

10/2025

THINK SUSTAINABLE



 **WINTERSTEIGER**
Thinking about tomorrow.

Nachhaltig bedeutet zukunftsfähig

Wirtschaftlich, ökologisch und gesellschaftlich

Nachhaltigkeit setzt sich aus drei Komponenten zusammen und erst ein Bündel aus allen drei – aus sozialen, ökologischen und ökonomischen – ergibt nachhaltiges Handeln.

Als Produktionsbetrieb hat WINTERSTEIGER im globalen Wettbewerb wenig Spielraum und muss bei seinen Entscheidungen auf wirtschaftliche Nachhaltigkeit achten. Die Standortentscheidung für Ried im Innkreis und Mettmach in Oberösterreich, Altach in Vorarlberg sowie Lahr und Frickenhausen in Baden-Württemberg, Arnstadt in Thüringen und Rimsting in Bayern, wo sämtliche Maschinen erzeugt werden, bewirken eine Wertschöpfung in Regionen, die aufgrund der hohen österreichischen und deutschen Umweltstandards nachhaltig sind.

Für den Erfolg in den Rieder Divisions Sports, Seedmech und Solutions ist das ökologische Gleichgewicht von großer Bedeutung. Sports mit Produkten für den Winter- und Sommersport, Seedmech mit technischem Equipment für das landwirtschaftliche Feldversuchswesen und Solutions mit Maschinen und Werkzeug für die Holzbe- und -verarbeitung benötigen für den nachhaltigen Erfolg eine Entwicklung im Einklang mit der Umwelt. Steigerung der Energieeffizienz ist daher sowohl bei der Produktentwicklung als auch im Sinne von Ressourcen und Umwelt schonenden Produktionsprozessen ein wichtiges Thema.

Die soziale Komponente kommt in vielen Leistungen für die Mitarbeiter:innen, aber auch für Anspruchsgruppen wie Anrainer und Jugendliche (Lehrlingsausbildung auf hohem Niveau, Berufsorientierungsprogramm „Schnupperlabor“ für Schüler:innen, Girls' Day) zum Ausdruck.

WINTERSTEIGER feierte 2023 sein 70-jähriges Bestehen. Nur ein Unternehmen, das nachhaltig wirtschaftet und seine Ressourcen – Kapital, Mitarbeiter:innen und Rohstoffe – möglichst sorgfältig einsetzt, kann auf Dauer bestehen.

WINTERSTEIGER im Umfeld von Gesetzen und Richtlinien

Für WINTERSTEIGER als Unternehmensgruppe muss Nachhaltigkeit im internationalen Kontext gesehen werden. Mit der Entscheidung, in Österreich bzw. in Deutschland zu produzieren, nimmt WINTERSTEIGER bewusst die hohen europäischen Umwelanforderungen und Standards in Kauf. Dazu gehören u.a. ein hoher Anteil an Ökostrom, jährliche Maßnahmen gemäß österreichischem Bundes-Energieeffizienz-Gesetz, strenge Gesetzgebung in der Abfallwirtschaft (z.B. ARA-Lizenzierung) und Betriebskontrollen.



Inhalt:

1. Verantwortung übernehmen für ein beständiges Miteinander	4
2. Die wirtschaftlich solide Basis für ein Unternehmen mit Zukunft	6
2.1 Gebäudemanagement für ein optimales Arbeitsumfeld	7
3. Operations	
Betriebliche Abläufe im Blickwinkel nachhaltiger Entwicklung	12
3.1 Energieeffiziente Produktion	12
3.2 Transportlösungen mit hohen Qualitätsansprüchen	14
3.3 Beschaffung im „Green Procurement“ Modus	14
3.4 Supply Chain Management für effiziente Prozesse	14
4. Effiziente Ressourcennutzung in allen Divisions	16
4.1 Division Sports: Rent & Service, Bike Services	16
4.2 Division Dry & Protect: Trocknungs- & Hygienesysteme	19
4.3 Division Solutions: Holzdünnschnitt und -reparatur, Sägeblätter, Sägewerkstechnik und Automatisierungen	19
4.4 Division Seedmech: Feldversuchstechnik	22
4.5 Division Metals: Richttechnik	24



1

Verantwortung übernehmen für ein beständiges Miteinander

WINTERSTEIGER ist einer der größten Arbeitgeber in der Region Ried im Innkreis.

Mobilität – gemeinsam, aktiv, nachhaltig

In den Bereichen Operations sowie in der Verwaltung gibt es viele Fahrgemeinschaften und Mitarbeiter:innen, die mit dem Rad zur Arbeit kommen. Durch die zentrale Firmenlage und den ans Firmengelände angrenzenden Bahnhof wird die Nutzung öffentlicher Verkehrsmittel gefördert. Bei Dienstreisen im deutschsprachigen Raum ist das bevorzugte Verkehrsmittel die Bahn.

Betriebliche Gesundheitsförderung wird bei WINTERSTEIGER großgeschrieben. Die Mitarbeiter:innen in der Zentrale in Ried im Innkreis werden in vielen Bereichen unterstützt:

- WINTERSTEIGER Sozialfonds für Mitarbeiter:innen oder Angehörige (finanzielle Unterstützung nach einem Unfall oder aufgrund von Krankheit)
- Kooperation mit der Merkur Gesundheitsversicherung (Sonderkonditionen für private Vorsorge)
- Täglich frisches Obst
- Zuschuss zum Mittagessen in der betriebseigenen Kantine und Aktion "Xund und regional" mit einem vegetarischen Gericht aus regionalen Zutaten um nur 1 Euro

- Betriebssport (Kegeln, Darten, Zimmergewehr-Schießen, Geschicklichkeit); Skitag
- Lokale Sportveranstaltungen (Stadtlauf Ried)
- Kooperation mit einem Fitness-Studio (Zuschuss und vergünstigter Mitgliedsbeitrag)
- Betriebsärztin (Beratung/Behandlung, Arbeitsplatzevaluierungen, vergünstigte Impfungen)
- Unterstützung in persönlichen Krisensituationen: Anonyme Beratung in externen Anlaufstellen wird von der Abteilung Human Resources in Zusammenarbeit mit der Gebietskrankenkasse in kürzester Zeit organisiert.
- Ausstattung aller Büros in Ried im Innkreis und in den Niederlassungen mit Luftentkeimungsgeräten

Abgesehen von Mitarbeiter:innen nimmt das Unternehmen auch Ansprüche anderer Gruppen wahr, wie z. B. von Anrainern oder Jugendlichen. WINTERSTEIGER orientiert sich in allen Beziehungen langfristig und sieht sich erfolgreich darin bestätigt, wenn z. B. Lehrlinge nach der Ausbildung im Betrieb oder Kunden jahrzehntelang Partner von WINTERSTEIGER bleiben.



Um das **Humankapital** weiter zu erhöhen, wird viel Wert auf die Aus- und Weiterbildung der Mitarbeiter:innen gelegt: von individuellen fachlichen Schulungen bis hin zu spezifischen internen Weiterbildungsprogrammen, die im 2-mal jährlich erscheinenden Kursbuch der WINTERSTEIGER Academy veröffentlicht werden. Fokusbereiche sind Workshops zur Verbesserung der Führungs- und Sozialkompetenz, Kommunikationsstärke und Teambuilding. Gesundheitsförderung, digitale Transformation sowie NewWork in Bezug auf Generationenmanagement runden das Schulungsprogramm von WINTERSTEIGER ab.



Der **Frauenanteil** bei WINTERSTEIGER beträgt ca. 15 %, eine relativ hohe Quote für ein Maschinenbauunternehmen. Ebenso steigt der Anteil an Frauen in Führungspositionen. Die Abteilungen für Recht und HR werden von Frauen geleitet. WINTERSTEIGER beteiligt sich jährlich am Girls' Day und strebt danach, den Mädchenanteil vor allem in der Lehrlingsausbildung zu erhöhen. Im Durchschnitt arbeiten konzernweit rund 10 bis 15 % Mädchen in technischen Lehrberufen.



Die **Lehrausbildung** wird als Eckpfeiler für den Unternehmenserfolg gesehen und daher auf einem möglichst hohen Niveau in fachlicher und sozialer Hinsicht umgesetzt. Mit dem erfreulichen Ergebnis, dass nach dem Abschluss der Lehre die Fachkräfte zu beinahe 100 % bei WINTERSTEIGER bleiben. 2022 wurde WINTERSTEIGER bereits zum dritten Mal mit der Auszeichnung „ineo“ rezertifiziert, welches drei Jahre Gültigkeit hat. Dieses Gütesiegel der WKÖ Oberösterreich steht für vorbildliches Engagement in der Lehrlingsausbildung.



WINTERSTEIGER ist ein **familienfreundlicher Betrieb**: Dies wurde 2023 mit dem Zertifikat „berufundfamilie“ wiederum bestätigt. Es gibt viele Maßnahmen zur Vereinbarkeit von Beruf und Familie, die WINTERSTEIGER im Sinne einer sozialen Verantwortung bereits lebt. Weitere familienfreundliche Maßnahmen sind geplant und über deren Umsetzungen wird jährlich berichtet. Die Familien der Mitarbeiter:innen werden jährlich zu Anlässen wie Familienskitag und Weihnachtsfeier eingeladen. Einmal pro Jahr wird die Skiausrüstung der ganzen Familie serviert.

Das Unternehmen beschäftigt **Menschen mit Behinderung**, die entsprechend ihrer Beeinträchtigung im Arbeitsalltag integriert werden. Dafür werden selbstverständlich auch bauliche Maßnahmen umgesetzt.

Die wirtschaftlich solide Basis für ein Unternehmen mit Zukunft

Gebäudeinvestitionen für gesundes Wachstum

Nachhaltiges Unternehmenswachstum ist die Basis von WINTERSTEIGER. Daher erfolgt eine hohe Thesaurierungsquote zur Stärkung des Eigenkapitals. Der Überschuss wird für Innovationen, Entwicklungsmaßnahmen, die Erneuerung des Maschinenparks und der Gebäude genutzt. 2023 betrug die F&E Quote 5,4 % des Umsatzes (rund 13,4 Millionen Euro).

Um das Wachstum von WINTERSTEIGER sicherzustellen, investiert das Unternehmen kontinuierlich in seine Firmenstandorte. 2023 wurde das Gebäude „Technik & Service Solutions“ in Ried um 250 m² erweitert, 2021/2022 wurden in Ried im Innkreis 2 Neubauten errichtet: „Technik & Service Seedmech“ mit 1 500 m², verbunden

mit der Lehrwerkstätte „Smart Factory Lab“ sowie ein zentrales Abfallsammelzentrum. 2019/2020 investierte WINTERSTEIGER in das Gebäude „Technik & Service Sports“ mit einer Gesamtfläche von 1 100 m². Davon fallen 820 m² auf Hallen für die Entwicklung von Neumaschinen sowie die Generalüberholung von Gebrauchtmaschinen, die dem Markt wieder zugeführt werden.

In den vergangenen Jahren wurde für die Tochtergesellschaften in USA und Frankreich neu gebaut und 2018 die Firmengebäude in Salt Lake City (USA) und in Arnstadt (Deutschland) erweitert. Der Neubau von KOHLER in Lahr (2014) mit rund 10 000 m² Nutzfläche ist die bisher größte Einzelinvestition in der Firmengeschichte.



Neubau 2019/2020: Technik & Service Sports



Erweiterung 2023: Technik & Service Solutions



Neubau 2022: Neue Lehrwerkstätte „Smart Factory Lab“

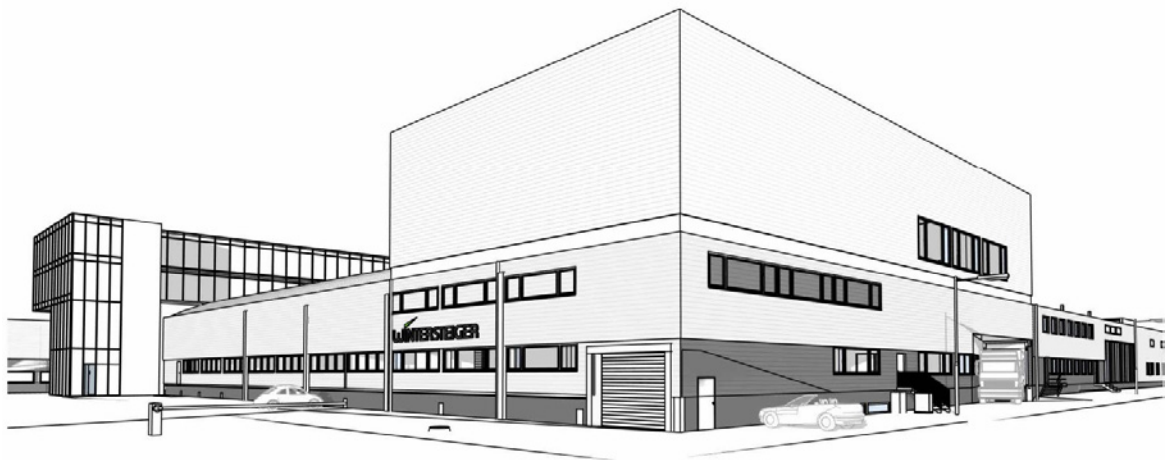
Nachhaltige Standortentwicklung

Um den Firmensitz in Ried möglichst nachhaltig und kompakt weiterzuentwickeln, erarbeitet WINTERSTEIGER einen Standort- und Gebäudeplan für die nächsten Jahrzehnte. Freie Flächen am Firmengelände werden gesucht, Ideen gesammelt und Überlegungen angestellt, bei welchen Gebäuden Umbauten möglich und sinnvoll wären. Das Ziel ist es, weniger in die Breite, sondern in die Höhe zu bauen. Erste Projekte in diese Richtung sind bereits in Planung bzw. in Umsetzung.

Kleinteilelager übersiedelt nach Ried

2025 wird das Kleinteilelager vom Logistikzentrum in St. Martin nach Ried verlegt. Dafür wird über einer der Produktionshallen eine Fläche von 800 m² geschaffen, das Lager erreicht eine Höhe von 16 m. Durch diese Bauweise muss keine zusätzliche Fläche versiegelt werden. Die Halle bietet Platz für ein automatisches Kleinteilelager der neuesten Generation, das durch seinen hohen Raumnutzungsgrad eine Flächeneinsparung zur bisherigen Lagerung ermöglicht. Durch den Umbau in Ried wird in St. Martin eine Fläche von 1.500 m² eingespart. Ein Teil dieser Fläche kann künftig für die getrennte Ersatzteil-Lagerung der WINTERSTEIGER GmbHs genutzt werden.

Durch den Neubau können rund 80 % der Produktionsartikel von St. Martin nach Ried verlagert werden und die Reduktion des Transportvolumens führt zu einer Verbesserung des Shuttle-Konzeptes: Derzeit wird ein 40-Tonnen Sattelzug benötigt, um die Ware in 5 täglichen Fahrten von St. Martin nach Ried zu liefern. In Zukunft wird es möglich, auf einen mittelschweren LKW (<18 Tonnen) umzustellen. Dies hat positive Auswirkungen auf den Verkehr im Stadtgebiet und auf die Umwelt. Des Weiteren können aufgrund der kürzeren Be- und Entladezeiten die Pendelzeiten genauer eingehalten werden.



Neubau Abfallzentrum

2023 wurde ein zentrales Abfallzentrum errichtet, das eine effizientere Mülltrennung ermöglicht und die Staplerfahrten und -wege auf ein Minimum reduziert.

Bei allen Bautätigkeiten haben regionale Firmen mit kurzen Anfahrtswege Vorrang und es werden bevorzugt Produkte beschafft, die in der Region erzeugt werden.



Gebäudemanagement für ein optimales Arbeitsumfeld

WINTERSTEIGER investiert laufend in Firmengebäude. Energieeffizienz spielt bei Zu- und Umbauten sowie Sanierungen eine wichtige Rolle.

Auszeichnung für WINTERSTEIGER

2018 wurde WINTERSTEIGER vom Bundesministerium im Rahmen des „klimaaktiv Programms für energieeffiziente Betriebe“ als einer von 29 österreichischen Betrieben ausgezeichnet. WINTERSTEIGER reichte dafür folgende Energieeffizienzmaßnahmen ein:

- Umstellung der Beleuchtung der gesamten Produktion von Metalldampflampen auf ein energieeffizientes LED-Beleuchtungssystem und Einbau einer Tageslichtregelung (Energieeinsparung: rd. 30 %)
- Heizungsumstellung: Abbau von 2 Gaskesseln und Anschluss an die Fernwärme aus Geothermie (Einsparung von Erdgas: rd. 1 800 MWh/Jahr)

Wärmeversorgung aus erneuerbarer Energie

2017 wurden die Gebäude von WINTERSTEIGER an das Geothermie-Netz der Energie Ried angeschlossen. Die umweltfreundliche Fernwärme aus heißem Tiefenwasser versorgt eine Fläche von 22000 m². Zwei Gasheizkessel mit 1200 MW und 750 MW Leistung wurden abmontiert.



Wärmerücklauf versorgt neues Gebäude

Das 2022 errichtete Gebäude „Service & Technik Seedmech“ wird mit der überschüssigen Wärmerücklaufenergie der umliegenden Produktionsgebäude beheizt. Durch die Niedrigtemperaturheizung (Betonkernaktivierung) kann eine Fläche von 1 500 m² mit einem Rücklauf von nur ca. 60 °C beheizt werden. Die Heizleistung beträgt 110 kW – die nicht zusätzlich installiert werden musste. Aufgrund der niedrigeren Temperatur des Wärmerücklaufs, der anschließend wieder in das Geothermienetz rückgeführt wird, sanken die Heizkosten insgesamt, da der Fernwärmetarif günstiger wurde: je niedriger die Rücklauftemperatur desto effizienter das Geothermie-Netz und desto niedriger die Kosten für den Abnehmer. Mit dieser innovativen Lösung wird ein zusätzliches Gebäude mit umweltfreundlicher Heizenergie versorgt – die Gesamtkosten für das Unternehmen wurden gleichzeitig reduziert.

Das Geothermienetz, an dem die Energie Ried GmbH beteiligt ist, ist das größte Geothermieprojekt Österreichs. Seit 2000 werden Braunau und Simbach mit Fernwärme versorgt, seit 2012 auch die Stadt Ried im Innkreis und weitere Umlandgemeinden.



Neubau 2022: Technik & Service Seedmech

Energieeffiziente Hallenbelüftung

Für die mechanische Fertigung und die Oberflächenbeschichtung wurde 2018 eine neue Hallenbelüftung installiert. Ziel der Investition war, ein besseres Produktionsumfeld für Mensch und Maschine zu schaffen. Die Belüftung arbeitet nach dem Funktionsprinzip Wärmeableitung: Die anfallende Wärmelast wird gezielt unter der Hallendecke erfasst und über das Dach abgeleitet.

Kühlere Frischluft wird zugfrei durch Textilschläuche oder Quellauslässe (stufenlos, temperaturgeführte Regelung) eingebracht. Mit der neuen Belüftung wird nicht nur die Halle gekühlt, sondern auch permanent Frischluft zugeführt, sodass der typische Geruch von Kühlmittelemulsion in der mechanischen Fertigung gänzlich verschwunden ist. Dies bewirkte einen neuen, spürbar besseren Luftstandard in diesem Bereich.



Ausbau der Elektromobilität



Hand in Hand mit dem Ausbau der Photovoltaik geht die Ausstattung des Fuhrparks mit Elektroautos. 2021 wurden die ersten 2 Firmen-Elektroautos mit 58 kWh Batteriekapazität und einer Reichweite von ca. 300 km angeschafft. Sie werden für Fahrten innerhalb der Stadt Ried, ins Logistikcenter nach St. Martin oder auch für Kundenbesuche eingesetzt.

Seit Dezember 2022 können Mitarbeiter:innen ein gefördertes Elektroauto, ein sogenanntes Social Car, von WINTERSTEIGER beziehen. Die elektrischen Dienstautos dazugerechnet, zählt das Unternehmen bereits mehr als 130 E-Autos – das heißt, jeder sechste WINTERSTEIGER Mitarbeitende fährt elektrisch.

Das Angebot des Social Car gilt für alle Mitarbeiter:innen an den 7 Standorten in Österreich: neben Ried auch in Mettmach, St. Martin, in Wien, Althaus und Bartholomäberg in Vorarlberg sowie in Liezen in der Steiermark. Parallel zum Fuhrpark werden die Ladestationen am Firmengelände kontinuierlich ausgebaut: 20 E-Parkplätze mit 22 kW gibt es bereits, zuletzt ging eine Schnellladestation mit 150 kW in Betrieb.



Ausbau der Photovoltaik

Im März 2021 ging die erste PV-Anlage mit einer Fläche von 2 830 m², verteilt auf 7 Firmendächer und einer Leistung von 300 kWp, in Betrieb. Der 2022 fertiggestellte Neubau „Technik & Service Seedmech“ wurde ebenfalls mit PV-Modulen ausgestattet. Insgesamt wird eine Leistung von 500 kWp erreicht: Die gesamte Grundlast des Unternehmens kann mit Ökostrom abgedeckt werden.

Strom aus der eigenen PV-Anlage

Die Grundlast des Unternehmens kann
mit Ökostrom abgedeckt werden.

Operations

Betriebliche Abläufe im Blickwinkel nachhaltiger Entwicklung

Energieeffiziente Produktion

Bei der Produktion der Maschinen besteht Einsparpotenzial und der Energie- und Rohstoffverbrauch wird kontinuierlich gesenkt. Das bedeutet einerseits die kontinuierliche Verbesserung der Produktionsabläufe und andererseits die Investition in effizientere Anlagen.

- Investition in eine Entgratmaschine für das Entgraten von Bauteilen aus der mechanischen Fertigung: Für den Betrieb der Anlage war ein jährlicher Wasserbedarf von ca. 200 000 Litern notwendig. Durch die zusätzliche Investition in eine Wasseraufbereitung mittels Zentrifuge wird der jährliche Wasserbrauch auf ca. 1 500 Liter reduziert (2020).

Energiesparprojekte 2023

Umbau der Maschinen in der mechanischen Fertigung

Die großen Bearbeitungszentren (Dreh- und Fräsmaschinen) werden auch nachts und am Wochenende nicht heruntergefahren, da das direkte Abschalten der Hauptmaschinen erfahrungsgemäß zu Problemen führt: Die Platinen in den Steuerungen, die beim Abschalten abkühlen, nehmen dadurch Schaden. Um Strom zu sparen, wurde eine neue Steuerung entwickelt und gebaut, die nur die Begleitsysteme wie Hydraulikpumpe, Druckluftventil, Späneförderer oder Magnetabscheider niederfährt.

Ergebnis:

- Reduzierung Standby: von 5 kW auf 1 kW
- Jahreseinsparung (z. B. Makino A81): 5 000 Euro
- Jahreseinsparung Kompressoren: 13 500 Euro oder 3 000 Stunden

Umbau Absaugungsanlage

Die Absaugung in der spanlosen Fertigung war für die heutigen Anforderungen überdimensioniert. Daher wurde eine neue Steuerung gebaut, die die Drehzahl der Absaugung optimal regelt und an die benötigte Absaugleistung anpasst.

Ergebnis:

- Leistung von 30 kW auf 20 kW reduziert
- Jahreseinsparung: 5 600 Euro (bei Materialkosten von 3 500 Euro)
- Zusatz-Benefit: deutliche Lärminderung am Arbeitsplatz





- Dezentraler Heizkessel in der Oberflächentechnik (Pulverbeschichtung und Teilewaschanlage). Durch diese Maßnahme wird ein großes Einsparpotenzial ausgeschöpft, da die Gebäudeheizung im Sommer abgeschaltet werden kann. Vor der Umsetzung musste das ganze System aufgeheizt werden. Der neue Heizkessel befindet sich 5 Meter neben der Oberflächentechnik, dadurch ist ein niedrigerer Vorlauf (60 °C) nötig und Wärmeverluste über die 500 m lange Heizleitung wurden reduziert.
- Verwendung von Emulsionen auf Wasserbasis im Bereich der mechanischen Fertigung und bei Schleifanwendungen
- Investition in eine neue Drehmaschine, die energieeffizienter und bedienungsfreundlicher ist (2016)
- Investition in eine E-Statik-Anlage bei der Teilegrundierung mit 40 % Einsparung (2015)
- Maschinen-Kühlmittel werden monatlich durch ein Labor geprüft und je nach Auswertung vor der Entsorgung noch zweimal aufbereitet. Dadurch wird die Standzeit des Kühlmittels wesentlich erhöht.
- Produktionsabfälle werden soweit wie möglich dem Recycling zugeführt. Trennung in Nirostastahl und Stahl.
- Die beiden alten Laserschneidanlagen samt Blechlager wurden ausgeschieden und ein neues Komplettsystem mit hohem Automatisierungsgrad angeschafft. Die neue Laserschneidanlage ist um 30 % schneller als das alte System und die Blechlagerkapazität wurde um das Vierfache erhöht (2014).
- Die Filter in den CNC-Maschinen werden ultraschallgereinigt und wiederverwendet.
- Bei den Antriebssystemen der Bearbeitungsmaschinen bieten die Hersteller ein Package an, damit die Motoren immer am neuesten Stand sind. Motoren schalten ab, wenn die Maschinen-Schiebetür geöffnet wird: Vermeidung von Standby
- 4 Schweißroboter konnten durch einen effizienten Roboter ersetzt werden (2012).
- 2011 wurde in eine Pulver-Rückgewinnungsanlage investiert. 95 % des nicht haftenden Pulvers, das früher entsorgt wurde, wird zurückgewonnen. Der Verbrauch konnte dadurch um rund 50 % reduziert werden.
- Die Pulverbeschichtungs-Öfen sind so gesteuert, dass sie in den Pausen bzw. bei Schichtwechsel niedergefahren werden.
- Verwendung von wasserlöslichen Lacken im Bereich der Nasslackierung. Dadurch ist der Lösungsmittelverbrauch stark gesunken.
- Zum Auffinden von Leckagen bei der Druckluft wurde in ein Gerät investiert, das während dem Betrieb kontrolliert, wo Luft entweicht.
- Zeitschaltuhren in den Absaugungsanlagen und bei den Anlagen für die Späneförderer: Außerhalb der Betriebszeiten schalten die Anlagen ab.
- Belüftungsanlage im Seedmech Testcenter. Beim Testen der Maschinen entsteht eine enorme Menge an Abwärme (120 kW Leistung, wenn z.B. 2 Mähdrescher laufen). Mit der neuen Belüftungsanlage wird die Luft über die Gebäude-Nordseite (nicht über das Dach) angesaugt. Die Halle wird mit einem 16-fachen Luftwechsel (16 000 m³/Stunde) gekühlt und es sind keine zusätzlichen Kühlaggregate mehr nötig.
- Effiziente Teilebereitstellung über JIT (Just in Time) Produktionssystem
- Verpackung: Durchgängig werden recycelbare Holzpaletten eines regionalen Kistenerzeugers und Karton verwendet.

**70 % der Produktionsmitarbeiter:innen
sind ehemalige Lehrlinge.**

Transportlösungen mit hohen Qualitätsansprüchen

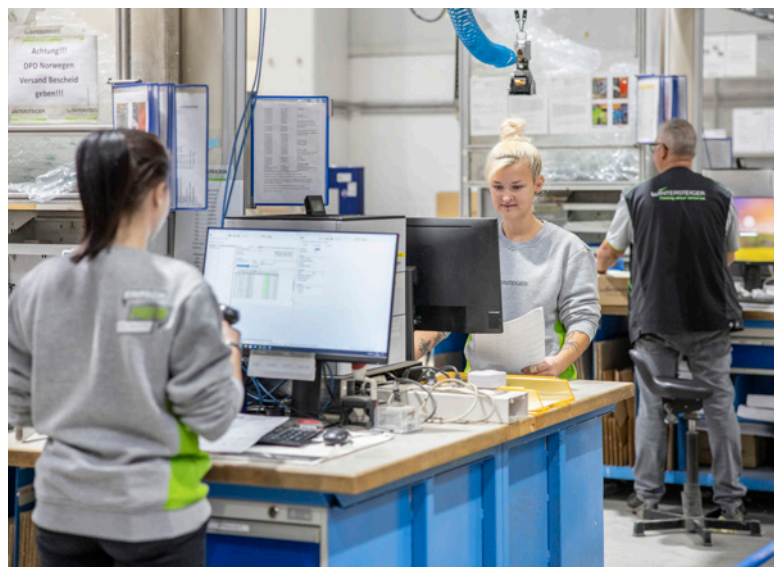
Das Thema Nachhaltigkeit hat als „Green Logistics“ in der Logistikbranche Einzug gehalten. Anbieter wie die Österreichische Post oder die Deutsche Post DHL setzen sich gezielt damit auseinander. WINTERSTEIGER stellt im Sinne einer nachhaltigen Zusammenarbeit hohe Qualitätsanforderungen an die Speditionen und Logistik-Dienstleister. Zu den Auswahlkriterien zählen die Arbeitsbedingungen, die Motivation und die Qualifikation des Personals sowie die Qualität des Transportequipments. Die LKW müssen umwelttechnisch auf dem neuesten Stand sein (z.B. Abgasfilter nach Stand der Technik). Beauftragt werden vorrangig Logistik-Anbieter, die diese Ansprüche erfüllen.

Beschaffung im „Green Procurement“ Modus

Privatwirtschaftliche Unternehmen sind grundsätzlich in ihren Beschaffungsrichtlinien nicht an die Regelungen des Vergaberechts gebunden, trotzdem ist für WINTERSTEIGER das Thema nachhaltige Beschaffung wichtig. Das Ziel sind langfristige, nachhaltige Lieferantenbeziehungen und eine Vertragsgestaltung, auf die im Sinne der Nachhaltigkeit Einfluss genommen wird.

Supply Chain Management für effiziente Prozesse

Des Weiteren gestaltet WINTERSTEIGER möglichst effiziente Supply-Chain-Prozesse, um dadurch einen wesentlichen Beitrag zur ökonomischen und ökologischen Nachhaltigkeit zu leisten. Die Funktionen des SCM umfassen die Gestaltung, Planung und Steuerung der Waren- und Informationsflüsse entlang der überbetrieblichen Wertschöpfungskette zur Sicherstellung eines Gesamtoptimums in der Supply Chain. Im Vordergrund stehen die Effektivität und die Effizienz der Prozesse, wobei die Suche nach vorhandenen Potenzialen überwiegend an den Schnittstellen zwischen Abteilungen und Bereichen durchgeführt wird. Ziel ist eine schlanke, störungsfreie und zuverlässige Versorgung unserer Vertriebsgesellschaften und Endkunden.





Effiziente Ressourcennutzung in allen Divisions

WINTERSTEIGER „denkt heute schon an morgen“ und stellt daher hohe Qualitätsansprüche an die Produkte und Maschinen in jeder Division sowie an das umfassende Serviceangebot. Maschinen und Produkte werden so entwickelt und konstruiert, dass sie eine möglichst lange Lebensdauer haben. Dieser Grundsatz erhöht die Effizienz der Ressourcennutzung.

4.1

Division Sports Rent & Service, Bike Services

Die Kundenzielgruppe in der Division Sports ist hauptsächlich in Wintersportorten im Gebirge angesiedelt, in ökologisch besonders sensiblen Gebieten. In den vergangenen Jahren wurden folgende Entwicklungsschritte zu einem verantwortungsvolleren Umgang mit den natürlichen Ressourcen umgesetzt.

Skiservicemaschinen

- Der Stromverbrauch beim Betrieb der Maschinen sinkt kontinuierlich. Effizienzsteigerung, auch hinsichtlich Geschwindigkeit und Kühlmittelverbrauch, ist bei der Produktentwicklung ein wichtiger Aspekt. Beim Stromverbrauch bietet WINTERSTEIGER zurzeit die sparsamsten Maschinen am Markt und liegt beispielsweise bei den Skischleifautomaten ca. 2 – 3 kW unter dem Verbrauch der Mitbewerber. Gründe dafür sind eine effizientere Motorenauslegung, ein effektiveres Heizsystem in Finishmodulen und moderne Temperaturregelungen.
- Die meisten Schleifautomaten sind mit Fernwartung ausgestattet. In Verbindung mit verschiedenen Auswertungsmöglichkeiten reduzieren sich dadurch die erforderlichen Einsätze der Servicetechniker vor Ort und somit deren Reisetätigkeit.



- Die Automatengeneration „Jupiter“ wird ausnahmslos mit Fernwartung ausgeliefert. Somit kann der Kundendienst jederzeit den Maschinenzustand einsehen und Fehler online beheben.
- Ein Kundendashboard ist in Ausarbeitung. Damit wird es in der Folge möglich sein, auch präventiv Wartungen durchzuführen.
- Zudem ist die Jupiter vollständig gekapselt, was die Emissionen in der Werkstatt deutlich reduziert.

- Dem Schleifwasser in den Skiservicemaschinen wird ein synthetisch hergestellter Kühlschmierstoff beigelegt. Diese Kühlschmierstofflösung dient der Kühlung von Ski und Werkzeugen beim Schleifvorgang, der Erhöhung der Biostabilität des Wassers und dem Korrosionsschutz von Metallkanten bei Ski und Snowboards sowie der Komponenten der Skiservicemaschinen. Das Schleifwasser wird durch ein- bis mehrstufige Filter gereinigt, Auslegung und Anzahl werden nach Bedarf der jeweiligen Skiservicemaschine optimiert. Die Kunden können zusätzliche Filterstufen/-einrichtungen erwerben. In der nutzungsfreien Zeit kann das Schleifwasser im Tank durch einen Mikrobeflüfter zusätzlich biostabilisiert und dadurch die Lebensdauer des Schleifwassers wesentlich verlängert werden.
- WINTERSTEIGER passt gemeinsam mit Herstellern laufend die Zusammensetzung der Kühlschmierstoffe an, um die Wirksamkeit zu optimieren und den Schutz der Mitarbeiter:innen zu gewährleisten. WINTERSTEIGER verwendet synthetische Kühlschmierstoffe, die nicht auf Mineralöl basieren (im Gegensatz zu anderen Herstellern).
- Wachsblock Eco: Der Wachsblock für die Skiserviceautomaten ist biologisch abbaubar: Schon nach 28 Tagen sind über 60 % der der Stoffe abgebaut.

Aufbewahrungs-, Trocknungs- und Verleihsysteme

- Steigerung der Energieeffizienz war bei der Entwicklung der Linie Easystore Flex für die Aufbewahrung und Trocknung von Ski, Snowboards, Helmen und Skischuhen eine wichtige Vorgabe.

Die Systeme werden in modularer Bauweise installiert. Die Komponenten, die Strom verbrauchen, können an die saisonale Auslastung angepasst werden, denn die Trocknermodule lassen sich je nach Bedarf einzeln schalten. Die Trockner arbeiten mit Raumluft, d.h. die Energie, die bereits in die Raumluft einfließt, wird genutzt. Die Heizung kann je nach Trocknungsbedarf zu- oder abgeschaltet werden. Mit der neuen Steuerung wird der Heizzyklus optimal getaktet und kann so bis zu 60 % Strom einsparen.



Wir denken heute bereits an morgen.

Maschinenzubehör, Werkstatt-Ausstattung, Technischer Kundenservice

- WINTERSTEIGER verzichtet wenn möglich auf Kunststoffverpackungen und verwendet stattdessen Kartons. Das Unternehmen nimmt mit der Forderung nach Kartonverpackungen auch Einfluss auf seine Lieferanten.
- Möglichst kurze Transportwege: Mehr als 80 % der Handelsartikel kommen aus den Ländern Österreich, Deutschland, Schweiz, Italien und Frankreich.
- Wie in allen Divisions kommen auch in der Division Sports die Kundendienstmitarbeiter:innen aus der jeweiligen Region, um die Fahrtstrecken möglichst gering zu halten.



Bike Services

Mit dem 2019 neu eingeführten Produktprogramm „Bike Services“ für Sporthandel, Tourismus, Unternehmen (Fahrradpendler) und Gemeinden trägt WINTERSTEIGER dem starken Trend zur aktiven Mobilität Rechnung.

Wasser sparende Anlage für die Fahrradreinigung

Mit einem Verbrauch von nur 2 Litern pro Fahrrad ist die Anlage für die Fahrradreinigung extrem wassersparend und wurde im Frühjahr 2021 in Österreich mit einer Investitionsprämie im Bereich Ökologisierung als „Investition zum primären Zweck der Wassereinsparung“ gefördert.



Division Dry & Protect Trocknungs- & Hygienesysteme

- Im Bereich Dry & Protect bietet WINTERSTEIGER Lösungen für die Trocknung, Keimreduktion und Geruchsreduktion aller Arten von Arbeits- und Einsatzkleidung an.

Für die Trocknung von Berufskleidung wurden besonders energieeffiziente Trocknungsschränke entwickelt: Das Modell Econ arbeitet mit Kondensation und ist daher äußerst sparsam beim Stromverbrauch. Durch dieses einzigartige Kondensationsverfahren werden bis zu 60 % des Energieaufwandes bzw. des Strombedarfes eingespart.

Division Solutions Holzdünnschnitt und -reparatur, Sägeblätter, Sägewerkstechnik und Automatisierungen

Für die Division Solutions ist Ressourcenschonung ein wesentlicher Faktor, der unsere Maschinen für unsere Kunden auszeichnet. WINTERSTEIGER produziert Holzdünnschnittmaschinen mit den dazugehörigen Dünnschnitt-Sägeblättern, Anlagen zur Holzoberflächenreparatur, Bandsägeblätter, Sägewerke und bietet Automatisierungslösungen an.

Beim Holzdünnschnitt wird mit dünnsten Schnittfugen – also minimalem Rohstoffverlust – ein maximaler Ertrag erzielt. Werden die Lamellen zu Mehrschichtprodukten weiterverarbeitet, wird die Holzausbeute durch das qualitativ hochwertige Produkt zusätzlich gesteigert. Mit der TRC Technologie werden aus natürlich schadhafte Holzoberflächen hochwertige Produkte in rustikalem Designbild und erhöhen so die Nutzung des limitiert vorkommenden Rohmaterials Baum.

- Die Dünnschnitt-Sägemaschinen sind aufgrund der dünnen Sägeblätter und der modernen Steuerungselektronik sehr effizient im Stromverbrauch und im Verbrauch von Wasser oder Schmiermittel. Das Schmier- und Trennmittel, das für die Besprühung der Sägeblätter während des Schnittvorganges eingesetzt wird, ist ein biologischer Schmierstoff, der keine negativen Umwelteinwirkungen hat.
- Die Maschinen zeichnen sich durch eine lange Lebensdauer aus. Maschinen, die Anfang der 70er Jahre produziert wurden, sind teilweise heute noch im Einsatz. Sie können modernisiert werden (erhalten ein Upgrade) und die Ersatzteile werden verfügbar gehalten. Bei Neuentwicklungen wird wenn möglich und sinnvoll auf bestehende Komponenten zurückgegriffen. Dieser Ansatz gewährleistet unter anderem auch eine zuverlässige Ersatzteilversorgung über Jahrzehnte.



- Der Bereich TRC – „Timber Repair & Cosmetics“ erhöht zusätzlich die Nachhaltigkeit des eingesetzten Rohstoffs: Mit den TRC-Anlagen werden Schadstellen im Holz wie Risse oder Astlöcher mit einem ökologisch unbedenklichen Füllmaterial ausgebessert.
- Die Maschinen sind mit Fernwartungsmodulen ausgestattet: Die Fehleranalyse und -behebung kann während der Anwendung durchgeführt werden und die Reisetätigkeit der Servicetechniker wird so weit wie möglich reduziert.



Regionalität und erneuerbare Energien bei der SERRA Maschinenbau GmbH

Die mobilen Sägewerke der Tochterfirma SERRA Maschinenbau GmbH in Rimsting werden von Land- und Forstwirten sowie Lohnsäge-Unternehmen eingesetzt. Im Idealfall wird aus dem gefällten Baum das Bauholz für ein Gebäude in nächster Umgebung gesägt. Statt die Stämme über weite Strecken zu zentralen Sägewerken zu transportieren, arbeitet der Lohnsäger vor Ort und spart dadurch Transportwege ein. Durch die verkürzte Wertschöpfungskette Waldbesitzer – Lohnsäger – Zimmerei bleibt mehr Wertschöpfung in der Region.

Die Firmengebäude werden seit 2023 von einem zentralen Heizkraftwerk mit Wärme versorgt. 2 Hackschnitzel-Heizkessel mit je 100 kW Leistung werden in einer Kaskade betrieben: In der Übergangszeit läuft nur ein Heizkessel, der den 8 000 Liter Pufferspeicher im Heizhaus befüllt. Die Hackschnitzel werden aus direkter Nähe geliefert und die Heizung ist so ausgelegt, dass noch ein zusätzliches Gebäude mitversorgt werden könnte. Seit 2016 produziert SERRA mit einer PV-Anlage mit 57 kWp Leistung seinen eigenen Ökostrom.



VAP-WINTERSTEIGER: Anlagenbau und Automatisierung

Die Anlagen sind mit modernster Antriebstechnik ausgestattet. Mit der neuen Generation unserer Umrichter läuft die gesamte Antriebstechnik in einem Zwischenkreisverbund. Die Bremsenergie einzelner Antriebe wird in diesen Verbund eingespeist und anderen Antrieben zur Verfügung gestellt. Dies reduziert den Energieverbrauch signifikant und erhöht somit die Effizienz der Anlage.

Solar-Gewerbepark Mettmach

Die Büros und Produktionshallen am Standort im Solar-Gewerbepark in Mettmach beziehen Ökostrom aus einer Photovoltaik-Anlage: Alle Dächer sind mit PV-Modulen ausgestattet. Heizung und Kühlung erfolgen über Wärmepumpen. Selbstverständlich basieren alle Leuchtmittel auf energiesparender LED-Technologie.



Gesamtanlage aus Holzdünnschnitt und Holzoberflächenreparatur

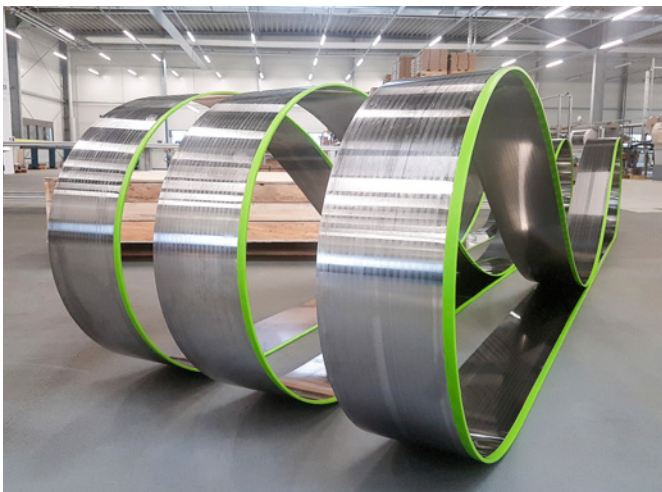


Steigende Qualitätsansprüche in der WINTERSTEIGER Sägen GmbH

Die Sägeblätter für die Dünnschnitt-Sägemaschinen sowie für Tischlereisägen, mobile Sägewerke, Block- und Trennbandsägen und für Lebensmittelsägen (Fleisch, Fisch und Gemüse) werden in der WINTERSTEIGER Sägen GmbH in Arnstadt, Deutschland, produziert.

Die Weiterentwicklung des Produktprogramms bezieht sich auf alternative Schneidstoffe. Es werden in allen Bereichen Alternativen erprobt und getestet. Diese Weiterentwicklung spürt der Kunde im Schnittprozess: Zum einen ist die Stromaufnahme der Maschine geringer und zum anderen der Output durch die höhere Genauigkeit beim Schneiden größer. Das Ergebnis sind zwei positive Effekte für den Kunden und dessen Nachhaltigkeit.

Die 2021 und 2022 installierten Kühlschmierstoffreinigungsanlagen laufen zur vollsten Zufriedenheit. Die Entsorgungskosten wurden wie geplant um 60 % zur herkömmlichen Variante reduziert. Die Reduzierung des Strombedarfs in der Sägeblattproduktion ist eines der wichtigsten Ziele für die kommenden Jahre. Die neue Härteanlage mit einer Energieeinsparung von 20 % ist ein weiterer Schritt in diese Richtung, für den geplanten Neubau ist eine PV-Anlage vorgesehen.



Block- und Trennbandsägeblätter bis 260 mm



Sägeblätter für mobile Sägewerke

Division Seedmech Feldversuchstechnik

1953 legte WINTERSTEIGER mit der Feldversuchstechnik den Firmengrundstein. Folgende ökologische Aspekte fließen in die Maschinen und Produkte ein:

- In allen WINTERSTEIGER Maschinen werden Motoren eingesetzt, die die strengen europäischen Abgasnormen erfüllen.
- Maschinenservice und -wartungen werden weltweit mit lokalen Partnern vor Ort durchgeführt, um die Reisetätigkeit so gering wie möglich zu halten.
- Ersatzteile werden über einen sehr langen Zeitraum geliefert, auch noch für Maschinen, die bereits älter als 30 Jahre sind. Dadurch wird die Produktlebensdauer bedeutend verlängert: Maschinen, die 1975 ausgeliefert wurden, sind heute noch im Einsatz.
- In den Bedienungsanleitungen wird auf die umweltgerechte Entsorgung von Füll- und Fließstoffen hingewiesen.
- Maschinen werden zurückgenommen, generalüberholt und wieder verkauft.
- Neue Maschinen werden höchst benutzerfreundlich (Ergonomie, Sicherheit, Lärm- und Geruchsreduzierung) entwickelt: Der Parzellenmähdrescher Quantum verfügt über eine lärmreduzierte Kabine, wurde nach der Norm EN 13531 gebaut und TOPS zertifiziert.





Division Metals

Richttechnik

2011 wurde mit der deutschen KOHLER Maschinenbau GmbH die Division Metals in den WINTERSTEIGER Konzern integriert. KOHLER entwickelt und produziert Teilerichtmaschinen und Bandzuführanlagen für Pressen und Stanzautomaten sowie Querteilanlagen beispielsweise für Stahl-Service-Zentren, die Elektro- und Elektronikindustrie oder für die Fahrzeugindustrie.

Bereits 2006 begann das Unternehmen mit dem Aufbau eines Qualitäts- und Umweltmanagementsystems und ist DIN EN ISO 9001 (Qualität) und EN ISO 14001 (Umwelt) zertifiziert. Die EN ISO 14001 legt weltweit anerkannte Anforderungen an ein Umweltmanagementsystem fest. Dazu muss ein Unternehmen eine betriebliche Umweltpolitik, Umweltziele und ein Umweltprogramm festlegen sowie ein entsprechendes Managementsystem aufbauen, das bei der Zielerreichung unterstützt.

Mit den zwei Zertifikaten (Qualität und Umwelt) unterstreicht KOHLER die Bedeutung der Nachhaltigkeit für die Umwelt, das Unternehmen und seine Kunden.

- Durch den Einsatz eines Direktantriebes der Richtwalzen sowie der seit Jahren bewährten elektromechanischen Richtspaltregelung übertrifft die Teilerichtmaschine Peak Performer ab Modellreihe 85P marktübliche Maschinen mit einem um bis zu 75 % reduzierten Energieverbrauch. KOHLER Teilerichtmaschinen arbeiten gänzlich ohne Hydrauliksysteme und leisten so zusammen mit der hohen Energieeffizienz einen aktiven Beitrag zur Ressourcenschonung in der industriellen Blechbearbeitung.
- Auch bei Bandanlagen mit einem Richtwalzendurchmesser von 40 mm bis 65 mm wird auf die Verwendung der üblichen Verteilergetriebe mit Öl geschmierten Gelenkwellen zum Antrieb der Richtwalzen und des Bandabzugs verzichtet. Stattdessen setzt KOHLER auch hier auf ein energieeffizientes Antriebskonzept mit Direktantrieben ohne Gelenkwellen. So wird der Wartungsaufwand deutlich reduziert und die Energieeffizienz signifikant gesteigert.
- Servomotor statt Hydraulik – auch bei der Fixierung der Coils: Diese wichtige Funktion nimmt die servomotorische Haspeldornspreizung vor, was wiederum geringere Betriebs- und Umweltkosten verursacht.
- Mit Strom aus der eigenen Photovoltaik-Anlage setzt KOHLER weitere Akzente in puncto ökologischer Nachhaltigkeit. Das Dach der Produktionshalle mit einer Fläche von 1500 m² wurde mit 816 PV-Modulen ausgestattet. Die PV-Anlage ist seit November 2023 in Betrieb und mit 310 kWp in den Sommermonaten auf eine Autarkie von 100 % ausgelegt.



Nachhaltig gleich zukunftsfähig

Die Unternehmensphilosophie „Thinking about tomorrow“ und die Ausrichtung auf langfristige Beziehungen sowie auf die Langlebigkeit von Produkten zeigen, dass nachhaltiges Denken in der Unternehmenskultur tief verwurzelt ist: Nur nachhaltig bedeutet auch zukunftsfähig!



Mitwirkende

Johann Aigner, Teamleitung Business Development Service

Josef Aigner, Leitung Produktmanagement Zubehör Sports

Gerald Brandstetter, Leitung mechanische Fertigung

Ryan Eittreim, Leitung Verkauf USA, Sports

Norbert Meier, Leitung Geschäftsfeld Bike Services

Helmut Heftberger, Geschäftsführer WINTERSTEIGER Operations GmbH

Stefan Hengelhaupt, Geschäftsführer WINTERSTEIGER Sägen GmbH

Benjamin Hochholzer, Leitung Facility & Service

Michael Kirchmeir, Director Purchasing & Logistics

Elke Kurth, Marketing Manager KOHLER (Metals)

Stefan Kühberger, Leitung Versand

Raphael Mühlmann, Business Development Dry & Protect

Christiane Niklas, Fuhrpark-Management

Christian Oberauer, Leitung Buchhaltung

Christopher Schiehauer, Geschäftsführer WINTERSTEIGER Seedmech GmbH

Franz Schlager, Leitung Geschäftsfeld Rent & Service, Sports

Mario Schramböck, Leitung Produktionslogistik

Markus Weissenbrunner, Leitung Business Development Solutions

Stefan Daller, Marketing & Communications

Michael Ortmaier, Grafik & Design

Christina Fuggersberger, Grafik & Design

Franz Gangl, Director Marketing & Communications



WINTERSTEIGER
Thinking about tomorrow.

