



Ein Blick hinter die Umwelterklärung – das motiviert uns!



EMAS ist ein freiwilliges Umweltmanagementsystem mit dem Ziel, Umweltleistungen zu verbessern. Ein wichtiges Instrument zur Erfüllung dieses Zieles ist die Veröffentlichung von umweltrelevanten Tätigkeiten und Daten in einer Umwelterklärung.

Was uns zur freiwilligen Teilnahme an einem Umweltmanagementsystem und damit zur Veröffentlichung einer Umwelterklärung motiviert, ist schnell zusammengefasst: „Wir wollen die Welt ein wenig besser verlassen, als wir sie vorgefunden haben.“ Es ist für jedermann leicht vorstellbar, was es für unser aller Lebensraum bedeuten würde, wenn wir diesen einfachen Leitsatz hinsichtlich unserer Umweltauswirkungen nicht beherzigen. Bei der Umsetzung dieser Prämisse lassen wir uns durch eine veröffentlichte Umwelterklärung gerne in die Karten schauen.

Die Neue – Umstellung auf die ISO 14001 : 2015

Neue „Spielregeln“ für das Umweltmanagement

Chronik Seite 2

Der Auftrag geht an ...

unsere neuen und alten Beauftragten für alle Fälle

Politik Seite 6 und 7

Energie am Schirm

Unsere Aktivitäten für ein Energiemonitoring

Ressourcen Seite 9

Inhalt:

Chronik	Seite 2
Politik	Seite 5
Ressourcen	Seite 8
Prozesse	Seite 11
Emissionen	Seite 14
Abfall	Seite 18
Comic	Seite 18
Indikatoren	Seite 20
Produkte	Seite 22
Kreuzworträtsel	Seite 23

So motiviert uns nämlich bereits der Gedanke an die nächste Umwelterklärung, mit dieser natürlich noch bessere Zahlen, Projekte und Aktivitäten zu präsentieren, und die kontinuierliche Verbesserung nimmt ihren Lauf. Der Ansporn, etwas gewissenhaft zu tun, ist doch immer größer, wenn alle dabei zusehen. Dieses Zusehen soll Ihnen mit der vorliegenden Erklärung in einer möglichst bekömmlichen Form ermöglicht werden, so finden sich alle Inhalte im Format einer Zeitung wieder. Zeitunglesen wird meistens mit entspannten Situationen verbunden, wie ein langes Frühstück, eine ruhige Pause, eine Auszeit im Kaffeehaus etc.; und so einen derartigen angenehmen und informativen Moment wünschen wir Ihnen beim Lesen der Umwelterklärung!

Stephan Piringer, gewerberechtlicher Geschäftsführer

Das neue Management der Rich. KLINGER Dichtungstechnik



Neue Herausforderungen – neues Team

v.l.n.r.
Ernst Schäfer –
technischer Geschäftsführer,
Stephan Piringer –
gewerberechtlicher Geschäftsführer,
Barbara Köfinger –
Prokuristin,
Gerhard Pawlek –
Prokurist,
Michael Sautter –
kaufmännischer Geschäftsführer

Die Rich. KLINGER Dichtungstechnik auf einen Blick

Ein österreichischer Traditionsbetrieb mit mehr als 130 Jahren Geschichte stellt sich vor.

Als Tochterunternehmen der weltweit operierenden KLINGER Gruppe liegt der Fokus der Rich. KLINGER Dichtungstechnik seit mehr als 125 Jahren 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. 20 Kilometer südlich von Wien. Als Kompetenzzentrum für die 50 unabhängigen KLINGER Unternehmen und 60 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 vielfältigen Branchen wie etwa Öl & Gas, Energie, Industrie, Chemie oder Transport. Unsere Produkte wer-

den von Dienstleistungen begleitet, wie zum Beispiel Software zur richtigen Dichtungsauswahl, Montageinformationen, Produktzulassungen, mobiles Training und Anwendungsberatung.

» MISSION

Wir generieren Kundennutzen durch die Herstellung innovativer Dichtungsmaterialien.

Mit unseren Produkten schaffen wir höchste Anwendungssicherheit für unsere Kunden. Diese beruht auf unserer jahrzehntelangen Kompetenz in der Produktion, konstanter Weiterentwicklung sowie auf einem breiten Spektrum an technischen Dienstleistungen, die wir als führendes Unternehmen im Bereich Dichtungen anbieten.

» VISION

Wir wollen

- ... als Hersteller und Entwickler der Benchmark für technisch und qualitativ herausragende Weichstoff-Dichtungen sein.
- ... unsere globale Markt- und Marktführerschaft auch in Zukunft behaupten und weiter ausbauen.
- ... als nachhaltiger Leitbetrieb soziale Verantwortung für die jetzige und künftige Generationen übernehmen.
- ... ein fairer, sicherer und ausgezeichnete Arbeitgeber für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sein.

» WERTE

Unsere Werte bestimmen unser verantwortungsvolles Handeln gegenüber unseren Partnern, Kunden, Mitarbeitern und gegenüber der Umwelt, in der wir leben.



BUSINESS EXCELLENCE

Wir setzen den Maßstab bei der Herstellung technisch und qualitativ herausragender Dichtungsmaterialien.



CUSTOMER VALUE

Unsere Kunden stehen an erster Stelle. Wir beschränken uns nicht auf Produkte, sondern liefern maßgeschneiderte Lösungen, um deren Herausforderungen zu meistern.



GLOBAL REGIONALITY

Wir fertigen unsere Produkte auf Basis international anerkannter, belegbarer Qualitäts- und Umweltstandards und sind aufgrund der globalen Präsenz der KLINGER Gruppe weltweit vertreten. Somit sind wir auch mit den jeweiligen lokalen Gegebenheiten bestens vertraut.



SUSTAINABILITY

Wir treten in unserem unternehmerischen Handeln aktiv für den Umweltschutz ein. Das belegen unsere Qualitäts- und Umweltstandards, mit denen wir auch künftigen Generationen eine lebenswerte Umwelt bieten wollen.



INNOVATIVE EDGE

Wir entwickeln sowohl unser Unternehmen als auch unsere Produkte konstant weiter. Unsere Innovationskraft, die laufend zu neuen Lösungen führt, beruht auf mehr als 130 Jahren an Erfahrung in allen Industrien.



PEOPLE SPIRIT

Wir schaffen für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beste Arbeitsbedingungen. Eine offene Gesprächskultur, ein gutes und faires Arbeitsklima sowie Möglichkeiten zur Weiterentwicklung bilden die Basis für unseren gemeinsamen Erfolg.

Auch Normen kommen in die Jahre

Normen sind nicht für die Ewigkeit in Stein gemeißelt. Um aktuellen Trends und Veränderungen Rechnung zu tragen, wurde die ISO 14001 (Umweltmanagementsysteme) im Jahr 2015 überarbeitet. Die KLINGER Dichtungstechnik wurde erfolgreich nach der neuen Revision zertifiziert.

Die Revision folgt der so genannten „High Level Structure“. Sie soll eine identische Struktur für alle Managementsysteme sowie einen einheitlichen Gebrauch von Kerntexten und Begriffen gewährleisten. Die Normen werden so besser verstanden und können anhand ihrer größeren Gemeinsamkeiten leichter zu einem integrierten Managementsystem

(z. B. Qualität und Umwelt) kombiniert werden. Entscheidende Neuerungen sind z. B. die Einbeziehung aktueller und künftiger Umweltbelange mit Einfluss auf das Unternehmen. Weiters müssen Bedürfnisse und Erwartungen von interessierten Beteiligten (z. B. auch Nachbarn, Kunden, Lieferanten, KLINGER Holding etc.) berücksichtigt werden. Zur Umsetzung der neuen Punkte und einer Zertifizierung nach der neuen Revision wurde ein kleines Projektteam gegründet, welches sich in regelmäßigen Abständen zusammensetzte und in vielen Stunden Arbeit die Umsetzung realisierte. Schließlich wurde das angepasste Managementsystem (Qualität und Umwelt) durch den TÜV erfolgreich auditiert und als konform zur neuen Norm bewertet.

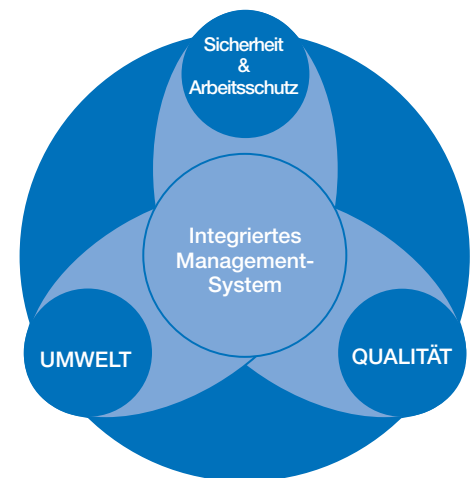
Eines für alles

Ob Umwelt, Qualität oder Arbeitnehmerschutz – die angewandten Managementsysteme bedienen sich sehr ähnlicher Strukturen. Diese verfolgen dieselben grundsätzlichen Ziele wie etwa die strukturierte kontinuierliche Verbesserung oder das Erheben, Planen, Bewerten und Erfüllen von Zielen, Erwartungen und Verpflichtungen.

Wenn vier Kollegen mittels Kfz zeitgleich zum selben Bestimmungsort möchten, werden sie sich naturgemäß in einer Fahrgemeinschaft in einem einzelnen Auto auf den Weg zu ihrem Ziel machen. Übertragen auf unser integriertes Managementsystem bedeutet dies, dass Umwelt, Qualität und Arbeitnehmerschutz gemeinsam in einem einzigen Auto am Weg zu ihren Zielen sitzen. Unser integriertes Managementsystem verbindet die Systeme nach ISO 9001, ISO 14001 und der EMAS-III-Verordnung und schafft damit die Voraussetzung, Qualität und Umweltverträglichkeit unserer Produkte und

Prozesse unter optimalen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen und unter Beachtung des betrieblichen Arbeits- und Gesundheitsschutzes sicherzustellen. Die Umweltziele leiten sich zum einen aus der Umweltpolitik ab und zum anderen aus den Erwartungen interessierter Parteien oder relevanter Metathemen. Aufgaben, Kompetenzen, Verantwortung und Abläufe umweltrelevanter Prozesse, wie die Vereinbarung von Umweltzielen und die Ableitung von Maßnahmen auf operativer und administrativer Ebene, sind in der Managementdokumentation beschrieben. Zur Organisation des Umweltschutzes gehören unter anderem die Beauftragten in ihren Bereichen sowie rechtskonforme Prozesse. Die Auflagen des behördlich konsolidierten Genehmigungsbereichs und alle relevanten gesetzlichen Verpflichtungen werden mittels des Rechtsregisters „LexTool“ auf Einhaltung überprüft und gewährleisten somit die geforderte Rechtssicherheit. Das Notfallmanagement minimiert Risiken und verringert

das Schadensausmaß bei Abweichungen. Dazu werden in regelmäßigen Abständen Übungen durchgeführt und persönliche Gespräche geführt, um laufend Verbesserungen zu implementieren. Zusätzlich geben Sicherheitsbegehungen und Risikoinspektionen Hinweise auf Verbesserungen in der Notfallvorsorge und Gefahrenabwehr. Die Bewertung der Managementsysteme auf Konformität und Zielerreichung erfolgt periodisch durch interne und externe Experten.



1892–1930

- 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 die Erzeugung eines Acetylenwerkes zur öffentlichen Beleuchtung der Gemeinde Gumpoldskirchen auf.
- 1923 Richard Klinger investiert in 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
- 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 in Nachfolge der KLINGER AG
- 1996 Neustart der Produktion von KLINGER®top-chem
- 1998 Erstmalige Teilnahme am EMAS-Umweltmanagementsystem



2004–2018

- 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



Umweltziele 2015–2018

Jahr/Kurzbeschreibung	Maßnahmen	Status	Bemerkung
2015			
1. Reduktion Ausschussrate SIL 5,3 % auf 4,5 %	> Schulungsmaßnahmen > gezielte Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung	nicht erreicht	IST-SIL = 5,2 %
2. Reduktion Ausschussrate TC < 8 %	> Schulungsmaßnahmen > gezielte Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung	erreicht	
3. Neue Kunden gewinnen für Automotive Indien und China	> Zusammenarbeit mit lokalem Kooperationspartner	teilweise erreicht	
2016			
1. Reduktion Ausschussrate SIL < 5 %	> Schulungsmaßnahmen > gezielte Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung	nicht erreicht	IST-SIL = 5,9 %
2. Reduktion Ausschussrate TC < 5 %	> Schulungsmaßnahmen > gezielte Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung > technische Maßnahmen zur Reduktion von Verunreinigungen	erreicht	
3. Neue Kunden gewinnen für Automotive Indien und China	> Erstellung eines marktspezifischen Produktportfolios	erreicht	Gründung KLINGER Shanghai
2017			
1. Reduktion Ausschussrate SIL < 4 %	> Schulungsmaßnahmen > gezielte Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung	erreicht	
2. Reduktion Ausschussrate TC < 1,5 %	> Schulungsmaßnahmen > gezielte Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung	nicht erreicht	Verunreinigung in Masse durch den Mischprozess, Probleme mit Rohstoff im Jahr 2016
3. 20 MWh Energierückgewinnung pro umgebautem Kalander	> Verbesserung der Anlagensteuerung > Einsatz von Auswertungs-Software	erreicht	Bereich Topchem umgesetzt
2018			
1. Ausschussrate SIL auf unter 4 % halten	> Schulungsmaßnahmen > gezielte Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung	Dez.	
2. Reduktion Ausschussrate TC auf 1,5 %	> Schulungsmaßnahmen > gezielte Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung	Dez.	
3. 20 MWh Energierückgewinnung pro umgebautem Kalander	> Verbesserung der Anlagensteuerung > Einsatz von Auswertungs-Software	Juni	
4. Erhöhung der Regeneratquote	> Sensibilisierung von Kunden für Thematik und € Wert > Erschließung von 1–2 zusätzlichen Quellen	Juni	

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

Kurz & knackig: Unsere neue Qualitäts- und Umweltpolitik

Unter unserem Leitmotiv „trusted.worldwide“ wurde die Qualitäts- und Umweltpolitik neu überarbeitet.

Einprägsam und auf den Punkt gebracht – das war das Ziel bei der Entwicklung der neuen Politik, welche die Leitmotive für unseren Umgang mit

Qualität und Umwelt vorgibt. Daher ist sie bewusst kurz gehalten und klar strukturiert:



Unser Leitmotiv „trusted.worldwide.“ bedeutet für uns:
Zuverlässigkeit bei unseren Produkten, Prozessen und Dienstleistungen.

» WIR VERPFLICHTEN UNS ZU:

STETIGE VERBESSERUNG Für unsere Prozesse und Produkte	BINDENDE ANFORDERUNGEN Einhaltung aller gesetzlichen Verpflichtungen und Verträge	RESSOURCEN Sparsamer und sorgsamer Umgang mit den Ressourcen
MITARBEITER Wertschätzender und fairer Umgang	PRODUKT UND DIENSTLEISTUNG Produktion von qualitativ hochwertigen Dichtungsmaterialien, kombiniert mit besten Serviceleistungen	MITWIRKENDE Die Einhaltung der Leitmotive wird von allen Mitwirkenden getragen

Ernst Schäfer

Michael Sautter

KURZ GEMELDET

Gift – eine heikle Sache

Zur Abwasseranalyse werden Substanzen mit giftigen Inhaltsstoffen benötigt. Im Umgang mit diesen Giften gibt es einiges zu beachten.

Um Gifte im Betrieb einsetzen zu dürfen, bedarf es einer Giftbezugsbescheinigung. Dafür durchlief unser Mitarbeiter Herr Neumann-Hartmann eine umfangreiche Ausbildung zum Erwerb der nötigen Sachkenntnis. Nach erfolgreicher Beantragung bei der zuständigen Bezirkshauptmannschaft wurde er im März 2018 zu unserem neuen Giftbezugslicenzinhaber ernannt.

Der Erwerb jedes Giftes, die verwendete Menge, der Verwendungszweck sowie die Entsorgung werden von ihm penibel aufgezeichnet. Ebenso muss eine Jahresbilanz erstellt und an die Behörden übermittelt werden. Eine siebenjährige Aufbewahrungspflicht aller Aufzeichnungen garantiert eine langfristige Nachvollziehbarkeit der Giftverwendung.

Einflussnehmende Personen – wer sind sie, und was wollen sie?

Jedes Unternehmen muss wissen, wer seine Stakeholder sind, denn diese können unter Umständen hohen Einfluss nehmen. Dafür ist eine umfassende Stakeholderanalyse wesentlich.

Sowohl die neue ISO 9001 : 2015 als auch die neue ISO 14001 : 2015 erfordern eine Analyse sämtlicher interessierter Parteien sowie eine Bewertung, welche Chancen und Risiken sich daraus ergeben. Diese führte die Rich. KLINGER Dichtungstechnik erstmals im Jahr 2017 durch und prüft seither einmal jährlich deren Aktualität. Unterschieden wird

zwischen internen und externen Stakeholdern. Sodann wird ihr Einfluss auf das integrierte Managementsystem berücksichtigt, ihre Forderungen und Erwartungen werden analysiert sowie die sich ergebenden Chancen und Risiken abgewogen. Das Resultat eines anschließenden Rankings ergibt die für das Managementsystem wesentlichen Stakeholder: Kunden, Mitarbeiter, Wettbewerber, Behörden und die freiwillige Feuerwehr Gumpoldskirchen. In der Folge werden diese Interessengruppen besonders im Umweltprogramm berücksichtigt.

Die einzige Konstante im Leben ist die Veränderung

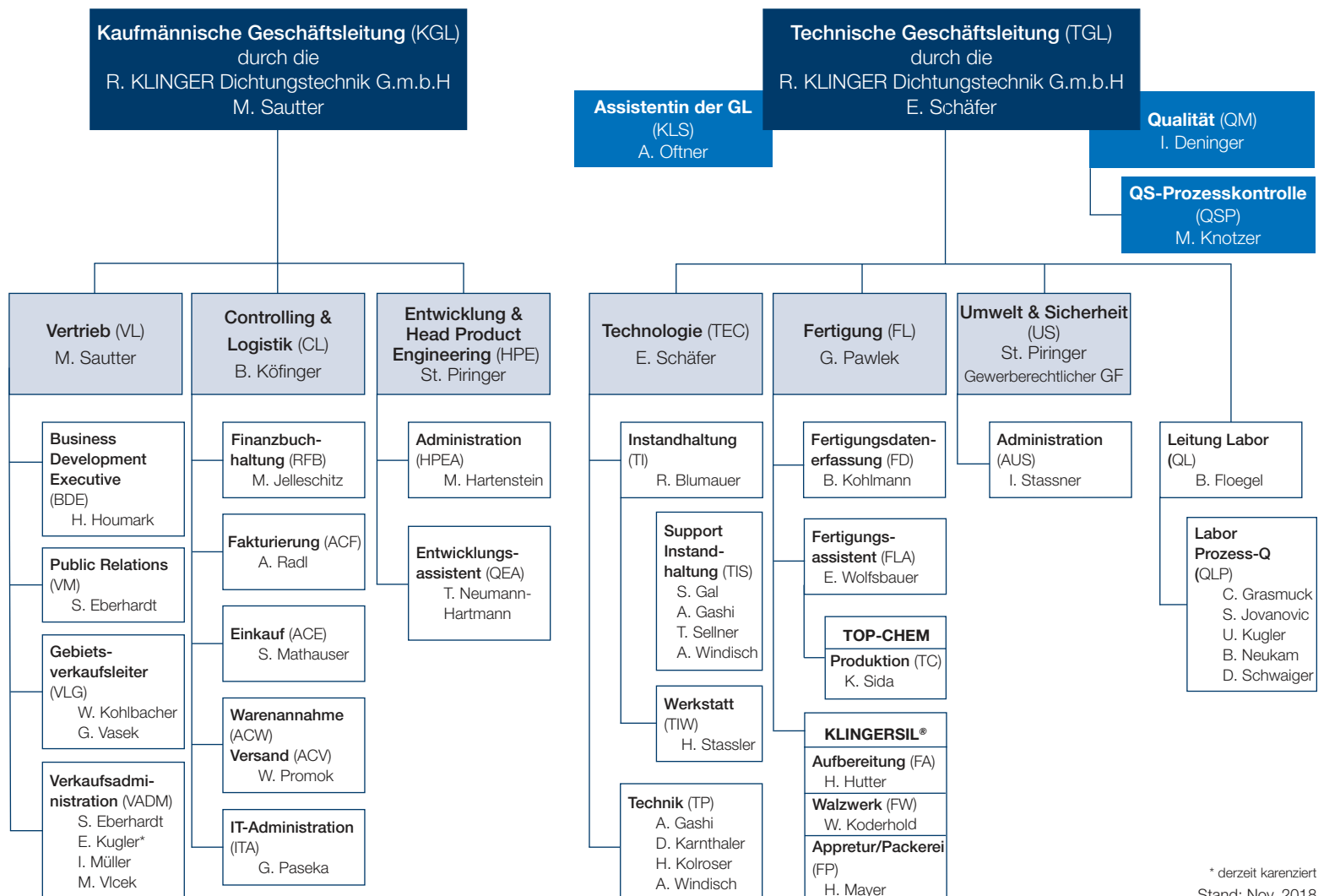
... das gilt auch für die Organisationsstruktur der Rich. KLINGER Dichtungstechnik.

2015 übergab Reinhard Rödel die Verantwortung als handelsrechtlicher Geschäftsführer an Christoph Klinger-Lohr. 2018 wechselte dieser in die Konzernleitung, und die handelsrechtliche Geschäftsführung wurde von Ernst Schäfer (technische Geschäftsleitung) und Michael Sautter (kaufmännische Geschäftsleitung) übernommen. Bereits seit 2017 ist Stephan Piringer der neue gewerberechtliche Geschäftsführer der Rich. KLINGER Dichtungstechnik und in der Folge sowohl Umweltschutzbeauftragter als auch Sicherheitsbeauftragter in Personalunion. Weitere Funktionsübernahmen mit engerem Umweltbezug ergaben sich durch Ingo Deninger als Gefahrgutbeauftragter, Rene Blumauer als Beauftragter für Abwasserreinigungsanlagen, Harald Stassler und Hannes Kolroser als Brandschutzbeauftragte, Till Neumann-Hartmann als Giftbezugslicenzinhaber und Ingrid Stassner als Abfallbeauftragte.

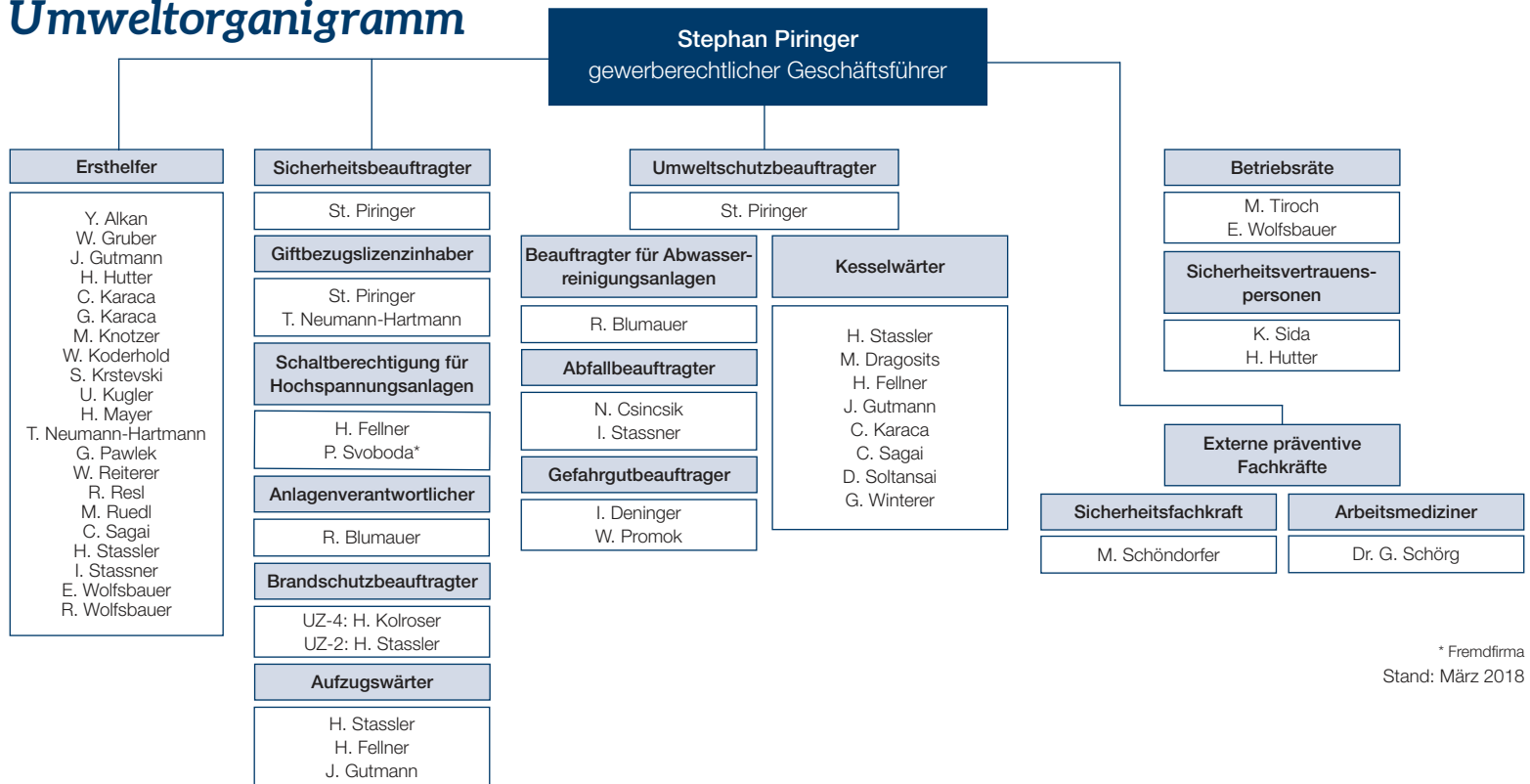


v.l.n.r.: W. Promok, N. Csincsik, I. Deninger, I. Stassner, St. Piringer, H. Stassler, R. Blumauer, H. Kolroser

Organigramm



Umweltorganigramm



* Fremdfirma
Stand: März 2018

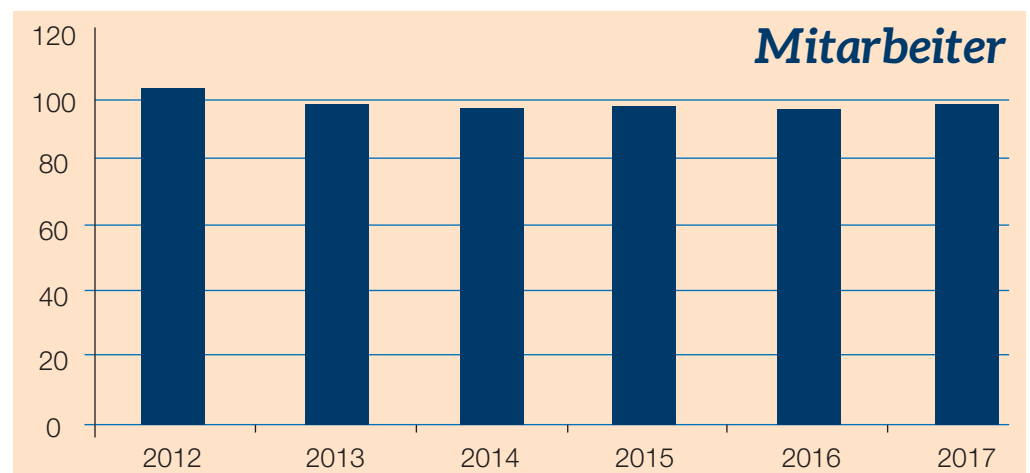
Vertrauen ist gut – Kontrolle ist besser

Trotz des unerschütterlichen Vertrauens in die Kompetenzen der eigenen Organisation ist eine Begutachtung durch externe Experten ein wertvoller Beitrag zur kontinuierlichen Verbesserung.

Egal ob im privaten oder im beruflichen Umfeld – die Anzahl an einzuhaltenden Vorschriften nimmt überall explosionsartig zu. Zur systematischen Organisation dieser Vielzahl von gesetzlichen Verpflichtungen verwendet die KLINGER Dichtungstechnik bereits seit Jahren ein elektronisches Rechtsregister, welches den inhaltlichen und terminlichen Ablauf administriert. Um in diesem Rechtsdschungel sicherzustellen, dass die KLINGER Dichtungstechnik sämtliche gesetzlichen Vorschriften betreffend Umwelt- und Arbeitnehmerschutz kennt und diese einhält, wurde eine externe Stelle zur Durchführung einer Überprüfung (Legal Compliance Audit) beauftragt. Das Audit wurde im Oktober 2017 mittels Rundgängen in der Firma, ent-

sprechender Kontrolle der rechtsrelevanten Unterlagen und Gesprächen mit Mitarbeitern durchgeführt. Eine Grundvoraussetzung für die EMAS-Revalidierung ist die Durchführung einer Umweltbetriebsprüfung. Auch diese wurde durch eine externe Stelle im Jahr 2018 durchgeführt. Beides, das Legal Compliance Audit und die Umweltbetriebsprüfung, verliefen zur vollen Zufriedenheit und

bestätigten das hohe Niveau unseres Umweltmanagementsystems.



Papier sparen – Ressourcen schonen

Eine Initiative der Geschäftsleitung unter dem Motto „Beitrag zum Umweltschutz – Einsparung Papier“ trägt seit Februar 2018 zur Schonung der Umwelt bei.

Für die KLINGER Dichtungstechnik ist es wichtig, so wirtschaftlich wie möglich zu arbeiten, Kosten zu sparen

und im Sinne des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses immer umweltfreundlicher zu werden. Daher rief die Geschäftsleitung im Februar 2018 sämtliche Mitarbeiter zum Papier sparen auf. Beidseitiger Druck, Druck nur bei tatsächlichem Bedarf und das mehrfache Verwenden von Papier – Altpapier als Notizzettel – sind sinnvolle

Maßnahmen, die jeder Mitarbeiter leicht umsetzen und somit einen wertvollen Beitrag zur Ressourcenschonung leisten kann. Anfang 2019 wird der Jahresverbrauch mit den Vorjahren verglichen. Das Ergebnis wird mit Spannung erwartet und eine signifikante Einsparung an Papier erhofft.

Vom Stanzrest zum Rohstoff

Eine Dichtungsplatte kann beim Stanzen von Dichtungen nie zu 100 Prozent ausgenutzt werden. Stanzreste können allerdings in den Herstellungsprozess rückgeführt werden.

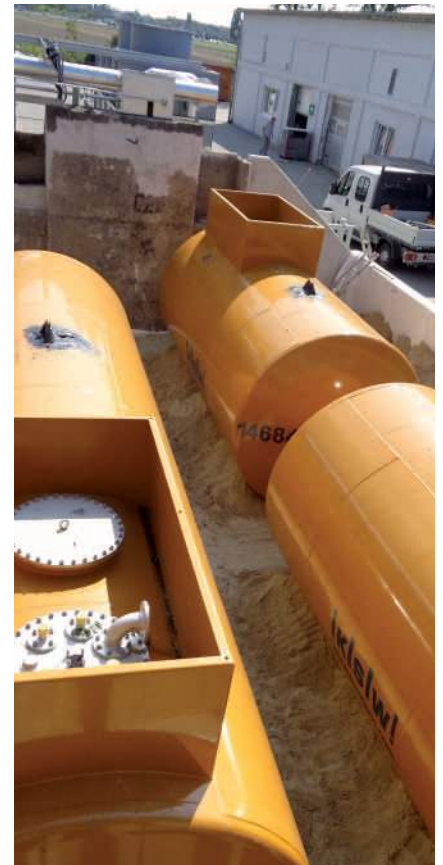
Beim Stanzen von Dichtungen ist es leider unmöglich, dass eine Dichtungsplatte vollständig zu Dichtungen verarbeitet wird. Trotz Unterstützung von softwarebasierten Planungstools liegt die maximale Ausnutzung bei etwa 80 Prozent der Dichtungsplattenfläche. Die so anfallenden Stanzreste können allerdings, eine sortenreine und saubere Trennung vorausgesetzt, aufbereitet werden und als Regenerate für die Herstellung von neuen Dichtungsplatten verwendet werden. Die KLINGER Dichtungstechnik hat es sich zum Ziel gemacht, weitere Kunden (Stanzer) für das Sammeln von Stanzresten zu gewinnen. Somit könnten der Abfall und der Bedarf an neuen Rohstoffen gleichermaßen reduziert werden. Anstrengungen dahingehend sind momentan noch am Laufen.



Erneuerung des Tanklagers

Für den Prozess der Dichtungsplattenherstellung werden am Standort organische Lösungsmittel verwendet. Diese werden in unterirdischen Tanklagern bevorratet. Ebendiese Anlage wurde als Präventivmaßnahme erneuert.

Organische Lösungsmittel sind notwendige Hilfsstoffe zur Herstellung von Dichtungsplatten. Diese werden am Standort fast ausschließlich im geschlossenen Kreislauf geführt. Anfang und zugleich Ende dieses Kreislaufes ist das Tanklager. Da dieses bereits in die Jahre gekommen war, wurde die Anlage im Sinne der präventiven Gefahrenabwehr vollständig durch eine neue ersetzt. Dieses sehr umfangreiche Projekt beinhaltete auch die Ausführung des neuen Tanklagers gemäß dem neuesten Stand der Technik und den Vorgaben der Verordnung für brennbare Flüssigkeiten. Nach gewissenhafter und umfangreicher Vorarbeit aller Beteiligten erfolgte eine reibungslose Genehmigung durch die Behörde.



Projekt Energiemonitoring/Energiemanagement

Ein ausgefeiltes Energiemonitoring-system ermöglicht optimales Energiemanagement und somit auch Energieeinsparungen.

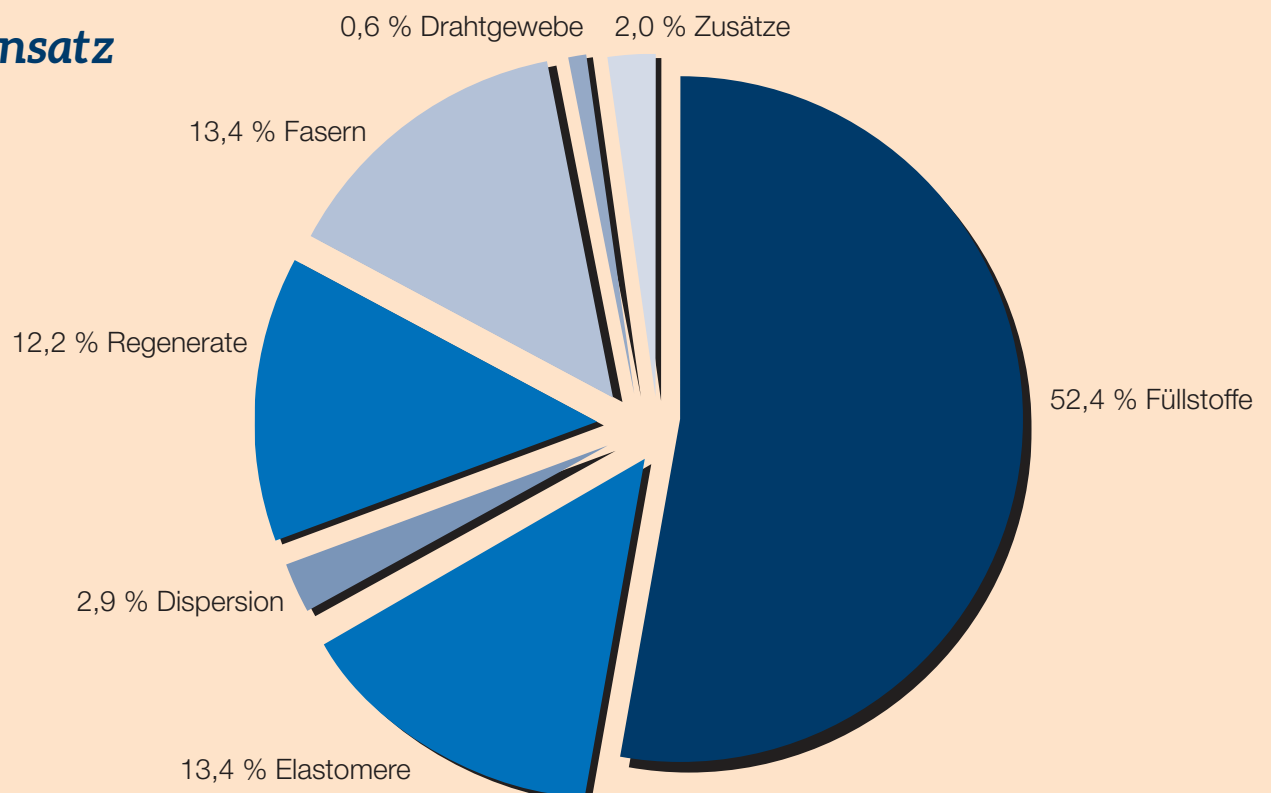
Um einen besseren Überblick über den tatsächlichen Energiebedarf von Produktionsmaschinen und der dazugehörigen Nebenprozesse (Dampfaufbereitung, Druckluftversorgung etc.) zu erhalten, wurde in der Rich. KLINGER Dichtungstechnik mit Ende 2018 ein Energiemonitoringsystem eingeführt.

Mit diesem System soll es künftig möglich sein, den Energieeinsatz pro Maschine und in weiterer Folge sogar pro gefertigter Dichtungsplatte detailliert aufzuzeichnen. Mit Hilfe der so gewonnenen Daten soll die Fertigung in Hinblick auf Wirtschaftlichkeit und Umweltschutz optimiert werden. Nebenprozesse, die besonders viel Energie benötigen, können identifiziert und gegebenenfalls angepasst werden. Zudem soll die Netzqualität überwacht werden, und bei zu großen

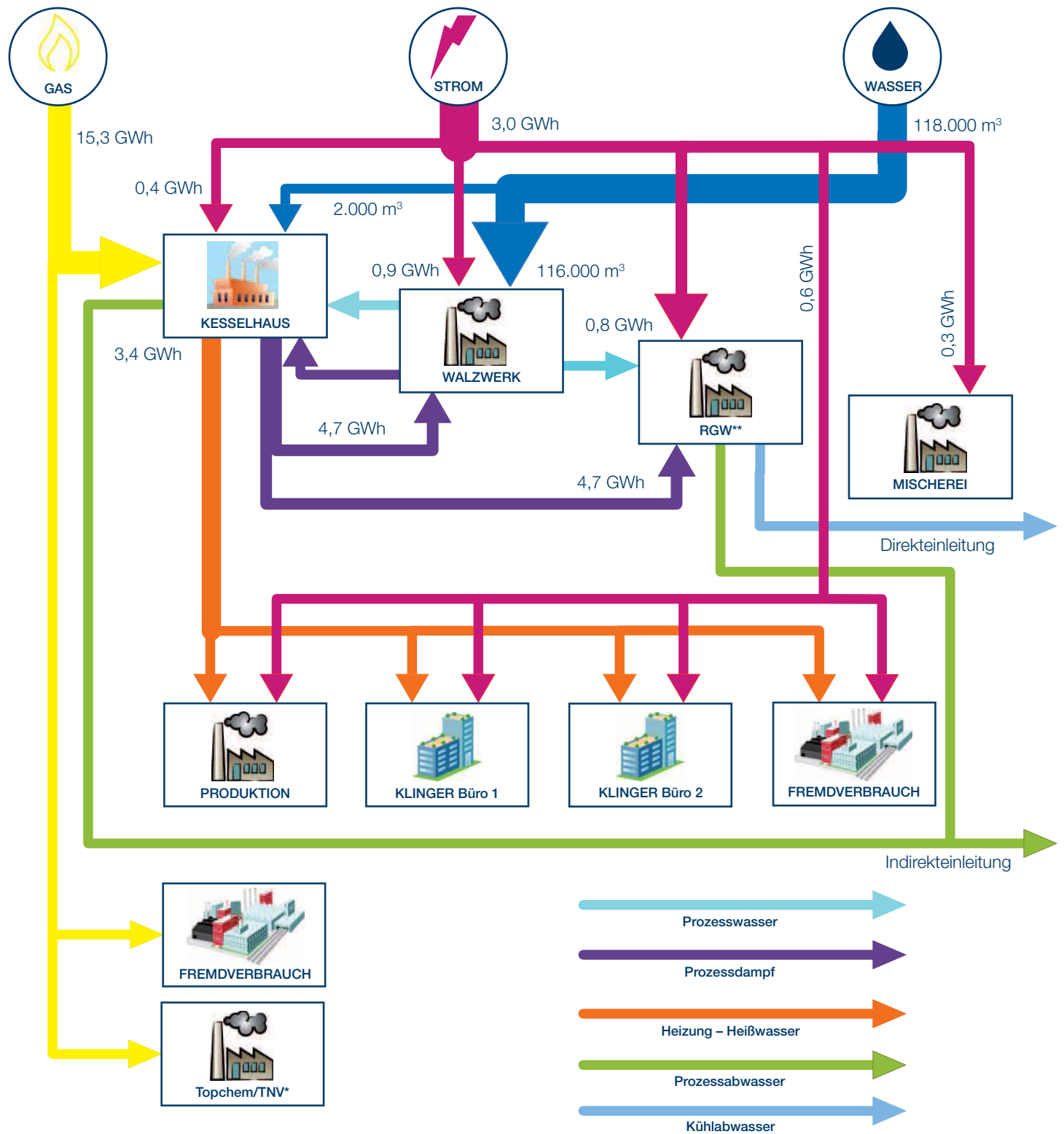
Schwankungen sollen automatisch Alarme an die zuständigen Mitarbeiter gesendet werden. Dadurch ist es möglich, die elektrischen Anlagen optimal zu nutzen und deren Verschleiß zu minimieren. Eine automatisierte Erfassung der monatlichen Zählerstände, kombiniert mit einem Energiereport, zählt zu den ersten umgesetzten Maßnahmen und ist damit eine zusätzliche Unterstützung für zukünftige Energieeinsparungspotentiale.



Rohstoffeinsatz

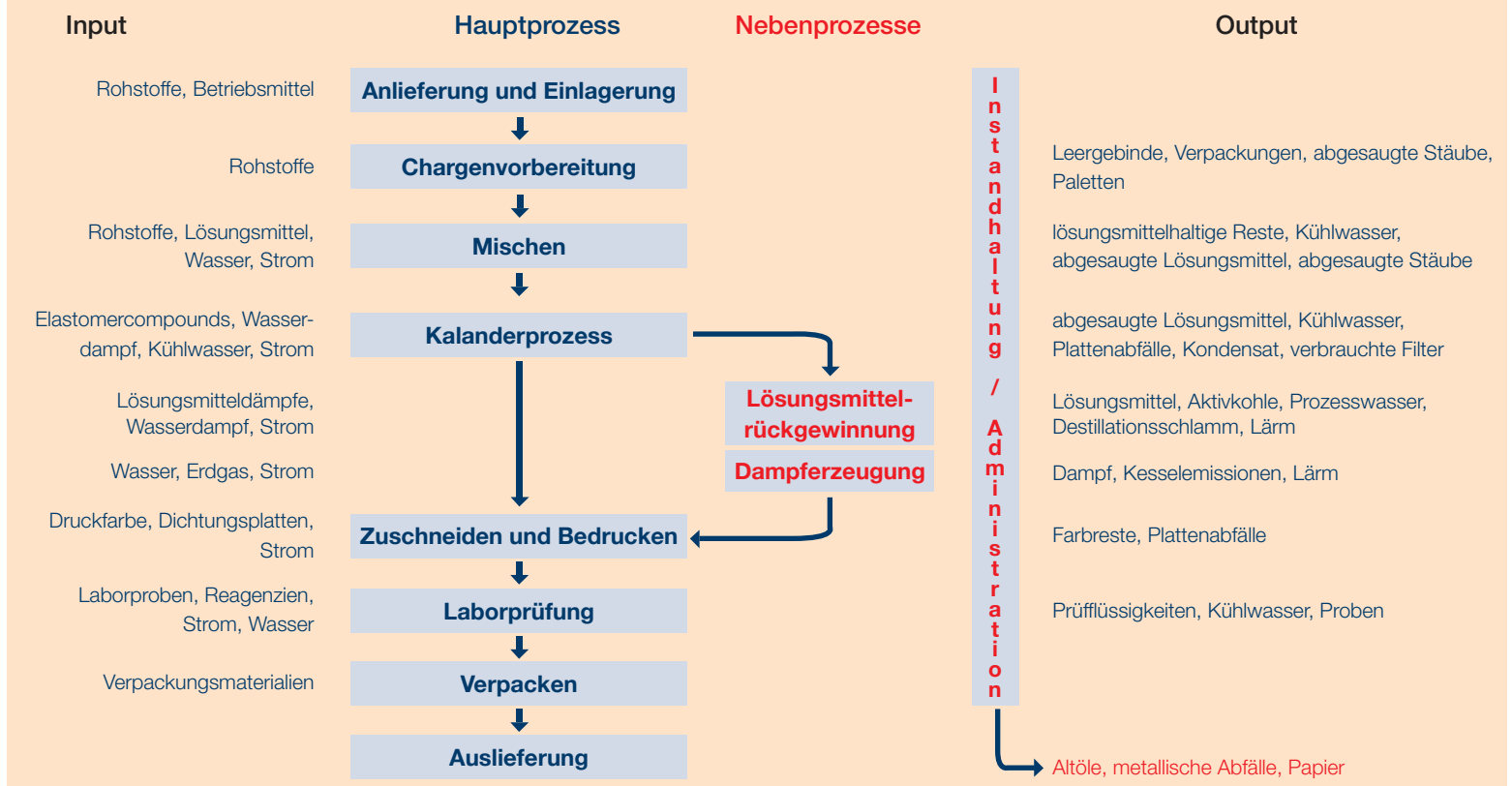


Energiefluss

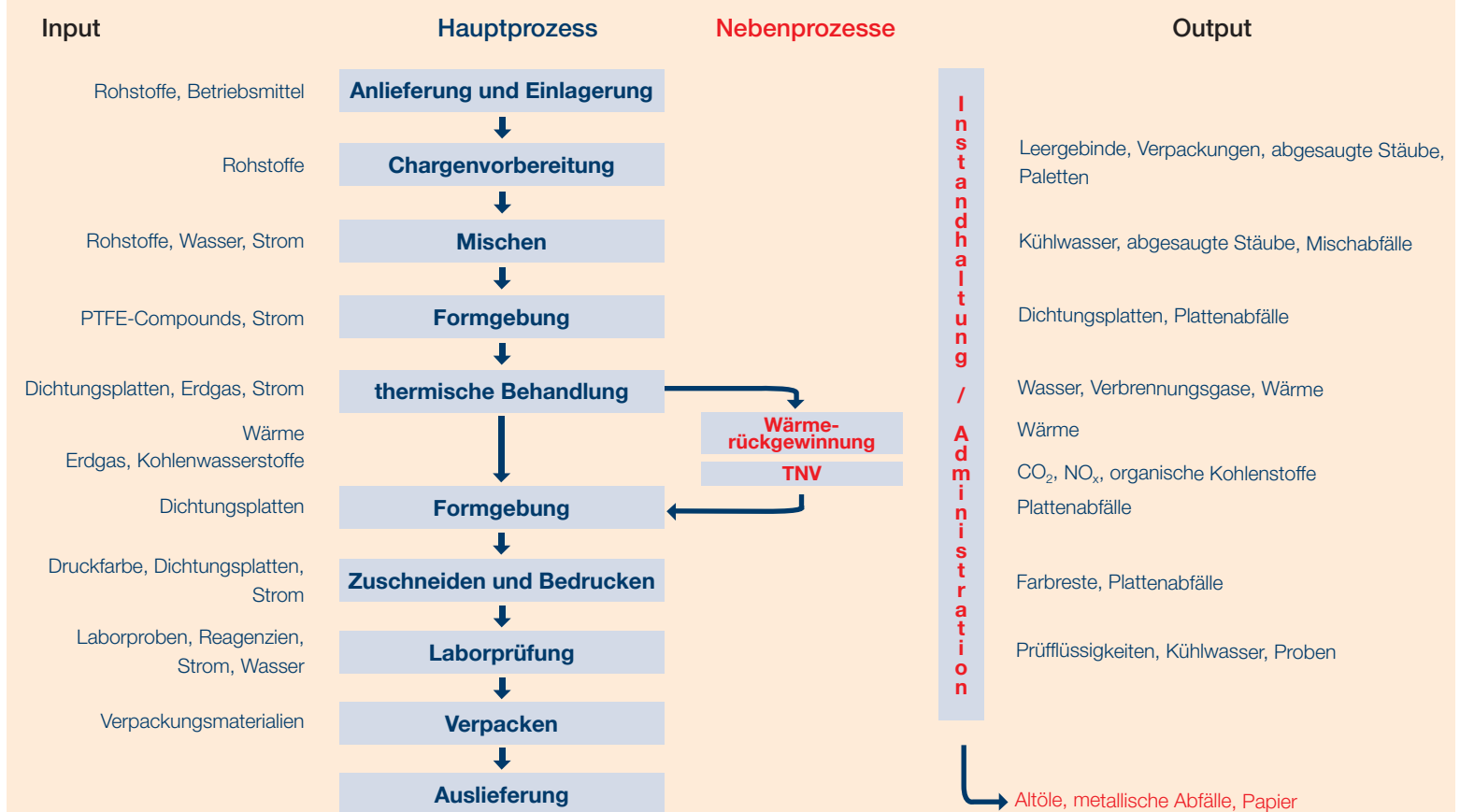


* thermische Nachverbrennung/** Rückgewinnungsanlage

Abfallrelevante Verfahrensdarstellung KLINGERSIL®



Abfallrelevante Verfahrensdarstellung KLINGER®top-chem



Unsere bedeutenden Umweltaspekte und deren Auswirkungen auf die Umwelt

Die Ermittlung der bedeutenden Umweltaspekte und deren Umweltauswirkungen ist eine der wichtigsten Analysen für ein funktionierendes Umweltmanagementsystem.

Da die Analyse der bedeutenden Umweltaspekte und deren Auswirkungen für ein effizientes Umweltmanagement unerlässlich ist, wurde diese vom Umweltteam der Rich. KLINGER Dichtungstechnik sehr detailliert vorgenommen. Ausgangsbasis dafür war die Annahme des Normalbetriebs (eine eigene Analyse der Auswirkungen von

Störfällen wurde mittels FMEA durchgeführt) sowie die Unterscheidung zwischen umwelttechnischen, umweltsystematischen und sonstigen Prozessen. Diese Arbeitsabläufe wurden hinsichtlich direkter und indirekter Umweltaspekte geprüft und mit einer Skala von 1 bis 5 in Bezug auf ihre Umweltauswirkungen (1 für gering, 5 für erheblich) bewertet. Dabei wurde auch der gesamte Produktlebenszyklus beachtet. Somit konnten die Prozesse mit bedeutenden direkten und indirekten Umweltaspekten sowie deren Umweltauswirkungen festgestellt werden.

Bereiche/ Anlagen	Bedeutende direkte Umweltaspekte														Summe direkte Umweltaspekte
	Gesellschaft	Abfall gefährlich	Abfall ungefährlich	Luft	Wasser	Boden	Lärm	Geruch	Bodenverbrauch	Umweltrisiko	Energieeffizienz	Materialeffizienz Rohstoffe	Materialeffizienz	Wasserverbrauchseffizienz	
Walzen SIL	-	4	5	2	5	-	-	1	3	5	5	5	3	5	43
Mischen SIL	-	5	-	2	-	1	-	1	2	3	3	5	4	-	26
Lösungsmittel Rückgewinnung Ethanol	-	-	1	3	2	-	-	1	-	5	5	-	4	3	24
Dampferzeugung	-	-	-	5	3	-	2	1	1	3	5	-	-	3	23
Lösungsmittel Rückgewinnung Toluol	-	-	1	3	-	-	-	1	-	5	5	-	4	2	21
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.

KURZ GEMELDET **Gefahrgut – unterwegs mit gefährlicher Ladung**

Ein sicherer Umgang mit Gefahrgut am Werksgelände und auf der Straße betrifft uns alle.

Der Transport von gefährlichen Gütern auf der Straße und am Werksgelände ist für alle Beteiligten sehr wichtig. Regeln und Vorschriften dafür sind

unter anderem im sogenannten ADR festgelegt. Im Jänner 2018 nahmen alle Mitarbeiter der Rich. KLINGER Dichtungstechnik sowie Mitarbeiter der Partnerfirmen an der vom Gefahrgutbeauftragten geleiteten ADR-Schulung teil. An vier Terminen wurden 92 Personen erfolgreich geschult. Es werden

damit das Gefahrgutbeförderungsgesetz und die Regelungen des ADR übererfüllt. Der Gefahrgutjahresbericht 2017 weist keine Beanstandungen bei den internen und externen Kontrollen auf. Durch die aktive Mitarbeit unserer Kollegen werden unsere Straßen sicherer.

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-) Auftragnehmern/(Sub-)Lieferanten	Summe indirekte Umweltaspekte
Einkauf	3	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/MitarbeiterInnen wurden analysiert und als nicht anwendbar befunden.

Aus Fehlern lernen ist gut – Fehler vermeiden ist noch besser!

Mittels FMEA analysieren wir mögliche Fehler innerhalb unserer umweltrelevanten Prozesse und beugen somit effizient eventuellen Störfällen vor.

durchleuchtet. Sodann wurde mittels einer Skala von 1 bis 10 die jeweilige Umweltauswirkung, die Entdeckungschance und die Eintrittswahrscheinlichkeit bewertet. Mittels der daraus

resultierenden Risikozahlen konnte anschließend eine Rangfolge der Risiken erstellt werden. Die Erkenntnisse daraus fanden sodann Berücksichtigung im Umweltprogramm.

Die Umsetzung einer FMEA (engl. Failure Mode and Effects Analysis, dt. Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse) dient der Fehlervermeidung und der Erhöhung der technischen Zuverlässigkeit. Das neue Umweltteam der Rich. KLINGER Dichtungstechnik führte diese erstmalig im Jahr 2017 durch und prüft sie jährlich auf ihre Aktualität. Berücksichtigt wurden sowohl die umwelttechnischen als auch umweltsystematischen Prozesse. Jeder Prozess wurde auf mögliche Fehler und deren Ursachen und Folgen





Lösungsmittelbilanz 2017

	Definition	kg/a	%	Datengrundlage
I	Masse an eingesetztem Lösungsmittel (LM) (Erfassung über Rezepturen)	1.615.498	100,0	Berechnung über Rezepturen
I/1	Masse an zugekauften organischen Lösemitteln	84.495	5,2	Einkauf
I/2	Masse an zurückgewonnenen Lösemitteln	1.531.004	94,8	$I/2 = I - I/1$
O/1	LM-Emissionen im Abgas	4.012	0,2	Ermittlung über Ka- landerbetriebsstunden und Prüfbericht MAPAG vom 10. Jänner 2013
O/2	LM-Emissionen im Abwasser	0	0,0	Prozessbedingt
O/3	LM als Reste im Produkt	0	0,0	Prozessbedingt
O/4	Diffuse Emissionen	39.749	2,5	Ermittlung über Ka- landerbetriebsstunden und Prüfbericht MAPAG vom 10. Jänner 2013
O/5	LM aufgrund chemischer oder physikalischer Reaktionen	0	0,0	Prozessbedingt
O/6	LM-Gehalt in Rückständen (Entsorgung)	40.733	2,5	Entsorgungsnach- weise (LM-Gehalt über Materialzusam- mensetzung berechnet)
O/7	Verkaufte LM	0	0,0	Prozessbedingt
O/8	Masse an LM, die zurückgewonnen, jedoch nicht wieder eingesetzt werden	0	0,0	Prozessbedingt
O/9	Masse an LM mit sonstiger Freisetzung	0	0,0	Prozessbedingt
	Summe O/1 bis O/9	84.494	5,2	Berechnung
C	LM-Verbrauch = $I/1 - O/8$	84.494	5,2	Berechnung
F	Diffuse Emissionen = $I/1 - O/1 - O/5 - O/6 - O/7 - O/8$	39.749	2,5	Berechnung
E	Gesamtemission = $F + O/1$	43.761	2,7	Berechnung

FLÄCHENBEDARF 2017*

Verbaute Flächen	15.360 m ²
Transportflächen	15.320 m ²

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



Nicht nur Geld muss bilanziert werden

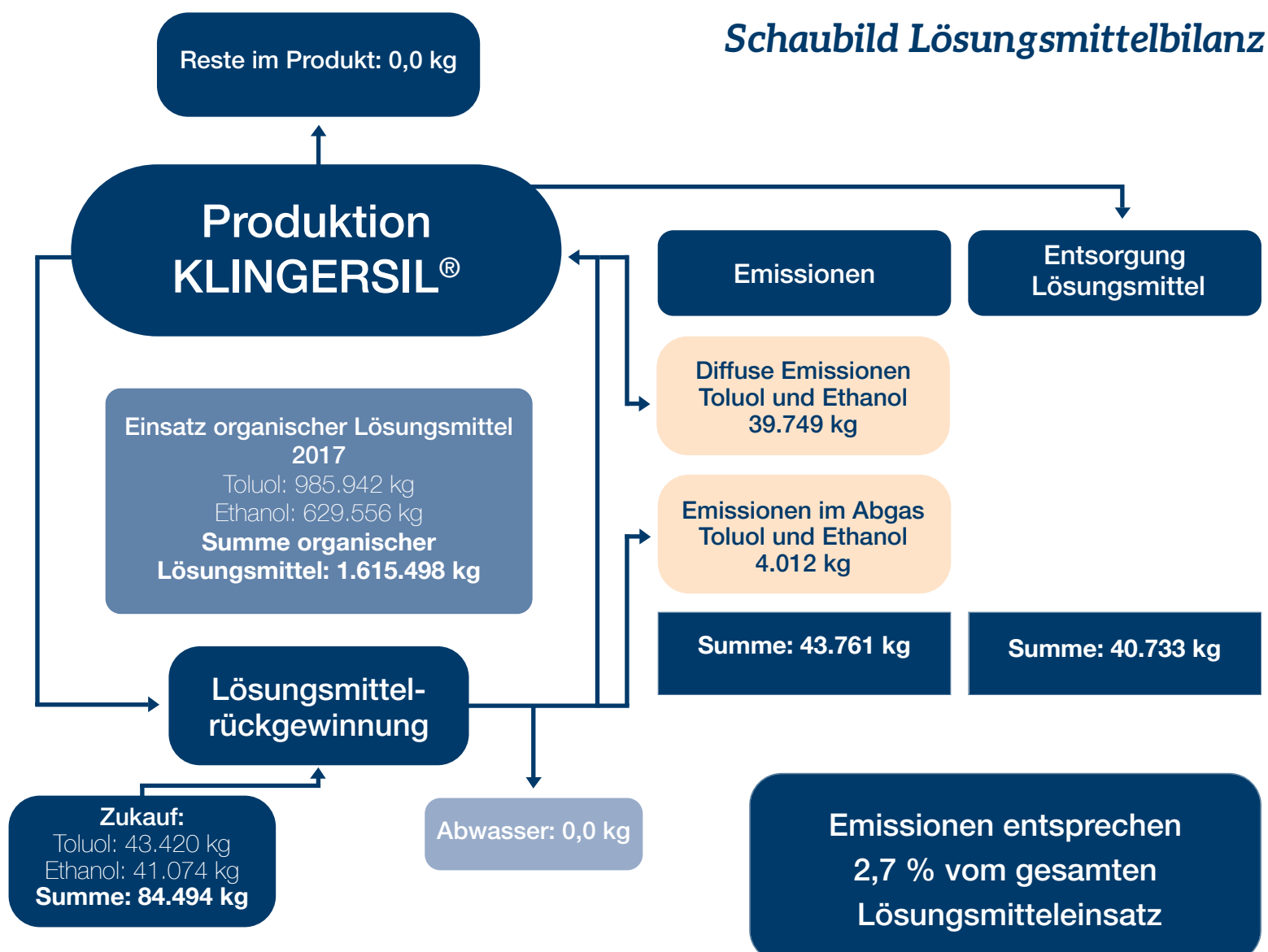
Gewisse Anlagenbetreiber, die organische Lösungsmittel in Verwendung haben, müssen über die Emissionen dieser flüchtigen Substanzen der Behörde berichten – die Lösungsmittelbilanz.

Für die Herstellung von Dichtungsplatten KLINGERSIL® ist der Einsatz von Lösungsmitteln notwendig. Die Emissionen solcher Substanzen sind unter den Aspekten Umweltauswirkungen, Arbeitnehmerschutz, Explosionsschutz und Wirtschaftlichkeit auf ein Minimum zu reduzieren. Daher werden die bei uns eingesetzten Lösungsmittel im Prozess Walzen abgesaugt und rückgewonnen. Sie zirkulieren demnach in einem fast komplett geschlossenen Kreislauf. Diese

Mengen und Ströme sind in der Lösungsmittelbilanz dargelegt und werden von einem Gutachter jährlich überprüft.



Schaubild Lösungsmittelbilanz



Abwasserbehandlung – Umweltschutz

Auf den richtigen Umgang mit nicht vermeidbaren Abwässern wird bei der Rich. KLINGER Dichtungstechnik sehr viel Wert gelegt.

Die Aufgabe des Abwasserbeauftragten wurde im Frühjahr 2018 an René Blumauer, MSc (Abteilungsleiter Instandhaltung) übergeben, der über eine fachspezifische Ausbildung in den Bereichen Anlagentechnik bzw. Abwasserbehandlungsverfahren verfügt. Für den richtigen Umgang und die Aufbereitung von Prozessabwässern müssen mehrere Faktoren und Kenn-

werte betrachtet sowie behördliche Vorschriften eingehalten werden. Die Einhaltung dieser Auflagen wird im jährlichen Intervall seitens einer akkreditierten Prüf- und Inspektionsstelle überprüft und dokumentiert. Die interne Abwasserbehandlung unterliegt kontinuierlichen Verbesserungsprozessen. So wurde beispielsweise seit 2018 das interne Überprüfungsintervall für Prozessabwässer, die mit Aktivkohle gereinigt werden, auf zwei Mal pro Monat verdoppelt, um schnellstmöglich auf Veränderungen des Wassers reagieren zu können.

„Durch das dichte Netz an neu implementierten Maßnahmen und Kontrollen können eine sichere Einleitung in das öffentliche Kanalisationssystem und der notwendige Umweltschutz gewährleistet werden“, so der Abwasserbeauftragte René Blumauer.



KURZ GEMELDET

Eine heiße Sache – Löschübung mit der freiwilligen Feuerwehr

Regelmäßige, möglichst realistische Brandschutzübungen sind beim betrieblichen Brandschutz besonders wichtig. Dabei ist uns die freiwillige Feuerwehr von Gumpoldskirchen eine große Hilfe.

Eine besonders spektakuläre Übung fand am 22. Mai 2017 am Betriebsgelände statt. Übungsannahme war ein in Brand geratener ASP-Behälter, gefüllt mit lösemittelhaltigem Abfall, sowie weitere Gebinde. Zu Beginn bekämpften unsere beiden Brandschutzbeauftragten das Feuer mit Mitteln der ersten Löschhilfe (tragbare und fahrbare Feuerlöscher). Anschließend stellte sich die freiwillige Feuerwehr einer noch größeren Herausforderung: eine ähnliche Brandlast wie davor, nur in entsprechend größerer Menge. Nach etwa zehn Minuten der Flammenentwicklung, was der realistischen Anfahrtszeit der Feuerwehr entspricht, wurde der Brand mittels am Firmengelände vorrätiger Schaummittel bekämpft und anschließend gelöscht. Die gemeinsame Löschübung war somit ein voller Erfolg.



KURZ GEMELDET

EMAS-Pionier

Die KLINGER Dichtungstechnik setzt EMAS nunmehr seit 20 Jahren erfolgreich um – ein Grund zur Ehrung von höchster Stelle.

Die EMAS-Registrierungsnummer der Rich. KLINGER Dichtungstechnik „AT-000096“ (von derzeit ca. 720), erteilt im Jahr 1998, deutet bereits auf die verhältnismäßig frühe Registrierung unseres Unternehmens hin. Tatsächlich sind es momentan nur mehr 20 aktiv registrierte Unternehmen in Österreich, die vor der Rich. KLINGER Dichtungstechnik Österreich erstmals registriert wurden. Dies macht uns mittlerweile zu EMAS-Pionieren, und als ein solcher wurde das Unternehmen von Frau Bundesministerin Elisabeth Köstinger offiziell geehrt. Stellvertretend für das Unternehmen nahm Stephan Piringer die Ehrung samt Urkunde im feierlichen Rahmen entgegen. An dieser Stelle ein aufrichtiger Dank an alle Mitwirkenden der letzten 20 Jahre für ihren Einsatz als Pioniere!





1. TCA 764 – Adsorberanlage Supersorbon*

	Max. Leistung	Messwert
Abgasmenge:	35.000 m ³ /h	18.000 m ³ /h

2. TCA 4509 – Adsorberanlage Sorboblock*

	Max. Leistung	Messwert
Abgasmenge:	30.000 m ³ /h	18.000 m ³ /h

Gemeinsame Werte aus 1. + 2.:

	Grenzwert	Messwert
Abgastemperatur:	–	38,0 °C

Beladeluft/Fracht: org. Lösungsmittel	1/2 UEG* $\triangleq$ 23 g/m ³	12 g/m ³
---------------------------------------	---	---------------------

Abluft:

Lösungsmittel	Grenzwerte lt. Bescheid < 100 mg/m ³	MDW2-A2-041: Grenzwerte mit Sicherheit unterschritten
---------------	--	---

Ges. organisch C	< 150 mg/m ³	Grenzwerte mit Sicherheit unterschritten
------------------	-------------------------	---

3. Kesselhaus**

Dampfkessel 3	Grenzwert	Messwert
CO	80 mg/m ³	5 mg/m ³
NO _x	100 mg/m ³	94 mg/m ³

Dampfkessel 4	Grenzwert	Messwert
CO	80 mg/m ³	11 mg/m ³
NO _x	100 mg/m ³	96 mg/m ³

4. Thermische Nachverbrennung (TNV)***

1. TNV	Grenzwert	Messwert
NO _x	100 mg/m ³	96 mg/m ³
CO	50 mg/m ³	5 mg/m ³
C	20 mg/m ³	2 mg/m ³
O ₂		17 Vol.-%

2. TNV	Grenzwert	Messwert
NO _x	100 mg/m ³	35 mg/m ³
CO	100 mg/m ³	26 mg/m ³
C	20 mg/m ³	< 2 mg/m ³
O ₂		17,8 Vol.-%



* Messung durchgeführt Fa. MAPAG am 23. 12. 2015

** Messung durchgeführt Fa. MAPAG am 24. 01. 2017

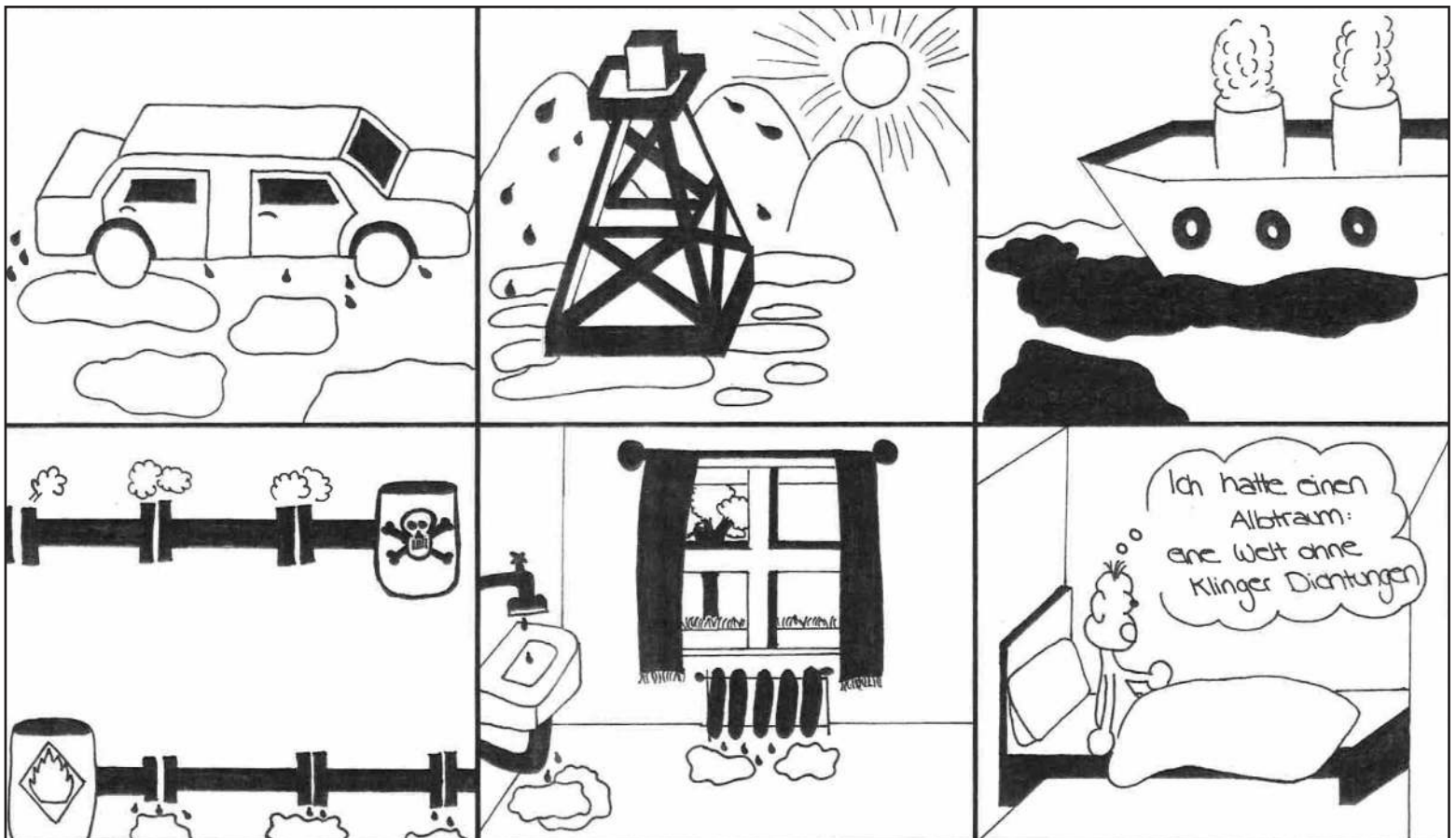
*** Messung durchgeführt Fa. MAPAG am 17. 01. 2017
und 27. 02. 2017

Ein Konzept für den Abfall

Zu einem effizienten Umweltmanagementsystem gehört auch ein funktionierendes Abfallmanagement. Das schützt die Umwelt und die menschliche Gesundheit.

Unser Abfallwirtschaftskonzept folgt den Prinzipien der sogenannten Abfallhierarchie: Wo Abfall im Sinne der Ressourcenschonung nicht vermieden werden kann, wird er über unseren jeweiligen Entsorgungspartner dem Recycling zugeführt bzw. energetisch verwertet. Zum Großteil besteht der ungefährliche Abfall aus Altstoffen wie Holzemballagen, Kunststofffolien, Metallabfällen und Altpapier. Dichtungsplattenabfälle aus der Produktion und siedlungsähnliche Abfälle werden rechtskonform und in Abstimmung mit unserem Entsorger gemeinsam gesammelt, da die weitere Abfallbehandlung ident durchgeführt wird. Die Menge des siedlungsähnlichen Abfalls wird rechnerisch mittels Umschlüsselung bestimmt. Den Großteil der gefährlichen Abfälle nehmen die lösemittelhaltigen Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile ein. Diese werden sicher in ASP-Behältern gesammelt. Für die nächsten drei Jahre

gehen wir nicht von einer signifikanten Änderung der Menge und Zusammensetzung unserer Abfälle aus. Organisatorische Vorkehrungen zur Einhaltung der abfallwirtschaftlichen Rechtsvorschriften sind in der ISO-14001-Dokumentation verankert und beschrieben. Weiters stehen unsere Abfallbeauftragten für alle Abfallbelange mit Rat und Tat zur Seite.



gezeichnet von Isabella Müller (Vertrieb)

Abfallwirtschaft

Abfallbezeichnung	Abfallschlüsselnummer ÖNORM S 2100	2013 in t	2014 in t	2015 in t	2016 in t	2017 in t
Ungefährliche Abfälle						
Holzemballagen	17201	40,60	62,00	63,00	40,30	51,16
Kunststofffolien	57119	19,56	19,71	17,85	16,73	17,88
Eisen- und Stahlabfälle	35103	11,18	21,14	35,54	19,57	34,59
Altpapier	18718	59,81	49,21	39,47	40,48	42,89
Gummi (Flachdichtungsplattenabfälle)	57501	94,15	63,50	82,27	131,45	86,96
Siedlungsabfälle und ähnliche Gewerbeabfälle*	91101	18,79	17,98	19,87	20,73	19,48
Gesamtmenge ungefährliche Abfälle		244,09	233,54	258,00	269,26	252,96
Gefährliche Abfälle						
Verbrauchte Filter und Aufsaugmassen	31435	7,20	7,32	0,00	5,02	4,96
Lösungsmittelgemische halogenfrei	55370	0,24	0,00	2,36	1,31	3,02
Lösemittelhaltige Betriebsmittel	55404	137,70	134,92	127,06	111,72	99,08
Altöle	54102	1,18	0,74	1,60	1,40	1,34
Laborabfälle und Chemikalienreste	59305	0,01	0,13	0,00	0,01	0,00
Gesamtmenge gefährliche Abfälle		146,33	143,11	131,02	119,46	108,39
Gesamtes jährliches Abfallaufkommen		390,42	376,65	389,02	388,72	361,35
Rel. Abfallaufkommen** (%)		12,68	12,42	13,93	15,97	13,81

* ermittelt durch Umschlüsselung

** Kennzahl bezogen auf verkaufte Dichtungsplatten

KURZ GEMELDET

Die Brandmeldeanlage bittet um Rückruf

Telefonmodul der Brandmeldeanlage neu in Betrieb

Im Rahmen der Anforderungen bzw. Verbesserungen im Bereich Notfallvorsorge wurde die bestehende Brandmeldeanlage um ein Telefonmodul erweitert. Bei vorliegendem Alarm werden vorgegebene abgespeicherte Telefonnummern angerufen, aber auch Textnachrichten an Mobiltelefone versendet. Mit dieser Maßnahme wird sichergestellt, dass sämtliche Verantwortliche (z. B. Brandschutzbeauftragte, Sicherheitsbeauftragte, Anlagenverantwortliche etc.) verlässlich und unmittelbar verständigt werden. Bei dem jährlich durchgeführten Räumungsalarm wurde die Funktion positiv überprüft.



Die Kernindikatoren – unsere Umweltleistungen in Zahlen

Nur was messbar ist, lässt sich managen. Im Folgenden geben einschlägige Indikatoren Auskunft über umweltrelevante Inputs/Outputs unserer Organisation.

Im Folgenden sind die wichtigsten Verbraucher von Strom, Wasser und Gas und ihre jeweiligen Anteile am Gesamtbedarf im Jahr 2017 tabellarisch zusammengefasst. Des Weiteren sind der Gesamtenergieverbrauch (Erdgas und Strom) und die CO₂-Emissionen dargestellt.

Die Balkendiagramme zeigen die Kernindikatoren im Verlauf der letzten fünf Jahre. Dabei ist jeweils der Absolutwert und der Verbrauch in Relation zu der Gesamtausbringungsmenge an Dichtungsplatten dargestellt.

Der Flächenbedarf im Sinne der biologischen Vielfalt wird nicht explizit dargestellt, da sich dieser seit seiner erstmaligen Bestimmung mit 30.680 m² nicht geändert hat, weil es bis 2018 zu keiner zusätzlichen Bodenversiegelung kam. Nicht versiegelte Flächen stehen nicht im Wirkungsbereich der

Rich. KLINGER Dichtungstechnik. Keine der Kennzahlen zeigt eine Tendenz an überproportionaler negativer Umweltleistung, welche Gegenmaßnahmen notwendig macht.



STROMVERBRAUCH 2017

kWh	%	
10.957	0,36	Einkauf/Lager
29.904	0,98	Labor
40.151	1,31	Personalverwaltung
7.815	0,26	Instandhaltung
219.560	7,17	Druckluft
352.096	11,50	Kesselhaus
4.261	0,14	Labor techn.
278.557	9,10	Mischerei
850.443	27,77	Walzwerk
14.841	0,48	Appretur
39.400	1,29	Ethanol RGW*
722.232	23,59	Toluol RGW*
20.390	0,67	Mischen Topchem
299.524	9,78	Walzen Topchem
130.578	4,26	Ofen Topchem
11.844	0,39	Geschäftsleitung
29.693	0,97	Packerei
3.062.246	100,00	Gesamtverbrauch

WASSERVERBRAUCH 2017

m ³	%	
1.991	1,69	Kesselhaus
116	0,10	KM-Mischerei
115.638	98,01	Walzwerk
239	0,20	Ethanol RGW*
1	0,00	Toluol RGW*
117.985	100,00	Gesamtverbrauch

GASVERBRAUCH 2017

Nm ³	%	
1.359.855	89,41	Kesselhaus
159.094	10,46	Topchem
1.919	0,13	Konsum durch Dritte
1.520.868	100,00	Gesamtverbrauch

* Rückgewinnung

	2013	2014	2015	2016	2017
Rohstoffeinsatz (t)	3.545	3.698	3.384	2.912	3.141
Wasserverbrauch (m ³)	160.792	151.708	138.083	111.709	117.985
Erdgas (MWh)	17.697	16.980	16.796	14.021	15.311
CO ₂ -Emission aus Erdgas (t) ¹⁾	3.560	3.626	3.580	3.332	3.645
Elektrische Energie (MWh)	2.993	3.050	3.105	2.933	3.062
CO ₂ -Emission aus Stromerzeugung (t)	0	0	0	0	404
Gesamtenergie (MWh) ²⁾	20.690	20.030	19.901	16.954	18.373

1) Angaben stammen vom Umweltbundesamt (Stand 2017)

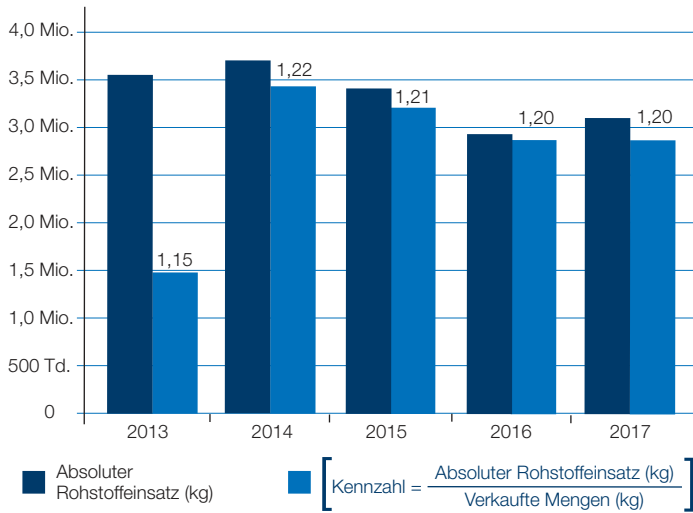
2) Summe Erdgas und elektr. Strom

3) Angaben stammen von Energielieferanten

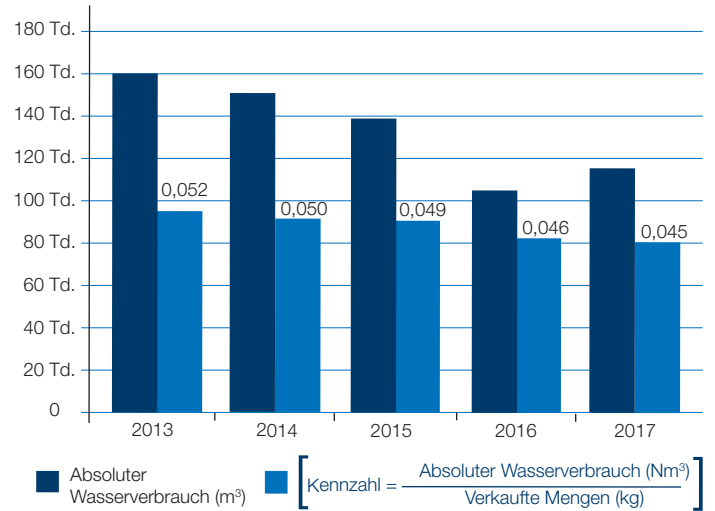
	CO ₂ -Äquivalent	CO ₂ -Emission	Anteil erneuerb. Energ.
Erdgas ¹⁾	2,4 kg/Nm ³	3.645 t	nicht anwendbar
Elektrische Energie ³⁾	0,132 kg/kWh	404 t	60 %



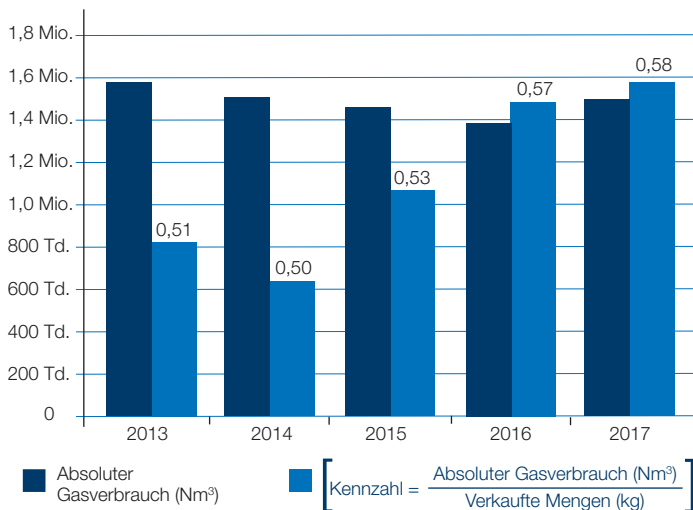
Rohstoffe (kg)



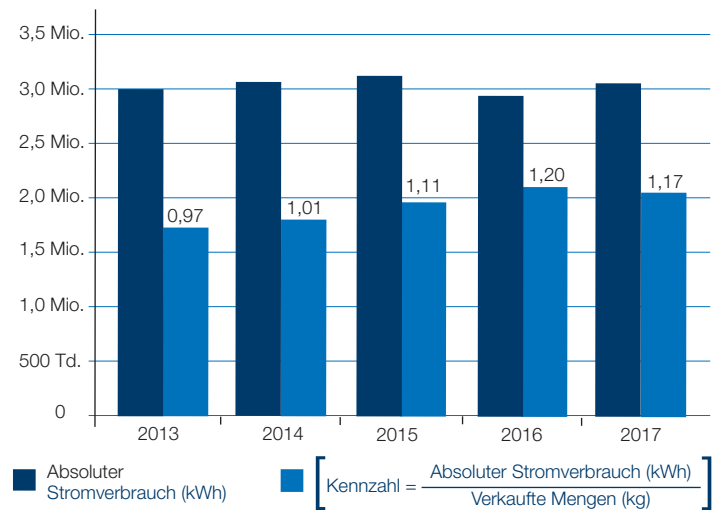
Wasser (m³)



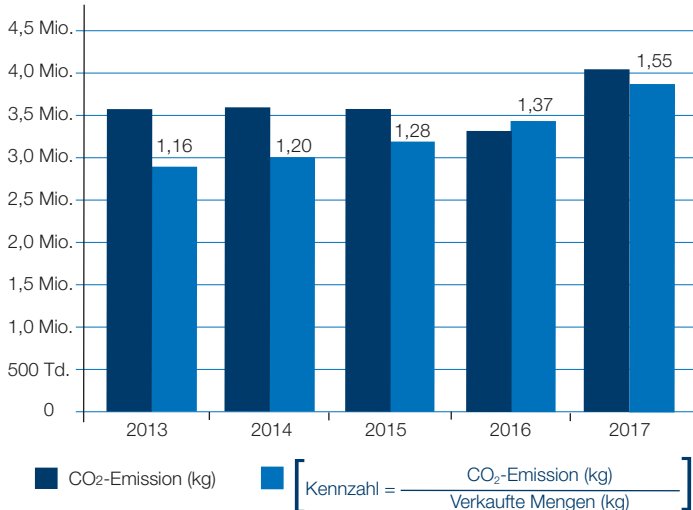
Gas (Nm³)



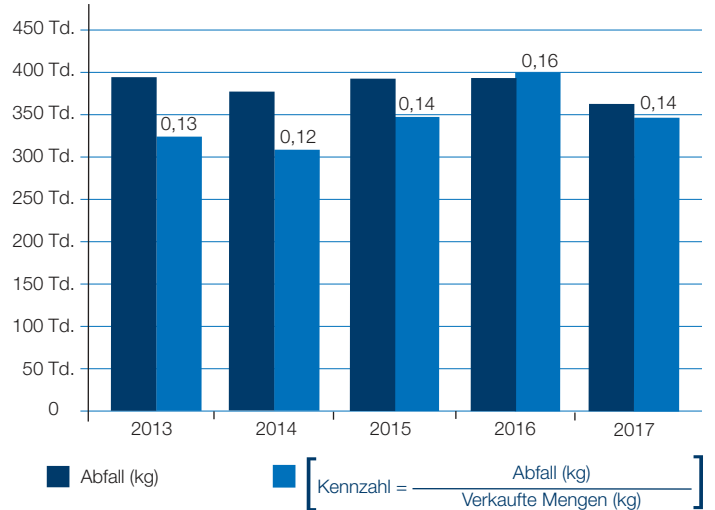
Strom (kWh)



CO₂-Emission (kg)



Abfall (kg)



Emissionen reduzieren – der Umwelt zuliebe

Unser Horizont endet nicht am Firmengelände.

Die Rich. KLINGER Dichtungstechnik stellt am Standort Gumpoldskirchen hochwertigste Dichtungsmaterialien her. Diese erstklassigen Dichtungsmaterialien tragen erheblich zur Reduzierung flüchtiger Emissionen in den verschiedensten Anwendungsgebieten bei.

In unserem Materialprüflabor wird jede produzierte Charge vor der Auslieferung an die jeweiligen Kunden auf die Einhaltung der spezifischen Anforderungen getestet. Dies gewährleistet auf der einen Seite, dass unsere Kunden stets einwandfreie Hochleistungsdichtungen mit maximaler Lebensdauer erhalten, auf der anderen Seite wird damit sichergestellt, dass flüchtige Emissionen auf ein Minimum reduziert werden. Auf diese Weise leisten wir

einen wichtigen Beitrag zum Schutz unserer Umwelt. Dieser beschränkt sich somit nicht nur auf unser Firmengelände, sondern geht weit darüber hinaus – bis zum Endanwender und bis zur eingebauten Dichtung in der ganzen Welt.

Wir sind stetig bestrebt, unsere Produkte und Dienstleistungen fortlaufend zu verbessern, um Emissionen noch weiter zu reduzieren und unseren Kunden jetzt und in der Zukunft ein Höchstmaß an Sicherheit, Zuverlässigkeit und Kosteneffizienz bieten zu

können. Die im Materialprüflabor ermittelten Messdaten und Kennwerte helfen bei der Optimierung von Produktionsprozessen sowie bei der rezeptiven Zusammenstellung von Rohmaterialien, um Dichtungsplatten herzustellen, die höchste Sicherheits-, Qualitäts- und Umweltstandards erfüllen und immer auf dem aktuellsten Stand der Technik sind. Dies wird auch durch eine Vielzahl unterschiedlicher Umwelt- und Qualitätsmanagement-zertifikate belegt.



KLINGER®expert Dichtungsberechnungsprogramm

Der berechnete Weg liefert einen wertvollen Beitrag zum Umweltschutz.

Mit der kostenlosen Software KLINGER®expert kann man mit einfachen Mitteln eine Dichtungsberechnung durchführen. Es wird nicht nur das passende Dichtungsmaterial berechnet, sondern unter anderem auch der Einfluss der verschiedenen Anziehmethode angezeigt. Dies soll aufzeigen, dass eine ordnungsgemäße Montage sehr großen Einfluss auf die Lebensdauer und Dichtheit der Flanschverbindung hat. Nicht nur die richtige und hochwertige Dichtung alleine, sondern auch der fachgerechte Einbau – nur beides in Kombination gewährleistet minimale Emissionen an der Dichtstelle.

KLINGER®expert erfreut sich wachsender Beliebtheit und hat weltweit mehr als 5.000 aktive Nutzer.



KURZ GEMELDET

Willkommen beim neuen Internetauftritt der Rich. KLINGER Dichtungstechnik!

Nicht nur unsere Umwelt-erklärung – auch unsere Website erstrahlt in neuem Design.

Da in unserem Unternehmen der Umweltgedanke immer wichtig war und auch in Zukunft von großer Bedeutung sein wird, wurde beim Design unserer neuen Website auch auf diesen Aspekt geachtet. Neben

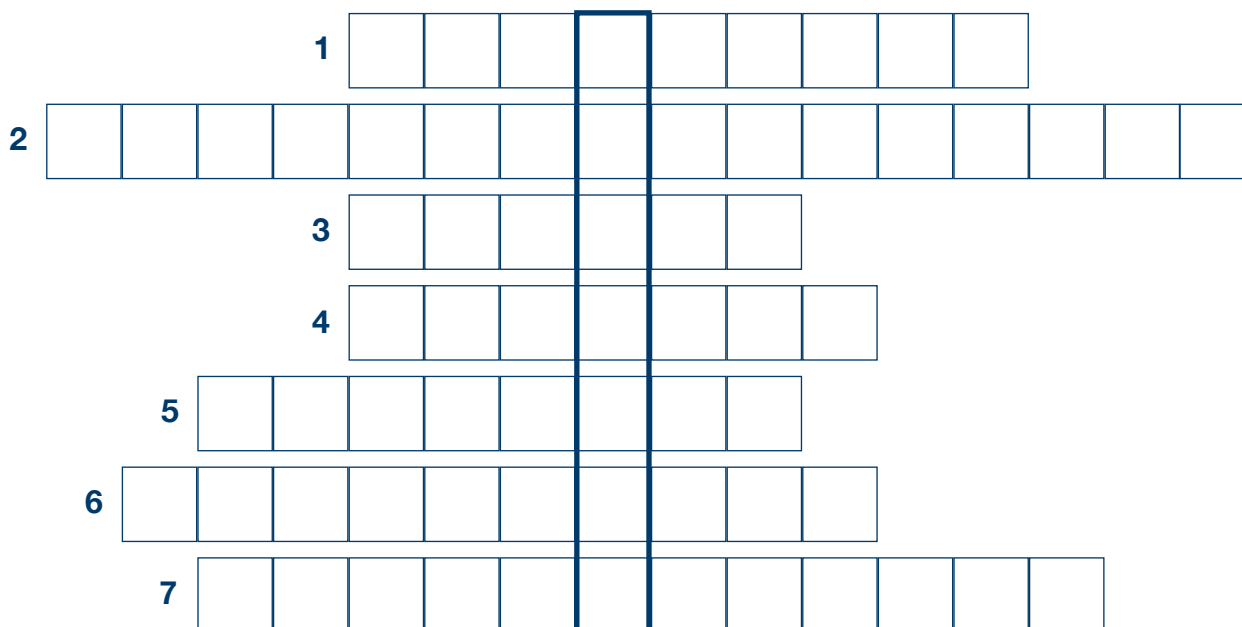
dem Downloadbereich, in welchem unsere umweltrelevanten Zertifikate (ISO 14001 und die EMAS-Registrierungsurkunde) für Sie verfügbar sind, erhalten Sie auch wichtige Informationen zum richtigen Einsatz von Dichtungen, um Emissionen möglichst zu reduzieren. Überzeugen Sie sich selbst: <http://www.klinger.co.at>





Kreuzworträtsel

- 1.) Diese Anlage wurde bei der Dichtungstechnik 2017 komplett erneuert
- 2.) Diese Anlage kann neuerdings auch telefonieren
- 3.) Das kann man auch beidseitig bedrucken
- 4.) Nach 20 Jahren EMAS ist man ein ...
- 5.) Wir verpflichten uns zu st... Verbesserung
- 6.) Das fällt meist beim Weiterverarbeiten von Dichtungsplatten an
- 7.) Wir betreiben ein i... Managementsystem



Impressum

Medieninhaber und Herausgeber:

Rich. KLINGER Dichtungstechnik GmbH & CO KG

Abteilung Umwelt und Sicherheit

Am Kanal 8-10; 2352 Gumpoldskirchen

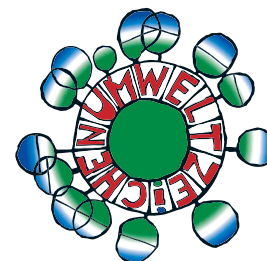
Firmenbuchnummer 138090z Landesgericht Wr. Neustadt

Design: Doris Karasek

Druck: Johann Sandler GesmbH & Co KG, Marbach

Lektorat: onlinelektorat.at

Download: www.klinger.co.at



gedruckt nach der Richtlinie
„Druckerzeugnisse
des Österreichischen Umwelt-
zeichens,
sandler print&more, UW-Nr. 750



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,
vom 28. August 2017, 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,
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.

Die Umweltgutachterorganisation **TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH** ist per Bescheid durch das
Bundesministerium für Nachhaltigkeit und Tourismus für den NACE-Code 23.99 zugelassen.

Gumpoldskirchen, am 19. 12. 2018

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



Die nächste Validierung der aktualisierten Umwelterklärung erfolgt 2019.