

***UMWELTBERICHT***

**AIC Casting GmbH**

***2024***

**AIC**

AUSTRIA IRON CASTING



# 1. Inhaltsverzeichnis

1. Inhaltsverzeichnis .....	2
2. Vorwort der Geschäftsführung .....	3
3. Vorstellung des Konzerns .....	4
4. Gienanth Steyr Guss-Umweltpolitik .....	5
5. Auszug aus der Umweltpolitik der Gienanth Group .....	6
6. Umweltprogramm und Umweltziele .....	7
6.1. Schmelzbetrieb .....	7
6.2. Formerei, Sandaufbereitung .....	8
6.3. Kernmacherei .....	8
6.4. Putzerei .....	9
6.5. Grundierung .....	9
6.6. Allgemeines .....	10
7. Abfallsammelstellen im Betrieb .....	10
8. Impressum .....	11



## 2. Vorwort der Geschäftsführung

**Liebe Leserin, lieber Leser,**

Mit diesem Umweltbericht dokumentieren wir wiederum, wie wichtig für uns und unsere Mitarbeiter(innen) das Thema Umwelt ist. Dieser Umweltbericht beinhaltet alle unsere Beiträge zum Umweltschutz. Er gibt einen Überblick über den aktuellen Stand unserer Umweltaktivitäten.

Das Unternehmen AIC Casting GmbH hat sich in Steyr als ein wichtiger mittelständischer Betrieb etabliert. Unsere Kunden, in vielen Ländern der Welt, kennen uns als zuverlässigen Lieferanten mit einem sehr hohen Qualitätsniveau und dem fortlaufenden Streben nach Prozessverbesserung.

Eines unserer Ziele ist es, einer der besten Gusslieferanten für die Nutzfahrzeugindustrie, den Bahnbau und den Maschinenbau zu werden. Dazu hat neben der Qualität und der Liefertreue auch die Umwelt eine überaus große Bedeutung.

Neben der Zertifizierung nach ISO 9001 haben wir mit der Zertifizierung nach EN ISO14001 die Basis dafür geschaffen.

Im Jahr 2014 haben wir mit der erfolgreichen Energiezertifizierung nach ISO 50001 einen weiteren Meilenstein gesetzt.

Gemäß den Bestimmungen des Abfallwirtschaftsgesetzes, verfügt AIC Casting über die Berechtigung, Abfälle zu sammeln und zu behandeln (Schrott, Kupfer und Altsand)

Nach internationalen Standards überprüfte Qualitäts-, Energie- und Umweltmanagements sind die Voraussetzung für eine erfolgreiche Zusammenarbeit mit unseren Kunden und die Grundlage für die weitere Standortsicherung für unser Unternehmen und unsere Mitarbeiter(innen).

Ein besonderer Dank gilt allen unseren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen, die wiederum sehr viel dazu beigetragen haben, dass unser Qualitätsmanagement und unsere Umwelt / Energiemanagement auf einem sehr hohen Niveau liegen.

Steyr, im September 2024

Geschäftsführung

Dr. Markus Sarmini   Ing. Martin Niedermayr

### 3. Vorstellung des Konzerns

Am 1. April 1988 wurde das Gußwerk II der Steyr Daimler Puch AG von der Gießerei St. Leon Rot GmbH übernommen.

Aus der ehemaligen Graugießerei ist nach umfangreichen Investitionen eine nach ISO 14001, ab 2018 nach ISO 9001 und seit 2014 nach ISO 50001 zertifizierte Sphärogießerei entstanden.

Am 1. Juli 2008 erfolgte ein Eigentümerwechsel, die Gießerei St. Leon Rot GmbH trat alle Anteile an die Obermair Industries GmbH ab. In einem Kooperationsvertrag wurde die weitere Zusammenarbeit mit der SLR- Gruppe geregelt. Das erklärte Ziel ist es, den erfolgreichen Weg weiter fortzusetzen.

Ein weiterer Meilenstein in unserer Unternehmensgeschichte war die Übernahme der österreichischen SLR-Gruppe durch die deutsche Gienanth Gruppe im Jahr 2018.

Zum 26.08.2024 wurde der Eigentümerwechsel aus der deutschen Gienanth-Gruppe vollzogen. Dabei sind wir an einen strategischen Partner aus der Gießereibranche, die NKMS Holding GmbH mit Sitz in Wien, verkauft worden. Die operativen Einheiten werden ab sofort von den geschäftsführenden Gesellschaftern Herrn Dr. Markus Sarmini und Ing. Martin Niedermayr geleitet.

Es sind im Jahr 2024 rund 110 Mitarbeiter in unserem Unternehmen beschäftigt, vergossen werden täglich bis zu 170 t flüssiges Eisen.

Wir schmelzen in 3 Netzfrequenz-Induktionstiegelöfen und gießen auf einer automatischen HWS-Formanlage mit einer Kastengröße von 700 x 590 x 250/200 mm Gußteile für die Fahrzeugindustrie und den Maschinenbau mit Stückgewichten von 1 bis 50 kg. Die Kernherstellung erfolgt auf modernen Kernschießmaschinen mit automatischer Sandversorgung im Coldboxverfahren.

Die Gußteile können bei Bedarf auf modernsten CNC-gesteuerten Fertigungsmaschinen bearbeitet werden. Von unserer gesamten Produktionsmenge (über 25 000 t pro Jahr) exportieren wir über 90 % in das Ausland, vorwiegend nach Deutschland, USA, Schweiz, Ungarn, Holland, Belgien, Japan und Brasilien

## 4. AIC Casting GmbH - Umweltpolitik

AIC verpflichtet sich, aktiv an der Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes zu arbeiten, sowie auf die verpflichtende Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften. Die Erfüllung der Kundenwünsche bezüglich Umweltstandards bei der Gussteilherstellung und –Lieferungen ist für uns wichtig. Unsere Aktivitäten richten sich an den Umweltauswirkungen unserer Tätigkeiten aus und lassen sich zusammenführen auf

- *die Vermeidung von Abfällen*
- *die Reduktion von Abfällen*
- *die Abfalltrennung*
- *die ordnungsgemäße und kostengünstige Entsorgung*

Wir sehen es als unsere moralische Verpflichtung an, umweltbezogene Zielsetzungen in allen Abteilungen die Umweltpolitik durchzusetzen.

Einerseits erwarten wir uns dadurch wirtschaftliche Vorteile durch Kosteneinsparungen, andererseits erwarten wir auch Vorteile gegenüber unseren Mitbewerbern durch das Image, dass AIC nach anerkannten Umweltstandards arbeitet.

Uns ist bewusst, dass unser wirtschaftlicher Erfolg auch mit der kontinuierlichen

Verbesserung der Umweltbedingungen und der Verhütung von Umweltbelastungen zusammenhängt.

Durch die konsequente Umsetzung der Umweltpolitik erwarten wir uns konkrete Vorteile durch

- *die Verbesserung der Bedingungen für unsere Mitarbeiter(innen)*
- *die Verbesserung der Bedingungen für die nähere Umgebung*
- *die optimale Nutzung der Energie*

Unsere Gussteile belasten die Umwelt nicht, da sie am Ende ihres Lebenszyklus der Wirtschaft im Kreislauf wieder zugeführt werden. Beim Einkauf der Rohstoffe, beim Herstellungsprozess selbst und bei der Logistik achten wir genau darauf, die Umweltbelastungen so gering als möglich zu halten.

Durch die regionale Veröffentlichung der AIC-Umweltpolitik und durch die Bekanntmachung im Internet streben wir eine Bewusstseinsbildung unserer Mitarbeiter(innen) und die damit verbundene Verpflichtung jedes einzelnen Mitarbeiters an, sich persönlich für einen hohen AIC-Umweltstandard einzusetzen.

## 6. Umweltprogramm und Umweltziele

Im Umweltprogramm sind alle Aktivitäten, die im Zusammenhang mit Umweltaspekten geplant sind und zur Verbesserung der Umwelt beitragen, aufgelistet. Unterschieden wird zwischen kurzfristigen (innerhalb des nächsten Jahres), mittelfristigen (innerhalb der nächsten drei Jahre) und langfristigen (innerhalb der nächsten fünf Jahre) Aktivitäten.

Verantwortlich für die Realisierung der angeführten Punkte ist, wenn nicht anders angeführt, die Geschäftsführung.

### 6.1. Schmelzbetrieb

#### Ziele 2024 bis 2026:

Speiseraufbereitung (extern) läuft nach wie vor sehr gut, weitere Optimierungen (Fa. ALFUMA) werden durchgeführt. Verträge wurden abgeschlossen bis Ende 2025

Ein alternativer Lieferant (Dienstleister) zur Verwertung der Speisereste wird aufgebaut. Erste Versuche laufen bereits.

Anschaffung einer neuen Energiespaspule für den Junker-Ofen (geschätztes Energieeinsparungspotenzial: ca. 5%). Die Bestellung wurde bereits getätigt. Die Lieferzeit beträgt 30 Wochen, sodass die Lieferung voraussichtlich Ende 2024 erfolgen wird.

Leistungserhöhung von 7,5 auf 8 MW, um Stillstandzeiten zu verringern- Umgesetzt Anfang 2024

#### News:

Die Trennung von Speiser und Eisen am Gussband (Magnet) wird Anfang 2025 wieder im Haus geplant.

Implementierung einer größeren Briketieranlage (Werk Wien) zur Reduzierung der aktuellen Entsorgungsmenge um ca. 50 %, bei gleichzeitigem Zukauf von Spänen.

## **6.2. Formerei, Sandaufbereitung**

### **Ziele 2024 bis 2026:**

Spritzeisen aus der Gießstrecke sowie Altsand der internen Wiederverwertung zuführen. Umsetzung ab Anfang 2024

Durch die Investition in einen neuen Sandkühler erwarten wir einen geschlossenen Kreislauf im Sandsystem und damit eine Reduzierung der Entsorgungsmengen. Die Umsetzung erfolgte Anfang 2024.

### **News:**

Wir planen, eine visuelle Unterstützung zur Minimierung von Ausschuss zu implementieren. Dadurch erwarten wir eine Reduzierung des Ausschusses sowie einen geringeren Einsatz von Energie und Rohstoffen zur Produktion der geforderten Mengen. Der Termin wurde vorerst verschoben.

## **6.3. Kernmacherei**

### **Ziele 2024 bis 2026:**

Kurz- bis mittelfristig planen wir, die gesamte Kernmacherei auf LED-Beleuchtung umzustellen und gleichzeitig die Lichtverhältnisse neu zu gestalten. Dadurch wird nicht nur die Lichtausbeute erhöht, sondern auch die Zufriedenheit der Mitarbeiter gesteigert. Die Fertigstellung ist für Ende 2024 vorgesehen.

### **News:**

Umstellung des Kernsands auf eine andere Körnung: Korngröße 0,27 → 0,3. Dadurch verringert sich der Verbrauch von Hartz und Härter um etwa 20 %. Mit der Umsetzung wurde bereits begonnen

## **6.4. Gußband / Putzerei stillgelegt**

### **Ziele 2024 bis 2025:**

.

### **News:**

## **6.5. Grundierung stillgelegt**

### **Ziele 2024 bis 2026:**

Bei unserer Anlage für die katalytische Nachverbrennung steht eine größere Investition bevor. Die katalytische Masse wird vollständig ausgetauscht. Die Lieferung ist für Ende 2023 vorgesehen, und der Abschluss der Arbeiten erfolgt im Januar 2024. Die Nachverbrennung betrifft auch die Kernmacherei.

## **6.6. Allgemeines**

### **Ziele 2024 bis 2026:**

Projekt Stapler: Bei Neuinvestitionen werden umweltfreundliche E-Stapler bevorzugt angeschafft. Im Jahr 2024 wurden bereits fünf E-Stapler erfolgreich implementiert, und es sind noch vier bis fünf weitere E-Stapler in Planung.

CO<sub>2</sub>-Reduktion: In der AIC-Casting wird ein Plan zur CO<sub>2</sub>-Neutralität weiterverfolgt. Für unseren Standort ist eine Reduktion der CO<sub>2</sub>-Emissionen um 50% bis 2030 geplant. Eine vollständige CO<sub>2</sub>-Neutralität soll bis 2040 erreicht werden.

### **News:**

Es erfolgte eine Umstellung auf einen 2-Schicht-Betrieb mit einem 10-Stunden-Modell und einer 4-Tage-Woche. Der Energieverbrauch wird deutlich effizienter, insbesondere bei den Öfen.



## Umwelt- und Energieziele (2025)

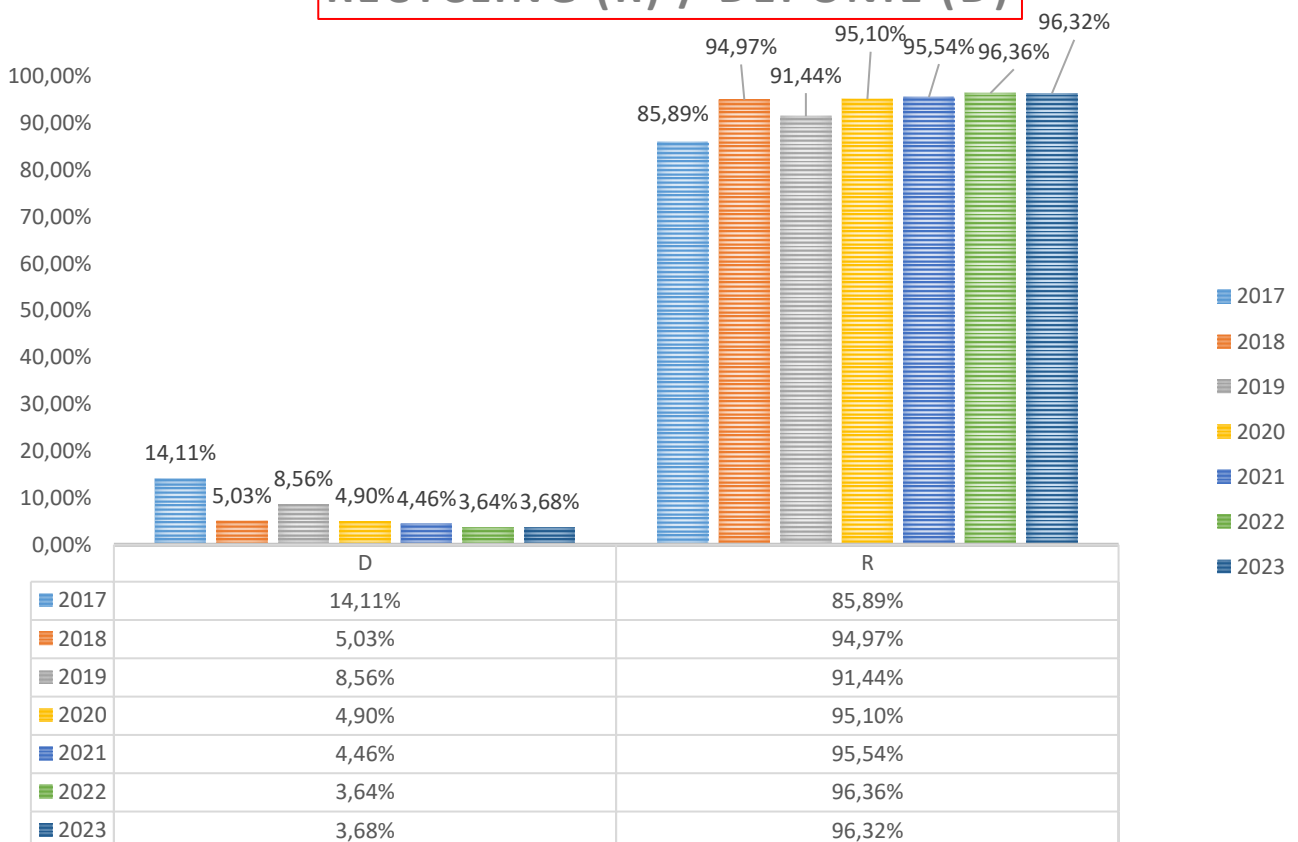
Tab 1 **Recyclingquote**

- Recyclingquote höher 95% Ein – Ausgang → Tab1
- Abfallmenge pro to / Guss auf < 0,45 to
- Energieverbrauch pro T flüssiges Eisen < 540 kWh/to (2 Schichtbetrieb)

### Abfallmenge in % Recycling (R) / Deponie (D)

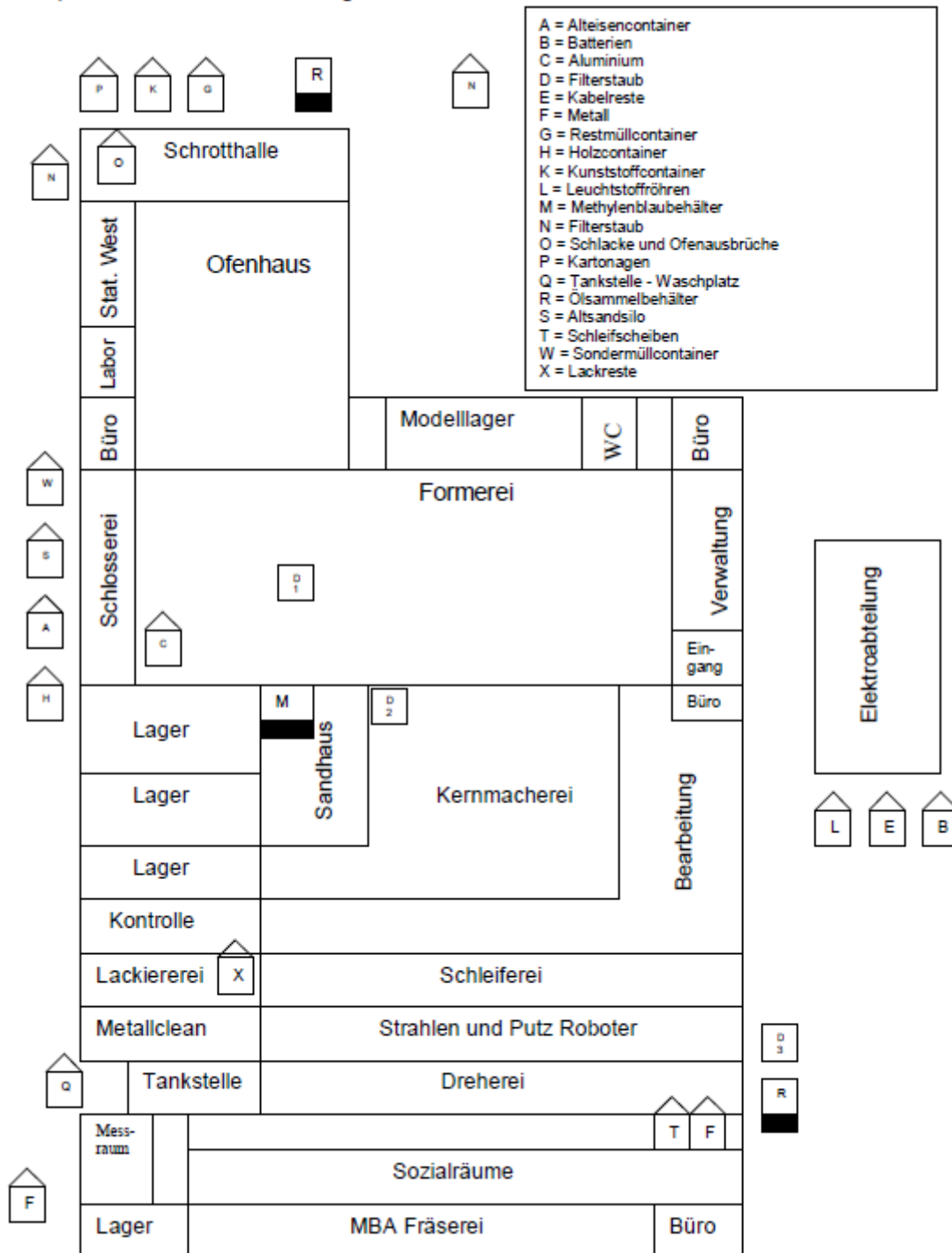
Menge in To ges. int + ext	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	Ø Gesamtergebnis
D	14,11%	5,03%	8,56%	4,90%	4,46%	3,64%	3,68%	6,19%
R	85,89%	94,97%	91,44%	95,10%	95,54%	96,36%	96,32%	93,81%
Ø Gesamtergebnis	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%

### ABFALLMENGE IN % - RECYCLING (R) / DEPONIE (D)



# 7. Abfallsammelstellen im Betrieb

a) Schematische Darstellung der Abfallsammelstellen



## 8. Impressum

Steyr, im September 2024

### **Geschäftsführung**

Dr. Sarmini Markus

Ing. Niedermayr Martin

### **IMS-Beauftragter**

Rohrweger Gerald

### **Umweltbeauftragter**

Bramauer Josef

### **Energiebeauftragter**

Beran Christian

### **Betriebsleitung**

Gärtner Friedrich



**AIC Casting GmbH**, A – 4400 Steyr

Telefon: +43 (0)7252 77219-0, Fax +43 (0)7252 77219-22

Internet:

Kommunikation:

Bramauer Josef

Telefon +43 (0)7252 76417-128, Fax +43 (0)7252 77219-

22 E-Mail: josef.bramauer@gienanth.at Version: 2024/v1

©Umweltbericht: AIC Casting GmbH

©Fotos: AIC Casting GmbH