UMWELTERKLÄRUNG (VOLL-VERSION)

2021

H.C. Starck Tungsten GmbH, Goslar

Oktober 2022

Umwelterklärung 2021

H.C.Starck Tungsten Powders
Member Masan High-Tech Materials Group

Die H.C. Starck Tungsten GmbH am Standort Goslar ist Bestandteil der H.C. Starck Tungsten Powders und damit ein Mitglied der Masan High Tech Materials Group. Die Umwelterklärung gilt für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

Inhalt

1 Vorwort ... 3
2 Begriffserläuterungen ... 5
3 Historie ... 7
4 Produkte ... 9
5 Kompetenz im Recycling ... 10
6 Umweltmanagement – Bestandteil unseres integrierten Managementsystems (IMS) ... 11
7 Unternehmenspolitik ... 14
8 H.C. Starck Tungsten GmbH ist Mitglied in folgenden Organisationen: ... 16
9 Geschäftszahlen ... 17
10 Umweltprüfung ... 17
11 Umweltereignisse und Rechtskonformität ... 21
12 Ziele, Maßnahmen und Klimapolitik ... 22
13 Energieverbrauch der H.C. Starck Tungsten GmbH ... 25
14 Materialeffizienz und Recyclingquote ... 26
15 Wasserbezug ... 28
16 Abfall ... 29
17 Emissionen (Kernindikatoren) ... 31
18 Biologische Vielfalt ... 33
19 Verpackungen ... 34
20 Beauftragte Personen ... 35
21 Inspektion und Gefahrenabwehr ... 35
22 Glossar ... 37
Gültigkeitserklärung des Umweltgutachters ... 40
Erklärung der IHK ... 41

1 Vorwort

Liebe Leserin, lieber Leser,

wir lassen uns freiwillig nach EMAS validieren. Hinter diesem Vorhaben verbirgt sich unsere Firmenphilosophie, dass Umweltschutz und Wirtschaftsleistung im Sinne nachhaltiger Unternehmensführung Hand in Hand gehen können.

Dafür haben wir konkrete Handlungsfelder definiert. Wir wollen die Effizienz unserer Produktion steigern, innovative Technologien und Verfahren einsetzen, zusätzliche Potenziale der Kreislaufwirtschaft erschließen und auch erneuerbare Energien in unsere Wertschöpfung integrieren.

Mit der hier vorliegenden Umwelterklärung informieren wir Sie als interessierte Partei sowohl über unsere Anstrengungen und Erfolge der zurückliegenden Jahre als auch über neue Vorhaben, die uns helfen in den Bereichen Umwelt, Sicherheit und Gesundheit noch besser zu werden.

Dabei setzen wir auf die kontinuierliche Ausbildung und die Erfahrung unserer Mitarbeiter, sowie das Lernen auch schon aus kleinen Ereignissen, um unsere Leistung im Umweltschutz und bei der Sicherheit ständig weiter zu verbessern.

Wir verpflichten uns zur Umsetzung der entsprechenden Standards, deren Einhaltung wir regelmäßig überprüfen. Prävention ist dabei das wichtigste Ziel unserer Bemühungen, aber auch die Bereitstellung einer wirkungsvollen Gefahrenabwehr ist wichtiger Bestandteil unserer Sicherheitsarbeit und des Umweltschutzes.

Das Miteinander – besonders auch mit Ihnen, liebe Nachbarinnen und Nachbarn, liebe Kundinnen und Kunden, liebe Lieferantinnen und Lieferanten, liebe Kolleginnen und Kollegen – ist uns, gerade im Hinblick auf Herausforderungen wie zum Bespiel der Covid-19-Pandemie oder dem Ukraine-Krieg, sehr wichtig. Gelebte Solidarität findet sich derzeit überall, nicht nur innerhalb unseres Unternehmens, sondern auch über die Werksgrenzen hinaus. Wir wollen weiterhin ein guter Nachbar, Partner und Arbeitgeber sein. Wir freuen uns daher immer auf Ihr Feedback.

Bitte beachten Sie: Die Umwelterklärung und die dort aufgeführten Daten und Fakten beziehen sich ausschließlich auf die H.C. Starck Tungsten GmbH mit ihrem Werk in Goslar.

Dr. Hady Seyeda, CEO | Juliane Saupe, Standortleitung | Stephan Broske, CFO

2 Begriffserläuterungen

In diesem Kapitel werden Begriffe erläutert, die für das Verständnis dieser Umwelterklärung von Bedeutung sind.

H.C. Starck Tungsten Powders	H.C. Starck Tungsten Powders ist ein Mitglied der Masan High Tech Materials Group, welche ihren Sitz in Vietnam hat. H.C. Starck Tungsten Powders hat in Goslar seinen Hauptstandort. Weitere Standorte sind Sarnia (Kanada) und Ganzhou (China, Joint Venture).
H.C.Starck Tungsten GmbH	Die meisten Zahlen und Fakten in dieser Umwelterklärung beziehen sich, ab Kapitel 9 ausschließlich, auf den Standort Goslar. Hier ist der Sitz der H.C. Starck Tungsten GmbH.
Metallurgiepark Oker	Der Metallurgie Park Oker (MPO) in Goslar (Abb. 1) steht in langer Tradition der Metallaufbereitung in der Harzregion. Neben der H.C. Starck Tungsten GmbH Sind auch die Unternehmen TANiOBIS GmbH, ChemiLytics GmbH & Co. KG, Höganäs Germany GmbH, Chemitas GmbH, pdv-software GmbH sowie weitere kleine Firmen auf dem Gelände tätig. Als Dienstleister z. B. aus den Bereichen der Logistik, des Infrastrukturmanagements, sowie den Feldern Arbeitssicherheit oder Gesundheit ist die Chemitas GmbH Betreiber des MPO. Alle Gebäude und Flächen des MPO gehören der H.C. Starck Infrastructure GmbH, die jedoch von der H.C. Starck Tungsten GmbH unabhängig und damit nicht Bestandteil der EMAS-Registrierung bzw. dieser Umwelterklärung ist. Die H.C. Starck Tungsten GmbH hat die Gebäude, in denen sie tätig ist, von der H.C. Starck Infrastructure GmbH gemietet. Aus diesem Grund können z.B. in Kapitel 18 nur Angaben zur überbauten Fläche, jedoch nicht zu weiteren Kenngröße, wie gesamte versiegelt oder naturnahe Fläche am Standort (dem MPO) gegeben werden. Der Standort Goslar blickt auf eine über 100-jährige Tradition zurück. In dieser Zeit wurden verschiedenste Metalle und Chemikalien auf dem Gelände des heutigen MPO produziert. Altlasten und weitere mögliche Bodenverunreinigungen wurden erfasst und in einen, behördlich genehmigten, Sanierungsplan eingebracht. Die Umsetzung des Plans liegt in der Verantwortung der H.C. Starck Infrastructure GmbH. Weitere Informationen finden sich in der Informationsbroschüre des MPO, welche unter Werk Goslar (Anliegerinformationen) - Chemitas heruntergeladen werden kann.
Chemitas GmbH	Als Dienstleister betreibt die Chemitas GmbH nicht nur den MPO, sondern stellt für die Unternehmen am MPO beauftragte Personen, wie z.B. den Störfall-, den Immissionsschutz-, Gewässerschutz- oder den Strahlenschutzbeauftragten. Die Chemitas ist ein zertifizierter Entsorgungsfachbetrieb und stellt über die Abteilung Environment & Waste den Abfallbeauftragten für die Firmen am MPO.

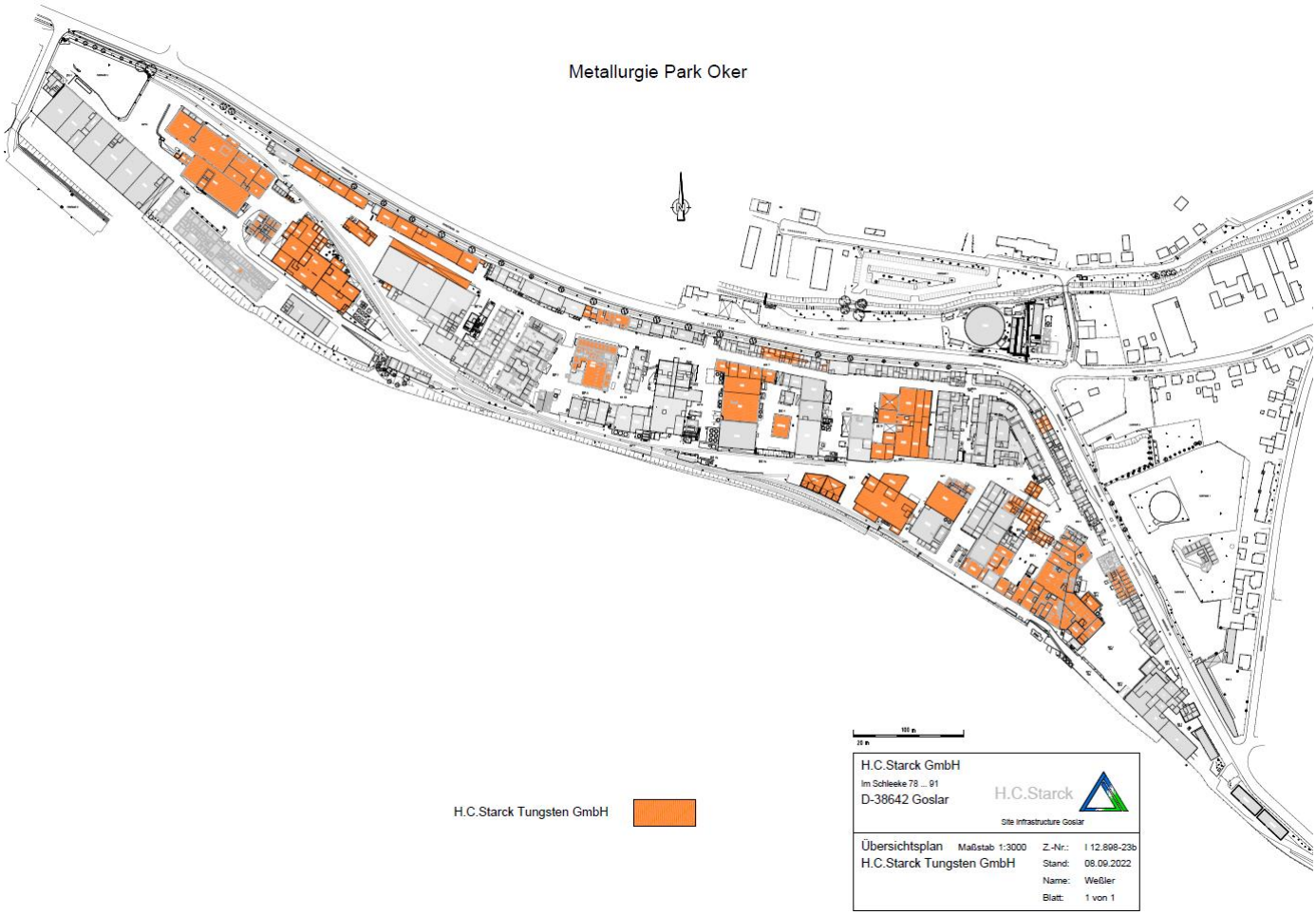

Abbildung 1: Darstellung des Metallurgie Park Oker. Orange hervorgehoben sind die Bereiche, welche von der H.C. Starck Tungsten GmbH genutzt werden.

3 Historie

Seit mehr als 100 Jahren entwickeln und produzieren wir unter dem Namen H.C. Starck hochwertige Wolframpulver für unsere Kunden. Wie Sie der nachfolgenden Historie mit wichtigen Meilensteinen der H.C. Starck Tungsten Powders (im Folgenden auch HCST) entnehmen können, reichen die Erfahrungen mit dem Werkstoff bis in das 19. Jahrhundert zurück. Das Recycling von Wolframschrotten ist heute von zentraler Bedeutung für unser Unternehmen. Die Grundlagen dafür wurden in den 1930-iger Jahren geschaffen.

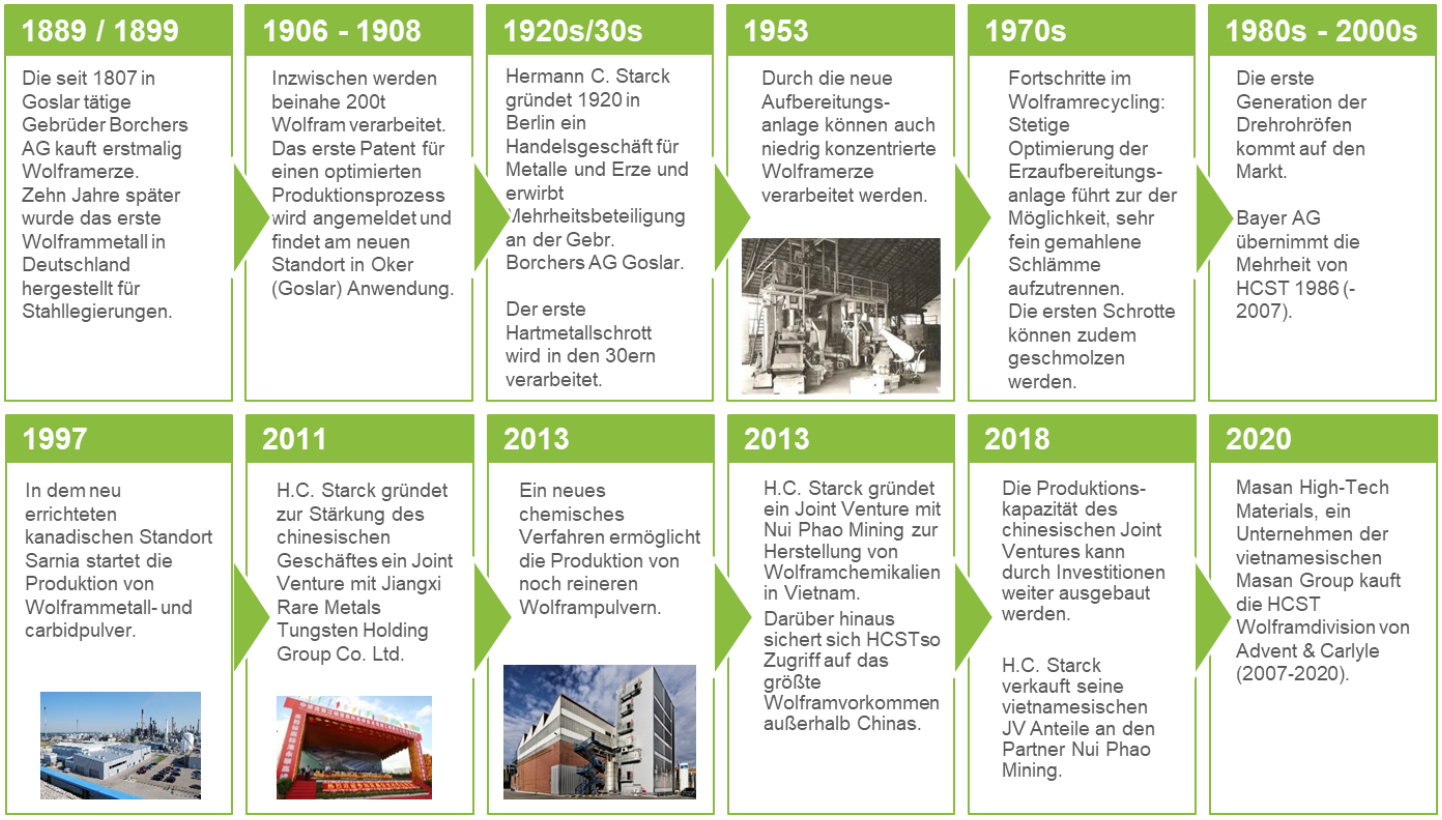

Abbildung 2: Wichtige Meilensteine in der Historie der H.C. Starck Wolframsparte (heute H.C. Starck Tungsten Powders)

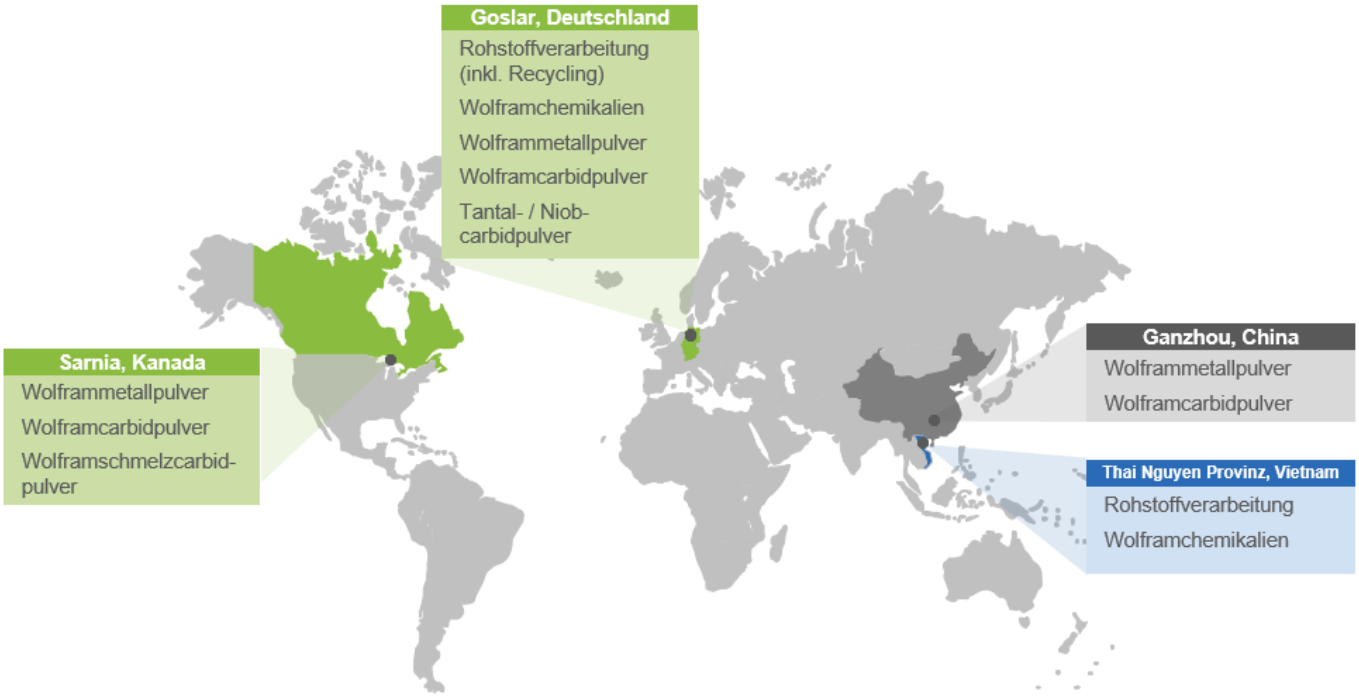

Abbildung 3: Produktionsstandorte

Mit drei Produktionsstandorten und drei weiteren Vertriebsstandorten ist H.C. Starck Tungsten Powders in allen wichtigen Märkten vertreten. Der chinesische Standort Ganzhou wird als Joint Venture betrieben. In der Thai Nguyen Provinz in Vietnam betreibt unser Eigentümer Masan High-Tech Materials eine Mine, in der unter anderem Wolframerze gewonnen werden, welche vor Ort zu Wolframchemikalien weiterverarbeitet werden können.

Der Standort Goslar ist der Hauptstandort der H.C. Starck Tungsten Powders. Hier produziert die H.C. Starck Tungsten GmbH, vornehmlich aus Sekundärrohstoffen, verschiedene Wolframchemikalien, Wolframmetallpulver und Wolframcarbide. Ein weiterer, mengentechnisch untergeordneter, Bereich ist die Herstellung von Tantal-, Niob- bzw. Tantalniobcarbidpulver aus den jeweiligen Oxiden. Der Herstellungsweg der Wolframprodukte ist nachfolgend schematisch dargestellt.

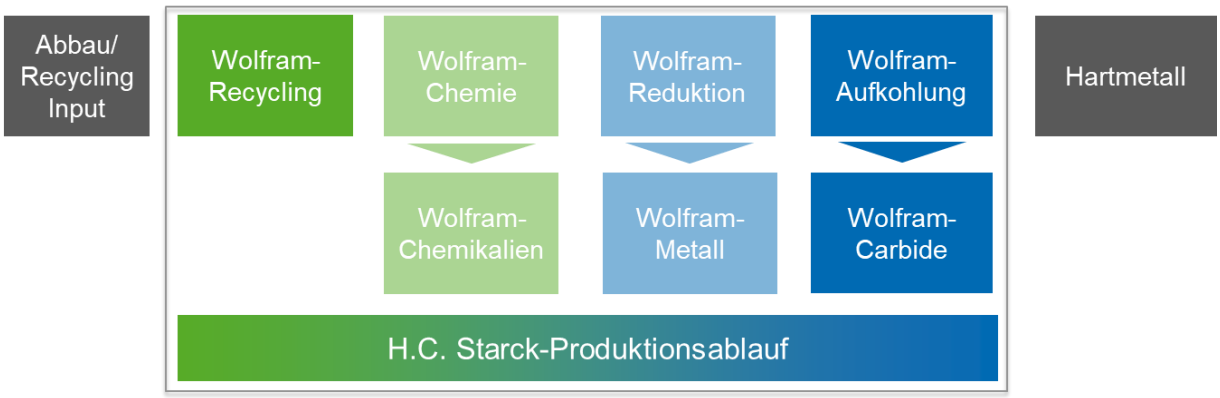

Abbildung 4: Schematische Darstellung des Produktionsablaufes bei der H.C. Starck Tungsten GmbH.

Für die Herstellung von Wolframchemikalien werden als Hilfs- und Betriebsstoffe u.a. Chemikalien wie Ätznatron, Natriumsulfat, Schwefelsäure, Ammoniak oder Salpetersäure eingesetzt. Alle Anlagen wie Tank- und Flächenlager oder Bodenwannen werden regelmäßig geprüft, um ein Austritt der Chemikalien in die Umwelt zu vermeiden.

4 Produkte

Die H.C. Starck Tungsten GmbH liefert Hochleistungsprodukte für den Maschinen- und Werkzeugbau, die Automobil- und Energieindustrie, Luftfahrt, sowie die Chemische Industrie. Nachfolgend sind einige Beispiele aufgeführt:

Abbildung 5: Übersicht unserer Produkte und Anwendungen (Ammoniumparawolframat, Wolframmetall- und Wolframcarbidpulver (von links nach rechts)).

Die H.C. Starck Tungsten GmbH produziert ihre Produkte vornehmlich aus Sekundärrohstoffen (s.u.). Dabei entstehende Nebenprodukte bilden Rohstoffe für weitere Recyclingunternehmen, die z. Bsp. CoTaW-Schlämme zu neuen Produkten (Co, WCl6 und Tantalmetallpulver) umarbeiten. Weitere Nebenprodukte gehen als Rohstoffe in die Stahlindustrie. Gemäß Kreislaufwirtschaftsgesetz werden nicht-gefährliche Abfälle der Verwertung (Bergversatz) zugeführt. Nur geringe Mengen sind gefährlicher Abfall, welche in Deponien verbracht werden (s. Kapitel 16).

5 Kompetenz im Recycling

Die H.C. Starck Tungsten GmbH in Goslar ist weltweit führend im Recycling wolframhaltiger Wertstoffe. Im Jahr 2016 betrug die Recyclingrate weltweit 35%[1]. Bei der H.C. Starck Tungsten GmbH wird diese Rate regelmäßig übertroffen, im Jahr 2021 lag sie bei >80% (siehe Kapitel 13). Aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung sind wir in der Lage, aus nahezu allen Wolframschrotten oder Produktionsrückständen reines Wolfram zu gewinnen. Die Qualität des wiedergewonnenen Wolframs ist der von Primärmaterial absolut gleichwertig und teilweise sogar überlegen. Darüber hinaus vermindern wir durch das Recycling den CO_2-Ausstoß und können unseren Kunden Versorgungssicherheiten gewährleisten.

Wolframerze und -konzentrate gelten als sogenannte „Konfliktrohstoffe“ – eine Definition, die seit Einführung des Dodd-Frank-Actes im Jahre 2007 gilt. Ursprünglich waren damit Erze der Metalle Tantal, Zinn, Gold und Wolfram gemeint, welche zum Teil in der Demokratischen Republik Kongo und den angrenzenden Staaten abgebaut (den sog. „covered countries“) werden. Mit dem Verkauf der Erze / - konzentrate wurden in der Vergangenheit bewaffnete Konfliktparteien finanziert, was durch die Einhaltung von Sorgfaltspflichten in der Lieferkette unterbunden werden soll. Die H.C. Starck Tungsten GmbH selbst ist als „conformant smelter“, also als konformer Schmelzbetrieb zertifiziert. Dies heißt, dass wir alle Vorgaben bezüglich der Einhaltung der Sorgfaltspflicht gemäß Vorgaben der OECD und der EU erfüllen und dies regelmäßig in unabhängigen Audits belegen. Zwischenprodukte, sogenannte Intermediates, beziehen wir ausschließlich von Schmelzbetrieben, die ebenfalls diese Kriterien erfüllen und entsprechend zertifiziert sind.

Abbildung 6: Erläuterung des Closed Loops

[1] Quelle: ITIA Newsletter 05/2018

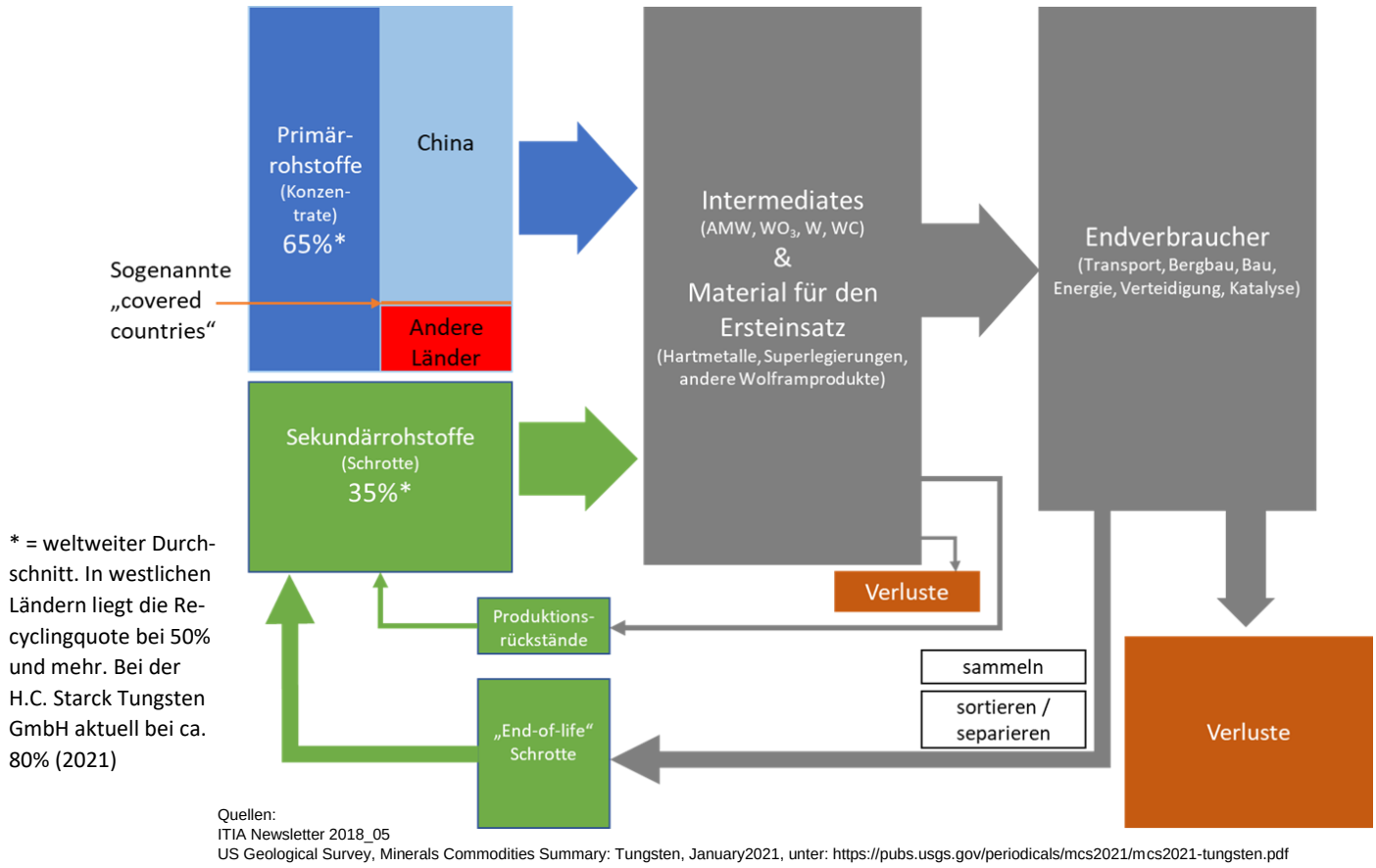

Abbildung 7: Schematische Darstellung der Wolfram-Stoffströme weltweit.

6 Umweltmanagement – Bestandteil unseres integrierten Management-systems (IMS)

Als wesentlicher Grundstein für den Geschäftserfolg der H.C. Starck Tungsten Powders wird die Einführung, Aufrechterhaltung und fortlaufende Verbesserung des IMS gesehen. Das IMS erstreckt sich über die vier ISO-Normen ISO 9001 für Qualität, ISO 14001 für Umwelt, 45001 für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz, so wie ISO 50001 für Energie. Dadurch ist es möglich, die von extern durch Kunden, Behörden oder anderen interessierten Kreisen sowie die aus der eigenen Organisation gestellten Anforderungen aufzuzeigen und die Erfüllung der Anforderungen darzulegen. Das innerhalb von H.C. Starck Tungsten Powders integrierte Managementsystem beruht auf international anerkannten Normen und Standards. Eine Übersicht der eingeführten Normen wird auf der H.C. Starck Tungsten Powders-Website (Downloads auf einen Blick | H.C. Starck Tungsten Powders (hcstarck.com)) in Form von Zertifikaten gepflegt und ist somit intern und extern Interessierten zugänglich.

Gemäß §52b BImSchG ist der CEO der Betreiber der Anlage und somit für die Einhaltung der damit verbundenen Vorgaben verantwortlich.

Bei der H.C. Starck Tungsten GmbH berichten der HSEQ-Beauftragte als auch die Site-Managerin direkt an den CEO. Der Site-Managerin disziplinarisch zugeordnet sind der Nachhaltigkeitsmanagementsystembeauftragte (NMSB) und

die Produktionsleiterin. Letzterer ist der Energiemanagementsystembeauftragte (EMSB) disziplinarisch unterstellt. Fachlich unterstützt werden sowohl der Nachhaltigkeits- als auch der Energiemanagementsystembeauftragte vom HSEQ-Beauftragten. NMSB und EMSB leiten das Nachhaltigkeits- bzw. Energieteam. Der NMSB ist für das Managementsystem nach EMAS verantwortlich.

Die Chemitas als Dienstleister am MPO stellt im Rahmen von Dienstleistungsverträgen weitere Beauftragte, wie z.B. dem Immissionsschutz- Störfall-, Gewässerschutz-, Strahlenschutz-, Abfall-, und Gefahrgutbeauftragten.

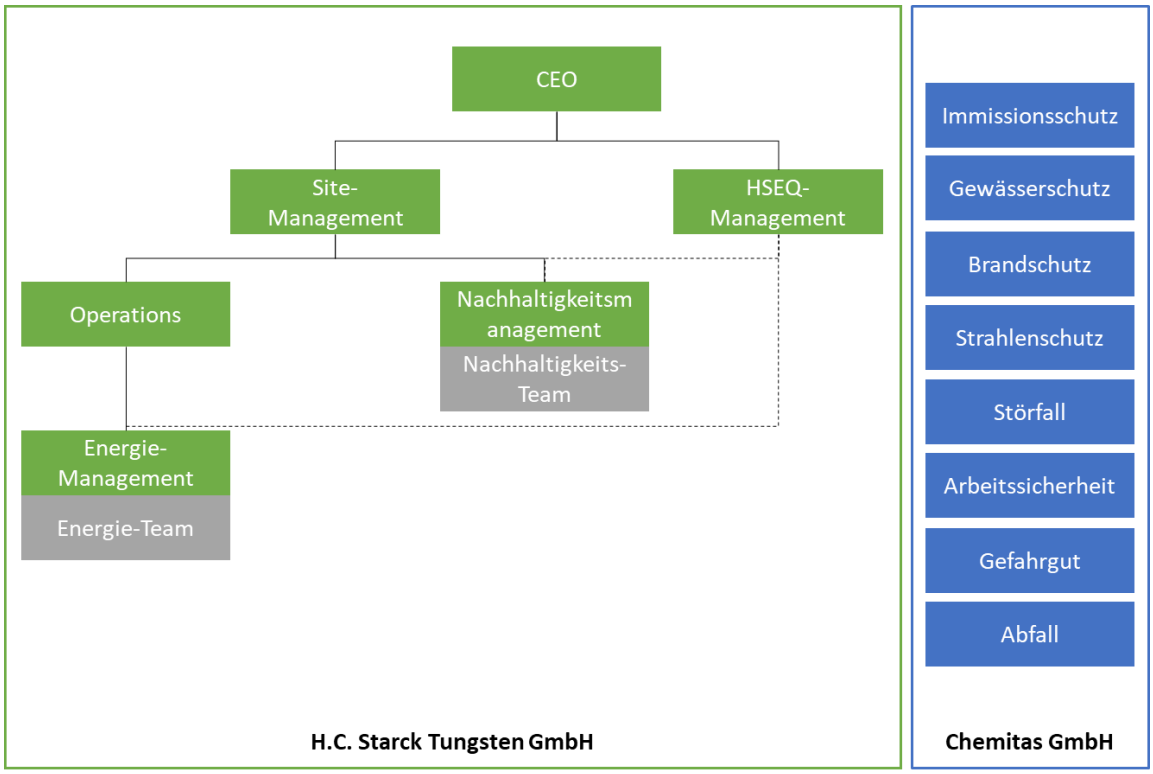

Abbildung 8: Struktur des integrierten Managementsystems der H.C. Starck Tungsten GmbH inkl. externer Beauftragter

Unser Umwelt-Managementsystem sowohl gemäß der Öko-Auditverordnung bzw. EMAS als auch der internationalen Norm ISO 14001

- beschreibt die Organisationsstruktur des Unternehmens im Umweltschutz,
- legt Verantwortlichkeiten im Umweltschutz fest,
- enthält Methoden, Verfahren und Prozesse im Umweltschutz,
- dokumentiert eine Umweltbetriebsprüfungsmethode.

Durch die Festlegung von Verantwortlichkeiten und Verfahren ermöglicht das Umwelt-Managementsystem eine systematische und kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes über die gesetzlichen Vorgaben hinaus.

Dies setzen wir mit Hilfe des sogenannten „PDCA-Zyklus“ um:

P (englisch „plan“ /planen): z.B. Festlegung der Umweltpolitik, der Umweltziele, innerbetrieblicher Abläufe

D (englisch „do“ /umsetzen): z.B. Umsetzung der Umweltpolitik, der Umweltziele, innerbetrieblicher Abläufe

C (englisch „check“ /kontrollieren): z.B. Überprüfung des Umweltmanagementsystems und innerbetrieblicher Abläufe, Messung des Umsetzungsgrades der Umweltziele

A (englisch „act“ /handeln): z.B. Einleiten von Verbesserungs-/Korrekturmaßnahmen

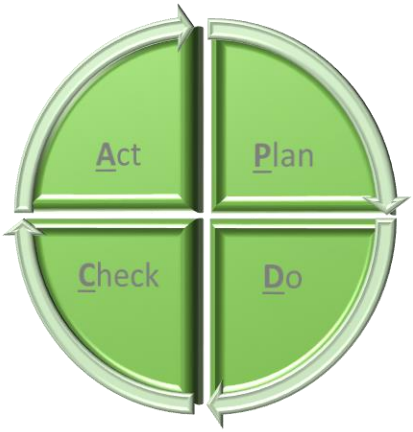

Abbildung 9: PDCA-Zyklus

Das Umweltmanagementsystem der H.C. Starck Tungsten Powders ist in das Nachhaltigkeitsmanagement der Masan High Tech Materials Gruppe eingebunden. Das oberste Gremium der Gruppe ist das Sustainability Commitee, welches mindestens einmal pro Quartal die Geschäftsführung der Gruppe informiert und Entscheidungen im Bereich der Nachhaltigkeit für das Executive-Board vorbereitet. An den einzelnen Standorten agieren lokale Teams, z.B. für die Themen Umwelt und Energie.

In Goslar gibt es seit 2021 neben dem Energiemanagementteam (gefordert durch ISO 50001) ein ebenfalls abteilungsübergreifendes Nachhaltigkeitsmanagementteam auf Basis der EMAS-Verordnung und weiterer Nachhaltigkeitsthemen, welche unter ökologischen, ökonomischen und sozialen Gesichtspunkten betrachtet werden.

7 Unternehmenspolitik

Kein Unternehmen kann auf Dauer erfolgreich sein, wenn es nicht nach entsprechenden Vorgaben lebt und handelt. Diese Vorgaben sind unsere Unternehmenspolitik, die sich auf alle Bereiche von H.C. Starck Tungsten Powders bezieht. Sie ist nachfolgend in leicht gekürzter Form wiedergegeben:

Verpflichtung für verantwortungsbewusstes und nachhaltiges Handeln – vier Grundsätze für unseren Erfolg

[…]
Wir sind überzeugt, dass unser nachhaltiger Erfolg auf einer Vielzahl unterschiedlicher Faktoren beruht: Angefangen bei der Qualifikation unserer Mitarbeiter, über aktives Gesundheits- und Sicherheitsmanagement, ökonomische und ökologische Effizienz, Energieeffizienz sowie Produkt- und Prozessqualität bis hin zur Beachtung von ethischen und sozialen Aspekten. Diese lassen sich in vier Grundsätzen zusammenfassen.
Im Rahmen unseres integrierten Managementsystems verpflichten wir uns daher zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Produkte und Fertigungsprozesse hinsichtlich Qualität, Energie- und Umweltleistung, Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter, Kunden und der Öffentlichkeit sowie zur Einhaltung aller verbindlichen gesetzlichen und selbst auferlegten Anforderungen. Die dafür erforderliche Führung und Ressourcen werden vom Unternehmen bereitgestellt.

Grundsatz 1 – Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz *Wir sorgen für eine sichere Arbeitsumgebung für alle unsere Angestellten und Arbeiter, damit sie jeden Tag sicher und gesund wieder nach Hause kommen. Um diesem Anspruch kontinuierlich gerecht zu werden, setzen wir auf eine konsequente, transparente Weitergabe von Informationen und gezielte Schulungen sowie die aktive Einbindung unserer Mitarbeiter. Wir führen nur Arbeiten aus, die sicher ausgeführt werden können. Wir wissen, dass alle Verletzungen, Zwischenfälle und Berufskrankheiten vermeidbar sind. Wir gehen davon aus, dass wir kollektiv und individuell dafür verantwortlich sind, Verletzungen bei uns und anderen zu verhindern. Deshalb werden jegliche Art von Sicherheitsmängeln, Beinaheunfällen und Arbeitsunfällen detailliert analysiert und regelmäßige Gefährdungsbeurteilungen durchgeführt, um Gefahrenquellen frühzeitig und nachhaltig zu beseitigen. Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz sind bereits bei der Konzeption und Beschaffung neuer Verfahren und Technologien wichtige Kriterien.*

Grundsatz 2 – Qualitätsbewusstsein *Wir verpflichten und entwickeln unsere Mitarbeiter zu qualitäts- und kostenbewusstem Handeln. Dadurch können wir unseren Kunden die erwartete bzw. spezifizierte Qualität, durch Nutzung unserer Erfahrung und Kompetenz, zusichern. Da Qualität schon an der Quelle entsteht, wählen wir unsere Lieferanten von Rohstoffen, Produkten und Dienstleistungen gezielt aus und entwickeln sie im Sinne einer langfristigen Partnerschaft weiter. Wir entwickeln die Qualität unserer Prozesse und Produkte gemäß dem Plan-Do-Check-Act-Zyklus (PDCA) fortlaufend weiter.*

Grundsatz 3 - Umweltschutz und Energienutzung *Durch die Nutzung geeigneter technischer und wirtschaftlicher Verfahren in der Entwicklung, der Produktion und allen anderen begleitenden Aktivitäten stellen wir sicher, dass die Umwelt und die uns zur Verfügung stehenden Ressourcen schonend behandelt werden. Dies gilt beim Abbau, in allen Produktionsprozessen entlang der gesamten Wertschöpfungskette und bei der Standort-/Minenschließung. Neben der Erzförderung sind die konfliktfreie Beschaffung von Rohstoffen, die Wiederverwertung unserer Produkte (Closed Loop) sowie anderer wolframhaltiger Abfälle für uns vorrangig. Darüber hinaus verpflichten wir uns zu einer kontinuierlichen Verbesserung unserer Managementsysteme, um sowohl unsere Umwelt- und Energieleistung zu verbessern als auch Umweltverschmutzung und Abfälle, die durch unsere Betriebstätigkeiten verursacht werden, zu vermeiden. Auch bei der Beschaffung achten wir auf Energieeffizienz. Auf diese Weise können wir unseren Kunden umweltfreundliche Produkte anbieten. Um sicherzustellen, dass alle Mitarbeiter und Auftragnehmer ihre Verantwortung im Umweltschutz umfassend wahrnehmen, stellen wir die notwendigen Informationen, Schulungen und Richtlinien zur Verfügung.*

Grundsatz 4 – Kommunikation *Kommunikation ist der Grundstein zum Erfolg und für ein vertrauensvolles Miteinander. Deshalb fördern wir die Mitarbeiterzufriedenheit durch eine offene Gesprächskultur und verpflichten uns zur Konsultation und Beteiligung unserer Beschäftigten. Unsere Stakeholder informieren wir offen und transparent. Unsere Unternehmenspolitik kommunizieren wir auf Anfrage. Über die daraus abgeleiteten Ziele sowie alle bindenden Verpflichtungen informieren wir die relevanten Parteien.*

Abbildung 10: Luftaufnahme H.C. Starck Tungsten GmbH in Goslar

8 H.C. Starck Tungsten GmbH ist Mitglied in folgenden Organisationen:

REWIMET e.V.
Recycling-Cluster
wirtschaftsstrategischer Metalle

Unternehmensnetzwerk
KLIMASCHUTZ
GRÜNDUNGS-
MITGLIED

Chemie
Netzwerk
Harz

RESPONSIBLE
MINERALS
INITIATIVE

TI CMC
TUNGSTEN INDUSTRY – CONFLICT MINERALS COUNCIL

ITSCI

WVMETALLE

Abbildung 11: Mitgliedschaften der H.C. Starck Tungsten GmbH

Zahlen, Daten und Fakten

Produktionsstandort: Goslar

9 Geschäftszahlen

GESCHÄFTSDATEN		2017	2018	2019	2020	2021
Umsatz	Mio. €	174,9	205,0	167,8	126,5	184,8
MITARBEITERSTATISTIK						
Mitarbeiter (FTE) (National)	Anzahl	Keine Angabe	238	322	326	355
Davon Frauen (National)	Anzahl	Keine Angabe	24	47	49	58
Auszubildende	Anzahl	Keine Angabe	9	10	17	19
ARBEITSSICHERHEIT						
Unfallquote (pro Mio. geleisteter Std.)	MAQ	19,7	3,0	8,1	12,2	3,8
Unfallschwere	USQ	308,1	26,7	67,1	135,8	142,9
Tödliche Unfälle	Anzahl	0	0	0	0	0
ENERGIE						
Aus erneuerbaren Energien	%	16,3	16,1	18,0	18,5	31,3

Tabelle 1: Unternehmenszahlen

10 Umweltprüfung

Verstehen der Organisation und ihres Kontextes

H.C.Starck Tungsten Powders steht mit ihren Geschäftsprozessen in Wechselwirkung zu anderen Organisationen, Einrichtungen und interessierten Kreisen, deren Anforderungen Einfluss auf den Geschäftserfolg und damit die Ausrichtung und Strategie der gesamten Unternehmensgruppe haben.

Daher haben wir die für das Managementsystem notwendigen internen und externen Themen und Prozesse, ihre Anwendung und deren Wechselwirkungen festgelegt; ebenso wie Kriterien und Methoden zur Durchführung und Lenkung dieser Prozesse.

Als Dokumentationsgrundlage dienen die unternehmensweit definierten Standards, die über das Dokumentenlenkungssystem kommuniziert werden und allen Mitarbeitern zur Verfügung stehen. Zur Erreichung der geplanten Ergebnisse leiten wir die erforderlichen Maßnahmen ein und kommen damit dem Anspruch einer fortlaufenden Verbesserung nach (PDCA-Zyklus).

Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien

Das Unternehmen hat die für sich relevanten, interessierten Parteien – zu denen auch die Beschäftigten des Unternehmens zählen - identifiziert und deren Anforderungen beschrieben. Im Ergebnis werden Maßnahmen, Verfahren und Prozesse abgeleitet und umgesetzt, um den Ansprüchen der relevanten interessierten Parteien gerecht zu werden.

Sowohl die Bestimmung und Bewertung der internen und externen Themen als auch die Bestimmung und Bewertung der Erfordernisse und Erwartungen der interessierten Parteien werden jährlich im Rahmen eines Expertengesprächs, welches von der Geschäftsführung geleitet wird, durchgeführt und aktualisiert. Sie finden Eingang in die Betrachtung der Chancen und Risiken und der daraus resultierenden potenziellen Maßnahmen für die Organisation als auch für die einzelnen Abteilungen.

Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen

Im jährlich durchgeführten Expertengespräch zur Ermittlung der Risiken und Chancen und zur Ableitung der Unternehmensziele werden u.a. folgende Punkte berücksichtigt:

- Kontext der Organisation, Erfordernisse und Erwartungen der für das Unternehmen relevanten Erfordernisse und Erwartungen
- Relevante interne und externe Themen (“Megatrends“)
- Die mit unseren Tätigkeiten, Produkten oder Dienstleistungen verbundenen Umweltauswirkungen und Umweltaspekte
- Gefährdungen im Zusammenhang mit z.B. der Arbeitsorganisation, Tätigkeiten, Notfällen und potenziellen Notfallsituationen, Personen, Änderungen in der Organisation oder des Wissens und weiteren Themen.
- Fortführung des Unternehmens

Aus den in der Bewertung ermittelten bindenden Verpflichtungen, Risiken und Chancen resultieren Maßnahmen, Prozesse und Verfahren zur Risikominimierung und Weiterentwicklung von Chancen. Zur besseren Übersicht werden die einzelnen Punkte priorisiert. Erfordernisse und Erwartungen bzw. Megatrends mit hoher Priorisierung finden Eingang in die Unternehmensziele.

Im Jahr 2021 wurden im Umweltbereich die folgenden Punkte am höchsten priorisiert und fanden Eingang in die Unternehmensziele der H.C. Starck Tungsten Powders:

- Einhaltung intern und extern vorgegebener Grenzwerte
- Zusammenarbeit (z.B. mit Behörden)
- Eine vorbeugende Instandhaltung
- Energieeffizienz und eine Weiterentwicklung der Managementsysteme
- Die Umsetzung der Klimapolitik

- Das verantwortungsvolle Sourcing von Rohstoffen
- Eine schnelle Reaktion auf Schadensfälle

Damit ergänzen sie die im Rahmen der Managementsysteme vorgesehene fortlaufende Verbesserung. Zur Erreichung der geplanten Ergebnisse setzen wir die abgeleiteten Maßnahmen um und kontrollieren deren Wirksamkeit. Ein regelmäßiger Austausch verantwortlicher Personen über Standortgrenzen hinweg sichert die Einführung einer „Best Practice“ an allen Standorten und dient ebenfalls der fortlaufenden Verbesserung.

Umweltaspekte

Um die umweltrelevantesten Ziele zu ermitteln, wird ein einheitliches Verfahren zum Ermitteln von Umweltaspekten und -auswirkungen herangezogen. Dieses soll die Konzentration auf die wichtigsten Bereiche ermöglichen. Hierbei wird zunächst ermittelt, ob es sich um relevante bzw. nicht relevante Umweltaspekte handelt (Eintrittswahrscheinlichkeit, Schwere der Umweltauswirkung) und ob die Umweltaspekte durch die H.C. Starck Tungsten GmbH beeinflusst werden können oder nicht. Beeinflussbar sind Umweltaspekte in der Regel nur dann, wenn die damit verbundenen Prozesse durch die H.C. Starck Tungsten GmbH ausgeführt werden. Bei vor- oder nachgelagerten Prozessen ist die Beeinflussbarkeit (z.B. durch die Auswahl von Lieferanten oder Dienstleistern) weniger gegeben. Eine Übersicht enthält die nachfolgende Darstellung des Lebenszyklus der von H.C. Starck hergestellten Produkte (Abbildung 13). Details zu einzelnen Umweltaspekten finden sich in Tabelle 2.

Umweltprüfung

Die Umweltbetriebsprüfungen sind ein integraler Bestandteil des internen Auditprogramms der H.C. Starck Tungsten GmbH. Dieses wird jeweils für drei Jahre erstellt. Somit ist sichergestellt, dass alle umweltrelevanten Bereiche mindestens einmal innerhalb von drei Jahren geprüft werden. Die Audit-Checklisten für das integrierte Managementsystem wurden für die Umweltbetriebsprüfungen entsprechend erweitert.

Die erste Umweltprüfung wurde im Jahre 2022 für den Standort Goslar vollumfänglich durchgeführt. Auf Basis der Empfehlungen aus dem Prüfungsbericht werden Maßnahmen abgeleitet und im Maßnahmenmanagementsystem eingestellt.

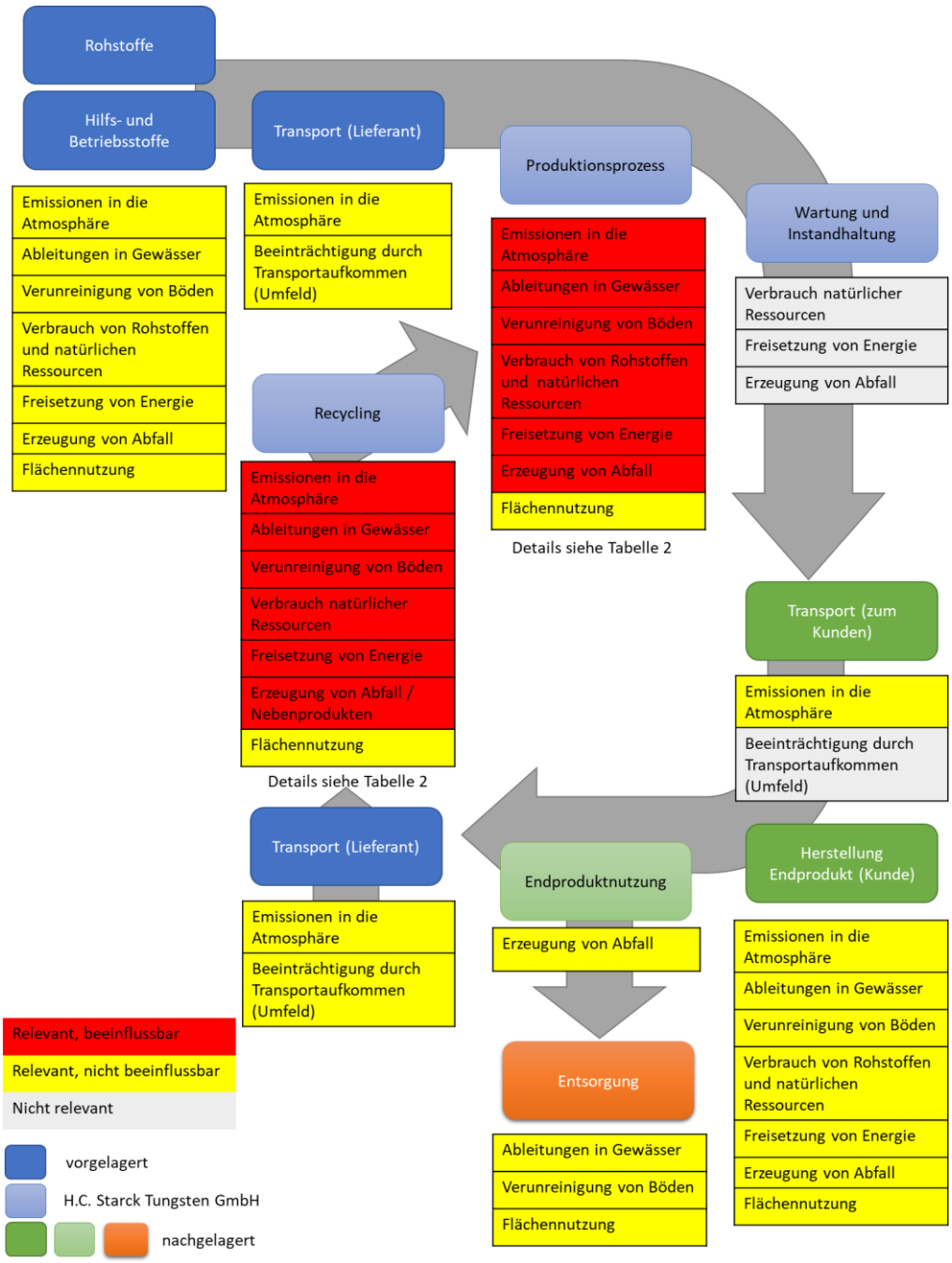

Abbildung 12: Lebenszyklus von Wolframprodukten der H.C. Starck Tungsten GmbH mit Umweltaspekten, deren Relevanz und Beeinflussbarkeit durch die H.C. Starck Tungsten GmbH.

Umweltaspekte/Umweltauswirkungen	Tätigkeiten/ Anlagen am Standort
Emissionen in die Atmosphäre	• Verdunstungskühlanlagen • Produktion • Heizung • Innerbetrieblicher Transport
Ableitungen in Gewässer	• Ableitung von Oberflächen und Regenwasser • Verdunstungskühlanlagen • Transport von Betriebsmitteln zwischen verschiedenen Gebäuden (Befestigte Wege)
Verunreinigung von Böden	• Lagerung von wassergefährdenden Stoffen • Verwendung von Ölen in den Maschinen • Nachfüllen von Öl in die Maschinen von Hand
Verbrauch von Rohstoffen und natürlichen Ressourcen	• Betriebsmittelverbrauch für die Maschinen und Produktionsabläufe/Prozesse • Verbrauch von Wasser für Kühlkreisläufe • Verpackungen
Freisetzung von Energie (z. B. in Form von Wärme, Strahlung, Vibration (Lärm), Licht	• Lärm durch Produktionsmaschinen/ Bearbeitungsmaschinen • Abwärme durch Produktionsprozesse • Gebäude (Infrastructure) • Lärm durch emittierende Produktionsmaschinen, Fahrzeugen etc.
Erzeugung von Abfall und/oder Nebenprodukten	• Produktion • Betrieb von Maschinen • Zwischenlagerung von Abfällen • Entsorgung z.B. nach Instandsetzungen etc.
Flächennutzung	• Gebäude und Infrastruktur
Transportaufkommen (Nachbarschaft/ Umfeld)	• Transport
Lebensweg	• Gewinnung durch Recycling (HCST) • Herstellung der Pulver (HCST) • Nutzung der Pulver (Customer) • Entsorgung über Recycling (closed loop)
Umweltverhalten von Unterauftragnehmer und Lieferanten (im Aufbau)	• Spediteur, Montagefirmen • Rohstoffe, Lieferanten

Tabelle 2: relevante Umweltaspekte

11 Umweltereignisse und Rechtskonformität

Die gesetzlichen Grundlagen für das Unternehmen sind erarbeitet und in einem Rechtskataster zusammengefasst. Die H.C.Starck Tungsten GmbH hält die Rechtsvorschriften im Hinblick auf die Umweltauswirkungen ein. Wesentlich sind das Bundesimmissionsschutzgesetz mit seinen Verordnungen (z. B. Störfall-Verordnung und 42.BImSchV), das Wasserhaushaltsgesetz, die Abwasser-Verordnung, sowie diverse Gesetze und Verordnungen zum Abfall und Brand-

schutz. Damit ist die Produktion darauf ausgerichtet, negative Auswirkungen unserer Aktivitäten auf Menschen, Umwelt und Natur so weit wie möglich zu minimieren. Für die Rechtskonformität sind vom Unternehmen beauftragte Personen benannt. Diese stellen durch Schulungen und interne Begehungen sicher, dass Verpflichtungen eingehalten werden, die sich aus dem Kontext der Organisation oder aufgrund von Anforderungen interessierter Partien ergeben. Außerdem werden stichpunktartig in den internen und externen Audits rechtliche Vorgaben ebenfalls überprüft. Die Einhaltung der Rechtsvorschriften, sowie die Produktion gemäß dem Stand der Technik, wird regelmäßig durch IED Anlagen Begehungen/Inspektionen durch das Gewerbeaufsichtsamt Braunschweig und die obere Wasserbehörde des Landes Niedersachsen (NLWKN) bestätigt. Im Rahmen der aktuellen IED Inspektion wurden keine Abweichungen sowie keine Verstöße festgestellt. Der Bericht kann auf https://www.gewerbeaufsicht.niedersachsen.de/startseite/bekanntmachungen/ied_anlagen_fazitbogen_uberwachung/ied-anlagen-124507.html eingesehen und heruntergeladen werden.

H.C. Starck Tungsten GmbH verfolgt ein ganzheitliches Konzept von Nachhaltigkeit, das von Rohstoffgewinnung und Lieferketten über Produktionsanlagen und -prozesse bis zu Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz reicht. Als Unternehmen der Metallurgiebranche spielt die Herkunft von Rohstoffen, das sind neben durch Recycling gewonnene Sekundärrohstoffe in Goslar von Dritten bezogene Wolframchemikalien, für uns eine besonders wichtige Rolle. Wir sind Gründungsmitglied des Tungsten Industries – Conflict Minerals Council (TI – CMC) sowie Mitglied der ITRI Tin Supply Chain Initiative (iTSCi) und der Responsible Minerals Initiative (RMI).

12 Ziele, Maßnahmen und Klimapolitik

Kategorie	Strategisches Ziel	Strategische fortlaufende Schritte
A	Spätestens bis 2045 die Klimaneutralität zu erreichen	Wir steigern fortlaufend unsere Prozesseffizienz bezüglich des Energieeinsatzes und der Anlagenverfügbarkeit um 2% pro Jahr zum Basisjahr 2013
B	Unsere Recyclingquote fortlaufend erhöhen bis zu 90%	Dazu setzen wir unsere Recyclingkompetenz ein, bieten unseren Kunden einen „closed-loop“ Prozess und kaufen unsere Rohstoffe verantwortungsvoll ein („conflict free sourcing“).
C	Hoch Qualifizierte Mitarbeiter	Wir bieten unseren Mitarbeitern eine gute Ausbildung sowie bedarfsgerechte Fort- und Weiterbildungen.
D	Fortlaufende Verbesserung unserer Umweltleistung	Der Erreichungsgrad unserer Umweltziele wird ständig überwacht.
E	Weniger Einsatz von Frischwasser	Prüfen neuer Technologie im Bereich Wasserverbrauch. Senkung des Frischwasserverbrauchs bis 2025 um >10%

Tabelle 3: Strategische Ziele im Umwelt- und Energiemanagement

Strategi-sches Ziel	Maßnahme	Ziel	Start	Umset-zung bis
A, D	Nutzung der Abwärme unsers Röstungs-prozesses.	Einsparung von ca.1000t Dampf und somit >150 t CO2e	2021	bis 2024
A	Bezug von "grünem,"Strom	Einsparung von ca. 6000 t CO2e	seit 01.01. 2021	
A,D	Substitution von Dampf durch „grünen“ Strom durch das Umsetzen unseres For-schungsprojektes der Osmoseanlage im Bereich Ammonium-Wolframat	Einsparung von >750t CO2 e und >4000MWh Energie	2018	2021
A	Änderung der Eduktaufgabe und des Pro-duktaustrages für den Drehrohrofen in der Röstung.	Verringerung des Gasver-brauch um 5%	2020	2021
C	Ausbildung von 3 Mitarbeitern zu Umwelt-managementbeauftragten.	Kompetenz im Unternehmen steigern	2021	2021
D	Aufbau von 34 Ladepunkten für E-Autos	Unterstützung der Mitarbei-ter bei der Umstellung auf E-Mobilität	2021	2022
A,D	Prüfung von Solar bzw. Photovoltaik	Eigenproduktion von "grüner" Energie	2022	2024
A,D	Prüfung vom Einsatz von Mikrowindkraft	Eigenproduktion von "grüner" Energie	2022	2024
A,D	Prüfung Herstellung von "klimaneutralem" Wasserstoff	CO2 neutrales Gas einsetzen	2022	2024
A,D	Prüfung Einsatz von E-Stapler (Fuhrpark)	Fuhrpark auf Umweltfreundli-chere Antriebe umstellen	2022	2024
E	Prüfung: Wie kann der Einsatz von Frisch-wasserverbrauch reduziert werden.	Weniger Frischwasser einset-zen	2023	2024
D	Prüfung wie Abfälle weiter reduziert wer-den können	Weniger Abfall erzeugen	2023	2024
C	Mitarbeiterschulung über die 17 Sustainable Development Goals	Kompetenz im Unternehmen steigern	2022	2023
D	Errichtung einer Plasmaanlage bzw. einer neuen Absaug-/Filtrationstechnik im Be-reich Wolfram Chemie	Bessere Filterleistung/Abrei-nigung von NH3	2022	2023
D	Einführung von (Pfand)-Mehrweggeschirr in der Kantine	Reduzierung von Einmalver-packungen.	2022	2023

Tabelle 4: Strategische Ziele und daraus abgeleitete Maßnahmen im Umwelt- und Energiemanagement

Auszug aus dem offiziellen Dokument: Klimapolitik – Unser Weg zur „Null“ bis 2045

„Die Einhaltung des international anerkannten 1,5°C – Klimaziels und die mit dem Klimawandel verbundenen Auswirkungen, wie z.B. die zunehmende Verknappung des Trinkwassers, erfordern all unsere Anstrengungen. Zu diesem Zweck streben wir die CO_2 Neutralität gemäß des Treibgashausprotokolls und lokal definierten Zeitplänen an. Wir

wollen den Frischwasserverbrauch deutlich reduzieren und unsere Umwelt- und Energieleistung kontinuierlich verbessern.

Um unsere Klimaziele zu erreichen, werden wir…

- Unseren CO_2-Fußabdruck (Scope 1 und 2) in Übereinstimmung mit den länderspezifischen Anforderungen reduzieren, indem wir unsere Prozesse weiterentwickeln, neue Technologien einsetzen und erneuerbare Energien nutzen. Unser Ziel ist es, im Jahr 2045 CO_2-Äquivalent neutral zu sein. Dies bezieht sich auf alle Aktivitäten, die wir selbst beeinflussen können.
- Den Ausbau des „closed-loop“ Prozesses mit unseren Kunden anstreben. Darüber hinaus unterstützen wir unsere Kunden bei der Reduzierung ihres ökologischen Fußabdrucks durch Produktentwicklungsprojekte.
- CO_2-Äquivalent-Reduktionsziele mit unseren Lieferanten vereinbaren.
- Neue Technologien zur Verringerung unseres Wasserverbrauchs einsetzen, welche wir weiterentwickeln und verbessern werden.
- Die Auswirkungen auf die Natur durch zusätzliche Maßnahmen ausgleichen. Die Kompensation umfasst auch Bereiche, in denen es nicht möglich ist, den CO_2-Fußabdruck auf „Null“ zu reduzieren.

Als globales Unternehmen mit mehreren internationalen Standorten gibt es nicht den einen Weg, diese Ziele zu verwirklichen. Die einzelnen Standorte werden daher ihre eigenen Konzepte entwickeln, um die Einhaltung dieser Vorschriften zu erreichen.“

Aufwendungen für den Umweltschutz

Investiert und umgesetzt in 2021:

- Gründung eines Nachhaltigkeitsteams
- Teilnahme an einer Baumpflanzaktion zur Aufforstung des Goslarer Waldes (1500 Bäume)

Alle für die Umsetzung der Maßnahmen erforderlichen Ressourcen werden von der Geschäftsführung zur Verfügung gestellt.

13 Energieverbrauch der H.C. Starck Tungsten GmbH

Jahr	2017	2018	2019	2020	2021
Strom in MW	18.238	19.972	20.280	18.038	20.587
Anteil der Energie aus erneuerbaren Energiequellen am jährlichen Gesamtverbrauch (Strom und Wärme)	16,3%	16,1%	18,0%	18,5%	31,4%

Tabelle 5: Energieverbrauch der H.C. Starck Tungsten GmbH bei der Herstellung wolframhaltiger Produkte

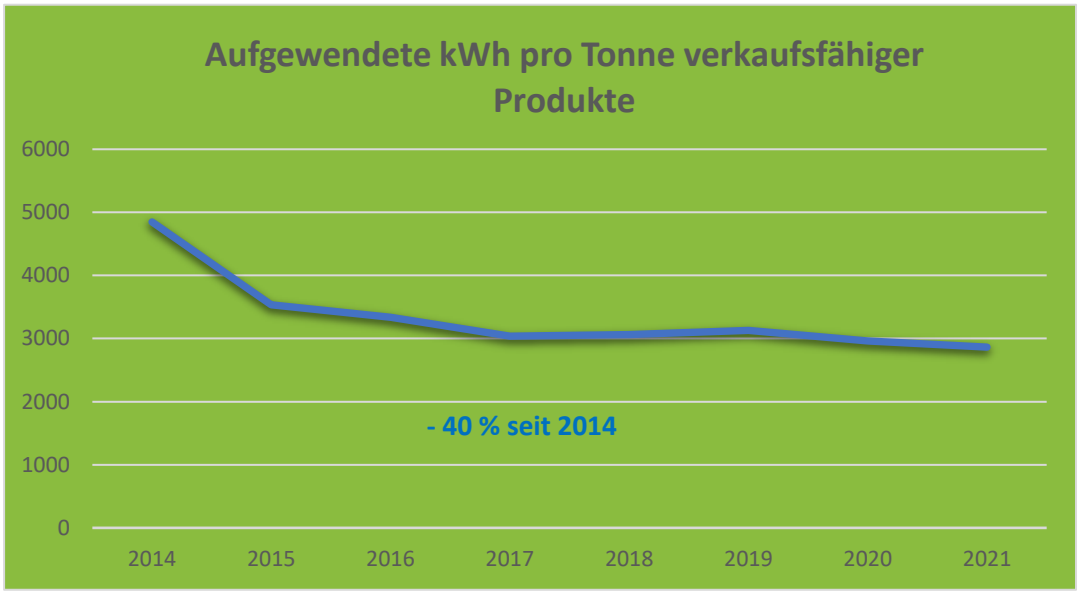

Abbildung 13: schematische Darstellung der Entwicklung des spezifischen Energieverbrauchs

Die H.C. Starck Tungsten GmbH hat sich zu einer fortlaufenden Verbesserung der energiebezogenen Leistung im Vergleich zum Basisjahr, welches bei uns das Jahr 2013 ist, verpflichtet. Seitdem konnten wir den Energiebedarf pro Tonne produzierten Materials um 40% zu senken. Neben Modernisierungen und weiteren Energiesparmaßnahmen beeinflussten insbesondere neue Anlagen und Prozesse dieses Ergebnis.

14 Materialeffizienz und Recyclingquote

Materialeffizienz

	Einheit	2017	2018	2019	2020	2021
Rohstoffe Wolfram	kg WO3	4.594.000	5.294.000	5.006.000	4.678.000	6.029.884
Rohstoffe Sonstige/Additive	kg	218.200	263.100	285.050	238.233	347.436
Rohstoffe (gesamt)	**kg**	**4.812.200**	**5.557.100**	**5.291.050**	**4.916.233**	**6.377.320**
Chemikalien	kg	9.547.730	10.982.150	10.650.867	8.908.820	10.521.253
Lösungen	l	20.000	16.280	16.700	17.005	14.288
Gase	m3	5.312.230	5.524.663	5.779.109	6.439.884	6.960.684
Halb- und Verkaufsfähiges Produkt	**t Material**	**45.281**	**48.997**	**45.762**	**40.489**	**50.699**
Halb- und Verkaufsfähiges Produkt	**t WO3**	**22.168**	**22.989**	**20.773**	**19.023**	**23.123**
Chemikalien pro t Halb- und Verkaufsfähiges Produkt	**kg**	**431**	**478**	**513**	**468**	**455**

Tabelle 6: Materialeffizienz bei der H.C. Starck Tungsten GmbH.

Bei der H.C. Starck Tungsten GmbH werden als wolframhaltige Rohstoffe hauptsächlich Sekundärrohstoffe eingesetzt (derzeit ca. 80%). Der Energiebedarf ist sowohl vom Wolframgehalt in den Schrotten abhängig, als auch von der Zusammensetzung der Schrottmischungen. Eine weitere Größe, welche die Materialeffizienz beeinflusst, ist, wann ein verkaufsfähiges Produkt dem Produktionsprozess entnommen wird.

Trotz der oben geschilderten Faktoren, welche das Resultat der Materialeffizienzbetrachtung beeinflussen, lässt sich gut erkennen, dass die Mengen in der Produktion benötigten Chemikalien, Lösungen und Gase im Vergleich Rohstoffeinsatz signifikant gesenkt werden konnten.

Recyclingquote

Schrott: Gekaufte Wolframhaltigen Abfälle/Schrotte (Bohrer, Wendeschneidplatten, …) vom Markt.

Umarbeitung: Schrotte, Schlämme etc. vom Kunden als Rohstoff geliefert, um neues Fertigprodukt daraus herzustellen.

Zwischenprodukt: Ein Rohstoff mit einer weiter vorangeschrittenen Verarbeitungsstufe als das Recycling (Intermediate). Intermediates werden in der Regel aus Erz hergestellt und zählen somit nicht zum Recycling. Es handelt sich hier um APT (Ammoniumparawolframat) und Wolframoxid.

Die Recyclingquote beschreibt das Verhältnis von Schrotten und Umarbeitung gegen den Einkauf von Intermediates.

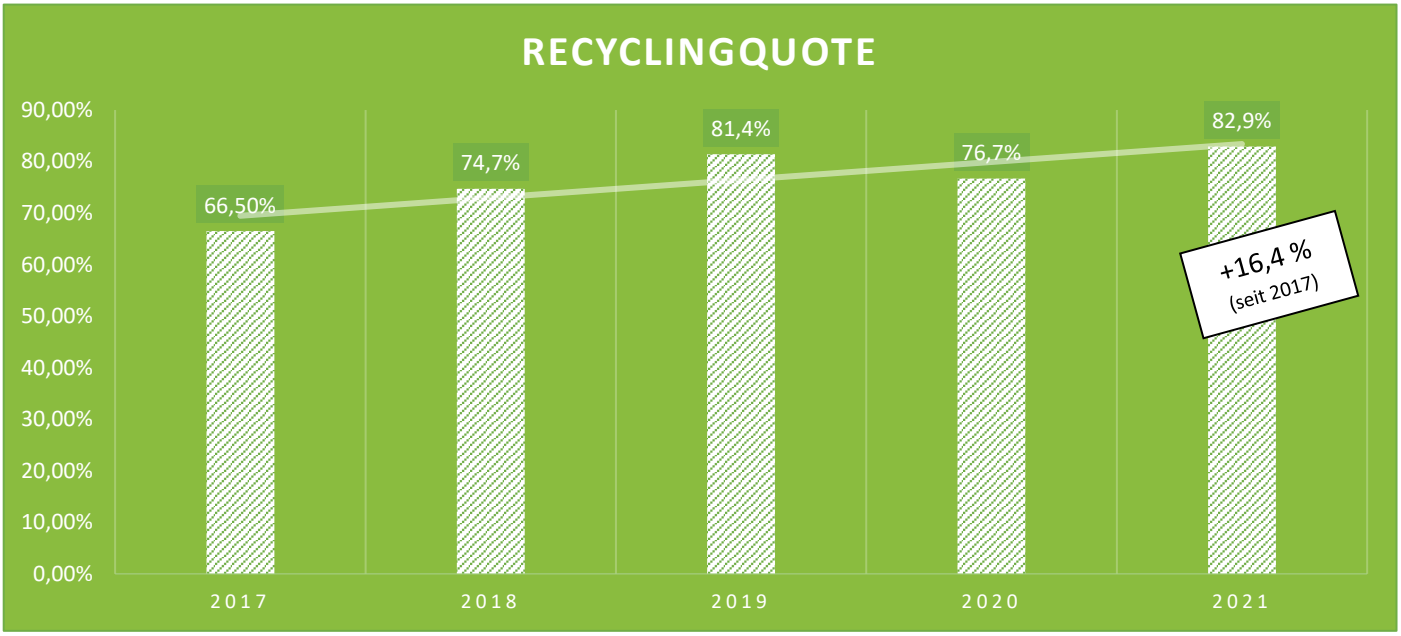

Abbildung 14: Entwicklung der Recyclingquote bei der H.C. Starck Tungsten GmbH (schematisch)

Abbildung 15: Beispiel einer typischen Art von verarbeitetem Schrott

15 Wasserbezug

Jahr	2017	2018	2019	2020	2021
Wasserbezug in m³	85.823	100.318	102.076	121.598	100.993

Tabelle 6: Wasserbezug der H.C. Starck Tungsten GmbH

Die Gründe für den hohen Verbrauch von Wasser pro Tonne Material im Jahr 2020, sind durch mehrfaches Spülen bei der Umstellung unser Verdunstungskühlanlagen zu erklären. Die Anlagen wurden umgestellt, um Gefahrstoffe zu substituieren. Ein weiterer Grund ist die durch Kurzarbeit reduzierte Produktmenge. An vielen Stellen mussten Kühlanlagen aus Sicherheitsgründen (Sicherstellung der Einhaltung der Anforderungen der 42 BImSchV) weiter betrieben werden

Abbildung 16: Zentrale Abwasserbehandlungsanlage (ZABA).[2]

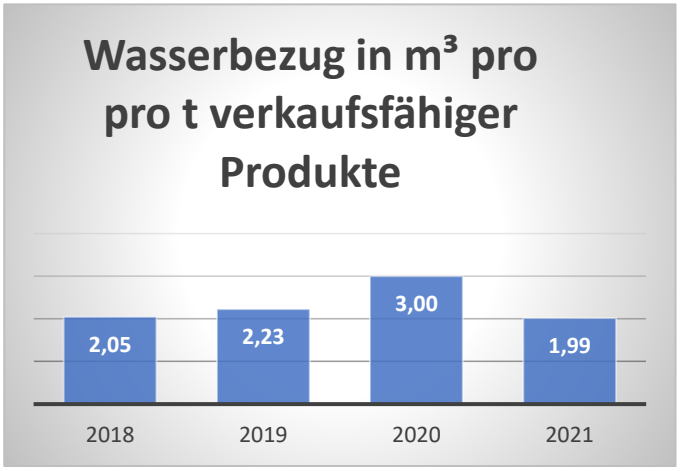

Abbildung 17: schematische Darstellung des spezifischen Wasserbezugs der H.C. Starck Tungsten GmbH

Das Abwasser des MPO´s (Betriebsabwasser, Grundwasser nach Vorbehandlung und Regenwasserspülstoß nach Trockenperioden), darunter ca. 63.000 m³ im Jahr 2021 der H.C. Starck Tungsten GmbH, wird in der zentralen Abwasserbehandlungsanlage der Chemitas GmbH, kurz ZABA, behandelt und anschließend gereinigt in den Fluss Oker abgegeben. Schwerpunkt der Abwasserbehandlung ist die Reduzierung der Metallfrachten durch einen gesteuerten Fällungsprozess mit anschließender Nachklärung und Filtration. Für die Einleitung des Abwassers des MPO´s in die Oker sind in der wasserrechtlichen Einleiterlaubnis 36 Überwachungswerte vorgeschrieben, darunter max. Konzentrationswerte für 16 Metalle. In der nachfolgenden Grafik wird dies anhand der beiden Hauptparameter Wolfram (W) und Sulfat (SO_4) für den Zeitraum 2019 – 2021 dargestellt. Die Einhaltung der Grenzwerte wird betrieblich im Rahmen der Eigenüberwachung und durch unangemeldete Probennahmen der zuständigen Wasseraufsichtsbehörde (Niedersächsischer Landesbetrieb für Wasserwirtschaft, Küsten- und Naturschutz, kurz NLWKN) überwacht. Im Rahmen der Eigenüberwachung der Einleitung in die Oker wurden keine Grenzwertüberschreitungen festgestellt.[3] Das Sanitärabwasser wird in die kommunale Kläranlage abgegeben.

[2] Quelle: Chemitas GmbH

[3] Quelle: Abwasserbericht 2021 der Chemitas GmbH für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

Vor der Abgabe an die zentrale Abwasserbehandlungsanlage der Chemitas werden die Abwässer der H.C. Starck Tungsten GmbH vom Unternehmen selbst kontrolliert. Bei Auffälligkeiten werden umgehend Maßnahmen eingeleitet. Zudem ist durch die Klimapolitik die fortlaufende Reduzierung des Frischwasserverbrauchs als Ziel vorgegeben.

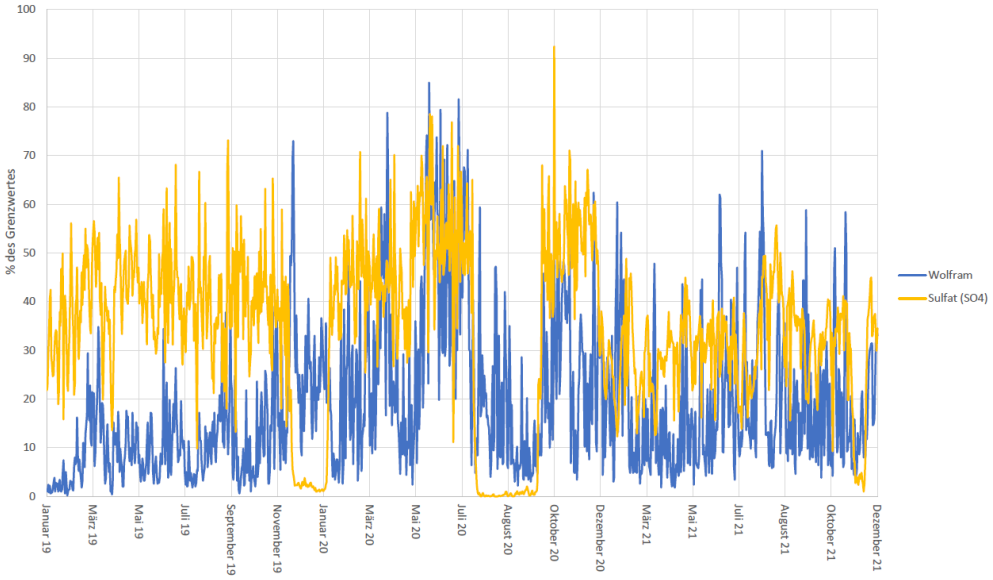

Abbildung 18: Ergebnisse der Überwachung der Hauptparameter Wolfram (W) und Sulfat (SO_4) im Auslauf der zentralen Abwasserbehandlungsanlage (ZABA).

16 Abfall

Die Abfallart und -menge sind zum Teil von der Zusammensetzung unserer Sekundärrohstoffe abhängig. Durch eine gezielte Auswahl der Rohstoffe kann der Recyclingprozess so gesteuert werden, dass die Menge an Abfall zur Verwertung oder Beseitigung reduziert werden kann. Im Berichtszeitraum gab es keine Zwischenfälle oder Komplikationen zu berichten. Die Abfallentsorgung wird auf einem sehr verantwortungsbewussten Niveau betrieben.

Sie erfolgt gemäß der Vereinbarung mit dem GAA, über die Abteilung Environment und Waste Management der Chemitas GmbH. Die Durchführung erfolgt über deren Fachabteilung Environment & Waste Management, welche neben dem Reststoffzentrum auch die zentrale Abwasserbehandlungsanlage betreibt. Mit ihrer Fachkompetenz betreut das Waste Management die H.C. Starck Tungsten GmbH in allen abfallrechtlichen Fragen rund um das Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG). Dadurch, dass sämtliche Abfallströme über die Mitarbeiter des Waste Managements abgewickelt werden, ist für eine rechtskonforme Entsorgung der Abfälle gesorgt. Die Chemitas GmbH ist von der Überwachungsorganisation ENVIZERT GmbH auch im Berichtsjahr auditiert worden und trägt weiterhin das Zertifikat über die Einhaltung der Anforderungen nach §56 KrWG und der Entsorgungsfachbetriebsverordnung (EfbV) als Entsorgungsfachbetrieb.

Verwertungs-/ Beseitigungsquote

Verwertungsquote ca. 79%
Beseitigungsquote ca. 21%
Betrachtet man nur den Gewerbeabfall, dann ergibt sich eine Verwertungsquote von ca. 86%.[4]

[4] Quelle: Abfallbericht 2021 der Chemitas GmbH für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

ABFALL		2017	2018	2019	2020	2021
Die gesamte entsorgte Abfallmenge ohne Boden/Bauschutt	Menge t	1.268	1.690	1.581	1.129	1.554
Die gesamte entsorgte Abfallmenge ohne Boden/Bauschutt (Temporär)	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	28,00	34,49	34,55	27,88	31,48
Hausmüllähnliche Gewerbeabfälle:	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	7,86	12,67	11,25	5,24	5,33
Boden / Bauschutt	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	1,15	2,51	6,97	0,57	0,83
Produktionsabfälle	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	20,14	21,82	23,29	22,65	25,33
Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	0,59	0,33	0,34	0,23	0,14
Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	0,59	0,33	0,34	0,23	0,14
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	0,004	0,01	0,06	0,07	0,002
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	2,15	7,89	5,83	7,29	5,97
Recyclingquote (Inhouse-Abfall)	%	90,59	77,78	85,13	73,12	78,62
Quote gefährlicher Abfälle / Produkt Mat	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	0,0022	0,0079	0,0059	0,0074	0,0065

Tabelle 7: Abfallkennzahlen der H.C. Starck Tungsten GmbH

17 Emissionen (Kernindikatoren)

EMISSIONSART	EINHEIT	2017	2018	2019	2020	2021
Treibhausgasemissionen gesamt (CO2+CO_2eq Erdgas, Heizöl, Diesel, CH_4, N_2O)	t CO2e	11.249,7	12.014,0	10.475,4	9.154,5	7.015,7
Treibhausgasemissionen gesamt (CO2+CO_2eq Erdgas, Heizöl, Diesel, CH_4, N_2O)	Emission in kg/ t verkaufsfähiges Produkt	248,4	245,2	228,9	226,1	138,4
Summe der Gas Emissionen (VOC, SOx, CO, NOx)	kg	31.646,7	30.812,15	33.400,00	35.650,46	24.512,00
Gas Emissionen (VOC, SOx, CO, NOx)	Emission in kg/ t verkaufsfähiges Produkt	1,4	1,3	1,6	1,9	1,1
Geruchsbelästigung	Anzahl von Geruchsbelästigungen	-*	-*	2	4	2
Lärmbelästigung	Anzahl von Lärmbelästigungen	-*	-*	1	1	0
Rauch	Anzahl von Rauchbelästigungen	-*	-*	3	2	2

Tabelle 8: Emissionen der H.C.Starck Tungsten GmbH. Umrechnungsfaktoren siehe www.energie-gedanken.ch
**= nicht gesondert für die H.C. Starck Tungsten GmbH erfasst.*

Emissionen-Extern: Erstmalige und wiederkehrende Messungen §28 BImSchG:
Die Messungen (z.B. Staub, Co, Ni, Cu, Cr, NO_x, SO_2) wurden stets von externen Messinstituten (zugelassen nach §29b BImSchG) vorgenommen. Hierbei wird zwischen behördlichen vorgeschriebenen Messungen gemäß §28 BImSchG, z.

B. auf Grund von Nebenbestimmungen oder nachträglichen Anordnungen, und sog. internen Messungen unterschieden. In 2021 gab es keine Grenzwertüberschreitungen. Die Berichte wurden geprüft und an die Behörde verschickt. Es gab keine Beanstandungen seitens der Behörde.[5]

[5] Quelle: Immissions- und Störfallbericht 2021 der Chemitas GmbH für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

Wie in der Klimapolitik der Masan Hightech Materials-Gruppe (MHT-Gruppe) gefordert, plant auch die H.C. Starck Tungsten GmbH im Jahr 2045 CO_2-Äquivalenz-neutral gemäß GHG zu sein. Hierfür und auch um unseren Kunden verlässliche Daten über den Produktspezifischen CO_2-Fußabdruck (PCF) geben zu können, ermitteln wir die CO_2-Äquivalente unseres Standortes nach Scope 1 und 2. Bis Ende 2024 wollen wir auch alle erforderlichen Daten nach Scope 3 erfasst und damit die Grundlage für die Angabe eines PCF gebildet haben.
Der Standort Goslar ist Teil eines Mischgebietes (Wohngebiete und Industriebetriebe), so dass die Nachbarn neben unseren Mitarbeitern und den Mitarbeitern der anderen Unternehmen des Metallurgie Park Oker (MPO) wichtige Stakeholder der H.C. Starck Tungsten GmbH sind.
Im Jahr 2021 wurden insgesamt 4 (nach 7 im Jahr 2020 und 19 im Jahr 2019) Lärm-, Geruchs- oder Emissionsbelästigungen von Anwohnern und Mitarbeitern auf dem Werksgelände gemeldet, die auf die Produktion der H.C. Starck Tungsten GmbH zurückzuführen waren. Alle Vorkommnisse wurden untersucht und entsprechende Maßnahmen ergriffen.

Dieselverbrauch der Stapler

JAHR	2017	2018	2019	2020	2021
Verbrauch (l)	25.074	26.079	27.537	28.306	32.569

Tabelle 9: Dieselverbrauch für Stapler bei der H.C. Starck Tungsten GmbH

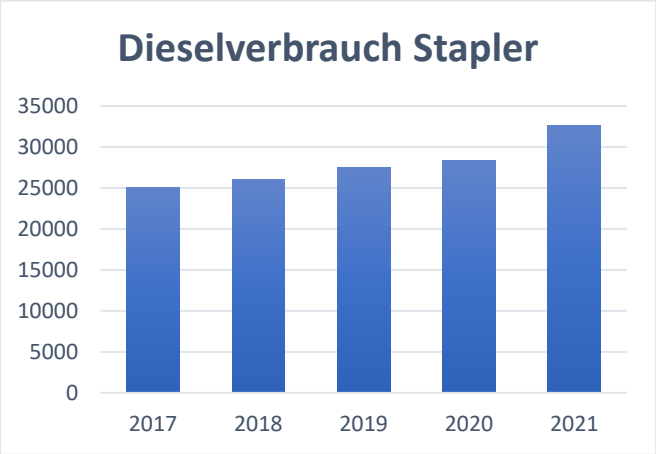

Abbildung 19: Seit 2019 werden viele innerbetriebliche Transporte der H.C.Starck Tungsten GmbH durch eigene Fahrer durchgeführt (Tendenz steigend), die bis zu diesem Zeitpunkt outgesourct waren. Für 2023 ist ein Teilumstieg der Staplerflotte auf E-Stapler geplant.

CO_2 -Emissionen durch die Anlieferungen von Rohstoffen (Schrotte und Zwischenprodukte) sowie die Auslieferung von verkaufsfähigen Produkten

Die mit der Anlieferung von Rohstoffen bzw. die Auslieferung von verkaufsfähigen Produkten hat einen signifikanten Einfluss auf den CO_2-Fußabruck unseres Standortes. Es ist daher unser Ziel, die damit verbundenen CO_2-Emissionen zu reduzieren. Maßnahmen können die Verlagerung der Transporte z.B. aus der Luft oder der Straße auf die Schiene oder aufs Wasser sein.

18 Biologische Vielfalt

Die Verantwortung für den Schutz der Artenvielfalt kann direkt am Unternehmensstandort beginnen. Mit einer naturnahen, die Artenvielfalt fördernden, Gestaltung an Fassaden oder Freiflächen.

Unsere Aktivitäten 2021:

- Baumpflanzaktion

Abbildung 20: Baumpflanzaktion der H.C. Starck Tungsten GmbH in Zusammenarbeit mit der Aktion „Wald für Morgen“.

		2017	2018	2019	2020	2021
(**B1**) Flächenverbrauch in Quadratmeter bebauter Fläche	Bebaute Fläche / Bezugsgröße (m²/Produktion Mat)	n.R.	n.R.	n.R.	n.R	n.R.
Bebaute Fläche[6]	m²			29.450	29.450	29.450

Tabelle 11: Durch die H.C. Starck Tungsten GmbH bebaute Fläche.

Die Gebäude und Flächen des MPO gehören der H.C. Starck Infrastructure GmbH und fallen somit nicht in die Bewertung. Die H.C. Starck Tungsten GmbH ist Mieter der von ihr genutzten Produktions- und Verwaltungsgebäude. Eine Angabe gemäß Anhang IV (gesamter Flächenverbrauch, gesamte versiegelte Fläche, gesamte naturnahe Fläche am Standort, gesamte naturnahe Fläche abseits des Standorts) ist somit nicht möglich.

19 Verpackungen

In den vergangenen Jahren wurden intensive Anstrengungen unternommen, um Abfälle zu vermeiden, unvermeidbare Abfallmengen zu reduzieren und Verwertungsmöglichkeiten aufzudecken.

In Absprache mit unseren Kunden wird seit Jahren darauf geachtet, wenn Verpackung nötig, möglichst Mehrwegsysteme einzusetzen. Siehe Projekt der Mehrweg-Kunststoffpaletten für Kunden im europäischen Wirtschaftsraum).

Rechtliches:

1. Seit dem 21.08.1998 (Verpackungsverordnung, die gesetzliche Änderung dazu trat zum 01.01.2019 in Kraft) sind Hersteller, Vertreiber, Importeure zur Rücknahme von Verkaufs-, Um-, Transport- und Gefahrstoffverpackungen verpflichtet (§§ 7 und 8 VerpackV). Abfüller, Betreiber und Importeure können sich zur Erfüllung dieser Pflicht auch sog. „beauftragter Dritter“ bedienen (§11 VerpackV).
2. Der Gesetzgeber hat am 28.05.2021 „den Entwurf eines Gesetzes zur Umsetzung von Vorgaben der Einwegkunststoffrichtlinie und der Abfallrahmenrichtlinie im Verpackungsgesetz und in anderen Gesetzen“ beschlossen. Damit wird das VerpackG an aktuelle EU-Richtlinien angepasst und der Vollzug des VerpackG verbessert. Das Gesetz trat am 03. Juli 2021 in Kraft.

[6] Quelle: Hr. Wessler (Chemitas).

20 Beauftragte Personen

Die beauftragten Personen wurden benannt und beim Staatlichen Gewerbe Aufsichtsamt Braunschweig gemeldet:

- Immissionsschutzbeauftragter
- Störfallbeauftragter
- Abfallbeauftragter
- Gewässerschutzbeauftragter
- Brandschutzbeauftragter
- Strahlenschutzbeauftragter
- Gefahrgutbeauftragter
- Fachkraft für Arbeitssicherheit

Abbildung 21: Werkfeuerwehr am Standort Goslar

21 Inspektion und Gefahrenabwehr

- Die H.C.Starck Tungsten GmbH hat 2020 ein Krisenhandbuch für den Standort Goslar entwickelt
  Im Jahr 2021 wurde eine Krisensimulation geprobt und Abläufe getestet.
- Die Alarm- und Gefahrenabwehrplanung des MPO wird über die Chemitas GmbH übergreifend und gemeinsam organisiert:
  - §9 StörfallV: Übergreifender Sicherheitsbericht für den MPO mit der Beschreibung aller Betriebsbereiche und übergreifenden, sicherheitsrelevanten Einrichtungen.
  - §§8,10 StörfallV: Gemeinsamer Alarm- und Gefahrenabwehrplan
  - §11 StörfallV: Information der Öffentlichkeit
- Zur Bekämpfung von Bränden und Chemieunfällen steht am MPO rund um die Uhr eine Werkfeuerwehr mit zwei hauptamtlichen Feuerwehrleuten und freiwilligen Feuerwehrleuten aus den Werken zur Verfügung. Regelmäßige Schulungen mit den umliegenden Feuerwehren sorgen für eine reibungslose Zusammenarbeit der Feuerwehren mit der Werksfeuerwehr. Bei Bedarf kann die Werkfeuerwehr aufgrund ihrer Erfahrung bei der Bekämpfung von Chemieunfällen auch von außen hinzugezogen werden.

Begehung des Betriebes - GAA Braunschweig §52a BImSchG IED-Inspektionen / Kategorie Besichtigungen

Im Jahre 2021 haben in allen IED Anlagen Begehungen/Inspektionen durch das Gewerbeaufsichtsamt Braunschweig und die obere Wasserbehörde des Landes Niedersachsen (NLWKN) stattgefunden. Die notwendigen jährlichen Begehungen folgen aus der a): Kennzeichnung der Anlagen nach 4. BImSchV mit dem Buchstaben E, b): aus §52a (5) BImSchG, der die notwendigen Vor-Ort Besichtigung der zuständigen Behörde vorschreibt. In Niedersachsen werden die Begehungsergebnisse im Internet unter Umweltkarten Online öffentlich zugänglich gemacht. Jede der betroffenen Anlagen ist in der Karte dargestellt und mit der letzten Seite des Berichtes (festgestellte schwerwiegende Mängel, Datum der Begehung und der nächsten Begehung) verlinkt. Da die H.C. Starck Tungsten GmbH unter die „Erweiterten Pflichten“ der Störfallverordnung fällt, ist auch hier eine jährliche Inspektion nach §16 StörfallV erforderlich.[7]

Weitere Begehungen:

Störfallinspektion nach §16 durch das GAA.

Inspektionen nach §58 durch den Störfallbeauftragten. In diesen Begehungen werden die Nebenbestimmungen, die PAAG´s (**P**rognose, **A**uffinden der Ursachen, **A**bschätzen der Auswirkungen, **G**egenmaßnahmen), der Alarm und Rettungsplan, der Brandschutz, der Immissionsschutz, die AwSV[8]-Bestimmungen, sowie die Arbeitssicherheit geprüft.

Freigabe und Gültigkeitserklärung:

Mit der hier vorliegenden Umwelterklärung unterrichten wir die Öffentlichkeit über unser Umweltprogramm für die nächsten drei Jahre und zeigen mit den Informationen, Zahlen und Schaubildern einen Überblick über unsere Umweltleistung. Die nächste Umwelterklärung werden wir bis November 2023 vorlegen.

Für weitergehende Fragen, Anregungen und Kritik zu dieser Umwelterklärung wenden Sie sich bitte an unsere Ansprechpartner (siehe Kontaktdaten).

---

[7] Quelle: Immissions- und Störfallbericht 2021 der Chemitas GmbH für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

[8] Quelle: Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen

22 Glossar

APW	Ammoniumparawolframat, Zwischenprodukt in der Wolframchemie, wird zum Teil als Intermediate (siehe dort) von der H.C. Starck Tungsten GmbH zugekauft.
CEO	Chief Executive Officer. Diese Abkürzung meint im deutschsprachigen Raum Geschäftsführer oder geschäftsführendes Vorstandsmitglied eines Unternehmens.
CH_4	Methan, klimaaktives Gas
Co, Ni, Cu, Cr	die Metalle Cobalt, Nickel, Kupfer und Chrom
CO_2; CO_2e	Kohlendioxid; klimaaktives Gas. Zur besseren Vergleichbarkeit wird die Klimaaktivität verschiedener Gase in CO_2e-Einheiten (CO_2-Äquivalente) angegeben. CO_2 selbst hat den Wert CO_2e = 1.
Conformant smelter	Ein conformant smelter ist RMAP-konform. Dies bedeutet, dass der Schmelzbetrieb ein RMAP-Audit (Responsible Minerals Assurance Process) erfolgreich abgeschlossen hat und durch einen kontinuierlichen Validierungsprozess einen guten Status im Programm aufrechterhält. Dieser Betrieb verfügt über Systeme und Prozesse zur Unterstützung einer verantwortungsvollen Beschaffung von Rohstoffen und kann seine Beschaffungsaktivitäten nachweisen.
CoTaW	Nebenprodukt aus dem Recyclingprozess. Nach dem Lösen der abgekühlten Schmelze bleibt ein Rückstand mit den Wertstoffen Cobalt (Co), Tantal (Ta) und Wolfram (W) zurück, aus denen bei Geschäftspartnern die reinen Metalle gewonnen werden.
Covered Countries	Demokratische Republik Kongo und die angrenzenden Staaten Angola, Burundi, die Republik Kongo, Süd-Sudan, Uganda, Ruanda, Tansania, Sambia und die Zentral-Afrikanische Republik
Executive Board	hier: Geschäftsleitung der Masan High-Tech Materials Gruppe.
FTE	Das Vollbeschäftigtenäquivalent ist eine Hilfsgröße bei der Messung von Arbeitszeit. Sie ist definiert als die Anzahl der gearbeiteten Stunden, geteilt durch die übliche Arbeitszeit eines Vollzeit-Erwerbstätigen, beispielsweise 37,5 Stunden/Woche.
GAA	Gewerbesaufsichtsamt
HSEQ; HSEQ-Management	intergiertes Managementsystem (siehe dort) für Gesundheit und Arbeitssicherheit (Health & Safety), Umwelt (Environmental) und Qualität (Quality). Bei der H.C. Starck Tungsten GmbH ergänzt durch das Managementsystem für Energie.
IED-Inspektion	Industrieemissionsrichtlinie (IED) und Umweltinspektionen. Die Industrieemissions-Richtlinie 2010/75/EU (IED) ist das zentrale Regelwerk für die Genehmigung, den Betrieb, die Überwachung und die Stilllegung von Industrieanlagen in Europa.
IMS	Ein integriertes Managementsystem (IMS) verbindet verschiedene Managementsysteme (siehe HSEQ / HSEQ-Management) und kombiniert sie in ein-

	heitlicher Struktur zu einem großen Ganzen.
Intermediates	hier: verkaufsfähige Zwischenprodukte, die als Rohstoffe in den Produktionsfluss eingehen. Von der H.C. Starck Tungsten GmbH bezogene Intermediates sind Ammoniumparawolframat oder Wolframoxid.
MAQ	Unfälle auf 1 Mio. verfahrene Stunden (Millionen Arbeitsstunden Quote = MAQ).
N_2O	Distickstoffoxid, umgangssprachlich Lachgas, klimaaktives Gas.
NO_x	Stickoxide wie N_2O, reagieren in der Atmosphäre und bilden troposphärisches Ozon.
OECD	Organisation für wissenschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung. Eine internationale Organisation mit 38 Mitgliedstaaten, die sich der Demokratie und Marktwirtschaft verpflichtet fühlen.
Scope 1	Umfasst die direkte Freisetzung klimaschädlicher Gase im eigenen Unternehmen.
Scope 2	Umfasst die indirekte Freisetzung klimaschädlicher Gase durch Energielieferanten.
Scope 3	Umfasst die indirekte Freisetzung klimaschädlicher Gase in der vor- und nachgelagert en Lieferkette.
SO_x	hier SO_2: Schwefeldioxid, reagiert in der Atmosphäre und bildet Aerosole, bzw. SO_4 als Sulfat im Abwasser.
Sustainability Committee	Nachhaltigkeitskomitee, oberstes Nachhaltigkeitsgremium der Masan High-Tech Materials Gruppe. Berichtet direkt an das und bereitet Entscheidungen für das Executive Board (siehe dort) vor.
Umweltprüfung	die Umweltprüfung umfasst folgende Punkte: ○ Bestimmung des Kontextes der Organisation ○ Erfassung der interessierten Parteien und Bestimmung ihrer relevanten Erfordernisse und Erwartungen ○ Ermittlung der geltenden rechtlichen Verpflichtungen im Umweltbereich ○ Erfassung direkter oder indirekter Umweltaspekte und Bestimmung derjenigen, die bedeutend sind ○ Bewertung der Bedeutung der Umweltaspekte ○ Bewertung der Rückmeldungen der Untersuchung früherer Vorfälle ○ Bestimmung und Dokumentation von Risiken und Chancen ○ Prüfung der angewandten Prozesse, Praktiken und Verfahren
USQ	Ausfallschichten auf 1 Mio. verfahrene Arbeitsstunden (Unfallschwerequote = USQ).
VOC	flüchtige organische Verbindungen (VOC), bilden Methan (CH_4) und Wasserstoff (H_2).
WCl_6	Wolframhexachlorid, Produkt eines Geschäftspartners, wird aus CoTaW gewonnen.
WO_3; t/WO_3	Wolframoxid. Zur besseren Vergleichbarkeit verschiedener Wolframprodukte wird deren Wolframgehalt in WO3-Einheiten angegeben.

Abbildungen

Abbildungen 1-10, 12-15, 17, 19-21: alle H.C. Starck Tungsten GmbH, Im Schleeke 78-91, Goslar

Abbildung 11: die Urheberrechte der einzelnen Logos liegen bei den jeweiligen Verbänden und Unternehmen

Abbildungen 16, 18: Chemitas GmbH, Im Schleeke 78-91, Goslar

Gültigkeitserklärung des Umweltgutachters

TÜV NORD

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

EMAS

gemäß den Vorgaben der

Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 i.d.F. vom 25.11.2009

über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS)

Die unterzeichnenden Umweltgutachterinnen/Umweltgutachter, Minje Afheldt, Dr. Claudia Käsehagen, Ralph Meß, Wolfgang Wielpütz zugelassen für die Bereiche "NACE-Code 20.13 Herstellung von sonstigen anorganischen Grundstoffen und Chemikalien" und „NACE-Code 24.45 - Erzeugung und erste Bearbeitung von sonstigen NE-Metallen", bestätigen, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation

H.C. Starck Tungsten GmbH
Im Schleeke 78-91
38642 Goslar
Deutschland

H.C.Starck Tungsten Powders
Member Masan High-Tech Materials Group

mit der Registrierungsnummer D- 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) in der durch die Verordnung (EU) 2017/1505 der Kommission und der Verordnung (EU) 2018/2026 der Kommission geänderten Fassung erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- **die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,**
- **das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,**
- **die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.**

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.

Hannover, 2022-11-07

Minje Afheldt,	Dr. Claudia Käsehagen	Ralph Meß	Wolfgang Wielpütz
Umweltgutachterin	Umweltgutachterin	Umweltgutachter	Umweltgutachter
DE-V-0312	DE-V-0164	DE-V-0300	DE-V-0046

TÜV NORD CERT UMWELTGUTACHTER GmbH Am TÜV 1 30519 Hannover www.tuev-nord.de
DAU-Zulassungs-Nr.: DE-V-0263

Erklärung der IHK

URKUNDE

EMAS
GEPRÜFTES UMWELTMANAGEMENT

IHK Hannover als EMAS-Registrierungsstelle
für die Industrie- und Handelskammern
in Norddeutschland

H. C. Starck Tungsten GmbH

Im Schleeke 78-91
38642 Goslar

Register-Nr.: DE-111-00038

Ersteintragung am: 21. Februar 2023

Diese Urkunde ist gültig bis: 7. November 2025

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 (Abschnitt 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-Zeichen zu verwenden.

IHK Industrie- und Handelskammer Hannover

INDUSTRIE- UND HANDELSKAMMER HANNOVER

Dr. Mirko-Daniel Hoppe

Hannover, 21. Februar 2023

Kontaktdaten:

H.C. Starck Tungsten GmbH

Im Schleeke 78-91

38642 Goslar

Tel: +49 5321 751-0

contact@hcstarck.com

Impressum:

H.C. Starck Tungsten GmbH

Nymphenburger Straße 84

80335 München

Handelsregister: HRB 222201

Registergericht: Amtsgericht München

Vertreten durch:

Dr. Hady Seyeda

Stephan Broske