

# RECYCLINGSTRATEGIE

## Bekanntnis

AMAG Austria Metall AG (AMAG) konzentriert sich seit vielen Jahren auf die ressourcenschonende Produktion von Aluminium und bekennt sich zu einem verantwortungsvollen Umgang mit Rohstoffen, zum Aluminium-Recycling, zur nachhaltigen Beschaffung von Vormaterialien und zur Schließung von Materialkreisläufen. Prozess- und Produktinnovationen sowie der strategische Schwerpunkt im Bereich Recycling sind seit mehr als vier Jahrzehnten die wirtschaftliche Basis des Unternehmens. In Zusammenarbeit mit Kunden setzt die AMAG auf recyclingfreundliche Legierungen sowie die Rücknahme und das Recycling von Aluminiumfabrikationsabfällen in einem geschlossenen Kreislauf (sog. „Closed Loop-Recycling“). Mit einem hohen Einsatz von Recyclingmaterial ist das Unternehmen stolz, beim Recycling von Aluminium zu den Branchenführern zu gehören.

Durch das Recycling von Aluminium lassen sich gegenüber der Primäraluminiumerzeugung bis zu 95 % der Energie einsparen. Dies bringt nicht nur einen ökologischen Vorteil, sondern liefert auch einen wesentlichen Beitrag zur Reduktion von Treibhausgasemissionen.

## Compliance

Die Recyclingstrategie ist integraler Bestandteil der AMAG-Geschäftsstrategie und berücksichtigt die aktuell geltenden gesetzlichen Vorgaben. Für Begriffsbestimmungen und Berechnungen hält sich AMAG an international anerkannte Normen und Regelwerke, wie z.B. DIN EN ISO 14021 zur Bestimmung des Recyclinggehaltes.

## Ziele & Berichterstattung

Die Recyclingziele werden im jährlichen Nachhaltigkeitsbericht veröffentlicht und auf ihren Erreichungsgrad geprüft. Modernste Technologien zur Metallanalyse, Trennung, Sortierung sowie zum Schmelzen und Gießen am Standort Ranshofen leisten einen wesentlichen Beitrag zur Zielerreichung.

## Sortenreine Trennung und Lagerung

AMAG arbeitet nach dem „Alloy-to-alloy“-Recycling-Prinzip. Das bedeutet, dass – sofern möglich – das rezyklierte Material wieder die gleiche oder eine sehr ähnliche Zusammensetzung wie das Eingangsmaterial aufweisen soll und damit wieder dem ursprünglichen Anwendungszweck zugeführt werden kann. Um Vermischungen verschiedener Legierungen und damit verbundene Ansammlungen von unerwünschten Elementen zu vermeiden, ist eine sortenreine Trennung essenziell. Sensorgestützte Sortieranlagen (LIBS- und XRT-Technologie) ermöglichen AMAG, ausgewählte Mischschrotte nach chemischen Eigenschaften bzw. der Zusammensetzung zu trennen.

## Folgeprozesse

Stark verunreinigte Schrotte werden unter Salz eingeschmolzen. Die dabei entstehende Salzschlacke wird anschließend schnell abgekühlt und Restaluminium, Salz sowie Oxide werden im Zuge einer stofflichen Verwertung voneinander getrennt. Das dabei rückgewonnene Salz und Aluminium können dem Recyclingprozess erneut zugeführt werden.



CEO/COO Helmut Kaufmann



CFO Claudia Trampitsch



CSO Victor Breguncci