

UMWELT ERKLÄRUNG

INKL. NACHHALTIGKEITSBERICHT

2025

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



Inhaltsverzeichnis

ALLGEMEINE INFORMATIONEN	5
BESCHREIBUNG DER ORGANISATION	6
GEOGRAPHISCHE LAGE	6
GESCHICHTLICHE ENTWICKLUNG	7
TÄTIGKEITEN	8
AM STANDORT	8
Prozesslandkarte	8
K3 Stahl erzeugen konventionell	8
K4 Stahl erzeugen umgeschmolzen	10
K5 Stahl umformen	11
K6 Stahl adjustieren	12
Produktionskennzahlen	13
GESCHÄFTSMODELL UND NACHHALTIGKEIT	14
„GREEN-STEEL“ – NACHHALTIGKEITSSTRATEGIE	15
KREISLAUFWIRTSCHAFT	16
NACHHALTIGKEITSASPEKT UMWELT	18
INTEGRIERTES MANagementsYSTEM	19
Kernaufgaben des Umweltmanagement in der Breitenfeld Edelstahl AG	20
Organisation und Verantwortlichkeiten im IMS	21
Interne und externe	
Kommunikation	22
Managementpolitik	23
UMWELTASPEKTE UND UMWELTLEISTUNGEN	27
Interessierte Parteien	27
Umweltaspekte	28
Kernindikatoren	32
Kennzahl Energieeffizienz	32
Kennzahl Materialeffizienz	34

Kennzahl Emissionen	36
• CO ₂ e Emissionen Breitenfeld Edelstahl AG (BEAG)	36
• Treibhausgasintensität	36
• Scope 1 (EZG-Emissionszertifikatsgesetz)	37
• Scope 2 Emissionen	38
 • Scope 3 Emissionen	38
 • Übersicht in Abhängigkeit Anteil an Gesamtemission	39
 • Treibhausgas-Erklärung	40
 • Strategie zur Reduktion von Treibhausgasen	41
• Klimarisiken	42
Kennzahl Wasserver- und Entsorgung	48
• Verschmutzung von Luft, Wasser, Boden	54
Kennzahl Abfall	55
Kennzahl Biologische Vielfalt	59
RECHTSVORSCHRIFTEN UND SONSTIGE FAKTOREN	60
Praktiken, Strategien und künftige Initiativen	61
UMWELTPROGRAMM	63
Bewertung der erledigten Maßnahmen	70
 NACHHALTIGKEITSASPEKT SOZIALES	 78
Arbeitskräfte: Allgemeine Merkmale	78
Gesundheit und Sicherheit	79
Entlohnung, Tarifverhandlungen und Ausbildung	79
Geschlechtervielfalt und Beschäftigungsformen	80
Menschenrechtspolitik	80
Vorfälle im Bereich Menschenrechte	80
 NACHHALTIGKEITSASPEKT GOVERNANCE	 81
Korruption und Bestechung	81
Einnahmen aus sensiblen Sektoren und EU-Benchmarks	81
Geschlechtervielfalt in den Leitungsorganen	81
 GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG	 82
Registrierungsurkunde EMAS	83
Zertifikat ISO 14001	84
 IMPRESSUM	 85
EMAS-Checkliste	86
VSME-Checkliste	87

VORWORT DES VORSTANDES

Im Geschäftsjahr 2024/25 hat die Breitenfeld Edelstahl AG entscheidende Schritte gesetzt, um ihre Umweltleistung weiter zu verbessern und die Zukunft als nachhaltiger Stahlproduzent zu sichern. Mit der abgeschlossenen Projektphase zur Sortierung von Hüttenschutt und der Rückgewinnung von Sekundärrohstoffen wurde die Grundlage geschaffen, die bestehende Reststoffdeponie zurückzubauen und wertvolle Materialien in den Produktionskreislauf zurückzuführen. Auch die erfolgreiche Verbringung der Elektroofenschlacke als Nebenprodukt belegt den hohen Stellenwert der Kreislaufwirtschaft im Unternehmen.

Ein weiterer Meilenstein war die Umstellung der ersten Großmaschine mit 14.000 Litern Volumen auf den wasserbasierten Kühlschmierstoff „Aquaslide“. Diese Innovation reduziert den Einsatz von Ölprodukten, verbessert den Arbeits- und Umweltschutz und zeigt beispielhaft, wie nachhaltige Stahlproduktion in der Praxis gelingt.

Von strategischer Bedeutung ist auch die begonnene Erweiterung der Schmiede um eine 40-MN-Schmiedepresse. Dieses Projekt, das voraussichtlich 2026 abgeschlossen wird, stärkt langfristig die Wertschöpfung am Standort und schafft zusätzliche Kapazitäten für innovative Produkte mit geringem ökologischem Fußabdruck.

Als Meilenstein für die Breitenfeld Edelstahl AG ist die erfolgreiche Validierung nach EMAS und die Eintragung in das österreichische EMAS-Register im Februar 2025 hervorzuheben. Damit unterstreicht das Unternehmen seine Vorreiterrolle in nachhaltiger Stahlerzeugung und zeigt, dass seine Passion „our world is made of **GREEN** steel“ nicht nur eine Überschrift, sondern gelebte Realität ist.

Wir danken allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die mit ihrem Einsatz und ihrer Verantwortung zu diesen Erfolgen beigetragen haben. Gemeinsam setzt die Breitenfeld Edelstahl AG ihren Weg fort, Edelstahl mit höchster Qualität und gleichzeitig mit Respekt vor Umwelt und Gesellschaft zu erzeugen.

Andreas Graf

Huberta Eder-Karner

UMWELTERKLÄRUNG 2025

Inklusive Nachhaltigkeitsbericht nach VSME

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Die Breitenfeld Edelstahl AG berichtet eine Umwelterklärung gemäß der Verordnung EMAS (VO (EG) 1221/2009 + VO (EU) 2017/1505 + VO (EU) 2018/2026) des Rates und diese wird durch einen Nachhaltigkeitsbericht nach VSME Standard Basismodul und dem umfassenden Modul auf individueller Basis (Stand VSME 12.2024) ergänzt. Der Berichtszeitraum ist das Geschäftsjahr 2024/25 (01.07.2024 bis 30.06.2025). Die Breitenfeld Edelstahl AG, nach derzeit gültiger EU-Definition ein großes Unternehmen (>250 Mitarbeitende und Bilanzsumme > 43 Mio € oder Umsatz > 50 Mio. €), erzielte im GJ 2024/25 einen Umsatz von rund 196 Mio. € Umsatz. Weitere Finanzkennzahlen sind dem geprüften Jahresabschluss zu entnehmen, der gemäß den gesetzlichen Bestimmungen im Firmenbuch veröffentlicht wird.

Hinweis: Mit Blick auf das geplante Omnibus-Paket der EU, das Schwellenwerte und Berichtspflichten neu ordnen wird, kann sich die Einstufung künftig ändern. Die vorliegende Darstellung bezieht sich daher ausdrücklich auf den Stand per 30.06.2025.

Die aktuelle Umwelterklärung, Zertifikate und aktuelle Informationen sind auf der Homepage www.breitenfeld.at im Bereich Nachhaltigkeit veröffentlicht.

NACE Code:	24.10 Erzeugung von Roheisen, Stahl und Ferrolegierungen
Standort:	Breitenfeldstraße 22, 8662 St.Barbara im Mürztal, Österreich
Geografische Lage:	N47°32'2,7"; E15°30'10,4" (WGS 84)
Firmenbuchnummer:	FN 74471t
EMAS-Standort-Nr.:	AT-000794
ISO 14001 - Zert-Nr.:	U1531280
GLN-Nummer:	9008390114049

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.

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 Beschäftigte in der Produktion und Verwaltung** beschäftigt.

ST. BARBARA IM MÜRZTAL

Ortsteil Mitterdorf



350
Beschäftigte

GESCHICHTLICHE ENTWICKLUNG



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 CO₂ Emissionen 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



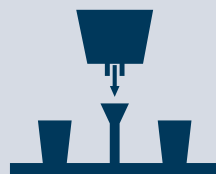
2 Vakuum Entgasungsanlagen

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



2 VOD Anlagen

Zur Herstellung
hochchromhaltiger Stähle mit
niedrigsten Kohlenstoffgehalten



Blockguss

Vergießen des flüssigen Stahls mit
Kokillen mittels 3 Gießwägen 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

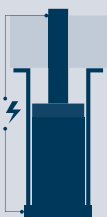
SONDERSTAHLWERK

Durch das Elektroschlack- 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, 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

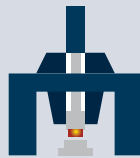
In der Schmiede werden Stäbe, Ringe, Federscheiben und andere umgeformte Werkstücke hergestellt. Dazu stehen eine 1200 t Hydraulikschmiedepresse, ein 32 kN Lufthammer und weitere Schmiedehäm-

mer zur Freiformgebung zur Verfügung. Im Jahr 2025 wurde mit der Erweiterung der Schmiede um eine 40 MN Schmiedepresse begonnen.



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



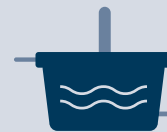
Herdwagenöfen nach AMS 2750

Zwei
Wärmebehandlungsöfen
für
Luftfahrtanwendungen



Herdwagenöfen nach DIN EN 65570

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



Wasser- & Polymerbecken

Je nach Erfordernis werden
Schmiedeprodukte aus der
Austernitisierungstemperatur
abgeschreckt

K5

SCHMIEDE ADJUSTAGE



Schälén

Rundstäbe mit
einer Länge von
3–8 m auf
Ø 75–350 mm
geschält



Fräsen

Flache und
quadratische
Stabstähle auf
2.000 x 1.250
x 14.000 mm
gefräst



Drehen

Rundstäbe bis Ø
500 x 9.000 mm
bzw. Ø
650 x 6.000 mm
gedreht



Sägen

Mehrere
Bandsägen
bis Ø 1.500 mm
und max.
Stückgewichten
bis zu 65 t



Schleifen

Blockschleif-
maschinen
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

Mehrere Bandsägen
bis Ø 1.500 mm
und max. Stückgewichten
bis zu 65 t

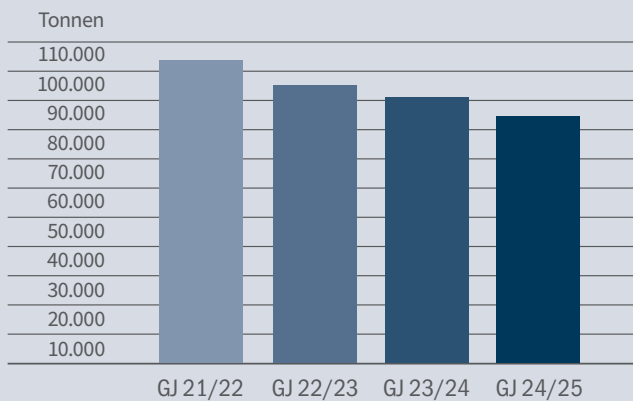


Schleifen

Blockschleifmaschinen
für bis zu
65 t Blockgewicht

PRODUKTIONSKENNZAHLEN

STAHLWERK



GJ 24/25

85.662 Tonnen

GJ 23/24

91.014 Tonnen

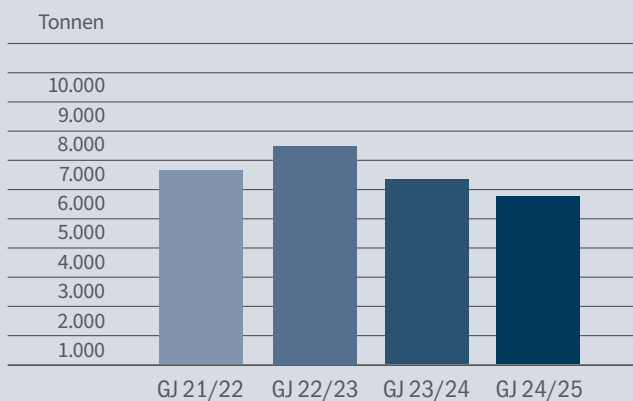
GJ 22/23

97.771 Tonnen

GJ 21/22

104.269 Tonnen

SCHMIEDE



GJ 24/25

5.995 Tonnen

GJ 23/24

6.303 Tonnen

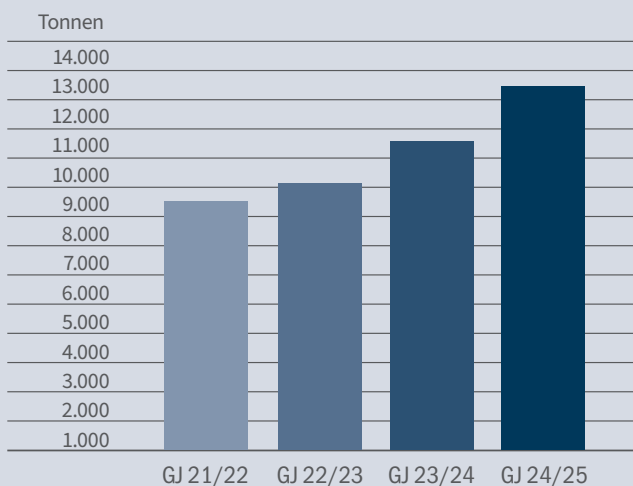
GJ 22/23

7.402 Tonnen

GJ 21/22

6.752 Tonnen

SONDERSTAHLWERK



GJ 24/25

13.569 Tonnen

GJ 23/24

11.709 Tonnen

GJ 22/23

10.088 Tonnen

GJ 21/22

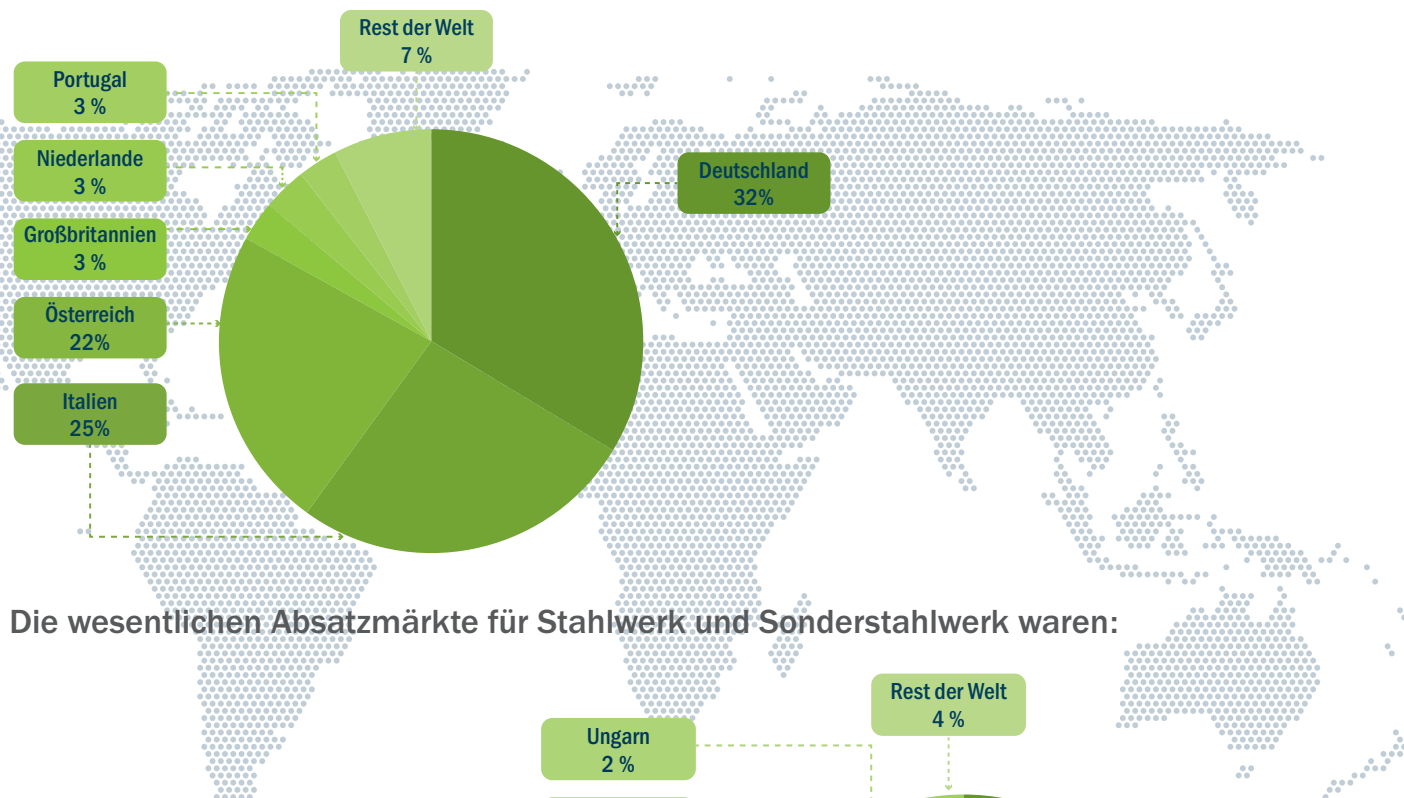
9.421 Tonnen

Geschäftsmodell und Nachhaltigkeit

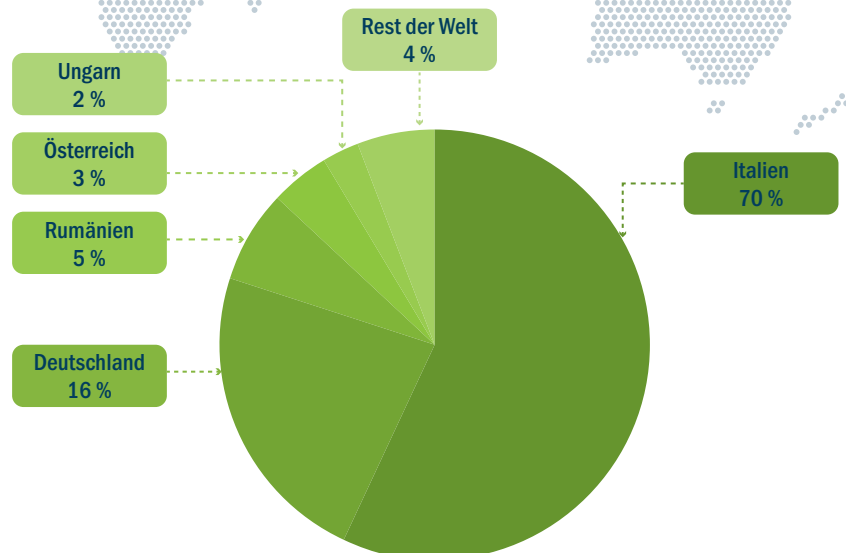
Eine Beschreibung der wesentlichen Gruppen der angebotenen Produkte wird im Kapitel „Tätigkeiten am Standort (Seite 6) berichtet.

DIE BREITENFELD EDELSTAHL AG PRODUZIERT AUSSCHLIESSLICH AUFTRAGSBEZOGEN UND IM B2B BEREICH. AM STANDORT WERDEN KEINE PRODUKTE FÜR DEN ENDVERBRAUCHER HERGESTELLT.

Die wesentlichen Absatzmärkte für die Schmiede waren:



Die wesentlichen Absatzmärkte für Stahlwerk und Sonderstahlwerk waren:



„GREEN-STEEL“ – NACHHALTIGKEITSSTRATEGIE

Our world is made of green steel

Die Breitenfeld Edelstahl AG versteht sich als verantwortungsvoller Partner und setzt mit dem Konzept **Green Steel** ein klares Zeichen für nachhaltige Edelstahlproduktion. „Green Steel“ ist dabei mehr als nur ein Schlagwort – es beschreibt die **Verankerung von Nachhaltigkeitsprinzipien** in unserer Unternehmensstrategie und täglichen Praxis.

Unsere Nachhaltigkeitsstrategie bildet die Grundlage für diesen Weg und verfolgt einen ganzheitlichen Ansatz, der die drei Dimensionen Ökologie, Ökonomie und Soziales gleichermaßen berücksichtigt. Wesentliche Eckpunkte sind:



Kreislaufwirtschaft vorantreiben

Die Herstellung von Edelstahl im Elektrolichtbogenofen basiert auf dem **Einsatz von 90 % Schrott** als Einsatzstoff. Dies ermöglicht nicht nur eine ressourcenschonende Produktion, sondern **reduziert die CO2-Emissionen im Vergleich zur Hochofenroute deutlich**. Edelstahl ist zu 100 % ohne Qualitätsverlust recycelbar, wodurch er eine zentrale Rolle in einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft spielt.

Klimaschutz

In unserer Nachhaltigkeitsstrategie haben wir uns das Ziel gesetzt, die **Scope 1+2 Emissionen bis 2035 um 53 % zu reduzieren** (Basisjahr 2022). Dies wird durch eine Kombination aus Prozessoptimierungen, Investitionen in neue Technologien und einer **konsequenten Umstellung auf erneuerbare Energien** erreicht. Ergänzend entwickeln wir innovative Lösungen wie eine **CCU-Pilotanlage**.

Ressourceneffizienz und Energieeinsparung

Im Sinne einer ganzheitlichen Betrachtung wird der gesamte Materialeinsatz kritisch hinterfragt und optimiert. Dies betrifft nicht nur den Einkauf von Rohstoffen, sondern auch die **Wiederverwertung von Produktionsabfällen** und Nebenprodukten. Ziel ist es, interne Stoffkreisläufe zu schließen und externe Entsorgungs- und Transportaufwände zu minimieren.

Transparenz und Kommunikation

Unser Ziel ist es, alle Nachhaltigkeitsfortschritte und -herausforderungen **offen und nachvollziehbar** zu dokumentieren. Dazu gehören die regelmäßige Berichterstattung im Rahmen unserer Umwelterklärung.

Das Green Steel Logo steht somit sinnbildlich für unsere Verpflichtung zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung, zur Innovation im Sinne nachhaltiger Produktion und zu einer offenen, transparenten Kommunikation mit unseren Stakeholdern.

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 Sekundärrohstoffcenter wird die Schlacke zur Verwertung an externe Partner geliefert. Die Schlacke wurde als Nebenprodukt anerkannt und ab dem GJ 24/25 als solches, weiteren Abnehmern, geliefert.

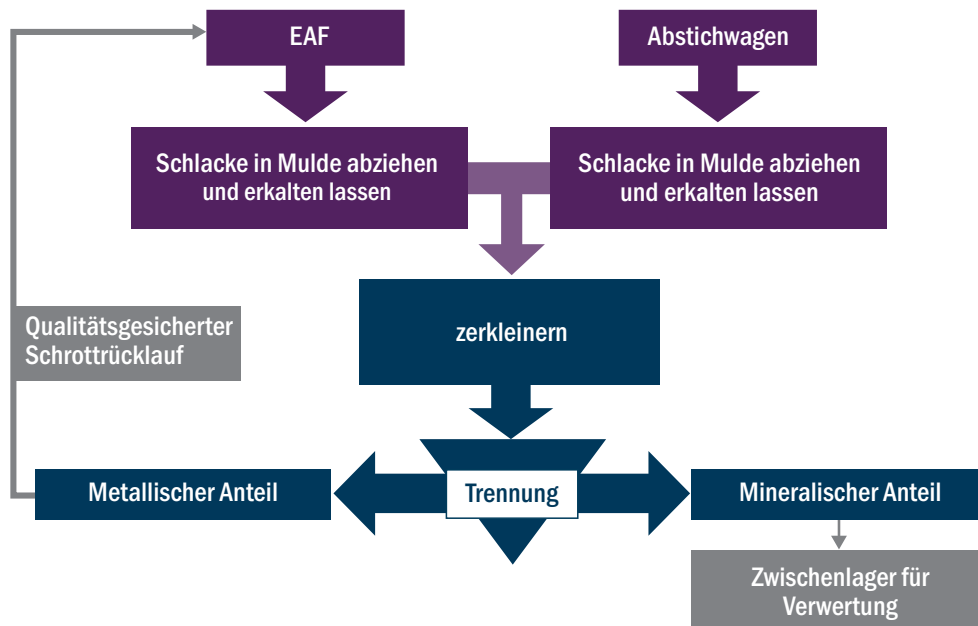
Eine weitere wesentliche Fraktion stellt der Hüttenschutt dar. Aus diesem werden, durch Aufbereitung, wichtige Sekundärrohstoffe wie Feuerfestmaterialien zurückgewonnen und wieder als Ersatzrohstoff verwendet. Die im Unternehmen nicht verwertbaren Sekundärrohstoffe werden wieder an die Hersteller verkauft.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

BETRIEBSEIGENE DEPONIE

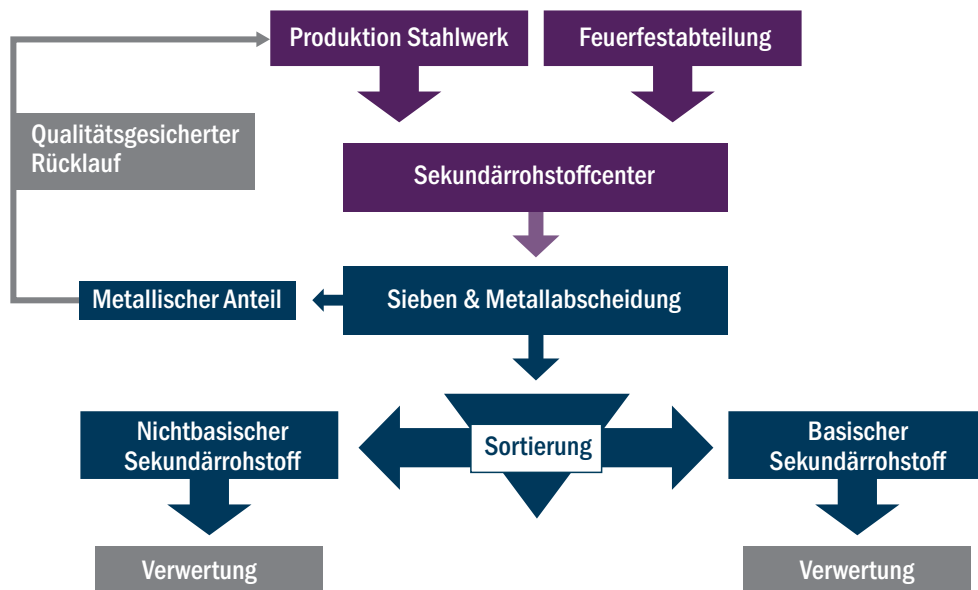
Die Deponie ist als Reststoffdeponie zur Ablagerung betriebseigener Abfälle genehmigt. Dies sind Schlacke, Hüttenschutt, Bodenaushub, Filterstäube und Eisenoxid (verfestigt). Die Möglichkeit der Ablagerung von Filterstäuben und Eisenoxid wird bis dato nicht genutzt. Bodenaushub fällt nur bei Umbauten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

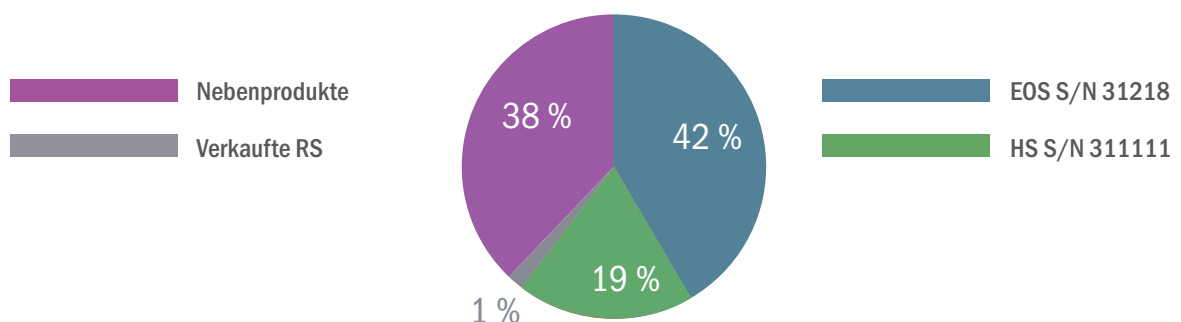
Sekundärrohstoffcenter - Aufbereitung der Elektroofenschlacke (EOS)



Sekundärrohstoffcenter - Aufbereitung des Hüttenschuttes (AS)



Output Sekundärrohstoffcenter (SRC) GJ 24/25



NACHHALTIGKEITSASPEKT UMWELT

**„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, 2020 ERFOLGREICH ZERTIFIZIERT UND IM JAHR 2025 NACH EMAS VALIDIERT.

Das Umweltmanagement bildet heute mit dem Qualitätsmanagement und der Arbeitssicherheit die Basis für das Integrierte Managementsystem (IMS) des Unternehmens. Das IMS bietet wiederum die Grundlage für das Nachhaltigkeitsmanagement.



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

NACHHALTIGKEITSMANAGER (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. Durch Schulungen werden die Beschäftigten für den Umweltschutz zusätzlich sensibilisiert. Der direkte Kontakt mit den Beschäftigten in der täglichen Umweltrunde 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 und kommt somit ihrer Verpflichtung aus dem Umweltinformationsgesetz nach. Die Kommunikation mit den Behörden erfolgt offen und transparent. Am letzten Tag der offenen Tür am 16.09.2023 konnte sich die Bevölkerung selbst ein Bild des Unternehmens machen und es wurden viele Gespräche im offenen Dialog geführt. Am 13.08.2025 konnten die Kinder der eigenen Belegschaft im Rahmen eines „Kids Days“ das Unternehmen besichtigen.

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

Mit der Integration von Nachhaltigkeitsthemen in unserer Umwelterklärung leisten wir einen weiteren wesentlichen Beitrag zur transparenten Kommunikation gegenüber unseren Stakeholdern.



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 Beschäftigten

- Entwicklung, Förderung und Forderung unserer Belegschaft
- 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 folgen rückläufige deponierte Mengen. Seit dem GJ 22/23 wird keine Schlacke mehr deponiert.
- Die Aufbereitung des Hüttenschutts wird optimiert und um eine Sortieranlage erweitert. Das Projekt Deponie Rückbau wird gestartet.

2021/22

2022

2023

2025

2016

■ **LAGERBOXEN FÜR SPÄNE**

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

2019

■ **STAUBEMISSIONEN**

Reduktion der Staubemissionen durch ständige Verbesserung der Entstaubungsanlagen.

2020

2022

■ **ALTÖLENTSORGUNG**

Messung des Wassergehaltes von Altölen führt zu höheren Recyclingquoten.

■ **STÄNDIGE VERBESSERUNG DES MÜLLTRENNSYSTEMS**

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

2024

2025

■ **KÜHLSCHMIERMITTEL**

- Im Jahr 2024 wurde die Schälmaschine (14.000 Liter Tank) auf ein wasserbasiertes Kühlschmiermittel umgestellt.
- Im Jahr 2025 sind mehr als 90 % der Anlagen mit KSS, dort wo es technisch möglich ist, auf ein wasserbasierte Produkt umgestellt.

UMWELTINFORMATIONEN

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

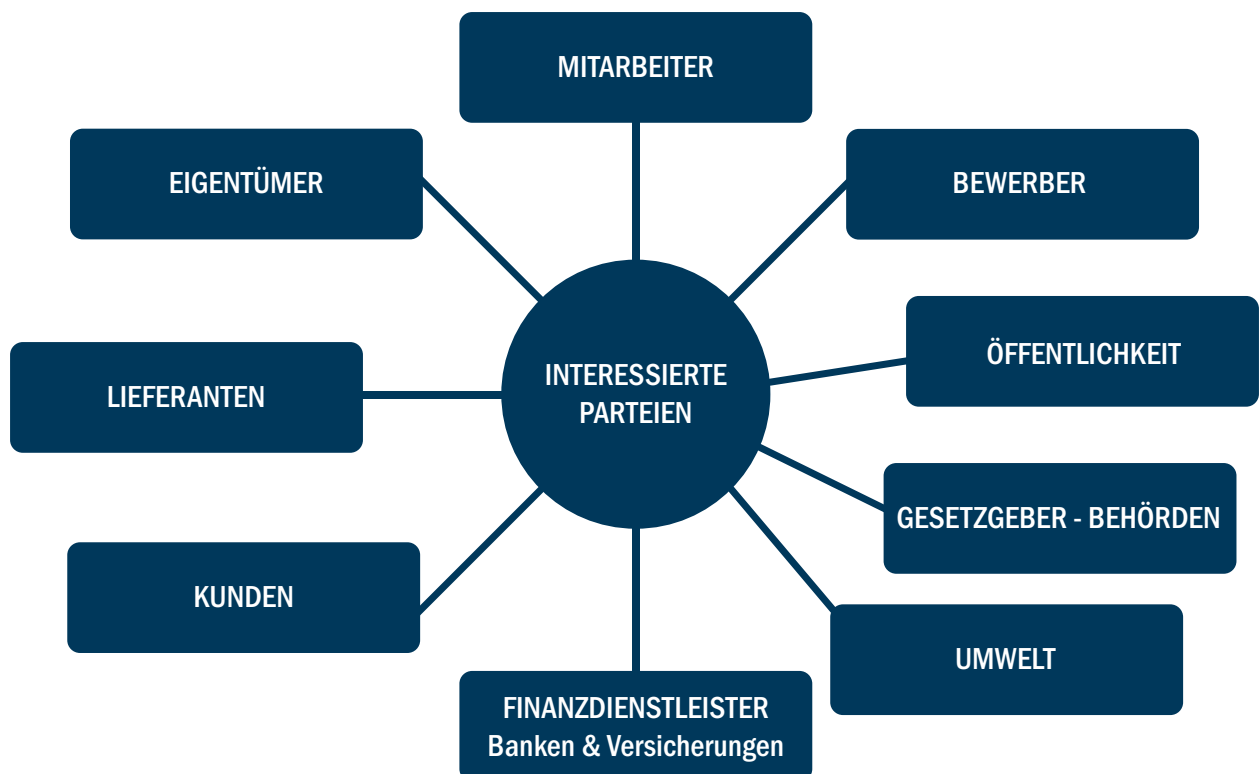
Vorstand

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





UMWELTLEISTUNG

Verbesserungen und Trends
besser erkennen und
vergleichen

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

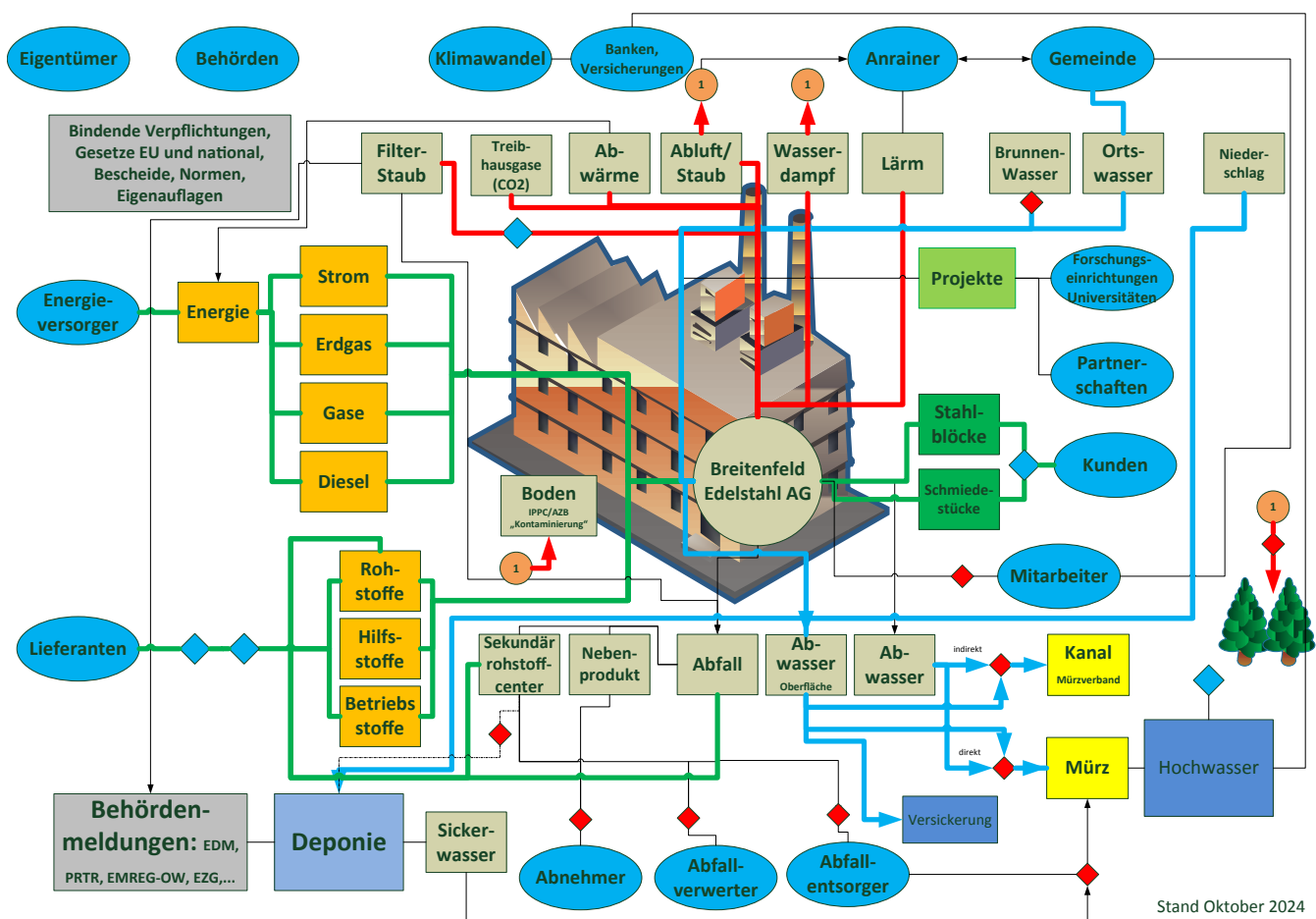
■ BEDEUTENDE UMWELTASPEKTE

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
- Lärm

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

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



Stand Oktober 2024

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	GJ 24/25
Stahlwerk, Schmiede, Sonderstahlwerk					
Energieträger					
Strom	[MWh]	114.573	109.800	108.932	106.281
Davon erneuerbare Energien	[MWh]	0	0	0	56.327
Gas*	[MWh]	90.841	90.703	97.925	89.879
Diesel**	[MWh]	2.746	2.731	2.598	2.325
Rohstoffe					
Schrott	[t]	126.016	116.870	104.336	96.006
Legierungen	[t]	8.374	8.544	9.894	9.133
Zusatzstoffe					
Kalk	[t]	4.665	4.568	4.341	4.029
Technische Gase					
Sauerstoff	[kg]	4.784.263	5.190.875	5.095.776	4.967.924
Stickstoff	[kg]	751.482	711.477	788.870	942.180
Argon	[kg]	291.907	323.368	419.909	348.769
Kohlendioxid	[kg]	593.131	517.780	658.529	677.950
Wasser					
Ortswasser	[m³]	34.646	42.499	34.069	52.370
Brunnenwasser	[m³]	2.237.343	2.181.230	1.967.046	1.858.334
Input betriebseigene Deponie					
EOS-Schlacke (S/Nr. 31218)	[t]	18.483	0	0	0
Hüttenschutt (S/Nr. 31111)	[t]	2.249	694	0	0

* Umrechnung Nm³ auf kWh Brennwert laut Energie-Netz Rechnung

**THG-Rechner des österreichischen Umweltbundesamtes

Stand 30.6.2025 11,67 kWh/kg, Dichte 0,84 kg/l

Output Stahlwerk, Schmiede, Sonderstahlwerk	Einheit	GJ 21/22	GJ 22/23	GJ 23/24	GJ 24/25
Produkte					
Produktionsmenge (gesamt)	[t]	120.442	115.261	109.026	105.226
Produktionsmenge Stahlwerk	[t]	104.269	97.771	91.014	85.662
Produktionsmenge Schmiede	[t]	6.752	7.402	6.303	5.995
Produktionsmenge Sonderstahlwerk	[t]	9.421	10.088	11.709	13.569
Abfälle					
Nicht gefährlicher Abfall (gesamt)	[t]	24.751	37.201	24.965	15.530
- EOS-Schlacke (S/Nr. 31218)	[t]	22.033	33.659	18.155	9.971
- Hüttenschutt (S/Nr. 31111)	[t]	2.249	3.107	5.441	4.545
Gefährlicher Abfall (gesamt)	[t]	2.731	2.746	2.905	2.579
- Filterstaub (S/Nr. 31223)	[t]	2.070	2.129	1.979	1.871
Abwasser					
Sanitärabwasser	[m³]	34.646	42.499	34.069	52.370
Kühl- und Prozesswasser	[m³]	1.853.488	1.745.820	1.612.323	1.574.940
Permeat Umkehrosmose Deponie ¹⁾	[m³]	1.898	1.430	4.362	2.768
Emissionen in die Atmosphäre (direkt)					
Staub (Entstaubung Stahlwerk) ²⁾	[kg]	4.549	5.781	5.941	5.810
NOx (als NO ₂) ²⁾	[kg]	50.400	46.564	47.964	45.433
SOx (als SO ₂) ²⁾	[kg]	19.257	15.609	16.041	15.688
CO ²⁾	[kg]	249.553	313.367	321.514	315.489
Treibhausgasemission (Scope 1)					
t CO ₂ e (KJ ³⁾)	[t]	24.040	21.102	23.075	21.839
Output betriebseigene Deponie					
Sickerwasser ⁴⁾	[m³]	3.813	2.773	7.500	4.486
Output SRC (ohne Abfallfraktionen)					
Nebenprodukte	[t]				9.188

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

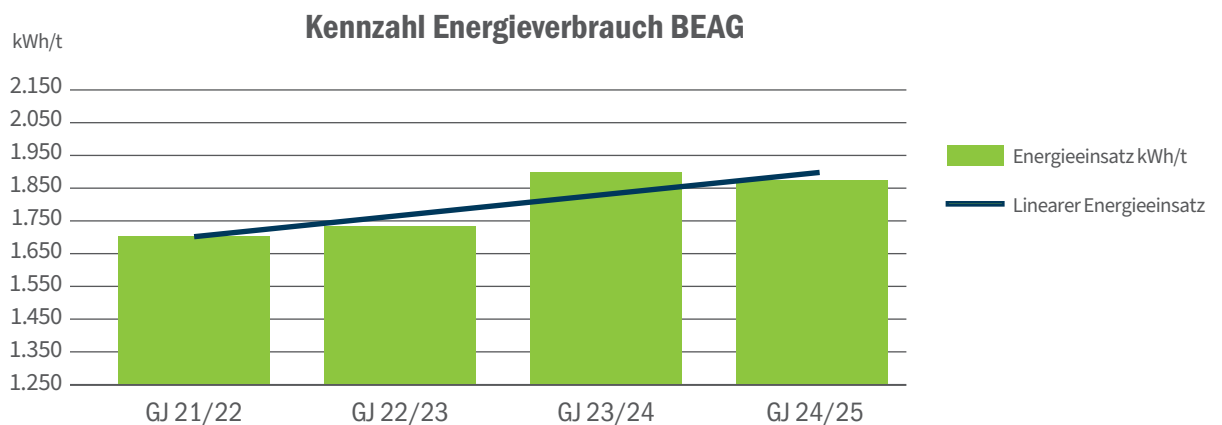
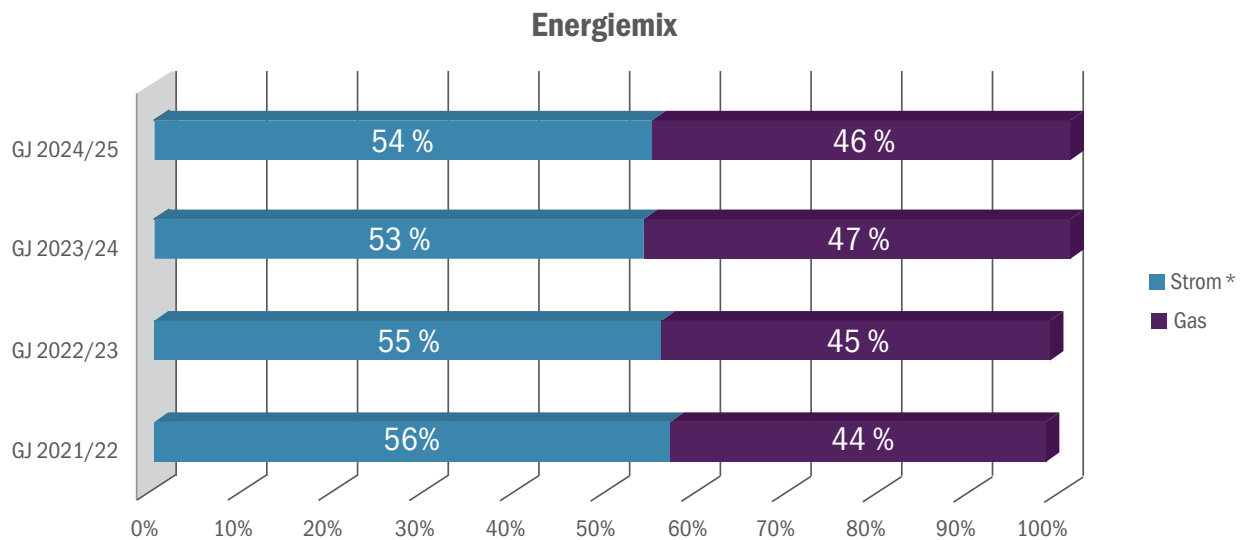
Der Gesamtenergieverbrauch setzt sich aus dem Stromverbrauch und Erdgasverbrauch zusammen. Der Dieserverbrauch wird aufgrund der im Verhältnis geringen Menge nicht dargestellt, um eine bessere Vergleichbarkeit zu erreichen. Der Hauptverbraucher für Strom ist der Elektrolichtbogenofen, für den Gasverbrauch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

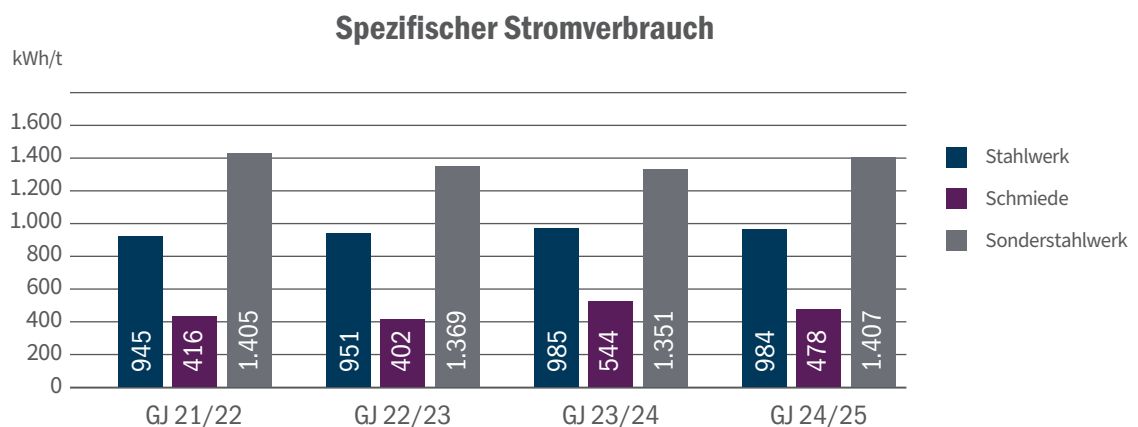
gression) im Stahlwerk und steigt mit abnehmender Produktion im Stahlwerk. Es fließen auch nicht produktionswirksame Stromverbräuche im An- und Abfahrbetrieb mit ein, die den spezifischen Verbrauch deutlich beeinflussen können.

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



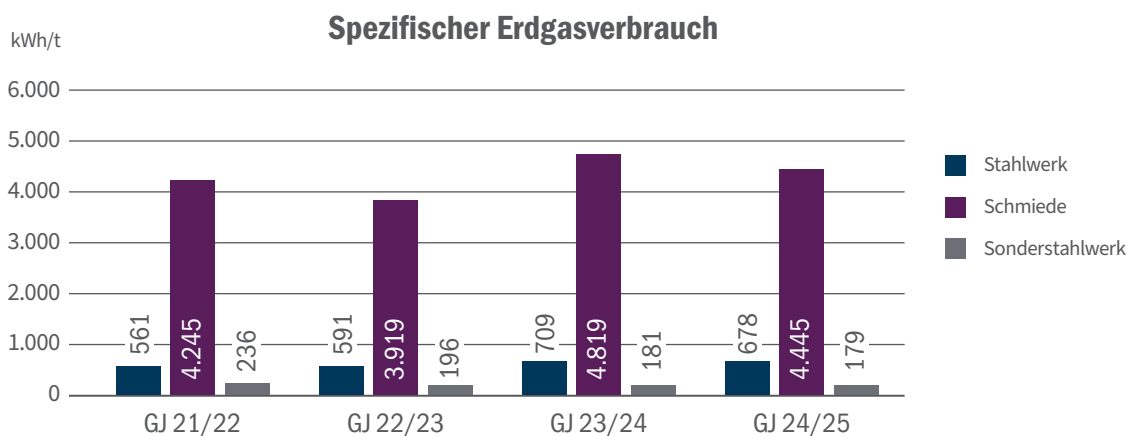
Zur besseren Darstellung wurde der Gesamtenergieverbrauch in die spezifischen Erdgas- und Stromverbräuche aufgetrennt.



* Bis 31.12.2024 Anteil erneuerbarer Strom am Energiemix 0,
ab 01.01.2025 100 % erneuerbarer Strom am Energiemix

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 als neue Basis für die Bewertung herangezogen. Im

Sonderstahlwerk konnte der spezifische Stromverbrauch kontinuierlich gesenkt werden, zeigte aber im GJ 24/25 einen leichten Anstieg aufgrund längerer Schmelzzeiten der einzelnen Chargen. 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. Im GJ 24/25 kam es wieder zu einer Reduktion des Stromverbrauches je Tonne in der Schmiede.

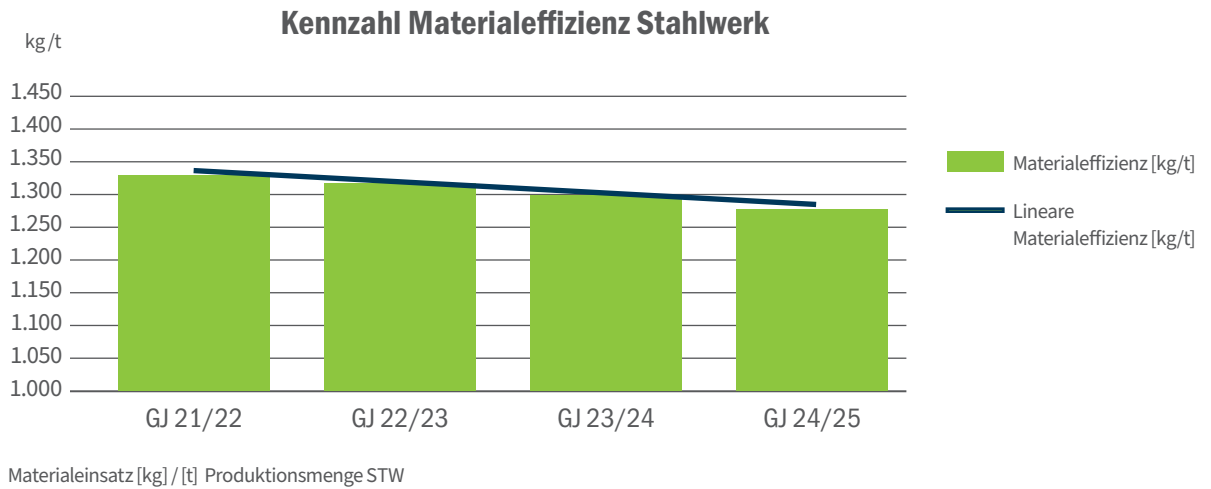


Bei der Betrachtung des spezifischen Erdgasverbrauches über die vergangenen Jahre ist für die Vergleichbarkeit die Berücksichtigung des Produktmixes entscheidend. Je nach produzierter Stahlgüte ist eine mehrfache Wärmebehandlung notwendig, dies führt zu einem vergleichbar höheren Erdgasverbrauch bei 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 spezifischen Erdgasverbrauches.

KENNZAHLEFFIZIENZ

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

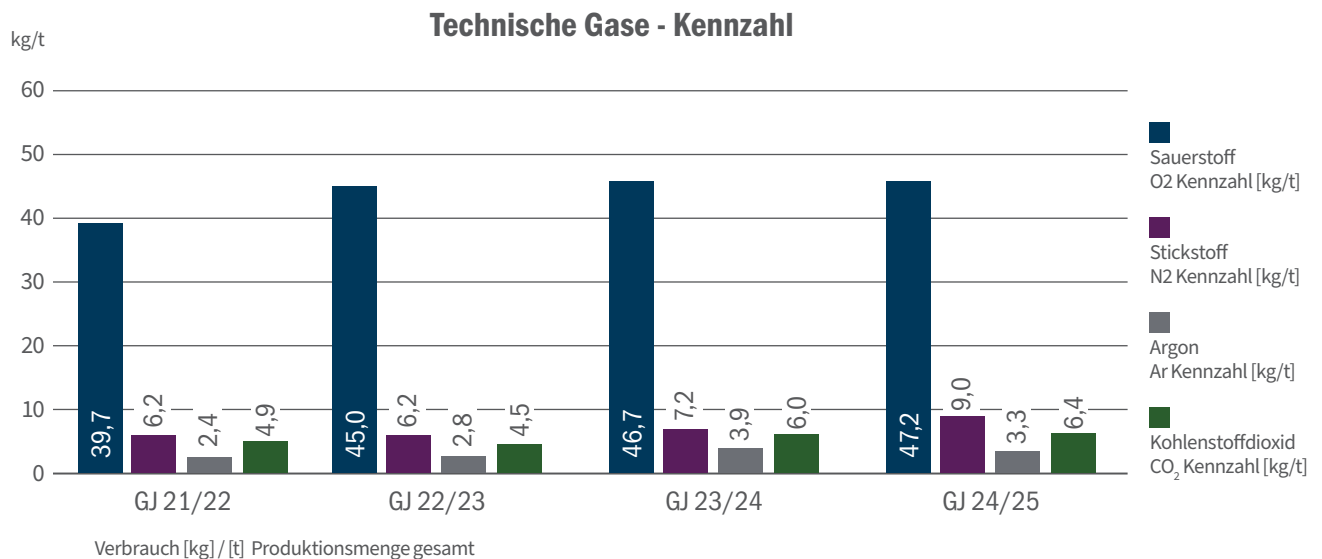
Haupteinsatzmaterialien sind Kalk, Ferrolegierungen und Reinmetalle. Daraus ergibt sich die in der nachfolgenden Abbildung veranschaulichte Kennzahl der Materialeffizienz (Einsatzmaterialien kg/t Fertigerzeugnisse des Stahlwerkes).



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 Be-

handlungszeiten variiert der Argon Verbrauch. Die CO₂-Behandlung der offenen Kühlkreisläufe wurde ausgeweitet, dadurch stieg der CO₂-Verbrauch. Der angestiegene Stickstoffverbrauch im GJ 24/25 ist auf die Produktion vermehrter Stahlgüten mit Stickstofflegierung zurückzuführen.

KENNZAHL EMISSIONEN

■ CO₂e EMISSIONEN BREITENFELD EDELSTAHL AG (BEAG)

Die Breitenfeld Edelstahl AG berechnet und berichtet ihre Treibhausgasemissionen in Übereinstimmung mit den Anforderungen des europäischen Emissionshandels (EZG), der ISO 14064 sowie den Offenlegungspflichten nach EMAS und VSME.

SCOPE 1 - DIREKTE EMISSIONEN

Diese werden jährlich auf Kalenderjahrbasis berechnet, validiert und im Rahmen des EU-Emissionshandels auditiert. Damit wird die Einhaltung der gesetzlichen Verpflichtungen sichergestellt.

SCOPE 2 - INDIREKTE EMISSIONEN EINGEKAUFTER ENERGIE

Hier ist für die Berechnung der Emissionen ausschließlich der zugekaufte Strom relevant, da keine Fernwärme/-kälte/-dampf zugekauft wird. Diese werden ebenfalls jährlich auf Kalenderjahresbasis berechnet und berichtet.

SCOPE 3 - WEITERE INDIREKTE EMISSIONEN

Aufgrund der hohen Komplexität werden diese Emissionen im Rahmen der Corporate Carbon Footprint (CCF) Validierung nach ISO 14064 in einem 3-Jahres Rhythmus berechnet und validiert. Die letzte Validierung erfolgte auf Basis der Daten des Kalenderjahres 2022. Die nächste Berechnung und Validierung ist mit den Daten des Kalenderjahres 2025 vorgesehen und wird 2026 validiert.

■ TREIBHAUSGASINTENSITÄT

Die Treibhausgasintensität wird gemäß VSME-Standard berechnet, indem die Brutto-Treibhausgasemissionen ins Verhältnis zum Unternehmensumsatz gesetzt werden. Für die Berechnung werden die Scope-1- und Scope-2-Emissionen jährlich erfasst und ausgewiesen. Die Scope-3-Emissionen werden aufgrund ihres hohen Erhebungsaufwandes aus der jeweils letzten durchgeführten und verifizierten Berechnung nach ISO 14064 herangezogen.

Für die letzten 3 Kalenderjahre ergeben sich daraus folgende Werte:

Kalenderjahr	Gesamtemission Scope 1-3 (tCO ₂ e)	Umsatz TEUR	Treibhausgasintensität (tCO ₂ e/Umsatz TEUR)
2022	109.813	213.022	0,52
2023	111.237	245.718	0,45
2024	110.035	211.794	0,52

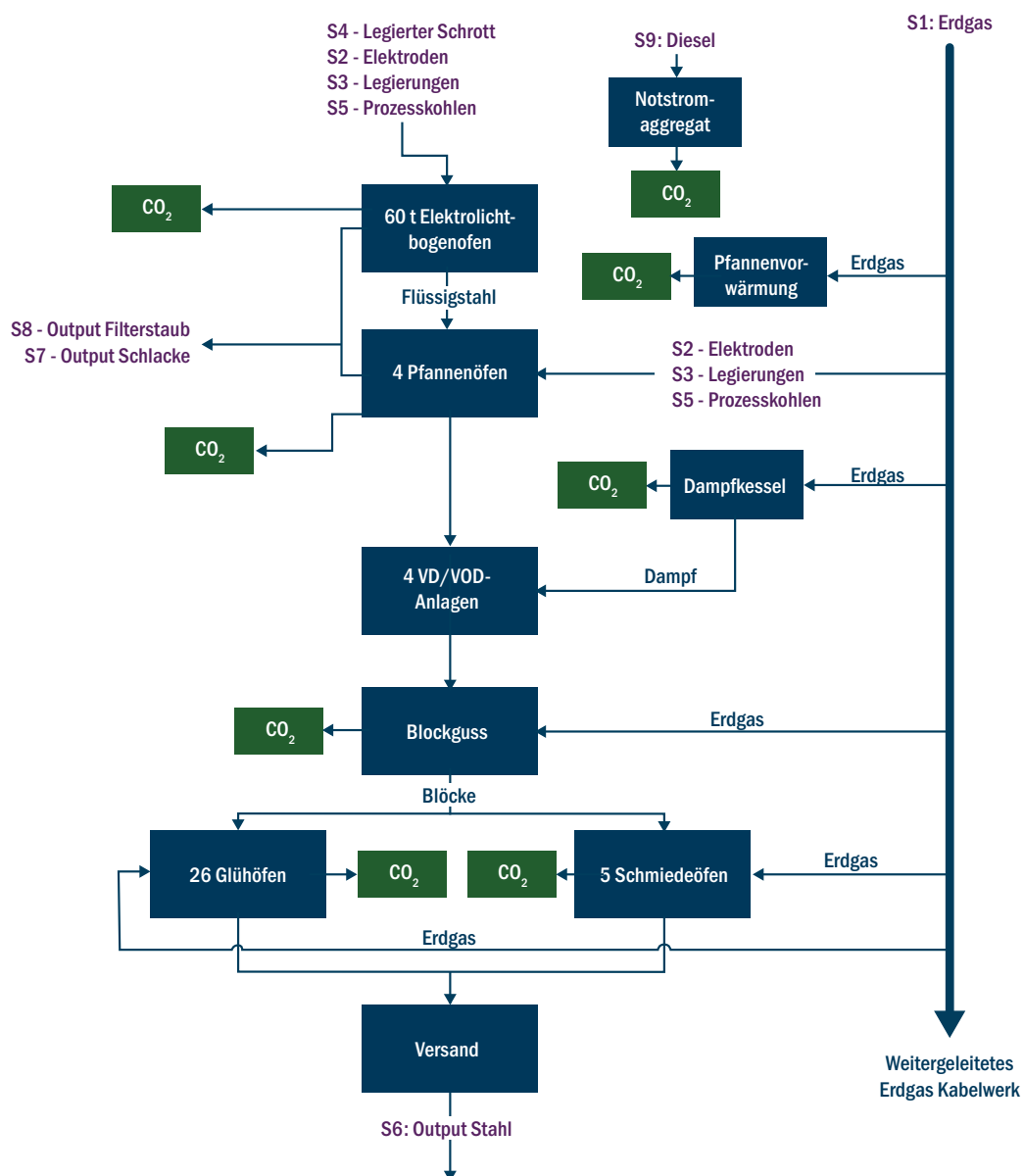
■ SCOPE 1 (EZG-EMISSIONSZERTIFIKATSGESETZ)

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.

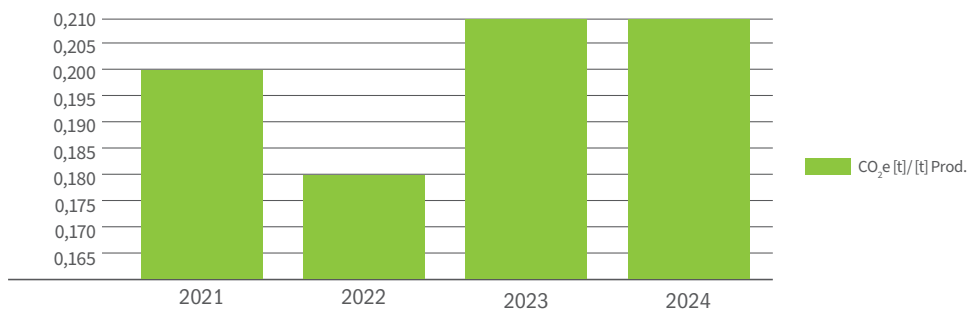
Es werden alle Aktivitäten der operativen Stahlerzeugungstätigkeiten und mit der Stahlerzeugung verbundenen Nebentätigkeit, sowie der Schmiedetätigkeit inkl. Wärmebehandlung der Umformprodukte am Standort erfasst. Alle relevanten Scope 1

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 CO₂. Andere THG aus indirekten Prozessen werden zum Teil, aufgrund der Datenquelle, mit erfasst sind allerdings als unwesentlich anzusehen.

Verfahrensbeschreibung inkl. Stoffströme der Breitenfeld Edelstahl AG:



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, gestiegene spezifische Erdgasverbrauch und ein Rückgang der Produktionsmenge um 14 %.

SCOPE 2 EMISSIONEN

Scope 2 gliedert sich in indirekte Emission aus gekauftem Strom, aus Fernwärme/-kälte und gekauftem Dampf. Bei der Breitenfeld Edelstahl AG wird ausschließlich Strom von einem Energielieferanten bezogen. Mittels Gesamtstromverbrauch und Stromkennzeichnung des Lieferanten wird diese indirekte Emission berechnet.

- Vertragsumstellung auf 100 % Grünstrom aus zertifizierten erneuerbaren Quellen. Das Ziel 0 Scope 2 Emissionen 2035 wurde damit bereits mit dem Kalenderjahr 2025 umgesetzt. ✓

SCOPE 3 EMISSIONEN

Nach dem GHG-Protokoll gibt es 15 - Scope 3 Kategorien, welche grob in vor- bzw. nachgelagerte THG-Emissionen eingeteilt werden. Die Relevanten werden in der folgenden Tabelle dargestellt.

Zuordnung	Wert (Biogener Anteil) in tCO ₂ e	Anteil an Scope 3	Anteil an Gesamtemission
Eingekaufte Güter	61.807,0	85,5 %	56,3 %
Konsumgüter und externe Dienstleistungen	1.578,1	2,2 %	1,4 %
Transport - vorgelagert	4.143,8 (284,1)	5,7 %	3,8 %
Abfallbehandlung und Abwasseraufbereitung	348,1	0,5 %	0,3 %
Geschäftsreisen	74,6 (4,9)	0,1 %	0,07 %
Interner Kraftstoffverbrauch	591,5 (39,0)	0,8 %	0,5 %
Pendeln der Beschäftigten	327,8 (8,0)	0,5 %	0,3 %
Angemietete oder geleaste Sachanlagen	107,3	0,1 %	0,1 %
Transport - nachgelagert	3.285,1	4,6 %	3 %
Gesamt Scope 3	72.263,3	100	



Aus dem TÜV-Süd bestätigten THG-Bericht 2022 (VS-3825825)

Dieser kann bei Interesse gerne im Unternehmen eingesehen werden oder Informationen elektronisch angefordert werden.

Scope 3 umfasst alle relevanten vor- und nachgelagerten Emissionen – u. a.:

- Eingekaufte Waren (Legierungen, Feuerfestmaterial, etc.)
- Transport und Logistik
- Geschäftsreisen und Pendelverkehr
- Abfall- und Abwasserbehandlung

Datenquellen:

ERP-Daten zu Materialmengen und Transporten

Buchhaltungsdaten zu Dienstleistungen

Emissionsfaktoren aus EXIOBASE, ProBas, Worldsteel, IPCC und weiteren anerkannten Quellen.

■ ÜBERSICHT IN ABHÄNGIGKEIT ANTEIL AN GESAMTEMISSION

Zuordnung	Anteil an Scope 1	Anteil an Scope 2	Anteil an Scope 3	Anteil an Gesamtemission
Legierungen			57,3 %	37,8 %
Scope 2 – elektrischer Strom - standortbezogene Berechnung		100 %		15,0 %
Scope 1 - Brennstoffbenchmark	72,5 %			14,0 %
Technische Gase			9,2 %	6,1 %
Schlackenbildner			8,9 %	5,8 %
Feuerfestmaterial			8,8 %	5,8 %
Scope 1 - Produktbenchmark	27,5 %			5,3 %
Transport - vorgelagert			5,7 %	3,8 %
Transport - nachgelagert			4,6 %	3,0 %
Konsumgüter und externe Dienstleistungen			2,2 %	1,4 %
Interner Kraftstoffverbrauch			0,8 %	0,5 %
Unterguss Blockguss			0,5 %	0,3 %
Abfallbehandlung und Wasseraufbereitung			0,5 %	0,3 %
Kohlenstoffelektroden			0,5 %	0,3 %
Pendeln der Beschäftigten			0,5 %	0,3 %
Prozesskohlen			0,4 %	0,2 %
Angemietete oder geleaste Sachanlagen			0,1 %	0,1 %
Geschäftsreisen			0,1 %	0,07 %
Gesamt Scope 1-3	100 %	100 %	100 %	100 %



Aus dem TÜV-Süd bestätigten THG-Bericht 2022 (VS-3825825)

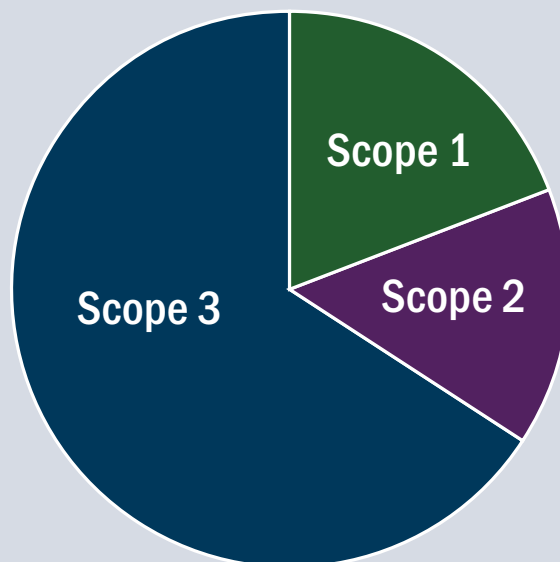
Dieser kann bei Interesse gerne im Unternehmen eingesehen werden oder Informationen elektronisch angefordert werden.

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-Er-

klärung 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.

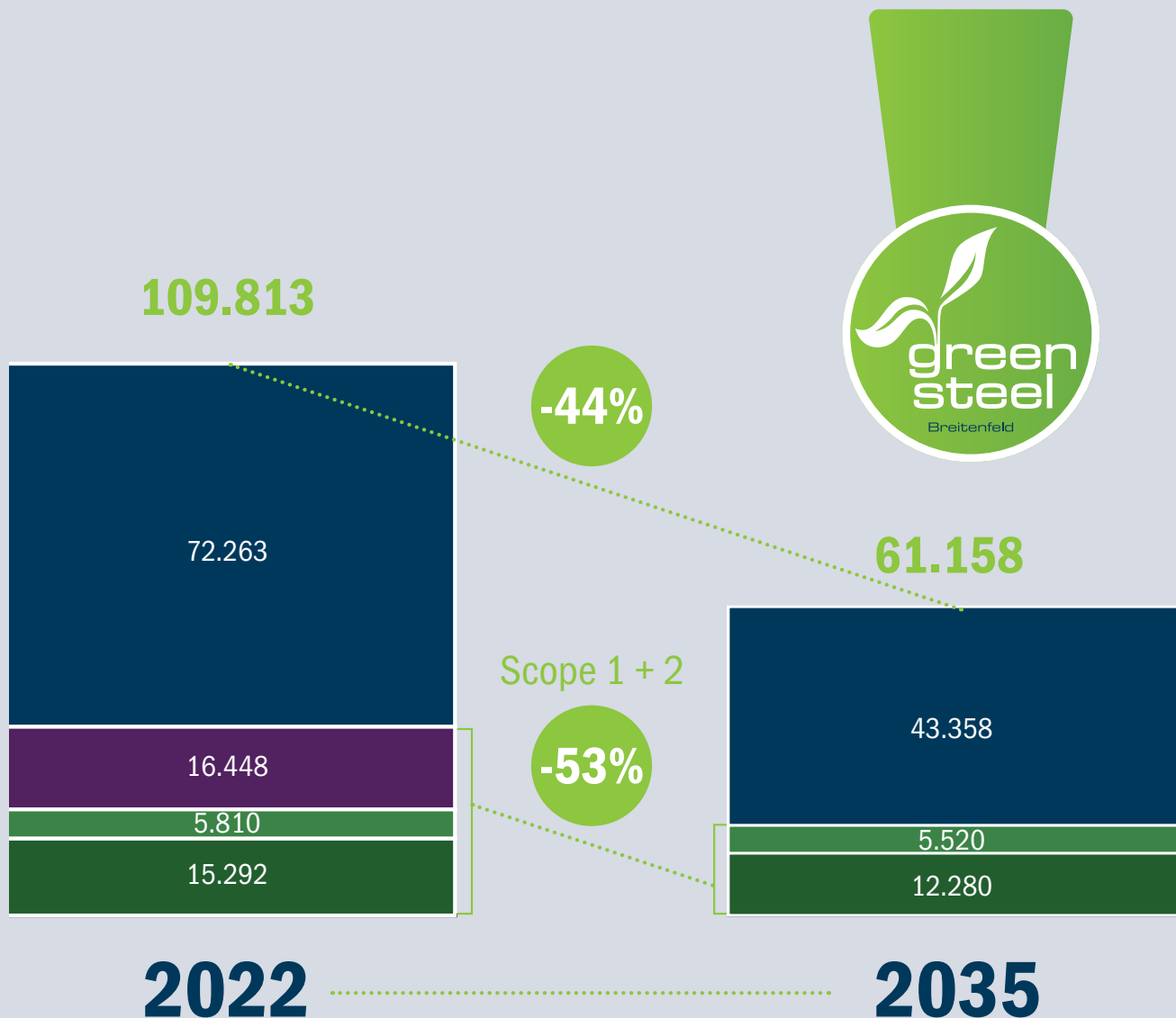
Gesamtsuppe der THG-Bilanz:	109.813,3 t	CO ₂ -Äquivalente
Scope 1 Emissionen:	21.102,0 t	CO ₂ -Äquivalente
Scope 2 Emissionen:	16.448,0 t	CO ₂ -Äquivalente
Scope 3 Emissionen:	72.263,3 t	CO ₂ -Äquivalente



Die Verifizierung durch den TÜV SÜD bestätigt, dass die angewandte Methodik und die berichteten Emissionen in allen wesentlichen Belangen sachlich zutreffend sind und den Anforderungen der ISO 14064-1:2019 entsprechen. Der letzte verifizierte Treibhausgasbericht kann bei Interesse gerne im Unternehmen eingesehen werden und es können jederzeit Informationen elektronisch angefordert werden.



STRATEGIE ZUR REDUKTION VON TREIBHAUSGASEN



■ Scope 1 Brennstoffbenchmark
 ■ Scope 1 Produktbenchmark
 ■ Scope 2
 ■ Scope 3

Die derzeitige Stahlerzeugungsroute über den Elektrolichtbogenofen hat bereits heute äußerst geringe Emissionen zur Folge. Der Erzeugungsweg mit 90 % Schrotteinsatz erzeugt im Vergleich zur Hochofen-Konverter-Route 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 t 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.



■ KLIMARISIKEN

KLIMABEDINGTE GEFAHREN UND ÜBERGANGSEREIGNISSE

■ (A) BESCHREIBUNG KLIMABEDINGTER GEFAHREN UND ÜBERGANGSEREIGNISSE

Die Breitenfeld Edelstahl AG hat im Rahmen ihrer Nachhaltigkeitsstrategie mehrere klimabedingte Gefahren und Übergangsrisiken identifiziert:

Physische Gefahren (chronisch und akut):

- Erhöhte Temperaturen und Hitzewellen mit möglichen Auswirkungen auf Produktionsanlagen und Mitarbeitersicherheit
- Zunehmende Extremwetterereignisse wie Starkregen und Überschwemmungen mit potenziellen Störungen der Logistik und Infrastruktur
- Wasserknappheit in Trockenperioden, insbesondere in Bezug auf Kühlwasserbedarf

Übergangsrisiken:

- Strengere regulatorische Anforderungen im Rahmen des EU Green Deal und der österreichischen Klimaziele
- Anstieg der CO₂-Preise (z. B. im Rahmen des EU-Emissionshandels)
- Kundenanforderungen an CO₂-arme bzw. grüne Stahlprodukte
- Risiko von Reputationsverlust, falls keine ausreichende Klimastrategie kommuniziert wird

■ (B) BEWERTUNG DER EXPOSITION UND EMPFINDLICHKEIT

Die Bewertung der Exposition und Empfindlichkeit erfolgt im Rahmen der standortbezogenen FMEA-Analyse des Risikomanagements.

- **Vermögenswerte:** Die Produktionsanlagen sind teils durch extreme Wetterereignisse gefährdet (z. B. Hochwasser, Überschwemmung).
- **Aktivitäten:** Energieintensive Prozesse reagieren empfindlich auf CO₂-Bepreisung u. regulatorische Eingriffe.
- **Wertschöpfungskette:** Risiken bestehen in der Rohstoffbeschaffung (z. B. Wasserstoffverfügbarkeit, internationale Lieferketten) sowie in Absatzmärkten mit steigenden Anforderungen an Produkttransparenz und Klimadaten.

■ (C) ZEITHORIZONTE DER GEFAHREN UND EREIGNISSE

- **Kurzfristig (0–3 Jahre):** CO₂-Kosten, regulatorische Änderungen, Kundenanforderungen
- **Mittelfristig (3–10 Jahre):** Technologiewandel, Investitionsbedarf in klimafreundliche Produktionsverfahren
- **Langfristig (>10 Jahre):** Auswirkungen des Klimawandels auf Infrastruktur, Verfügbarkeit natürlicher Ressourcen

■ (D) MASSNAHMEN ZUR ANPASSUNG AN DEN KLIMAWANDEL

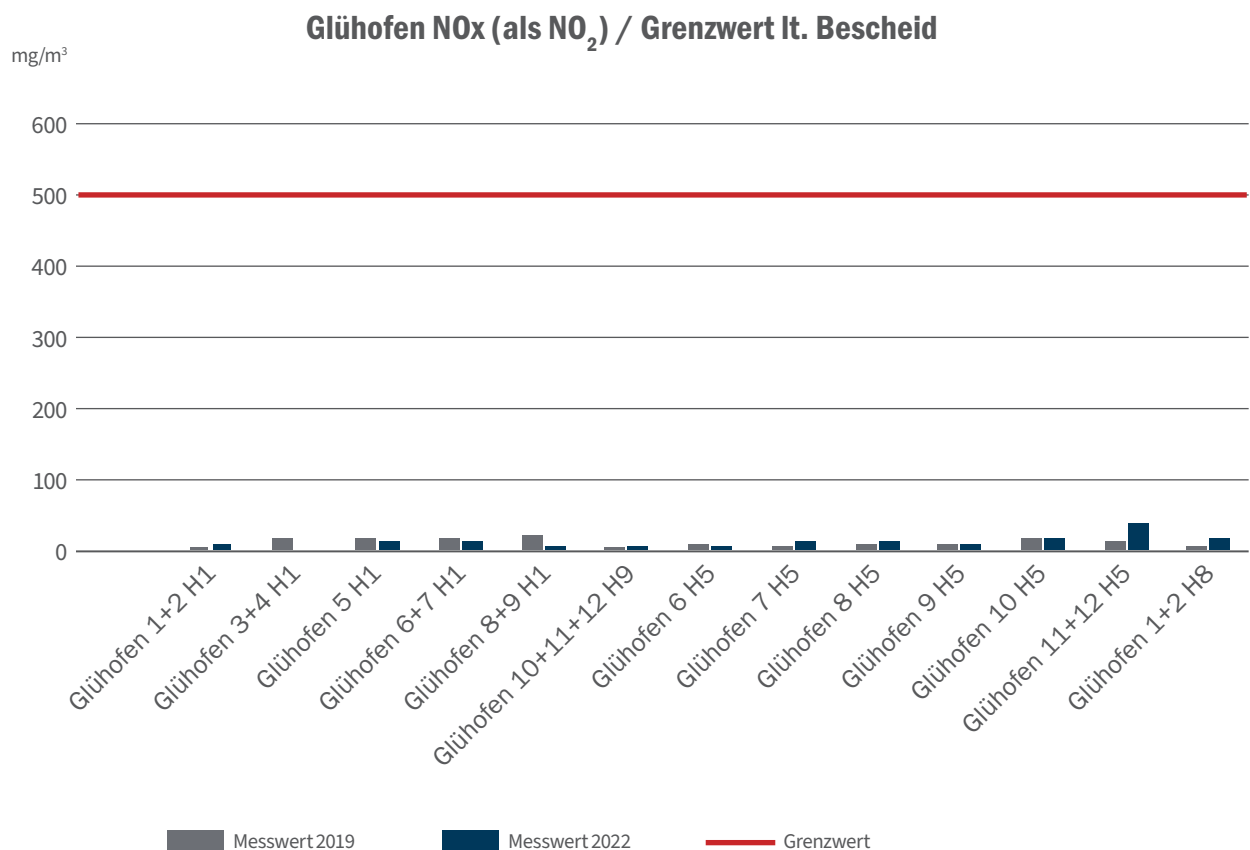
- Implementierung eines Umweltmanagementsystems nach EMAS zur Reduktion von Umweltauswirkungen und Verbräuchen von z.B. Energie, Wasser, etc.
- Umstellung auf klimafreundlichere Energie (Photovoltaik, Zukauf von grüner Energie)
- Prüfung standortspezifischer Anpassungsmaßnahmen bei Extremwetterrisiken (z. B. Hochwasserschutz, Klimatisierung von Anlagen)
- Integration von Klimarisiken in das unternehmensweite Risikomanagementsystem

■ NOx EMISSIONEN BEAG

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

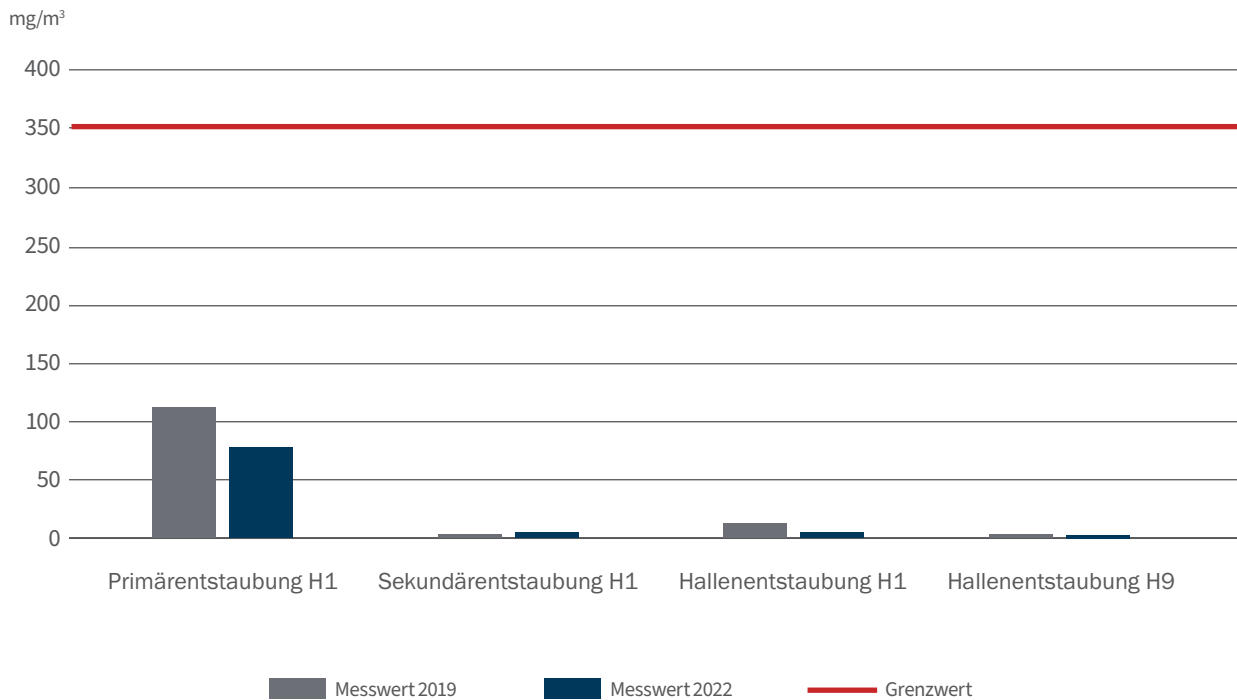
- Pfannenfeuer
- Glühöfen
- Schmiedeöfen
- Dampfkessel
- Elektrodenvorerwärmung ESU
- Hallenentstaubung Halle 1 + 9
- Primär- und Sekundärentstaubung Halle 1

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.

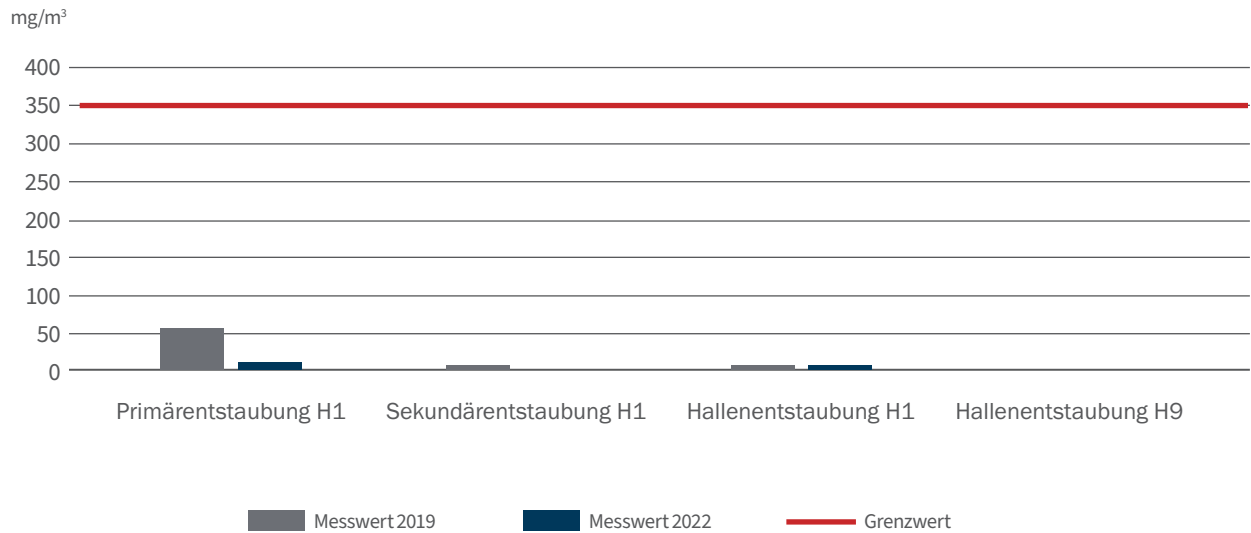
Zur Entstaubung der Produktionshallen im Bereich

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.

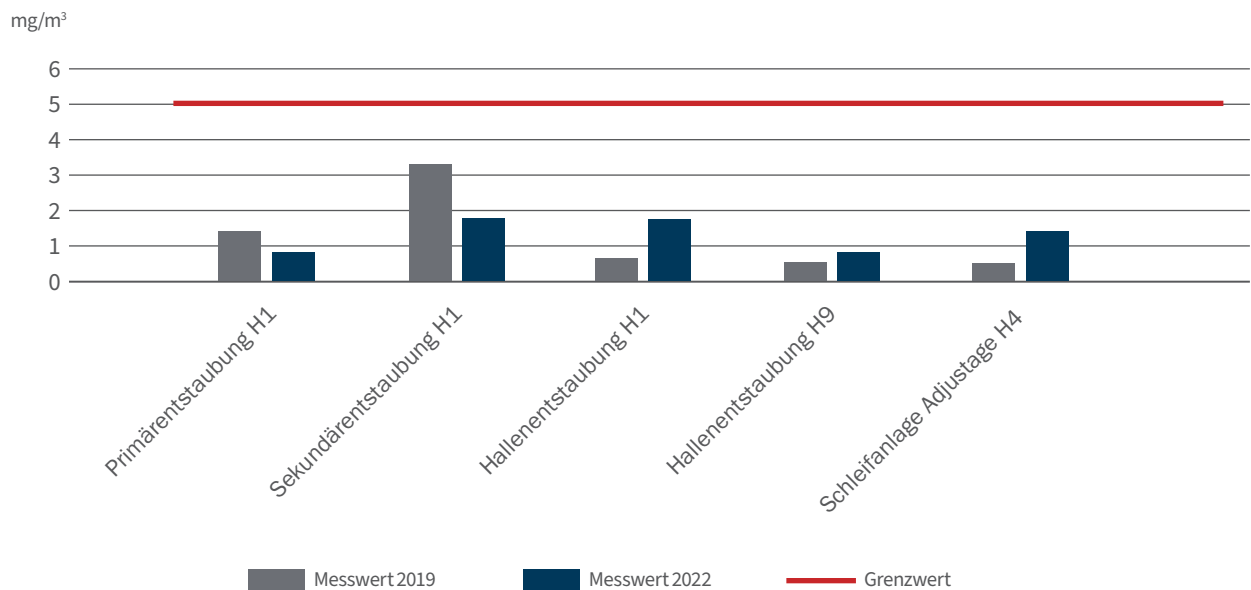
Stahlwerk Entstaubungsanlagen SO_x (als SO₂) / Grenzwert lt. Bescheid



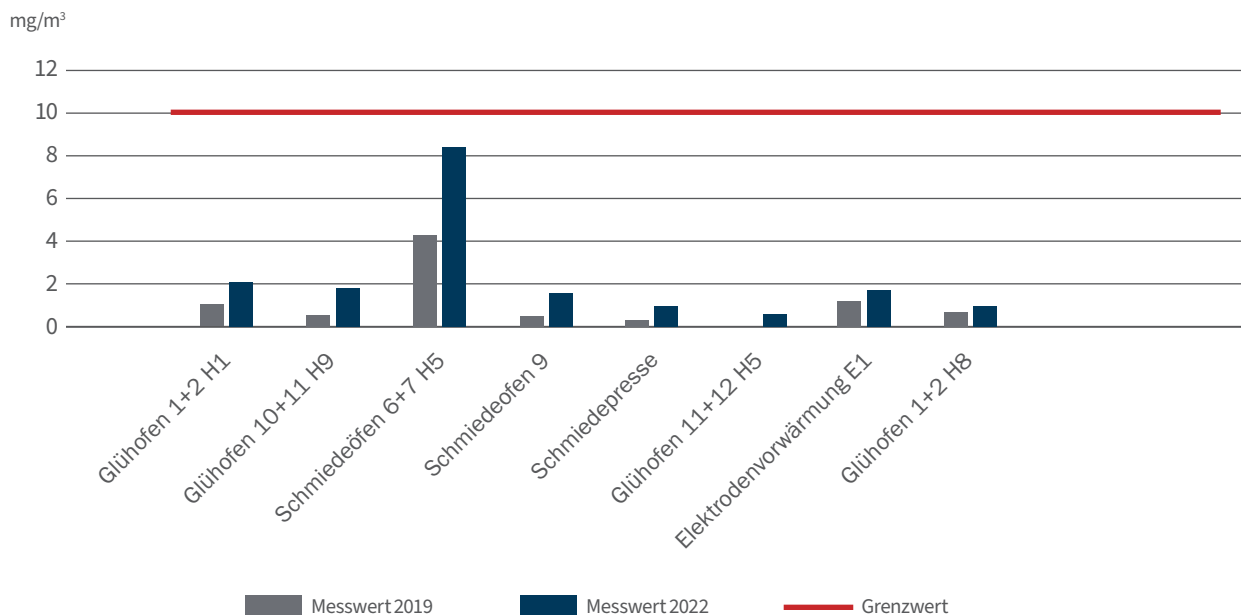
Die Bestimmungsgrenze beträgt bei der SO₂ Messung 5 mg/Nm³. Diese wurde bei der Hallenentstaubung Halle 9 2019 und 2022 unterschritten. Die Sekundärentstaubung Halle 1 unterschritt diesen Wert bei der Messung 2022.

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

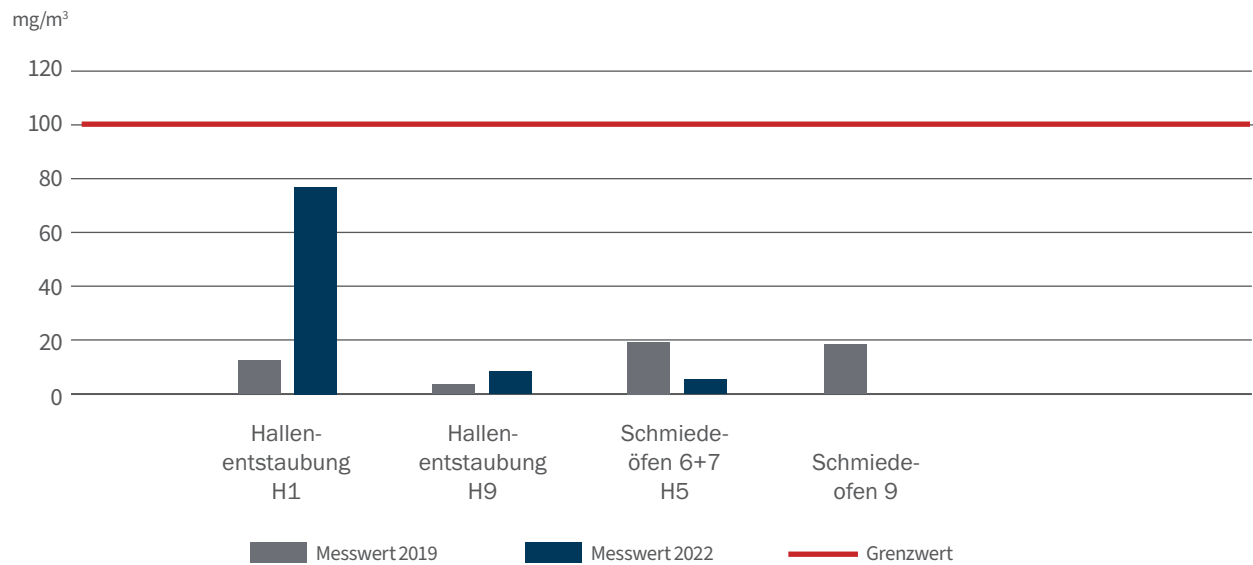
Zu den diffusen Staubquellen während der Stahlwerksprozesse kann keine zuverlässige Berichterstattung erfolgen. Für diffuse Emissionen beim Hantieren des Schrottes oder der Aufarbeitung am Recyclingplatz (Schlacke und Hüttenschutt-

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

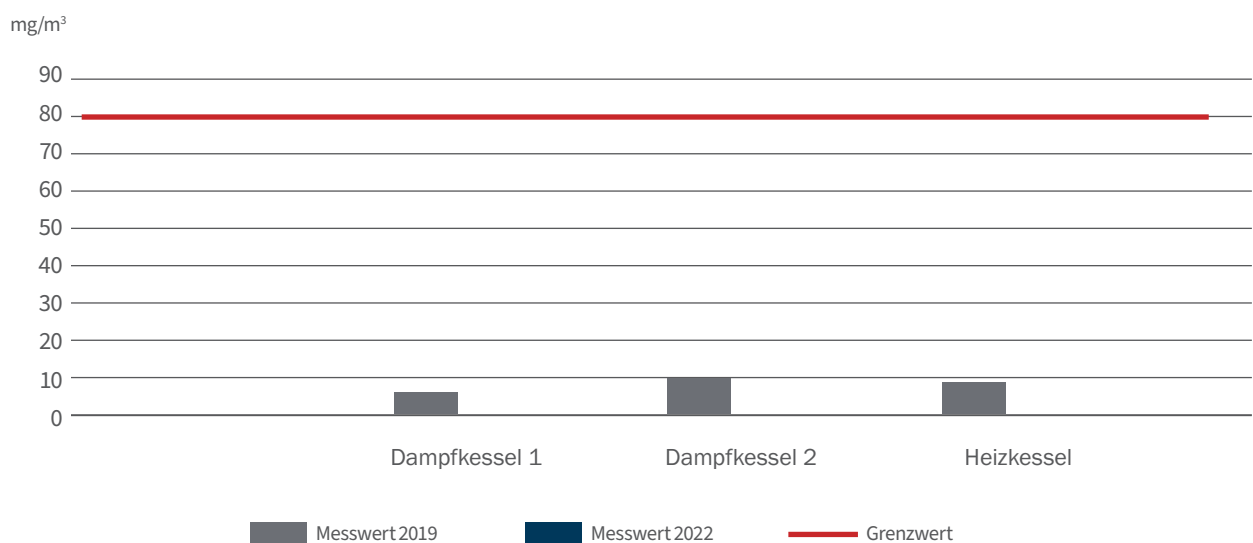
CO EMISSIONEN BEAG

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 Schmiedeöfen ist ein Grenzwert von 100 mg/Nm³ vorgeschrieben, dieser wurde bei allen Messungen eingehalten. Im Jahr 2022 wurde bei der Messung des Schmiedeofens 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 WASSERVER- UND ENTSORGUNG

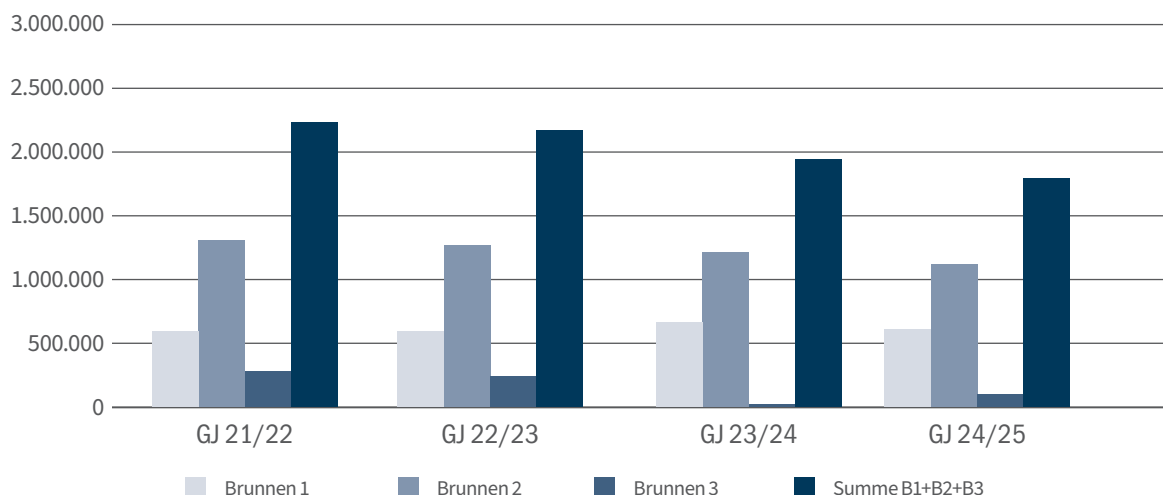
Im Jahr 2016 wurde ein umfassendes Projekt für die gesamte Betriebswasseranlage der Breitenfeld Edelstahl AG eingereicht und genehmigt. Während der Betriebs- und Produktionsphase fallen Betriebsabwässer in Form von Prozess-, Kühl- und Oberflächenwässer an. Die Reinigung dieser Betriebsabwässer wird bis 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 Bescheide folgende Spitzenentnahmemengen:

Brunnen	[m³/d]	[m³/a]
Brunnen 1	2.880	1.051.200
Brunnen 2	4.320	1.576.800
Brunnen 3	5.184	1.892.160

Wasserentnahme Brunnen [m³/a]

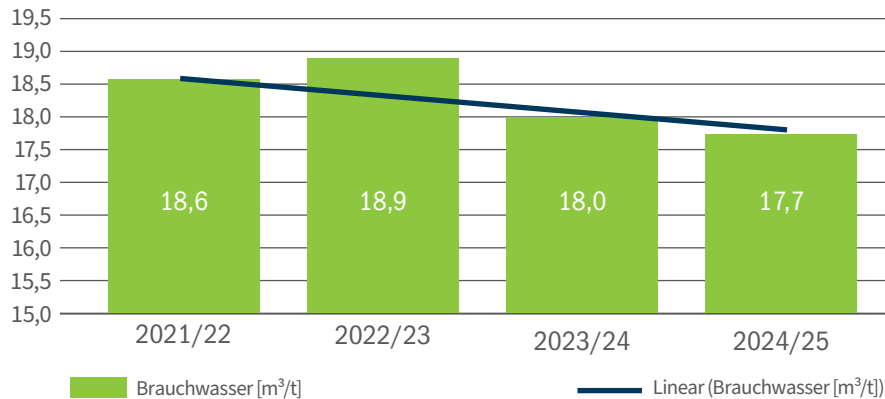
Brunnenwasser [m³/a]



■ WASSERVERSORGUNG

Brunnenwasserverbrauch

Brunnenwasser [m³]/Produktion gesamt [t]



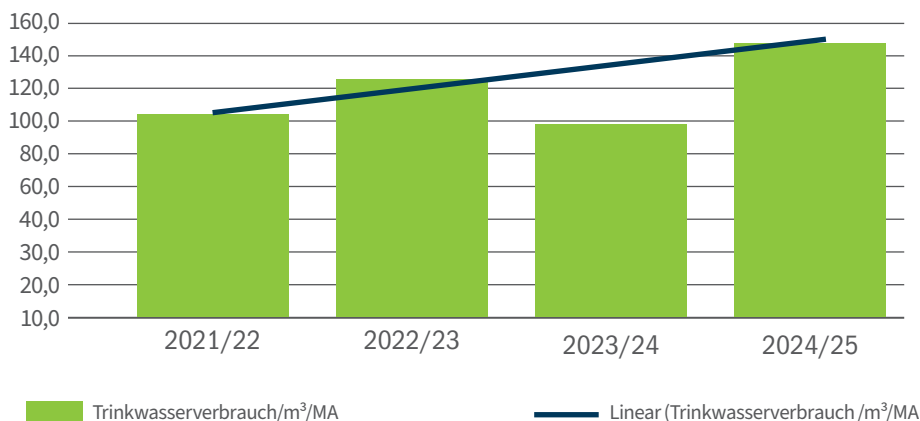
Der spezifische Brunnenwasserverbrauch konnte zum Vergleichsjahr 2021/22 gesenkt werden, dies ist aber auch auf die verminderte Produktionsauslastung im Stahlwerk zurückzuführen. Ein wesentlicher Verbraucher des Brunnenwassers ist einer-

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. Der neuerliche Anstieg im GJ 24/25 wird evaluiert. In Abstimmung mit der Instandhaltung wird konsequent an der Behebung der Problematik gearbeitet. Die vollständige Evaluierung der erhöhten Mengen ist bei Berichtserstellung noch nicht abgeschlossen.

■ 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

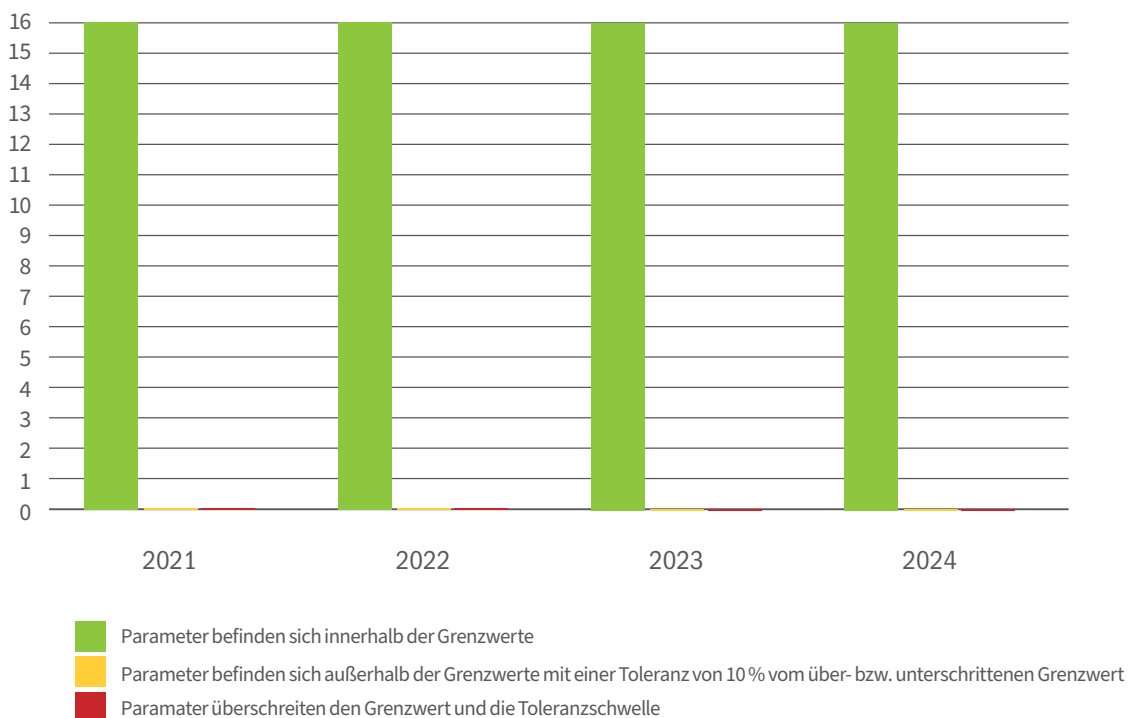
TS-98 Kanalsystem 1 - Kanalmündung Mürz

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 2025 nicht durchgeführt.

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

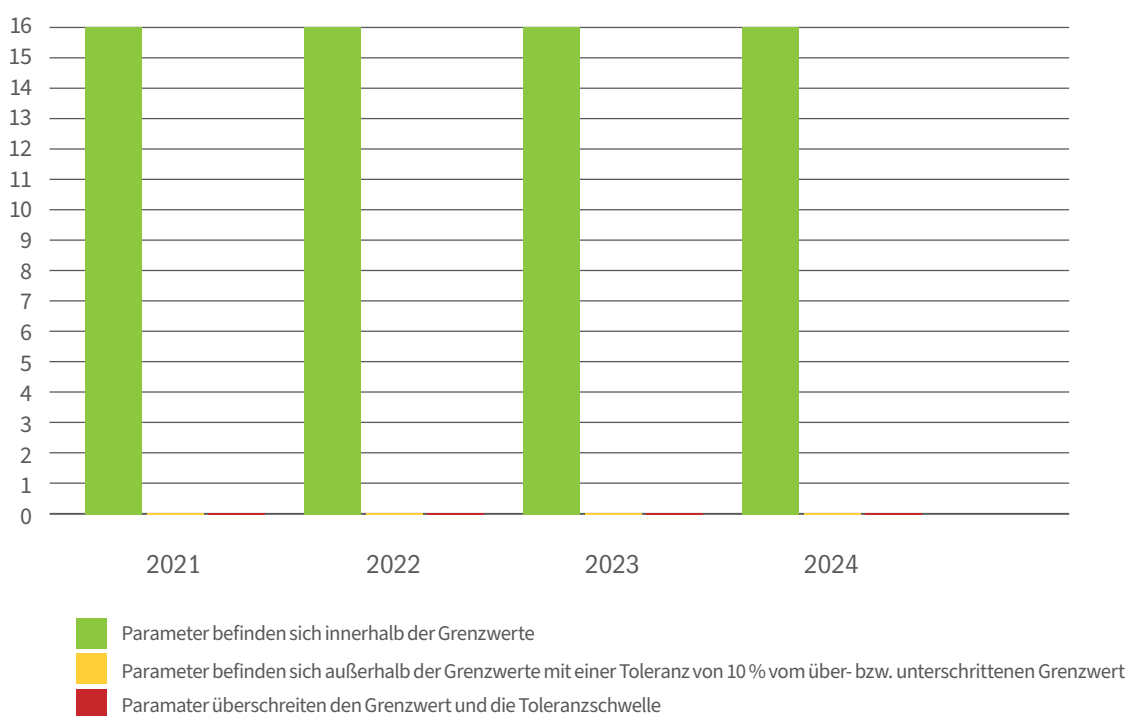
TS-99 Kanalsystem 2 - Kanalmündung Mürz

Anzahl der untersuchten Parameter



TS-99 Kanalsystem 2 - Überwachung Gewässeraufsicht Land Steiermark

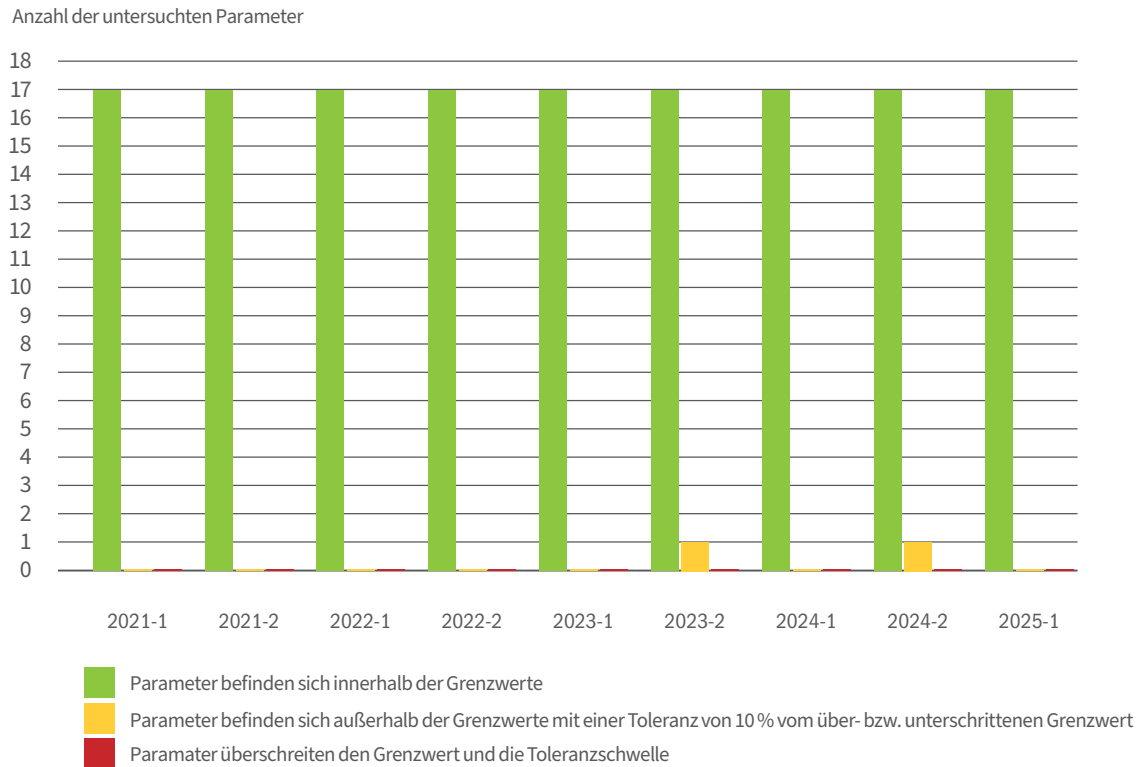
Anzahl der untersuchten Parameter



Die Überwachung der Gewässeraufsicht des Landes Steiermark wurde bis zum GJ-Schluss für das Jahr 2025 nicht durchgeführt.

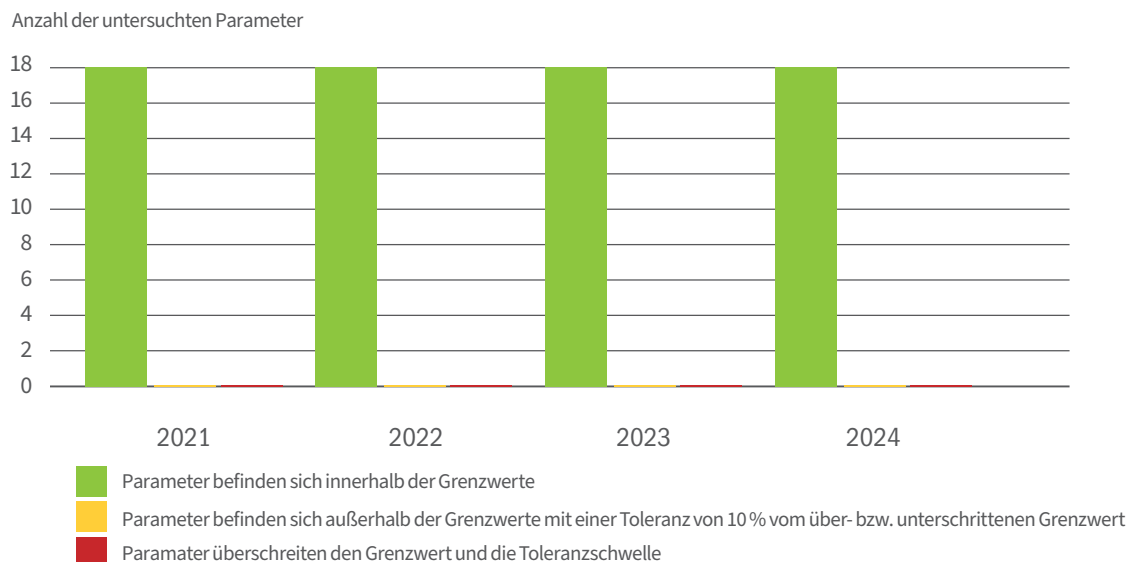
Ableitung Deponie - Zur Reinigung des anfallenden Sickerwassers der hauseigenen Reststoffdeponie wird eine Umkehrosmoseanlage durch die Fa. Rotreat betrieben. Das gereinigte Sickerwasser (Permeat) wird gemäß Bescheid in den Vorfluter Mürz entlassen.

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) zeigten keine weiteren Überschreitungen.

UO-Anlage Deponie - Überwachung Gewässeraufsicht Land Steiermark

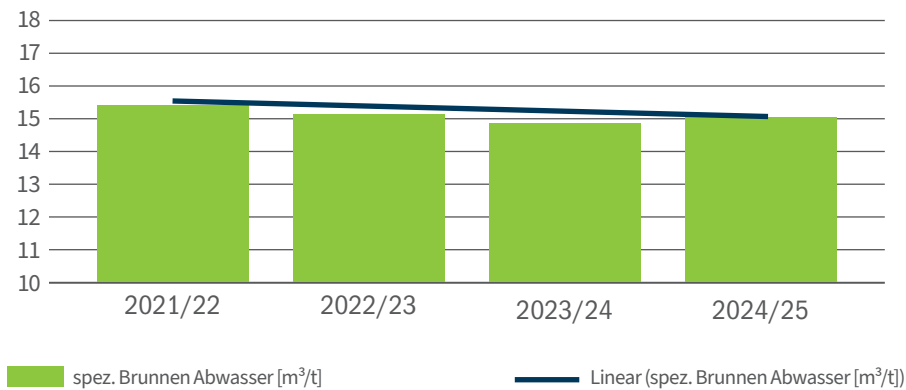


Die Überwachung der Gewässeraufsicht des Landes Steiermark wurde bis zum GJ-Schluss für das Jahr 2025 nicht durchgeführt.

ABWASSER DIREKTEINLEITUNG

Abwasser Direkteinleitung

Abwasser in [m³]/Produktion gesamt [t]



■ VERSCHMUTZUNG VON LUFT, WASSER, BODEN

Die **Einhaltung der gesetzlichen Grenzwerte** für Luft- und Abwasseremissionen wird **regelmäßig überwacht** und ist in den entsprechenden Kapiteln dieser Umwelterklärung dargestellt. Darüber hinaus erstellt die Breitenfeld Edelstahl AG aufgrund der IPPC-Anlage Stahlwerk jährlich einen **PRTR-Bericht über Emissionen in Luft und Wasser**. Dieser Bericht ist bei Überschreiten der vorgeschriebenen Schwellenwerte im PRTR-Portal online zugänglich. Zusätzlich werden die Abwasseremissionen des gesamten Standorts im **EMREG-OW-Register** gemeldet, das ebenfalls öffentlich zugänglich und einsehbar ist.

Eine **Kontaminierung des Bodens kann ausschließlich durch Störfälle** entstehen. Solche Szenarien sind jedoch durch umfassende technische Sicherungsmaßnahmen (z. B. Auffangwannen, doppelwandige Tanks) weitgehend ausgeschlossen. Aufgrund der operativen Tätigkeiten des Unternehmens ergeben sich somit keine regelmäßigen oder systematischen Bodenemissionen.

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 t 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.

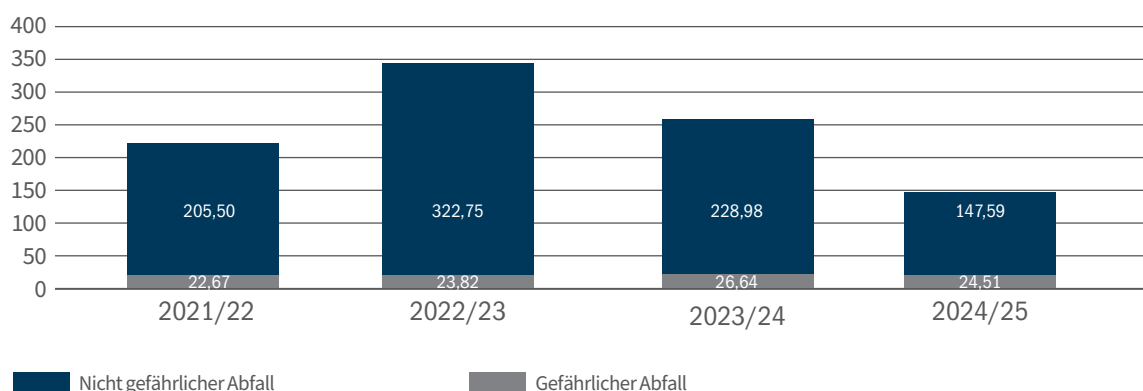
Bei einer weitreichenden Umsetzung des Zero Waste Konzeptes leistet die Breitenfeld Edelstahl AG einen wichtigen Beitrag zu mehr Nachhaltigkeit im Bereich der innerbetrieblichen Abfallwirtschaft und übernimmt soziale und ökologische Verantwortung.

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.

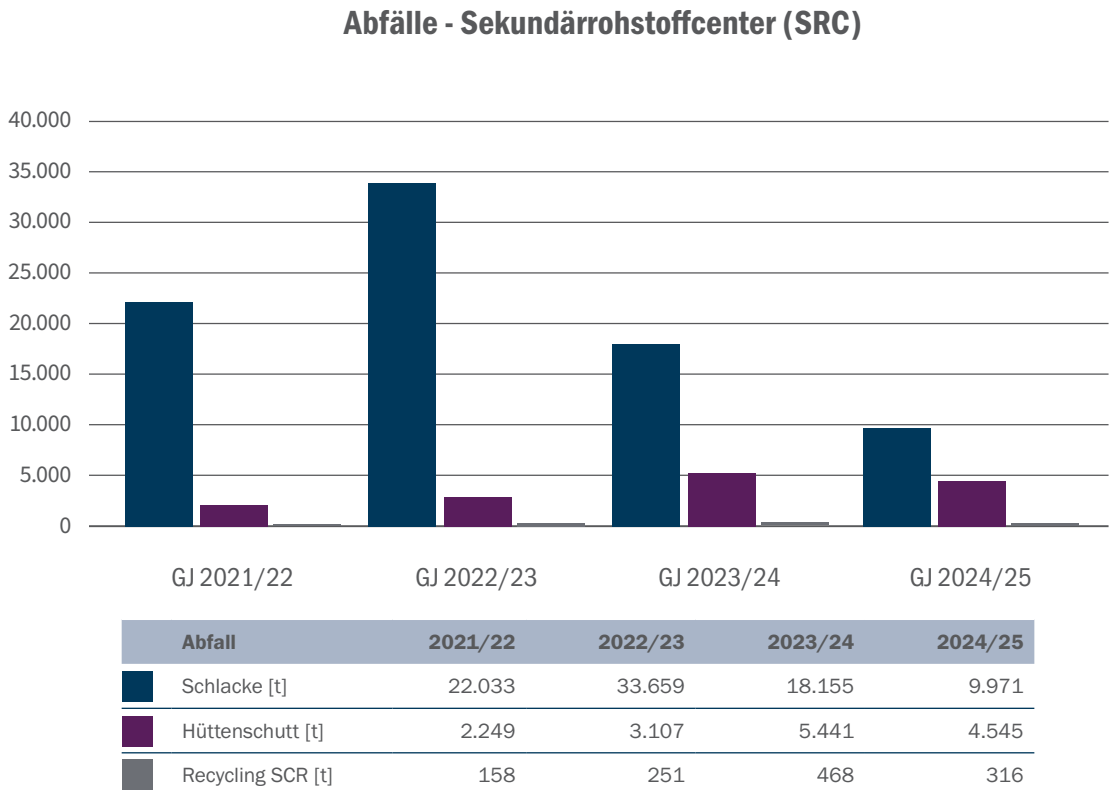
Abfall / Produktionsmenge

Abfallaufkommen [kg]/Produktion gesamt [t]



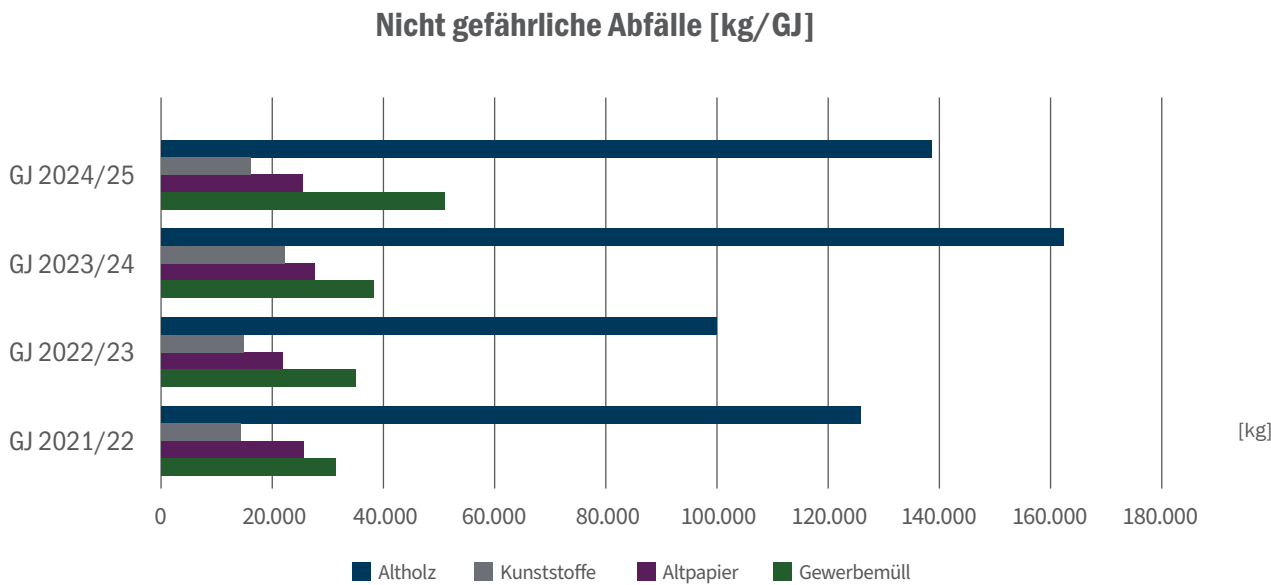
NICHT GEFÄHRLICHER ABFALL

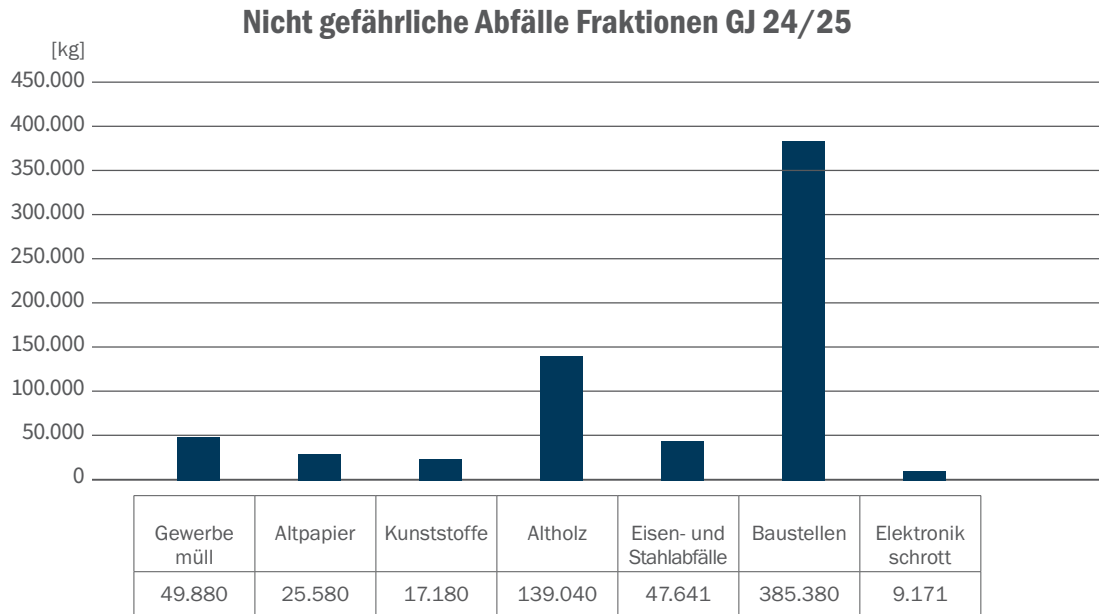
Die größten Fraktionen des nichtgefährlichen Abfalls sind die EAF-Schlacke und der Hüttenschutt.



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.

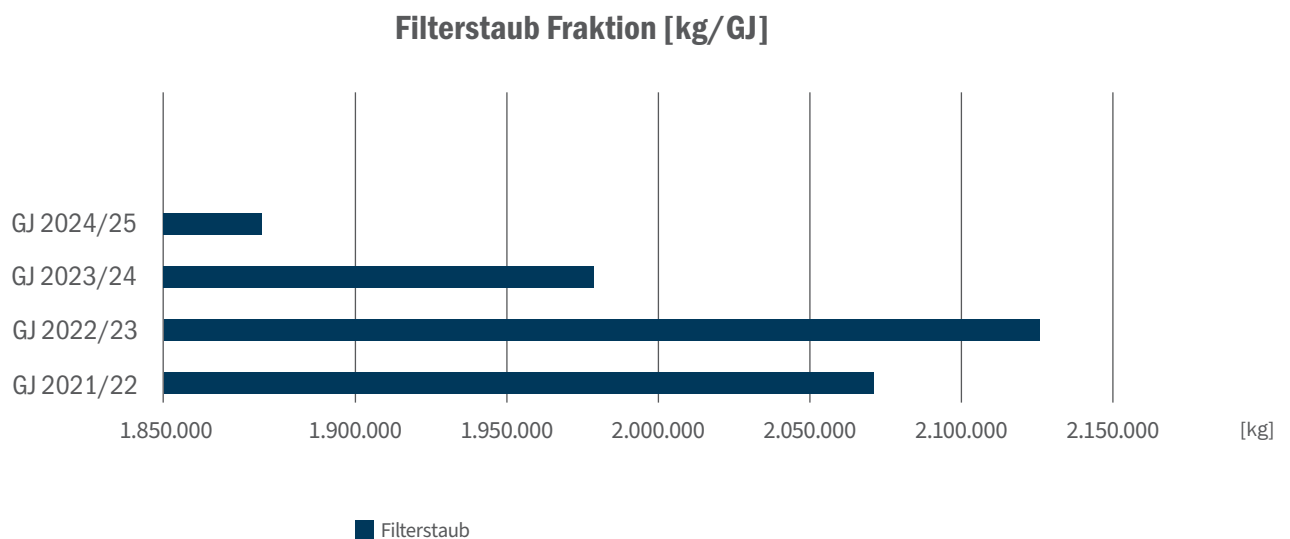




Im GJ 2024/25 zeigt sich, dass die Abfallfraktionen aus den diversen Baustellen am Standort einen bedeutenden Anteil haben, insbesondere durch die Erweiterung des Schmiede und die Renovierung des Verwaltungsgebäudes.

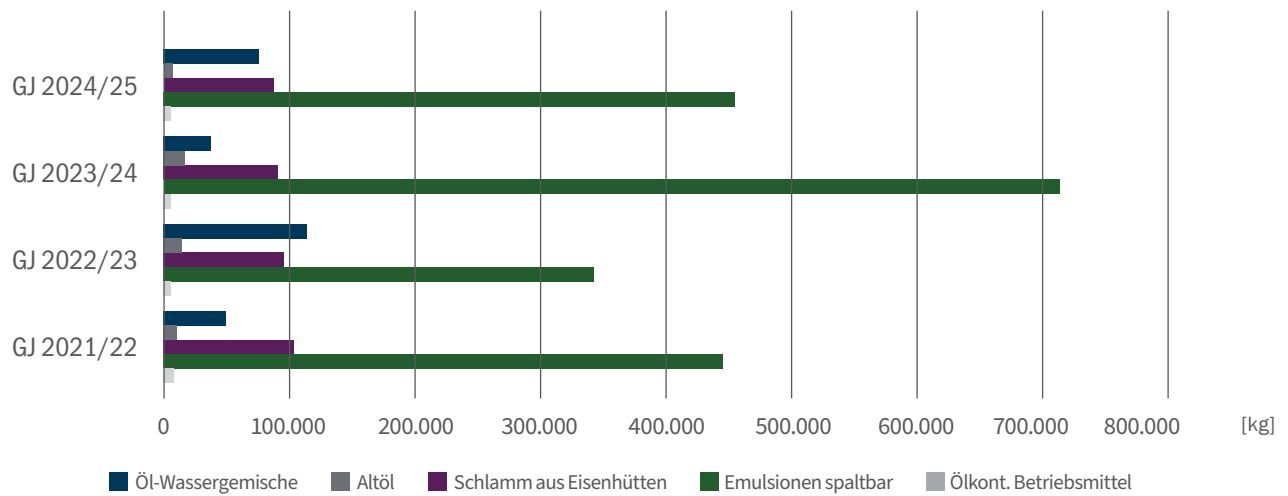
GEFÄHRLICHER ABFALL

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

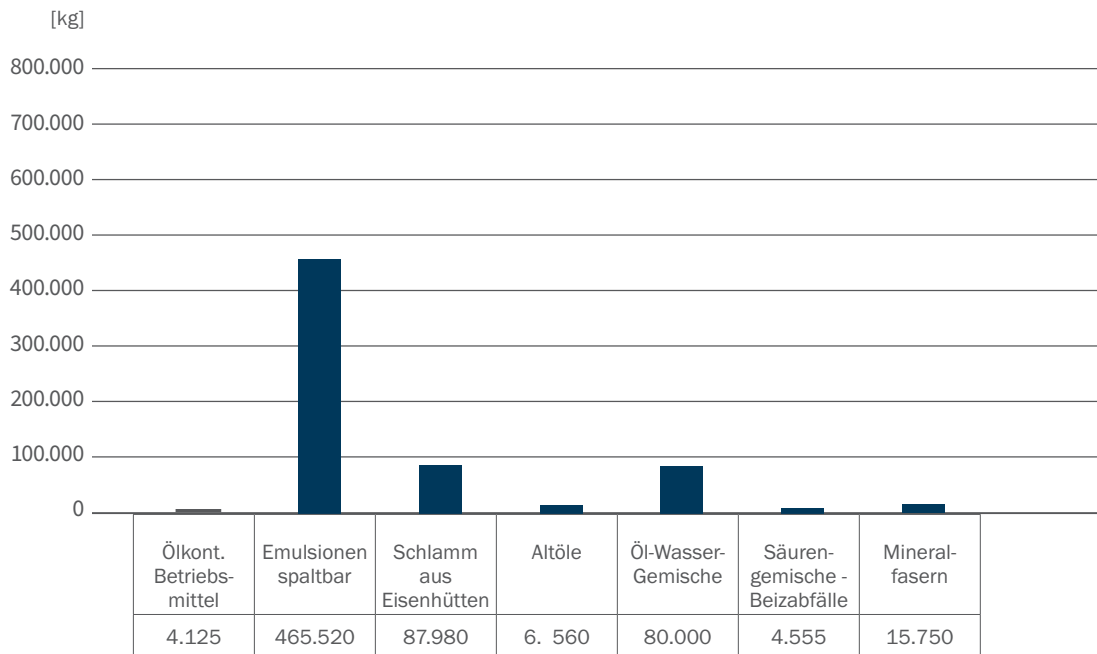


Die wesentlichen anderen Fraktionen sind in der folgenden Abbildung dargestellt.

Gefährliche Abfälle Fraktionen[kg/GJ]



Gefährliche Abfälle Fraktionen GJ 24/25



In der Abbildung sind die größten Fraktionen an gefährlichem Abfall im GJ 2024/25 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 Produkt-mix. Die Menge der Öl-Wassergemische ergibt sich aus der monatlichen Wartung der Ölabscheider und von der Reinigung von Öltanks bzw. Auffang.

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 vermieden 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.

Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt

	Fläche in [m²]
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 Fläche außerhalb vom Standort	0

Quelle: Abfrage Bundesamt für Eich- und Vermessungswesen 28.06.2024

Die Breitenfeld Edelstahl AG verfügt am Standort St. Barbara-Mitterdorf über insgesamt 75.149 m² naturnahe Flächen. Ein Großteil der naturnahen Flächen befindet sich in der Überflutungszone der Mürz, wo aufgrund der natürlichen Gegebenheiten keine zusätzlichen Maßnahmen möglich sind. Weitere naturnahe Flächen liegen im Bereich der betriebseigenen Reststoffdeponie. Hier wird die Biodiversität bereits gefördert, da seit mehreren Jahren keine weiteren Ablagerungen erfolgen und die Flächen lediglich zweimal jährlich (Frühjahr und Herbst) gemäht werden. Die

umliegenden Bereiche der Deponie bleiben unbewirtschaftet, wodurch sich vielfältige Lebensräume entwickeln können. Zusätzlich stellt der neben der Deponie verlaufende Bundschuhbach eine wertvolle ökologische Vielfaltsfläche dar. Am Standort selbst werden nach Abschluss laufender Bautätigkeiten (u. a. Schmiedeerweiterung, Sanierung des Verwaltungsgebäudes) weitere Maßnahmen evaluiert. Als erste konkrete Maßnahme werden im Bereich der Deponie Nistkästen für Vögel errichtet, um die Artenvielfalt zusätzlich zu fördern.

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 Umsetzung der aktuellen BVT Eisen- und Stahlerzeugung in Österreich sind im Bericht 07.2018 des Umweltbundesamtes beschrieben.

Die Einhaltung der umweltrelevanten Rechtsvorschriften wird im Rahmen des internen Audits überprüft und im Managementreview bewertet. Für das Geschäftsjahr 24/25 wurden keine Abweichungen festgestellt. Die nächste §82b Überprüfung mit einem externen Partner ist im Jahr 2025 fällig und war bei Berichtserstellung noch im Gange.

■ PRAKTIKEN, STRATEGIEN UND KÜNFTIGE INITIATIVEN

FÜR DEN ÜBERGANG ZU EINER NACHHALTIGEREN WIRTSCHAFT

Nachhaltigkeitsthema	Vorhandene Nachhaltigkeitspraktiken/-politiken/zukünftige Initiativen, die sich mit dem Nachhaltigkeitsthema befassen? [JA/NEIN]	Beschreibung und Maßnahmen der Nachhaltigkeitspraktiken/politiken/zukünftige Initiativen	Sind sie öffentlich auf der Homepage zugänglich? [JA/NEIN]	Gibt es Zielvorgaben für die Politik? [JA/NEIN]	Verantwortlich für die Umsetzung der Maßnahmen
Klimawandel	Ja Nachhaltigkeitsstrategie IMS-Politik Klimaneutralitätsplan (2050)	Kapitel „Kennzahl Emissionen“ Umweltprogramm „Punkt 1 Energie (B3 Energie & Treibhausgasemissionen)“	Ja, Umwelterklärung Nein, Klimaneutralitätsplan (2050)	Ja Prozessziele UMS Treibhausgasreduktionsziel Umweltprogramm (Einzelziele)	T/K (Vorstand)
Umweltverschmutzung	Ja Nachhaltigkeitsstrategie IMS-Politik	Kapitel „Kennzahl Emissionen“ Kapitel „Kennzahl Wasser Ver- und Entsorgung“ Umweltprogramm Punkt 3 Emissionen Punkt 4 Wasserver- und Entsorgung (B4 Verschmutzung v. Luft/Wasser/Boden)	Ja, Umwelterklärung	Ja Beste verfügbare Technik (BVT-Schlussfolgerungen) Prozessziele UMS Umweltprogramm (Einzelziele)	T/K
Wasserressourcen	Ja Nachhaltigkeitsstrategie IMS-Politik	Kapitel „Kennzahl Wasserver- und Entsorgung“ Umweltprogramm Punkt 4 Wasserver- und Entsorgung (B6 Wasser)	Ja, Umwelterklärung	Ja Beste verfügbare Technik (BVT-Schlussfolgerungen) Prozessziele UMS Umweltprogramm (Einzelziele)	T/K

Nachhaltigkeitsthema	Vorhandene Nachhaltigkeitspraktiken/-politiken/zukünftige Initiativen, die sich mit dem Nachhaltigkeitsthema befassen? [JA/NEIN]	Beschreibung und Maßnahmen der Nachhaltigkeitspraktiken/politiken/zukünftige Initiativen	Sind sie öffentlich auf der Homepage zugänglich? [JA/NEIN]	Gibt es Zielvorgaben für die Politik? [JA/NEIN]	Verantwortlich für die Umsetzung der Maßnahmen
Biologische Vielfalt und Ökosysteme	Ja Einzelmaßnahmen durch das Nachhaltigkeitsteam	Kapitel „Kennzahl Biologische Vielfalt“ Umweltprogramm - Punkt 6 Biologische Vielfalt (B5 Biolog. Vielfalt)	Ja, Umwelterklärung	Ja Umweltprogramm (Einzelziele)	T/K
Kreislaufwirtschaft	Ja Nachhaltigkeitsstrategie IMS-Politik	Kapitel „Kreislaufwirtschaft + Kennzahl Materialeffizienz + Kennzahl Abfall Umweltprogramm Punkt 2 Materialeffizienz Punkt 5 Abfall-Kreislaufwirtschaft (B7 Kreislaufwirtschaft-Ressourcennutzung- Abfallmanagement)	Ja, Umwelterklärung	Ja Prozessziele UMS Umweltprogramm (Einzelziele) Management – KVP	T/K
Eigene Arbeitskräfte	Ja Nachhaltigkeitsstrategie IMS-Politik Code of Conduct	Ja Kennzahl Mitarbeiter Umweltprogramm Punkt 7	Ja, Umwelterklärung	Ja Prozessziele IMS Umweltprogramm (Einzelziele) Mitarbeiter - KVP	T/K
Beschäftigte in der Wertschöpfungskette	Nein	-	Nein	-	-
Betroffene Gemeinschaften (Anrainer)	Ja Nachhaltigkeitsstrategie IMS-Politik	Ja Ergänzung Green-Steel Umweltprogramm Maßnahmen zur Reduktion der Emissionen	Ja, Umwelterklärung	Ja Prozessziel Umweltprogramm (Einzelziele) Hinweisgeberschutz	T/K
Verbraucher und Endnutzer	Nicht zutreffend	-	-	-	-
Geschäfts gebaren	Ja Nachhaltigkeitsstrategie IMS-Politik Verhaltenskodex Verhaltenskodex Lieferanten	Ja Kapitel IMS – interne/externe Kommunikation Verhaltenskodex	Ja, Umwelterklärung Verhaltenskodex Verhaltenskodex Lieferanten	Verhaltenskodex	T/K

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 (B3)						
1.1	Reduzierung des Energieeinsatzes	Reduzierung des Erdgasverbrauches um 8.000 MWh/a	Projekt Oxysteel	T-CM	GJ 25/26	in Arbeit
	Reduzierung des Energieeinsatzes	Reduzierung des elektrischen Energieverbrauches um 600 MWh/a	Projekt Oxysteel	T-CM	GJ 25/26	in Arbeit
	Verringerung CO ₂ Emission	Verringerter CO ₂ Ausstoß um 2.000 t/a	Projekt Oxysteel	T-CM	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-CM	GJ 25/26	in Arbeit
1.2			Energieüberwachungssystem auf Prozess- ebene optimieren	T-EM	GJ 25/26	in Arbeit
1.3		Reduzierung des Energieeintrages in den EAF um 1,5 % Schmelzenergie kWh/t zum GJ 22/23	Optimierung Strom und Abstrichtemperatur	T-SF	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	TZI	GJ 25/26	erledigt ✓
1.5		Reduzierung des Energieverbrauches für die Pneu- matikversorgung am Standort	Leckagensuche im Pneumatiksystem und Erhebung der Einsparung	TZI	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	Feuerfesttrocknung durch elektrische Energie an- statt Erdgas	Trockenkammer statt Gaslunten	TFF	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 (B7)						
2.1	Steigerung der internen Recyclingquote	Steigerung des internen Rücklaufschrottes auf 5 %	Sortierung und Aufbereitung Hütten- schutt & Schlacke	TFF	GJ 24/25	erledigt ⊗
2.2		Interner Rücklaufschrott 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 Ausfalls- zeiten bzw. Materialverbrauch minimieren	Digitale Schulung aller Mitarbeiter - Be- wusstseinsbildung Umgang mit Maschi- nen und Hilfsmitteln	PzV	GJ 25/26	in Arbeit
2.4	Steigerung der Materialeffizienz	Senkung des CaO Verbrauches um 5 % zum Aus- gangsjahr 2022/2023	Optimierung des Einblasvorganges am EAF, um weniger ungenutzten CaO in den Filterstaub zu bringen	TSP	GJ 25/26	offen
3) Emissionen/ - Immissionen (B4)						
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 Erdgasenergie	Abwärmenutzung für Speisewasservor- wärmung Dampfkessel	TZIM	GJ 23/24	erledigt ✓
	Nutzung von Abwärme	Einsparung von 1.000.000 kWh an Erdgasenergie	Fernwärmeversorgung durch die Gasleitung EAF	TZIM	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
3.3	Emission Staub - Einhaltung der Grenzwerte	Sicherstellung der Einhaltung der Staubemission Grenzwerte der Entstaubungsanlage H1	Druckgeregelte Abreinigung der Filtersäcke anstatt zeitgesteuerte - Effizienz steigern	TZIM	GJ 24/25	erledigt ○
3.4	Transportwege minimieren	Lagerungskonzept neu, um den innerbetrieblichen Transport zu reduzieren	Zubau Halle 9 - Feuerfestmaterialien aus Halle 6 dort lagern	TFF	GJ 24/25	erledigt ✓
3.5	Reduzierung CO ₂ -Emissionen	Erhöhung der Dienstreisen per Bahn auf 20 %	Beschäftigte sollen die Bahn dem Auto bevorzugen	KPM	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	erledigt ✓
4) Wasserverentsorgung (B6)						
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		Einsparung von 100 m ³ pro Jahr	Zeitgesteuertes Abkühlen der Stahlproben	TQT-A	GJ 24/25	erledigt ✓
4.3	Brunnenwasserverbrauch minimieren	Erkennen von Einsparungspotentialen - Lecks	Erhebung möglicher Einsparungspotentiale	T-US	GJ 25/26	in Arbeit
5) Abfall - Kreislaufwirtschaft (B7)						
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	Ver- antw.	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 Berg- versatz	TFF	GJ 23/24	erledigt ✓
5.4		Reduzierung des spez. Hüttenschutt auf 15 % zum Ver- gleichsjahr 2023/2024	Sortierung und Aufbereitung	TFF	GJ 25/26	in Arbeit
5.5		Beschleid 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 25/26	in Arbeit
5.7		Kreislaufwirtschaft von nicht basischen Feuerfestmaterialien	In Kooperation mit Uni-Leoben Forschungspro- jekt - 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	erledigt ✓
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 Mög- lichkeit Schälmaschine	TQT-AU	GJ 25/26	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	Ver- antw.	Zeitraum (Abschluss)	Status
5.10	Gesicherte Entsorgung des Filter- staubs	Alternative zur bestehenden Filterstaubentsorgung	Entsorgungsmöglichkeiten im Umkreis von < 100 km, um die Entsorgung sicherzustellen	T	GJ 23/24	erledigt ✓
5.11	Verbesserte Altöllagerung und Ent- sorgung	Errichtung Altöllager neu	Errichtung eines neuen Altöllagers in zentraler Position	T-US	GJ 25/26	in Arbeit
6) Biologische Vielfalt (B5)						
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 25/26	offen
6.3			Neupflanzung von Stauden und Bäumen im neuen Eingangsbereich	T-US	GJ 25/26	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 Nachspeisewas- sers im geschl. Kühlkreislauf digital	T-US	GJ 24/25	erledigt ✓
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	Ver- antw.	Zeitraum (Abschluss)	Status
7.3		Vermeidung Umweltstörfall	Radarmessung Sickerwasserbecken Deponie	T-US	GJ 24/25	erledigt ✓
7.4	Fuhrparkmanagement optimieren	Auswertung der Dieselvebräuche und Reparaturkosten aller Fahrzeuge	Fahrzeug optimieren bzw. erneuern / Dieselvebrauch senken	KCK	GJ 24/25	erledigt ✓
7.5	Hochwasserschutz	Standort nach HQ 100 schützen	Notwendige Maßnahmen zur Herstellung des Hochwasserschutzes für HQ100	T	GJ 25/26	in Arbeit
7.6	Verbesserte und effizientere Notfallvorsorge bei Ölaustritten	Auswirkungen bei Ölaustritt zu verhindern/minimieren	Installation von Öl-Notfall Kästen am Standort	TQT-AU	GJ 25/26	in Arbeit
7.7	Bewusstseinsbildung und interne Kommunikation stärken	Einführung eines digitalen Schulungsprogrammes	Spezielle Schulungen zu umweltrelevanten Themen durchführen	IMS-Koordinator	GJ24/25	erledigt ○
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	erledigt ✓
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

Die im Geschäftsjahr 2023/24 geplanten und abgeschlossenen Maßnahmen wurden in der Umwelterklärung 2023/24 umfassend dargestellt und erläutert.

In der vorliegenden Umwelterklärung werden ausschließlich die aktuellen Maßnahmen des Geschäftsjahres 2024/25 beschrieben und bewertet.

1. ENERGIE

1.1 Projekt Oxysteel

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Im Berichtsjahr wurde der erste Teilschritt erfolgreich umgesetzt. Die Installation und Inbetriebnahme der umgebauten Pfannenfeuer konnten abgeschlossen werden. Aufgrund wirtschaftlicher und personeller Herausforderungen kam es jedoch zu einer Verzögerung in der Gesamtrealisierung des Projektes.

Ausblick GJ 25/26:

Die weitere Umsetzung des Projektes Oxysteel wird im Geschäftsjahr 25/26 fortgeführt.

1.2 Energieüberwachungssystem

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahme befindet sich in Arbeit. Es handelt sich um einen laufenden Prozess, der schrittweise auf die einzelnen Produktionsprozesse ausgerollt wird. Erste Teilschritte wurden umgesetzt, weitere befinden sich in Bearbeitung.

Ausblick GJ 25/26:

Die Arbeiten am Energieüberwachungssystem werden im GJ 25/26 fortgeführt, um die Prozessabdeckung weiter zu erhöhen und langfristig eine vollständige Transparenz der Energieflüsse auf Prozessebene sicherzustellen.



BEWERTUNG
der erledigten
Maßnahmen

1.3 Reduzierung des Energieeintrages EAF

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Kennzahl ist stark abhängig von der Chargentonnage und dem jeweiligen Produktmix. Durch die Einführung einer wöchentlichen Berichterstattung konnte die Entwicklung transparent verfolgt werden. Im Geschäftsjahr 24/25 wurde mit einem durchschnittlichen Energieverbrauch von 527 kWh/t die Reduktion um 1,5 % gegenüber dem Basisjahr 22/23 bereits erreicht.

Ausblick GJ 25/26:

Die Optimierung der Prozessparameter wird weitergeführt, um die geplante Zielreduktion von 1,5 % vollständig zu erreichen und langfristig im Betrieb zu stabilisieren.



1.4 Umrüstung LED

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Das gesetzte Ziel konnte bereits im Geschäftsjahr 24/25 vollständig umgesetzt werden. Statt der geplanten 200 Leuchten wurden werksweit 262 Lampen auf LED-Technologie umgerüstet, womit das Ziel deutlich übertroffen wurde.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

1.5 Leckagensuche im Pneumatiksystem

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Im Geschäftsjahr 24/25 wurden keine konkreten Maßnahmen umgesetzt.

Ausblick GJ 25/26:

Die Umsetzung ist weiterhin geplant. Ziel ist es, die Effizienz des Pneumatiksystems zu steigern und den Druckluftverbrauch nachhaltig zu senken.

1.6 Photovoltaik am Standort

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die erste Installationsphase der Photovoltaikanlagen wurde bereits erfolgreich umgesetzt. Die Einspeisung in das Werksnetz ist derzeit noch offen und wird technisch sowie genehmigungsseitig vorbereitet.

Ausblick GJ 25/26:

Die Inbetriebnahme und Einspeisung der PV-Anlagen in das Werksnetz ist für das GJ 25/26 vorgesehen.

1.7 Trockenkammer statt Gaslunten

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Im Geschäftsjahr 24/25 wurden keine Maßnahmen umgesetzt.

Ausblick GJ 25/26:

Aufgrund der aktuellen wirtschaftlichen Lage wird die Maßnahme erneut evaluiert und ein angepasstes Ziel definiert. Der Fokus liegt weiterhin darauf, fossile Energieträger zu substituieren und den Erdgasverbrauch perspektivisch zu senken.

2. MATERIALEFFIZIENZ

2.1 Interner Rücklaufschrött aus dem SRC

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Im Geschäftsjahr 24/25 konnte durch das Sekundärrohstoffcenter eine Rücklaufschröttquote von 2,7 % erreicht werden. Die Anschaffung einer Sortieranlage sowie der begonnene Abbau der Deponie tragen dazu bei, diese Menge weiter zu erhöhen. Die ursprünglich gesetzte Zielgröße von 5 % hat sich jedoch als zu hoch erwiesen, da bereits vorgelagerte Prozessoptimierungen den Metallanteil in den Abfallfraktionen stark reduziert haben.

Am gesamten Standort wird der anfallende Schrött bereits heute zu 100 % wieder in den Produktionsprozess rückgeführt. Damit ist das Ziel der Maßnahme inhaltlich erreicht, auch wenn die ursprünglich formulierte Zielkennzahl nicht realistisch erreichbar war.

Die Maßnahme wird daher als abgeschlossen betrachtet.

2.2 Rücklaufschrött Schmiede

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Das Ziel wurde vollständig erreicht. Im Geschäftsjahr 24/25 wurden 3.181 t Schmiedeschrött zu 100 % in den Elektrolichtbogenofen (EAF) zurückgeführt und dort wiederverwertet.

Die vollständige Rückführung des Schmiedeschröttes in den Stahlwerksprozess wird auch künftig beibehalten. Damit ist die Maßnahme abgeschlossen und die Kreislaufführung dauerhaft im Betrieb verankert.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

2.3 Schulung Materialverbrauch und

Einsatzstoffe reduzieren

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Einführung des digitalen Schulungstools wurde im Geschäftsjahr 24/25 abgeschlossen. Darauf aufbauend wurden erste Schulungen durchgeführt, um die Beschäftigten für einen ressourcenschonenden Umgang mit Maschinen und Hilfsmitteln zu sensibilisieren.

Ausblick GJ 25/26:

Im GJ 25/26 wird das Schulungsprogramm weitergeführt und regelmäßig aktualisiert. Ziel ist es, den bewussten Umgang mit Anlagen dauerhaft im Arbeitsalltag zu verankern und dadurch den Materialverbrauch nachhaltig zu senken..

2.4 Maßnahmen CaO Verbrauch

Die Maßnahme ist noch offen.

Im GJ 24/25 wurden keine konkreten Maßnahmen umgesetzt.





3. EMISSIONEN/IMMISSIONEN

3.2 Nutzung von Abwärme

3.2.1 Dampfkesseloptimierung

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Optimierung der Dampfkessel wurde erfolgreich umgesetzt. Im Geschäftsjahr 24/25 konnte eine Einsparung von 846.034 kWh Erdgasenergie erzielt werden. Die ursprüngliche Zielgröße von 1.000.000 kWh war auf eine Produktionsmenge von 100.000 t ausgelegt. Da die tatsächliche Produktionsmenge um ca. 15 % darunter lag, gilt das Ziel in Relation zur Produktionsbasis als erreicht.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

3.2.2 Fernwärmeversorgung

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahme ist abhängig von externen Partnern und befindet sich weiterhin in Arbeit. Eine konkrete Umsetzung von Maßnahmen konnte im Geschäftsjahr 24/25 noch nicht erfolgen.

3.2 Nutzung von Abwärme

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahme wurde im Geschäftsjahr 24/25 technisch umgesetzt. Zum Zeitpunkt der Berichterstellung liegen die Ergebnisse der 3-jährigen TÜV-Süd-Messung noch nicht vor.

Ausblick GJ 25/26:

Nach Vorliegen der Messprotokolle wird die Wirksamkeit der Maßnahme bewertet. Ziel ist es, die Einhaltung der gesetzlichen Staubemissionsgrenzwerte dauerhaft sicherzustellen und den Betrieb der Entstaubungsanlage effizienter zu gestalten.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

3.4 Transportwege intern minimieren

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Das Lager für Feuerfestmaterialien als Zubau zu Halle 9 wurde errichtet und erfolgreich in Betrieb genommen.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

3.5 Dienstreisen – CO₂ Minimierung

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahme befindet sich weiterhin in Umsetzung. Mitarbeitende werden aktiv motiviert, Bahnreisen dem Auto vorzuziehen.

Ausblick GJ 25/26:

Die Maßnahme wird fortgeführt, mit dem Ziel, den Bahnanteil bei Dienstreisen sukzessive zu erhöhen und so einen Beitrag zur Reduzierung der CO₂-Emissionen zu leisten.

3.6 Diffuse Staubemissionen Halle 9 minimieren

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Alle vorgesehenen Maßnahmen wurden umgesetzt. Eine qualitative Verbesserung der Staubsituation konnte erreicht werden, auch wenn diffuse Emissionen nicht quantitativ messbar sind.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

4. WASSERVER- UND -ENTSORGUNG

4.2 Einsparung durch zeitgesteuertes Kühlen der Stahlproben

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahme wurde im Geschäftsjahr 24/25 umgesetzt und weiter optimiert. Dadurch konnte eine konkrete Einsparung von 518 m³ Wasser pro Jahr erreicht werden – deutlich über dem ursprünglich gesetzten Ziel.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

4.3 Brunnenwasserverbrauch minimieren

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Im Geschäftsjahr 24/25 wurden u. a. folgende Maßnahmen umgesetzt:

Umstellung des Kühlkreislaufes am Wasserhärtebecken,

Entfernung einer defekten Wasserentnahmestelle.

Die Wirkung dieser Maßnahmen ist nicht direkt quantifizierbar, zeigt sich jedoch in der Verbrauchskennzahl. Der spezifische Brunnenwasserverbrauch konnte von 18,04 m³/t Produktionsmenge (GJ 23/24) auf 17,66 m³/t (GJ 24/25) reduziert werden.

Ausblick GJ 25/26:

Die Optimierung der Brunnenwassernutzung wird kontinuierlich weiterverfolgt. Schwerpunkt ist die frühzeitige Identifikation von Leckagen und die weitere Steigerung der Wassereffizienz.

5. ABFALL - KREISLAUFWIRTSCHAFT

5.4 Reduzierung des spez. Hüttenschuttes

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Im Geschäftsjahr 24/25 wurde eine Reduktion von 11 % erreicht. Der spezifische Hüttenschutt verringerte sich von 59,78 kg/t Produktion Stahlwerk (GJ 23/24) auf 53,06 kg/t Produktion Stahlwerk (GJ 24/25).

Ausblick GJ 25/26:

Zur weiteren Optimierung wird im Geschäftsjahr 25/26 eine Sortieranlage für Hüttenschutt angeschafft. Dadurch soll das ursprüngliche Ziel von 15 % Reduktion erreicht werden. Die Zielsetzung wird daher auf GJ 25/26 verschoben.

5.5 Nebenprodukte des Hüttenschuttes

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahme wurde weiterverfolgt und befindet sich noch in Bearbeitung. Im Zuge der Evaluierung hat sich die nicht-basische Fraktion als erste Materialgruppe ergeben, für die ein Nebenproduktstatus angestrebt wird. Die zeitliche Zielsetzung ist von externen Partnern sowie vom behördlichen Verfahren abhängig.

Ausblick GJ 25/26:

Die Bearbeitung wird fortgesetzt. Ziel bleibt die Erlangung des Abfallende-Bescheids für ausgewählte Hüttenschuttfraktionen.





5.6 Hüttensand Substituierung

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Ein erfolgreicher Probetrieb der Trocknung im Drehrohr wurde durchgeführt. Dabei konnten erste Ergebnisse erzielt werden. Allerdings bestehen noch technische Herausforderungen, die gelöst werden müssen, bevor die Substitution des Trichtersandes beginnen kann.

Ausblick GJ 25/26:

Nach Lösung der technischen Fragen soll im GJ 25/26 die Substitution des Trichtersandes starten. Das Ziel wurde auf das GJ 25/26 verschoben

5.7 Kreislaufwirtschaft – Uni Projekte

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Forschungsprojekte mit der Montanuniversität Leoben werden fortgeführt, zusätzliche Projekte wurden im GJ 24/25 begonnen.

Ausblick GJ 25/26:

Die Kooperation wird weiter ausgebaut, um neue Anwendungen für nicht-basische Feuerfestmaterialien in der Kreislaufwirtschaft zu entwickeln.

5.8 Müllinseln

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Müllinseln wurden im GJ 24/25 neu definiert und gekennzeichnet, mit Ausnahme der Baustelle Schmiede, die noch nicht final umgesetzt ist.

Ausblick GJ 25/26:

Nach Abschluss der Bautätigkeit an der Schmiede wird auch dort die Optimierung der Müllinseln umgesetzt.

5.9 Substituierung Kühlschmierstoff

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Schälmaschine wurde erfolgreich auf wasserbasierten Kühlschmierstoff umgestellt und ist die erste Großmaschine mit einem Tankvolumen von 14.000 Litern. In Halle 4, insbesondere bei der Gantryssäge, ist eine Umstellung laut Hersteller technisch derzeit nicht möglich. Insgesamt wurden alle Anlagen umgestellt, bei denen dies technisch möglich war und keine Garantiegründe dagegensprachen. Damit sind 85 % der Anlagen auf wasserbasierte Kühlschmierstoffe umgestellt. Das ursprüngliche Ziel von >90 % wurde nicht erreicht, die Maßnahme wird jedoch als umgesetzt und abgeschlossen betrachtet.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

5.10 Errichtung Altöllager neu

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Das gesetzte Ziel konnte im Geschäftsjahr 24/25 aufgrund der zahlreichen Baustellen am Standort und der eingeschränkten Ressourcenverfügbarkeit nicht erreicht werden.

Ausblick GJ 25/26:

Die Errichtung des neuen Altöllagers wird in das GJ 25/26 verschoben. Mit der Umsetzung wird eine verbesserte und sichere Lagerung von Altölen gewährleistet.

6. BIOLOGISCHE VIELFALT

6.2 + 6.3 Verbesserung Biodiversität

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahmen konnten im GJ 24/25 aufgrund der zahlreichen Baustellen am Standort sowie der laufenden Renovierung des Hauptgebäudes nicht umgesetzt werden.

Ausblick GJ 25/26:

Die Umsetzung wird in das GJ 25/26 verschoben. Ziel bleibt die Schaffung einer ökologisch wertvollen Fläche für Insekten und Pflanzen.

6.3 Deponieausbau vermeiden

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Das Ziel wurde auch im GJ 24/25 verfolgt. Durch die Rückführung von Materialien in den Kreislauf und die externe Verwertung konnte ein Deponieausbau vermieden werden.

Ausblick GJ 25/26:

Die Maßnahme bleibt ein laufendes Ziel. Auch im GJ 25/26 wird durch konsequente Kreislaufwirtschaft sichergestellt, dass kein zusätzlicher Deponieausbau erforderlich ist.

7. UMWELTMANAGEMENT

7.1 Monitoring TS-14

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahme wurde im Geschäftsjahr 24/25 umgesetzt. Die Messdaten sind nun in die tägliche Umweltrunde integriert und stehen damit regelmäßig für Auswertung und Entscheidungsfindung zur Verfügung.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

7.3 Deponie Sickerwasserbecken Füllstand

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Der Füllstand des Sickerwasserbeckens kann nun über Fernzugriff jederzeit von den Anlagenbetreibern und der Umweltschutzabteilung abgefragt werden. Durch die enge Abstimmung zwischen Betreiber und Umweltschutzabteilung ist eine schnelle Reaktionsfähigkeit gegeben, wodurch Umweltstörfälle bestmöglich verhindert werden können.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

7.4 Fuhrparkmanagement

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Maßnahme wurde im Geschäftsjahr 24/25 erfolgreich umgesetzt und das Fuhrparkmanagement durch das Controlling eingeführt und optimiert.

- Die Dieserverbräuche werden über die Chip-Zuordnung an der Betriebstankstelle erfasst.
 - Reparaturkosten werden systematisch dokumentiert und ausgewertet.
- Darüber hinaus konnten bereits konkrete Verbesserungen umgesetzt werden:
- Anschaffung eines neuen LKW für Sekundärrohstoffe,
 - Erneuerung der Staplerflotte,
 - Einsatz eines Elektrofahrzeuges für interne Transporte der Instandhaltung.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

7.5 Hochwasserschutz HQ 100

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Das Projekt wurde an externe Fachexperten vergeben. Zum Ende des Geschäftsjahres lag noch kein abschließender Bericht vor.

Ausblick GJ 25/26:

Nach Vorliegen der Expertise werden die notwendigen Maßnahmen zur Herstellung des HQ 100-Schutzes umgesetzt. Ziel bleibt die langfristige Sicherstellung des Hochwasserschutzes am Standort.

7.6 Notfallvorsorge bei Ölaustritten

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Die Öl-Notfallkästen wurden bereits bestellt.

Ausblick GJ 25/26:

Im GJ 25/26 erfolgt die flächendeckende Installation am Standort, um bei Ölaustritten eine schnelle und wirksame Reaktion sicherzustellen.

7.7 Bewusstseinsbildung und interne Kommunikation stärken

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Das digitale Schulungstool wurde erfolgreich eingeführt. Damit sind nun flächendeckend spezielle Schulungen zu Umwelt- und Nachhaltigkeitsthemen möglich. Das gesetzte Ziel wurde erreicht.

Ausblick GJ 25/26:

Das Tool wird kontinuierlich genutzt und weiterentwickelt. Ziel ist es, die Bewusstseinsbildung langfristig zu stärken und die interne Kommunikation zu Umweltfragen nachhaltig zu verbessern.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.

7.8 Digitalisierung: Papierloses Büro

Umsetzungsstand GJ 24/25:

Im Geschäftsjahr 24/25 wurde eine digitale Lösung erfolgreich eingeführt:

- Für die Freigabe von A&B- und Investitionsanträgen steht nun eine digitale Freigabemöglichkeit zur Verfügung.
- Die Rechnungsfreigabe wird von der Buchhaltung ebenfalls in elektronischer Form (digitale Signatur) akzeptiert.

Die Maßnahme wurde erfolgreich abgeschlossen.



NACHHALTIGKEITSASPEKT SOZIALES

IM FOLGENDEN KAPITEL WERDEN DIE SOZIALEN THEMEN
ENTSPRECHEND DEN VSME-STANDARDS DARGESTELLT.

Die Mitarbeiter:innen sind das Fundament der Breitenfeld Edelmetall AG. Ihre Kompetenz, Motivation und Innovationskraft sichern die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens. Wir verstehen soziale Verantwortung als gelebte Praxis: faire Arbeitsbedingungen, Gesundheits- und Arbeitsschutz, Aus- und Weiterbildung sowie die Wahrung grundlegender Menschenrechte sind zentrale Bestandteile unserer nachhaltigen Unternehmensführung. Durch den **ständigen Dialog mit unserer**

Belegschaft, eine enge Zusammenarbeit mit den **Betriebsratsgremien** und ein modernes **Mitbestimmungssystem** schaffen wir ein Arbeitsumfeld, das von Vertrauen, Transparenz und Respekt geprägt ist. Die Ausbildung junger Fachkräfte sowie die kontinuierliche Weiterbildung bestehender Mitarbeiter:innen sind für uns Investitionen in die Zukunft. Im Folgenden werden die sozialen Themen entsprechend den VSME-Standards dargestellt.

■ ARBEITSKRÄFTE: ALLGEMEINE MERKMALE

Unsere Belegschaft am Standort St. Barbara-Mitterdorf umfasst rund 340 Beschäftigte. Die Beschäftigung erfolgt in unbefristeten Arbeitsverhältnissen, ergänzt durch Lehrlinge in Ausbildung. Wir fördern Vielfalt und Chancengleichheit und arbeiten gezielt daran, den Anteil von Frauen in technischen und leitenden Funktionen zu erhöhen.

GJ 24/25 MITARBEITER:INNEN

343*



♂
306
89 %

♀
37
11 %

14 LEHRLINGE

13,5 % FLUKTUATIONSRATE

* davon 343 unbefristete Verträge und 0 befristete Verträge
Angabe in VZÄ (Vollzeitäquivalente)

■ GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Die Sicherheit und Gesundheit unserer Belegschaft haben oberste Priorität. Dies wird durch ein umfassendes Arbeitsschutz- und Präventionssystem gewährleistet, das kontinuierlich verbessert wird.

Unsere Maßnahmen umfassen:

- Regelmäßige Sicherheitsunterweisungen, Begehungen und Gefährdungsanalysen
- Investitionen in moderne Arbeitsmittel und Lärmschutzmaßnahmen
(z. B. Einhausung des Elektrolichtbogenofens „DogHouse“)
- Arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen und arbeitspsychologische Betreuung bei Bedarf
- Aktive Einbindung von Sicherheitsvertrauenspersonen und Betriebsrat

Kennzahlen (GJ 24/25):

• MELDEPFLICHTIGE ARBEITSUNFÄLLE:	24
• UNFALLRATE LTIFR* (PRO 1 MIO. ARBEITSSTUNDEN):	35,4
• TODESFÄLLE INFOLGE ARBEITSUNFÄLLE:	0

■ ENTLOHNUNG, TARIFVERHANDLUNGEN UND AUSBILDUNG

Die Entlohnung aller Beschäftigten liegt mindestens auf dem kollektivvertraglichen Niveau, häufig darüber. Tarifverhandlungen und Mitbestimmung über Betriebsratsstrukturen sind gelebte Praxis.

Mit der Breitenfeld Akademie setzen wir gezielt auf die Entwicklung von Fachkräften:

- Lehrlingsausbildung in mehreren Fachrichtungen
- Gezielte Weiterbildungsprogramme für bestehende Mitarbeiter:innen
- Interne Schulungen zu Umweltschutz, Arbeitssicherheit und Nachhaltigkeit
- Förderung von Aufstiegsmöglichkeiten im Unternehmen

Kennzahlen (GJ 24/25):

• DURCHSCHNITTliche JÄHRLICHE WEITERBILDUNGSSTUNDEN PRO MITARBEITER:	FRAUEN: 6,34 H, MÄNNER: 10,13 H
• BESCHÄFTIGTE IN % DIE EINEM KOLLEKTIVVERTRAG UNTERLIEGEN:	100%
• LOHNGEFÄLLE MÄNNER/FRAUEN (MEDIAN):	21 %

* LTIFR = Lost Time Injury Frequency Rate. Sie gibt die Anzahl der Arbeitsunfälle mit mindestens einem Tag Ausfallzeit pro eine Million geleisteter Arbeitsstunden an.

■ GESCHLECHTERVIELFALT UND BESCHÄFTIGUNGSFORMEN

Wir erfassen die Geschlechterverteilung in der Belegschaft. Darüber hinaus dokumentieren wir den Einsatz von Leiharbeiter:innen, die regelmäßig für das Unternehmen tätig sind. Unser Ziel ist es, den Frauenanteil in Führungspositionen zu erhöhen und die langfristige Beschäftigung am Standort zu sichern.

Kennzahlen (GJ 24/25):

- | | |
|-------------------------------|--------------------|
| • FÜHRUNGSEBENE GESAMT: | 1 FRAU / 22 MÄNNER |
| • LEIHARBEITNEHMER:INNEN: | 0 |
| • SELBSTÄNDIGE OHNE PERSONAL: | 0 |

■ MENSCHENRECHTSPOLITIK

Unsere Geschäftspraktiken orientieren sich an einem klaren Wertekanon, der im Code of Conduct verankert ist. Dieser verpflichtet uns:

- KINDER- UND ZWANGSARBEIT STRIKT ABZULEHNEN
- MENSCHENHANDEL AKTIV AUSZUSCHLIESSEN
- DISKRIMINIERUNG IN JEDER FORM ZU VERHINDERN
- FAIRE UND SICHERE ARBEITSBEDINGUNGEN ZU GEWÄHRLEISTEN

Ein interner Beschwerdemechanismus steht allen zur Verfügung, um Anliegen anonym oder direkt einzubringen.

■ VORFÄLLE IM BEREICH MENSCHENRECHTE

Im Berichtszeitraum (GJ 24/25) wurden keine bestätigten Vorfälle in Bezug auf Kinderarbeit, Zwangsarbeit, Menschenhandel oder Diskriminierung festgestellt. Sollte ein solcher Fall auftreten, bestehen klare Prozesse zur Untersuchung, Dokumentation und Beseitigung der Ursachen.

NACHHALTIGKEITSASPEKT GOVERNANCE

IM FOLGENDEN KAPITEL WERDEN DIE UNTERNEHMENS-FÜHRUNGSTHEMEN ENTSPRECHEND DEN VSME-STANDARDS DARGESTELLT.

Gute und verantwortungsvolle Unternehmensführung ist eine zentrale Grundlage nachhaltigen Wirtschaftens. Sie umfasst die Einhaltung von Gesetzen und internen Richtlinien, Transparenz gegenüber Stakeholdern, die Vermeidung von Korruption und die Förderung von Vielfalt in Entscheidungspositionen.

Die Breitenfeld Edelstahl AG versteht Governance als Verpflichtung zu Integrität, Verlässlichkeit und klarer Verantwortung in allen Unternehmensbereichen. Dazu gehört ein funktionierendes Compliance-System mit Whistleblowing-Möglichkeiten ebenso wie die klare Abgrenzung von sensiblen Geschäftsfeldern.

KORRUPTION UND BESTECHUNG

Im Berichtszeitraum gab es keine Verurteilungen oder Geldstrafen wegen Korruption oder Bestechung. Zur Prävention verfügen wir über interne Richtlinien, Schulungen und klare Meldewege (Whistleblowing-System).

EINNAHMEN AUS SENSIBLEN SEKTOREN UND EU-BENCHMARKS

Die Breitenfeld Edelstahl AG erzielt ihre Umsätze ausschließlich im Bereich der Stahlerzeugung. Wir sind nicht in sensiblen Sektoren tätig, die im VSME-Standard genannt sind (z. B. umstrittene Waffen, Tabak, fossile Energien, Pestizide). Eine Listung auf EU-Referenzbenchmarks besteht nicht.

GESCHLECHTERVIELFALT IN DEN LEITUNGSORGANEN

Wir erfassen regelmäßig die Geschlechterverteilung im Vorstand und in wesentlichen Leitungsgremien. Unser Ziel ist es, die Diversität in Entscheidungspositionen zu fördern.

- | | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| • VORSTAND: | MITGLIEDER: FRAUEN: 1, MÄNNER: 1 |
| • AUFSICHTSRAT: | MITGLIEDER: FRAUEN: 0, MÄNNER: 8 |
| • LEITUNGSEBENE GESAMT: | MITGLIEDER: FRAUEN: 1, MÄNNER: 22 |

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 12. Februar 2026

Ing. Marina Paller MBA

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



Landesgesellschaft
Österreich

 Bundesministerium
Land- und Forstwirtschaft,
Klima- und Umweltschutz,
Regionen und Wasserwirtschaft



AT-000794

Registrierungsurkunde

Breitenfeld Edelstahl AG

8662 St. Barbara / Mürztal

Das Unternehmen nimmt am Umweltmanagementsystem EMAS teil (Verordnung EG 1221/2009) und ist daher zur Verwendung des EMAS-Zeichens berechtigt. Das Unternehmen veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung und lässt sein Umweltmanagementsystem von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter überprüfen.

Gültig bis Februar 2028

Mag. Norbert Totschnig, MSc
Bundesminister
Wien, im Juli 2025

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ 認証書 ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT



Landesgesellschaft
Österreich

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH

bescheinigt, dass die Organisation



Breitenfeld Edelstahl AG

Breitenfeldstraße 22
8662 St. Barbara im Mürztal

für den Geltungsbereich

**Entwicklung, Produktion und Verkauf von niedrig- bis hochlegierten
Stählen und Sonderlegierungen. Gießen, ESU-/VAR-Umschmelzung und
Wärmebehandlung von Rohblöcken, Schmieden von Stabstählen,
Scheiben, Prismen, Ringen und Freiformschmiedestücken
sowie der Betrieb einer Reststoffdeponie**

ein Managementsystem
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

ISO 14001 : 2015

erfüllt sind. Dieses Zertifikat ist gültig bis **9. April 2026**

Zertifikat-Registrier-Nr. **U1531280**

Wien, 2023-04-17



Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1 · Arsenal, Objekt 207, 1030 Vienna, Austria

TÜV®

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 Schirnhofer
Nachhaltigkeitsmanagement-Beauftragter
Tel.: +43 676 840 616 337
andreas.schirnhofer@breitenfeld.at

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

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 2025

Termin nächste Umwelterklärung entsprechend EMAS-VO: Februar 2028

Die Umwelterklärung inklusive Nachhaltigkeitsbericht der Breitenfeld Edelstahl AG wird jährlich aktualisiert.

EMAS-CHECKLISTE – ABDECKUNG IN DER UMWELTERKLÄRUNG

EMAS-Punkt	Thema	Kapitel/Seite
1	Allgemeine Angaben über die Organisation	S. 5
2	Umweltpolitik der Organisation	S. 23
3	Beschreibung der Organisation und ihrer Tätigkeiten	S. 8
4	Umweltaspekte und -auswirkungen	S. 28
5	Umweltprogramm, -ziele und -maßnahmen	S. 63
6	Umweltmanagementsystem & Organisation	S. 19
7a	Kernindikatoren – Energieeffizienz	S. 32
7b	Kernindikatoren – Materialeffizienz	S. 34
7c	Kernindikatoren – Wasser	S. 48
7d	Kernindikatoren – Abfall	S. 55
7e	Kernindikatoren – Biologische Vielfalt	S. 59
7f	Kernindikatoren – Emissionen	S. 36
8	Weitere relevante Indikatoren	S. 42 + 48 (z. B. Klimarisiken, Lärm)
9	Rechtskonformität & bindende Verpflichtungen	S. 60
10	Datum der nächsten geplanten Umwelterklärung	S. 85
11	Validierungserklärung der Umweltgutachterin	S. 82

VSME-CHECKLISTE – ABDECKUNG IN DER UMWELTERKLÄRUNG

VSME-Nr.	Thema	Kapitel/Seite
B1	Allgemeine Informationen	S. 5
B2	Praktiken, Strategien und Initiativen	S. 15
B3	Energie & THG-Emissionen	S. 32 + 36
B4	Verschmutzung Luft, Wasser, Boden	S. 36 + 54
B5	Biologische Vielfalt	S. 59
B6	Wasser	S. 48
B7	Ressourcennutzung / Kreislaufwirtschaft / Abfall	S. 16 + 55
B8	Arbeitskräfte – Allgemeine Merkmale	S. 78
B9	Gesundheit & Sicherheit	S. 79
B10	Entlohnung, Tarif, Ausbildung	S. 79
B11	Korruption & Bestechung	S. 81
C1	Geschäftsmodell & Strategie	S. 8
C2	Nachhaltigkeitsstrategien (Details)	S. 61
C3	THG-Reduktionsziele	S. 41
C4	Klimarisiken	S. 42
C5	Weitere Arbeitskräfte-Merkmale	S. 80
C6	Menschenrechtspolitik	S. 80
C7	Vorfälle Menschenrechte	S. 80
C8	Einnahmen aus sensiblen Sektoren	S. 81
C9	Geschlechtervielfalt Leitungsorgane	S. 81



OUR WORLD IS MADE OF **GREEN** STEEL