



MISSION FUTURE

Umwelt & Nachhaltigkeit



PERFORMANCE IN TUBULARS

High-Tech Nahtlosrohre, die sich Tag für Tag unter den härtesten Bedingungen bewähren – das ist unsere Welt. Unser Versprechen: Höchste Leistung basierend auf unseren Grundwerten: Individuelle Lösungen, Innovation, Nachhaltigkeit und Verantwortung.



INDIVIDUELLE LÖSUNGEN



INNOVATION



NACHHALTIGKEIT



VERANTWORTUNG

MANAGEMENTSYSTEME

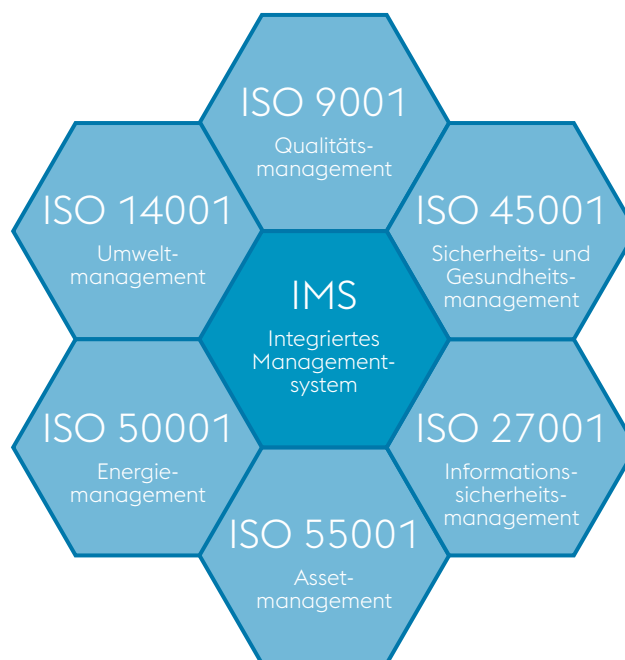
Das Umweltmanagementsystem der voestalpine Tubulars GmbH & Co KG ist am Standort Kindberg seit 1999 als EMAS-Standort registriert und nach ISO 14001 zertifiziert.

Das Umweltmanagementsystem ist Teil des Integrierten Managementsystems, wobei aktuell 6 unterschiedliche Managementsysteme zertifiziert sind:

- » ISO 9001 (Qualitätsmanagementsystem)
- » ISO 14001 (Umweltmanagementsystem)
- » ISO 45001 (Sicherheit- und Gesundheitsmanagementsystem)
- » ISO 50001 (Energiemanagementsystem)
- » ISO 55001 (Asset Management Managementsystem)
- » ISO 27001 (Informationssicherheitsmanagementsystem)

Zusätzlich zu den ISO-Managementsystemen wurde 2025 ein Sicherheitsmanagementsystem für die Instandhaltung von Schienenfahrzeugen gemäß DVO EU 2019/779 eingeführt, in das bestehende Integrierte Managementsystem eingebunden und erfolgreich zertifiziert.

Neben drei EMAS-Auszeichnungen für die beste Umwelterklärung hat das Unternehmen auch bereits zahlreiche Auszeichnungen im Bereich Umwelt (Ökoprofit, klima:aktiv) erhalten.



Durch die Integration des Umweltmanagementsystems in ein ganzheitliches integriertes Managementsystem wird die Gleichbehandlung aller Themen der unterschiedlichen Systeme gewährleistet.

Zusätzlich können Synergien genutzt und Doppelgleisigkeiten vermieden werden.

Ein einheitliches System ermöglicht für die Mitarbeiter:innen ein besseres Verständnis für die relevanten Prozesse des Unternehmens.

UMWELTLEISTUNGEN DES UNTERNEHMENS

Umwelt-, Energie-, Gesundheits- und Sicherheitsprogramm:

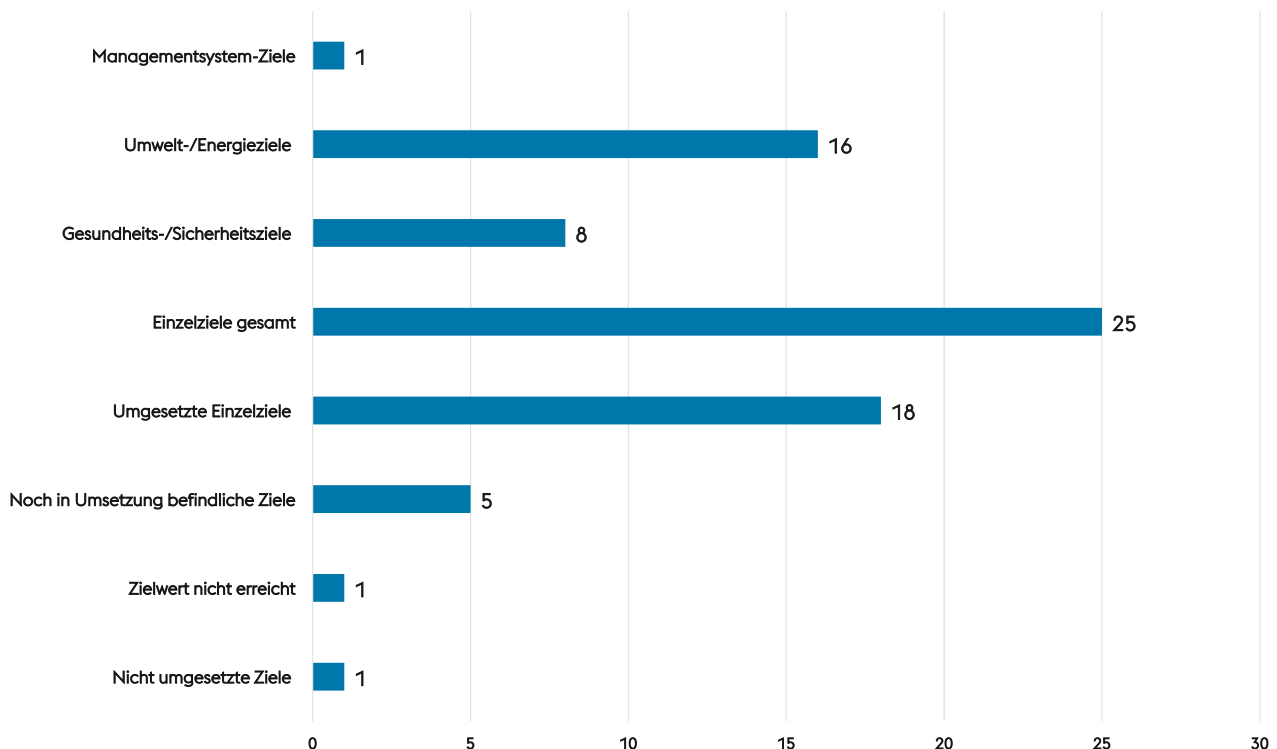
Für das Wirtschaftsjahr 2025/26 (01.04.2025 bis 31.03.2026) wurde ein gemeinsames Umwelt-, Energie-, Gesundheits- und Sicherheitsprogramm festgelegt, in welchem 25 Einzelziele für die Bereiche

- » Managementsystem (1)
- » Nachhaltigkeit (1)
- » Einsatzstoffe (1)
- » Abfall (3)
- » Wasser / Abwasser (2)
- » Abluft (2)
- » Energie (6)
- » Transport (1)
- » Sicherheit (5)
- » Gesundheit (3)

definiert wurden.

Realisierung der Einzelziele aus dem Programm 2025/26

Von den 25 Umwelt-, Energie-, Gesundheits- und Sicherheitszielen des WJ 2025/26 konnten 18 Ziele termingerecht realisiert werden, was einem Umsetzungsgrad von 72 % entspricht.



Einzelziele WJ 2025/26, gegliedert nach Bereichen:

Managementsystem

Für den Bereich Managementsystem wurde 1 Einzelziel festgelegt und termingerecht umgesetzt.

- » **Genehmigung, dass interne Schienenfahrzeuge das öffentliche Bahnnetz befahren dürfen** – Erlangung einer ECM-Zertifizierung für die Instandhaltung von Schienenfahrzeugen gemäß Durchführungsverordnung DVO (EU) 2019/779 – umgesetzt (Implementierung und Integration in das bestehende Managementsystem und erfolgreiche externe Zertifizierung durch TÜV Süd)

Nachhaltigkeit

Für den Bereich Nachhaltigkeit wurde 1 Einzelziel festgelegt und termingerecht umgesetzt.

- » **Kenntnis über die aktuelle Treibhausgasbilanz des Unternehmens und des Produktes** durch jährliche Aktualisierung und externe Verifizierung der THG-Bilanzen nach ISO 14064-1 (Corporate Carbon Footprint) und ISO 14067 (Product Carbon Footprint) – umgesetzt (Erstellung einer THG-Bilanz nach ISO 14064-1 und ISO 14067 für das Jahr 2024 und Verifizierung der beiden Bilanzen durch TÜV Süd)

Einsatzstoffe

Für den Bereich Einsatzstoffe wurde 1 Einzelziel festgelegt, wobei das Ziel nicht termingerecht umgesetzt wurde und als Fortführung im IMS-Programm WJ 2026/27 weitergeführt wird.

- » **Einsatz eines umwelt- und gesundheitsfreundlicheren Dornstangenschmiermittels** durch Ersatz des bestehenden Dornstangenmittels für das Dünnwandprogramm durch ein Bor-freies Mittel – nicht termingerecht umgesetzt (Lieferprobleme des Herstellers) – Fortführung im WJ 2026/27

Abfall

Für den Bereich Abfall wurden 3 Einzelziele festgelegt, wobei 2 Ziele termingerecht umgesetzt wurden. Ein Ziel wird als Fortführung im WJ 2026/27 weitergeführt.

- » **Übersicht der betrieblichen Abfallsammelstellen** durch Erstellung einer aktualisierten Übersicht der Abfallsammelstellen am Standort – erledigt (Übersicht der am Standort vorhandenen Abfallsammelstellen wurde aktualisiert)
- » **Optimierung der Lagerung und Kennzeichnung der Abfälle im Bereich Nahtlosrohrwalzwerk** im Rahmen eines Ökoprot-Projektes – erledigt (Kennzeichnung der Lagerplätze für Abfälle und Beschriftung der Abfallbehälter wurde aktualisiert)
- » **Reduzierung des Anfalls an Papierabfällen durch Einführung einer papierlosen Administration** im Bereich des Schneidbetriebes mittels Einsatz digitaler Arbeitskarten – Fortführung im WJ 2026/27

Wasser / Abwasser

Im Bereich Abwasser wurden 2 Einzelziele festgelegt und termingerecht umgesetzt.

- » **Gezielte Erfassung aller Waschwässer und Einleitung der vorgereinigten Abwässer** in das öffentliche Kanalisationssystem durch Errichtung einer zentralen Reinigungsanlage im Bereich NRW – umgesetzt (Waschanlage für Fahrzeuge und diverse Werkzeuge / Ersatzteile / Bauteile wurde errichtet, Indirekteinleiter-Vertrag mit Mürzverband, Einleitung der Waschwässer in das öffentliche Kanalisationsnetz und in weiterer Folge in die Kläranlage des Mürzverbandes)

- » **Verringerung des Eintrags von Nitrat und Nitrit in den Vorfluter Mürz** durch Abwasser aus der Neutralisationsanlage der Muffenfertigung durch Indirekteinleitung der Abwässer in das Kanalisationssystem – umgesetzt (Indirekteinleiter-Vertrag mit Mürzverband und Umbau der Einleitung der Abwässer aus der Neutralisationsanlage in das öffentliche Kanalisationsnetz und in weiterer Folge in die Kläranlage des Mürzverbandes unter gesicherter Einhaltung der Grenzwerte gemäß Entsorgungsvertrag)

Abluft

Für den Bereich Abluft wurden 2 Einzelziele festgelegt, wobei beide Ziele als Fortführung im WJ 2026/27 weitergeführt werden.

- » **Verringerung der Arbeitsplatzbelastung beim Schleifplatz in der Schlosser-Werkstatt** in der Muffenfertigung durch Installation einer neuen Absaugung für Schleifarbeiten – Fortführung im WJ 2026/27
- » **Verbesserung des Raumklimas in der Werkzeug-Wechselkopf-Werkstatt** in der Muffenfertigung durch Substitution der bestehenden Gasstrahler durch E-Strahler und Aufbau eines Klimagerätes – Fortführung im WJ 2026/27

Energie

Im Bereich Energie wurden 6 Einzelziele festgelegt, wobei vier Ziele termingerecht umgesetzt wurden. Ein Ziel wird als Fortführung im IMS-Programm WJ 2026/27 weitergeführt. Ein Ziel wurde nicht umgesetzt.

- » **Auszeichnung eines Einreichprojektes zum Thema Energieeffizienz** im Rahmen von klima:aktiv – nicht umgesetzt – im Jahr 2025 wurden im Rahmen der Projektpartnerschaft mit klima:aktiv Meilensteine im Monitoringtool definiert – die nächste Einreichung eines Energieeffizienzprojektes erfolgt im Jahr 2026
- » **Verringerung des Energiebedarfs und der Instandhaltungskosten bei der Druckluftherzeugung** durch Investition neuer Kompressoren (Schrauben- und Turbokompressor) um 10 % – umgesetzt – für die Druckluftherzeugung wurden im Sommer 2025 ein Turbokompressor und eine Schraubenkompressor errichtet – Druckluftherzeugung April 2025 beträgt 2.919 m³ bei 339 MWh Strombedarf (entspricht 0,116 MWh/m³) – Druckluftherzeugung November 2025 beträgt 3.047 m³ bei 397 MWh Strombedarf (entspricht 0,130 MWh/m³) – entspricht einer Reduktion des Energiebedarfs für die Druckluftherzeugung von 10,8 %
- » **Modernisierung der Wasserwirtschaften WW-CT und WW-WBH2** durch bedarfsgerechte Nutzwasserbereitstellung durch Prozessoptimierung bzw. Modernisierung der Aggregate und dadurch Energieeinsparung geplante Inbetriebnahme in der WW-WBH2 im August 2026 und in der Wasserwirtschaft WW-CT im August 2027 – Fortführung im WJ 2026/27/28
- » **Gaseinsparung von 1 % bei der Hallenheizung im Schneidbetrieb Linie 1 und in der Adjustage** durch Einbindung der Gas-Hellstrahler in die vorhandene Steuerung durch Aufbau von Controllern – umgesetzt (Energieeinsparung unter Berücksichtigung der Heizgradtage von 1,5 % im Bereich Schneidlinie 1 und von 1,2 % im Bereich der Adjustage)
- » **Energieeinsparung beim Härteofen 1 durch Reduzierung der Energieverluste** um 1 % durch Sanierung des Ofenbodens durch Neuzustellung des Feuerfestmaterials und Einbau eines neuen Rekuperators – umgesetzt (Energieeinsparung von ca. 2 %)
- » **Optimierung der Hallentemperatur im Schneidbetrieb durch Aufbau einer automatischen Regelung**, welche die Hallentemperatur über den gesamten Tagesverlauf auf einem konstanten Niveau hält – umgesetzt (Temperaturregelung installiert)

Transport

Im Bereich Transport wurde 1 Einzelziel festgelegt und termingerecht umgesetzt.

- » **Aufbau einer nachhaltigen Supply-Chain-Lösung** durch Ausarbeitung eines neuen intermodalen Konzeptes mit Bahnabholung sowie Weitertransport zu Zustellung an europäische Empfänger per LKW – umgesetzt (neues Intermodal-Konzept mit Bahn und LKW wurde getestet, aber als nicht zielführend beurteilt und daher nicht realisiert – zeitaufwändige Verladung, Ladungssicherung, Verzögerungen, höhere Kosten)

Sicherheit

Im Bereich der Arbeitssicherheit wurden 5 Ziele definiert, wobei 4 Ziele termingerecht realisiert wurden. Bei einem Ziel konnte der angestrebte Zielwert nicht erreicht werden.

- » **Senkung der betrieblichen Unfälle um 10 %** - LTIFR-Wert max. 7,3 durch Weiterführung des Programmes „bewusst sicher“, Führen von Sicherheitsgesprächen, Verbesserung der Erstunterweisung neuer Mitarbeiter und monatliche Schwerpunktthemen bei Sicherheitsbegehungen – Zielwert nicht erreicht (der Kennwert LTIFR liegt im KJ 2025 bei 10,3)
- » **Erhöhung der Sicherheit und Erleichterung beim Handling von Rohrproben in der Eingangskontrolle** der Ölfeldrohradjustage durch Aufbau eines Manipulators beim Trennjäger im Bereich Rotomat 1 – umgesetzt (Roboter für das Handling der Rohrproben wurde installiert)
- » **Sicherstellung des Tragens von Gehörschutz an den Lärmarbeitsplätzen** in den Schneidbetrieben durch Maßnahmen zur Bewusstseinsbildung in Form von Schulungen, Mini-Workshops und Jour-Fixe zum Thema „Tragen von Gehörschutz“ – umgesetzt (Schulung der Mitarbeiter zum Thema „Konsequentes Tragen von Gehörschutz an Lärmarbeitsplätzen“)
- » **Reduktion der körperlichen Belastung von Mitarbeitern durch Auswahl von geeigneten Exo-Skeletten** an ausgewählten Arbeitsplätzen in den Schneidbetrieben – umgesetzt (Exoskelette für bestimmte Tätigkeiten im Schneidbetrieb und in der Muffenfertigung vorhanden)
- » **Hilfestellung bei der Durchführung von Sicherheitsbegehungen** durch Erstellung einer Checkliste – umgesetzt (Checkliste für die Sicherheitsgespräche als Formblatt erstellt)

Gesundheit

Im Bereich der Gesundheitsförderung wurden 3 Ziele festgelegt und termingerecht umgesetzt.

- » **Erreichung eines hohen Gesundheitslevels** (Gesundheitsquote $\geq 94,5$ %) durch Umsetzung von präventiven Gesundheitsmaßnahmen – umgesetzt (Gesundheitsquote im KJ 2025: 94,7 %)
- » **Hochhalten der BGM-Präsenz und Steigerung des Gesundheitsbewusstseins** durch Erreichung einer hohen Anzahl von BGM-Maßnahmen und Angeboten von >45/Jahr – umgesetzt (Umsetzung von 46 Angeboten)
- » **Hohe Teilnahme an BGM-Kursen und Events von >30 %** der durchschnittlichen Mitarbeiteranzahl durch eine zielgruppenorientierte Maßnahmenplanung – umgesetzt (Beteiligungsrates: 34,7 %)



NACHHALTIGKEIT



Neben der Lebenswegbetrachtung wurden im Jahr 2025 zahlreiche Maßnahmen und Projekte im Themenbereich Nachhaltigkeit gesetzt und umgesetzt.

Divisionales Nachhaltigkeitsmanagement

Das Thema Nachhaltigkeit ist bereits seit einiger Zeit integrativer Bestandteil des Umwelt- und Energiemanagementsystems. Aufgrund der aktuellen Gegebenheiten (Klimaschutz, Ressourcenschonung, Energieversorgung, etc.) wurde dem Thema Nachhaltigkeit im Unternehmen ein großes Augenmerk geschenkt und der Bereich Nachhaltigkeitsmanagement innerhalb der Division ins Leben gerufen, wobei die zentrale Organisation bei der Metal Engineering liegt und in allen Business Units Organisationseinheiten gegründet wurden, welche sich verstärkt mit dem Thema Nachhaltigkeit beschäftigen. Bei der voestalpine Tubulars wurde der Bereich Nachhaltigkeit in das bestehende Umweltmanagement integriert.

Im regelmäßigen Informationsaustausch werden divisionsweit und konzernweit die Anforderungen an die Nachhaltigkeit definiert und Maßnahmen für die Umsetzung der gesetzten Vorgaben festgelegt und realisiert. Der Konzern hat Klimaziele festgelegt und veröffentlicht jährlich einen CR-Report, welcher die Daten des Gesamtunternehmens der voestalpine umfasst und berücksichtigt.

Zu den Kernthemen des Nachhaltigkeitsmanagements zählen:

Nachhaltigkeitsstrategie

- » Organisationsstruktur für Nachhaltigkeit
- » Marktentwicklung (Grünstahl)
- » Zertifizierungen und Bewertungen (ESG, EPD, CDP, SBTi, ISO, EcoVadis)
- » Kreislaufwirtschaft
- » Energieeffizienzpotenziale – Verringerung der THG-Emissionen

Dekarbonisierung „Road to Zero“

- » Produktionsprozesse (Erdgas)
- » Heizung (Erdgas)
- » Fuhrpark (Treibstoffe)

Nachhaltigkeitskommunikations-Richtlinie

- » Grundwissen Nachhaltigkeit
- » Transformationsschritte
- » Energieversorgung
- » Grüne Produkte

Nachhaltige Beschaffung

- » Konzernweites Projekt
- » Berücksichtigung von sozialen und ökologischen Risiken und Auswirkungen der Lieferanten im Lieferkettenmanagement
- » Etablierung einer nachhaltigen Lieferkette als wesentlicher Teil der Nachhaltigkeitsstrategie

Responsible Sources Tubulars® (RST™)

Für das Jahr 2025 hat die voestalpine Tubulars GmbH eine RST™-Auszeichnung in Gold erhalten.

Diese Auszeichnung würdigt das kontinuierliche Engagement eines Unternehmens für Qualität, Verantwortung und Nachhaltigkeit in der Energiebranche.



Das erhaltene Zertifikat repräsentiert:

- » Verpflichtung zu nachhaltigen Fertigungsmethoden
- » Geringere Umweltbelastung
- » Verantwortungsbewusste Beschaffung von Rohstoffen
- » Fokus auf das Wohlergehen der Mitarbeiter und der Gemeinschaft
- » Einhaltung von Sicherheits- und Arbeitsstandards
- » Nachweisliches Engagement für nachhaltiges Unternehmenswachstum

EcoVadis

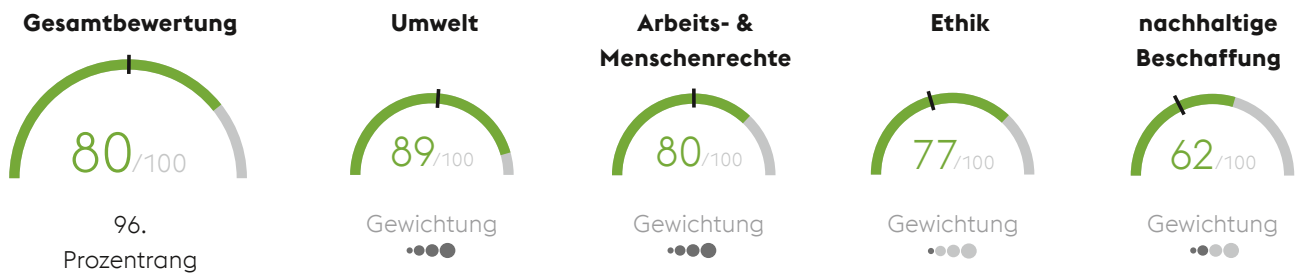
Im Jahr 2025 hat sich die voestalpine Tubulars einer Nachhaltigkeitsbewertung durch EcoVadis unterzogen und konnte mit einer erreichten Punktzahl von 80 von maximal 100 Punkten den Gold-Status erreichen.

Diese Punktzahl bedeutet den 96. Prozenrang und mit dieser Bewertung zählt die voestalpine Tubulars zu den Top 5 % der 100.000 von EcoVadis bewerteten Unternehmen.

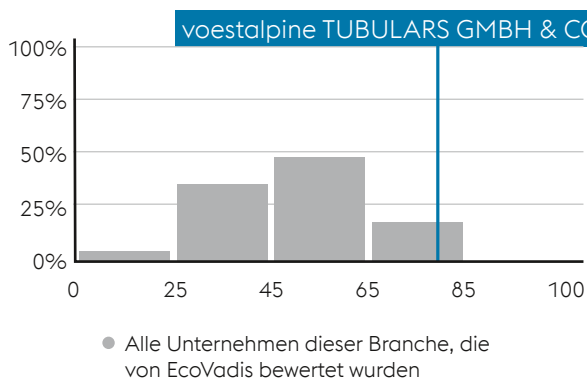
Im Zuge einer EcoVadis Nachhaltigkeitsbewertung werden folgende Themenbereiche betrachtet:

- » Umwelt
- » Ethik
- » Arbeits- und Menschenrechte
- » Nachhaltige Beschaffung

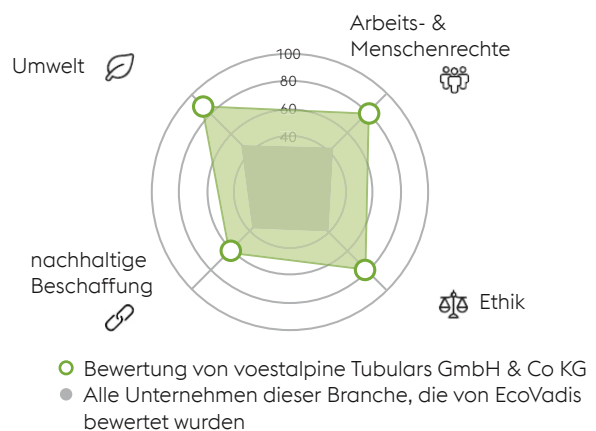
EcoVadis-Score-Card:



Verteilung der Gesamtbewertungen



Themenpunktzahl-Vergleich



Speziell im Umweltbereich konnte mit 89 von 100 Punkten eine überdurchschnittlich hohe Bewertung erzielt werden.

In der Rubrik Arbeits- und Menschenrechte wurden 80 von 100 Punkten und in der Rubrik Ethik 77 von 100 Punkten erreicht, wobei die Rubrik Arbeits- und Menschenrechte eine höhere Gewichtung bei der Gesamtbeurteilung hat.

In der Rubrik Nachhaltige Beschaffung konnten 62 von 100 Punkten erreicht werden, womit in dieser Rubrik die niedrigste Punktzahl erzielt wurde.



Abb.: Plakette EcoVadis

Nachhaltigkeitsprojekte

Photovoltaikanlagen



Abb.: PV-Anlage am Nahtlosrohrwalzwerk-Hallendach

Im Februar 2023 nahm das erste Photovoltaikkraftwerk mit einer Leistung von 4.200 kWp auf dem Dach des Nahtlosrohrwalzwerkes seinen Betrieb auf. Es wurden 10.200 Photovoltaikmodule dachparallel auf einer Fläche von 15.400 m² installiert. Diese Anlage zeichnet sich durch die Nutzung eines zentralen SMA-Wechselrichters mit 4.200 kW Peakleistung aus, was eine Innovation für große Industriebetriebe darstellt. Die Einbindung in das interne 20 kV Mittelspannungsnetz erfolgt über einen direkt beim Wechselrichter angeordneten 20 kV Transformator, wodurch die Anzahl der benötigten Wechselrichter von mindestens 40 auf einen reduziert wurde. Diese Konfiguration erleichtert den Wartungsaufwand erheblich, bietet einen verbesserten Blitzschutz und erhöht die Sicherheit im Betriebsnetz, da sie potenzielle Gefahren bei Transformatorfreischaltungen minimiert. voestalpine Tubulars sieht hierin ein Leuchtturmprojekt für die Industrie.

Im März 2024 wurde ein weiteres Photovoltaikkraftwerk mit 3.100 kWp auf den Dächern verschiedener Produktions- und Lagerstätten in Betrieb genommen. Die Installation umfasste 7.600 Photovoltaikmodule auf einer Dachfläche von 11.300 m², verteilt auf 15 unterschiedliche Dachformen. Auch hier kam die zentrale Wechselrichterkonfiguration zum Einsatz. Eine Stahlbrücke wurde zwischen der Muffen- und Schutzkappenfertigung errichtet, um die Energie von verschiedenen Dachflächen zu bündeln und den Wartungszugang zu erleichtern.

Die großen Photovoltaikanlagen auf industriellen Dächern tragen erheblich zum Umweltschutz bei, indem sie saubere, erneuerbare Energie erzeugen und den CO₂-Ausstoß reduzieren. Die innovative technische Umsetzung mit zentralen Wechselrichtern verbessert nicht nur die Effizienz, sondern auch die Wartungsfreundlichkeit und Sicherheit, was die Nachhaltigkeit und Betriebssicherheit der Werke weiter fördert.



Abb.: PV-Anlage im Bereich der Muffenfertigung

Wärmeauskopplung



Abb.: DHO-Abgaskamin mit Wärmeauskopplung

Für die Herstellung der nahtlosen Rohre werden im Drehherdofen der voestalpine Tubulars die Vormaterialblöcke auf 1.300 °C erwärmt. Durch das Kooperationsprojekt mit der Firma Bioenergie kann bis zu 4 MW Abwärme ausgekoppelt werden, welche für die Wärmeversorgung der Stadtgemeinde Kindberg genutzt wird und bis zu 3.400 t klimaschädliches CO₂ einspart.

Im Detail hat voestalpine Tubulars einen Spezialkamin zur Wärmerückgewinnung errichtet und die Abgase des Drehherdofens zentral zusammengeführt. Ein eigener Wärmetauscher mit 1.536 wasserführenden Rohren wurde von Bioenergie installiert. Über eine eigene Pumpstation auf dem voestalpine Tubulars Gelände wird die so gewonnene Wärme für das neue, umweltfreundliche Fernwärmenetz der Stadtgemeinde Kindberg zur Verfügung gestellt.

Das neue 4-MW-Biomasse-Heizwerk von Bioenergie im Bereich der Autobahnabfahrt Kindbergdörfel, welches mit Abfällen aus der Holzindustrie und Landwirtschaft betrieben wird, stellt ein Backup-System und eine Ergänzung der Heizleistung dar. Die insgesamt 9 km lange Fernwärmeleitung wurde, beginnend vom Heizwerk über die Sportanlagen, durch Kindbergdörfel, weiter über den Angerweg bis zur Autobahnauffahrt Kindberg-Ost unterirdisch verlegt.

Seit September 2023 wird das umliegende Industrie- und Wohngebiet sowie Teile von Kindberg durch die Nutzung der Drehherdofen-Abwärme mit umweltfreundlicher Fernwärme versorgt. Alle öffentlichen Gebäude von Kindberg wie beispielsweise das Volkshaus, die Volksschule, die Sporthalle und die gemeindeeigenen Siedlungshäuser wurden angeschlossen.

voestalpine Tubulars wird auch einen Anteil der zur Verfügung stehenden Wärmeenergie von Bioenergie, welche mit ihrem redundanten System eine sichere Wärmeversorgung garantiert, für die Gebäudeheizungen nutzen.

Wasserkraft



Abb.: Mürz-Wasserkraftwerk in Aumühl

voestalpine Tubulars nutzt erneuerbare Energie durch zwei Wasserkraftwerke an der Mürz, die von Wien Energie betrieben werden.

Mürz-Wasserkraftwerk Kindberg-Aumühl:

- » Leistung: 2.005 kW
- » Fallhöhe: 10,5 m
- » Durchfluss: 21 m³/s
- » Ausstattung: Kaplan turbine (Axialausführung mit Kegelradgetriebe) treibt Synchrongenerator an.
- » Integration: Strom wird über einen Blocktransformator und ein Mittelspannungskabel in das interne Umspannwerk UW2 eingespeist. Steuerung erfolgt durch eine S7 Simatic Siemens, die online überwacht wird.
- » Netzstabilisierung: Wird von APG zur Tertiär- und Sekundärregelung genutzt, um Blackouts zu verhindern.

Mürz-Wasserkraftwerk Mürzhofen:

- » Leistung: 1.361 kW
- » Fallhöhe: 6,7 m
- » Durchfluss: 22,2 m³/s
- » Ausstattung: Axialturbine mit Kegelradgetriebe und horizontaler Welle.
- » Integration: Strom wird in das werkseigene Umspannwerk UW3 eingespeist.
- » Netzstabilisierung: Wird ebenfalls von APG zur Netzstabilisierung verwendet.

Die beiden Kraftwerke erzeugen zusammen erwartungsgemäß 14,753 GWh pro Jahr und tragen erheblich zur erneuerbaren Energieversorgung und Netzstabilität bei.

Windpark



Abb.: Luftaufnahme im Bereich des Windparks Stanglalm

Der Stromeinkaufspool der steirischen voestalpine Standorte hat einen mehrjährigen PPA-Vertrag über die ausschließliche Belieferung der voestalpine Standorte mit der Firma Windheimat abgeschlossen. Die zwei Windparks Stanglalm – mit einer prognostizierten jährlichen Energieerzeugung von 90 GWh – und Hochpürschtling mit 45 GWh beliefern somit auch die voestalpine Tubulars mit rund 8 % der erzeugten Jahresmenge.

Daraus ergibt sich für die voestalpine Tubulars eine prognostizierte Belieferung mit Windenergie von 10,8 GWh pro Jahr.

E-Ladestationen

Seit 2024 stehen den Mitarbeiter:innen der voestalpine Tubulars und Externen 14 Ladestationen auf den Parkplätzen vor dem Gelände und 14 innerhalb des Werkes zur Verfügung.

Die maximale Ladeleistung pro Station beträgt 22 kW, womit Elektroautos im Schnitt innerhalb von zwei bis drei Stunden wieder vollgeladen werden können. Gespeist werden die E-Ladestationen aus der eigenen Photovoltaik-Anlage.

Energieeffizienz-Projekte gemäß Aktionsplan

Die voestalpine Tubulars ist seit dem Jahr 2012 unter anderem nach dem internationalen Standard ISO 50001 zertifiziert. Demnach ist jährlich ein Aktionsplan zu erstellen, welcher die Energieeffizienzprojekte definiert und im jährlichen Managementreview publiziert wird.

Die Projekte mit der größten Energieeinsparung > 1.000 MWh/a sind dabei:

- » 2025: Härteofen 1 – 1.000 MWh/a (neuer Rekuperator, Heißluftleitung)
- » 2023: Adaptierung Drehherdofen – 3.930 MWh/a (Erhöhung Ofenraum, neue Brenner)
- » 2023: Wärmeauskopplung – 6.673 MWh/a (Belieferung Fernwärmenetz)
- » 2023: Härteofen 1 – 1.208 MWh/a (Verbesserung Abgasführung)
- » 2018: Anlassofen 1 – 1.705 MWh/a (Luftklappentausch)
- » 2017: Anlassofen 1 – 3.135 MWh/a (Ofensteuerung)
- » 2016: Härteofen 1 – 1.978 MWh/a (Einbau Low-NO_x-Brenner)
- » 2014: Härteofen 1 – 5.495 MWh/a (Implementierung Ofenführungssystem, Rekuperator)

Energieeffizienz-Projekte im Kalenderjahr 2025:

- » Hallenbeleuchtung LED – 150 MWh/a (LED und Tageslichtsteuerung)
- » Hallenbeheizung – 300 MWh/a (Regelung der Hellstrahler)
- » Druckluft – 450 MWh/a (Installation neuer Druckluftkompressoren)
- » Energetische Sanierung Hallendach – 200 MWh/a (Schneidbetrieb)
- » Härteofen 1 + Anlassofen 1 – 20 MWh/a (Rückspeiseeinheiten bei Transport)

Nachhaltige Produkte

Fettfreie Gewindeverbindungen (DryTec®)

voestalpine Tubulars entwickelte das Produkt DryTec® von der Projektidee 2008 bis zur Serienreife 2016. DryTec® ist eine schmierungsfreie Alternative für Premium-Rohrgewindeverbindungen, die die Effizienz und Sicherheit beim Einbau der Rohre erhöht und die Umwelt schützt. Die Vorteile von DryTec® umfassen:

- » Einbaufertige Gewindeverbindungen, die die Handhabung erleichtern und Ressourcen schonen.
- » Vermeidung von Verstopfungen und Ausfällen durch überschüssiges Gewindefett.
- » Zusätzlicher Korrosionsschutz bei Transport und Lagerung.
- » Keine Notwendigkeit für Wasser zur Entfernung von Transport-/Lagerfett.
- » Reduzierte Umweltverschmutzung und erhöhte Sicherheit für das Personal vor Ort.



Rohre und Systeme für die Wasserstoffwirtschaft

voestalpine Tubulars arbeitet in 20 F&E-Projekten an der Entwicklung von Lösungen für die Wasserstoffwirtschaft. Die Schwerpunkte sind:

Werkstoffentwicklung: Hochfeste Stähle (bis 500 MPa) und höchstfeste Stähle (bis 1.000 MPa) für Druckwasserstoff bis 1.000 bar.

Gewindeverbindungen: Wasserstoffdichte Verbindungen wie VAhyper® für Untertagespeicher und Hochdruckspeicher.

Stationäre Speichersysteme: Rohre mit verschraubten Endkappen für flexible Speicherlösungen mit variablem Druckniveau, TÜV-zugelassen.

Mobile Speichersysteme: Entwicklung eines multimodalen Containers (Bahn und Straße) zur Versorgung von insbesondere entlegene oder infrastrukturschwache Regionen mit Wasserstoff – dieses System befindet sich derzeit im Zulassungsverfahren.



Produktlösungen für Geothermie

voestalpine Tubulars bietet Standardrohre (OCTG) nach API-Spezifikation 5CT mit Sondergewindeverbindungen wie VAsuperior® für Geothermieranwendungen an. VAsuperior® gewährleistet Gasdichtheit und Integrität der Bohrungen. Diese Rohre können mit einer Innenbeschichtung thermisch isoliert werden, wodurch sich die Lebensdauer und die Durchflussraten erhöhen.



ToughTubes® – thermomechanisch gewalzte nahtlose Stahlrohre

Seit 2008 bietet voestalpine Tubulars mit ToughTubes® nahtlose Stahlrohre mit höchster Festigkeit und Zähigkeit an. Diese Technologie spart bei einer Produktionsmenge von ca. 25.000 t/a etwa 3.750 t/a CO₂ ein, da eine zusätzliche energieintensive Wärmebehandlung vermieden wird.

Proprietary Grades – EP und XP-Güten

Je nach Dimension rund 15-20 % Gewichtseinsparungen durch die Wahl von EP und XP-Güten möglich, da Wanddicken bei zumindest gleichbleibender Performance reduziert werden können.

Nahtlose Rohre aus greentec steel

voestalpine reduziert CO₂-Emissionen bis 2030 durch Hybridisierung der Produktionsroute mit einem smarten Elektrolichtbogenofen (EAF). Das Projekt greentec steel zielt auf die Herstellung von Stahlrohren mit weniger CO₂-Emissionen ab. Parallel werden alternative Legierungsmodelle entwickelt, um die Produktqualität zu gewährleisten.



Zeitplan mit Meilensteinen für greentec steel:



- **2022**
Aufsichtsrat gibt grünes Licht für Transformationsprojekt greentec steel: Vorarbeiten starten
- **2023**
Aufsichtsrat genehmigt Investition der Elektrolichtbogenöfen (EAF) in Linz und Donawitz von 1,5 Mrd. EUR
Spatenstiche der EAFs in Linz und Donawitz – Österreichs größtes Klimaschutzprogramm
- **2024**
Baustart für die beiden Elektrolichtbogenöfen
- **2027**
Inbetriebnahme von je einem Elektrolichtbogenofen in Linz und Donawitz und Stilllegung zweier kohlebasierter Hochöfen
- **Ab 2027**
Jährlich 2,5 Mio. Tonnen CO₂-reduzierter Stahl
- **Bis 2029**
Ziel: –30 % an CO₂-Emissionen
- **Ab 2030 bis 2035**
Weitere Ablöse von je einem Hochofen in Linz und Donawitz
Angestrebte Reduktion von –50 % an CO₂-Emissionen
- ↓ **2050**
Ziel ist eine Stahlproduktion mit Net-Zero-CO₂-Emissionen

Nachhaltige Prozesse

Dekarbonisierungskonzept voestalpine Tubulars

Im Rahmen des NEFI-Greensteel-Projekts (NEFI = New Energy for Industry) wird gemeinsam mit dem Projektpartner AIT ein Dekarbonisierungskonzept für den Produktionsstandort der voestalpine Tubulars erarbeitet. Im konkreten werden alle Prozesse mit dem Einsatz von fossilen Energieträgern einer Evaluierung unterzogen und die Umstellung auf potenzielle alternative Energieträger mittels Szenarien betrachtet.

Der Schwerpunkt dieser Untersuchungen liegt bei den sieben erdgasbefeuerten Erwärmungsöfen, wobei die Hälfte der Emissionen von einem Haupterwärmungsaggregat – dem Drehherdofen – kommen.

In diesem Projekt wird in sechs Projektphasen ein umfassendes Konzept für eine klimaneutrale Stahlerzeugung erarbeitet.

- » Identifizierung CO₂-neutraler Energiequellen, um Erdgas in der Stahlverarbeitung zu ersetzen
- » Entwicklung effizienter Industrieöfen, die zu 100 % CO₂-neutral beheizt werden können
- » Sicherstellung einer hohen Produktqualität bei der Umstellung auf CO₂-neutrale Energieträger
- » Demonstration der entwickelten Konzepte und Technologien an realen Produktionsstandorten verschiedener voestalpine-Produktlinien
- » Vorbereitung der Skalierung sowie Übertragung der Konzepte und Technologien auf andere Produktionsstätten innerhalb der voestalpine-Gruppe und in anderen Sektoren
- » Sicherung der gesellschaftlichen Akzeptanz und Vertrauen in die entwickelten Lösungen

Mit den möglichen alternativen Energieträgern Strom, Wasserstoff, Biogas und Holzgas werden Bedarfsszenarien durchgerechnet und der CO₂-Fussabdruck ermittelt. Basierend auf diesen Szenarien wird das Dekarbonisierungskonzept für den Produktionsstandort aufgebaut. Selbstredend werden dabei auch weitere Prozesse wie z.B. Gebäudeheizung oder innerbetrieblicher Transport hinsichtlich Dekarbonisierung untersucht.

Wasserstoff als alternativer Energieträger für Erwärmungs- und Transportprozesse

Nähere Betrachtungen werden für Wasserstoff als alternativen Energieträger angestellt. Diese Untersuchungen werden auch im Einklang mit der nationalen Wasserstoffstrategie für Österreich, die federführend vom BMK ausgearbeitet wird, durchgeführt. Die werksinternen Überlegungen gehen hier vom Bedarf, über die interne Verteilung, eventuell interne Erzeugung aus, z.B. Überschussstrom aus Photovoltaik- und Wasserkraftanlage, bis zum zweckgerichteten Einsatz des Wasserstoffs in den Prozessen – primär geht es hier um Erwärmungs- und Transportprozesse.

Mit dem Einsatz von Wasserstoff in der Prüftechnik für unsere Produktentwicklungen schließt sich der interne Kreis.

Bei den Erwärmungsöfen wird neben der Bewertung der Wasserstoffverträglichkeit aller Brenner, Einbauteile und Rohrleitungen auch der Einfluss des Wasserstoffs im Rauchgas auf die Produktqualität wissenschaftlich im Rahmen eines Kooperationsprojekts mit universitären Partnern untersucht. Nach aktuellen Erkenntnissen liegen die Haupteinflüsse in der Verzunderung der Stahloberfläche und der Entkohlungstiefe in der oberflächennahen Randzone des Stahlrohrs.

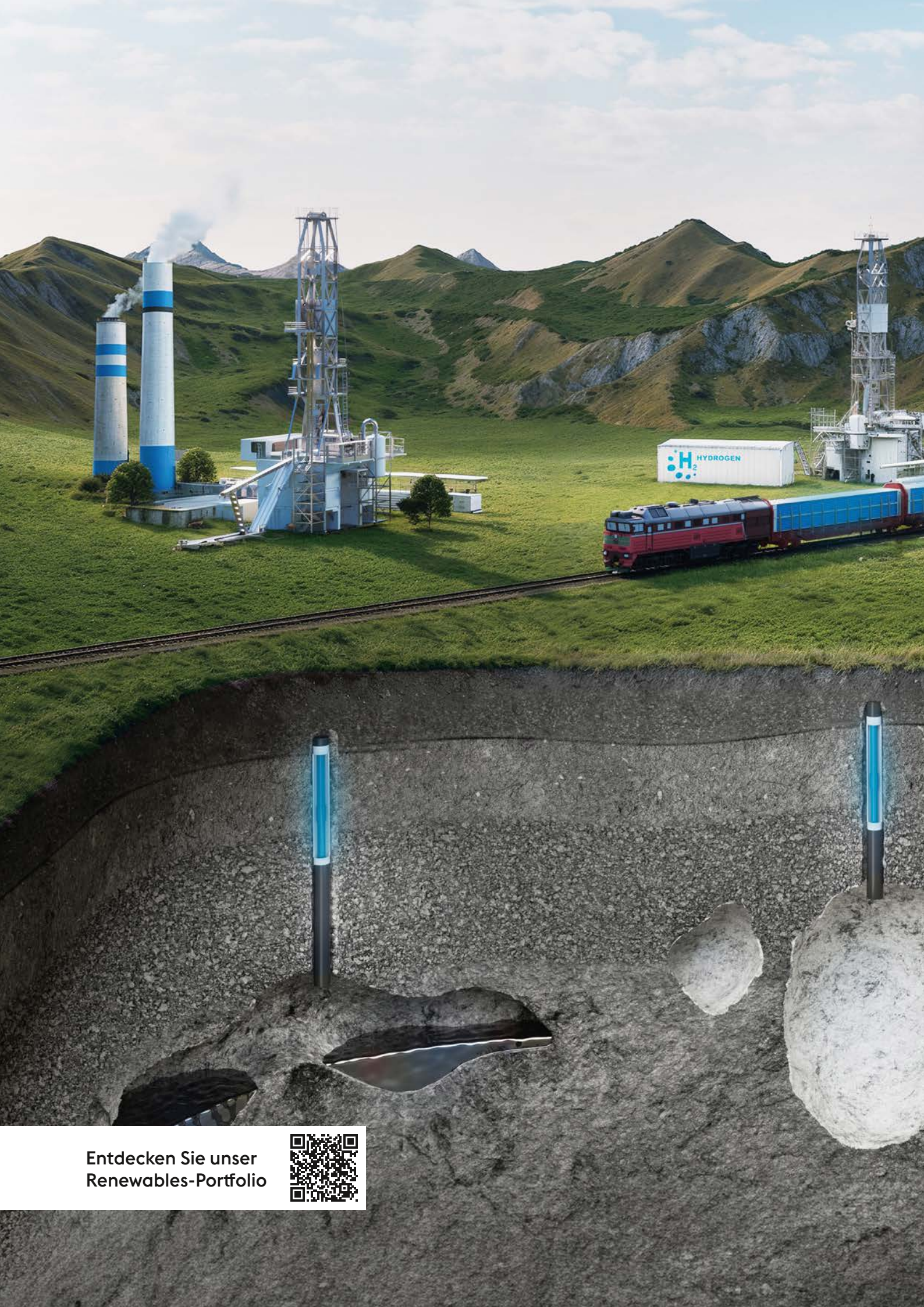
UMWELTPROGRAMM 2026/27

Für das WJ 2026/27 (01.04.2026 bis 31.03.2027) wurde ein Qualitäts-, Umwelt-, Energie-, Gesundheits-, Sicherheits-, Assetmanagement- und Informationssicherheits-Programm erstellt und von der Geschäftsführung freigegeben.

Nr.	Thema	Ziel	Programm	Verantwortlich	Zieltermin
MANAGEMENTSYSTEME					
1	SMETA-Zertifizierung	Zertifizierung nach dem Sedex-Standard – Einhaltung von ethischen, sozialen und arbeitsrechtlichen Standards entlang der Lieferkette	Durchführung eines SMETA Audits durch den TÜV Süd	TM2	Juli 2026
2	Rechtsdatenbank	Weiterentwicklung der Rechtsdatenbank mit Fokus auf Erhöhung der Bedienerfreundlichkeit und Erweiterung der Auswertemöglichkeiten	Anpassungen bei der Datenbank in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten	TM	Februar 2027
NACHHALTIGKEIT					
3	H2Tainer Produktlaunch	Produkteinführung und Vorstellung der mobilen Containerlösung für eine effiziente Wasserstoffversorgung	Organisation eines Events für definierten Kundenkreis	KP	September 2026
4	Fuhrpark Dekarbonisierung	Reduzierung der Treibhausgasemissionen, verursacht durch innerbetrieblichen Transport	Anschaffung eines voll-elektrischen LKW's mit Kipper- und Kranaufbau	TA6	Februar 2027
EINSATZSTOFFE					
5	Gaselager Schneidbetrieb	Sichere Lagerung von Gasflaschen im Betrieb	Definition von Lagerflächen, Optimierung des Equipments und periodische Kontrollen	TN31	Februar 2027
6	Gaszentrale Prüfzentrum	Modernisierung der Gaszentrale zur Sicherstellung der Dichtheit und Funktionalität	Erneuerung der fünf Prüfgasleitstationen	TQ	Juni 2026
ABFALL					
7	Abfallcontainer Bestandsliste	Kontrolle der vom Entsorger bereitgestellten Abfallcontainer	Aktualisierung der Bestandsliste, Reparatur und Austausch kaputter Container, Erneuerung von Beschriftungen	TM2	Februar 2027
8	Holzabfälle Lagerung	Optimierung der Lagerung von Holzabfällen im Hinblick auf Brandgefahr	Kontrolle und Adaptierung der vorhandenen Holzabfallstellen	TM2	Februar 2027

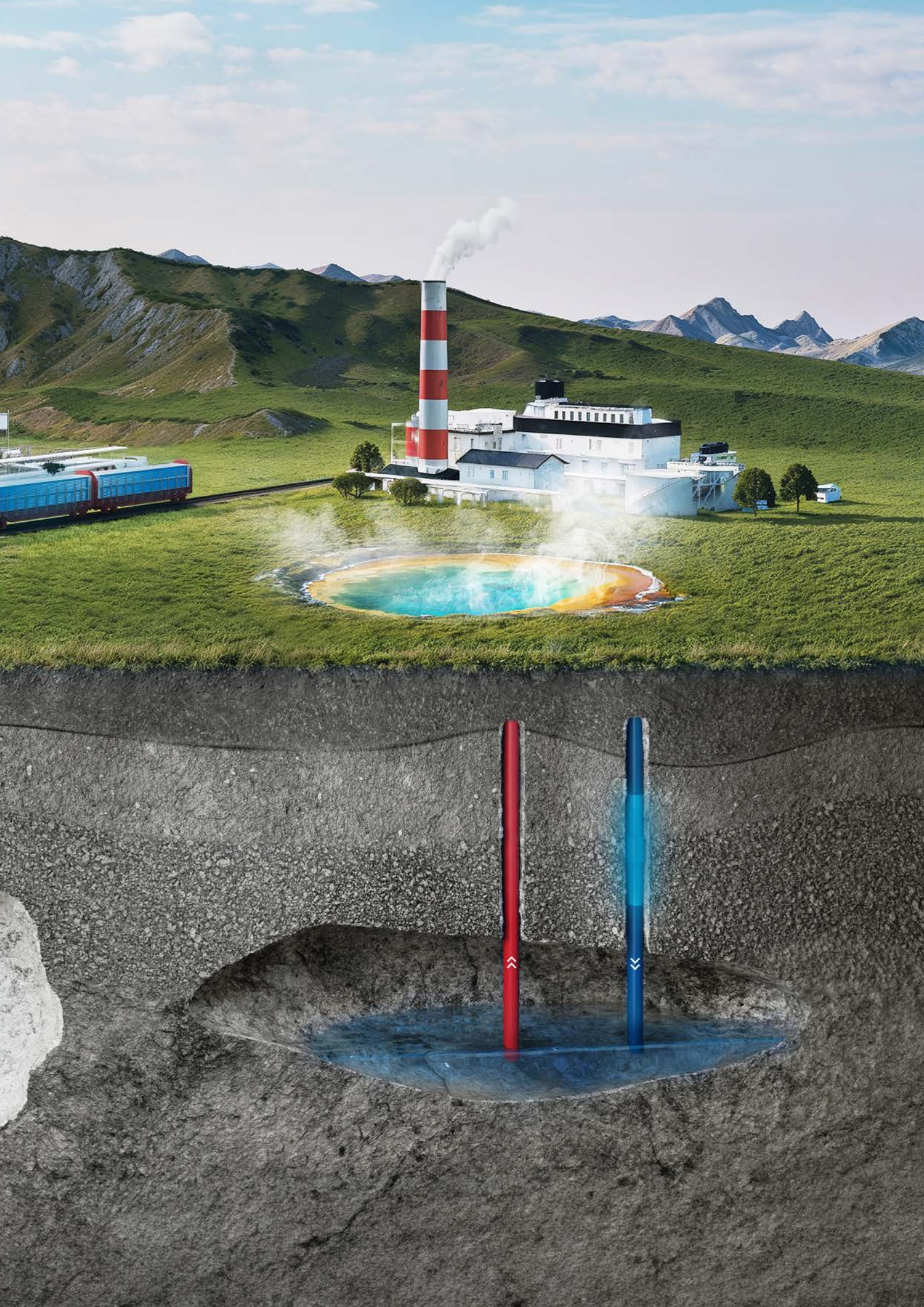
9	Innerbetriebliche Abfallentsorgung	Erstellung und Umsetzung eines Konzeptes für Müllinseln	Neuorganisation der innerbetrieblichen Abfallentsorgung	TN22	Februar 2027
10	Papierlose Administration	Reduzierung des Anfalls an Papierabfällen im Schneidbetrieb	Arbeitspapiere in digitaler Form an den Arbeitsplätzen	TN31	Februar 2027
WASSER / ABWASSER					
11	Öl-Detektion Wasserwirtschaften	Frühzeitige Erkennung von Ölverlusten an den Produktionsanlagen	Installation einer Instrumentierung und automatischen Alarmierung bei Anomalien	TA2	Februar 2027
12	Flockungsmittel	Verbesserung der Abwasserqualität	Einsatz eines neuen Flockungsmittels und Reduktion der Einsatzchemie	TQ	Februar 2027
LUFT / ABLUFT					
13	Absaugung Schleifplatz	Verringerung der Arbeitsplatzbelastung beim Schleifplatz in der Schlosser-Werkstatt der Muffenfertigung	Installation einer neuen Absaugung für Schleifarbeiten	TN32	Februar 2027
14	Raumluft Werkzeug-Wechselkopf-Werkstatt	Verbesserung des Raumklimas in der WWK-Werkstätte in der Muffenfertigung	Substitution der bestehenden Gasstrahler durch E-Strahler und Aufbau eines Klimagerätes	TN32	Februar 2027
ENERGIE					
15	Batteriespeicher	Optimierung der Stromabbringung	Installation eines 8 MW Batteriespeichers mit 2h Ladekapazität	TA	Februar 2027
16	Stromeinsparung bei Pumpen	Pumpenstromeinsparung im Bereich WBH2 und NRW um 400 MWh pro Jahr	Installation von neuen Pumpen mit Frequenzumrichtern	TA	Februar 2027
17	Automatische Druckreduzierung	Energieeinsparung um 300 MWh pro Jahr	Automatische Druckreduzierung, wenn keine Produktion mit CE Sense Modell und SPS Steuerung läuft	TA	Februar 2027
18	Wasserwirtschaft CT und WBH2 Modernisierung	Energieeinsparung im Bereich der Wasserwirtschaften CT (>951 MWh/a) und WBH2 (>529 MWh/a)	Bedarfsgerechte Nutzwasserbereitstellung durch Prozessoptimierung und Modernisierung der Anlagen	TA2	Februar 2027
19	Dornstangenofen Energieeinsparung	Energieeinsparung beim Dornstangenofen um 250 MWh pro Jahr	Einbau einer neuen Steuerung	TA4	Februar 2027
20	Anlassofen 1 Restsauerstoff	Reduktion des Restsauerstoffgehaltes im Anlassofen 1 um 2 %	Änderung der Betriebsparameter	TA4	Februar 2027

TRANSPORT					
21	Lieferkette Zentralasien	Neue Routen für Destinationen in Zentralasien aufgrund von diversen Sanktionen	Prüfung von Routen und multimodalen Möglichkeiten	KL	September 2026
SICHERHEIT					
22	Erhöhung Arbeitssicherheit	Senkung der betrieblichen Unfälle auf einen LTIFR-Wert von max. 9,4 – entspricht einer Senkung um 10 % gegenüber dem 2025	Weiterführung des Programmes "bewusst sicher", Führen von Sicherheitsgesprächen mit wechselnden Schwerpunkten, limbische Erstunterweisung, Weiterentwicklung von betriebs- und arbeitsplatz-spezifischen	TM3	Februar 2027
23	Hautschutzkonzept	Verbesserung des Hautschutzkonzeptes mit Schwerpunkt auf Hautschutz und Hautreinigung	Evaluierung der erforderlichen Hautschutzprodukte in ausgewählten Betriebsbereichen	TM3	Juni 2026
24	Limbsche Unterweisung Behälter	Verbesserung der Wissensvermittlung bei Erstunterweisung	Limbsche Darstellung der Gefahren und Schutzmaßnahmen beim Einsteigen in Behälter	TM3	September 2026
GESUNDHEIT					
25	Erhöhung Gesundheit	Erreichung eines hohen Gesundheits-Levels mit einer Gesundheitsquote $\geq 94,8\%$	Umsetzung von präventiven Gesundheitsmaßnahmen	TM4	Februar 2027
26	Ausfalltage Krankheit	Anzahl der Ausfalltage durch Krankheit und Unfall unter 15 Tage pro Mitarbeiter	Hochhalten der BGM-Präsenz, Steigerung des Gesundheitsbewusstseins	TM4	Dezember 2026



Entdecken Sie unser
Renewables-Portfolio





voestalpine Tubulars GmbH & Co KG

Alpinestrasse 17

8652 Kindberg-Aumuehl, Austria

T. +43/50304/23-0

F. +43/50304/63-532

sales@vatubulars.com

www.voestalpine.com/tubulars

voestalpine

ONE STEP AHEAD.