

Alu-met / Aluminium GmbH Nachrodt / Aluminium Gießerei Speedline

Anhang zum Nachhaltigkeitsbericht 2022 & 2023

Inhaltsverzeichnis

1	Ökologische Themen	1
1.2	Wasser und Abwasser	5
2	Soziales / Mitarbeiter	8
2.1	Arbeitssicherheit und Gesundheit.....	8

1 Ökologische Themen

1.1.1.1 Ziele zur Reduzierung der Treibhausgasemissionen

Der Alu-met Konzern ist sich seiner Verantwortung zur Erfüllung der europäischen Klimaziele und damit zur Reduktion unserer Treibhausgasemissionen bewusst. Der verantwortungsvolle Umgang mit begrenzten Ressourcen und Umwelt ist für den Alu-met Konzern ein großes Anliegen. Es werden hohe Standards in diesem Bereich angesetzt. Die Gießereien der Alu-met sind im Bereich Umwelt (ISO 14001) und im Bereich Energiemanagement (ISO 50001) zertifiziert.

Ergänzend zu den bestehenden Zertifikaten liegt für die Herstellung der Aluminiumpressbolzen die Environmental Product Declaration, kurz EPD, vor.

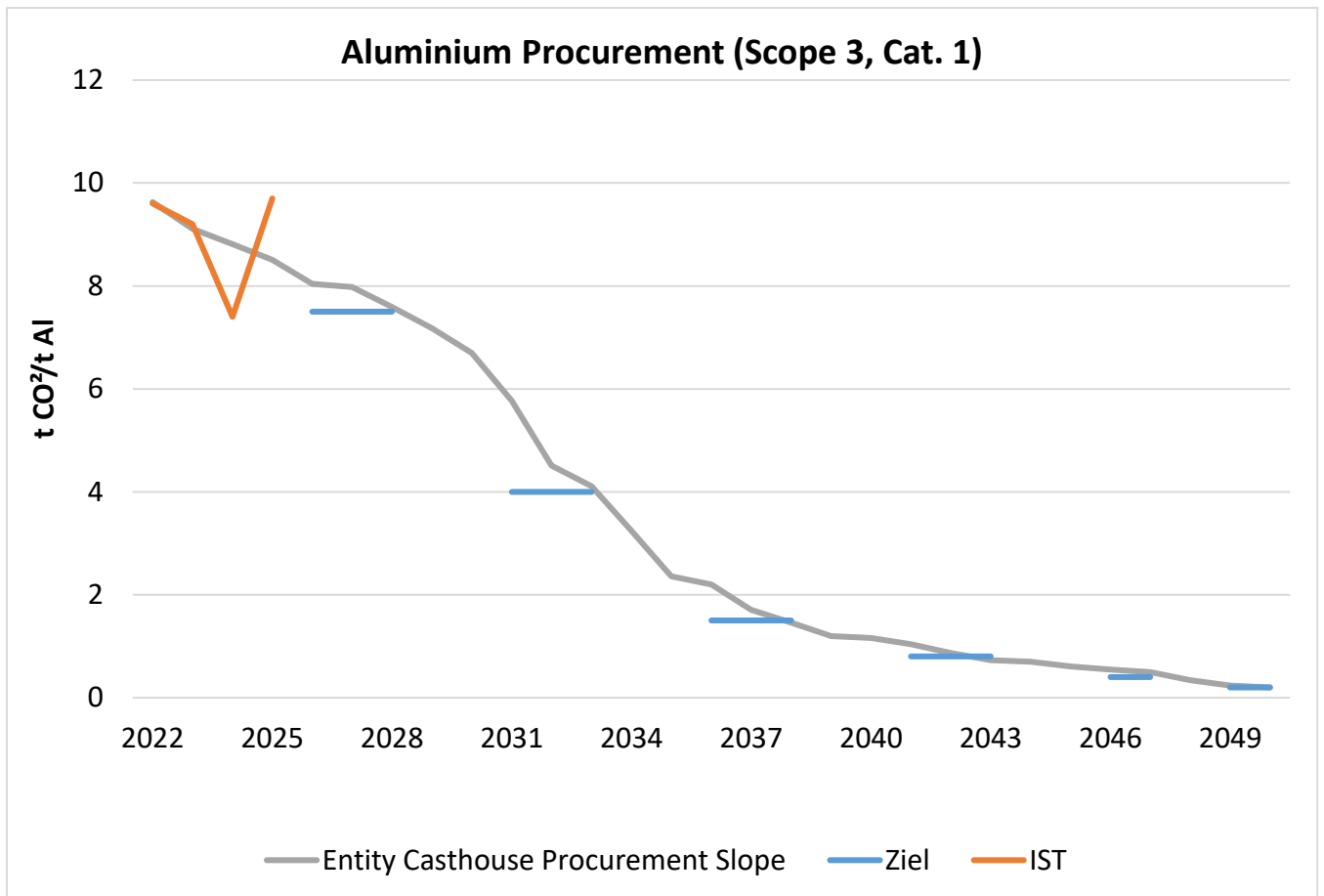
Die EPD wird dem Typ III-Umweltkennzeichen zugeordnet. In dieser Deklaration, wie sie vom IBU vergeben wird, werden die wissenschaftlich ermittelten Werte aus der Ökobilanz eines Produktes nach einem einheitlichen Schema zusammengefasst und dokumentiert. Dies geschieht sachlich, neutral, wissenschaftlich fundiert und vor allem ohne Bewertung. Genau darin besteht der Unterschied zu Typ I- und Typ II-Umweltkennzeichen.

Durch ständige Optimierung des Rohstoffeinsatzes in Qualität und Quantität realisierten wir bei konstant hoher Produktqualität einen beeindruckend kleinen Fußabdruck. Mit durchschnittlich 1,9 Tonnen CO₂ pro Tonne Strangpressbolzen haben wir uns einen Spitzenplatz in Europa erarbeitet.

In Scope 1 und Scope 2 stammt der größte Anteil, ca. 95 Prozent aller Treibhausgasemissionen von direkten Emissionen (z.B. Erdgas). Der Strom für die beiden Werke stammt seit Jahren aus nachhaltiger Produktion und wirkt sich daher sehr positiv auf die Treibhausgasemissionen aus.

In Scope 3 sind alle anderen indirekten Emissionen enthalten, die in der Wertschöpfungskette eines Unternehmens anfallen. In Scope 3 sind die größten Mengen an CO₂ Emissionen enthalten. Ausschlaggebend ist dabei die Herstellung von Primäraluminium.

Die Alu-met hat sich das Ziel gesetzt diesen ökologischen Fußabdruck weiter zu verringern. Durch gezielte Maßnahmen sollen bis ins Jahr 2050 die Emissionen im Vergleich zum Jahr 2022 um ca. 98% auf 0,2 Tonnen CO₂ pro Tonne Aluminium reduziert werden.



Der Anstieg des durchschnittlichen Treibhausgasemissionsfaktors des eingekauften Primäraluminiums im Berichtsjahr 2025 ist auf temporäre Einschränkungen in der Lieferkette zurückzuführen. Die Verfügbarkeit von Aluminium mit geringerem Emissionsprofil war im Berichtsjahr eingeschränkt.

Wesentliche Ursachen hierfür waren:

- Qualitätsprobleme bei einem bestehenden Lieferanten, wodurch eine weitere Belieferung im erforderlichen Umfang nicht möglich war,
- eine deutliche Reduktion der Produktionsmenge bei einem weiteren Lieferanten infolge einer Prozessumstellung,
- der Ausschluss eines Lieferanten aufgrund internationaler Sanktionsmaßnahmen.

In der Folge war eine kurzfristige Umstellung auf alternative Bezugsquellen mit einem ungünstigeren Energiemix erforderlich. Der Anstieg ist als externer, nicht-struktureller Effekt zu bewerten. Das Unternehmen verfolgt weiterhin das Ziel, den Treibhausgasfußabdruck des eingekauften Aluminiums im Einklang mit den Anforderungen des ASI Performance Standards zu reduzieren.

Die Erreichung dieser Ziele ist von mehreren Faktoren abhängig.

- Der Größte Teil der Emissionen aus Scope 1 und 2 stammt aus der Verbrennung von Erdgas. Aktuell gibt es zum Erdgas keine technisch umsetzbare Alternative für ein Aluminium-Umschmelzwerk. Die Werke der Alu-met sind auf dem neusten Stand der bestehenden Technik und arbeiten ständig daran den Verbrauch zu minimieren. Um in diesem Bereich größere Reduktionen des CO₂-Ausstoßes erreichen zu können ist eine technologische Entwicklung und Verfügbarkeit von zum Beispiel grünem Wasserstoff notwendig. Zuerst mit Zumischung von grünem Wasserstoff in das Erdgas und in weiterer Folge Umstellung auf Wasserstoff-Brennertechnologie.
- Um die Emissionen aus Scope 3 reduzieren zu können benötigt es unterschiedlichste Maßnahmen. Das eingesetzte Primäraluminium muss aus „grüner“ Herstellung stammen und am Markt verfügbar sein. Ein weiterer notwendiger Schritt ist die Reduktion des Primäraluminiumanteils. Dies kann nur durch den Einsatz von größeren Mengen an Schrotten erreicht werden. Da Schrott nicht produziert wird, sondern anfällt ist man auch in diesem Punkt stark von den Marktverhältnissen abhängig. Es wird aber auch im Bereich des Transportes technische Weiterentwicklungen benötigen. Hier ist die Entwicklung der Elektromobilität bzw. der Betrieb mit Wasserstoff eine Möglichkeit den CO₂ Ausstoß zu reduzieren.

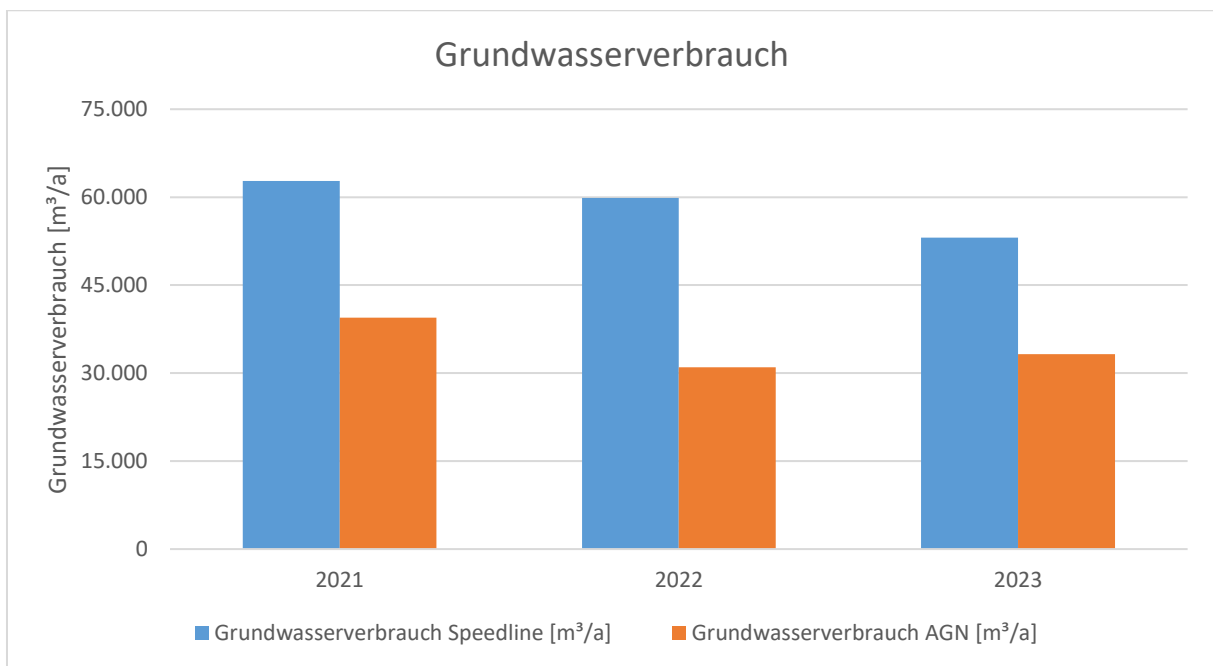
Jahr	Ziel		Geplante Maßnahmen	Status
	Scope 1 & 2	Scope 3		
2022 (Basisjahr)	0,23 CO ² /t	9,6 CO ² /t	-	-
2027	0,18 CO ² /t	7,5 CO ² /t	<ul style="list-style-type: none"> - Prozessoptimierungen - Optimierung der Brennertechnologie - Energieeinsparung durch Vorwärmung von Primäraluminium durch heiße Abgase - Einsatz von höherem Anteil Primäraluminium aus „grüner“ Herstellung * 	In Umsetzung
	Reduktion um ca. 20% gegenüber dem Basisjahr 2022			
2032	0,09 CO ² /t	4,0 CO ² /t	<ul style="list-style-type: none"> - Optimierung des Metalleinsatzes - Primäraluminiumanteil weiter reduzieren - Einsatz von höherem Anteil Primäraluminium aus „grüner“ Herstellung* - Wenn möglich soll der erhöhte Bedarf an Schrotten langfristig abgesichert werden 	In Arbeit
	Reduktion um ca. 60% gegenüber dem Basisjahr 2022			
2037	0,03 CO ² /t	1,5 CO ² /t	<ul style="list-style-type: none"> - Klimaneutraler Transport – Elektromobilität / Wasserstoffbetriebene LKW ** - Optimierung des Metalleinsatzes - Primäraluminiumanteil weiter reduzieren - Einsatz von höherem Anteil Primäraluminium aus „grüner“ Herstellung * - Optimierung Wareneingangsprüfung - Verbesserte Schrottqualifizierung 	In Planung
	Reduktion um ca. 85% gegenüber dem Basisjahr 2022			
2042	0,02 CO ² /t	0,8 CO ² /t	<ul style="list-style-type: none"> - Einkauf von 75% grünem Primäraluminium mit einem CO₂ -Fußabdruck <= 0,5 t CO₂ / t Primäraluminium. ** - Höherer Anteil von emissionsfreien Brennstoffen. Zumischung von grünem Wasserstoff. ** 	In Planung
	Reduktion um ca. 90% gegenüber dem Basisjahr 2022			
2047	0,01 CO ² /t	0,4 CO ² /t	<ul style="list-style-type: none"> - Einkauf von 75% grünem Primäraluminium mit einem CO₂ -Fußabdruck <= 0,2 t CO₂ / t Primäraluminium. ** - Höherer Anteil von emissionsfreien Brennstoffen. Höhere Zumischung von grünem Wasserstoff. ** 	In Planung
	Reduktion um 95% gegenüber dem Basisjahr 2022			
2050	0,0 CO ² /t	0,2 CO ² /t	<ul style="list-style-type: none"> - Einkauf von 100% grünem Primäraluminium mit einem CO₂ -Fußabdruck <= 0,2 t CO₂ / t Primäraluminium. ** - Einsatz von emissionsfreien Brennstoffen. Das Erdgas wird durch grünen Wasserstoff ersetzt. ** 	In Planung
	Reduktion um ca. 98% gegenüber dem Basisjahr 2022			

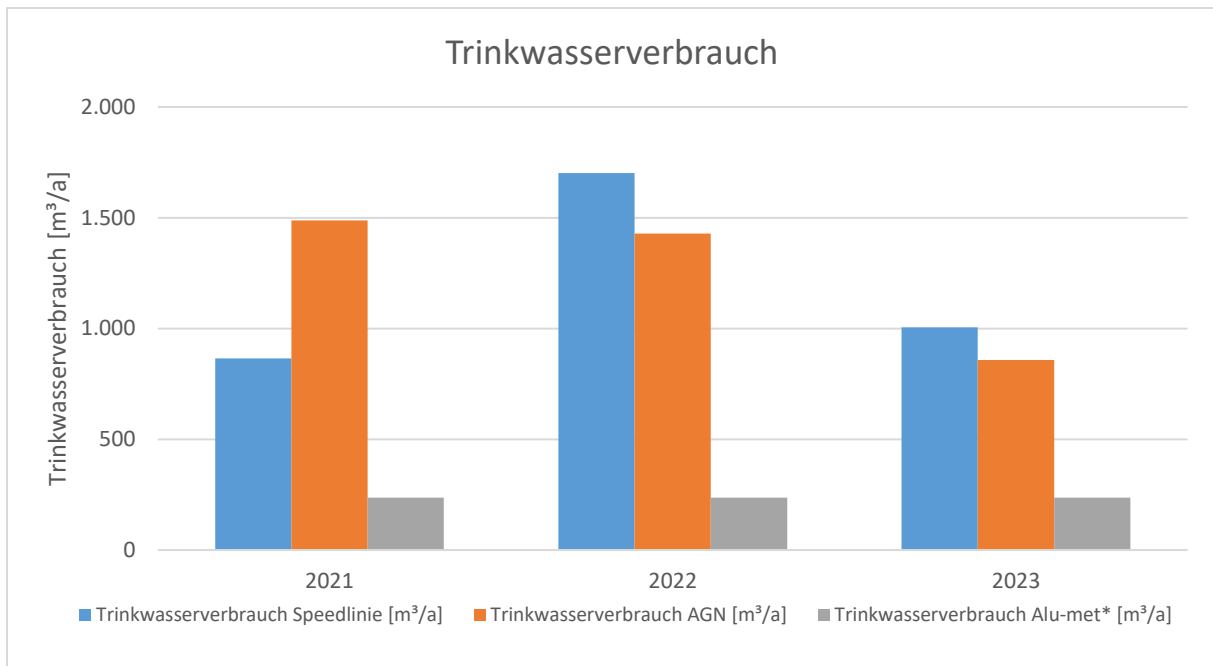
*Nur möglich, wenn am Markt verfügbar

** Nur möglich, durch einen technologischen Fortschritt und wenn die Verfügbarkeit im Markt gegeben ist.

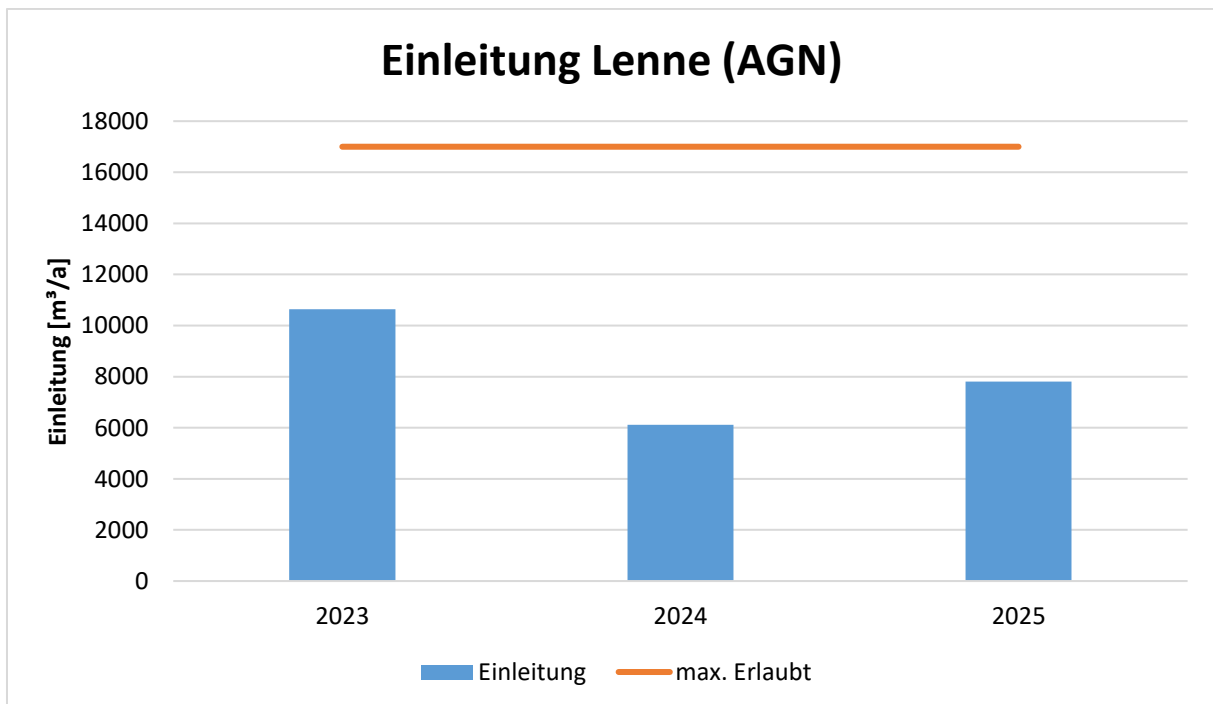
1.2 Wasser und Abwasser

Wasser ist ein kostbares und knappes Gut. Auch an den wasserreichen Standorten der Gießereien in Österreich und Deutschland ist unser Ziel ein möglichst ressourcensparender und nachhaltiger Umgang mit diesem Gut. Die Gießereien führen mittels Rückkühlstation das benötigte Kühlwasser im Kreislauf. Jener Teil des Wassers, welcher bei der Kühlung im Herstellungsprozess verdampft, wird durch die Grundwasserentnahme aufgefüllt. Somit wird der Verbrauch an kostbarem Trinkwasser deutlich reduziert. Ein Expertengutachten bestätigt, dass die Grundwasserentnahme zu keinen negativen Auswirkungen führt.





*Der Trinkwasserverbrauch der Alu-met GmbH wurde geschätzt. Dafür wurde eine Studie des Bundesministeriums für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft, Sektion VII Wasser, 1030 Wien herangezogen in der der pro Kopf Verbrauch in einem Büro mit 64 Litern pro Arbeitstag angeführt ist. (Wasserverbrauch und Wasserbedarf - Auswertung empirischer Daten zum Wasserverbrauch, Veröffentlichung Jänner 2012)



Sämtliche anfallenden Abwässer werden gesetzeskonform abgeleitet. Die Speedline verursacht keine direkten Wasseremissionen in Gewässer. Indirekteinleitung gemäß Indirekteinleiterverordnung (z.B. Abwasser vom Waschplatz wird gesammelt über einen Ölabscheider dem örtlichen Klärwerk zugeführt).

Die von der Behörde vorgegeben Grenzwerte werden regelmäßig durch ein unabhängiges, akkreditieren Labor untersucht und bei Verlangen den Behörden vorgelegt. Die Grenzwerte wurden in dem Berichtszeitraum eingehalten.

Die AGN besitzt eine Indirekteinleitergenehmigung für den Waschplatz, dort wird ölhaltiges Wasser über einen Koaleszenzabscheider in die Kanalisation und in weiterer Folge ins Klärwerk geleitet.

Des Weiteren gibt es bei der AGN auch eine Direkteinleitergenehmigung. Dadurch kann eine bestimmte Menge Wasser aus dem Kühlwasserkreislauf unbehandelt in den Fluss (direkt) eingeleitet werden.

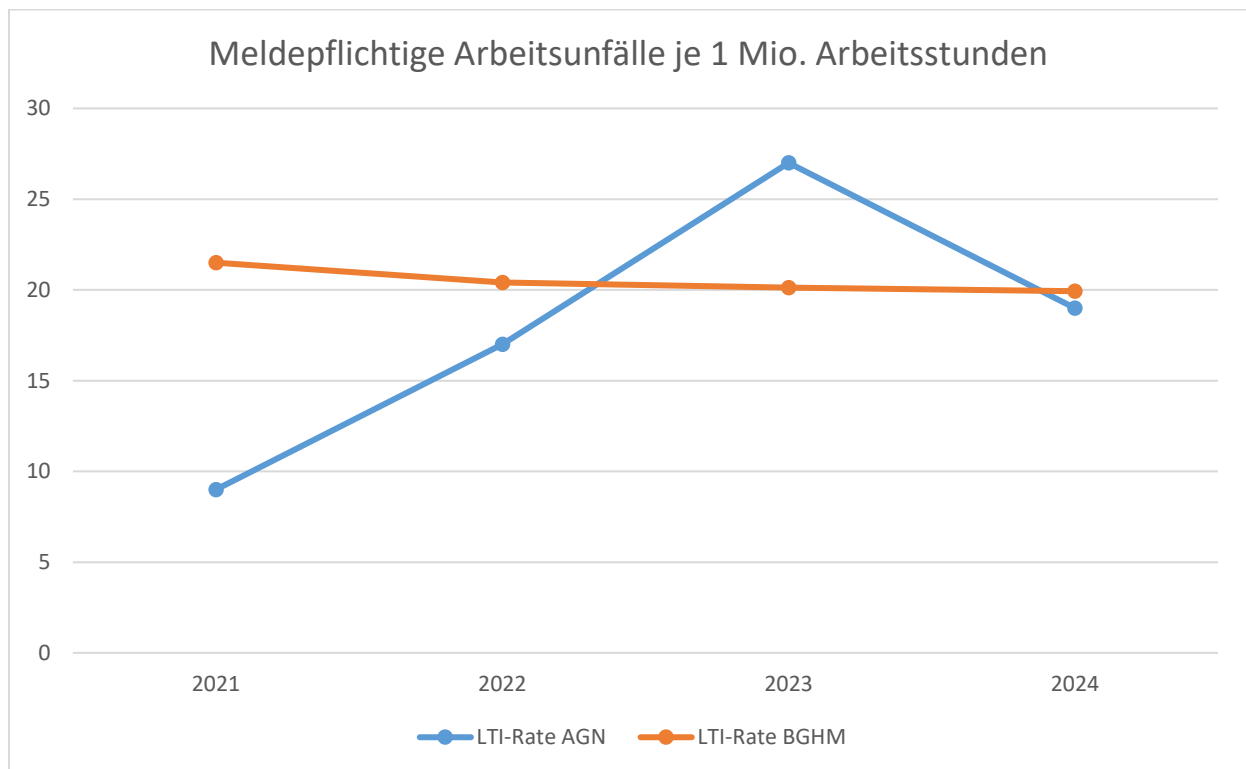
Die von der Behörde vorgegeben Grenzwerte werden regelmäßig durch ein unabhängiges, akkreditieren Labor untersucht und bei Verlangen den Behörden vorgelegt. Die Grenzwerte wurden in dem Berichtszeitraum eingehalten.

GRI 3-3 (2021)

2 Soziales / Mitarbeiter

2.1 Arbeitssicherheit und Gesundheit

Die beiden Gießereien der Alu-met GmbH verfügen mit der ISO 45001 über ein Arbeits- und Gesundheitsschutz-Managementsystem. Gesundheits- und Sicherheitsziele werden jährlich durch die oberste Leitung neu festgelegt. Um die gesetzten Ziele zu erreichen, werden in einem monatlichen Bericht die Zahlen zu den Beinaheunfällen, die Unfallrate der letzten 12 Monate, die Anzahl der meldepflichtigen Unfälle sowie die Gesamtanzahl der Sicherheitsmeldungen im Leitungsteam besprochen. Im Arbeitssicherheitsausschuss wird das Unfallgeschehens im Betrieb analysiert, über Maßnahmen und Einrichtungen beraten, um Unfall- und Gesundheitsgefahren zu begegnen, umgesetzte Maßnahmen und deren Wirksamkeit bewertet sowie die weiteren Aufgaben abgestimmt und besprochen. Die entsprechenden Ziele und KPIs werden in den Werken über Aushänge allen Beschäftigten zugänglich gemacht.



Über ein internes Meldewesen werden alle Sicherheitsthemen (Gefahrensituationen, Beinaheunfälle, Unfälle) erfasst und abgearbeitet. Die hohe Meldequote wird durch einen einfachen Zugang für alle Beschäftigten gewährleistet. Vorfälle und Gefahrensituationen in den Gießereien werden im wöchentlich stattfindenden Leitungsteammeeting besprochen. Ein wichtiges Ziel ist der Austausch zwischen den beiden Produktionsstandorten. Hier findet auch ein direkter Vergleich der KPIs statt. Ein Vergleich der KPIs mit anderen Metallverarbeitenden Betrieben findet ebenfalls statt. Jeder Unfall wird untersucht und aufgearbeitet. Die Beschäftigten werden über die Ergebnisse über das AEL-System (aus Erfahrung lernen) informiert, dies beinhaltet auch Schulungen und Aushänge. Durch die konsequente Umsetzung der Anforderungen des Managementsystems für Sicherheit und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz gab es bis heute in den beiden Gießereien keinen tödlichen Unfall.