



UMWELT- ERKLÄRUNG

2022

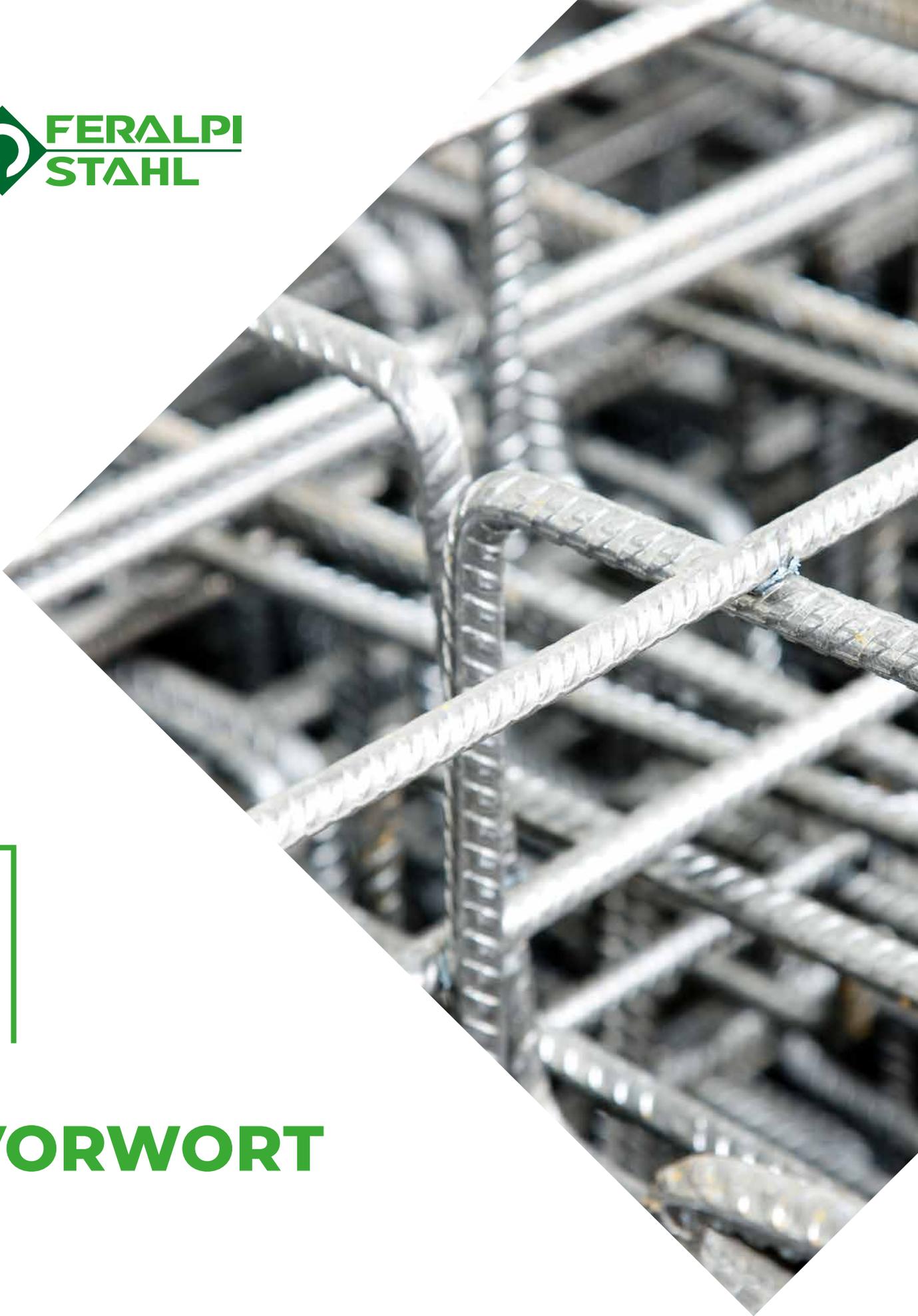


UMWELTERKLÄRUNG 2022

für die ESF Elbe-Stahlwerke
Feralpi GmbH

INHALT

1. Vorwort der Geschäftsführung	4	6. Umweltaspekte	30
2. Unternehmen und Tätigkeiten	7	7. Kernindikatoren und Umweltleistung	32
2.1 Unternehmensdaten	8	7.1 Allgemeines	33
2.2 Feralpi-Gruppe International	8	7.2 Stoffströme ESF	34
2.3 Die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH	10	7.3 Kernindikator Materialverbrauch	35
2.4 Produkte	11	7.3.1 Kennzahl Rohstoffverbrauch	35
2.5 Das Umfeld	12	7.3.2 Kennzahl Sauerstoffverbrauch	36
2.6 Rechtliche (Genehmigungs-) Situation	13	7.4 Kernindikator Energieverbrauch	36
3. Aus Schrott wird Stahl – Die Produktion	14	7.4.1 Kennzahl Stromverbrauch	36
3.1 Stahlwerk	16	7.4.2 Kennzahl Erdgasverbrauch	37
3.1.1 Schrotturnschlag und -aufbereitung	16	7.5 Kernindikator Wasserverbrauch	38
3.1.2 Elektrolichtbogenofen	17	7.5.1 Kennzahl Wasserverbrauch und Abwasseranfall SW und WW	38
3.1.3 Pflannenofen	17	7.5.2 Kennzahl Wasserverbrauch und Abwasseranfall DW	39
3.1.4 Stranggussanlage	17	7.6 Kernindikator Abfallaufkommen	40
3.2 Walzwerk	18	7.6.1 Nicht gefährliche Abfälle	41
3.3 Drahtweiterverarbeitung	19	7.6.2 Gefährliche Abfälle	42
4. Unternehmenspolitik	21	7.7 Kernindikator Emissionen ESF	42
4.1 Allgemeine Grundsätze der Politik	22	7.7.1 Kennzahl CO ₂ -Emissionen (SW, WW)	43
4.2 Umweltpolitik	22	7.7.2 Kennzahl NO _x -Emissionen (SW, WW)	44
4.3 Energiepolitik	22	7.7.3 Emissionen von Staub und Dioxinen/Furanen	45
5. Integriertes Managementsystem (IMS)	23	7.7.4 Lärmemissionen	55
5.1 Beschreibung des IMS	24	8. Umwelt- und Energieziele/-programm	61
5.2 Organisation und Verantwortlichkeiten im IMS ..	25	9. Gültigkeitserklärung und Registrierungsurkunde	71
5.3 Transparenz durch interne und externe Kommunikation	26	Impressum	76
5.3.1 Interne Kommunikation	26		
5.3.2 Externe Kommunikation	26		



VORWORT

VORWORT DER GESCHÄFTSFÜHRUNG

Sehr geehrte Damen und Herren,
liebe Anwohner:innen und Mitarbeiter:innen,

in dieser Umwelterklärung berichten wir über die Verbesserungen der Umweltleistungen der vorangegangenen Jahre. Weiterhin wollen wir unser Engagement zum Erreichen der Umwelt- und Energieziele aufzeigen.

Stahl ist ein elementarer Grundwerkstoff unserer Gesellschaft und aufgrund seiner vielseitigen Eigenschaften und Verwendungen aus unserem Leben nicht mehr wegzudenken. Durch seine vollständige Recyclingfähigkeit macht Stahl geschlossene Materialkreisläufe möglich. Nach dem Eintritt der Feralpi Holding am Standort Riesa im Jahr 1992 und durch umfangreiche Investitionen wird heute eine breite Produktpalette auf dem Gebiet der Bewehrungsstahlbranche erzeugt und vertrieben.

Die Stahlindustrie gehört als Fundament unserer modernen Zivilisation zu den energie- und emissionsintensivsten Industriebranchen. Aufgrund des Fachkräftebedarfs, der enormen infrastrukturellen Anforderungen sowie der hohen Investitionen in bauliche und technische Anlagen sind Stahlstandorte oft langfristig gewachsen und werden über viele Jahrzehnte genutzt. Sehr oft grenzen dabei industriell genutzte und zum Wohnen dienende Gebiete direkt aneinander.

Feralpi ist sich seiner vor allem regionalen Verantwortung für den Umweltschutz bewusst und bekennt sich zum Standort Riesa, was sich auch an den zahlreichen umgesetzten Maßnahmen zur Steigerung der Umweltleistung und Energieeffizienz zeigt. So wird beispielsweise seit 2015 kontinuierlich mithilfe der Dampf- und Energieerzeugungsanlage Abwärme der Stahlproduktion zurückgewonnen und der CO₂-Ausstoß verringert.

Feralpi hat sich die Thematik der Effizienzsteigerung in jeglicher Hinsicht zum Leitbild gemacht. So wurde im Jahr 2020 eine weitere Änderung durch die Geschäftsführung in Italien durchgesetzt. Für die gesamte Holding wurde zur Vereinheitlichung der vorliegenden Geschäftsprozesse eine Datenbank-Software eingeführt.

Dadurch sollen

- eine Vernetzung mit der Unternehmensgruppe,
- die Bündelung sämtlicher Tätigkeiten im Bereich der Qualitätssicherung,
- die Überwachung und Rückverfolgung der Erzeugnisse
- sowie die Vereinheitlichung von organisatorischen Verfahren an allen Standorten gewährleistet werden.

Die Unternehmen der Feralpi-Gruppe haben sich im laufenden Jahr den Anforderungen der Coronapandemie gestellt und u. a. den Mitarbeiter:innen technische und organisatorische Mittel für die Durchführung von Videokonferenzen an die Hand gegeben. Zudem wurde, wo immer möglich, den Beschäftigten die Möglichkeit des Homeoffice gegeben. Für alle Mitarbeiter:innen, deren Präsenz vor Ort erforderlich war (u. a. Produktion, Instandhaltung sowie Sicherheits- und Umweltbeauftragte), wurde ein striktes Hygienekonzept aufgestellt und umgesetzt sowie dessen Beachtung regelmäßig kontrolliert.

Im Jahr 2020 erfolgte die Verschmelzung der bisher parallel geführten EDF Elbe-Drahtwerke Feralpi GmbH auf die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH als neue Betriebseinheit Drahtweiterverarbeitung (DW). Zur DW gehören die „Mattenhalle“ mit benachbarter Halle der Abstandshalterfertigung und der Hallenkomplex „Drahhalle“. Darüber hinaus wurde von der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH das Gelände der Arbonia Riesa GmbH mit einem weiteren Hallenkomplex südlich der Drahhalle erworben. In die davon südlichste Halle (ehemals Rohrwerk I) wird bis Ende 2022 die Abstandshalterfertigung verlegt werden. Das Vorhaben dient vorrangig der Erhöhung der Produktionsflexibilität und der damit einhergehenden Möglichkeit, schnell auf individuelle Kundenwünsche eingehen zu können.

Die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH setzt auf ein gutes Verhältnis zu ihren Arbeitnehmer:innen, den Kunden und Lieferanten, Behörden, Anwohner:innen sowie ausgewählten interessierten Kreisen.

Umweltschutz, Energieeffizienz und Kreislaufwirtschaft bestimmen die Produktionsverfahren mit. Neue Technologien, Maßnahmen zum Umweltschutz und zur Energieeffizienz werden konsequent umgesetzt. Basis für die kontinuierliche Steigerung der Umweltleistungen ist ein funktionierendes Umwelt- und Energiemanagementsystem, welches alle Prozesse und Akteure einbindet: von der Abfallvermeidung bis hin zur Senkung des Energieverbrauchs.

Diese Umwelterklärung stellt wichtige Produktionskennzahlen dar und trifft Aussagen zu den wesentlichen Emissionen und zum Ressourceneinsatz. Ziel ist es, Ihnen u. a. die vielfältigen umwelt- und energierelevanten Maßnahmen im komplexen Prozess der Stahlherstellung und Weiterverarbeitung transparent zu erläutern sowie unser Umwelt- und Energieprogramm näherzubringen.

Die Feralpi-Logistik GmbH und die Feralpi Stahlhandel GmbH sind kein Bestandteil der vorliegenden Umwelterklärung und damit der EMAS-Validierung mehr. Sie werden deshalb hier nicht näher betrachtet, der Fokus liegt auf der Darstellung der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH – mit Stahlwerk (SW), Walzwerk (WW) und der Drahtweiterverarbeitung (DW). Jedoch ist zu sagen, dass sowohl die Feralpi-Logistik GmbH als auch die Feralpi Stahlhandel GmbH wichtiger Bestandteil unseres Integrierten Managementsystems und damit der regelmäßigen Zertifizierungen nach DIN EN ISO 9001 und 50001 sind.

Es werden Kennzahlen der Vorjahre abgebildet. Die vorangegangene Umwelterklärung 2021 finden Sie online unter www.feralpi-stahl.com › Umwelt › Zertifikate und Berichte › ESF – EMAS Umweltdeklaration.



Giuseppe Pasini
Präsident der Feralpi-Gruppe



2

UNTERNEHMEN UND TÄTIGKEITEN

2. UNTERNEHMEN UND TÄTIGKEITEN

2.1 UNTERNEHMENSDATEN

Adresse:

ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH
 Gröbaer Straße 3
 01591 Riesa, Deutschland
 T +49 (0) 3525 749-0 · F +49 (0) 3525 749-109

Unternehmensführung:

- **Giuseppe Pasini – Präsident der Feralpi-Gruppe**

ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH:

- Werksdirektor: Uwe Reinecke
 uwe.reinecke@de.feralpigroup.com
- Betriebsdirektor DW: Bernd Kalies
 bernd.kalies@de.feralpigroup.com

2.2 FERALPI-GRUPPE INTERNATIONAL

Die Feralpi-Gruppe hat sich im Laufe der Jahre ihrer Geschäftstätigkeit hauptsächlich auf dem Gebiet der Eisenmetallurgie im Dienste des Bauwesens spezialisiert, ist jedoch auch in anderen Branchen wie dem Umwelt-, Ökologie-, Finanz- und Lebensmittelsektor tätig.

Die Entwicklung im Eisenhüttenbereich hat im Laufe der Zeit sowohl in Italien als auch im europäischen Ausland zur Angliederung bedeutender Unternehmen geführt.

Die Feralpi-Gruppe, der die Muttergesellschaft Feralpi Holding S.p.A. vorsteht, setzt sich heute hinsichtlich des Kerngeschäfts der Gesellschaften folgendermaßen zusammen:

- Feralpi Siderurgica S.p.A., Acciaierie di Calvisano S.p.A., Presider S.p.A., Caleotto S.p.A.; Nuova Defim S.p.A. in Italien
- ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH, Feralpi Stahlhandel GmbH und Feralpi-Logistik GmbH in Deutschland
- FERALPI-PRAHA s. r. o. in der Tschechischen Republik
- Feralpi Hungária Kft. in Ungarn

Alle Gesellschaften, die dem deutschen Konzern angehören, sind seit 2010 unter der Dachmarke **FERALPI STAHL** vereint. In diesem Bericht wird für die Datenauswertung die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH betrachtet.

Die folgende Abbildung enthält eine Übersicht über die gesamte Unternehmensgruppe. Mit 1.749 Mitarbeiter:innen und einer Produktion von jährlich ca. 2,6 Mio. t Knüppeln und ca. 2,5 Mio. t Fertigerzeugnissen (Betonstahl in Stäben und Ringen, Walzdraht, Betonstahlmatten und andere Folgeprodukte) gehört die Gruppe heute zu den größten und qualifiziertesten europäischen Herstellern in diesem Sektor.

Struktur der Feralpi-Gruppe:



Legenda

— Controllo	◆ Commercio	◆ Smaltimento rifiuti	◆ Energie da fonti rinnovabili
⋯ Partecipazione	◆ Carpenteria metallica	◆ Ittica	
◆ Produzioni Siderurgiche	◆ Gestione Partecipazioni	◆ Altro	
◆ Lavorazioni a freddo-derivati	◆ Ambiente	◆ Finanza	

2.3 DIE ESF ELBE-STAHLWERKE FERALPI GMBH

Die **ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH (ESF)** hat sich seit ihrer Gründung 1992 durch umfangreiche Investitionen zu einer Firma mit einer breiten Produktpalette auf dem Gebiet der Bewehrungsstahlbranche entwickelt. Durch eine ständige Modernisierung der Anlagen garantieren unsere Produkte einen hohen Standard der Qualitätsparameter, die den Anforderungen der Kunden stets gerecht werden. Auch in Zukunft werden Entwicklungen auf dem Sektor des Bewehrungsstahls durch die ESF verfolgt und in innovative Produkte und Produktionsprozesse einfließen. Dies dient nicht zuletzt der Sicherung der Spitzenposition hinsichtlich der Qualität und Vielzahl der hergestellten Produkte sowie der Berücksichtigung der Kundenwünsche. Neben den Produktionsbereichen Stahlwerk (SW), Walzwerk (WW) und der Drahtweiterverarbeitung (DW) gibt es die Werkslogistik (inklusive Anschlussbahn), die für alle internen und externen Verladeprozesse zuständig ist.

Die Drahtweiterverarbeitung ist spezialisiert auf die Produktion von gezogenen Drahterzeugnissen sowie Betonstahlmatten als Listen- und Lagermatten und nutzt für die Drahtweiterverarbeitung die Kompetenzen des Stahlwerks in der Stahlerzeugung mit dem anschließenden Warmwalzprozess. Mit dem Aufbau und der Inbetriebnahme neuer moderner und hoch spezialisierter Produktionsanlagen wurde in den letzten Jahren eine erfolgreiche Investitionspolitik im Bereich der DW durchgeführt, um auch in Zukunft den ständig wachsenden Anforderungen auf dem deutschen und europäischen Markt gerecht zu werden. Insgesamt wurden in die Drahtweiterverarbeitung seit 2002 weit über 55 Mio. Euro in neue Maschinen und Anlagen investiert.

Zum 31.12.2021 waren bei der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH 690 Mitarbeiter:innen (inklusive Auszubildende) beschäftigt. Aufgrund zahlreicher strategischer Investitionen in den Standort und damit in unsere Zukunft ist ein positives Wachstum erkennbar.

Mitarbeiter:innen und Auszubildende	2019	2020	2021
ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH	647	665	690
Gesamtbeschäftigte am Standort Riesa (FERALPI STAHL)	692	707	733
... davon insgesamt Auszubildende	35	43	39

2.4 PRODUKTE

Seit dem Neuaufbau ab 1992 hat die ESF durch umfangreiche Investitionen eine breite Palette von Bewehrungsprodukten entwickelt.

Die wichtigsten Erzeugnisse, welche die Produktionsstätte in Riesa verlassen, sind:

- Knüppel (Halbfertigprodukt/Halbzeug, welches zu Betonstabstahl, geripptem oder glattem Walzdraht weiterverarbeitet wird)
- Betonstahl in Stäben und WR-Bunde (Fertigprodukte zur Bewehrung von Betonstahlkonstruktionen)
- Walzdraht (Halbfertigprodukt zur Herstellung von gezogenen, gerippten Drahterzeugnissen im Baugewerbe oder von glattgezogenen Produkten in der Landwirtschaft oder im Maschinenbau)
- KR-Bunde (Fertigprodukt zur Weiterverarbeitung in Biegebetrieben)
- kaltgezogener Draht (Fertigprodukt zur Herstellung elektrisch geschweißter Betonstahlmatten)
- elektrisch geschweißte Betonstahlmatten (Fertigprodukt für Böden und Fertigkonstruktionen) als Lagermatten (LAMA) und Listenmatten (LIMA)
- Abstandshalter (Fertigprodukt für Betonhalbfertigteile, z. B. Elementdecken)
- Körbe und Schlangen zur Trennung der Bewehrungslagen



Produkte der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH

2.5 DAS UMFELD

Die ESF hat ihren Standort in der Stadt Riesa, ca. 40 km von Dresden entfernt. Unter den lokalen Industriebetrieben in Riesa stellt das Unternehmen einen wichtigen Arbeitgeber dar.

Der Standort befindet sich nordwestlich des Stadtzentrums von Riesa im Stadtteil Gröba auf dem Gelände der ehemaligen Stahl- und Walzwerk Riesa AG. Dieses Gebiet ist durch eine über 170-jährige industrielle Nutzung als Stahlstandort geprägt. Die angesiedelte Wirtschaft kennzeichnet eine lange Tradition der Stahlerzeugung und -weiterverarbeitung.

Das lokale Umfeld besteht zum einen aus dem Stadtgebiet von Riesa und zum anderen aus einem weiteren Umkreis, welcher das Gebiet des 2008 neu gegründeten Landkreises Meißen einschließt. Das Werksgelände nimmt eine Fläche von etwa 61 ha ein und befindet sich in einem durch Bahnanschluss und Elbehafenanbindung voll erschlossenen Industriegebiet.

An den Produktionsstandort grenzen neben zahlreichen Verkehrs- und Infrastrukturanlagen Misch- und Wohngebiete, die im Laufe der Stadtentwicklung gewachsen sind. Vom Stahlwerk liegen die nächsten bewohnten Gebäude im Norden (innerhalb eines Mischgebietes in Richtung Hafen Riesa) ca. 200 bis 300 m und im Südwesten (allgemeines Wohngebiet) ca. 400 m entfernt.

So ist insbesondere das nördlich an das Betriebsgelände grenzende Mischgebiet von unterschiedlichen Umweltauswirkungen durch die Stahlproduktion betroffen, während an den östlichen, südlichen und westlichen Grenzen des Firmengeländes hauptsächlich andere Industrie- und Gewerbegebiete sowie Straßen- und Schieneninfrastruktur existieren.

Der Standort befindet sich in keinem ausgewiesenen Wasserschutz-, Heilquellenschutz- oder Überschwemmungsgebiet. Als wesentliche Oberflächengewässer sind in der näheren Umgebung vorhanden:

- Elbe (ca. 500 m, Richtung Osten)
- Döllnitz (ca. 250 m, Richtung Westen)

Folgende Schutzgebiete nach nationalem und internationalem Naturschutzrecht befinden sich im weiteren Anlagenumfeld:

- FFH¹-Gebiet „Elbtal zwischen Schöna und Mühlberg“ (ca. 600 m östlich)
- FFH-Gebiet „Döllnitz und Mutzschener Wasser“ (ca. 700 m nordwestlich)
- SPA²-Gebiet „Elbtal zwischen Schöna und Mühlberg“ (ca. 600 m östlich)
- Landschaftsschutzgebiet „Riesaer Döllnitzau“ (ca. 350 m westlich)
- Landschaftsschutzgebiet „Riesaer Elbtal und Seußlitzer Elbhügelland“ (ca. 400 m östlich)

Verkehrsmäßig ist der Industriestandort sehr gut erschlossen. Der An- und Abtransport von Roh- und Hilfsstoffen, Produkten und Abfällen per Lkw erfolgt über die Hauptzufahrt an der Gröbaer Straße. Hauptzufahrtsstrecken sind die beiden Bundesstraßen B 182 und B 169, die einen Lieferverkehr aus allen Richtungen ermöglichen.

Westlich und südlich schließen sich unmittelbar an das Werksgelände die DB-Strecke Dresden – Leipzig und die Gleisanlagen des Bahnhofs Riesa an. Aufgrund der langjährigen Nutzung des Areals als Industriestandort verfügt das Unternehmen über einen Gleisanschluss an den Güterbahnhof und den Riesaer Hafen.

¹ FFH: spezielle europäische Schutzgebiete in Natur- und Landschaftsschutz, die nach der Flora-Fauna-Habitat-Richtlinie ausgewiesen wurden und dem Schutz von Pflanzen (Flora), Tieren (Fauna) und Lebensraumtypen (Habitaten) dienen

² SPA: Special Protection Area / Europäisches Vogelschutzgebiet

2.6 RECHTLICHE (GENEHMIGUNGS-) SITUATION

Die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH betreibt auf ihrem Werksgelände in Riesa folgende nach Bundes-Immissionsschutzgesetz (BlmSchG) genehmigungsbedürftige Anlagen:

- eine Anlage zur Stahlerzeugung, entsprechend Nr. 3.2 b) Spalte 1 (neu seit 02.05.2013: 3.2.2.1 G E) des Anhangs der 4. BlmSchV in Verbindung mit
- einer Anlage zum Warmwalzen von Stahl nach Nr. 3.6 Spalte 1 (neu seit 02.05.2013: 3.6.1.1 G E) des Anhangs der 4. BlmSchV,
- Schrottlagerplätze gemäß Nr. 8.9 b) Spalte 1 (neu seit 02.05.2013: 8.12.3.1 G) des Anhangs der 4. BlmSchV,
- ein Schlackefallwerk sowie eine geplante Schlackeaufbereitung zur sonstigen Behandlung von nicht gefährlichen Abfällen gemäß Ziffer 8.11 b) bb), Spalte 2 (neu seit 02.05.2013: 8.11.2.2 V) des Anhangs zur 4. BlmSchV,
- einen Schlackeumschlag gemäß Ziffer 8.15 b), Spalte 2 (neu seit 02.05.2013: 8.15.3 V) des Anhangs zur 4. BlmSchV und
- Anlage(n) zur Zerkleinerung und zeitweiligen Lagerung von Schrott (Nr. 3.22.1 G des Anhangs der 4. BlmSchV bleibt bestehen (Kondirator stillgelegt am 30.09.2019); mit der immissionsschutzrechtlichen Änderungsgenehmigung vom 01.07.2019 (Az.: DD44-8431/2005/4) wurde die Optimierung der Schrottaufbereitung und der Schrottlogistik i. V. m. der Inbetriebnahme neuer Schrottaufbereitungsanlagen genehmigt. Der Baubeginn erfolgte im 4. Q. 2021.)

In den Genehmigungen der ESF sind strenge Grenzen für die Emissionen und Immissionen von Lärm, Stäuben, Schwermetallen und Dioxinen/Furanen festgelegt, um schädliche Umwelteinwirkungen zu vermeiden.

Die ESF bestätigt hiermit die Einhaltung aller rechtlichen und anderen Anforderungen im Umweltbereich, die sich im Wesentlichen aus dem BlmSchG (inkl. der mitgeltenden Verordnungen), dem Kreislaufwirtschaftsgesetz (inkl. der mitgeltenden Verordnungen) und dem Strahlenschutzgesetz (inkl. der mitgeltenden Verordnungen) sowie aus allen Genehmigungsaufgaben ergeben.

Grundlage des Betriebes des Stahl- und Walzwerkes einschließlich dessen Nebeneinrichtungen ist die immissionsschutzrechtliche Genehmigung des Regierungspräsidiums Dresden (RP Dresden) vom 9. August 1994. Diese Genehmigung wurde durch diverse Entscheidungen des Regierungspräsidiums Dresden bzw. der Landesdirektion Dresden (immissionsschutzrechtliche Änderungsgenehmigungen nach § 16 BlmSchG und nachträgliche Anordnungen nach § 17 BlmSchG) modifiziert. Zu benennen sind u. a. die immissionsschutzrechtlichen Änderungsgenehmigungen vom 12. November 1999, 1. August 2006, 18. Februar 2011, 25. Oktober 2012, 14. November 2014,

16. November 2015, 15. November 2016, 8. November 2017, 1. Juli 2019, 24. März 2021 sowie vom 25. Mai 2022.

Die am 24.03.2021 erteilte immissionsschutzrechtliche Änderungsgenehmigung bezieht sich auf die im Berichtszeitraum erfolgte Verschmelzung der bisher parallel geführten EDF Elbe-Drahtwerke Feralpi GmbH auf die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH als neue Betriebseinheit.

Aufgrund noch laufender Widerspruchsverfahren gegen einzelne Änderungsgenehmigungen und die Klageerhebung gegen die Änderungsgenehmigung vom 14. November 2014 (Aktenzeichen VG Dresden - 3 K 2306/19) ist die derzeitige Genehmigungssituation noch nicht vollständig bestands- bzw. rechtskräftig.

Die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH ist seit 2021 in die folgenden Anlagen und Betriebseinheiten (BE) gegliedert:

Anlage Elektrostahlwerk mit Nebenanlagen:

- BE 1 Schrottplatz
- BE 2 Stahlerzeugung
- BE 7 Fallwerk
- BE 9 Kondirator
- BE 10 Energieerzeugung

Anlage Warmwalzwerk:

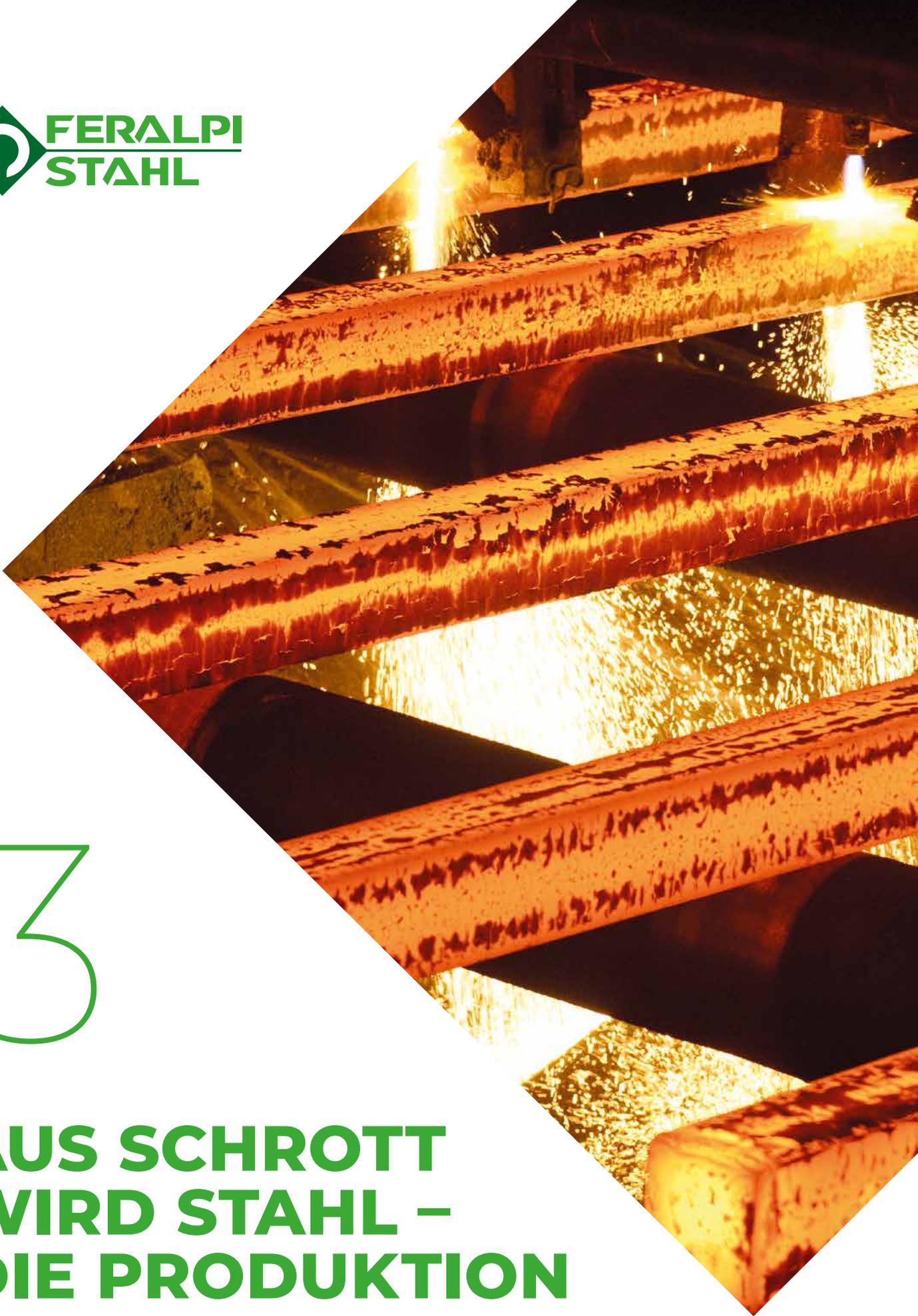
- BE 3 Walzwerk Anlage

Anlage Drahtweiterverarbeitung:

- BE 11 Drahtweiterverarbeitung

Weitere Betriebseinheiten sind BE 4 Verwaltung, BE 5 Sozialgebäude, BE 6 Werkstattgebäude und BE 8 Kühlwasserkreisläufe.

Durch die mit den Genehmigungen zugelassenen Änderungsmaßnahmen wird es neben der geplanten Produktionssteigerung zu einer weiteren spürbaren Verbesserung der Umweltleistung kommen (siehe dazu: Kapitel 8 Umwelt- und Energieziele/-programm). Aufgrund der seit dem Bezugsjahr 2015 umgesetzten Maßnahmen konnten große Mengen an Energie wie Strom und Erdgas in den Produktionsprozessen eingespart werden. Der klimaschädliche Ausstoß von CO₂ wurde deutlich reduziert sowie die Freisetzung von Lärm und diffusen Emissionen spürbar gesenkt.



3

**AUS SCHROTT
WIRD STAHL –
DIE PRODUKTION**

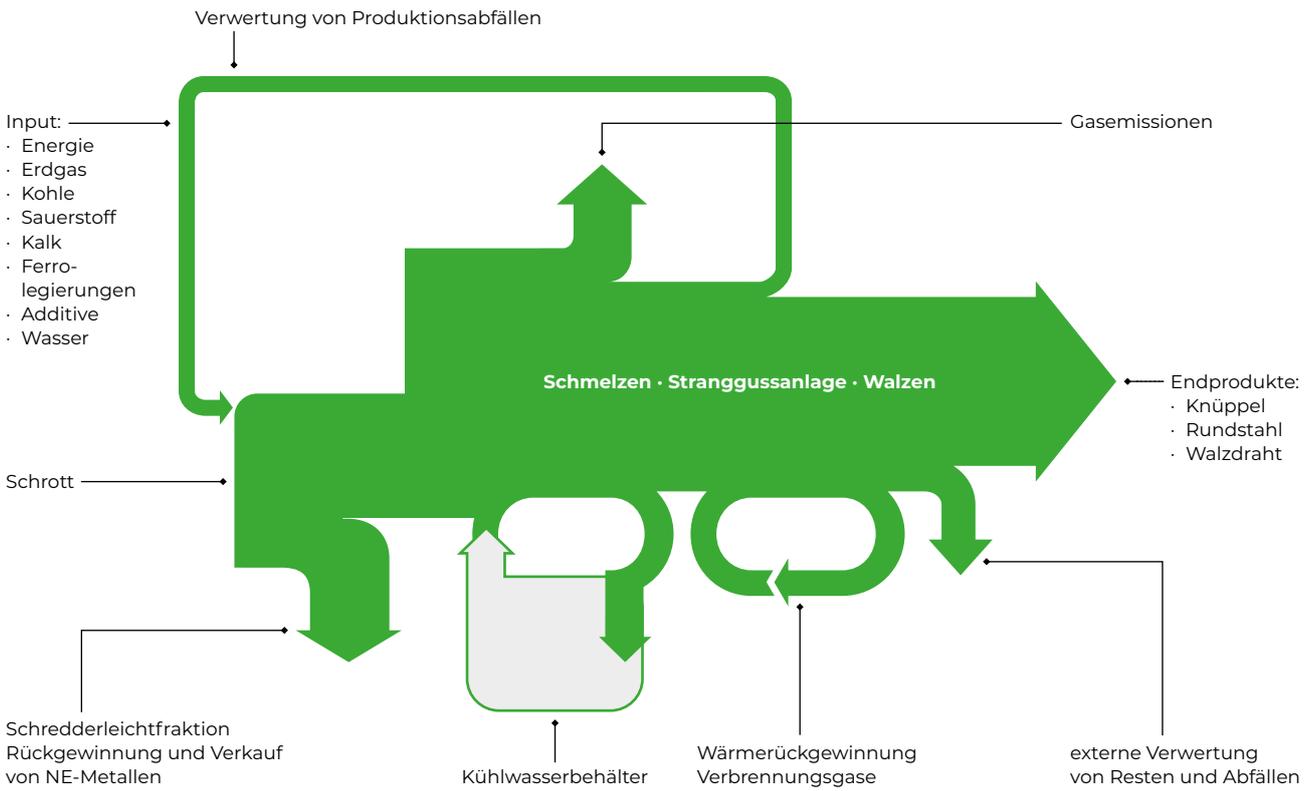
3. AUS SCHROTT WIRD STAHL – DIE PRODUKTION

Der Stahl der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH wird ausschließlich auf Schrottbasis hergestellt. Die Nutzung von Schrotten als Rohstoff für die Stahlproduktion leistet einen wichtigen Beitrag zur Schonung der natürlichen Ressourcen. Der Sekundärrohstoff Stahlschrott ist in der Europäischen Union bereits der wichtigste Rohstoff.

Die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH produzierte im Jahr 2021 im Elektrostahlwerk ca. 913.000 t Stahlknüppel und verarbeitete davon im Walzwerk ca. 835.000 t zu Betonstabstahl und Walzdraht. In der Drahtweiterverarbeitung wurden 472.000 t Fertigprodukte erzeugt.

Durch das Einschmelzen von 1 t Stahlschrott werden – im Vergleich zum Einsatz von Primärrohstoffen (Erzeugungsrouten über Hochofen mit Eisenerz) – etwa 1 t CO₂, 650 kg Kohle sowie 1,5 t Eisenerz eingespart [Quelle: BDSV-Newsletter Ausgabe 31; 19.03.2008].

In der nachfolgenden Abbildung sind die wesentlichsten Material- und Energieflüsse der Kernprozesse der ESF dargestellt.



3.1 STAHLWERK

3.1.1 SCHROTTUMSCHLAG UND -AUFBEREITUNG

Der bei der ESF erzeugte Stahl wird ausschließlich aus Schrott (bis zu 1,1 Mio. t/a) gewonnen, der zum Großteil (ca. 80 %) chargierfähig von Recyclingfirmen per Lkw und Bahn angeliefert und bis zum Einsatz im Stahlwerk auf den Schrottplätzen zwischengelagert wird.

Ein Teil des Schrottes, der sogenannte Scherenschrott, welcher bis zum Jahr 2015 direkt im Prozess eingesetzt wurde, wird über die Magnettrommel aufbereitet. Dieses Konzept führt zur Verbesserung der Schrottqualität und damit verbunden zu einem geringeren Energieeinsatz und weniger Abfallanfall im E-Ofen (weniger Schlacke und Filterstaub). Zusätzlich wird der Eintrag schädlicher Begleitelemente (Schwermetalle, organische Schadstoffe) im Schmelzofen verringert, was zur Verbesserung der Emissions- und Immissionsituation führt.

Der Betriebsbereich „Schrottaufbereitung“ ist seit 2002 ununterbrochen ein zertifizierter Entsorgungsfachbetrieb für die abfallwirtschaftlichen Tätigkeiten „Behandeln“ mit dem Ziel einer anschließenden Verwertung. Der werkeigene Kondirator (Schrottaufbereitungsanlage) wurde im September 2019 stillgelegt. 2021 erfolgte die Demontage des Kondirators, seit dem 4. Quartal 2021 erfolgt die Errichtung einer geschlossenen Annahme- und Umschlagshalle zur Optimierung der Schrottaufbereitung und Schrottllogistik.



Chargierfähige Schrotte zum Einsatz im E-Ofen der ESF, hier: Alt- und Neuschrotte, Schredderschrott (von links oben nach rechts unten)



Schrottreinigungsanlage/Magnettrommel (seit 2015)

3.1.2 ELEKTROLICHTBOGENOFEN

Die Schrottversorgung erfolgt über die Schrotthalle, in welcher die Beschickung der Schrottkörbe stattfindet. Der Schrott wird im 100-t-Elektrolichtbogenofen (E-Ofen) über Graphitelektroden mit Elektroenergie, durch Einblasen von Erdgas und Sauerstoff mit chemischer Energie und unter Zugabe von Zuschlagsstoffen eingeschmolzen. Aus bis zu 115 t Schrott werden in etwa 40 min. (eine Charge) ca. 100 t flüssiger Stahl, der bei einer Temperatur von ca. 1.650 °C abgestochen und im Pfannenofen weiterbehandelt wird.

3.1.3 PFANNENOFEN

Nach dem Schmelzprozess im E-Ofen und dem Abstechen in eine Gießpfanne erfolgt innerhalb von 30 min. die Weiterbehandlung des flüssigen Stahls im Pfannenofen (einem kleinen E-Ofen). Im Gegensatz zum E-Ofen, welcher hauptsächlich zum Einschmelzen und der Herstellung des Flüssigstahls dient, werden im Pfannenofen mittels Legierungselementen die Stahleigenschaften eingestellt. Nach Erreichen der chemischen Eigenschaften und Analyse des flüssigen Stahls mit dem Spektrometer erfolgt der Krantransport der Gießpfanne zur Stranggussanlage.

3.1.4 STRANGGUSSANLAGE

In der fünfadrigen Stranggussanlage erfolgt der Verguss des Flüssigstahls (bei ca. 1.550 °C) zu Halbzeugknüppeln. Der flüssige Stahl fließt aus der Pfanne in einen Verteiler, aus welchem er in fünf wassergekühlte Kupferkokillen vergossen wird. In der oszillierenden Kokille wird der noch flüssige Stahl durch permanente Wasserkühlung zu festen Knüppeln geformt. Nach dem vollständigen Erstarren wird der Strang auf dem Auslaufrollgang mit Gasbrennern geschnitten. Die so erzeugten 6 bis 13,5 m langen Stranggussknüppel werden anschließend auf Lager gelegt oder zur direkten Weiterverarbeitung in das Walzwerk gebracht (Direkteinsatz).



Stranggussanlage in Betrieb, Erzeugung von Knüppeln

3.2 WALZWERK

Nach dem Schmelz- und Stranggussprozess schließt sich im Konti-Rundwalzwerk die Betonstabstahl- und Walzdrahterzeugung aus den Knüppeln an. Die ca. 600 °C heißen Stranggussknüppel werden im erdgasbeheizten Hubherdofen auf die notwendigen Walztemperaturen von ca. 1.150 bis 1.200 °C erwärmt. Anschließend werden sie in der kombinierten Stabstahl-Drahtstraße auf die jeweiligen Endabmessungen der Fertigerzeugnisse (Draht oder Stahlstab) gewalzt und für den Versand vorbereitet.

Drahtproduktion:

Nach dem Verlassen der Walzstraße tritt der Draht, welcher in Durchmessern zwischen 5,5 und 16 mm produziert wird, zunächst in eine Wasserkühlstrecke ein. Danach wird das Produkt mit Hochleistungsventilatoren im Luftstrom gekühlt. Anschließend erfolgt die Drahtadjustage, das heißt Windungslegung, Bundbildung, Abbindung, Wiegung und Abtransport des ca. 2,5 t schweren Produktes in Form von Coils.

Der Walzdraht der ESF wird sowohl an Kunden ausgeliefert als auch in der DW weiterverarbeitet.

Stabproduktion:

Der Stabstahl (Durchmesser 10 – 40 mm) wird zur Verbesserung der Stahleigenschaften direkt nach dem Walzen in einer langen Wasserkühlstrecke (Tempcore) „abgeschreckt“. Auf dem 85 m langen Rechenkühlbett erfolgt die abschließende langsamere Abkühlung, danach die Stabadjustage. Mit einer Kaltschere werden die Stäbe auf die gewünschten Kundenlängen geschnitten, mit Bindemaschinen gebunden, verwogen und mittels Kränen abtransportiert.



Walzgerüst der Vorstraße im Warmwalzwerk

3.3 DRAHTWEITERVERARBEITUNG

Unternehmensgegenstand und damit auch Schwerpunkt der täglichen Produktion in der Drahtweiterverarbeitung ist insbesondere die Herstellung von gerippten Baustahlmatten als Lager- und Listmatten, Abstandhaltern, Betonstahl in Stäben und gerecktem Betonstahl in Ringform zum Einsatz in der Bauindustrie.

In den Produktionsanlagen der Drahtweiterverarbeitung wurden im Jahr 2021 ca. 472.000 t des im Walzwerk produzierten Walzdrahtes kalt weiterverarbeitet (Richten und Recken). Er wird in den Anlagen über den Walzdrahtablauf von den Coils wieder abgespult und läuft über Ziehmaschinen, die seinen Querschnitt reduzieren und zugleich das Material auf die gewünschten Eigenschaften weiter verfestigen. Auf den Richtmaschinen wird der zuvor wieder aufgespulte Draht für die Weiterverarbeitung gerichtet. An den Schweißmaschinen werden mehrere gezogene Drähte mittels Abbremschweißen verbunden und zu Betonstahlmatten, Gitterträgern oder Abstandhaltern geformt.

Im Jahr 2021 waren insgesamt folgende moderne Fertigungsanlagen in Betrieb:

- 3 Lagermattenschweißmaschinen
- 3 Listmattenschweißmaschinen
- 1 Mattenbiegevollautomat
- 1 automatische Mattenschneideanlage
- 2 Feindrahtzüge
- 3 Schweißmaschinen für Abstandhalter- und Schlangenfertigung
- 6 Reckanlagen
- 7 Drahtziehenanlagen
- verschiedene Stabrichtanlagen, u. a. eine Richt- und Schneideanlage zur Intensivierung der Produktion von Stäben im 8 mm- und 10 mm-Bereich

In Planung befindet sich:

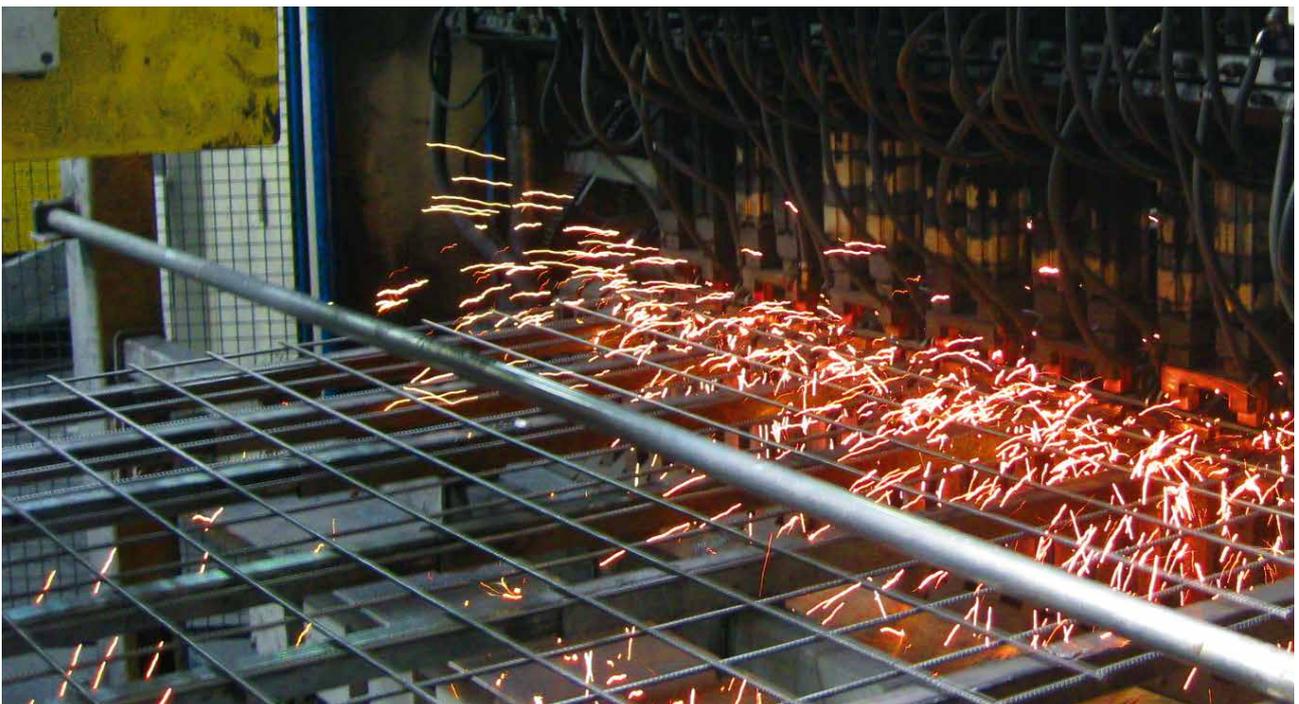
- eine Drahtziehenanlage



Qualitätskontrolle in der DW



Walzdrahtablauf der TEUREMA-Reckanlagen mit realisierten Schallschutzmaßnahmen



Automatische Mattenschweißmaschine in Betrieb

4

**UNTER-
NEHMENS-
POLITIK**



4. UNTERNEHMENSPOLITIK

4.1 ALLGEMEINE GRUNDSÄTZE DER POLITIK

Folgende **übergreifende Grundsätze** wurden bei der ESF definiert:

1. **Die sichere Einhaltung der geltenden rechtlichen und anderer bindenden Verpflichtungen, die Einhaltung aller Vorgaben hinsichtlich Produktqualität, Umweltschutz, Arbeits- und Gesundheitsschutz und Energieeinsparung sowie der behördlichen Verordnungen und Auflagen sind für uns selbstverständlich.**
2. **Wir sorgen für Transparenz und Kommunikation.**
3. **Wir verstehen den Kontext unserer Organisation und berücksichtigen die am Standort vorherrschenden Gegebenheiten.**
4. **Die regelmäßige Ermittlung und Bewertung von Risiken und Chancen hilft uns, eine sichere Grundlage für unser Unternehmen zu schaffen, sodass eine kontinuierliche Verbesserung möglich ist.**
5. **Ein ständiger Verbesserungsprozess geht von unseren Fachkräften aus.**
6. **Der Verbesserungsprozess wird vom gesamten Unternehmen realisiert.**

Die von der Unternehmensleitung erlassenen Grundsätze und die nachfolgend aufgeführte Umwelt- und Energiepolitik gelten für alle Mitarbeiter:innen. Die Tätigkeiten der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH werden regelmäßig daraufhin überprüft, ob sie diesen Grundsätzen und dem Ziel des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses entsprechen.

4.2 UMWELTPOLITIK

Die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH orientiert sich an dem Leitsatz „**Produzieren und Wachsen mit Rücksicht auf den Menschen und die Umwelt**“. Der Leitsatz geht zurück auf den Gründer der Feralpi-Gruppe, Herrn Carlo N. Pasini. Um diesen Verpflichtungen zu genügen, definiert die Unternehmensleitung ihr Handeln für den Umweltschutz in **sechs Grundsätzen**:

1. **Umweltschutz ist ein gleichrangiges Ziel der Unternehmenspolitik.**
2. **Wir informieren in aller Offenheit über Umweltschutz und Umweltmaßnahmen.**

3. **Wir verpflichten uns zum Schutz der natürlichen Lebensgrundlagen.**
4. **Wir nutzen Produktionstechnik, die schonend im Umgang mit Ressourcen ist, unter Einbeziehung der Verminderung von Umweltbelastungen.**
5. **Wir tragen Produktverantwortung und verbessern die Wiederverwertungskette unserer Produkte und Abfälle.**
6. **Wir verpflichten uns zur ständigen Verbesserung unserer Umweltleistungen sowie zur kontinuierlichen Weiterentwicklung des Umweltmanagementsystems.**

4.3 ENERGIEPOLITIK

Der Leitsatz unserer Firmenpolitik ist gleichermaßen für die **Energiepolitik** relevant. Die Gewinnung bzw. Herstellung von Energieträgern ist immer mit mehr oder minder starken Beeinträchtigungen der Umwelt und des Menschen verbunden. Ein **bewusster und sparsamer Einsatz von Energie** trägt also auch zur **Schonung der Umwelt** bei.

Das Energiemanagement fügt sich ein in das Nachhaltigkeitsmanagement der Firmengruppe. Hier wird die Offenlegung nicht finanzieller und die Diversität betreffender Informationen für große Gesellschaften und Konzerne verbindlich geregelt. Die nachfolgenden verbindlichen Grundsätze ergänzen die allgemeinen und die bereits im Rahmen der Umweltpolitik definierten Grundsätze und gelten für alle Mitarbeiter:innen der ESF:

1. **Der sparsame Energieeinsatz ist ein gleichrangiges Unternehmensziel.**
2. **Wir verpflichten uns zur ständigen Verbesserung der energiebezogenen Leistung sowie zur Weiterentwicklung des Energiemanagementsystems.**
3. **Wir achten auf energieeffiziente Produkte, Anlagen- und Gebäudetechnik.**
4. **Wir veröffentlichen regelmäßig unsere energetischen Daten.**
5. **Unsere Verpflichtung ist, die Verfügbarkeit der erforderlichen Informationen und Ressourcen zum Erreichen der Energieziele sicherzustellen.**



5

**INTEGRIERTES
MANAGEMENT-
SYSTEM (IMS)**

5. INTEGRIERTES MANAGEMENTSYSTEM (IMS)

5.1 BESCHREIBUNG DES IMS

Am gesamten Unternehmensstandort sind die implementierten Managementsysteme seit 2015 zu einem Integrierten Managementsystem (IMS) zusammengeführt, welches basierend auf einer automatisierten Datenbankssoftware in allen Unternehmensbereichen gelebt wird. Die Lenkung und Archivierung der gesamten Managementdokumentation (inkl. Rechtsvorschriften, Genehmigungsaufgaben, Management von Gefahrstoffen, wassergefährdenden Stoffen und Arbeits-/Verfahrensweisungen) kann so jederzeit lückenlos nachvollzogen werden. Das IMS schließt die Anforderungen der Normen DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001, EMAS III, DIN EN ISO 50001 sowie der Überwachung des Entsorgungsbetriebes gem. §§ 56, 57 KrWG und der Altfahrzeugverordnung ein und beinhaltet neben der ESF auch die Feralpi Stahlhandel GmbH sowie die Feralpi-Logistik GmbH.

Das System wird laufend weiterentwickelt, derzeit erfolgt u. a. die Implementierung der Anforderungen aus der Norm DIN ISO 45001 (Arbeitsschutzmanagement).

Kernaufgaben der Umsetzung der Umwelt- und Energiemanagementanforderungen bei der ESF sind:

- umwelt- und energierelevante Prozesse zu ermitteln, auszuführen, zu steuern, zu kontrollieren und zu dokumentieren
- Rechtssicherheit dauerhaft zu gewährleisten, d. h. umwelt- und energierelevante Rechtsvorschriften/Genehmigungsaufgaben einzuhalten, deren Wirksamkeit zu kontrollieren und im Bedarfsfall Korrekturmaßnahmen einzuleiten
- Verbesserungspotenziale aufzudecken und Optimierungen einzuleiten (siehe Kapitel 8 Umwelt- und Energieziele/-programm)
- alle Mitarbeiter:innen für den Umweltschutz und die Energieeffizienz zu sensibilisieren
- mit der interessierten Öffentlichkeit in einen offenen Dialog zu treten

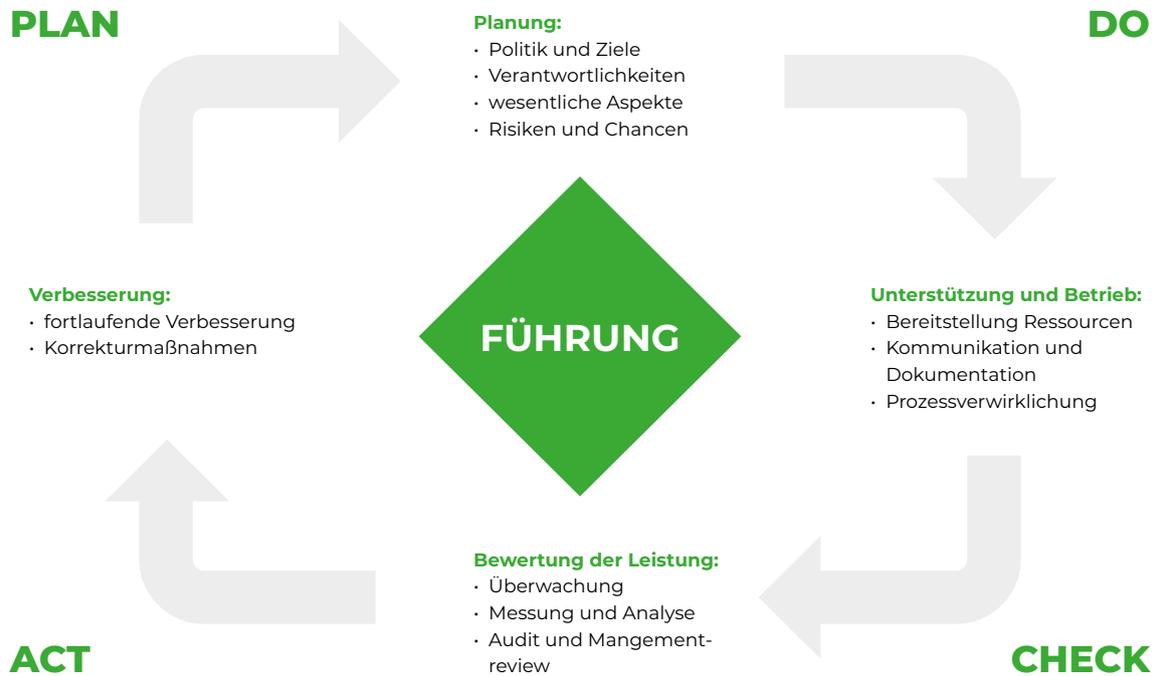
Der Prozess der Einführung des **Umweltmanagementsystems (UMS)** nach EMAS und der DIN EN ISO 14001 sowie des **Energiemanagementsystems (EMS)** nach DIN EN ISO 50001 bei der ESF begann im Mai 2007 mit der Umweltprüfung. Durch die Verschmelzung der EDF auf die ESF erfolgte zuletzt im Jahr 2019 eine aktualisierte Umweltprüfung dieser wesentlichen Änderung. Die Ausgangsbasis zur Bewertung von Umwelteinwirkungen und Energieverbräuchen bildet die regelmäßige Umweltbetriebsprüfung bzw. die energetische Bewertung. Mithilfe dieser werden die bedeutenden und sehr bedeutenden Umweltaspekte³ und die wesentlichen Energieverbraucher identifiziert. Auf Grundlage der ermittelten Schwerpunkte werden Politik und Zielstellungen ausgelegt. Dabei entsprechen die Maßnahmen bzw. die Zielstellungen dem SMART-Ansatz:

- **S – spezifisch**
- **M – messbar**
- **A – angemessen**
- **R – realistisch**
- **T – terminiert**

Die regelmäßige Kontrolle zur kontinuierlichen Verbesserung erfolgt anhand spezifischer Kennzahlen. Neben den wesentlichen Umweltaspekten wurden die Prozesse und Tätigkeiten mit maßgeblichen energierelevanten Auswirkungen und ihre Beziehungen zu rechtlichen Regelungen identifiziert. Bei der Bewertung der Umweltleistungen und Energieeinsparpotenziale wird sich auf diese Grundlagen bezogen.

Grundlage für ein erfolgreiches UMS sowie EMS und somit den kontinuierlichen Verbesserungsprozess ist der PDCA-Kreislauf nach der Deming-Methode: Planen – Ausführen – Kontrollieren – Optimieren, bekannt als **Plan – Do – Check – Act (PDCA)**, welcher bei der ESF konsequent zur Anwendung kommt und auf den relevanten Normen in der jeweils aktuellen Fassung basiert. Im Folgenden sind die Hauptmerkmale des PDCA-Kreislaufs verdeutlicht.

³ Ein Umweltaspekt ist der Bestandteil der Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation, der auf die Umwelt einwirken kann.

Kontext der Organisation:

5.2 ORGANISATION UND VERANTWORTLICHKEITEN IM IMS

Der Werksdirektor der ESF ist für die Einhaltung der Rechtsvorschriften, die Festlegung der Unternehmenspolitik und deren Verwirklichung verantwortlich. Die operative Sicherstellung der Prozesse gewährleisten die fachkundigen Beschäftigten an ihren Arbeitsplätzen in einem 4-Schicht-Betrieb. Dafür gilt eine Aufbauorganisation.

Die Leiter der Organisationseinheiten sind verantwortlich für die Beachtung und Umsetzung der Rechtsvorschriften innerhalb ihrer Bereiche. Sie sind verpflichtet, die Umwelt- bzw. Betriebsbeauftragten davon in Kenntnis zu setzen, wenn z. B. durch geänderte technische Verfahren bestehende Regelungen möglicherweise angepasst werden müssen.

Bei der Umsetzung und Einhaltung dieser Forderungen werden sie im Wesentlichen von den nachfolgend genannten Betriebsbeauftragten bzw. Verantwortlichen unterstützt:

- Beauftragter für das Integrierte Managementsystem (IMB)
- Umweltbeauftragter (UMB)
- Energiemanagementbeauftragter (EnMB)
- Qualitätsmanagementbeauftragter (QMB)
- Immissionsschutzbeauftragter (ImmiB – gemäß § 53 BImSchG)
- Betriebsbeauftragter für Abfall (AbfB – gemäß §§ 59 und 60 KrWG)
- Verantwortlicher Entsorgungsfachbetrieb (LBvP EfB)
- Sicherheitsbeauftragter (SiFa)
- Brandschutzbeauftragter (BSB)
- Strahlenschutzverantwortlicher/-beauftragter (gemäß §§ 70 und 72 StrlSchG)
- Gefahrstoffbeauftragter (GefstoffB)

5.3 TRANSPARENZ DURCH INTERNE UND EXTERNE KOMMUNIKATION

Auch das Jahr 2021 war sehr stark durch die weltweite Coronapandemie geprägt. Aus Infektionsschutzgründen wurden demzufolge alle Veranstaltungen für die interessierte Öffentlichkeit sehr stark zurückgefahren. Im Berichtszeitraum wurden deshalb nur 19 Gäste im Unternehmen begrüßt. Aus Vorsorgegründen wurde im Jahr 2021 auf die Durchführung eines Tages der offenen Tür sowie auf Werksbesichtigungen verzichtet.

5.3.1 INTERNE KOMMUNIKATION

Ziel der internen Kommunikationsinstrumente ist es, die Mitarbeiter:innen zu motivieren, ihre Kenntnisse und Erfahrungen über ihre eigentlichen Aufgaben hinaus zum Nutzen der ESF einzubringen. Dabei sollen durch Verbesserungsmaßnahmen die Umweltleistung und Wirtschaftlichkeit erhöht, die allgemeinen Arbeitsbedingungen und die Zusammenarbeit der Beschäftigten untereinander verbessert, Unfallgefahren gemindert und besonders der Umweltschutz sowie die Energieeffizienz/-einsparung gefördert werden. Betriebliche Abläufe werden in Form des Integrierten Managementhandbuchs (IMH) sowie durch Arbeitsanweisungen, Formblätter und Betriebsanweisungen geregelt. Die Inhalte werden regelmäßig überprüft und entsprechend neuer Erfordernisse angepasst.

5.3.2 EXTERNE KOMMUNIKATION

Die ESF sucht den sachlichen und transparenten Dialog in Fragen des Umweltschutzes mit Behörden, Anwohner:innen und sämtlichen interessierten Kreisen. Schnelle und umfassende Information bedeutet für die ESF eine Bringschuld gegenüber einer umweltbewussten Öffentlichkeit. Zu einer offenen Kommunikation gehören u. a.:

1) Information der Öffentlichkeit / Anwohner:innen / Stadt Riesa und Dialog mit interessierten Kreisen:

- Veröffentlichung von Messergebnissen durchgeführter Emissions- und Immissionsmessungen
- zentrales Bürgertelefon: (03525) 749-2518
- ständige Informationen zu Umweltschutzprojekten (z. B. Lärmschutzmaßnahmen)
- regelmäßige Durchführung von Tagen der offenen Tür, Werksführungen
- regelmäßiger „Runder Tisch“

26.05.2021: Kurzbericht der ESF im öffentlichen Teil der Sitzung des Riesaer Stadtrates zur Lage des Unternehmens, den geplanten Investitionen und dem Stand des Umweltschutzes

10.07.2021: Nach coronabedingter Unterbrechung konnte das Familienfest „Bella Gröba“ endlich wieder durchgeführt werden. Wir waren sehr stolz, etwa 2.000 Besucher:innen und Nachbar:innen begrüßen zu dürfen.

September–November 2021: mehrere persönliche Gespräche mit einer benachbarten Familie, Unterstützung der ESF bei der Herstellung einer neuen gemeinsamen Grundstücksbegrenzung.

15.12.2021: Gemeinsam mit dem ASB wurde eine Covid-Impfkaktion für die Öffentlichkeit und unsere Mitarbeiter:innen im Stadtteil Gröba organisiert. Leider war die Resonanz ernüchternd, insgesamt wurden nur 32 Erstimpfungen durch die anwesenden Mediziner:innen verabreicht.

18.05.2022: Kurzbericht der ESF im öffentlichen Teil der Sitzung des Riesaer Stadtrates zur Lage des Unternehmens, den geplanten Investitionen und dem Stand des Umweltschutzes

2) Informationen an Kunden/Lieferanten/Entsorger/ Fremdfirmen und Verbände:

- Umwelt- und Energiepolitik, Umwelt- und Energieziele
- Liefer- und Einkaufsbedingungen
- Qualitäts- und Umweltzertifikate (z. B. Qualitätsmanagement (ISO 9001), Validierung/Registrierung nach EMAS, Umweltmanagement (ISO 14001), Energiemanagement (ISO 50001), Entsorgungsfachbetriebeverordnung (EfbV))
- Veröffentlichungen (z. B. Umwelterklärung und Nachhaltigkeitsbilanz)
- Entsorgungsnachweise und Abfallbegleitpapiere
- Ergebnisse durchgeführter Analysen und Qualitätskontrollen
- Verhaltensregeln für das Betreten und Befahren des Werksgeländes
- Fremdfirmenmanagement (Poster, Broschüren) und Unterweisungen

3) Kommunikation mit Umwelt-, Strahlenschutz-, Arbeitsschutz-, Zoll- und Finanzbehörden:

Die ESF pflegt mit den zuständigen Zulassungs- und Überwachungsbehörden einen transparenten und offenen Dialog. Unaufgefordert werden benötigte Informationen und Daten über Betriebsabläufe, Umweltauswirkungen etc. an die Behörden weitergeleitet. Ein Zutritt zu allen Werksanlagen ist jederzeit möglich.

Zentrales Bürgertelefon:

Unser zentrales Bürgertelefon erreichen Sie unter der Rufnummer (03525) 749-2518. Alle Anrufe laufen beim Wachdienst auf, der 24 h besetzt ist. Der Diensthabende leitet auf Basis eines Bereitschaftsplanes die eingehenden Anrufe an einen Verantwortlichen weiter, welcher den Anruf entgegennimmt und weitere Maßnahmen einleitet. Bei Beschwerden ist der Anrufer auf Wunsch zeitnah durch einen Verantwortlichen des Werkes aufzusuchen, um vor Ort der Beschwerde nachzugehen, mögliche Ursachen festzustellen und nach geeigneten Abstell- und Vermeidungsmaßnahmen zu suchen. Alle eingehenden Anrufe und Beschwerden werden dokumentiert.

Webseite:

Aufgrund eines großangelegten Cyberangriffs auf das Netzwerk der kompletten Feralpi-Unternehmensgruppe Ende 2020 ist der Internetauftritt www.feralpi.com aus Sicherheitsgründen abgeschaltet. Derzeit erfolgt eine Überarbeitung für die gesamte Unternehmensgruppe. Sie können uns online unter www.feralpi-stahl.de erreichen. Wir arbeiten intensiv an der Neugestaltung unseres Internetauftrittes in Deutschland, auf dem alle Interessierten auch künftig wieder zahlreiche Messergebnisse zu durchgeführten Emissions- und Immissionsmessungen direkt finden können. Bitte wenden Sie sich bis dahin bei allen Anfragen an unser zentrales Bürgertelefon.

Besichtigungen und Werksführungen:

Nach vorheriger Anmeldung bei der Geschäftsführung werden für interessierte Kreise Werksführungen organisiert. Zusätzlich erfolgt regelmäßig die Veranstaltung eines Tages der offenen Tür für die breite Öffentlichkeit.



Öffentlichkeitsarbeit der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH, hier: Werksführungen



Öffentlichkeitsarbeit der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH, hier: jährliches Familienfest Bella Gröba

Beschwerden interessierter Kreise und laufende Gerichtsverfahren:

Am Standort Riesa liegt eine sogenannte „planungsrechtliche Gemengelage“ vor. Dabei grenzen industriell genutzte und zum Wohnen dienende Gebiete aneinander. Die Nachbarschaft von Industrie und Wohnbebauung ist langfristig gewachsen und besteht am jetzigen Standort schon sehr lange. Wenige Wohnhäuser sind von allen Richtungen umgeben von Gewerbe-/Industrie- und Sondernutzungsgebieten, sodass eine verursacherbezogene und angemessene Trennung von Industrie- und immisionsempfindlichen Gebieten nicht immer möglich ist.

Um die ESF gibt es hinsichtlich der BImSchG-Genehmigungen und den mit den genehmigungsbedürftigen Anlagen zusammenhängenden Umweltauswirkungen eine intensive öffentliche Diskussion. Im Jahr 2006 wurde von einigen Anwohner:innen die Bürgerinitiative „Für lebenswertere Umwelt!“ gegründet und ein Internetauftritt eingerichtet (www.dioxinskandal-riesa.de) (letzte Abfrage: 25.05.2022). Im November 2008 gründeten einige Mitglieder der Bürgerinitiative die „Regionalgruppe für eine lebenswertere Umwelt Riesa“ im BUND Landesverband Sachsen e. V. Kern der Regionalgruppe sind Anwohner:innen in unmittelbarer Nachbarschaft, welche sich ebenfalls sehr aktiv in der Bürgerinitiative engagieren. Im Rahmen von Wahlkampfveranstaltungen wurden Themen auch von einigen Parteien zur Profilierung verwendet.

Im Laufe des Jahres 2018 kam es darüber hinaus zur Gründung des Bürgervereins Riesa 2018 e. V., in dem die o. g. Bürger z. T. ebenfalls aktiv sind. Zu seinen Aufgaben schreibt der Verein (<https://www.youtube.com/channel/UCc0ZuHxgPggPwOHmFhTz9AQ/about>) (letzte Abfrage: 25.05.2022): „In Umweltfragen ist der Verein Ansprechpartner der Bürgerinnen und Bürger und Bürgerinitiativen. Er sammelt und bündelt Anfragen oder Beschwerden und spricht die zuständigen Stellen darauf an. In Zusammenarbeit mit Behörden und betroffenen Firmen erarbeitet er Konzepte zu einer Verbesserung der Gesamtsituation.“

Unter dem **Datum 21.10.2014** wurde durch eine Privatperson Klage vor dem **VG Dresden** erhoben (VG Dresden - 3 K 3806/14). Gegenstand ist die Verpflichtung der Überwachungsbehörden zur Einrichtung und Durchführung kontinuierlicher Lärmmessungen. Im Verfahren ist die ESF Beigeladene. Am 18.05.2017 wurde aufgrund übereinstimmender Erklärungen das Ruhen des Verfahrens angeordnet. Die Einzelheiten wurden protokollarisch festgehalten. Das Verfahren wird sich mit Blick auf die zwischenzeitlich ergangenen Änderungsgenehmigungen vom 16.11.2015 und 15.11.2016 sowie in Abhängigkeit des Fortganges im Widerspruchs- und Klageverfahren gegen die Änderungsgenehmigung vom 14.11.2014 möglicherweise erledigen. Jede Partei kann das Verfahren jederzeit wieder aufrufen, es würde in diesem Fall fortgeführt werden.

Mit **Datum 21.11.2016** beantragten der Landesvorstand des BUND sowie parallel vier Privatpersonen bei der Landesdirektion Sachsen, Dienststelle Dresden, den **Erlass einer einstweiligen Anordnung gemäß § 17 Abs. 1 Satz 2 BImSchG** gegenüber der ESF. Antragsgegenstand ist die Schließung aller vorhandenen Dachöffnungen an der Stahlwerkshalle der ESF i. V. mit der vollständigen Absaugung des gesamten Gebäudes. Begründet wurde der Antrag mit den Ergebnissen vorliegender **Chrom-Immisionsmessungen im Staubniederschlag im Umfeld der ESF**. Aus Sicht der Antragsteller sind die vorgenannten Dachöffnungen die Hauptemissionsquellen. Die Anträge wurden durch die Landesdirektion am 18.08.2017 abgelehnt. Dagegen legten die Privatpersonen am 25.11.2017 Widerspruch ein. Der Widerspruch wurde durch die Landesdirektion mit Bescheid vom 22.08.2018 abgelehnt. Im Zusammenhang mit dem Widerspruchsverfahren wurde zwischen den Bürger:innen und der Landesdirektion ein regelmäßiger Austausch initiiert.

In den **Widerspruchsverfahren gegen die Änderungsgenehmigung vom 14.11.2014** wurden durch die Landesdirektion mit Datum vom 12.11.2019 die Widerspruchsbescheide ausgestellt. Unter dem Datum 13.12.2019 erfolgte durch fünf Privatpersonen gemeinsam die Erhebung einer Klage vor dem Verwaltungsgericht Dresden (Aktenzeichen VG Dresden - 3 K 2306/19). Im Verfahren ist die ESF Beigeladene. Das Verfahren läuft. Wann mit einer Entscheidung gerechnet werden kann, ist derzeit offen.

Gegen die **Änderungsgenehmigungen vom 16.11.2015 (Emissionsminderungsmaßnahmen am Kondirator und Errichtung einer Magnettrommel zur Schrottreinigung), 15.11.2016 (emissionsmindernde Maßnahmen im Fallwerk und Errichtung einer Schallschutzwand), 08.11.2017 (Einhausung Kippstelle E-Ofenschlacke im Fallwerk), 01.07.2019 (Optimierung der Schrottaufbereitung und der Schrottlogistik) und 24.03.2021 (Verschmelzung EDF mit ESF, Eingliederung Arbonia und Nutzungsänderung zur Abstandshalterfertigung)** liegen ebenfalls Nachbarwidersprüche (Dritt-widersprüche) vor. Die Widerspruchsverfahren laufen. Wann mit einer Erteilung der Bescheide gerechnet werden kann, ist offen.

Die wesentlichen Anfragen bzw. Beschwerden für den Zeitraum Juni 2021 bis Mai 2022 waren:

18.05.2022: Bürgeranfrage einer Anwohnerin des Wohngebietes „Am Gucklitz“ hinsichtlich Schrotttumschlägen. Erläutert wurden die Notwendigkeit der Befüllung des Schrottaußenlagers und das Regime der Stillstände und Pufferlager.

Im abgelaufenen Jahr lag die Anzahl der Presseanfragen und Berichterstattungen auf deutlich geringerem Niveau im Vergleich zum Vorjahr. Es gab keine Beschwerden hinsichtlich Umweltauswirkungen der ESF. Ein Zusammenhang mit der weltweiten Coronapandemie ist nicht auszuschließen, da alle Bereiche unseres täglichen Lebens bis Anfang 2022 mit massiven Einschränkungen und Ungewissheiten zu kämpfen hatten und erst seit März 2022 schrittweise wieder eine Normalität eingeleitet ist.

Die intensive Öffentlichkeitsarbeit und das Streben nach maximaler Transparenz der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH werden auch im laufenden Jahr weiter fortgesetzt. Alle Anfragen werden dokumentiert und regelmäßig ausgewertet.



6

UMWELT- ASPEKTE

6. UMWELTASPEKTE

Im Zuge der Umweltprüfung wurden für alle Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen der ESF die Umweltaspekte ermittelt, bewertet und in einem Kataster zusammengefasst. Anschließend wurden die Umweltaspekte mit wesentlichen Umweltauswirkungen (= bedeutende und sehr bedeutende Umweltaspekte) ermittelt. Im Folgenden sind die zur Ermittlung und Bewertung der Umweltaspekte gewählten Bewertungskriterien aufgelistet.

Kriterien:

- K1 Datenlage
- K2 Rechtliche Verpflichtungen & andere Anforderungen
- K3 Räumliche Ausdehnung der Auswirkungen
- K4 Umweltgefährdungspotenzial
- K5 Rechtliche Verpflichtungen & andere Anforderungen
- K6 Auswirkungen auf Gesundheit
- K7 Anliegen interner und externer Kreise

Die Bewertung erfolgt mittels Punktesystem. Die daraus resultierende Skalierung wird in die Stufen „klein“, „mittel“ und „groß“ vorgenommen. Dieser Bewertungsmaßstab bildet die Grundlage für den festzulegenden Handlungsbedarf. Zu unterscheiden ist zwischen direkten und indirekten Umweltaspekten.

1. **Direkte Umweltaspekte** betreffen sämtliche Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen, welche die Organisation selbst kontrolliert.
2. **Indirekte Umweltaspekte** können Ergebnisse der Wechselbeziehungen der berichtenden Organisation mit Dritten sein, welche die Organisation unter Umständen nicht in vollem Umfang kontrollieren kann.

Aufgrund der lokalen Gegebenheiten, insbesondere der historisch gewachsenen Gemengelage zwischen Industrie und Wohnbebauung, ist sich die ESF der wahrnehmbaren Umwelteinwirkungen in der Nachbarschaft bewusst und legt daher besonderen Wert auf die **wesentlichen direkten Umweltaspekte:**

- **Ressourcenverbrauch** (Einsatzstoffe und Energieverbrauch)
- **Emissionen in die Luft** (z. B. CO₂, CO, NO_x, Staub, Schwermetalle, org. Schadstoffe)
- aus den Emissionen resultierende **Immissionen** (Staub, Schwermetalle)
- **Lärmemissionen**

Im Folgenden sollen die wesentlichen Umweltaspekte der ESF dargestellt werden.

Direkt:

- Verbrauch von Rohstoffen und Ressourcen (Energie, Wasser, Zuschlagsstoffe, Diesel etc.)
- Emissionen in die Luft (z. B. CO₂, CO, NO_x, Staub, Schwermetalle, org. Schadstoffe)
- aus den Emissionen resultierende Immissionen (Staub, Schwermetalle)
- Lärmemissionen
- Entstehung von Abfällen und Abwasser
- Transportvorgänge/anlagenbezogener Verkehr
- Verwendung von Gefahrstoffen

Indirekt:

- indirekte Emissionen durch Energieverbrauch
- externes Verkehrsaufkommen
- Gefahrguttransporte (Anlieferung v. Betriebs- und Hilfsstoffen etc.)
- Dienstleistungen und Herstellungsprozesse von Lieferanten und Auftragnehmern (Fremdfirmen)
- Verwaltungs- und Planungsentscheidungen (Bebauungsplan, EURO-NORM etc.)



7

**KERNINDIKA-
TOREN UND
UMWELTLEISTUNG**

7. KERNINDIKATOREN UND UMWELTLEISTUNG

7.1 ALLGEMEINES

Die **wesentlichen Umweltaspekte** bilden die Grundlage für die Festlegung der Umweltzielsetzungen und -einzelziele (Kapitel 8) und sollen messbar sein, denn nur was gemessen werden kann, lässt sich vergleichen.

Hierfür werden **Umweltkennzahlen** gebildet, welche es ermöglichen sollen, die **Umweltleistung** übersichtlich und einheitlich darzustellen und Optimierungen bzw. Entwicklungen über mehrere Zeitperioden zweckmäßig vergleichen zu können. Dies sind *relative Kennzahlen*, welche absolute Kennzahlen darstellen, die in ein Verhältnis zur Bezugsgröße (z. B. zur jährlichen Gesamtproduktionsmenge Fertigprodukte in Tonnen) gesetzt werden. Sie ermöglichen es, die umweltrelevante Unternehmensleistung unabhängig von absoluten Verbrauchsschwankungen zu beurteilen. Auf diese Weise kann die Effizienz der Umweltschutzmaßnahmen der Organisationen dargestellt werden.

Absolute Kennzahlen dagegen bilden die gesamten Ressourcenverbräuche oder Emissionen einer Organisation ab (z. B. Abfallmenge in Tonnen oder Energieverbrauch in Kilowattstunden). Sie sind ein Indiz dafür, wie stark die Umwelt durch die Tätigkeiten der Organisationen belastet wird. Die Erhebung absoluter Basisdaten ist von großer Bedeutung, wenn eine Organisation festlegen möchte, welche Geschäftstätigkeit bedeutende Umweltauswirkungen hat.

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

Folgende **Kernindikatoren** werden betrachtet:

- Materialverbrauch
- Energieverbrauch
- Wasserverbrauch
- Abfallaufkommen
- Emissionen in die Luft
- Lärmemissionen

In der Drahtweiterverarbeitung ist der Kernindikator „Materialverbrauch“ nicht relevant, da der Haupteinsatzstoff der im Walzwerk produzierte Walzdraht das Vormaterial ist. Auftretende Materialverluste werden direkt im Schmelzprozess des Stahlwerks wiederverwendet. Die Abfallmengen erfahren eine gemeinsame Bilanzierung über alle Betriebseinheiten.

Der Kernindikator „Flächenverbrauch“ findet keine Berücksichtigung, da sich in der Umweltprüfung herausstellte, dass die Beeinflussung der Biodiversität (z. B. in Form einer zunehmenden Bodenversiegelung bzw. flächenmäßigen Ausweitung des Industrieareals) nicht zu den relevanten Umweltaspekten gehört. Ergänzende Ausführungen dazu können in der Umwelterklärung 2020 nachgelesen werden.

Jeder Indikator setzt sich zusammen aus:

- einer **Zahl A** zur Angabe des gesamten jährlichen Inputs/Auswirkungen in dem betreffenden Bereich,
- einer **Zahl B** zur Angabe des gesamten jährlichen Outputs der Organisation (Fertigprodukte in t/a) und
- einer **Zahl R** zur Angabe des Verhältnisses A/B.

Spezielle Indikatorarstellung für Erdgas:

Erdgas wird im Wesentlichen für die Prozess- und Gebäudebeheizung eingesetzt und unterliegt damit einem starken Klimaeinfluss. Daher wird zusätzlich für Erdgas ein klimabereinigter Indikator angegeben. Er setzt sich zusammen aus:

- einer **Zahl A** zur Angabe des gesamten jährlichen Inputs/Auswirkungen in dem betreffenden Bereich,
- einer **Zahl B** zur Angabe des gesamten jährlichen Outputs der Organisation bzw. der beheizten Gebäudefläche für Gebäudeheizungen (Fertigprodukte in t/a, beheizte Gebäudefläche in m²),
- dem bestimmten **Normierungsfaktor (NF)** für Gebäudeheizungen und
- einer **Zahl R** zur Angabe des Verhältnisses NF mal A/B.

Der bis zur Umwelterklärung 2020 verwendete Klimafaktor wurde durch den Normierungsfaktor ersetzt. Aus der Einflussgrößenbestimmung und dem daraus resultierenden Regressionsmodell für die Basislinie der Gebäudebeheizung stellte sich der Klimafaktor als unzureichend für die Bewertung des klimatischen Einflusses am Standort der ESF heraus. Der Normierungsfaktor stellt im Grunde das Verhältnis des Erdgasverbrauchs nach dem Regressionsmodell für 2012 (Ausgangsbasis) und dem entsprechenden Jahr für die Gebäudebeheizung dar.

$$NF = \left(\frac{\text{Erdgas}_{\text{Regression}_2012}}{\text{Tage}_{\text{Ablesezeitraum}_\text{Jahr}}} \div \frac{\text{Erdgas}_{\text{Regression}_\text{Jahr}}}{\text{Tage}_{\text{Ablesezeitraum}_2012}} \right) \times$$

7.2 STOFFSTRÖME ESF

Die Produktion von Fertigprodukten im Stahlwerk, Walzwerk und Drahtwerk ist im Jahr 2021 gegenüber dem Vorjahr gesunken. Gründe waren vor allem die Spotmarktpreisentwicklung für Strom ab September 2021 und die Installation und Inbetriebnahmephase einer neuen Bindepressstation an der Drahtstraße im Walzwerk Anfang 2021 und damit einhergehenden vermehrten An- und Abfahrvorgängen.

Die nachfolgende Tabelle liefert einen Überblick über wesentliche In- und Outputstoffströme inklusive der Jahresproduktionsmengen des Stahlwerkes (Halbzeuge/Knüppel) sowie des Walzwerkes (Fertigprodukte) und der Drahtweiterverarbeitung (Fertigprodukte) der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH in **absoluten Kennzahlen** für die Jahre 2019 bis 2021. In den folgenden Kapiteln werden die spezifischen Kennzahlen näher beleuchtet.

Stoff- und Energieströme ESF	2019	2020	2021
INPUT Stahl-, Walz- und Drahtwerk			
Schrotteinsatz in t/a	976.779	1.018.498	997.380
Zuschlagstoffe (Kalk, Kohle, Kalziumkarbid, Dolomit) in t/a	41.888	43.207	47.718
Ferrolegerungen (FeMn, FeSi, SiMn) in t/a	12.936	13.932	13.730
Verbrauch von Sauerstoff in m ³ /a	24.186.485	27.391.924	28.028.350
Verbrauch Elektroenergie Stahl- und Walzwerk in kWh/a	513.225.346	507.677.499	504.654.264
Verbrauch Elektroenergie Drahtwerk in kWh/a	14.292.828	14.796.519	14.543.961
Einsatz Energie (Erdgas) SW + WW + DW in kWh/a	290.989.912	238.374.943	261.955.457
Wasserverbrauch Stahl- und Walzwerk in m ³ /a	699.099	656.893	641.570
Wasserverbrauch Drahtwerk in m ³ /a	8.577	8.370	7.456
Einsatz Walzdraht für Drahtwerk in t/a	487.364	534.918	474.363
OUTPUT Stahl-, Walz- und Drahtwerk			
Halbzeuge Stahlwerk (Knüppel) Erzeugung in t/a	905.639	920.917	913.308
Halbzeuge Stahlwerk (Knüppel) Anteil Verkauf in t/a	46.981	42.711	67.800
Fertigprodukte Walzwerk (Betonstahl und Walzdraht) in t/a	850.946	855.669	834.812
Fertigprodukte Drahtwerk in t/a	484.669	532.238	471.528
Abwasseranfall Stahl- und Walzwerk in m ³ /a	9.466	14.079	6.635
Abwasseranfall Drahtwerk in m ³ /a	5.972	5.595	4.928
gefährliche Abfälle Standort Riesa* in t/a	14.218	15.237	15.264
nicht gefährliche Abfälle Standort Riesa**,** in t/a, davon:	158.404	161.413	168.769
E-Ofenschlacke (nicht gefährlich) in t/a	92.905	96.492	107.661

* ab 2014: Einteilung in gefährliche und nicht gefährliche Abfälle, unabhängig von produktionsbedingten und nicht produktionsbedingten Abfällen

** einschließlich Abfälle nach Gewerbeabfallverordnung

7.3 KERNINDIKATOR MATERIALVERBRAUCH

Neben Stahlschrotten als Hauptrohstoff werden für die Stahlproduktion bei der ESF weitere Einsatzmaterialien (Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe) eingesetzt:

- Ferrolegierungen (u. a. Ferromangan, Ferrosilizium, Silizium-Mangan)
- verschiedene Zuschlagstoffe (u. a. Kalk, Dolomit, Kohlen, Kalziumcarbid)

Zu den wesentlichen Betriebs- und Hilfsstoffen zählen:

- Sauerstoff
- Stickstoff/Argon (Inertgase)
- Feuerfestmaterialien

Die Kennzahlen des Materialverbrauches bei der ESF werden anhand der Schlüsselmaterialien (Rohstoffströme, Legierungen und Zuschlagstoffe = Kennzahl Rohstoffverbrauch) sowie eines Hilfsstoffes (Sauerstoff = Kennzahl Hilfsstoff-/Sauerstoffverbrauch) dargestellt.

7.3.1 KENNZAHLE ROHSTOFFVERBRAUCH

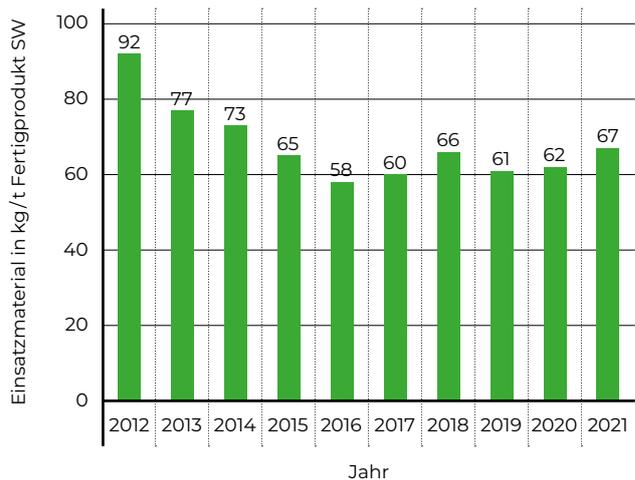
Der **spezifische Materialverbrauch** konnte in den vergangenen Jahren deutlich gesenkt und seit 2015 auf konstant niedrigem Niveau gehalten werden, was letztendlich u. a. auf der deutlich erhöhten Reinheit der eingesetzten Schrotte, Prozessoptimierungen am E-Ofen und damit verbunden auf einem effektiven Einsatz von kohlenstoffhaltigem Material beruht.

In den Jahren 2018 und 2021 ist der spezifische Materialverbrauch von Legierungen und Zuschlagstoffen leicht gestiegen. Zum einen mussten in diesen Jahren im Stahlwerk verstärkt Exportaufträge für Stranggussknüppel angenommen werden, um Unterbrechungen der Produktion im Stahlwerk zu minimieren – 2018 ausgelöst durch die Installation und Inbetriebnahmephase eines neuen Endwalzblockes im Walzwerk und der damit einhergehenden An- und Abfahrvorgängen der Walzstraße sowie Anfang 2021 ausgelöst durch die Installation und Inbetriebnahmephase einer neuen Bindepressstation an der Drahtstraße. Die von den Kunden beauftragten Stahlgütern erforderten einen höheren Einsatz von Zuschlägen (z. B. Entschwefelungsmitteln) und Legierungen. Zum anderen wurde 2021 aufgrund gestiegener Preise für Feuerfestmaterialien versucht, statt einer 2- auf eine 3-Wochen-Fahrweise des E-Ofens umzustellen. Dies bedarf eines höheren Einsatzes an Zuschlagstoffen, um die Ofensteine länger halten zu können. Aufgrund der negativen Ergebnisse – höhere Einsatzstoffe bedingen auch einen höheren Energieeintrag, da diese zusätzlich eingebrachte Menge ebenfalls auf Temperatur gebracht werden muss – und wieder normalisierten Preisen für Feuerfestmaterialien wurde

2022 die Umstellung wieder zurückgenommen. Zudem wurden eine Vielzahl von Versuchen zur Schlackenmodifizierung mit erhöhten Zuschlagstoffmengen und veränderten Verhältnissen durchgeführt, um zukünftig weitere Verwertungsmöglichkeiten für die Schlacke anstreben zu können. Der Ausgleich pandemiebedingter hoher Schrottqualitätsschwankungen bedurfte ebenso eines erhöhten Einsatzes von Zuschlägen.

Die nachfolgende Abbildung veranschaulicht den Materialeinsatz von Zuschlägen und Legierungsmitteln der ESF in der Betriebseinheit Stahlwerk pro t Fertigprodukt (produzierte Knüppel) in den Jahren 2012 bis 2021.

Kennzahl Rohstoffverbrauch ESF SW – Einsatzmaterialien (Zuschläge, Legierungen)

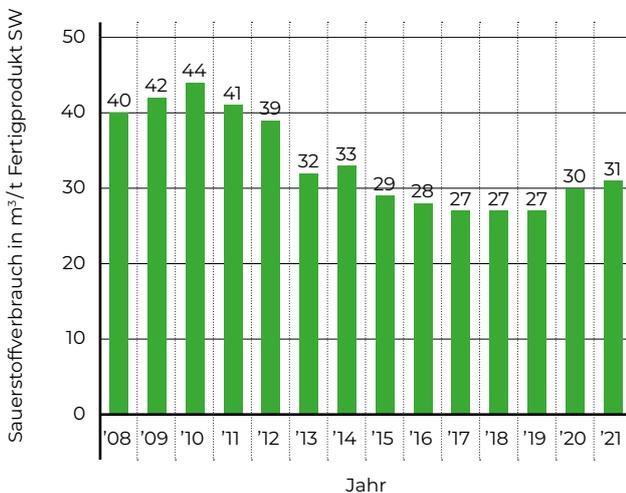


7.3.2 KENNZAHL SAUERSTOFFVERBRAUCH

Der **spezifische Sauerstoffverbrauch** ist im Trend gesehen in den vergangenen Jahren gesunken, was der stetigen Optimierung am E-Ofen sowie einer verbesserten Schrottqualität und damit geringeren Schmelzzeiten geschuldet ist. Mit dem Ziel, die Schmelzzeiten zu reduzieren, fand 2020 eine deutliche Anhebung des Sauerstoffeinsatzes am E-Ofen und damit eine Erhöhung der chemischen Energie statt. 2021 musste mehr chemische Energie eingebracht werden. Zum einen aufgrund der Probleme in der Inbetriebnahmephase der neuen Bindepressstation im Walzwerk, die häufige An- und Abfahrtvorgänge verursachten. Zum anderen wurde beschlossen, die Produktion aufgrund der Spotmarktpreisentwicklung für Strom ab September schichtweise zu unterbrechen. Vor allem das erneute Hochfahren bzw. das „auf Temperatur bringen“ des E-Ofens bedarf höherer Energieeinträge als eine kontinuierliche Fahrweise, was zu einem höheren spezifischen Sauerstoffverbrauch führte.

Die sich anschließende Abbildung zeigt den Sauerstoffeinsatz pro t Fertigprodukt (produzierte Knüppel) in den Jahren 2008 bis 2021 der ESF.

Kennzahl Sauerstoffeinsatz ESF SW



7.4 KERNINDIKATOR ENERGIEVERBRAUCH

Als Hauptenergieträger werden bei der Produktion der Stahlprodukte der ESF Strom und Erdgas eingesetzt.

7.4.1 KENNZAHL STROMVERBRAUCH

Der Hauptverbraucher für Strom ist der E-Ofen des Elektrostahlwerkes. Aufgrund des deutlich höheren Stromverbrauchs des Stahlwerks bzw. E-Ofens im Vergleich zum Walzwerk ist der Bezug auf die Tonnage Fertigprodukte des Walzwerkes ohne Berücksichtigung der für den Export bestimmten Knüppelproduktion nicht ganz korrekt. Daher ist der in der folgenden Abbildung betrachtete **spezifische Stromeinsatz** des Stahl- und Walzwerkes in kWh/t Fertigprodukt als Summe aus der Produktionsmenge Walzwerk und Knüppelhalbezeuge zum Export dargestellt (energetische Ausgangsbasis 2012).

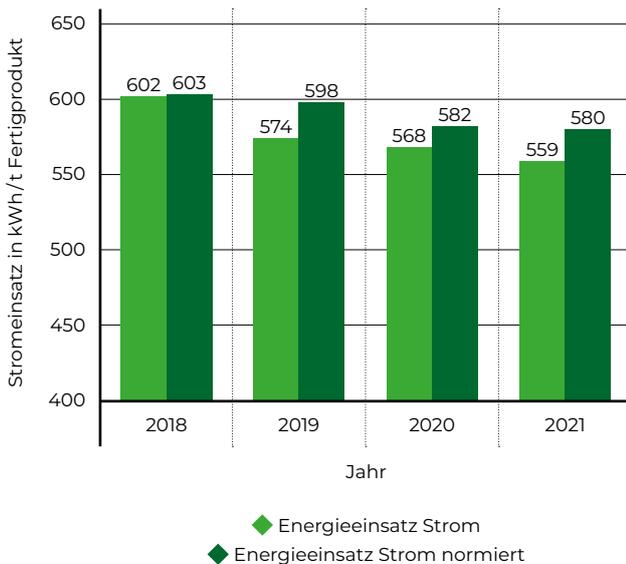
Des Weiteren hat sich gezeigt, dass die Stahlwerksproduktion in einigen Jahren deutlich über der Menge der im Walzwerk eingesetzten und verkauften Knüppel liegt, in anderen Jahren darunter. Dies bedeutet einen unterschiedlichen Einfluss des Stromverbrauchs für die Knüppelproduktion auf den spezifischen Stromverbrauch bezogen auf die Produktionsmenge Walzwerk und Knüppelhalbezeuge zum Export. Der spezifische Stromeinsatz wurde daher noch einmal auf das Verhältnis der Summe von Produktionsmenge Walzwerk und Knüppeln zum Export im Vergleich zur Stahlwerksproduktion und bezogen auf die Ausgangsbasis von 2012 normiert. Zudem musste 2018 aufgrund der Inbetriebnahme eines neuen Endwalzblockes (zusätzlicher wesentlicher Stromverbraucher) die Ausgangsbasis angepasst werden und nochmals 2021 aufgrund der Inbetriebnahme der neuen Bindepressstation des Walzwerkes.

Es zeigt sich prinzipiell eine Abhängigkeit von der Anlagenauslastung, d. h. der spezifische Stromverbrauch fällt mit steigender Produktion (Mengendegression) und steigt mit sinkender Produktion. Mit geringerer Anlagenauslastung kommen Grundlastverbraucher und nicht produktionswirksame zusätzliche Stromverbräuche im An- und Abfahrbetrieb hinzu, welche den spezifischen Verbrauch deutlich verschlechtern können.

Trotz gesunkener Produktion und leichtem Anstieg des spezifischen Stromverbrauchs des E-Ofens um 1,5 kWh/ $t_{\text{Knüppel}}$ konnte der **spezifische Stromverbrauch (normiert)** in kWh je Tonne Fertigprodukt 2021 leicht gesenkt werden. Der ESF gelang es in den letzten Jahren, durch eine Optimierung der Schrottlogistik das Ausbringen des E-Ofens, sprich die produzierte Menge Stahl je Tonne eingesetztem Schrott, deutlich zu erhöhen. 2014 folgte die Nutzung der E-Ofenabwärme zur Dampf- und Stromerzeugung und

2016 die Modernisierung der Elektrodenregelung. 2018 wurden Rohrnetzumpen zur Kühlwasserversorgung durch effizientere Pumpen ersetzt und ein optimiertes Panelgefäß in Betrieb genommen, ein weiteres folgte 2019. Im Jahr 2020 wurde das Regelungskonzept der Entstaubungsanlagen optimiert und seither kommt ein Prognosemodell der Abstichtemperaturen zum Einsatz. Insbesondere das Regelungskonzept der Entstaubungsanlagen hat einen signifikanten Beitrag zur leichten Reduzierung des **spezifischen Stromverbrauchs (normiert)** geleistet. Der Stromverbrauch der Entstaubungsanlagen liegt 2021 mit $19,21 \text{ kWh/t}_{\text{Knüppel}}$ um $3,4 \text{ kWh/t}_{\text{Knüppel}}$ niedriger als 2020. Mit dem Prognosemodell zur Abstichtemperatur und der kontinuierlichen Optimierung des Schmelzprozesses liegt der spezifische Stromverbrauch (normiert) rund 23 kWh/t niedriger als 2018. Im Vergleich zur Ausgangsbasis 2012 mit 672 kWh/t hat die ESF ihren spezifischen Stromverbrauch (normiert) seither um $13,7 \%$ gesenkt.

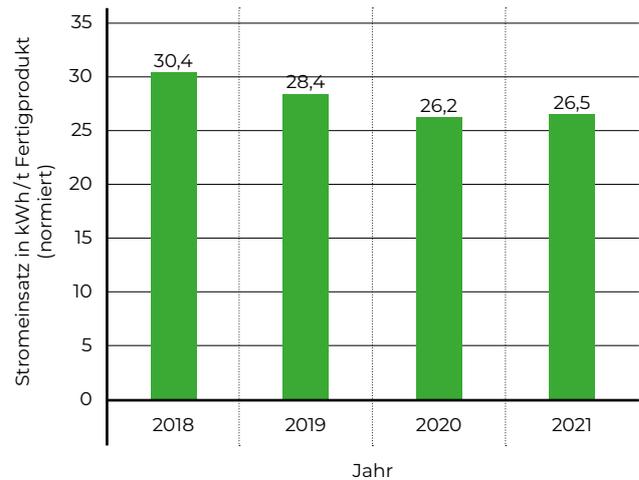
Kennzahl Stromverbrauch ESF SW und WW



Die verschiedenen Weiterverarbeitungsanlagen der DW werden mit Strom versorgt. Der Stromverbrauch in der Drahtweiterverarbeitung ist durch die Versorgung von Schweißmaschinen und elektrischen Antrieben sowie der Beleuchtung geprägt. Bei der Betrachtung des **spezifischen Stromverbrauches** über mehrere Zeitperioden ist für die Vergleichbarkeit die Berücksichtigung des jeweiligen Produktportfolios entscheidend. So ist z. B. für die Lagermattenproduktion die drei Mal so viel elektrische Energie je Tonne wie für das Recken warmgerippter Coils notwendig. Zur Vergleichbarkeit musste der spezifische Stromverbrauch in der Drahtweiterverarbeitung auf die Produktionsverteilung der Ausgangsbasis (2012) normiert werden. Außerdem wurde die energetische Ausgangsbasis 2018 mit Blick auf das erweiterte Produktportfolio der Reckanlagen um die Abmessungen 18 und 20 mm ange-

passt. Der spezifische Stromverbrauch in kWh je Tonne Fertigprodukt liegt 2021 bei deutlich gesunkener Produktionsmenge normiert um nur $0,3 \text{ kWh/t}$ höher als 2020. Der spezifische Stromverbrauch von 2020 stellt mit $26,2 \text{ kWh/t}$ das bisherige Minimum dar, allerdings bei bislang absolutem Produktionsrekord von 532.238 t (2021: 471.528 t). Von 2012 ($35,56 \text{ kWh/t}$) an ist der spezifische Stromverbrauch der DW um $25,4\%$ gesunken.

Kennzahl Stromverbrauch ESF DW



7.4.2 KENNZAHLE ERDGASVERBRAUCH

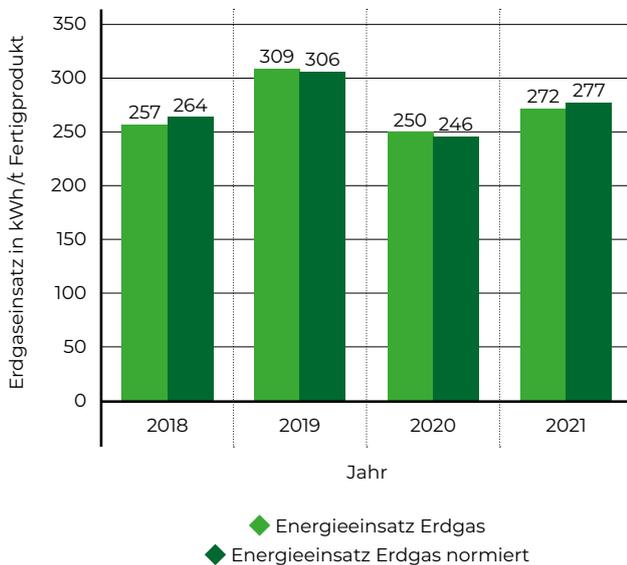
Der Hauptverbraucher für Erdgas ist der Hubbalkenofen des Warmwalzwerkes. Er hat somit den stärksten Einfluss auf den **spezifischen Erdgasverbrauch** der ESF hinsichtlich Stahl- und Walzwerk (ohne Gebäudebeheizung) bezogen auf die Produktionsmenge Walzwerk und Knüppelhalbzeuge zum Export. Um diesen Einfluss bei unterschiedlichen Verhältnissen zur Produktionsmenge des Walzwerks Rechnung zu tragen, wurde der spezifische Erdgaseinsatz auf das Verhältnis der Summe von Produktionsmenge Walzwerk und Knüppeln zum Export im Vergleich zur Walzwerksproduktion und bezogen auf die Ausgangsbasis von 2012 normiert. Im Gegensatz hierzu wurde in den vorangegangenen Umwelterklärungen bis 2020 der spezifische Erdgasverbrauch der ESF ausschließlich auf die Fertigprodukte Walzwerk bezogen.

Da die produktionsrelevanten Gasverbräuche am Hubbalkenofen, E-Ofen und der Pfannenwirtschaft/Stranggussanlage nur geringfügig von der Außentemperatur abhängig sind, wird auf eine Normierung auf die klimatischen Verhältnisse für den produktionsrelevanten Erdgasverbrauch verzichtet.

2021 steigt der spezifische Gasverbrauch (normiert) für Stahl- und Walzwerk auf 277 kWh/t an. Hauptursache hierfür war eine geringe Direkteinsatzquote von $43,7\%$ (2020

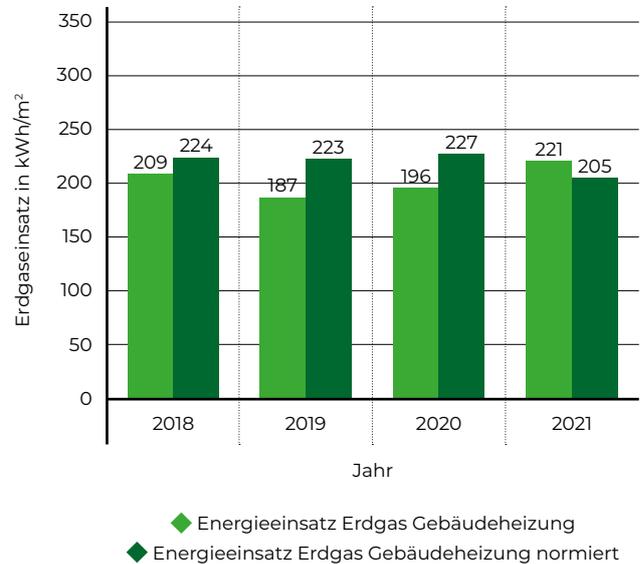
55,3%). Folgende Sachverhalte waren hierfür ausschlaggebend: Im Februar und März 2021 musste das Stahlwerk aufgrund geringer Knüppelabnahme des Walzwerkes in Folge von Problemen bei der Inbetriebnahme der neuen Bindepressstation mehrschichtig bis teilweise außer Betrieb gehen. Ab September 2021 kam es aufgrund zu hoher Strompreise am Spotmarkt zu stundenweisen bis mehrschichtigen Abschaltungen des Stahlwerkes. Hierdurch wurden Stillstandzeiten generiert, zu denen kein Direkteinsatz möglich war. Leider fehlt bislang noch ein Ansatz, wie dieser Einfluss aus der Kennzahl herausgerechnet werden kann.

Kennzahl Erdgasverbrauch ESF SW und WW ohne Gebäudeheizung



Der **Erdgasverbrauch für Gebäudeheizungen** (inkl. DW) resultiert aus der Beheizung der Produktions- und Verwaltungsgebäude und ist daher kaum produktions-, jedoch stark witterungsabhängig. Er wird deshalb bezogen auf die Quadratmeter beheizter Gebäudefläche von insgesamt 72.743 m² angegeben. Bis 2019 sinkt der spezifische Erdgasverbrauch normiert in kWh je m² beheizter Gebäudefläche auf 223 kWh/m², steigt aber 2020 wieder auf 227 kWh/m². Insbesondere der Übergangsbereich mit Tagesmitteltemperaturen zwischen 10 °C und 15 °C ist problematisch. In diesem Bereich arbeiten die Stufenregelungen der Hellstrahler für die Hallenheizungen nicht optimal. 2021 fällt der Wert normiert auf 205 kWh/m².

Kennzahl Erdgasverbrauch ESF (inkl. DW) für Gebäudeheizung



7.5 KERNINDIKATOR WASSERVERBRAUCH

7.5.1 KENNZAHL WASSERVERBRAUCH UND ABWASSERANFALL SW UND WW

Die Kühlung der Anlagen und die Bearbeitung der Stahlprodukte erfordern den Einsatz großer Mengen Wasser, welches dem öffentlichen (kommunalen) Netz entnommen wird.

Beim **Stahl- und Walzwerk** gibt es drei große Kühlwasserkreisläufe: Der *Kühlwasserkreislauf von Pumpwerk I* (PW I) ist ein offener Kreislauf, an den im Wesentlichen die zu kühlenden Aggregate des Stahlwerkes angeschlossen sind. Die Rückkühlung erfolgt über den vorhandenen Naturzugkühlturm. Der *Kühlkreislauf von Pumpwerk II* (PW II) ist ebenfalls in offener Form ausgeführt. Hier sind hauptsächlich die zu kühlenden Aggregate des Walzwerkes angeschlossen, die Rückkühlung erfolgt über „Kleinkühltürme“. Der *Kühlkreislauf III* in der 2013 neu errichteten Energiezentrale, welche die Abwärme aus dem E-Ofen nutzt, ist gleichfalls als offener Kühlkreislauf ausgeführt. Die Rückkühlung erfolgt hier ebenfalls über „Kleinkühltürme“.

Der **absolute Wasserverbrauch** konnte 2021 gegenüber den Vorjahren verringert werden (2020: 656.893 m³, 2021: 641.570 m³).

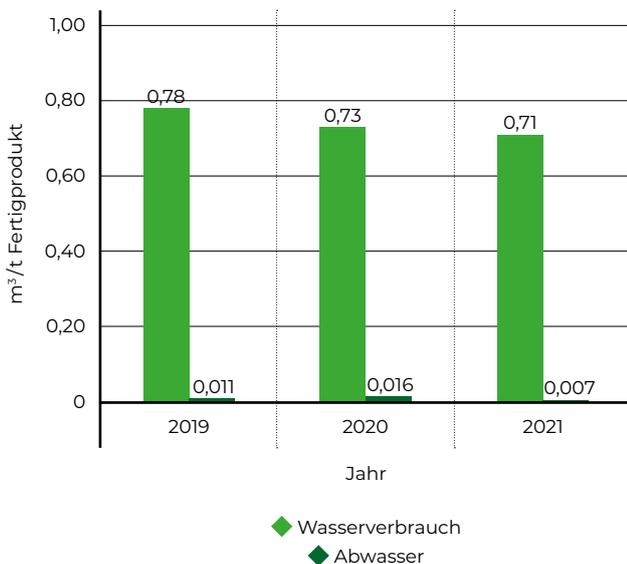
Der **spezifische Wasserverbrauch** je Tonne Fertigprodukt (Summe Produktionsmenge Walzwerk und verkaufte Knüppelhalbzeuge zum Export) konnte durch konsequente Mehrfachnutzung bis 2017 auf das bisherige Minimum

von 0,7 m³/t Fertigprodukt zurückgefahren werden. Der technologische Wasserbedarfsanteil hat sich nicht geändert. Der Mehrverbrauch und damit der Anstieg des spezifischen Wasserverbrauchs bis auf 0,78 m³/t Fertigprodukt 2019 ist auf klimatische und umweltschutzrelevante Faktoren (z. B. Staubbinding, Legionellenreduzierung) zurückzuführen. 2020 konnten die Leitfähigkeiten des Kühlwassers in den Kühlkreisläufen Pumpwerk I und Pumpwerk II angehoben werden. Aufgrund der damit verbundenen niedrigeren Absalzung sinkt der spezifische Wasserverbrauch 2020 auf 0,73 m³/t. 2021 sinkt der Wert nochmals auf 0,71 m³/t.

Im Bereich der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH entstehen folgende Arten von **Abwasser**:

- **Produktionsabwasser** aus der Stahlerzeugung sowie Kühlwasserkreisläufen
- **Sozialabwasser** (Toiletten, Waschräume, Duschen mit nahezu konstantem Wasserverbrauch)

Kennzahl Wasserverbrauch und Abwasseranfall ESF SW und WW (PW II)



Ein wesentlicher Teil des in der Produktion eingesetzten Wassers wird innerhalb dieser verbraucht, z. B. durch Kühlwasserverdunstung oder für Befeuchtungszwecke. Mittels Steigerung der Kreislaufführung der Kühlwasser und einer effizienten Nutzung der Kühlkreisläufe wurden in den vergangenen Jahren gute Ergebnisse bei der Rückgewinnung von Wasser erzielt. Nur ein sehr kleiner Teil der eingesetzten Frischwassermenge (2021: ca. 1,5 %) wird als Abwasser ausgeschleust. Es wird über einen Übergabeschacht am Pumpwerk II (PW II) in die öffentliche Kanalisation zur Kläranlage des Abwasserzweckverbandes (AZV) Oberes Elbtal übergeben, was eine Indirekteinleitung darstellt. Durch stetige Investitionen in Anlagen zur Verbes-

serung der Qualität der Produktionswässer/Abwässer ist die ESF in der Lage, die vom Gesetzgeber festgeschriebenen Anforderungen für Indirekteinleiter deutlich zu unterschreiten. Eine kontinuierliche Überwachung sichert und dokumentiert die Einhaltung der Einleitgrenzwerte.

Mit Einführung der VDI 2047 und darauf aufbauend der 42. BImSchV wurde der Betreiber von Verdunstungskühlanlagen verpflichtet, den hygienegerechten Betrieb der Anlagen stärker zu überwachen. Infolgedessen war eine der ersten Maßnahmen der ESF die Reduzierung der Leitfähigkeit in den Kühlkreisläufen, um über die erhöhte Absalzung die biologische Fracht zu verringern. Die ESF war sich darüber bewusst, dass dies zu einer erhöhten Abwasser- und Frischwassermenge führt. Gleichzeitig konnte damit aber der Einsatz von Biozid zur Gewährleistung des ordnungsgemäßen Betriebes gesenkt werden.

Ab 2020 war es durch Optimierung der Bioziddosierung möglich, die Leitfähigkeit in den Kühlkreisläufen anzuheben und die Absalzung zu reduzieren. Gleichwohl lag die spezifische Abwassermenge 2020 über 2019. Hierfür gibt es zwei Gründe: Im August 2020 kam es durch den Ausfall einer Steuerung zum Überlauf des Rücklaufbeckens im PW I, der zum AZV abgeleitet werden musste. Weiterhin war es zum Winterstillstand im Dezember 2020 nötig, das Vor- und Rücklaufbecken des PW II für Reinigungsarbeiten zu entleeren und zum AZV abzuleiten. Durch das Nichtauftreten der vorgenannten Punkte konnte der Anfall an Abwasser im Jahr 2021 wieder gesenkt werden.

Der **spezifische Abwasseranfall** je Tonne Fertigprodukt (Summe Produktionsmenge Walzwerk und Knüppelhalbzüge zum Export) konnte dadurch trotz der gesunkenen Produktion und der damit verbundenen Erhöhung der An- und Abfahrprozesse der Produktionsanlagen, welche generell zu einer Verschlechterung des spezifischen Abwasseranfalls führen, deutlich gesenkt werden.

7.5.2 KENNZAHN WASSERVERBRAUCH UND ABWASSERANFALL DW

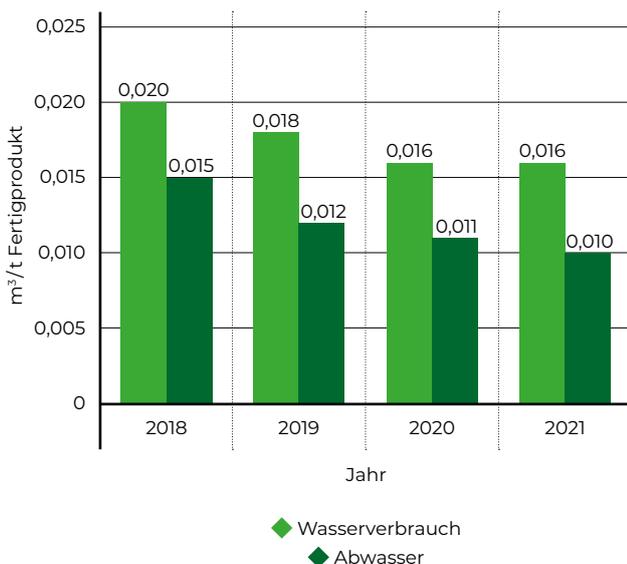
Innerhalb der Produktionsanlagen der **Drahtweiterverarbeitung** (Ziehmaschinen, Richtmaschinen und Schweißmaschinen) werden aufgrund der extremen Belastungen insbesondere die Walzen und Schweißköpfe mit geschlossenen Kühlwasserkreisläufen gekühlt. Diese Kühlkreisläufe bestehen aus Leitungen, Pumpengruppen und Kühlzellen mit automatischen Überwachungs- und Dosiervorrichtungen. Der technologische Wasserverbrauch resultiert aus den Kühlsystemen der Produktionsanlagen. Zusätzlich wird Wasser für die Sanitäreinrichtungen verbraucht. 2019 und 2020 war das Sanitärwasser rückläufig, während der **absolute Wasserbedarf** zur Kühlung produktionsbedingt angestiegen ist. Der **spezifische Wasserbedarf** in m³ pro Tonne Fertigprodukt sank. 2021 konnte der Wasser-

einsatz je Tonne Fertigprodukt der DW trotz Produktionsrückgang auf 0,016 m³/t gehalten werden.

In der DW fällt Abwasser technologisch aus der Absalzung (Ausschleusung von Abwasser infolge eines zu hohen Salzgehaltes wegen der Wasserverluste durch Verdunstung) der Kühleinheiten und als Sanitärabwasser an. An den vier Kühltürmen wird die mittlere Verdunstung anhand von regelmäßigen Messungen der Leitfähigkeit bestimmt. In diesen Kühlanlagen fallen etwa nur 20 bis 30 % der Nachspeisemenge als Abwasser an, der Rest verdunstet in die Atmosphäre. Der Gesamtwasserverbrauch der Drahtweiterverarbeitung abzüglich der Verdunstung entspricht dann dem Abwasseranfall.

Aufgrund einer stabilen Kühlkreisfahrweise und eines sinkenden Bedarfs an Sanitärwasser in den Jahren 2018 bis 2021 ist der spezifische Abwasseranfall von 0,015 auf 0,010 m³/t Fertigprodukt gesunken.

Kennzahl Wasserverbrauch und Abwasseranfall ESF DW



7.6 KERNINDIKATOR ABFALLAUFKOMMEN

Bei der **ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH** ist ein **zentrales Abfallsammel- und -verwertungssystem** implementiert, welches von den Abfallbeauftragten betreut wird. Anfallende Abfälle werden an den zentralen Sammelstellen angeliefert. Von dort aus wird der Abtransport zur Verwertung oder Beseitigung veranlasst. Es erfolgt keine getrennte Bilanzierung für Stahlwerk, Walzwerk und Drahtweiterverarbeitung, wobei anzumerken ist, dass die anfallende Abfallmenge überwiegend von Stahl- und Walzwerk bestimmt wird.

Zur Erhöhung des Verwertungspotenziales sowie zur Verbesserung des Klima- & Ressourcenschutzes werden bei der ESF die in den Betrieben anfallenden siedlungsähnlichen Gewerbeabfälle (LVP, PPK) sowie Bau- und Abbruchabfälle nach den entsprechend der Gewerbeabfallverordnung geforderten Fraktionen und noch darüber hinaus getrennt gesammelt. Diese Abfalltrennung wird entsprechend der Verordnung vollständig dokumentiert. Die Anforderungen der Gewerbeabfallverordnung (GewAbfV) werden somit vollständig umgesetzt. Darüber hinaus werden alle Abfälle in der Abfallbilanz erfasst.

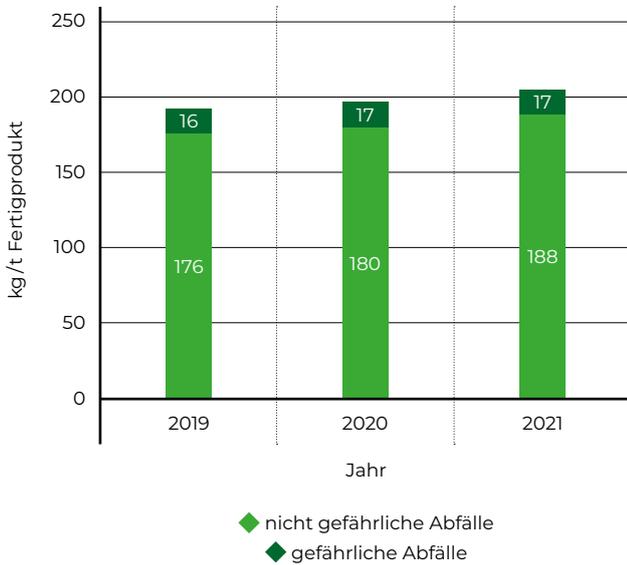
Die Aufbereitung und der Einsatz von Stahlschrott als Hauptrohstoff stellt eine wesentliche Art der Wiederverwertung (Recycling) von Abfällen dar. Gleichzeitig werden durch den Produktionsprozess auch Abfälle verschiedenster Art generiert.

Als wesentlichste Nebenprodukte fallen bei den Prozessen Schmelzen (E-Ofen) und der Sekundärmetallurgie (Pfannenofen) E-Ofenschlacke, Pfannenschlacke und Filterstäube an. Die ESF verpflichtet sich, die bei der Produktion anfallenden Abfälle im Sinne des Kreislaufwirtschaftsgesetzes (KrWG) entweder zu vermeiden, dem Produktionsprozess wieder zuzuführen oder nach Möglichkeit zu verwerten (Prinzip: „Abfallvermeidung vor Verwertung vor Beseitigung“).

Das gesamte **spezifische Aufkommen an gefährlichen Abfällen** je Tonne Fertigprodukt (Summe Produktionsmenge Walzwerk und verkaufte Knüppelhalbzeuge) der ESF hält sich seit mehreren Jahren auf einem Niveau. Das gesamte **spezifische Aufkommen an ungefährlichen Abfällen** je Tonne Fertigprodukt (Summe Produktionsmenge Walzwerk und verkaufte Knüppelhalbzeuge) ist 2021 (188 kg/t Fertigprodukt) gegenüber 2020 (180 kg/t Fertigprodukt) gestiegen. Dies resultiert vor allem aus dem erhöhten Anfall an E-Ofenschlacke (Kapitel 7.6.1). Zudem führten die durch die erhöhte Schrottreinigung aufgrund pandemiebedingter hoher Schrottqualitätsschwankungen ausgeschleusten Abfallfraktionen, z. B. Kehricht, zu einem Anstieg des Aufkommens an nicht gefährlichen Abfällen.

Die folgende Abbildung zeigt das spezifische Aufkommen der Abfälle in den Jahren 2019 bis 2021.

Kennzahl Abfallaufkommen ESF



Bei der ESF fallen zum Großteil (ca. 92 %) nicht gefährliche Abfälle an. Den Rest bilden gefährliche Abfälle. Im Nachfolgenden wird auf einige ausgewählte Abfälle näher eingegangen.

7.6.1 NICHT GEFÄHRLICHE ABFÄLLE

E-Ofenschlacke (EOS)

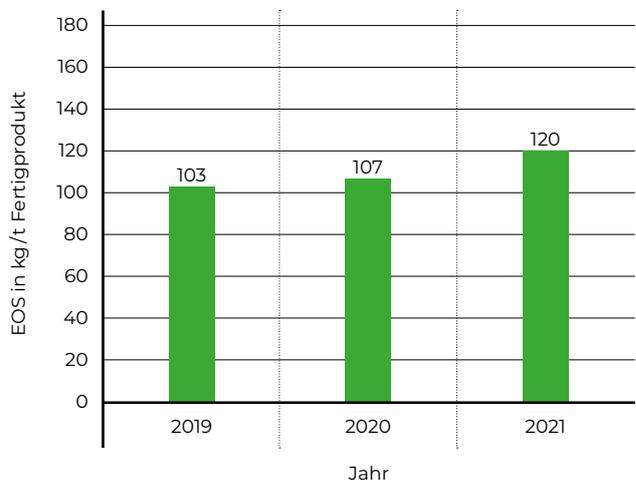
Der mengenmäßig größte Abfallstrom (ca. 58 % Anteil am Gesamtaufkommen) ist die sogenannte E-Ofenschlacke, ein Schmelzrückstand, welcher im Wesentlichen aus den Oxiden der Elemente Calcium, Silizium, Aluminium, Magnesium, Eisen und Mangan besteht. Die EOS wird nach dem Abstich aus dem E-Ofen und der Abkühlung im Fallwerk extern aufbereitet und u. a. als zugelassener Baustoff im Straßen- und Wasserbau eingesetzt (100 % Recycling).

Der **spezifische Anfall** an E-Ofenschlacke je Tonne Fertigprodukt (Summe Produktionsmenge Walzwerk und verkaufte Knüppelhalbzeuge) stieg 2021 auf 120 kg/t Fertigprodukt. Der starke Anstieg ist zum einen auf die bereits beschriebenen Ereignisse, wie die verstärkten Exportaufträge für Stranggussknüppel mit anderen Stahlgütern bzw. einem erhöhten Einsatz von Zuschlagstoffen, die zum Teil zur Schlackebildung beitragen, und zum anderen auf die inhomogene Produktionsführung und die erhöhte Zuführung chemischer Energie aufgrund der Spotmarktpreisentwicklungen beim Strom, zurückzuführen. Des Weiteren führten pandemiebedingte Lieferkettenschwierigkeiten zur Inanspruchnahme von qualitativ schlechteren Einsatz-

stoffen mit höheren Schlackebildungseigenschaften und zur Änderung des Dolomit-Kalk-Verhältnisses in Richtung Dolomit, was ebenfalls zu einer Erhöhung des Schlackeanfalls führte. Zudem wurden eine Vielzahl von Versuchen zur Schlackenmodifizierung mit erhöhten Zuschlagstoffmengen und veränderten Verhältnissen oder durch das Einblasen von Sand durchgeführt, um zukünftig weitere Verwertungsmöglichkeiten für die Schlacke anstreben zu können.

Die folgende Abbildung verdeutlicht den spezifischen Anfall der EOS in den Jahren 2018 bis 2021.

Kennzahl Aufkommen E-Ofenschlacke



Pfannenschlacke/Kalk

Der zweitgrößte Abfallstrom (ca. 10 % Anteil am Gesamtaufkommen) ist die Pfannenschlacke, ebenfalls ein Schmelzrückstand, aber aus der sekundärmetallurgischen Behandlung am Pfannenofen. Sie besteht überwiegend (bis zu 60 %) aus Calciumoxid. Der Abfall findet Anwendung u. a. als Deponiebaustoff.

Walzzunder

Zunder besteht zu 99,5 % aus reinem Eisen(III)oxid (Fe_2O_3). Er entsteht zwangsläufig bei der Produktion der Knüppel an der Stranggussanlage des Stahlwerkes sowie bei der anschließenden Weiterverarbeitung im Warmwalzwerk.

Kommt der auf der heißen Stahloberfläche beim Kontakt mit Luftsauerstoff entstehende Zunder mit Kühlwasser in Berührung, wird er abgetrennt und gelangt ins Kühlwasser, aus dem er durch mechanische Klärung (Zyklone, Absetzbecken, Kiesfilter) wieder abgeschieden wird. Der Zunder wird zu 100 % u. a. als Eisenträger in der Zementindustrie recycelt.

7.6.2 GEFÄHRLICHE ABFÄLLE

Filterstaub

Den mengenmäßig bedeutendsten Abfallstrom der gefährlichen Abfälle stellt Filterstaub dar. Zwei Arten von Stäuben werden bei der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH unterschieden:

1. Filterstäube aus den Filterhäusern (ca. 80 % der gefassten Gesamtstaubmenge) werden in Anlagen zur Zinkrückgewinnung eingesetzt und enthalten einen verwertbaren Zinkanteil von etwa 34 %.
2. Stäube aus Absetzkammer, Zyklonen und Quenche im Stahlwerk (ca. 20 % der gefassten Gesamtstaubmenge) sind aufgrund ihrer Konsistenz kein Staub im klassischen Sinn. Hierbei handelt es sich um gröbere Partikel bis zu 10 cm und mehr, welche in der Primärgasbehandlung entstehen. Aufgrund des geringen Zinkanteils (potenzieller Recyclinganteil < 10%) wird dieses Material überwiegend deponiert.

Schlämme aus Öl- und Wasserabscheidern

Schlämme aus Öl- und Wasserabscheidern fallen u. a. bei der Reinigung der Walzgerüste an. Hierfür erfolgt in einem separat abgeschirmten Raum die abflusslose Entfernung von Rückständen mittels Hochdruckreiniger. Die dabei anfallenden Schlämme werden in einem Sammelbecken aufgefangen und regelmäßig durch eine externe Firma abgeholt und verwertet. Weitere Anfallstellen sind die Abscheideranlagen der versiegelten Flächen Schrottplatz und Tankstelle.

Altöle, Altfette und ölverschmutzte Betriebsmittel

Über das zentrale Abfallsammel- und Abfallverwertungssystem der ESF werden die in den Produktionsbereichen anfallenden Altöle, Altfette und ölverschmutzten Betriebsmittel (ÖVB) erfasst und durch den Abfallbeauftragten der Abtransport zur Verwertung bzw. Beseitigung veranlasst. Zu den ÖVB gehören öl- und fetthaltige Putzlappen, Ölfilter, Hydraulikschläuche, Ölbindemittel und Ölfaschen.



Abfalltrennung am Standort FERALPI STAHL Riesa

7.7 KERNINDIKATOR EMISSIONEN ESF

Die Hauptemissionen, die während des Produktionsprozesses im Stahl- und Walzwerk entstehen, sind Wasserdampf, Stäube, organische und anorganische Gase, Schwermetalle und verschiedene organische Verbindungen sowie Abwärme und Lärm. Gasförmige Emissionen sind u. a. das Treibhausgas Kohlendioxid (CO₂) sowie Stickoxide (NO_x), besonders aus dem Hubherdofen Walzwerk. Schwefeloxide (SO₂) werden am gesamten Standort aufgrund der eingesetzten Hauptenergieträger Elektroenergie und Erdgas nicht in relevantem Umfang emittiert.

Die nachfolgende Tabelle liefert einen Überblick über wesentliche Emissionsparameter der ESF für die Jahre 2019 bis 2021.

Der Kondirator (Schrottaufbereitungsanlage) war 2019 nicht mehr in Betrieb, die Anzeige der Stilllegung erfolgte zum 30.09.2019. Die Produktionsprozesse der Drahtweiterverarbeitung verursachen im Wesentlichen Lärmemissionen. In den folgenden Abschnitten werden die Emissionswerte detaillierter ausgewertet. Die Ergebnisse/Messberichte der wesentlichen Emissions- und Immissionsmessungen sowie Arbeitsplatzmessungen können auf Anfrage jederzeit eingesehen werden.

Emissionen	2019	2020	2021
Luft-Emissionen CO ₂ (nach TEHG) in t/a	79.597	74.563	79.255
Luft-Emissionen NO _x (Quellen: E1, E2, E3) in t/a	50,9	61,6	137,8
Emissionen Gesamtstaub (gemessene gefasste und diffuse Quellen: E1, E3, E4, E6) in t/a	61,3	61,8	62,0
davon: Emissionen Feinstaub PM ₁₀ (gemessene gefasste und diffuse Quellen: E1, E3, E4, E6) in t/a	21,8	22,3	22,9
Emissionen Gesamtstaub (gemessene gefasste Quelle: Kamin Schredderanlage E20) in t/a	0	Anlage stillgelegt	Anlage stillgelegt
davon: Emissionen Feinstaub PM ₁₀ (gemessene gefasste Quelle: Kamin Schredderanlage E20) in t/a	0		

7.7.1 KENNZAHL CO₂-EMISSIONEN (SW, WW)

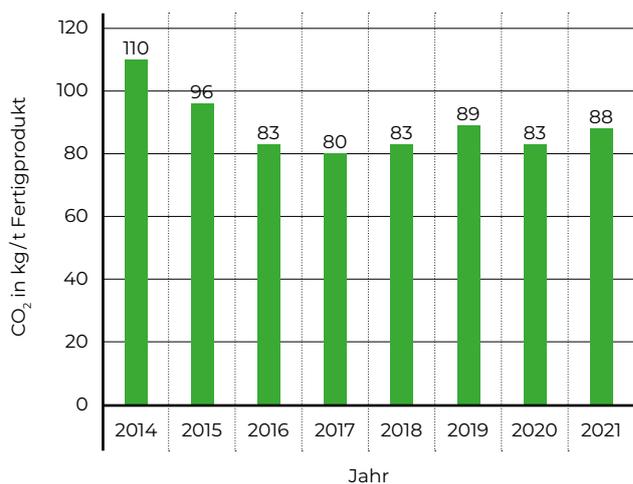
Die ESF ist dem Emissionshandel nach dem TEHG verpflichtet. Die für den CO₂-Emissionsrechtehandel relevanten Struktureinheiten sind das Elektrostahlwerk mit Nebenanlagen sowie das Warmwalzwerk mit dem installierten Knüppelnachwärmofen. Die jährliche Berechnung der CO₂-Emissionen erfolgt über eine Bilanzierung des In- und Outputs aller relevanten kohlenstoffhaltigen Materialien von Stahl- und Walzwerk, d. h. nur direkt erzeugte Emissionen (ohne die Emissionen durch den Verbrauch von Elektroenergie) werden betrachtet. Diese direkten Emissionen von CO₂ werden jährlich von externen Gutachtern geprüft und in das Emissionshandelsregister eingetragen. Weitere Treibhausgase werden bei der ESF nicht in relevantem Umfang emittiert.

Die **spezifischen CO₂-Emissionen** in kg/t Fertigprodukt (Summe Produktionsmenge Walzwerk und verkaufte Knüppelhalbzeuge) konnten in den vergangenen Jahren deutlich gesenkt und seit 2016 auf konstant niedrigem Niveau gehalten werden, was letztendlich u. a. auf die deutlich erhöhte Reinheit der eingesetzten Schrotte, Prozessoptimierungen am E-Ofen und damit verbunden auf einem effektiven Einsatz von kohlenstoffhaltigem Material sowie den Direkteinsatz im Walzwerk beruht.

Die nachfolgende Abbildung verdeutlicht den Verlauf der spezifischen CO₂-Emissionen des Stahl- und Walzwerkes in den Jahren 2014 bis 2021. Der leichte Anstieg 2021 resultieren zum einen – analog 2019 – aus dem gesunkenen Direkteinsatz (siehe Kapitel 7.7.2) (2020: 55,3%; 2021: 43,7%; Verringerung 11,6 Prozentpunkte) und dem damit einhergehenden höheren Erdgasverbrauch am Hubherdofen des Walzwerkes und zum anderen aus dem erhöhten Rohstoffeinsatz durch die vermehrte Annahme von Exportaufträgen für Stranggussknüppel (Kapitel 7.3.1). Zudem ver-

ursachten die Produktionsunterbrechungen aufgrund der Strom-Spotmarktpreisentwicklungen erhöhte spezifische Erdgasverbräuche und damit CO₂-Emissionen aufgrund u. a. des dabei notwendigen Aufrechterhaltens der Pfannenwirtschaft, Pfannenfeuer usw.

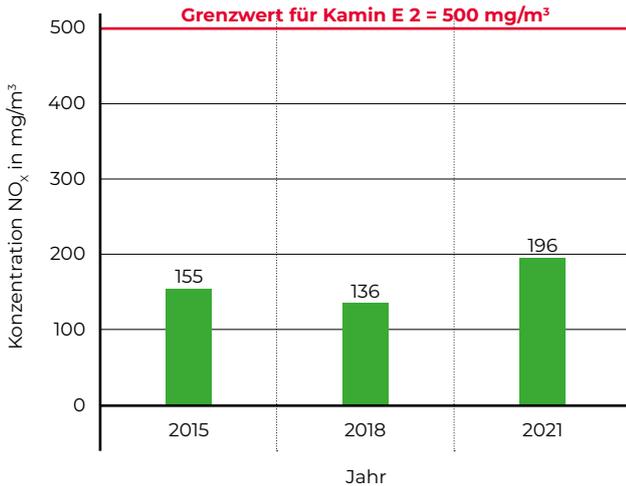
Kennzahl CO₂-Emissionen Stahl- und Walzwerk



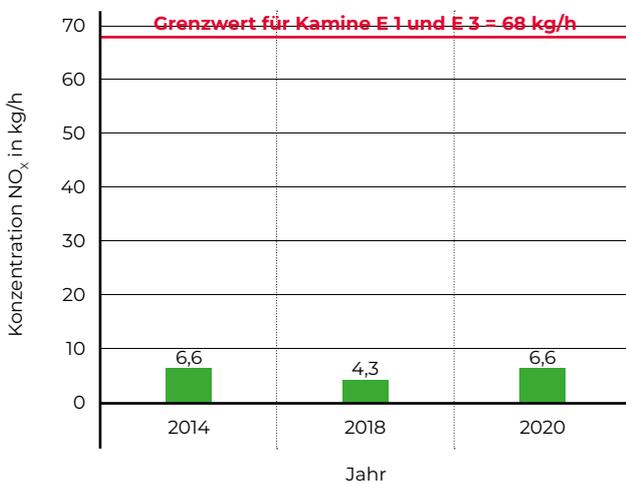
7.7.2 KENNZAHL NO_x-EMISSIONEN (SW, WW)

Anhand der folgenden Diagramme ist erkennbar, dass die **NO_x-Emissionen seit Jahren weit unterhalb des Grenzwertes** liegen.

NO_x-Messungen Kamin E 2 Hubherdofen Walzwerk



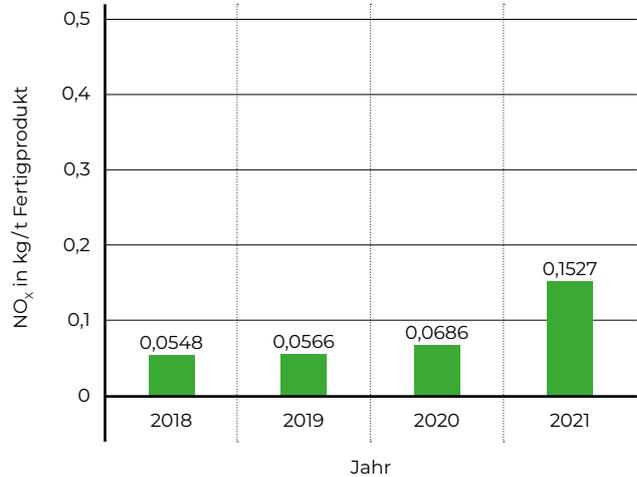
NO_x-Messungen Kamine E 1 und E 3 Stahlwerk



Die **spezifischen NO_x-Emissionen** werden durch die Multiplikation des gemessenen Massenstroms der jeweiligen Emissionsquelle (kg/h) und der Betriebsstunden (h/a) der jeweiligen Anlage bezogen auf die Produktionsmenge (t/a) berechnet.

Die folgende Abbildung veranschaulicht die spezifischen NO_x-Emissionen des Stahl- und Walzwerkes in kg/t Fertigprodukt (Summe Produktionsmenge Walzwerk und verkaufte Knüppelhalbezeuge) in den Jahren 2018 bis 2021.

Kennzahl NO_x-Emissionen ESF (Stahl- und Walzwerk)



Der leichte Anstieg der spezifischen NO_x-Emissionen im Jahr 2020 resultiert aus der Einbeziehung der aktuellen Emissionsmesskampagne an den Kaminen der Entstaubungen des Stahlwerkes 2020. Im Vergleich zu den letzten Messungen 2018, bei denen eine Emissionsfracht von 4,3 kg NO_x/h ermittelt wurde, ergaben sich bei diesen Messungen 6,6 kg NO_x/h. Derartige Schwankungen sind üblich und stark abhängig von der energetischen Fahrweise des E-Ofens, den produzierten Stählen sowie damit im Zusammenhang den eingesetzten Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen.

Der Anstieg der spezifischen NO_x-Emissionen 2021 resultiert allein aus der aktuelleren diskontinuierlichen Emissionsmessung am Kamin Hubherdofen E 2. Die Messung fand am 21.06.2021 statt – einem Tag mit einer Durchschnittstemperatur der eingesetzten Knüppel von nur 530 °C, aber 1.165 zu erwärmenden Knüppeln, was einen höheren Erdgaseinsatz und damit höhere NO_x-Emissionen bedingt. Die vorhergehende Messung fand am 31.05.2018 bei einer Durchschnittstemperatur der eingesetzten Knüppel von 625 °C statt. Das entspricht einer etwa 100 °C höheren Anfangsknüppeltemperatur und nur 1.125 zu erwärmenden Knüppeln. Im Vergleich zu den letzten Messungen 2018, bei denen eine Emissionsfracht von 136 mg NO_x/m³ ermittelt wurde, ergaben sich bei den Messungen 2021 196 mg NO_x/m³, was immer noch **weit unterhalb des Grenzwertes von 500 mg/m³** liegt. Derartige Schwankungen sind üblich und wie beschrieben stark abhängig von der energetischen Fahrweise des Hubherdofens und nicht vorab planbar.

Der Direkteinsatz bzw. die Durchschnittseinsatztemperatur und die Anzahl eingesetzter Knüppel aus der Stranggussanlage des Elektrostahlwerkes beeinflussen den Erdgaseinsatz und damit die NO_x-Emissionen am Hub-

herdofen des Warmwalzwerkes enorm. Wie in Kapitel 7.3.2 beschrieben, war das Jahr 2021 geprägt durch viele An- und Abfahrvorgänge der Walzstraße bzw. des Walzwerkes und damit einhergehend verstärkten Exportaufträgen für Halbzeuge (Stranggussknüppel) im Stahlwerk, was einen geringeren Direkteinsatz im Hubherdofen des Walzwerkes zur Folge hatte. 2022 wird aufgrund der derzeitigen Verbesserung der Situation von einer Steigerung des Direkteinsatzes ausgegangen.

7.7.3 EMISSIONEN VON STAUB UND DIOXINEN/FURANEN

Gefasste Staub- und Dioxin-/Furan-Emissionen

Modernisierung Entstaubungssystem

Das Entstaubungssystem des Stahlwerkes der **ESF** wurde in den Jahren 2005 bis 2007 umfassend erweitert und modernisiert. Die ESF hat dafür erhebliche Investitionen mit dem Ergebnis getätigt, dass die Entstaubungsanlage hochwirksam die Emissionskonzentration von Staub von etwa 5 auf ca. 0,31 Milligramm je Kubikmeter und den Massenstrom der Staubemission von ca. 3,51 auf etwa 0,35 Kilogramm pro Stunde reduziert werden konnte. Die spezifischen gefassten Emissionen über die Kamine verringerten sich nach der Modernisierung von ca. 0,030 kg PM_{10} /t Knüppel auf < 0,002 kg PM_{10} /t Knüppel.

Die Staubbelastung des Rohgases aus der Stahlproduktion liegt heute bei 1-4 g/ Nm^3 . Die Reingasseite weist an den beiden Kaminen Staubgehalte von < 0,5 mg/ Nm^3 auf. Mit einer Abscheideleistung von über 99,99 % entspricht diese derzeit der Besten Verfügbaren Technik (BVT) zur Abgasreinigung in Elektrostahlwerken. Im BVT-Dokument ist die ESF als Referenzanlage für eine der wirksamsten Entstaubungen und Dioxinminderungen in Elektrostahlwerken genannt: BREF⁴: „Iron and Steel Production“, aktualisierte Fassung von 2013 (<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>).

Dies betrifft insbesondere folgende Schwerpunkte:

- (1) die vorhandene Konfiguration der vollständigen Einhausung des E-Ofens (baulich geschlossenes Schmelzhaus) i. V. mit der vorhandenen leistungsfähigen Primär- und Sekundärabsaugung
- (2) technischer Aufbau der beiden (redundanten) Entstaubungen des Stahlwerkes i. V. mit der Quenche, den installierten doppelten Systemen zur Funkenabscheidung (Horizontal- und Vertikalzyklonen) sowie den Anlagen zur Injektion von Aktivkoks
- (3) die erreichten spezifischen Absaugvolumenströme und Temperaturen
- (4) die messtechnisch erzielten sehr niedrigen Emissionswerte für Stäube, Schwermetalle sowie Dioxine/Furane
- (5) die im Stahl- und Walzwerk umgesetzten wirksamen technischen und organisatorischen Schallschutzmaßnahmen



Das hochmoderne Entstaubungssystem des Elektrostahlwerkes der ESF nach Modernisierung der Dachhaube des Schmelzhauses 2022

⁴ BREF: Die BVT werden in den europaweit gültigen und umfangreichen sogenannten BREF- bzw. BAT-Dokumenten (Best Available Techniques Reference Documents) branchenbezogen konkretisiert.

Die wichtigsten durch den Stahlwerksprozess verursachten Emissionen entstehen beim Chargier- und Einschmelzprozess sowie beim Schlackeumschlag innerhalb der Produktionshalle. Der E-Ofen ist einem gesonderten und gegenüber der restlichen Produktionshalle vollständig geschlossenen Schmelzhaus angeordnet. Im Schmelzhaus sind keine Dachöffnungen vorhanden. Die bei den Prozessschritten Chargieren, Schmelzen, Feinen und Abstich freiwerdenden Emissionen werden über die **Primärabsaugung** des E-Ofens und die **Sekundärabsaugung** (Dachhaube des Schmelzhauses/Hallenabsaugung) zu 100 % erfasst.

Mit dem Ziel einer weiteren Verbesserung der Umweltsituation am Standort wurden im Zeitraum 2008 bis 2010 durch Umstellung des Schlackemanagements innerhalb des Stahlwerkes (Behandlung E-Ofenschlacke sowie Pfannenschlacke) eine Vielzahl emissionsrelevanter Vorgänge in die Produktionshalle verlagert (Schlackeboot für E-Ofenschlacke, Auffangbox für Pfannenofenschlacke mit Absaughaube). Dadurch zeigten sich gerade an den Immissionsorten messbare Erfolge hinsichtlich Staub-, aber auch Lärmemissionen sowie des Abfallaufkommens. Dies erforderte eine Erweiterung des Entstaubungssystems.

Installiert wurde eine Absaughaube im Bereich Umschlag Schlackeboot E-Ofenschlacke sowie über der Schlackebox der Pfannenofenschlacke, welche in die Sekundärabsaugung eingebunden wurden.

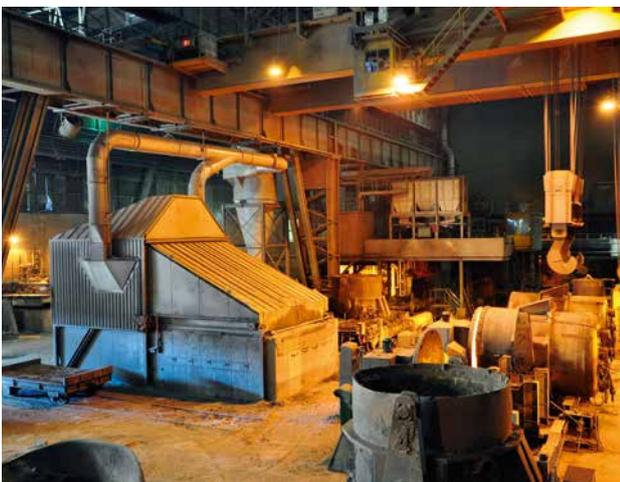
Die **E-Ofenschlacke** (ähnlich der Lava aus einem Vulkan) läuft mit Temperaturen bis 1.650 °C in das Schlackeboot unterhalb des E-Ofens. Die glutflüssige **Pfannenschlacke** wird in einer Schlackebox im Bereich des Pfannenofens aufgenommen, darin abgekühlt und befeuchtet.

Das System aus E-Ofen mit Primärabsaugung und zugehöriger Sekundärabsaugung (Dachhaube Schmelzhaus) sowie der Absaugung des Pfannenofens und den Absaughauben der Schlackewirtschaft bildet eine aufeinander abgestimmte prozesstechnische Einheit.

Die freigesetzten Stäube und Gase werden durch die Absauganlagen erfasst. Die Abluft wird den beiden Entstaubungsanlagen mit einer Leistung von bis zu 1.250.000 Nm³/h⁵ zugeführt, dort in mehreren Stufen gereinigt und über Kamine an die Umgebung abgegeben.



E-Ofen in Betrieb, dargestellt sind das Chargieren (links) sowie das Einschmelzen (rechts)



Installierte Absaughaube über der Pfannenschlackebox (links) sowie Schlackenmanagement E-Ofenschlacke in der Stahlwerkshalle (rechts)

⁵ Nm³: Normkubikmeter: Um Volumina von Gasen vergleichen zu können, werden diese im Normzustand (0 °C und 1,013 bar) angegeben.

Aufbau Entstaubungsanlagen

Die staubhaltigen Rohgase aus dem E-Ofen (Primärgasstrom) werden durch die **Direktabsaugung** (Primärleitung) und der Staub der Produktionshalle von einer **Sekundärabsaugung (Hallenluft)** abgezogen.

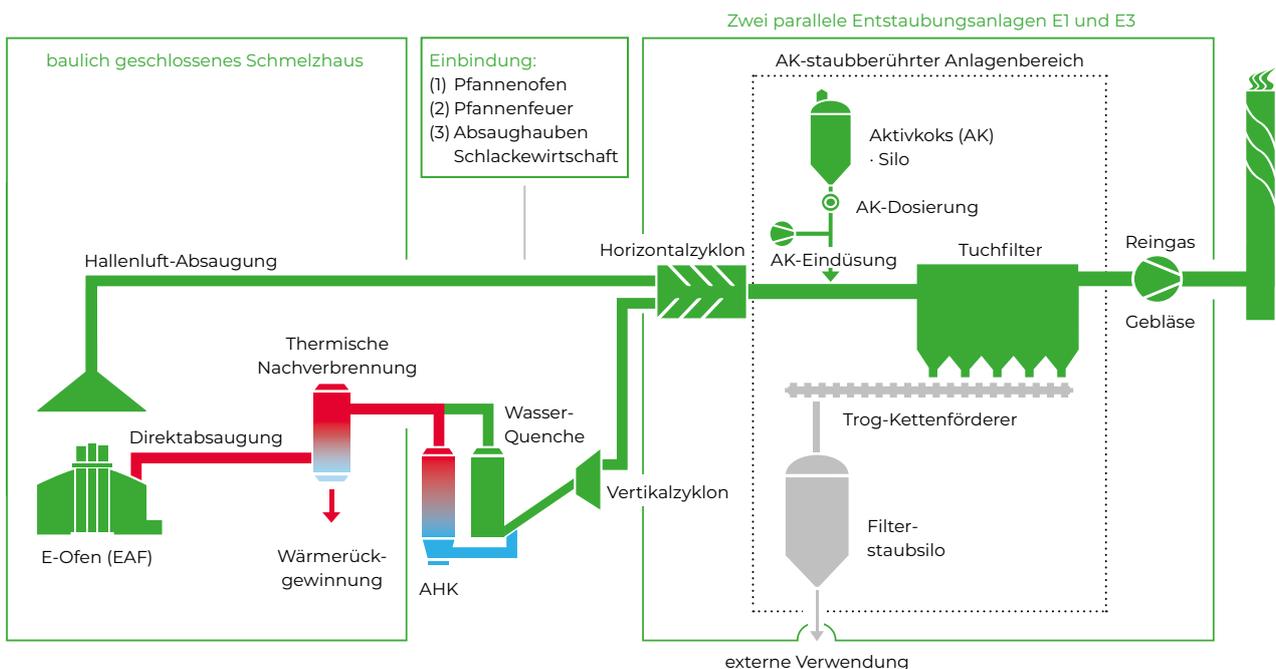
Zur Minimierung des Schadstoffgehaltes in dem staubbeladenen Rohgas der **Direktabsaugung am E-Ofen** der Stahlproduktion (insbesondere des Gehaltes an Dioxinen und Furanen) kommt derzeit ein Entstaubungskonzept zum Einsatz, welches aus einer Kombination von **Primärmaßnahmen** (Nachbrennkammer, Quenche) und **Sekundärmaßnahmen** (Zyklone, Aktivkoksinjektion und hochwirksame Gewebefilteranlagen) besteht.

Das etwa 900 bis 1.000 °C heiße Rohgas der Ofendirektabsaugung passiert zuerst eine **Nachbrennkammer** zur Nachverbrennung von Kohlenmonoxid (CO), um eine Neubildung von Dioxinen und Furanen (PCDD/F) bei normaler Abkühlung des Rohgases – die sog. De-Novo-Synthese – wirksam zu verhindern. Dabei wird es schockartig entweder in der 2014 installierten **Hochleistungs-Wärmetauscher-Quenche (AHK)** (Energierückgewinnung durch Produktion von Dampf) oder bei Betriebsunterbrechung dieser in der **Wasser-Quenche** (Injektion von Wasser) auf Temperaturen < 250 °C abgekühlt.

Die weitere Reinigung des Rohgases findet nach Durchlaufen einer vertikalen Absetzkammer (minimiert Staubansammlungen in der Primärleitung) zusammen mit der Abluft der **Sekundärabsaugung** über **Horizontalzyklone** (zur Funken- und Grobpartikelabscheidung), **Aktivkoks-injektion** (Bindung von Dioxinen/Furanen und weiteren Schadstoffen) sowie in den beiden Filterhäusern statt.

Auf der wirksamen Filterfläche der **Gewebefilteranlage** von annähernd 20.000 m² wird das vorgereinigte Rohgas schließlich durch temperaturbeständige Polyester-Nadelvlies-Schläuche (Tuchfilter) abgereinigt. Der **Filterstaub** wird anschließend vollautomatisch über Fördereinrichtungen in ein geschlossenes Silo transportiert. Das Reingas gelangt über die zwei 38 m (Emissionsquelle E1) und 48 m (Emissionsquelle E3) hohen **Kamine** in die Atmosphäre.

Funktionsschema der Absaugung und Entstaubung des Stahlwerkes



Überwachung gefasster Emissionen

Das gesamte Entstaubungssystem des Stahlwerkes der ESF wird durch Aufzeichnung aller relevanten Prozessparameter permanent überwacht. An den Kaminen sind kontinuierliche Emissionsmeseinrichtungen installiert, welche das in die Atmosphäre gelangende Reingas überwachen. Zudem ist eine behördliche Emissionsfernüberwachung (EFÜ) realisiert.

Die ermittelten Staubemissionen der ESF beruhen auf kontinuierlichen und diskontinuierlichen Messungen. Nicht an allen Emissionsquellen werden die Emissionsfrachten kontinuierlich bzw. in jährlichem Intervall gemessen.

Gefasste Emissionsquellen

Die Emissionen folgender **gefasster**⁶ Emissionsquellen der ESF werden berichtet:

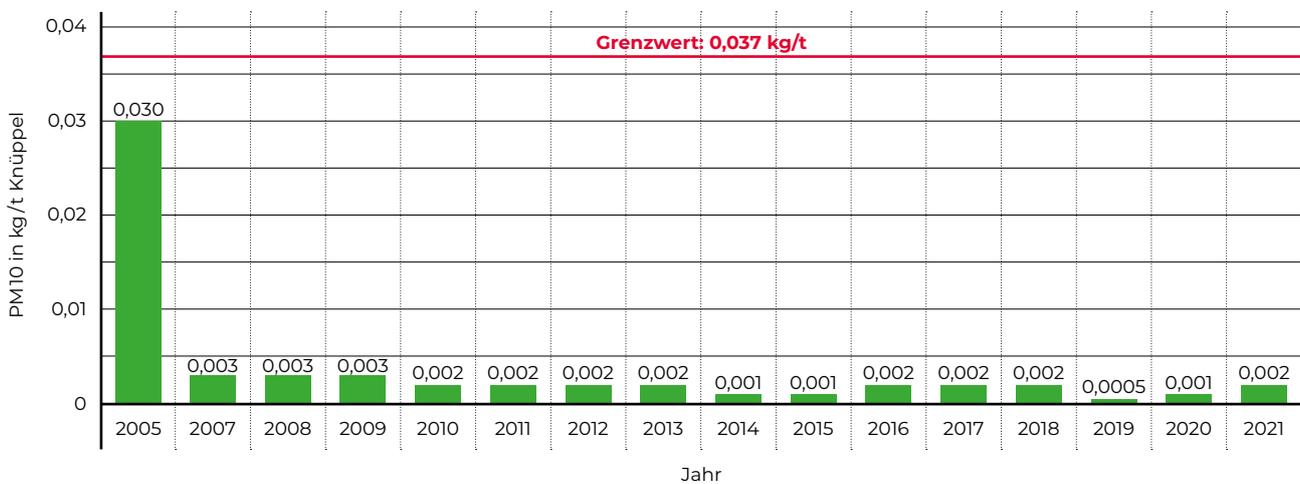
- Kamine Entstaubungsanlagen Stahlwerk (E01 und E03)
- Abluftreinigung Siloanlage (E04)
- Kamin Entstaubung Fallwerk (E07.2)

Emissionswerte

Die **Gesamtstaubemissionen** werden durch die Multiplikation des gemessenen Massenstroms der jeweiligen Emissionsquelle (kg/h) und der Betriebsstunden (h/a) der jeweiligen Anlage berechnet. Die **Feinstaubemissionen**⁷ ergeben sich aus den Gesamtstaubemissionen durch Anwendung von festgelegten prozentualen Verhältnissen der Behörde.

In der nachfolgenden Abbildung ist der Verlauf der **spezifischen Feinstaubemissionen** je Tonne Fertigprodukt (produzierte Knüppel) aus den **Entstaubungsanlagen des Stahlwerkes (E1 und E3)** seit der Modernisierung in den Jahren 2005 bis 2007 dargestellt. Seitdem halten die Werte ihr niedriges Niveau **weit unterhalb des Grenzwertes**.

Spezifische Feinstaubemissionen (PM10) der beiden Entstaubungsanlagen des Stahlwerkes (E1 und E3)



⁶ Als gefasste Quellen werden freigesetzte Stoff- bzw. Massenströme bezeichnet, die gezielt über eine Absaug- bzw. Entstaubungseinrichtung erfasst und anschließend über einen Kamin in die Umwelt gelangen.

⁷ Als Feinstaub wird die Teilmenge des Gesamtstaubes bezeichnet, dessen aerodynamischer Durchmesser weniger als 10 Mikrometer beträgt und der daher von den Gewebefiltern der Entstaubungsanlagen nicht zu 100% erfasst werden kann.

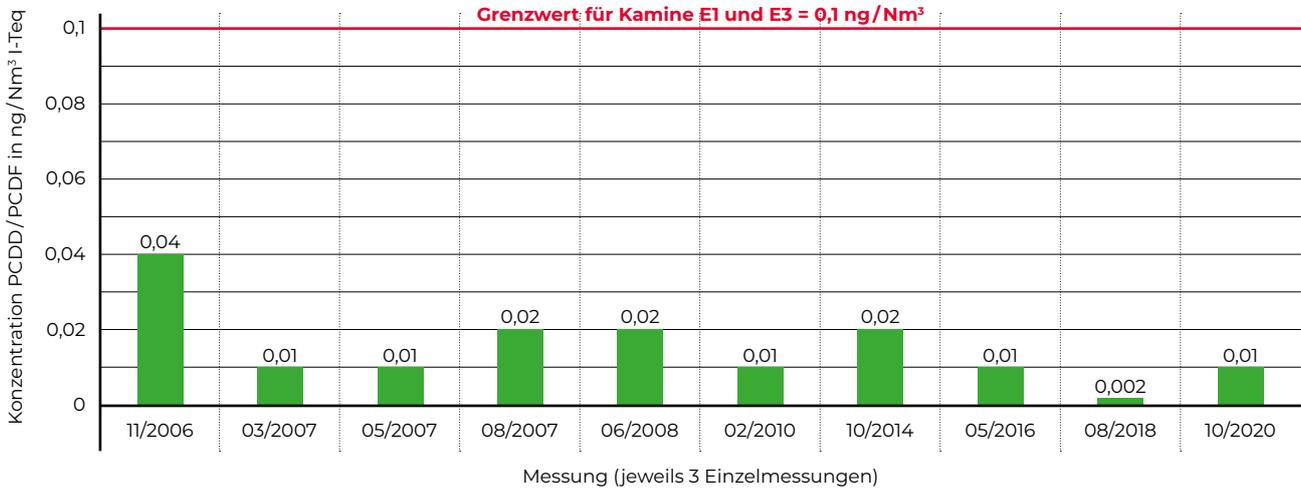
Dioxinhaltige Gase und Stäube entstehen überwiegend beim Einschmelzprozess des Schrottes im E-Ofen. Dioxine und Furane (polychlorierte Kohlenwasserstoffe, Abkürzung PCDD/F) entstehen bei 300 °C und mehr und zerfallen bei über 700 °C, d. h. bei einer Schmelztemperatur im E-Ofen von über 1.600 °C sind alle PCDD/PCDF zersetzt. Es kann jedoch zur Neubildung („De-Novo-Synthese“) kommen.

Das nachfolgende Diagramm zeigt die gemessenen Konzentrationen an Dioxinen und Furanen aus den Entstaubungsanlagen des Stahlwerks (E1 und E3) seit der Modernisierung in den Jahren 2005 bis 2007. Die Konzentration an Dioxinen und Furanen konnte aufgrund der getätigten

Verbesserungen (siehe Kapitel 7.7.3) sowie der Installation einer weiteren Aktivkohleinjektionsanlage im Jahr 2007 von 0,04 ng⁸/Nm³ I-Teq im Jahr 2006 um ca. 50 % auf etwa 0,02 ng/Nm³ I-Teq gesenkt werden. Dadurch wird der **Grenzwert an Dioxinen und Furanen von 0,1 ng/Nm³ I-Teq seit Jahren deutlich (um mehr als 80%) unterschritten** bzw. auf konstant niedrigem Niveau gehalten.

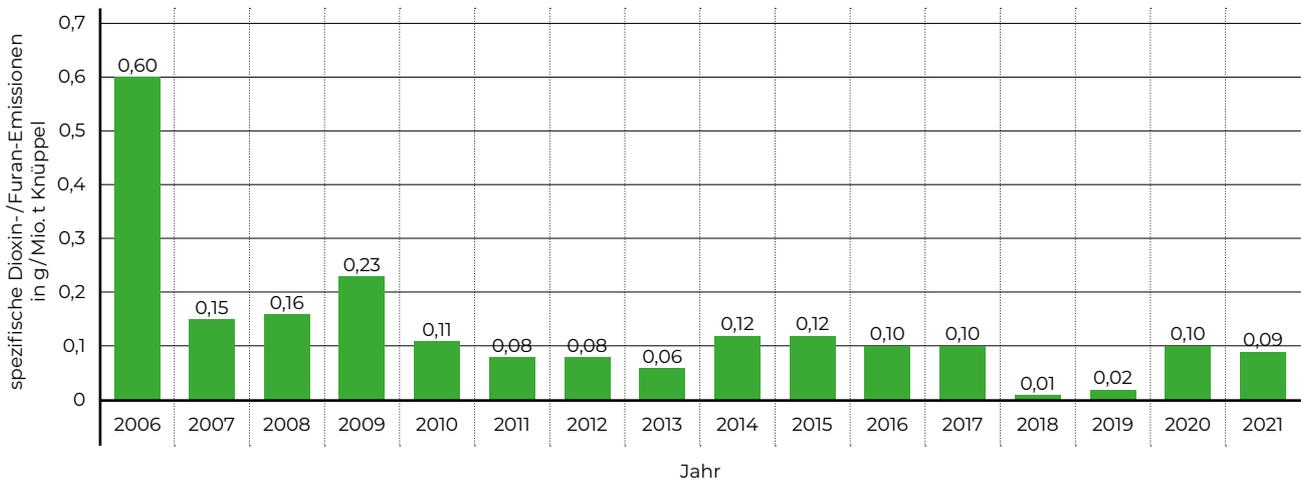
Die PCDD/F-Emissionen sind alle drei Jahre diskontinuierlich zu ermitteln. Die letzte Messkampagne erfolgte im Oktober 2020. Die leichten Schwankungen in den Jahren sind bei derartigen Messungen im Ultraspurenbereich nicht unüblich.

Konzentration Dioxine/Furane der beiden Entstaubungsanlagen des Stahlwerkes (E1 und E3)



In der folgenden Abbildung sind die spezifischen PCDD/F-Emissionen (Bezug: Knüppelproduktion) seit der Modernisierung in den Jahren 2005 bis 2007 dargestellt.

Spezifische Dioxin-/Furan-Emissionen der beiden Entstaubungsanlagen Stahlwerk (E1 und E3)



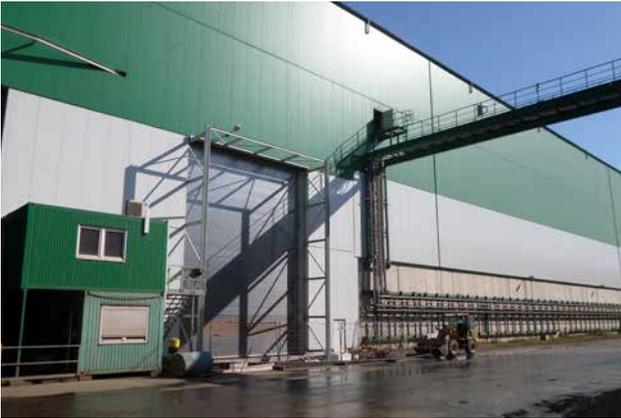
⁸ ng: 1 Nanogramm entspricht einem Milliardstel Gramm (1 ng = 10⁻⁹ g).

Diffuse Staubemissionen

Ohne die hochwirksamen Entstaubungsanlagen würden jährlich bis zu 20.000 Tonnen Stäube und Schadstoffe mehr in die Umwelt entweichen. Die verbliebenen **diffusen Emissionen** sind heute höher als die Emissionen über die gefassten Quellen und haben damit als **wesentlicher Umweltaspekt** einen höheren Stellenwert erhalten. Daher trägt die ESF in erheblichem Umfang dazu bei, diffuse Emissionen mithilfe folgender Maßnahmen ständig weiter einzugrenzen:

- regelmäßige Reinigung und Befeuchtung der Straßen zur Staubreduzierung
- Einbindung der Pfannenfeuer in das Entstaubungssystem des Stahlwerks
- vollständige Schließung der Schrotthalle (Südseite) (2015)
- vollständige Schließung der zehn Dachöffnungen über der Verladehalle (2016)
- Errichtung von Brenner- und Absaugboxen mit Entstaubung im Fallwerk (2016)
- Errichtung Einhausung für Kippbereich und Abkühlung E-Ofenschlacke im Fallwerk, inkl. Installation von Befeuchtungseinrichtungen (2017/2018)
- Durchführung eines Versuchsbetriebes für die Schlackenwirtschaft E-Ofenschlacke im Fallwerk mit dem Ziel einer weiteren Emissionsreduktion (2019/2020)
- Erneuerung der Dachhaube des Schmelzhauses inkl. Modernisierung der Absaugung des Schlackebeckes (2022; siehe Bild S. 45)

Weitere Maßnahmen sind geplant bzw. befinden sich in der Umsetzung, um den diffusen Emissionen auf dem Werksgelände entgegenzuwirken (siehe Chrom-Immisionswerte im Staubniederschlag bzw. Kapitel 8 Umwelt- und Energieziele/-programm) und somit den Standort zu entlasten.



Weitere Schließung der Schrotthalle, Südseite (seit 2015)



Einsatz von Nebelkanonen am Schrottplatz



Tägliche Reinigung der Straßen mit Kehrmaschinen (Bereich Kondirator)



Regelmäßige mobile Befeuchtung der Straßen (hier: Bereich Schrottplatz)



Neue Einhausung für Kippprozess Saugfahrzeuge/ Kehrmaschinen (links) inkl. Absaugung und Entstaubungsanlage im Fallwerk (rechts)



Neue Einhausung Brennerbox mit Anschluss an Entstaubungsanlage im Fallwerk



Neue Einhausung für Kippprozess und Abkühlung E-Ofenschlacke

Überwachung diffuser Emissionen

Die Dachlüfter Stahl- und Walzwerk (E06: diffus) sind die berichtspflichtige **diffuse**⁹ Emissionsquelle der ESF. Betrachtet werden ausschließlich die diffusen Emissionen über den sogenannten Robertson-Öffnungen (Dachöffnungen unmittelbar über den Produktionsbereichen des Stahl- und Walzwerkes).

Informationen zu Staubemissionen an den anderen Dachöffnungen (z. B. die Rauch-Wärme-Abzüge (RWA-Klappen)) über der Schrotthalle durch regelmäßige Messungen liegen nicht vor. Messwerte wurden hier immer nur punktuell gewonnen. Sie erlauben keine zuverlässige Berichterstattung. Weitere diffuse Emissionen wie von Umschlagarbeiten des Schrottes oder Staubaufwirbelung durch den anlagenbezogenen Verkehr werden nicht berichtet, da keine messbaren Daten vorliegen.

Immissionswerte Staubniederschlag

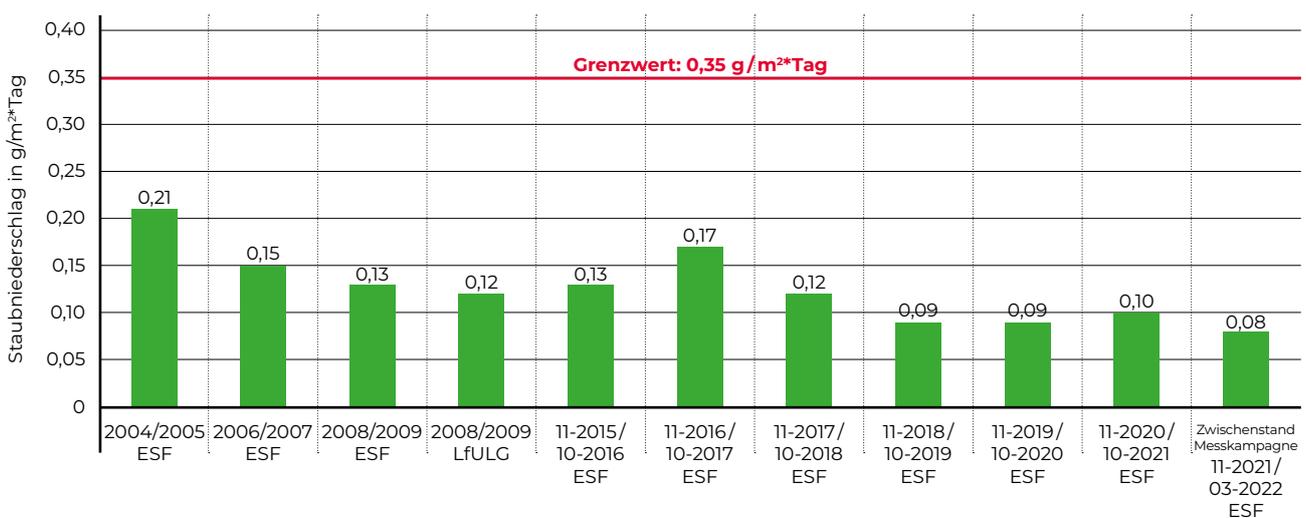
Dadurch, dass direkte Emissionsmessungen an diffusen Quellen mit erheblichen Unsicherheiten behaftet sind, können durch den Gesetzgeber hierfür keine Emissionsgrenzwerte festgesetzt werden. Verlässliche, repräsentativere Aussagen zu den Emissionen aus diffusen Quellen und zu der Einhaltung geltender Immissionsgrenzwerte liefern nur Immissionsmessungen, welche über einen langen Zeitraum durchgeführt werden.

Der MP 5 (Hafenstraße) wurde durch die Behörden im Anlagenumfeld der ESF so festgesetzt, dass eine verlässliche Überprüfung wesentlicher diffuser Emissionsquellen, wie der Dachöffnungen Produktionshalle (Quelle E06) oder des Fallwerks, möglich ist. In der folgenden Abbildung sind für diesen Messpunkt die Messwerte (Jahresmittel) des **Staubniederschlages** aller vorliegenden Kampagnen (behördlicher und im Auftrag der ESF durchgeführter) zusammengefasst. Anhand der Immissionsmessungen konnte ein fallender Trend verzeichnet werden. Hier zeigen sich die Erfolge der zahlreich durchgeführten Maßnahmen zur Emissionsminderung in den letzten Jahren.

Die deutlichste Senkung diffuser Staubemissionen konnte durch die Erweiterung und Modernisierung der Entstaubungsanlage des Stahlwerkes 2005 bis 2007 erreicht werden. Eine weitere Verbesserung der Immissionsituation konnte u. a. durch die Errichtung der Einhausung für den Kippbereich und die Abkühlung der E-Ofenschlacke im Fallwerk, inkl. Installation von Befeuchtungseinrichtungen (2017/2018), erzielt werden, sodass sich der Staubniederschlag seit 2019 auf gleichbleibendem Niveau bei 0,10 g/(m²*Tag) am MP 5 hält.

Durch die weiteren geplanten Maßnahmen (siehe Chrom-Immissionswerte im Staubniederschlag bzw. Kapitel 8 Umwelt- und Energieziele/-programm) wird von einer zusätzlichen Senkung der diffusen Emissionen und damit der Immissionen ausgegangen.

Jahresmittel Staubniederschlag am Messpunkt MP 5 (Hafenstraße)



⁹ Als diffuse Quellen werden die zahlreichen und verteilt freigesetzten Stoff- bzw. Massenströme bezeichnet, die nicht über eine Absaug- und Entstaubungseinrichtung erfasst werden und für die es nicht praktikabel ist, einen Bericht zu jeder einzelnen Quelle einzuholen (siehe dazu Art. 2 Nr. 12 Verordnung (EG) Nr. 166/2006).

Im Rahmen einer Sondermessung 2008–2009 durch das Sächsische Landesamt für Umwelt, Landwirtschaft und Geologie (LfULG) wurden erhöhte Konzentrationen bei Dioxinen/Furanen (PCDD/F) und polychlorierten Biphenylen (PCB) im Staubbiederschlag im direkten Anlagenumfeld in Hauptwindrichtung der ESF ermittelt. Als Hauptemittenten wurde der Schrottaufschlag sowie besonders die Schrottaufbereitung (Kondirator) bestimmt. Als Folge fanden von 2011 bis 2013 Wiederholungsmessungen durch die Behörde statt.

In der folgenden Tabelle sind die Ergebnisse vorliegender Messkampagnen von PCDD/F und PCB am MP 5 zusammengefasst. Der Prognosewert nach Umsetzung aller Minderungsmaßnahmen aus den Änderungsgeheimigungen vom 14.11.2014 und 16.11.2015 sowie der seit dem Inkrafttreten der neuen TA Luft 2021 geltende Immissionsgrenzwert sind gegenübergestellt. Bis Ende 2016 wurden insbesondere im Bereich des Kondirators und der

Schrottlogistik wirksame Maßnahmen zur Emissionsminderung umgesetzt, die trotz kontinuierlich gesteigerter Produktion (Abschnitt 7.1) zu einer weiteren Senkung der Immissionswerte geführt haben. Daneben wurden weitere emissionsrelevante Prozesse eingehaust. Anhand der Messergebnisse lässt sich die abnehmende Tendenz an PCDD/F- und PCB-Konzentrationen deutlich erkennen, was auf die Wirksamkeit der Minderungsmaßnahmen der letzten Jahre (Befeuchtung und Reinigung der Straßen/Schrottaufschlagsplatz, Einhausungen und Kapselungen) zurückgeht und wodurch der Immissionsgrenzwert dauerhaft unterschritten wird.

Ein Beleg dafür sind die für 2017 und 2018 ergänzten Messkampagnen, die am Messpunkt Uttmannstraße im Auftrag des BUND und des Bürgervereins Riesa 2018 e. V. durchgeführt wurden. Der Messpunkt befindet sich in Hauptwindrichtung näher an dem Werksgelände der ESF.

PCDD/F- und PCB-Konzentrationen im Staubbiederschlag Riesa am Messpunkt 5 (Hafenstraße)

Zeitraum	Summe PCDD/ F und PCB [$\mu\text{g TE}^{10}/(\text{m}^2 \cdot \text{d})$]	Tendenz
Mittelwert 08/2011 – 07/2012 (Messkampagne Behörde)	13,7	
Mittelwert 08/2012 – 07/2013 (Messkampagne Behörde)	11,3	
Jahresmittelwert 2013 (Messkampagne Behörde)	10,2	
Mittelwert 11/2015 – 10/2016 (Messkampagne Auftrag ESF)	9,4	
Mittelwert 11/2016 – 10/2017 (Messkampagne Auftrag ESF)	7,9	
Mittelwert 01/2017 – 12/2017 (Messkampagne im Auftrag BUND e. V., inkl. Bestimmungsgrenze), Messpunkt Uttmannstraße **	4,9	
Mittelwert 01/2018 – 12/2018 (Messkampagne im Auftrag BI / Bürgerverein Riesa 2018 e. V., inkl. Bestimmungsgrenze), Messpunkt Uttmannstraße ***	4,2	
Prognose Gutachter nach Umsetzung der Maßnahmen aus Genehmigungen 14.11.2014 und 16.11.2015	6,6 – 8,9*	
Grenzwert neue TA Luft 2021	9	

* rechnerische und konservative Gutachter-Prognose anhand voller Ausschöpfung der Jahresbetriebsstunden und aller Emissionsbegrenzungen

** Messkampagne im Auftrag BUND, Eurofins GfA GmbH, GfA-Bericht 17271-004_02, 15.03.2018, Hamburg

*** Messkampagne im Auftrag der BI „Für lebenswertere Umwelt“ bzw. nachfolgend vom Bürgerverein Riesa 2018 e. V., ANECO Institut für Umweltschutz GmbH & Co., ANECO Berichts-Nr.: 18059-001 vom 15.03.2019, Hamburg

¹⁰Toxizitätsäquivalent (TE bzw. I-Teq), d. h. unterschiedliche toxische Wirkungsstärken der Dioxine/Furane werden mit Faktoren von 0,001 bis 1 bewertet und als Summenwert ausgewiesen.

Um die **Chrom-Immissionswerte im Staubbiederschlag** im Umfeld der ESF zu senken, wurde unter Beteiligung der Landesdirektion durch diverse Untersuchungen und Ausbreitungsrechnungen das Schlackenfallwerk als maßgebliche Emissionsquelle identifiziert. Die Dachöffnungen der Produktionshalle konnten als relevante Emissionsquellen ausgeschlossen werden.

Aufgrund von neueren und letztlich auch überraschenden Sachverhaltsfeststellungen ist eine Umplanung des ursprünglich vorgesehenen Konzeptes zur Einhausung der Kippstelle E-Ofenschlacke (EOS) im Fallwerk erforderlich. Diese ergaben sich u. a. aus zahlreichen Beratungen und Ortsterminen mit der Landesdirektion Dresden als zuständige Genehmigungs- und Überwachungsbehörde. Als wesentliches Ergebnis wurden erhebliche Unterschiede im Kippen der Schlacke nass/trocken festgestellt, die in der Form nicht erwartet worden waren. Festgelegt wurde in Absprache mit der Behörde u. a., dass das Regime des Schlackekippens „nass“ kritisch hinterfragt werden muss. Wird die EOS nass abgekippt, kommt es zu einer deutlich höheren Staubentwicklung als beim Abkippen ohne Wasserbeaufschlagung auf trockenem Untergrund. Die Ursache dafür ist, dass das Wasser beim Abkippen der EOS durch den plötzlichen Kontakt mit der sehr heißen Schlacke schlagartig verdampft. Bei diesem explosionsartigen Verdampfungsprozess reißt der Wasserdampf kleinste Schlackenteilchen mit in die Luft. Das wiederum führt zu der festgestellten deutlich erhöhten Staubbefreiung.

In Auswertung des Versuchsbetriebes fand am 23.02.2021 in der Landesdirektion eine Abstimmung statt. Festgelegt wurde, dass der Versuchsbetrieb im Fallwerk mit dem bisher erfolgreich erprobten Regime des Trockenkippen der EOS weiter fortgeführt werden soll.

Im Rahmen der Fortsetzung des Versuchsbetriebes wurden zusätzlich alle technisch-technologischen Abläufe der Schlackenwirtschaft der EOS und Pfannenschlacke dahingehend geprüft, inwieweit diffuse Emissionen aus der Produktionshalle und dem Fallwerk weiter verringert und logistische Abläufe (Anzahl Fahrbewegungen) optimiert werden können. Im Ergebnis der als erfolgreich zu bewertenden Maßnahmen im Rahmen des Versuchsbetriebes (Beräumung der Außenflächen, intensivierete Befeuchtung der abgekühlten Schlacke, Abkippen der heißen Schlacke auf trockenen Flächen) und den i. V. m. diesen Maßnahmen gesunkenen Immissionswerten in der Anlagenumgebung wurde der geänderte Betriebsablauf im Fallwerk im Rahmen eines immissionsschutzrechtlichen Genehmigungsverfahrens zum bestimmungsgemäßen Betrieb gemacht (Immissionsschutzrechtliche Änderungsgenehmigung vom 25.05.2022). Dabei wurden weitere Prozessumstellungen beantragt, die 2022 umgesetzt werden sollen, um die Immissionsbelastung der Anlagenumgebung noch weiter reduzieren zu können (siehe Kapitel 8 Umwelt- und Energieziele/-programm):

- (1) Hierzu zählt insbesondere die weitere bauliche Schließung der Halle im Fallwerk. Abweichend von der bisherigen Planung soll die gesamte Kranbahn im Fallwerk eingehaust werden. Von dieser nahezu vollständigen Schließung wird eine weitere Reduktion der Emissionen aus dem Fallwerk erwartet. Dieser Effekt wird sich insbesondere am Messpunkt 2, aber auch den Messpunkten 3 und 5 auswirken.
- (2) Innerhalb der neuen Einhausung sollen weitere Prozesse zusammengeführt werden. Dazu zählen insbesondere die Zwischenlagerung und der Abtransport der Pfannenschlacke mit Eisenseparation sowie das Ausbrechen der Gießpfannen. Beides sind Prozesse, die gegenwärtig in der Produktionshalle bzw. im Fallwerk außerhalb einer Einhausung stattfinden und dadurch diffuse Emissionen freisetzen. Vorgesehen ist weiterhin eine Optimierung der Transportlogistik. Durch die Nutzung von Sattelkippern soll eine bessere Auslastung der Transportfahrzeuge für den Abtransport der Pfannenschlacke (derzeit mittels Abrollcontainern) erzielt werden. Jährlich können hierdurch bis zu 360 Lkw-Transporte wegfallen.
- (3) Darüber hinaus soll die bestehende Absaughaube in der Schlackenhalle baulich ertüchtigt und über eine Klappensteuerung direkt in die Absaugleitung zur Entstaubung E1 eingebunden werden. Hierdurch können die nach dem Abstechen der Schlacke aus dem E-Ofen und der anschließenden Beräumung des Beetes freierwerdenden diffusen Emissionen noch direkter und effizienter abgesaugt und so diffuse Emissionen, z. B. aus den Toren der Halle, wirksam verhindert werden. Der Abluftstrom der Absaugung wird in die bestehende Entstaubungsanlage eingebunden. Von dieser Maßnahme wird eine Minderung der Immissionswerte insbesondere am Messpunkt 5 erwartet. Eine Änderung der Absaugleistung der Entstaubungsanlage ist hierfür nicht notwendig.

Sowohl die Immissionsmessungen im Staubbiederschlag im Umfeld von ESF als auch die Suche nach weiteren maßgeblichen Emissionsquellen werden in enger Absprache mit den Behörden fortgesetzt. In den monatlichen Messreihen zeigen sich regelmäßig wiederkehrend erhöhte Messwerte für Zink und Chrom, auch wenn die Windverhältnisse nicht aus Richtung der ESF vorherrschen. Die Ergebnisse werden regelmäßig ausgewertet. Weitere Informationen und Ergebnisse werden nach Vorliegen bekanntgegeben.

7.7.4 LÄRMEMISSIONEN

Schallschutz ist eine der zentralen Aufgaben des Umweltschutzes der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH. Aufgrund des vielseitigen Produktionsprozesses stellt die Lärmreduktion gerade in einem Elektrostahlwerk eine große Herausforderung dar. In jedem gewerblichen oder industriellen Betrieb führen Maschinen, Filter- oder Kühlanlagen, mobile Schallquellen wie Bagger, Lastkraftwagen und der Eisenbahnverkehr sowie diverse Umschlagprozesse zu Schallemissionen. Die Lärmempfindung ist dabei bei Menschen individuell sehr unterschiedlich, aber in jedem Einzelfall ernst zu nehmen.

Maßnahmen zur Lärmreduktion sind ein wichtiges kontinuierliches Umweltziel. Um vorhandene Lärmquellen exakt bestimmen und einordnen zu können, wurde ein detailliertes Lärmkataster erstellt. Dieses Kataster erzeugt ein digitales Abbild des Werkes mit allen Schallquellen und erlaubt die Identifizierung der lautesten Quellen. Es wird kontinuierlich aktualisiert und zur Grundlage der Werksentwicklung und Lärminderungsplanung nach dem Stand der Technik herangezogen.

Potenzielle Lärmquellen zu analysieren, im Schallquellenkataster zu bewerten und in Abstimmung mit den Behörden geeignete Maßnahmen zur Lärminderung zu ergreifen, gehört zum Alltag der ESF.

Wegen der zahlreichen auf dem ESF-Betriebsgelände bereits vorhandenen Lärmemissionsquellen sowie aufgrund der historisch gewachsenen Gemengelage wurden zur Überwachung und Beurteilung der Lärmeinwirkungen durch die zuständige Behörde für zehn repräsentative Immissionsorte entsprechende Immissionswerte festgelegt. Die Mehrzahl der Immissionsorte (IO) befindet sich in einer Entfernung von ca. 500 m zur Mitte des Werksgeländes. Der IO 1a ist etwa 100 m vom Kühlturm entfernt, der Abstand der IO 11 und 12 (Büro-/ Gewerbeobjekte) zu Schrottplätzen und Lagerflächen beträgt rund 20 bis 60 m. Mit der Änderungsgenehmigung vom 24.03.2021 (Verschmelzung EDF/Nutzungsänderung Arbonia) wurde in Absprache mit der Genehmigungsbehörde der neue Immissionsort IO 13 festgesetzt. Folgende Richtwerte sind an den IO einzuhalten (siehe Kapitel 2.6):

Maßgebliche Immissionsorte IO	Immissionswert tagsüber an Werktagen (6 – 22 Uhr)	Immissionswert tagsüber an Sonn- und Feiertagen (6 – 22 Uhr)	Immissionswert nachts (22 – 6 Uhr, lauteste Nachtstunde maßgebend)
IO 1a (Weststraße 22)	57 dB (A)	53 dB (A)	46 dB (A)
IO 5 (Uttmannstraße 13)	57 dB (A)	53 dB (A)	46 dB (A)
IO 6a (Paul-Greifzu-Straße 23)	57 dB (A)	53 dB (A)	46 dB (A)
IO 7 (Am Gucklitz 19)	56 dB (A)	55 dB (A)	46 dB (A)
IO 8 (F.-Lassalle-Straße 1)	56 dB (A)	55 dB (A)	46 dB (A)
IO 9 (Straße des 20. Juli 20)	56 dB (A)	55 dB (A)	45 dB (A)
IO 10 (Paul-Greifzu-Straße 57)	60 dB (A)	-	-
IO 11 (Paul-Greifzu-Straße 61, ehem. Arbeitsamt)	65 dB (A)	-	-
IO 12 (Industriestraße 3)	66 dB (A)	-	-
IO 13 (Gutenbergstraße 2)	55 dB (A)	50 dB (A)	44 dB (A)

Diskontinuierliche Immissionsmessungen

Von April 2016 bis Dezember 2017 erfolgten an allen neun Immissionsorten im Anlagenumfeld wiederkehrende Überwachungs- und Abnahmemessungen durch ein von den Behörden zugelassenes Gutachterbüro. Überprüft wurden dabei die Einhaltung der Richtwerte für den Tag- und Nachtzeitraum bei typischen Betriebsbedingungen (Vollauslastung der Produktionsanlagen) und ungünstigen Wetterlagen (Mitwind zum Immissionsort). Am 24.01.2018 wurde der zugehörige Messbericht vorgelegt.

Die Ergebnisse der Lärmmessungen können auf Anfrage eingesehen werden. Die folgende Tabelle gibt einen Überblick der Ergebnisse.

Die Tag- und Nacht-Immissionsrichtwerte werden werktags und nachts an allen Immissionsorten eingehalten. Ein Messabschlag für Überwachungsmessungen, der ggf. von der Überwachungsbehörde vergeben werden kann, wurde nicht berücksichtigt.

Immissionsort	Beurteilungspegel Lr in dB (A)			Immissionsrichtwert in dB (A)	
	werktags	nachts		werktags	nachts
		1. Produkt	2. Produkt		
IO 1n (Weststraße 22)	52,2 ≈ 52	45,5 ≈ 46	45,0 = 45	57	46
IO 5 (Uttmannstraße 13)	55,5 ≈ 56	44,6 ≈ 45	45,0 = 45	57	46
IO 6n (Paul-Greifzu-Straße 19 HH)	52,8 ≈ 53	44,0 = 44	44,7 ≈ 45	57	46
IO 7 (Am Gucklitz 19)	56,0 = 56	42,2 ≈ 42	-	56	46
IO 8 (F.-Lassalle-Straße 1)	54,4 ≈ 54	41,6 ≈ 42	-	56	46
IO 9 (Straße des 20. Juli 20)	54,0 ≈ 54	42,2 ≈ 42	-	56	45
IO 10 (Paul-Greifzu-Straße 57)	52,4 ≈ 52	-	-	60	-
IO 11 (Paul-Greifzu-Straße 61)	50,1 ≈ 50	-	-	65	-
IO 12 (Industriestraße 3)	65,1 ≈ 65	-	-	66	-

Seit Oktober 2020 laufen die wiederkehrenden Immissionsmessungen an allen Immissionsorten zur Tag- und Nachtzeit sowie bei Stab- und Drahtproduktion, um den erneuten Nachweis der Einhaltung aller Immissionsrichtwerte bei typischen Betriebsbedingungen (Vollauslastung der Produktionsanlagen) und ungünstigen Wetterlagen (Mitwind zum Immissionsort/Wind vom Werk in Richtung der jeweiligen Messorte) zu erbringen. Der neu festgesetzte Immissionsort IO 13 ist einbezogen.

Problematisch ist, dass die Durchführung der Messungen sehr eng an die herrschenden Windverhältnisse (Windgeschwindigkeit und -richtung) gekoppelt ist. Speziell die Immissionsorte IO 7-9 sowie 13 erfordern das Vorhandensein seltener Nordwind-Wetterlagen, die tags (Walzprodukt nicht relevant) sowie besonders nachts (erforderliche Walzprodukte: Stäbe und Draht) mehrmals aufeinander treffen müssen. Weiterhin müssen dabei auch gleichzeitig alle Produktionsanlagen in Betrieb sein und mit voller Aus-

lastung betrieben werden. Leider herrschten auch 2021 über sehr lange Zeiträume ausgeprägte Süd-/ bzw. Südwest-Wetterlagen, die dem entgegenstanden. Die folgende Tabelle zeigt den aktuellen Stand der Messungen. Eine Übergabe der Zwischenberichte an die Behörde erfolgte kontinuierlich.

Die Einhaltung der Tag- und Nacht-Immissionsrichtwerte an allen Immissionsorten wird vom Messinstitut nach Abschluss der Messungen und Auswertung der Ergebnisse beurteilt. Ein Messabschlag für Überwachungsmessungen, der von der Überwachungsbehörde vergeben werden kann, wurde in der Tabelle noch nicht berücksichtigt.

Dadurch, dass bei einigen Immissionsorten der werktags gemessene Pegel bereits den Sonn-/Feiertags-Richtwert erfüllt, durfte nach Abstimmung mit der Behörde auf eine gesonderte Sonntagsmessung an diesen Immissionsorten verzichtet werden.

Immissionsort	Beurteilungspegel Lr in dB (A) und Immissionsrichtwert in dB (A)				
	Tag	RW Mo – Fr So/Feiertag	1. Nacht	2. Nacht	RW nachts
IO 1a (Weststraße 22)	53,1	57 53	44,3	41,0	46
IO 5 (Uttmannstraße 13)	50,3	57 53	46,0	43,4	46
IO 6b (Paul-Greifzu-Straße 19)	52,3	57 53	45,0	43,5	46
IO 7 (Am Gucklitz 19)	55,8 54,5	56 55	45,2	*	46
IO 8 (F.-Lassalle-Straße 1)	55,3 52,6	56 55	45,7	*	46
IO 9 (Straße des 20. Juli 20)	54,9 52,4	56 55	45,6	*	45
IO 10 (Paul-Greifzu-Straße 57)	54,7	60	-	-	-
IO 11 (Paul-Greifzu-Straße 61)	52,6	65	-	-	-
IO 12 (Industriestraße 3)	64,8	66	-	-	-
IO 13 (Gutenbergstraße 2)	47,8	55 50	39,9	-	44

* Messungen sind noch nicht erfolgt bzw. konnten noch nicht durchgeführt werden

Kontinuierliche Immissionsmessungen

Von Mai bis Oktober 2018 ist am Immissionsort 7 im Wohngebiet „Am Gucklitz“ zusätzlich eine Dauermessung bzw. kontinuierliche Schallpegelmessung über einen Messzeitraum von fast 100 Tagen durchgeführt worden. Die Betreuung erfolgte durch ein von den Behörden zugelassenes Gutachterbüro. Die Untersuchungen ergaben, dass die von der Genehmigungsbehörde festgesetzten Immissionsrichtwerte am Messort eingehalten wurden. Ein Messabschlag, der bei Überwachungsmessungen zulässig wäre, wurde auch bei diesen Messungen nicht in Anspruch genommen. Der Messbericht wurde der Behörde übergeben. Auf Anfrage kann der Abschlussbericht eingesehen werden.

Hier zeigen sich deutlich die Erfolge der zahlreichen in den letzten Jahren durchgeführten Maßnahmen zur Lärmsenkung, durch welche die Anwohner:innen und Nachbar:innen spürbar entlastet wurden.

		Immissionsrichtwerte in dB (A)		
		werktags	sonn-/feiertags	nachts
Immissionsort IO 7 Am Gucklitz 19		56	55	46
	ermittelte Beurteilungspegel in dB (A)			
		werktags	sonn-/feiertags	nachts
		lautester Tag 55,1 ≈ 55	lautester Tag 53,1 ≈ 53	lautester Tag 45,4 ≈ 45
		im Mittel 50,3 ≈ 50	im Mittel 50,3 ≈ 50	im Mittel 41,1 ≈ 41

Zur Verbesserung der Lärmsituation am Standort (teilweise Senkung diffuser Emissionen) wurden u. a. folgende Minderungsmaßnahmen in Schallschutzbauweise umgesetzt (siehe Fotos folgend sowie Maßnahmen zur Reduzierung diffuser Staubemissionen, Kapitel 7.7.3):

- Austausch und Einbau von Zu- und Ablüftern im Dachbereich sowie in den Ost- und Westgiebel des Stahl- und Walzwerkes
- vollständiges Verschließen der zehn Dachöffnungen über der Verladehalle (2016)
- Errichtung Schallschutzwand (Länge: 130 m, Höhe: 12 m) am zentralen Außenschrottlager 4/ 5
- Schließung der Schrotthalle
- Errichtung von Einhausungen im Fallwerk
- Errichtung der Halle der neuen Bindezone Drahtstraße in Schallschutzbauweise



Austausch und Einbau von Zu- und Ablüftern im Dachbereich sowie in den Ost- und Westgiebel des Stahl- und Walzwerkes (seit 2014)



Errichtete Schallschutzwand am Schrottlager 4/5 (2016)

Die relevanten Lärmquellen der Drahtweiterverarbeitung tragen zur Gesamtlärsituation am Industriestandort bei und haben Einfluss auf die Messergebnisse an den Immissionsorten der ESF. Im Zuge der Erstellung des digitalen Lärmkatasters wurden in den zurückliegenden Jahren deshalb die relevanten Schallquellen der DW konsequent erfasst, gemessen und entsprechende Lärmminimierungsmaßnahmen abgeleitet, z. B.:

- Einrichtung von Schalldämpfern an der Druckluftstation Mattenhalle
- Installation automatischer Rolll Tore an allen Produktionshallen und Werkstätten
- Einhausungen bzw. gezielte Kapselungen lärmintensiver Maschinen in den Matten- und Drahtproduktionshallen (siehe folgende Abbildungen)

Die Kapselungen der bestehenden Anlagen wurden 2015 abgeschlossen. Durch die erfolgte Zurüstung weiterer Produktionsmaschinen wurden die Kapselungen 2019 und 2020 fortgesetzt. Der messtechnische Nachweis der Lärmreduzierung der Halleninnenpegel wurde bis Ende 2017 erbracht. Anhand der Messergebnisse wurde die Vorher- und Nachher-Situation dargestellt. Erreicht werden konnte eine effektive Senkung des Halleninnenpegels von 85 dB um über 9 % auf 77 dB (minus 8 dB).

Für die Zukunft sind weitere Lärmreduzierungsmaßnahmen geplant (siehe dazu Kapitel 8 Umwelt- und Energieziele/-programm). Sämtliche Maßnahmen werden zu einer weiteren Senkung der Immissionspegel führen. Durch die Beauftragung von Immissionsmessungen nach Umsetzung der Maßnahmen wird der Erfolg nachgewiesen und die Ergebnisse veröffentlicht.

Darüber hinaus gilt als weiterer Beitrag zur Lärmreduzierung die Erstellung von Arbeitsanweisungen im Rahmen des Integrierten Managementsystems, in denen das Öffnen und Schließen der Tore in den Produktionsbereichen der ESF, produktionsbedingte Umschlag- und Transportprozesse, Betriebszeiten lärmrelevanter Anlagen usw. genau festgeschrieben sind.



Kapselung der Drahtzulanlagen, Mattenhalle (seit 2015)



Kapselung Mattenschweißmaschine, Mattenhalle (seit 2015)



Kapselung Reckanlagen, Drahhalle (seit 2015)



8

UMWELT- UND ENERGIEZIELE/ -PROGRAMM

8. UMWELT- UND ENERGIEZIELE/ -PROGRAMM

Die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH hat dokumentierte umwelt- und energiebezogene Zielsetzungen sowie ein Umwelt- und Energieprogramm innerhalb der Organisation eingeführt.

Die Zielsetzungen stehen im Einklang mit der Umwelt- und Energiepolitik, berücksichtigen rechtliche und andere Anforderungen und sind, soweit praktikabel, auch messbar. Sie dürfen nicht zu vermehrten Umweltbelastungen führen. Bei der Verwirklichung der Umwelt- und Energieziele fließen außerdem ein:

- die technischen Möglichkeiten
- die betrieblichen und geschäftlichen Anforderungen
- die Standpunkte anderer Interessengruppen
- die Bewertung der Verhältnismäßigkeit der Mittel

Im Wesentlichen beruhen die Umwelt- und Energieziele auf:

- a) dem Handlungsbedarf durch die Auswertung aller Umweltaspekte
- b) den Verbesserungsvorschlägen von Mitarbeiter:innen
- c) den Ergebnissen von Betriebsprüfungen
- d) den Berichten der Betriebsbeauftragten
- e) den Ergebnissen des Managementreviews
- f) den umweltrelevanten Betriebsbegehungen (Audits)
- g) den Auswertungen von umwelt- und energierelevanten Daten, BREFs und Rechtsvorschriften

Zum Erreichen der gesetzten Einzelziele und Zielsetzungen wurde ein Programm eingeführt, um:

- a) Verantwortlichkeiten für das Erreichen der Ziele festzulegen
- b) Mittel und Zeitrahmen zu definieren
- c) alle Mitarbeiter:innen in den Umsetzungsprozess einzubeziehen

Verantwortlich für die Überprüfung sowie die Anpassung der Umwelt- und Energieziele ist die Geschäftsführung in Abstimmung mit dem Werksdirektor sowie unterstützend des UMB und EMB. Die finanziellen Mittel und der Zeitrahmen werden von der Geschäftsführung vorgegeben. Alle Verbesserungsmaßnahmen werden mit Zuständigkeiten und Terminen ergänzt und in das Umwelt- und Energieprogramm aufgenommen.

Bestmögliche Energieeffizienz hat bei der ESF höchste Priorität. Das Schmelzprofil des Elektrolichtbogenofens wird ständig optimiert. Der Direkteinsatz gegossener Knüppel aus der Stranggussanlage des Elektrostahlwerks reduziert den Erdgaseinsatz am Hubherdofen des Warmwalzwerkes. Somit werden eine starke Abkühlung der Knüppel und die nötige Wiederaufheizung vermieden. Dies ist einzigartig für den Standort in Riesa und soll auch in den kommenden Jahren weiter optimiert werden.

Auch auf die Ausweitung der Energierückgewinnung in Form von Abwärmenutzung setzt die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH weiterhin. Ein herausragendes Beispiel ist die 2015 in Betrieb genommene Dampferzeugung. Hierdurch wird der bislang ungenutzte Wärmeinhalt der Primärabsaugung aus dem Elektrolichtbogenofen nutzbar gemacht und für eine Eigenstromerzeugung sowie eine Dampfbereitstellung zur Versorgung des nahe gelegenen Reifenwerkes verwendet. Abwärme aus den Druckluftkompressoren wird heute zur Bürobeheizung und Warmwasserbereitung genutzt.

Bei der ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH werden regelmäßig alle technischen, technologischen und betrieblichen/organisatorischen Abläufe dahingehend untersucht, inwiefern Emissionen, insbesondere Staubemissionen, -abwehungen und Lärmemissionen weiter reduziert werden können.

Beim Festlegen und Bewerten ihrer Umwelt- und Energieziele und Programme muss die ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH die rechtlichen und sonstigen Anforderungen, zu denen sie sich verpflichtet hat, berücksichtigen und alle wesentlichen Umweltaspekte beachten. Das formulierte Umwelt- und Energieprogramm stellt praxisnahe Handlungsanweisungen bzw. Maßnahmen dar. Die Umwelt- und Energieziele können von unterschiedlicher Art sein. So sind beispielsweise *Verbesserungen* (z. B. Verringerung des CO₂-Ausstoßes) oder *Forschungen* (z. B. Ermittlung einer Möglichkeit, um den Wärmeverlust zu verringern) möglich. Die Zielerreichung wird in festgelegten Abständen kontrolliert und mit den Mitarbeiter:innen besprochen.

Im Folgenden wird das Umwelt- und Energieprogramm 2021–2023 mit seinen im letzten Jahr umgesetzten, in der Umsetzungsphase befindlichen sowie neuen Umwelt- und Energiezielen dargestellt.



Ziel-Nr.:	Ziel / betroffenes Medium / Schadstoff / Energieart	Maßnahme	Beginn	geplantes Ende	Verantwortl.	Einsparung [kWh/a] / [€/a]	Ergebnis	Abgestellt/ Erledigt in	Bemerkung
1. SENKUNG LUFTEMISSIONEN / -IMMISSIONEN									
1.1	Emissionsminderung beim Betrieb der Schlackenwirtschaft im Fallwerk der ESF	Einhausung der Kranbahn Fallwerk (Verlängerung und Schließung der vorhandenen Halle) „Trockenkippen“ der E-Ofenschlacke > weitere Senkung diffuser Emissionen beim Kippen sowie dem Umschlag der E-Ofenschlacke	Mai 2022	Ende 2022	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter Stahlwerk		in Auswertung des erfolgreichen Versuchsbetriebes Abweichend von der bisherigen Planung soll die gesamte Kranbahn im Fallwerk eingehaust werden. Von dieser nahezu vollständigen Schließung wird eine weitere Reduktion der Emissionen aus dem Fallwerk erwartet, dieser Effekt wird sich insbesondere am Messpunkt 2, aber auch den Messpunkten MP 3 und MP 5, auswirken.		
1.2	Emissionsminderung Staub in Produktionshalle und Freibereichen (1)	Innerhalb der neuen Einhausung sollen weitere Prozesse technisch-technologisch so zusammengeführt werden, dass diffuse Emissionen aus der Produktionshalle und durch Fahrbewegungen reduziert werden: (1) Verlagerung Zwischenlagerung und Abtransport der Pfannenschlacke mit Eisenseparation in die neue Einhausung im Fallwerk i. V. mit der Umstellung der Transportlogistik	Ende 2022	Ende 2023	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter Stahlwerk		weitere Senkung diffuser Emissionen Wegfall Containerhandlung und -umschlag Senkung Entsorgungskosten um 3 €/t (Transport) Wegfall von ca. 360 LKW-Transporten/ Jahr		
1.3	Emissionsminderung Staub in Produktionshalle und Freibereichen (2)	Innerhalb der neuen Einhausung sollen weitere Prozesse technisch-technologisch so zusammengeführt werden, dass diffuse Emissionen aus der Produktionshalle und durch Fahrbewegungen reduziert werden: (2) Verlagerung Ausbrechen der Gießpfannen i. V. mit Umschlag Ofenausbruch aus der Produktionshalle in die neue Einhausung im Fallwerk	Ende 2022	Ende 2023	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter Stahlwerk		weitere Senkung diffuser Emissionen aus dem Betriebsbereich Verbesserung der Arbeitsplatzbedingungen	immissions-schutzrechtliche Genehmigung am 25.05.2022 erteilt Baumaßnahmen laufen	Monitoring durch laufende Staubimmissionsmessungen – die an den Messpunkten 2, 3, 4 und 5 laufenden Immissionsmessungen werden fortgesetzt. Nach Abschluss der Maßnahmen sowie des Messprogramms erfolgt eine Auswertung und Veröffentlichung. Ziel: dauerhafte Einhaltung des Vorsorgewertes für Cr von 82 µg/m³d im Staubbiederschlag an den Messpunkten 3 und 5 (schutzwürdige Nutzungen) im Gesamtpaket der Maßnahmen
1.4	Emissionsminderung Staub in Produktionshalle und Freibereichen (3)	bauliche Ertüchtigung der bestehenden Absaughaube in der Schlackenhalle i. V. mit Klappensteuerung und direkter Einbindung in die Sammelleitung zur Entstaubung E 1	Mai 2022	Mai 2022	Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter Stahlwerk, Leiter technisches Büro		weitere Senkung diffuser Emissionen aus dem Betriebsbereich, Verbesserung der Arbeitsplatzbedingungen Hierdurch können die nach dem Abstechen der Schlacke aus dem E-Ofen und der anschließenden Beräumung des Beetes freiwerdenden diffusen Emissionen noch direkter und effizienter abgesaugt und so diffuse Emissionen, z. B. aus den Toren der Halle, wirksam verhindert werden. Der Abluftstrom der Absaugung wird in die bestehende Entstaubungsanlage eingebunden. Von dieser Maßnahme wird eine Minderung der Immissionswerte insbesondere am Messpunkt 5 erwartet. Eine Änderung der Absaugleistung der Entstaubungsanlagen des Stahlwerkes E 01 und E 03 ist hierfür nicht notwendig.		

Ziel-Nr.:	Ziel / betroffenes Medium / Schadstoff / Energieart	Maßnahme	Beginn	geplantes Ende	Verantwortl.	Einsparung [kWh/a] / [€/a]	Ergebnis	Abgestellt/ Erledigt in	Bemerkung
1.5	Minderung diffuser Staubemissionen Schrottaufbereitung und Schrotttumschlag	Optimierung Schrottwirtschaft (-aufbereitung und -logistik) Aufbereitung und Reinigung von ca. 80 % der im Stahlwerk eingesetzten Schrotte Errichtung weiterer Einhausungen	Juni 2021	Dezember 2024	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung		Erhöhung des Ausbringens um mehr als 1 % durch effiziente Schrottreinigung; Reduzierung diffuser Staubmengen; deutliche Senkung diffuser Staubemissionen mit den Inhaltsstoffen PCDD/F+PCB, Spurenelemente; Minderung Immissionen PCDD/F+PCB um 1.928 pg TE/(m ² d)	immissions-schutzrechtliche Genehmigung am 01.07.2019 erteilt	immissionsschutzrechtliche Änderungs-genehmigung am 01.07.2019 erteilt, bestehende Schrottaufbereitungsanlage (Kondirator) zum 30.09.2019 stillgelegt, 31.08.2021: Demontage Kondirator abgeschlossen Baubeginn im 4. Quartal 2021 ist erfolgt

2. SENKUNG SCHALLEMISSIONEN / -IMMISSIONEN

2.1	Schallschutz Kühlturm	Installation von Aufprallabschwächern innerhalb des Naturzugkühlturmes > weitere Absenkung des Schallpegels	November 2012	offen	Leiter technisches Büro, Abteilung IMS		Minderung Schallabstrahlung um 5 dB (A)	immissions-schutzrechtliche Genehmigung am 14.11.2014 erteilt	Maßnahme noch nicht umgesetzt, fachliche Prüfung der Notwendigkeit nach Abschluss aktuelles Lärmimmissionsmessprogramm, Realisierung wegen noch ausstehender Kapazitätserweiterung in Verbindung mit Leistungssteigerung Kühlwasserkreislauf verschoben
2.2	Minderung Lärmemissionen Schrottaufbereitung	Optimierung Schrottwirtschaft (-aufbereitung und -logistik) Aufbereitung und Reinigung von ca. 80 % der im Stahlwerk eingesetzten Schrotte Errichtung weiterer Einhausungen, Ausführung in Schallschutzbauweise	Juni 2021	Dezember 2023	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter technisches Büro		Reduzierung Lärmemissionen/-immissionen Reduktion Lärmimmissionen um bis zu 1,5 dB bzw. im Durchschnitt 0,4 dB an den IO 7 - 9	immissions-schutzrechtliche Genehmigung am 01.07.2019 erteilt	Immissionsschutzrechtliche Änderungs-genehmigung am 01.07.2019 erteilt, bestehende Schrottaufbereitungsanlage (Kondirator) zum 30.09.2019 stillgelegt, 31.08.2021: Demontage Kondirator abgeschlossen Baubeginn: 4. Quartal 2021 ist erfolgt
2.3	bauliche Ertüchtigung Dachhaube Schmelzhaus	Erneuerung und Instandsetzung Dachhaube des Schmelzhauses (bestehende Sekundärabsaugung über dem E-Ofen)	Mai 2022	Mai 2022	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter technisches Büro		Reduzierung Lärmemissionen (Schall-abstrahlung Dachhaube Schmelzhaus) um bis zu - 3 dB(A)	immissions-schutzrechtliche Genehmigung am 25.05.2022 erteilt	nach Umsetzung: Durchführung von Lärm-immissionsmessungen
2.4	Aktualisierung Schallquellenkataster	Gesamtfortschreibung des Schall-quellenkatasters für den Gesamtstand-ort mittels externem Gutachter	Juni 2023	Dezember 2023	Werksdirektor, Abteilung IMS		laufende Beibehaltung aktueller Gesamtüber-blick aller relevanten Schallquellen des Werkes bei Bedarf: schnelle Identifikation und Um-setzung von Minderungspotenzialen		Übergabe an Landesdirektion

3. ENERGIEEINSPARUNG / KLIMASCHUTZ

3.1	globale Verbesserung der Energieeffizienz Stahl- und Walzwerk	Senkung des spez. Energieverbrauches	Anfang: 2021	Ende: 2030	Werksdirektor, Leiter technisches Büro, Energie-management		Reduzierung des spezifischen Strom- und Erdgasverbrauches in Stahl- und Walzwerk bis 2030 um 8 % bezogen auf die Finalprodukte auf Basis des mittleren spezifischen Strom- und Erdgasverbrauches der Jahre 2016, 2017 und 2018	laufende Umsetzung	in Anlehnung an die Ziele der Bundes-regierung sowie der Wirtschaftsvereinigung Stahl (WVS)
3.2	globale Verbesserung der Energieeffizienz Drahtweiterverar-beitung	Senkung des spez. Energieverbrauches					Reduzierung des spezifischen Stromverbrauches der Drahtweiterver-arbeitung um 8 % bis 2030 bezogen auf die Finalprodukte auf Basis des mittleren spezifischen Strom- und Erdgasverbrauches der Jahre 2016, 2017 und 2018		
3.3	globale Verbesserung der Energieeffizienz Feralpi Logistik GmbH	Alle Zugmaschinen des Fuhrparks sind nicht älter als vier Jahre. Bei Neu-an-schaffungen werden immer modernere (= schadstoffärmere) nachgeführt. Seit 2018 sind alle Zugmaschinen des Fuhr-parks in der Schadstoffklasse EURO 6 oder besser. Alle Auflieger sind nicht älter als zehn Jahre. Neue Auflieger werden (wenn sinnvoll) in der Liftachstechnologie nachgeführt, die einen deutlich geringe-ren Kraftstoffverbrauch ermöglicht.					Reduzierung des spezifischen Dieserverbrauchs um 8 % bis 2030 bezogen auf die Fahrkilometer auf Basis des mittleren spezifischen Dieserverbrauchs der Jahre 2016, 2017 und 2018		

Ziel-Nr.:	Ziel / betroffenes Medium / Schadstoff / Energieart	Maßnahme	Beginn	geplantes Ende	Verantwortl.	Einsparung [kWh/a] / [€/a]	Ergebnis	Abgestellt/ Erledigt in	Bemerkung
3.4	Umrüstung Beleuchtungsmittel Flutlichtmasten Gleisbereiche und Parkplätze	Umrüstung von HQL-Leuchten auf LED-Leuchtmittel	2018	offen	Leiter Elektrik	10.272 kWh/a 608 €/a	Energieeinsparung	nur Testbetrieb mit zwei Lampen, Projekt zurückgestellt	Versuche mit verschiedenen Lampenherstellern abgeschlossen, Bestellung ist erfolgt, Einbau ab 2020 läuft, ist noch nicht abgeschlossen
3.5	Umrüstung Beleuchtungsmittel Drahhalle im Bereich Reckanlagen	Umrüstung von HQL-Leuchten auf LED-Leuchtmittel mit Dämmerungsschalter und Aufenthaltssensorik	2019	2022	Leiter Elektrik DW	452.592 kWh/a 54.311 €/a	Energieeinsparung	2021	erreichte Einsparung / Jahr: 54.627 kWh
3.6	Erdgaseinsparung Pfannenfeuer 3 + 4	Installation eines Luftvorwärmers, Angebotseinholung und technische Klärung erfolgten 2019	2018	2022	Leiter Medien	2.153.436 kWh/a 29.071 €/a	Energieeinsparung	technische Installation Januar 2021 abgeschlossen	aufgrund technischer Probleme gesamtes Potenzial erst 2022 nachhaltig; 2021: 350.996 kWh
3.7	Erdgaseinsparung Pfannenfeuer 2	Installation eines Luftvorwärmers, Angebotseinholung und technische Klärung erfolgten 2020	2018	offen	Leiter Medien	1.127.373 kWh/a 15.220 €/a	Energieeinsparung	2021	technisch derzeit nicht umsetzbar, Projekt unbestimmt zurückgestellt
3.8	Leckageortung Druckluft	Leckageortung in Produktionshallen und Werkstätten SW und WW	2019	2022	Leiter Medien, Energiemanagementbeauftragter		Energieeinsparung	2022	Fortführung in den Bereichen DW
3.9	Reduzierung Umlaufmenge PW I	Analyse zur Umlaufmengenreduzierung Pumpwerk 1	2020	2022	Leiter Medien, Energiemanagementbeauftragter		Energieeinsparung	2021	derzeit nur Potenzial an der Umlaufmenge Panelgefäß
3.10	Ersatz Kompressorenanlagen SW und WW	Ersatz der Kompressorenanlagen für SW und WW mit optimierter Anlagentechnik	2021	2023	Leiter Medien, Energiemanagementbeauftragter	2.862.153 kWh/a 166.045 €/a	Energieeinsparung	Umsetzung bis 2023	
3.11	Ersatz Luft-Reku HBO	Ersatzmaßnahme Austausch Luftvorwärmer Hubherdofen Walzwerk	2020	2021	Leiter Instandhaltung	10.000.000 kWh/a 135.000 €/a	Energieeinsparung	erledigt 01/2021	erreichte Einsparung / Jahr: 1.880.315 kWh avisierte Einsparung ist nicht erreichbar
3.12	Implementierung Prognosemodell zur optimalen Abstichtemperatur am E-Ofen	Prognosemodell zur Abstichtemperatur E-Ofen, Verkürzung der energieintensiven Power-on-Zeiten	2021	2021	Leiter Stahlwerk, Energiemanagementbeauftragter	2.600.000 kWh/a 156.000 €/a	Energieeinsparung	erledigt 01/2021	erreichte Einsparung / Jahr: 2.648.766 kWh
3.13	Austausch Tempcorepumpen im Warmwalzwerk	Ersatzmaßnahme Austausch von fünf drehzahlgegelten Pumpen mit höherer Effizienz	2021	2023	Leiter Medien, Energiemanagementbeauftragter	141.000 kWh/a 8.460 €/a	Energieeinsparung, Produktionssteigerung	Umsetzung bis 2023	
3.14	Optimierung Energieeintrag EAF	Optimierung des Brennerprofils (CH ₄ /O ₂)	2021	2022	Bereichsleiter SW/WW	11.520.000 kWh/a 2.119.680 €/a	Energieeinsparung, Produktionssteigerung	Umsetzung bis 2022	
3.15	Optimierung Energieeintrag EAF	Reduzierung spezifischer Schlackenmenge	2022	2022	Bereichsleiter SW/WW	8.640.000 kWh/a 1.589.760 €/a	Energieeinsparung, Produktionssteigerung	Umsetzung bis 2022	
3.16	Optimierung Energieeintrag EAF	IBN Abgassonde Promecon und damit weitere Optimierung des Brennerprofils (CH ₄ /O ₂)	2021	2022	Bereichsleiter SW/WW	4.800.000 kWh/a 883.200 €/a	Energieeinsparung, Produktionssteigerung	Umsetzung bis 2022	
3.17	Optimierung Energieeintrag EAF	Vorhersagemodell Gieß- und Abstichtemp. – Smart Steel Technology –	2022	2023	Bereichsleiter SW/WW	4.800.000 kWh/a 883.200 €/a	Energieeinsparung, Produktionssteigerung	Umsetzung bis 2023	verbessertes Modell um Punkt 3.13
3.18	Optimierung Energieeintrag EAF	Schaffung neuer Ventilbänke für Methan und Sauerstoff, besserer Gasdurchfluss – Effizienzerhöhung der chemischen Energie/Brenner mit beweglicher Flamme	2022	2023	Leiter Instandhaltung	1.920.000 kWh/a 353.280 €/a	Energieeinsparung, Produktionssteigerung	Umsetzung bis 2023	

Ziel-Nr.:	Ziel / betroffenes Medium / Schadstoff / Energieart	Maßnahme	Beginn	geplantes Ende	Verantwortl.	Einsparung [kWh/a] / [€/a]	Ergebnis	Abgestellt/ Erledigt in	Bemerkung
3.19	Optimierung Energieeintrag EAF	Schrottkonzept zur Zerkleinerung und Säuberung des Schrotts	2022	2025	Dir. Strategische Entwicklung	3.804.259 kWh/a 14.842.048 €/a	Energieeinsparung, Produktionssteigerung	Umsetzung bis 2025	
3.20	Erneuerung Fuhrpark Feralpi-Logistik GmbH	Neanschaffung von zwölf Zugmaschinen entsprechend neuester technischer Standards	2021	2021	Geschäftsführung, Energiemanagement	140.817 kWh/a 14.167 €/a	Einsparung Diesel	Umsetzung bis 2021	erreichte Einsparung / Jahr: 130.389 kWh
4. UMWELTKOMMUNIKATION/UMWELTMANAGEMENT/UMWELTRECHT									
4.1	externe Kommunikation (weitere Verbesserung der Öffentlichkeitsarbeit) (1)	regelmäßige freiwillige Erstellung und Zertifizierung einer eigenständigen, validierten Nachhaltigkeitsbilanz	regelmäßig	seit 2009 alle 2a; seit 2017 jährlich	Werksdirektor, Abteilung IMS		ständige Information der Öffentlichkeit über die Umweltleistungen sowie wirtschaftliche und soziale Kennzahlen	jährliche freiwillige externe Prüfung und Veröffentlichung	letzte Veröffentlichung: 2021 nächste Veröffentlichung: 2022
4.2	externe Kommunikation (weitere Verbesserung der Öffentlichkeitsarbeit) (2)	Aktivierung Accounts und Präsentation FERALPI STAHL Riesa auf den digitalen Plattformen Facebook, Instagram und LinkedIn	kontinuierlich		Werksdirektor, Marketing		ständige Information der Öffentlichkeit über die Umweltleistungen sowie wirtschaftliche und soziale Kennzahlen	Aktivierung Account im Februar 2021 erfolgt	laufende Postings erfolgen
4.3	externe Kommunikation (weitere Verbesserung der Öffentlichkeitsarbeit) (3)	zeitgemäße Überarbeitung Internetauftritt FERALPI STAHL (Webseite)	Dezember 2020	Umsetzung verlängert bis Ende 2022	Werksdirektor, Marketing		ständige Information der Öffentlichkeit über die Umweltleistungen sowie wirtschaftliche und soziale Kennzahlen	Umsetzungsphase	Die geplante Umsetzung konnte noch nicht abgeschlossen werden, u. a. wegen weiterer Sicherheitsbedenken und der erforderlichen Anpassung an das Design der Holding.
4.4	interne Kommunikation und Managementsysteme (1)	zeitgemäße Überarbeitung und Erweiterung des firmeneigenen Intranets auf Basis der neuen Google-Plattform	September 2020	Juni 2021	Werksdirektor, Marketing		Implementierung Google-Plattform „LumApps“ Schaffung intuitives Bedienerkonzept und App-Funktionalität Ziel: übergreifende und aktuelle Informationsplattform für alle Mitarbeiter:innen am Standort Bündelung der gesamten internen Kommunikation	abgeschlossen	
4.5	interne Kommunikation und Managementsysteme (2)	kontinuierliche Weiterentwicklung Integriertes Managementsystem: Erstzertifizierung/Integration DIN EN ISO 45001 (Norm zum Arbeitssicherheits-Managementsystem)	Mai 2020	Mai 2023	Werksdirektor, gesamte Organisation		Bündelung und Integration sämtlicher Aktivitäten unseres Arbeits- und Gesundheitsschutzes sowie des Brand- und Explosionsschutzes im Integrierten Managementsystem	in Umsetzung, Ziel Erstzertifizierung: 2023	Überprüfung, Ausrichtung, Anpassung, Erweiterung und Integration vorhandener Prozesse, Abläufe und Dokumentationen an die Anforderungen der Norm zum Arbeitssicherheits-Managementsystem Die für 2022 geplante Umsetzung konnte noch nicht abgeschlossen werden, u. a. wegen der Covid-Situation und der dafür erforderlichen Ressourcen für die stringente Umsetzung der Hygienekonzepte und Schutzmaßnahmen.

Ziel-Nr.:	Ziel / betroffenes Medium / Schadstoff / Energieart	Maßnahme	Beginn	geplantes Ende	Verantwortl.	Einsparung [kWh/a] / [€/a]	Ergebnis	Abgestellt/ Erledigt in	Bemerkung
5. UMGANG MIT GEFÄHRSTOFFEN/NOTFALLVORSORGE UND GEFÄHRENABWEHR									
5.1	Neugestaltung innerbetriebliches Verkehrskonzept ESF DW-Drahthalle	1. Verlagerung Mitarbeiterparkplatz aus Verdichtungszone an Lkw-Parkplatz 2. Schaffung kurzer und gefahrenfreier Zutrittsmöglichkeit zum Werksgelände mit Drehkreuz und Erfassungsterminal 3. Umgestaltung bisheriger Mitarbeiterparkplatz als Lkw-Stellplatz 4. Inbetriebnahme einer innerbetrieblichen automatischen Lkw-Waage 5. Entflechtung der Verkehrsströme und Fahrstreifen, Errichtung 4. Standstreifen und Wendehammer 6. Hauptziel: kein Lkw-Durchgangsverkehr in Drahthalle (Beseitigung Unfallgefahren)	Ende 2016	April 2021	Werksdirektor, Betriebsdirektor DW		Optimierung innerbetrieblicher und externer Verkehrsströme Senkung von Leerlauf- und Standzeiten Beseitigung von Unfallschwerpunkten und Gefahrenquellen	Umsetzung erfolgt	Maßnahmen komplett abgeschlossen Verkehrskonzept wirksam
5.2	Neues Verkehrskonzept Werksgelände FERALPI STAHL in Riesa	1. Bestandsaufnahme 2. Verkehrserhebungen (alle Fahrzeug- und Personenverkehre) 3. Verkehrsprognose 4. Problemanalyse und Lösungsvorschläge	Januar 2021	Mai 2022	Werksdirektor, technisches Büro, Abteilung IMS		Auswertung der Bestandsanalyse, Darstellung von Konfliktpunkten im Verkehrsablauf Bewertung der Verkehrssicherheit für den Kfz-Verkehr Bewertung der Verkehrssicherheit für Fußgänger im Längs- und Querverkehr Bewertung der Verkehrssicherheit an Bahnübergängen (Beschilderung, Sichtweiten, Vorrangregelung, ...) Detaildarstellungen für Bereiche mit Defiziten, Auflistung der Problempunkte und Lösungskonzepte als Basis für die Ausschreibung und Umsetzung	Konzeptphase abgeschlossen derzeit: Vorbereitung Engineering- und Planungsphase für die Umsetzung im Betrieb	
5.3	Verringerung des Gefahrstoffeinsatzes	Substitutionsprüfung; Verringerung Gefahrstoffe auf < 300 bis 2020	kontinuierlich		Werksdirektor, Sicherheitsfachkraft		Minimierung Gefahr, Verringerung Datenaufwand	regelmäßig	Gefahrstoffe Stand 2010: 705 Stoffe Stand 2018: 374 Stoffe (Reduzierung um 330 Gefahrstoffe) Stand 2022: 463 Stoffe (hervorgerufen durch Implementierung Gefahrstoffe Fremdfirmen)
5.4	Verbesserung Arbeitssicherheit im Bereich Bindezone Drahtstraße Walzwerk	Modernisierung Bindezone Drahtstraße Walzwerk	Mai 2019	Umsetzung 2021 abgeschlossen	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter technisches Büro		Verbesserung sicherheitstechn. Gesamtkonzept, u. a. durch bauliche Trennung zurzeit eng miteinander verflochtener Anlagenteile, strikte Trennung von Arbeits- und Anlagenbereichen	Inbetriebnahme: 22.03.2021	Umsetzung erfolgt, Ziel erreicht
5.5	Umsetzung Konzept für Safety Points	Schaffung von einheitlichen zentralen Sicherheitsinseln im gesamten Werksgelände Bündelung aller Notfall- und Gefahrenabwehrmaßnahmen	Februar 2021	Anfang 2023	Abteilung IMS, Azubiprojekt		Verbesserung des sicherheitstechnischen Konzeptes am Standort, Vereinheitlichung von Strukturen	in Umsetzung	Planungsphase mit internen Bereich abgeschlossen, Bestellung ausgelöst, Aufstellen der ersten Safety Points ab 4. Quartal 2021

Ziel-Nr.:	Ziel / betroffenes Medium / Schadstoff / Energieart	Maßnahme	Beginn	geplantes Ende	Verantwortl.	Einsparung [kWh/a] / [€/a]	Ergebnis	Abgestellt/ Erledigt in	Bemerkung
5.6	Automatisierung und Optimierung Fremdfirmen und Besuchermanagement	Implementierung der Lernfilme und der Lernpfade „1. Der erste Tag im Unternehmen“ und „2. Fremdfirmen- und Besuchermanagement“ in Software Quentic und Freischaltung von Zutrittsberechtigungen für das Werksgelände	Juni 2021	Ende 2022	Werksdirektor, Abteilung IMS		effizientes unternehmensübergreifendes Schulungs- und Dokumentenmanagement für > 300 Fremdfirmen und deren Verfolgung Einsparung von Arbeitszeit in der Organisation bei Unterweisungen, Erhöhung der Rechtssicherheit am Standort	Planungs- und Angebotsphase	Anforderungsprofil erstellt Auswahlverfahren + Bewertung Softwarelösung in Absprache mit Werksleitung und IT am 09.05.22 abgeschlossen Freischaltung der Datenbank ist am 09.05.2022 erfolgt
5.7	Implementierung E-Learning-Plattform inkl. Schulungsdokumentation	Implementierung der Lernfilme und der Lernpfade „3. Arbeitsschutz im Stahlwerk“, „4. Arbeitsschutz im Walzwerk“, „5. Arbeitsschutz im Drahtwerk“, „6. Instandhaltungsbereiche“ in Softwarelösung mit Lernerfolgskontrolle	Juni 2021	Ende 2022	Werksdirektor, Abteilung Personal		effizientes unternehmensübergreifendes Schulungs- und Dokumentenmanagement für > 700 Mitarbeiter:innen und deren Verfolgung Einsparung von Arbeitszeit in der Organisation bei Unterweisungen Erhöhung der Rechtssicherheit am Standort	Planungs- und Angebotsphase	Anforderungsprofil erstellt Auswahlverfahren + Bewertung Softwarelösung in Absprache mit Werksleitung und IT abgeschlossen Ziel Holding: SAP Success Factors implementieren, V: PA
5.8	Schaffung effizientes und automatisiertes Gefahrstoffmanagement am Gesamtstandort	Implementierung des vorhandenen betrieblichen Gefahrstoffmanagements aus dem ConSense in die interaktive Software Quentic, dazu zählen: <ul style="list-style-type: none"> - Automatisierung Beschaffungsprozess - Automatisierung Substitutionsprüfung - Gefahrstoffkataster - Sicherheitsdatenblätter - Gefährdungsbeurteilungen - Betriebsanweisungen - Freigabeprozesse - Einsatzbereiche - Lager 	Dezember 2020	Ende 2022	Werksdirektor, Abteilung IMS		effizientes unternehmensübergreifendes Gefahrstoffmanagement Einsparung von Arbeitszeit in der Organisation bei Unterweisungen Erhöhung der Rechtssicherheit am Standort	Angebotsphase abgeschlossen Freischaltung der Datenbank ist am 09.05.2022 erfolgt	

6. WASSER- UND ABFALLWIRTSCHAFT, BODEN- UND GRUNDWASSERSCHUTZ

6.1	Einsparung von Wasser	1. Bau einer zentralen Regenwasserzisterne (Volumen: 720 m ³) 2. Sammlung des Regenwassers von großen Dachflächen (z. B. Walzwerk, Zentralwerkstatt, Magazin, Verwaltung u. a.) 3. dadurch Netzoptimierung der Kanalisation 4. Nutzung des Regenwassers für betriebsinterne Befuchtungszwecke	November 2012	geplante Realisierung verlängert bis Ende 2023	Direktor Produktion/Instandhaltung, technisches Büro, Medien		Trinkwassereinsparpotential: ca. 20.000 m ³ /a	immissionschutzrechtliche Genehmigung am 14.11.2014 erteilt	Umsetzung steht aus, Planungs- und Engineeringphase weiter verlängert bis Ende 2023 Grund: Neuplanung der Konzeption zur Wassernutzung und dem Netzausbau derzeit: Engineeringphase Neues Walzwerk-B erforderlich: Einbindung in Gesamtkonzept
6.2	Fortführung Grundwassermonitoring	1. Fortführung regelmäßiges freiwilliges Grundwassermonitoring 2. jährliche Beprobung aller acht Pegelbrunnen durch anerkanntes externes Labor	2008	jährlich	Abteilung IMS		freiwillige Weiterführung des Messkatasters	laufend	letzte Beprobungskampagne: Mai 2021 nächste: Juni 2022, laufende Übergabe der Ergebnisse an Untere Wasserbehörde

Ziel-Nr.:	Ziel / betroffenes Medium / Schadstoff / Energieart	Maßnahme	Beginn	geplantes Ende	Verantwortl.	Einsparung [kWh/a] / [€/a]	Ergebnis	Abgestellt/ Erledigt in	Bemerkung
6.3	Verringerung Abfallaufkommen / Erhöhung Verwertung / Kreislaufwirtschaft	Inbetriebnahme einer Aufbereitungs- und Siebanlage zur Aufbereitung der E-Ofenschlacke (Eigenerzeugung Schlackegranulat) innerhalb der Halle Fallwerk	Juli 2016	Ende 2020	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter Stahlwerk		Optimierung Verwertung	immissionschutzrechtliche Genehmigung 2017 erteilt	<p>Die Umsetzung des Projektes wurde 2021 aufgehoben.</p> <p>Derzeit läuft die Konzeptphase für eine neue externe Aufbereitung i. V. mit der Erzeugung und dem Vertrieb hochwertiger Nebenprodukte für die Baustoff- und Zementindustrie. Auf dem Werksgelände gibt es dafür keine Flächenressourcen.</p> <p>Das Umwelt- und Energieprogramm wird nach Vorliegen des neuen Konzeptes angepasst und neue Ziele aufgenommen.</p>
6.4	Verringerung Schlackemengen / Erhöhung Verwertung	Optimierung Schrottwirtschaft (-aufbereitung und -logistik)	Oktober 2018	Ende 2024	Werksdirektor, Direktor Produktion/Instandhaltung, Leiter Stahlwerk		Erhöhung des Ausbringens um mehr als 1 % durch effiziente Schrottreinigung	in Umsetzung	<p>immissionsschutzrechtliche Änderungs-genehmigung am 01.07.2019 erteilt</p> <p>bestehende Schrottaufbereitungsanlage (Kondirator) zum 30.09.2019 stillgelegt</p>
6.5	Erhöhung Kreislaufwirtschaft	Verlagerung Behandlung Pfannenschlacke zur Aufbereitung und Wiedereinsatz im E-Ofen	Oktober 2018	2.Q. 2023			Reduzierung Abfallaufkommen Pfannenschlacke um 30 % und damit Entsorgungskosten	in Umsetzung	<p>31.08.2021: Demontage Kondirator abgeschlossen</p> <p>Baubeginn im 4. Quartal 2021 erfolgt</p>
6.6	Optimierung Abfalltrennung	Abfalltrennung + Dokumentation + Registerführung über die Abfallfraktionen der GewAbfV hinaus	kontinuierlich		Abfallbeauftragter		Optimierung Verwertung	laufend	
6.7	Optimierung Abfallmanagement	Einführung effizientes Abfall-Datenbanksystem	2017	07/2022	Abfallbeauftragter		Optimierung Verwertung	in Umsetzung	<p>Arbeiten zur Programmierung abgeschlossen</p> <p>GoLive im Betrieb steht noch aus</p>
							Reduzierung Entsorgungskosten		

9

GÜLTIGKEITS- ERKLÄRUNG UND REGISTRIERUNGS- URKUNDE



GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG



9. Gültigkeitserklärung und Registrierungsurkunde

Die unterzeichnenden EMAS-Umweltgutachter, darunter der verantwortliche Auditor:

Herr Dr. Hans Schrübbers (Registrierungs-Nr.: DE-V-0077), bregau zert GmbH Umweltorganisation, akkreditiert oder zugelassen für die Bereiche: **NACE 24.1** (Erzeugung von Roheisen, Stahl und Ferrolegierungen) und **24.3**: (Sonstige erste Bearbeitung von Eisen und Stahl) dies beinhaltet die Herstellung von Stahl aus Schrott und die Weiterverarbeitung in Walzwerken zu Draht und Stabstahl, Kaltverarbeitung von Drahterzeugnissen (Tätigkeiten am Standort Riesa), und **NACE 38.21** (Behandlung und Beseitigung nicht gefährlicher Abfälle) dies beinhaltet das Recycling von Eisen- und Stahlschrotten (Tätigkeit am Standort Riesa)

bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort bzw. die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung 2022 der

ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt. Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass:

- o die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der ab dem 18.09.2017 geltenden Fassung durchgeführt wurden,
- o die Aktualisierungen in Anhang IV der EMAS-Verordnung durch Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19.12.2018 berücksichtigt wurden,
- o das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- o die Daten und Angaben der Umwelterklärung des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standortes der Feralpi Stahl in Riesa innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereiches ergeben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Bremen, den 12.07.2022

Der Umweltgutachter
Dr. Hans Schrübbers (DE-V-0077)
bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation

Die Umweltgutachterin
Regine Guddatis (DE-V-0343)
bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation

REGISTRIERUNGSURKUNDE

URKUNDE



Feralpi Stahl Riesa
ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH
Gröbaer Str. 3
01591 Riesa

Register-Nr.: DE-144-00047

Erstregistrierung am: 28.08.2012

Urkunde gültig bis: 12.07.2024

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung ein Umweltmanagementsystem nach der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 Abschnitte 4 bis 10 an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register (www.emas-register.de) und deshalb berechtigt das EMAS-Logo zu verwenden.



Industrie- und Handelskammer
Dresden

Dresden, den 08.10.2021
Registerführende Stelle der sächsischen IHKs


Dr. Dettlef Hamann
Hauptgeschäftsführer



DIN EN ISO 14001 – ZERTIFIKAT ZUM UMWELTMANAGEMENTSYSTEM



bregau zert
zert-UM-01/09/2021

ZERTIFIKAT

Umweltmanagementsystem DIN EN ISO 14001:2015

Ausgabe November 2015

Die bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation, Mary-Astell-Straße 10, 28359 Bremen, bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen



FERALPI STAHL

ESF Elbe-Stahlwerke
Feralpi GmbH

Gröbaer Straße 3, D-01591 Riesa

ein Umweltmanagementsystem eingeführt hat und verwendet. Durch ein Audit, dokumentiert in einem Bericht, wurde der Nachweis erbracht, dass dieses Umweltmanagementsystem die Forderungen der Norm DIN EN ISO 14001:2015 (Ausgabe Nov. 2015) erfüllt.

Geltungsbereich:

Schrottaufbereitung mittels Schredderanlage; Erzeugung von Elektrostahl aus Schrott bis zur Stranggussanlage; Vertrieb von Stranggussknüppeln, Weiterverarbeitung im Konti-Rundwalzwerk zu Betonstahl in Stäben und Ringen und zu Walzdraht; Produktion von gezogenen Drahterzeugnissen und Betonstahlmatten als Listen- und Lagermatten

Dieses Zertifikat ist gültig bis:
Zertifikat-Registriernummer:

09. Juli 2024
zert-UM-01/09/2021

Dieses Zertifikat ist nur in Verbindung mit der erfolgreichen Durchführung der Überwachungsaudits gültig.

Bremen, 01.09.2021

Regine Guddatis
Zertifizierungsstelle
bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation
DAU-Zulassungs-Nr. DE-V-0106

Dr. Hans Schrübbers
Umweltgutachter
DAU-Zulassungs-Nr. DE-V-0077

DIN EN ISO 50001 – ZERTIFIKAT ZUM ENERGIEMANAGEMENTSYSTEM



bregau zert
zert-EM-01/09/2020

ZERTIFIKAT

Energiemanagementsystem DIN EN ISO 50001:2018

Ausgabe Dezember 2018

Die bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation, Mary-Astell-Straße 10, 28359 Bremen, bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen



FERALPI STAHL

**ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH
Feralpi Stahlhandel GmbH
Feralpi-Logistik GmbH**

Gröbaer Straße 3, D-01591 Riesa

ein Energiemanagementsystem eingeführt hat und verwendet. Durch ein Audit, dokumentiert in einem Bericht, wurde der Nachweis erbracht, dass dieses Energiemanagementsystem die Forderungen der Norm DIN EN ISO 50001:2018 (Ausgabe Dez. 2018) erfüllt.

Geltungsbereich:

ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH

Schrottaufbereitung mittels Schredderanlage; Erzeugung von Elektrostahl aus Schrott bis zur Stranggussanlage; Vertrieb von Stranggussknüppeln, Weiterverarbeitung im Konti-Rundwalzwerk zu Betonstahl in Stäben und Ringen und zu Walzdraht; Produktion von gezogenen Draht-erzeugnissen und Betonstahlmatten als Listen- und Lagermatten in der Drahtweiterverarbeitung

Feralpi Stahlhandel GmbH:

Vermarktung der Endprodukte

Feralpi-Logistik GmbH

Internationale Transport- und Logistikdienstleistungen

Dieses Zertifikat ist gültig bis:

02. September 2023

Zertifikat-Registriernummer:

zert-EM-01/09/2020

Dieses Zertifikat ist nur in Verbindung mit der erfolgreichen Durchführung der Überwachungsaudits gültig.

Bremen, 28.09.2020


Regine Guddatis
Zertifizierungsstelle
bregau zert GmbH Umweltgutachterorganisation
DAU-Zulassungs-Nr. DE-V-0106


Dr. Rainer Feld
Umweltgutachter
DAU-Zulassungs-Nr. DE-V-0186


Dr. Hans Schrübbers
Umweltgutachter
DAU-Zulassungs-Nr. DE-V-0077

IMPRESSUM

Herausgeber:

ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH

Gröbaer Straße 3

01591 Riesa, Deutschland

T +49 (0) 3525 749-0

F +49 (0) 3525 749-109

Internet: www.feralpigroup.com

Redaktionsschluss: 25.05.2022

Ansprechpartner, Text und Abbildungen:

Dr.-Ing. Tim Bause

Dr. Mathias Schreiber

Dipl.-Ing. Elisa Schild

Gestaltung:

Oberüber Karger

Kommunikationsagentur GmbH

Devrientstraße 11

01067 Dresden

www.oberueber-karger.de



Alle Mitarbeiter:innen haben sich ihrer Verantwortung zu unserer Umwelt- und Energiepolitik bewusst zu werden. Sie sind aufgefordert, unsere Umwelt- und Energieziele nachhaltig umzusetzen.



www.feralpi-stahl.com