

UMWELTERKLÄRUNG 2025

Konsolidierte Umwelterklärung
für die Standorte Linz, Steyrling und Traisen

INHALT

Vorwort	04
Der voestalpine-Konzern im Überblick	06
Unternehmensgrundsätze	10
Umwelt in der Steel Division	14
Management der umweltrechtlichen Aspekte	16
Umweltleitlinien	19
voestalpine Steel Division	22
voestalpine Grobblech GmbH	24
voestalpine Steel & Service Center GmbH	25
voestalpine Giesserei Linz GmbH	26
voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG	27
voestalpine Standortservice GmbH	29
Logistik Service GmbH	30
Cargo Service GmbH	31
voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG	32
Der Produktionsprozess	36
Klimaschutz	38
Das EU-Leuchtturmprojekt H2Future – Green Hydrogen	42
Hy4Smelt	44
Umweltprogramm 2024/25 – Umgesetzte Maßnahmen	46
Altlast O76 Kokerei Linz	48
Umweltprogramm 2025/26 – Neue Maßnahmen	50
Umweltprogramm 2025/26 – Maßnahmen in Umsetzung	52
Produktions- und Energiekennzahlen	56
Kernindikatoren Standort Linz	58
Kernindikatoren Standort Steyrling	62
Kernindikatoren Standort Traisen	64
Product Sustainability	66
Direkte und indirekte Treibhausgasemissionen 2024	70
ResponsibleSteel	73
Umweltschwerpunkt Luft	76
Umweltschwerpunkt Energie	82
Umweltschwerpunkt Wasser	84
Umweltschwerpunkt Abfall	88
Umweltschwerpunkt Transport	90
Sonstige Umweltauswirkungen	92
Sicherheit hat höchste Priorität – Seveso-Anlagen	96
Info, Kontakt und Impressum	102

Die Inhalte der aktualisierten Umwelterklärung 2025 entsprechen den Anforderungen der EMAS-III-Verordnung Nr. 1221/2009 i.d.F. 2018/2026 und betreffen die validierten Standorte Linz, Steyrling und Traisen mit den dort ansässigen Gesellschaften voestalpine Stahl GmbH, voestalpine Grobblech GmbH, voestalpine Giesserei Linz GmbH, voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG, voestalpine Steel & Service Center GmbH, voestalpine Standortservice GmbH, Logistik Service GmbH, Cargo Service GmbH und voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG. Bei der Erstellung der Umwelterklärung 2025 wurde das branchenspezifische Referenzdokument (EU) 2021/2053 der Europäischen Kommission berücksichtigt.

VORWORT



Die Umwelterklärung 2025 der Steel Division des voestalpine-Konzerns betont die zentrale Bedeutung des Umweltbewusstseins in unserem unternehmerischen Handeln. Wir denken Nachhaltigkeit integriert und umfassend entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Umweltschutz beginnt bei uns bei der Wahl der Rohstoffe, setzt sich über moderne Produktionsprozesse fort und endet nicht zuletzt bei der Wiederverwertung unserer Produkte. Unsere Umweltmanagementsysteme, die auf höchsten internationalen Standards basieren, unterstützen diese ganzheitliche Herangehensweise. Durch die kontinuierliche Optimierung unserer Prozesse – etwa im Bereich Energieeffizienz, Emissionsminderung oder Kreislaufwirtschaft – erreichen wir eine laufende Verbesserung unserer Umweltleistung. Dabei sind technologische Innovation und nachhaltiges Denken eng miteinander verknüpft.

Im Fokus steht der umfassende Wandel hin zu einer CO₂-reduzierten Stahlproduktion. Mit greentec steel haben wir einen klaren, langfristigen Transformationspfad definiert, der bereits konkrete Formen annimmt: Derzeit werden am Standort Linz rund eine Milliarde Euro in einen Elektrolichtbogenofen investiert. Das Vorhaben läuft nach Plan: 2027 wird der schrittweise Umstieg von der kohlebasierten Hochofen- auf die grünstrombetriebene Elektrostahlroute Realität. Dadurch senken wir die CO₂-Emissionen konzernweit bis 2029 um rund 30 % – ein wesentlicher Beitrag zur Erreichung der nationalen und globalen Klimaziele. Damit ist greentec steel das derzeit größte Klimaschutzprogramm eines Industrieunternehmens in Österreich.

Ein weiteres zentrales Element unserer Nachhaltigkeitsstrategie ist der verantwortungsvolle Umgang mit Energie. So investieren wir gezielt in die Eigenversorgung mit erneuerbarer Energie und konnten durch den Ausbau unserer Photovoltaikanlagen einen weiteren Meilenstein erreichen. Unsere PV-Anlagen erzeugen jährlich so viel Strom, dass damit ein durchschnittliches Elektroauto etwa 10.000-mal die Erde umrunden könnte. Weitere Projekte zur Nutzung nachhaltiger Energieformen sind bereits in Planung.

Darüber hinaus arbeiten wir mit Nachdruck an Zukunftstechnologien für die Verwirklichung einer Stahlherstellung mit Netto-Null-CO₂-Emissionen. Unsere Carbon Direct Avoidance-Forschungsprojekte zielen darauf ab, Treibhausgasemissionen zu vermeiden, bevor sie entstehen. Hier verwirklichen wir beispielsweise am Standort Linz mit Hy4Smelt Österreichs größtes Forschungsprojekt für den Klimaschutz.

Ergänzt werden die Vorhaben durch innovative Forschungsprojekte im Bereich CO₂-Abscheidung und -Verwendung (CCU/S). Unsere Projekte decken somit ein breites technologisches Spektrum ab – von der Elektrifizierung, über Wasserstofftechnologien bis hin zu neuartigen Verfahren in der Plasmametallurgie.

Nachhaltigkeit umfasst für uns jedoch weit mehr als nur den Umweltaspekt. Sie ist tief verankert in allen Unternehmensbereichen – von Gesundheit und Sicherheit über Diversität bis zur Entwicklung innovativer, langlebiger und recycelbarer Produkte. Besonders im Bereich der Kreislaufwirtschaft setzen wir gezielt Maßnahmen zur Schonung von Ressourcen: Wir nutzen Sekundärrohstoffe, verlängern die Lebensdauer unserer Produkte und ermöglichen durch die Multirecyclingfähigkeit von Stahl einen geschlossenen Materialkreislauf.

Die Umwelterklärung 2025 dokumentiert, dass wir unsere Verantwortung ernst nehmen. Wir definieren uns nicht nur durch unsere Pläne, sondern vor allem durch unsere Umsetzungen. Für eine klimaneutrale Industrie, für eine nachhaltige Gesellschaft, für kommende Generationen.

DI Hubert Zajicek, MBA

Mitglied des Vorstandes der voestalpine AG
Vorstandsvorsitzender der Steel Division

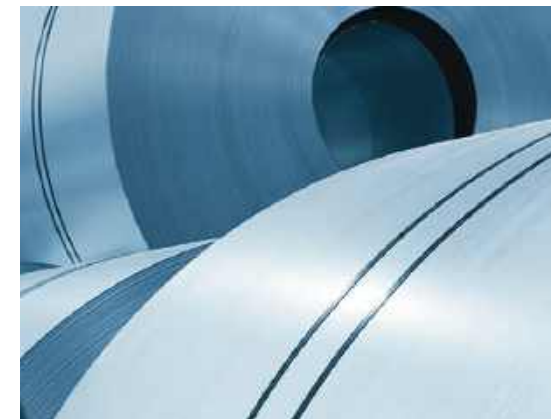
DER voestalpine-Konzern IM ÜBERBLICK

Die voestalpine ist ein in ihren Geschäftsbereichen weltweit führender Stahl- und Technologiekonzern mit kombinierter Werkstoff- und Verarbeitungskompetenz, fokussiert auf Produkt- und Systemlösungen aus Stahl und anderen Metallen in technologieintensiven Branchen und Nischenbereichen mit höchstem Qualitätsanspruch. Die voestalpine bekennt sich zu den globalen Klimazielen und arbeitet intensiv an Technologien zur Reduktion ihrer CO₂-Emissionen mit dem langfristigen Ziel der Dekarbonisierung der Produktion.

Mit ihren qualitativ höchstwertigen Produkt- und Systemlösungen aus Stahl und anderen Metallen zählt sie zu den führenden Partnern der Automobil- und Hausgeräteindustrie sowie der Luftfahrt- und Energieindustrie. Die voestalpine ist darüber hinaus Weltmarktführerin bei kompletten Bahninfrastruktursystemen sowie bei Werkzeugstahl und Spezialprofilen. Die voestalpine mit Hauptsitz in Linz ist mit rund 500 Konzerngesellschaften und -standorten in mehr als 50 Ländern auf allen 5 Kontinenten vertreten. Die Unternehmensgruppe besteht aus insgesamt vier Divisionen. Im Geschäftsjahr 2024/25 erzielte der Konzern bei einem Umsatz von 15,7 Milliarden Euro ein operatives Ergebnis (EBITDA) von 1,3 Milliarden Euro und beschäftigte weltweit rund 49.700 Mitarbeiter:innen, die auch mit 14,7 % am Unternehmen beteiligt sind. Der voestalpine-Konzern besteht aus vier Divisionen, die in ihren Kernsegmenten jeweils zu den führenden Anbietern in Europa oder sogar weltweit gehören.

DIE VIER DIVISIONEN
DES voestalpine-Konzerns ZÄHLEN IN
IHREN PRODUKTPORTFOLIOS JEWEILS
ZU DEN FÜHRENDEN ANBIETERN IN
EUROPA ODER SOGAR WELTWEIT.

Steel Division



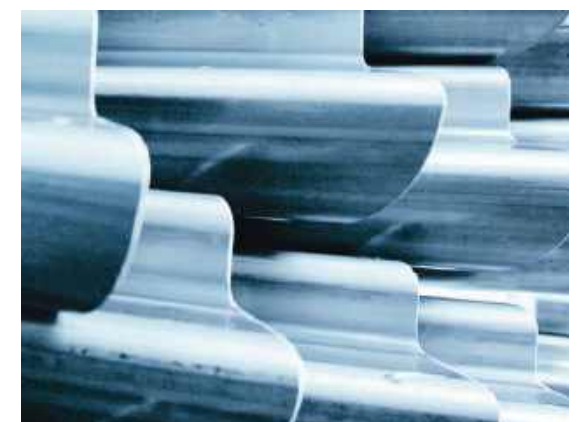
High Performance Metals Division



Metal Engineering Division



Metal Forming Division



UMWELT- UND KLIMASCHUTZ
SIND TEIL UNSERER
VERANTWORTUNG FÜR DIE
KOMMENDEN GENERATIONEN.



UNTERNEHMENSGRUNDSÄTZE

Die Steel Division strebt die Qualitäts-, Technologie- und Ergebnisführerschaft als global agierende Herstellerin hochqualitativer Stahlprodukte an und stellt sich der Herausforderung, Wachstum und Wettbewerbsfähigkeit mit nachhaltigem Handeln zu verbinden. Die integrierten Managementsysteme für Qualität, Arbeitssicherheit & Gesundheit, Umwelt, Risiko, Nachhaltigkeit und Informationsmanagement leisten einen wesentlichen Beitrag zur Erreichung dieser Zielsetzung, weshalb sich die Unternehmensführung zu folgenden Grundsätzen bekennt:

ORIENTIERUNG AN DEN KUND:INNEN

Das Verstehen unserer Kund:innen und deren Erwartungen an unsere Produkte, Services und an unsere Organisation hat einen hohen Stellenwert. Dadurch definieren unsere Kund:innen die Qualität unseres Unternehmens. Wir richten die Prozesse an den Kundenerwartungen aus, um diese zu erfüllen und legen damit die Basis für nachhaltige Zufriedenheit der Kund:innen.

ARBEITSSICHERHEIT & GESUNDHEIT

Das Unternehmen und die Mitarbeiter:innen sind gleichermaßen für Sicherheit und Gesundheit verantwortlich. Deshalb schaffen wir sichere und gesundheitsgerechte Arbeitsbedingungen. Wir fördern durch Einbindung die Eigenverantwortung aller Mitarbeiter:innen und fordern sie aktiv auf, bewusst und positiv mit sich selbst und ihrem Umfeld umzugehen – auch außerhalb der Arbeitszeiten.

MENSCHENRECHTE & COMPLIANCE

Wir verpflichten uns zur Wahrung der Menschenrechte gemäß UN-Charta sowie der Europäischen Konvention für Menschenrechte und Grundfreiheiten und unterstützen den UN-Global-Compact. Wir bekennen uns zur Einhaltung sämtlicher Gesetze in allen Ländern, in denen die Steel Division der voestalpine tätig ist. Für uns ist Compliance Ausdruck einer Kultur, die auf ethischen und moralischen Grundsätzen aufbaut. Wir setzen uns für einen wertschätzenden, respektvollen Umgang ein und treten gegen Diskriminierung und Belästigung am Arbeitsplatz auf.

UMWELTSCHUTZ

Aktiver Umweltschutz ist im Unternehmen fest verankert. Er betrifft sämtliche Organisationsbereiche und ist auf einen möglichst sparsamen Umgang mit Ressourcen und eine Minimierung der Umweltauswirkungen unserer Prozesse und Produkte ausgerichtet. Mit unserer Unternehmensstrategie und unseren Umweltleitlinien bekennen wir uns zu den Klimazielen und den UN Sustainable Development Goals inkl. Kreislaufwirtschaft, „Life Cycle Assessment“ sowie Minimierung der Emissionen in Luft, Boden und Wasser mit besten verfügbaren Technologien. Bis spätestens 2050 soll die Dekarbonisierung der Steel Division abgeschlossen sein und CO₂-Neutralität erreicht werden.

MITARBEITER:INNEN-ENTWICKLUNG

Kompetente, motivierte und bewusst handelnde Menschen sind die bedeutendste Kraft in unserem Unternehmen. Durch geeignete Entwicklungsmaßnahmen wird die Qualifikation aller Mitarbeiter:innen erhalten, gefördert und an zukünftige Anforderungen angepasst. Wir schaffen eine moderne, attraktive Arbeitswelt, in der die Mitarbeiter:innen zur Höchstform auflaufen können.

AUSGEWOGENHEIT BEI PRODUKTIVITÄT, QUALITÄT, SICHERHEIT UND UMWELT IST UNSER SCHLÜSSEL FÜR ANHALTENDEN ERFOLG „ONE STEP AHEAD“.





INNOVATION UND FORTLAUFENDE VERBESSERUNG

Mit guten Leistungen geben wir uns nicht zufrieden. Innovative, nachhaltige Produkt- und Prozessentwicklungen unterstützt durch Digitalisierung sind die Grundlage zur Erschließung neuer Märkte, zur Deckung zukünftiger Kundenbedarfe und für neue Produktionstechnologien. „Operational Excellence“ und die kontinuierliche Verbesserung und Digitalisierung der Prozesse und Managementsysteme sind Voraussetzungen für den Erfolg und die Wertsteigerung unseres Unternehmens. Es ist daher die Aufgabe und Herausforderung für alle Mitarbeiter:innen, aktiv Verbesserung zu betreiben.

STRATEGIE ZIELE CHANCEN

Im Rahmen der Strategiearbeit werden Megatrends und Umfeldthemen wahrgenommen und analysiert, um Chancen und Risiken zeitgerecht zu erkennen und strategische Zielsetzungen abzuleiten bzw. anzupassen und in der Folge zu kommunizieren. Im gegebenen rechtlichen Rahmen ermöglichen effektive Managementsysteme die Verwirklichung der qualitativen, ökologischen und sozialen Ziele der Steel Division.

RISIKOMANAGEMENT

Das Bestimmen und Behandeln von Chancen und Risiken, die die Steigerung unseres Unternehmenswertes sichern bzw. gefährden, ist eine wichtige Managementaufgabe und damit Bestandteil der Unternehmensaktivitäten im integrierten Management.

PRÄVENTION (VORBEUGUNG)

Arbeitsunfälle, Gesundheitsbeeinträchtigungen, Umweltschäden, Qualitätsprobleme, Informationssicherheitsvorfälle und Schadensfälle an Anlagen sind durch vorbeugendes Handeln vermeidbar. Fehler und Vorfälle, die auftreten, betrachten wir als Chance zur Verbesserung. Sie werden daher dokumentiert, analysiert und korrigiert.

LIEFERANT:INNEN

Zur Sicherstellung der nachhaltigen Leistungserbringung gegenüber unseren Kund:innen pflegen wir partnerschaftliche Beziehungen zu unseren Lieferant:innen und binden sie in unsere Entwicklungsarbeit aktiv ein. Gemeinsam wird die Qualität der Prozesse, Produkte und Dienstleistungen weiter optimiert. Durch das Lieferkettenmanagement der Steel Division werden soziale und ökologische Auswirkungen und Risiken bei den wesentlichen Lieferant:innen erhoben und in der Bewertung und Entwicklung der Lieferant:innen berücksichtigt.

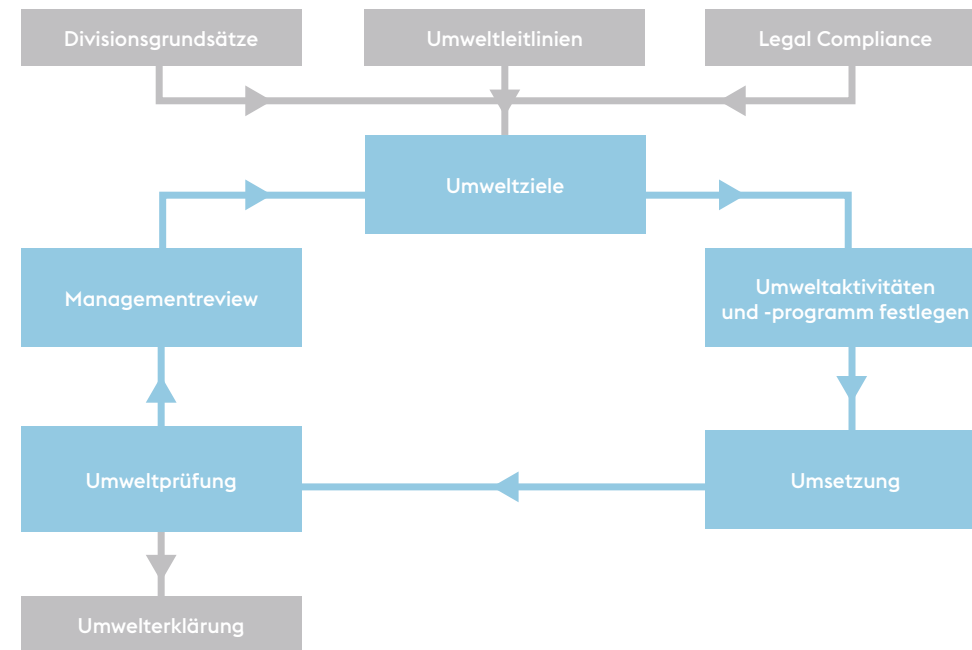
UMFELD & PARTNERSCHAFTEN

Die voestalpine hat eine Vielzahl von Interessenspartner:innen. Eine offene Kommunikation und der regelmäßige Austausch mit allen Interessenspartner:innen zu deren Anliegen und Erwartungen sehen wir als Basis für gemeinsame, nachhaltige Lösungen. Die Berücksichtigung ihrer relevanten Themen und die Einhaltung der rechtlichen Bestimmungen im betrieblichen Alltag entspricht unserem Selbstverständnis.

UMWELT IN DER STEEL DIVISION

Schwerpunkte und Organisation im Überblick

Verantwortungsvolles Handeln im Sinne der Nachhaltigkeit ist bei der voestalpine fester Bestandteil der Unternehmenskultur. Daher werden seit mehreren Jahrzehnten zahlreiche Maßnahmen zur Verbesserung im Umweltbereich erfolgreich umgesetzt.



Anfang der 1970er-Jahre beschloss die damalige Unternehmensleitung, erstmalig ein Programm mit Umweltschutzgrundsätzen und -zielen unter Einbindung der Belegschaft umzusetzen. 1985 wurde die damalige Abteilung „Umweltschutz und Umwelttechnik“ gegründet, die stetig an der Entwicklung des Umweltbewusstseins und der Etablierung des Umweltmanagements gearbeitet hat.

Mittlerweile ist aktiver Umweltschutz im Handeln der Mitarbeiter:innen sowie auch in den Unternehmensgrundsätzen fest verankert.

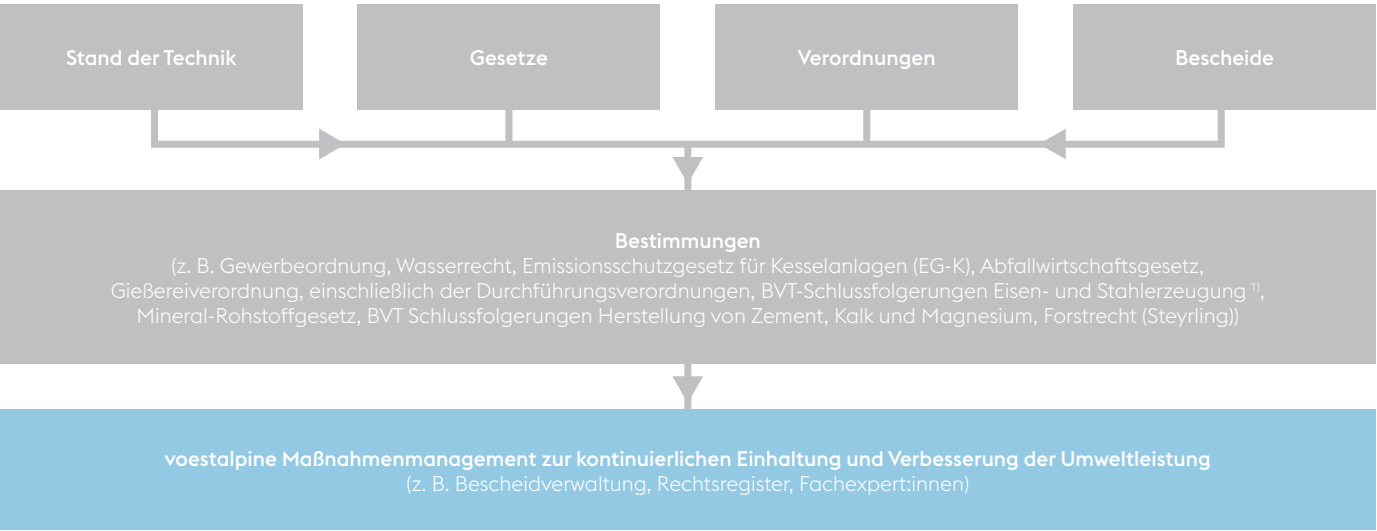
UMWELTSCHUTZ BEGINNT BEI JEDER BZW. JEDEM EINZELNEN MITARBEITER:IN UND IST FEST IN DER UNTERNEHMENS-PHILOSOPHIE VERANKERT.



MANAGEMENT DER UMWELT-RECHTLICHEN ASPEKTE

Die Standorte Linz, Steyrling und Traisen der voestalpine betreiben ein zertifiziertes/validiertes Umweltmanagementsystem nach ISO 14001 und EMAS. Die Formulierung konkreter Ziele, die Festlegung von Maßnahmenprogrammen und die regelmäßige Fortschrittskontrolle sind Teil des integrierten Managementsystems. Ebenso das Thema Legal Compliance, durch das sichergestellt ist, dass das Unternehmen die zutreffenden Rechtsvorschriften einhält. Bei nicht-konsensgemäßem Betrieb wird dies der Behörde unter Vorlage entsprechender Korrekturmaßnahmen bekannt gegeben. Dabei ist umweltbewusstes und fachkompetentes Handeln nur durch Verankerung des Umweltgedankens in der gesamten Belegschaft möglich.

GEWÄHRLEISTUNG DER EINHALTUNG UMWELTRELEVANTER VORSCHRIFTEN



Die Produktionsbetriebe der voestalpine unterliegen einer laufenden umweltrelevanten Anpassung an den Stand der Technik. Die gemäß Industrieemissionsrichtlinie (IED) umzusetzenden BVT-Schlussfolgerungen (BVT = beste verfügbare Technik) werden von einem Umsetzungsteam des Unternehmens systematisch und proaktiv mit den zuständigen Behörden bearbeitet und dokumentiert. Allfällige Verbesserungsmaßnahmen werden, gemäß vereinbarter Zeitpläne, umgesetzt. Die Umsetzung wird intern als auch im Rahmen von Umweltinspektionen überprüft.



¹⁾ Schlussfolgerungen zu den besten verfügbaren Techniken (BVT) in Bezug auf die Eisen- und Stahlerzeugung



UMWELTLEITLINIEN

Umweltbewusstes Handeln ist fest in der Unternehmensphilosophie des voestalpine-Konzerns verankert.

Ein sparsamer Umgang mit Ressourcen wie Rohstoffen und Energie entlang der gesamten Produktionskette wird dazu ebenso angestrebt wie die Minimierung der Umweltauswirkungen von Prozessen und Produkten.

In diesem Sinne werden nachfolgende Grundsätze zum Umweltschutz gelebt, wobei wir hiermit auch zu den Umweltgrundsätzen der World Steel Association beitragen.

GANZHEITLICHE VERANTWORTUNG FÜR UNSERE PRODUKTE

Die voestalpine produziert und entwickelt Produkte und Systemlösungen in enger Zusammenarbeit mit ihren Kund:innen und Lieferant:innen – unter Berücksichtigung ökologischer Anforderungen wie hohe Lebensdauer, Ressourcenschonung und bestmögliche Wiederverwendbarkeit und -verwertbarkeit.

OPTIMIERUNG VON PRODUKTIONSVERFAHREN

Die voestalpine betreibt ihre Betriebsanlagen nach wirtschaftlich vertretbarer Anwendung der besten verfügbaren Technik und minimiert so die Umweltbeeinflussung, die von ihren Produktionsstandorten ausgeht. Effizienter Rohstoff- und Energieverbrauch ist ein zentrales Anliegen der voestalpine.

ETABLIERUNG VON UMWELTMANAGEMENT- SYSTEMEN

Die voestalpine fördert die Weiterentwicklung von betrieblichen Umweltmanagementsystemen in ihren Gesellschaften. Kernpunkte dieser Managementsysteme sind die Einhaltung von umweltrelevanten Bestimmungen und die Aufrechterhaltung eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses.

INTEGRATION DER MITARBEITER:INNEN

Die voestalpine betrachtet Umweltschutz und ständige Verbesserung als Aufgabe jeder einzelnen Mitarbeiterin bzw. jedes einzelnen Mitarbeiters, auf allen Ebenen und in allen Bereichen. Verantwortungsvolle und fachkompetente Mitarbeiter:innen sichern die bestmögliche Betriebsweise technischer Einrichtungen und tragen durch umweltbewusste Verhaltensweisen zu einer ständigen Verbesserung bei.

OFFENER UND SACHLICHER DIALOG

Die voestalpine führt mit allen internen und externen Interessengruppen einen offenen und sachlichen Dialog über alle für die Unternehmensgruppe relevanten Fragen zum Thema Umweltschutz als Basis für gemeinsame, nachhaltige Lösungen. Ein konzernweiter Wissensaustausch zwischen allen Produktionsstandorten wird dabei besonders gefördert.



voestalpine Steel Division

Die Steel Division des voestalpine-Konzerns übernimmt als global agierende Herstellerin hochqualitativer Stahlprodukte eine treibende Rolle bei der Gestaltung einer sauberen und lebenswerten Zukunft.

Bei der Stahlerzeugung setzt die Steel Division Benchmarks bei der aktuellen Produktionsroute und verfolgt mit greentec steel einen ambitionierten Stufenplan für eine klimaneutrale Stahlerzeugung. Als ersten Schritt bietet die Steel Division alle Flachstahlprodukte bereits jetzt wahlweise in einer CO₂-reduzierten greentec steel Edition an und

arbeitet gleichzeitig an der Umsetzung klimafreundlicher Produktionstechnologien auf Basis von erneuerbaren Energien. Mit ihren qualitativ hochwertigen Stahlbändern ist die Steel Division erste Anlaufstelle namhafter Automobilhersteller und –zulieferer weltweit. Darüber hinaus ist sie einer der wichtigsten Partner:innen der euro-

päischen Haus- sowie der Maschinenbauindustrie. Für den Energiebereich fertigt sie Grobbleche und Gussprodukte für Anwendungen in schwierigsten Bedingungen und bietet für den Ausbau erneuerbarer Energie maßgeschneiderte Lösungen.



voestalpine Stahl GmbH

Die Leitgesellschaft der Division ist die voestalpine Stahl GmbH, die am Standort Linz ein voll integriertes Hüttenwerk betreibt – mit sämtlichen Prozessstufen wie Kokerei, Sinteranlage, Hochofen, Stahlwerk, Warm- und Kaltwalzwerk sowie Verzinkung und organischer Beschichtung.

Zu den Produkten zählt hochwertiges warm- und kaltgewalztes sowie elektrolytisch verzinktes, feuerverzinktes und organisch beschichtetes Stahlband, welches die Basis für vielfältige Weiterverarbeitungsschritte bildet. Der Kalk für die Produktion am Standort Linz wird seit 1948 im Kalkwerk Steyrling, Oberösterreich, ab-

gebaut. Etwa 50 % des Kalksteins werden in Schachtöfen zu Branntkalk verarbeitet. Die Hauptkundinnen für Branntkalk sind die Stahlwerke in Linz und Donawitz. Ein kleinerer Teil geht als feiner Branntkalk in die Bauwirtschaft, zu Kläranlagen und in die Bodendüngung. 50 % des abgebauten Kalksteins

werden als Splitt (ungebrannter Kalk) großteils in der Sinteranlage in Linz sowie in den umliegenden Zementwerken eingesetzt. Ein kleiner Teil verlässt, ebenfalls ungebrannt, als Wasserbausteine das Werk. Diese werden hauptsächlich zur Böschungssicherung verwendet.

voestalpine Stahl GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
stahl@voestalpine.com
www.voestalpine.com/stahl

voestalpine Grobblech GmbH

Die voestalpine Grobblech GmbH ist eine 100%ige Tochter der voestalpine Stahl GmbH mit Sitz in Linz und steht für Produkte und Lösungen, die in hochqualitativen und anspruchsvollen Nischen zum Einsatz kommen.

Weltweit ist das Unternehmen für die Energieindustrie Lieferant von thermomechanisch gewalzten Konstruktionsstählen für Offshore-Plattformen und von sauergasbeständigen Röhrenblechen sowie hochfesten Tiefseeblechen für den Pipelinebau. Im Bereich der erneuerbaren Energien liefert voestalpine Grobblech hochwertige Stähle für Offshore-Windanlagen und Onshore-Windtürme, für Druckrohrleitungen von Wasserkraftanlagen sowie für Lagerung und Transport von LNG (liquid natural gas) und Wasserstoff.

Entlang der CO₂- und H₂-Wertschöpfungskette bietet die voestalpine Grobblech eine Reihe von Spezialprodukten, wie korrosionsbeständige plattierte Bleche oder H₂-beständige Güten für Druckbehälter und Rohrleitungen und unterstützt so weltweit aktiv die Dekarbonisierung und ist Teil der Energiewende.

Als weltweit größte Herstellerin von walzplattierten Blechen und Böden bietet die Gesellschaft Mantelbleche und Böden für den anspruchsvollen Kesselbau aus einer Hand. Zudem agiert sie als innovative Problemlöserin für den Stahl- und Brückenbau und ist Premiümlieferantin für hochfeste und verschleißfeste Stähle in den Bereichen Fahrzeug-, Kran- und Bergbauindustrie.



voestalpine Grobblech GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
grobblech@voestalpine.com
www.voestalpine.com/grobblech

voestalpine Steel & Service Center GmbH

Das voestalpine Steel & Service Center stellt das Kompetenzzentrum für die Verarbeitung von hochqualitativen Stahlbändern und Grobblechen innerhalb der voestalpine Steel Division dar.



In Zusammenarbeit mit den Tochtergesellschaften voestalpine Steel Service Center Polska und voestalpine Steel Service Center Romania erzielt die Unternehmensgruppe mit rund 750 Mitarbeiter:innen einen Umsatz von deutlich über 1 Milliarde Euro.

Das Sortiment umfasst längsgeteilte Stahlbänder, Tafelbleche, Formplattinen für die Automobilbranche sowie maßgeschneiderte Zuschnitte für den Maschinenbau. Weil das Vormaterial aus dem Stahlwerk der Steel Division bezogen wird, können hochwertige Produkte hergestellt werden – in der bekannten voestalpine-Qualität.



voestalpine Steel & Service Center GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
ssc@voestalpine.com
www.voestalpine.com/ssc

voestalpine Giesserei Linz GmbH

Die voestalpine Giesserei Linz GmbH ist eine 100%ige Tochter der voestalpine Stahl GmbH mit derzeit **ca. 210 Mitarbeiter:innen**. Sie bietet ein vollumfängliches Portfolio an Stahlgussteilen in bester Qualität, von zehn bis 200 Tonnen Stückgewicht an.

Das Unternehmen steht für innovative Gesamtlösungen, die weit über die Lieferung von Gussstücken hinausgehen. Mit einem breiten Portfolio an hochqualitativen Stahlgussstücken bietet die voestalpine Giesserei Linz GmbH maßgeschneiderte Produkte und Dienstleistungen in zahlreichen Schlüsselindustrien – insbesondere in der Energiegewinnung, wie z. B. Hydro, Offshore/Wind sowie Öl & Gas. Darüber hinaus zählen auch der Maschinenbau und Bahnsysteme zu den wichtigen Einsatzbereichen. Basierend auf den individuellen Anforderungen der Kund:innen werden mittelschwere bis schwere Gussstücke mit komplexen Geometrien gefertigt – in über 100 unterschiedlichen Stahlsorten sowie in hochtemperaturbeständigen Nickelbasislegierungen. Die voestalpine Giesserei Linz GmbH kombiniert Erfahrung im Gussbereich mit hoher Innovationskraft, um selbst anspruchsvollste Anforderungen der Kund:innen zu erfüllen.

Von der ersten Idee bis zum fertig bearbeiteten Bauteil begleiten qualifizierte und engagierte Mitarbeiter:innen den gesamten Prozess. Das Leistungsspektrum reicht von Engineering, Werkstoff- und Guss-

simulation über Formherstellung, Guss, Wärmebehandlung und Zerspanung bis hin zur Qualitätssicherung. Diese ganzheitliche Betreuung schafft echten Mehrwert – durch hohe Produktqualität, kurze Lieferzeiten und langfristige Partnerschaften. Modernste Anlagentechnologie, digitale Fertigungsmethoden und ein hoher Automatisierungsgrad bieten nicht nur wirtschaftliche Vorteile, sondern auch ein Höchstmaß an Sicherheit für Mitarbeiter:innen und Umwelt. Neue, zukunftsweisende Technologien in der Produktion – wie z. B. der 3D-Sanddruck oder automatisierte Roboterschweißanlagen – ermöglichen eine besonders effiziente, ressourcenschonende und präzise Herstellung auch hochkomplexer Gussteile.

Umweltausrichtung der voestalpine Giesserei Linz GmbH

Das Thema „Nachhaltigkeit“ ist fest in der strategischen Ausrichtung der voestalpine Giesserei Gruppe verankert – und das standortübergreifend. Im Mittelpunkt der Nachhaltigkeitsstrategie stehen konkrete Must-Win-Battles zur schrittweisen Reduktion des CO₂-Footprints in allen Bereichen der Produktion und Organisation. Dazu gehören mehrere Schwerpunkte. Die Einführung neuer Technologien wie 3D-Sanddruck und automatisierte Fertigungsprozesse, standortübergreifende Innovationen sowie gezielte Maßnahmen zur Steigerung der Energieeffizienz in der Produktion. Großer Wert wird auf einen sparsa-



men und nachhaltigen Umgang mit Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen gelegt. Zum Beispiel beim Schrott-Recycling, um die Materialeffizienz zu erhöhen und gleichzeitig Emissionen zu senken. Die werkstofftechnische Forschung leistet dabei einen wichtigen Beitrag zur Entwicklung neuer, nachhaltiger Materialkonzepte.

Ein weiterer zentraler Erfolgsfaktor ist das Engagement der Mitarbeiter:innen. Sie sind nicht nur Träger:innen des technischen Know-hows, sondern auch aktive Mitgestalter:innen des Transformationsprozesses hin zu einer noch nachhaltigeren Gießereiproduktion.

voestalpine Giesserei Linz GmbH

voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
giesserei@voestalpine.com
www.voestalpine.com/giesserei_linz

voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG

Die voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG ist eine 100%ige Tochter der voestalpine Stahl GmbH mit derzeit **ca. 230 Mitarbeiter:innen**. Sie ist eine weltweit gefragte und verlässliche Lieferantin von hochwertigen Gussstücken für den Gewichtsbereich von wenigen Kilogramm bis zehn Tonnen. Sie gilt als weltweit gefragte und verlässliche Lieferantin.

Das Unternehmen ist ein traditionsreicher Spezialist für hochwertige Stahlgusslösungen und Teil der voestalpine Giesserei Gruppe. Mit Sitz im niederösterreichischen Traisen ist das Unternehmen auf die Entwicklung und Fertigung anspruchsvoller Gussteile für globale Kund:innen im Energie- und Maschinenbausektor spezialisiert. Auch die Serienfertigung von Spezialanwendungen im Leichtmaschinenbau sowie Komponenten für Schienenfahrzeuge zählen zum Portfolio. Pro Jahr werden rund 10.000 Tonnen Stahlguss produziert.

Umweltausrichtung der voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG

Mithilfe des Kompetenzzentrums für 3D-Sanddruck können komplexe Sandformen direkt aus CAD-Daten hergestellt werden – ohne den Umweg über kosten- und zeitintensive Holzmodelle. Dies ermöglicht höchste Flexibilität in der Produktion, beschleunigt Entwicklungsprozesse und redu-



ziert den Ressourcenverbrauch erheblich. Die Nähe zur Natur – der Standort wird vom Fluss Traisen durchzogen – prägt das Umweltbewusstsein des Unternehmens. Ressourcenschonung und Nachhaltigkeit sind fest in der Unternehmenskultur verankert. Zwei Lichtbogen- und zwei Induktionsöfen ermöglichen eine flexible und energieeffiziente Produktion, je nach Mengenanforderung. Am Standort Traisen lassen sich besonders hochwertige und korrosionsbeständige Stähle aus 100 % Schrott erzeugen. Ein weiterer Beitrag zur Ressourcenschonung ist das Sandrecycling im Gießprozess: Rund 93 % der verwendeten Formsande werden regeneriert und wiederverwendet. Der 3D-Sanddruck trägt zusätzlich zur Nachhaltigkeit bei – durch reduzierten Materialeinsatz, geringere Transportwege und weniger Abfall.

Auch in der Energieversorgung geht das Unternehmen zukunftsweisende Wege. Neben der Nutzung von Wasserkraft zur Energiegewinnung wird aktuell in den Ausbau der Photovoltaikinfrastruktur investiert. Die PV-Anlage wird künftig eine Gesamtleistung von 496,49 kWp erreichen und damit einen weiteren Meilenstein auf dem Weg zur klimafreundlichen Produktion setzen. Die Versorgung mit Prozess- und Trinkwasser erfolgt über eine betriebseigene Quelle und einen Werkbrunnen.

Ein weiteres zukunftsweisendes Projekt ist die Wärmerückgewinnung: Überschüssige Wärme aus den Kompres-



soren wird über einen Wärmetauscher ausgekoppelt und ins lokale Fernwärmenetz eingespeist. Seit November 2024 werden rund 60 MWh pro Monat genutzt – genug, um etwa 50 bis 60 Haushalte umweltfreundlich zu versorgen.

Mit diesem konsequenten Fokus auf Innovation, Effizienz und Umweltverträglichkeit positioniert sich die voestalpine Giesserei Traisen als zukunftsfähige Partnerin für nachhaltige Stahlgusslösungen.

voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG

Mariazeller Strasse 75
3160 Traisen, Austria
T. +43/50304/13-0
office.traisen@voestalpine.com
www.voestalpine.com/giesserei_traisen



voestalpine Standortservice GmbH

Die voestalpine Standortservice GmbH, eine 100%ige Tochter der voestalpine Stahl GmbH, ist seit 2011 als Infrastrukturdienstleisterin für die Steel Division und Drittfirmen am Standort Linz tätig. Die Aufgabengebiete umfassen unter anderem die Betriebsmedizin, die Werkssicherung und die Betriebsfeuerwehr.



Betriebsfeuerwehr

Die Betriebsfeuerwehr ist verantwortlich für den Betriebsbrandschutz am Standort Linz. Zusätzlich zur Brandbekämpfung und zur aktiven Gefahrenabwehr (technische Einsätze) ist die Betriebsfeuerwehr im Sinne des gesamtheitlichen Brandschutzes auch eine kompetente Ansprechpartnerin für den vorbeugenden Brandschutz. Neben den laufenden Überprüfungen und Kontrollen von Brandschutzeinrichtungen wird auch großes Augenmerk darauf gelegt, dass die Mitarbeiter:innen regelmäßige Schulungen und Weiterbildungen absolvieren.

Betriebsmedizin

Die Betriebsmedizin besteht aus Arbeitsmedizin, Werksambulanz, Physiotherapie, Betriebsrettung und betrieblicher Gesundheitsförderung. Die Arbeitsmedizin führt arbeitsmedizinische Untersuchungen gemäß Verordnung über die Gesundheitsüberwachung am Arbeitsplatz (VGÜ) durch und ist gemeinsam mit der Arbeitssicherheit präventiv tätig. In der Werksambulanz werden sowohl akute als auch chronische Beschwerden behandelt.

In Akut- und auch Präventivfällen ergänzt unsere Physiotherapie die Behandlungsmöglichkeiten. Die Notfallsanitäter:innen der Betriebsrettung sind 24 Stunden verfügbar. Ein wesentlicher Schwerpunkt ist die betriebliche Gesundheitsförderung für unseren Standort.

Werkssicherung

Das Leistungsspektrum der Werksicherung der voestalpine Standortservice GmbH erstreckt sich von der Sicherheitsberatung über die Planung und Inbetriebnahme von Alarmanlagen bzw. das Erstellen von Sicherheitsvorgaben bis hin zur täglichen Arbeit eines modernen Sicherheitsdienstleisters. Hohe fachliche Qualifikation, persönlicher Einsatz und ständige Weiterbildung der Mitarbeiter:innen einerseits sowie hervorragende Werkskenntnisse und die gute Zusammenarbeit mit internen und externen Blaulichtorganisationen andererseits gewährleisten eine optimale Sicherheitsdienstleistung nach letztem Stand der Technik.

**voestalpine
Standortservice GmbH**
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0

Logistik Service GmbH

Die Logistik Service GmbH (LogServ) wurde 2001 als Tochter der voestalpine Stahl GmbH gegründet. Das Unternehmen ist Full-Service-Anbieter für industrielle Logistik und bietet innovative sowie auf die speziellen Bedürfnisse und Prozesse zugeschnittene Logistiklösungen.

Die Kund:innen sind vor allem in der Metallerzeugung und -verarbeitung, Baustoff- und Prozessindustrie, im Maschinen- und Anlagenbau und auch in der Automobil- und Automobilzulieferindustrie zu Hause.

Auf dem Eisenbahnsektor betreut die Logistik Service GmbH Werks- und Anschlussbahnen, private Eisenbahnverkehrsunternehmen und Privatgüterwagenvermieter. Am voestalpine-Standort in Linz betreibt die LogServ Österreichs größte Anschlussbahn sowie einen eigenen Donauhafen mit leistungsfähigen Umschlaganlagen.



Logistik Service GmbH
Lunzerstraße 41
4031 Linz, Austria
T. +43/732/6598-0
office@logserv.at
www.logserv.at

Cargo Service GmbH

Die Cargo Service GmbH (CargoServ) wurde 2001 als 100%ige Tochter der Logistik Service GmbH mit Sitz in Linz gegründet. Das Unternehmen ist auf dem europäischen Streckennetz etabliert und bietet als privates Eisenbahnverkehrsunternehmen alternative Eisenbahnkonzepte für Ganzzug-Gütertransporte auf dem öffentlichen Schienennetz an.



Dabei werden für Kund:innen auch außerhalb des Konzerns Eisenbahnverkehrsleistungen und Dienstleistungen im Güterverkehr durchgeführt.

Darüber hinaus entwickelt das Unternehmen neue prozessoptimierte Transportkonzepte für den internationalen Verkehr unter Nutzung eines umfassenden Netzwerkes.

Als privates Eisenbahnverkehrsunternehmen mit viel Know-how bietet die CargoServ ein umfassendes Dienstleistungsangebot.

Cargo Service GmbH
Lunzerstraße 41
4031 Linz, Austria
T. +43/732/6598-0
office@cargoserv.at
www.cargoserv.at

voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG

Lasergeschweißte Platinen ermöglichen kreative Lösungen für mehr Sicherheit und weniger Gewicht im Automobil. Seit 1997 liefert die voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG als 100%iges Tochterunternehmen der Metal Forming Division innovative Produkte in (Groß-)Serie an namhafte Kund:innen im Automobilbereich.



Die Leistungen der voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG umfassen die Entwicklung, Optimierung und qualitätsgesicherte Produktion von lasergeschweißten Platinen mit linearen, semi-linearen und nicht-linearen Schweißnähten für die Anwendung in der Automobilindustrie. Das Hauptprodukt der

voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG ist die lasergeschweißte Platine. Diese entsteht durch das Fügen von zwei oder mehreren Blechen unterschiedlicher Dicke, unterschiedlicher Festigkeit und/oder unterschiedlicher Beschichtung mittels Laserstrahl und ist ein Vorprodukt für Pressteile für den Karos-

seriebau. Dieses maßgeschneiderte Produktangebot – im internationalen Sprachgebrauch als „Tailor Welded Blank“ bezeichnet – leistet neben der Verbesserung der Kosteneffizienz einen Beitrag zur Gewichtsreduktion und damit zur Umweltrelevanz von Kraftfahrzeugen sowie zur Funktionsoptimierung der Karosseriebauteile.

Die voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG bekennt sich – neben den Umweltleitlinien des voestalpine-Konzerns – zur Charta für eine langfristig tragfähige Entwicklung (Sustainable Development) der Internationalen Handelskammer (ICC). Zur Verringerung der Umweltauswirkungen kommt bei der voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG stets die beste verfügbare und wirtschaftlich vertretbare Technik zur Anwen-

dung. So ist es auch ein klares Ziel, den CO₂-Footprint in der Fertigung bis 2035 auf Null zu reduzieren. Die Einhaltung der relevanten gesetzlichen Umweltschutzbedingungen ist dabei eine Selbstverständlichkeit. Mit den im Folgenden festgeschriebenen Absichten und Zielsetzungen hinsichtlich Umwelt verpflichtet sie sich zur ständigen Verbesserung der betrieblichen Leistungen zum Schutz der Umwelt am Standort.

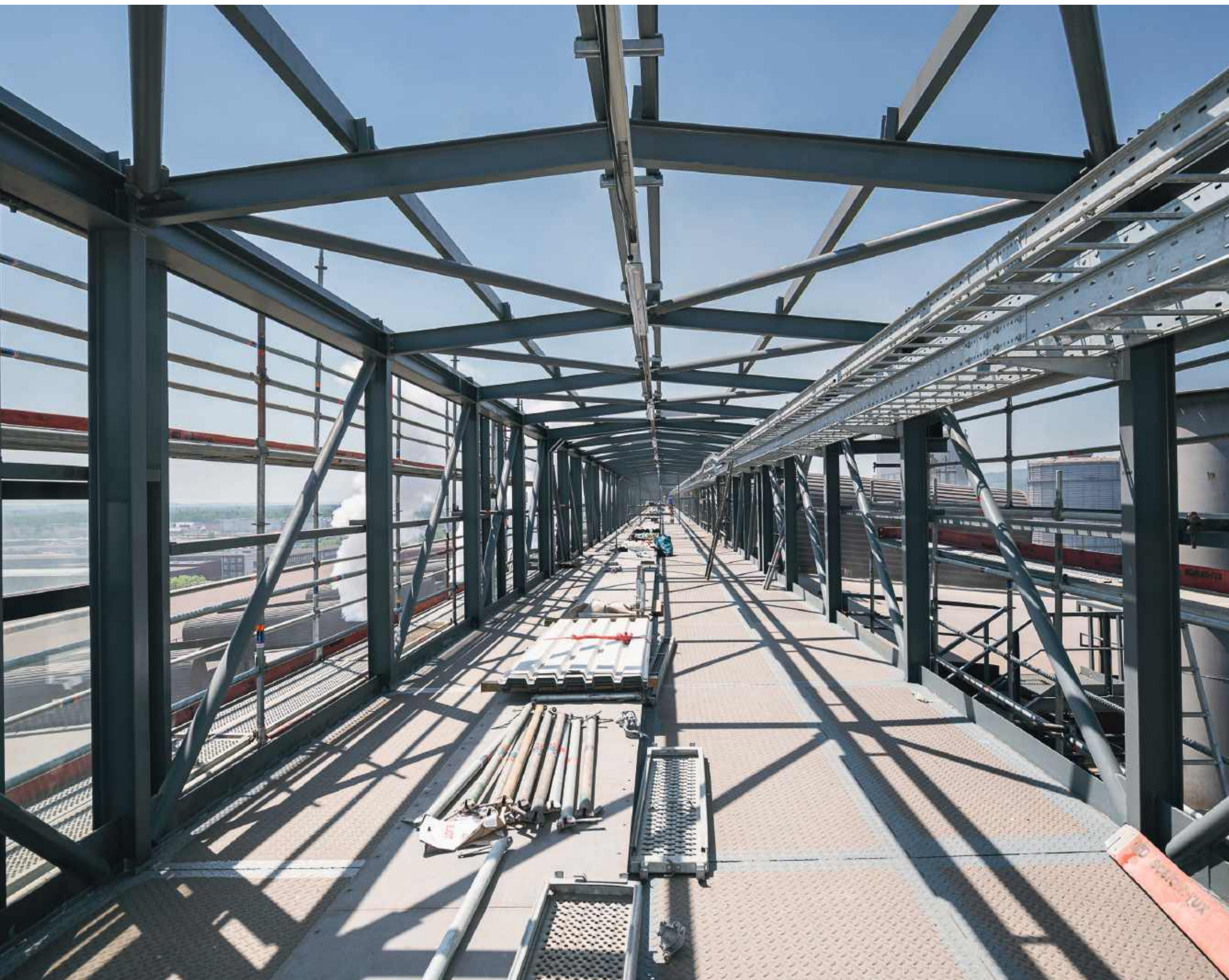
voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG

- » Betrachtet den Umweltschutz als wichtige Aufgabe der Unternehmensführung.
- » Betreibt ein Umweltmanagementsystem zur Umsetzung der umweltpolitischen Leitlinien in konkretes Handeln.
- » Baut das Umweltmanagementsystem in Übereinstimmung mit ISO 14001 und EMAS auf.
- » Fördert Wissen und Verantwortungsbewusstsein der Mitarbeiter:innen und die Zusammenarbeit auf allen Ebenen.
- » Verwendet Rohmaterialien und Energien so sparsam wie möglich.
- » Vermeidet und reduziert die, von Produktionsprozessen und Tätigkeiten ausgehenden, Umweltauswirkungen so weit wie möglich.
- » Führt einen offenen und sachlichen Dialog mit Kund:innen, Behörden, Anrainern und der interessierten Öffentlichkeit.
- » Gibt der stofflichen und thermischen Verwertung den Vorzug.
- » Trägt durch die Produktentwicklung zu einer Verringerung der Umweltauswirkungen während der Produktionsphase bei (Gewichtersparnis, geringerer Treibstoffverbrauch, verbesserter Materialeinsatz).
- » Hat eine CO₂-Roadmap bis 2035 CO₂-neutral zu sein.

Die Geschäftsführung der voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG bekennt sich ausdrücklich zu den genannten Grundsätzen.

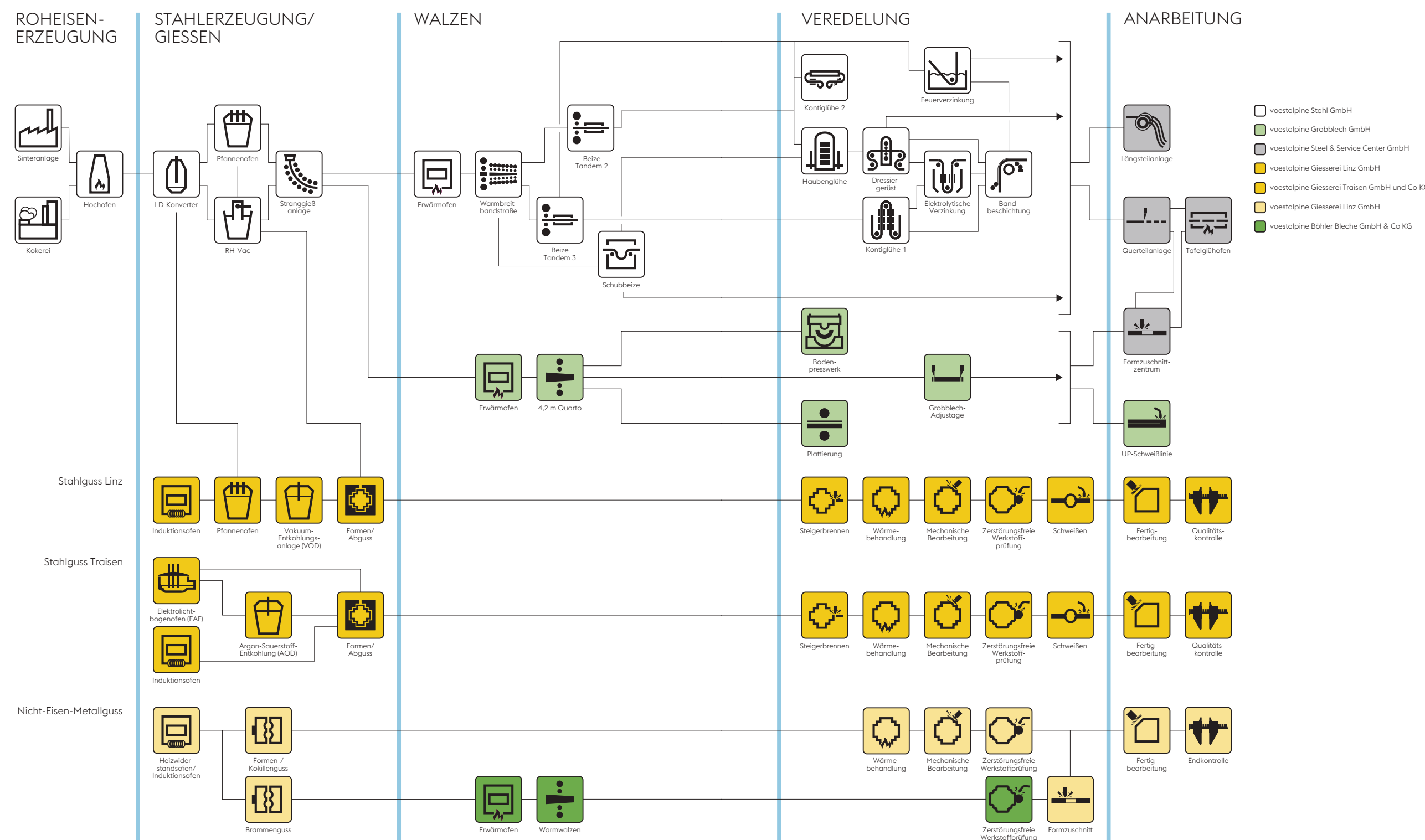
voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG

Stahlstraße 47
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
automotivecomponents.linz@voestalpine.com
www.voestalpine.com/automotivecomponents



UNSER WEG IN EINE GRÜNE ZUKUNFT:
INNOVATIONEN FÜR DIE STAHLERZEUGUNG
VON MORGEN.

DER PRODUKTIONSPROZESS



Der Prozess der Roheisenerzeugung am Standort Linz umfasst die Herstellung von Koks (in der Kokerei), Sinter (= Möllereinsatzstoff in der Sinteranlage), Roheisen (im Hochofen A, 5 und 6) sowie am Standort Steyrling den Abbau und die Aufbereitung von Kalkstein und die Weiterverarbeitung zu Branntkalk.

Im Stahlwerk wird aus flüssigem Roheisen nach der Tieftenschwefelung im LD-Konverter (Tiegel) Rohstahl verarbeitet und zu Brammen gegossen. Parallel dazu werden in der voestalpine Giesserei Gruppe aus Rohstahl hochtechnologische Gießereiprodukte hergestellt (am Standort Linz über die Vakuum-Entkohlungsanlage (VOD) und am Standort Traisen über die Argon-Sauerstoff-Entkohlungsanlage (AOD)).

Aus den gegossenen Brammen werden in den Walzwerken Band- und Grobblechprodukte verarbeitet.

Zur Wahrung höchster Qualitätsansprüche werden im Zuge der Veredelungsprozesse (Feuerverzinken, elektrolytisches Verzinken, organisches Beschichten) die Stahlbänder der voestalpine weiterverarbeitet. Im Bereich Grobblech umfasst der Prozess der Veredelung das Herstellen und Pressen von (plattierten) Blechen und Böden und im Bereich der Gießerei das Bearbeiten von Gussteilen.

Durch die verschiedensten Anarbeitungsschritte der Erzeugnisse und der Herstellung von maßgeschneiderten, lasergeschweißten Platinen (voestalpine Automotive Components) können für Kund:innen maßgeschneiderte Lösungen angeboten und durch die voestalpine LogServ-Gruppe zugestellt werden. Die infrastrukturellen Dienstleistungen der voestalpine Standortservice GmbH am Standort Linz unterstützen den gesamten Prozess.

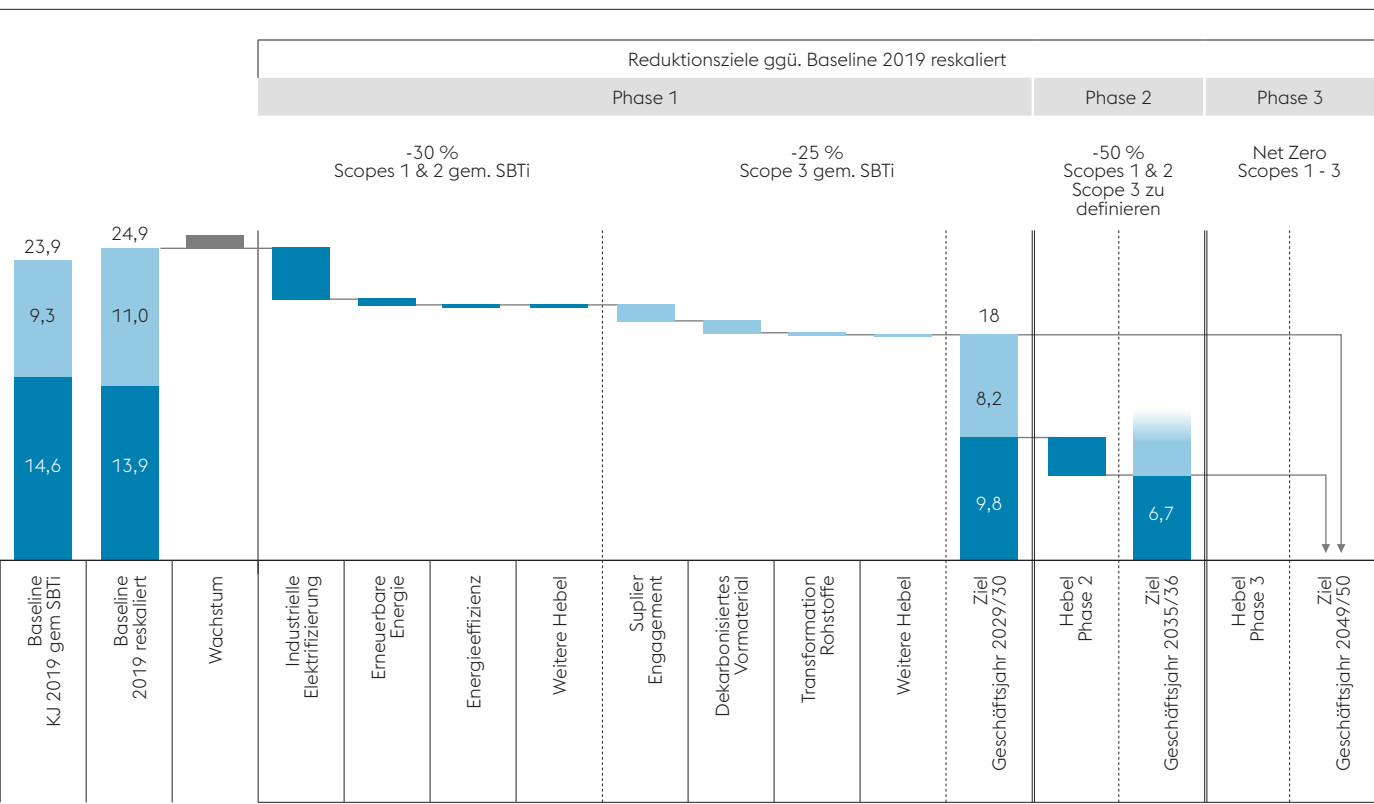
KLIMASCHUTZ

Der Klimawandel ist eine der größten Herausforderungen unserer Zeit und erfordert entschlossene Maßnahmen von Unternehmen. Die voestalpine gehört zu den größten Treibhausgas-Emittent:innen Österreichs und steht vor der Aufgabe, ihre Emissionen drastisch zu senken. Der Fokus liegt auf einer Transformation der Produktionsprozesse, die durch technologische Innovationen, strategische Investitionen und enge Zusammenarbeit mit Kund:innen und Lieferant:innen vorangetrieben wird.

Der voestalpine-Konzern verfolgt eine umfassende Reduktion der Treibhausgasemissionen entlang der gesamten Wertschöpfungskette und hat sich im Rahmen der Science Based Targets initiative (SBTi) verpflichtet, seine Emissionen entsprechend dem wissenschaftlich fundierten 2-Grad-Reduktionspfad zu senken. Bis zum Kalenderjahr 2029 sollen die Scope-1- und Scope-2-Emissionen um 30 % und Scope-3-Emissionen um 25 % gesenkt werden. Die gesetzten Vorgaben wurden von der SBTi geprüft, validiert und stehen im Einklang mit der Begrenzung der Erderwärmung gemäß dem Übereinkommen von Paris.

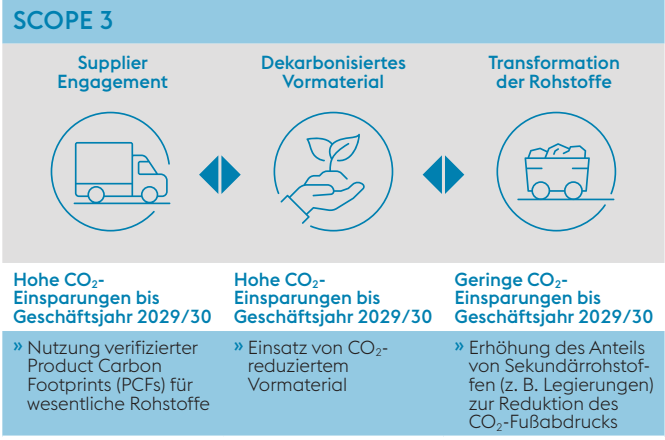
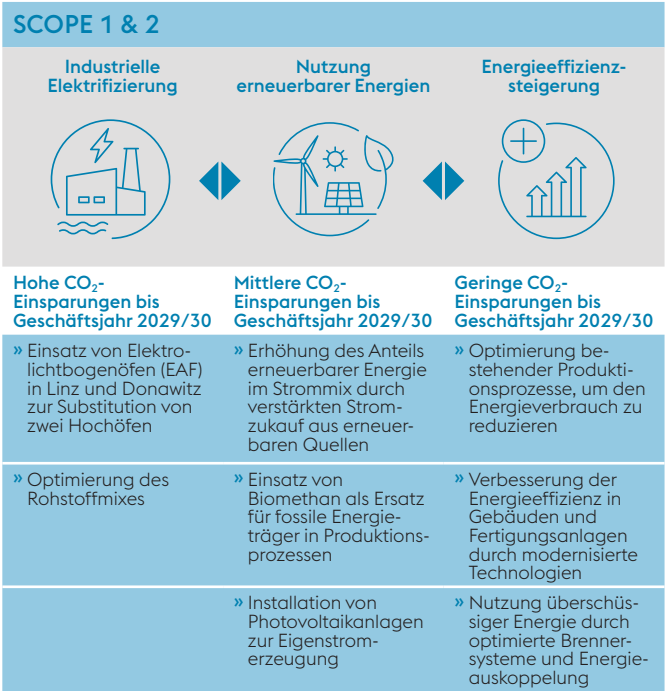
Die voestalpine verfolgt darüber hinaus das mittelfristige Ziel, ihre Scope-1- und Scope-2-Emissionen bis zum Geschäftsjahr 2035/36 um 50 % zu reduzieren und langfristig bis spätestens zum Geschäftsjahr 2049/50 Netto-Null-Emissionen (Net-Zero) zu erreichen. Die Emissionsdaten werden jährlich erfasst, extern verifiziert und mit den definierten Zielvorgaben abgeglichen. Gleichzeitig fließen technologische Entwicklungen, regulatorische Änderungen und Marktbedingungen in die Bewertung ein, um den Übergangsplan bei Bedarf anzupassen und weiterzuentwickeln.

KONSOLIDIERTER KLIMAÜBERGANGSPLAN voestalpine



Die Umsetzung dieses Klimaübergangsplans basiert auf verschiedenen Dekarbonisierungshebeln, die die gesamte Wertschöpfungskette abdecken. Die voestalpine hat zur Aktivierung der Dekarbonisierungshebel im Rahmen ihrer Nachhaltigkeitsstrategie zur Dekarbonisierung und der EU-Taxonomie im Geschäftsjahr 2023/24 einen CapEx-Plan mit einer Laufzeit von fünf Jahren initiiert. Rund 1,5 Milliarden Euro sollen im Zuge dessen in das Klimaschutzprogramm greentec steel investiert werden, das einen zentralen Bestandteil des Klimaübergangsplans des Unternehmens bildet. Die Dekarbonisierungshebel sind in drei Phasen unterteilt, um Net-Zero bis 2049/50 zu erreichen.

Phase 1



Die erste Phase läuft bis 2029/30 und beinhaltet bereits klar definierte Hebel wie Energieeffizienz, industrielle Elektrifizierung und den Einsatz erneuerbarer Energien zur Reduktion von Scope-1- und -2-Emissionen oder Supplier Engagement und Nutzung von dekarbonisiertem Vormaterial zur Reduktion von Scope-3-Emissionen. Phase 2 und Phase 3 werden noch weiter konkretisiert, zielen jedoch auf die tiefgreifende Transformation von Prozessen sowie auf die vollständige Dekarbonisierung und Kompensation verbleibender Emissionen ab. Die folgenden Grafiken zeigen die zentralen Dekarbonisierungshebel auf.

Phase 2

In Phase 2 der Dekarbonisierungshebel wird die industrielle Elektrifizierung weiter vorangetrieben und CO₂-Abscheidetechnologien (CCUS) werden skaliert. Diese Hebel zielen darauf ab, prozessbedingte Emissionen weiter zu reduzieren und den schrittweisen Umstieg auf erneuerbare Energieträger voranzutreiben. Die voestalpine arbeitet dabei kontinuierlich an der Weiterentwicklung dieser Technologien – unter anderem durch die Ausarbeitung konkreter Anwendungsfelder, den Aufbau technischer Pilotanlagen sowie die Einbindung neuester wissenschaftlicher Erkenntnisse aus eigenen Forschungsaktivitäten und nationalen und internationalen F&E-Kooperationen.

Phase 3

Phase 3 bildet den letzten Schritt auf dem Weg zu Net-Zero und konzentriert sich auf die vollständige Dekarbonisierung sämtlicher Emissionsquellen. Dabei steht ein technologieoffener Ansatz im Vordergrund, der Raum für verschiedene Lösungswege lässt. Zukünftige Entwicklungen und Innovationen werden eine zentrale Rolle spielen, um verbleibende Emissionen nachhaltig zu reduzieren oder auszugleichen und so den langfristigen Wandel hin zu einer klimaneutralen Industrie zu ermöglichen.

Neben der technologischen Transformation gewinnt auch das Lieferant:innen-Engagement an Bedeutung. Nachhaltige Rohstoffbeschaffung und transparente Lieferketten spielen eine entscheidende Rolle, um die gesamten Scope-3-Emissionen zu reduzieren. Dies bringt sowohl Herausforderungen als auch wirtschaftliche Chancen mit sich – insbesondere durch die steigende Nachfrage nach emissionsarmen Stahlprodukten. Gleichzeitig bleibt der Strukturwandel mit hohen Investitionskosten und Marktrisiken verbunden.



greentec steel – Unser Weg in eine grüne Zukunft

Ein zentraler Baustein des Klimaübergangsplans ist das Klimaschutzprogramm greentec steel, das den Umstieg von kohlebasierten Hochöfen auf Elektrolichtbogenöfen (EAF) vorsieht.

Im ersten Schritt werden je ein grünstrombetriebener Elektrolichtbogenofen (Electric Arc Furnace; EAF) an den Standorten Linz und Donawitz errichtet. Damit verbunden ist die Stilllegung von jeweils einem Hochofen. Ergänzend wird eine innovative Wärmerückgewinnungsanlage installiert, die Prozessabwärme effizient nutzbar macht. Zur Harmonisierung von Energieerzeugung und -verbrauch kommen Energiespeicher in Form von Dampfspeichern zum Einsatz. Der gespeicherte Dampf wird im eigenen Kraftwerk verstromt, wodurch die Stromeigenerzeugung gesteigert und die Unabhängigkeit von externen Stromlieferungen erhöht wird. Zudem ist geplant, ausgewählte Produktionsprozesse schrittweise von fossilen auf elektrische Energiequellen umzustellen, um den Einsatz von Erdgas weiter zu reduzieren. Diese Maßnahmen befinden sich derzeit in der Umsetzung und sollen ab dem Jahr 2027 dazu führen, dass jährlich

rund 2,5 Millionen Tonnen Stahl CO₂-reduziert produziert werden. Das Programm greentec steel ist damit ein zentraler Baustein der Transformation mit einem Investitionsvolumen von 1,5 Milliarden Euro.

Nicht nur bei der Transformation der Produktionsprozesse hin zu einer emissionsarmen Stahlproduktion, sondern auch bei der Finanzierung werden innovative Wege beschritten. Als erstes europäisches Stahlunternehmen hat die voestalpine ein Green Financing Framework veröffentlicht und erfolgreich eine grüne Unternehmensanleihe über 500 Millionen Euro begeben.

Ökonomische und ökologische Effekte österreichweit und in Oberösterreich

Die Errichtung der beiden Elektrolichtbogenöfen in Donawitz und Linz löst maßgebliche volkswirtschaftliche Effekte aus, wie eine Studie des Industriewissenschaftlichen Institutes vom September 2023 zeigt. Die Investitionen an den beiden Standorten generieren allein während der Bauphase eine österreichweite Wertschöpfung von 767 Millionen Euro. Dazu zählen alle durch die Investition direkten, indirekten und induzierten Produkte und Dienstleistungen.

Zusätzlich werden während der Bauphase rund 9.000 Arbeitsplätze in Österreich gesichert.

Die am Standort Linz getätigte Investition von rund 1 Milliarde Euro schafft eine österreichweite Wertschöpfung von 530 Millionen Euro, davon entfallen bis zu 367 Millionen Euro auf Oberösterreich. Die Investition in Linz sichert während der Bauphase rund 6.200 Arbeitsplätze in Österreich, davon bis zu 3.800 in Oberösterreich. Neben den CO₂-Emissionen können auch andere Luftschadstoffe wie z. B. Staub und Schwefeldioxid merkbar reduziert werden. Für weitere luftseitige Schadstoffparameter kann festgehalten werden, dass die Emissionen zumindest gleichbleiben bzw. geringfügig reduziert werden können.

Großer Baufortschritt in Linz

Die Umsetzung des Projekts greentec steel zur Transformation der Stahlherstellung am Standort Linz verlief im Geschäftsjahr 2024/25 sowohl zeitlich als auch budgetär nach Plan. Das Investitionsvolumen der Steel Division lag im Geschäftsjahr bei 535 Millionen Euro. Im Sommer 2024 konnte die Baufeldfreimachung für greentec steel mit dem Versetzen der Roheisenverfestigungsanlage und der Gieß-

pfannenschlackenkippsstation abgeschlossen werden. Im Oktober 2024 erfolgte die Auftragsvergabe zur Errichtung der Stahlbauhallen für das neue Elektrostahlwerk inklusive der Halle für die Sekundärmetallurgie 5. Mit der Verankerung der Hallenstützen wurden im 4. Quartal 2024/25 bereits erste Tätigkeiten gestartet. In der aktuellen Berichtsperiode wurde darüber hinaus die Basis für die zukünftige Stromversorgung des Elektrolichtbogenofens geschaffen. Mit der Bestätigung des positiven Bescheids der Umweltverträglichkeitsprüfung (UVP) durch das Bundesverwaltungsgericht im Juni 2024 konnte der Stromnetzbetreiber Austrian Power Grid (APG) mit der Projektumsetzung der 220-kV-Stromleitung starten. Im aktuellen Geschäftsjahr wurde auch mit der Bohrung des 1.700 Meter langen Microtunnels am Werksgelände der voestalpine begonnen, der die Stromanbindung zum Umspannwerk Hütte Süd gewährleistet. Um den zukünftig steigenden Kapazitätsbedarf zur Nachbehandlung von hochqualitativen Stahlsorten über die neue Elektrolichtbogenofen-Route abzudecken, wird in eine neue Sekundärmetallurgie mit Pfannefen und Vakuumbehandlung investiert.

DAS EU-LEUCHTTURMPROJEKT H2FUTURE – GREEN HYDROGEN

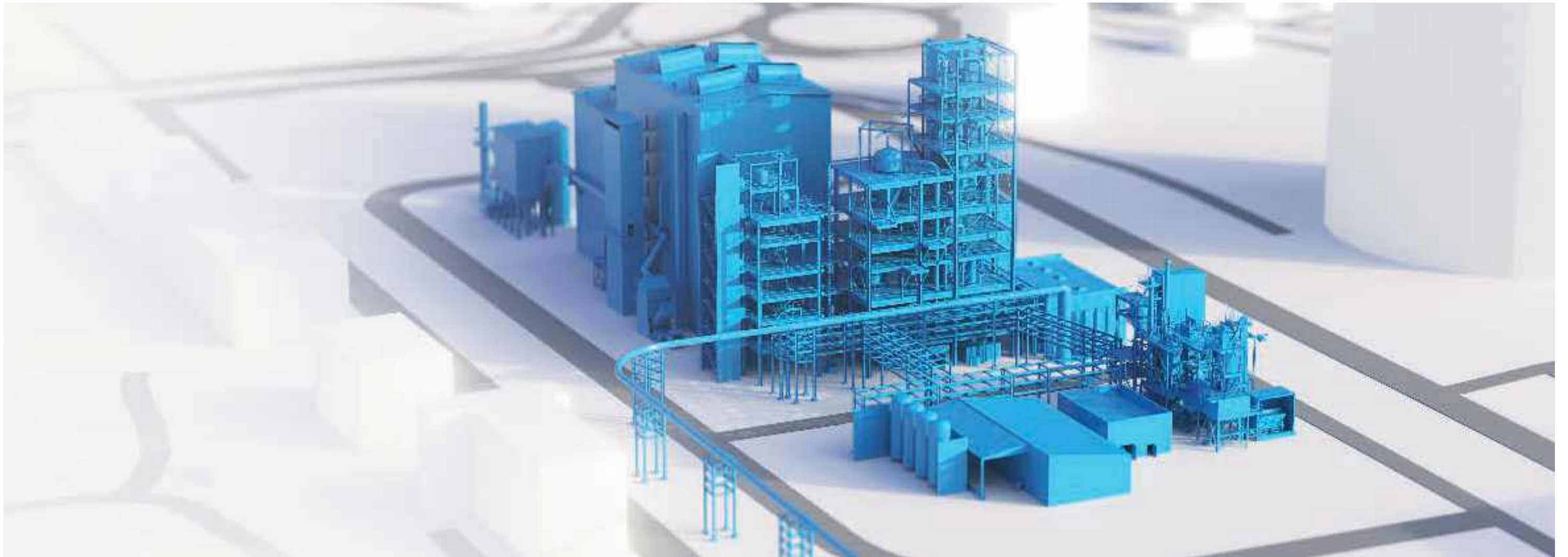
Um das Ziel der CO₂-Neutralität bis 2050 zu erreichen, forscht die voestalpine an neuen Verfahren und investiert in Projekte, die neue Wege in der Stahlerzeugung aufzeigen. Dazu zählt auch die Wasserstoffpilotanlage H2FUTURE am Standort Linz.

H2FUTURE erforscht die industrielle Produktion von grünem, also mit erneuerbarem Strom erzeugten Wasserstoff, der langfristig fossile Energieträger wie Kohle und Koks in der Stahlproduktion ablösen soll.

Mit der Inbetriebnahme der seinerzeit weltgrößten Pilotanlage basierend auf der PEM (Proton Exchange Membrane)-Elektrolysetechnologie zur CO₂-freien Herstellung von Wasserstoff hat die voestalpine einen internationalen Meilenstein in der Entwicklung neuer Optionen für die Energieversorgung gesetzt. Mit ihrer Kapazität von

1.200 m³/Stunde und der Bereitstellung netzdienlicher Services hat die Versuchsanlage seit ihrem Start im Herbst 2019 unterschiedliche Versuchsprogramme erfolgreich absolviert. Im Rahmen des Nachfolgeprojekts H2FUTURE-Follow-Up werden die bisherigen Forschungsaktivitäten zur Wasserstoffproduktion hinsichtlich der Qualitätsmerkmale Reinheit und Druck konsequent weitergeführt und die Anlage ausgebaut. Die Erweiterung umfasst die Verdichtung, Reinigung, Speicherung bis hin zur Verladung und Weiterverwendung von grünem Wasserstoff.





DAS PROJEKT HY4SMELT

Österreichs größtes Forschungsprojekt für den Klimaschutz. Im September 2025 erfolgte am voestalpine-Standort Linz der Baustart für die weltweit erste industrielle Demonstrationsanlage, die zwei innovative Prozesse – eine wasserstoffbasierte Direktreduktion für ultrafeine Eisenerze und einen elektrischen Schmelzprozess – verbinden kann.

Das Projekt Hy4Smelt demonstriert einen bahnbrechenden Prozess zur wasserstoffbasierten, CO₂-neutralen Reduktion und elektrischem Schmelzen von nicht-agglomeriertem Eisenerz niedriger/mittlerer Qualität, der die von der EU gesetzten Ziele für emissionsfreie Stahlerzeugung, Nachhaltigkeit und Wettbewerbsfähigkeit erfüllt.

Der Hy4Smelt-Demonstrator im industriellen Maßstab ist weltweit der erste seiner Art. Ultrafeine Eisenerze werden in einer innovativen Wirbelschicht-Direktreduktion mit 100 %

grünem Wasserstoff (HYFOR) direkt reduziert und anschließend in einem mit erneuerbaren Energien betriebenen Elektroofen (Smelter) aufgeschmolzen. Das resultierende grüne Roheisen wird in einem bestehenden LD-Konverter zu Rohstahl weiterverarbeitet. Das Hy4Smelt-Verfahren bietet höchste Flexibilität bei der Nutzung verschiedener Eisenerzqualitäten, die derzeit nicht für die Direktreduktion verwendet werden. Es steht auch im Einklang mit dem Null-Abfall-Ziel der EU, da die Smelterschlacke als sekundärer, alternativer Rohstoff zur Hochofenschlacke für den Ze-

mentsektor qualifiziert werden wird. Hy4Smelt leitet einen massiven Wandel hin zu einem H₂-basierten und kreislauforientierten Stahlsektor ein. Es macht die EU zu einer Vorreiterin im Bereich der klimaneutralen Stahlerzeugung.

Hy4Smelt wird die Umstellung auf eine H₂-basierte, nachhaltige Stahlproduktion im Sinne der Kreislaufwirtschaft ermöglichen und die CO₂-Emissionen erheblich reduzieren. Hy4Smelt wird das Bewusstsein dafür schärfen, dass die Verarbeitung von Erzen mit geringem Eisengehalt für die

grüne Roheisenproduktion ausgeweitet werden muss, um die EU auf dem Weg zu einer ressourceneffizienten und wettbewerbsfähigen Wirtschaft voranzubringen.

Die Inbetriebnahme der Demonstrationsanlage ist bis Ende des Kalenderjahres 2027 geplant, das Projekt endet 2030. Die Gesamtkosten belaufen sich auf rund 170 Millionen Euro.

UMWELTPROGRAMM 2024/25

UMGESETZTE MASSNAHMEN

Die umfassenderen Umweltprogrammpunkte zur Dekarbonisierung sind im Kapitel Klimaschutz beschrieben. In den folgenden Tabellen sind bereits umgesetzte Maßnahmen aus vergangenen Umweltprogrammen sowie die im aktuellen Umweltprogramm neu festgelegten Ziele an den drei Standorten dokumentiert.

Gesellschaft	Ziel	Maßnahme	Kennzahl
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion von Energieeinsatz in der Kokerei	Umstellung der Beheizung von Koksbatte rie 8 auf Kokereigas-unterfeuerung	Einsparung von 6.000 MWh/a Strom ERGEBNIS: Reduktion von 6.000 MWh/a erreicht
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion von Energieeinsatz bei der Kohleeinblasanlage	Technische Verbesserungen bei der Stickstoffversorgung	Reduktion des Energieeinsatzes um ca. 3.000 MWh/a Erdgas ERGEBNIS: Reduktion des Energieeinsatzes um 3.160 MWh/a Erdgas, Reduktion des Rohteers um 109 t, Reduktion des Energieverbrauches (Strom) um ca. 425 MWh/a erreicht
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion des Energieeinsatzes durch Technologiewechsel auf LED bei der Hallenhochbeleuchtung im Bereich Band	Austausch auf LED beim Stoßofen 7, in der Z1 Halle (Warmband), Beize 2 Halle, Elo, FVZ2	Reduktion um ca. 2.650 MWh/a Strom ERGEBNIS: Reduktion um ca. 2.466 MWh/a Strom erreicht
voestalpine Stahl GmbH	Optimierung Tiegelgasnutzung des Stahlwerks	Anhebung Tiegelgasnutzung durch schnelle CO-Analyse	Vermeidung eines Mehrverbrauches von 7.700 MWh/a Erdgas, ca. 1.500 t CO ₂ /a und Strom 2.800 MWh/a ERGEBNIS: Vermeidung eines Mehrverbrauches von 7.700 MWh/a Erdgas, ca. 1.500 t CO ₂ /a und Strom 2.800 MWh/a
voestalpine Stahl GmbH	Erhöhung des Anteils an „grünem Strom“ durch Eigenerzeugung	Montage einer Photovoltaikanlage mit 50 kWp auf dem Betriebsgebäude (BG) 75	Erzeugung von ca. 47 MWh/a „grünem Strom“ ERGEBNIS: 14 MWh/a wurden erzeugt (seit Inbetriebnahme ab August 2024 bis Jänner 2025)
voestalpine Stahl GmbH	Erhöhung Eigenstromversorgung	Optimierung Hüttengasbereitstellung bei der Hochofen-6-Zustellung	Reduktion Stromzukauf um 9.500 MWh ERGEBNIS: einmalige Reduktion von 43.674 MWh Stromzukauf erreicht
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion der Ableitung von Niederschlagswässern in das Kanalsystem und Erhöhung der Wassermenge in den Untergrund im Bereich des neuen Entwicklungsc enters	Neuerrichtung Entwicklungsc enter Stahl östlich BG28 mit Versickerungsschächten zur Versickerung von Dachwässern und Versickerungsmulden zur Versickerung von Fahrbahnflächenwässer	Anstelle der Ableitung der Niederschlagswässer in das Kanalsystem werden aus einer Fläche von rund 2.800m ² die Niederschläge in den Untergrund versickert und damit im natürlichen Kreislauf belassen ERGEBNIS: Errichtung wie geplant erfolgt
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion des Kühlwassereinsatzes am Standort Linz während der Sommermonate im Rahmen eines Versuchsprogramms	Optimale Ausnutzung der Temperaturspanne zwischen Donauwasserzulauf und Kühlwasserablauf in ausgewählten Teilströmen	Ergebnis in einem Abschlussbericht mit Ausmaß der Kühlwasserreduktion in m³/a ERGEBNIS: Ergebnis vorliegend
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion der Ableitung von Niederschlagswässern in das Kanalsystem und Erhöhung der Wassermenge in den Untergrund um 10.100 m³/a (Zuführung in den natürlichen Kreislauf)	Projekt Beta 3: Einleitung von Dachflächenwasser aus dem Gesamtprojekt nicht mehr in Kanal, sondern Versickerung in Untergrund	Errichtung von einer Versickerungsanlage ERGEBNIS: Errichtung erfolgt

Gesellschaft	Ziel	Maßnahme	Kennzahl
Standort Steyrling	Reduktion des Wärmeverbrauchs der Heizung im Betriebsgebäude	Die alten Fenster des Betriebsgebäudes werden im Zuge der Sanierung alle ausgetauscht	Reduktion des Wärmeverbrauchs pro Jahr um ca. 7.750 kWh/a ERGEBNIS: Reduktion von ca. 7.750 kWh/a erreicht
voestalpine Giesserei Linz GmbH	Reduktion von Sand bei der Entsorgung	Sandeinsparung im Formprozess	Reduktion des Hinterfüllsandes um ca. 1.900 t/a ERGEBNIS: Reduktion von ca. 1.900 t/a erreicht
voestalpine Giesserei Linz GmbH	Reduktion des Stromverbrauches	Umstellung auf LED-Beleuchtung in der Modelltischlerei	Reduktion des Stromverbrauches um ca. 40 MWh/a ERGEBNIS: Reduktion von 43.811 MWh/a Strom erreicht
voestalpine Giesserei Linz GmbH	Reduktion von Energieeinsatz bei der Wärmebehandlung	Umstellung von Erdgas/Luft- auf Erdgas/Sauerstoff-Verbrennung	Reduktion von Erdgas um ca. 2.600 MWh/a ERGEBNIS: Reduktion von 2.643 MWh/a Erdgas erreicht
voestalpine Giesserei Linz GmbH	Reduktion von Energieeinsatz bei der Vorwärmung der Pfannen	Umstellung von Erdgas/Luft- auf Erdgas/Sauerstoff-Verbrennung und Verminderung der Wärmeabstrahlung durch einen angepassten Pfannendeckel	Reduktion von Erdgas um ca. 750 MWh/a und Strom um ca. 340 MWh/a ERGEBNIS: Reduktion von ca. 750 MWh/a Erdgas und 342 MWh/a Strom erreicht
voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG	Reduktion des Stromverbrauches	Sukzessive Umstellung auf LED-Beleuchtung von defekten Leuchtmitteln	Reduktion des Stromverbrauches um ca. 19.000 kWh/a ERGEBNIS: Reduktion von ca. 33.000 kWh/a Strom erreicht
voestalpine Steel & Service Center GmbH	Reduktion des Stromverbrauches in den Produktionshallen – Teil 2 des 5-teiligen Stufenplans	Umrüsten von Metaldampflampen auf LED-Technologie in den Produktionshallen des SSC (Formzuschnittzentrum + Tafelblechzentrum)	Reduktion des Stromverbrauches um ca. 250 MWh/a ERGEBNIS: Reduktion von ca. 320 MWh/a Strom erreicht (FZZ 280 + 140 TBZ) = 21%
voestalpine Steel & Service Center GmbH	Reduktion des Erdgasverbrauches für Heizzwecke	Industriezeile Halle1: Tor 1.2: Schließvorgang des Hallentores beschleunigen und bei Tor 1.1 die Toröffnung mit Kunststoffvorhang abdichten	Reduktion des Erdgasverbrauches um ca. 300 MWh/a ERGEBNIS: Reduktion von ca. 300 MWh/a Erdgas erreicht
Logistik Service GmbH	Reduktion von Dieselmotorkraftstoff bei der Werksbahn	Anschaffung einer neuen Diesellokomotive mit Start/Stop-Technik (Baureihe 1004.09)	Kraftstoffersparnis von ca. 5.200 l/a Diesel pro Lok ERGEBNIS: Reduktion von 5.180 l/a Diesel erreicht
Cargo Service GmbH	Reduktion von Dieseltreibstoff	Einsatz von Elektro-Triebfahrzeug anstatt 2 Diesel-Triebfahrzeugen beim Nürnberg-Shuttle auf der Strecke zwischen Linz Vbf West und AB ECO-Plus Ennsdorf (Schrotttransport)	Reduktion von ca. 10.000 l/a Dieseltreibstoff ERGEBNIS: Reduktion von ca. 11.900 l/a Dieseltreibstoff erreicht
voestalpine Standortservice GmbH	Reduktion von Kraftstoff	Austausch zwei weiterer mit Verbrennungsmotor betriebenen Einsatzfahrzeuge durch zwei Einsatzfahrzeuge mit E-Antrieb	Kraftstoffersparnis von ca. 4.000 l/a Benzin ERGEBNIS: Reduktion von 3.468,4 l/a Benzin erreicht
voestalpine Standortservice GmbH	Reduktion von Schadstoffemissionen bei Einsatzfahrzeugen	Austausch des von der Betriebsfeuerwehr verwendeten Rüstlöschfahrzeugs auf einen höheren Abgasstandard	Umstellung von Euro 4 auf Euro 6 ERGEBNIS: Umstellung erfolgt
voestalpine Standortservice GmbH	Reduktion von Schadstoffemissionen bei Einsatzfahrzeugen	Austausch von drei mit Verbrennungsmotor betriebenen Einsatzfahrzeugen durch drei Einsatzfahrzeuge mit E-Antrieb	Reduktion von Kraftstoffverbrauch von ca. 8.000 l/a Benzin ERGEBNIS: Reduktion von 8.720 l/a Benzin erreicht
voestalpine Standortservice GmbH	Reduktion von Schadstoffemissionen bei Einsatzfahrzeugen	Austausch von drei mit Verbrennungsmotor betriebenen Einsatzfahrzeugen durch zwei Einsatzfahrzeuge mit E-Antrieb	Kraftstoffersparnis von ca. 4.000 l/a Benzin und ca. 5.000 l/a Diesel ERGEBNIS: Reduktion von ca. 1.000 l/a Diesel erreicht; 2. Einsatzfahrzeug wurde nicht angeschafft
voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG	Erhöhung des Anteils an „grünem Strom“ durch Zukauf	Reduktion des Bezuges von „Graustrom“ durch Zukauf von „grünem Strom“	Zukauf von ca. 2 GWh „grünem Strom“ ERGEBNIS: Zukauf von 1,5 GWh „grünem Strom“ erfolgt
voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG	Reduktion von Energieeinsatz im Werk 1	Neue Steuerung für Kompressoren für gezieltes An- und Abschalten in Freischichten	Reduktion von Strom um ca. 5.096 kWh/a ERGEBNIS: Reduktion von 6.272 kWh/a Strom erreicht

ALTLAST O76 KOKEREI LINZ

Gegen Ende des zweiten Weltkrieges wurden sämtliche Anlagen im Bereich des ehemaligen Kokereiareals bei Bombenangriffen stark beschädigt. Dabei drangen hochgiftige Substanzen wie Teer, Benzol und Waschöle ins Erdreich und vielfach weiter ins Grundwasser.

Der seinerzeit eingedrungene Schadstoffcocktail, vor allem PAK (polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe), BTEX (Benzol, Toluol, Ethylbenzol und Xylol) und Kohlenwasserstoffe, belastete seither in unterschiedlichsten Konzentrationen den Boden und das Grundwasser.

Zwischen 2003 und 2008 hat die Umweltbundesamt GmbH zahlreiche Untersuchungen zur Ermittlung des Schadensausmaßes durchgeführt. Dabei wurde festgestellt, dass der Altstandort eine erhebliche Gefahr für die Umwelt darstellte. Die Umweltbundesamt GmbH schlug daher die Prioritätenklasse 1 (als höchste von 3) für die Altlast mit einer Größe von rund 350.000 m² vor.

Um den Umweltschaden nachhaltig zu beheben und zu sichern, waren umfangreiche und kostenintensive Maßnahmen notwendig. Eine detaillierte Variantenuntersuchung unter Beachtung ökologischer und ökonomischer Kriterien ergab als Bestvariante eine Kombination verschiedener Sanierungsverfahren.

Mit der Umsetzung der ersten Maßnahmen wurde 2012 begonnen. Während die baulichen Maßnahmen und die Hot-Spot-Räumung der ungesättigten Bodenzone zwi-

schenzeitlich abgeschlossen werden konnten, ist das sogenannte Funnel & Gate-System zur Aufrechterhaltung des Sicherungszustandes voraussichtlich noch längerfristig zu betreiben.

Im Frühjahr 2023 wurde dazu die Altlast vom Umweltministerium als gesichert ausgewiesen.

Folgende Maßnahmen wurden gesetzt:

» Funnel und Gate-System

Rund 1,6 km lange Dichtwand (Funnel) mit 12 reaktiven Filterelementen (Gates) zur Grundwasserabstromsicherung

» Räumung/Bodenwäsche

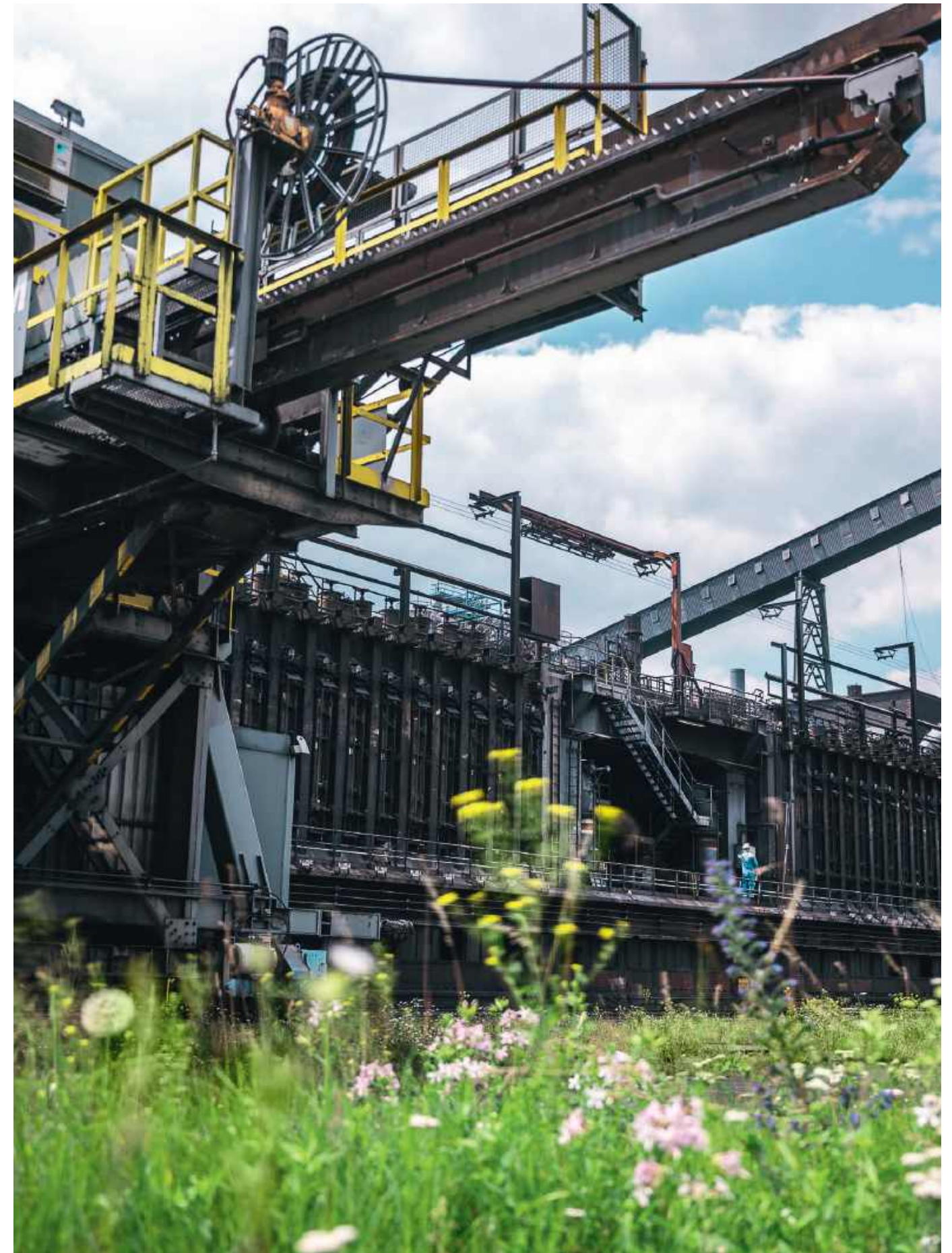
Rund 850.000 t Aushubmaterial bewegt und knapp 1.800 t Schadstoff (PAK) aus dem Erdreich entfernt

» Bodenluftabsaugung

Schadstoffkonzentration (BTEX) von bis zu 30.000 mg/m³ auf größtenteils < 50 mg/m³ gesenkt

» Phasenschöpfung

Schadstoffkonzentration (BTEX und PAK) im geförderten Grundwasser um >99,9 % verringert



UMWELTPROGRAMM 2025/26

NEUE MASSNAHMEN



Gesellschaft	Ziel	Maßnahme	Kennzahl	Termin
voestalpine Stahl GmbH	Steigerung Energieeffizienz beim Hochofen A	Installation einer elektrischen Windmaschine	Reduktion Fremdstromzukauf 73.060 MWh/a	2027
voestalpine Stahl GmbH	Höherer Erfassungsgrad diffuser Staubemissionen bei den Übergabetürmen – Hochofen A	Austausch der Filteranlage zur Erhöhung der Absaugleistung	Reduktion von ca. 4 t/a Staub	2026
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion der NO _x -Emissionen an der Kontiglühanlage 1	Errichtung einer DENOX-Anlage	Reduktion der NO _x -Emissionen um ≥ 20 t/a	2026
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion der NO _x -Emissionen an der Feuerverzinkungsanlage 1	Erneuerung des Brennersystems im Strahlrohröfen	Reduktion der NO _x -Emissionen von 340 mg/Nm ³ auf 200 mg/Nm ³	2026
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion des ölhaltigen Abfalls an der Beize-Tandem 2 und Beize-Tandem 3	Errichtung eines Kreislaufsystems des Destillates in die Walzemulsion	Reduktion des ölhaltigen Abfalls von ca. 4.000 t/a an der Beize-Tandem 2 und Beize-Tandem 3 auf 1.000 t/a	2026
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion der Staubemissionen an der Regeneration der Beize-Tandem 2	Erneuerung der Absorbtionskolonne sowie Modifikation des Abgaskamins und des Wäschers	Reduktion der Staubemissionen von 18,8 mg/Nm ³ auf 15 mg/Nm ³	2026
voestalpine Stahl GmbH	Stromeinsparung durch Umstellung auf LED-Beleuchtung beim Gichtgas- und Tiegelgasgasmeter	Umstellung der bestehenden Beleuchtung auf LED-Beleuchtung	Reduktion Stromverbrauch um 80 MWh/a	2025
voestalpine Stahl GmbH	Erhöhung Tiegelgasproduktion	Saugzugoptimierung LD3	Mehrproduktion Strom von 200 MWh/a	2026
Standort Steyrling	Optimierung der Förderrouen durch neuartige Abbauplanung	Einsparung von Kraftstoff, da ohne Höhenunterschied produziert wird	Reduktion von ca. 84.000 l/a Dieseldieselkraftstoff	2025
Standort Steyrling	Bergbau: Vermeidung mehrfache Rohmaterialmanipulation durch optimalen Schachtansatzpunkt	Errichtung eines neuen, kürzeren Materialsturzschachts in optimaler Position	Reduktion von ca. 1 t NO _x im Vergleich zur letzten Betriebsplanperiode (2020 - 2024)	2025
voestalpine Grobblech GmbH	Reduktion von Energieeinsatz bei den Stoßöfen	Erhöhung der Verbrennungsluft-Vorwärmung im Rekuperator	Reduktion von Erdgas um ca. 2.000 MWh/a	2026
voestalpine Giesserei Linz GmbH	Reduktion von Mischdampf im Modellbau	Einbau einer Heizungsregelung	Reduktion von Mischdampf um ca. 500 t/a	2026
voestalpine Giesserei Linz GmbH	Reduktion von Energieverbrauch bei der Arc-Air-Anlage	Umrüstung von Schlauchfiltersystem auf das Waveline-Filter-system	Reduktion des Energieeinsatzes um ca. 30.000 KWh/a	2025
voestalpine Giesserei Linz GmbH	Reduktion von Nutzwasserverbrauch am Pfannenofen	Installation eines Bypasses	Reduktion des Nutzwassers um ca. 600 m ³ /a	2025
voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG	Reduktion von Strahlmittel	Durch Änderung des Strahlmittels für die Strahlanlagen kann die Zugabemenge reduziert werden (längere Standzeit des Mittels)	Reduktion von Sandstrahlmittel um ca. 35 %	2026

Gesellschaft	Ziel	Maßnahme	Kennzahl	Termin
voestalpine Steel & Service Center GmbH	Reduktion des Stromverbrauches in den Produktionshallen – Teil 3 des 5-teiligen Stufenplans	Umrüsten von Metaldampflampen auf LED-Technologie in den Produktionshallen des SSC (Industriezeile und Längsteilzentrum)	Reduktion des Stromverbrauches um ca. 470 MWh/a	2026
voestalpine Steel & Service Center GmbH	Reduktion von Stahlkantenschutz bei Produktverpackungen	Umstellung von Stahl- auf Kartonkantenschutz	Reduktion von 55 t/a Stahlkantenschutz	2026
voestalpine Steel & Service Center GmbH	Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter:innen für nachhaltiges Handeln im Arbeitsumfeld	Konzeption und Durchführung einer Awareness-Kampagne „Kleine Schritte, große Wirkung“	Durchführung einer Mitarbeiter:innenumfrage zur Awareness-Kampagne	2026
Logistik Service GmbH	Reduktion von Dieseldieselkraftstoff bei der Werksbahn	Anschaffung einer neuen Diesellokomotive mit Start/Stop-Technik (Baureihe 1004.10)	Kraftstoffersparnis von ca. 5.200 l/a Diesel pro Lok	2025
Cargo Service GmbH	Reduktion von Dieseldieseltriebstoff	Einsatz von Elektro-Triebfahrzeug anstatt 2 Diesel-Triebfahrzeugen beim Nürnberg-Shuttle auf der Strecke zwischen Linz Vbf West und AB ECO-Plus Ennsdorf	Reduktion von ca. 20.000 l/a Dieseldieseltriebstoff	2026
voestalpine Standortservice GmbH	Reduktion von Schadstoffemissionen bei Einsatzfahrzeugen	Austausch eines Transportfahrzeuges (FZ 7) durch ein Fahrzeug mit höherem Abgasstandard	Umstellung von Euro 5 auf Euro 6d	2026
voestalpine Standortservice GmbH	Reduktion von Kraftstoff	Austausch eines Transportfahrzeuges (FZ 8) mit Verbrennungsmotor durch ein E-Fahrzeug	Kraftstoffreduktion von ca. 1.666 l/a	2027
voestalpine Standortservice GmbH	Reduktion von Schadstoffemissionen bei Einsatzfahrzeugen	Austausch eines Rüstlöschfahrzeuges (FZ4) durch ein Fahrzeug mit höherem Abgasstandard	Umstellung von Euro 4 auf Euro 6	2027
voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG	Reduktion von Energieverbräuchen	Installation eines Energiemonitorings in Echtzeit an den wesentlichen Energieverbrauchern in Werk 1 und Werk 2	Installation eines Energiemonitorings zur genauen Erfassung des Energieverbrauches der definierten Verbraucher	2026
voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG	Reduktion von Quertransporten zwischen Werk 1 und Werk 2	Verlagerung des Wenders von Werk 1 in Werk 2	Reduktion von ca. 600 Lkw-Fahrten zu je 1,5 km, Treibstoffeinsparung von ca. 360 l/a und damit ca. 700 kg CO ₂ /a	2025

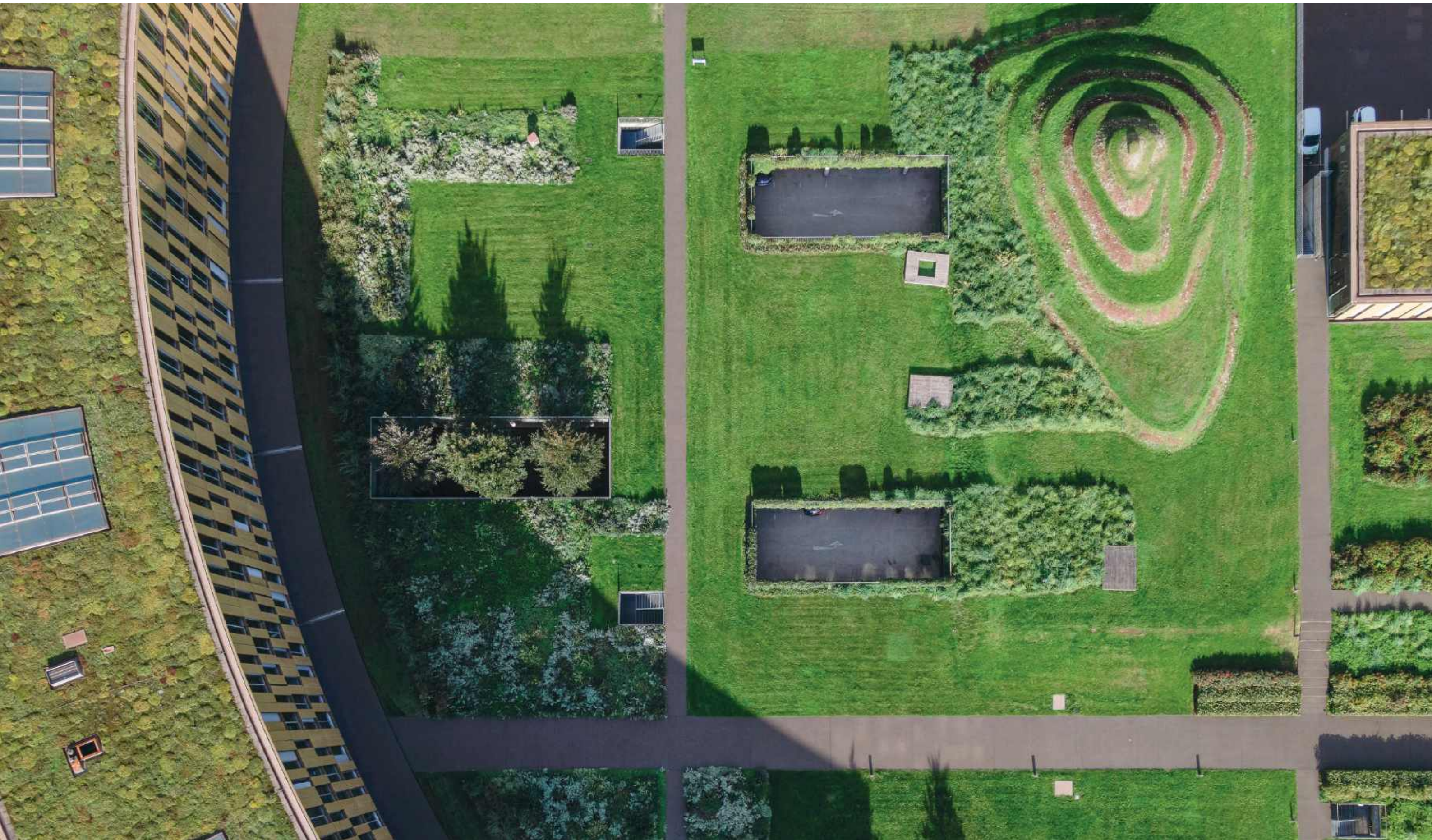
UMWELTPROGRAMM 2025/26

MASSNAHMEN IN UMSETZUNG

Gesellschaft	Ziel	Maßnahme	Kennzahl	Termin
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion von Energieeinsatz bei der Anreicherung des Gichtgases	Mischgasstation 5/6 - Selektive Auffettung von Gichtgas durch Tiegelgas	Reduktion von Erdgas um 1.195 MWh/a	2026 Verlängerung
voestalpine Stahl GmbH	Erhöhung des Anteils an „grünem Strom“ durch Eigenerzeugung	Montage einer Photovoltaik-anlage mit 1.500 kWp auf dem Hallendach ILL	Erzeugung von ca. 1.400 MWh/a „grünem Strom“	2026 Verlängerung
voestalpine Stahl GmbH	Erhöhung des Anteils an „grünem Strom“ durch Eigenerzeugung	Montage einer Photovoltaik-anlage mit 50 kWp auf dem Prüfzentrum	Erzeugung von ca. 47 MWh/a „grünem Strom“	2025 Verlängerung
voestalpine Stahl GmbH	Umrüstung der Beleuchtung auf LED-Strahler BB NORD/ Reduktion von Stromverbrauch (Hochbeleuchtung)	Austausch der gesamten Hochbeleuchtung durch effiziente LED-Leuchten	Reduktion des Stromverbrauchs um ca. 300 MWh/a	2025 Verlängerung
voestalpine Stahl GmbH	Umrüstung der Beleuchtung auf LED-Strahler BB SÜD/ Reduktion von Stromverbrauch (Hochbeleuchtung)	Austausch der gesamten Hochbeleuchtung durch effiziente LED-Leuchten	Reduktion des Stromverbrauchs um ca. 200 MWh/a	2025 Verlängerung
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion der Ableitung von Niederschlagswässern in das öffentliche Kanalsystem durch Versickerung von Dachflächenwässern im Bereich des neuen Block 08 (Zuführung in den natürlichen Kreislauf)	Neuerichtung von Versickerungsschächten zur Versickerung von Dachwässern	1.655 m² Dachfläche mit Versickerung in den Untergrund	2026
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion der Ableitung von Niederschlagswässern in das Kanalsystem und Erhöhung der Wassermenge in den Untergrund im Bereich Elektrostahlwerk	Errichtung von Versickerungsschächten und Versickerungsmulden zur Versickerung von Niederschlagswässern	Anstelle der Ableitung der Niederschlagswässer in das Kanalsystem werden aus einer Fläche von rund 2,5 ha die Niederschläge in den Untergrund versickert und damit im natürlichen Kreislauf belassen	2026
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion diffuser Staubemissionen in der Fertigstraße der Breitbandstraße	Installation/Erweiterung der Staubabsaugung zwischen Fertigerüst 2 und 3	Reduktion von ca. 30 t/a Staub	2026 Verlängerung

Gesellschaft	Ziel	Maßnahme	Kennzahl	Termin
voestalpine Stahl GmbH	Reduktion von Filterkerzen bei den Abwasserreinigungsanlagen bei Feuerverzinkungs- und Glühanlagen	Anfertigung einer Reinigungs-anlage mit Messung des Durchflusses	Reduktion um ca. 270 Stk/a Filterkerzen	2026 Verlängerung
voestalpine Grobblech GmbH	Reduktion von Schadstoffen im gereinigten Abwasser	Errichtung einer neuen Abwasserreinigungsanlage für die Grobblechfertigung	Reduktion von abfiltrierbaren Stoffen auf 30 mg/l, KW-Index auf 4 mg/l, Chrom auf 0,1 mg/l und Nickel auf 0,2 mg/l	2028
voestalpine Giesserei Linz GmbH	Reduktion von Energieeinsatz	Neues Heiz-, Kühl - und Luftreinigungssystem im Bereich der Q-Kontrolle	Reduktion von Erdgas um ca. 290 MWh/a und ca. 1.500 l/a Heizöl	2026 Verlängerung
voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG	Erhöhung des Anteils an „grünem Strom“ durch Eigenerzeugung	Montage einer Photovoltaik-anlage mit 640 kWp auf den Hallendächern der Giesserei	Erzeugung von ca. 600 MWh/a „grünem Strom“ in der Giesserei	2026 Verlängerung
voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG	Festlegung neuer Verwertungswege für Feuerfestmaterial	Verwertung von Ofenausbruch durch getrennte Sammlung und Weitergabe an Verwerter	Verwertung der anfallenden Mengen Ofenausbruch um ca. 400 t/a	2026 Verlängerung
voestalpine Steel & Service Center GmbH	Reduktion der Druckluft im Längsteilzentrum	Maßnahmenpaket aus Reduktion durch konsequente Suche und Beseitigung von Leckagen an Rohrleitungen, Schläuchen sowie Austausch von Servicestationen, Reglern und Ölern	Reduktion des Druckluftverbrauches um 2.540 Tm³/a	2025 Verlängerung
voestalpine Steel & Service Center GmbH	Reduktion des Dampfverbrauches	Einbau einer zentralen Heizungsregelung im Längsteilzentrum	Reduktion des Dampfverbrauches um ca. 12 % = 800 MWh/a	2026 Verlängerung
voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG	Umstellung auf nachhaltige Heizungstechnologie	Einbau von Wärmetauschern in den Kühlkanal und Wärmegewinnung über 2 Wärmepumpen	Reduktion von ca. 2.400 MWh/a Erdgas und ca. 550 t/a CO₂ (bei gleichzeitiger Erhöhung Zukauf „grünen Stroms“)	2026 Verlängerung





PRODUKTIONS- UND ENERGIEKENNZAHLEN

Die nachfolgend dargestellten Produktionskennzahlen stellen die wesentlichen umweltrelevanten Zahlen für die von dieser Umwelterklärung umfassten Gesellschaften dar.

Standort Linz

Produktionsmenge	Einheit	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Rohstahl (RSt)	Mio. t	5,40	5,19	5,29

Produkte	Einheit	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Warmband ungeteilt	Mio. t	1,080	1,164	1,037
Kaltband und Elektroband		0,885	0,803	0,791
Verzinktes Band		2,038	2,205	2,019
Organisch beschichtetes Band		0,174	0,151	0,156
Grobblech	t	0,6	0,6	0,5
HO-Schlacke		1,2	1,2	1,2
Gussstücke – Linz		5.781	4.237	4.027
Camtec – Gussstücke		69,0	90,0	109,0
Lasergeschweißte Platinen	Stk.	116.822	125.471	123.320
Angearbeitete Produkte SSC		1.770.869	1.774.788	1.908.936

Energie	Einheit	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Erdgas	TWh	2,94	3,28	3,21
Strom (Fremdbezug)	TWh	0,582	0,511	0,456

Standort Steyrling

Produkte	Einheit	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Brantkalk (BK)	Mio. t	0,339	0,326	0,322
Wasserbausteine		0,004	0,002	0,000
Splitt (ungebrannt)		0,696	0,579	0,626
Rohkalk-Abbaumenge (RK)		1,341	1,145	1,220

Energie	Einheit	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Erdgas	GWh	333	320	317
Strom		13	13	13

Standort Traisen

Produktionsmenge	Einheit	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Gussstücke	t Guss	4.564	3.810 ¹⁾	4.340
Gussstücke	Stk.	21.671	15.862 ¹⁾	17.027

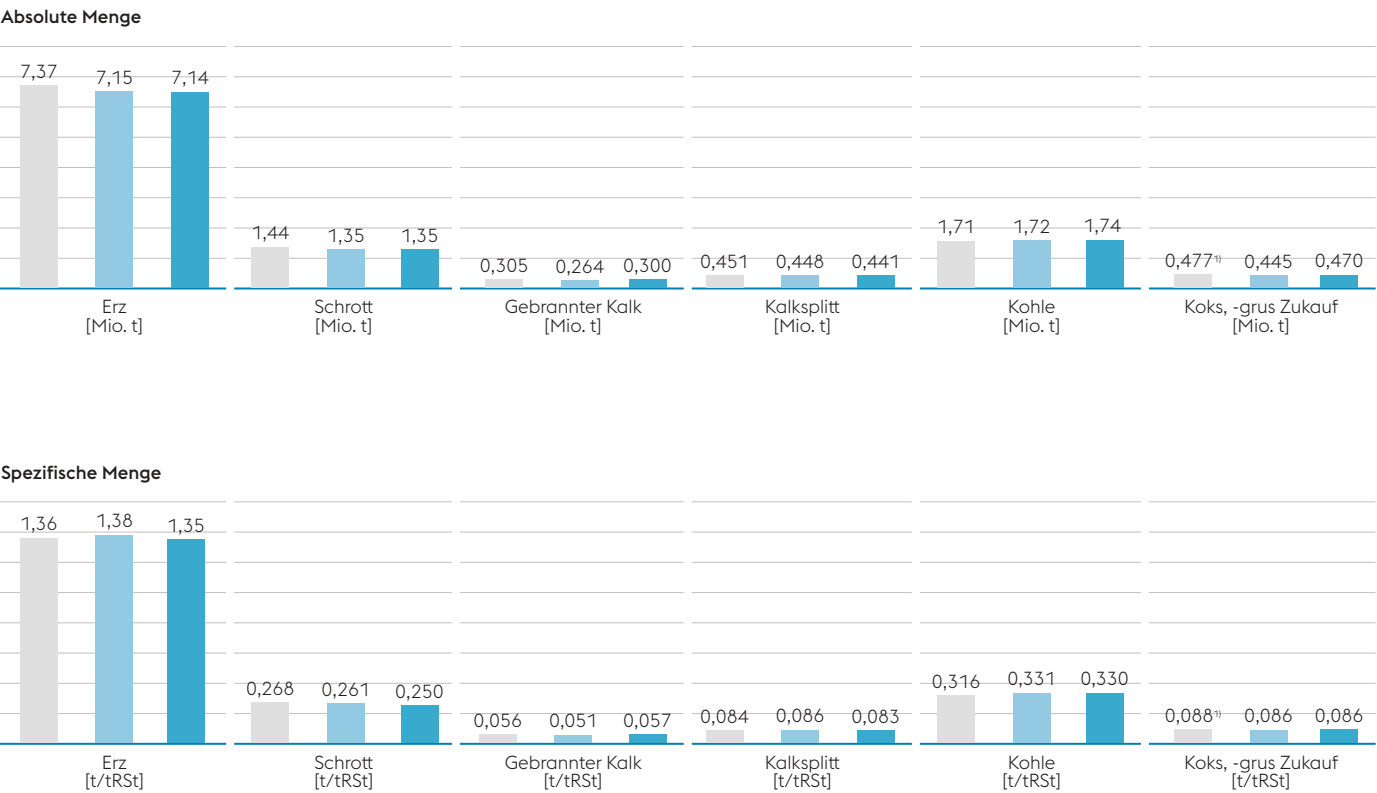


¹⁾ Wert wurde aktualisiert (um 523 t reduziert). Daraus resultieren Veränderungen der spezifischen Kennzahlen (mit Bezug auf t Guss) auf Seite 64 und 65.

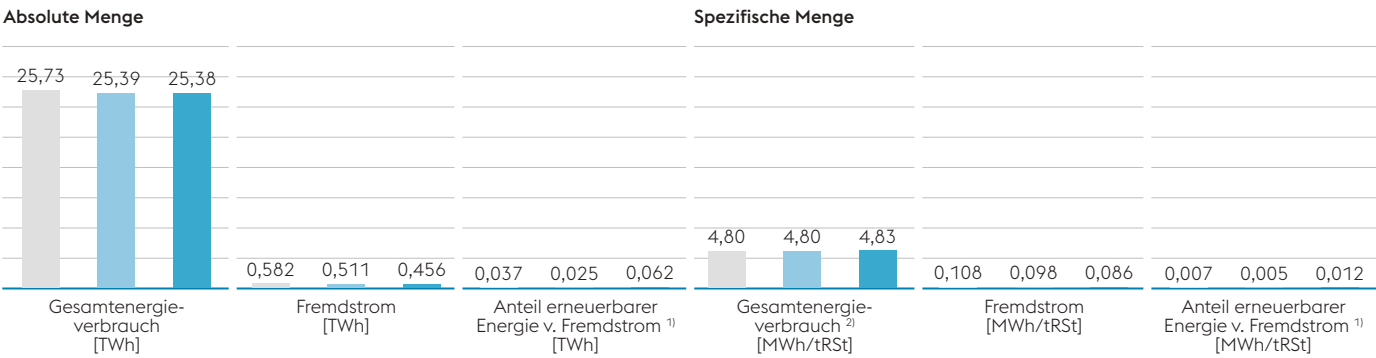
KERNINDIKATOREN STANDORT LINZ

Die Kernindikatoren beziehen sich auf die jährliche Gesamtrohstahlproduktion in Tonnen, diese lag im Kalenderjahr 2024 bei 5,29 Mio. t. (2023: 5,19 Mio. t, 2022: 5,40 Mio. t).

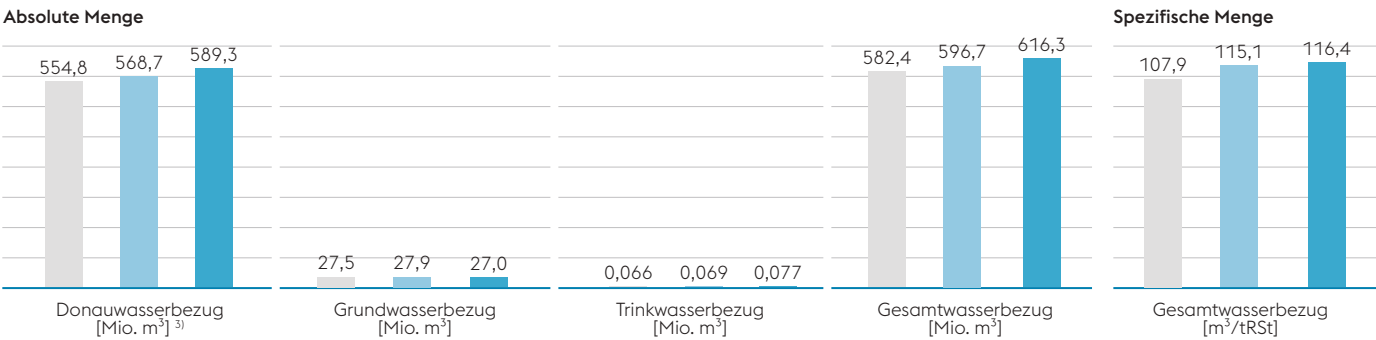
MATERIALEFFIZIENZ



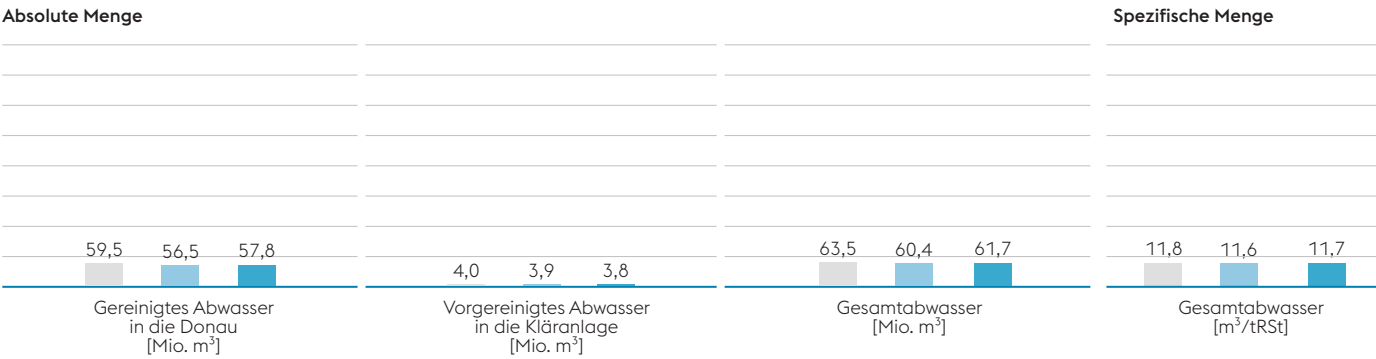
ENERGIEEFFIZIENZ



WASSER



ABWASSER



¹⁾ Wert wurde aktualisiert.

¹⁾ Erhebung des Anteils an erneuerbarer Energien gemäß Stromkennzeichnung aus dem bezogenen Fremdstrom. Dabei wurden für das Kalenderjahr 2023 die Anteile aus Wasserkraft (4,69 %), Windenergie (5,88 %), Photovoltaik (1,19 %) und sonstiger Ökoenergie (1,95 %) berücksichtigt.

²⁾ Inklusive Brammenzukauf

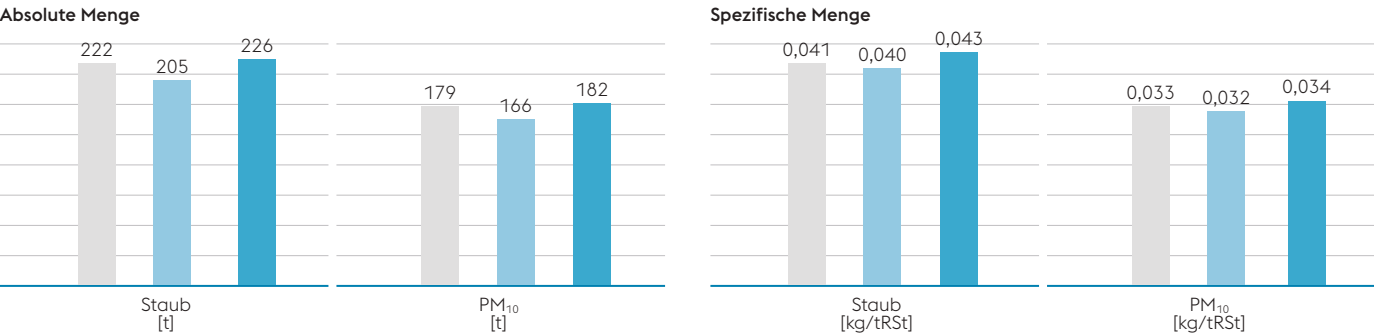
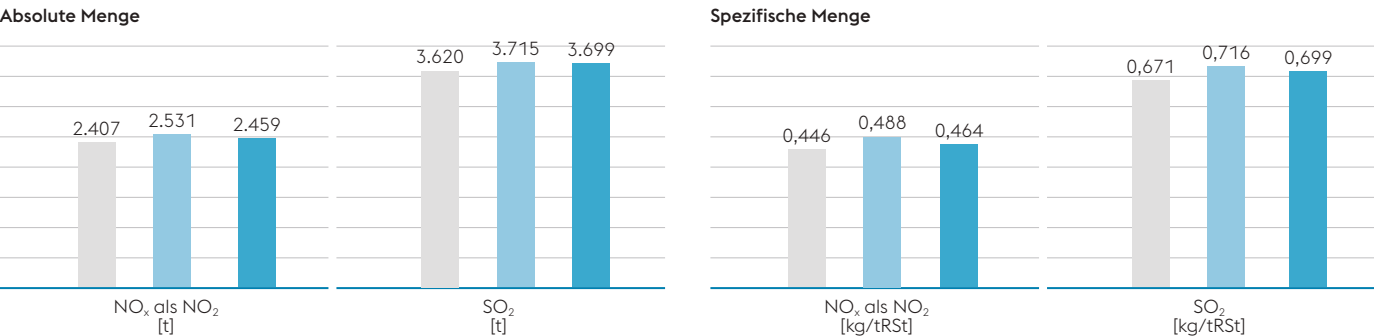
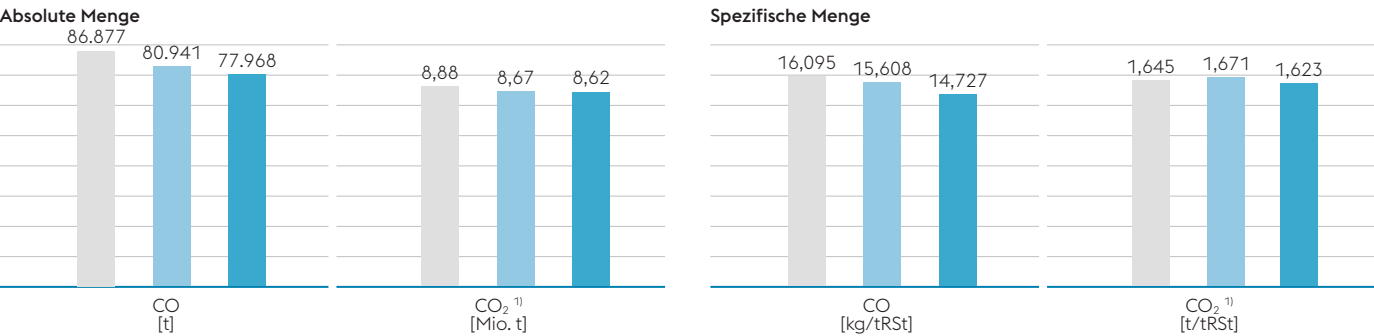
³⁾ Grenzwert: 720 Mio. m³/a

58

59

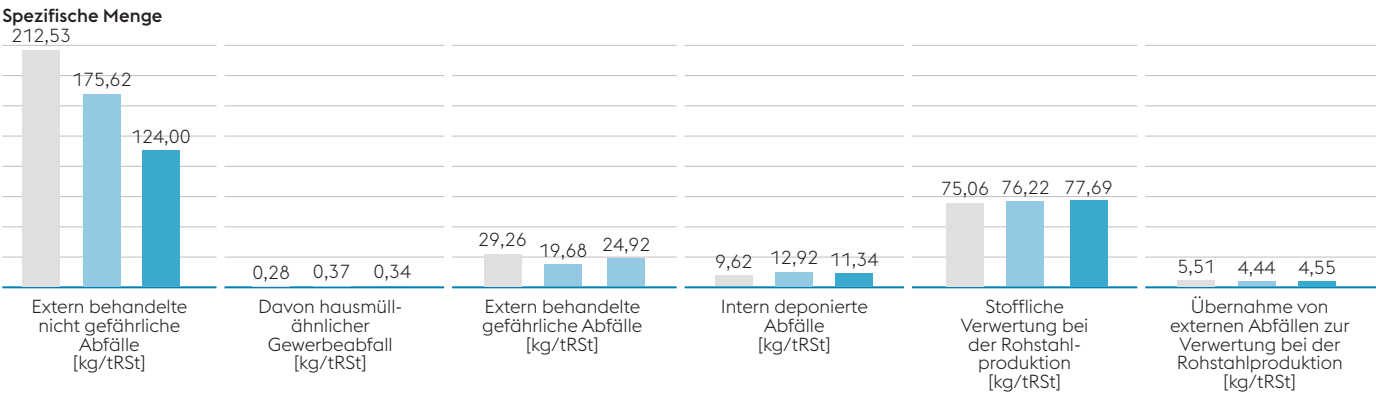
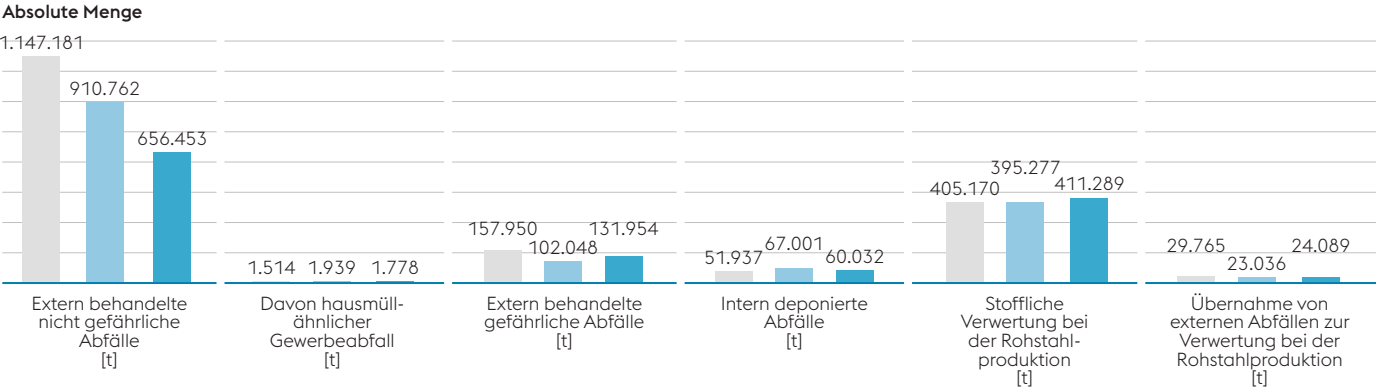
KERNINDIKATOREN STANDORT LINZ

EMISSIONEN

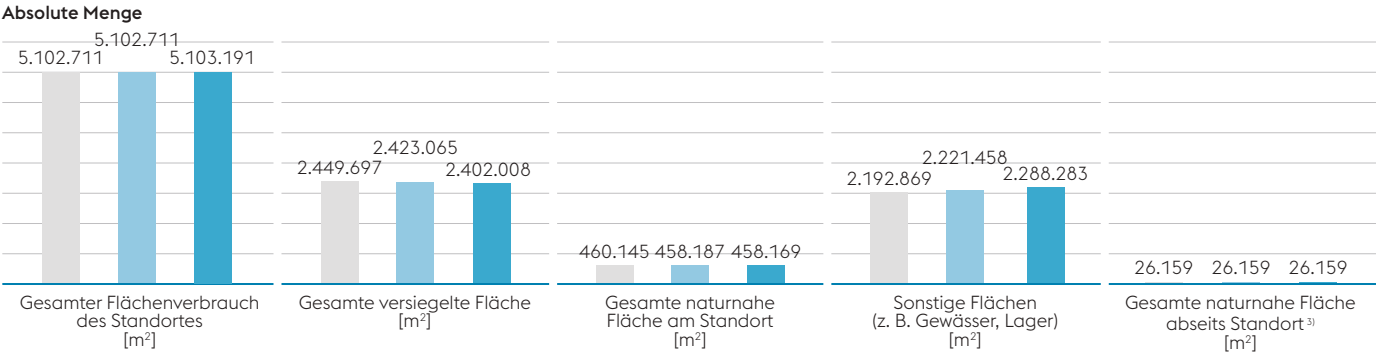


Andere Treibhausgase wie Methan und ozonschichtabbauende Mittel werden nur in sehr geringen Mengen emittiert (ca. 180 Tonnen Methan und ca. 95 kg ozonschichtabbauende Mittel).

ABFALL



BIOLOGISCHE VIelfALT ²⁾

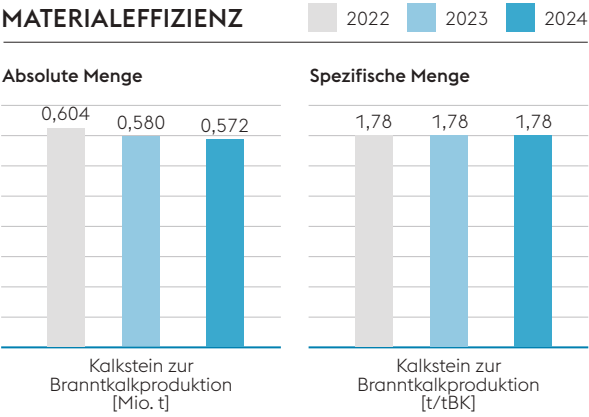


¹⁾ Verifizierte Menge im Rahmen des EU-Emissionszertifikatehandels – Anhang I (direkte Emissionen)

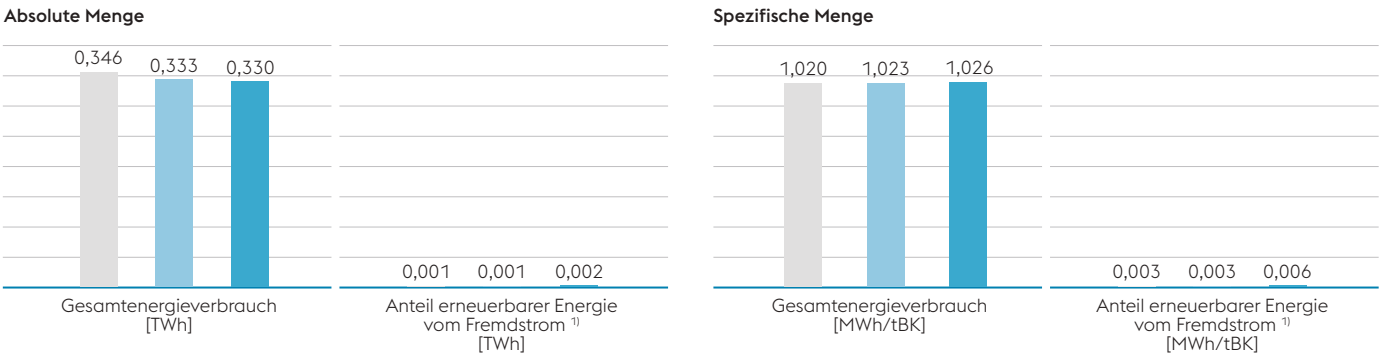
²⁾ Der Kernindikator „Biologische Vielfalt“ bezieht sich auf die Fläche des Werksgeländes des Standortes Linz basierend auf der tatsächlichen Fläche laut Grundstückskataster, Stichtag April 2023 und stellt eine Bestandsgröße dar.
³⁾ Im Zuge der detaillierteren digitalen Aufbereitung (Geoinformationssystem, GIS) wurden weitere Flächen, die sich außerhalb des Kernbetriebes befinden, in die Auswertung mit aufgenommen. Daher sind die naturnahen Flächen abseits des Standortes gestiegen, es hat jedoch keine Veränderung an den Besitzverhältnissen gegeben.

KERNINDIKATOREN STANDORT STEYRLING

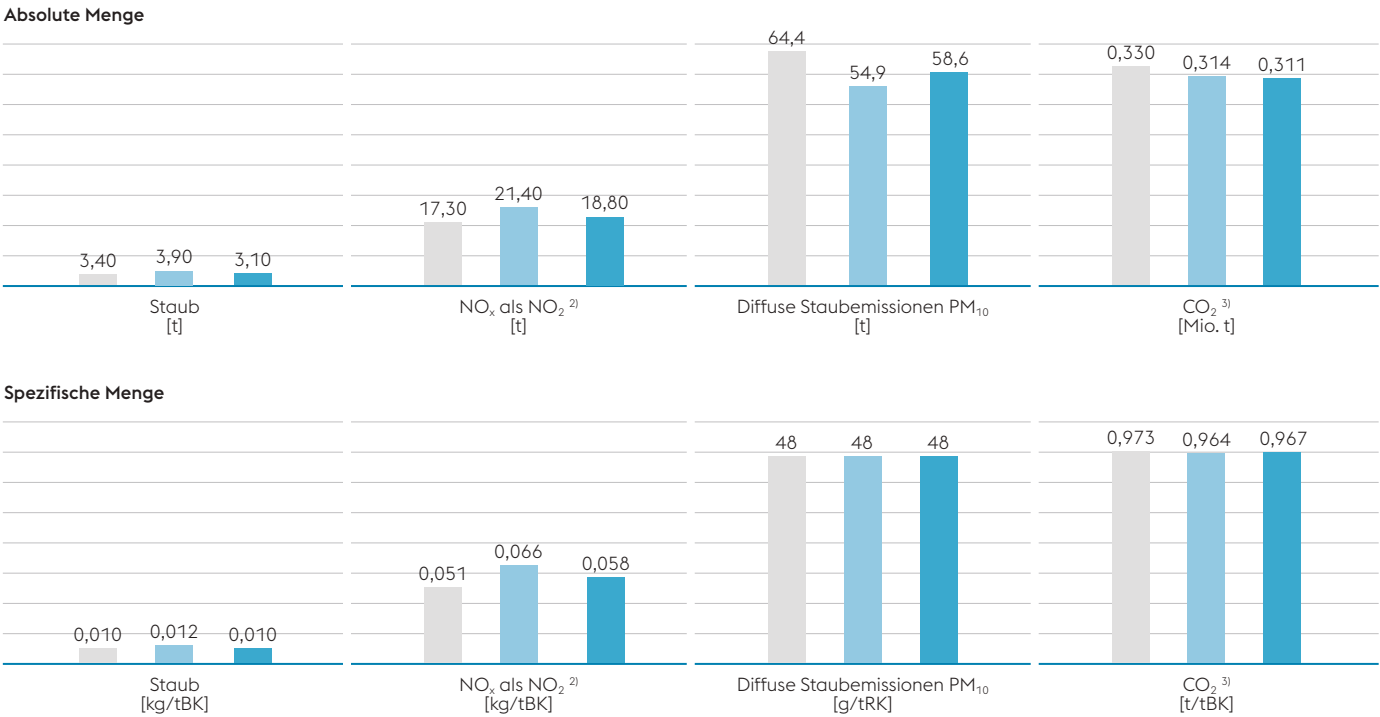
Die Kernindikatoren beziehen sich auf die jährliche Gesamtbranntkalkproduktion, diese lag im Kalenderjahr 2024 bei 0,32 Mio. t. (2023: 0,33 Mio. t, 2022: 0,34 Mio t).



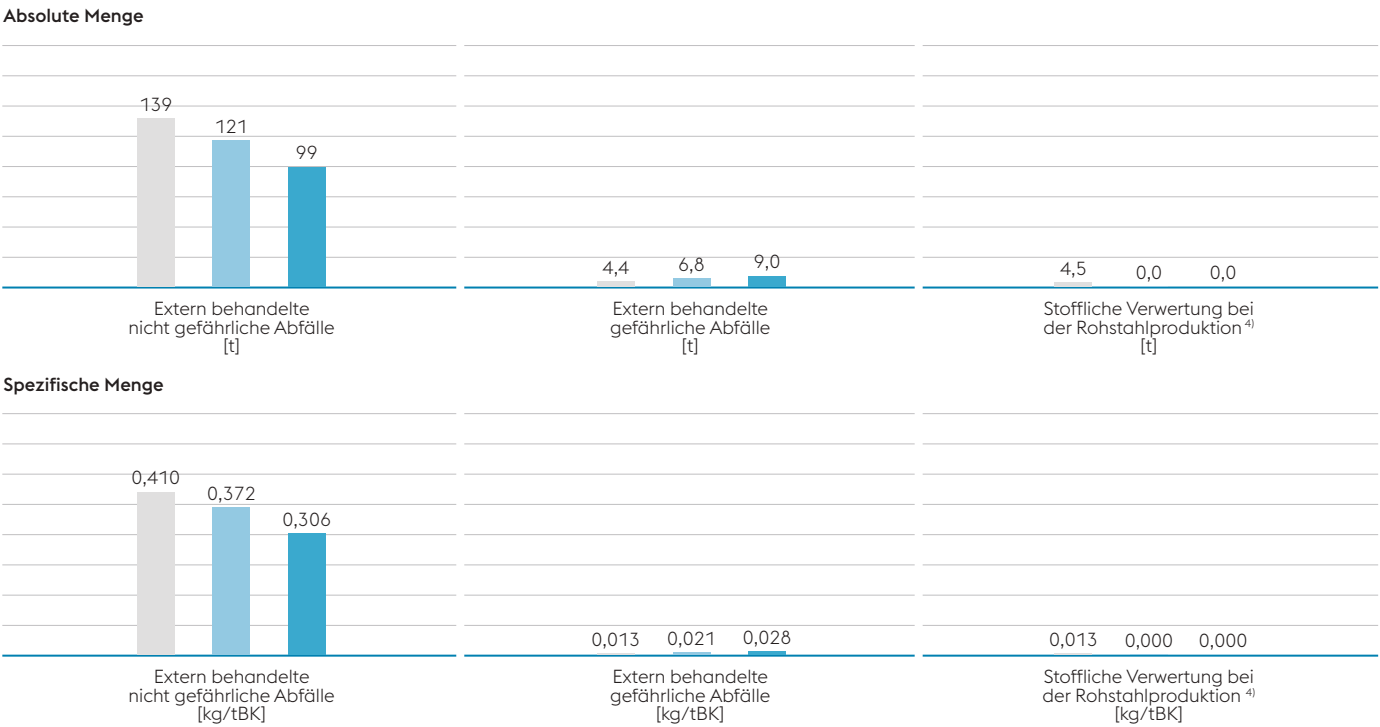
ENERGIEEFFIZIENZ



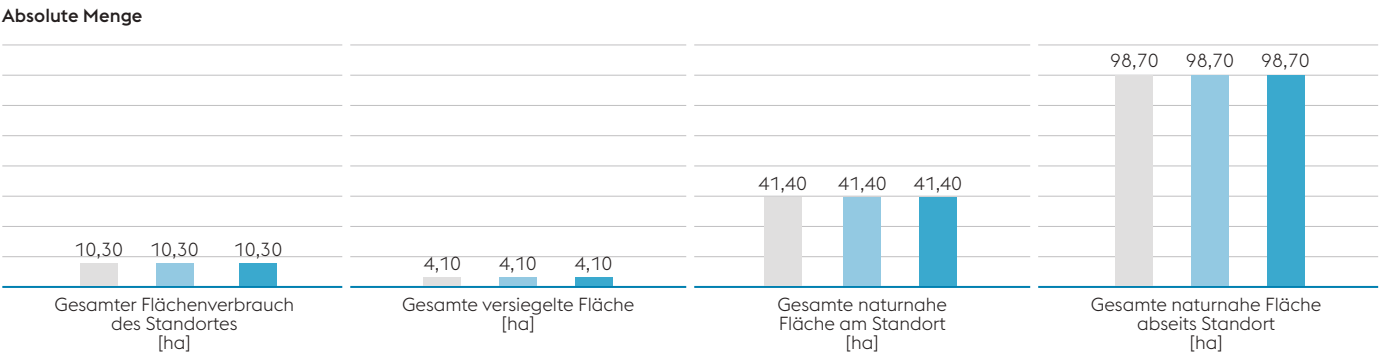
EMISSIONEN



ABFALL



BIOLOGISCHE VIELFALT ⁵⁾



¹⁾ Erhebung des Anteils an erneuerbarer Energien gemäß Stromkennzeichnung aus dem bezogenen Fremdstrom. Dabei wurden für das Kalenderjahr 2023 die Anteile aus Wasserkraft (4,69 %), Windenergie (5,88 %), Photovoltaik (1,19 %) und sonstiger Ökoenergie (1,95 %) berücksichtigt.
²⁾ Emission der Kalköfen
³⁾ Verifizierte Menge im Rahmen des EU-Emissionszertifikatehandels – Anhang I (direkte Emissionen)

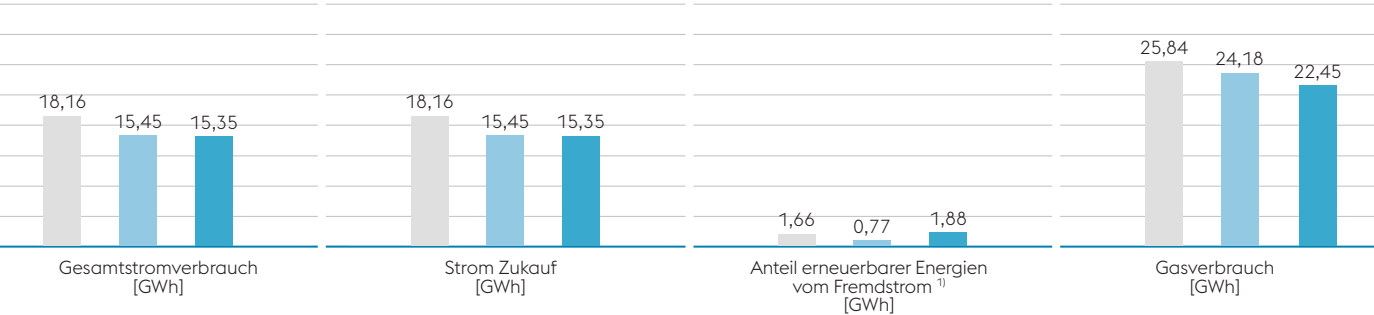
⁴⁾ Stoffliche Verwertung am Standort Linz
⁵⁾ Der Kernindikator „Biologische Vielfalt“ bezieht sich auf die Fläche des Standortes Steyrling laut Grundstückskataster, Stichtag April 2023 und stellt eine Bestandsgröße dar.

KERNINDIKATOREN STANDORT TRAISEN

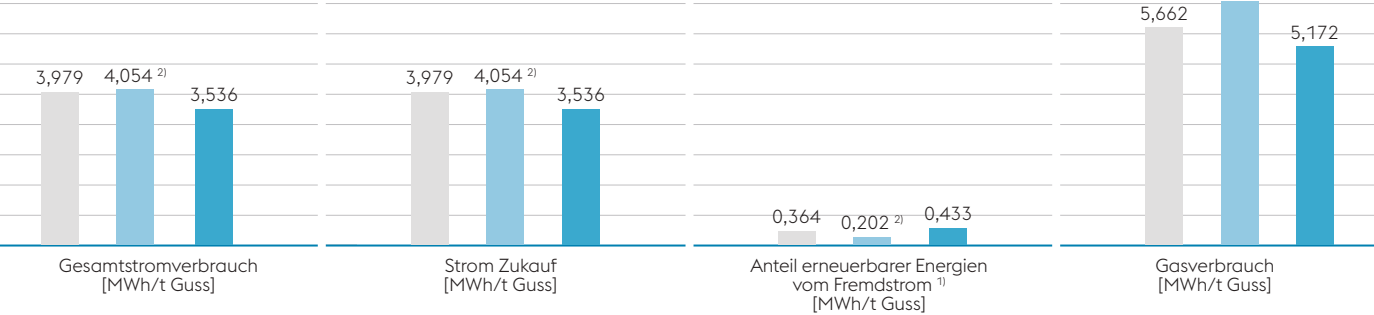
Die Kernindikatoren beziehen sich auf die jährliche Gesamtgussproduktion, diese lag im Kalenderjahr 2024 bei 4.340 t. (2023: 3.810 t, 2022: 4.564 t).

ENERGIEEFFIZIENZ

Absolute Menge

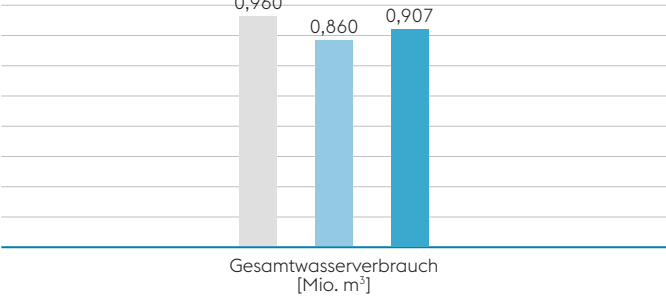


Spezifische Menge

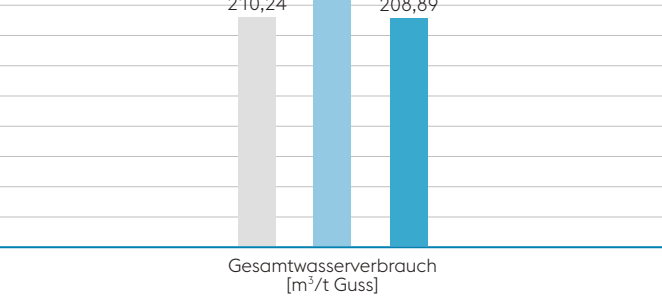


WASSER

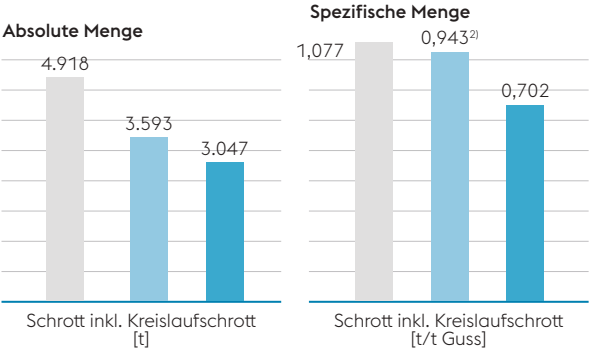
Absolute Menge



Spezifische Menge

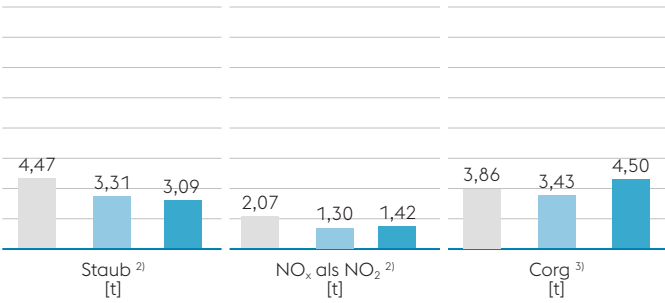


MATERIALEFFIZIENZ

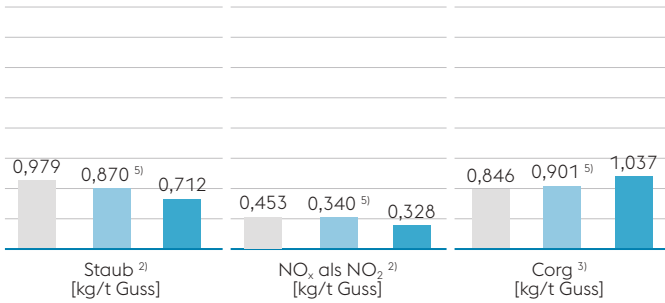


EMISSIONEN

Absolute Menge

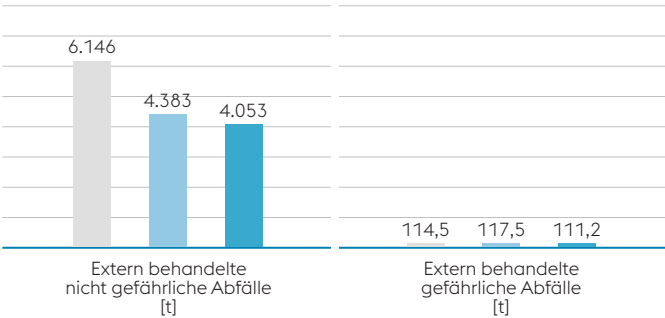


Spezifische Menge

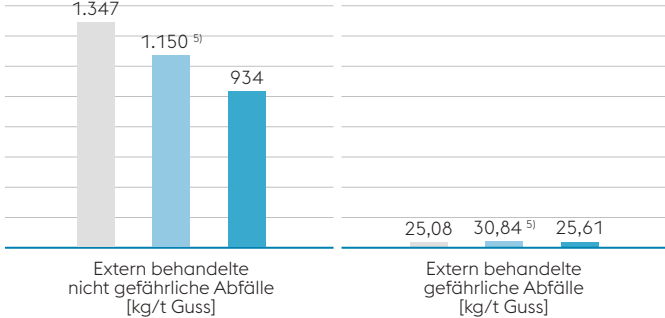


ABFALL

Absolute Menge

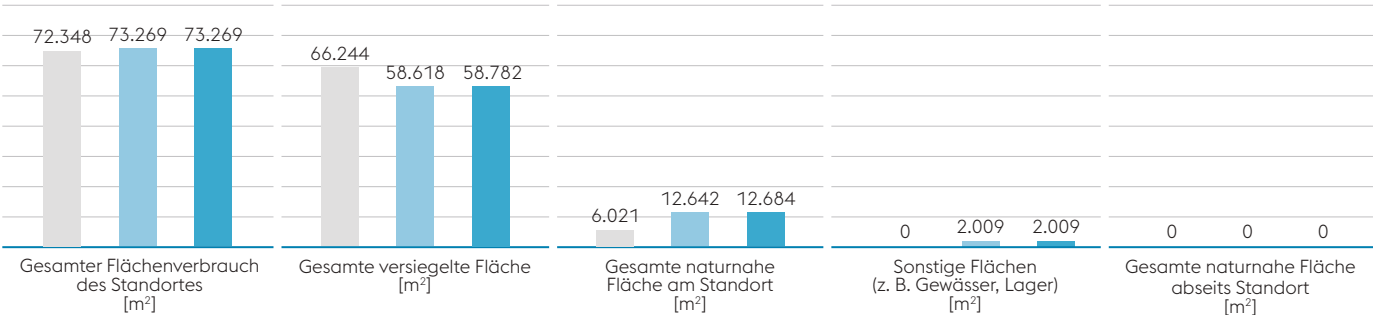


Spezifische Menge



BIOLOGISCHE VIELFALT ⁴⁾

Absolute Menge



¹⁾ Erhebung des Anteils an erneuerbarer Energien gemäß Stromkennzeichnung aus dem bezogenen Fremdstrom. Dabei wurden für das Kalenderjahr 2023 die Anteile aus Wasserkraft (4,69 %), Windenergie (5,88 %), Photovoltaik (1,19 %) und sonstiger Ökoenergie (1,95 %) berücksichtigt.
²⁾ Wertberichtigung: Aufgrund der geänderten Produktionsmenge im Jahr 2023 ergibt sich ein neuer spezifischer Wert.

²⁾ Emission der Anlagen
³⁾ aus Glühofen / Herdwagenofen
⁴⁾ Der Kernindikator „Biologische Vielfalt“ bezieht sich auf die Fläche des Standortes Traisen laut Grundstückskataster, Stichtag April 2023 und stellt eine Bestandsgröße dar. Im Zuge der detaillierten digitalen Aufbereitung (Geoinformationssystem, GIS) wurden weitere Flächen, die sich außerhalb des Kernbetriebs befinden, in die Auswertung mit aufgenommen. Daher sind die sonstigen Flächen gestiegen, es hat jedoch keine Veränderung an den Besitzverhältnissen gegeben.
⁵⁾ Wertberichtigung: Aufgrund der geänderten Produktionsmenge im Jahr 2023 ergibt sich ein neuer spezifischer Wert.

PRODUCT SUSTAINABILITY

Die politischen und gesetzlichen Rahmenbedingungen in Europa zielen darauf ab, das Wirtschaftssystem in Richtung Kreislaufwirtschaft („Circular Economy“) umzugestalten. Dabei kommt der Nachhaltigkeit entlang der Liefer- und Wertschöpfungsketten besondere Bedeutung zu.



Das Konzept der Kreislaufwirtschaft erfordert eine Betrachtung der gesamten Wertschöpfungskette von Produkten nach ökologischen, ökonomischen und sozialen Aspekten über alle Phasen des Lebenszyklus – von Rohstoffen über Produktion, Nutzung bzw. Konsum bis zum Lebensende, das seinerseits wieder den Beginn eines neuen Lebenszyklus darstellt.

In der voestalpine wird in vielen Bereichen das Anliegen der Kreislaufwirtschaft auf Prozess- und Produktebene seit Langem umgesetzt und laufend weiterentwickelt. Stahlprodukte sind an sich langlebig und tragen zur Weiterentwicklung des Kreislaufwirtschaftsansatzes bei. Moderne Leichtbaustähle und Fertigungsverfahren (z. B. Additive Manufacturing, 3D-Sanddruck) ermöglichen es, den Materialeinsatz in Produkten zu verringern. In der Nutzungsphase können Stahlprodukte mit verschiedenen Verfahren repariert und wieder instandgesetzt werden, wodurch sich die Lebensdauer verlängert. Aufgrund ihrer Beständigkeit und Langlebigkeit lassen sich Stahlprodukte auch wiederverwenden und immer wieder recyceln. So dienen sie am Ende ihrer Lebensdauer als Sekundärrohstoff, aus dem wieder neue hochwertige Stahlprodukte hergestellt werden können. Der Kreislauf ist geschlossen und kann beliebig oft wiederholt werden (Multirecycling von Stahl). Einen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft stellt auch der Einsatz von Abfall- und Kreislaufstoffen aus der eigenen Stahlproduktion, aber auch von Abfällen und Sekundärrohstoffen aus externen Produktionsprozessen dar. Die Nebenprodukte aus der Stahlherstellung können ihrerseits als Sekundärrohstoffe zur Herstellung von Produkten in anderen Industriesektoren dienen (industrielle Symbiosen). So werden etwa Hüttensande, die bei der Stahlerzeugung anfallen, von der Zementindustrie als Zuschlagstoffe eingesetzt, was natürliche Ressourcen schont und den CO₂-Ausstoß bei der Herstellung von Zement reduziert.



Die voestalpine ist stets bemüht, die effiziente Nutzung von alternativen bzw. sekundären Rohstoffquellen durch Forschung und Entwicklung zu fördern. Der voestalpine-Schwerpunkt bei der Ermittlung der Nachhaltigkeit von Produkten („Product Sustainability“) liegt derzeit auf ökologischen Aspekten, also der Analyse der Umweltauswirkungen von Produkten und deren Dekarbonisierung. Ein zentrales Element und methodisches Werkzeug ist dabei die Lebenszyklusanalyse („Life Cycle Assessment“; LCA). Diese erfordert einheitliche, belastbare und global vergleichbare Methoden, die dazu beitragen können, ein internationales Level Playing Field zu schaffen und dadurch nachhaltiges Wirtschaftswachstum zu fördern. Umweltproduktdeklarationen („Environmental Product Declarations“; EPDs) sind für die voestalpine ein wesentliches Werkzeug, um die Umweltauswirkungen von Produk-

ten auf Basis einer Lebenszyklusbetrachtung zu ermitteln und zu kommunizieren. EPDs basieren auf den internationalen Normen EN 15804 und ISO 14025 und werden von unabhängigen Dritten geprüft und verifiziert. Die voestalpine Steel Division hat zwischenzeitlich für alle Bandstahl- und Grobblechprodukte Umweltdeklarationen im Deklarationsprogramm des Institutes Bauen und Umwelt e.V. (IBU) gelistet und veröffentlicht.

Die Dekarbonisierung der Stahlindustrie ist eine wesentliche Herausforderung für die Prozess- und Produktentwicklung und untrennbar mit der Kreislaufwirtschaft verbunden. Bei der Transformation in Richtung einer weitgehend CO₂-freien Herstellung soll eine gleichbleibend hohe Qualität der Produkte und Werkstoffe gesichert werden. Eine Technologietransformation hat darüber hinaus auch Einfluss auf

bestehende Stoff- und Materialkreisläufe sowie industrielle Symbiosen und erfordert daher eine Weiter- bzw. Neuentwicklung sektoraler und sektorübergreifender Kreislaufwirtschaftsansätze.

Regelmäßige Dialoge mit den verschiedenen Stakeholder:innen zur Dekarbonisierung und Produktnachhaltigkeit entlang der Liefer- und Wertschöpfungsketten tragen dazu bei, die Strategie der voestalpine für eine CO₂-reduzierte und langfristig auch klimaneutrale Stahlproduktion kontinuierlich weiterzuentwickeln und Schritt für Schritt zu konkretisieren.

Als Teil der umfassenden Dekarbonisierungsstrategie hat die voestalpine Steel Division mit dem Klimaprojekt „CO₂-reduzierter Stahl“ am Standort Linz bereits kurzfristige De-

karbonisierungsmaßnahmen umgesetzt. Das Ziel ist die Einsparung von direkten und indirekten CO₂-Emissionen entlang der bestehenden Stahlerzeugungsprozesse. Die Umweltauswirkungen der dabei hergestellten Produkte, insbesondere der Carbon Footprint, werden auf Basis einer Lebenszyklusbetrachtung nach international anerkannten Methoden und Standards ermittelt und ausgewiesen.

Die voestalpine stellt Informationen zu den Umweltauswirkungen ihrer Produkte in Form von Umweltproduktdeklarationen zur Verfügung und veröffentlicht im Sinne der Transparenz auch Daten zu Treibhausgasemissionen und Wasserverbrauch im Rahmen des Carbon Disclosure Project (CDP). Der Konzern beteiligt sich zudem an branchenübergreifenden Initiativen wie ResponsibleSteel.

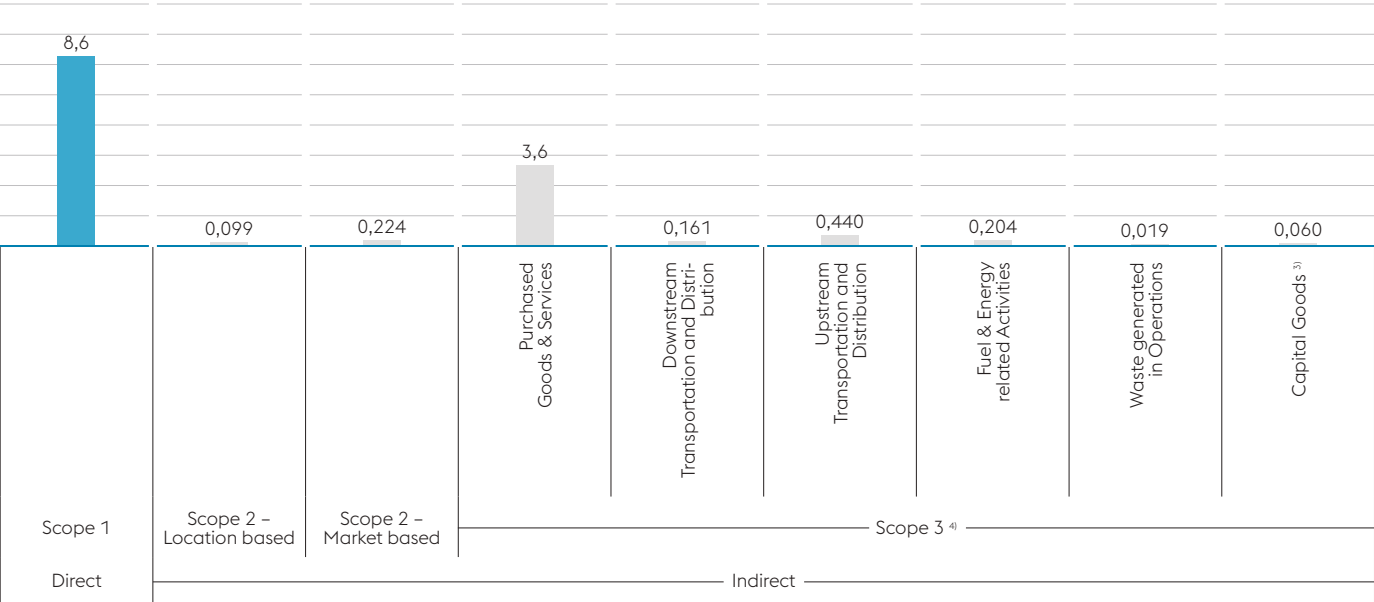
DIREKTE UND INDIREKTE TREIBHAUSGAS-EMISSIONEN 2024

Die voestalpine legt großen Wert auf Transparenz und beteiligt sich daher unter anderem seit 2017 am „Carbon Disclosure Project“ (CDP). Dazu wurden für sämtliche Produktionsstandorte die Treibhausgasemissionen entlang

der gesamten Wertschöpfungskette gemäß ISO 14064 ganzheitlich berechnet und extern verifiziert ¹⁾. Die Treibhausgasemissionen der Standorte Linz, Steyrling und Traisen stellen sich wie folgt dar:

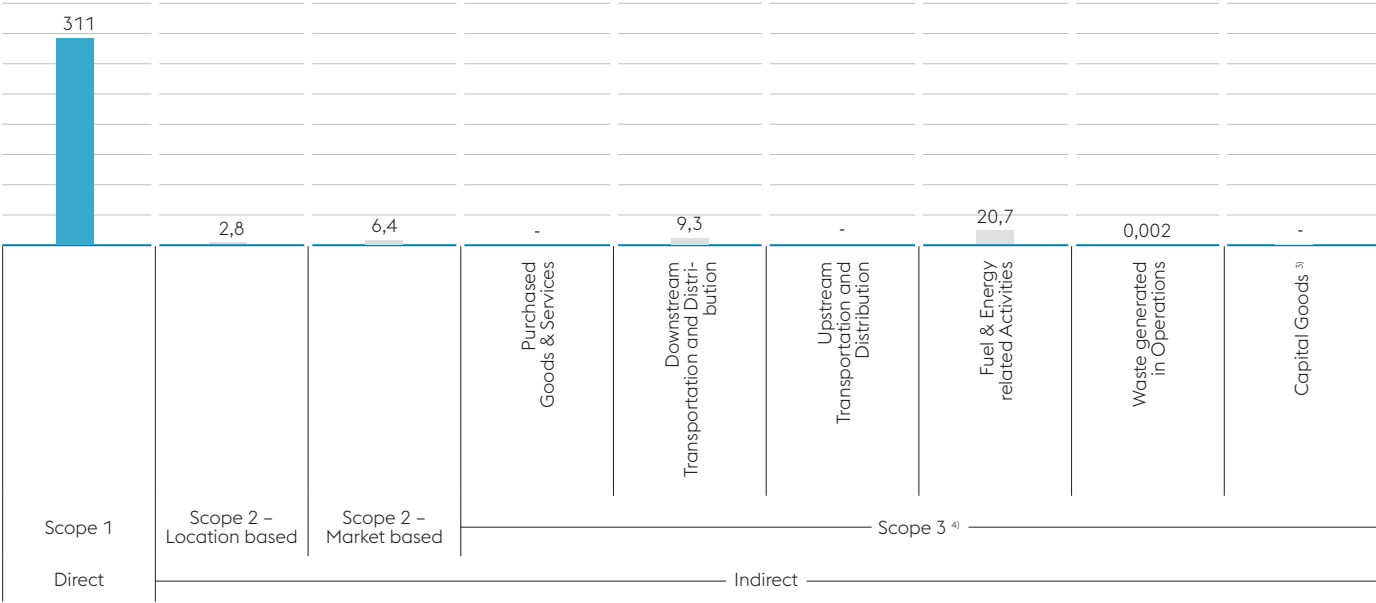
DIREKTE UND INDIREKTE GHG-EMISSIONEN STANDORT LINZ²⁾

in [Mio. t CO₂e] (CO₂-equivalent)



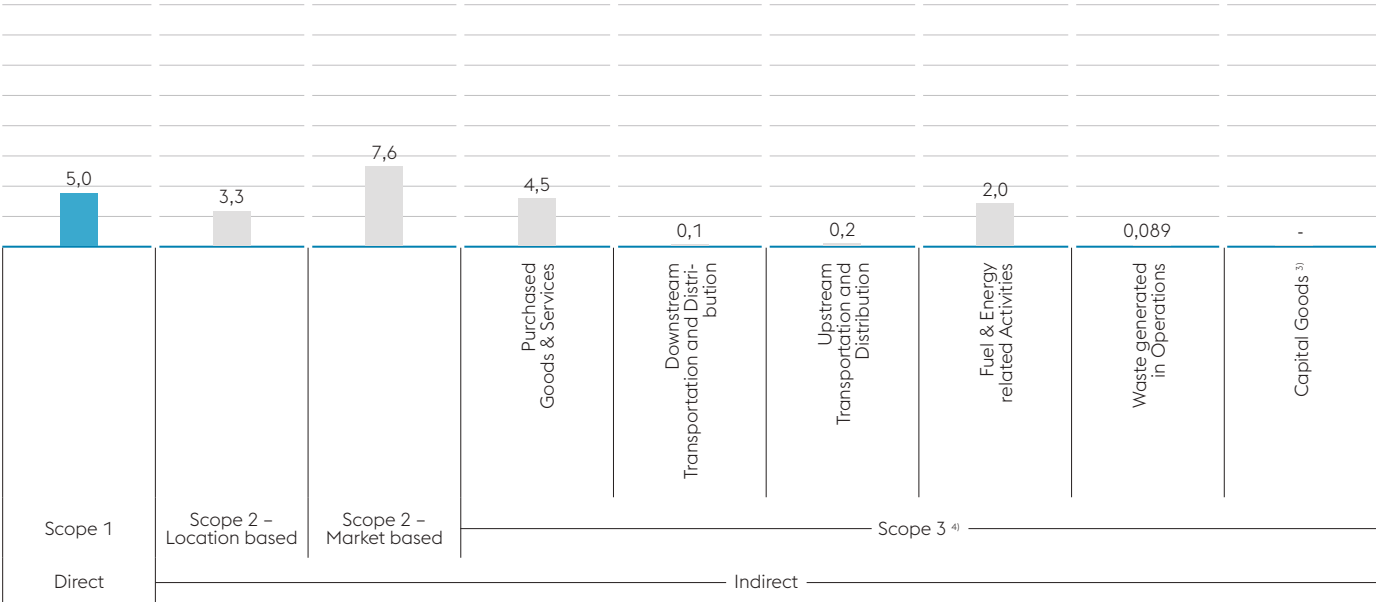
DIREKTE UND INDIREKTE GHG-EMISSIONEN STANDORT STEYRLING

in [1.000 t CO₂e] (CO₂-equivalent)



DIREKTE UND INDIREKTE GHG-EMISSIONEN STANDORT TRAISEN

in [1.000 t CO₂e] (CO₂-equivalent)



Zur Erreichung der Pariser Klimaziele hat die voestalpine Stahl GmbH als Teil einer umfassenden Dekarbonisierungsstrategie am Standort Linz das Klimaprojekt „CO₂-reduzierter Stahl“ gestartet. Ziel ist die Einsparung von direkten CO₂-Emissionen entlang der klassischen Hochofenroute bei der Erzeugung qualitativ hochwertiger Stahlprodukte. Das Klimaprojekt, basierend auf den Anforderungen der ISO 14064-2:2019, wurde von LRQA entsprechend den Anforderungen der ISO 14064-3:2019 erfolgreich verifiziert. Die dem Projekt zugrundeliegenden Optimierungs-

maßnahmen im Stahlherstellungsprozess ermöglichen nachweisbare Emissionseinsparungen. Für die Absprungbasis Kalenderjahr 2019 wurden die Emissionen für den Bilanzraum von LRQA bestätigt. Das methodische Vorgehen im Rahmen des Projektes erlaubt es, für die Produkte der voestalpine Stahl GmbH sog. Carbon Footprints nach anerkannten Methoden (ISO 14044, EN 15804, worldsteel-Methodik etc.) auszuweisen.

¹⁾ Die Scope-1, 2 und 3-Emissionen der Standorte Linz, Steyrling und Traisen wurden durch ein externes Unternehmen verifiziert und bestätigt. Dieses Statement wurde im Rahmen der EMAS-Begutachtung vorgelegt und die hier angeführten CO₂-Mengen Scope 1, 2 und 3 wurden jedoch im Rahmen der EMAS-Begutachtung nicht verifiziert.

²⁾ Die THG-Bilanz beinhaltet die produzierenden Gesellschaften voestalpine Stahl GmbH (exkl. Steyrling), voestalpine Grobblech GmbH, voestalpine Giesserei Linz GmbH und voestalpine Steel & Service Center GmbH.

³⁾ Capital Goods erstmals berichtet (Beinhaltet die indirekten Emissionen durch die Bauphase des Klimaschutzprogramms von greentec steel – diese Kategorie wird mit Bauabschluss nicht mehr berichtet werden.)

⁴⁾ Änderungen in Kategorie „Scope 3 - Upstream Transportation“ durch methodische Umstellung; Kategorie Business Travel ist nicht mehr als relevant eingestuft.

³⁾ Capital Goods erstmals berichtet (Beinhaltet die indirekten Emissionen durch die Bauphase des Klimaschutzprogramms von greentec steel – diese Kategorie wird mit Bauabschluss nicht mehr berichtet werden.)

⁴⁾ Änderungen in Kategorie „Scope 3 - Upstream Transportation“ durch methodische Umstellung; Kategorie Business Travel ist nicht mehr als relevant eingestuft.



RESPONSIBLESTEEL

Die voestalpine ist 2019 als eines der ersten Stahlunternehmen der Initiative ResponsibleSteel beigetreten und bekennt sich zu den Prinzipien, die von Unternehmensführung über Menschen- und Arbeitsrechte bis hin zu einer Vielzahl von umweltrelevanten Themen (unter anderem Klimawandel, Lärm, Abwasser, Abfall und Biodiversität) reichen.

Die produzierenden Unternehmen der voestalpine Steel Division am Standort Linz haben sich dem ResponsibleSteel-Standard verpflichtet und wurden im Geschäftsjahr 2021/2022 als nachhaltig produzierender Stahlstandort zertifiziert.

Das erste Rezertifizierungsaudit konnte im Frühjahr 2024 bereits erfolgreich durchgeführt werden und die Rezertifizierung positiv abgeschlossen werden.

Der verantwortungsvolle Umgang mit den Menschen und allen Ressourcen entlang der Produktions- und Lieferkette steht im Mittelpunkt. Verstärkt betrachtet wird auch das Thema Reduktion von Treibhausgasen, das ein sichtbares Zeichen für die Unterstützung der Ziele der Vereinten Nationen für eine nachhaltige Entwicklung darstellen soll.





GEMEINSAM VERANTWORTUNG
ÜBERNEHMEN IM UMGANG
MIT WERTVOLLEN RESSOURCEN
UND ENGAGEMENT ZEIGEN BEI
EINER UMWELTSCHONENDEN
PRODUKTION.

UMWELTSCHWERPUNKT LUFT

Die Reduktion der Emissionen ist ein wesentliches Ziel.
Die Ergebnisse können sich sehen lassen.

-98 %

Eine Einsparung von über 98 % Staub pro Tonne Rohstahl seit Mitte der 1980er-Jahre ist nur einer von vielen Werten, den die voestalpine enorm verbessern konnte. So wurden auch SO₂ um 84 % und NO_x um fast 68 % sowie CO₂ um fast 20 % reduziert.



Der Einsatz der besten verfügbaren Technologien zur Vermeidung und Verminderung von Emissionen hat am Standort Linz hohe Priorität.

Mehr als 70 % der Emissionen werden kontinuierlich gemessen und online an die lokale Umweltbehörde übermittelt. Die restlichen Emissionen werden gemäß den behördlichen Vorgaben nach vorgeschriebenen Messintervallen überprüft.

Die Emissionen am Standort Steyrling bei der Kalkherstellung werden ebenfalls entsprechend des Standes der Technik überwacht und befinden sich auf sehr niedrigem Niveau. Besonders staubintensive Tätigkeiten wie z. B. Sprengungen werden unter Berücksichtigung der entsprechenden Wetterverhältnisse durchgeführt.

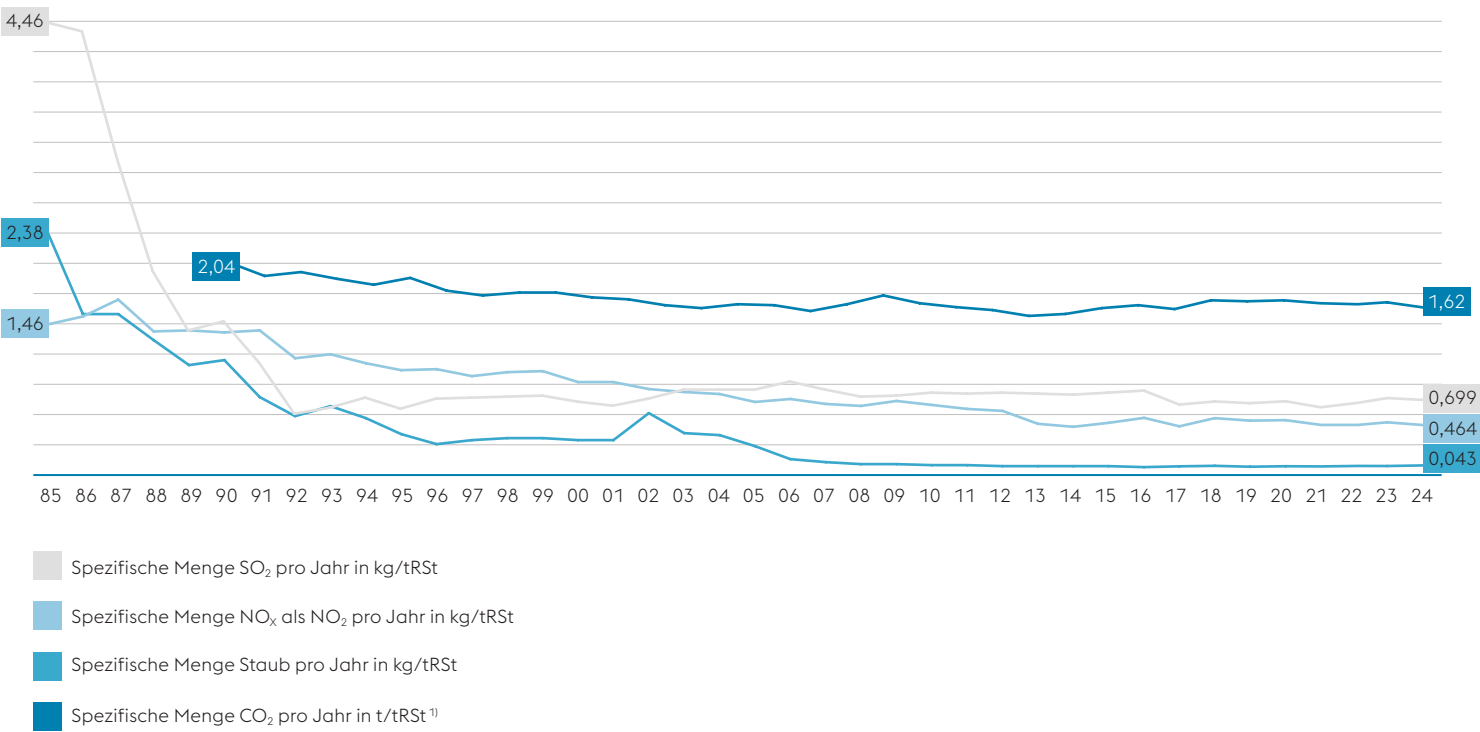
Die voestalpine Giesserei am Standort Traisen setzt zur nachhaltigen Verbesserung der Lebensqualität effektive Maßnahmen zur Luftreinhaltung, um rechtlichen Verpflichtungen sowie den eigenen Interessen nachkommen zu können. Dabei wird auf den Stand der Technik gesetzt, um bestmögliche Ergebnisse erzielen zu können.

Spezifische Luftemissionen

Durch ständige Weiterentwicklung des Produktionsprozesses und die Umsetzung zahlreicher Maßnahmen in der Luftreinhaltung konnten die Emissionen wesentlich gesenkt werden.

EMISSIONSENTWICKLUNG AM STANDORT LINZ

pro Tonne Rohstahl seit Ende der 1980er-Jahre



¹⁾ ab 2005 gemäß EZG i.d.g.F. geprüft und verifiziert

Kontinuierliche Emissionsmessungen am Standort Linz

NO _x als NO ₂	Anlage	Halbstundenmittelwert (mg/Nm ³)	Gemessener Jahresmittelwert (mg/Nm ³)		
		Grenzwert	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Kraftwerk	Block 06	100	außer Betrieb	außer Betrieb	außer Betrieb
	Block 03	100	65	56	55
	Block 04	100	33	40	36
	Block 05	100	34	54	40
	Block 07	100	57	50	46
Hochofen - Gebläsezentrale	Gas- und Dampfturbine	33	18	19	16
	Gebläsezentrale 2 – Kessel 1	100	1	4	5
	Gebläsezentrale 2 – Kessel 2	100	7	7	4
Warmwalzwerk	Stoßofen 06	400 ¹⁾	268	286	288
	Stoßofen 07	350 ²⁾	195	191	193
	Hubbalkenofen 1	220 ³⁾	107	104	121
Sinteranlage	Sinterband 5	150 ⁴⁾	88	90	91
Kaltwalzwerk	Feuerverzinkungsanlage III	250	151	189	148
	Feuerverzinkungsanlage IV	250	116	112	117
	Feuerverzinkungsanlage V	250	104	110	125
Grobblech	Stoßofen 1	500	348	309	323
	Stoßofen 2	300 ⁵⁾	146	186	191

SO ₂	Anlage	Halbstundenmittelwert (mg/Nm ³)	Gemessener Jahresmittelwert (mg/Nm ³)		
		Grenzwert	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Kraftwerk	Block 06	200	außer Betrieb	außer Betrieb	außer Betrieb
	Block 03	200	89	90	86
	Block 04	200	81	89	78
	Block 05	200	81	96	93
	Block 07	200	86	89	86
Hochofen	Gas- und Dampfturbine	67	28	36	36
	Gießhallenentstaubung HO-A	350	118	127	113
LD-Stahlwerk	Sekundärentstaubung 1	101,5 ⁶⁾	33	34	28
Warmwalzwerk	Stoßofen 06	200	150	152	163
	Stoßofen 07	200	66	63	71
Kokerei	Schwefelsäure- u. Gasreinigungs-anlage	1.000 ⁷⁾	428	399	402
Sinteranlage	Sinterband 5	350	288	296	300
Grobblech	Stoßofen 1	200	138	142	149

CO	Anlage	Halbstundenmittelwert (mg/Nm ³)	Gemessener Jahresmittelwert (mg/Nm ³)		
		Grenzwert	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Kraftwerk	Block 03	100	7,4	6,1	11,2
	Block 04	80	19,0	27,2	17,1
	Block 05	80	20,0	14,8	21,9
	Block 07	80	10,5	8,0	9,8
	Gas- und Dampfturbine	33	3,9	3,5	4,4
Hochofen	Gebläsezentrale 2 – Kessel 1	80	0,0	0,0	0,4
	Gebläsezentrale 2 – Kessel 2	80	0,0	0,0	0,2
Bandbeschichtung	Bandbeschichtung 1	100	0,9	außer Betrieb	außer Betrieb
	Bandbeschichtung 2	100	5,4	5,0	6,6

C.org	Anlage	Halbstundenmittelwert (mg/Nm ³)	Gemessener Jahresmittelwert (mg/Nm ³)		
		Grenzwert	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Bandbeschichtung	Bandbeschichtung 1	30	1,6	außer Betrieb	außer Betrieb
	Bandbeschichtung 2	30	4,8	4,7	5,3

H ₂ S ⁸⁾	Anlage	Halbstundenmittelwert (mg/Nm ³)	Gemessener Jahresmittelwert (mg/Nm ³)		
		Grenzwert	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Kokerei		500	321	330	348

HF	Anlage	Halbstundenmittelwert (mg/Nm ³)	Gemessener Jahresmittelwert (mg/Nm ³)		
		Grenzwert	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Sinteranlage	Sinterband 5	3,0	1,1	1,4	1,5

Hg	Anlage	Halbstundenmittelwert (mg/Nm ³)	Gemessener Jahresmittelwert (mg/Nm ³)		
		Grenzwert	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Sinteranlage	Sinterband 5	0,050	0,043	0,043	0,043

Staub	Anlage	Halbstundenmittelwert (mg/Nm ³)	Gemessener Jahresmittelwert (mg/Nm ³)		
		Grenzwert	KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
Hochofen	Gießhallenentstaubung HO-A	10	4,7	4,8	5,2
	Gießhallenentstaubung HO-5 und 6	10	0,4	0,5	0,5
Sinteranlage	Sinterband 5	10	3,0	2,6	2,7
	Raumentstaubung Sinteranlage	10	4,8	5,7	4,5
	Sinterbrech- und Siebanlage (SIBUS)	10	1,7	1,7	1,6
LD-Stahlwerk	Sekundärentstaubung 1	10	5,2	5,3	3,0
	Sekundärentstaubung 2.1	10	4,1	2,0	4,0
	Sekundärentstaubung 2.2	10	3,8	1,6	4,8
	Sekundärentstaubung 3.1	10	0,0	0,0	0,3

Die in der Tabelle angeführten Emissionskonzentrationen sind jeweils auf den gesetzlich (z. B. Emissionsschutzgesetz für Kesselanlagen, Verordnung für Eisen und Stahl) bzw. den bescheidmäßig festgelegten Sauerstoffgehalt bezogen.

78

Alle angegebenen Anlagen werden kontinuierlich gemessen. Die Daten beziehen sich auf das jeweilige Kalenderjahr.

¹⁾ Stoßofen 6 – zusätzliche Jahresmittelwertbegrenzung für NO_x von 300 mg/Nm³.

²⁾ Stoßofen 7 – zusätzliche Jahresmittelwertbegrenzung für NO_x von 220 mg/Nm³.

³⁾ HBO 1 – zusätzliche Jahresmittelwertbegrenzung für NO_x von 130 mg/Nm³.

⁴⁾ Sinterband 5 – zusätzliche Tagesmittelwertbegrenzung für NO_x von 100 mg/Nm³.

⁵⁾ Stoßofen 2 – zusätzliche Jahresmittelwertbegrenzung für NO_x von 200 mg/Nm³.

⁶⁾ Grenzwertfestlegung und Messwerte für SO₂ erfolgte in kg/h.

⁷⁾ Zusätzlich existiert ein Frachten-Grenzwert von 150 kg SO₂/Tag im Normalbetrieb.

79

Alle angegebenen Anlagen werden kontinuierlich gemessen. Die Daten beziehen sich auf das jeweilige Kalenderjahr.

⁸⁾ H₂S ist im Kokereigas enthalten, welches in weiteren Prozessstufen energetisch verwertet wird. Emissionen treten daher nur in Form von SO₂ auf.

Emissionsmessungen am Standort Steyrling

NO _x als NO ₂	Anlage	Grenzwert (mg/Nm³)	Messwert (mg/Nm³)		
			KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
			Stand-by	Stand-by	Stand-by
Kalkwerk Steyrling	Ofen 4	300	Stand-by	Stand-by	Stand-by
	Ofen 5	300	13	15	16
	Ofen 6	300	21	18,3	23,3
	Ofen 7	300	17	20	18,7
CO	Anlage	Grenzwert (mg/Nm³)	Messwert (mg/Nm³)		
			KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
			Stand-by	Stand-by	Stand-by
Kalkwerk Steyrling	Ofen 4	150	Stand-by	Stand-by	Stand-by
	Ofen 5	150	9,7	13,3	16,3
	Ofen 6	150	9	11,3	6
	Ofen 7	150	8,3	11,3	4
SO ₂	Anlage	Grenzwert (mg/Nm³)	Messwert (mg/Nm³)		
			KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
			Stand-by	Stand-by	Stand-by
Kalkwerk Steyrling	Ofen 4	100	Stand-by	Stand-by	Stand-by
	Ofen 5	100	< NWG ¹⁾	< NWG ¹⁾	< 5
	Ofen 6	100	< NWG ¹⁾	< NWG ¹⁾	< 5
	Ofen 7	100	< NWG ¹⁾	< NWG ¹⁾	< 5
C.org	Anlage	Grenzwert (mg/Nm³)	Messwert (mg/Nm³)		
			KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
			Stand-by	Stand-by	Stand-by
Kalkwerk Steyrling	Ofen 4	30	Stand-by	Stand-by	Stand-by
	Ofen 5	30	16,3	17,7	16,0
	Ofen 6	30	4,3	5,7	7,7
	Ofen 7	30	8,7	8	11,7
Staub	Anlage	Grenzwert (mg/Nm³)	Messwert (mg/Nm³)		
			KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
			Stand-by	Stand-by	Stand-by
Kalkwerk Steyrling	Ofen 4	10	Stand-by	Stand-by	Stand-by
	Ofen 5	10	2,4	4	3,1
	Ofen 6	10	1,4	1,47	1,4
	Ofen 7	10	< NWG ¹⁾	< NWG ¹⁾	< 0,3
	Ofenaustrag 4	10	Stand-by	²⁾	²⁾
	Ofenaustrag 5	10	3,9	²⁾	²⁾
	Ofenaustrag 6	10	3,3	²⁾	²⁾
	Ofenaustrag 7	10	1,5	²⁾	²⁾
	Kalkförderung	10	9,6	²⁾	²⁾
	Kalkverladung	10	0,9	²⁾	²⁾

Emissionsmessungen der wichtigsten Anlagen am Standort Traisen

Staub	Anlage	Grenzwert (mg/Nm³)	Messwert (mg/Nm³)		
			KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
			¹⁾	¹⁾	< 0,3
voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG	Entstaubung Schmelzerei	10	¹⁾	¹⁾	< 0,3
	Mischer 1 – Blockformanlage	10	6,4	¹⁾	¹⁾
	AAF Halle 3	10	2,4	¹⁾	¹⁾
NO _x als NO ₂	Anlage	Grenzwert (mg/Nm³)	Messwert (mg/Nm³)		
			KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
			¹⁾	¹⁾	235
voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG	Glühhofen 2	350 (bei < 800 °C)	¹⁾	¹⁾	235
	Glühhofen 7	350 (bei < 800 °C)	¹⁾	¹⁾	133
	Glühhofen 9	350 (bei < 800 °C)	¹⁾	¹⁾	100
C.org	Anlage	Grenzwert (mg/Nm³)	Messwert (mg/Nm³)		
			KJ 2022	KJ 2023	KJ 2024
			¹⁾	¹⁾	4,7
voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG	Entstaubung Schmelzerei	50	¹⁾	¹⁾	4,7
	Mischer 1 – Blockformanlage	20 (Stoffe der Kl. 1)	13	¹⁾	¹⁾
		100 (Stoffe der Kl. 2)	13	¹⁾	¹⁾
		150 (Stoffe der Kl. 3)	13	¹⁾	¹⁾
	AAF Halle 3	20 (Stoffe der Kl. 1)	3,3	¹⁾	¹⁾
		100 (Stoffe der Kl. 2)	3,3	¹⁾	¹⁾
		150 (Stoffe der Kl. 3)	3,3	¹⁾	¹⁾

¹⁾ Unter der Nachweisgrenze bei Schadstoffen (< NWG) – ab KJ 2024 Ausweisung als < Zahlenwert
²⁾ Messintervall alle 3 Jahre – nächste Messung KJ 2025

¹⁾ Messintervall alle 3 Jahre – nächste Messung KJ 2025

UMWELTSCHWERPUNKT ENERGIE

Ein schonender Umgang mit Energieressourcen ist für die voestalpine ein wesentlicher Grundsatz.

> 10 %

Durch die Optimierung der Produktionsprozesse und die kaskadische Nutzung der verwendeten Energie konnte in den letzten 20 Jahren der spezifische Energieverbrauch am Standort Linz um mehr als 10 % reduziert werden. Am Standort Linz werden fast 80 % der elektrischen Energie selbst erzeugt.

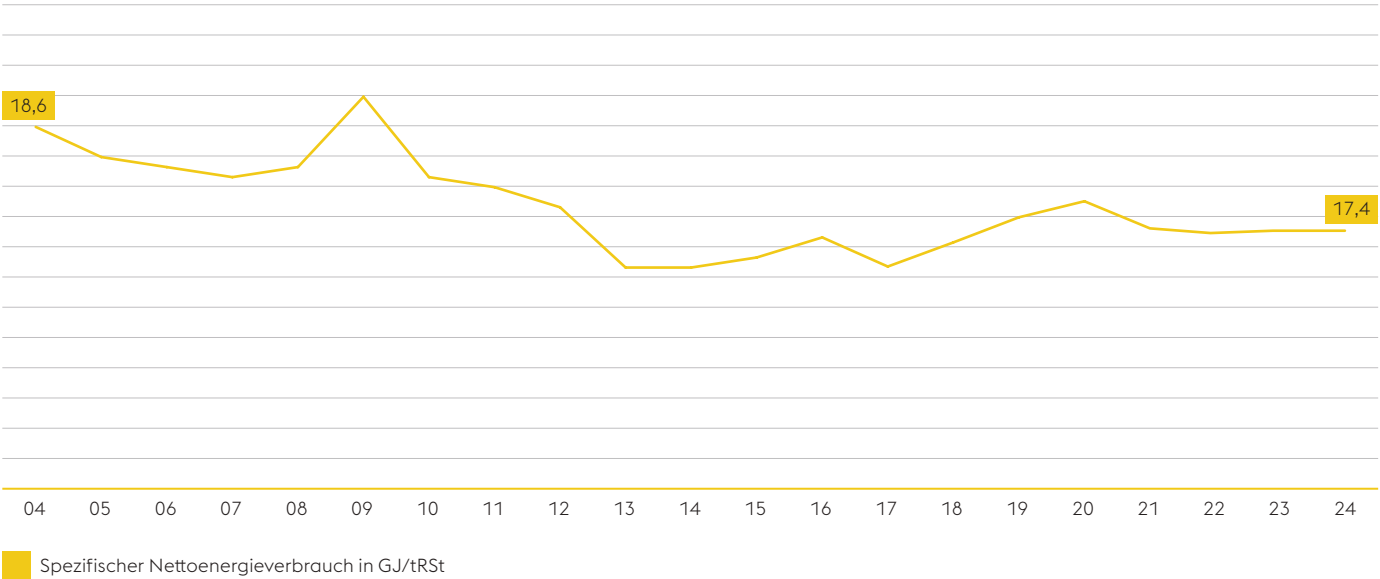


Wir konzentrieren uns bei der effizienten Nutzung von Energie unter anderem auf die Optimierung der Prozessgasnutzung und der energetischen Verwertung. Konsequentes Energiemonitoring und kontinuierliche Anlagenoptimierung führen zur Steigerung der Gesamtenergieeffizienz.

Die voestalpine Giesserei in Traisen achtet auf einen umwelt- und ressourcenschonenden Umgang mit Materialien und Energie in allen Produktionszyklen. Damit stellt man sich immer neuen Herausforderungen, gibt Impulse und setzt neue Maßstäbe, um der gesellschaftlichen Verantwortung gerecht zu werden.

NETTOENERGIEVERBRAUCH

pro Tonne Rohstahl



Der Energiebedarf bei der Stahlproduktion wird primär aus Kohle, (Fremd-)Koks, Erdgas und partiellem Zukauf von Strom gedeckt. Die bei der Rohstahlerzeugung entstehenden Prozessgase (Kokerei-, Gicht- und Tiegelgas) werden als Energieträger entweder direkt oder durch Umwandlung in Form von wärmetechnischer und elektrischer Energie in den einzelnen Prozessstufen wieder eingesetzt und effizient genutzt. Die aktive Mitarbeit jedes einzelnen Mitarbeitenden beim Thema Umwelt und Energie zählt besonders.

Das Spektrum reicht von kleinen Maßnahmen bis zu größeren, übergreifenden Projekten wie die Reduktion des Spülgasbedarfes bei Gichtgasfackel 4. Durch diese und viele weitere Maßnahmen wurden im KJ 2024 Einsparungspotenziale von fast 42.000 MWh realisiert.

UMWELTSCHWERPUNKT WASSER

Im Kreislauf mit der Natur.

10%

10 % bzw. 61,7 Millionen m³ des Gesamtwasserbezuges wurde für die Produktion in Linz verwendet. Das daraus resultierende Abwasser wurde nach dem Stand der Technik gereinigt und anschließend wieder in die Donau bzw. Traun zurückgeleitet. Das übrige Wasser wurde für Kühlzwecke verwendet und ebenfalls zurückgeleitet.



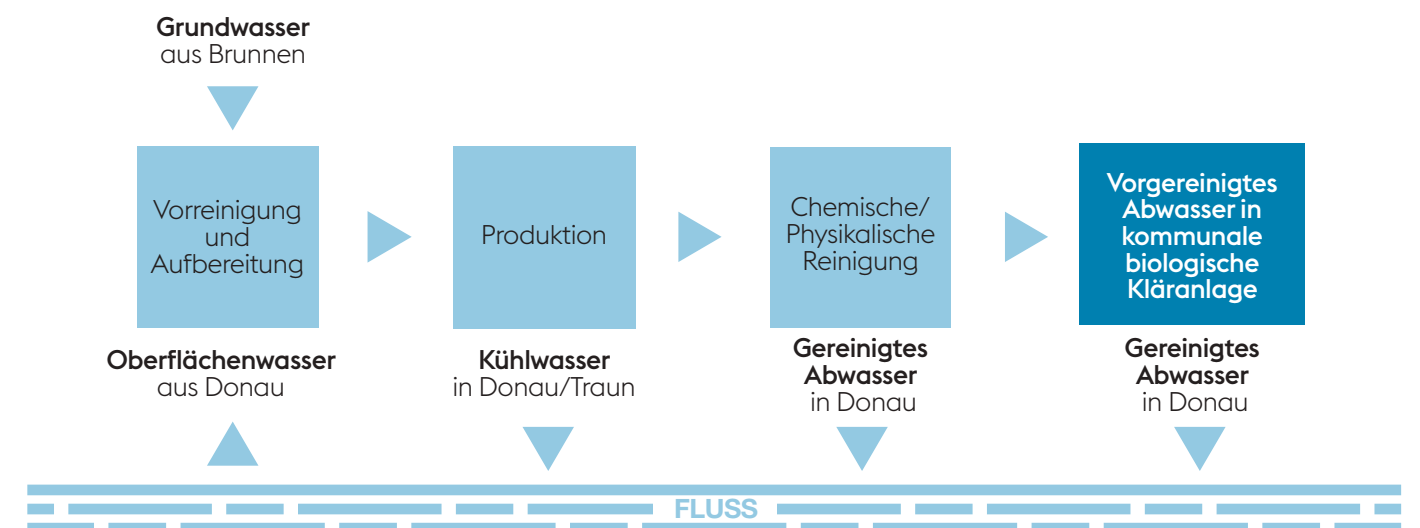
Bei der Erzeugung von Roheisen und Stahl sowie deren Weiterverarbeitung ist das Element Wasser zur Kühlung und zur Dampferzeugung ein wichtiges Betriebs- und Hilfsmittel.

Der Wasserverbrauch ist gemäß „Beste verfügbare Technik“ als Gesamtmenge ohne Kühlwasser aus Durchlaufkühlsystemen, ohne wiederaufbereitetes bzw. wiederverwendetes Wasser und ohne häusliches Abwasser definiert. In Abhängigkeit von den Abwasserinhaltsstoffen wird gereinigtes Abwasser in die Donau rückgeführt oder nach einer Vorreinigung am Standort Linz in die kommunale Kläranlage Asten zur biologischen Behandlung eingeleitet.

Ein schonender Umgang mit Wasserressourcen, insbesondere unter Beachtung der lokalen Gegebenheit, ist für die voestalpine ein wesentlicher Grundsatz.

Ein funktionierender Wasserkreislauf ist die Basis für ein funktionierendes System. Daher wird in der voestalpine Giesserei Traisen eine nachhaltige Ressourcenbewirtschaftung durch Verknüpfung der Wasserwirtschaft mit der Energie- und Kreislaufwirtschaft unter der Prämisse – Flora und Fauna zu erhalten – angestrebt.

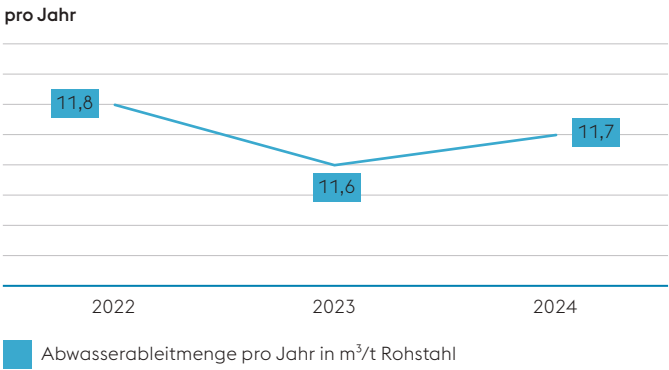
FÜR DIE voestalpine
IST EIN SCHONENDER
UMGANG MIT DER
RESSOURCE WASSER
EIN WESENTLICHER
GRUNDSATZ.



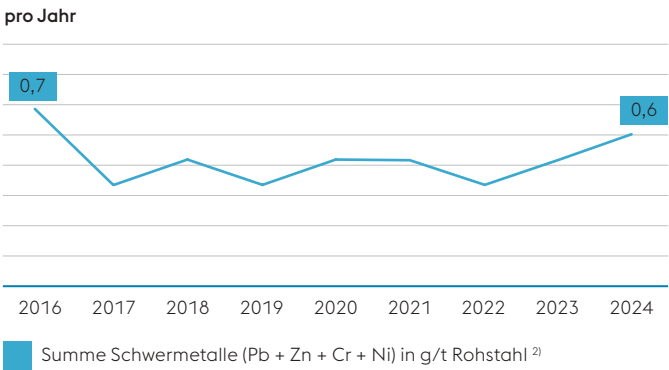
Entwicklung der Wasserableitungen¹⁾

Im Kalenderjahr 2024 ergibt sich eine Abwasserableitmenge von 11,7 m³/t Rohstahl.

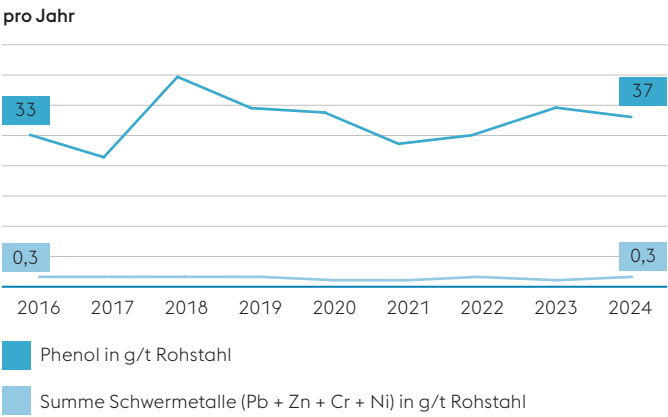
ABWASSERABLEITMENGE



SPEZIFISCHE FRACHTEN IN DIE DONAU



FRACHTEN IN DIE KLÄRANLAGE



¹⁾ Die Wasserableitmenge besteht aus vielen Teilströmen, für die Grenzwerte festgelegt sind und eingehalten werden.
²⁾ abzüglich Vorbelastung aus der Donau

UMWELTSCHWERPUNKT ABFALL

Es gilt, die Abfälle zu reduzieren und wiederzuverwenden.

82 %

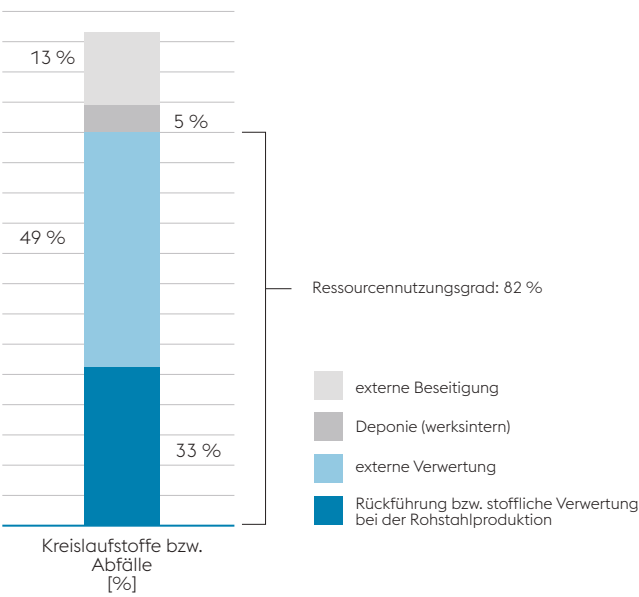
Die Rückführung der Kreislaufstoffe und der Anteil an intern und extern verwerteten Abfällen des Standortes Linz summieren sich insgesamt zu einem Ressourcennutzungsgrad von ca. 82 %.



Bei der Stahlproduktion fallen Abfall- und Kreislaufstoffe an, welche aufgrund ihrer Inhaltsstoffe zu einem großen Teil in den Produktionsprozess rückgeführt oder in anderen Industriezweigen verwertet werden. Dadurch werden natürliche Rohstoffe eingespart. Auch aus anderen externen Produktionsprozessen werden Abfälle und Sekundärrohstoffe im Produktionsprozess genutzt. Beispiele hierfür sind etwa Schrotte, Altöle und Altfette. Die folgende Grafik gibt einen Überblick über die Ressourcennutzung der am Standort Linz anfallenden Abfall- und Kreislaufstoffe (ohne Schrottrecycling).

NUTZUNGSGRAD

Am Standort Linz anfallende Kreislaufstoffe bzw. Abfälle



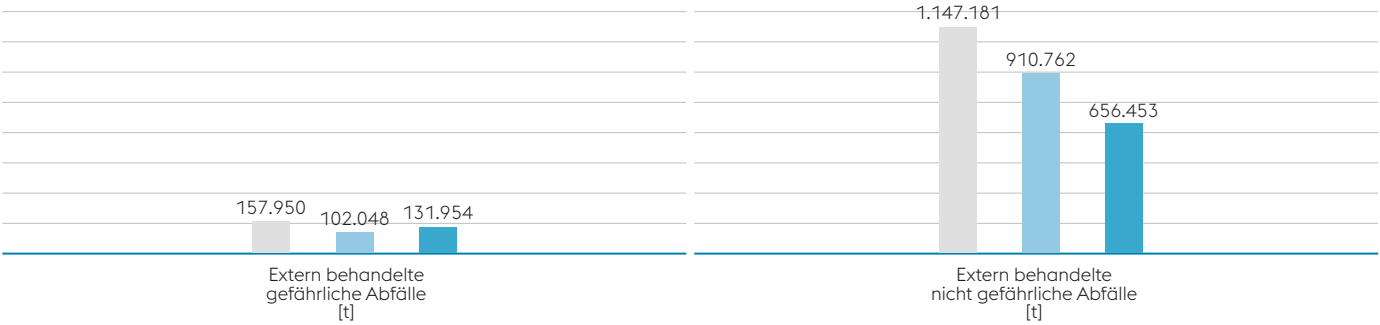
Im Kalenderjahr 2024 konnten ca. 33 % der am Standort Linz anfallenden Kreislaufstoffe bzw. Abfälle zur Nutzung der stofflichen Eigenschaften und somit zur Steigerung der Ressourceneffizienz in den Produktionsprozess rückgeführt bzw. verwertet werden. (Unter Berücksichtigung des internen Schrottrecyclings erhöht sich dieser Wert auf ca. 57 %.)

Die Rückführung der Kreislaufstoffe und der Anteil an intern und extern verwerteten Abfällen summieren sich insgesamt zu einem Ressourcennutzungsgrad von ca. 82 %.

Auch am Standort Traisen spielt eine nachhaltige Politik zur Schonung von natürlichen Ressourcen im Unternehmen eine wesentliche Rolle. Ziel des Stoffstrommanagements ist es, die der Natur entnommenen Materialien möglichst intensiv zu nutzen und den Produktionsrouten wieder zurückzuführen.

ABFALL

Am Standort Linz extern behandelte Abfälle



UMWELTSCHWERPUNKT TRANSPORT

Mehr Schiene, weniger Straße.

56 %

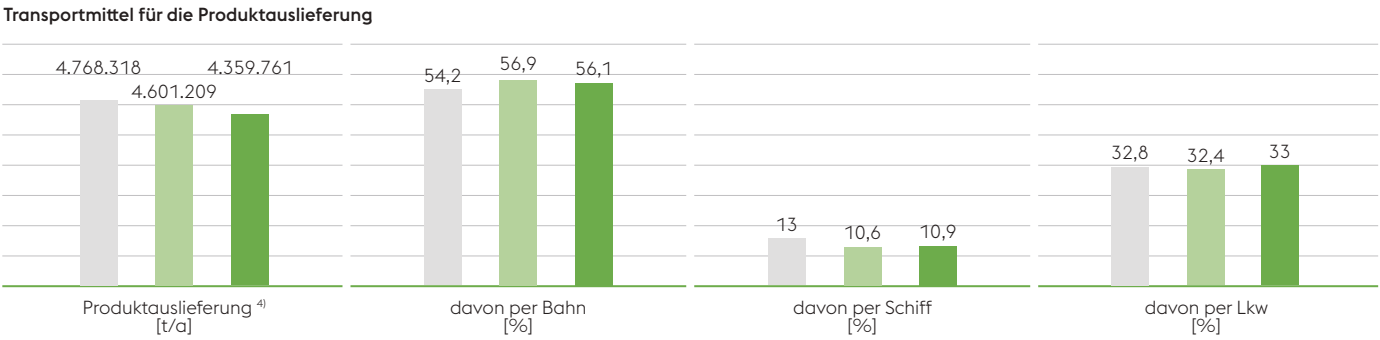
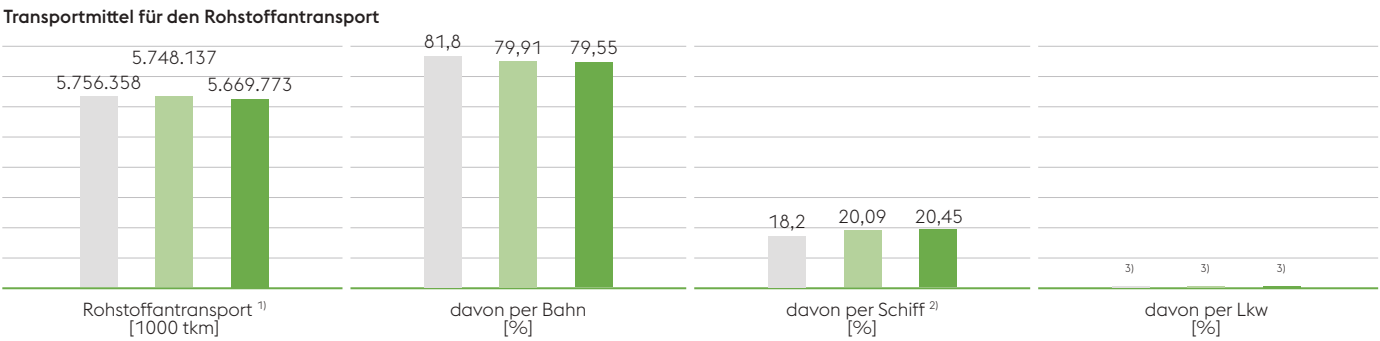
56,1 % der Produkte werden per Bahn ausgeliefert. Bei Rohstoffen werden sogar fast 80 % per Bahn, 20 % per Schiff und nur weniger als 0,1 % per Lkw angeliefert. (Standort Linz, 2024)



Die Rohstoffanlieferung und die Produktauslieferung erfolgen per Bahn, Schiff oder per Lkw, dabei ist uns ein möglichst ökologischer Transport wichtig. Die Logistik Service GmbH und die Cargo Service GmbH nutzen kombinierte Transportmöglichkeiten, wie z. B. das Mobiler System, um Leerfahrten zu vermeiden, und setzen auf kontinuierliche Logistikverbesserungsmaßnahmen, sei es in der Technologie oder in der Nutzung, wie umweltschonende Fahrweisen bei der Bahn. Wo umsetzbar, werden möglichst viele Transporte von Lkw auf den umweltschonenden Bahntransport verlegt.

Die Verteilung der innerhalb Europas transportierten Rohstoffe und der Produktauslieferung auf die einzelnen Transportmittel im Kalenderjahr 2024 zeigt folgendes Bild:

ROHSTOFFANTRANSPORT LOGSERV + CARGOSERV AM STANDORT LINZ UND STEYRLING



Die Erfassung und Bestimmung der diffusen Emissionen gestaltet sich aufgrund der Vielzahl von Transportrouten, der Verwendung von unterschiedlichen Transportmitteln (Bahn, Schiff, Lkw) mit verschiedenster eingesetzter Technologie (z. B. Motorentechnologie) als schwierig.

Aus diesem Grund wurden für den Rohstoffantransport und für die Produktauslieferung der voestalpine am Standort Linz keine direkten Emissionsbeurteilungen durchgeführt, sondern der „Modal Split“ entsprechend den jeweiligen Transportwegen als Bewertungskriterium ermittelt. Eine Beurteilung aus Sicht der Treibhausgase wurde im Kapitel direkte und indirekte Treibhausgasemissionen durchgeführt.

Die voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG beliefert Kund:innen aus der ganzen Welt. Im Zusammenspiel mit dem dynamischen Netzwerk an Lieferant:innen und Kund:innen steht man vor der Herausforderung einer nachhaltigen Entwicklung über alle Prozessstufen der Lieferkette. In Anlehnung an die Auslieferungsorte, die geografische Lage des Standorts und der gegebenen Infrastruktur stehen vor Ort nur wenige Möglichkeiten der An- und Auslieferung zur Verfügung. Daher müssen vermehrt strategische Entscheidungen bei der Auswahl der Lieferant:innen, dem Anlieferungszeitraum und der effizienten Ausnutzung der Transportfahrzeuge entsprechend den Produkt- und Marktanforderungen getroffen werden.

¹⁾ Rohstoffantransport in Tonnenkilometer von Erz, Kohle, Schrott, Kalk, Koks und Koksgrus
²⁾ Rohstoffantransport mittels Binnenschifffahrt
³⁾ Rohstoffantransport mittels Lkw < 0,1%
⁴⁾ vom Standort Linz ausgelieferte Produkte (Logistik Service GmbH + Cargo Service GmbH)

SONSTIGE UMWELTAUS- WIRKUNGEN

DER SCHUTZ DER ANRAINER:INNEN VOR
LÄRM- ODER GERUCHSBELÄSTIGUNG IST
UNS EIN WICHTIGES ANLIEGEN.



BIODIVERSITÄT

Die voestalpine geht an allen Produktionsstandorten verantwortungsvoll mit den lokalen Ökosystemen um und trägt aktiv zur Förderung der Artenvielfalt bei.

So wurden beispielsweise am Standort in Linz auf einer Fläche von rund 20.000 m² Blühflächen angelegt. Die dort entstandene Wildblumenwiese bietet vielen Insektenarten, vor allem Bienen, eine zusätzliche Nahrungsgrundlage. „Insekten-hotels“ bieten außerdem Brutmöglichkeiten für seltene Arten. Für Amphibien wurden mehrere Biotop angelegt. Seit vielen Jahren wird um den Standort herum ein umfassendes Biomonitoring betrieben. Im Rahmen eines UVP-Verfahrens vor den großen Bauprojekten der letzten Jahre wurden generell Notwendigkeiten von Schutzmaßnahmen für Lebewesen am und um den Standort genau betrachtet. Am Standort Steyrling ist vor allem die laufende Renaturierung von stillgelegten Abbauflächen ein wichtiger Beitrag zum Naturschutz.

ERSCHÜTTERUNGEN

Am Standort Steyrling wird kalkhaltiges Gestein im Scheibenabbau mittels Sprengung abgebaut. Infolgedessen kann es zu Erschütterungen kommen. Zeitpunkte von Sprengarbeiten werden im Vorfeld den Anrainer:innen bekanntgegeben.

Produktions- und transportbedingte Erschütterungen am Standort Traisen werden aufgrund geologischer und geografischer Gegebenheiten über den Boden übertragen. Beim Betreiben der diversen Anlagen und Prozessschritte werden technische und organisatorische Maßnahmen zur Vermeidung von Erschütterungen umgesetzt.

STRAHLUNG

Alle verarbeiteten Rohstoffe an den Standorten Linz und Traisen werden mittels hochsensibler Messgeräte schon vor Anlieferung ins Werk auf Radioaktivität geprüft. Auch sämtliche Chargen des Zwischenprodukts Rohstahl werden auf Radioaktivität untersucht, um wirklich jedes Risiko ausschließen zu können.

LÄRM

Das Werksgelände in Linz wurde gemäß Umweltverträglichkeitsprüfung (L6) in 16 Teilbereiche untergliedert. Höhere Schallbelastungen einzelner Teilflächen können dabei durch die Nichtausschöpfung von zulässigen Schallemissionen benachbarter Flächen ausgeglichen werden. Aus Sicht des Nachbarschaftschutzes ist eine Begrenzung der Lärmemissionen unabhängig vom Ausbau am Standort Linz wichtig.

GERUCH

Aufgrund der in der Vergangenheit gesetzten Maßnahmen zur Vermeidung bzw. Minimierung von Luftemissionen am Standort Linz wurde zwischenzeitlich immissionsseitig ein Niveau erreicht, das keine negativen Geruchswahrnehmungen auftreten lässt.

EXTERNE BESCHWERDEN

Im Falle von Beschwerden von Anrainer:innen an den Standorten Linz, Steyrling und Traisen erfolgt eine Ursachenanalyse und ggf. werden entsprechende Maßnahmen eingeleitet bzw. umgesetzt. Im Geschäftsjahr 2024/25 wurden am Standort Linz fünf externe Beschwerden (Staub) vorgebracht, die in den Wirkungsbereich der voestalpine fallen und entsprechend behandelt wurden. Am Standort Steyrling wurden im Geschäftsjahr 2024/25 keine und am Standort Traisen zwei externe Beschwerden, die in den Wirkungsbereich des jeweiligen Standortes fallen, vorgebracht.



SICHERHEIT HAT HÖCHSTE PRIORITÄT SEVESO-ANLAGEN

Externer Notfallplan

Einzelheiten über die Alarmierung und die Maßnahmen außerhalb des Betriebes sind dem externen Notfallplan zu entnehmen, der von der Feuerwehr der Stadt Linz erstellt wird und die erforderlichen Maßnahmen ab der Gefahrenstufe III gemäß dem internen Notfallplan beinhaltet. Der Sicherheitsbericht i.S.d. § 84f GewO 1994 wurde von der voestalpine Stahl GmbH erstellt und liegt bei der Umweltabteilung auf.

Information der Öffentlichkeit über die Sicherheitsmaßnahmen und das richtige Verhalten bei einem Industrieunfall gemäß § 14 des Umweltinformationsgesetzes (UIG).

Die voestalpine Stahl GmbH betreibt am Standort Linz unter anderem Anlagen, die dem Abschnitt 8a der Gewerbeordnung 1994 (GewO 1994) und der Industrieunfallverordnung (IUV) unterliegen, und informiert hiermit über Sicherheitsmaßnahmen und das richtige Verhalten bei Industrieunfällen. Nicht jede Störung einer Anlage ist auch ein Industrieunfall. Dieser wird als ein Ereignis, bei dem durch Freisetzung bestimmter gefährlicher Stoffe eine Gefahr für Menschen und/oder die Umwelt entstehen kann, bezeichnet.

Die Vorsorgepflicht für die Verhinderung und Begrenzung von Industrieunfällen ist in der IUV geregelt. Aufgrund der umfangreichen Sicherheitsvorkehrungen, die im Rahmen der Produktion seit jeher angewendet werden, ist die Wahrscheinlichkeit, dass Anrainer:innen durch die Auswirkungen eines Industrieunfalls betroffen werden, außerordentlich gering. Ein Industrieunfall kann nur dann eintreten, wenn alle vorbeugenden technischen und organisatorischen Maßnahmen gleichzeitig versagen. Sollte trotz aller Sicherheitsvorkehrungen und Vorsichtsmaßnahmen ein Industrieunfall eintreten, dann gibt diese Information Ratschläge, was zu tun ist.

Im integrierten Hüttenwerk befinden sich sechs sicherheitstechnisch relevante Anlagenbereiche, deren Auswirkungen im Zuge eines Industrieunfalls über die Werksgrenzen reichen können.

- » Koksofenbatterien inkl. Kokereigasgewinnung mit Leitungssystem und Gasometer
- » Teerscheide- und Rohbenzolanlage inkl. Lagertank
- » Hochofenanlage inkl. Gichtgasreinigung mit Leitungssystem und Gasometer
- » Tiegelbetrieb inkl. Tiegelgasreinigung mit Leitungssystem und Gasometer
- » Heizölentladung, -verteilung in Rohrleitungen und Lagertanks
- » Lagerung und Leitungen zur Verteilung und Verwendung von Calciumcarbid im Stahlwerk

Ein Wasserstofferzeugungskomplex (Steamreformer, STR A und B) und ein Luftzerlegungskomplex (Luftzerlegungsanlagen LZA 8 bis 10) nach dem Linde-Niederdruckverfahren sind weitere sicherheitsrelevante Anlagen auf dem Werksgelände Linz, die von der Firma Linde Gas GmbH betrieben werden.

Die in den genannten Anlagen der voestalpine Stahl GmbH und Linde Gas GmbH befindlichen Stoffe unterliegen den Bestimmungen des 8a-Abschnittes der Gewerbeordnung 1994.



DANK UMFANGREICHER SICHERHEITSVORKEHRUNGEN IST DIE GEFAHR EINES INDUSTRIEUNFALLS ÄUSSERST GERING.

Die Mitteilung an die Behörde im Sinne des § 84d GewO ist erfolgt. Entsprechende Sicherheitsberichte wurden der Behörde (Magistrat der Landeshauptstadt Linz; Amt der Oö. Landesregierung) vorgelegt bzw. werden diese in regelmäßigen Abständen aktualisiert und liegen dort zur Einsichtnahme auf. Die ggst. Umwelterklärung liegt zudem beim zentralen Werksposten A auf.

Bei den erstellten Sicherheitsberichten wird unter anderem auf folgende Sicherheitsaspekte geachtet:

- » Die Prozesse und Reaktionen laufen in geschlossenen Systemen sicher ab.
- » Gefährliche Stoffe werden, wenn möglich, ersetzt und die verbleibenden Mengen auf das unbedingt erforderliche Maß reduziert.
- » Bei der Planung und dem Betrieb der Anlagen ist die Vermeidung von Unfällen von vorrangiger Bedeutung.
- » Die Sicherheitssysteme sind grundsätzlich mehrstufig.
- » Die Anlagen werden von gut ausgebildetem und regelmäßig geschultem Personal betrieben, gewartet und geprüft.

Die Anlagen werden nach gesetzlichen Vorschriften von internen und externen Sachverständigen (z. B. TÜV) regelmäßig geprüft. Für alle genannten Anlagen bestehen strenge behördliche Sicherheitsauflagen. Aufgrund dieser Vorschriften und der von den Betreiber:innen wahrgenommenen Vorsorgepflichten hat es seit Bestehen des Werkes keinen Unfall gegeben, der die Bevölkerung in Mitleidenschaft gezogen hätte. Trotz der hohen Sicherheit der Anlagen lassen sich Unfälle jedoch nie vollständig ausschließen. Wenn auch die Wahrscheinlichkeit eines Unfalles mit Wirkung über den Werksbereich hinaus außerordentlich gering ist, möchte die voestalpine Stahl GmbH dennoch vorbeugend über mögliche Auswirkungen und Maßnahmen zu deren Begrenzung informieren.

Information zu den sicherheitsrelevanten Anlagen und durchgeführten Tätigkeiten

KOKSOFENBATTERIEN INKL. KOKEREIGASGEWINNUNG MIT LEITUNGSSYSTEM UND GASOMETER

Im Bereich Kokerei wird der für den Einsatz im Hochofen benötigte Koks erzeugt. Zu diesem Zweck wird fein gemahlene Kohle in Koksöfen, die zu Batterien à 40 Stück zusammengefasst sind, für einen Zeitraum von etwa 18 Stunden auf eine Temperatur von ca. 1.250 °C erhitzt. Bei diesem Vorgang verkocht die Kohle, d. h. sie backt unter Abgabe ihrer gasförmigen Bestandteile zusammen. Diese gasförmigen Bestandteile nennt man Kokereigas, das nach einer hochgradigen Reinigung in der Kokerei selbst, im Kraftwerk und in den diversen Ofenanlagen des Werkes als Brenngas eingesetzt wird. Zu diesem Zweck wird neben einem Leitungsnetz auch ein Gasometer zur Pufferung des Gases betrieben. Das gesamte System ist selbstverständlich geschlossen. Kokereigas enthält etwa 7 % Kohlenmonoxid und ist, wie alle brennbaren Gase, in einem bestimmten Mischungsverhältnis mit Luft zündfähig.

TEERSCHIED- UND ROHBENZOLANLAGE INKL. LAGERTANK

Rohteer und Rohbenzol fallen als Kuppelprodukt im Rahmen der hochgradigen Reinigung des Kokereigases an. Das Rohbenzol wird in zwei Wäschern mittels Waschöl aus dem Kokereigas ausgewaschen, durch Destillation aus dem im Kreislauf befindlichen Waschöl wieder entfernt und in einem 2.000 m³ fassenden Tank zum Verkauf zwischengelagert. Der Rohbenzol-Lagertank wird abgesaugt, der Abfüllvorgang erfolgt mit einem Gaspendelsystem, sodass keine Emissionen entstehen können. Rohbenzol enthält bis zu 85 % Benzol. Die Dämpfe sind, wie bei allen brennbaren Flüssigkeiten, in einem bestimmten Mischungsverhältnis mit Luft zündfähig. Der Rohteer schlägt sich mit dem Kondensat aus dem Kokerei-Rohgas nieder und wird in Teerscheidern vom Kondensat getrennt. Über die Teerzwischenbehälter wird der Rohteer in die Rohteertanks gepumpt. Die einzelnen Teile der Teerscheideanlagen verfügen über ein flüssigkeitsdichtes Tassensystem, sodass ein Austritt in die Umwelt verhindert werden kann. Rohteer und Rohbenzol befinden sich bis zur Abfüllung in Kesselwaggons bzw. bis zum Einsatz in Produktionsanlagen im geschlossenen System.

HOCHOFENANLAGE INKL. GICHTGASREINIGUNG MIT LEITUNGSSYSTEM UND GASOMETER

Bei der Erzeugung von Roheisen im Hochofen fällt als Neben- bzw. Kuppelprodukt das Hochofengas, in der Fachsprache als Gichtgas bezeichnet, an. Dieses Gichtgas wird in Gasreinigungsanlagen mit hoher Effizienz vom Staub befreit und beim Hochofen selbst, im Kraftwerk, in der Kokerei und in diversen Ofenanlagen des Werkes als Brenngas eingesetzt. Zu diesem Zweck wird neben dem notwendigen Leitungsnetz ein Gasometer zur Pufferung des Gases betrieben. Das gesamte System ist geschlossen. Gichtgas enthält etwa 25 % Kohlenmonoxid und ist, wie alle brennbaren Gase, in einem bestimmten Mischungsverhältnis mit Luft zündfähig.

TIEGELBETRIEB INKL. TIEGELGASREINIGUNG MIT LEITUNGSSYSTEM UND GASOMETER

Stahl unterscheidet sich chemisch von Eisen im Wesentlichen durch seinen niedrigeren Kohlenstoffgehalt. Der im Roheisen (das im Hochofen gewonnen wird) enthaltene Kohlenstoff wird bei der Gewinnung von Stahl im LD-Stahlwerk durch das Aufblasen von reinem Sauerstoff aus der Stahlschmelze entfernt. Bei diesem Vorgang entsteht das sogenannte Tiegelgas. Dieses wird nach einer hochgradigen Reinigung in Elektrofiltern dem Gichtgas, zur Anhebung des Heizwertes, geregelt zugemischt. Zu diesem Zweck wird neben einem Leitungsnetz auch ein Gasometer zur Pufferung des Gases betrieben. Das gesamte System ist selbstverständlich geschlossen. Tiegelgas enthält etwa 60 % Kohlenmonoxid und ist, wie alle brennbaren Gase, in einem bestimmten Mischungsverhältnis mit Luft zündfähig.

LUFTZERLEGUNGSANLAGE

In den Luftzerlegungsanlagen (LZA 8-10) der Firma Linde Gas GmbH wird Luft durch Rektifikation in ihre Bestandteile Stickstoff, Sauerstoff und Argon getrennt. Die gewonnenen Gase werden entweder gasförmig an Verbraucher im Werksgelände der voestalpine Stahl GmbH oder im Chemiepark abgegeben oder verflüssigt, tiefkalt gelagert und in Tankfahrzeuge abgefüllt. Neben dem Rohstoff Luft und verschiedenen Energien wird für die Argonfeinreinigung der LZA 8 noch Wasserstoff benötigt, der aus dem eigenen Wasserstofferzeugungsanlagenkomplex bereitgestellt wird.

WASSERSTOFF-ERZEUGUNGS-ANLAGENKOMPLEX

In den Steamreformern (STR A und B) der Firma Linde Gas GmbH wird Erdgas durch chemische Reaktionen in Wasserstoff umgewandelt. Der erzeugte gasförmige Wasserstoff dient der eigenen Versorgung sowie jener der voestalpine Stahl GmbH und des Chemieparks Linz. Die externe Versorgung der Kund:innen wird mittels Trailerfahrzeugen sichergestellt.

HEIZÖLENTLADUNG, -VERTEILUNG IN ROHRLEITUNGEN UND LAGERTANKS

Heizöl Leicht wird über Tank-Lkw in den Bereich des Kraftwerks der voestalpine Stahl GmbH angeliefert und von den Lkw in einen Lagertank gepumpt. Von dort gelangt das Heizöl Leicht durch Rohrleitungen über eine Pumpenstation zum Block 07 des Kraftwerks der voestalpine Stahl GmbH, wo es zum Einsatz kommt, falls die anderen Brennstoffe, dies sind die hütteneigenen Gase sowie Erdgas, vorübergehend nicht zur Verfügung stehen. Um das Heizöl Leicht für den Einsatzfall zur Verfügung zu haben, zirkuliert es ständig in den Rohrleitungen zwischen Lagertank und dem Kraftwerk, wodurch es die benötigte Temperatur und den erforderlichen Druck bewahren kann.

LAGERUNG UND LEITUNGEN ZUR VERTEILUNG VON CALCIUMCARBID IM STAHLWERK

Im LD-Stahlwerk 3 wird das flüssige Roheisen zusammen mit Schrott und Zugschlagen in drei Tiegeln durch Aufblasen von Sauerstoff bei rund 1.650 °C zu Rohstahl verschmolzen. Die Weiterbehandlung erfolgt in Pfannenöfen und in Vakuumanlagen. Der flüssige Stahl wird über Stranggießanlagen zu Brammen vergossen.

Calciumcarbid wird im Stahlwerk verwendet, um Schwefel (Entschwefelung) und Sauerstoff (Desoxidation) aus dem flüssigen Roheisen zu entfernen.

Bei allen Anlagen ist aufgrund der ständigen Überwachung durch das Anlagenpersonal, der regelmäßig wiederkehrenden Prüfungen und der oben beschriebenen Sicherheitsvorkehrungen ein hoher Sicherheitsstandard gewährleistet. Sollte es trotz aller technischen und organisatorischen Schutzmaßnahmen zu einem Industrieunfall kommen, so ist neben Bränden und Explosionen die Freisetzung giftiger Stoffe eine mögliche Gefahr. In einem solchen Fall können Beeinträchtigungen der Gesundheit von Menschen oder der Umwelt außerhalb des Werksgeländes, insbesondere durch Gase oder Dämpfe, die durch die Luftströmung mitgetragen werden, nicht völlig ausgeschlossen werden.

Information über die Art der Gefahren und deren mögliche Folgen

Bei folgenden Stoffen besteht ein möglicherweise über die Werksgrenzen hinausgehendes Gefahrenpotenzial infolge von Stofffreisetzungen.

KOHLENMONOXID

Kohlenmonoxid ist enthalten in:

- » Kokereigas (ca. 7 Vol.-% CO)
- » Hochofengas (ca. 25 Vol.-% CO)
- » Tiegelgas (ca. 60 Vol.-% CO)

Die angeführten Prozessgase sind leicht entzündlich und aufgrund ihres CO-Anteils als giftig eingestuft. Bei Freisetzung tritt ein Verdünnungseffekt mit der Umgebungsluft ein, sodass je nach Einwirkungskonzentration unterschiedliche Symptome, wie Kopfschmerzen, Schwindel, Übelkeit, Schläfrigkeit, Erstickungsanfälle, Bewusstlosigkeit und Atemlähmung, auftreten können. Verletzte an die frische Luft bringen, bequem lagern und beengende Kleidungsstücke lockern. Bei Atemstillstand sofort Atemspende durchführen, wenn möglich Sauerstoffzufuhr ermöglichen. Ärztin bzw. Arzt zum Unfallort rufen. Betroffene Personen nicht auskühlen lassen. Bei Gefahr der Bewusstlosigkeit Lagerung und Transport in stabiler Seitenlage.

BENZOL

Betroffene Personen an die frische Luft bringen, bequem lagern und beengende Kleidungsstücke lockern. Bei Atemstillstand sofort Atemspende. Benetzte Kleidungsstücke sofort entfernen. Betroffene Körperstellen reichlich mit Wasser spülen. Bei Augenkontakt die Augen 10 bis 15 Minuten mit Wasser spülen. Ärztin bzw. Arzt zum Unfallort rufen. Verletzte nicht auskühlen lassen. Bei Gefahr der Bewusstlosigkeit Lagerung und Transport in stabiler Seitenlage.

LUFTGASE UND WASSERSTOFF

Von den im Luftzerlegungs- und Wasserstoffanlagenkomplex vorhandenen gefährlichen Stoffen, Sauerstoff, Stickstoff, Argon und Wasserstoff, ist aufgrund ihrer Menge und Eigenschaften (beide ungiftig) sowie durch die vorhandenen Abstände keine Gefährdung der Nachbarschaft außerhalb des Werksgeländes der voestalpine Stahl GmbH zu erwarten.

CALCIUMCARBID

Wesentliche Bestandteile des im Silo gelagerten Carbidgemisches sind:
Calciumcarbid (CaC₂): 63,1 % – 72,3 %
Kohle inkl. Flüchtige: 5,5 %
C-Gehalt: 32,59 % – 19,14 %
Zusatzfließmittelgehalt: 3,0 %

Calciumcarbid ist ein nicht brennbarer Stoff. Mit Feuchtigkeit entstehen Ethin, das mit Luft eine explosionsfähige Atmosphäre bildet, und Calciumhydroxid. Die Luftfeuchtigkeit genügt bereits zur Reaktion. Eine Tonne Calciumcarbid in technischer Qualität (ca. 68 % CaC₂) liefert bei atmosphärischen Bedingungen aufgrund der Reaktion mit Wasser etwa 258 Nm³ Ethin (= Acetylen).

MASSNAHMEN

Die Maßnahmen zur Bekämpfung von Unfällen und zur größtmöglichen Begrenzung der Unfallfolgen sind im Notfallplan der voestalpine Stahl GmbH geregelt. Dieser wird laufend aktualisiert und mit dem Magistrat der Landeshauptstadt Linz und der Feuerwehr der Stadt Linz im Sinne des Grundsatzbescheides der Landeshauptstadt Linz abgestimmt.

Die vorgesehenen Maßnahmen sind daher zwingend vorgeschrieben. Der Sicherheitsbericht der voestalpine Stahl GmbH wurde den Behörden übergeben, eine Aktualisierung wird in regelmäßigen Abständen den Behörden übermittelt und ist Bestandteil der durch die Behörde durchgeführten Überprüfungen, die auch zur Abstimmung der laufenden Anpassungen im Sinne des Abschnitts 8a GewO 1994 dienen.

Bezüglich der Luftzerlegungsanlage wurde seitens der Firma Linde Gas GmbH ebenfalls ein Sicherheitsbericht erstellt.

EXTERNER NOTFALLPLAN

Einzelheiten über die Alarmierung und die Maßnahmen außerhalb des Betriebes sind dem externen Notfallplan zu entnehmen, der von der Feuerwehr der Stadt Linz erstellt wird und die erforderlichen Maßnahmen ab der Gefahrenstufe III gemäß dem internen Notfallplan beinhaltet. Der Verständigungsablauf (Auszug aus dem Notfallplan der voestalpine Stahl GmbH) ist gemäß dem Notfallplan der voestalpine Stahl GmbH inkl. Maßnahmen wie folgt festgelegt:

- » Betriebsfeuerwehr rückt aus mit Zugstärke und Atemschutzfahrzeug
- » Feuerwehr der Stadt Linz rückt aus
- » Bildung einer Einsatzzentrale vor Ort, Leitung Feuerwehr der Stadt Linz
- » Maßnahmen zur Gefahrenbeseitigung, z. B. Festlegung der Absperrbereiche durch Gassuchtrupp, Evakuierung der Absperrbereiche, Rundfunkdurchsagen

Warnung

Die Warnung der Öffentlichkeit erfolgt im Falle eines außenwirksamen Störfalles durch einen Sirenenton. Der Verlauf eines möglichen Industrieunfalls auf dem Werksgelände der voestalpine Stahl GmbH sowie alle für richtiges Verhalten wichtigen Meldungen werden über Rundfunk bekannt gemacht. Diese Vorgangsweise sowie die Art der notwendigen Meldungen an die Behörden sind in dem der Behörde übermittelten internen Notfallplan geregelt.

Achtung

Bitte im Alarmfall nicht ohne zwingenden Grund anrufen, um die Leitungen für die Einsatzmannschaften freizuhalten.

Auskünfte und weitere Informationen:

Zentrale Leitstelle: T. +43/50304/15-5077 bzw. +43/50304/15-2629
Abteilung Umwelt: T. +43/50304/15-9806
Abteilung Arbeitssicherheit: T. +43/50304/15-9806
Linde Gas GmbH: T. +43/50/4273-1616

Link zur Umwelterklärung im Internet:

www.voestalpine.com/stahl/Die-Steel-Division/Umwelt

ÜBERBLICK ÜBER
POTENZIELLE GEFAHREN
UND UMFANGREICHE
NOTFALLPLÄNE AUF
DEM WERKSGELÄNDE.

INFO, KONTAKT UND IMPRESSUM



Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im Oktober 2028 zur Begutachtung vorgelegt und anschließend veröffentlicht. Darüber hinaus wird jährlich eine aktualisierte Version erstellt, extern begutachtet und publiziert.

Zugelassene Umweltgutachter:innen

Hans Kitzweger
Claudia Hofer
Maximilian Lackner
LRQA Austria GmbH
Floridsdorfer Hauptstraße 1, 1210 Wien, Österreich

Kontakt



Christian Schaurhofer
Leitung Umwelt Steel Division

voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
christian.schaurhofer@voestalpine.com

Die Standorte Linz, Steyrling und Traisen verfügen über ein Umweltmanagementsystem. Die Öffentlichkeit wird im Einklang mit dem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung über den betrieblichen Umweltschutz dieser Standorte unterrichtet.

Registernummer: AT-000216



voestalpine Stahl GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
stahl@voestalpine.com
www.voestalpine.com/stahl

voestalpine Grobblech GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
grobblech@voestalpine.com
www.voestalpine.com/grobblech

voestalpine Steel & Service Center GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
ssc@voestalpine.com
www.voestalpine.com/ssc

voestalpine Giesserei Linz GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
giesserei@voestalpine.com
www.voestalpine.com/giesserei_linz

voestalpine Automotive Components Linz GmbH & Co KG
Stahlstraße 47
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
automotivecomponents.linz@voestalpine.com
www.voestalpine.com/automotivecomponents

Impressum
Eigentümerin, Herausgeberin & Medieninhaberin
voestalpine Stahl GmbH, voestalpine-Straße 3, 4020 Linz, Austria

Für den Inhalt verantwortlich
Christian Schaurhofer

Redaktion
Martina Schubert

Gestaltung
WAK Werbeagentur GmbH, Welser Straße 3
4614 Marchtrenk, Austria
www.wak.at

voestalpine Giesserei Traisen GmbH & Co KG
Mariazeller Strasse 75
3160 Traisen, Austria
T. +43/50304/13-0
office.traisen@voestalpine.com
www.voestalpine.com/giesserei_traisen

Logistik Service GmbH
Lunzerstraße 41
4031 Linz, Austria
T. +43/732/6598-0
office@logserv.at
www.logserv.at

Cargo Service GmbH
Lunzerstraße 41
4031 Linz, Austria
T. +43/732/6598-0
office@cargoserv.at
www.cargoserv.at

voestalpine Standortservice GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0



voestalpine Stahl GmbH
voestalpine-Straße 3
4020 Linz, Austria
T. +43/50304/15-0
stahl@voestalpine.com
www.voestalpine.com/stahl

voestalpine

ONE STEP AHEAD.