

Konsolidierte UMWELTERKLÄRUNG 2026 für 2025



Die H.C. Starck Tungsten GmbH am Standort Goslar ist Bestandteil der H.C. Starck Tungsten Powders und ein Mitglied der Mitsubishi Materials Gruppe. 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 Verarbeiten von Sekundärrohstoffen.....	10
6	Umweltmanagement – Bestandteil unseres integrierten Managementsystems (IMS)	11
7	Unternehmenspolitik	14
8	Mitgliedschaften	16
9	Geschäftszahlen	17
10	Umweltprüfung und Umweltbetriebsprüfungen	18
11	Umweltereignisse und Rechtskonformität.....	22
12	Ziele, Maßnahmen und Klimapolitik	22
13	Energieverbrauch der H.C. Starck Tungsten GmbH	25
14	Materialeffizienz und Verarbeitungsquote von Sekundärrohstoffen	26
15	Wasserbezug.....	27
16	Abfall	29
17	Emissionen (Kernindikatoren).....	31
18	Biologische Vielfalt.....	34
19	Unsere Nachhaltigkeitsaktivitäten	35
20	Verpackungen	36
21	Beauftragte Personen	36
22	Inspektion und Gefahrenabwehr	37
23	Glossar	39
	Gültigkeitserklärung des Umweltgutachters	43
	Erklärung der IHK	44
	Abfallschlüsselnummern.....	45
	Kontaktdaten.....	46

1 Vorwort

Liebe Leserin, lieber Leser,

es ist Teil unserer Firmenphilosophie, dass Umweltschutz und Wirtschaftsleistung im Sinne nachhaltiger Unternehmensführung Hand in Hand gehen müssen. 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 ein 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 Beispiel dem Ukraine-Krieg und den damit verbundenen Schwankungen auf dem Energiemarkt, sehr wichtig. 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.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'H. Seyeda'.

Dr. Hady Seyeda, CEO

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Juliane Saupe'.

Juliane Saupe, Standortleitung

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'S. Broske'.

Stephan Broske, CFO

2 Begriffserläuterungen

In diesem Kapitel werden Begriffe erläutert, die für das Verständnis dieser Umwelterklärung von Bedeutung sind. Zur besseren Lesbarkeit wird in dieser Erklärung in der Regel das generische Maskulinum verwendet. Die in dieser Arbeit verwendeten Personenbezeichnungen beziehen sich – sofern nicht anders kenntlich gemacht – auf alle Geschlechter.

H.C. Starck GmbH / H.C. Starck Tungsten Powders	H.C. Starck GmbH ist seit dem 17. Dezember 2024 ein Mitglied der Mitsubishi Materials Europe B.V., welche ihren Sitz in Amsterdam hat. Unter der H.C. Starck GmbH firmieren die drei Produktionsstandorte Goslar (Hauptstandort), Sarnia (Kanada) und Ganzhou (China, Joint Venture). Zur Unterscheidung zwischen der H.C. Starck Tungsten GmbH (s. nächster Punkt) und allen drei Standorten wird hier der Begriff der H.C. Starck Tungsten Powders als Synonym verwendet.
H.C. Starck Tungsten GmbH	Die Zahlen und Fakten in dieser Umwelterklärung beziehen sich ausschließlich, auf den Standort Goslar. Hier ist der Sitz der H.C. Starck Tungsten GmbH.
Metallurgie Park 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 TANI OBIS GmbH, ChemiLytics GmbH & Co. KG, Höganäs Germany GmbH, Chemitas GmbH, META<L>LOGIE 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 Kenngrößen, wie gesamte versiegelte oder naturnahe Flächen 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.
Mitsubishi Materials Corporation	Die Mitsubishi Materials Corporation (MMC) ist ein führendes japanisches Unternehmen, das sich auf die Herstellung von Nichteisen-Metallwerkstoffen spezialisiert hat. Als globales Unternehmen mit mehr als 18.000 Mitarbeitern weltweit liefert MMC Metallmaterialien an Industrien in aller Welt und unterstützt die Entwicklung der globalen industriellen und sozialen Infrastruktur. Die Koordination aller Europaaktivitäten erfolgt über die Mitsubishi Materials Europe B.V. (MMEU). MMC gliedert sich weltweit in zwei wichtige Geschäftsbereiche auf. Die H.C. Starck Tungsten Powders findet sich im Geschäftsbereich Materials Business Area.

Chemitas GmbH

Die Produktion von Wolframpulvern gehört genauso wie das Recycling von Hartmetallwerkzeugen zu diesem Geschäftsbereich. Zudem gehört mit der Japan New Metals, ein weiterer Produzent von Wolframmetall- und Wolframcarbidpulvern in Japan zur Materials Business Area.

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.

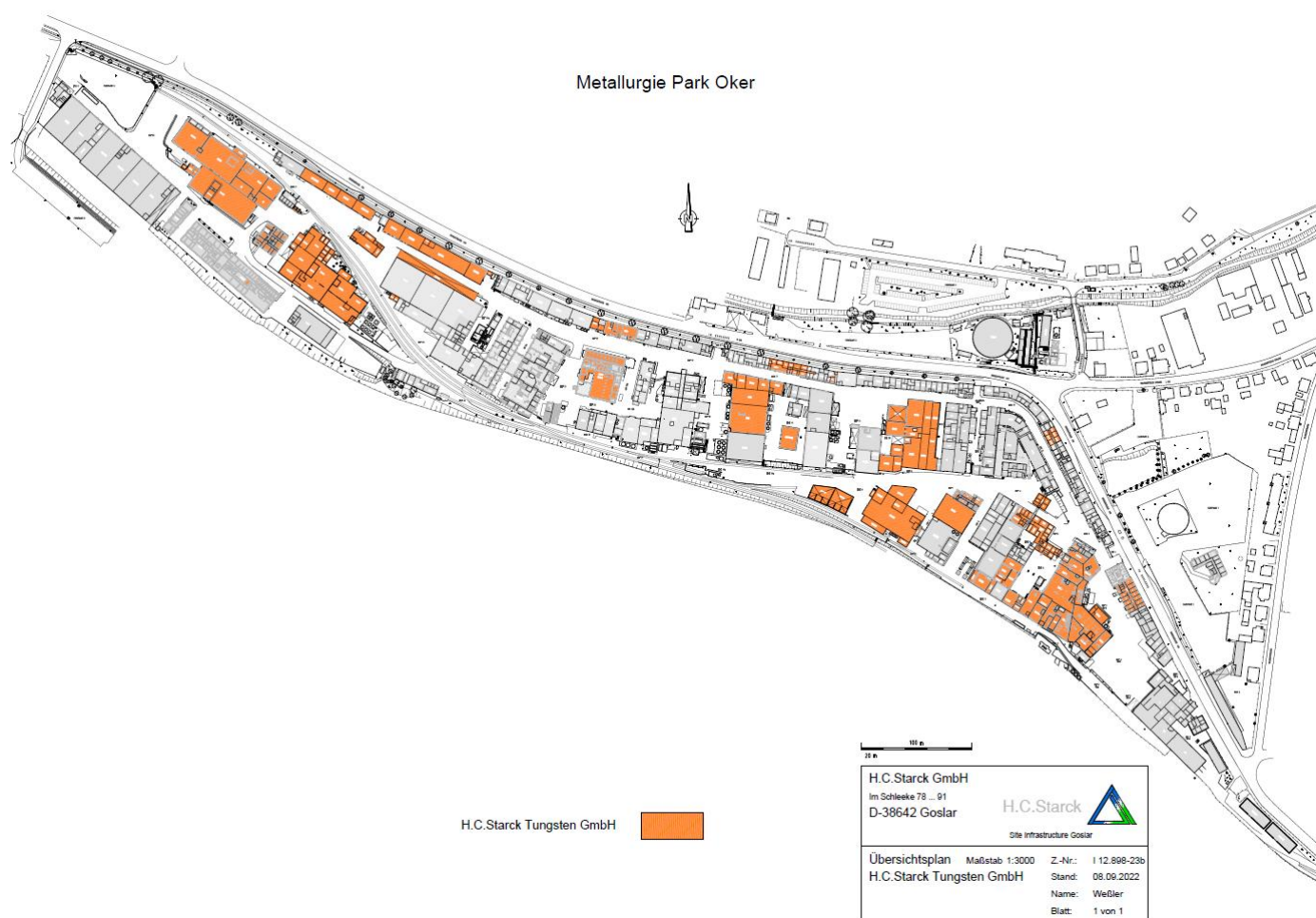


Abbildung 1: Darstellung des Metallurgie Park Oker. Orange hervorgehoben sind die Bereiche, die von der H.C. Starck Tungsten GmbH genutzt werden.

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 (siehe Abbildung 2) mit wichtigen Meilensteinen der H.C. Starck Tungsten GmbH (im Folgenden auch HCST) entnehmen können, reichen unsere 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 1930er Jahren geschaffen.



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



Abbildung 3: Produktionsstandorte der H.C. Starck Tungsten Powders * = Joint Venture; ** = Produktionsstandorte der Japan New Metals (JNM), Mitglied der MMC-Gruppe.

Mit drei Produktionsstandorten und drei weiteren Vertriebsstandorten ist die H.C. Starck Tungsten Powders in allen wichtigen Märkten vertreten (siehe Abbildung 3). Der chinesische Standort Ganzhou wird als Joint Venture betrieben. Unterstützt werden wir durch weitere Standorte der MMC-Gruppe.

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, mengenmäßig untergeordneter Bereich ist die Herstellung von Tantal-, Niob- bzw. Tantalniobcarbidgepulver aus den jeweiligen Oxiden. Der Herstellungsweg der Wolframprodukte ist in Abbildung 4 schematisch dargestellt.



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

4 Produkte

Die H.C. Starck Tungsten GmbH liefert Hochleistungsprodukte für den Maschinen- und Werkzeugbau, die Automobil- und Energieindustrie, die Luftfahrt sowie die chemische Industrie. In den Abbildungen 5 und 6 sind einige Beispiele aufgeführt:



Abbildung 5: Übersicht der Produkte der H.C. Starck Tungsten GmbH und ihrer Anwendungen.



Abbildung 6: Bilder einiger Produkte der H.C. Starck Tungsten GmbH (Ammoniumparawolframat, Wolframmetall- und Wolframcarbidpulver (von links nach rechts)).

Die H.C. Starck Tungsten GmbH produziert ihre Produkte vornehmlich aus Sekundärrohstoffen (siehe Kapitel 5). Dabei entstehende Nebenprodukte bilden Rohstoffe für weitere Unternehmen, die z. B. 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 (siehe Kapitel 16).

5 Kompetenz im Verarbeiten von Sekundärrohstoffen

Die H.C. Starck Tungsten GmbH in Goslar ist weltweit führend im Aufarbeiten wolframhaltiger Wertstoffe. Im Jahr 2016 betrug die Aufarbeitungsquote weltweit 35 %¹. Bei der H.C. Starck Tungsten GmbH wird diese Rate regelmäßig übertroffen. So ist sie seit 2017 um ca. 13,0 % gestiegen und liegt bei ca. 89 % im Jahr 2025 (siehe Kapitel 14). Aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung sind wir in der Lage, aus nahezu allen Wolframschrotten oder Produktionsrückständen im Sinne eines „Closed Loop“ reines Wolfram zu gewinnen (siehe Abbildung 7). Die Qualität des wiedergewonnenen Wolframs ist der von Primärmaterial absolut gleichwertig und teilweise sogar überlegen. Darüber hinaus vermindern wir durch das Aufarbeiten wolframhaltiger Wertstoffe den CO₂-Ausstoß und können unseren Kunden Versorgungssicherheit gewährleisten.

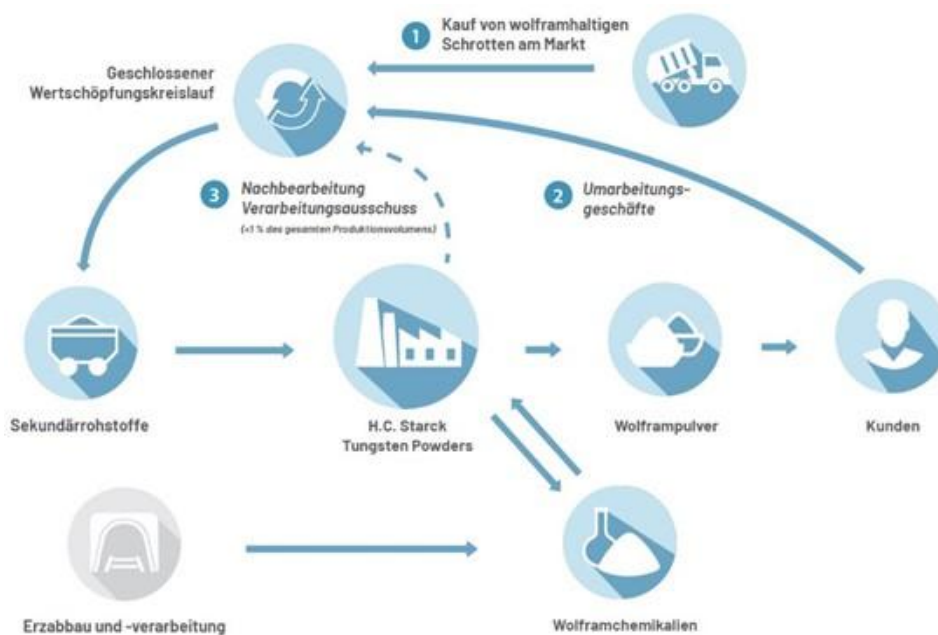


Abbildung 7: Erläuterung des Closed Loop

Aufgrund von politischen Forderungen gelten beim Bezug von Primärrohstoffen für Wolfram erweiterte Sorgfaltspflichten, um z. B. die Finanzierung von bewaffneten, nicht-staatlichen Gruppen zu vermeiden. Auch wenn wir keine Primärrohstoffe in Form von Erzen oder deren Konzentraten beziehen, ist die H.C. Starck Tungsten GmbH seit 2015 als „RMAP conformant smelter“, also als konformer Schmelzbetrieb, zertifiziert. Dies heißt, dass wir alle Vorgaben bezüglich der Einhaltung der seit dieser Zeit geltenden Sorgfaltspflicht gemäß Vorgaben der OECD und der EU (gültig seit 2021) 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. Die globalen Wolfram-Stoffströme sind in Abbildung 8 dargestellt.

¹ Quelle: ITIA Newsletter 05/2018

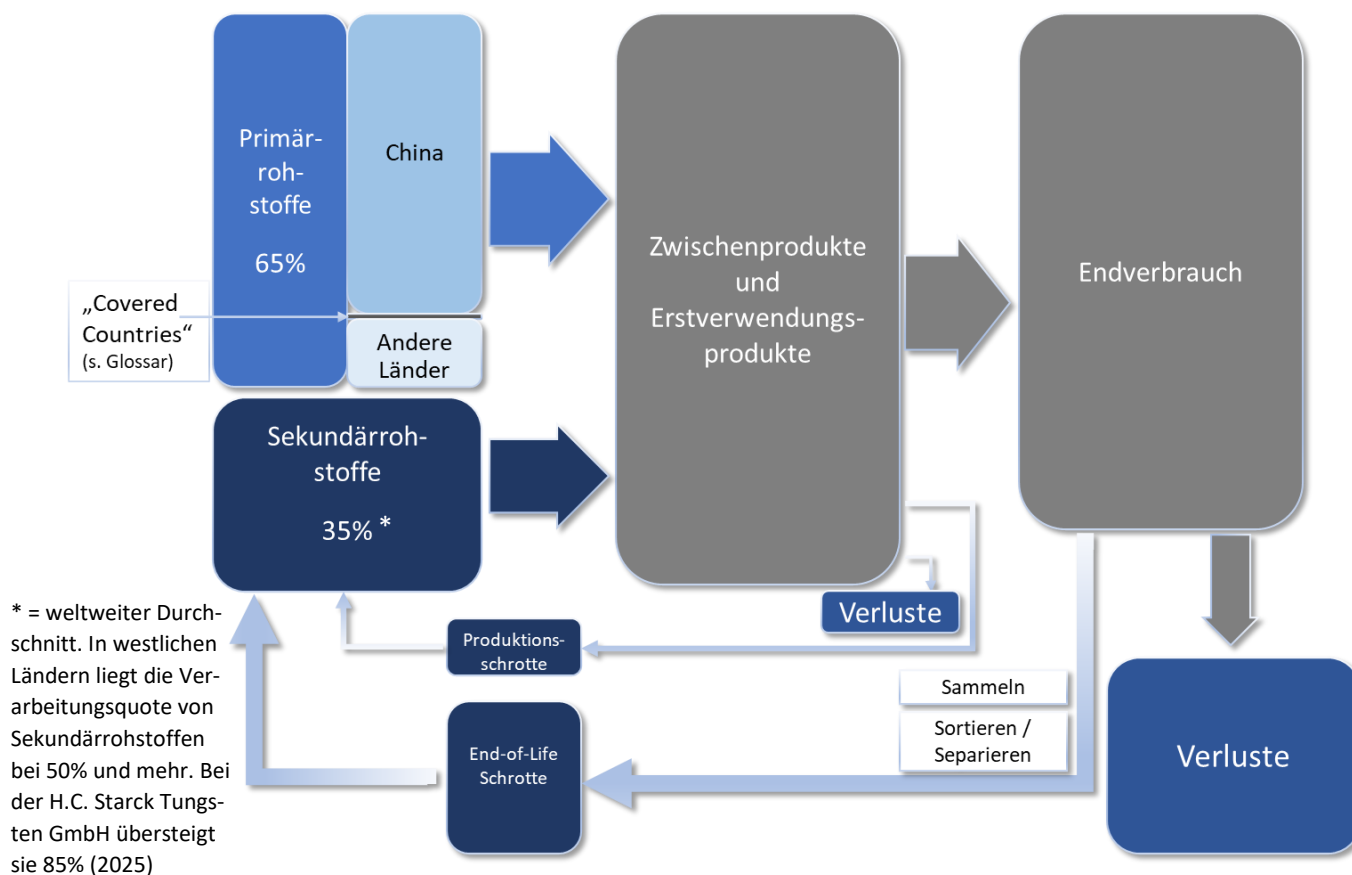


Abbildung 8: Schematische Darstellung der Wolfram-Stoffströme weltweit.

6 Umweltmanagement – Bestandteil unseres integrierten Managementsystems (IMS)

Als wesentlicher Grundstein für den Geschäftserfolg der H.C. Starck Tungsten GmbH wird die Einführung, Aufrechterhaltung und fortlaufende Verbesserung des IMS gesehen. Das IMS erstreckt sich über die drei ISO-Normen ISO 9001 für Qualität, ISO 14001 für Umwelt und ISO 45001 für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz. Im Jahr 2022 erfolgte, zur Ergänzung unseres IMS, die erste Validierung nach EMAS (deckt neben der ISO 14001 auch wesentliche Anforderungen der ISO 50001 ab). 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 der H.C. Starck Tungsten GmbH integrierte Managementsystem beruht somit auf international anerkannten Normen und Standards. Eine Übersicht der eingeführten Normen wird auf unserer Website ([Downloads auf einen Blick | H.C. Starck Tungsten Powders \(hcstarck.com\)](#)) in Form von Zertifikaten gepflegt und ist somit internen und externen interessierten Parteien 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, deren Verwaltungsstruktur in Abbildung 9 (oben) wiedergegeben ist, 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 (siehe Abbildung 8 [unten]).

Die Chemitas als Dienstleister am MPO stellt im Rahmen von Dienstleistungsverträgen weitere Beauftragte, wie z. B. den Immissionsschutz-, Störfall-, Gewässerschutz-, Strahlenschutz-, Abfall- und Gefahrgutbeauftragten (ebenfalls Abbildung 9 [unten]).

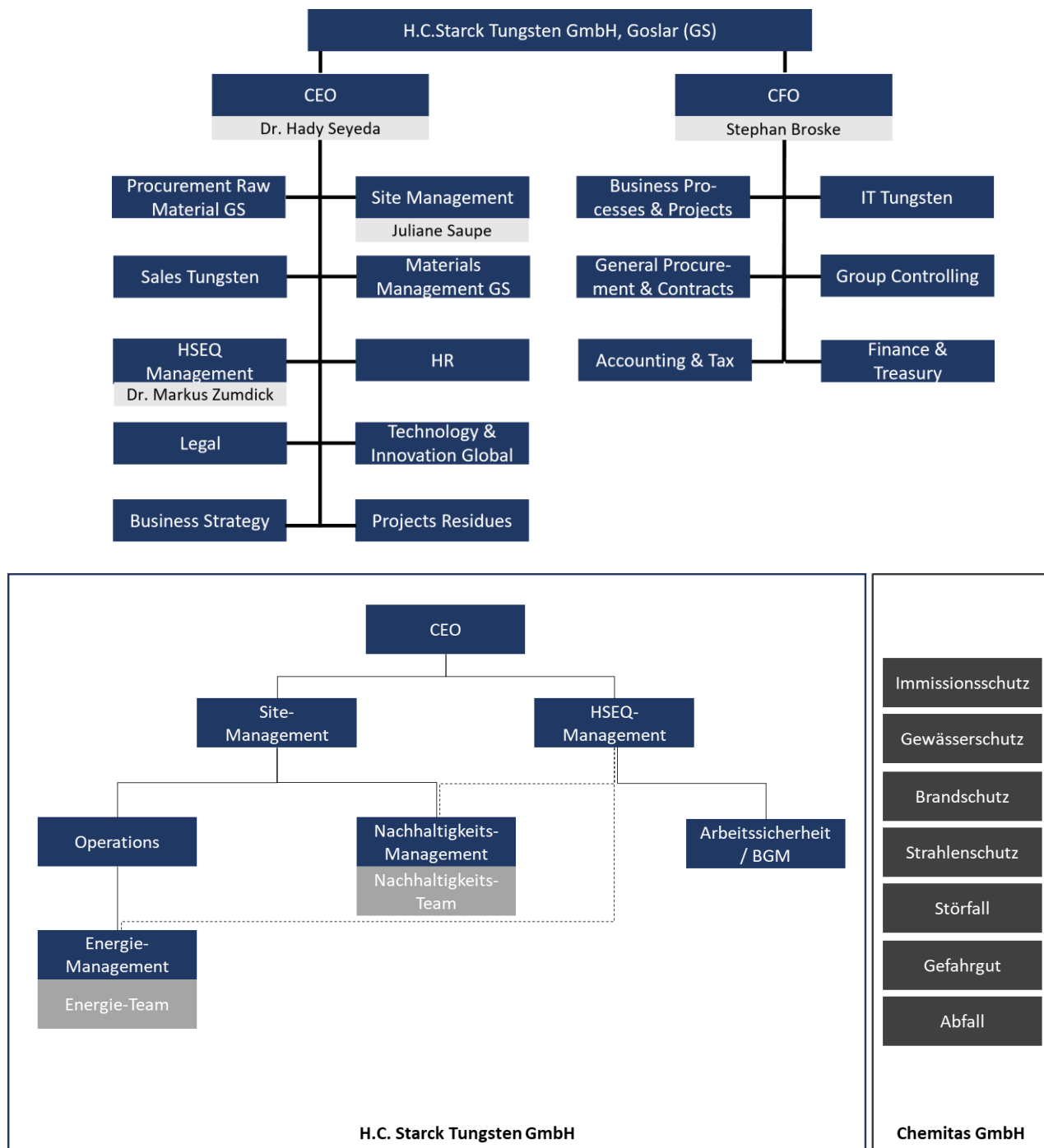


Abbildung 9: Verwaltungsstruktur (oben) und Struktur des integrierten Managementsystems (unten) der H.C. Starck Tungsten GmbH inkl. externer Beauftragter.

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

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

Durch die Festlegung von Verantwortlichkeiten und Verfahren ermöglicht das Umweltmanagementsystem eine systematische und fortlaufende Verbesserung des Umweltschutzes über die gesetzlichen Vorgaben hinaus. Dies setzen wir mit Hilfe des sogenannten „PDCA-Zyklus“ (siehe Abbildung 10) 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

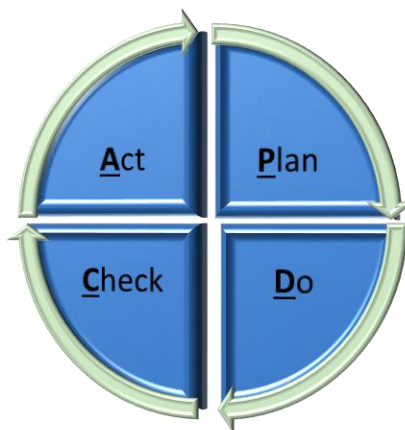


Abbildung 10: PDCA-Zyklus

Innerhalb der MMC-Gruppe sind die einzelnen Unternehmensteile für die Umsetzung ihrer Managementsysteme selbst verantwortlich, die sich im Rahmen von MMC-Vorgaben zu bewegen haben (wie z.B. die CO₂e-Neutralität bis 2045). Notwendige Kennzahlen und der Fortschritt von Nachhaltigkeitszielen werden in der Regel monatlich an MMC berichtet.

Auf Basis der EMAS-Verordnung und weiterer Nachhaltigkeitsthemen, welche unter ökologischen, ökonomischen und sozialen Gesichtspunkten betrachtet werden, gibt es in Goslar seit 2021, neben dem Energiemanagementteam, ein ebenfalls abteilungsübergreifendes Nachhaltigkeitsmanagementteam.

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 der H.C. Starck Tungssten Powders bezieht. Sie ist nachfolgend in leicht gekürzter Form wiedergegeben:

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

[...]

Wir sind davon überzeugt, dass unser nachhaltiger Erfolg auf einer Vielzahl unterschiedlicher Faktoren basiert: Angefangen bei der Qualifikation unserer Mitarbeiter, über ein aktives Gesundheits- und Sicherheitsmanagement, wirtschaftliche und ökologische Effizienz, Energieeffizienz, Produkt- und Prozessqualität bis hin zur Berücksichtigung ethischer und sozialer Aspekte einschließlich der Fürsorge und Unterstützung für die Gemeinschaft. Diese lassen sich in vier Grundsätzen zusammenfassen, die auch die drei Grundprinzipien (SCQDE, schlechte Nachrichten zuerst, freie und offene Kommunikation) unserer Muttergesellschaft widerspiegeln.

Als Teil unseres integrierten Managementsystems verpflichten wir uns daher zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Produkte, Fertigungs- und Dienstleistungsprozesse in Bezug auf 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 erforderlichen Ressourcen werden vom Unternehmen entsprechend bereitgestellt.

Grundsatz 1 – Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Wir sorgen für eine sichere Arbeitsumgebung für unsere Mitarbeitenden. 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 Mitarbeitenden. 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 regelmäßig Gefährdungsbeurteilungen für alle Bereiche durchgeführt, um relevante Gefährdungen zu ermitteln, zu bewerten und geeignete Maßnahmen zum Schutz der Mitarbeitenden umzusetzen. Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz sind bereits bei der Konzeption und Beschaffung neuer Verfahren und Technologien wichtige Kriterien.

Grundsatz 2 – Qualitätsbewusstsein

Wir verpflichten und entwickeln unsere Mitarbeitenden zu qualitäts- und kostenbewusstem Handeln. Dadurch können wir unseren Kunden die erwartete, bzw. spezifizierte Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen, 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. Die Weiterentwicklung der Qualität unserer Prozesse, Produkte und Dienstleistungen erfolgt fortlaufend gemäß dem Plan-Do Check-Act-Zyklus (PDCA).

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 Prozessen entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Neben der konfliktfreien Beschaffung von Rohstoffen haben das Recycling unserer Produkte (closed loop) sowie anderer wolframhaltiger Abfälle für uns Priorität. Darüber hinaus verpflichten wir uns zu einer kontinuierlichen Verbesserung unserer Managementsysteme, um sowohl unsere Umwelt- als auch unsere Energiebilanz zu verbessern und Umweltverschmutzung und Abfall zu vermeiden, die durch unsere betrieblichen Aktivitäten verursacht werden könnten. Auch bei der Beschaffung achten wir auf Energieeffizienz. Auf diese Weise können wir unseren Kunden umweltfreundliche Produkte und Dienstleistungen anbieten. Um sicherzustellen, dass alle Mitarbeitenden 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 Zufriedenheit der Mitarbeitenden 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.

** Erläuterung zu Grundsatz 3: Die Überprüfung der Einhaltung der bindenden Verpflichtungen erfolgt mit Hilfe eines Rechtskatasters (Software / Datenbank: Red On Line), welche in regelmäßigen Abständen ein Update erfährt. Über den Bearbeitungsstand wird die Geschäftsführung ebenfalls regelmäßig informiert.*



Abbildung 11: Luftaufnahme H.C. Starck Tungsten GmbH in Goslar

8 Mitgliedschaften

Die H.C. Starck Tungsten GmbH, in Abbildung 11 ist eine Luftaufnahme mit unserer Wolfram-Chemie im Vordergrund zu sehen, ist Mitglied in folgenden Organisationen (Abbildung 12):



WV METALLE



Abbildung 12: Mitgliedschaften der H.C. Starck Tungsten GmbH

Zahlen, Daten und Fakten

Produktionsstandort: Goslar

9 Geschäftszahlen

In Tabelle 1 sind relevante Geschäftszahlen für die vergangenen Jahre zusammengefasst.

GESCHÄFTSDATEN		2021	2022	2023	2024	2025
Umsatz	Mio. €	184,8	243,6	184,7	174,2	218,1
MITARBEITERSTA- TISTIK						
Mitarbeiter (FTE) (National)	Anzahl	355	360	360	351	367
Davon Frauen (National)	Anzahl	58	58	53	52	62
Auszubildende	Anzahl	19	22	18	22	20
ARBEITSSICHERHEIT						
Unfallquote (s. Glossar)	MAQ	3,8	7,5	3,8	7,9	5,5
Unfallschwere (s. Glossar)	USQ	142,9	22,5	56,5	170	71,5
Tödliche Unfälle	Anzahl	0	0	0	0	0
ENERGIE						
Aus erneuerbaren Energien	%	31,3	30,8	30,7	32,9	29,65

Tabelle 1: Unternehmenszahlen

10 Umweltprüfung und Umweltbetriebsprüfungen

Verstehen der Organisation und ihres Kontextes

Die H.C. Starck Tungsten GmbH 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, s.o.).

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

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

Im Rahmen der regelmäßigen Risiko- und Chancenanalyse wurden für den 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
- Fortlaufende Verbesserung der Umwelt- und Energieleistung
- 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 Tungsten GmbH hergestellten Produkte (Abbildung 13). Details zu einzelnen Umweltaspekten finden sich in Tabelle 2.

Umweltprüfung und Umweltbetriebsprüfungen

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. Ein Schwerpunkt der Umweltbetriebsprüfungen ist die Überprüfung der Einhaltung der bindenden Verpflichtungen, zusammengestellt in unserem Rechtskataster, und somit die Sicherstellung der Rechtskonformität des Unternehmens.

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

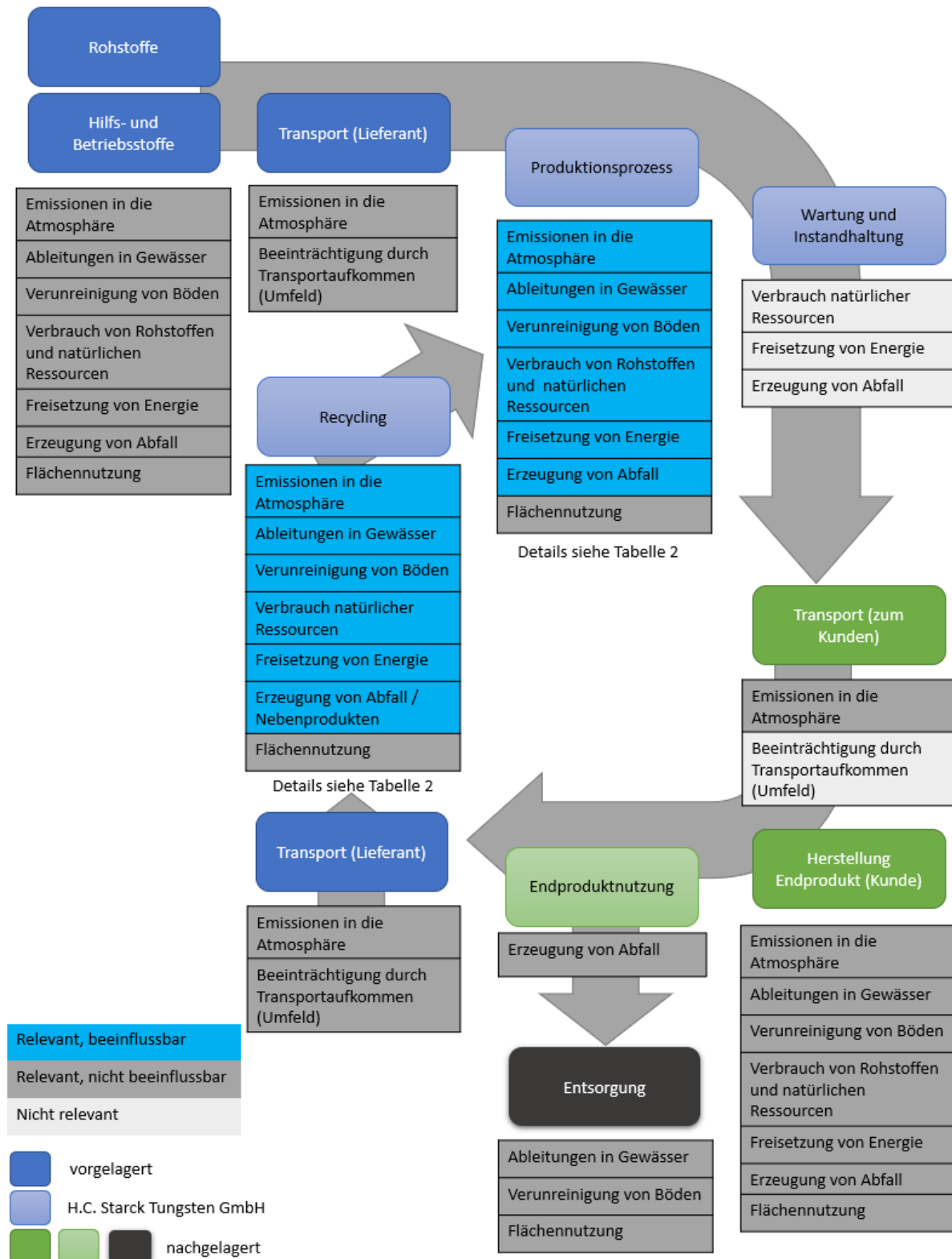


Abbildung 13: Lebenszyklus von Wolframprodukten der H.C. Starck Tungsten GmbH mit Umweltaspekten, deren Relevanz und Beeinflussbarkeit durch die H.C. Starck Tungsten GmbH.

Umweltaspekte/Umweltauswirkungen	Tätigkeiten/ Anlagen am Standort
Emissionen in die Atmosphäre (z.B. Staub, Gase, Legionellen)	• Verdunstungskühlanlagen • Produktion • Heizung • Innerbetrieblicher Transport • Lärm
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 Sekundärrohstoffe (HCST) • Herstellung der Pulver (HCST) • Nutzung der Pulver (Customer) • Zuführung zum Recycling (closed loop)
Umweltverhalten von Unterauftragnehmer und Lieferanten (im Aufbau)	• Spediteur, Montagefirmen • Rohstoffe, Lieferanten • Abwasserbehandlung durch Konzernschwester

Tabelle 2: relevante Umweltaspekte

11 Umweltereignisse und Rechtskonformität

Die gesetzlichen Grundlagen für das Unternehmen sind erarbeitet und in einem Rechtskataster zusammengefasst. Wesentlich ist 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 Brandschutz. 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 Parteien ergeben. Außerdem werden in den internen und externen Audits rechtliche Vorgaben 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. Die Berichte können auf der offiziellen Homepage der Gewerbeaufsicht heruntergeladen werden: [Gewerbeaufsicht Niedersachsen](#)

Die H.C. Starck Tungsten GmbH verfolgt ein ganzheitliches Konzept von Nachhaltigkeit, das von der Rohstoffgewinnung und Lieferketten über Produktionsanlagen und -prozesse bis zu Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz reicht. Als Unternehmen der Metallurgie-Branche spielt die Herkunft von Rohstoffen (Sekundärrohstoffe und 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

Im Rahmen unseres Nachhaltigkeitsmanagements wurden folgende strategischen Ziele (Tabelle 3) und Ziele mit Maßnahmen zu deren Erreichung (Tabelle 4) aufgestellt:

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	Gemäß der Strategie der MMC Gruppe den Anteil an Sekundärrohstoffen außerhalb Chinas bis 2031 auf 100% zu erhöhen.	Dazu setzen wir unsere Kompetenz im Verarbeiten von Sekundärrohstoffen 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	Erste Prüfung 2024/2025 abgeschlossen. Eine Umsetzung der Projekte wird zunächst aufgeschoben, da durch eine Erweiterung der Recyclinganlage neuen Voraussetzungen entstehen. Erneute Prüfung bis 2031.

Tabelle 3: Strategische Ziele im Umwelt- und Energiemanagement

Strategisches Ziel	Ziel	Maßnahme	Start	Umsetzung bis
A, D	Einsparung von ca.1000t/Jahr Dampf und somit >150 t/Jahr CO ₂ e	Nutzung der Abwärme unsers Röstprozesses. Einsparung von ca.100 kWh/h	2021	Umgesetzt 2023
A, D	Eigenproduktion von "grüner" Energie.	Prüfung von Solar bzw. Photovoltaik	2022	Prüfung erfolgt 2024
A, D	Eigenproduktion von "grüner" Energie	Prüfung des Einsatzes von Mikrowindkraft	2022	Prüfung erfolgt 2024
A, D	CO ₂ neutrales Gas einsetzen	Prüfung Herstellung von "klimaneutralem" Wasserstoff	2022	Projekt an Standort-dienstleister
A, D	Fuhrpark auf umweltfreundlichere Antriebe umstellen	Prüfung Einsatz von E-Stapler (Fuhrpark)	2022	Ersten Stapler 2023 in Betrieb genommen
E	Weniger Frischwasser einsetzen	Prüfung: Wie kann der Einsatz von Frischwasserverbrauch reduziert werden.	2023	2031
D	Weniger Abfall erzeugen	Prüfung wie Abfälle weiter reduziert werden können. 60% weniger Deponieschlamm durch veränderten und verringerten Einsatz von Chemikalien im Jahr 2023 erreicht.	2023	Umgesetzt 2023
C	Kompetenz im Unternehmen steigern	Mitarbeiterschulung über die 17 Sustainable Development Goals	2022	Umgesetzt 2023
D	Reduzierung der NH ₃ Emission	Zur sicheren Einhaltung der geänderten Grenzwerte wurde im Bereich Wolfram-Chemie eine neue Absaug- und Filtrationstechnik installiert.	2023	Inbetriebnahme im Jahr 2024
D	Reduzierung von Einmalverpackungen	Einführung von (Pfand)-Mehrweggeschirr in der Kantine	2022	Umgesetzt 2023
A, D	Substitution von Klimaschädlichen Energien	Erstellung eines Energiekonzeptes, mit dem Ziel der CO ₂ e Neutralität bis 2045	2022	2025
D	Reduzierung von Stahl zur Entsorgung. Weniger Abfall	Durch den Einsatz von Schüttboxen in der Röstung vermeiden wir jährlich rund 1.000 Stahlfässer (200 L), die bislang nach einmaliger Nutzung als Schrott anfielen.“	2023	Umgesetzt 2023
A, D	Einsparung von Erdgas und damit verbundene Einsparung von CO ₂ e	Optimierungsprogramm Drehrohrprozess. (Einsparung von Energie / Durchsatzsteigerung) Erwartete Energieeinsparung von 39 %.	2023	Umgesetzt 2024
D	Geringerer Anfall von Abfall	Diskussion mit Kunden über geänderte Verpackungseinheiten	2023	2025
A, D	Weniger Hilfsstoffe und Energie	Induktionsöfen - Isolierung verändert - Einsparung von Hilfsstoffen und Energie. Energieeinsparung bei der Herstellung von Sondercarbiden von ca. 46%.	2023	Umgesetzt 2024
A, D	Vorarbeiten für potenzielle Projekte	Prüfung und Versuche "Substitution von Erdgasbrenner durch Wasserstoffbrenner"	2023	2024

A, D	Stromverbrauch senken durch effizientere Motoren	Austausch Steuerluftkompressor	2024	Umgesetzt 2025
A, D	Stromverbrauch senken, Automatisierte Programmierung	Steuerungswechsel RTL	2024	Umgesetzt 2025
A, D	Stromverbrauch senken durch höhere effizientere Geräte	Austausch von 5 Klimageräten in den Schaltwarten	2025	Umgesetzt 2025
A, D	Stromverbrauch senken durch effizientere Motoren	Austausch des Kompressormotors	2025	Umgesetzt 2025
A, D	Reduzierung von Energie und CO ₂ e	Energieeffiziente Brenner am Calzinationsdrehrohr	2025	2026
A, D	Stromverbrauch senken durch effizientere Motoren	Neuer Kompressor an Strahlmühle	2025	2026
B	Den Anteil an Sekundärrohstoffen außerhalb Chinas bis 2031 auf 100% zu erhöhen.	Erweiterung der Recyclingkapazitäten um 2000 t	2025	2028
A, D	Einsparung von ca.1000t/CO ₂ e Jahr	Austausch eines Erdgasofens gegen einen Strombeheizten Ofen	2025	2028

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

Auszug aus dem offiziellen Dokument:

Klimapolitik der H.C. Starck GmbH – 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 CO₂ Neutralität gemäß des Treibgasprotokolls 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 CO₂-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 CO₂-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.
- CO₂-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 CO₂-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

Im Jahr 2025 wurden insgesamt ca. 140.000 € in Umweltschutzmaßnahmen investiert. Hiermit wurden u. a. folgende Maßnahmen umgesetzt:

- Austausch Steuerluftkompressor
- Steuerungswechsel RTL
- Austausch von 5 Klimageräten in den Schaltwarten
- Austausch des Kompressormotors
- Diverse Bodenbeschichtungen

13 Energieverbrauch der H.C. Starck Tungsten GmbH

Seit 2021 bezieht die H.C. Starck Tungsten GmbH ausschließlich regenerativ erzeugten Strom (Tabelle 5).

Jahr	2022	2023	2024	2025
Energieverbrauch MWH	68,4	56,9	52,5	59,4
Strom aus erneuerbaren Energien	100 %	100 %	100 %	100 %
Anteil der Energie aus erneuerbaren Energiequellen am jährlichen Gesamtverbrauch (Strom und Wärme)	30,8%	30,69%	32,9%	29,65%

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

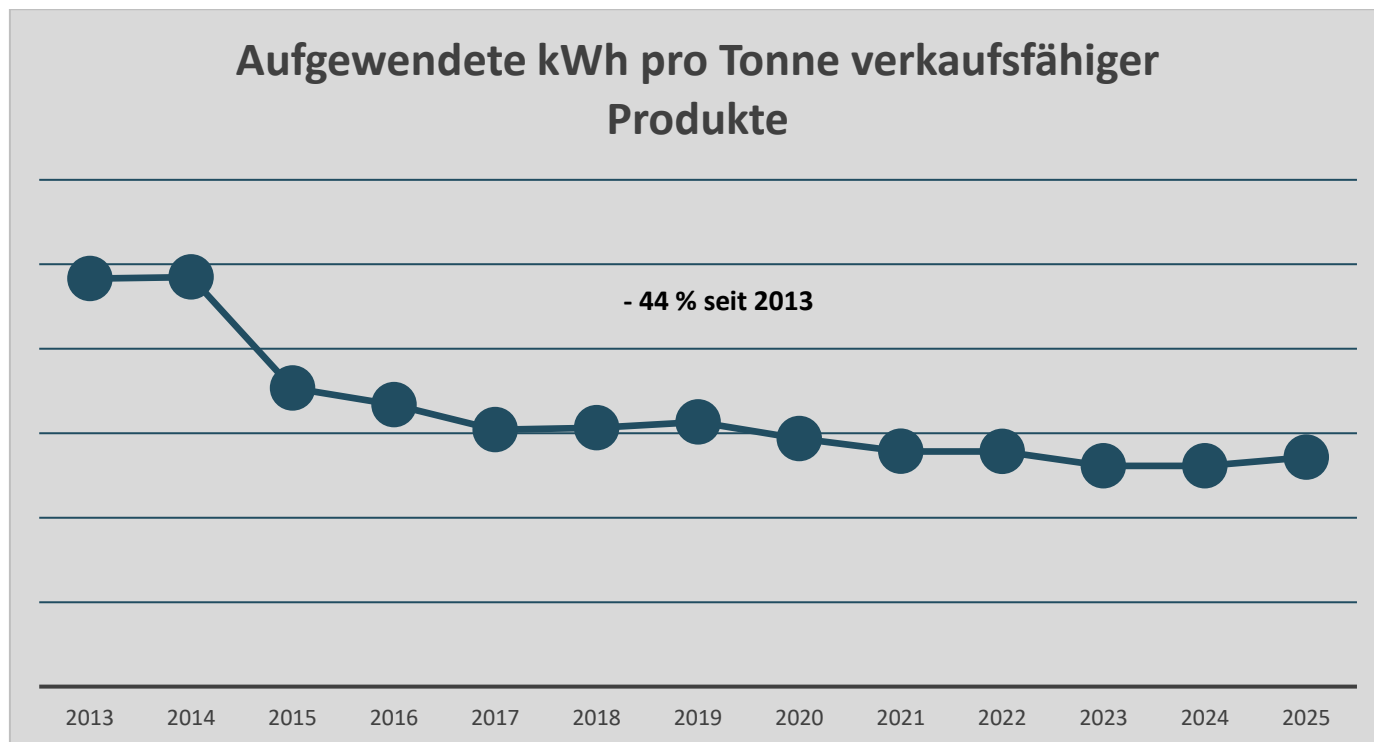


Abbildung 14: schematische Darstellung der Entwicklung des spezifischen Energieverbrauchs

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 44 % senken (s. Abbildung 14). Neben Modernisierungen und weiteren Energiesparmaßnahmen beeinflussten insbesondere neue Anlagen und Prozesse dieses Ergebnis.

Im Jahr 2025 ist der Anteil an regenerativ erzeugter Energie leicht gesunken. Dies ist auf Verschiebungen im Produktmix zurückzuführen.

Im Gegensatz zum Vorjahr ist der spezifische Energieverbrauch um ca. 4%, bezogen auf die Basislinie, gestiegen. Dies ist zum einen auf geopolitische Umstände zurückzuführen (Exportkontrollen in China in Kombination mit einer restriktiven Lizenzvergabe). Auf der anderen Seite führte der Ausfall von zwei elektrisch betriebenen Großanlagen zu einem erhöhten Dampfbedarf in der Trocknung von Wolfram-Chemikalien.

14 Materialeffizienz und Verarbeitungsquote von Sekundärrohstoffen

Materialeffizienz

	Einheit	2022	2023	2024	2025
Rohstoffe Wolfram	kg WO ₃	5.540.359	5.594.936	4.841.586	5.742.000
Rohstoffe Sonstige/Additive	kg	292.246	217.344	193.715	225.713
Rohstoffe (gesamt)	kg	5.832.605	5.812.280	5.035.301	5.967.713
HiBe* fest	kg	11.587.198	10.809.008	8.723.279	11.769.227
HiBe* flüssig	l	14.811	12.480	11.280	9.120
HiBe*Gase	m ³	6.529.325	5.762.647	5.092.844	6.215.884
Halb- und Fertigprodukte	t	49.709	45.464	40.919	48.544
Halb- und Fertigprodukte in WO₃ Einheiten	t WO₃	22.886	20.185	18.390	20.893
Chemikalien pro t Halb- und Verkaufsfähiges Produkt	kg	506	535	474	563

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

* HiBe = Hilfs- und Betriebsstoffe

Bei der H.C. Starck Tungsten GmbH werden als wolframhaltige Rohstoffe hauptsächlich Sekundärrohstoffe eingesetzt (derzeit > 85 %). Der Energiebedarf ist sowohl vom Wolframgehalt in den Schrotten abhängig als auch von der Zusammensetzung der Schrottmischungen. Der vermehrte Einsatz von Sekundärrohstoffen (siehe auch Abbildung 8) führt zu einem erhöhten Chemikalienverbrauch, welche beim Recycling eingesetzt werden.

Verarbeitungsquote von Sekundärrohstoffen

- **Schrott:** Gekaufte wolframhaltige Sekundärrohstoffe (Bohrer, Wendeschneidplatten [siehe Abbildung 15], etc.) 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 Quote der verarbeiteten Sekundärrohstoffe, in Abbildung 15 ist ein Beispiel wiedergegeben, beschreibt das Verhältnis von Schrotten und Umarbeitung gegen den Einkauf von Intermediates.

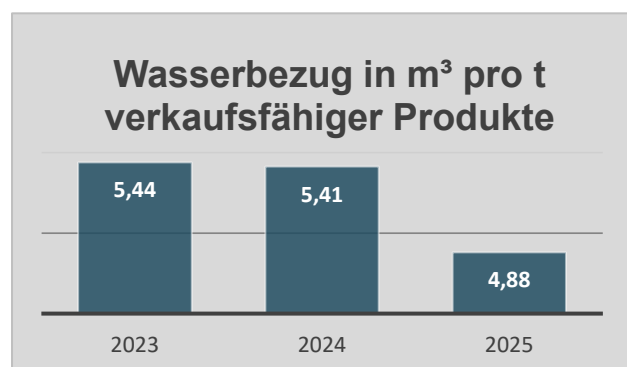


Abbildung 15: Beispiel einer typischen Art von verarbeitetem Sekundärrohstoff

15 Wasserbezug

Jahr	2022	2023	2024	2025
Wasserbezug in m³	115.418	108.951	99.517,0	101.946

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



Der leichte Anstieg des absoluten

Frischwasserverbrauchs im Jahr 2025 (Tabelle 7) ist auf die erhöhte Produktionsmenge zurückzuführen. Trotz des höheren Gesamtverbrauchs konnte der spezifische Wasserverbrauch je Tonne verkaufsfähiger Produkte, aufgrund des geänderten Produktmix, weiter gesenkt werden. (Abbildung 16)

Abbildung 16: schematische Darstellung des spezifischen Wasserbezugs der H.C. Starck Tungsten GmbH.

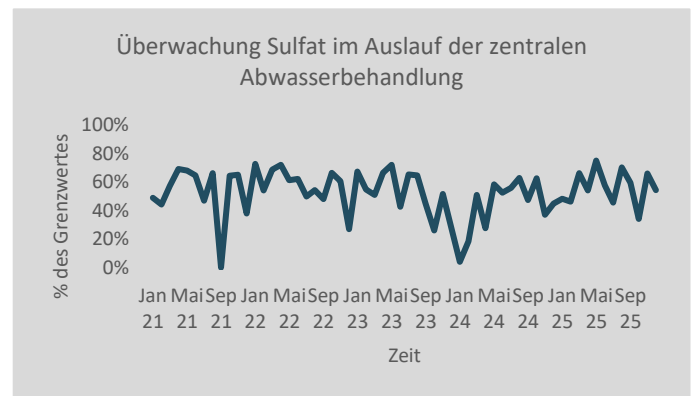
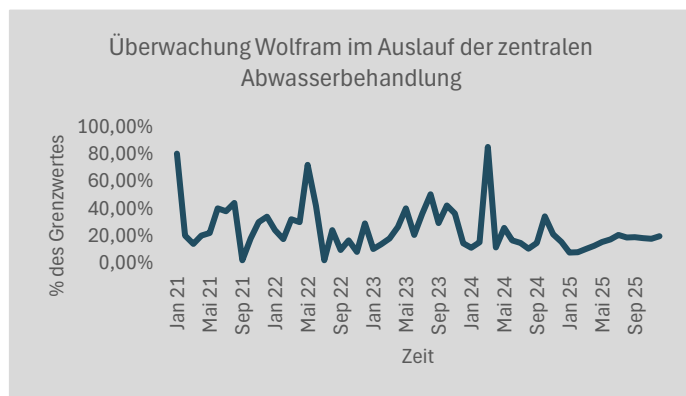


Abbildung 16: Zentrale Abwasserbehandlungsanlage (ZABA)

Das Abwasser des MPOs (Betriebsabwasser, Grundwasser nach Vorbehandlung und Regenwasserspülstoß nach Trockenperioden) wird in der in Abbildung 17 gezeigten, 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 MPOs in die Oker sind in der wasserrechtlichen Einleiterlaubnis 36 Überwachungswerte vorgeschrieben, darunter maximale Konzentrationswerte für 16 Metalle.

In den nachfolgenden Grafiken (Abb. 18 und 19) wird dies anhand der beiden Hauptparameter Wolfram (W) und Sulfat (SO_4^{2-}) für den Zeitraum 2021 – 2025 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 festgestellt². Das Sanitärabwasser wird in die kommunale Kläranlage abgegeben.

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.



Abbildungen 17 und 19: Ergebnisse der Überwachung der Hauptparameter Sulfat (SO_4) [links] Wolfram (W) [rechts] im Auslauf der zentralen Abwasserbehandlungsanlage (ZABA).

² Quelle: Abwasserbericht 2025 der Chemitas GmbH für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

16 Abfall

Die Abfallart und -menge sind zum Teil von der Zusammensetzung unserer Sekundärrohstoffe abhängig und können daher durch eine gezielte Auswahl der Rohstoffe über den Verarbeitungsprozess gesteuert werden. So sind die Nebenprodukte unserer Produktion in der Regel reich an wertvollen Materialien (insbesondere Metallen) und können als Rohstoffe an andere Unternehmen verkauft werden. Insbesondere das Recycling von W-haltigem Schrott, der noch wertvolle Mengen an Elementen wie Co, W und Ta enthält, durch Partner, die die meisten der wertvollen Elemente zurückgewinnen können. Dadurch wird die Abfallmenge, die wir erzeugen, erheblich reduziert. Im Jahr 2023 konnte die Abfallmenge im Vergleich zum Vorjahr um 32 % reduziert werden. Im Berichtszeitraum gab es keine Zwischenfälle oder Komplikationen zu berichten.

Die Entsorgung erfolgt gemäß der Vereinbarung mit dem GAA über die Abteilung Environment & Waste Management der Chemitas GmbH, 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. 56 %
- **Beseitigungsquote:** ca. 44 %

Betrachtet man nur den Gewerbeabfall, dann ergibt sich eine Verwertungsquote von ca. 89 %, welche 6 % über dem Vorjahresniveau liegt³. Details zu den Abfallkennzahlen finden sich

³ Quelle: Abfallbericht 2025 der Chemitas GmbH für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

ABFALL		2022	2023	2024	2025
Die gesamte entsorgte Abfallmenge ohne Boden/Bauschutt	Menge t	1.757	1.189*	784	786
Die gesamte entsorgte Abfallmenge ohne Boden/Bauschutt (Temporär)	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	35,35	26,15	19,16	16,19
Hausmüllähnliche Gewerbeabfälle:	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	4,57	7,24	5,38	4,74
Boden / Bauschutt	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	0,30	0,26	0,93	0,39
Produktionsabfälle	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	30,78	18,92	13,78	11,45
Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	0,07	1,81	5,64*	1,94
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	0,001	0,07	0,014	0,421
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	Menge in kg / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	16,17	9,95	6,61	5,86
Recyclingquote (Inhouse-Abfall)	%	54,26	56,0	39,0**	53,0
Quote gefährlicher Abfälle / Produkt Mat	Menge in t / pro Tonne verkaufsfähiges Produkt	0,0162	0,0100	0,0066	0,0063

Tabelle 8: Abfallkennzahlen der H.C. Starck Tungsten GmbH – die Abfallschlüsselnummern für 2025 können dem Anhang entnommen werden.

17 Emissionen (Kernindikatoren)

Kennzahlen zu Immissionen gemäß Immissionsbericht finden sich in Tabelle 9:

EMISSIONSART	EINHEIT	2022	2023	2024	2025
Treibhausgasemissionen gesamt (CO ₂ +CO ₂ eq Erdgas, Heizöl, Diesel, CH ₄ , N ₂ O)	t CO ₂ e	7.147	6.002	5.764	6.321
Treibhausgasemissionen gesamt (CO ₂ +CO ₂ eq Erdgas, Heizöl, Diesel, CH ₄ , N ₂ O)	Emission in kg/ t verkaufsfähiges Produkt	143,8	132,0	140,9	130,9
Summe der Gas Emissionen (VOC, SO _x , CO, NO _x)	kg	18.194	20.128	16.055	16.202
Gas Emissionen (VOC, SO _x , CO, NO _x)	Emission in kg/ t verkaufsfähiges Produkt	0,79	1,0	0,9	0,8
Geruchsbelästigung*	Anzahl von Geruchsbelästigungen	0	0	1	0
Lärmbelästigung*	Beschwerden wegen Lärmbelästigungen	1	0	0	2
Rauch*	Anzahl von Rauchbelästigungen	1	0	0	0
Staub (Total Particulate matter (Total suspended particulate, TSP))	t	3,17	3,24	3,18	3,18

Tabelle 9: Emissionen der H.C.Starck Tungsten GmbH. (Immissionsbericht des Beauftragten). Weitere relevante Emissionen wie Hydrofluorkarbonat, Perfluorkarbonat, SF₆ und NF₃ werden nicht aufgeführt, da diese Stoffe bei HCS nicht zum Einsatz kommen, bzw. während der Produktion entstehen.

*= direkt auf H.C. Starck Tungsten zurückzuführende Ursachen.

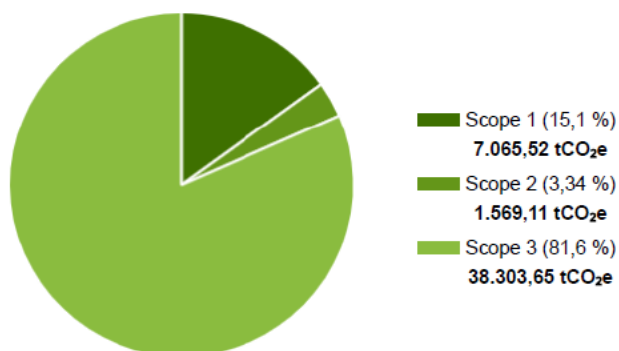
Emissionen – Extern

Erstmalige und wiederkehrende Messungen gemäß §28 BImSchG:

Die Messungen (z. B. Staub, Co, Ni, Cu, Cr, NO_x, SO₂) wurden von externen Messinstituten (zugelassen nach §29b BImSchG) vorgenommen. Hierbei wird zwischen behördlich vorgeschriebenen Messungen gemäß §28 BImSchG, z. B. aufgrund von Nebenbestimmungen oder nachträglichen Anordnungen, und sogenannten internen Messungen unterschieden. Im Jahr 2025 wurden alle Messungen durchgeführt. Die Berichte wurden geprüft und an die Behörde verschickt. Es gab keine Beanstandungen seitens der Behörde⁴.

Wie in der Klimapolitik gefordert, plant auch die H.C. Starck Tungsten GmbH, im Jahr 2045 CO₂-Äquivalent-neutral gemäß GHG zu sein. Hierfür und auch um unseren Kunden verlässliche Daten über den produkt-spezifischen CO₂-Fußabdruck (PCF) geben zu können, ermitteln wir die CO₂-Äquivalente unseres Standortes nach Scope 1 und 2. Im Jahr 2025 wurden ergänzend die Scope 3-Daten für den Standort ermittelt und somit die Grundlage für eine Zertifizierung des Standortbezogenen Carbon Footprints geschaffen. Die Prüfung erfolgte in Q4 2025 durch den TÜV Nord Cert.

Emissionen nach Scopes (tCO₂e)



Abbildungen 20: Ergebnisse der Scope 1,2 und 3 Anteile aus dem Jahr 2024 (Überprüfung der Daten von 2025 im November 2026/ Zertifikat siehe Homepage)

Der Standort Goslar ist Teil eines Mischgebietes (Wohngebiete und Industriebetriebe), sodass die Nachbarn neben unseren Mitarbeitern und den Mitarbeitern der anderen Unternehmen des Metallurgie Park Oker (MPO) wichtige interessierte Parteien der H.C. Starck Tungsten GmbH sind.

Im Jahr 2025 wurden 2 Vorfälle gemeldet (null Vorfälle in den Jahren 2023 und 2024, 2 Vorfällen im Jahr 2022, vier Vorfälle im Jahr 2021, die der H.C. Starck Tungsten GmbH zuzuordnen sind, von Anwohnern gemeldet.

CO₂-Emissionen durch die Anlieferungen von Rohstoffen (Schrotte und Zwischenprodukte) sowie die Auslieferung von verkaufsfähigen Produkten:

Die Anlieferung von Rohstoffen bzw. die Auslieferung von verkaufsfähigen Produkten hat einen signifikanten Einfluss auf den CO₂-Fußabdruck unseres Standortes. Es ist daher unser Ziel, die damit verbundenen CO₂-Emissionen zu reduzieren. Maßnahmen können die Verlagerung der Transporte z. B. aus der Luft oder der Straße auf die Schiene oder aufs Wasser sein.

⁴ Quelle: Immissions- und Störfallbericht 2025 der Chemitas GmbH für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

Dieselvebrauch der Stapler:

Für den Materialtransport innerhalb des MPO werden Stapler eingesetzt. Der entsprechende spezifische Kraftstoffverbrauch ist sowohl in Tabelle 10 als auch in Abbildung 20 wiedergegeben.

JAHR	2022	2023	2024	2025
Verbrauch in l / t WO ₃	1,35	1,34	1,18	1,21

Tabelle 10: Dieselvebrauch für Stapler bei der H.C. Starck Tungsten GmbH

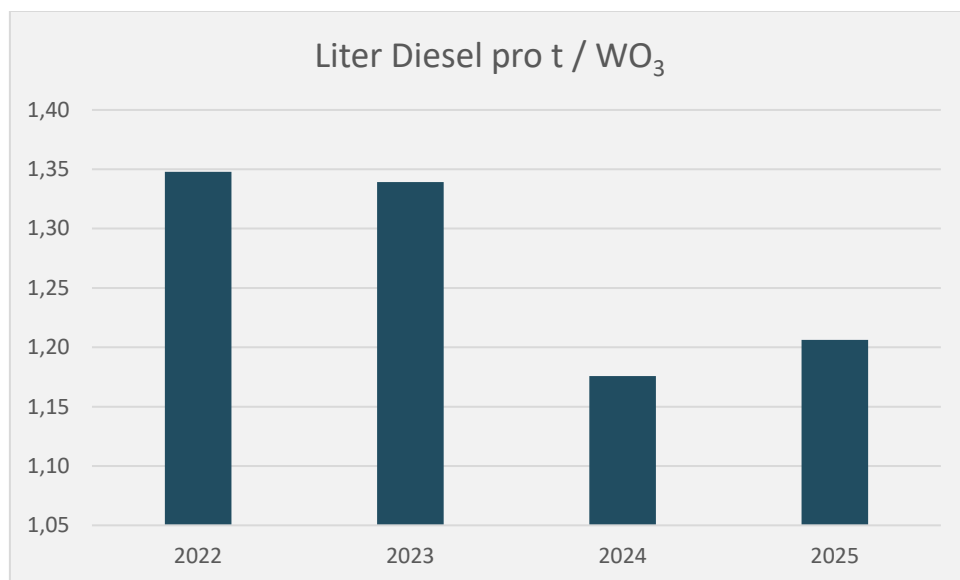


Abbildung 21: Seit 2019 werden viele innerbetriebliche Transporte der H.C. Starck Tungsten GmbH durch eigene Fahrer durchgeführt (Tendenz steigend), die bis zu diesem Zeitpunkt outgesourct waren. Seit August 2023 fährt der erste E-Stapler im Bereich Logistik, wodurch wir im Jahr 2024 den Dieselvebrauch pro Tonne produziertem WO₃ reduzieren konnten.

Im Jahr 2025 lag der Dieselvebrauch pro Tonne produziertem WO₃ knapp über dem Vorjahreswert. Dies ist unter anderem darauf zurückzuführen, dass der Absatz von Pulverprodukten gestiegen ist. Die Herstellung dieser Produkte erfordert zusätzliche innerbetriebliche Transporte von Rohstoffen und Zwischenprodukten, die überwiegend durch unsere Staplerflotte durchgeführt werden. Das erhöhte Transportaufkommen führte zu einem leicht höheren Dieselvebrauch, wodurch die Einsparungen durch den Einsatz des E-Staplers teilweise kompensiert wurden. Insgesamt bewegt sich der Verbrauch jedoch weiterhin auf einem Niveau, welches unter dem langjährigen Mittel liegt.

18 Biologische Vielfalt

Die Verantwortung für den Schutz der Artenvielfalt kann direkt am Unternehmensstandort beginnen, beispielsweise durch eine naturnahe, die Artenvielfalt fördernde Gestaltung an Fassaden oder Freiflächen.

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 Mieterin der Produktions- und Verwaltungsgebäude. Eine Angabe gemäß Anhang IV der EMAS-Verordnung (gesamter Flächenverbrauch, gesamte versiegelte Fläche, gesamte naturnahe Fläche am Standort, gesamte naturnahe Fläche abseits des Standorts) ist somit nicht möglich (s. Tabelle 11). Es bestehen keine Verpflichtung zur Schaffung von Ausgleichsflächen.

		2022	2023	2024	2025
(B1) Flächenverbrauch in Quadratmeter bebauter Fläche	Bebaute Fläche / Bezugsgröße (m ² /Produktion Mat)	Nicht relevant			
Bebaute Fläche (zur Miete)	m ²	29.450m ²			

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

19 Unsere Nachhaltigkeitsaktivitäten

Im Rahmen unserer Nachhaltigkeitsaktivitäten wurden verschiedene Aktionen, auch unter Einbeziehung interessierter Mitbürgerinnen und Mitbürger durchgeführt. Die Abbildungen 21 bis 24 zeigen eine Auswahl dieser Aktionen aus dem Jahr 2025.



Abbildung 22: Blutspende auf dem Werksgelände



Abbildung 23: Kommunikation mit Anwohnern aus der Region beim Yellow Jockey 2025



Abbildung 24: Baumpflanzaktion



Abbildung 25: Mitarbeiterfest 2025

20 Verpackungen

In den vergangenen Jahren wurden intensive Anstrengungen unternommen, um Verpackungsabfälle zu vermeiden, unvermeidbare Abfallmengen zu reduzieren und Verwertungsmöglichkeiten aufzudecken. In Absprache mit unseren Kunden wird seit Jahren darauf geachtet, Verpackungsmaterial so weit wie möglich zu reduzieren. Mit einem Kunden im europäischen Raum wurde ein Mehrweg-Palettensystem für Big Bags installiert.



Die H.C. Starck Tungsten GmbH ist ein Mitglied der RIGK (Abbildung 25). Alle Verpackungen, die mit dem RIGK-Zeichen versehen sind, respektive bei der RIGK lizenziert sind, können unsere Kunden restentleert an einer der bundesweiten RIGK-Annahmestellen kostenlos zurückgeben.

Quelle:
<https://www.rigk.de>

Abbildung 26: RIGK ist ein Partner der
H.C. Starck Tungsten GmbH

21 Beauftragte Personen

Die beauftragten Personen wurden benannt und beim Staatlichen Gewerbeaufsichtsamt Braunschweig gemeldet:

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



Abbildung 27: Werkfeuerwehr am Standort Goslar

22 Inspektion und Gefahrenabwehr

- Die H.C. Starck Tungsten GmbH hat 2020 ein Krisenhandbuch für den Standort Goslar entwickelt. Im Jahr 2021 und 2024 wurde jeweils 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 ([Unsere Produktionsstandorte | H.C. Starck Tungsten Powders \(hcstarck.com\)](#))
- Zur Bekämpfung von Bränden und Chemieunfällen steht am MPO rund um die Uhr eine Werkfeuerwehr (Beispielbild Abbildung 26) 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 2025 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:

- a) Kennzeichnung der Anlagen nach 4. BImSchV mit dem Buchstaben E,
- b) §52a (5) BImSchG, der die notwendigen Vor-Ort-Besichtigungen 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 erforderlich⁵.

Weitere Begehungen:

- Störfallinspektion nach §16 durch das GAA.
- Inspektionen nach §58 durch den Störfallbeauftragten. In diesen Begehungen werden die Nebenbestimmungen, die PAAGs (Prognose, Auffinden der Ursachen, Abschätzen der Auswirkungen, Gegenmaßnahmen), der Alarm- und Rettungsplan, der Brandschutz, der Immissionsschutz, die AwSV⁶-Bestimmungen sowie die Arbeitssicherheit geprüft.

Im Rahmen des für einen Störfallbetrieb notwendigen Krisenmanagements wurde im Jahr 2022 ein Rufbereitschaftsbuch entwickelt, welches den reibungslosen Ablauf von Maßnahmen gewährleistet. Dieses wird fortlaufend überarbeitet.

⁵ Quelle: Immissions- und Störfallbericht 2025 der Chemitas GmbH für die H.C. Starck Tungsten GmbH.

⁶ Quelle: Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen

Weitere wichtige geltende Gesetze, Verordnungen und Vorschriften für HCS:

Neben den in diesem Kapitel bereits erwähnten geltenden Gesetzen, Verordnungen und weiteren Vorschriften sind die nachfolgenden im Rahmen dieser Umwelterklärung besonders zu berücksichtigen (Auszug):

- Chemikalienrecht, wie REACH und CLP
- weitere BImSchV
- KAS-51
- Gefahrgutrecht
- Arbeitsschutzgesetze und DGUV Vorschriften

23 Glossar

APW	Ammoniumparawolframat, Zwischenprodukt in der Wolframchemie, wird zum Teil als Intermediate (siehe Kapitel 14) 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 ₂ e	Kohlendioxid; klimaaktives Gas. Zur besseren Vergleichbarkeit wird die Klimaaktivität verschiedener Gase in CO ₂ e-Einheiten (CO ₂ -Äquivalente) angegeben. CO ₂ selbst hat den Wert CO ₂ e = 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 können 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 (bis 16.12.2024).
Edukt	Ausgangsmaterial / Rohstoff
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.
EMAS	Eco-Management and Audit Scheme ist ein Akronym für das Umweltmanagement- und Audit-System nach der europäischen EMAS-Verordnung. Es unterstützt alle Unternehmen, Behörden und Organisationen, die mit Hilfe eines standardisierten Umweltmanagementsystems (UMS) nachhaltiger wirtschaften möchten.
GAA	Gewerbesaufsichtsamt

HSEQ; HSEQ-Management	Integriertes 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 einheitlicher 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.
Konfliktrohstoffe	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.
MAQ	Unfälle auf 1 Mio. verfahrenre Stunden (Millionen Arbeitsstunden Quote = MAQ).
N ₂ O	Distickstoffoxid, umgangssprachlich Lachgas, klimaaktives Gas.
NO _x	Stickoxide wie N ₂ O, 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.
RMAP	Responsible Minerals Assurance Process: Standard der Responsible Minerals Initiative, einer Tochter der Responsible Business Alliance. Der Standard ist die Basis für Audits, mit denen überprüft wird, ob ein Smelter gemäß der OECD Due Diligence Guideline bzw. der EU-Konfliktrohstoffverordnung konform ist.
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 nachgelagerten Lieferkette.

Smelter	hier: Hütten-/ Raffineriebetrieb, mit der Möglichkeit, über Schmelzprozesse aus Primär- oder Sekundärrohstoffen Wolframchemikalien, Wolframmetall- oder Wolframcarbidpulver herzustellen.
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 vor. Die neuen Strukturen der MMC-Gruppe greifen ab 2025.
Umweltbetriebsprüfung	Die Umweltbetriebsprüfung ist laut EMAS-VO ein Managementinstrument, dass eine systematische, dokumentierte, regelmäßige und objektive Bewertung der Leistung der Organisation, des Managements und der Abläufe zum Schutz der Umwelt umfasst und folgenden Zielen dient: - O Erleichterung der Managementkontrolle von Verhaltensweisen, die eine Auswirkung auf die Umwelt haben können - O Beurteilung der Übereinstimmung mit der Unternehmenspolitik im Umweltbereich
Umweltprüfung	die Umweltprüfung umfasst folgende Punkte: - o Bestimmung des Kontextes der Organisation - o Erfassung der interessierten Parteien und Bestimmung ihrer relevanten Erfordernisse und Erwartungen - o Ermittlung der geltenden rechtlichen Verpflichtungen im Umweltbereich - o Erfassung direkter oder indirekter Umweltaspekte und Bestimmung derjenigen, die bedeutend sind - o Bewertung der Bedeutung der Umweltaspekte - o Bewertung der Rückmeldungen der Untersuchung früherer Vorfälle - o Bestimmung und Dokumentation von Risiken und Chancen - o Prüfung der angewandten Prozesse, Praktiken und Verfahren
USQ	Ausfallschichten auf 1 Mio. verfahrenre 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 WO ₃ -Einheiten angegeben.

Abbildungen

Abbildungen 1-10, 12-15, 17, 19-24, 26: alle H.C. Starck Tungsten GmbH, Im Schleeke 78-91, Goslar

Abbildungen 11, 25: 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



Gültigkeitserklärung

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)



Der unterzeichnende Umweltgutachter, Dr. Ulrich Wilcke, zugelassen für den Bereich "NACE-Code 20.13 - Herstellung von sonstigen anorganischen Grundstoffen und Chemikalien" und die Umweltgutachter Minje Afheldt und Ralph Meß, bestätigen, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

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



mit der Registrierungsnummer DE-111-00038 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,


 Signer ID: FRHWZGQRQP...

Dr. Ulrich Wilcke
 Umweltgutachter
 DE-V-0297



Minje Afheldt
 Umweltgutachterin
 DE-V-0312

Digital
 unterschrieben von
 Afheldt Minje
 Datum: 2026.09.04
 19:47:12 +02'00'



Ralph Meß
 Umweltgutachter
 DE-V-0300

Digital
 unterschrieben
 von Meß, Ralph
 Datum:
 2026.09.07
 09:55:05 +02'00'

TÜV NORD CERT Prüf- und Umweltgutachtergesellschaft mbH
 Am TÜV 1, 30519 Hannover
www.tuev-nord-cert.de

TÜV*

Mit der hier vorliegenden aktualisierten 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 konsolidierte Umwelterklärung werden wir bis September 2027 vorlegen. Für weitergehende Fragen, Anregungen und Kritik zu dieser Umwelterklärung wenden Sie sich bitte an unsere Ansprechpartner (siehe Kontaktdaten).

Erklärung der IHK

URKUNDE



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: 21. Februar 2023

Diese Urkunde ist gültig bis: 7. November 2028

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung 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.



Industrie- und Handelskammer
Hannover


Dr. Mirko-Daniel Hoppe



Hannover, 30. September 2025

Abfallschlüsselnummern

2025 H.C. Starck Tungsten GmbH Abfallart	Produktions-/ Gewerbeabfall	Abfall- schlüssel
I. nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung		
Abfälle a.n.g. (Wolfram-Filterkuchen) - NDHE	P	11 02 99
Abfälle a.n.g. (MoS3-Filterkuchen) - NDHE	P	11 02 99
Verpackungen aus Kunststoff	G	15 01 02
Verpackungen aus Holz	G	15 01 03
Graphitbruch	G	16 11 02
Stahl-/ VA-/ sonst. Schrott	G	17 04 05
gemischte Bau- und Abbruchabfälle	G	17 09 04
Papier und Pappe	G	20 01 01
Kunststoffe	G	20 01 39
Gemischte Siedlungsabfälle aus Gewerbe	G	20 03 01
II. nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung		
Abfälle a.n.g. (Wolfram-Filterkuchen) - WEV	P	11 02 99
Sieb- und Rechengut	G	19 08 01
III. gefährliche Abfälle zur Verwertung		
Spraydosen	G	16 05 04*
Metallabfälle	G	17 04 09*
gebr. elektrische u. elektro. Geräte	G	20 01 35*
IV. gefährliche Abfälle zur Beseitigung		
wässrige Waschflüssigkeiten und Mutterlaugen	P	07 06 01*
andere Abfälle, d. gef. Stoffe enth. (Wolfram-Filterkuchen)	P	11 02 07*
Verpackungen, die Rückstände gef. Stoffe enth.	G	15 01 10*
Aufsaug- u. Filtermaterialien (Werkstattrückstände)	G	15 02 02*
gebrauchte anorganische Chemikalien	P	16 05 07*
Ofensteine	P	16 11 03*
anderes Dämmmaterial, das aus gef. Stoffen best.	G	17 06 03*

Kontakt Daten

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

Im Schleeke 78-91

38642 Goslar

Handelsregister: HRB 210391

Registergericht: Amtsgericht Braunschweig

Vertreten durch:

Dr. Hady Seyeda

Stephan Broske