

UMWELTBERICHT
AIC Casting GmbH
2026



1. Inhaltsverzeichnis

1. Inhaltsverzeichnis	2
2. Vorwort der Geschäftsführung	3
3. Vorstellung des Konzerns	4
4. AIC Casting GmbH – Umweltpolitik	5
5. Umweltprogramm und Umweltziele	6
5.1. Schmelzbetrieb	6
5.2. Formerei, Sandaufbereitung	7
5.3. Kernmacherei	7
5.4. Gussband.....	7
5.5. Allgemeines	8
6. Abfallsammelstellen im Betrieb	9
7. Impressum	10



Quelle: Istockphoto

2. Vorwort der Geschäftsführung

Liebe Leserin, lieber Leser,

Mit diesem Umweltbericht dokumentieren wir erneut, welchen Stellenwert der Umweltschutz für uns und unsere Mitarbeitenden hat. Der Bericht stellt unsere Beiträge zum Umweltschutz dar und gibt einen Überblick über den aktuellen Stand unserer Umweltaktivitäten.

Die AIC Casting GmbH hat sich in Steyr als bedeutender mittelständischer Betrieb etabliert. Kunden in vielen Ländern der Welt kennen uns als zuverlässigen Lieferanten mit einem sehr hohen Qualitätsniveau und einem kontinuierlichen 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 ISO 14001 die Grundlage 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 Umweltmanagementsysteme 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 Mitarbeitenden, die erneut wesentlich dazu beigetragen haben, dass unser Qualitäts-, Umwelt- und Energiemanagement auf einem sehr hohen Niveau liegt.

Steyr, im August 2026

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. August 2024 wurde der Eigentümerwechsel aus der deutschen Gienanth-Gruppe vollzogen. Dabei wurde das Unternehmen an einen strategischen Partner aus der Gießereibranche, die NKMS Holding GmbH mit Sitz in Wien, verkauft. Die operativen Einheiten werden ab sofort von den geschäftsführenden Gesellschaftern Herrn Dr. Markus Sarmini und Ing. Martin Niedermayr geleitet.

Im Jahr 2026 waren rund 100 Mitarbeitende in unserem Unternehmen beschäftigt. Täglich werden bis zu 185 t flüssiges Eisen vergossen.

Wir schmelzen in drei Netzfrequenz-Induktionstiegelöfen und gießen auf einer automatischen HWS-Formanlage mit einer Kastengröße von 700 × 590 × 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 von über 20.000 t pro Jahr exportieren wir mehr als 90 % ins Ausland, vorwiegend nach Deutschland, in die USA, die Schweiz, nach Ungarn, in die Niederlande, nach Belgien, Japan und Brasilien.

4. AIC Casting GmbH - Umweltpolitik

AIC verpflichtet sich, den betrieblichen Umweltschutz kontinuierlich zu verbessern und alle gesetzlichen Vorschriften einzuhalten. Die Erfüllung der Kundenanforderungen an Umweltstandards bei der Gussteilherstellung und -lieferung ist für uns von großer Bedeutung. Unsere Aktivitäten orientieren sich an den Umweltauswirkungen unserer Tätigkeiten und konzentrieren sich 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 Ziele in allen Abteilungen zu verfolgen und unsere Umweltpolitik konsequent umzusetzen.

Dadurch erwarten wir sowohl wirtschaftliche Vorteile durch Kosteneinsparungen als auch Wettbewerbsvorteile durch das Vertrauen, das aus der Arbeit nach anerkannten Umweltstandards entsteht.

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 wie 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.

5. 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.

5.1. Schmelzbetrieb

Ziele 2026 bis 2028:

Der bestehende 12-Tonnen-Netzfrequenzofen (Fabrikat Elin) wird mittelfristig durch einen modernen, energieeffizienten Mittelfrequenzofen ersetzt, um den Energieverbrauch zu senken, die Ressourceneffizienz zu erhöhen und die Umweltbelastung zu reduzieren.

Ein zusätzliches Zelt als Schutz und Überdachung für die Legierungen wurde angeschafft.

News:

Durch die Installation eines Vordachs vor dem Schmelzbetrieb wird das interne Kreislaufmaterial trocken gelagert. Dadurch wird die Gefahr von Explosionen beim Beschießen ausgeschlossen und gleichzeitig der Eintrag von Feuchtigkeit in die Schmelze reduziert. Dies trägt zur Minimierung von Ausschuss, zur Erhöhung der Arbeitssicherheit sowie zur Ressourcenschonung bei.

Die Implementierung einer größeren Brikettieranlage wurde abgeschlossen, der Betrieb im April 2025 aufgenommen. Damit können jährlich rund 2.000 Tonnen Material verwertet werden.

5.2. Formerei, Sandaufbereitung

Ziele 2026 bis 2028:

Sicherstellung der Entsorgung unserer Altsande für mindestens die nächsten drei Jahre.
Automatisierte Erfassung und Rückverfolgbarkeit von Einsatzmaterialien.

5.3. Kernmacherei

Ziele 2026 bis 2028:

Die verwendeten Coldbox- und Binder-Systeme werden auf umweltfreundlichere Alternativen umgestellt. Zusätzlich wird durch die Rücknahme der eingesetzten IBC-Container ein geschlossener Materialkreislauf gefördert. Dadurch werden der Einsatz umweltbelastender Stoffe reduziert, Abfälle vermieden und Ressourcen geschont.

News:

Umstieg auf umweltverträgliche Einsatzmaterialien durch einen Lieferantenwechsel.

5.4. Gussband

Ziele 2026 bis 2028:

Die Speiseraufbereitung wird intern weiter technisch optimiert.

News:

Die Speiseraufbereitung wurde von einer externen Lösung auf eine interne Trennung mittels Magnetband umgestellt. Dadurch entfallen Transporte von über 500 Tonnen pro Jahr.

5.5. Allgemeines

Ziele 2026 bis 2028:

Projekt Stapler: Bei Neuinvestitionen werden umweltfreundliche E-Stapler bevorzugt angeschafft.

CO₂-Reduktion: In der AIC-Casting wird ein Plan zur CO₂-Neutralität weiterverfolgt. Für unseren Standort ist eine Reduktion der CO₂-Emissionen um 50 % bis 2030 geplant. Eine vollständige CO₂-Neutralität soll bis 2040 erreicht werden.

News:

Wir kaufen 100 % CO₂-neutralen Strom für die Jahre 2026 und 2027 dazu.

Gemäß den behördlichen Auflagen (Magistrat) werden größere Sickermulden angelegt, um auf ein 30-jähriges Hochwasserereignis vorbereitet zu sein.

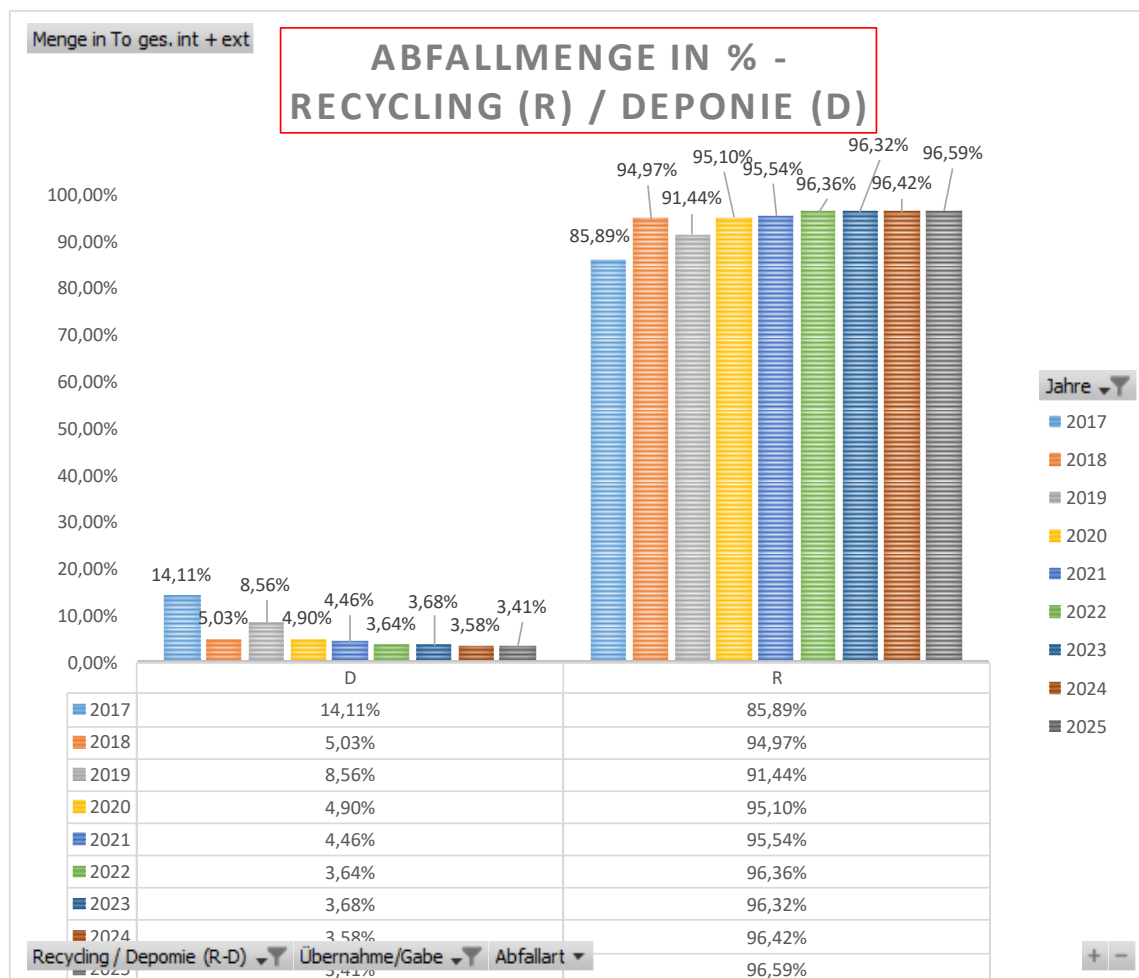
Damit wird die Versickerungs- und Rückhaltefähigkeit des Betriebsgeländes erhöht, Hochwasserschäden werden vermindert und der Schutz von Boden und Gewässern nachhaltig verbessert.

Umwelt- und Energieziele (2026)

Tabelle 1 Recyclingquote

- Recyclingquote über 95 % (Ein- und Ausgang) → Tabelle 1
- Abfallmenge je Tonne Guss < 0,45 t
- Energieverbrauch je Tonne Flüssigeisen < 540 kWh/t (Zweischichtbetrieb)

Menge in To ges. int + ext		2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025	Ø Gesamtergebnis
D		14,11%	5,03%	8,56%	4,90%	4,46%	3,64%	3,68%	3,58%	3,41%	5,64%
R		85,89%	94,97%	91,44%	95,10%	95,54%	96,36%	96,32%	96,42%	96,59%	94,36%
Ø Gesamtergebnis		100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%	100,00%



6. Abfallsammelstellen im Betrieb

a) Schematische Darstellung der Abfallsammelstellen

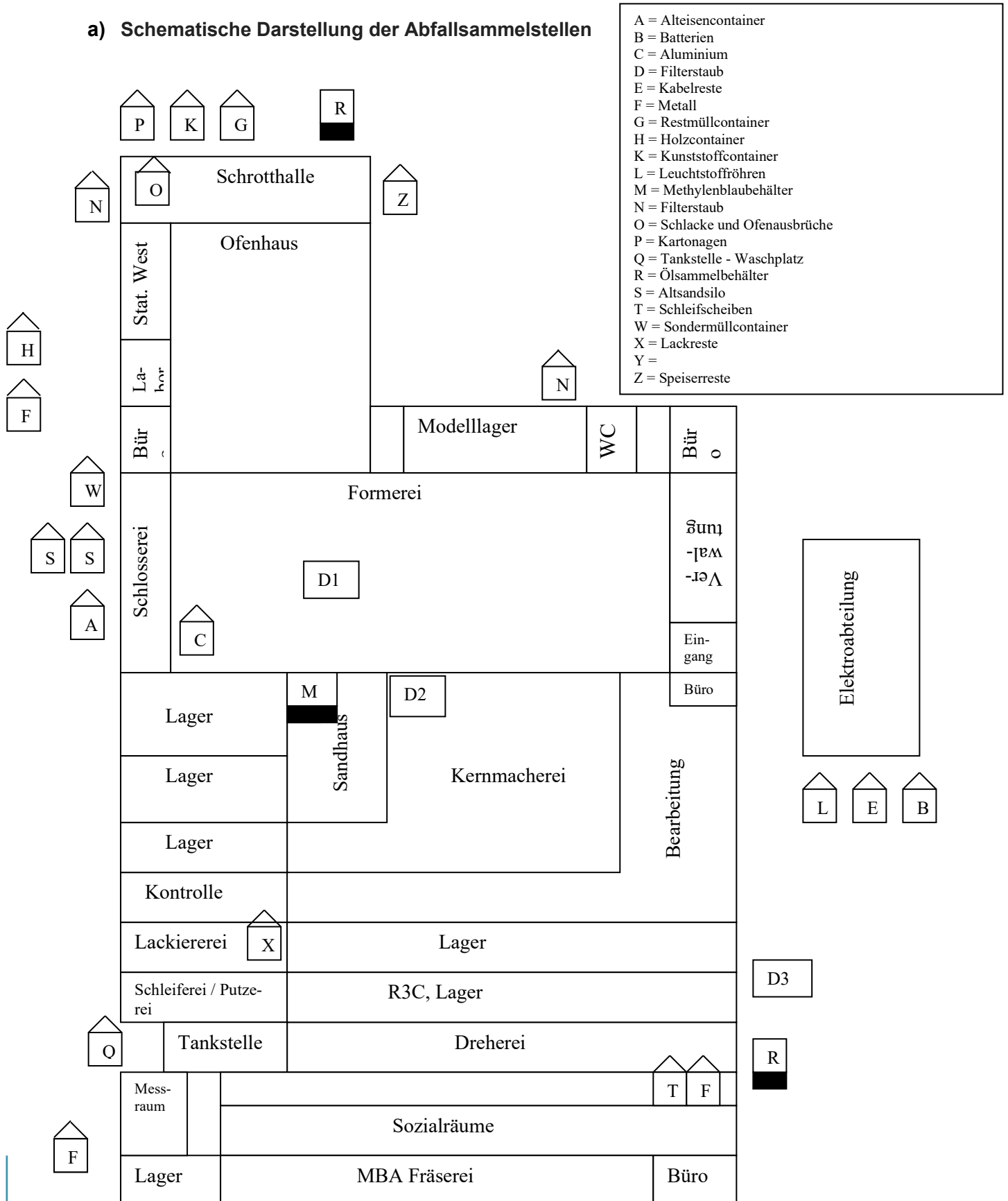


Abb. 35. Schematischer Übersichtsplan der Abfallsammelstellen im Betrieb

7. Impressum

Steyr, im August 2026

Geschäftsführung

Dr. Sarmini Markus

Ing. Niedermayr Martin

IMS-Beauftragter

Rohrweger Gerald

Umweltbeauftragter

Bramauer Josef

Energiebeauftragter

Beran Christian

Betriebsleitung

Gärtner Friedrich

Bramauer Josef



AIC Casting GmbH, A-4400 Steyr

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

Fax: +43 (0)7252 77219-22

Internet: <https://aiccasting.at/>

Kommunikation:

Bramauer Josef

Telefon: +43 (0)7252 76417-128,

E-Mail: josef.bramauer@aiccasting.at

Version: 2026

© Umweltbericht: AIC Casting GmbH

© Fotos: AIC Casting GmbH