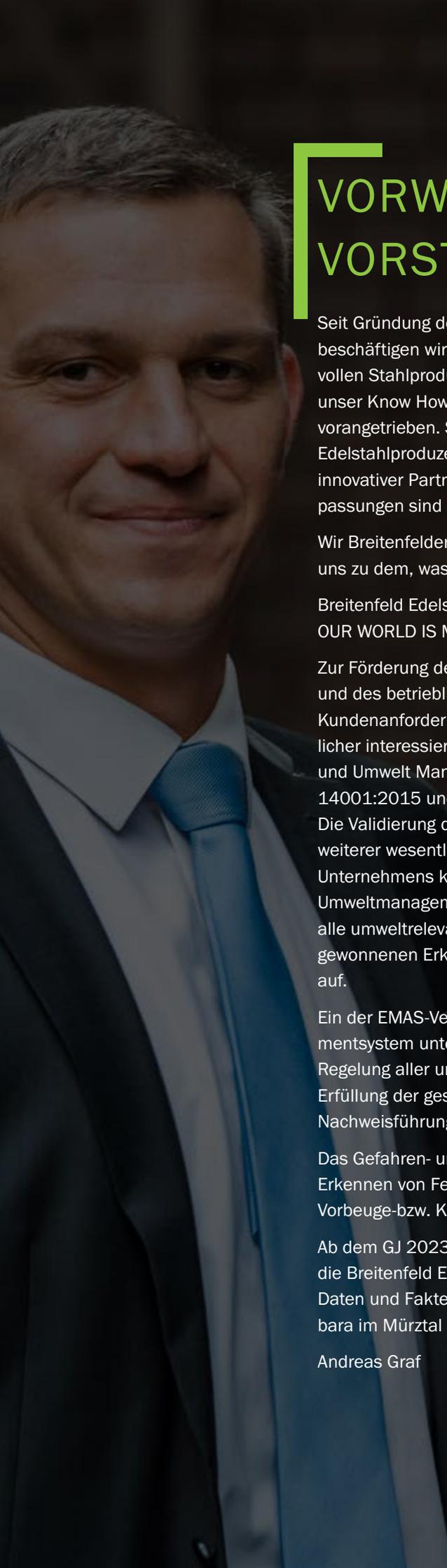


Umwelt erklärung 2024

Breitenfeld Edelstahl AG
Breitenfeldstraße 22
8662 St. Barbara im Mürztal
Tel.: +43 3858 6161-0





VORWORT DES VORSTANDES

Seit Gründung des Eisenwerkes Breitenfeld im Jahr 1942 beschäftigen wir uns mit der Herstellung von anspruchsvollen Stahlprodukten. Ständige Weiterentwicklungen haben unser Know How im Bereich Produkte und Technologien vorangetrieben. Seit langer Zeit ist Breitenfeld ein führender Edelstahlproduzent und bedient sich bester und ebenso innovativer Partner. Langfristige Planung und strategische Anpassungen sind die Eckpfeiler für wirtschaftlichen Erfolg.

Wir BreitenfelderInnen arbeiten fortschrittlich und verpflichten uns zu dem, was wir als unsere „PASSION“ bezeichnen:

Breitenfeld Edelstahl AG -
OUR WORLD IS MADE OF **GREEN STEEL**

Zur Förderung der ständigen Verbesserung der Organisation und des betrieblichen Umweltschutzes und zur Erfüllung der Kundenanforderungen sowie Anforderungen weiterer wesentlicher interessierter Parteien sind im Unternehmen für Qualität und Umwelt Managementsysteme nach ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 und EN 9100:2018 aufgebaut und zertifiziert. Die Validierung des UMS nach der EMAS-Verordnung ist ein weiterer wesentlicher Schritt um die Umweltleistung des Unternehmens kontinuierlich zu verbessern. Im Rahmen des Umweltmanagementsystems gemäß EMAS-Verordnung werden alle umweltrelevanten Tätigkeiten betrachtet. Aus den daraus gewonnenen Erkenntnissen baut sich unser Umweltprogramm auf.

Ein der EMAS-Verordnung entsprechendes Umweltmanagementsystem unterstützt die Breitenfeld Edelstahl AG bei der Regelung aller umweltrelevanten Prozessabläufe, sowie bei der Erfüllung der gesetzlichen Anforderungen und ermöglicht eine Nachweisführung bezüglich deren Umsetzung.

Das Gefahren- und Notfallmanagement sieht ein strukturiertes Erkennen von Fehlern, Einleiten von Sofortmaßnahmen und Vorbeuge-bzw. Korrekturmaßnahmen vor.

Ab dem GJ 2023/2024 (01.07.2023 bis 30.06.2024) erstellt die Breitenfeld Edelstahl AG eine Umwelterklärung, die über Daten und Fakten zur Umweltleistung am Standort in St. Barbara im Müürztal berichtet.

Andreas Graf

Huberta Eder-Karner

Inhaltsverzeichnis

BESCHREIBUNG DER ORGANISATION	4
ALLGEMEINE UNTERNEHMENSDATEN	4
GEOGRAPHISCHE LAGE	4
GESCHICHTLICHE ENTWICKLUNG	5
TÄTIGKEITEN	6
AM STANDORT	6
Prozesslandkarte	6
K3 Stahl erzeugen konventionell	6
K4 Stahl erzeugen umgeschmolzen	8
K5 Stahl umformen	9
K 6 Stahl adjustieren	10
Produktionskennzahlen	11
Kreislaufwirtschaft	12
UMWELTINFORMATIONEN	14
INTEGRIERTES MANAGEMENTSYSTEM	15
Kernaufgaben des Umweltmanagement in der Breitenfeld Edelstahl AG	16
Organisation und Verantwortlichkeiten im IMS	17
Interne und externe Kommunikation	18
Managementpolitik	19
UMWELTASPEKTE UND UMWELTLEISTUNGEN	23
Interessierte Parteien	23
Umweltaspekte	24
Kernindikatoren	28
Kennzahl Energieeffizienz	28
Kennzahl Materialeffizienz	30
Kennzahl Emissionen	32
🌸 CO ₂ e Emissionen Breitenfeld Edelstahl AG (BEAG)	32
🌸 Treibhausgas-Erklärung	33
🌸 Strategie zur Reduktion von Treibhausgasen	34
Kennzahl Wasser Ver- und Entsorgung	40
Kennzahl Abfall	47
Kennzahl Biologische Vielfalt	51
Rechtsvorschriften und sonstige Faktoren	52
Umweltprogramm	53
GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG	62
IMPRESSUM	63

Die Breitenfeld Edelstahl AG

DIE BREITENFELD EDELSTAHL AG (BEAG) IST ALS EISEN UND STAHL VERARBEITENDES UNTERNEHMEN SEIT ÜBER 80 JAHREN AM STANDORT TÄTIG.

Durch den **Einsatz von Schrott**, zur **Erschmelzung und Gießen hochwertiger Stahlblöcke im Stahlwerk**, werden diese **im Sonderstahlwerk bzw. in der Schmiede zu höherwertigeren Produkten weiterverarbeitet**. Am Standort wird ebenfalls eine eigene **Reststoffdeponie** für anfallende Abfälle aus der Produktion betrieben.

Das Geschäftsjahr beginnt am 01.07. und endet am 30.06. des Folgejahres.

GEOGRAPHISCHE LAGE

Das Firmengelände der Breitenfeld Edelstahl AG ist im Ortsteil Mitterdorf der **Gemeinde St. Barbara im Mürztal** angesiedelt und als Industriegebiet ausgewiesen. Der Standort verfügt über einen eigenen Bahnanschluss und in 3 km einen Anschluss zur S6. Er wird von einer Bahnlinie einerseits und der Mürz andererseits begrenzt. Direkt angeschlossen finden sich weitere Industrien und landwirtschaftlich genutzte Flächen.

Der Ortskern von Mitterdorf befindet sich in ca. 500 m Entfernung mit seinen Anrainern und einem Bahnhof sowie anderer öffentlicher Infrastruktur.

Derzeit sind ca. **350 Mitarbeiter in der Produktion und Verwaltung** beschäftigt.

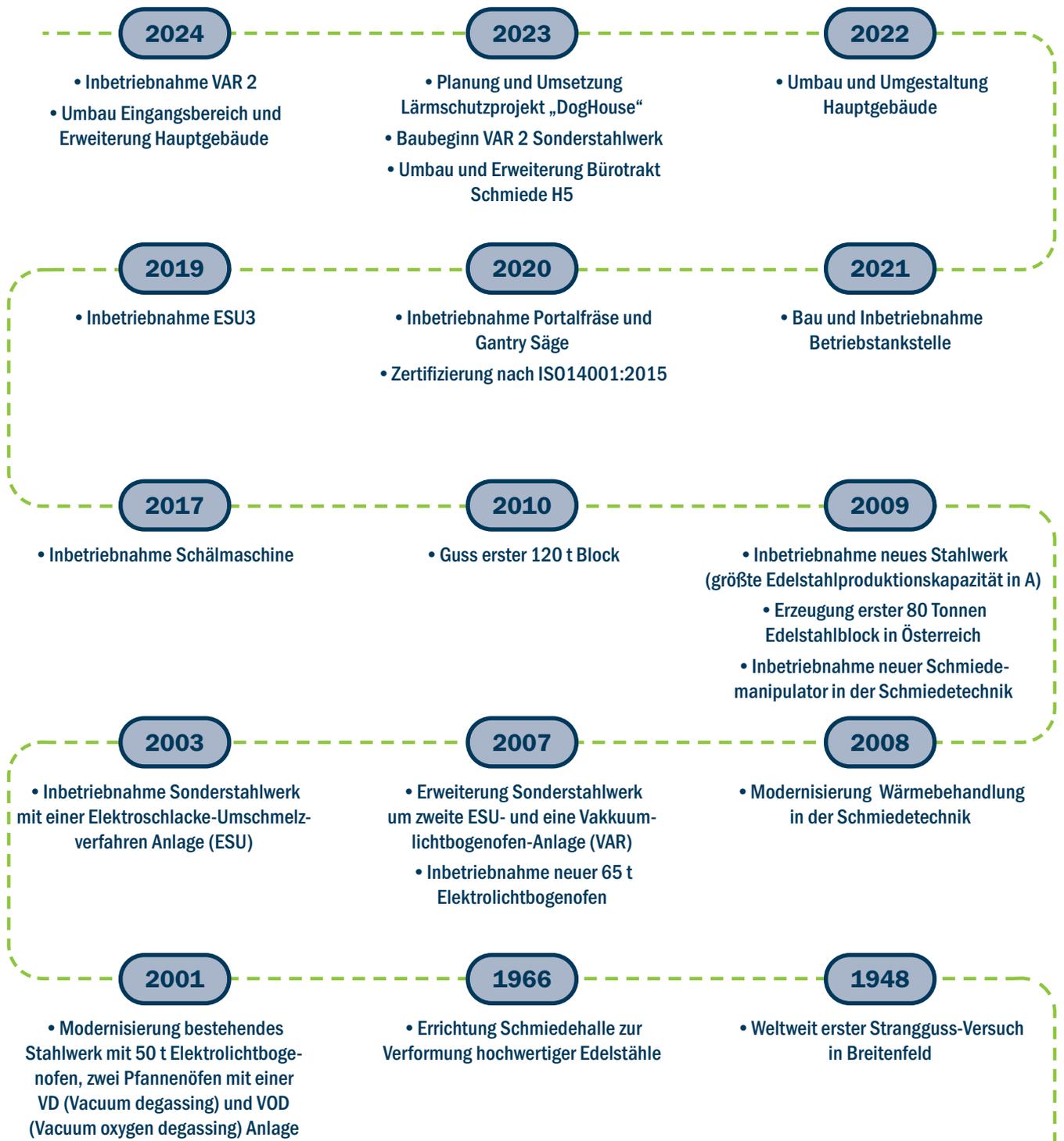
ST. BARBARA IM MÜRZTAL

Ortsteil Mitterdorf



350
Mitarbeiter

GESCHICHTLICHE ENTWICKLUNG



1942

• **Gründung**
als „Eisenwerk Breitenfeld“



Tätigkeiten am Standort

PROZESSLANDKARTE



K3 STAHL ERZEUGEN KONVENTIONELL

Vom Schrott zum Edelstahl - die Stahlproduktion mittels Elektrolichtbogenofen als Recyclingverfahren

In der Breitenfeld Edelstahl AG werden zur Herstellung von Stahl 90 % Schrott und 10 % Legierungselemente eingesetzt.

Der Schrott wird überwiegend per Bahn angeliefert und ist **als Einsatzstoff zu 100 % recyclebar**.

Dadurch **sparen** wir die **natürliche Ressource Erz** und deren **Hilfsstoffe, sowie Energien**, die für die Stahlerzeugung einer Hochofenroute notwendig

sind. Damit leisten wir einen wesentlichen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und zur Ressourceneffizienz. Die Stahlindustrie emittiert, mit ihren unterschiedlichen Herstellverfahren, im Schnitt 1910 kg CO₂* je Tonne Rohstahl. Die Breitenfeld Edelstahl AG liegt bei ihrer Stahlerzeugung im Elektrolichtbogenofen bei 181 kg CO₂** je Tonne Rohstahl. Das sind rund 1/10 CO₂Emissionen im Vergleich zu den 1910 kg CO₂* und ist damit ein Vorreiter in der Branche.

* Worldsteel Association Bericht zu Nachhaltigkeitsindikatoren 2023, www.worldsteel.org

** Laut Meldung EU-ETS EZG 2023 verifiziert durch TÜV Austria



**vierkant,
achtkant,
polygonal, rund,
flach**

**von
1.000 kg
bis
121.000 kg**

■ STAHLWERK

Schrott und Legierungen werden in den Elektrolichtbogenofen (EAF) chargiert und geschmolzen. Dabei werden Sauerstoff, Kohlenstoff und Kalk eingeblasen. Die Stahlschmelze wird aus dem EAF in eine Pfanne abgestochen, die Schlacke abgezogen und grob vorlegiert. Die Schmelze wird anschließend in der Sekundärmetallurgie weiterverarbeitet. Dazu stehen vier Pfannenöfen und zwei Vakuumbehandlungsanlagen (VD und VOD) zur Herstellung von Stählen mit sehr geringen Kohlenstoff-, Schwefel-, Stickstoff-, und Wasserstoffgehalten zur Verfügung. Nach dem sich die Schmelzeanalyse innerhalb der Kundenvorgaben befindet, wird die Schmelze auf Gießtemperatur eingestellt und im Blockgussverfahren vergossen.



Elektrolichtbogenofen

Herzstück des Stahlwerks
Ein moderner 65 t
Elektrolichtbogenofen
mit Wechselgefäß



4 Pfannenöfen

Zum Aufheizen von
Stahlschmelzen vor der Vakuum-
behandlung und Homogenisierung der
Schmelze



2 Vakuum Entgasungsanlagen

Gelöste Gase wie Wasserstoff und
Stickstoff werden vermindert und die
Stahlpureität verbessert



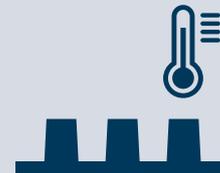
2 VOD Anlagen

Zur Herstellung
hochchromhaltiger Stähle mit
niedrigsten Kohlenstoffgehalten



Blockguss

Vergießen des flüssigen Stahls mit
Kokillen mittels 3 Gießwagen bzw.
Kranguss



Wärmebehandlung

30 Abkühlhauben und
12 Wärmebehandlungsglühöfen für
gegossene Blöcke

K4 STAHL ERZEUGEN UMGESCHMOLZEN

Zum Teil werden die gegossenen Stahlblöcke aus dem konventionellen Stahlwerksbereich als Elektroden zur ESU bzw. VLBO-Umschmelzung eingesetzt.

6 ESU-BLOCK FORMATE

rund, von 2.800 kg bis 33.500 kg

4 VLBO-BLOCK FORMATE

rund, von 3.300 kg bis 19.500 kg

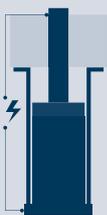
SONDERSTAHLWERK

Durch das Elektroschlacke- und Vakuumlichtbogenofenumschmelzen werden hohe Reinheit, geringste Mengen an unerwünschten Spurenelementen und eine ausgezeichnete Blockstruktur in Breitenfelds Produkten eingestellt.

Umgeschmolzene Blöcke können abhängig vom Verfahren vom Durchmesser 420 mm bis 1.200 mm und Gewichten bis zu 33,5 t erzeugt werden.

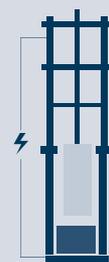
Für das umgeschmolzene Material stehen im Sonderstahlwerk 2 Wärmebehandlungsöfen (50 t bzw. 30 t) zur Verfügung.

ESU-TECHNOLOGIE



Technologie zur **Qualitätsverbesserung** von Stahlblöcken und Superlegierungen durch Umschmelzen bei 1.700 bis 2.000° C unter einer elektrisch leitfähigen Schlacke.

VLBO-TECHNOLOGIE



Schmelzverfahren zur **Herstellung hochwertiger Metallegierungen**, bei dem eine Metallelektrode unter Vakuum durch einen elektrischen Lichtbogen geschmolzen und zu einem veredelten Barren erstarrt wird.

Zum Teil werden die gegossenen Stahlblöcke aus dem konventionellen Stahlwerksbereich als Elektroden zur ESU bzw. VLBO-Umschmelzung eingesetzt.

ESU = Elektroschlackenumschmelzverfahren (ESU 1 / 2 / 3)

Bei diesem Verfahren wird eine Schlacke bestimmter Zusammensetzung elektrisch vorgeheizt und der konventionelle Stahlblock wird in diese Schmelze eingetaucht und tropft hindurch. Dabei werden Stahlschädlinge entfernt und durch die niedrigen

Schmelzraten ein höherwertiger Stahlblock produziert.

VLBO = Vakuumlichtbogenofen (VAR 1 / 2)

Bei diesem Verfahren wird der konventionelle Stahlblock unter Vakuum im elektrischen Lichtbogen geschmolzen. Durch das Schmelzen im Tiefvakuum und die geringen Schmelzraten entsteht ein höherwertiger gereinigter Stahlblock.

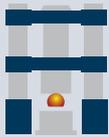
K5 STAHL UMFORMEN

In der Schmiede werden Stäbe, Ringe, Federscheiben und andere umgeformte Werkstücke hergestellt.

SCHMIEDE

In der Schmiede werden Stäbe, Ringe, Federscheiben und andere umgeformte Werkstücke hergestellt. Dazu stehen eine 1200 t Hydraulikschmiedepresse,

ein 32 kN Lufthammer und weitere Schmiedehämmer zur Freiformgebung zur Verfügung.



10 MN Hydraulikpresse

Hauptwarmumformaggregat der Schmiedetechnik - hier werden die erzeugten Blöcke in Form gebracht



32 KN Schmiedehammer

Warmumformaggregat für den "letzten Schliff" der geschmiedeten Stabstahloberfläche



Freiform Schmiedehämmer

Drei weitere Schmiedehämmer - Manufaktur für geschmiedete Ringe und Scheiben nach Kundenwunsch



Herdwagenöfen nach AMS 2750

Zwei Wärmebehandlungsöfen für Luftfahrtanwendungen



Herdwagenöfen nach DIN EN 65570

Neun Glühöfen - je nach Erfordernis unterschiedliche state-of-the-art-Wärmebehandlungen durchgeführt



Wasser- & Polymerbecken

Je nach Erfordernis werden Schmiedeprodukte aus der Austernitrierungstemperatur abgeschreckt

K5

SCHMIEDE ADJUSTAGE

				
Schälen	Fräsen	Drehen	Sägen	Schleifen
Rundstäbe mit einer Länge von 3-8 m auf Ø 75-350 mm geschält	Flache und quadratische Stabstähle auf 2.000 x 1.250 x 14.000 mm gefräst	Rundstäbe bis Ø 500 x 9.000 mm bzw. Ø 650 x 6.000 mm gedreht	Mehrere Bandsägen bis Ø 1.500 mm und max. Stückgewichten bis zu 65 t	Blockschleifmaschinen für bis zu 65 t Blockgewicht

STABSTAHL rund, quadratisch, flach, von 95 mm bis 1.000 mm	RINGE Ø max. 1.000 mm, Höhe max. 450 mm, Gewicht max. 1.300 kg	SCHEIBEN Ø max. 750 mm, Höhe max. 450 mm, Gewicht max. 1.000 kg
--	--	---

K6

K 6 STAHL ADJUSTIEREN

BLOCK ADJUSTAGE

Wärmebehandlungen der gegossenen Stahlblöcke

Die gegossenen Stahlblöcke werden, bei Notwendigkeit, in Herdwagen-Glühöfen wärmebehandelt.

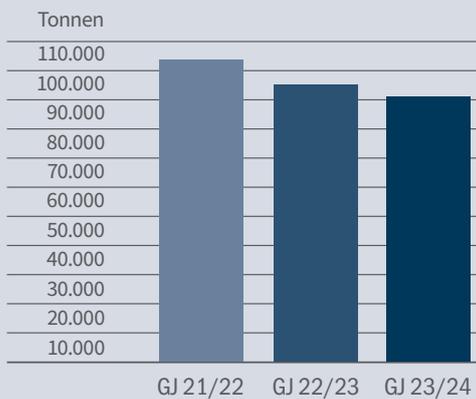
Adjustage Tätigkeit an den gegossenen Stahlblöcken

Die gegossenen Stahlblöcke werden, bei Notwendigkeit, geschliffen, gesägt, gewogen und verladen.

	
Sägen	Schleifen
Mehrere Bandsägen bis Ø 1.500 mm und max. Stückgewichten bis zu 65 t	Blockschleifmaschinen für bis zu 65 t Blockgewicht

PRODUKTIONSKENNZAHLEN

STAHLWERK



GJ 23/24

91.014 Tonnen

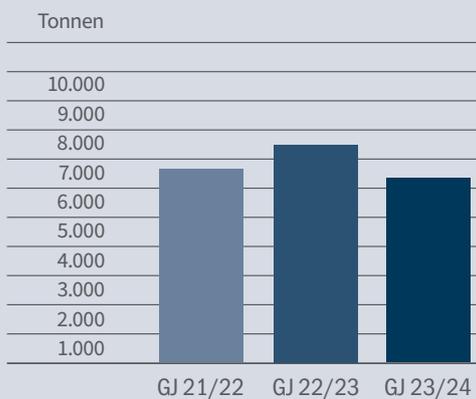
GJ 22/23

97.771 Tonnen

GJ 21/22

104.269 Tonnen

SCHMIEDE



GJ 23/24

6.303 Tonnen

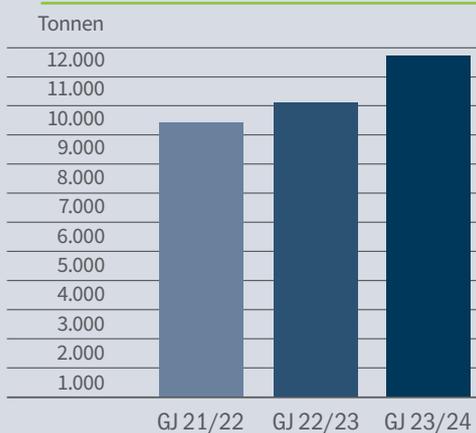
GJ 22/23

7.402 Tonnen

GJ 21/22

6.752 Tonnen

SONDERSTAHLWERK



GJ 23/24

11.709 Tonnen

GJ 22/23

10.088 Tonnen

GJ 21/22

9.421 Tonnen

Kreislaufwirtschaft

STAHL UND DARAUS GEFERTIGTE PRODUKTE SIND ZU 100 % RECYCLEBAR. AUCH AM STANDORT WIRD DER METALLISCHE ANTEIL WIEDER IN DEN PRODUKTIONSPROZESS RÜCKGEFÜHRT.

Die Kreislaufwirtschaft ist in den Prozessen fest verankert.

Aus den diversen anfallenden Abfällen werden durch verschiedenste Tätigkeiten im Bereich der Kreislaufwirtschaft wieder Sekundärrohstoffe gewonnen, die sowohl intern als auch bei externen Partnern als Rohstoff ihre Verwendung finden.

SEKUNDÄR-ROHSTOFFCENTER

Bei der Stahlherstellung im Elektrolichtbogenofen müssen aus dem Rohstoff Schrott unerwünschte Begleitelemente (z.B. Phosphor) entfernt werden, um die geforderten Stahleigenschaften zu erzielen.

Diese Abscheidung fordert die Zugabe von Kalk und Sauerstoff.

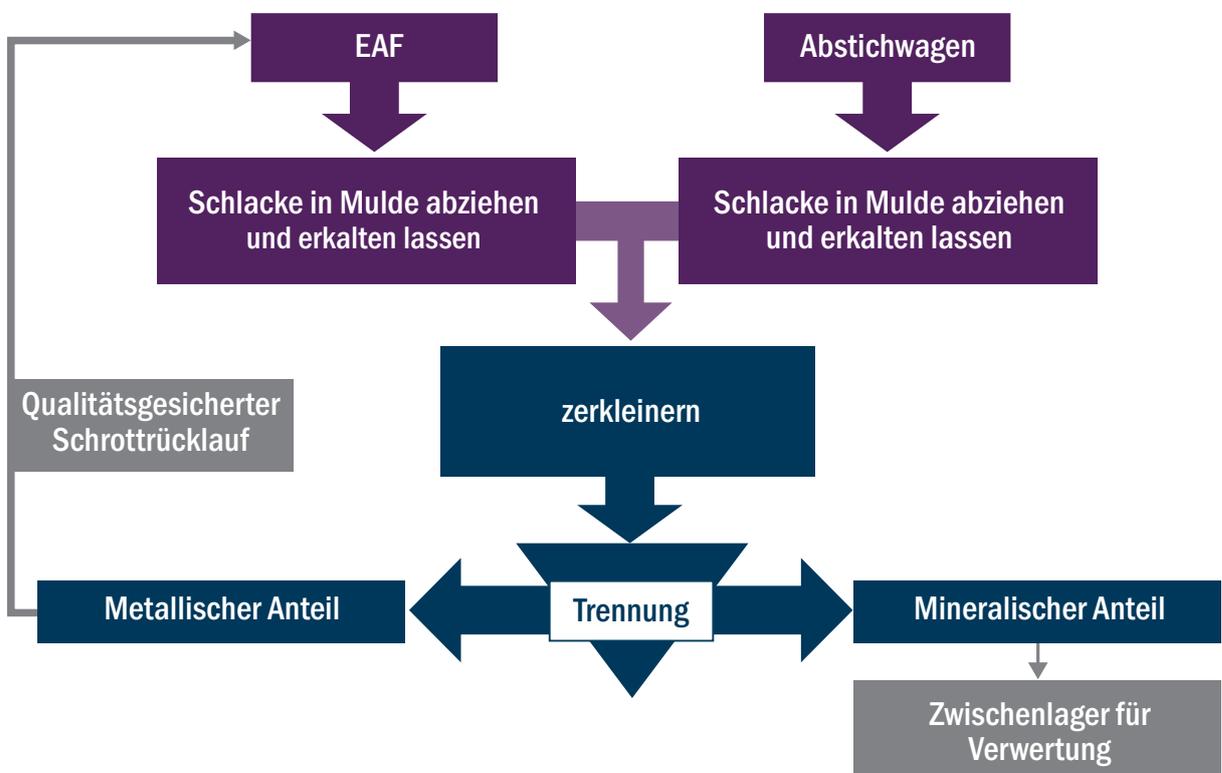
Beim Abziehen der Schlacke werden geringe Mengen Stahl in die Schlackenmulde miteingebracht.

Die erstarrte Schlacke wird am Aufbereitungsplatz aus der Mulde entleert und auf Stückgrößen von kleiner 500 mm zerschlagen.

Bei diesem Vorgang wird die vorliegende Schlacke entmetallisiert und die dabei gewonnenen kompakten Metallteile (Stahlbären) in den Produktionsprozess qualitätsgesichert rückgeführt.

Aus dem Zwischenlager wird die Schlacke zur Verwertung an externe Partner geliefert. Eine weitere wesentliche Fraktion stellt der Hüttenzuschutt dar. Aus diesem werden, durch Aufbereitung, wichtige Sekundärrohstoffe wie Feuerfestmaterialien zurückgewonnen und wieder als Ersatzrohstoff verwendet. Die im Unternehmen nicht verwertbaren Sekundärrohstoffe werden wieder an die Hersteller verkauft. Aus dem anfallenden Filterstaub unserer Entstaubungsanlagen werden, im Sinne der Kreislaufwirtschaft, von einem externen Partner wieder Rohstoffe gewonnen.

Sekundärrohstoffcenter



02

BETRIEBSEIGENE DEPONIE

Die Deponie ist als Reststoffdeponie zur Ablagerung betriebseigener Abfälle genehmigt. Dies sind Schlacke, Hüttenschutt, Bodenaushub, Filterstäube und Eisenoxid (verfestigt). Die Möglichkeit der Ablagerung von Filterstäuben und Eisenoxid wird bis dato nicht genutzt. Bodenaushub fällt nur bei Umbauten am Standort an.

Die Ablagerung auf der betriebseigenen Deponie wird seit dem GJ 23/24 durch Aufbereitung des Hüttenschutts, der EAF-Schlacke und die Verwertung durch externe Partner vermieden.

UMWELTINFORMATIONEN

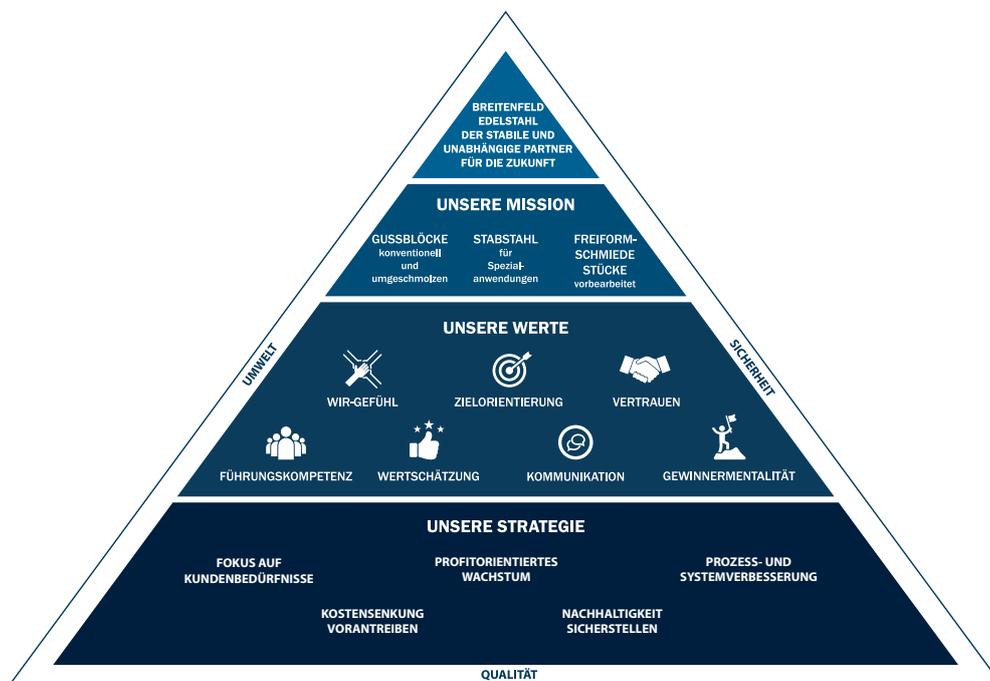
**„UNSER
UMWELTMANAGEMENT
TREIBT MIT KLAREN
STANDARDS UND
KONTINUIERLICHER
VERBESSERUNG
UNSERE GREEN STEEL-
VISION VORAN.“**

Andreas Graf, CTO

Integriertes Managementsystem

IM JAHR 2019 WURDE DAS BETRIEBLICHE UMWELTMANAGEMENT-SYSTEM NACH ISO 14001 AUFGEBAUT UND 2020 ERFOLGREICH ZERTIFIZIERT.

Mit dieser ersten Umwelterklärung wird das Umweltmanagementsystem nach EMAS-Verordnung validiert. Das Umweltmanagement bildet heute mit dem Qualitätsmanagement und der Arbeitssicherheit die Basis für das Integrierte Managementsystem (IMS) des Unternehmens.



OUR WORLD IS MADE OF **GREEN** STEEL

Das integrierte Managementhandbuch

Im integrierten Managementhandbuch sind das Umweltmanagement sowie das Arbeitssicherheits- und Gesundheitsmanagementsystem und das Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 und EN 9100 integriert. Die detaillierten Durchführungsregelungen sind in Prozess- und Arbeitsanweisungen vorgegeben.

Der klassische Verbesserungskreislauf PDCA

PDCA (Plan-Do-Check-Act) findet in der Umsetzung Anwendung. Dieser Kreislauf wird einmal pro Geschäftsjahr durchlaufen und bildet mit dem Managementreview an den Vorstand seinen Abschluss. Der Vorstand bewertet hierbei die Angemessenheit und Wirksamkeit des Managementsystems. Im Rahmen der internen

IMS-Systemaudits werden jährlich die Umweltbetriebsprüfungen(-audits) durchgeführt. Das System wird laufend weiterentwickelt und die betrieblichen Beauftragten miteinbezogen. Durch die beauftragten Personen werden die nötigen operativen Tätigkeiten verteilt und das gebündelte Fachwissen im IMS eingebracht.

KERNAUFGABEN DES UMWELTMANAGEMENT IN DER BREITENFELD EDELSTAHL AG



Umweltmanagement-Prozesse

Prozesse und Arbeitsvorschriften für umweltrelevante Themen im Unternehmen installieren, dokumentieren, steuern und kontrollieren.



Rechtskonformität und Maßnahmenprüfung

Die umweltrelevanten Rechtsvorschriften kennen, Maßnahmen definieren und deren Wirksamkeit prüfen.



Verbesserung der Umweltleistung

In Abstimmung mit dem Vorstand und dem Nachhaltigkeitsteam sowie durch den Mitarbeiter-KVP (Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) die nachhaltige Umweltleistung verbessern und Maßnahmen einleiten.



Umweltschutz-Bewusstsein fördern

Bewusstsein für Umweltschutz schaffen und durch regelmäßige Schulungen die Mitarbeiter sensibilisieren.



Dialog mit Interessensgruppen

Mit den interessierten Parteien insbesondere der Öffentlichkeit und Behörden in offenen Dialogen kommunizieren.

Die regelmäßige Kontrolle der kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung wird anhand von spezifischen Kennzahlen durchgeführt und im Rahmen des System-Audits (Umweltbetriebsprüfung) überwacht. Neben den bedeutenden Umweltauswirkungen stellen auch die rechtlichen Rahmenbedingungen eine Grundlage zur Festlegung von Umweltzielen und Umweltprogramm dar.

ORGANISATION UND VERANTWORTLICHKEITEN IM IMS

Der Vorstand der Breitenfeld Edelstahl AG ist für die Festlegung der IMS-Politik und deren Umsetzung, sowie für die Einhaltung der Rechtsvorschriften verantwortlich. Die operative Verantwortung für alle Umweltbelange liegt in den Verantwortungsbereichen der jeweiligen Prozessverantwortlichen, diese werden vom Nachhaltigkeitsteam und den betrieblichen Beauftragten dabei unterstützt. Diese müssen außerdem die jeweiligen Betriebsbeauftragten und den Umweltbeauftragten über Veränderungen, die möglicherweise zur Anpassung von bestehenden Regelungen führen, informieren. Die Einhaltung der Umweltvorschriften aus dem IMS gewährleistet jeder einzelne Mitarbeiter und jede einzelne Mitarbeiterin in seinem bzw. ihrem Tätigkeitsfeld.

DIE WESENTLICHEN BETRIEBSBEAUFTRAGTEN BZW. VERANTWORTLICHEN

IMS-KOORDINATOR
AUDITBEAUFTRAGTER
UMWELTBEAUFTRAGTER
QUALITÄTSMANAGEMENTBEAUFTRAGTER
ABFALLBEAUFTRAGTER
GEFAHRGUTBEAUFTRAGTE
BRANDSCHUTZBEAUFTRAGTER
SICHERHEITSVERTRAUENSPERSONEN
STRAHLENSCHUTZVERANTWORTLICHER
CHEMIKALIEN-(GIFT)BEAUFTRAGTER
DEPONIEBEAUFTRAGTER
RISIKOBEAUFTRAGTE



INTERNE UND EXTERNE KOMMUNIKATION

■ INTERNE KOMMUNIKATION

Ziel der internen Kommunikation ist die Beschäftigten zu informieren und zu sensibilisieren. In der Unternehmenszeitung „Der Stahlbote“ wird in regelmäßigen Abständen über relevante Umweltbelange informiert. Die jährliche Schulung soll die Beschäftigten für den Umweltschutz sensibilisieren. Der direkte Kontakt mit den Beschäftigten in der täglichen Umwelt-runde ist eine weitere Möglichkeit. Alle relevanten Dokumente (Prozessbeschreibungen, Arbeitsanweisungen) sind im Intranet abrufbar und jederzeit verfügbar. Der Bildschirmschoner informiert laufend über aktuelle Themen.

■ EXTERNE KOMMUNIKATION

Die Breitenfeld Edelstahl AG informiert die Öffentlichkeit durch verschiedenste Kanäle (z.B. Social-Media Kanäle, Pressemitteilungen, Umwelterklärung) und ihre Homepage über umweltrelevante Themen. Die Kommunikation mit den Behörden erfolgt offen und transparent. Am letzten Tag der offenen Tür am 16. 9. 2023 konnte sich die Bevölkerung selbst ein Bild des Unternehmens machen und es wurden viele Gespräche im offenen Dialog geführt.

- Die Homepage der Breitenfeld Edelstahl AG bietet unter dem Punkt Compliance und Whistleblowing eine Möglichkeit, unbürokratisch und anonym Meldungen einzubringen.

Mit der Veröffentlichung unserer Umwelterklärung, leisten wir einen weiteren wesentlichen Beitrag zur transparenten Kommunikation der Umweltleistung.



UMWELTERKLÄRUNG

MANAGEMENTPOLITIK

Unser Einsatz



Für unsere Kunden

- ▶ ein stabiler und unabhängiger Partner zu sein
- ▶ schnell auf Wünsche und neue Anforderungen zu reagieren
- ▶ Qualitätsprodukte zu liefern
- ▶ Kundenzufriedenheit zu garantieren
- ▶ Daten und Informationen aller Art schützen wir in der Zusammenarbeit



Bei Prozess und Technologieentwicklung

- ▶ setzen von kontinuierlichen Verbesserungsmaßnahmen für Produktion und Produkte
- ▶ Weiterentwicklung umweltschonender Produktionsverfahren
- ▶ Ressourcenschonender Umgang mit Rohstoffen und Energie
- ▶ Zusammenarbeit mit strategisch wichtigen Partnern zur Förderung des „Forschergeistes“



Für und mit unseren Mitarbeitern

- ▶ Entwicklung, Förderung und Forderung unserer Mitarbeiter
- ▶ Übernehmen von Verantwortung ermöglichen

Nutzen des KVP-Prozesses

- ▶ fachspezifische Weiterbildung als betriebliche Wissenssicherung
- ▶ sicheres Arbeiten zu leben und weiterzuentwickeln

Breitenfeld
Edelstahl



Für unseren Unternehmenserfolg

- ▶ verantwortungsvoll gegenüber den Eigentümern und anderen interessierten Parteien zu handeln
- ▶ offen und transparent zu kommunizieren
- ▶ Die Einhaltung der bindenden Verpflichtungen sicherstellen
- ▶ Minimierung der umweltbezogenen und anderen Risiken (Notfallplanung)
- ▶ Verpflichtung zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung und unserer Managementsysteme

MEILENSTEINE DER UMWELTTÄTIGKEITEN

2002

■ **SICKERWASSERREINIGUNGSANLAGE**

Bau und Betrieb einer Sickerwasserreinigungsanlage für die Reststoffdeponie der BEAG in Zusammenarbeit mit der Fa. Rotreat. (2002)

2007

■ **ABWASSERREINIGUNGSANLAGE TS-10**

- ▣ Umstellung der Flotationsanlage für das VD/VOD-Prozesswasser auf eine Durchlauffällungsanlage.
- ▣ Teilweise Wiederverwendung des gereinigten Prozesswassers.

2009

■ **ABWASSERREINIGUNGSANLAGE TS-191**

Im Zuge der Stahlwerkserweiterung, Bau und Inbetriebnahme der 2. Abwasserreinigungsanlage.

2010

■ **KANALSYSTEM**

Einbau von registrierenden Durchflussmessungen im TS-98 und TS-99.

2012

■ **EINSPARUNG DER CHEMIE IN DEN RÜCKKÜHLKREISLÄUFEN**

Umrüsten von härtestabilisierender Chemie auf pH-geregelte CO₂-Dosierung. Laufende Ausdehnung auf die restlichen Rückkühlkreisläufe.

2014

■ **HÜTTENSCHUTT- UND SCHLACKENAUFBEREITUNG**

- ▣ Bau von abgedichteten Flächen für die Aufbereitung von Schlacke und Hüttenschutt inkl. Kreislaufführung des benötigten Kühlwassers.
- ▣ Entmetallisieren des Hüttenschuttes und Wiedereinbringen des aussortierten Schrottes in die Produktion.
- ▣ Durch Aufbereitungsarbeiten am Hüttenschutt (Kreislaufwirtschaft) wird die zu deponierende Menge auf 1/3 reduziert.
- ▣ Ein Anteil des Hüttenschutts wird als Einkehr- bzw. Trichtersand für die Produktion wiederverwendet.
- ▣ Die EAF-Schlacke, wie auch der Hüttenschutt, werden intern aufbereitet und aussortiert. In Zusammenarbeit mit externen Partnern ergaben sich Verwendungsmöglichkeiten für die beiden Stoffe. Daraus ergeben sich rückläufige deponierte Mengen. Seit dem GJ 22/23 wird keine Schlacke mehr deponiert.

2021/22

2022

2023

2016

LAGERBOXEN FÜR SPÄNE

Bau von Lagerboxen für KSS behaftete Späne, um das kontaminierte Wasser zu sammeln und zu entsorgen.

STAUBEMISSIONEN

Reduktion der Staubemissionen durch ständige Verbesserung der Entstaubungsanlagen.

2019

ALTÖLENTSORGUNG

Messung des Wassergehaltes von Altölen führt zu höheren Recyclingquoten.

2020

STÄNDIGE VERBESSERUNG DES MÜLLTRENNSYSTEMS

2022

- ▣ Anschaffung von Presscontainern für Papier und Gewerbemüll.
- ▣ Anschaffung Presscontainer für Kunststoffe/ LDPE Folien.
- ▣ Interne Entleerung der Müllbehälter durch Mitarbeiter des Umweltteams und der Infrastruktur.

UMWELTINFORMATIONEN

**„WIR BEWERTEN
UMWELTASPEKTE
SYSTEMATISCH,
UM RESSOURCEN
ZU OPTIMIEREN,
EMISSIONEN ZU
SENKEN UND
NACHHALTIGKEIT ZU
FÖRDERN.“**

Vorstand

Umweltaspekte und Umweltleistungen

KONTEXT DER ORGANISATION

Die Erfordernisse und Erwartungen unserer interessierten Parteien wurden in einer Stakeholder Analyse definiert und im IMS-Handbuch beschrieben. Diese Informationen bieten zusätzlich eine wichtige Inputquelle für die Kontextanalyse des Standortes.

INTERESSIERTE PARTEIEN





UMWELTASPEKTE

Die Darstellung rechts zeigt die Kontextanalyse des Standortes mit den indirekten und direkten Umweltauswirkungen. Diese Kontextanalyse wurde im Rahmen der ISO 14001:2015 Implementierung am Standort durchgeführt und wird laufend aktualisiert.

UMWELTASPEKTE

Direkte Umweltaspekte betreffen Tätigkeiten, die die Organisation kontrolliert. Indirekte Umweltaspekte können Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen umfassen, die die Organisation unter Umständen nicht in vollem Umfang kontrollieren kann. Diese werden von der Umweltabteilung in einem Verzeichnis dokumentiert und bewertet.

Die Bewertung umfasst eine ABC-Analyse* mit 5 Kriterien (ABC 1 bis ABC 5) und einer Bewertung von A= 3 Punkte, B=2 Punkte, C= 1 Punkt. Daraus ergeben sich max. 15 Punkte und mind. 5 Punkte. Es werden die verschiedenen Umweltaspekte und deren Auswirkungen unter den folgenden Betriebszuständen betrachtet:

- a) normale Betriebsbedingungen
- b) abnormale Betriebsbedingungen
- c) Vorfälle, Unfälle und mögliche Notfälle

Bewertung

- Keine Auswirkungen
- Geringe Auswirkungen
- Mäßige Auswirkungen
- starke Auswirkungen
- sehr starke Auswirkungen

Zusätzlich wurden die direkten Umweltaspekte nach umweltrelevanten Themen in Gruppen zusammengefasst. Die Prüfung und Bewertung der Umweltauswirkungen betreffen alle Tätigkeiten, eingesetzten Produkte/verwendeten Materialien, Energien und Dienstleistungen des Unternehmens.

Die direkten Auswirkungen der Tätigkeiten, Produkte, Stoffe, Medien auf die Umwelt werden hinsichtlich

- **Emission in Luft**
- **Lärm**
- **Staub**
- **Hitze**
- **Erschütterung**
- **Emission in Gewässer**
- **Abfälle**
- **Kontaminierung Erdreich**
- **Nutzung und Verbrauch von Ressourcen und Energien (primär, sekundär)**
- **Auswirkung auf bestimmte Teilbereiche der Umwelt und auf Ökosysteme**
- **Einsatz von Gefahrstoffen bzw. umweltgefährlichen Arbeitsmitteln**

bewertet.**

* ABC-Analyse (Relevanz)	
Kriterium	Inhalt
ABC 1	Umweltrechtliche Anforderungen (z. B. Einhaltung von Grenzwerten)
ABC 2	Gesellschaftliche Anforderungen (z. B. Akzeptanz durch Anrainer oder Behörden)
ABC 3	Einzelwirtschaftliche Effekte (z. B. Materialverluste oder Abwärme)
ABC 4	Einsatzrelevanz (z. B. hohe jährliche Verbrauchsmengen)
ABC 5	Ökologische Auswirkungen über den gesamten Lebenszyklus

** Bewertungssystem Ampelsystem (Ausprägung der Umweltauswirkung)	
Stufe	Ausprägung
0 (grün)	keine Ausprägung
1 (grün)	geringe Ausprägung
3 (gelb)	mittlere Ausprägung
6 (rot)	starke Ausprägung

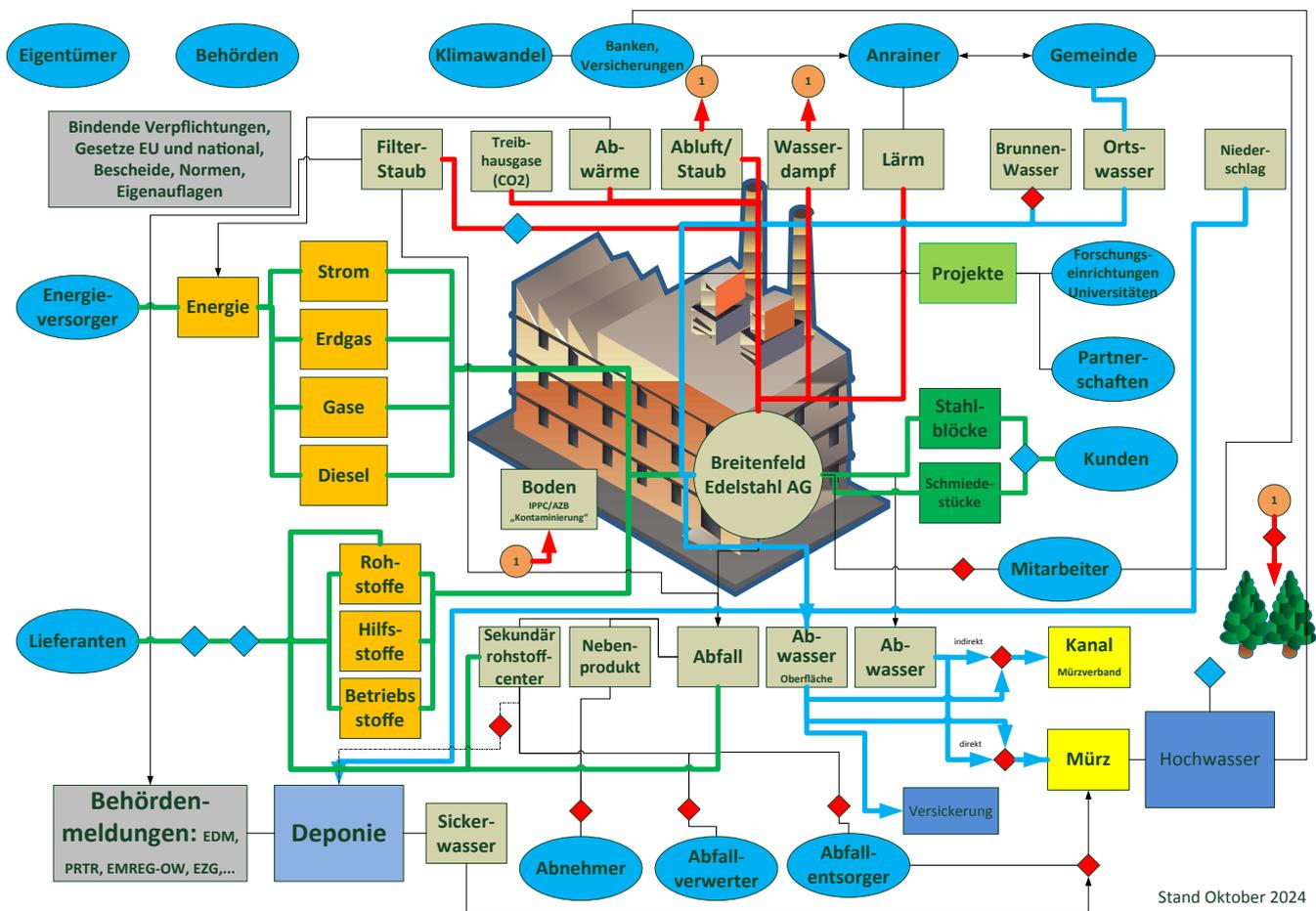
■ BEDEUTENDE UMWELTASPEKTE

Aus dieser Bewertung erfolgt die Erstellung des Verzeichnisses besonders umweltrelevanter Umweltaspekte (ABC-Analyse) > 11 Punkte. Diese sind im Rahmen der direkten Umweltauswirkungen folgende Themen:

- Energie
- Abfälle
- Wasserversorgung und Wasserentsorgung
- Emissionen

Im Rahmen der Bewertung der indirekten Umweltaspekte wurden folgende Themen betrachtet:

- Abfallentsorgung (Transport – Entsorgung)
- Verkehrsaufkommen (Anlieferung und Lieferung)
- Kreislaufwirtschaft der Sekundärrohstoffe



UMWELTLEISTUNG

In den folgenden Kapiteln werden die Umweltleistungen der Breitenfeld Edelstahl AG dargestellt.

Es werden die Daten zu den wesentlichen Umweltaspekten dargestellt, diese sind Energie- und Ressourcenverbrauch, Abfallmengen und Emissionen. Für die einheitliche und übersichtliche Darstellung

wurden die Kernindikatoren mit Kennzahlen hinterlegt. Der Bezug ist immer die Produktionsmenge in (t) des Stahlwerkes oder des Gesamtunternehmens. Als Bezug für die jährlichen Indikatoren wurden die Daten der Geschäftsjahre (Juli – Juni) herangezogen. Damit lassen sich Verbesserungen in der Umweltleistung bzw. Trends leichter erkennen und vergleichen.

INPUT - OUTPUT

IM UNTERNEHMEN WURDEN UMWELTKENNZAHLEN GEBILDET, DIE ES ERMÖGLICHEN, DIE UMWELTLEISTUNG EINHEITLICH UND ÜBER LÄNGERE ZEITPERIODEN VERGLEICHBAR DARZUSTELLEN.

Absolute Kennzahlen bilden den gesamten Verbrauch bzw. Emissionen des Unternehmens ab. Diese sind maßgeblich für die Festlegung der bedeutenden Umweltauswirkungen des Unternehmens und geben einen Überblick darüber, wie stark die Umwelt durch die Tätigkeiten belastet wird.

INPUT	Einheit	GJ 21/22	GJ 22/23	GJ 23/24
Stahlwerk, Schmiede, Sonderstahlwerk				
Energieträger				
Strom	[MWh]	114.573	109.800	108.932
Gas*	[MWh]	90.841	90.703	97.925
Diesel**	[MWh]	2.746	2.731	2.598
Rohstoffe				
Schrott	[t]	126.016	116.870	104.336
Legierungen	[t]	8.374	8.544	9.894
Zusatzstoffe				
Kalk	[t]	4.665	4.568	4.341
Technische Gase				
Sauerstoff	[kg]	4.784.263	5.190.875	5.095.776
Stickstoff	[kg]	751.482	711.477	788.870
Argon	[kg]	291.907	323.368	419.909
Kohlendioxid	[kg]	593.131	517.780	658.529
Wasser				
Ortswasser	[m³]	34.646	42.499	34.069
Brunnenwasser	[m³]	2.237.343	2.181.230	1.967.046
Input betriebseigene Deponie				
EOS-Schlacke (S/Nr. 31218)	[t]	18.483	0	0
Hüttenschutt (S/Nr. 31111)	[t]	2.249	694	0

* Umrechnung Nm³ auf kWh Brennwert laut Energie-Netz Rechnung

**THG-Rechner des österreichischen Umweltbundesamtes

Output	Einheit	GJ 21/22	GJ 22/23	GJ 23/24
Stahlwerk, Schmiede, Sonderstahlwerk				
Produkte				
Produktionsmenge (gesamt)	[t]	120.442	115.261	109.026
Produktionsmenge Stahlwerk	[t]	104.269	97.771	91.014
Produktionsmenge Schmiede	[t]	6.752	7.402	6.303
Produktionsmenge Sonderstahlwerk	[t]	9.421	10.088	11.709
Abfälle				
Nicht gefährlicher Abfall (gesamt)	[t]	24.751	37.201	24.965
- EOS-Schlacke (S/Nr. 31218)	[t]	22.033	33.659	18.155
- Hüttenschutt (S/Nr. 31111)	[t]	2.249	3.107	5.441
Gefährlicher Abfall (gesamt)	[t]	2.731	2.746	2.905
- Filterstaub (S/Nr. 31223)	[t]	2.070	2.129	1.979
Abwasser				
Sanitärabwasser	[m³]	34.646	42.499	34.069
Kühl- und Prozesswasser	[m³]	1.853.488	1.745.820	1.612.323
Permeat Umkehrosmose Deponie ¹⁾	[m³]	1.898	1.430	4.362
Emissionen in die Atmosphäre (direkt)				
Staub (Entstaubung Stahlwerk) ²⁾	[kg]	4.549	5.781	5.941
NOx (als NO ₂) ²⁾	[kg]	50.400	46.564	47.964
SOx (als SO ₂) ²⁾	[kg]	19.257	15.609	16.041
CO ²⁾	[kg]	249.553	313.367	321.514
Treibhausgasemission (Scope 1)				
t CO ₂ e (KJ ³⁾)	[t]	24.040	21.102	23.075
Output betriebseigene Deponie				
Sickerwasser ⁴⁾	[m³]	3.813	2.773	7.500

¹⁾ Die einleitende Permeatmenge ergibt sich aus der Reinigung des Sickerwassers und dadurch entstehen Schwankungen (Menge Sickerwasser/Anlagenprozess).

²⁾ Die Emissionen werden durch die Multiplikation des gemessenen Massenstroms der jeweiligen Emissionsquellen kg/h (vorgeschriebener Grenzwert) und der Betriebsstunden h/a der jeweiligen Anlage berechnet. An diesen Anlagen werden im Intervall von 3 Jahren durch ein akkreditiertes Prüflabor Messungen durchgeführt.

³⁾ Die CO₂e werden aufgrund der gesetzlichen Vorgaben zur EZG-Meldung nach Kalenderjahr berechnet und verifiziert, deshalb ist diese Kennzahl in Kalenderjahren angegeben.

⁴⁾ Das anfallende Sickerwasser entsteht durch den Niederschlag auf den Deponiekörper. Die Schwankungen im Vergleichszeitraum ergeben sich durch die unterschiedlichen Niederschlagsmengen. Die Aufzeichnungen der Messstelle Kindtal des Landes Steiermark zeigen im selben Vergleichszeitraum, vergleichbare Schwankungen bei den Niederschlagsmengen.

KERNINDIKATOREN

DIE DEFINIERTEN UMWELTKENNZAHLEN SIND RELATIVE KENNZAHLEN, WELCHE SICH AUS DEN ABSOLUTEN KENNZAHLEN IM VERHÄLTNIS ZU DER BEZUGSGRÖSSE ZUSAMMENSETZEN.

Die Kernindikatoren beziehen sich auf die direkten Umweltaspekte des Unternehmens, welche als wesentlich eingestuft wurden (EMAS III Anh. IV C, Nr.2a)

Zusammensetzung der Indikatoren

- Zahl A gesamte jährliche Inputs/Auswirkung in dem betroffenen Bereich
- Zahl B gesamte jährliche Outputs des Unternehmens (z.B. Fertigerzeugnisse in [t/a])
- Zahl R Verhältnis A/B

Kernindikator	Kennzahl
Energieeffizienz	jährlicher Gesamtverbrauch Energie in kWh/ t Produktionsmenge des Standorts
Materialeffizienz	jährlicher Gesamtverbrauch der Einsatzstoffe in [t] / Produktionsmenge Stahlwerk [t]
Wasser/Abwasser	jährlicher Brunnen- und Abwassermenge in m ³ / t Produktionsmenge des Standortes
Abfall	jährliche Abfallmenge in kg/t Produktionsmenge des Standortes aufgeteilt in gefährliche und ungefährliche Abfälle
Emissionen	jährliche Gesamtmenge Treibhausgase CO ₂ e in kg/t Produktionsmenge des Standortes jährliche Gesamtmenge Kohlenmonoxid in kg/t Produktionsmenge des Standortes jährliche Gesamtmenge NO _x (als NO ₂) in kg / t Produktionsmenge des Standortes jährliche Gesamtmenge Staub in kg / t Produktionsmenge des Stahlwerkes
Biodiversität / Flächenverbrauch	Darstellung der Nutzung

KENNZAHL ENERGIEEFFIZIENZ

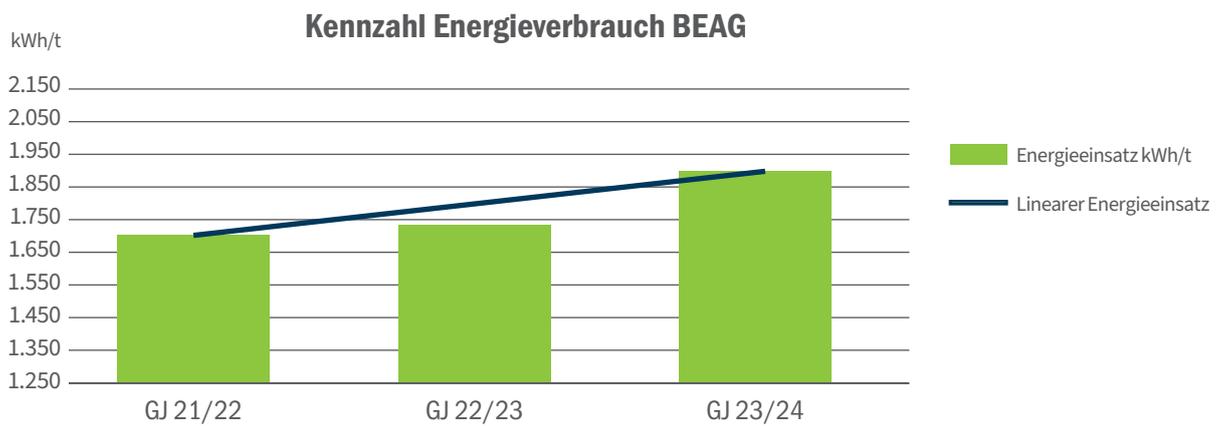
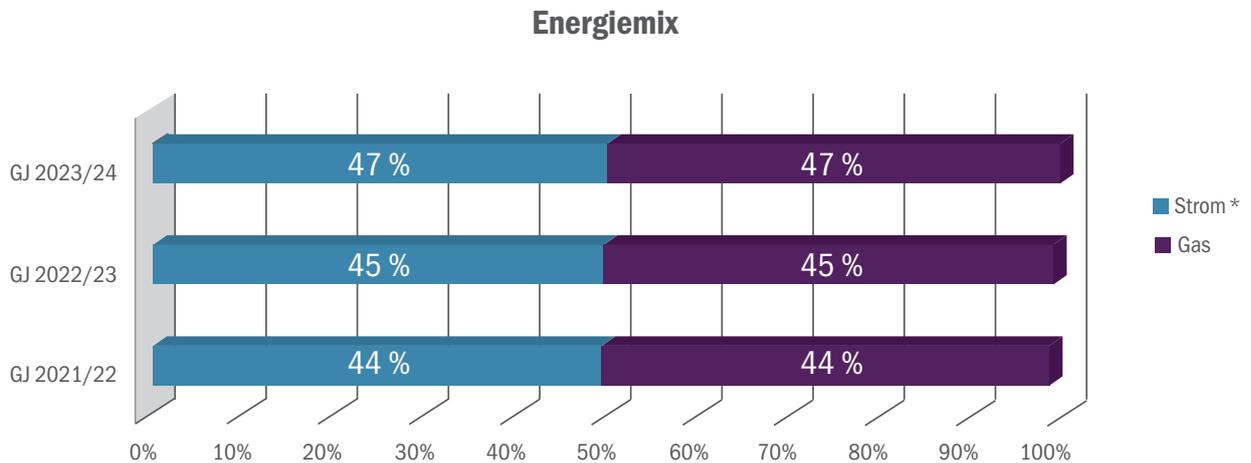
Der Gesamtenergieverbrauch setzt sich aus dem Stromverbrauch und Erdgasverbrauch zusammen. Der Dieserverbrauch wird aufgrund der im Verhältnis geringen Menge nicht dargestellt, um eine bessere Vergleichbarkeit zu erreichen. Der Hauptverbraucher für Strom ist der Elektrolichtbogenofen, für den Gasverbrauch sind als Hauptverursacher die Wärmebehandlungsöfen zu nennen.

Prinzipiell ergibt sich eine Abhängigkeit von der Anlagenleistung des Stahlwerkes und des Sonderstahlwerkes. Es zeigt sich eine Abhängigkeit von der Anlagenauslastung, d.h. der spezifische Energieverbrauch fällt mit steigender Produktion (Mengende-

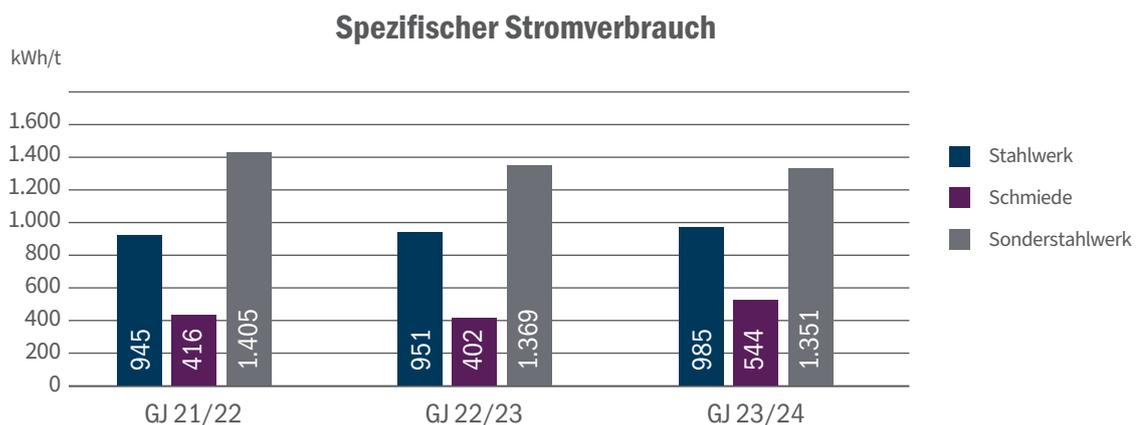
gression) im Stahlwerk und steigt mit abnehmender Produktion im Stahlwerk. Es fließen auch nicht produktionswirksame Stromverbräuche im An- und Abfahrbetrieb mit ein, die den spezifischen Verbrauch deutlich beeinflussen können.

Durch stunden-, schicht- und tageweises Abstellen der Produktion im Stahlwerk steigt der Einfluss des Stromverbrauchs der anderen Nebenaggregate/Prozesse bei geringerem Output (Fertigerzeugnissen). Im Geschäftsjahr 2023/2024 wurde der gesamte Strombedarf durch unseren Energieversorger gedeckt. Der Anteil an erneuerbarer Energie wird ab dem GJ 2024/2025 gesteigert.

ENERGIEVERTEILUNG DER BEAG



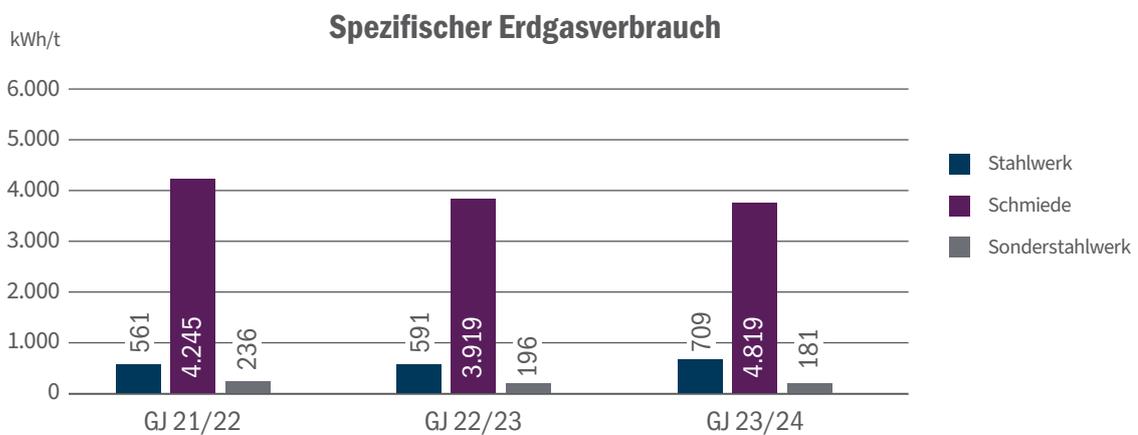
Zur besseren Darstellung wurde der Gesamtenergieverbrauch in den spezifischen Erdgasverbrauch und den spezifischen Stromverbrauch aufgetrennt sowie in die Teilbereiche Stahlwerk, Sonderstahlwerk und Schmiede.



* Anteil erneuerbarer Strom am Energiemix 0

Der spezifische Stromverbrauch je t Produktion im Stahlwerk ist in den letzten Jahren aufgrund der geringen Auslastung und der Produktion von speziellen Werkstoffen gestiegen. Zusätzlich kam es im GJ 2023/24 mit der Inbetriebnahme des Doghouses zu einer längeren Schmelzzeit je Charge am EAF. Diese Schmelzzeiten wurden durch kontinuierliche Optimierungen im Prozess stetig gesenkt. Der spezifische Stromverbrauch des GJ 2023/24 wird nun als neue

Basis für die Bewertung des spez. Stromverbrauches dienen. Im Sonderstahlwerk konnte der spezifische Stromverbrauch kontinuierlich, bei gleichbleibender voller Auslastung, gesenkt werden. In der Schmiede stieg der spezifische Stromverbrauch im GJ 2023/24 deutlich an, dies ist auf die Erhöhung der Wertschöpfung durch die vermehrte Weiterverarbeitung der Schmiedeprodukte (sägen, schälen etc) zurückzuführen.

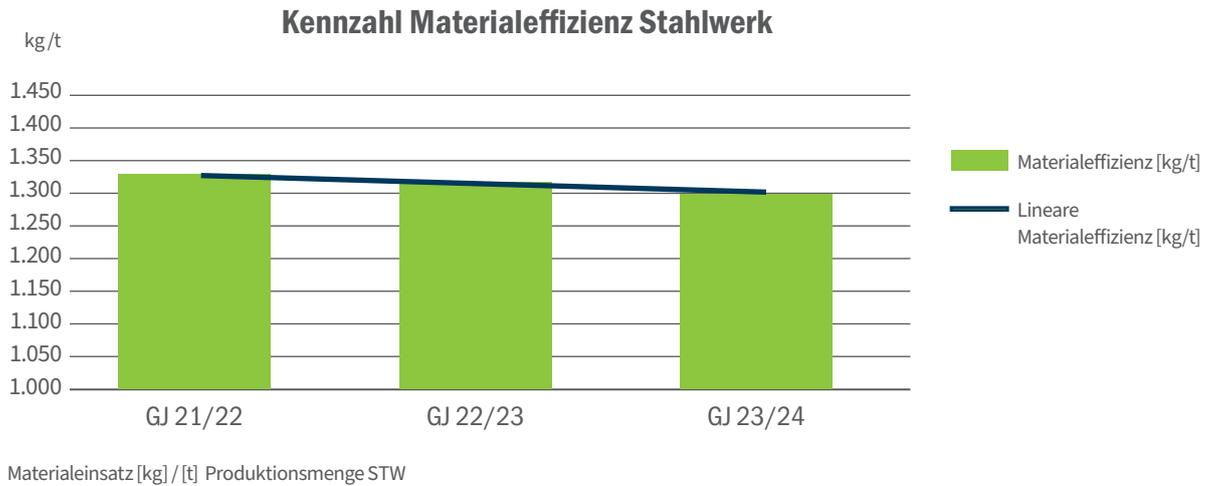


Bei der Betrachtung des spezifischen Erdgasverbrauches über die vergangenen Jahre ist für die Vergleichbarkeit die Berücksichtigung des Produktmixes entscheidend. Je nach produzierter Stahlgüte ist eine mehrfache Wärmebehandlung notwendig, dies führt zu einem vergleichbar höheren Erdgasverbrauch bei gleichem Output. Im Stahlwerk zeigt sich eine Steigerung des spezifischen Erdgasverbrauches im GJ 2023/24 zu den vorherigen GJ. Dies ist auf die vermehrte Produktion einer Stahlgüte mit doppelten Glühzeiten bei gleichem Output und weniger Produktionsauslastung insgesamt zurück zu führen. Dadurch wird die Wertschöpfung gesteigert, jedoch der spezifische Erdgasverbrauch erhöht. In der Schmiede ist die Nachfrage nach einer Wärmebehandlung im Vergleich zu den vorherigen Jahren deutlich gestiegen, das führte zu einem Anstieg des spez. Erdgasverbrauches.

KENNZAHL MATERIALEFFIZIENZ

Der überwiegende Anteil des eingesetzten Materials ist der Stahlschrott. Dieser wird in unterschiedlichen Güten eingekauft und auf das vorliegende Gussprogramm abgestimmt. Damit werden natürliche Ressourcen wie Legierungen gespart. Die weiteren

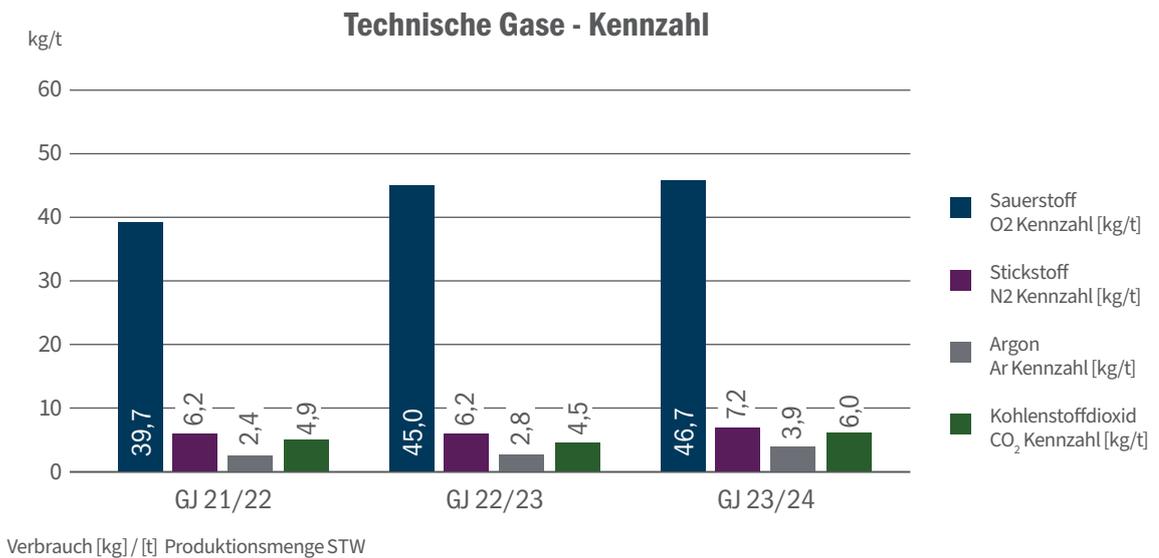
Haupteinsatzmaterialien sind Kalk, Ferrolegierungen und Reinmetalle. Daraus ergibt sich die in der nachfolgenden Abbildung veranschaulichte Kennzahl der Materialeffizienz (Einsatzmaterialien kg/t Fertigerzeugnisse des Stahlwerkes).



Der spezifische Materialeinsatz kann aufgrund der hohen Reinheit der eingesetzten Schrotte und deren Abstimmung hinsichtlich der chemischen Zusammensetzung mit dem Produktionsmix auf einem Niveau gehalten werden.

Zu den wesentlichen Hilfsstoffen zählen ebenfalls folgende technische Gase: **Sauerstoff, Stickstoff, Argon und Kohlenstoffdioxid**. Diese technischen

Gase werden nicht nur im Stahlwerk verwendet, sondern in den unterschiedlichen Bereichen am gesamten Standort. So wird der Sauerstoff in den Glühöfen bei den Sauerstoff-/Erdgasbrennern ebenfalls genutzt. Das CO₂ dient unter anderem für die Kühlwasseraufbereitung des gesamten Standortes. Die anschließende Abbildung zeigt den Verbrauch dieser technischen Gase pro t Fertigprodukt des gesamten Standortes.

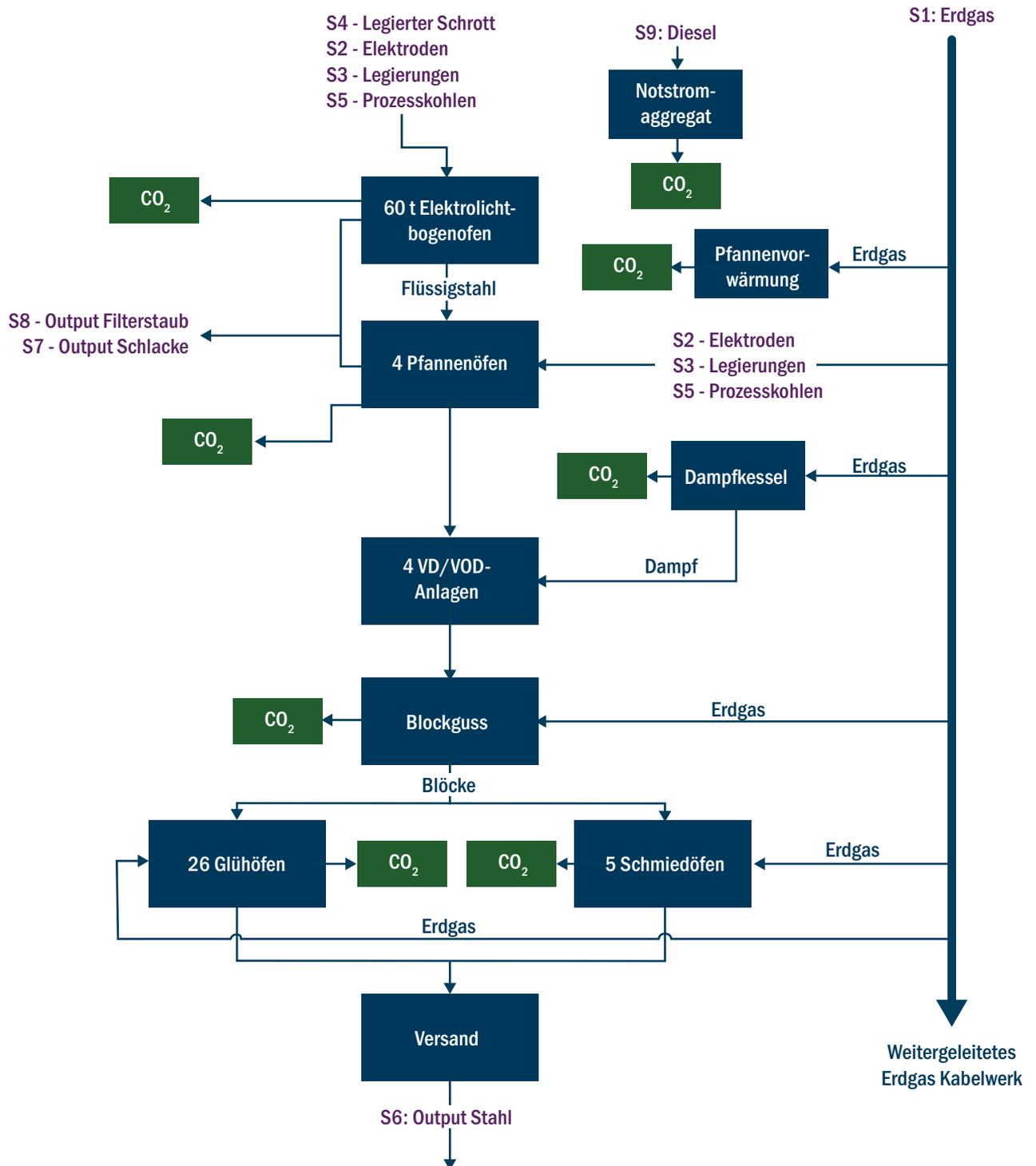


Mit dem Ziel die Schmelzzeiten zu verringern, um verstärkt die chemische Energie zu nutzen, stieg der Sauerstoffeinsatz am EAF. Durch den Umbau und Einsatz von Sauerstoff/Erdgasbrennern an den Glühöfen ist der Bedarf an Sauerstoff gestiegen. Argon

wird als Spülgas während der Stahlwerksprozesse verwendet, abhängig vom Produktmix und den Behandlungszeiten variiert der Argon Verbrauch. Die CO₂-Behandlung der offenen Kühlkreisläufe wurde ausgeweitet, dadurch stieg der CO₂-Verbrauch.

KENNZAHL EMISSIONEN

CO₂e EMISSIONEN BREITENFELD EDELSTAHL AG (BEAG)



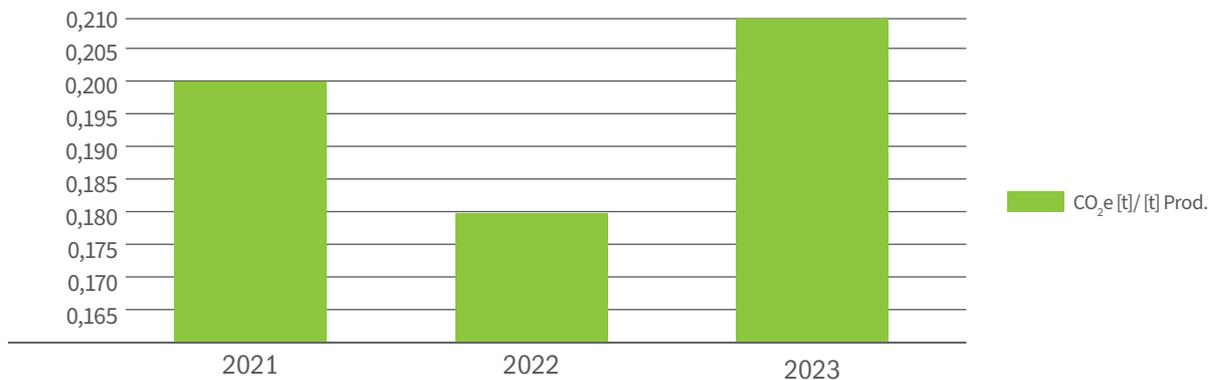
Verfahrensbeschreibung inkl. Stoffströme der Breitenfeld Edelstahl AG.



Laut § 9 Absatz 1 Emissionszertifikatgesetz 2011 ist jährlich bis 31. März eine Meldung über die Emissionen des vorangegangenen Kalenderjahres elektronisch zu übermitteln, da die Produktionsanlagen der Breitenfeld Edelstahl AG dem Emissionshandel unterliegen. Diese verifizierte Berechnung des Scope 1 ist dementsprechend jährlich durchzuführen. Es werden alle Aktivitäten der operativen Stahl-erzeugungstätigkeiten und mit der Stahlerzeugung verbundenen Nebentätigkeit, sowie der Schmiedetätigkeit inkl. Wärmebehandlung der Umformprodukte am Standort erfasst. Alle relevanten Scope 1 Emissionen werden vollumfänglich ermittelt und können

in Produkt- und Brennstoffbenchmark aufgeteilt werden („Von der Wiege bis zum Tor“, eng. cradle-to-gate). Für die Emissionskennzahlen wird die Scope 1 Berechnung herangezogen, diese umfasst alle direkten THG-Emissionen durch die Tätigkeiten des Unternehmens. Hier werden ausschließlich standortbezogene Emittenten betrachtet (z.B. Anlagen, Gebäude und Prozesse). Angesichts der Tätigkeit der Breitenfeld Edelstahl AG ist das einzig relevante Kyoto-THG CO₂e. Andere THG aus indirekten Prozessen werden zum Teil, aufgrund der Datenquelle, mitefassen sind allerdings als unwesentlich anzusehen.

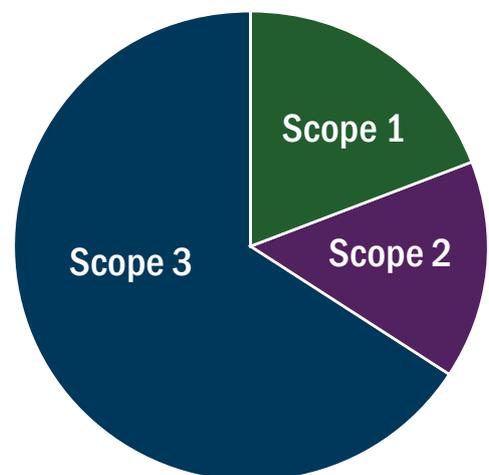
CO₂e [t] Scope 1/Produktionsmenge KJ



Die Ursache für den Anstieg der CO₂e von 2022 auf 2023 ist der, aufgrund der Produktion von komplexeren Stahlgütern, gestiegenen spezifischen Erdgasverbrauch und ein Rückgang der Produktionsmenge um 14 %.

TREIBHAUSGAS-ERKLÄRUNG

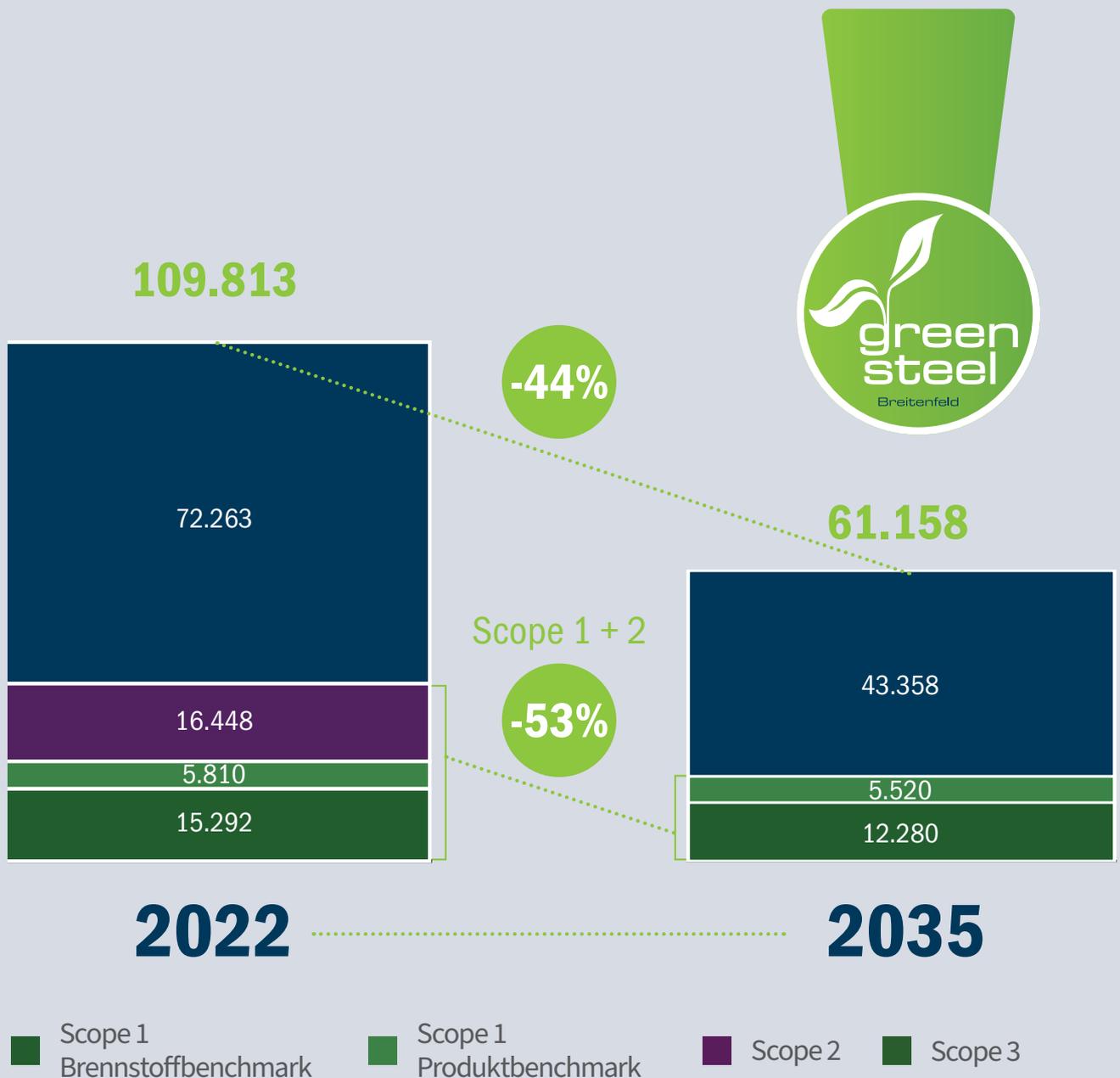
Es wurde für das Berichtsjahr 2022 (01.01.2022 bis 31.12.2022) ein Treibhausgasbericht erstellt. Dieser beschreibt die vollständige CO₂-Analyse aller internen Aktivitäten der Scope 1,2 und 3 nach dem GHG Protokoll Corporate Standard und GHG Protokoll Value Chain Standard. Diese Treibhausgas-Erklärung wurde vom TÜV Süd in Übereinstimmung mit ISO 14064-03:2019 in Bezug auf die Einhaltung der Anforderungen von ISO 14064-01:2019 verifiziert. Der Corporate Carbon Footprint daraus ergab folgende Werte.



Gesamtsuppe der THG-Bilanz:	109.813,3 t	CO ₂ -Äquivalente
Scope 1 Emissionen:	21.102,0 t	CO ₂ -Äquivalente
Scope 2 Emissionen:	16.448,0 t	CO ₂ -Äquivalente
Scope 3 Emissionen:	72.263,3 t	CO ₂ -Äquivalente



STRATEGIE ZUR REDUKTION VON TREIBHAUSGASEN



Die derzeitige Stahlerzeugungsrouten über den Elektrolichtbogenofen hat bereits heute äußerst geringe Emissionen zur Folge. Der Erzeugungsweg mit 90% Schrotteinsatz erzeugt im Vergleich zur Hochofen-Konverter-Routen nur ein Zehntel CO₂-Emissionen. Auf dieser Basis wird die Breitenfeld Edelstahl AG, durch weitere Investitionen und Forschungsprojekte für eine grünere Zukunft, in der Lage sein die Scope 1+2-Emissionen bis 2035 um 53% zu reduzieren (verglichen mit dem Basisjahr

2022). Mit der Optimierung der Vorlieferketten und Transportwege sind gesamt knapp 50.000 Tonnen jährliche CO₂-Einsparungen zu erwarten. Neben dem Ausbau der erneuerbaren Energien umfasst die Strategie auch andere Aspekte wie die Umstellung von Hochtemperaturprozessen (Pfannenvorwärmung, Wärmebehandlung) und die Optimierung der Logistik sowie Anlagen zur Kohlenstoffabscheidung und -nutzung. Diese CCU-Pilotanlage wird voraussichtlich bis Ende 2025 fertiggestellt sein.

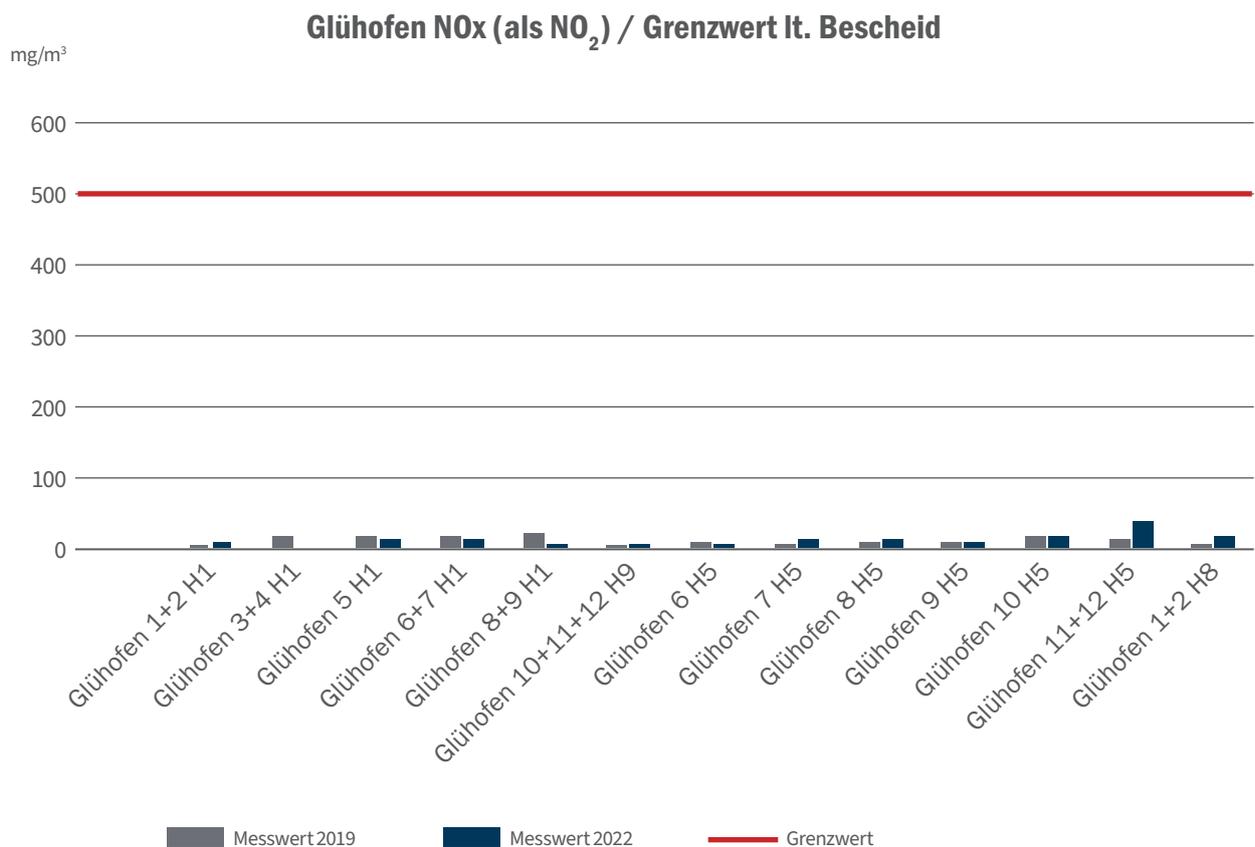


■ NOx EMISSIONEN BEAG

Zur Berechnung der Gesamtemission von NO_x (als NO₂) wurden folgende Emissionsquellen herangezogen.

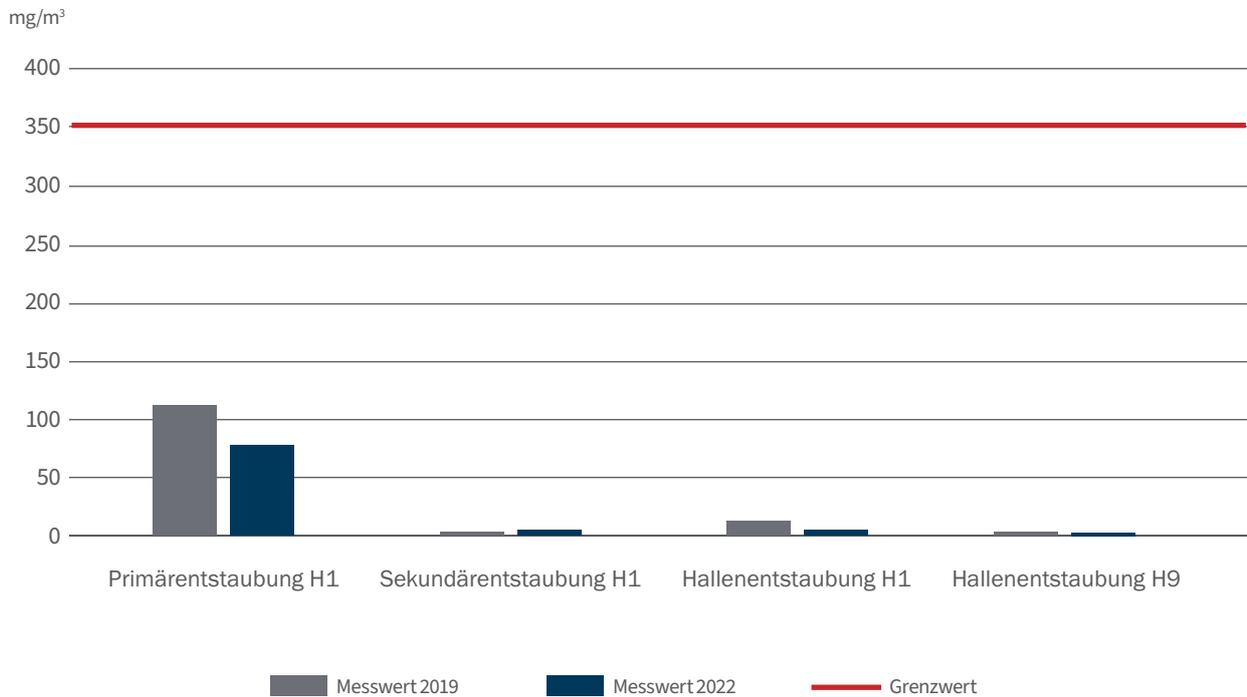
- Pfannenfeuer
- Glühöfen
- Schmiedeöfen
- Dampfkessel
- Elektrodenvorerwärmung ESU
- Hallenentstaubung Halle 1 + 9
- Primär- und Sekundärentstaubung Halle 1

Die NO_x-Emissionen (als NO₂) werden durch die Multiplikation des gemessenen Massenstroms der jeweiligen Emissionsquellen (kg/h) und der Betriebsstunden (h/a) der jeweiligen Anlage berechnet. An diesen Anlagen werden im Intervall von 3 Jahren durch ein akkreditiertes Prüflabor Messungen durchgeführt.



An den Glühöfen ist ein Grenzwert von 500 mg/Nm³ vorgeschrieben, dieser wurde bei allen Messungen deutlich unterschritten.

Stahlwerk Entstaubungsanlagen NO_x (als NO₂) / Grenzwert lt. Bescheid



An den Entstaubungsanlagen gilt ein Grenzwert von 350 mg/Nm³, dieser wurde bei allen Messungen deutlich unterschritten.

■ STAUB UND SO_x EMISSIONEN DES STAHLWERKES

Der größte Teil der Staubemissionen durch den Stahlwerksprozess entsteht beim Chargier- und Einschmelzprozess. Der Elektrolichtbogenofen ist seit dem GJ 23/24 vollständig von einer Einhausung umgeben, dem sogenannten „Doghouse“. Die dort entstehenden Emissionen, während des Schmelzvorganges, werden über die Entstaubungsanlage des EAF erfasst.

Das System aus EAF mit Primärabsaugung und zugehöriger Sekundärabsaugung sowie die Hallenentstaubung Halle 1 sind eine ineinander abgestimmte prozesstechnische Einheit.

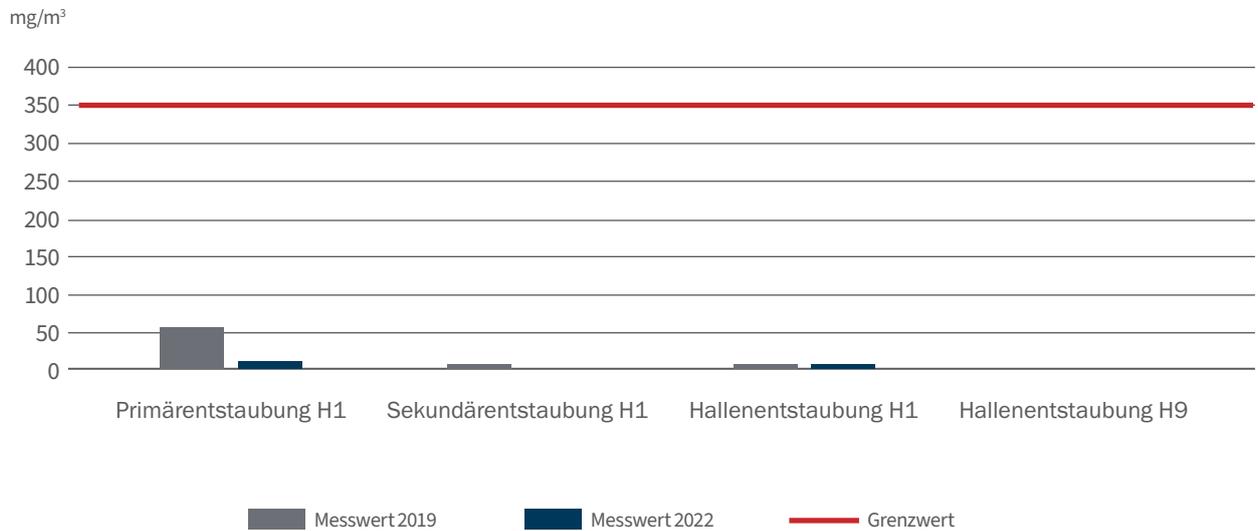
Zur Entstaubung der Produktionshallen im Bereich

Stahlwerk (Halle 1 + Halle 9) stehen zwei Hallenentstaubungsanlagen zur Verfügung. Die Abluft wird in den Entstaubungsanlagen gereinigt und anschließend über Kamine an die Umgebung emittiert.

An diesen Anlagen wird im Intervall von 3 Jahren, durch ein akkreditiertes Prüflabor, Messungen durchgeführt. Die SO_x-Emissionen (als SO₂) und Staubemissionen werden durch die Multiplikation des gemessenen Massenstroms der jeweiligen Emissionsquellen (kg/h) und der Betriebsstunden (h/a) der jeweiligen Anlage berechnet.

Die spezifischen Kennzahlen sind abhängig von der Produktionsmenge und dem Produktmix.

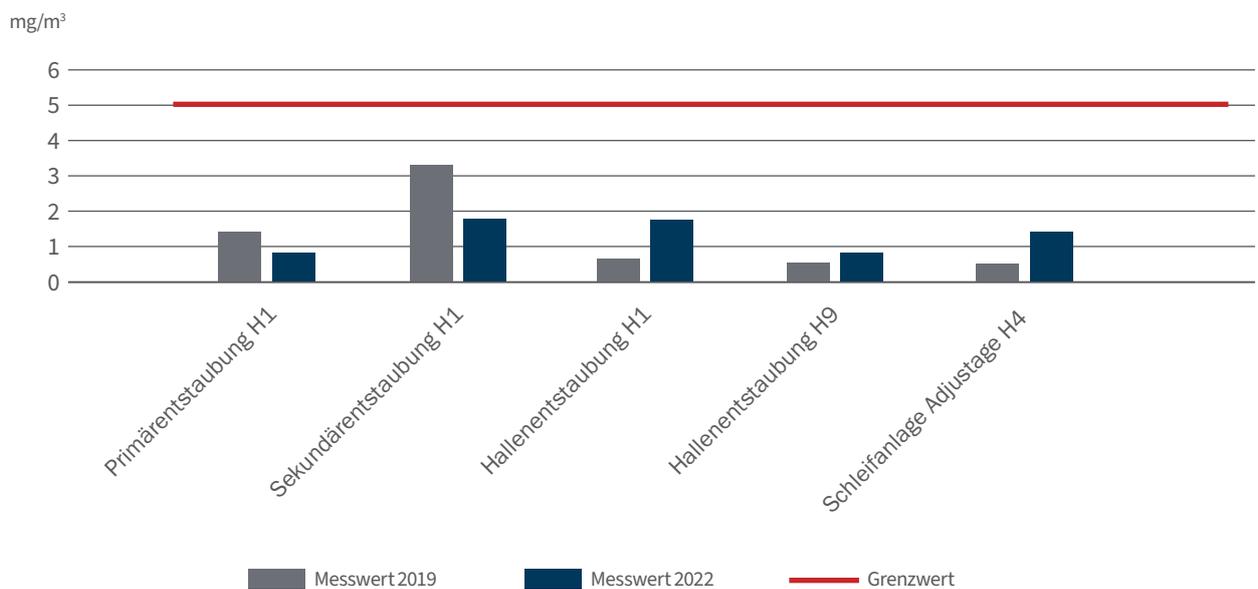
Stahlwerk Entstaubungsanlagen SO_x (als SO₂) / Grenzwert lt. Bescheid



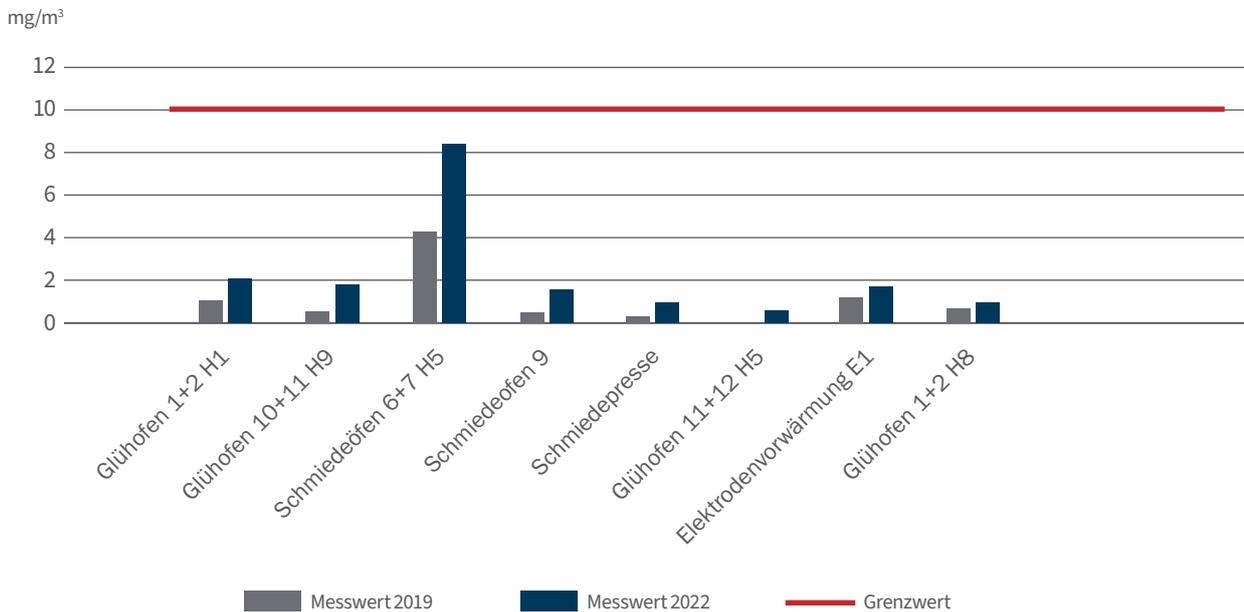
Die Bestimmungsgrenze beträgt bei der SO₂ Messung 5 mg/Nm³. Diese wurde bei der Hallenentstaubung Halle 9 2019 und 2022 unterschritten. Die Sekundärentstaubung Halle 1 unterschritt diesen Wert bei der Messung 2022.

Der Grenzwert von 350 mg/Nm³ an den Entstaubungsanlagen des Stahlwerkes wurde unterschritten.

Stahlwerk Entstaubungsanlagen - Schleifanlage Staub / Grenzwert lt. Bescheid



Staub / Grenzwert lt. Bescheid



Der Grenzwert von 5 mg/Nm³ wurde bei den Entstaubungsanlagen eingehalten. An den Glühöfen und den anderen angeführten Aggregaten gilt der Grenzwert von 10 mg/m³. Im Jahr 2019 wurde bei der Messung der Glühöfen 11+12 H5 die Bestimmungsgrenze von 0,3 mg/m³ gemessen.

DIFFUSE STAUBQUELLEN

Zu den diffusen Staubquellen während der Stahlwerksprozesse kann keine zuverlässige Berichterstattung erfolgen. Für diffuse Emissionen beim Hantieren des Schrottes oder der Aufarbeitung am Recyclingplatz (Schlacke und Hüttenschutt-

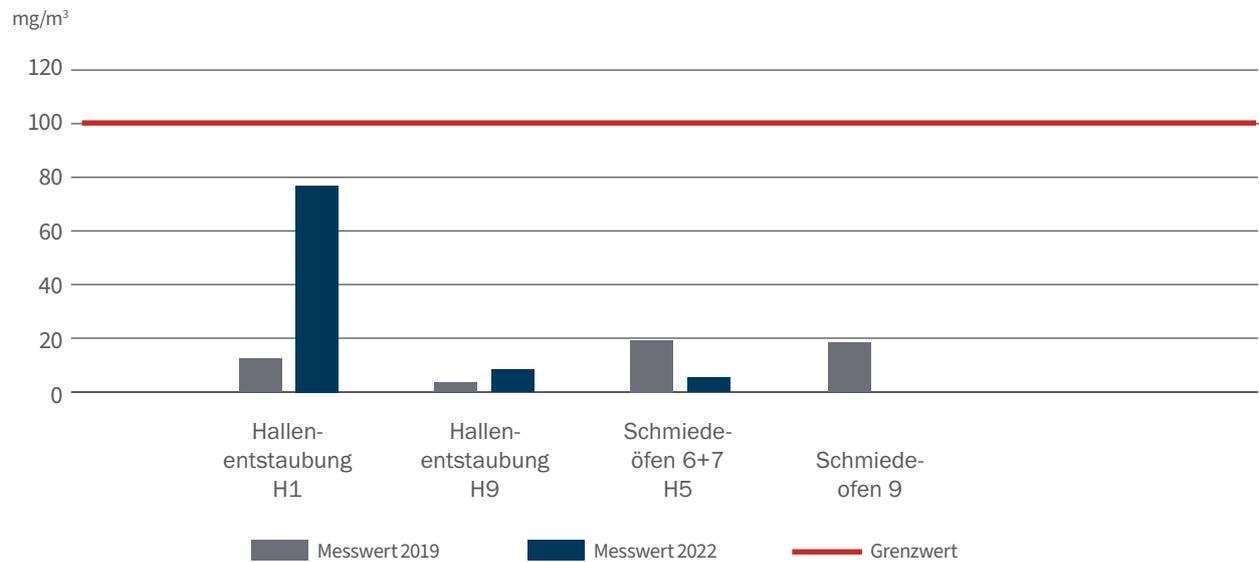
aufbereitung) sind keine messbaren Daten vorhanden. Durch die erheblichen Unsicherheiten von direkten Emissionsmessungen aus diffusen Quellen können auch keine Emissionsgrenzwerte definiert werden.

CO EMISSIONEN BEAG

Für die CO-Emissionsberechnung sind die Ergebnisse der Messungen der Glühöfen und der Pfannenfeuer sowie der Entstaubungsanlagen des Stahlwerkes relevant. Diese werden durch die Multiplikation des gemessenen Massenstroms der jeweiligen

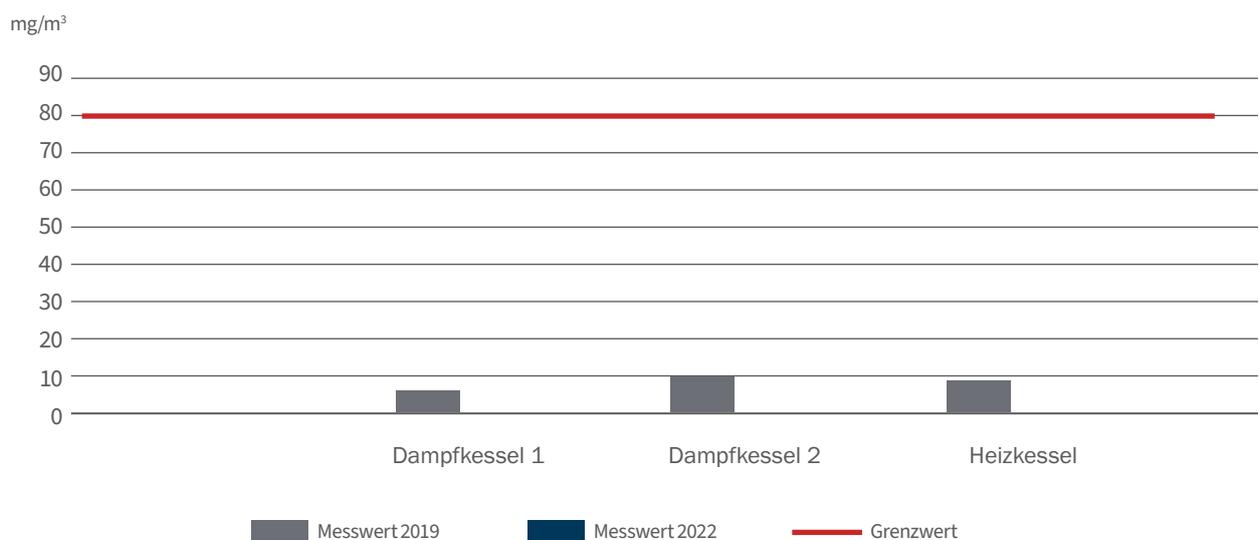
Emissionsquellen (kg/h) und der Betriebsstunden (h/a) der jeweiligen Anlage berechnet. Die Messungen werden im Intervall von 3 Jahren durch eine akkreditierte Prüfanstalt durchgeführt.

CO [mg/m³] / Grenzwert lt. Bescheid



An den Entstaubungsanlagen und den Schmelzöfen ist ein Grenzwert von 100 mg/Nm³ vorgeschrieben, dieser wurde bei allen Messungen eingehalten. Im Jahr 2022 wurde bei der Messung des Schmelzofens 9 H5 die Bestimmungsgrenze von 3 mg/m³ unterschritten.

CO [mg/m³] / Grenzwert lt. Bescheid



Der Grenzwert an den Kesselanlagen der zentralen Dampfversorgung und des zentralen Heizkessels ist 80 mg/Nm³. Dieser wurde bei allen Messungen deutlich unterschritten und im Jahr 2022 ergab die Messung an allen Anlagen, dass die Bestimmungsgrenze von einem Messwert 3 mg/m³ unterschritten wurde.

LÄRMEMISSION

Die Lärmreduktion in einem Stahlwerksprozess ist eine besondere Herausforderung. Es führen neben dem direkten Stahlwerksprozess auch Maschinen, Filter- oder Kühlanlagen, mobile Quellen wie Schrottbagger, LKW und der Eisenbahnverkehr sowie viele verschiedene Aufbereitungsprozesse zu Schallemissionen. Durch das Projekt „Doghouse“ und der daraus resultierenden Maßnahmen wurde

eine Reduktion der Lärmemissionen durch den Elektrolichtbogenofen erreicht. Es konnten keine betriebsspezifischen Schallimmissionen in Form von Schallpegelspitzen von über 54 dB eindeutig dem Elektrolichtbogenofen zugeordnet werden. Die Messungen erfolgten im Zeitraum vom 31.01.2024 bis 15.02.2024 in ca. 1 km Entfernung Luftlinie im Ortsteil Wartberg.

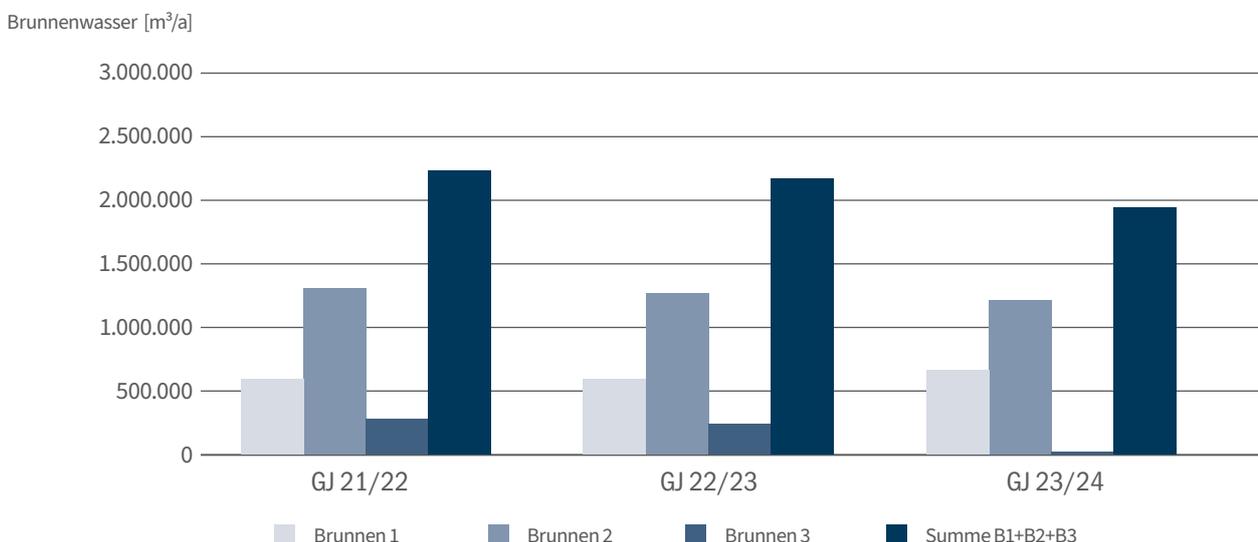
KENNZAHL WASSER VER- UND ENTSORGUNG

Im Jahr 2016 wurde ein umfassendes Projekt für die gesamte Betriebswasseranlage der Breitenfeld Edelstahl AG eingereicht und genehmigt. Während der Betriebs- und Produktionsphase fallen Betriebsabwässer in Form von Prozess-, Kühl- und Oberflächenwässer an. Die Reinigung dieser Betriebsabwässer wird bis zur Erzielung der Direkteinleitungsqualität durchgeführt. Die gereinigten Abwässer werden Be-

scheid gemäß direkt in den Vorfluter Mürz eingeleitet. Die Wasserversorgung der Produktionsprozesse erfolgt über drei Grundwasserbrunnen. Die Kühlwässer werden zum größten Teil im Kreislauf geführt, somit wird die wichtige Ressource Wasser geschont, hierzu stehen Kühlwasserspeicherbecken zur Verfügung. Für die einzelnen Brunnenanlagen gelten laut Bescheiden folgende Spitzenentnahmemengen:

Brunnen	[m ³ /d]	[m ³ /a]
Brunnen 1	2880	1051200
Brunnen 2	4320	1576800
Brunnen 3	5184	1892160

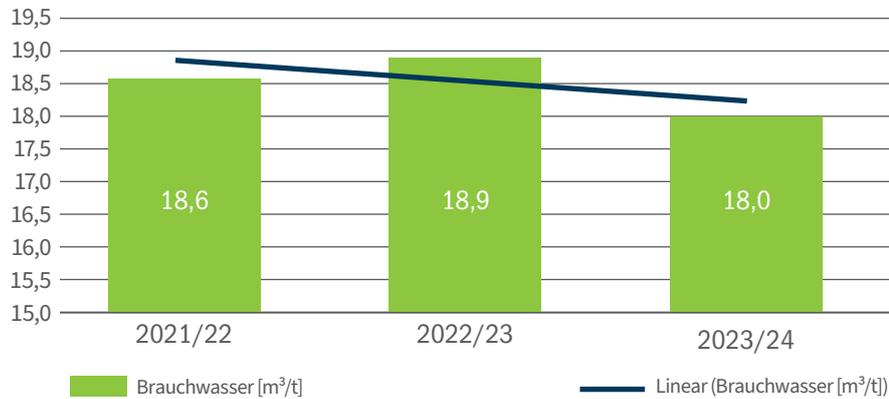
Wasserentnahme Brunnen [m³/a]



■ WASSERVERSORGUNG

Brunnenwasserverbrauch

Brunnenwasser [m³]/Produktion gesamt [t]



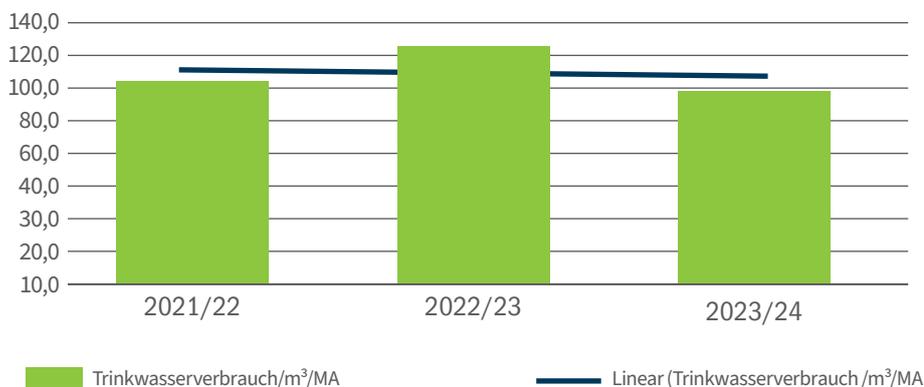
Der spezifische Brunnenwasserverbrauch konnte zum Vergleichsjahr 2021/22 gesenkt werden, dies ist aber auch auf die verminderte Produktionsauslastung im Stahlwerk zurückzuführen. Ein wesentlicher Verbraucher des Brunnenwassers ist einer-

seits die Kühlung des EAF, aber auch die VD/VOD (Vakuumprozesse) im Stahlwerk. Abhängig von den Qualitätsansprüchen der produzierten Stähle ist eine längere oder kürzere Behandlungszeit notwendig.

Die Versorgung der Sanitäranlagen erfolgt durch das öffentliche (kommunale) Netz.

Trinkwasserverbrauch

Verbrauch [m³]/Mitarbeiter



Der Trinkwasserverbrauch wurde nach einem Anstieg im GJ 22/23 durch Reparaturen und Austausch von Versorgungsleitungen wieder gesenkt.

■ ABWASSER

Während der Betriebs- und Produktionsphase fallen Betriebswässer in Form von Prozess-, Kühl- und verunreinigten Oberflächenwässern an.

DIREKTEINLEITUNG MÜRZ

- Kühl- und Prozesswässer
- Abwässer der beiden Abwasserreinigungsanlagen

Die Reinigung dieser Betriebswässer erfolgt über Abwasserreinigungsanlagen (ARA), Absetzbecken bzw. Mineralölabscheidern. Verunreinigte Oberflächenwässer werden ebenfalls über Mineralölabscheider bzw. Verkehrsflächensicherungsschächte gereinigt. Die gereinigten Abwässer werden gemäß Bescheid direkt in den Vorfluter Mürz eingeleitet.

INDIREKTEINLEITUNG MÜRZVERBAND

- Abwässer aus dem Sanitärbereich
- Abwässer aus der Reinigung von KFZ und Maschinen
- Abwässer der zentralen Dampfversorgung

Diese Abwässer werden indirekt in das Kanalsystem des Mürzverbandes eingeleitet.

Die folgenden Diagramme zeigen die Auswertung der Ergebnisse aus den Fremdüberwachungen (Analysen und Probenahme durch ein externes akkreditiertes Labor) sowie die Ergebnisse der Überprüfungen durch die Fachabteilung Gewässerschutz des Landes Steiermark.

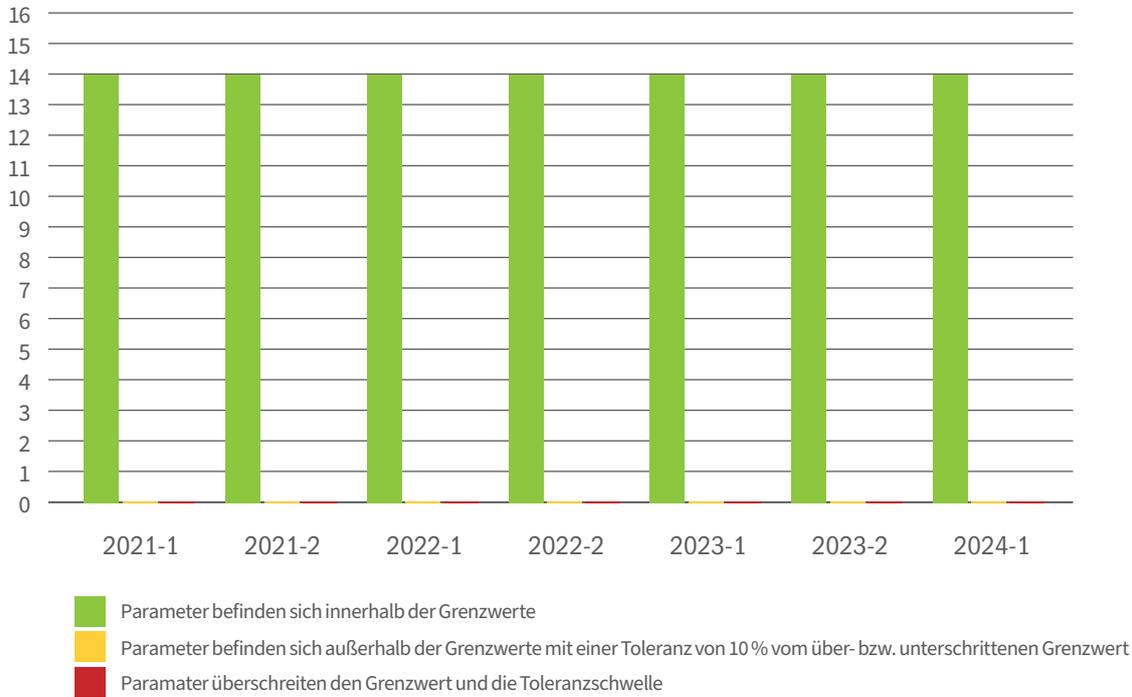
Folgende Grenzwerte sind lt. Bescheid BHBM-6111/2019-17 und ABT 13-38.20-14/2008-176 vorgegeben. Über- bzw. Unterschreitungen sind nach dem folgenden Schema bewertet bzw. dargestellt:

- grün (Parameter befinden sich innerhalb der Grenzwerte)
- gelb (Parameter befinden sich außerhalb der Grenzwerte mit einer Toleranz von 10 % vom über- bzw. unterschrittenen Grenzwert)
- rot (Parameter überschreiten den Grenzwert und die Toleranzschwelle)

Kanalsystem 1 (TS-98) - Die Mündung in die Mürz erfolgt westlich der Betriebsanlage

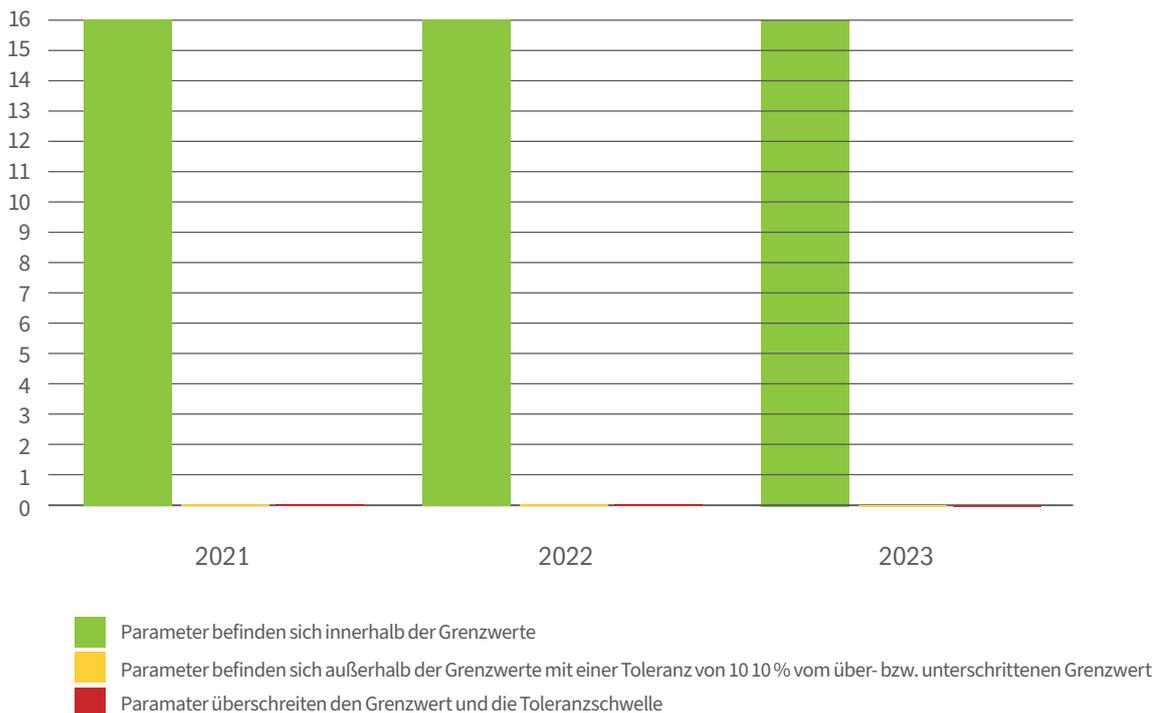
TS-98 Kanalsystem 1 - Kanalmündung Mürz

Anzahl der untersuchten Parameter



TS-98 Kanalsystem 1 - Überwachung Gewässeraufsicht Land Steiermark

Anzahl der untersuchten Parameter

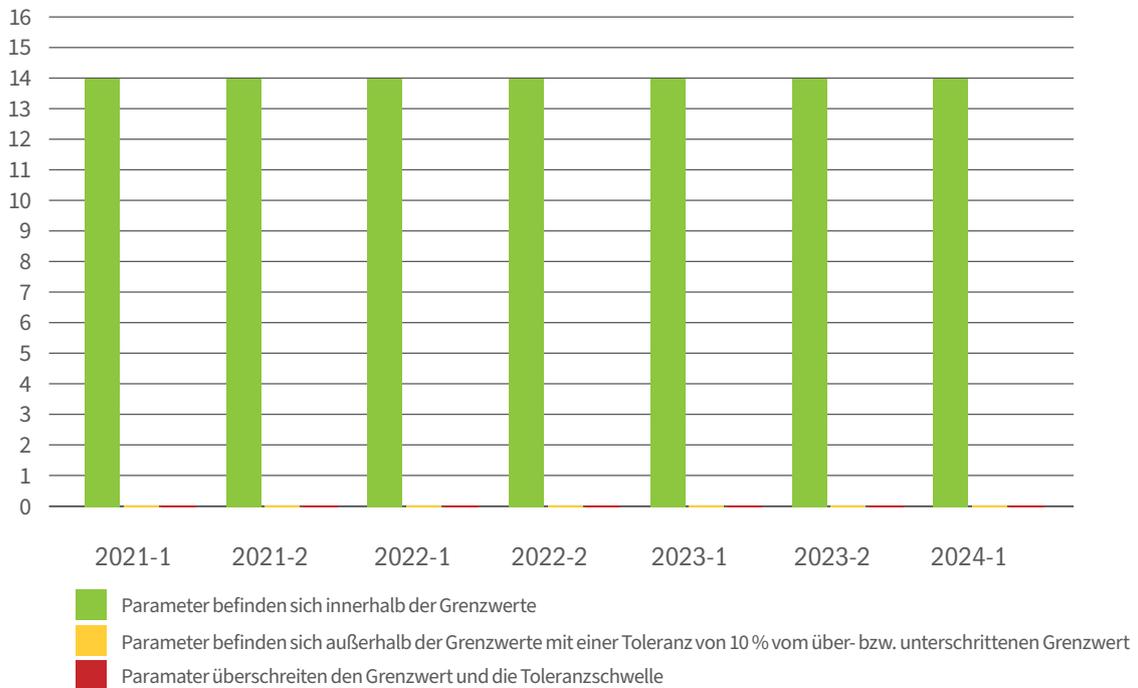


Die Überwachung der Gewässeraufsicht des Landes Steiermark wurde bis zum GJ-Schluss für das Jahr 2024 nicht durchgeführt.

Kanalsystem 2 (TS-99) - Die Mündung in die Mürz erfolgt nordöstlich der Halle 1 (Stahlwerk).

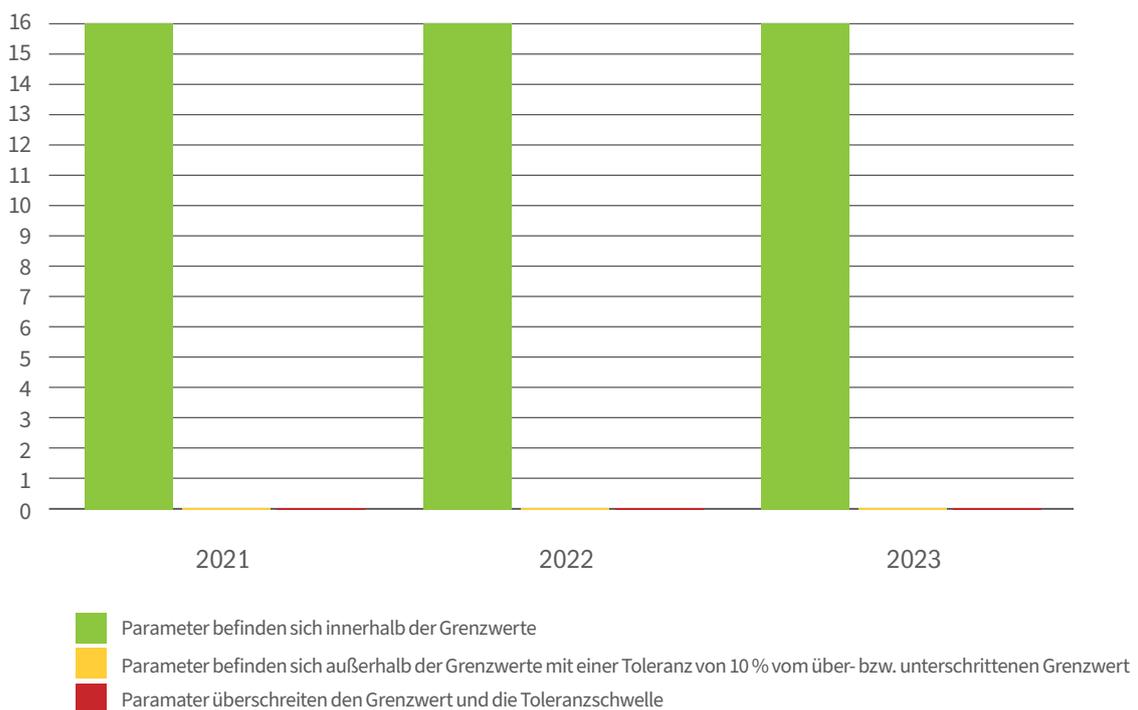
TS-99 Kanalsystem 2 - Kanalmündung Mürz

Anzahl der untersuchten Parameter



TS-99 Kanalsystem 2 - Überwachung Gewässeraufsicht Land Steiermark

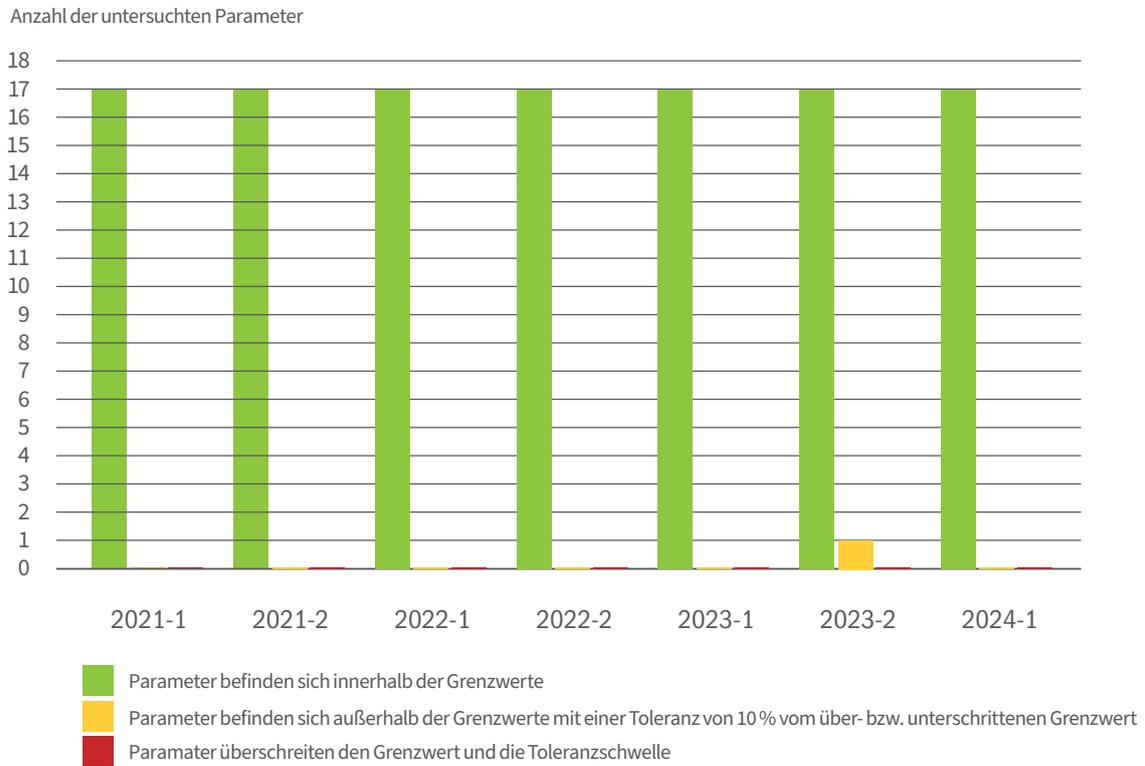
Anzahl der untersuchten Parameter



Die Überwachung der Gewässeraufsicht des Landes Steiermark wurde bis zum GJ-Schluss für das Jahr 2024 nicht durchgeführt.

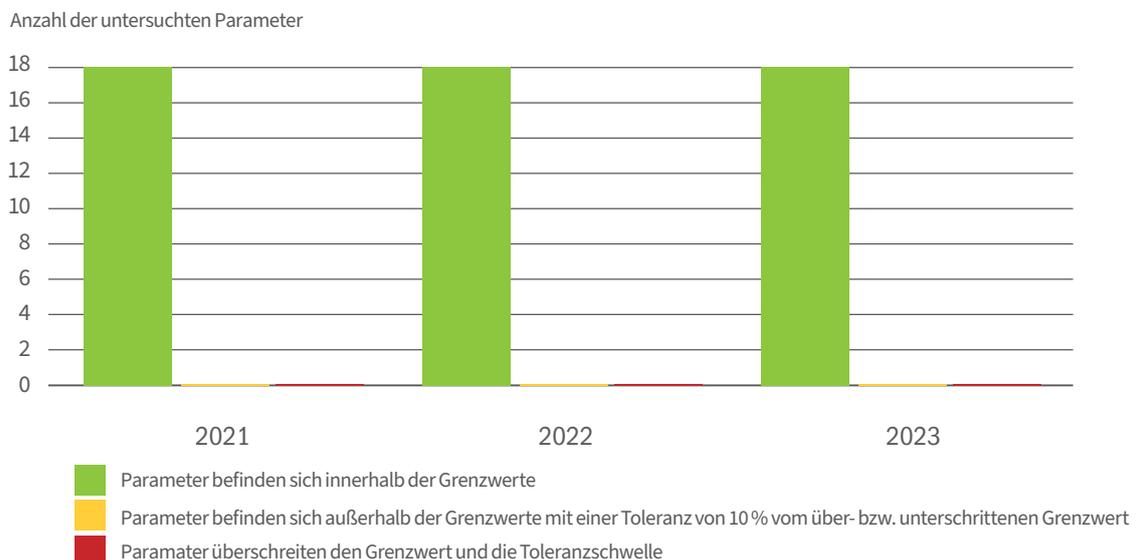
Ableitung Deponie - Zur Reinigung des anfallenden Sickerwassers der hauseigenen Reststoffdeponie wird eine Umkehrosmoseanlage durch die Fa. Rotreat betrieben. Das gereinigte Sickerwasser (Permeat) wird gemäß Bescheid in den Vorfluter Mürz entlassen.

UO-Anlage Deponie - Externes akkreditiertes Labor



Bei der 2. Fremdüberwachung im Jahr 2023 kam es durch ein technisches Gebrechen zu einer leichten Überschreitung des pH-Wertes. Es wurden sofort Korrekturmaßnahmen durchgeführt und die weiteren Messungen (insbesondere die Eigenüberwachung) zeigte keine weiteren Überschreitungen.

UO-Anlage Deponie - Überwachung Gewässeraufsicht Land Steiermark

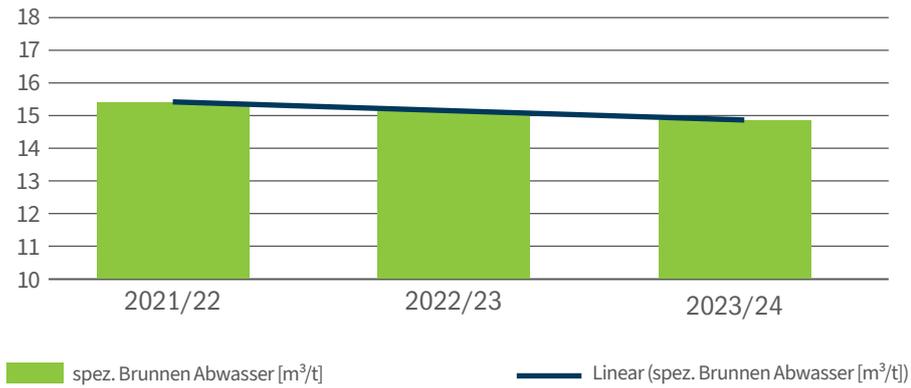


Die Überwachung der Gewässeraufsicht des Landes Steiermark wurde bis zum GJ-Schluss für das Jahr 2024 nicht durchgeführt.

ABWASSER DIREKTEINLEITUNG

Abwasser Direkteinleitung

Abwasser in [m³]/Produktion gesamt [t]



KENNZAHL ABFALL

VOM ABFALL ZUM WERTVOLLEN ROHSTOFF

Das ist unser Ziel in unserem Zero Waste-Programm, welches wir gemeinsam mit unserem Entsorgungspartner ausgearbeitet haben. Zero Waste bedeutet Abfall zu vermeiden, Materialien zur Wiederverwendung aufzubereiten, Materialien kaskadisch zu nutzen und Abfälle im Kreislauf zu halten. Das Grundprinzip „vermeiden vor verwerten vor beseitigen“ wird in der Breitenfeld Edelstahl AG gelebt.

Am Standort der Breitenfeld Edelstahl AG besitzen wir eine historisch gewachsene, gut organisierte Abfallwirtschaft, in der für den Großteil der Abfallströme verlässliche und sichere Lösungen gefunden wurden - ökologisch, rechtskonform und wirtschaftlich. Von dieser Situation ausgehend galt es über den Tellerrand zu blicken und Potentiale aufzudecken.

Es wurden in Summe über 40 Abfallströme betrachtet, die mengen- bzw. aussichtsreichsten Stoffströme priorisiert und eine jährliche Abfallmenge von über 30.000 Tonnen durchleuchtet. Diverse Stoffstromanalysen und einige Expertengespräche später gibt es Ansatzpunkte, die zu einer Verbesserung führen können. Ideen reichen von der

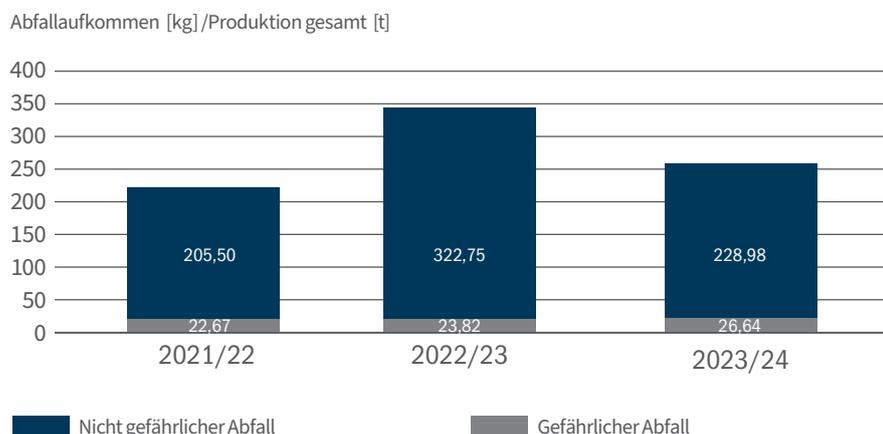
Trocknung von Schlamm aus der Eisenhütte mittels Abwärme über tiefgehender Analysen zu Mengen und Zusammensetzung von Fraktionen bis hin zur Optimierung der Beschriftung und Sammlung und Lagerung verschiedener Fraktionen.

Bei einer weitreichenden Umsetzung des Zero Waste Konzeptes leistet die Breitenfeld Edelstahl AG einen wichtigen Beitrag zu mehr Nachhaltigkeit im Bereich der innerbetrieblichen Abfallwirtschaft und übernimmt soziale und ökologische Verantwortung.

Die mengenmäßig größten Ströme am Standort sind die EAF-Schlacke, der Hüttenschutt und der Filterstaub aus den Entstaubungsanlagen. Der Hauptfokus auf die Reduzierung der Abfallmengen liegen in der EAF-Schlacke und dem Hüttenschutt.

Neben diesen Hauptfraktionen fallen auch andere gefährliche und nichtgefährliche Abfälle an. Es werden alle anfallenden Abfälle in der Abfallbilanz aufgezeichnet. Die Abfallbilanz dient zur Kontrolle und soll Art, Menge und Verbleib des Abfalles dokumentieren. Die anfallenden Abfälle werden in enger Kooperation mit Entsorgungsfachbetrieben verwertet oder entsorgt.

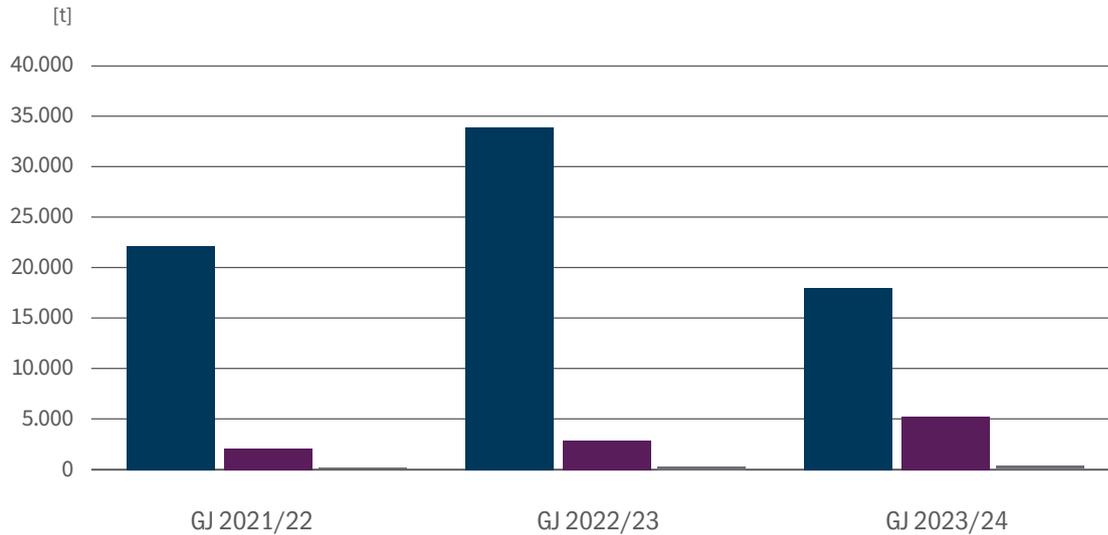
Abfall / Produktionsmenge



NICHT GEFÄHRLICHER ABFALL

Die größten Fraktionen des nichtgefährlichen Abfalls sind die EAF-Schlacke und der Hüttenschutt.

Abfälle - Sekundärrohstoffcenter



Abfall	2021/22	2022/23	2023/24
Schlacke [t]	22.033	33.659	18.155
Hüttenschutt [t]	2.249	3.107	5.441
Recycling SCR [t]	158	251	468

Die Menge an Schlacke und Hüttenschutt ist abhängig von der Produktionsmenge und dem Produktionsmix. Die Erhöhung im GJ 22/23 ist durch Entnahmen aus dem Zwischenlager aus der Deponie und dem erhöhten Recycling von Altbeständen im Sekundärrohstoffcenter zu erklären.

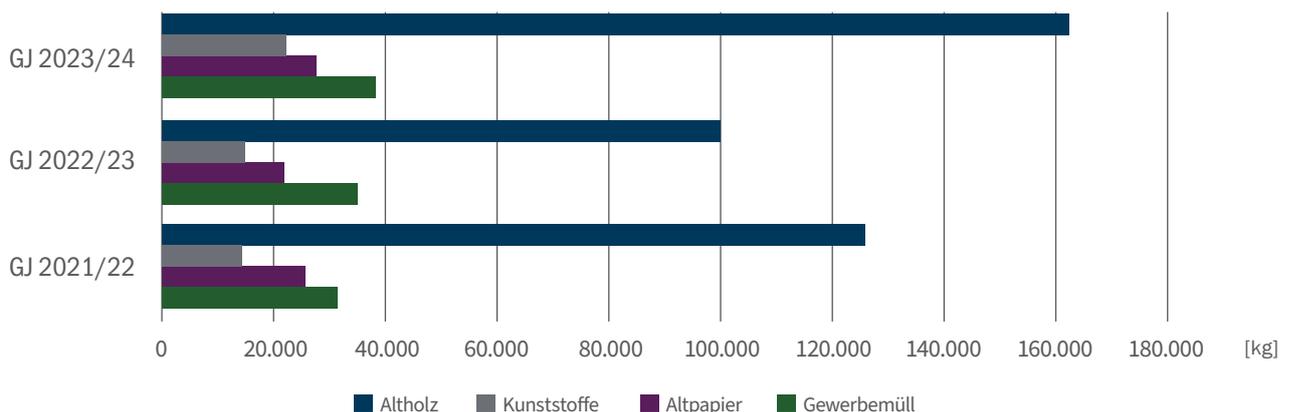
Der Hüttenschutt ist im GJ 23/24 durch Aufbereiten

von Altbeständen gestiegen.

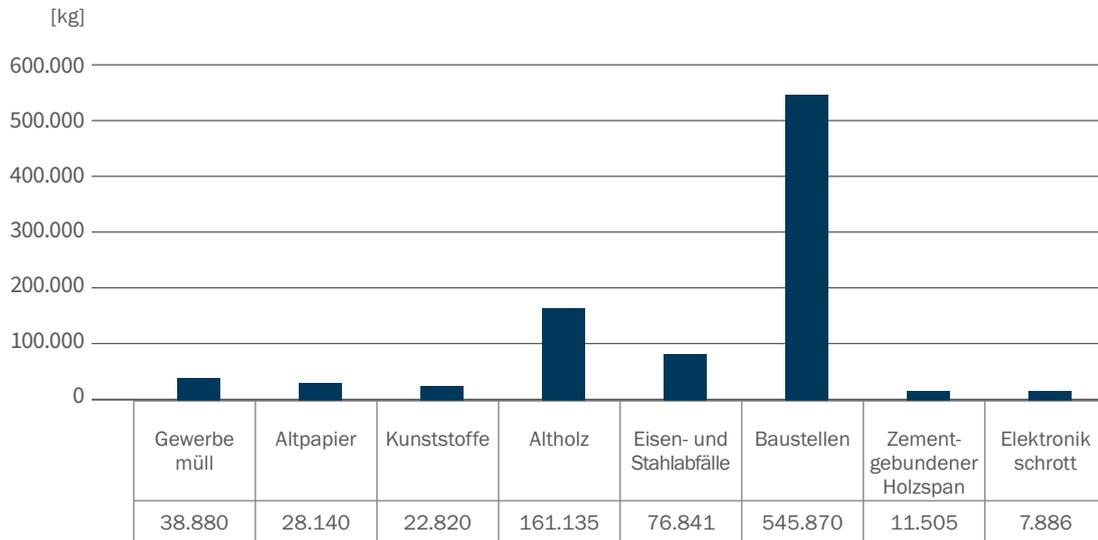
Die Steigerung der Recyclingstoffe zeigt die Bemühungen im Bereich der Aufbereitung. Diese Fraktion wird verkauft und als Sekundärrohstoffe von unserem Partner wiederverwendet.

Die weiteren relevanten Fraktionen werden in den folgenden Abbildungen dargestellt.

Nicht gefährliche Abfälle [kg/GJ]



Nicht gefährliche Abfallfraktionen GJ 23/24

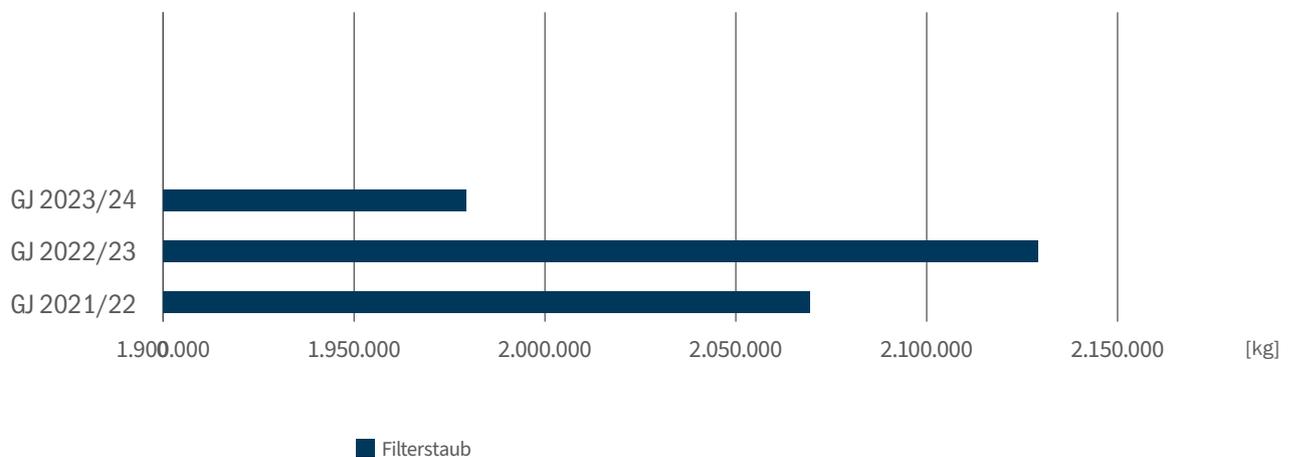


Im GJ 2023/24 zeigt sich ein Anstieg des nicht gefährlichen Abfalls aufgrund der Bautätigkeiten am Standort, insbesondere durch die Erweiterung des Sonderstahlwerkes und die Renovierung des Schmiedebürogebäudes.

GEFÄHRLICHER ABFALL

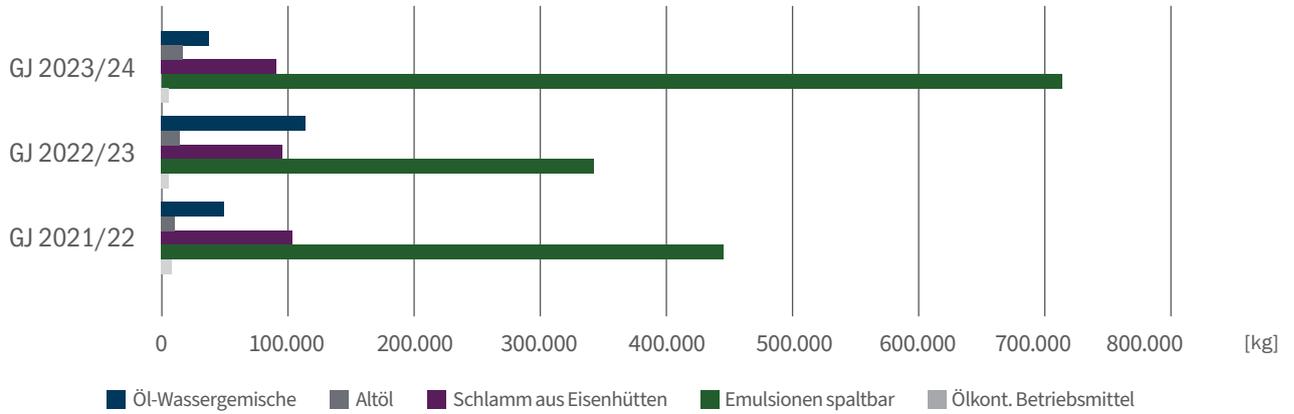
Die überwiegende Fraktion des gefährlichen Abfalls ist der Filterstaub aus den Entstaubungsanlagen des Stahlwerkes.

Filterstaub Fraktion [kg/GJ]

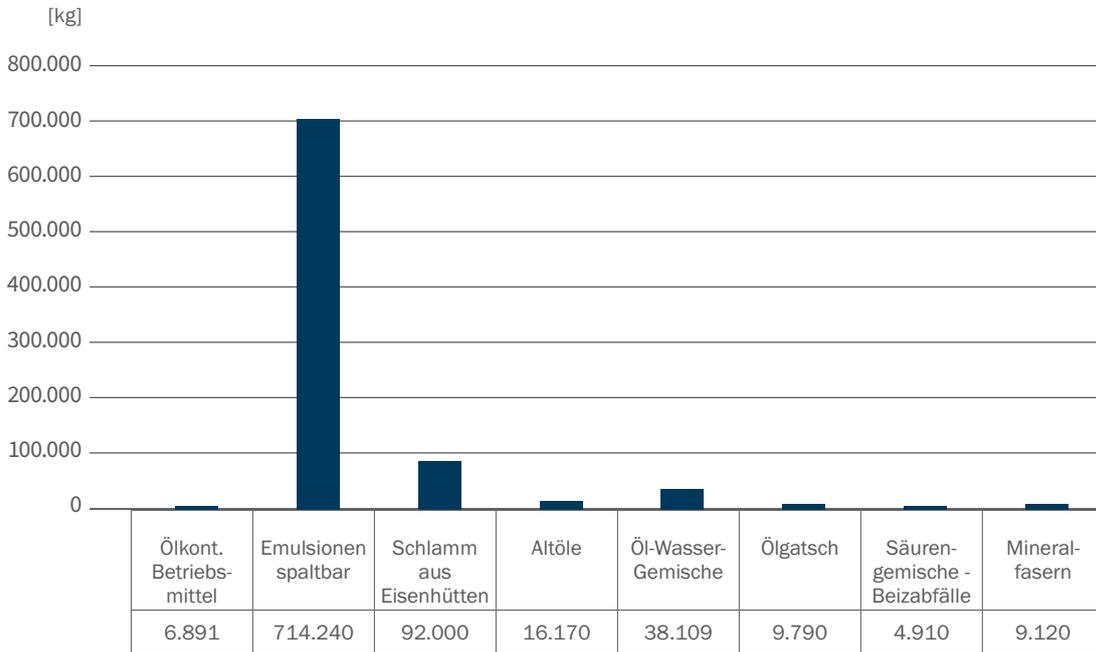


Die wesentlichen anderen Fraktionen sind in der folgenden Abbildung dargestellt.

Gefährlicher Abfall Fraktionen[kg/GJ]



Gefährliche Abfälle Fraktionen GJ 23/24



In der Abbildung sind die größten Fraktionen an gefährlichem Abfall im GJ 2023/24 dargestellt. Die Fraktion „Emulsionen spaltbar“ ist eine weitere große Fraktion, diese ist überwiegend durch die Spänelager im Bereich des Schrottplatzes verursacht. Diese sind nach unten abgedichtet, da die anhaftende Emulsion an den Schrottspänen durch den Niederschlag abgeschwemmt wird. Dadurch ist diese Fraktion sehr von den Niederschlagsmengen abhängig. Die Fraktion „Schlamm aus Eisenhütten“ ist das Abfallprodukt aus den Abwasserreinigungsanlagen. Die Menge ist abhängig von der Produktionsmenge und dem Produktmix.

KENNZAHL BIOLOGISCHE VIELFALT

DIE BIOLOGISCHE VIELFALT WIRD AUCH ALS BIODIVERSITÄT BEZEICHNET UND BESCHREIBT DIE VIELFALT DER ÖKOSYSTEME, DIE VIELFALT DER ARTEN.

Der Umweltaspekt Biodiversität wurde in der Umweltprüfung als nicht bedeutend für den Standort bewertet. Eine flächenmäßige Ausweitung der Betriebsflächen für die Produktion und dadurch weitere Versiegelungen sind aufgrund der Lage nicht zu erwarten. Der genehmigte Deponieausbau wird ver-

mieden und ist im Moment nicht vorgesehen. Das Nachhaltigkeitsteam wird dennoch den Aspekt Biodiversität näher betrachten und mögliche Flächen eruieren, um Maßnahmen für die biologische Vielfalt zu setzen.

Solche Möglichkeiten könnten sein:

- ANBRINGEN VON PFLANZKÜBELN UND INSEKTENHOTELS
- PFLANZEN VON BLÜHENDEN STAUDEN, STRÄUCHER, WILDBLUMEN
- BEGRÜNEN MIT KLETTERPFLANZEN

Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt

	Fläche in [m ²]
Gebäude	45.324
Wälder	739
Äcker, Wiesen oder Weiden	74.410
Straßenverkehrsanlagen	9.998
Verkehrsrandflächen	506
Betriebsflächen	119.620
gesamter Flächenverbrauch	250.597
gesamte versiegelte Fläche	175.448
gesamte naturnahe Fläche am Standort	75.149
gesamte naturnahe außerhalb vom Standort	0

Quelle: Abfrage Bundesamt für Eich- und Vermessungswesen 28.06.2024

RECHTSVORSCHRIFTEN UND SONSTIGE FAKTOREN

DIE BREITENFELD EDELSTAHL AG HAT FÜR DIE GEWÄHRLEISTUNG DER EINHALTUNG UMWELTRELEVANTER BINDENDER VERPFLICHTUNGEN FOLGENDE SYSTEME EINGEFÜHRT.

Die gesetzlichen Verpflichtungen werden in einem elektronischen Rechtsregister mit zugeordneten Verantwortlichkeiten abgebildet. In diesem System werden auch die Bescheide und deren wiederkehrende Tätigkeiten dokumentiert. Die Sicherstellung der Aktualität des Rechtsregisters wird durch eine externe Rechtsberatung gewährleistet. Am Standort befinden sich zwei IPPC-Anlagen (Stahlwerk + Reststoffdeponien), daraus ergeben sich Umweltinspektionen der Behörden. Die letzten Um-

weltinspektionen wurden im Jahr 2023 (Stahlwerk) und im Jahr 2024 (Reststoffdeponie) durchgeführt. Aufgrund der geringen Umweltrisikobewertung (Risikokategorie 1) werden die Umweltinspektionen in einem 3-Jahres Intervall durchgeführt. Die Einhaltung der internen Vorschriften werden im Qualitätsmanagementsystem abgehandelt. Die umweltrelevanten wiederkehrenden Überprüfungen werden im Umweltmanagementsystem und dem „Breitenfeldinformationstool“ abgehandelt.

ZU DEN BINDENDEN VERPFLICHTUNGEN ZÄHLEN WIR

- GESETZE
- VERORDNUNGEN
- BESCHEIDE
- KUNDENANFORDERUNGEN
- NORMEN
- VERTRÄGE

Die Breitenfeld Edelstahl AG stellt so sicher, dass alle umweltrelevanten gesetzlichen Vorschriften eingehalten werden.

Zu diesen zählen wir unter anderem:

- Bundes-Energieeffizienzgesetz EeffG
- Abfallwirtschaftsgesetz 2002
- Deponieverordnung 2008
- Feuerungsanlagenverordnung (FAV)
- VO über das Schadstoffregister PRTR
- Begrenzung der Emission von luftverunreinigenden Stoffen aus Anlagen zur Erzeugung von Eisen und Stahl 2016 - EiSt-V u.v.m..

Aus der Rechtsdatenbank kann jederzeit ein Rechtsregister mit einer Auflistung aller umweltrelevanten Rechtsmaterien generiert werden, ebenso eine Übersicht über den Erfüllungsgrad der Einhaltung der Rechtsmaterien.

Die Einhaltung der umweltrelevanten Rechtsvorschriften wird im Rahmen des internen Audits überprüft und im Managementreview bewertet. Für das Geschäftsjahr 23/24 wurden keine Abweichungen festgestellt. Die nächste §82b Überprüfung mit einem externen Partner ist im Jahr 2025 fällig.

UMWELTPROGRAMM

DIE BREITENFELD EDELSTAHL AG HAT DOKUMENTIERTE UMWELT ZIELSETZUNGEN SOWIE EIN UMWELTPROGRAMM INNERHALB DER ORGANISATION EINGEFÜHRT.

Die definierten Zielsetzungen im Umweltprogramm stehen im Einklang mit der Managementpolitik sowie den rechtlichen Anforderungen und sind, soweit praktikabel und erfassbar, auch messbar.

Der Input für das Umweltprogramm ergibt sich aus folgenden Punkten:

- AUSWERTUNG DER UMWELTASPEKTE
- KVP-PROZESSE
- INTERNE AUDITS BZW. EXTERNE AUDITS
- ERGEBNISSE AUS DEM MANAGEMENTREVIEW
- AUSWERTUNG VON DATEN
- RECHTLICHE ÄNDERUNGEN
- NACHHALTIGKEIT JOUR FIXE

Bei der Ausarbeitung und Umsetzung des Umweltprogrammes ist das Nachhaltigkeitsteam maßgeblich beteiligt. Im Rahmen von Workshops des Nachhaltigkeitsteams werden auch die technischen Möglichkeiten, die betrieblichen und geschäftlichen Anforderungen sowie die Bewertung der Verhältnismäßigkeit der Mittel berücksichtigt. Es wurde eine Priorisierung und Bewertung der Ideen durchgeführt. Verantwortlich für die Überprüfung sowie Anpassung des Umweltprogrammes ist die Geschäftsführung in Abstimmung mit dem Umweltbeauftragten. Für die Umsetzung des Umweltprogrammes wurden klare

Verantwortlichkeiten festgelegt. Alle Mitarbeiter sind durch ihre Prozessverantwortlichen miteinzubeziehen, um die Umweltziele zu erreichen.

Der Status des Umweltprogrammes wird regelmäßig überprüft und ggf. angepasst.

Im Folgenden wird das aktuelle Umweltprogramm mit den umgesetzten, in der Umsetzungsphase befindlichen, sowie neuen Maßnahmen dargestellt. Durch die Einführung von EMAS wurde aus dem jährlichen Umweltprogramm ein 3 Jahres Umweltprogramm erstellt, welches aber jederzeit um neue Ziele erweitert werden kann bzw. angepasst wird.

Nr.	Umweltzielsetzung (Gesamtziel)	Ziel (Einzelziel)	Geplante Maßnahme	Ver- antw.	Zeitraum (Abschluss)	Status
1) Energie (ESRs E1 Klimawandel)						
1.1	Reduzierung des Energieeinsatzes	Reduzierung des Erdgasverbrauches um 8.000 MWh/a	Projekt Oxysteel	T-SP	GJ 25/26	in Arbeit
	Reduzierung des Energieeinsatzes	Reduzierung des elektrischen Energieverbrauches um 600 MWh/a	Projekt Oxysteel	T-SP	GJ 25/26	in Arbeit
	Verringerung CO ₂ Emission	Verringerter CO ₂ Ausstoß um 2.000 t/a	Projekt Oxysteel	T-SP	GJ 25/26	in Arbeit
	Kreislaufwirtschaft stärken	Verringerung CO ₂ Zukauf 400 t/a und Chemikalien Wasseraufbereitung um 2.500 kg/a	Projekt Oxysteel	T-SP	GJ 25/26	in Arbeit
1.2			Energieüberwachungssystem auf Prozess- ebene optimieren	T-EM	GJ 24/25	in Arbeit
1.3		Reduzierung des Energieintrages in den EAF um 1,5 % Schmelzenergie kWh/t zum GJ 22/23	Optimierung Strom und Abstrichtemperatur	T-EM	GJ 25/26	in Arbeit
1.4	Reduzierung des Stromverbrauches	Reduzierung des Beleuchtungs-Energie- verbrauches am Standort	Umrüsten von 200 Lampen der Hallen- beleuchtungen auf LED-Lampen	T-ZI	GJ 25/26	in Arbeit
1.5		Reduzierung des Energieverbrauches für die Pneu- matikversorgung am Standort	Leckagensuche im Pneumatiksystem und Erhebung der Einsparung	T-ZI	GJ 25/26	offen
1.6	Nutzung von erneuerbarer Energien	Nutzung von erneuerbarer Energie / Erzeugung am Standort von 2.000.000 kWh/a	Errichtung von Photovoltaik Anlagen am Standort	T	GJ 25/26	in Arbeit
1.7	Reduzierung des Erdgasverbrauches	Feuertrocknung durch elektrische Energie an- statt Erdgas	Trockenkammer statt Gaslunten	T-FF	GJ 25/26	offen

✓ Maßnahme umgesetzt und Ziel erreicht

○ Maßnahme umgesetzt und Auswertung zur Zielerreichung noch ausständig

⊗ Maßnahme umgesetzt - Ziel nicht erreicht

Details siehe Bewertung der Maßnahme

Nr.	Umweltzielsetzung (Gesamtziel)	Ziel (Einzelziel)	Geplante Maßnahme	Ver- antw.	Zeitraum (Abschluss)	Status
2) Materialeffizienz (ESRS E5 Ressourcen & Kreislaufwirtschaft)						
2.1	Steigerung der internen Recyclingquote	Steigerung des internen Rücklaufschrittes auf 5 %	Sortierung und Aufbereitung Hütten-schutt & Schlacke	TFF	GJ 24/25	in Arbeit
2.2		Interner Rücklaufschritt aus der Schmiede zu 100 %	Schrotte aus dem Schmiedeprozess in den Stahlwerksprozess retour führen und die Mengen in den Recyclingschrott integrieren.	TUBA	GJ 24/25	erledigt ○
2.3	Materialverbrauch und Einsatzstoffe reduzieren	Beschädigungen an Anlagen und damit Ausfallszeiten bzw. Materialverbrauch minimieren	Digitale Schulung aller Mitarbeiter - Bewusstseinsbildung Umgang mit Maschinen und Hilfsmitteln	PzV	GJ 25/26	in Arbeit
2.4	Steigerung der Materialeffizienz	Senkung des CaO Verbauches um 5 % zum Ausgangsjahr 2022/2023	Optimierung des Einblasvorganges am EAF um weniger ungenutzten CaO in den Filterstaub zu bringen	TSP	GJ 25/26	offen
3) Emissionen/ - Immissionen (ESRS E2 Umweltverschmutzung)						
3.1	Senkung der Lärmemissionen	Reduktion der Lärmemission durch den EAF auf < 54dB am definierten Immissionsort	Lärmreduktion durch Ofeneinhausung	T	GJ 23/24	erledigt ✓
3.2	Nutzung von Abwärme	Einsparung von 1.000.000 kWh an Ergasenergie	Abwärmenutzung für Speisewasservorwärmung Dampfkessel	T-ZIM	GJ 23/24	erledigt ○
	Nutzung von Abwärme	Einsparung von 1.000.000 kWh an Ergasenergie	Fernwärmeversorgung durch die Gasleitung EAF	T-ZIM	GJ 25/26	in Arbeit

✓ Maßnahme umgesetzt und Ziel erreicht

○ Maßnahme umgesetzt und Auswertung zur Zielerreichung noch ausständig

⊗ Maßnahme umgesetzt - Ziel nicht erreicht

Details siehe Bewertung der Maßnahme

Nr.	Umweltzielsetzung (Gesamtziel)	Ziel (Einzelziel)	Geplante Maßnahme	Verantwortl.	Zeitraum (Abschluss)	Status
3.3	Emission Staub - Einhaltung der Grenzwerte	Sicherstellung der Einhaltung der Staubemission Grenzwerte der Entstaubungsanlage H1	Druckgeregelte Abreinigung der Filtersäcke anstatt zeitgesteuerte - Effizienz steigern	T-ZIM	GJ 24/25	in Arbeit
3.4	Transportwege minimieren	Lagerungskonzept neu, um den innerbetrieblichen Transport zu reduzieren	Zubau Halle 9 - Feuerfestmaterialien aus Halle 6 dort lagern	T-FF	GJ 24/25	in Arbeit
3.5	Reduzierung CO ₂ -Emissionen	Erhöhung der Dienstreisen per Bahn auf 20 %	Mitarbeitern sollen die Bahn dem Auto bevorzugen	K-PM	GJ 25/26	offen
3.6	Diffuse Staubemissionen minimieren	H9 Gießgrubenentstaubung optimieren	Diffuse Staubemissionen sind nicht quantitativ erfassbar, durch Optimierung kann aber eine optische Verbesserung erzielt werden	TSF	GJ 24/25	in Arbeit
4) Wasserverentsorgung (ESRS E3 Wasser & Meeresressourcen)						
4.1	Ortswasserverbrauch minimieren	Senkung des spezifischen Ortswasserverbrauchs um 5 % zum Ausgangsjahr GJ 22/23	Monitoring monatlich um einen detaillierten Ausgangszustand zu erheben, Sanierung des Leitungsnetzes	T-US	GJ 23/24	erledigt ✓
4.2	Brunnenwasserverbrauch minimieren	Einsparung von 100 m ³ pro Jahr	Zeitgesteuertes Abkühlen der Stahlproben	TQT-A	GJ 24/25	in Arbeit
4.3	Brunnenwasserverbrauch minimieren	Erkennen von Einsparungspotentialen - Lecks	Erhebung möglicher Einsparungspotentiale	T-US	GJ 25/26	offen
5) Abfall - Kreislaufwirtschaft (ESRS E5 Ressourcen & Kreislaufwirtschaft)						
5.1	Steigerung der Kreislaufwirtschaft - "Zero Waste" - Abfallvermeidung	Zero Waste Konzept erstellen - Abteilungsübergreifendes Müllmanagement	Kooperation mit Saubermacher - Betrachtung der Abfallströme und Bewertung	T-US	GJ 23/24	erledigt ✓

- ✓ Maßnahme umgesetzt und Ziel erreicht
 - Maßnahme umgesetzt und Auswertung zur Zielerreichung noch ausständig
 - ⊗ Maßnahme umgesetzt - Ziel nicht erreicht
- Details siehe Bewertung der Maßnahme

Nr.	Umweltzielsetzung (Gesamtziel)	Ziel (Einzelziel)	Geplante Maßnahme	Verantw.	Zeitraum (Abschluss)	Status
	„Zero Waste“ - Abfallvermeidung		Abfallströme und Bewertung			
5.2		Entsorgungsmenge - eigene Reststoffdeponie 0 t	Verwertung der EAF-Schlacke und Hüttenschutt im Bergversatz	TFF	GJ 23/24	erledigt ✓
5.3		Steigerung der Abnehmer auf mind. 2	Alternative Verwerter für EAF-Schlacke im Bergversatz	TFF	GJ 23/24	erledigt ✓
5.4		Reduzierung des spez. Hüttenschutt auf 15 % zum Vergleichsjahr 2023/2024	Sortierung und Aufbereitung	TFF	GJ 24/25	in Arbeit
5.5		Bescheid des Nichtabfalls für Nebenprodukte aus der Hüttenschuttfraktion	Erreichung des Abfallendes (Nebenprodukt) für Untergussmaterialien aus dem Hüttenschutt	TFF	GJ 25/26	in Arbeit
5.6		Kein Einkauf von Hüttensand- Ersatz für Primärrohstoff	Drehrohr zur Trocknung des HS in Betrieb nehmen	TFF	GJ 24/25	in Arbeit
5.7		Kreislaufwirtschaft von nicht basischem Feuerfestmaterialien	In Kooperation mit Uni-Leoben Forschungsprojekt - Verwendung als Rohstoff	TFF	GJ 25/26	in Arbeit
5.8		Müllinseln optimieren	Durch Zuordnung der Abfallsammelbehälter zu den einzelnen Müllinseln und Beschriftung derselben besseres Abfallmanagement	T-US	GJ 24/25	in Arbeit
5.9	Substituierung von Einsatzstoffen durch umweltfreundlichere Produkte	Erweiterung der Substitution des eingesetzten KSS durch ein wasserbasiertes Produkt in der Produktion >90 % der Anlagen mit Kühlschmierstoffen (KSS)	Umstellung H4/ Prüfung der technischen Möglichkeit Schälmaschine	TQT-AU	GJ 25/26	in Arbeit

✓ Maßnahme umgesetzt und Ziel erreicht

○ Maßnahme umgesetzt und Auswertung zur Zielerreichung noch ausständig

⊗ Maßnahme umgesetzt - Ziel nicht erreicht

Details siehe Bewertung der Maßnahme

Nr.	Umweltzielsetzung (Gesamtziel)	Ziel (Einzelziel)	Geplante Maßnahme	Ver- antw.	Zeitraum (Abschluss)	Status
5.10	Gesicherte Entsorgung des Filterstaubs	Alternative zur bestehenden Filterstaubentsorgung	Entsorgungsmöglichkeiten im Umkreis von < 100 km um die Entsorgung sicherzustellen	T	GJ 23/24	erledigt ✓
5.11	Verbesserte Altöllagerung und Entsorgung	Errichtung Altöllager neu	Errichtung eines neuen Altöllagers in zentraler Position	T-US	GJ 24/25	in Arbeit
6) Biologische Vielfalt (ESRS E4 Biologische Vielfalt & Ökosysteme)						
6.1	Verbesserung der Biodiversität	Biodiversität schützen	Errichtung eines Insektenhotels	T-US	GJ 23/24	erledigt ✓
6.2			Umgestaltung eines Rasenstückes in eine Blumenwiese	T-US	GJ 24/25	offen
6.3			Neupflanzung von Stauden und Bäumen im neuen Eingangsbereich	T-US	GJ 24/25	offen
6.4	Erhaltung der Biodiversität	Deponieausbau vermeiden	Durch Recycling und externe Verwertung - Deponieausbau vermeiden	T	GJ 25/26	in Arbeit
7) Umweltmanagement (Kommunikation, Recht, Gefahrenabwehr, Notfallvorsorge)						
7.1	Monitoring - Zentrale Erfassung der umweltrelevanten Messdaten	Digitaler Ausbau	TS-14 Durchflussmessung des Nachspeisewassers im geschl. Kühlkreislauf digital	T-US	GJ 24/25	in Arbeit
7.2		Vermeidung Umweltstörfall	Spänelager Ost Füllstandsmessung	T-US	GJ 23/24	erledigt ✓

- ✓ Maßnahme umgesetzt und Ziel erreicht
- Maßnahme umgesetzt und Auswertung zur Zielerreichung noch ausständig
- ⊗ Maßnahme umgesetzt - Ziel nicht erreicht

Details siehe Bewertung der Maßnahme

Nr.	Umweltzielsetzung (Gesamtziel)	Ziel (Einzelziel)	Geplante Maßnahme	Verantw.	Zeitraum (Abschluss)	Status
7.3		Vermeidung Umweltstörfall	Radarmessung Sickerwasserbecken Deponie	T-US	GJ 24/25	in Arbeit
7.4	Fuhrparkmanagement optimieren	Auswertung der Dieselverbräuche und Reparaturkosten aller Fahrzeuge	Fahrzeug optimieren bzw. erneuern / Dieselloser Verbrauch senken	KCK	GJ 24/25	in Arbeit
7.5	Hochwasserschutz	Standort nach HQ 100 schützen	Notwendige Maßnahmen zur Herstellung des Hochwasserschutzes für HQ100	T	GJ 24/25	in Arbeit
7.6	Verbesserte und effizientere Notfallvorsorge bei Ölaustritten	Auswirkungen bei Ölaustritt zu verhindern/minimieren	Installation von ÖI-Notfall Kästen am Standort	TQT-AU	GJ 25/26	offen
7.7	Bewusstseinsbildung und interne Kommunikation stärken	Einführung eines digitalen Schulungsprogrammes	Spezielle Schulungen zu umweltrelevanten Themen durchführen	IMS-Koordinator	GJ24/25	in Arbeit
7.8	Digitalisierung - Papierloses Büro	Effizienteres Arbeiten und Einsparung von Druck und Papierkosten	Einführung einer digitalen Lösung für die Freigabe von Rechnungen und Investitionsanträge bzw. Dokumentenmanagement	K	GJ 25/26	in Arbeit
7.9	Einführung eines digitalen Rechtsregisters	Digitale Erfassung der umweltrelevanten Gesetze	Einführung LegalCare mit externer Beratung	K	GJ 23/24	erledigt ✓

- ✓ Maßnahme umgesetzt und Ziel erreicht
 - Maßnahme umgesetzt und Auswertung zur Zielerreichung noch ausständig
 - ⊗ Maßnahme umgesetzt - Ziel nicht erreicht
- Details siehe Bewertung der Maßnahme

■ BEWERTUNG DER ERLEDIGTEN MASSNAHMEN

AUS DEM UMWELTPROGRAMM GJ 23/24 – GJ 25/26

1. ENERGIE

1.1 bis 1.7 Maßnahmen Energie

Die Maßnahmen zur Steigerung der Energieeffizienz sind in Arbeit und werden ihre Wirkung frühestens im GJ 25/26 zeigen.

Im GJ 23/24 wurden keine Maßnahmen abgeschlossen.

2. MATERIALEFFIZIENZ

2.1 bis 2.4 Maßnahmen Materialeffizienz

Die Maßnahmen zur Steigerung der Materialeffizienz sind in Arbeit.

Im GJ 23/24 wurden keine Maßnahmen abgeschlossen.

3. EMISSIONEN/ - IMMISSIONEN

3.1 Senkung der Lärmemission

Die angestrebte Zielsetzung von **<54 dB an dem Messpunkt Sandgrubenweg in St.Barbara im Mürztal** wurde durch die **Errichtung und Inbetriebnahme des Dog Houses** (Einhausung EAF) **erreicht** und in einem fachtechnischen Gutachten festgehalten.

3.2 Nutzung von Abwärme

Die Maßnahme zur Abwärmenutzung des Dampfkessels zur Speisewasservorerwärmung wurde mit 06/2024 umgesetzt.

Über die definitive Einsparung kann erst nach Ende des Geschäftsjahres 24/25 berichtet werden.

4. WASSERVER-/ENTSORGUNG

4.1 Ortswasserverbrauch minimieren

Das angestrebte **Ziel einer Reduktion des spezifischen Ortswasserverbrauchs** um 5 % zum **GJ 22/23 wurde mit 19,6 % übertroffen**. Die eingesparte Menge ist auf Erneuerung der Sanitärwasserleitungen und Schließen von Leckagen zurückzuführen.

BEWERTUNG

der erledigten
Maßnahmen





5. ABFALL - KREISLAUFWIRTSCHAFT

5.1 „Zero Waste“ Konzept – Abfallvermeidung

Im Februar 2024 wurde das „Zero Waste“ Konzept in Zusammenarbeit mit der Fa. Saubermacher fertiggestellt und Maßnahmen daraus in das Umweltprogramm aufgenommen. Im Projekt wurden die Abfallströme genauer durchleuchtet und bewertet.

5.2 Entsorgungsmenge – eigene Reststoffdeponie

Das angestrebte Ziel von **0 t Entsorgung auf die eigene Reststoffdeponie** wurde erreicht.

5.3 Entsorgungswege Schlacke

Das angestrebte Ziel zur **Steigerung der Abnehmer der EAF-Schlacke auf mindestens 2** wurde erreicht.

5.4 Entsorgung Filterstaub

Eine weitere Entsorgungsmöglichkeit im Umkreis von <100 km wurde vereinbart. Die Zielsetzung einer **gesicherten Entsorgungsmöglichkeit**, auch bei Eintreten der Beschränkung des Transportes von gefährlichem Abfall, **wurde erreicht**.

6. BIOLOGISCHE VIELFALT

6.1 Verbesserung Biodiversität

Es wurde ein Insektenhotel am Standort installiert.

7. UMWELTMANAGEMENT

7.2 Monitoring

Die digitale Füllstandsmessung beim Spänelager Ost wurde installiert und die Mitteilung erfolgt mittels E-Mail in Echtzeit.

Die Zielsetzung Umweltstörfälle (insbesondere am Wochenende) zu vermeiden wurde erreicht.

7.9 Digitales Rechtsregister

Die Einführung eines digitalen Rechtsregisters zur Erfassung aller umweltrelevanten Rechtsvorschriften und deren Aufgaben wurde abgeschlossen.

Gültigkeitserklärung

Die leitende und zeichnungsberechtigte EMAS-Umweltgutachterin

Ing. Marina Paller MBA

der Umweltgutachterorganisation

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH

(Registrierungsnummer AT-V-0003)

bestätigt, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation,
wie in der Umwelterklärung der Organisation

Breitenfeld Edelstahl AG

Breitenfeldstraße 22

8662 St. Barbara im Mürztal

mit der Registriernummer AT000794

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 Fassung der Verordnung (EU) Nr. 1505/2017 und Verordnung (EU) Nr. 2026/2018 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.

Die Umweltgutachterorganisation TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH ist per Bescheid durch das Bundesministerium für Landwirtschaft, Regionen und Tourismus (Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft) für den NACE-Code 24.1 zugelassen.

St. Barbara, am 6.2. 2025



Landesgesellschaft
Österreich

Ing. Marina Paller MBA

Leitende und zeichnungsberechtigte Umweltgutachterin
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, Arsenal, Objekt 207, 1030 Wien

IMPRESSUM

Impressum (Ansprechpartner / Kontaktdaten)

Breitenfeld Edelstahl AG
Breitenfeldstraße 22
8662 St.Barbara im Mürztal
Tel.: +43/3858/6161-0
info@breitenfeld.at
www.breitenfeld.at

NACE-Code: 24.10
Firmenbuchnummer: FN 74471t
EMAS-Standort-Nr.: AT-000794
ISO 14001-Zert.-Nr.: U1531280
GLN-Nummer: 9008390116760

Ansprechpartner und für den Inhalt verantwortlich:

Andreas Schirnhofner
Umweltmanagementbeauftragter
Tel.: +43/676/840 616 337
andreas.schirnhofner@breitenfeld.at

Grafik und Design: Sandra Cresnar www.grafiksalon.at
Berater: IPNA - Unternehmensentwicklung Friedrich Kindelsberger

Das Kopieren und Veröffentlichen (auch Auszüge) dieses Dokuments in jeglicher Form ohne der ausdrücklichen Genehmigung der Breitenfeld Edelstahl AG ist untersagt.

Im Sinne der besseren Lesbarkeit der Texte wurde entweder die männliche oder weibliche Form von personenbezogenen Hauptwörtern gewählt. Dies impliziert keinesfalls eine Benachteiligung des jeweils anderen Geschlechts. Frauen und Männer mögen sich von den Inhalten der Umwelterklärung gleichermaßen angesprochen fühlen. Wir danken für Ihr Verständnis.

Stand: Juli 2024

Termin nächste Umwelterklärung entsprechend EMAS-VO: Juli 2027

Die Umwelterklärung der Breitenfeld Edelstahl AG wird jährlich aktualisiert.



OUR WORLD IS MADE OF **GREEN** STEEL