



Umwelterklärung



2025



Inhalt:

Vorwort

Der Standort -- Das Unternehmen —Die Tätigkeiten

Das Umweltmanagementsystem bei AAG

 Beauftragtenorganigramm

 Qualitäts– und Umweltpolitik

Die Produktionsbereiche—Die Umweltauswirkungen

 Die Bandsägefertigung—PC1

 Die Werkzeugfertigung—PC2

Input—Outputbilanz

 Input—Output der Produkte

 Input—Hilfs– und Betriebsstoffe

 Input—Energie

 Input—Wasser

 Output—Abfälle

 Gefährliche Abfälle

Umweltauswirkungen

Umweltziele und –programme

Liebe Leserinnen und Leser,

Als Produktionsbetrieb stellen wir einen hohen Anspruch an die Qualität unserer Produkte, mittlerweile ist aber auch aus den Erfahrungen der vergangenen Jahre das Umweltbewusstsein ins Zentrum unserer täglichen Arbeit gerückt.

Durch die ständige Überwachung der Umweltauswirkungen unseres Unternehmens sowie die Verfolgung unserer festgelegten Umweltziele konnten wir in der Vergangenheit und werden auch zukünftig unsere Umweltleistungen kontinuierlich verbessern.

Längst ist „Effizienz“ zum obersten Gebot im Umgang mit Ressourcen und Energie geworden, daher ist eine effiziente Energienutzung und der sparsame Umgang mit Hilfs- und Betriebsmitteln nicht nur aus ökologischer sondern auch aus ökonomischer Sicht ein Gewinn für unser Unternehmen.

Die Geschäftsleitung sieht es daher als ihre Aufgabe an, das Verantwortungs- und Umweltbewusstsein der Mitarbeiter zu fördern, denn die konsequente Umsetzung unserer Ansprüche ist nur durch das Engagement jedes Einzelnen möglich.

Die vorliegende Umwelterklärung informiert sie über die Leistungen für den Umweltschutz am Standort Ternitz.

Ternitz, im Mai 2024

Katsuhiko Kawabata

Geschäftsleitung der Amada Austria GmbH



Der Standort – Das Unternehmen – Die Tätigkeiten

Der japanische AMADA-Konzern entschloss sich Mitte der achtziger Jahre, eine Produktionsstätte für die Fertigung von Bimetall-Sägebändern und Abkantwerkzeugen in Europa zu errichten. Nach intensiver Prüfung verschiedener in Frage kommender Standorte wählte AMADA die im Bundesland Niederösterreich ca. 60 km südlich von Wien liegende Stadt Ternitz. Die Ansiedlung des neuen Fertigungsbetriebes erfolgte am „EU-Wirtschaftspark-Ternitz“, ein Industriegebiet ohne direkte private Anrainer.

Nach Abschluss der Bauphase von 1986 bis Mitte 1987 und nach Installierung und Inbetriebnahme der Fertigungsmaschinen, begann im Juli 1987 die automatisierte Großserienfertigung von Bimetallsägebändern für den Einsatz auf vollautomatischen Bandsägemaschinen. Im Oktober 1988 wurde mit der Fertigung von Abkantwerkzeugen für die Blechbearbeitung auf CNC-Abkantpressmaschinen begonnen.

Aufgrund seines umfassenden Know-hows und der langjährigen Erfahrung in der Fertigung von hochwertig qualitativen Sägebändern und Abkantwerkzeugen, setzt AAG durch seine innovative, flexible und kundenorientierte Unternehmenspolitik nicht nur die Wünsche der Kunden in optimale Lösungen um, sondern hat sich seit Jahren auch auf den internationalen Märkten bestens etabliert. Höchstmögliche Qualität sowie Termintreue sind der Maßstab, an dem sich das Unternehmen orientiert. Zur Bewältigung dieser ebenso verantwortungs- wie anspruchsvollen Aufgabe verfügt AMADA AUSTRIA GmbH sowohl über einen modernen Maschinen- und Anlagenpark als auch über flexibel einsetzbare und hochqualifizierte Mitarbeiter.

Garant für die hohe Qualität der gefertigten Produkte ist ein seit Januar 1997 bestehendes, von Lloyd's Register zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001.



Mit dem im Jahr 2000 begonnenen und Anfang 2003 abgeschlossenen Investitionsprojekt mit einem Gesamtinvestitionsvolumen von 10 Millionen Euro konnte mit dem Ausbau des Standortes Ternitz infolge der Werkserweiterung neben der Erweiterung der Produktionskapazitäten bei bestehenden Produkten eine Steigerung entgegen der bisherigen Produktionsleistung von „Bimetall-Sägebändern“ von über 40 % erreicht werden.

Durch die innovative Ausweitung der Produktpalette wurde zusätzlich zur bestehende Produktlinie „**Bimetall-Sägebänder**“ die für den Standort Ternitz neue Produktionsschiene von „**Hartmetall-Sägebändern**“ aufgenommen. Dieses neue innovative Produkt sichert dem Unternehmen zusätzliche und entscheidende Marktvorteile gegenüber den Mitbewerbern in diesem Marktsegment. Amada Austria GmbH wird damit in der Lage sein, den Kunden neue Anwendungstechnologien im Bereich des Sägens von Metallen mit einem völlig neuartigen Produkt „**Made in Austria**“ anbieten können.

Die im Zuge des Investitionsprojektes geplante Verlagerung und Anordnungsänderung bestimmter Produktionseinheiten eröffnet ein Rationalisierungspotential im Bereich der Sachaufwände, dessen Auswirkung mithilft, den Gebarungserfolg unseres Unternehmens zu sichern. Auch im Zu- und Abtransport von Gütern sind durch verbesserte Be- und Entlademöglichkeiten Einsparungen aufgrund der verbesserten Produktionslogistik erzielbar.

Das Investitionsprojekt ist vom Umfang nicht nur das bedeutendste in der Geschichte des Unternehmens, sondern wird auf Grund der in die neue Produktionslinie investierten Hightech Anlagen und Maschinen auch eine der modernsten Produktionsstätten von Amada in Europa. Durch das genannte Projekt wird nachhaltig die zukunftsichernde Perspektive des Firmenstandortes im Rahmen des Gesamtkonzern beeinflusst. Der positive Einfluss auf die Gebarung des Unternehmens und darüber hinaus auf die Steigerung der regionalen Bedeutung von Amada Austria GmbH als kompetenter Wirtschaftspartner ist so mit auf Jahre hinaus garantiert.

Heute werden in Österreich am Standort Ternitz auf einer Grundstücksfläche von 26.483m² mit einer bebauten Fläche von 16.142m², unter Anwendung modernster Herstellungsverfahren Produkte erzeugt, die erfolgreich in die Europäische Union und andere europäische Staaten sowie in die USA exportiert werden.

AMADA AUSTRIA GmbH erzielte im Jahr 2024 mit 165 Beschäftigten einen Umsatz von ~20 Millionen Euro und plant für die Zukunft weitere Investitionen in Österreich.

Das Umweltmanagementsystem bei AAG

Im Jänner 1999 wurde bei AAG mit der Entwicklung und Einführung eines Umweltmanagementsystems gem. Öko-Audit-Verordnung (EMAS) und der ISO 14001 begonnen.

In der Zeit von Jänner bis Mai 1999 wurde eine erste Umwelt-Bestandsaufnahme („Erste Umweltprüfung“) bei AAG durch das Projektteam in Zusammenarbeit einer Beraterfirma durchgeführt.

Dabei wurden insbesondere folgende Themenkreise untersucht und zusammengestellt:

- ⇒ die Auswirkungen der Tätigkeit am Standort auf die Umwelt
- ⇒ die geltenden sowie zutreffenden Gesetze und Auflagen aus Genehmigungen
- ⇒ Energie
- ⇒ Abwasser gemäß Indirekt -Einleiter VO
- ⇒ Abfallwirtschaft
- ⇒ Lärmbelästigung
- ⇒ Information und Ausbildung des Personals
- ⇒ Externe Kommunikation



Der damit erfolgreich eingeschlagene Weg zu einem integrierten Managementsystem von Qualität und Umwelt wird seither weiterverfolgt.

Im Managementhandbuch sind die Grundlagen unseres Systems festgeschrieben, es dokumentiert unsere Qualitäts- und Umweltpolitik, die organisatorischen Verantwortlichkeiten sowie die Grundsatzerklärung der Geschäftsführung und des Managements zur Unterstützung und Durchführung unseres Managementsystems.

Des weiteren beschreibt dieses Handbuch und in weiterer Folge unsere Verfahrensanweisungen zum System unsere Verpflichtungen zur Überwachung und Dokumentenkontrolle, die Einbindung der Lieferanten und Dienstleister, unsere Informationspolitik in Umweltfragen, die Kontrolle aller Umwelteinflüsse, Schulung und Information der Mitarbeiter sowie die regelmäßige Überprüfung unseres Managementsystems.

Die Gewährleistung der Erfüllung aller, aufgrund von relevanten Vorschriften aus Gesetzen und rechtlichen Bestimmungen wie Gewerbeordnung, Arbeitnehmerschutzgesetz, Abfallrecht, Wasserrecht, einschließlich der jeweiligen Durchführungsbestimmungen, sowie Anforderungen aus Bescheiden gilt als eine Voraussetzung für die Aufrechterhaltung unseres Systems.

Aus diesem Grund wurde eine Software zur Sicherstellung der „Legal Compliance“ implementiert, dass sich seither bewährt. Dabei werden eingehende Vorschriften auf Relevanz im Unternehmen geprüft und gegebenenfalls daraus resultierende Maßnahmen eingeleitet. Die Rechtskonformität wird im Rahmen jährlicher Prüfungen verifiziert, es wurden keine Abweichungen festgestellt.

Mit Beginn 2024 wurde ein neues Rechtsregister mit der Fa. Con Plus Ultra implementiert.

Die EMAS-Verordnung fordert neben der Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften eine kontinuierliche Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes. Aus diesem Grund wurde eine Methode zur Registrierung und Bewertung von Umweltauswirkungen entwickelt.

Die Bewertungsmethodik, vom System her eine ABC-Analyse, bedient sich unterschiedlichster Kriterien im Bewertungsraster:

- ⇒ Einhaltung umweltrechtlicher Rahmenbedingungen
- ⇒ Gesellschaftliche Anforderungen
- ⇒ Forderungen der Umweltpolitik
- ⇒ Gefährdungs- und Belastungspotential
- ⇒ Risikopotential
- ⇒ Mengen / Kosten



Ziel dieses Bewertungssystems ist es, zu erkennen und entscheiden, in welchen Bereichen es wichtig und sinnvoll ist, Umweltbelastungen zu reduzieren. In weiterer Folge können daraus Umweltziele und Programme formuliert werden.

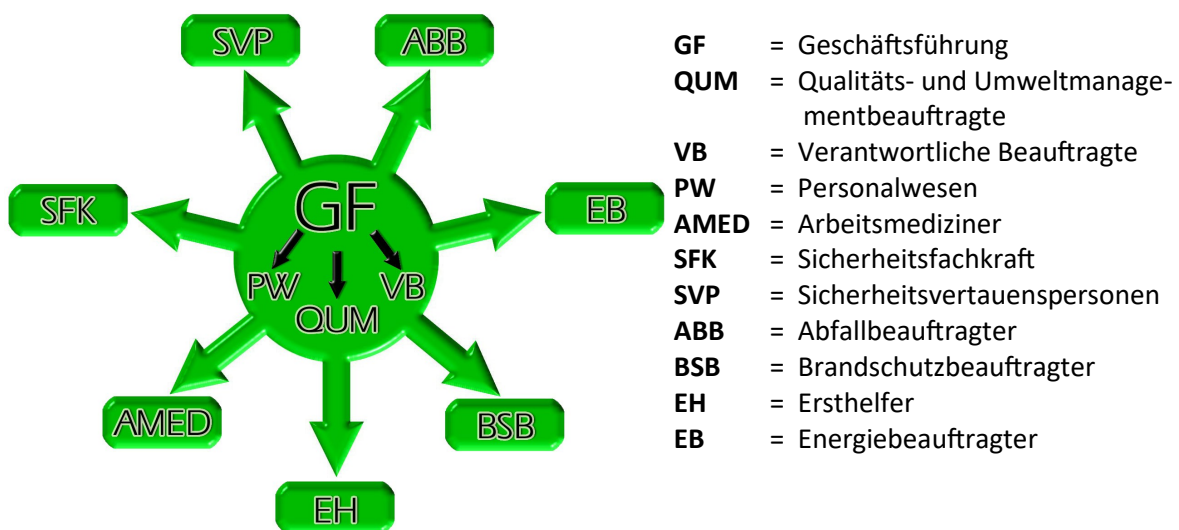
Umweltziele und das zur Realisierung dieser zu erstellende Umweltprogramm können sich abgeleiten von der Bewertung der Umweltauswirkungen auch aufgrund von jährlichen INPUT/OUTPUT-Bilanzen ergeben.

Die Erfüllung der vorgegebenen Ziele unterliegt einer ständigen Überwachung durch QUM und den für die Umsetzung verantwortlichen Bereichen, und diese werden nach Erfordernis angepasst bzw. neu definiert.

Seit der Einführung unseres Umweltmanagementsystems werden auch sämtliche im Unternehmen verwendeten Arbeitsstoffe bewertet und in einem Übersichtsregister gelistet. Dieser Register und relevante Daten und Listen wie H- und P-Sätze, sowie sämtliche Sicherheitsdatenblätter sind für alle Mitarbeiter im Amada—Infopoint einsehbar.

Dieser Infopoint dient auch zur Information der Mitarbeiter sämtlicher relevanter Informationen im Unternehmen, wie Beauftragtenlisten, Brandschutzordnung, Systemdokumentation, Informationen und News aus dem Personalwesen. In Abteilungsbezogenen Bereichen wird hier auch Arbeitsplatzbezogen und Schichtübergreifend kommuniziert.

Beauftragtenorganigramm:



Von GF ist die Verantwortlichkeit gemäß §23 Abs.1 ArbStG idgF an die verantwortlichen Beauftragten abgegeben. Die gewerberechtliche Geschäftsführung ist KL zugeteilt und das Umweltmanagement QUM.

Diese werden von den verschiedenen Beauftragten bei der Umsetzung ihrer Aufgaben und Tätigkeiten unterstützt.



Qualitäts- und Umweltpolitik

Unsere Produkte reihen sich ein in die Marktleistungen der AMADA-Gruppe, welche Maschinen, Werkzeuge/Zubehör und Dienstleistungen umfassen. Dabei sehen wir auch den Umweltschutz als wichtige Führungsaufgabe und stellen sicher, dass er in allen betrieblichen Funktionen und auf allen Ebenen in konkrete Ziele und Verhaltensregeln umgesetzt wird.

Durch die Einbindung des Umweltbeauftragten und der vom Gesetzgeber geforderten besonderen Beauftragten in umweltrelevante Verfahren und Entscheidungen stellen wir sicher, dass die geltenden Gesetze bei all unseren Unternehmensentscheidungen eingehalten werden.

Wir wollen Umweltbelastungen, die durch die Tätigkeiten an unserem Produktionsstandort aber auch durch den Gebrauch und die Entsorgung unserer Produkte entstehen, soweit wie möglich verringern und vermeiden, wobei dem Vermeidungsprinzip der Vorrang eingeräumt wird. Anfallende Reststoffe werden, soweit technisch und wirtschaftlich möglich, in Stoffkreisläufe zurückgeführt.

Die Umweltauswirkungen neuer Produkte, Tätigkeiten und Verfahren werden überwacht, mögliche Einflüsse auf die Umwelt im voraus geprüft und bewertet. Wir wollen in allen Bereichen unseres Unternehmens ökologisch und arbeitsmedizinisch unbedenkliche Materialien einsetzen und mit diesen, so wie mit Energie und Wasser schonend und sparsam umgehen.

Kundenzufriedenheit ist unser oberstes Qualitätsziel und strategisch verankert, welches die Produktqualität, das Sortiment der Produkte, den Service, das Preis-/Leistungs-Verhältnis und die Lieferqualität gleichermaßen beinhaltet.

Dabei wollen wir das Vertrauen in uns festigen, auch indem wir mit allen unseren Kunden stets bemüht sind, Klarheit über die durch uns realistisch erfüllbaren Erwartungen schaffen. Dazu ist die Befolgung von qualitätsrelevanten Geschäftsprinzipien genauso wichtig wie Kulanz und Flexibilität im speziellen Einzelfall. Durch laufende Überprüfungen unserer Prozesse sehen wir es als unsere Verpflichtung, unser Qualitätsmanagementsystem und den betrieblichen Umweltschutz unter wirtschaftlich vertretbarer Anwendung der besten verfügbaren Technik kontinuierlich zu verbessern.

Unsere erfolgsorientierte Unternehmenskultur beruht auf unseren Mitarbeitern, welche innerhalb klar definierter Abläufe ihren spezifischen Leistungsbeitrag an unseren Produkten und Dienstleistungen erbringen und für deren Qualität auch selbst verantwortlich sind. Entsprechend sind auch die Lieferanten und Dienstleister in unsere Qualitätspolitik und unseren Bestrebungen für einen verbesserten Umweltschutz miteingebunden. Von Vertragspartnern, welche am Standort tätig sind, verlangen wir die Einhaltung der betrieblichen Umweltvorschriften.

Gut ausgebildete und motivierte Mitarbeiter sind Gewähr für die Kenntnis und Akzeptanz der Kundenerwartungen, für die Qualität unserer Marktleistungen und für die effiziente Organisation der Leistungserstellung. Wir schulen unsere Mitarbeiter und informieren sie ausführlich über die Umweltaspekte ihrer Tätigkeit und motivieren sie zu umweltbewusstem Verhalten.

Wir informieren unsere Kunden, die Öffentlichkeit und Behörden regelmäßig über die von unserem Unternehmen ausgehenden Umweltbelastungen und unsere umweltbezogenen Leistungen.

Die Produktionsbereiche – Die Umweltauswirkungen

Die Bandsägefertigung – PC1

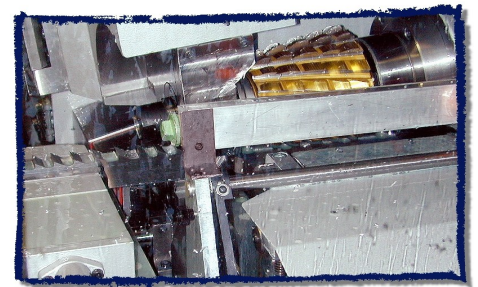
Vormaterial:

Das Vormaterial, Bimetallbänder (eine Komponente aus Schnellarbeitsstahl und Sonderausführungsarbeitsstahl), und Hartmetall-Trägerband wird in Rollen zugeliefert. Das Verpackungsmaterial – Paletten, PE – Schutzfolien, Zwischenkartonagen und Kantenschutzwinkel – wird sortiert und dem Zulieferer zur Wiederverwendung retourniert.

Fräsen:

In das gebündelte Material werden die verschiedensten Zahnformen und Profile gefräst. Die Werkzeuge (Wälzfräser) werden auf einer Spezialschleifmaschine geschliffen.

Umweltauswirkungen ergeben sich durch die Verwendung von Schneid-, Schmier-, Schleif- und Hydrauliköl in Form von Altöl und Kühlschmierstoffen.



Schränken:

Auf Schränkmaschinen werden die Zähne der Sägebänder in eine festgesetzte Richtung gebogen (geschränkt). Vor dem Schränkprozess durchlaufen die Bänder zur Säuberung Reinigungskammern – das Reinigungsmittel auf Emulsionsbasis läuft im Kreislauf über eine Bandfilteranlage mit adaptiertem Ölskimmer – es fällt Emulsion als Abfall an.

Härten:

Der Härtevorgang erstreckt sich über die Stationen Reinigung – Härten – Anlassen – Sandstrahlen und Konservieren.

Die Reinigung erfolgt im Spritzverfahren mit einem alkalischen Reinigungsmittel, welches über eine Ultrafiltrationsanlage wiederaufbereitet wird, weiters ist eine Umkehrosmoseanlage zur Spülwasserregenerierung vorhanden. Die Wärmebehandlung erfolgt in elektrisch beheizten Härteöfen und anschließend in ebenfalls elektrisch beheizten Anlassöfen. In den Härteöfen wird Stickstoff zur Schaffung einer neutralen Atmosphäre eingesetzt, ebenso bei den Anlassöfen, jedoch unter zusätzlichem Anteil von Wasserstoff. Das Sandstrahlen erfolgt mit Hartgusskies und Normalkorund. Zur Konservierung der Produkte wird Lösungsmittelfreier Korrosionsschutz auf Wasserbasis eingesetzt.

Umweltauswirkungen:

Abluft aus der Öltrauchabsaugung – das Abscheideprinzip erfolgt in einer Vorabscheidung (Metallgestrick) und 2stufiger Filterung, in denen die Öl-Aerosoltröpfchen abgeschieden werden. Die Anlage wird in regelmäßigen Abständen über eine autorisierte Stelle überprüft.

Abluft und Lärm entstehen aus den Absaugungen der Sandstrahlanlagen – eine regelmäßige Anlagenüberprüfung garantiert die Einhaltung vorgeschriebener Grenzwerte.

Ein Grossteil des elektrischen Energieverbrauchs des Unternehmens wird für die Beheizung der Öfen beansprucht.

Für Kühlzwecke im Bereich wird Brunnenwasser oder alternativ Nutzwasser verwendet.

Gefährliche Abfälle treten in Form von Laugen/Laugengemischen mit anwendungsspezifischen Beimengungen als Altöl und Öl-Wassergemische auf.

Der Hauptanteil nicht gefährlicher Abfälle des gesamten Unternehmens entsteht bei den Absaugungen der Sandstrahlanlagen in Form von Strahlmittelstaub.

Schneiden / Schweißen:

Die Produkte werden auf Schneidemaschinen in die gewünschten Fertiglängen geschnitten und anschließend auf Schweißmaschinen, Glühmaschinen und Schleifmaschinen zum fertigen Sägeband verarbeitet.

Es sind Schweißrauch und Schleifstaubabsauganlagen installiert. Teilbereiche der Abteilung sind als Lärmarbeitsplätze ausgewiesen. Bei den betreffenden Mitarbeiter werden regelmäßig Audiometrie und Lungenuntersuchungen durchgeführt.



Verpacken:

Halbfertigprodukte werden in Karton oder Holzkisten verpackt, Fertigprodukte werden mit einem Zahnschutz aus Kunststoff versehen und in Kartonschachteln verpackt.

Packmittelabfälle (Zahnschutz, Kartonagen) werden sortenrein gesammelt und entsprechend entsorgt.



Hartmetallfertigung:

Ein vergütetes Trägerband aus Sonderausführungs-arbeitsstahl wird auf Spezialschweißmaschinen mit Hartmetallplättchen bestückt. Anschließend wird auf Sonderschleifmaschinen an den Hartmetallplättchen die Zahngeometrie geschliffen.

Zur Beschichtung der Sägebänder stehen zwei PVD-Beschichtungsanlagen zur Verfügung, die Vorbehandlung erfolgt auf Nassstrahlanlagen.



Umweltauswirkungen:

Abluft aus Ölsaugungen - das Abscheideprinzip erfolgt in mehrstufiger Folge über Filterelemente aus Glasfaser-Metallgestrick-Kassetten (Demister), in denen die Öl-Aerosoltröpfchen hochwirksam abgeschieden werden und eine Absaugung bei den Strahlanlagen. Die Anlagen werden in regelmäßigen Abständen über eine autorisierte Stelle überprüft.

Gefährliche Abfälle im Bereich fallen als Altöl und als ölkontaminierte Betriebsmittel an. An nicht gefährlichen Abfällen fallen hauptsächlich Strahlmittelabfälle an.

Die Abkanterzeugfertigung – PC2

Vormaterial:

Das Ausgangsmaterial zur Herstellung der Abkantwerkzeuge ist ein Vergütungsstahl in Profil- und Vierkantausführung. Das verwendete Verpackungsmaterial in Form von Paletten und Zwischenhölzern wird auch während der Fertigung als Ablage verwendet und in weiterer Folge dem Zulieferer zur Wiederverwendung retourniert.



Fräsen:

Auf Großteils CNC-gesteuerten Fräsmaschinen werden die Werkzeuge für die nachfolgende Wärmebehandlung vorbearbeitet und teilweise nach dieser, zur Erzielung höchster Genauigkeit, fertiggefräst. Es werden fast ausschließlich Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten verwendet, welche nach Gebrauch gesammelt und wie anfallenden Frässpäne werden über einen Schrotthändler der Wiederverwertung zugeführt. Da Großteils mit Druckluft gekühlt wird, fällt nur eine geringe Menge an Emulsion an (CNC-Bohrmaschine), welche ordnungsgemäß entsorgt wird.

Härten / Richten:

Die vorgefrästen Abkantwerkzeuge werden bei einer Fremdfirma wärmebehandelt. Verzug, der durch die Wärmebehandlung entstehen kann, wird auf Abkantpressen ausgerichtet.

Schleifen:

Die gerichteten Werkstücke werden auf vertikalen und horizontalen Schleifmaschinen vorgeschliffen, anschließend werden die verschiedenen Abkantwerkzeugtypen auf CNC-Schleifmaschinen fertig geschliffen.

Die für die Kühlung eingesetzten Emulsionen werden in regelmäßigen Abständen überprüft, um deren Qualität über den längst möglichen Zeitraum sicherzustellen und werden anschließend einer vorschriftsmäßigen Entsorgung zugeführt. An Abfällen fallen weiters Filtertücher, Schleifspäne und Schleifscheiben an.



Schneiden:

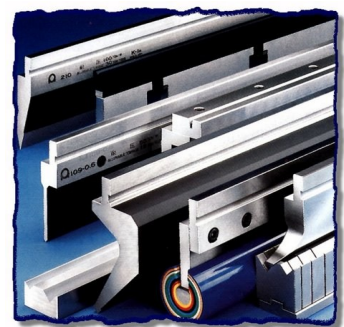
In diesem Arbeitsbereich werden die Werkstücke auf die jeweils benötigten Fertiglängen gesägt und anschließend geschliffen.

Bei den Schleifmaschinen ist zur Minimierung der Staubentwicklung eine Absauganlage installiert.

Entgraten / Endkontrolle / Verpacken

Die fertigen Abkantwerkzeuge werden nach dem Schleifen entgratet, gereinigt und mittels Laserbeschriftungsanlage entsprechend beschriftet und zur Endkontrolle bereitgestellt.

Abschließend erfolgt die Verpackung der Werkzeuge in Korrosionsschutzpapier und Karton, welcher mit Schmelzklebstoff zugeklebt wird. Einige Werkzeugtypen werden in Holzkisten verpackt.



Input – Outputbilanz

Zur vollständigen Erfassung aller für die Umwelt relevanten Auswirkungen wurde im Zuge der Umweltprüfung eine **Input / Output Analyse** auf Basis der Jahre 2019 bis 2024 durchgeführt.

Die Werte von 2020 können mit den vorangegangenen und folgenden Jahren nicht direkt verglichen werden, da die Corona-Kurzarbeit in einigen Bereichen zeitweise bis zu 90% betrug.

Die wesentlichen Ergebnisse sind im folgenden aufgelistet:

INPUT

	Menge 2019	Menge 2020	Menge 2021	Menge 2022	Menge 2023	Menge 2024	EH
--	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	----

1. Stahl

Stahlprodukte	1.557	1.183	1.699	1.776	1.551	1.299	to
---------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	----

2. Hilfs- und Betriebsstoffe

Strahlmittel	125,45	77,88	122,78	120,98	157,00	107,75	to
Schleifmittel (geschätzt)	5,80	2,90	5,90	6,90	6,50	4,00	to
Öle	22,94	10,41	20,29	18,23	19,97	7,56	to
Kühlschmierstoffe	4,20	3,88	5,32	4,62	5,84	3,13	to
Kunststoff- Zahnschutz	31,37	24,80	40,16	26,82	28,08	17,11	to
Stickstoff	417.403	318.333	448.068	454.771	409.359	355,58	m³
Wasserstoff	4.228	3.171	4.379	3.926	4.077	3,78	m³

3. Energie

Strom	6.311	5.205	7.016	7.290	6.848	6.234	MWh
Anteil aus erneuer- barer Energie	2.696	2.677	4.124	5.273	5.381	4.892	MWh
Erdgas	53.650	59.189	62.645	42.256	47.747	33.262	m³

4. Wasser

Trinkwasser	1.641	1.404	2.947	3.848	3.835	2.383	m³
Nutzwasser Brunnen	10.195	13.557	318	1.479	13.164	13.165	m³
Nutzwasser Extern	6.845	2.262	22.764	19.587	3.249	3.775	m³



OUTPUT

Menge 2019	Menge 2020	Menge 2021	Menge 2022	Menge 2023	Menge 2024	EH
---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	----

1. Produkte

Bandsägeblätter und Abkantwerkzeuge	1.425	1.055	1.511	1.460	1.334	1.101	to
--	-------	-------	-------	-------	-------	-------	----

2. Abfälle

Gefährliche Abfälle	39,57	43,33	50,07	55,70	77,50	39,50	to
Nicht gefährliche Abfälle	127,47	106,10	114,83	139,29	142,39	147,68	to
Produktabfälle (Schrott)	406,87	260,29	396,79	359,24	383,78	313,87	to

3. Abwasser (geschätzt)

Betriebliches Abwasser	6	5	6	6	5	5	m³
Kühlwasser unbelastet	16.000	15.000	22.000	20.600	16.148	15.939	m³
Sanitäres Abwasser	1.700	1.230	1.340	1.440	1.508	1.326	m³

4. Abluftemissionen

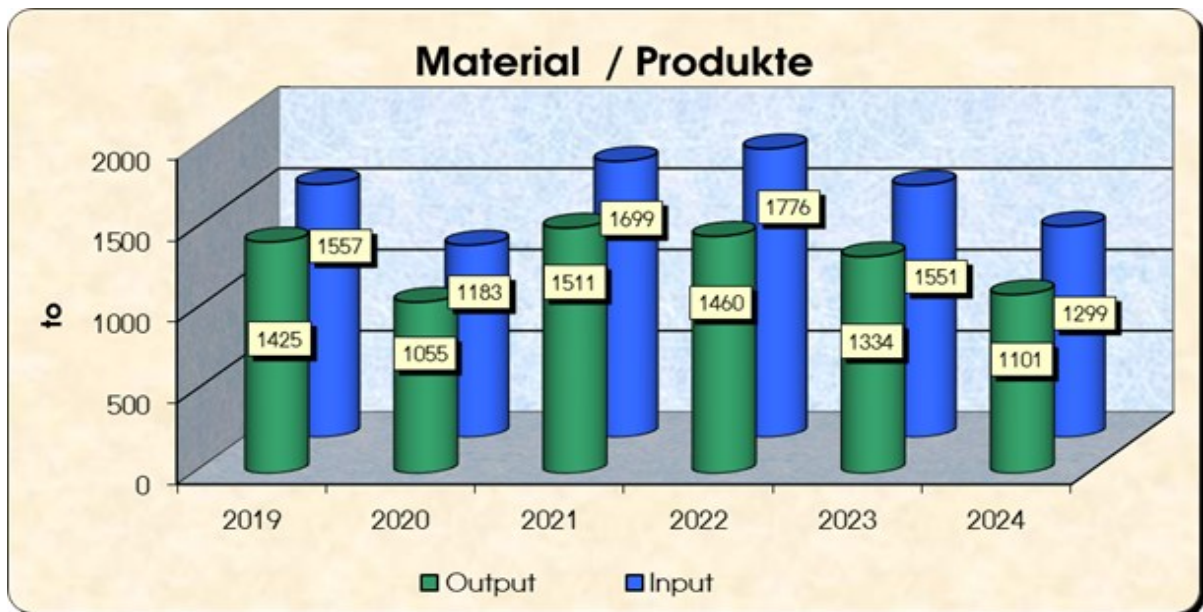
Gasverbrauch	Gesamtmenge CO ₂ -Äquivalent lt. Anbieter						
CO ₂	147,00	162,18	170,27	114,85	100,2	73,26	to
Stromverbrauch	Berechnung mit den vom Stromanbieter angegebenen Werten						
CO ₂	1.929	1.265	1.188	757	552	586	to
CO ₂ -Werte lt. Stromanbieter	0,253 0,333	0,333 0,208	0,208 0,157	0,157 0,093	0,093 0,078	0,094	kg/ kWh



Input – Output der Produkte

Der Input der Produkte setzt sich aus den Vormaterialien wie Bandstahl aus Bimetall und HM-Trägerband aus Vergütungsstahl sowie Profil- und Vierkantform zusammen.

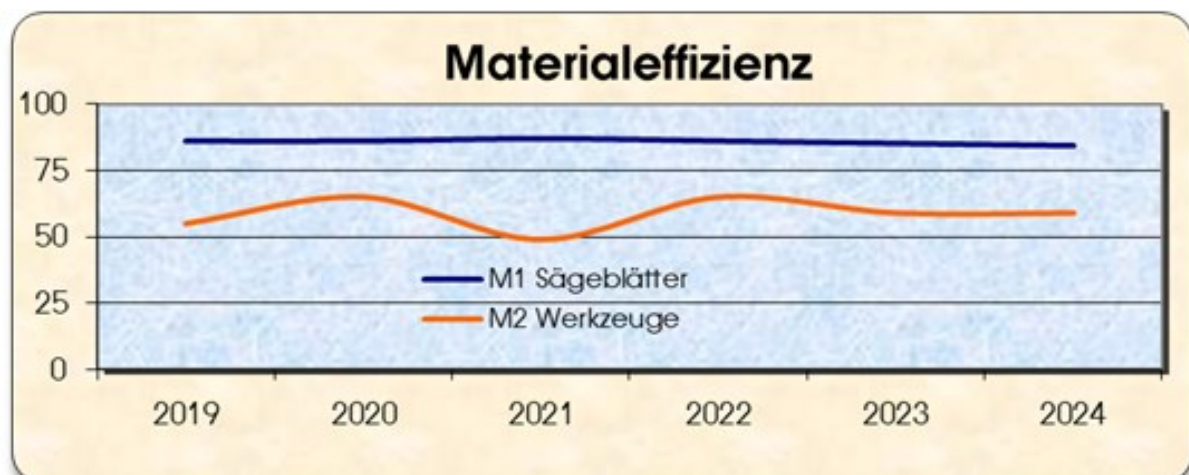
Die Angaben des Output sind die Fertigprodukte in der Form von Sägebändern und Abkantwerkzeugen, die ausgeliefert wurden.



Die Materialeffizienz in Prozent ergibt sich aus dem Materialeinsatz in t_o und dem entstandenen Abfallanteil.

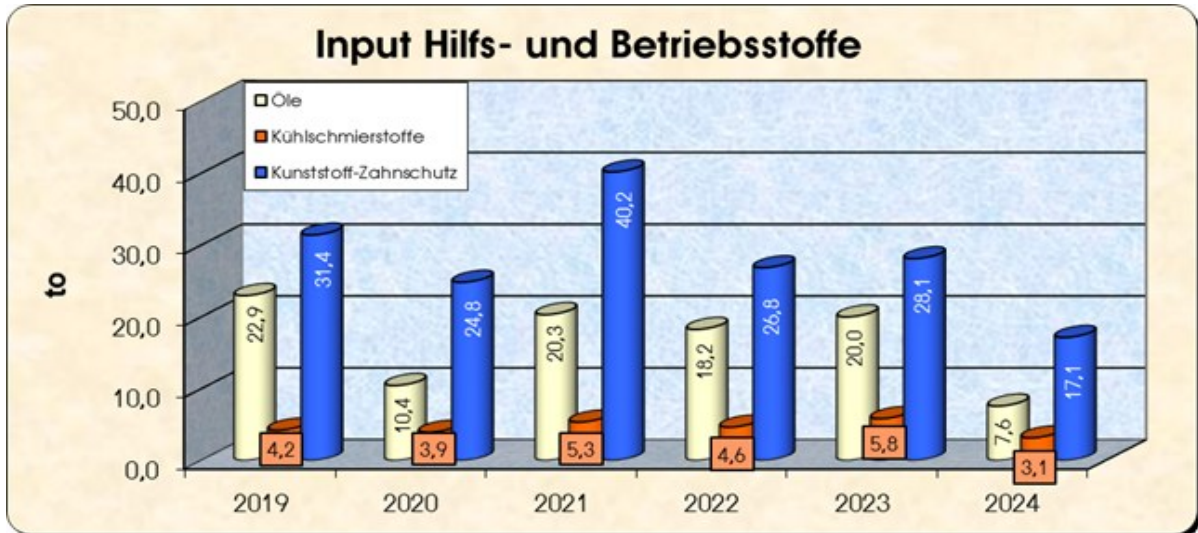
Im Bereich der Bandsägefertigung ist dieser Anteil relativ konstant, im Bereich Werkzeugfertigung können hingegen Schwankungen durch die zu fertigende Produktpalette auftreten.

Zur Verschlechterung der Materialeffizienz kommt es bei der Werkzeugfertigung durch die Umstellung von Walzprofilen auf Vierkant.



Input – Hilfs- und Betriebsstoffe

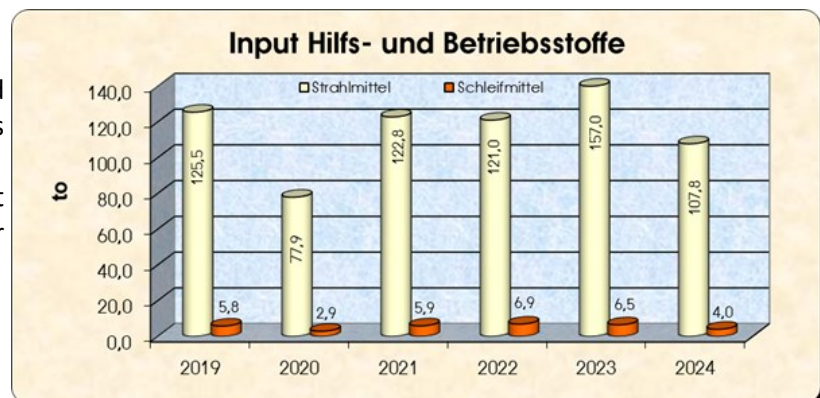
Die Einkaufsmengen der Hilfs- und Betriebsstoffe hängen indirekt von den Produktionskapazitäten ab. Durch produktionstechnische Änderungen und bei der Erweiterung verschiedener Anlagenteile und durch neu hinzugekommene Produktionsverfahren wurden auch die Gesamtvolumen einiger Betriebsmittel erhöht.



Ein hoher Anteil an Ölen wird im Bereich Härten benötigt, da hier ein jährlicher Tausch aus Qualitätsgründen erforderlich ist. Im Bereich Hartmetallfertigung wurden mit dem Ausbau 2018 zwei zentrale Öltanks aufgestellt die die Fertigungslinien mit Schleiföl versorgen. Ein weiterer Bedarf an Ölen wird in Form von Schneidöl im Bereich Fräsen verwendet.

Der Verbrauch an Kühlschmierstoffen entsteht durch qualitätsbedingt notwendige Wechsel bzw. Tankreinigungen bei den Produktionsanlagen. In den letzten Jahren hat sich der Bedarf an Kühlschmierstoff stabilisiert. Der Einsatz an Kunststoffzahnschutz ist direkt von der Produktionsmenge abhängig.

Der Verbrauch von Strahl- und Schleifmittel resultiert aus produktionsbedingten Änderungen und steigt prozentuell mit der Produktionsmenge.



Der Verbrauch an Strahlmittel resultiert aus folgenden Maßnahmen:

Aus Qualitätsgründen wurde auf eine gröbere Körnung im Bereich Härten gewechselt.

Anpassungen bei den Sandstrahlanlagen im Schleuderradbetrieb wurden mit den Ziel eine bessere Oberflächenqualität und eine höhere Sauberkeit der Bänder zu erreichen.

Aus Kapazitätsgründen wurde die Sandstrahlanlage „EDER“ zusätzlich aktiviert, um bestimmte Hartmetallprofile zu strahlen.

Durch die gesteigerte Produktionsmenge im Bereich der Hartmetallfertigung erhöht sich der Strahlmittelbedarf in diesem Bereich.

Der weitere Ausbau der Hartmetallfertigung und die Vorbehandlung für die Beschichtungsanlagen führen zu den aktuellen Strahlmittelbedarf.

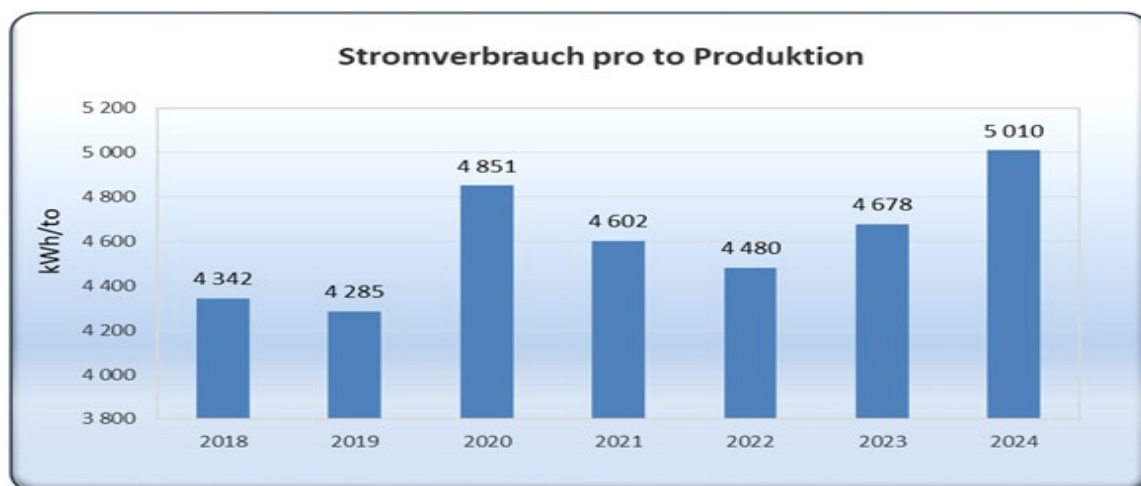
Input – Energie

Bei der Energieversorgung können durch getrennte bereichsbe-zogene Zähler detaillierte Verbrauchsdaten im Verhältnis zu den Produktionseinheiten bestimmt werden. Dadurch können für verschiedene Bereiche Energiekennzahlen gebildet werden.



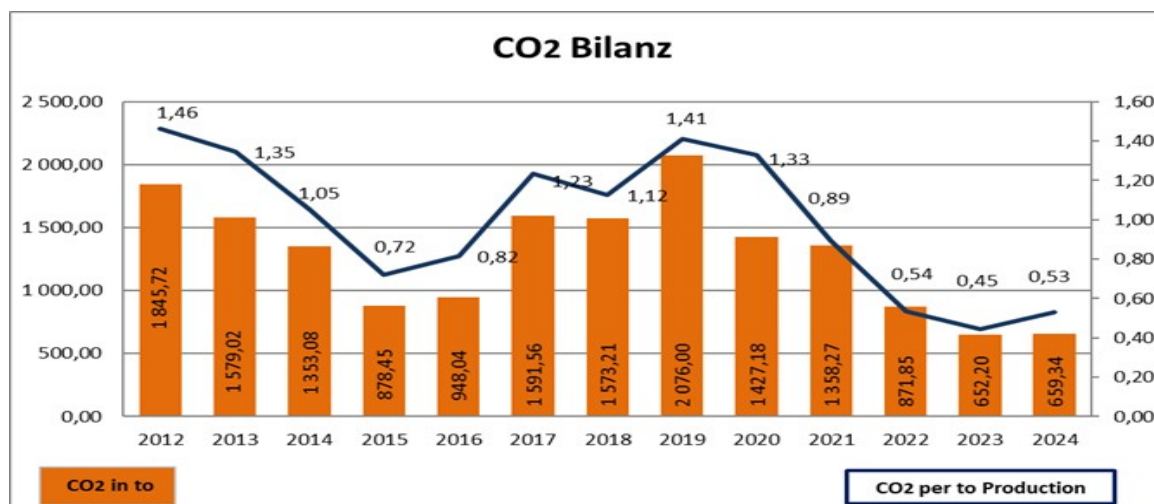
Durch laufende Verbesserungen an den Härteanlagen wie Kapazitätserhöhung, Änderung der Heizelemente und einer höheren Anlagenausnutzung hat sich die Energieeffizienz in den letzten Jahren in diesem Bereich verbessert.

Wenn Maßnahmen wie Kurzarbeit 2020 bis Beginn 2021 bzw. Produktionsreduktion 2023/2024 Aufgrund der Wirtschaftslage erforderlich sind, wirken sich diese durch geringere Auslastung der Produktionsanlagen negativ auf die Energieeffizienz aus.



Als Umweltziel und Vorgabe des Konzernes wurde eine Reduzierung der CO₂-Emissionen gefordert, als Ziel soll eine CO₂ neutrale Produktion bis 2030 angestrebt werden.

2019 hat sich der Wert durch einen Energiemix mit geringeren Anteil an erneuerbarer Energie verschlechtert, seither hat sich der Energiemix verbessert oder stagniert.



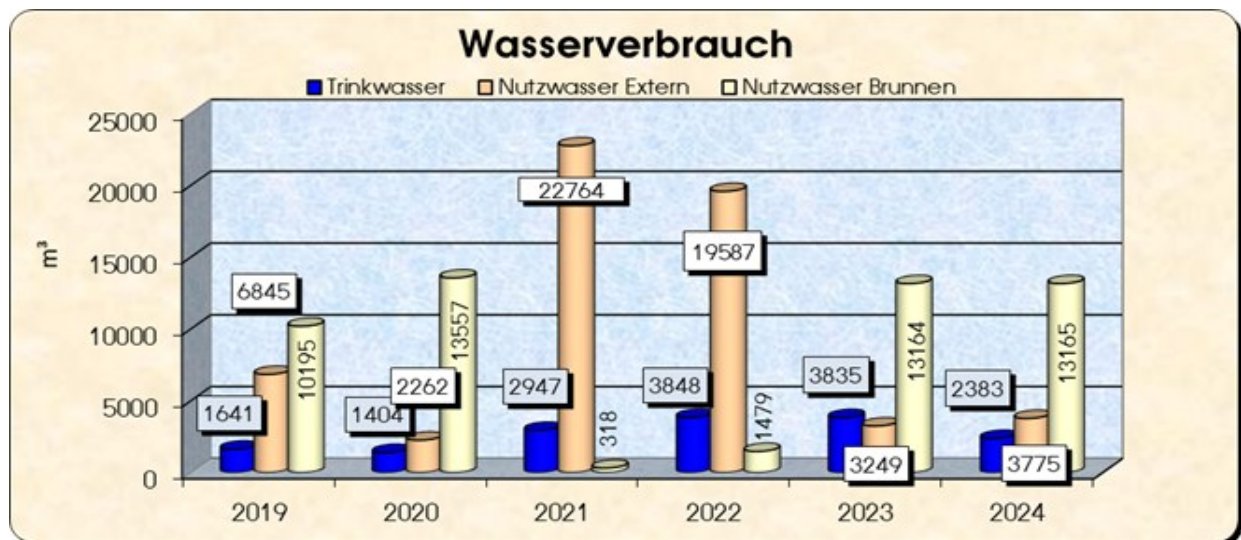
Erdgas

Da der Verbrauch von Erdgas, welches ausschließlich zum Heizen verwendet wird, und somit stark wetterabhängig ist, stetig anstieg, wurden nach der Werkserweiterung Brennwertgeräte angeschafft wodurch der Gasverbrauch verringert werden konnte. Eine weitere Maßnahme zur Reduzierung des Gasverbrauchs war der Einbau einer Wärmerückgewinnung bei den Kompressoren, die im Zuge der Neuanschaffung eines zusätzlichen Kompressors und des Umbaus der Kompressoranlage 2014 und 2019 optimiert wurde.

Der Gasverbrauch ist durch die Erweiterung der Produktionsfläche gestiegen, durch die zusätzliche Nutzung der Abwärme von neu installierten Kühlgeräten wird keine zusätzliche Erhöhung des Gasverbrauches erwartet sondern ein konstanter Verbrauch auf diesem Niveau.

Input – Wasser

In den Produktionsbereichen wird zum Betrieb der Anlagen Nutzwasser verwendet. Der größte Verbrauch von Nutzwasser resultiert aus der Kühlung im Bereich Härten und Schweißen der Bandsägefertigung. Weiters wird Nutzwasser zum Mischen von Kühlschmierstoffen und Reinigungsmitteln in der Produktion verwendet.



Zur Realisierung eines Umweltzieles wurde 2002 auf dem Betriebsgelände ein Entnahme- und Schluckbrunnen installiert, somit kann die Nutzwasserleitung alternativ vom Brunnen oder von extern angespeist werden. Der Wasserrechtsbescheid wurde 2021 verlängert, eine Generalüberholung des Brunnens erfolgte 2022.

Der mittlerweile relativ konstante Nutzwasserverbrauchs ergibt sich durch die Installation von Wärmetauscher zur Kühlung bei den Kompressoren, und in den folgenden Jahren durch weitere neu installierte Kühlkreisläufe z.B.: Kühlung der Schaltschränke. Der Großteil des Nutzwassers ca. 95% wird daher unbelastet aus dem Kühlkreislauf in den Schluckbrunnen eingeleitet.

Um Trinkwasser einzusparen, wird Nutzwasser auch für die Gartenleitungen auf dem Betriebsgelände, und im Bereich des Neubaus für die Toilettenspülung verwendet. Der in den letzten Jahren stark gestiegene Trinkwasserverbrauch konnte durch den Betrieb der Lüftungsanlage mit Nutzwasser wieder reduziert werden (U-Ziel).



Abfälle

Abfallart in to	Abfallschlüssel ÖNORM S2100	Menge 2019	Menge 2020	Menge 2021	Menge 2022	Menge 2023	Menge 2024
Altöl	54102	7,26	2,48	7,72	9,78	9,42	2,05
Emulsionen (KSM synthetisch)	54402(1)	12,70	27,56	29,10	19,37	34,63	8,64
Öl-Wassergemische	54408	4,60	0	1,00	6,16	3,22	8,16
Laugen/Laugengemische	52404	2,68	2,62	1,68	3,35	2,42	4,02
Ölkontaminierte Betriebsmittel	54930	9,43	9,10	9,45	13,86	13,72	9,40
Batterien unsortiert	35338	0	0	0,21	0	0	0,17
Leuchtstoffröhren	35339	0	0,12	0	0,05	0,15	0,05
Sonstige wässrige Abfälle		0	0	0	1,79	13,08	6,39
Sonstige gefährliche Abfälle		2,90	1,45	0,91	1,34	0,87	0,62
		39,57	43,33	50,07	55,70	77,50	39,50

Nicht gefährliche Abfälle

Abfallart in to	Abfallschlüssel ÖNORM S2100	Menge 2019	Menge 2020	Menge 2021	Menge 2022	Menge 2023	Menge 2024
Filtertücher/Filtersäcke	58208	2,54	2,69	2,11	0	0	2,52
Altpapier	18718	3,22	2,70	7,03	9,68	9,46	9,63
Gewerbemüll	91101	12,41	7,42	8,84	9,81	10,18	10,32
Holz	17201	7,88	19,82	12,04	7,28	9,18	12,72
Kartonagen	91201	6,20	5,32	2,98	0	0	0
Kunststoff Zahnschutz	91101	0,86	0,66	0,97	2,08	0,94	0,80
Schleifscheiben	31444	3,29	1,82	2,88	3,38	3,18	1,92
Strahlmittelabfälle	35103	67,28	49,32	45,09	85,65	91,46	83,73
Schleifstäube	31451	22,80	14,92	21,16	19,9	16,14	21,22
Fette (Frittier Öle)		0,08	0,08	0,21	0,04	0,07	0,04
Sonstige nicht gefährliche Abfälle		0	0,77	0,80	0,73	1,05	4,11
Küchenabfälle		0,91	0,58	0,72	0,74	0,73	0,67
		127,47	106,10	114,83	139,29	142,39	147,68



Produkt- abfälle in to

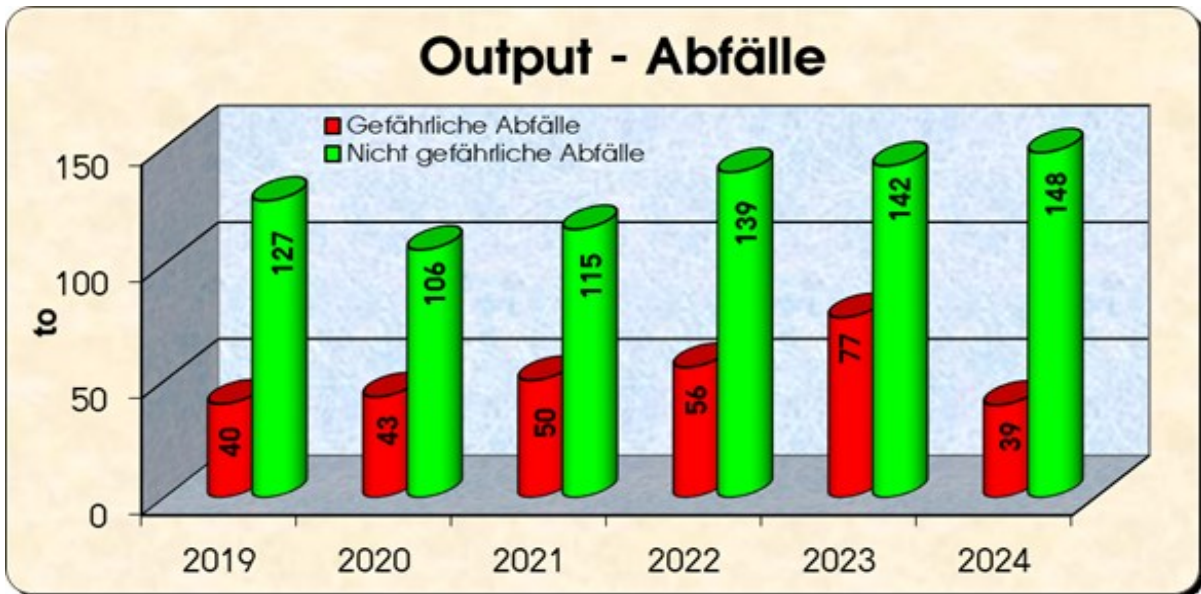
Produkt- abfälle in to	Menge 2019	Menge 2020	Menge 2021	Menge 2022	Menge 2023	Menge 2024
Späne - Fe	277,27	150,14	245,66	225,17	234,08	179,00
Sägeband- stahl	75,38	60,94	78,20	81,46	80,23	86,34
Schrott - Fe	11,84	14,50	34,26	13,67	7,92	11,14
Strahlmittel- rückstände	41,08	30,98	38,12	38,69	60,01	35,51
Sonstige	1,30	3,73	0,56	0,25	1,55	1,88
	406,87	260,29	396,79	359,24	383,78	313,87

Output - Abfälle

Die Mengen der Strahlmittel (Input sowie Output) steigen durch einige qualitätsbedingte Maßnahmen, siehe Input Hilfs- und Betriebsstoffe Seite 18.

Sämtliche Abfälle werden zur Gänze über befugte Sammler einer entsprechenden Entsorgung bzw. Wiederverwertung zugeführt. Der Hauptanteil bei den gefährlichen Abfällen sind Kühlschmiermittel, Öl-Wassergemische, Altöl und Laugen - bei den nicht gefährlichen sind es Strahl- und Schleifstäube.

Die schwankenden Mengen an gefährlichen Abfällen ergeben sich aus den unterschiedlichen Standzeiten der eingesetzten Kühlschmierstoffe.



Die Produktabfälle steigen direkt mit der Produktionsmenge.

Metallabfälle aus der Bearbeitung wie z.B. FE-Späne, Buntmetalle oder Hartmetalle werden einer Wiederverwertung zugeführt (Siehe Materialeffizienz Seite 14)



Umweltauswirkungen

Abwasser

Aus der zur Aufbereitung des Spülwassers der alkalischen Waschanlage dienenden Umkehr-Osmose Anlage fallen geringe Mengen an Abwasser an, welches nach der Prüfung und der Dokumentation von Leitwert und pH-Wert über die Kanalisation entsorgt wird. Ein Großteil des Abwassers fällt in Form von unbelasteten Brunnen- oder Nutzwasser an, welches im Kühlsystem der Härterei eingesetzt wird. Weiters fallen die Spülwässer aus betrieblichen Enthärtungsanlagen (Nutzwasser) und einer zentralen Enthärtungsanlage (Trinkwasser) zur Entsorgung über die Kanalisation an.



Die Abwässer werden jährlich von einem befugten Labor in Absprache mit dem Kanalbetreiber analysiert und sind gemäß § 32b WRG 1959 – Indirekteinleiter – in einem Entsorgungsvertrag definiert.

Die Messergebnisse vom März 2025 sind:

	Grenzwert	Messwert
Temperatur °C	35	16,6
pH—Wert	6,5—9,5	8,2
Summe der Kohlenwasserstoffe	20 mg/l	7,0 mg/l
Zink	1 mg/l	0,18 mg/l

Abluft

Über Filterpatronen wird von den Sandstrahlanlagen der Bandsägefertigung der Staub des Strahlmittels (Hartgusskies) abgesaugt und die Abluft ins Freie geführt. Die letzte Messung der gesamten Entstaubungsanlagen im Februar 2024 ergab einen Staubgehalt von $<1 \text{ mg/m}^3$.

Die behördlich vorgeschriebenen 5-jährlich wiederkehrenden Messungen des Staubgehaltes der Abluft werden durchgeführt.

Die beim Prozess der Wärmebehandlung entstehende, verunreinigte Luft wird direkt am Entstehungsort abgesaugt und in mehrstufiger Folge über Filterelemente in denen die Öl-Aerosoltröpfchen abgeschieden werden, gereinigt und über Dach ins Freie geführt. Im Jänner 2019 wurde eine neue Absauganlage installiert. Die wiederkehrende Messung im Februar 2024 ergab ein Messergebnis von $0,3 \text{ mg/m}^3$ an Ölaerosole, der behördlich vorgeschriebene Grenzwert von 5 mg/Nm^3 wurde somit eingehalten.

2018 fand eine Umstellung und Erweiterung der Hartmetallfertigung statt, es wurden drei neue Absauganlagen, zwei davon mit wahlweise Umluft oder Abluftbetrieb installiert. Dabei wird der in den Schleifmaschinen durch den Einsatz von Schleiföl entstehende Ölnebel abgesaugt und die gereinigte Abluft über Dach ins Freie geführt. Die Emissionen (Ölaerosole) der Absauganlagen wurde im Februar 2024 von einer akkreditierten Prüfstelle gemessen, der Messwerte aller vier Absauganlagen liegen unter dem Grenzwert von 5 mg/Nm^3 , die Messwerte sind bei Absaugung Nr.1: $0,4 \text{ mg/m}^3$; Nr.2: $1,3 \text{ mg/m}^3$; Nr.3: $0,1 \text{ mg/m}^3$ und Nr.4: $0,2 \text{ mg/m}^3$.

2021 wurde eine weitere Absauganlage bei der Vorbehandlung Beschichtung in Betrieb genommen, die wiederkehrende Messung im Februar 2024 ergab einen Messwert $<1,2 \text{ mg/m}^3$ Gesamtstaub.

Bei den Abluftanlagen werden wiederkehrend 5-jährlich Messungen durchgeführt.

Weitere Emissionen können sich aus den Kälteanlagen im Betrieb ergeben, in den letzten Jahren sind keine Verluste an Kältemittel aufgetreten.

Abluft - Heizung

Das Betriebsgebäude wird mit einer 2004 installierten Heizungsanlage bestehend aus zwei Brennwertgeräte mit je 375 kW Leistung beheizt.

Bei der jährlichen Messung werden die Werte der Feuerungsanlagenverordnung eingehalten.

Lärmimmission

An der Ausblasleitung der Sandstrahlanlage wurde eine Schallpegelmessung durchgeführt – der energieäquivalente A-bewertete Dauerschallpegel liegt unter 65 dB, sodass hierdurch aufgrund der Widmung des Areals (Betriebsgebiet) sowie der Anrainersituation keine Lärmbelästigung von privaten Anrainern besteht. Da unser Betrieb vollständig geschlossen ist und die Entfernung zum nächsten privaten Anrainer ca. 150m beträgt, ist keine Überschreitung der Lärmimmissionsrichtwerte gemäß ÖAL-Richtlinie Nr.3 zu erwarten.

Innerbetrieblich werden Messungen durch die AUVA durchgeführt. Lärmarbeitsplätze sind entsprechend aufgelistet.

Boden

Maßnahmen zur Vermeidung von Bodenbelastungen sind ein Öllageraum mit öldichter Bodenversiegelung, der Spänesammelplatz sowie die mit entsprechenden Auffangwannen ausgestatteten innerbetrieblichen Lagerplätze für Öle, Kühlschmierstoffe und dgl.

Bis 1993 wurden im Betrieb CKW's zur Entfettung eingesetzt, daher wurde am 24.03.2000 eine Bodenluftuntersuchung auf eventuell vorhandene CKW-Kontaminationen durchgeführt, mit dem Ergebnis, dass keine Bodenluftkonzentration an chlorierten organischen Lösemittel nachweisbar ist.

Im Mai 2000 wurde Amada Austria GmbH davon in Kenntnis gesetzt, dass die Niederösterreichische Landesregierung eine Altlastenuntersuchung des ehemaligen Schöller-Bleckmann Geländes in Auftrag gegeben hat. .

Im Zuge von Bauarbeiten kam es am 12.März 2001 zu einem Altlastenfund am Betriebsgelände, in einem alten Werkskanal befand sich ölkontaminiertes Material. Eine Sanierung unter der ständigen Aufsicht durch einen Sachverständigen für Wasserbau wurde im April 2001 abgeschlossen.

Weitere Boden-/Wasseruntersuchungen sind nicht erforderlich, da im Auftrag der NOEL von 2018-2022 für das gesamte Areal der ehemaligen Schöller –Bleckmann ergänzende Untersuchungen durchgeführt wurden. Das Ergebnis dieser Untersuchung ist, dass nur geringfügige Kontaminationen vorhanden sind und keine Maßnahmen notwendig sind.

Transport

Zulieferungen und Versand erfolgen ausschließlich mit Transportunternehmen über den Straßenweg, da kein Bahnanschluss auf unserem Betriebsgelände vorhanden ist. Es gibt dafür eine eigene Lieferantenzufahrt, eine Lärm- und Abgasbelästigung von Anrainern aufgrund von Ladetätigkeiten ist wegen der örtlichen Lage nicht gegeben. Das monatliche Verkehrsaufkommen zu und von unserem Unternehmen beträgt im Durchschnitt 300 LKW und Paketdienste.

Umweltschutz von Lieferanten und Fremdfirmen

Lieferanten und Dienstleister werden im Zuge der Lieferantenbewertung bezüglich ihrer Umweltzertifizierung bzw. Umweltleistungen bewertet. Fremdfirmen die am Standort tätig sind werden im Zuge der Unterweisung aufgefordert die betrieblichen Umweltvorschriften einzuhalten.



Umweltziele und -programme

Mit der Implementierung eines Umweltmanagementsystems wurden erstmalig Umweltziele und -programme für unser Unternehmen entwickelt und von der Geschäftsleitung verabschiedet.

Die Umweltprogramme dienen zur Durchsetzung und Erfüllung der Umweltziele, werden jährlich fortgeschrieben und unter Beachtung wirtschaftlicher Rahmenbedingungen und der Gesetzgebung bei Anwendung der besten verfügbaren Technik angepasst.

Sie basieren auf den Umwelteinwirkungen aufgrund der jetzigen Tätigkeit am Standort.

Umweltziele April 2024 bis März 2027:

Kategorie: Energie

Ziel: Strom CO2 neutral (bis 2030)

Maßnahmen: 1. Detaillierte Kennzahlenüberwachung
2. Information von Stromanbieter bezüglich Energiemix, höherer Anteil an Ökostrom

Verantwortlich: QUM

Termin: jährliche Bewertung

Kategorie: Energie, Stromverbrauch

Ziel: Senkung des Energieverbrauches in der Härterei um rund 10%

Maßnahmen: Änderung des Anlassvorganges, durch Anpassungen bei Anlasstemperaturen und -dauer.

Verantwortlich: PC1, Haustechnik

Termin: 2025

Kategorie: Energie, Beleuchtung

Ziel: Umstellung auf LED

Maßnahmen: Umstellung der Beleuchtung auf LED und in der 2001 zugebauten Produktionshalle.

Verantwortlich: Bereichsleiter PC1

Termin: bis 2026

Kategorie: Rechtskonformität

Ziel: Aufbau eines neuen Rechtregister

Maßnahmen: Anbieter für geeignete Software mit Gesetzesregister, Bescheidverwaltung und wiederkehrende Prüfungen für Arbeitsmittel

Verantwortlich: QUM

Termin: 2025

Kategorie: Energie, Druckluft

Ziel: Verbesserung der Kennzahl/Verbrauch um rund 5%

Maßnahmen: Überprüfung des Druckluftnetzes auf Leckagen, Messung der Hauptverbraucher

Verantwortlich: Instandhaltung

Termin: 2025

Einige abgeschlossene Umweltziele aus den vergangenen Jahren:

Kategorie: Energie, Beleuchtung

Ziel: Umstellung auf LED

Maßnahmen: Sukzessive Umstellung der Beleuchtung auf LED in der gesamten Firma

Kategorie: Brandschutz

Ziel: Verbesserung/Risikominimierung des Brandrisikos im Bereich Härten PC1

Maßnahmen: Erstellen einer Risikobewertung mit einem Maßnahmenplan
Z.B.: autom. Anlagenstillstand bei Brandalarm bis 2020 > Fertig gestellt

Kategorie: Lüftungsanlage HM-Fertigung OG

Ziel: Hallenklima optimieren

Maßnahmen: Installation einer Lüftungsanlage zur Schaffung eines optimierten Raumklimas durch Temperatenausgleich und gleichmäßige Luftverteilung ohne Zugluft.
2020 > Fertig gestellt

Kategorie: Wasser

Ziel: Senkung des Trinkwasserbedarfs

Maßnahmen: Umstellung der Lüftungsanlage auf Nutzwasser 2023 fertiggestellt, die Reduzierung des Trinkwasserverbrauchs wird mit 2024 erkennbar sein– siehe Seite 12



Weitere Informationen

Diese Umwelterklärung ist für die Öffentlichkeit bestimmt und wird bei Interesse zur Verfügung gestellt.

Ihre Fragen richten Sie bitte an die Beauftragte für Umweltmanagement:

Frau Ing. Sabine Rabel (0043) 02630 35170

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im Mai 2027 veröffentlicht, in der Zwischenzeit werden jährlich aktualisierte Umwelterklärungen erstellt und der Öffentlichkeit zugänglich gemacht.

Zertifikate



Bestehendes Zertifikat: 02. Juni 2024
Dieses Zertifikat ist gültig bis: 01. Juni 2027
Zertifikat-Nr.: 10802574
Erstmögliche Zulassung: ISO 14001 - 27. Januar 2000
ISO 9001 - 27. Januar 2000

Zertifikat

Hiermit wird bescheinigt, dass das Managementsystem von:
Amada Austria GmbH

Wassergasse 1, 2630 Ternitz, Österreich

durch LRQA geprüft und bewertet wurde und den folgenden Normen entspricht:
ISO 14001:2015, ISO 9001:2015

Gültigkeits-Nr.: ISO 14001 – 0018960, ISO 9001 – 0018961

Das Managementsystem ist anwendbar für:
Herstellung und Vertrieb von AMADA Bandsägebändern und von Abkantwerkzeugen

Paul Graaf

Area Operations Manager, Europe
Ausgestellt von: LRQA Limited

LRQA Group Limited, its affiliates and subsidiaries and their respective officers, employees, agents, consultants, advisors, subcontractors and other personnel shall not be liable to any person for any loss or damage, whether in contract or tort, arising out of or in connection with the use of the services provided by LRQA Group Limited, its affiliates and subsidiaries.



ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS
ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

LRQA Austria GmbH mit EMAS Umweltgutachter Registrierungsnummer AT-V-0022 und akkreditiert für den Bereich
Herstellung und Vertrieb von AMADA Bandsägebändern Und von Abkantwerkzeugen.
NACE-Code: C25.73

bestätigt, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation wie in der aktualisierten Umwelterklärung 2024 angegeben:

AMADA Austria GmbH
Wassergasse 1
2630 Ternitz
Österreich

mit der Registrierungsnummer AT- 000250
alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS).

Mit der Unterzeichnung der Erklärung wird bestätigt, dass

- die Zertifizierung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009, Verordnung (EU) 2017/1505 zur Änderung der Anhänge I, II und III der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009 und Verordnung (EU) 2016/2026 zur Änderung von Anhang IV der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichterfüllung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung 2024 der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des In der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

LRQA Reg.-Nr. VNA0004552

Datum der Systemverifizierung: 01. Juni 2024
Ablauf der Systemverifizierung: 31. Mai 2027
Datum der Validierung: 09. Juli 2025
Ablauf der Validierung: 31. Mai 2026

Florian Mitterauer, Leitender Umweltgutachter
LRQA Austria GmbH, Floridsdorfer Hauptstraße 1, 1210 Wien, Österreich
Für und Im Namen von LRQA Ltd.



AMADA AUSTRIA GMBH

Herstellung von
Bandsägeblättern und Abkantwerkzeugen
A-2630 Ternitz, Wassergasse 1
Tel.: +43 2630 35170
Fax: +43 2630 35165

E-Mail: info@amada.at
Homepage: www.amada.at

