffenden Rechtsvorschriften ein.

4.5 Umweltschutzbezogene Kommunikation

Ein Grundstein unserer Kommunikation ist sachliche Offenheit nach innen und außen.

Die interne Kommunikation dient zur Information aller Mitarbeiter über die aktuelle Umweltsituation unter dem Aspekt, dass alle einen Beitrag zur Verbesserung leisten können. Sie erfolgt durch unterschiedliche Medien, wie durch Umweltschutzbesprechungen und elektronische Aussendungen. Zusätzlich haben alle Mitarbeiter die Möglichkeit, Anregungen und Anfragen an das Umweltteam heranzutragen.

Auch Kommunikation mit unseren externen interessierten Kreisen, wie Anrainern, Behörden und Kunden ist uns ein wichtiges Anliegen. Die Abwicklung externer Anfragen, Anregungen und Beschwerden wird durch die Leitung der Abteilung Rechtswesen koordiniert. Auskünfte gegenüber der Presse werden durch die Abteilung Marketing & Communications und die Geschäftsführung gegeben. Im Rahmen von Führungen werden jährlich mehreren tausend Personen die betrieblichen Abläufe des Standortes präsentiert.

4.6 Input-/Output-Bilanz

Die Tabelle zeigt die Entwicklung bei den Stoffströmen in den letzten vier Kalenderjahren. Die Daten wurden aus der internen Betriebsdatenerfassung generiert.

		Kalenderjahr	KJ 2016	KJ 2017	KJ 2018	KJ 2019	
Erzeugungsmenge Rohstahl		[t]	1.480.687	1.661.423	1.553.173	1.459.727	
Rohstoff-einsatz	Stoff/Energie	Jahresmenge	spezif. Menge [pro t Rohstahl]				
	Erze und Pellets	[t]	2.440.934	2.724.071	2.622.518	2.598.286	
			[kg/t RST]	1.649	1.640	1.688	1.780
	C-Träger	[t]	705.405	837.885	794.418	746.991	
			[kg/t RST]	476,4	504,3	511,5	511,7
Schrott und HBI (ab 2015)	[t]	371.696	390.289	374.490	351.307		
		[kg/t RST]	251	235	241	241	
Abfall	nicht gefährliche Abfälle	[t]	345.972	188.925	301.541	317.287	
			[kg/t RST]	234	114	194	217
	gefährliche Abfälle	[t]	13.777	15.289	15.515	12.928	
			[kg/t RST]	9,3	9,2	10	8,9
Altstoffe	[t]	107	73	51	56		
		[kg/t RST]	0,07	0,04	0,03	0,04	
Emissionen	Staub (aus definierten Quellen)	[t]	44	47,6	47,5	37,4	
			[kg/t RST]	0,030	0,029	0,031	0,026
	Staub diffus	[t]	425	412	415,5	408	
			[kg/t RST]	0,29	0,25	0,27	0,28
	Staub gesamt (def. u. diffus)	[t]	464	459	463	445	
			[kg/t RST]	0,32	0,28	0,30	0,31
	CO	[t]	68.708	71.250	68.786	73.349	
			[kg/t RST]	46,4	42,9	44	50
	CO ₂ inkl. CO	[t]	2.772.530	3.075.201	2.923.552	2.846.643	
			[kg/t RST]	1.872	1.851	1.882	1.950
	NO _x	[t]	996	885	861	956	
			[kg/t RST]	0,7	0,5	0,6	0,7
SO ₂	[t]	984	1.050	1.028	1.072		
		[kg/t RST]	0,7	0,6	0,7	0,7	
organ. C	[t]	62,3	63,9	79,1	87,2		
		[kg/t RST]	0,04	0,04	0,05	0,06	
Abwasser	geklärtes Abwasser (VASD)	[m ³]	24.429.372	24.934.599	27.221.060	27.367.427	
			[m ³ /t RST]	16,5	15,0	17,5	18,7
Energie- verbrauch	Erdgas	[MWh]	375.035	413.196	402.204	424.059	
			[MWh/t RST]	0,253	0,249	0,259	0,291
	Strom	[MWh]	312.487	328.702	322.657	311.975	
			[MWh/t RST]	0,211	0,198	0,208	0,214
Druckluft	[Tsd. Nm ³]	71.393	72.571	74.820	70.742		
		[Nm ³ /t RST]	48	44	48	49	
Strom- erzeugung	Spezif. Strom- erzeugung aus Hüttengasen (inkl. Stromäquivalent)		[MWh/t RST]	0,303	0,298	0,288	0,298

Erneuerbare Energieträger

Der externe Stromlieferant liefert zu 100 % Strom, der aus erneuerbaren Energien erzeugt wird.

Flächenverbrauch

Der Anteil von Gebäudeflächen (Produktionshallen, Bürogebäude) am gesamten Firmengelände beträgt 28 %.

Luftreinhaltung

In den letzten 15 Jahren konnte das Unternehmen durch mehrere bedeutende Neuerrichtungen und Modernisierungen Fortschritte bei der Luftreinhaltung erzielen.

Dazu zählen:

- » Modernisierung sämtlicher Abluftreinigungsanlagen beim neuen Kompaktstahlwerk (2000)
- » Errichtung einer Zusatzentstaubung bei der Sinteranlage (2002)
- » Errichtung einer Gießhallenentstaubungsanlage zur Absaugung diffuser Staubemissionen beim Hochofenabstich (2006)
- » Errichtung einer Abluftreinigungsanlage am Schlackenplatz beim Stahlwerk (2009)
- » Einbau eines glockenlosen Gichtverschlusses bei Hochofen 4 (2012)
- » Einbau eines glockenlosen Gichtverschlusses bei Hochofen 1 (2014)
- » Installation von Materialbesprühungsanlagen zur Staubunterdrückung beim Materialtransport (z. B. Sinter, Koksgrus) (2014)
- » Weitere Installationen von Materialbesprühungsanlagen beim Materialtransport (z. B. LKW-Entladung, Erze, Perlkoks) (2015)

Durch den Einbau eines glockenlosen Gichtverschlusses sowie die umgesetzten Materialbesprühungsmaßnahmen (u.a. die Sprühnebelanlage bei der LKW-Entladung) konnte im Kalenderjahr 2015 ein Rückgang diffuser Stäube erzielt werden. Die regelmäßige Reinigung der Anlagenbereiche Sinteranlage und Hochofen-Möllerungen erfolgt mittels stationärer Staubsaugeranlagen, das zu einer weiteren Reduktion der diffusen Staubemissionen beiträgt.

Anmerkung zu CO₂-Emissionen

Die angegebenen Jahresmengen stellen die EZG-zertifizierte Emissionsmenge pro Kalenderjahr dar. Diese CO₂-Jahresmengen beinhalten auch den Ausstoß an CO. Dies ist durch das Berechnungsverfahren (Massenbilanzverfahren) gegeben.

Entwicklung des Abfallaufkommens

Nicht gefährliche Abfälle: Die Produktionsabläufe wurden in den letzten Jahren optimiert, um verwertbare Nebenprodukte aus den Reststoffen zu erzeugen. Seit 2017 werden diese Nebenprodukte intern recycelt oder an Abnehmer verkauft. Damit konnte die jährliche Abfallmenge deutlich verringert werden.

4.7 Bewertung von Umweltaspekten und Umweltauswirkungen

Bewertungsverfahren

Jedes vom Menschen erzeugte Produkt stellt in einem gewissen Ausmaß eine Umweltauswirkung dar. Die Umweltaspekte und Umweltauswirkungen unseres Standortes werden mit einem qualitativen Bewertungsverfahren – einer ABC-Bewertung – dargestellt.

Für diese relative Beurteilungsmethode für umweltrelevante Sachverhalte sind Einstufungen in drei Kategorien für „dringenden Handlungsbedarf“ (Kategorie A), „mittelfristigen Handlungsbedarf“ (Kategorie B) sowie „keinen Handlungsbedarf“ (Kategorie C) für folgende Beurteilungsbereiche festgelegt: Umweltbeeinflussung durch Produktionsprozesse (insbesondere Emissionen), Mengen an Einsatzstoffen, Umweltrechtskonformität und Sicherheitsfragen. Für jeden einzelnen dieser Bereiche existiert eine Kriterienliste. Wesentliche Aspekte sind A-bewertete Sachverhalte. Bei Sachverhalten mit A- Bewertung ist ein Umweltziel zwingend festzulegen, bei einer B-Bewertung wird entschieden, ob und wann durch ein Umweltziel eine Verbesserung erreicht werden kann. Zur Festlegung von Umweltzielen werden die Mengen und spezifischen Kennzahlen aus der Input-Output-Bilanz sowie der ABC-Analyse als Basis herangezogen.

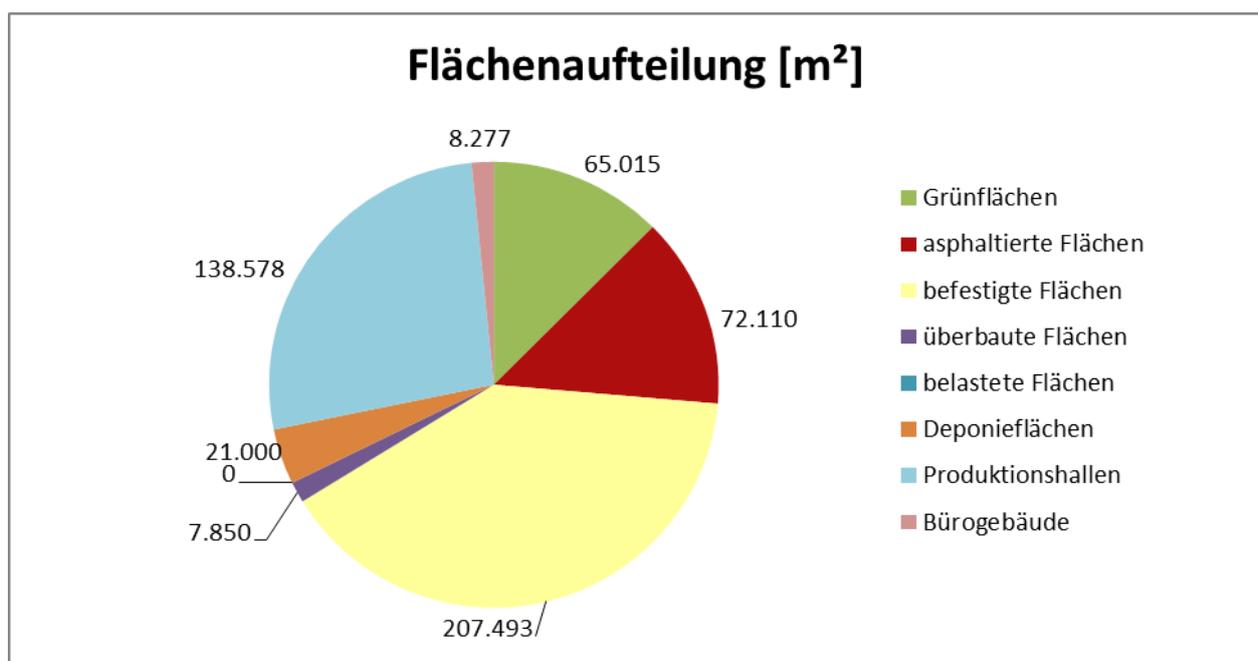
4.8 Boden

Der Standort der voestalpine Stahl Donawitz GmbH ist im Flächennutzungsplan als Industriegebiet ausgewiesen. Aus regelmäßigen Untersuchungen des Grundwassers im Werksbereich, welches Trinkwasserqualität zeigt, kann abgeleitet werden, dass keine umweltrelevante Kontamination des Erdreiches vorliegt. So werden alle Sicherheitsmaßnahmen bei der Lagerung gefährlicher Stoffe getroffen, die ein Eindringen ins Erdreich wirkungsvoll verhindert, beispielsweise ist der Platz für die Schrottanlieferung durch eine Betondecke abgedichtet, der Boden bei Tankstellen und KFZ-Waschplätzen ist versiegelt.

Unbebaute und bebaute Flächen

Bebaute Flächen werden für Produktionshallen und verschiedene Betriebs- und Verwaltungsgebäude genutzt und haben einen Anteil von rund 28% an der Gesamtfläche. Unbebaute Flächen bestehen überwiegend aus Grünland und Verkehrsflächen.

Die Flächenaufteilung hat sich in den letzten Jahren nicht geändert und stellt sich wie folgt dar:



4.9 Altlastenuntersuchung

Am Standort Donawitz wurde der Haldenbereich als Altlast ausgewiesen und der Prioritätsklasse II (lt. Altlastensanierungsgesetz) zugewiesen. Seit 1988 wird diese Altlast einer Sicherung unterzogen. Es werden alle am Haldenfuß zu Tage tretenden Sickerwässer gefasst, neutralisiert, oxidativ behandelt und entsprechend den Bestimmungen und Grenzwerten des Bescheides in den Vorfluter geleitet. Zusätzlich wurde die Altlast sukzessive abgedeckt. Im Jahre 1998 wurde entsprechend dem Altlastensanierungsgesetz die behördliche Genehmigung für die Sicherungsmaßnahmen erteilt. Die Sicherungsmaßnahmen wurden von der Österreichischen Kommunalkredit AG gefördert. Sie wurden im Jahr 2004 behördlich überprüft und als erfolgreich eingestuft. Die Halde ist nun als gesicherte Altlast klassifiziert. Gemäß Bescheid werden jährlich Überprüfungen in Form von Eigen- und Fremdüberwachung durchgeführt.

4.10 Notfallplanung, Notfallvorsorge und abnormale Betriebszustände

Bei Auftreten von Notfällen wird sofort gemäß Werksalarmplan der voestalpine Stahl Donawitz GmbH und verschiedenen Verfahrensanweisungen vorgegangen, in welchen der Informationsfluss sowie die notwendigen Maßnahmen im Ernstfall geregelt sind.

Abnormale Betriebszustände, wie z.B. Anfahr- und Abstellvorgänge bei Betriebsanlagen mit möglichen Auswirkungen auf Emissionen im Bereich Luft, Wasser, Abfall und Lärm, werden aufgezeichnet und entsprechend dokumentiert, um den Nachweis zu erbringen, dass die rechtlichen Rahmenbedingungen auch in diesen Situationen eingehalten werden.

4.11 Lagerung von Einsatzstoffen, Zuschlägen und Produkten

Einsatzstoffe und Zuschläge werden ausschließlich auf genehmigten Lagerflächen lose oder in verpackter Form bzw. in Bunkern gelagert.

Das Fertigmateriale, Stahlknüppel, wird - soweit logistisch möglich - direkt nach der Produktion mittels Bahn oder LKW zu den jeweiligen Kunden geliefert. Ist eine Direktverladung nicht möglich, wird es in den gekennzeichneten Lagern zwischengelagert und bei Kundenabruf ausgeliefert.



5 Zahlen, Daten und Fakten

Die nachstehende Darstellung befasst sich mit Einzelangaben zur auf Seite 18 abgebildeten Input-Output-Tabelle.

5.1 Produkte, Einsatz- und Kreislaufstoffe

Die in der voestalpine Stahl Donawitz GmbH erzeugten Produkte unterteilen sich in:

Rohstahl fest	(siehe auch Abschnitt 3.3)
Schlackenprodukte	Schlackensand (auch als Hochofen-Sand, Hüttensand, Zumahlschlacke bekannt) ist ein Kuppel-Produkt des Hochofenprozesses. Er wird vorwiegend als Rohstoff für die Zementherstellung an die Zementindustrie verkauft. LD-Schlacke aus dem Stahlwerk wird aufbereitet und als qualifiziertes Produkt an die Straßenbauindustrie verkauft und entspricht den vertraglich festgelegten Bedingungen.

Einsatzstoffe

Fe-Träger	Fertigsinter, Sishen-Stückerz, Carajas-Stückerz, Beeshok-Stückerz, Poltava Pellets, Inlanderz, Sishen-Feinerz, Carajas-Feinerz
C-Träger	Kokse, Grafit, Sinterkoks, Koks-Abrieb
Kühlmittel	Sinter, Bärenschrott, Köhlschrott
Legierungen	Alle eingesetzten Legierungsarten im Stahlwerk

Hilfs- und Betriebsstoffe

Hilfs- und Betriebsmittel	Bleche, Gurte, Beläge, Rollen, Scheiben, Stahlmeissel, Schaulochgläser, Schlackenkratzer, Bohrstangen, Temperaturmesslanzen, Pfannendeckel, Siebe, Armaturen, Pumpen, Seile, Düsen, Desintegratoren, Schieber, Gummi, etc.
technische Gase	Sauerstoff, Stickstoff
Feuerfest-Material	Stichlochmassen, Formsand, Schmelzbasalt, Spritzmassen, Konvertersteine, Konverterspritzmassen, Massen für Pfannen- und Verteilerzustellung, RH-Rüssel, etc.tc.
Öle und Fette	Hydrauliköle, Schmiermittel
Zuschläge	Quarz, Flussspat, Kalksplitt, Abdeckpulver, Entschwefelungsmittel, LD-Splitt, Kalk, Quarzschotter, Rohmagnesit, etc.
Sonstiges	Draht, Profile, Rohre, Elektroden, Steine, etc.

Kreislaufstoffe

Bären	Grobe metallische Anteile aus der Aufbereitung von Schlacken zur Verwertung im Stahlwerk oder Hochofen
Separationseisen	Feine metallische Anteile aus der Aufbereitung von Schlacken zur Verwertung in der Sinteranlage
Stäube	Stäube mit metallischen Anteilen aus Entstaubungsanlagen im Stahlwerk zur Verwertung im Stahlwerk oder der Sinteranlage.
Zunder	Walzzunder aus verschiedenen Werksbereichen sowie abgeschiedener Zunder aus der Abwasserreinigung zur Verwertung in der Sinteranlage
Mineralische Stoffe	Industrielle Gesteinskörnungen aus der Aufbereitung von Schlacken zur Umsetzung von Bauprojekten am Standort.

5.2 Abfälle, Kreislauf- und Hüttenwertstoffe, Deponie

Grundsätzlich wird die Abfallwirtschaft der voestalpine Stahl Donawitz GmbH durch das Abfallwirtschaftskonzept geregelt. Alle im Unternehmen anfallenden Abfälle werden verwogenerfasst, registriert und ordnungsgemäß entsorgt.

Gefährliche Abfälle

Im Jahr 2019 wurden insgesamt 12.927,5 t gefährliche Abfälle entsorgt.

Die wichtigsten Mengen an gefährlichen Abfällen sind in der nachfolgenden Tabelle aufgelistet:

Abfallschlüssel-Nr. gem. ÖNORM S 2100	Bezeichnung	Gesamtgewicht (in kg)
31217	Filterstäube, NE-metallhaltig	7.551.930
31223	Stäube aus sonstigen Schmelzprozessen	3.456.600
31440	Strahlmittelrückstände	9.000
31619	Gichtgasschlamm	1.110.820
35102	Zunder und Hammerschlag, gefährlich	45.020
35103	Eisen- u. Stahlabfälle gef. kontamin.	17.630
35106	Eisenmetalleballagen mit Restinhalt	16.007
35230	Elektrische und elektronische Altgeräte klein	20.348
35322	Bleiakkumulatoren	3.051
52102	Säuren und Säuregemische, anorganisch	50.071
54102	Altöle	30.490
54201	Ölgatsch	23.380
54401	Synthetische Kühl- und Schmiermittel	3.160
54408	Sonstige Öl-Wassergemische	177.010
54702	Ölabscheiderinhalte	65.340
54715	Schlamm aus der Behälterreinigung	31.760
54926	Gebrauchte Ölbindematerialien	54.740
54930	Feste fett- und ölverschmutzte Betriebsmittel	61.405
94801	Schlamm aus Abwasserbehandlung	14.490

Nicht gefährliche Abfälle und Altstoffe

Im Kalenderjahr 2019 wurden insgesamt 37.650 t nicht gefährliche Abfälle auf der firmeneigenen Deponie abgelagert. Diese Menge setzt sich zusammen aus 33.210,6 t Hütten- und Giessereischutt, 2.465,9 t Ofenausbruch aus metallurgischen Prozessen, 1.183,2 t Schlamm aus Eisenhütten und kleineren Mengen aus gichtgasschlamm sowie sonstigen verunreinigten Böden (Spezif. 77). Außerdem wurden 7.944,2 t extern entsorgt. Intern verwertet wurden rd. 42.778 t an wiedergewonnenen Nebenprodukten (siehe Punkt Kreislaufstoffe), sowie 55,8 t Altstoffe an Vorlieferanten zurückgegeben. Weiters wurde das Nebenprodukt Konverterschlacke qualitätsgesichert aufbereitet und an Abnehmer verkauft. Konverterschlacke, die nicht direkt aus der Aufbereitung verkauft werden kann, wird zwischengelagert und in regelmäßigen Abständen auf ein Zukunftslager gebracht. Diese punktuelle Umlagerung auf eine Deponie und die Ablagerung von Bodenaushub durch einzelne Bauvorhaben führt zu schwankenden Jahresmengen des Abfallanfalls.

Die wichtigsten Mengen sind in der nachfolgenden Tabelle angegeben:

Abfallschlüsselnr. gem. ÖNORM S2100	Bezeichnung des Abfalls	Gesamtgewicht (in kg)
17201	Holzemballagen nicht verunreinigt	28.710
17202	Bau- und Abbruchholz	305.520
18718	Altpapier und Pappe, unbeschichtet	85.097
31111	Hütten- und Gießereischutt	896.990
31405	Glasvlies	550
31411	Bodenaushub (Baurestmassenqualität)	2.065.600
31424	sonstige verunreinigte Böden	961.800
31427	Betonabbruch	1.894.170
31614	Schlamm aus Eisenhütten	357.520
35103	Eisen- und Stahlabfälle, verunreinigt	13.672
57501	Gummi	28.460
58208	Filtertücher, Filtersäcke	1.300
54912	Bitumen, Asphalt	900.730
91101	Siedlungsabfälle und Gewerbeabfälle	215.513
91401	Sperrmüll	74.640
94701	Rechengut	3.360

Kreislauf- und Hüttenwertstoffe

Durch bessere Trennung der Reststoffe aus dem Stahlwerk und eine optimierte Aufbereitung konnte die Qualität und die Menge der abgetrennten Produkte für die Wiederverwertung stark gesteigert. Dadurch konnte die interne Verwertung von Eisenträgern seit 2015 verdoppelt werden. Auch für andere Stoffe (Stäube, Bodenaushub etc.) konnte eine Verwertung im Betrieb gefunden werden. Durch die Verwendung dieser Kreislaufstoffe können primäre Ressourcen eingespart werden.

Durch die Erforschung von Einsatzmöglichkeiten für mineralische Hüttenwertstoffe konnten auch in diesem Bereich Lösungen und Märkte für diese Nebenprodukte gefunden. Diese Splitte werden vermehrt im Straßenbau, Betonbau und anderen bautechnischen Vorhaben eingesetzt. Außerdem können sie als Ersatzrohstoff in der Zementindustrie eingesetzt werden.

Nur jene Anteile, die die Produkthanforderungen nicht erfüllen (Fehlchargen) oder Produktionsüberschüsse, die nicht verwertet werden können, werden zu Abfällen und müssen entsorgt werden.

Deponie

Im Jahr 1995 wurde eine nach modernsten Gesichtspunkten errichtete Deponie im Osten des Werksgeländes in Betrieb genommen und an den Stand der Technik entsprechend Deponieverordnung angepasst. Auf dieser dürfen nur hütteneigene Abfälle, die behördlicherseits genehmigt wurden, abgelagert werden. Die Registrierung und Kontrolle der Abfälle sowie die Überwachung des Deponiegeländes wird nach den gesetzlichen Bestimmungen durchgeführt.

5.3 Energie

Koks wird ausschließlich im Hochofenprozess zur Erzeugung von Roheisen eingesetzt. Der Kohlenstoff des Kokses wird dabei einerseits für die metallurgische Arbeit (Reduzierung der Eisenoxide zu Eisen), andererseits zur Erzeugung der notwendigen Reaktionstemperatur benötigt. Das vom Hochofen produzierte Gichtgas wird für die Erwärmung der für den Prozess benötigten Reaktionsluft (Wind) in so genannten Winderhitzern (Cowper) verwendet.



Abgesehen von einem Anteil von Feinkohle als Ersatz für Koks im Hochofen wird die restliche benötigte Primärenergie aus Erdgas bezogen. Erdgas wird außer zur Dampferzeugung auch zur Erwärmung und Warmhaltung sowie für Zünd- und Schneidprozesse verwendet.

Energiebetrieb

Die Abteilung Energie und Logistik betreibt eine Energiezentrale am Standort, verwertet Gichtgas und Konverterabgas für die Stromerzeugung. Sie ist neben der Energieerzeugung auch für die Versorgung der Hochöfen mit Luft zuständig.

Um eine Steigerung bei der Kuppelgasverwertung und damit der Eigenstromerzeugung zu erreichen, wurde 2009 ein neuer Kraftwerksblock errichtet. Wärmeenergie wird ausgekoppelt und an das Fernwärmenetz der Stadtgemeinde Leoben geliefert.

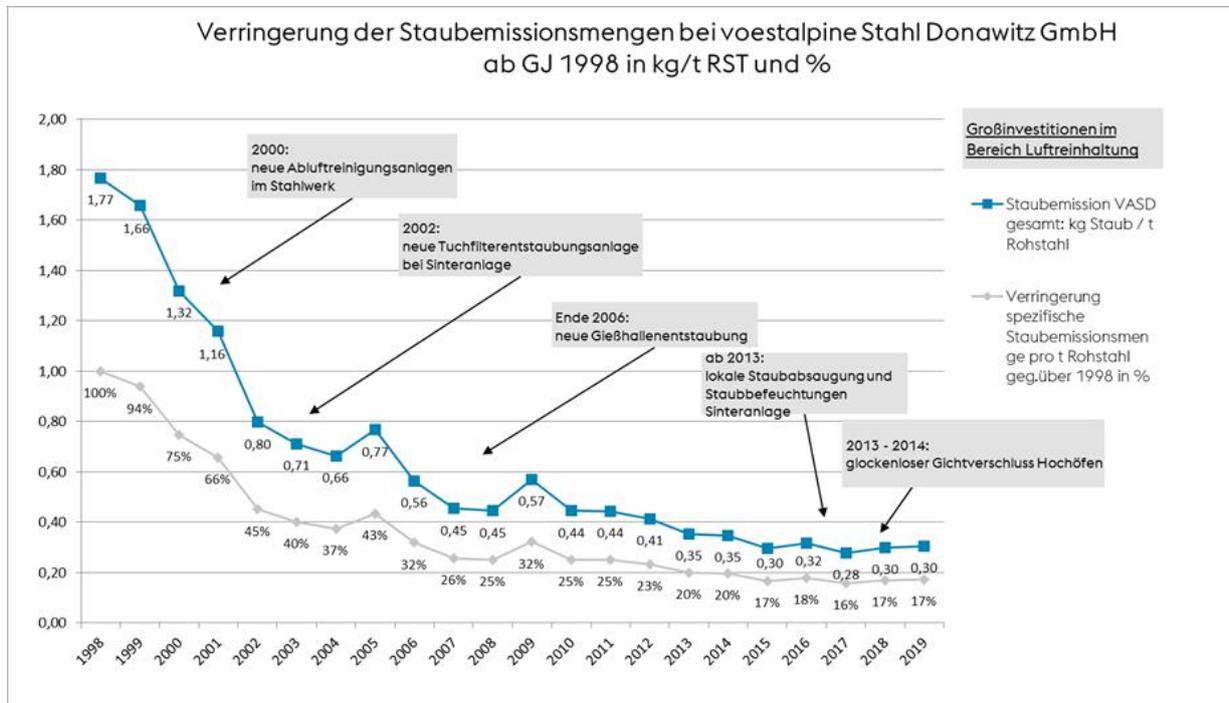
Strom- und Erdgasverbrauch

Der größte Teil der Hüttengasverwertung wird mit dem Kraftwerksblocks 01 durchgeführt und andere Anlagen, welche Erdgas als Zusatzbrennstoff benötigen, werden in geringerem Ausmaß eingesetzt. Im Jahr 2019 war der spezifische Stromverbrauch durch verschiedene technisch erforderliche Gegebenheiten gegenüber dem Vorjahr 2018 geringfügig erhöht. Der spezifische Erdgasverbrauch ist aufgrund der zusätzlichen Erdgasverstromung höher als im Vorjahr.

5.4 Emissionen

5.4.1 Staub

Seit dem Jahr 1998/99 (vor der Modernisierung des Stahlwerks) konnte die spezifische Staubemission um rund 83 % verringert werden.



Für die Darstellung wurden neben allen erfassten Absaugungen ab dem Jahr 2008 im Bereich Hochofen und Sinteranlage auch diffuse Staubemissionen ermittelt und in die Bilanzierung aufgenommen. Als weitere emissionsmindernde Maßnahme wurde Ende 2006 eine Entstaubungsanlage für die Hochofen-Gießhalle in Betrieb genommen. Diese gravierende Verbesserung ist im abgebildeten Diagramm wegen der Aufnahme der diffusen Stäube nicht so deutlich erkennbar. Zur weiteren Reduzierung diffuser Emissionen im Stahlwerksbereich wurde 2009 ein neuer Schlackenabkühlplatz mit Staubfilteranlage gebaut.

In den Betrieben Sinteranlage und Hochofen wurden ab 2014 zur Reduzierung der diffusen Staubemissionen beim Rohstofftransport sowohl bei Entladestellen, im Freilager sowie bei Förderbandübergaben Besprühungsanlagen installiert. Zusätzlich gibt es in mehreren Bereichen Staubsaugeranlagen für Reinigungszwecke.

Im Zuge dieser laufenden Optimierungen konnten somit die diffusen Staubemissionen verringert werden. Im Jahr 2019 blieb die spezifische Staubmenge mit 0,30 kg Staub pro Tonne erzeugtem Rohstahl unverändert gegenüber dem Vorjahr 2018.

Festgelegte Grenzwerte und Messergebnisse für die wesentlichen Abluftparameter:

Die Emissionsstellen werden kontrolliert und durch Messungen (teilweise kontinuierlich, teilweise durch Einzelmessungen) gemäß Abluftemissionsverordnung BGBl. 54/2016 für die Eisen- und Stahlerzeugung sowie Bescheiden (Sinteranlage) regelmäßig überwacht.

Sinteranlage: Die relevanten Werte für Staub, NO_x, SO₂, HCl, org. C und 2-,3-,7-,8-PCDD-Äquivalent wurden deutlich unterschritten.

Ebenso wurden die den beiden Hochöfen und beim Energiebetrieb und Stahlwerk die relevanten Werte für Staub, und SO₂ und NO_x unterschritten.

Die Emissionswerte werden jährlich im Emissionsbericht der Behörde bekannt gegeben.

5.4.2 Immissionsauswirkung

Die Auswirkungen der betrieblichen Tätigkeit der voestalpine Stahl Donawitz GmbH werden im unternehmenseigenen Forstbetrieb, der nordöstlich des Werkes und somit in der Hauptwindrichtung liegt, intensiv beobachtet. Die Fläche des Forstbetriebes beträgt ca. 1.000 ha, wodurch repräsentative Aussagen über die Umweltauswirkungen der voestalpine Stahl Donawitz GmbH auf Randgebiete getroffen werden können. Schwerpunkt des Betriebes ist einerseits eine nachhaltige und gewinnorientierte Nutzung des Wirtschaftswaldes und andererseits die Rekultivierung und Pflege von aufgelassenen Deponieteilen; somit stellt dieser Wald sowohl eine Schutzfläche für die Deponie als auch für den Stahlerzeugungsbetrieb der voestalpine Stahl Donawitz GmbH dar. Untersuchungen und Zuwachsfeststellungen des stehenden Holzes zeigten immer deutlich, dass keine Zuwachsnachteile gegeben sind.

5.4.3 Geruch

Es gibt keine Beschwerden und Behördenkontakte hinsichtlich Geruchsbelästigung.

5.5 Wasser

Wasser ist für die voestalpine Stahl Donawitz GmbH ein wichtiges Hilfs- und Betriebsmittel, das zur Kühlung der Produktionsanlagen in großer Menge verwendet wird.

In den Jahren 2008 und 2009 wurde eine neue Nutzwasserversorgungs- und Abwasserableitungsanlage vom Werk zum Vorfluter Mur errichtet. Damit entfallen die Begrenzungen bei der früheren Versorgung und Ableitung in den Vordernbergerbach.

Als Nutzwasser wird jenes Wasser bezeichnet, welches dem Vordernbergerbach und aus der Mur entnommen und bereits einer Grobreinigung unterzogen wurde.

Nach einer weiteren Reinigung des Nutzwassers in den Kiesfilteranlagen spricht man von Reinwasser:

Bei Bedarf kann Reinwasser noch zusätzlich aus dem firmeneigenen Kraftwerks- und Stahlwerkstiefbrunnen entnommen werden.

Zentrale Betriebsabwasserkläranlage

Das gesamte Abwasser der am Standort tätigen Betriebe wird erfasst und in einem gemeinsamen Abwasserkanal zusammengeführt. Dieser führt zur Zentralen Betriebswasserkläranlage (ZBK); dort erfolgt in zwei Stufen eine mechanische Reinigung der Abwässer und im Anschluss wird das gereinigte Abwasser in den Vorfluter Mur laut gültigem Einleiterbescheid zurückgeführt. Der abgeschiedene Schlamm wird extern entsorgt. Auch die Abwässer der voestalpine Railway Systems GmbH (PC Rail), der voestalpine Wire Rod GmbH und der Firma Air Liquide werden in der ZBK gereinigt.

Die Abwässer werden laufend kontrolliert und gemäß Bescheidvorgaben (ZBK-Ablauf lt. Einleiterbescheide GZ.: FA13A-33.21 V 36-07/37 sowie GZ. ABT13-33.21 V 36/2007-55 (Kollaudierungsbescheid) regelmäßig mit Eigen- und Fremdüberwachung überwacht.

Die Grenzwerte werden eingehalten, die Werte jährlich der Behörde bekannt gegeben.

5.6 Abwärme und Lärm

5.6.1 Abwärme

Für die Herstellung einer Tonne Stahl werden ca. 5 MWh an Gesamtenergie benötigt. Der Großteil dieser Energie wird in Form von Abwärme wieder freigesetzt. Diese wird sowohl als Strahlungswärme (Roheisen, Rohstahl und Schlacken im flüssigen Zustand aber auch Rohstahl und Stahl im festen Zustand bei der Abkühlung) als auch als Konvektionswärme teilweise über Wärmeleitung an die Medien Wasser (Schachtkühlung/Hochofen, Schlackengranulierung, Armaturen, Lager u. a.), Öl (Trafokühlung), Luft (Kühlbett, Lager, heiße Oberflächen diverser Aggregate u. a.) und Prozessabgase abgegeben.

Im Kompaktstahlwerk wird der überwiegende Teil der Produktion unmittelbar nach dem Gießen in heißem Zustand in einen Hubbalkenofen eingesetzt. Damit werden große Wärmeverluste vermieden und Energie wird eingespart.

Das thermische und chemische Energiepotenzial von Prozessabgasen wird in verschiedener Form genutzt. So wird das bei der Roheisenherstellung im Hochofen entstehende Gichtgas in verschiedenen Aggregaten zur Erzeugung von Strom und Dampf verwertet und die Energie des Tiegelgases aus dem LD-Prozess zur Dampferzeugung genutzt. Bei der Sinteranlage wird die Abwärme des heißen Sinterabgases wieder dem Prozess zugeführt. Beim Hubbalkenofen des Kompaktstahlwerkes wird einerseits das heiße Rauchgas für die Vorwärmung der Verbrennungsluft genutzt, andererseits die bei der Kühlung der tragenden Systeme abgeführte Wärme in ein bestehendes Heißwassernetz zur Versorgung des Werkes mit Wärme eingespeist. Aus dem Kraftwerk wird Fernwärme ausgekoppelt und über ein ausgedehntes Leitungsnetz den Bewohnern der Stadt Leoben zur Verfügung gestellt.

5.6.2 Lärm

Die Lärmentwicklung der verschiedenen Anlagen und Aggregate des Werkes wurde bisher immer im Einvernehmen mit Konstrukteuren, Lieferanten, Betreibern und Behörden beachtet. Wie bei allen die Umwelt betreffenden Einflussfaktoren ist auch die Bedeutung von Lärminderungsmaßnahmen in den letzten Jahren immer mehr in den Vordergrund gerückt. Dem wird dadurch Rechnung getragen, dass insbesondere bei der Planung neuer Anlagen ein verstärktes Augenmerk auf lärmarme Aggregate bzw. entsprechende Lärmschutzmaßnahmen gelegt wird. So wurde beispielsweise vor Jahren eine Lärmschutzwand neben der Bahnlinie zum Schutz der Nachbarschaft errichtet.

5.6.3 Lärmmessungen an den Grundstücksgrenzen

Die Umgebung des Werksgeländes ist als Industriegebiet gewidmet. Bei der Sinteranlage (Kerpelystraße, den nächsten Nachbarn) ist ein Lärmgrenzwert mit 70 dB (A) festgelegt. Dieser Wert wurde aufgrund der Ergebnisse interner und externer Messungen bisher immer unterschritten.

Dominant ist der Verkehrslärm an den Anrainergrenzen, der Betriebslärm tritt in den Hintergrund.

5.7 Gefahrenstoffmanagement

Alle in der voestalpine Stahl Donawitz GmbH verwendeten Gefahrenstoffe sind in einer Gefahrstoffdatenbank registriert. Die Stoffe werden aufgrund der Angaben des Sicherheitsdatenblattes bewertet (ABC-Klassifizierung). Die Freigabe für die Verwendung dieser Stoffe erfolgt durch den Leiter des Chemischen Labors.

Bei der Beschaffung von neuen Stoffen wird bereits in der Anbotsphase das entsprechende Sicherheitsdatenblatt angefordert und der Stoff bewertet. Für Stoffe, die der Klassifizierung A unterliegen, erfolgt eine Rücksprache mit der betrieblichen Abteilung, ob der Einsatz des Stoffes unerlässlich ist oder ob ein Alternativprodukt herangezogen werden kann.

Die Lagerung der Stoffe erfolgt vorschriftsgemäß. Der nach Verwendung der Gefahrenstoffe entstehende gefährliche Abfall wird entsprechend den Vorgaben des Abfallwirtschaftsgesetzes von befugten Abfallsammlern entsorgt.

5.8 Beurteilung indirekter Umweltauswirkungen

5.8.1 Produktauswirkungen

An Produkten erzeugt die voestalpine Stahl Donawitz GmbH niedrig legierte Stähle, welche von den Kunden hauptsächlich zu Eisenbahnschienen, Stahlrohren und Drahterzeugnissen weiterverarbeitet werden. Es handelt sich somit um Erzeugnisse, deren Inhaltsstoffe die Umwelt kaum beeinträchtigen. Zudem werden diese Produkte nach dem Ende ihres Gebrauchszyklusses zum größten Teil erneut als Sekundärrohstoff (Schrott) wieder zur Eisen- und Stahlerzeugung eingesetzt.

5.8.2 Verkehrsaufkommen durch Mitarbeiter

Der überwiegende Anteil der Belegschaft ist in Leoben und Umgebung (bis 10 km Umkreis) wohnhaft und nutzt private Fahrzeuge für die Fahrt zur Arbeit, teilweise in Form von Fahrgemeinschaften. Ein geringer Anteil nutzt öffentliche Verkehrsmittel; dies ist vom Wohnort des Mitarbeiters und damit vom Vorhandensein öffentlicher Verkehrsmittel abhängig.

Es wurde errechnet, dass durch die Fahrzeuge der Mitarbeiter zum und vom Betrieb im Laufe eines Jahres etwa 1.100 t an CO₂-Emissionen entstehen. Dies ist wesentlich weniger als 1% des gesamten CO₂-Ausstoßes durch die Produktion und daher kein wesentlicher Umweltaspekt.

Um dennoch Beiträge zur Reduzierung des Individualverkehrs zu leisten, werden seitens des Unternehmens Informationsaushänge zur Förderung der Fahrgemeinschaften zur Verfügung gestellt sowie die Fahrpläne öffentlicher Linien ausgehängt.

5.8.3 Verkehrsaufkommen durch Anlieferung von Einsatzstoffen und Auslieferung der Produkte

Die Anlieferung von Rohstoffen, Einsatzstoffen und Zuschlägen erfolgt zu 89 % per Bahn, 11 % werden von den Lieferanten per LKW in die voestalpine Stahl Donawitz GmbH transportiert.

Bei der Produktauslieferung werden mehr als 90 % der Menge per Bahn ausgeliefert und rund 10 % mittels LKW zu jenen Kunden transportiert, welche über keinen Bahnanschluss verfügen.

5.8.4 Berücksichtigung des Umweltschutzes bei der Beauftragung von Lieferanten

Es ist das Bestreben des Unternehmens, möglichst solche Lieferanten zu bevorzugen, die über ein Umweltzertifikat verfügen.

Ein weiteres Anliegen ist es, für Dienstleistungen möglichst Unternehmen aus der näheren Umgebung zu beauftragen. Dies bewirkt kurze Transportwege und daher weniger Emissionen und leistet eine Unterstützung der Wirtschaftstreibenden in der Region.

Beispielsweise befindet sich der Sitz des Unternehmens für die Abfallentsorgung in nur 4 km Entfernung. Dieses Entsorgungsunternehmen ist nach ISO 9001 und ISO 14001 sowie als Entsorgungsfachbetrieb zertifiziert. Ebenso ist die mit der Reinigung aller Gebäude beauftragte Firma nach ISO 9001, ISO 14001 zertifiziert und nach EMAS-Verordnung validiert.

6 Umweltziele

6.1 Umgesetzte Umweltziele

Seit dem Start des Umweltmanagementsystems (die Erstvalidierung nach EMAS-Verordnung erfolgte 1999) wurden mehr als 100 Umweltziele vollständig realisiert.

Folgende ausgewählte Umweltziele wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr 2019/20 umgesetzt:

Beurteilung der Zielerfüllung der Umweltziele von 07/2019 - 06/2020					
Themenbereich	Ziel	Maßnahme zur Zielerreichung	Verantwortung	Zieltermin	Status
Optimierung Rohstoffeinsatz	Reduzierung des Sinterrückguts (170 kg/t Bruttosinter) zur Sinteranlage	Optimierung der Absiebung des Sinters bei den Hochöfen	Hochofenbetrieb und Sinteranlage	6/2020	erfüllt
Energieeinsparung	Stromeinsparung (ca. 7 GWh/a) beim Sintergasgebläse	Austausch und Optimierung Sintergasgebläse AS50	Hochofenbetriebe	03/2020	erfüllt
Stromerzeugung aus Hüttengasen	Spezif. Stromerzeugung aus Hüttengasen (Kraftwerk gesamt): Ziel GJ 2019/20: mind. 298 kWh/t RST	Projektumsetzung	Energie und Logistik	03/2020	erfüllt
Reduzierung Erdgaseinsatz	Erdgas-Einsatz prozessbedingt: Ziel GJ 2019/20: ≤ 33 GWh/a Ho	Projektumsetzung	Energie und Logistik	03/2020	erfüllt

6.2 Neue Umweltziele ab 7/2020

Die wesentlichen Umweltaspekte am Standort sind Abluftemissionen, Abfallmengen sowie prozessbedingt ein hoher Energieeinsatz.

Bei den Umweltzielen wird wiederum ein spezieller Schwerpunkt zur Verbesserung der Energieeffizienz gesetzt.

Die termingerechte Umsetzung der Energie-, Umwelt- und Sicherheitsziele wird bei regelmäßigen Besprechungen, bei internen Audits sowie bei der jährlichen Bewertung des Managementsystems kontrolliert. Die Mittel für die Umsetzung sind von der Geschäftsführung freigegeben.

Hier einige ausgewählte Zielsetzungen:

Themenbereich	Ziel	Maßnahme zur Zielerreichung	Verantwortung	Zieltermin
Verwertung von Produktionsreststoffen (Hüttenschutt)	Ziel: Verringerung der Deponiemenge aus Reststoffen der Stahlherstellung auf < 38.000 t/a	Optimierung LD-Schlackensituation Umsetzung Konzept Wertstoffzentrum	Energie und Logistik	6/2021
Energieeinsparung	Energieeffizienzsteigerung durch Optimierung bei E-Winderhitzergruppe im Zuge 1-HO-Betrieb (Verringerung GG-Einsatz um 10%)	Optimierung der Warmhaltung E-Winderhitzergruppe (Heiz- und Gegenblaszyklen) Erhöhung mehr Verstromung im Kraftwerk	Hochofenbetriebe	03/2021
Stromerzeugung aus Hüttengasen	Spezif. Stromerzeugung aus Hüttengasen (Kraftwerk gesamt): Ziel GJ 2020/21: mind. 270 kWh/t RST	Projektumsetzung (Tausch Verdampfer und Mischgasvorwärmer)	Energie und Logistik	03/2021
Reduzierung Erdgaseinsatz	Erdgas-Einsatz prozessbedingt: Ziel GJ 2020/21: ≤ 32 GWh/a Ho	Projektumsetzung (Vorjahresziel bleibt aufrecht)	Energie und Logistik	03/2021

7 Termin für die Vorlage der nächsten Umwelterklärung (entsprechend EMAS-VO)

Die Umwelterklärung der voestalpine Stahl Donawitz GmbH wird jährlich aktualisiert.
Die nächste vereinfachte Umwelterklärung erscheint im Dezember 2021.

Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung:

Dipl.-Ing. Siegbert Steinberger (Umweltmanagement-Beauftragter)
A-8700 Leoben, Kerpelystraße 199
Tel.: +43 050304 25 4408
Fax: +43 050304 25 96
e-mail: siegbert.steinberger@voestalpine.com

8 Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung



ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

Lloyd's Register, Niederlassung Wien mit EMAS Umweltgutachter Registrierungsnummer AT-V-0022
und akkreditiert für den Bereich

Entwicklung, Herstellung und Verkauf von Stahlknüppeln aus Qualitätsstahl.

NACE Code: C 24.1 Erzeugung von Roheisen, Stahl und Ferrolegierungen

bestätigt, begutachtet zu haben, dass die

voestalpine Stahl Donawitz GmbH
Kerpelystraße 199, 8700 Leoben
Österreich

mit der Registrierungsnummer AT-000221

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) in der Fassung der Verordnung EU 1505/2017 und 2018/2026 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung der Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt 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.

LRQA Reg.-Nr.: VNA0005062

Datum der Systemverifizierung:	19. Oktober 2020
Ablauf der Systemverifizierung:	18. Oktober 2023
Datum der Validierung:	19. Oktober 2020
Ablauf der Validierung:	18. Oktober 2021

Mag. Florian Mitterauer, Leitender Umweltgutachter
Lloyd's Register EMEA, Niederlassung Wien
1010 Wien, Opernring 1/R/741-744, Österreich
im Auftrag von Lloyd's Register Quality Assurance Limited
Akkreditierungsnummer: AT-V-0022.

Lloyd's Register EMEA Niederlassung Wien, Opernring 1/R/741-744, 1010 Wien, Österreich, FN 239257 Z

Die Gültigkeitserklärung gilt zusammen mit der Validierung als Nachweis über die Verifizierung und Validierung. Sie werden bei der Beantragung auf Eintrag bei der zuständigen Stelle nach Artikel 3 der Verordnung benötigt. Der Text dieser Erklärung muss vollständig in der Umwelterklärung der Firma abgedruckt werden.

voestalpine

ONE STEP AHEAD.