



Wandel beginnt im Kopf

In den letzten Jahren hat sich ein bemerkenswerter Wandel im Bereich der Nachhaltigkeit vollzogen. Ein Bewusstseinswandel, der nicht nur Einzelpersonen, sondern auch Unternehmen dazu ermutigt hat, ihre Verantwortung gegenüber der Umwelt und der Gesellschaft zu erkennen und aktiv wahrzunehmen.



Was gestern gut war, muss heute bereits wieder hinterfragt werden.

Diese Maxime spiegelt den dringenden Bedarf wider, traditionelle Denk- und Handlungsweisen hinsichtlich Nachhaltigkeit zu überdenken. Unternehmen stehen vor der Herausforderung, nicht nur diverse Krisen zu bewältigen, sondern

Nachhaltigkeit erledigt sich nicht von alleine

Interview mit Yusuf Avci, Nachhaltigkeitsmanager KLINGER Holding
Politik – Seite 10

Wenn Abfall im Kreis herumgeht ...

Kreislaufwirtschaft bei KLINGER Dichtungstechnik
Abfall – Seite 22

KLINGER® Gaja – von der Natur zur Dichtung

Neues Dichtungsmaterial mit größtmöglicher Anzahl an nachwachsenden Rohstoffen
Produkte – Seite 24

Inhalt:

Chronik	Seite 2
Politik	Seite 6
Ressourcen	Seite 11
Comic	Seite 11
Prozesse	Seite 15
Emissionen	Seite 18
Abfall	Seite 22
Produkte	Seite 24
Energie	Seite 26
Indikatoren	Seite 27
Kreuzworträtsel	Seite 31

auch ökologische und soziale Auswirkungen zu minimieren. Transparenz und Offenheit sind dabei entscheidend, um das Vertrauen der Mitarbeiter:innen und Kunden zu erhalten und um mit beiden langfristige Partnerschaften aufzubauen. Als Teil dieses transparenten Wandels haben Unternehmen begonnen, ihre Umweltbemühungen verstärkt zu kommunizieren. Eine Umwelterklärung spielt dabei eine entscheidende Rolle, um das stete Hinterfragen des eigenen Handelns zu dokumentieren, aber auch um die bereits erzielten Erfolge mit Stolz zu feiern. Das Lesen und das „Durch-den-Kopf-Gehen-Lassen“ inspirieren hoffentlich andere zu ähnlichen Maßnahmen.

Der Wandel beginnt im Kopf, aber er wird durch konkrete Taten und Engagement verwirklicht. Und genau davon berichtet diese Umwelterklärung.

Stephan Piring, Gewerberechtlicher Geschäftsführer

Das Management-Team steht ganz hinter EMAS



Im Hintergrund: der firmeneigene KLINGER Park am Betriebsgelände

v. l. n. r.:
Ernst Schäfer –
Technischer Geschäftsführer,
Rene Blumauer –
Technischer Leiter,
Barbara Köfinger –
Kaufmännische Geschäftsführerin,
Stephan Piring –
Gewerberechtlicher Geschäftsführer,
Gerhard Pawlek –
Prokurist,
Kurt Bussecker –
Vertriebsleiter

Die Rich. KLINGER Dichtungstechnik auf einen Blick

Ein österreichischer Traditionsbetrieb mit Geschichte stellt sich vor.

Als Tochterunternehmen der weltweit operierenden KLINGER Gruppe liegt der Fokus der Rich. KLINGER Dichtungstechnik seit 1886 auf der Forschung, Entwicklung und Produktion von hochwertigen statischen Industriedichtungen. Unser Unternehmen wird bereits seit fünf Generationen als Familienbetrieb geführt und hat seinen Sitz nach wie vor in Gumpoldskirchen, ca. zwanzig Kilometer südlich von Wien.

Als Kompetenzzentrum für die rund fünfzig unabhängigen KLINGER Unternehmen und etwa sechzig weltweiten Produktions-, Vertriebs- und Servicepartner, welche die KLINGER Gruppe bilden, erfüllt die KLINGER Dichtungstechnik zwei wichtige Hauptaufgaben.

Zum einen sind wir das Innovationszentrum für die Entwicklung von Dichtungsmaterialien und Dichtungslösungen, und zum anderen fühlen wir uns verpflichtet, allen unseren Partnern und Kunden unsere jahrzehntelangen Erfahrungen sowie unsere zertifizierten, hochwertigen Services und Produkte zur Verfügung zu stellen. Unser Produktportfolio beinhaltet Flachdichtungswerkstoffe basierend auf Elastomer-Faserverbundmaterialien (KLINGERSIL®), PTFE (KLINGER® top-chem), Graphit (KLINGER® Graphit Laminat) und Mica (KLINGER® milam).

Diese finden Einsatz in vielzähligen Branchen, wie etwa Öl und Gas, Energie, Industrie, Chemie oder Transport. Unsere Produkte werden von Dienstleistungen begleitet, wie zum Beispiel Software zur richtigen Dichtungsauswahl, Montageinformationen, Produktzulassungen, mobiles Training und Anwendungsberatung.



UNSERE WERTE

Als Unternehmen streben wir täglich danach, unseren Mitarbeiter:innen ein wertschätzendes Arbeitsumfeld zu bieten. Im Gegenzug sind sie:

**VERANTWORTUNGSVOLL**

**UNTERNEHMERISCH**

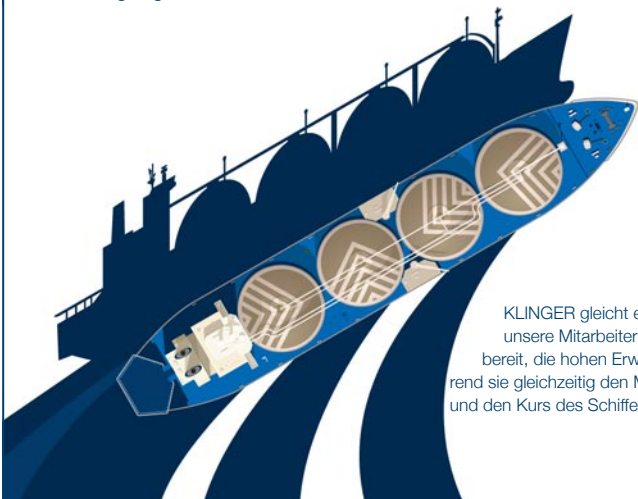
**AMBITIONIERT**

VISION

Wir möchten den ständig wechselnden Anforderungen unserer Branche nicht nur mit einzelnen Produkten, sondern auch mit **umfassenden Lösungen** gerecht werden. Wir gelten als **Pioniere** und **DAS Qualitätslabel für Dichtungen, Armaturen und technische Industrieprodukte**. Diese **Ambition** treibt uns auch **im digitalen Zeitalter** an. In einem dynamischen Markt sorgen unsere KLINGER-Unternehmen weltweit dafür, dass unsere Kunden ihre eigenen Qualitätsversprechen jederzeit einhalten können. Dieses Verständnis, gepaart mit einem starken Verantwortungsbewusstsein für zukünftige Generationen, macht uns einzigartig.

MISSION

Die KLINGER Group ist ein **stabiles** und **unabhängiges Familienunternehmen**. Wir verstehen uns als Unternehmer, **Lösungsanbieter** und **Technologieführer** in unserer Branche. Mit souverän agierenden Unternehmen und einer motivierenden Leistungskultur sind wir ein **zuverlässiger Partner** für unsere Kunden weltweit. Sie begegnen uns auf Augenhöhe und wissen, dass wir ihnen Lösungen, Sicherheit und Service garantieren, wobei wir stets Umweltaspekte berücksichtigen. Wir halten die Dinge in Bewegung – ohne Unterbrechung.



KLINGER gleicht einem stabilen Schiff, selbst bei rauer See – unsere Mitarbeiter:innen sind fest entschlossen zu liefern und bereit, die hohen Erwartungen unserer Kunden zu erfüllen, während sie gleichzeitig den Markt sorgfältig beobachten, vorausdenken und den Kurs des Schiffes kontinuierlich optimieren.

Integrieren leichtgemacht

Durch die sogenannte High Level Structure haben alle ISO-Managementsysteme eine gemeinsame Grundstruktur. Gemeinsame Inhalte, Ziele, Begriffe und Definitionen erleichtern die Arbeit und helfen, die Übersicht über die verschiedenen Normen zu bewahren.

Unser integriertes Managementsystem umfasst Qualitätsmanagement nach ISO 9001, Umweltmanagement nach ISO 14001 und nach der EMAS-III-Verordnung sowie Arbeitssicherheitsmanagement nach ISO 45001. Damit wird nicht nur die Qualität sowie die Umweltverträglichkeit unserer Produkte und Prozesse sichergestellt, sondern auch, dass dabei der Arbeits- und Gesundheitsschutz vollständig berücksichtigt wird.



1886–1930

- 1886 Richard Klinger eröffnet eine kleine Produktionsstätte in Wien.
- 1892 Richard Klinger erwirbt ein Areal für die Gründung der Gumpoldskirchner Maschinen- und Metallwarenfabrik.
- 1898 Patent für „Klingerit“, die erste Dichtung aus Kautschuk und Fasern
- 1901 Richard Klinger nimmt ein Acetylenwerk zur öffentlichen Beleuchtung der Gemeinde Gumpoldskirchen in Betrieb.
- 1923 Richard Klinger investiert in die öffentliche Beleuchtung der Gemeinde Gumpoldskirchen.



1931–1983

- 1931 Umwandlung des Unternehmens in eine Aktiengesellschaft
- 1947 Entwicklung von neuen Produkten: „Linobest“, „Linokat“ und „Terakett“
- 1960 Entwicklung von Klingerit 1000, einer Hochdruckdichtung mit eingewalztem Stahldrahtsieb für die Petrochemie
- 1970 Anstieg der Belegschaft auf 1.000 Mitarbeiter:innen
- 1980 Entwicklung der weltweit ersten Hochdruckdichtungsplatte auf Basis synthetischer und mineralischer Fasern: KLINGERSIL®



1984–2003

- 1984 Dr. Thomas Klinger-Lohr tritt die Geschäftsleitung der KLINGER Gruppe an.
- 1990 Auszeichnung mit dem Europapreis für „besondere Europareife“
- 1994 Entwicklung der ersten asbestfreien Dichtungen
- 1995 Gründung der Rich. KLINGER Dichtungstechnik GmbH & Co KG als Nachfolge der KLINGER AG
- 1996 Neustart der Produktion von KLINGER®top-chem
- 1998 erstmalige Teilnahme am EMAS-Umweltmanagementsystem



2004–2020

- 2004 Feier des 111-Jahre-Jubiläums und Inbetriebnahme des neuen Bürogebäudes
- 2009 Verlegung der Produktion für den nordamerikanischen Markt nach Gumpoldskirchen
- 2011 Anlageinvestitionen in den Standort Gumpoldskirchen: neuer Dampfkessel und Rohstoffhalle
- 2015 Übergabe der lokalen Geschäftsverantwortung an Dr. Christoph Klinger-Lohr
- 2017 Bau der neuen Tankanlage
- 2018 Bau der Fertigproduktlagerhalle, teilweise Verlegung der Produktion von Australien nach Gumpoldskirchen
- 2021 Errichtung RTO – regenerative thermische Oxidationsanlage

Sustainability Statement

Schritt für Schritt zur Nachhaltigkeit



KLINGER ESG – ZIELE

**E**

ENVIRONMENT

- » Klimawandel
- » Kreislaufwirtschaft
- » besorgniserregende Stoffe
- » Wasserverschmutzung
- » Wasserentnahme

S

SOCIAL

- » Arbeitsbedingungen
- » Verbraucher und Endnutzer
- » Mitarbeiter:innen in der Wertschöpfungskette

G

GOVERNANCE

- » Unternehmenskultur und -werte
- » Einhaltung von Vorschriften

KURZ GEMELDET

Aller guten Dinge sind 3 ...

... deshalb fand die Feuerwehrrübung am 26.09.2022 mit allen 3 Feuerwehren (FF-Gumpoldskirchen, FF-Guntramsdorf und BTF-Axalta) des Unterabschnitts 1 des Abschnittsfeuerwehrkommandos Mödling-Industriezone statt.

Über siebzig Personen der Feuerwehren und des Brandschutzteams der KLINGER Dichtungstechnik nahmen an der Übung teil. **Das Szenario:** ein gewaltiger Brand im Erdgeschoß der

Rohstofflagerhalle sowie die Rettung von zwei Mitarbeitern aus der vollständig verrauchten Halle. Die Übung diente den Feuerwehrleuten zum Erlangen von Kenntnissen über die speziel-

len Gegebenheiten vor Ort sowie den Mitgliedern der Brandschutzorganisation als Training für den Ernstfall.





Umweltziele 2021-2024

Jahr/Kurzbeschreibung	Maßnahmen	Status	Bemerkung
2021			
1. Ausschussrate SIL auf unter 5,0 % halten	> laufende Qualitätsreviews und Bewusstseinsbildung der zuständigen Bereiche	erreicht	Ausschussrate: 4,76 %
2. Reduktion Ausschussrate TC auf 4,0 %	> Umstellung des Fertigungsprozesses auf ein anderes Produktionshilfsmittel	nicht erreicht	Ausschussrate: 9,82 %, Probleme bei der Rohstoffumstellung
3. 2m-Kalander	> Errichtung und Inbetriebnahme eines Kalanders für das Plattenformat 4.500 mm x 2.000 mm	nicht erreicht	Lieferverzug von Bauteilen um ca. 6 Monate
4. Ausrollung digitale Qualitätsdatenerfassung für SIL	> Einführung digitaler Qualitätsregelkarten	nicht erreicht	verlängerte Lieferzeit von Elektronikkomponenten
5. KDT-E-Learning-Programm „Sealing Technology“	> Entwicklung und Einführung der Software	erreicht	– E-Learning-Programm: Klinger Sealing Academy entwickelt und eingeführt – erste Webinare bereits abgeschlossen – laufende Erweiterung der Module, teilweise noch nicht abgeschlossen
6. EcoVadis-Bewertung	> Audit bzw. Validierung mit Bewertungsziel > 55 Punkte	erreicht	Silbermedaille: Bewertung erfolgreich, Punktevorgabe von 55 Punkten jedoch mit 54 nicht erreicht
2022			
1. Reduktion Ausschussrate TC auf < 6,0 %	> Umstellung des Fertigungsprozesses auf ein anderes Produktionshilfsmittel	nicht erreicht	Ausschussrate: 7,41 %
2. 2m-Kalander zur Steigerung der Energie- und Materialeffizienz	> Errichtung und Inbetriebnahme eines Kalanders für das Plattenformat 4.500 mm x 2000 mm	erreicht	Errichtung abgeschlossen und erste Platten gewalzt
3. Ausrollung digitale Qualitätsdatenerfassung für SIL	> Einführung digitaler Qualitätsregelkarten	erreicht	Alle 7 Pulte fertig montiert; Ausrollung auf alle Kalander in KW33 erfolgt
4. Appretur neu	> Beginn mit der Errichtung	erreicht	Fundamentarbeiten abgeschlossen; Beschaffung von Komponenten/Bauteilen begonnen
5. SIL Bioplatte	> Entwicklung auf Basis C4240	teilweise erreicht	Entwicklung abgeschlossen; Launch verschoben
6. Mehr Beteiligung der Mitarbeiter:innen	> Verbesserungsvorschläge durch SVP-Rundgänge	erreicht	Protokolle SVP-Rundgänge
7. EcoVadis Reassessment	> Audit bzw. Validierung mit Bewertungsziel > 60 Punkte	erreicht	Silbermedaille: Bewertung mit 63 Punkten erfolgreich abgeschlossen
2023			
1. Reduktion Ausschussrate SIL auf ≤ 4,5 %	> Schulung Mitarbeiter > Optimierung Massen	nicht erreicht	Ausschussrate: 5,10 %
2. Reduktion Ausschussrate TC auf ≤ 6,0 %	> Umstellung des Fertigungsprozesses auf ein anderes Produktionshilfsmittel	erreicht	Ausschussrate: 2,69 %
3. Appretur neu – Testbetrieb Plattenschnittverbundwerkzeug	> Beginn mit der Einrichtung	erreicht	Plattenschnittverbundwerkzeug in Versandhalle abgestellt; Transporteinheit mechanisch aufgebaut; Zeitvorgabe nicht eingehalten
4. Ertüchtigung KAL 17	> Umbau und Modernisierung auf aktuellen Sicherheitsstand	erreicht	Umbau abgeschlossen; Testbetrieb noch nicht erfolgt; Zeitvorgabe nicht eingehalten
5. Ermittlung von Scope 3 CO ₂ -Emissionen	> Berechnung der vorgelagerten CO ₂ -Emissionen von Rohstoffen	erreicht	PCF für Produktgruppen KSIL und TC mittels zertifiziertem Softwaretool in erster Näherung bestimmt
6. SIL Bioplatte – Start Vermarktung	> Finalisierung Entwicklung > Kundenbedarf erheben > Überleitung in die Produktion	nicht erreicht	Produktdatenblatt erstellt; neue Rohstoffe verfügbar; Kundenbedarf nicht erhoben; Überleitung in Produktion nicht erfolgt
7. Konsolidierung aller VEXAT-relevanten Dokumente	> Überarbeitung der VEXAT-Dokumente	noch in Arbeit	Verzug durch externen Berater
8. EcoVadis Reassessment	> Audit bzw. Validierung mit Bewertungsziel > 63 Punkte	teilweise erreicht	Silbermedaille wieder erreicht mit 60 Punkten. Jedoch wurden die Bewertungskriterien aufgrund der Mitarbeiterzahl (> 100) verschärft.
9. Neuorganisation Abfälle Kunststofffolien, Paletten und lösungsmittelhaltige Abfälle	> stoffliche Verwertung der Kunststofffolien > externe Instandsetzung defekter Europaletten > Wechsel Abfallentsorger	erreicht	
2024			
1. Reduktion Ausschussrate SIL auf ≤ 4,5 %	> laufende Rohstoffbewertung > Optimierung Massen	Dez.	
2. Reduktion Ausschussrate TC auf < 4,0 %	> Umstellung des Fertigungsprozesses auf ein anderes Produktionshilfsmittel	Dez.	
3. Appretur neu – Testbetrieb Plattenschnittverbundwerkzeug	> Abschluss Grundmontage (ohne Druckwerk)	Q1–Q2/24	
4. PCF laufend nachschärfen	> laufende Präzisierung durch Lieferanten und Datenbanken	Q4/24	
5. Reduktion Energieverbrauch	> RGW Zusammenführung Parallelbetrieb (obere und untere RGW) > RGW Einbau Unterdruckregelung zur automatischen Anpassung der Absaugung	Q2/24	
6. KLINGER® Gaja (Bioplatte) – Start Vermarktung	> Marketingmaterial erstellen > Überleitung in die Produktion > Vorstellung auf ACHEMA	Juni 24	
7. EcoVadis Reassessment	> Audit bzw. Validierung mit Bewertungsziel Silber	Q2/24	
8. Konsolidierung aller VEXAT-relevanten Dokumente	> Überarbeitung der VEXAT-Dokumente	Q2/24	
9. Umsetzung der CSRD	> Implementierung Berichtvorgaben der KLINGER Holding zur CSRD	Q4/24	
10. Einführung Dokumentenmanagement für Einkaufsprozess	> Finalisierung Erhebung des IST- und SOLL-Prozesses Bestellung – Zahlung > Einführung Dokumentenmanagement-Tool zur Umstellung auf „Papierloses Büro“ (Einkaufsprozess)	Q3/24	

Abkürzungen: SIL = KLINGERSIL®
TC = KLINGER®top-chem
RGW = Rückgewinnung

Unsere Unternehmenspolitik

... klar strukturiert mit den wichtigsten Punkten zu Qualität, Umwelt sowie Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz

Mit unserer Unternehmenspolitik zeigen wir klar und deutlich, wofür wir stehen.

WIR VERPFLICHTEN UNS ZU FOLGENDEM:



STETIGE VERBESSERUNG

Unserer Produkte, Prozesse und Managementsysteme unter wirtschaftlichen Aspekten.

BINDENDE VERPFLICHTUNGEN

Einhaltung aller gesetzlichen Verpflichtungen, Verträge und unternehmensrelevanten Anforderungen.

PRODUKT UND DIENSTLEISTUNG

Produktion von qualitativ hochwertigen Dichtungsmaterialien kombiniert mit besten Serviceleistungen.

SICHERHEIT UND GESUNDHEIT

Sicheres Umfeld für unsere Mitarbeiter zur Vermeidung von Verletzungen und Krankheit sowie laufende Minimierung von Gefahren.

MITARBEITER UND DEREN VERTRETER

Respektvoller und fairer Umgang, handeln nach ethischen Werten, proaktive Mitgestaltung untereinander.

MITWIRKENDE

Die Einhaltung der Leitmotive wird von allen internen und externen Mitwirkenden gefordert.

SCHUTZ DER UMWELT

Sorgsame und verantwortungsvolle Verwendung von Ressourcen sowie Übererfüllung von gesetzlichen Mindestanforderungen.

Ernst Schäfer

Barbara Köfinger

Organisationsstruktur im Wandel der Zeit

Es zeigt sich immer wieder: Erfolg ist Teamwork.

Ende 2021 übernahm Barbara Köfinger von ihrem Vorgänger Michael Sautter die kaufmännische Geschäftsleitung.

Gemeinsam mit Ernst Schäfer als technischem Geschäftsführer teilt sie sich damit in Form einer Doppelspitze die Geschäftsführung der KLINGER Dichtungstechnik.

Das Team der Beauftragten mit engerem Umweltbezug ist weiterhin eine erfolgreiche Mischung aus Altbewährtem und Neuem: Herbert Karner wurde zum Abfallbeauftragten, Manuel Dragosits zur fachkundigen Person im Explosionsschutz sowie zum Brandschutzbeauftragten in Vertretung und Cem Karaca zum Brandschutzbeauftragten ernannt. Somit ergänzen sie das Umweltteam mit großem Engagement.

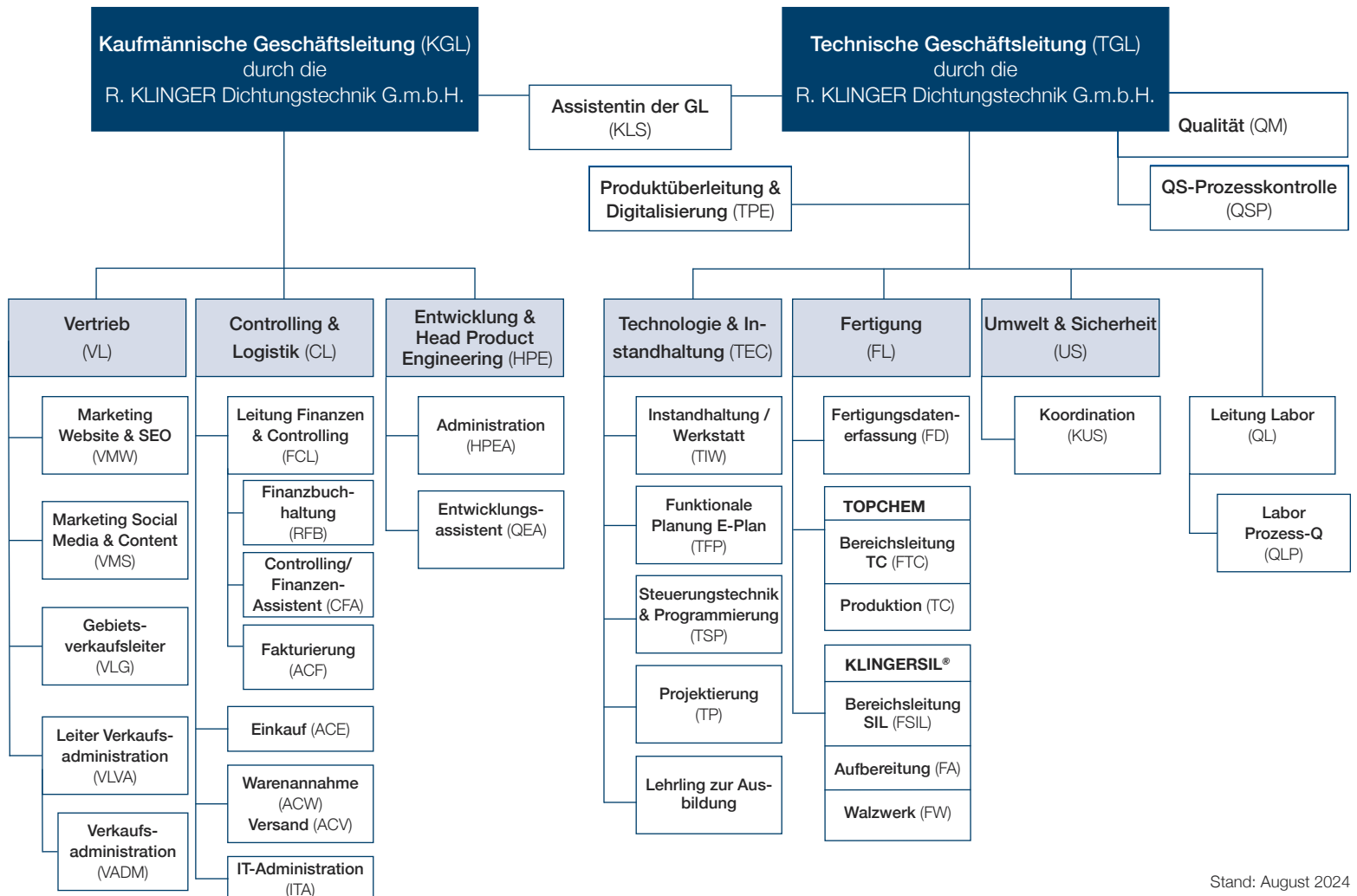


Vorne v. l. n. r.: C. Karaca, I. Stassner, M. Dragosits

Hinten v. l. n. r.: St. Piringer, I. Deninger, T. Neumann-Hartmann, R. Blumauer

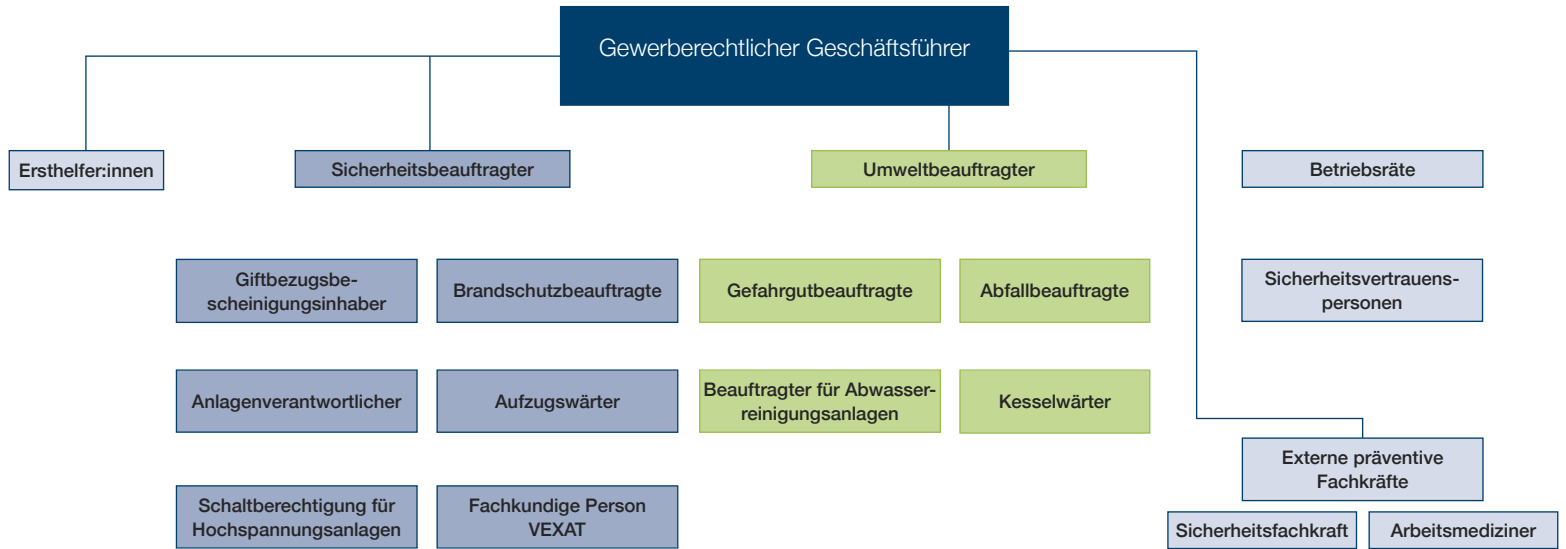
Herzlich willkommen!

Organigramm



Stand: August 2024

Organigramm für Umwelt und Sicherheit



ISO 45001, ISO 14001 und EMAS:

Lead Auditor: St. Piringer

Interne Auditorin: I. Stassner

Stand: August 2024

Was wirklich wesentlich ist ...

... sieht jede/r etwas anders. Daher gilt es für die Beantwortung dieser Frage möglichst viele unterschiedliche Meinungen einzuholen und zu berücksichtigen. Genau dies wurde bei der Erstellung einer Wesentlichkeitsanalyse auch umgesetzt.

Eine Wesentlichkeitsanalyse dient dazu, die relevanten Umwelt-, Sozial- und Governance-Themen (ESG) zu identifizieren, die für ein Unternehmen und seine Anspruchsgruppen am wichtigsten sind. Sie umfasst die Bewertung und Priorisierung dieser Themen basierend auf ihren potenziellen Auswirkungen auf das Unternehmen sowie auf die Erwartungen und Interessen der Stakeholder. Dieser Prozess hilft Unternehmen, ihre Nachhaltigkeitsstrategien gezielt auszurichten und transparente Berichte zu erstellen. Dadurch können sie Risiken minimieren, Chancen nutzen und Vertrauen bei Stakeholdern gewinnen. Eine derartige Analyse für Umweltbelange wurde in Zusammenarbeit mit einem externen Unternehmen erstellt. Dabei nahmen neben Mitarbeiter:innen unter anderem Kunden, Lieferanten und Vertreter:innen von Interessenverbänden teil. Anhand

ihres Einflusses auf das Unternehmen in Kombination mit der Bedeutung für die Stakeholder wurden die Themen Energie, Treibhausgasemissionen, Abfall

und gefährliche Substanzen als besonders wesentlich für die Organisation bewertet. Diese Schwerpunkte weisen den Weg für künftige Maßnahmen.



Hält jeder Überprüfung stand

Externe Audits bieten Unternehmen mehrere Vorteile. Sie erhöhen die Glaubwürdigkeit und das Vertrauen der Kunden und Mitarbeiter:innen, indem sie die Wirksamkeit und Integrität der Maßnahmen bestätigen. Darüber hinaus helfen sie, mögliche Schwachstellen in internen Prozessen zu identifizieren, was das Risikomanagement verbessert und potenzielle Störfälle verhindert.

Vor diesem Hintergrund wurden im Berichtszeitraum diverse externe Überprüfungen durchgeführt. Eine davon als Kontrolle der Rechtssicherheit.

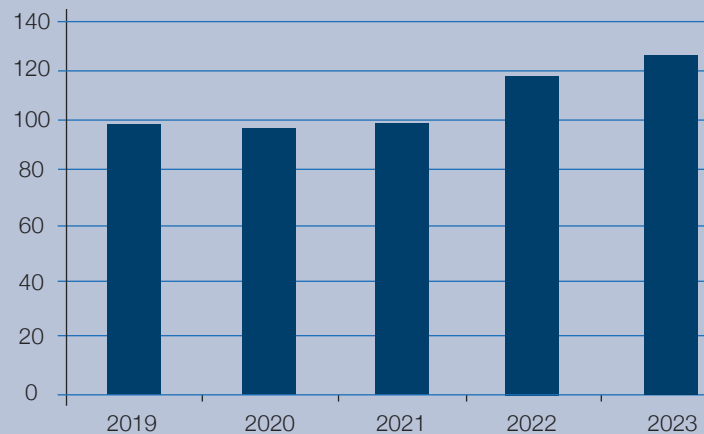
Ein Legal-Compliance-Audit ist eine Überprüfung, die sicherstellt, dass die KLINGER Dichtungstechnik alle relevanten gesetzlichen und regulatorischen Vorschriften einhält.

Dabei werden unternehmensinterne Prozesse und Dokumentationen analysiert, um Rechtskonformität zu gewährleisten und potenzielle rechtliche Risiken zu identifizieren. Abschließend wurde die Sicherstellung der Rechtssicherheit unseres Unternehmens bestätigt.

Weiters wurde die EcoVadis-Zertifizierung erneuert. Diese bewertet die Nachhaltigkeitsleistung von Unternehmen anhand von Kriterien in den Bereichen Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte, Ethik und nachhaltige Beschaffung. Diese Bewertung ermöglicht es unserem Unternehmen, seine Nachhaltigkeitspraktiken zu verbessern und unsere CSR-Leistung gegenüber Kunden und Mitarbeiter:innen transparent darzustellen. Die KLINGER Dichtungstechnik wurde erneut mit der Silbermedaille ausgezeichnet. Selbstverständlich wurden unsere ISO-Managementsysteme für Umwelt, Sicherheit und Qualität ebenfalls zertifiziert.



Mitarbeiter:innen



KURZ GEMELDET

Auf Nummer sicher gehen ...

... das möchte die KLINGER Dichtungstechnik auch bei der Kommunikation mit dem Liegenschaftsvermieter Klingerpark. Daher treffen sich die Umwelt- und Sicherheitsverantwortlichen der beiden Unternehmen in regelmäßigen Abständen, um sich über sämtliche Standortthemen mit Umwelt- und Sicherheitsrelevanz auszutauschen und davon nötige Maßnahmen abzuleiten.



v. l. n. r.: H. Stassler, Ch. Schachenhofer, St. Piring, I. Stassner

Nachhaltigkeit erledigt sich nicht von alleine

Auch zum Thema Nachhaltigkeit gibt es viel zu tun. Ein Grund mehr, um einen Nachhaltigkeitsmanager für die KLINGER Gruppe zu nominieren. Seit Ende 2023 hat sich Yusuf Avci unter anderem der Umweltagenden der KLINGER Holding angenommen. Wir haben den frisch gebackenen Sustainability Manager zum Interview gebeten und ihn unter anderem zu der in den Medien so oft erwähnten Nachhaltigkeitsberichterstattungsrichtlinie (CSRD) befragt.

Herr Avci, in kurzen Worten, was verbirgt sich hinter der Abkürzung „CSRD“ ?

Die Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) ist eine Initiative der Europäischen Union, die darauf abzielt, die Transparenz und Konsistenz der Nachhaltigkeitsberichterstattung von Unternehmen darzustellen und zu verbessern. Diese Richtlinie verpflichtet eine größere Anzahl von Unternehmen, detaillierte Informationen über ihre Nachhaltigkeitspraktiken offenzulegen.

Inwiefern ist die KLINGER Dichtungstechnik von der CSRD betroffen?

Mit der CSRD werden bestehende Regeln zur nichtfinanziellen Berichterstattung erheblich erweitert.

Alle Tochtergesellschaften der KLINGER Gruppe sind von der CSRD betroffen, die Nachhaltigkeitsberichterstattung erfolgt gruppenweit, und alle erforderlichen Informationen werden in einem gemeinsamen Bericht konsolidiert.

Der KLINGER Konzern hat sich zum Ziel gesetzt, in den Jahren 2024 und 2025 die Nachhaltigkeitsberichterstattung und die Implementierung der Nachhaltigkeitsregelwerke gemäß der Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) Schritt für Schritt aufzubauen, um im Jahr 2026 die verpflichtende Berichterstattung durchführen zu können. Die KLINGER Dichtungstechnik muss daher künftig gewisse Informationen wie beispielsweise umweltrelevante Kennzahlen ermitteln und für eine gruppenweite Berichterstattung zu Verfügung stellen.

Sehen Sie Startvorteile für EMAS-Betriebe bei der Umsetzung der CSRD?

Die EMAS bzw. ISO 14001 Umweltmanagementsysteme bilden wesentliche Grundbausteine in der Nachhaltigkeits-Berichterstattung und schaffen eine fundierte Basis.

EMAS-Organisationen führen einen offenen Dialog über Umweltfragen, indem sie eine Umwelterklärung veröffentlichen und jährlich aktualisieren. In dieser berichten sie über alle relevanten Umweltauswirkungen sowie darüber, inwieweit sie ihre selbstgesteckten Umweltziele erreicht haben. Sie beteiligen die Mitarbeiter:innen und binden sie in den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung ein.

Besonders für die Nachhaltigkeitsberichterstattung und Darstellung der ökologischen Aspekte des nachhaltigen Wirtschaftens eignen sich die Umwelterklärungen nach EMAS. Diese vorhandenen Grunddaten bringen in allen Berichtsformaten immense Startvorteile.

Inhalte, die über die Mindestanforderungen der EMAS-Verordnung hinausgehen, können zusätzlich validiert werden.

Abgesehen von der CSRD, was sehen Sie als die nächsten anstehenden Herausforderungen für EMAS-Betriebe?

Die EMAS-Registrierung erfordert eine reale Verbesserung der Umweltleistung. Das macht EMAS-Organisationen zu ambitionierten Umwelt- und Klimaschützern. Kernindikatoren veranschaulichen diese Verbesserungen.

Die EMAS-Bedingung, eine Umwelterklärung zu veröffentlichen, sollte nicht so verstanden werden, dass ein Hochglanzbericht zu erstellen und zu drucken wäre.

Eine der Herausforderungen liegt in der Bewusstseinsbildung der Belegschaft. Vielmehr müssen alle Beteiligten die nötige Motivation haben, um zum Beispiel gemeinsam Hürden zu identifizieren und aus dem Weg zu schaffen. Unter diesen Voraussetzungen kann umweltbewusstes Verhalten gelingen.

Ich kann nur an alle Unternehmensführer:innen appellieren: Macht euer Unternehmen zum Vorreiter in Sachen Umweltschutz und setzt euch aktiv für eine saubere Zukunft ein. Ich glaube, dass das gegenwärtige Wirtschaften nicht in gleicher Form fortgeführt werden kann. Energie-, aber auch Ressourceneffizienz werden künftig von entscheidender Bedeutung sein. Eine ökoefiziente Ausrichtung von Unternehmen wird zu einem strategischen Wettbewerbsvorteil, dies werden die zukünftigen Herausforderungen für EMAS-Betriebe.



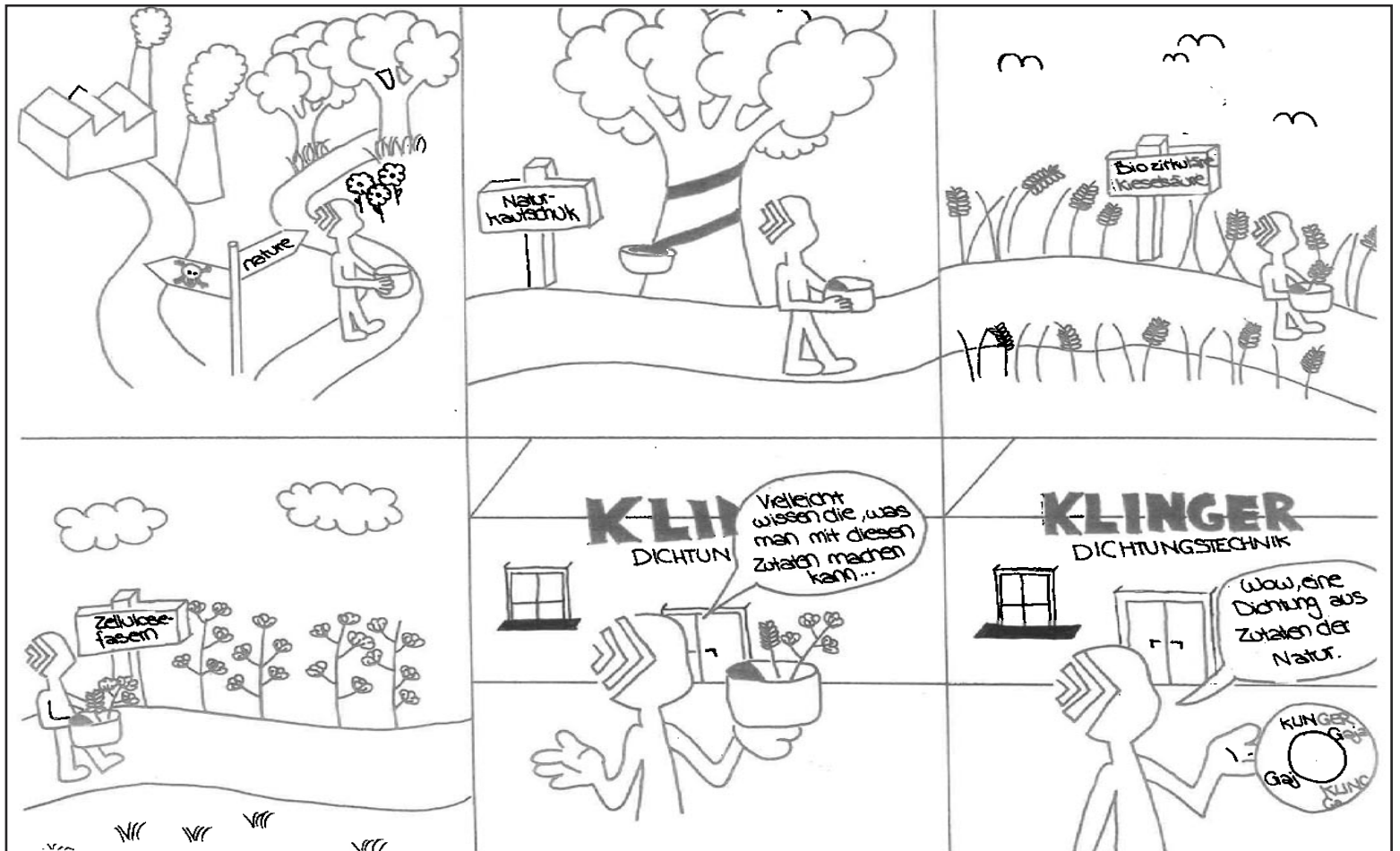
Holding-Nachhaltigkeitsmanager Yusuf Avci

KURZ GEMELDET

Wer kennt das nicht?

Kennzahlen ermöglichen es Unternehmen, ihre Leistung objektiv zu messen. Sie bieten klare, messbare Indikatoren dafür, wie gut ein Unternehmen etwa im Bereich Energieeffizienz abschneidet.

Bereits in unserer letzten vollständigen Umwelterklärung haben wir unter dem Titel „Ein Bild sagt mehr als 1.000 Worte“ über die Einführung eines monatlichen Kurzberichtes über die Verbräuche von Strom, Gas und Wasser berichtet. An seiner Aussagekraft wurde seither weitergearbeitet, und sie wurde in Folge verbessert. Neben den bereits ausgewiesenen absoluten Verbräuchen und deren Gegenüberstellung zu Vergleichszeiträumen wurde der Bericht um Kennzahlen erweitert. Die Verbräuche werden dabei in Relation zu einer Basis wie beispielsweise Produktionsmengen oder Lösungsmittelverbräuche gesetzt. Relative Kennzahlen sind hilfreich, um Trends über die Zeit zu beobachten und die Wirksamkeit von Maßnahmen zu bewerten. Relative Umweltkennzahlen bieten eine klarere und nützlichere Perspektive auf die Umweltleistung unseres Unternehmens, indem sie Zahlen in einen relevanten Zusammenhang setzen und Vergleichsmöglichkeiten schaffen.



gezeichnet von Isabella Müller (Vertrieb)

Was haben Wein und Dichtungsplatten gemeinsam?

Den Alkohol! Die KLINGER Dichtungstechnik stellt von fossilem auf biobasiertes Ethanol um und spart somit rund 100 Tonnen CO₂ pro Jahr ein.

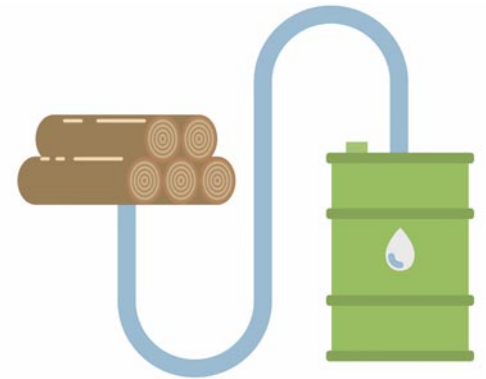


Stephan Piringer am Ethanoltank

Wer sich schon einmal über einen Kaugummi geärgert hat, der an der Schuhsohle klebt, kennt die Schwierigkeiten im Umgang mit klebrigem Gummi. Ähnlich ist die Problematik mit Gummimischungen für die Herstellung von Dichtungsplatten. Um diese befördern, lagern und hantieren zu können, ohne dass sie überall Rückstände hinterlassen, müssen die Oberflächen passiviert werden. Dies erfolgt über

den Einsatz von Alkohol, genau genommen Ethanol. Dieses Verarbeitungsmittel fließt bei der Dichtungsplattenherstellung im Kreislauf. Geringe Verluste entstehen aber trotz größter Sorgfalt dennoch zum Beispiel bei Abfällen. Diese Verluste müssen durch Zukauf kompensiert werden. Bislang wurde das mit Ethanol aus fossilem Ursprung bewerkstelligt. Anfang August 2023 stieg KLINGER Dichtungstechnik aber auf eine nachhaltige Variante um: nämlich Bioethanol, das zudem von einem österreichischen Hersteller bezogen wird. Wir vermeiden so die Ausbeutung von Entwicklungs- und Schwellenländern und einen Missbrauch ihrer Agrarflächen für den Anbau von Lebensmitteln. Das Bioethanol wird besonders umweltfreundlich aus Abfällen der Holzverarbeitung gewonnen – biologisch-chemische Verfahren wandeln die darin enthaltene Zellulose in Ethanol um. Dass dabei ausschließlich Holzabfälle

aus nachhaltig bewirtschafteten österreichischen Wäldern zum Einsatz kommen, verbessert die Umweltbilanz noch zusätzlich. Kein Baum wird eigens gefällt, nur um Bioethanol herzustellen. Wir profitieren hier ausschließlich von der effizienten Nutzung von Reststoffen und fördern gleichzeitig die regionale Wertschöpfung.



KURZ GEMELDET



Wasser als treibende Kraft

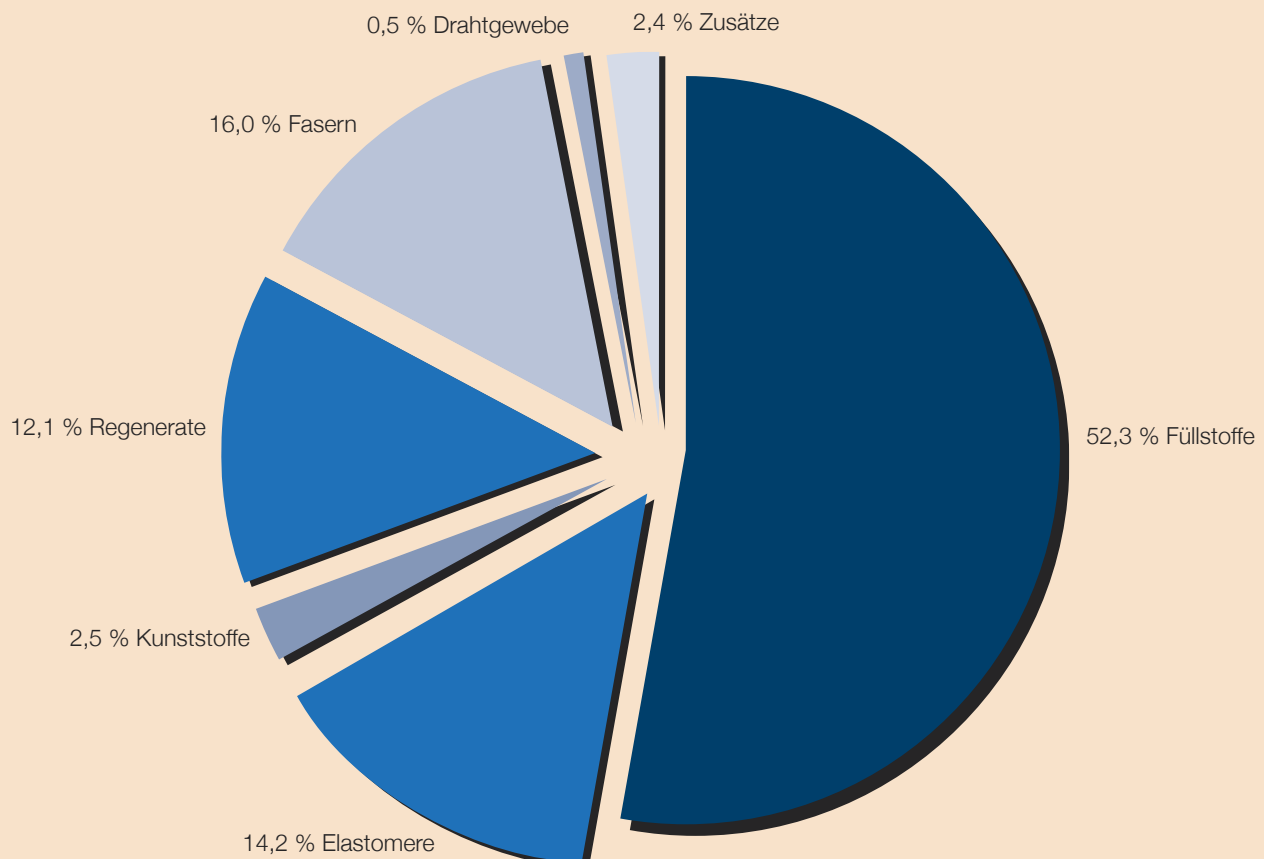
Gemeinsam mit unserem Liegenschaftsvermieter Klingerpark achten wir auch beim Strombezug auf die Umweltverträglichkeit und beziehen daher nur Strom aus 100 % Wasserkraft. Es wird regelmäßig von einem unabhängigen Wirtschaftsprüfer bestätigt, dass bei uns beim Strom Wasser allein die treibende Kraft ist.



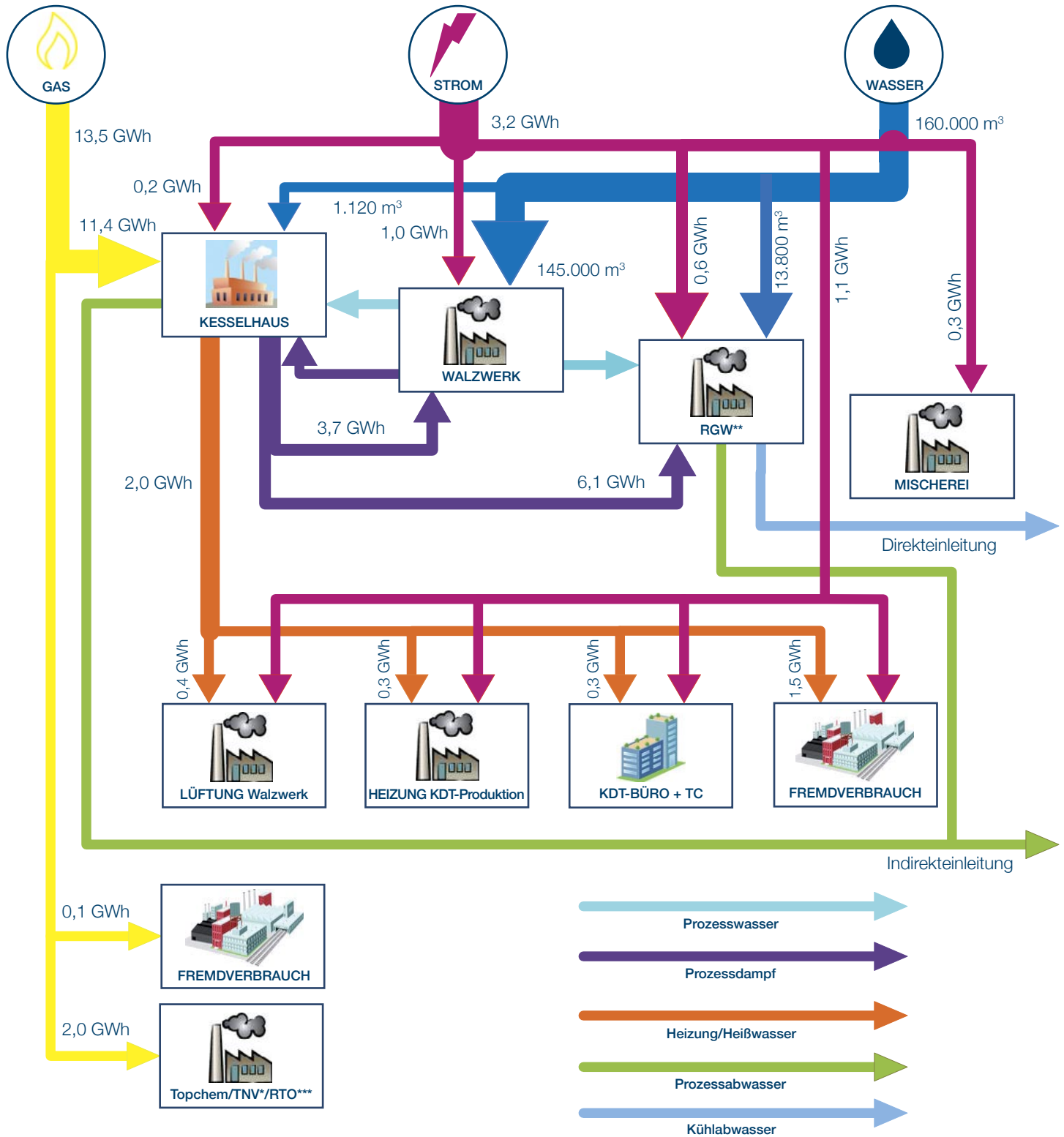
Rohstoffeinsatz



Abschnitt der Rohstofflagerhalle KLINGERSIL



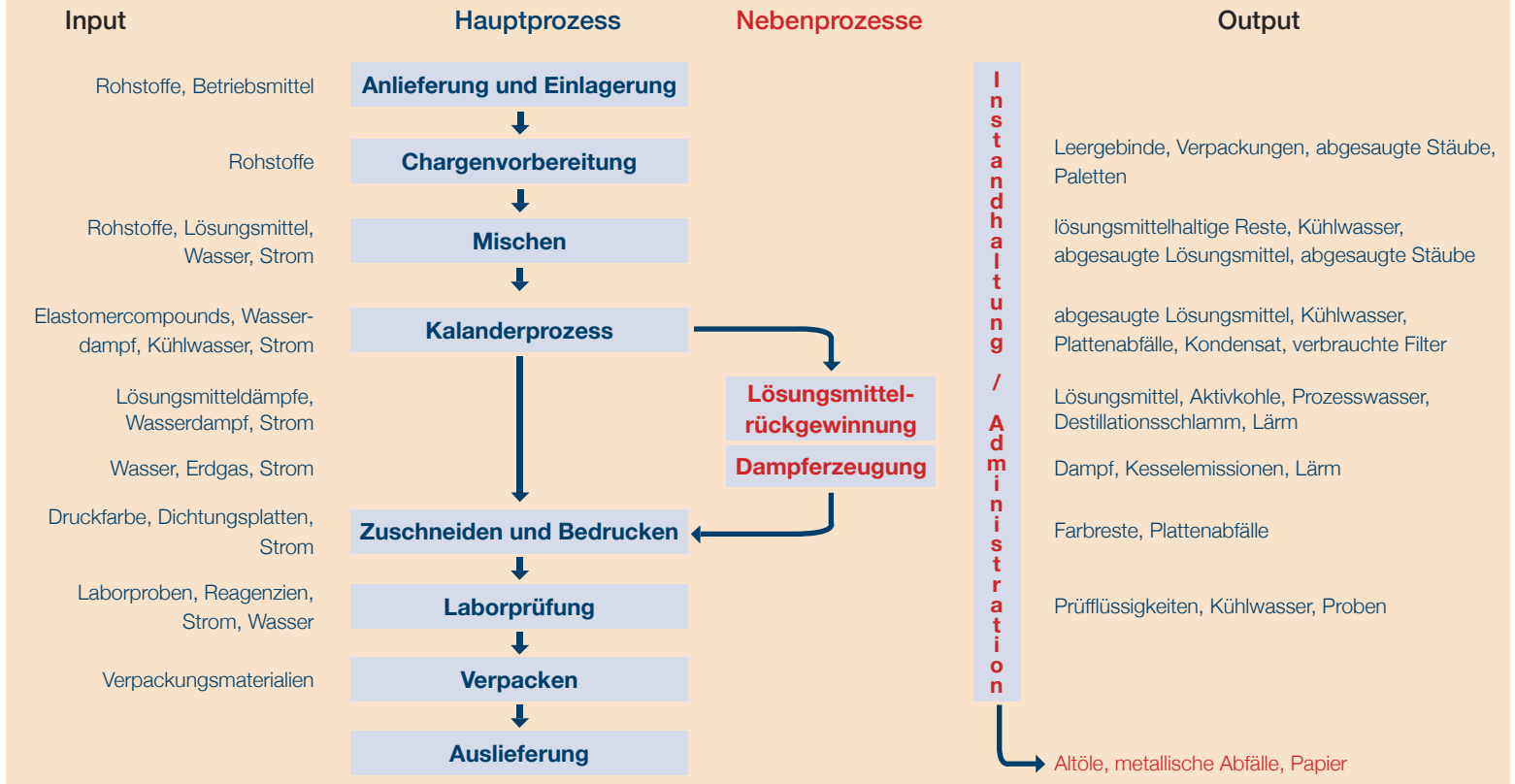
Energiefluss



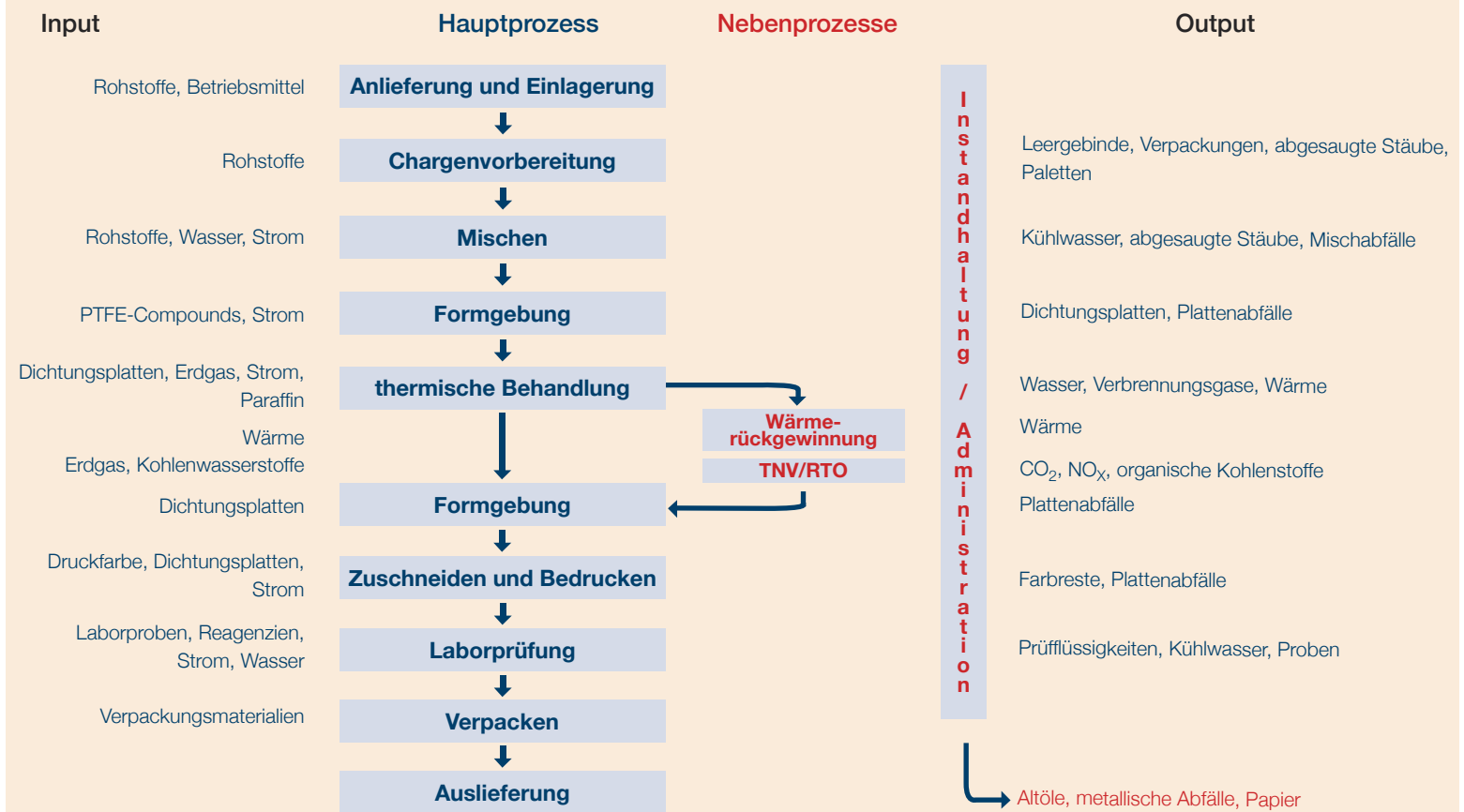
* thermische Nachverbrennung
 ** Rückgewinnungsanlage
 *** regenerative thermische Oxidationsanlage



Abfallrelevante Verfahrensdarstellung KLINGERSIL®



Abfallrelevante Verfahrensdarstellung KLINGER®top-chem



Lagerung neu

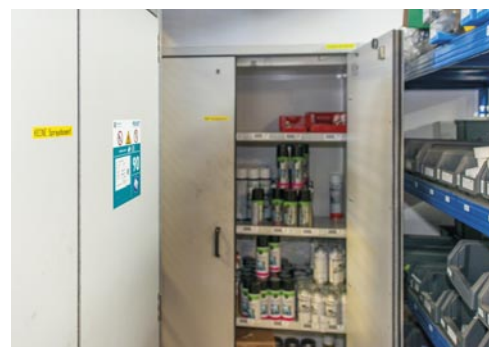
Die sichere Lagerung gefährlicher Arbeitsstoffe noch sicherer machen ...

... das war unser Anliegen bei den letzten Lagerplatzumstellungen.

Das ehemalige Depot für Salzsäure, welche für den Abwasserreinigungsprozess zur Neutralisation benötigt wird, war schon in die Jahre gekommen und wurde durch ein neues ersetzt. Dieses verfügt nun über eine größere Lagerkapazität und ist auch für IBC geeignet. Für die am Standort

eingesetzten verdichteten Gase gab es lange Zeit nur ein einzelnes Gasflaschenlager. Nun wurde ein zweites geschaffen, was zum einen gewisse unter Umständen kritische Transportwege verkürzt und somit das Unfallrisiko minimiert hat; zum anderen werden in einem der beiden Gasflaschenlager nur noch inerte, also reaktionsträge Gase gelagert, was die Sicherheit an diesem Platz erhöht.

Im Falle eines Brandes stellen Spraydosen, auch als Aerosolpackungen bekannt, eine besondere Gefahr dar. Daher werden sie bei der KLINGER Dichtungstechnik in eigens dafür angeschafften feuerbeständigen Gefahrostoffschränken gelagert. Darin dürfen nur Spraydosen gelagert werden, denn auch hier gehen wir auf Nummer sicher.



Neu gestaltete Lagerplätze für gefährliche Arbeitsstoffe

Bereiche/ Anlagen	Bedeutende direkte Umweltaspekte															
	Gesellschaft	Abfall gefährlich	nicht gefährlicher Abfall	Luft	CO ₂ -Footprint	Wasser	Boden	Lärm	Geruch	Bodenverbrauch	Umweltrisiko	Energieeffizienz	Materialeffizienz Rohstoffe	Materialeffizienz	Wasserverbrauchseffizienz	Summe direkte Umweltaspekte
Walzen SIL	–	4	5	2	–	5	–	–	1	3	5	5	5	3	5	43
Dampferzeugung	–	–	–	5	5	3	–	2	1	1	3	5	–	–	3	28
Mischen SIL	–	5	–	2	–	–	1	–	1	2	3	3	5	4	–	26
Lösungsmittel-rückgewinnung Ethanol	–	–	1	3	–	2	–	–	1	–	5	5	–	4	3	24
Lösungsmittel-rückgewinnung Toluol	–	–	1	3	–	–	–	–	1	–	5	5	–	4	2	21
TNV (Topchem.) RTO	–	–	–	4	2	–	–	2	2	–	5	5	–	–	–	20
Kühlwasserkreislauf	2	–	–	–	–	5	–	3	–	–	4	–	–	–	5	19

Direkte Umweltaspekte im Zusammenhang mit Gesetzen, Erschütterungen, optischen Einwirkungen und regionalen Aspekten wurden analysiert und als nicht anwendbar befunden.

Bereiche/ Anlagen	Bedeutende indirekte Umweltaspekte													
	Rohstoffe Nachhaltigkeit	Transport	Umweltaspekte Produkt: Lagerung/ Verpackung	Umweltaspekte Produkt: Transport/ Versand	Umweltaspekte Produkt: Nutzungsphase	Umweltaspekte Produkt: Nachnutzungsphase	Kapitalinvestitionen	Versicherungsdienstleistungen	neue Märkte	Auswahl und Zusammensetzung von Dienstleistungen	Verwaltungs- und Planungsentscheidungen	Zusammensetzung des Produktangebotes (TA-Luft 75 %)	Umweltleistung von (Sub-)Auftrag- nehmern/(Sub-)Lieferanten	Summe indirekte Umweltaspekte
Einkauf	2	4	3	3	–	–	–	–	–	4	–	–	4	21
Vertrieb	–	–	1	2	3	2	–	–	2	–	1	4	–	15
Produktentwicklung	4	–	–	–	4	3	–	–	–	–	–	3	–	14
Produktprüfung	–	–	–	–	5	–	–	–	–	–	1	1	–	7
Controlling	–	–	–	–	–	–	3	1	–	–	2	–	–	6

Indirekte Umweltaspekte im Zusammenhang mit Energieträger/Nachhaltigkeit sowie Mobilität/Mitarbeiter:innen wurden analysiert und als nicht anwendbar befunden.

5 ... Erheblicher Einfluss auf die Umweltleistung

– ... Kein oder vernachlässigbarer Einfluss auf die Umweltleistung

Ausgelaufene Lösungsmittel ...

KURZ GEMELDET

... war das Szenario der Feuerwehrrübung am 25. September 2023.

Der Fahrer eines Staplers hatte einen Container mit 1.500 Litern Lösungsmittel beschädigt, die sich großräumig ausbreiteten. Es galt zu verhindern, dass das Lösungsmittel in die Kanalisation eindringt, und es mussten ver-

letzte Personen geborgen werden. Der Einsatz wurde dadurch erschwert, dass die Lösungsmitteldämpfe eine „explosive Zone“ geschaffen hatten, die die Verwendung gängiger Hilfsmittel nicht zuließen.

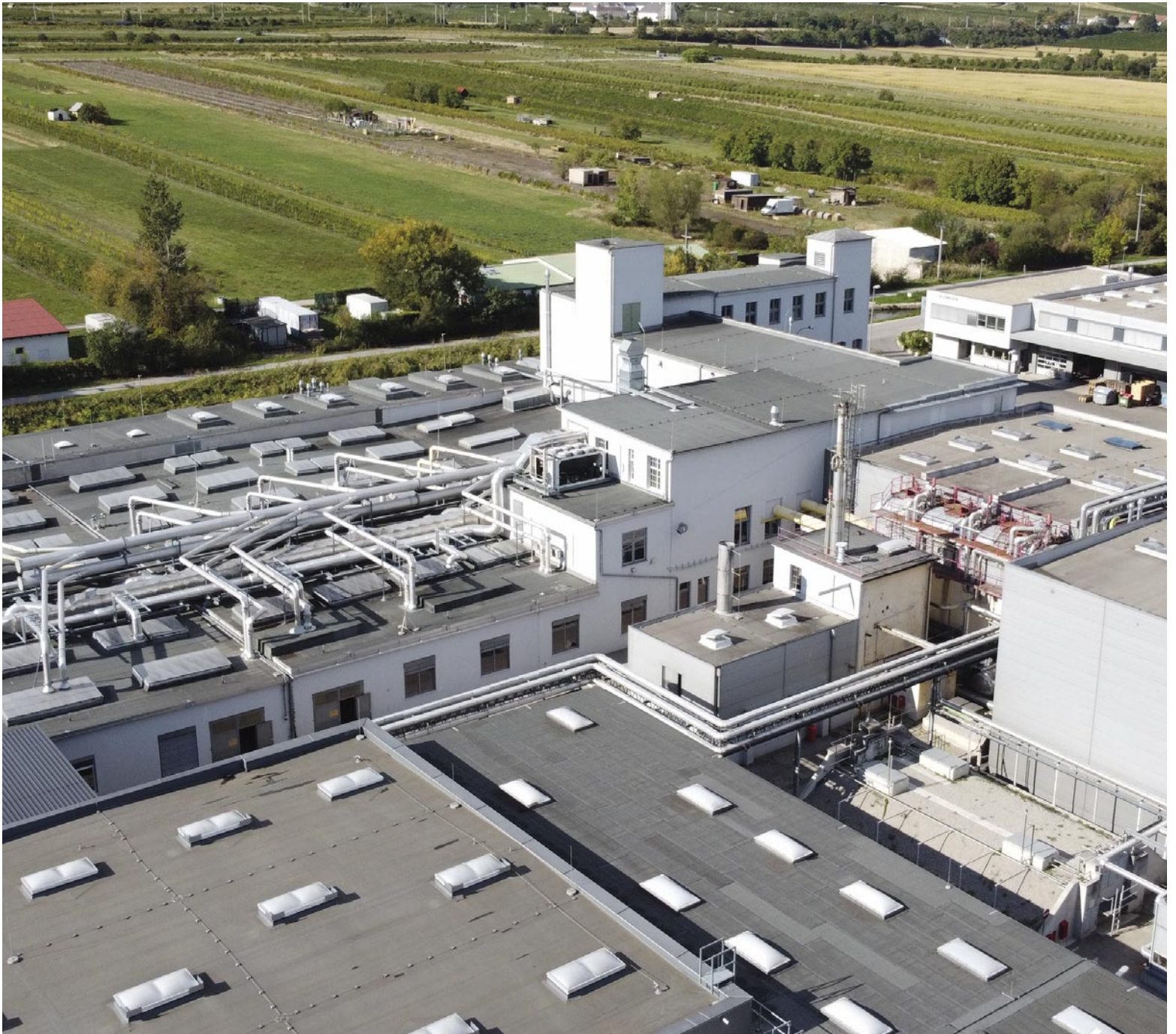
An der zirka zwei Stunden dauernden Übung waren 35 Personen der freiwilligen Feuerwehr Gumpoldskirchen und des Brandschutzteams der KLINGER Dichtungstechnik beteiligt.



Umstieg auf effiziente Absaugleitungen im Walzwerk

... bringt Kosteneinsparung und Arbeitsaufwandreduktion.

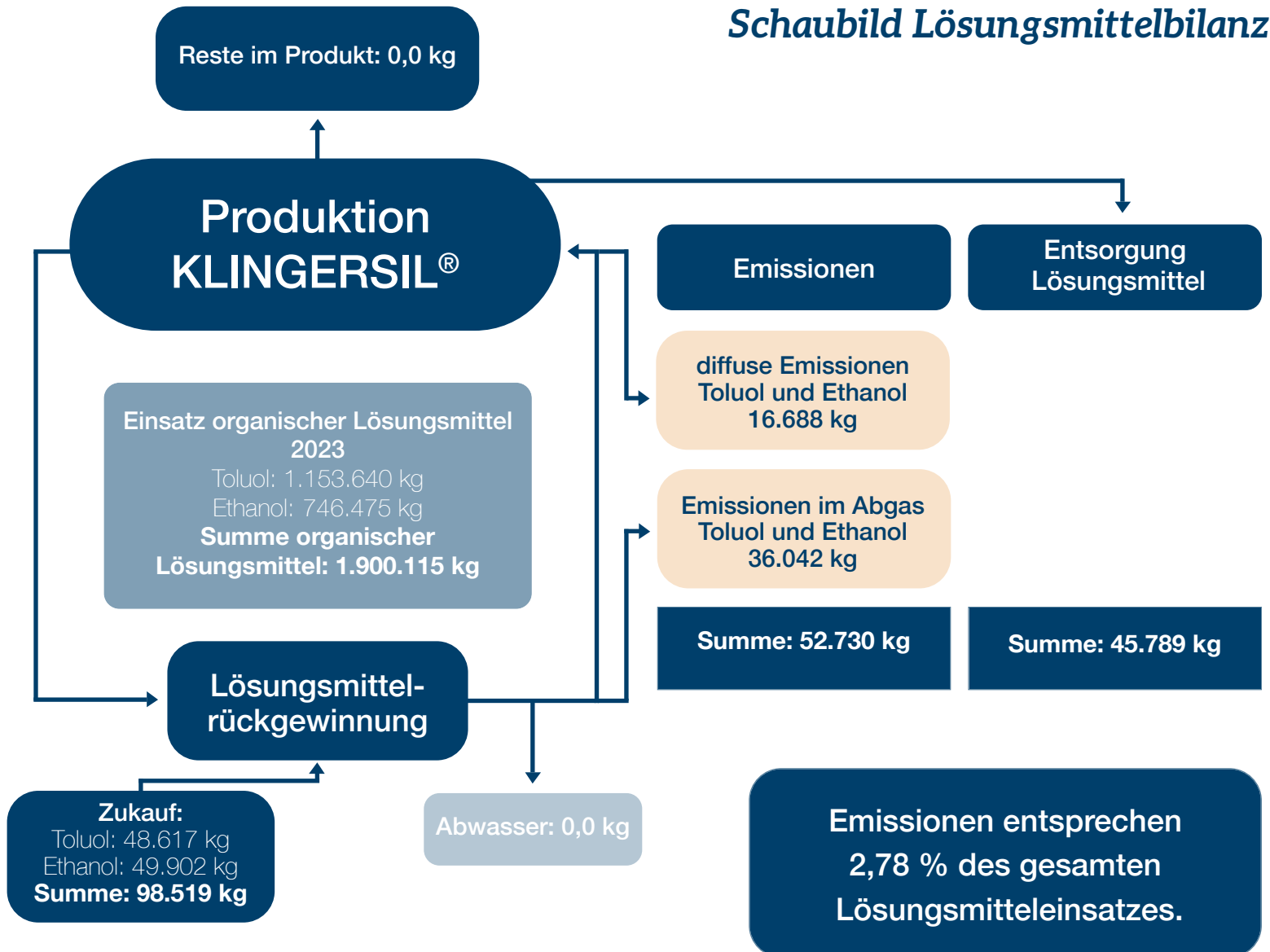
In unserem Bestreben nach Nachhaltigkeit und Effizienz haben wir kürzlich die in die Jahre gekommenen Absaugleitungen bei allen Kalandern in unserem Walzwerk erneuert. Diese Maßnahme bietet mehrere Vorteile: Die neuen Leitungen gewährleisten eine verbesserte Staub- und Schadstoffabsaugung; das wiederum beeinflusst die Luftqualität für unsere Mitarbeiter:innen und die Umwelt positiv. Zusätzlich sorgen der geringere Leitungswiderstand und die neue unterdruckgeführte Absaugsteuerung für zusätzliche Energieeinsparungen bei unseren Absaugmotoren. Durch die optimierte Positionierung der Absaugöffnungen erhöhen wir das Absaugvolumen, was zu einer effektiveren Rückgewinnung unserer Lösungsmittel führt. Außerdem wurden sämtliche Steinfiltertöpfe der Altanlagen durch bereits bewährte moderne Filteranlagen mit Filtertaschen umgebaut.



Absaugleitungen



Schaubild Lösungsmittelbilanz



FLÄCHENBEDARF 2023*

Verbaute Flächen	15.538 m²
Transportflächen	15.320 m²

* Transportflächen werden über einen festgelegten Schlüssel berechnet.
Nichtversiegelte Flächen stehen nicht im Wirkungsbereich der
Rich. KLINGER Dichtungstechnik GmbH & Co KG.



Blick auf die KLINGER Dichtungstechnik

Nachhaltige Mobilität im Fokus: Unsere Umstellung auf Elektro- und Hybridfahrzeuge

KLINGER Dichtungstechnik setzt beim Fuhrpark ein klares Zeichen für Umweltschutz und Nachhaltigkeit.

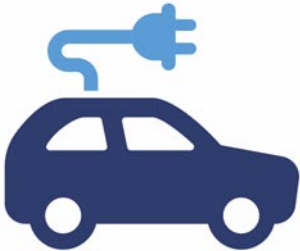
Von unseren sieben Firmenfahrzeugen haben wir in den letzten Jahren drei auf Elektroautos und eines auf ein Hybridfahrzeug umgestellt. Zusätzlich haben wir für die Elektroautos Wallboxen installiert, um eine bequeme und effiziente Lademöglichkeit zu gewährleisten.

Doch das ist noch nicht alles: Der Strom, der unsere Elektroautos antreibt,

stammt zu 100 % aus Wasserkraft. Die Entscheidung, auf Elektro- und Hybridfahrzeuge umzusteigen, basiert auf unserer Überzeugung, dass nachhaltige Mobilität eine Schlüsselrolle für die Reduzierung von Treibhausgasemissionen spielt. Elektrofahrzeuge produzieren während ihrer Nutzung keine direkten Emissionen und leisten somit einen erheblichen Beitrag zur Ver-

besserung der Luftqualität. Durch die Nutzung von Strom aus 100 % Wasserkraft als Antriebsquelle für unsere Elektrofahrzeuge verstärken wir diesen positiven Effekt zusätzlich.

Mit diesen Maßnahmen tragen wir aktiv dazu bei, CO₂-Emissionen zu reduzieren und einen Beitrag zum Schutz unserer Umwelt zu leisten.



ELECTRIC CAR



ZERO EMISSIONS



ECO-FRIENDLY

KURZ GEMELDET

Meldung machen ist Pflicht

Gegenüber der Behörde gibt es einige Meldepflichten, die eingehalten werden müssen.

Alljährlich übermittelt die KLINGER Dichtungstechnik den jeweiligen Behörden zahlreiche Daten bzw. Dokumente, um eben diese Meldepflichten zu erfüllen.

Im Jahr 2023 waren das unter anderem:

- Lösungsmittelbilanz
- Emissionserklärungen
- Prozessabwässer – Indirekteinleiter
- Gefahrgutbericht
- Jahresbilanz – Gift
- Verpackungsverordnung Eigenimporteure
- ARA-Lizensierung



Teich im KLINGER Park



1. TCA 764 – Adsorberanlage

	Max. Leistung	Messwert	Überprüfung durch/am
Abgasmenge:	35.000 m ³ /h	28.000 m ³ /h	MAPAG*
	Grenzwert	Messwert	17.05.2021
TVOC:	100 mg/m ³	45 mg/m ³	

2. TCA 4509 – Adsorberanlage

	Max. Leistung	Messwert	Überprüfung durch/am
Abgasmenge:	30.000 m ³ /h	23.000 m ³ /h	MAPAG*
	Grenzwert	Messwert	18.05.2021
TVOC:	100 mg/m ³	7 mg/m ³	

3. Kesselhaus

	Grenzwert	Messwert	Überprüfung durch/am
Dampfkessel 3 (Nennlast 6.557 kW)			
CO	80 mg/m ³	2 mg/m ³	MAPAG*
NO _x	100 mg/m ³	76 mg/m ³	19.06.2023
Dampfkessel 4 (Nennlast 3.934 kW)			
CO	80 mg/m ³	25 mg/m ³	MAPAG*
NO _x	100 mg/m ³	77 mg/m ³	19.06.2023

4. Thermische Nachverbrennung (TNV)/regenerative thermische Oxidationsanlage (RTO)

	Grenzwert	Messwert	Überprüfung durch/am
RTO			
NO _x	100 mg/m ³	4 mg/m ³	MAPAG*
CO	100 mg/m ³	2 mg/m ³	20.06.2023
TVOC	20 mg/m ³	2 mg/m ³	
TNV 2			
NO _x	100 mg/m ³	36 mg/m ³	MAPAG*
CO	100 mg/m ³	36 mg/m ³	21.06.2023
TVOC	20 mg/m ³	4 mg/m ³	

5. Staubemission

Keine umweltrelevante Staubemission durch den Einsatz gezielter Absaug- und Filtersysteme.	Überprüfung durch/am
Anzahl der Messstellen 2023: 3	MAPAG*
Ergebnis: Grenzwerte eingehalten	19. + 20.06.2023

6. Abwasser

Kühlwasser (Direkteinleitung)

Kühlwässer unserer Kalanderoberwalzen werden zur Abwärmerückgewinnung über Wärmetauscher in den Grenzgraben geleitet. Die Menge ist stark von der Auslastung abhängig und liegt über das Jahr gesehen bei ca. 569 m³/d.

Prozessabwasser (Indirekteinleitung)

Die Prozessabwässer aus der Rückgewinnung werden durch einen Aktivkohlefilter gereinigt und dann gemeinsam mit dem Kesselabwasser in ein Sammelbecken geleitet. Der Überlauf wird weiter durch eine automatische Neutralisationsstrecke geführt und dann in das kommunale Kanalsystem der Marktgemeinde Gumpoldskirchen eingeleitet.

Überprüfung durch MAPAG* am 24.10.2023

Ergebnis: Grenzwerte eingehalten

* akkreditierte Prüf- und Inspektionsstelle

Kreislaufwirtschaft – wenn Abfall im Kreis herumgeht ...

... ist das ganz im Sinne der KLINGER Dichtungstechnik, denn in der Kreislaufwirtschaft liegt die Zukunft.

Die Zeiten, in denen Abfall einfach nur deponiert wurde, sind zum Glück schon lange vorbei. Im Abfallwirtschaftsgesetz ist der Umgang damit klar geregelt:

Es gilt das Prinzip von Vermeidung, Wiederverwendung und Recycling – und zwar genau in dieser Reihenfolge. Wenn aufgrund der jeweiligen Abfallart dieses Prinzip nicht befolgt werden kann, soll er auf sonstige Weise sinnvoll genutzt werden, z. B. durch energetische Verwertung. Nur wenn eine Abfallart gar nicht genutzt werden kann, darf sie deponiert werden. Diesem Prinzip folgt auch die sogenannte Kreislaufwirtschaft, in welcher Materialien und Produkte möglichst lange durch Wiederverwendung und Recycling im Kreislauf behalten werden. Damit wird der Lebenszyklus verlängert und sparsam mit wertvollen Ressourcen umgegangen.

Auch die KLINGER Dichtungstechnik achtet darauf, ihren Umgang mit Abfall stets zu verbessern und dem Prinzip der Kreislaufwirtschaft zu folgen. Beschädigte Europaletten werden seit 2022 zum Beispiel nicht mehr einfach nur als Altholz recycelt, sondern einem Unternehmen übergeben, welches sie instand setzt und dem Europaletten-Kreislauf wieder zuführt. Sogar Einwegpaletten, die dem Namen nach nur einmal verwendet werden, können bei gutem Zustand als Palette retourniert und weiterhin als Ladehilfsmittel genutzt werden. Voraussetzung dafür ist das scharfe Auge unseres Staplerfahrers und Abfallbeauftragten, welcher mit großem Engagement die jeweiligen Paletten vom Altholz trennt, extra sammelt und Meldung macht, sobald wieder genügend zur Abholung bereit sind. Auf diese Weise sparen wir jährlich über 10 % unseres bisherigen Abfalls an Holzemballagen ein.

Bereits seit längerer Zeit sammelt die KLINGER Dichtungstechnik ihre Kunststofffolien getrennt, damit diese wieder recycelt werden können. Im Jahr 2022 teilte uns unser damaliger Entsorger mit, dass er sie zukünftig nicht mehr dem Recycling zuführen werde, da er nicht bereit war, die dafür nötige Vorsortierung durchzuführen. Da dies firmenintern auch von KLINGER-Seite nicht möglich war, brauchte es eine andere Lösung. Wir fanden nach einigen Vergleichen einen engagierten Entsorger, der die Vorsortierung ermöglichte und uns damit bis heute hilft, die Kunststofffolien als Wertstoff im Kreislauf belassen zu können.

Auch die Verwertung unseres Altöls ist ein schönes Beispiel für sinnvolle Kreislaufwirtschaft, denn dieses wird tatsächlich

recycelt und zu neuwertigen Grundölen verarbeitet. Das schont die weltweiten Erdölreserven und bedeutet auch einen niedrigeren CO₂-Ausstoß, da der Prozess des Altölrecyclings weniger Arbeitsschritte benötigt und daher auch weniger Energie als die Herstellung von neuem Erdöl.

Mit unseren Regeneraten, welche zum Teil während unseres Produktionsprozesses entstehen und zum anderen Teil von Stanzresten unserer Kunden stammen, leisten wir ebenso einen Beitrag zur Nachhaltigkeit. Indem wir die Regenerate den Massen für unsere Dichtungsplatten beimengen, reduzieren wir Abfallmengen und schonen Ressourcen.

Jede einzelne Maßnahme im Sinne der Kreislaufwirtschaft trägt zum Umwelt- und Klimaschutz bei und ist für die KLINGER Dichtungstechnik als EMAS-Betrieb besonders wichtig.



Abfallwirtschaft

Abfallbezeichnung	Abfallschlüsselnummer ÖNORM S 2100	2019 in t	2020 in t	2021 in t	2022 in t	2023 in t
Nicht gefährliche Abfälle						
Holzemballagen	17201	80,03	92,14	83,06	65,02	67,97
Kunststofffolien	57119	17,55	18,76	12,72	3,74	25,22
Eisen- und Stahlabfälle	35103	19,06	24,15	12,21	32,42	28,49
Altpapier, Papier und Pappe	18718	44,79	24,53	53,2	52,57	51,98
Gummi (Flachdichtungsplattenabfälle)	57501	123,88	143,42	146,64	156,78	142,57
Siedlungsabfälle und ähnliche Gewerbeabfälle*	91101	24,28	26,82	25,98	26,84	27,33
Sonstige (Summe der nicht gefährlichen Fraktionen < 5 % im Berichtsjahr 2023)**	n. a.	5,73	7,12	3,54	11,15	11,36
Gesamtmenge nicht gefährliche Abfälle		315,32	336,94	337,35	348,52	354,92
Gefährliche Abfälle						
Lösemittelhaltige Betriebsmittel	55404	120,85	116,18	137,61	134,43	114,40
Lösemittelhaltiger Schlamm	55402	8,49	8,61	5,65	9,71	9,92
Sonstige (Summe der gefährlichen Fraktionen < 5 % im Berichtsjahr 2023)**	n. a.	18,07	13,95	15,09	13,10	18,93
Gesamtmenge gefährliche Abfälle		147,41	138,73	158,35	157,24	143,25
Gesamtes jährliches Abfallaufkommen		462,72	475,67	495,70	505,76	498,17
Relatives Abfallaufkommen*** (%)		17,15	17,82	16,16	15,02	15,68



Abfall- und Wertstoffsammelplatz

* ermittelt durch Umschlüsselung

** Ab Umwelterklärung 2023 Anpassung der Abfallwirtschaftstabelle: Anführung sämtlicher Fraktionen, d. h. auch Kleinmengen; wenn < 5 % in Bezug auf Berichtsjahr, Zusammenfassung unter „Sonstiges“

*** Kennzahl bezogen auf produzierte Dichtungsplatten

KLINGER® Gaja – das nachwachsende Dichtungsmaterial

KLINGER Dichtungstechnik stellt mit KLINGER® Gaja ein neues Dichtungsmaterial basierend auf nachhaltigen Rohstoffen vor. KLINGER® Gaja ist nicht einfach nur ein weiteres Dichtungsmaterial – es ist ein Beweis für unser Engagement für Nachhaltigkeit, das über die Grenzen unseres Unternehmens hinweg reicht.

Ausgangspunkt für unsere neueste Produktentwicklung war die Berechnung des CO₂-Footprint unserer bestehenden Dichtungswerkstoffe. Dabei wurde offensichtlich, dass ein erheblicher Anteil der CO₂-Emissionen schon alleine durch den Zukauf der Rohstoffe, also innerhalb des Scope 3, entsteht. Dadurch wurde klar, dass für ein neues nachhaltiges Produkt bereits die Rohstoffe hinsichtlich ihres CO₂-Footprints betrachtet werden bzw. alternative Rohstoffe, vorrangig nachwachsende, zum Einsatz kommen müssen.

Die Rohstoffe für KLINGER® Gaja wurden sorgfältig nach ihren nachhaltigen Eigenschaften ausgewählt, um sicherzustellen, dass die Auswirkungen auf die Umwelt bereits an der Quelle minimiert werden. KLINGER® Gaja enthält die größtmögliche Anzahl an nachwachsenden Rohstoffen, zum einen Naturkautschuk, welcher aus dem Milchsaft des Kautschukbaumes gewonnen wird. Des Weiteren kommen organische und nachwachsende Zellulosefasern zum Einsatz. Ein weiterer Rohstoff ist biologisch zirkulierende Kieselsäure, welche aus Reishülsen gewonnen wird. Im Gegensatz zu vielen anderen Projekten mit Umweltrelevanz setzte dieses den Hebel nicht innerhalb unserer unmittelbaren organisatorischen Grenzen an, sondern bereits weit davor in

der Lieferkette. Neben einem starken Fokus auf die Nachhaltigkeit unserer Prozesse haben wir in einem weiteren Schritt nun auch unsere Verantwortung gegenüber der Umwelt unmittelbar in einem Produkt realisiert.

Zusätzlich verzichten wir bei KLINGER® Gaja bewusst auf die Verwendung von Farbpigmenten oder Mineralölen, um unnötige Umweltbelastungen zu vermeiden. Durch diese durchdachten Entscheidungen beweisen wir, dass Nachhaltigkeit nicht auf Kosten von Leistung oder Ästhetik gehen muss.

KLINGER® Gaja ermöglicht Unternehmen, welche Wert auf Nachhaltigkeit legen, eine umweltbewusste Dichtungslösung, ohne Kompromisse bei der Leistung einzugehen. Indem sie ihren CO₂-Fußabdruck reduzieren und umweltfreundliche Alternativen einsetzen, leisten sie einen Beitrag zum Stopp des Klimawandels.

Der Einsatz von KLINGER® Gaja kommt nicht nur der Umwelt zugute, sondern verbessert auch das Markenimage von Unternehmen. Da Verbraucher:innen zunehmend umweltfreundliche Produkte bevorzugen, heben sich Unternehmen, die nachhaltige Lösungen wie KLINGER® Gaja einsetzen, als Vorreiter in ihrer Branche ab, treiben einen positiven Wandel voran und inspirieren andere, ihrem Beispiel zu folgen.

Wir bei KLINGER Dichtungstechnik wissen, wie wichtig die Unterstützung von Umwelt-, Sozial- und Governance-Initiativen (ESG) ist. Unser Unternehmen ist stolz auf diese Werte und verkörpert unser Engagement für verantwortungsvolle Geschäftspraktiken, die sowohl den Menschen als auch der Umwelt zugutekommen.



Von Kopf bis Fußabdruck

Der Product Carbon Footprint (PCF) ist ein entscheidender Indikator für die Umweltauswirkungen von Produkten. Er gibt alle CO₂-Emissionen während eines definierten Lebensabschnitts eines Produkts an. Kunden fordern vermehrt derartige Informationen über unsere Produkte.

Bei der Herstellung unserer Dichtungsmaterialien werden zwangsläufig CO₂-Emissionen freigesetzt. Dies geschieht zum einen innerhalb unseres Unternehmens, wie etwa durch den Betrieb unserer Dampfkessel, zum anderen wird aber auch bereits bei der Herstellung unserer angelieferten Rohstoffe wie Gummi und Fasern bei unseren Lieferanten CO₂ freigesetzt. Möchte man nun den PCF seiner Produkte vollumfänglich bestimmen, muss man alle Emissionen, die bereits durch die Vorlieferanten emittiert wurden, zu den selbstverursachten Emissionen dazuzählen. Für diesen Anwendungsfall zählt man alle Emissionen von der Wiege der Rohstoffe bis zu unserem

Werkstor zusammen. Bildlich spricht man daher vom „Cradle-to-gate“-Fußabdruck. Was nach unserem Werkstor mit den Dichtungen passiert, ist dermaßen unterschiedlich, dass wir das dort entstehende CO₂ nicht im Allgemeinen ermitteln können. In einem lang angelegten Projekt haben wir viele Informationen über den CO₂-Ausstoß bei der Herstellung unserer Rohstoffe zusammengetragen und mit unseren Daten zu einem PCF vereint. Dabei wurde in einem ersten Schritt ein allgemeiner PCF-Bereich für die Produkte KLINGERSIL® und ein weiterer genereller PCF-Bereich für KLINGER® top-chem unter Zuhilfenahme einer speziellen Software errechnet. Die

Datenlage zum PCF ist eine sehr dynamische, und unsere Berechnungen werden daher künftig periodisch nachgeschärft.



Unpackbar!

Die Produkte der KLINGER Dichtungstechnik wurden bereits seit geraumer Zeit nahezu ohne Kunststoffe verpackt. Eine letzte Lücke wurde nun auch noch geschlossen.

Wenn unsere Dichtungsplatten das Werk in Gumpoldskirchen verlassen, treten sie mitunter eine weite Reise zu unseren Kunden an. Über Straße, Schiene, Wasser oder Luft gehen manche unserer Produkte an Anwender um die ganze Welt. Damit diese Reise auch ohne Beschädigungen der Ware erfolgt, wird diese robust verpackt. Dabei haben wir schon seit jeher auf die Vermeidung von Kunststoffen geachtet. So finden sich bei der KLINGER Dichtungstechnik Paletten und Kisten aus Holz, Kantenschutz aus Karton, Verpackungsmaterial aus Packpapier etc. Für besonders hochwertige Dichtungsplatten wurde aber als Zwischenlage PE-Folien verwendet. Um diese letzte Lücke zu schließen, wurde hier ebenfalls auf Packpapier umgestellt. Selbstverständlich kommt dieses aus „Wald-TÜV“-geprüften Quellen, ist also FSC- und PEFC-zertifiziert. Durch diese Umstellung können rund 2 Tonnen Kunststoffverpackung pro Jahr eingespart und durch nachwachsende Rohstoffe ersetzt werden.



Packpapier statt Folie als Zwischenlage

Mit voller Power für weniger Energie

Wie die KLINGER Dichtungstechnik durch innovative Projekte Energie einspart und gleichzeitig Effizienz steigert, erklärt Rene Blumauer (technischer Leiter) im Interview. Er verrät die Ideen und Herausforderungen hinter den erfolgreichen Energiesparprojekten. Entdecken Sie, wie gezielte Maßnahmen nicht nur den Verbrauch senken, sondern auch die Kosten nachhaltig reduzieren können.

Welche technischen Maßnahmen haben in den letzten drei Jahren Ihrer Ansicht nach am meisten zur Steigerung der Energieeffizienz beigetragen?

Über die letzten Jahre wurden vor allem im Bereich unseres Walzwerks und der Lösungsmittel-Rückgewinnungsanlage Energieeffizienz-Maßnahmen umgesetzt.

Im Walzwerk haben wir unsere Absaugrohre und die Filterstationen erneuert, was zu einer erheblichen Verbesserung der Absaugleistung und zu einem niedrigeren Stromverbrauch der Elektromotoren führte. Durch eine zusätzliche Unterdruckregelung werden die Absaugleistung und die frequenzgesteuerte Motordrehzahl im optimalen Bereich gefahren.

Eine weitere Steigerung der Energieeffizienz war durch die Optimierung der Ausdämpfzeiten der Adsorber möglich. Dies konnte durch eine kontinuierliche Überwachung der Reingaswerte und eine automatisierte Steuerung erreicht werden. Die Ausdämpfzeiten und der damit verbundene Dampfverbrauch konnten hierbei um 20 % gesenkt werden.

Welche aktuell laufenden Projekte zum Thema „Energieeinsparung“ betreuen Sie momentan?

Ein derzeit laufendes und sehr wichtiges Projekt ist die Temperaturanhebung im Heizungskreislauf sowie die Speisewasservorwärmung. Ziel dieses Projektes ist es, bereits verbrauchte und eigentlich nutzlose Anergie wieder in hochwertige und vor allem kostenfreie Exergie umzuwandeln. Hierbei wird die Abwärme unserer Rückgewinnungsanlage in das bereits bestehende Heizungssystem überführt. Die hierdurch gewonnene Energie kann 1:1 im Dampfkessel eingespart werden.

Welche neuen Technologien unterstützen Sie bei diesen Projekten?

Wir haben modernste Messsysteme und Sonden im Einsatz, zusätzlich verwenden wir unser eigens programmiertes SCADA-System zur Auswertung und Überwachung unserer Prozesse. Hiermit können wir mehrere tausend Datenpunkte abfragen und live mitverfolgen.

Wo gibt es Ihrer Ansicht nach Potenzial für weitere Energieeinsparungen?

Potenziale sehe ich vor allem durch die stetige Verbesserung der vorhandenen Prozesse, aber auch durch die Neuimplementierung von technischen Lösungen. So können nicht nur die Kosten und die Aufwände gesenkt, sondern auch ein wichtiger Beitrag zum Umweltschutz und zum schonenden Umgang mit Ressourcen geleistet werden.

Was ist Ihre Empfehlung an Leser:innen für Energieeinsparung im privaten Umfeld?

Jede Art von Energieeinsparung ist sinnvoll und gut für die Umwelt. Die besten Energieeinsparungen sind jene, die zu einer Verbesserung der Wohn- und Lebensqualität führen. Dies kann z. B. durch eine intelligente Steuerung der Verschattungen oder der LED-Beleuchtung erreicht werden. Technische Hilfsmittel sind heutzutage einfach nachrüstbar und nicht nur im Neubau sehr gefragt.



Rene Blumauer im Interview



STROMVERBRAUCH 2023

kWh	%	
11.294	0,35	Einkauf/Lager
38.868	1,20	Labor
45.734	1,42	Personalverwaltung
8.257	0,26	Instandhaltung
309.608	9,58	Druckluft
240.192	7,43	Kesselhaus
9.284	0,29	Labor techn.
344.831	10,67	Mischerei
981.237	30,37	Walzwerk
18.507	0,57	Appretur
36.540	1,13	Ethanol RGW*
591.122	18,30	Toluol RGW*
54.430	1,68	Mischen Topchem
400.079	12,38	Walzen Topchem
92.559	2,87	Ofen Topchem
15.110	0,47	Geschäftsleitung
32.925	1,02	Packerei
3.230.575	100,00	Gesamtverbrauch

WASSERVERBRAUCH 2023

m³	%	
1.119	0,70	Kesselhaus
143	0,09	KM-Mischerei
144.957	90,58	Walzwerk
13.811	8,63	Ethanol RGW*
2	0,00	Toluol RGW*
160.032	100,00	Gesamtverbrauch

GASVERBRAUCH 2023

Nm³	%	
1.013.629	84,96	Kesselhaus
178.303	14,94	Topchem
1.198	0,10	Konsum durch Dritte
1.193.130	100,00	Gesamtverbrauch

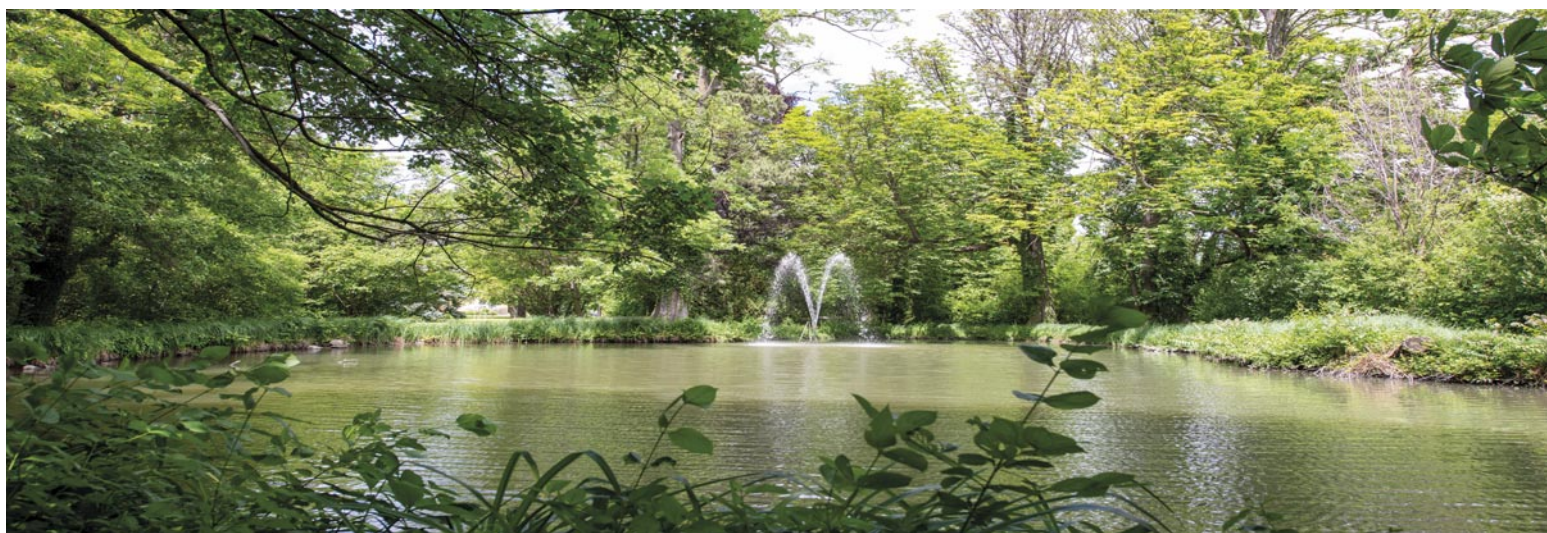
* Rückgewinnung

	2019	2020	2021	2022	2023
Rohstoffeinsatz (t)	3.078	3.062	3.505	3.892	3.677
Wasserverbrauch (m³)	130.009	131.532	151.190	162.418	160.032
Erdgas (MWh)	16.071	16.448	17.483	16.852	13.481
CO ₂ -Emission aus Erdgas (t)	3.897	3.988	4.201	4.050	3.028
Elektrische Energie (MWh)	3.130	3.142	3.285	3.535	3.231
CO ₂ -Emission aus Stromerzeugung (t)	0	0	0	0	0
Gesamtenergie (MWh) ²	19.201	19.590	20.768	20.387	16.712

	CO ₂ - Äquivalent ¹	CO ₂ - Emission
Erdgas	2,54 kg/Nm³	3.028 t

1 Angaben stammen vom UBA 2024 „Emissionsfaktor gesamt“.

2 Summe Erdgas und elektr. Strom



Teich im KLINGER Park – gespeist aus Kühlwasser

Kommentar

Zunächst soll bei der Kommentierung der Umweltkennzahlen die Input-Seite betrachtet werden. Besondere Aufmerksamkeit gilt dabei dem relativen Strom- und Gasverbrauch.

In dieser und den letzten Ausgaben der vollständigen Umwelterklärung haben wir über diverse Maßnahmen zur Energieeffizienz berichtet. Diese lieferten einen wesentlichen Beitrag zur Reduktion des Energieeinsatzes bezogen auf die jeweils produzierte Menge. Dies ist bei beiden Energieträgern Strom und Gas ersichtlich. Der Rohstoffverbrauch hingegen ergibt sich in erster Linie aus Auftragsvolumen und Produktstruktur. Der Regenerateinsatz hält sich konstant bei etwa 14 %.

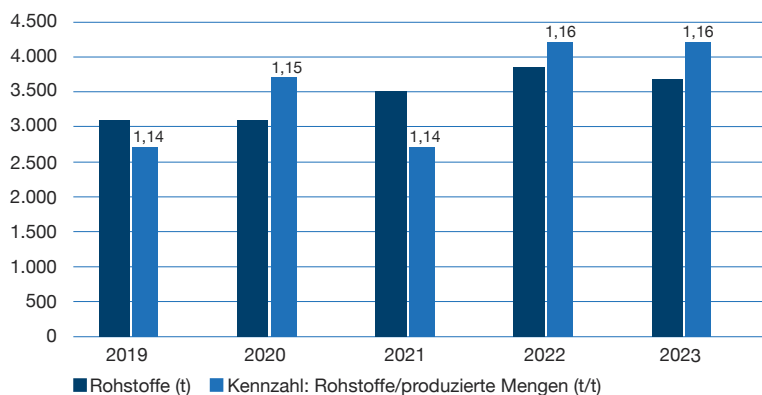
Es konnten im Berichtszeitraum keine weiteren Abnehmer unserer Dichtungsplatten für eine Rücknahme an Stanzresten gewonnen werden. Andererseits ist auch die technische Einsatzmenge an Regenerat produktseitig limitiert und kann nicht beliebig erhöht werden. Im Weiteren sollen die Indikatoren der Output-Seite betrachtet werden. Einhergehend mit dem oben beschriebenen reduzierten relativen Einsatz von Erdgas verringerten sich sowohl der CO₂-Ausstoß als auch die NO_x-Emissionen in den letzten 3 Jahren kontinuierlich. Die emittierten Mengen an Lösungsmitteln orientieren sich hauptsächlich an den Produktionsvolumina. Hier sind keine Tenden-

zen erkennbar. Auch der Wasserverbrauch steht unmittelbar in Zusammenhang mit den Produktionsvolumina.

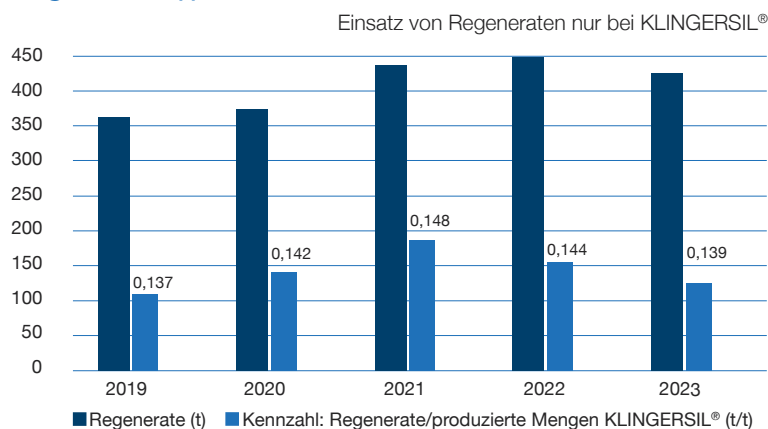
Ein Großteil des Wasserverbrauchs wird für Kühlzwecke verwendet. In diesem Zusammenhang ist hinsichtlich der steigenden Durchschnittstemperaturen mit einem Anstieg zu rechnen. Der entstandene Abfall im Berichtszeitraum bewegt sich im Vergleich zu den vorigen Berichtsjahren auf konstantem Niveau.

a) INPUT: Rohstoffe, Regenerate, Strom, Gas

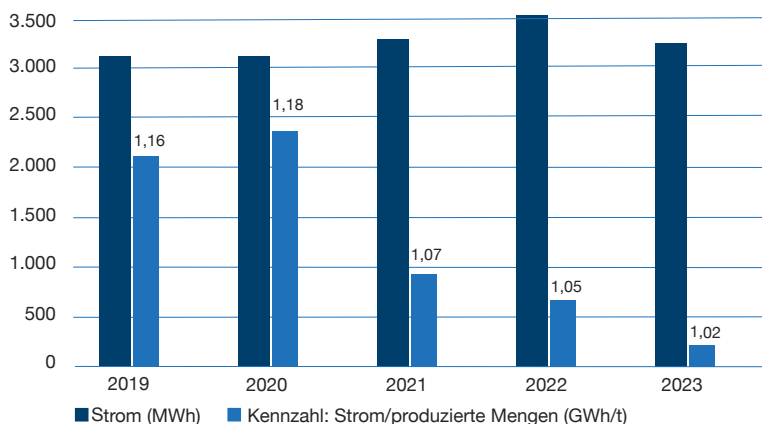
Rohstoffverbrauch (t)



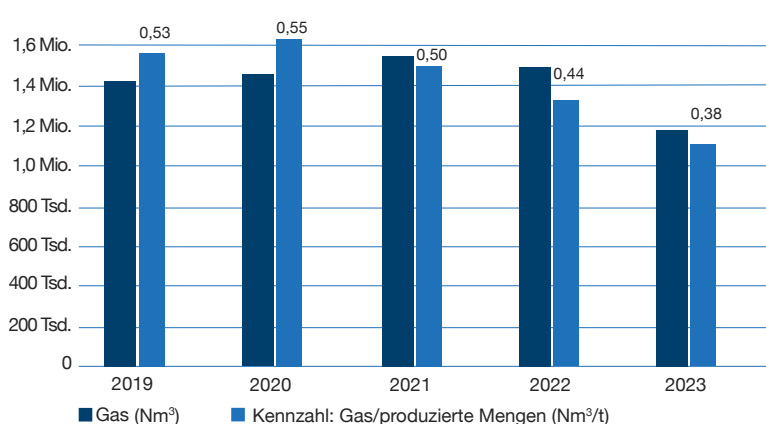
Regenerate (t)



Stromverbrauch (GWh)



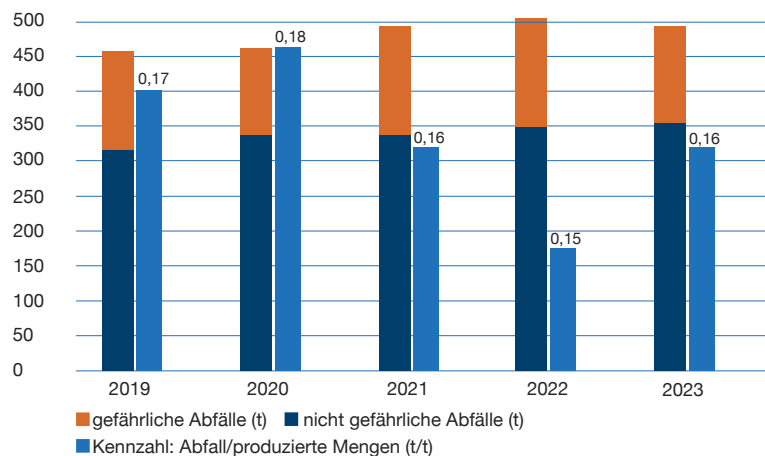
Gasverbrauch (Nm³)



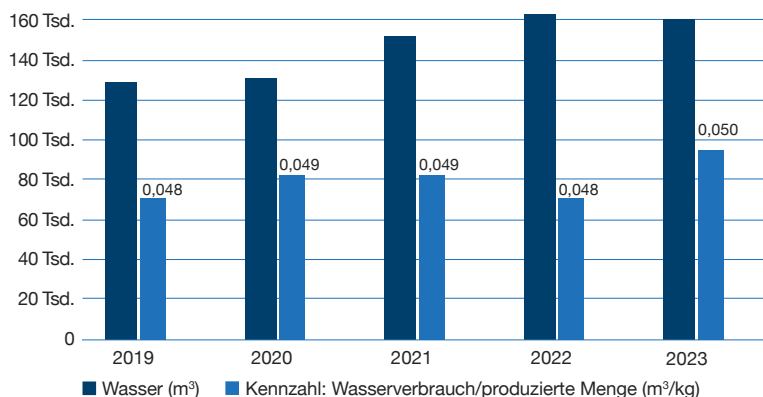


b) OUTPUT: Abfall, Wasser, CO₂, Lösungsmittlemissionen, NO_x

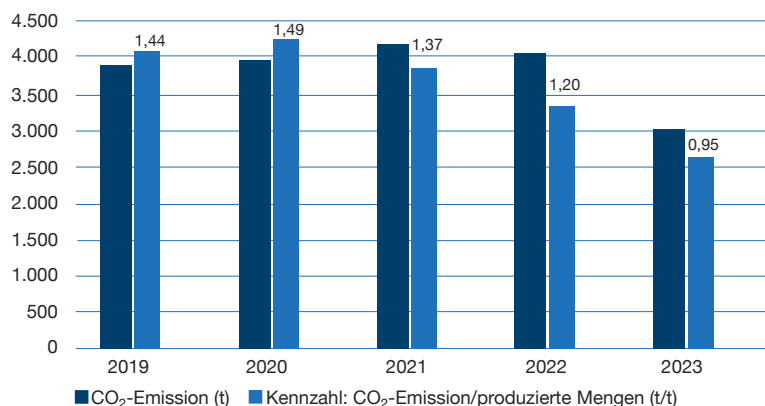
Abfall (t)



Wasserverbrauch (m³)

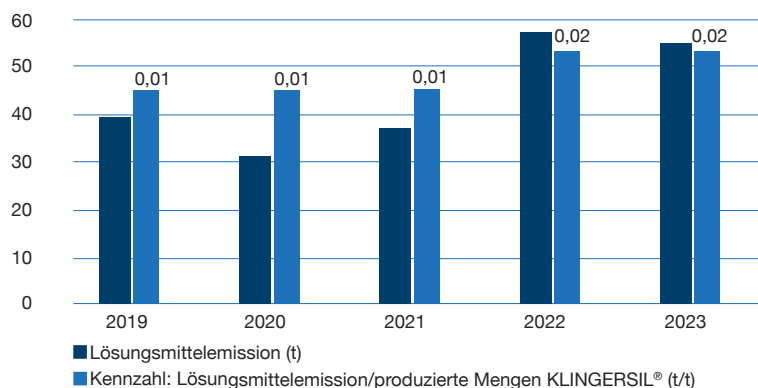


CO₂-Emission (t)

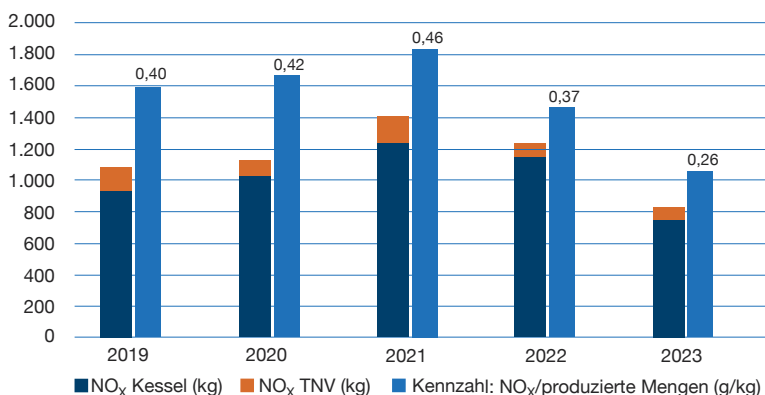


Lösungsmittlemission (t)

Einsatz von Lösungsmitteln nur bei KLINGERSIL®



NO_x-Emission (kg)



Anmerkung zum Jahr 2020: Noch keine Daten von RTO, da noch nicht im Produktionsbetrieb

Anmerkung ab Jahr 2021: RTO-Werte berücksichtigt bei „NO_x TNV [kg]“

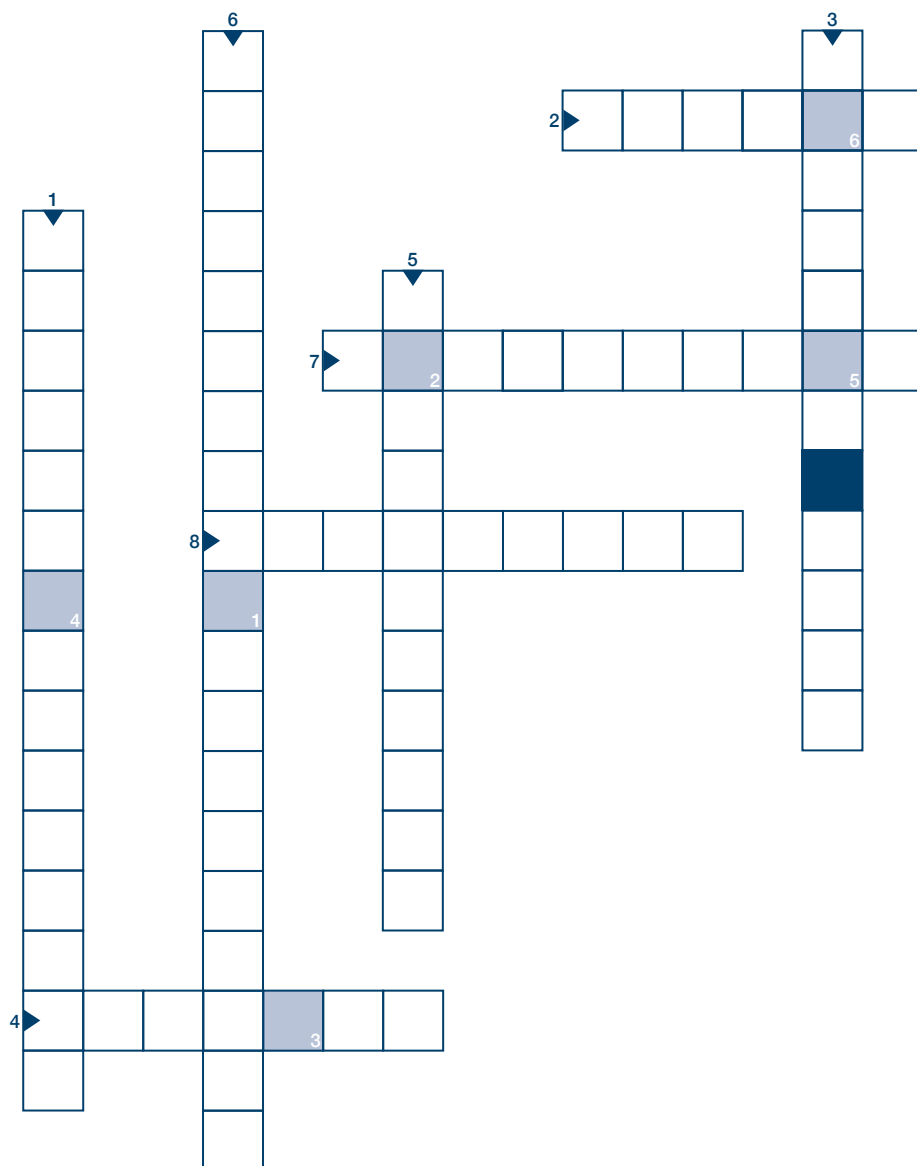
KLINGER Suchbild – Augen auf!

Auf dem unteren Bild haben sich fünf Fehler bzw. Unterschiede eingeschlichen. Wer kann sie finden?



KLINGER Kreuzworträtsel

Die Antworten für dieses Rätsel finden Sie auch in den Artikeln der Umwelterklärung.



1. Wo erwarb Richard Klinger 1892 ein Grundstück?
2. Wir verpflichten uns zum Schutz der ...
3. Wie heißt das neue Dichtungsmaterial mit dem größtmöglichen Anteil an nachwachsenden Rohstoffen?
4. Was wurde 2023 von fossilem auf biobasierten Ursprung umgestellt?
5. Wir beziehen unseren Strom aus 100 % ...
6. Welche Art der Wirtschaft braucht weniger Rohstoffe, macht weniger Abfall und weniger Emissionen?
7. Welche nachhaltige Zwischenlage haben unsere hochwertigen Dichtungsplatten?
8. Mit wem machen wir regelmäßige Brandschutzübungen?



beginnt im Kopf!

Impressum

Medieninhaber und Herausgeber:

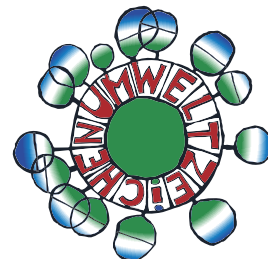
Rich. KLINGER Dichtungstechnik GmbH & Co KG
Abteilung Umwelt und Sicherheit
Am Kanal 8-10; 2352 Gumpoldskirchen
Firmenbuchnummer 138090z Landesgericht Wiener Neustadt

Design: Doris Karasek

Druck: KS Printsolution GmbH, Kottlingbrunn

Lektorat: online-lektorat.at • Sprachdienstleistungen

Download: www.klinger.co.at



gedruckt nach der Richtlinie
„Druckerzeugnisse
des Österreichischen
Umweltzeichens“

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Der leitende und zeichnungsberechtigte EMAS-Umweltgutachter
Dipl.-Ing. Dr. Kurt Kefer
der Umweltgutachterorganisation

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH,
Franz-Grill-Straße 1, 1030 Wien
[Registrierungsnummer AT-V-0003]

bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort bzw. die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation

Rich. KLINGER Dichtungstechnik GmbH & Co KG
Am Kanal 8–10, 2352 Gumpoldskirchen
mit der Registrierungsnummer AT-000096

angegeben, 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], geändert durch die Verordnung [EU] Nr. 2017/1505, und Nr. 2018/2026, erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung [EG] Nr. 1221/2009, geändert durch die Verordnung [EU] Nr. 2017/1505 und Nr. 2018/2026, durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung 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 VO 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die Umweltgutachterorganisation **TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH** ist per Bescheid durch das Bundesministerium für Nachhaltigkeit und Tourismus (vormals: Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft) für den NACE-Code 23.99 zugelassen.

Gumpoldskirchen, am 28. 08. 2024



Landesgesellschaft
Österreich

Leitender und zeichnungsberechtigter Umweltgutachter
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, 1030 Wien



Die nächste Validierung der aktualisierten Umwelterklärung erfolgt 2025.