

UMWELTBERICHT SLR GUSSWERK II 2018



QUALITÄT AUS EINEM GUSS
HIGH QUALITY CASTING

INHALTSVERZEICHNIS

- Vorwort der Geschäftsführung
- Vorstellung des Konzerns
- SLR-Umweltpolitik
- Umweltprogramm und Umweltziele 2018
 - Schmelzbetrieb
 - Formerei/ Sandaufbereitung
 - Kernmacherei
 - Putzerei
 - Grundierung
 - Allgemeines
- Abfallsammelstellen im Betrieb
- Impressum

Vorwort der Geschäftsführung

Liebe Leserin, lieber Leser,

Sie halten mit dem Umweltbericht 2018 nun schon den fünfzehnten Umweltbericht von SLR-Gußwerk II BetriebsgesmbH in Ihren Händen.

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

Das Unternehmen SLR-Gußwerk II hat sich in Steyr als ein wichtiger Mittelbetrieb 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 9001:2015 haben wir mit der Zertifizierung nach EN ISO14001 die Basis dafür geschaffen.

Im Jahr 2014 haben wir mit der erfolgreichen Energiezertifizierung nach ISO 50.001 einen weiteren Meilenstein gesetzt.

Gemäß den Bestimmungen des Abfallwirtschaftsgesetzes, verfügt SLR2 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.

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

Steyr, im April 2018

Geschäftsführung

Thomas Bachmayr



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.

Es sind im Jahre 2018 knapp 179 Mitarbeiter in unserem Unternehmen beschäftigt, vergossen werden täglich bis zu 200 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 2 bis 40 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 in die BRD, USA, Schweiz, Ungarn, Holland, nach Belgien, Japan und Brasilien.



SLR-Umweltpolitik

SLR 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 –Lieferung sind 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 SLR 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*
- 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 SLR- Umweltpolitik und durch die Bekanntmachung im Internet streben wir eine Bewusstseinsbildung unserer Mitarbeiter und die damit verbundene Verpflichtung jedes einzelnen Mitarbeiters an, sich persönlich für einen hohen SLR- Umweltstandard einzusetzen.

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.

Schmelzbetrieb:

Ziele 2018 bis 2020:

Mittelfristig bis langfristig wird statt der Kappa-Anlage eine neue Scheuch Anlage investiert. Damit soll die restliche Kühlstrecke und zusätzlich über den Öfen noch abgesaugt werden. Speiseraufbereitung (extern) läuft sehr gut, weitere Optimierungen (Fa. ALFUMA) werden durchgeführt.

Die Direktabsaugung welche über den Öfen geplant war, ist technisch nicht umsetzbar. Projekt Magnesiumbehandlung: Nach vielen Versuchsreihen wollen wir kurz- bis mittelfristig, eine Magnesiumdrahtbehandlung implementieren. Bei dieser Behandlungsmethode wird weniger Legierungsmaterial benötigt und gleichzeitig kann man von einer verminderten Schlackenmenge ausgehen. Im Zuge dieses Projektes werden wir auch die Schrottlagerung und eine automatisierte Schrottchargierung behandeln.

News:

Hr. Bramauer hat vom Land die Genehmigung zur Lagerung und Verarbeitung von Kupfer, Schrotte und Altsand erhalten.

Der Boranteil in der Ofenmasse wurde reduziert.

Eine Investition für den Hallenkran bringt keine Energieeinsparung.

Neue Pfannenbefuerung wir 2018 investiert, hier erwarten wir uns eine Reduzierung des Gasverbrauches.



Formerei, Sandaufbereitung:

Ziele 2018 bis 2020:

Mittelfristig soll die Entstaubungsanlage in der Sandaufbereitung erweitert werden. Die Verrohrung zu den restlichen Förderbändern wurde durchgeführt.

Die restliche Abluft an der Gießstrecke muss noch über eine Entstaubungsanlage entsorgt werden. Diese Investition ist mittelfristig geplant.

Abfälle: Die Spuren von BTXE-Werten im Altsand hat uns dazu veranlasst, die Entsorgung gezielt zu Steuern. Daher ist eine Entspannung bezüglich dieser Situation eingetreten. Den Lieferanten für Bentonit und Kohlenstaub wurde gewechselt, die Erprobungsphase wird sich über einige Monate strecken und birgt natürlich auch Gefahren hinsichtlich Produktqualität. Derzeit sind wir in der Evaluierungsphase bezüglich Implementation eines zusätzlichen Magneten im Bereich des Polygonsiebes. Hiervon erwarten wir uns eine deutliche Reduzierung der Eisenreste in unserem Formsand. Im Gegenzug denken wir an, ein Altsandförderband im Keller zu verbreitern und zugleich einen wirkungsvolleren Magneten zu installieren.

Beim Trennmittel für unsere Formkästen, zur Vermeidung von Spritzeisenrückständen, wurde ein gefährliches Produkt (Demotex) durch ein nicht gefährliches Produkt substituiert und (Wasserschlichte) hat sich bereits bewährt.

News:

Projekt Sandschleuder Bereich HWS Anlage wurde gestartet.

Durch die Installation einer Erstarrungssoftware erwarten wir Verbrauchseinsparungen bei den Speisern.

Kernmacherei:

Ziele 2018 bis 2020:

Kurzfristig erfolgt die Umstellung auf Wasserschlichte. Hierzu liegt bereits eine Einsparungsberechnung vor. Um negative qualitative Auswirkungen auf unser Endprodukt ausschließen zu können, muss die Versuchsphase mit dementsprechender Sensibilität durchgeführt werden.

Dadurch entfällt der EX Zonen Bereich beim Schlichtbecken (Vexat)

Durch einen Lieferantenwechsel bei unserem Quarzsand, der qualitativ hochwertiger ist, können wir die Zugabe Mengen an Harz und Härter reduzieren.

Putzerei:

Ziele 2018 bis 2020:

Beim neu angeschafften Dieselstapler wurde ein Partikelfilter bestellt, welcher die Luft Güte verbessert hat.

Aktuell befinden wir uns in Gesprächen mit unserer Stapler-Servicefirma, bei unseren Geräten, eine Art „Start-Stop“ Funktion nachzurüsten. Die Treibstoffeinsparung wurde noch

nicht kalkuliert. Zudem läuft im Unternehmen ein Logistik-Projekt, in dem wir Fahrwege durch div. Optimierungen verkürzen. Schätzungen zufolge sparen wir täglich 12 km!

Grundierung:

Ziele 2018 bis 2020:

Bei der Nachverbrennung steht eine größere Investition bevor (Einhaltung der Behördenvorschriften)

Allgemeines:

Ziele 2018 bis 2020:

Entsorgungskosten möglichst weiter reduzieren.

Die Entsorger Firma wurde gewechselt (Fa. Steiner), erste Hochrechnungen folgen 2018.

Wärmedämmung an exponierten Stellen andenken.

Ein neuer Kompressor (DA 90) wurde im Betriebsurlaub 2017 installiert. Durch eine Zentralsteuerung laufen die 3 Kompressoren dann soweit automatisiert. Das jährliche Einsparungsvolumen beläuft sich auf ca. 400.000 kWh.

Die neue Bormilch in der MBA enthält weniger Bor und wird derzeit eingesetzt.

Wechsel des Konservierungsmittels von ENSIS zu WEDOLIT ergibt auch eine Änderung in der EX-Zone, dies wird noch mit der Sicherheitsfachkraft abgestimmt.

LED Strahler werden ständig forciert. (Einsparung je Strahler 200W/h)

Das Projekt Digitalisierung, deren Abschluss im 2. Quartal 2018 eingeplant ist, wird wesentliche Verbesserungen hinsichtlich Transparenz des Warenflusses in der Produktion (in Echtzeit) zeigen. Zudem können Ursachen für Fehlbestände relativ schnell lokalisiert werden (Stichwort → „Nachgießen von Teilen“)



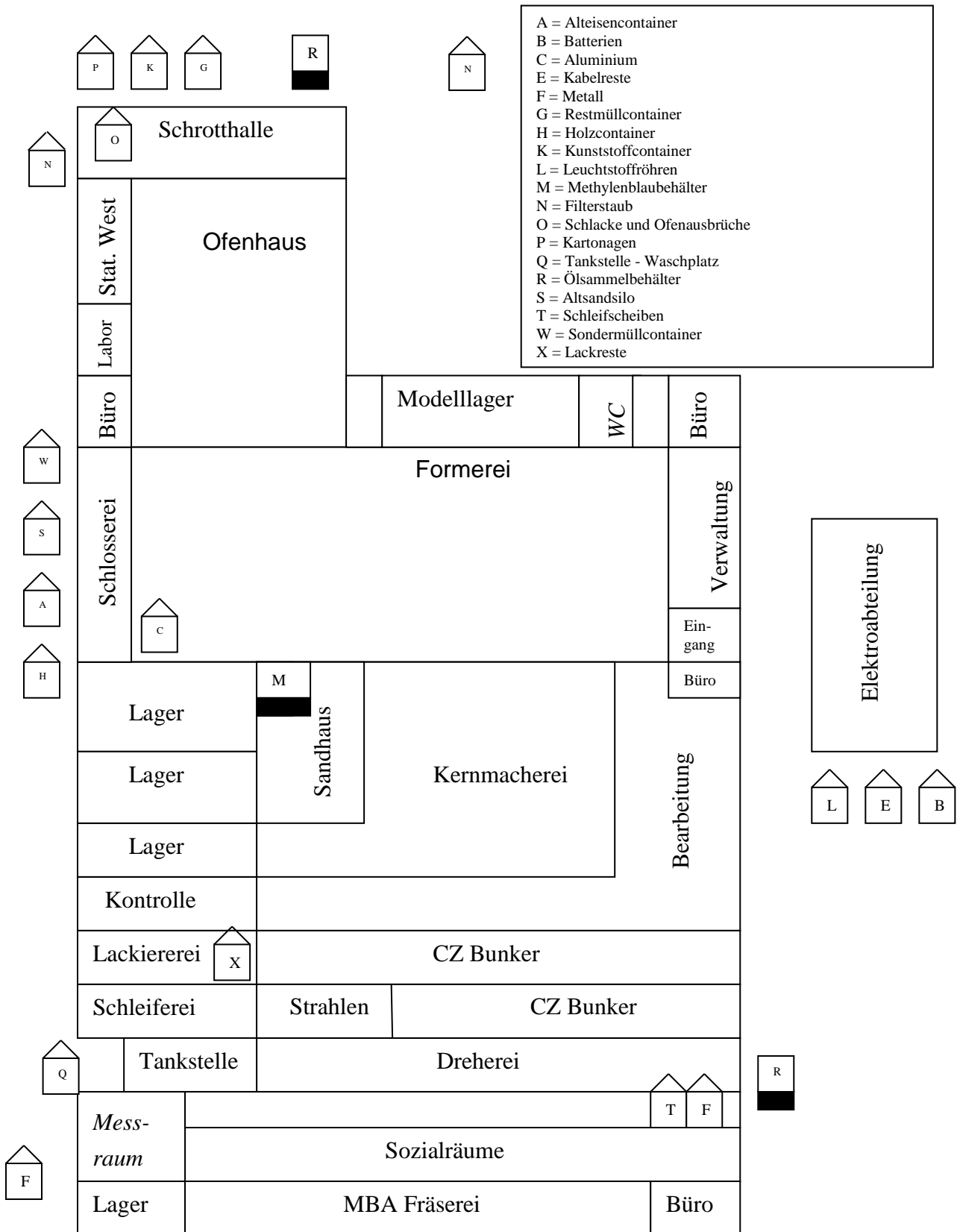
Steyr, im April 2018

Geschäftsführung
Bachmayr Thomas

Umweltbeauftragter
Suchy Heinz

Sicherheitsfachkraft
Fladerer Gerhard

ABFALLSAMMELSTELLEN IM BETRIEB





SLR-Gusswerk II BetriebsGmbH, A – 4400 Steyr
Telefon +43 (0)7252 77219-0, Fax +43 (0)7252 77219-22
Internet: <http://www.slr.at>
e-mail: gusswerk@slr.at

Kommunikation:
Heinz Suchy
Telefon +43 (0)7252 77219-142, Fax +43 (0)7252 77219-22
e-mail: h.suchy@slr.at
Version: V23.1

©Umweltbericht: SLR-Gusswerk II;
©Fotos: SLR-Gusswerk II; Heinz Suchy, Bachmayr Thomas