

Umweltbericht 2024



Inhalt

Inhalt	2
Vorwort	3
Das Unternehmen und der Standort Fulpmes	4
Umweltpolitik	5
Umweltauswirkungen	6
Umwelt und Abfallbilanz	7
Bewertung der Umweltdaten und der umweltrelevanten Projekte	8
Umweltziele 2025	14
Abschätzung der künftigen Entwicklung	14
Zertifikat nach ISO 14001 und ISO 9001	15

Vorwort

Seit jeher sind die Schmiede aus dem Stubaital verbunden mit dem Tal, dessen Kultur und der wunderschönen Landschaft.

Die Genossenschaft, Mutter der STUBAI KSHB GmbH sowie der STUBAI ZMV GmbH, bringt diese Verbundenheit nicht zuletzt in ihrem Namen, STUBAI Werkzeugindustrie reg.Gen.m.b.H zum Ausdruck.

Die Marke STUBAI steht daher seit 1897 für Qualität und Nachhaltigkeit.

Wir bei STUBAI, stellen das Handeln in den Vordergrund. In Zeiten, in denen Klimawandel und Nachhaltigkeit immer mehr Thema in der Öffentlichkeit werden, halten wir es für sinnvoll, unseren Beitrag dazu auch den interessierten Parteien zu kommunizieren.

Wie jedes Unternehmen ist auch STUBAI gezwungen, wirtschaftlich zu fertigen. Wir sehen unsere Aufgabe darin, dort zu arbeiten, wo wir auch leben dürfen. Nicht zuletzt, deswegen sind wir achtsam mit unserer Umwelt. Unser größtes Potential sind unsere gut qualifizierten MitarbeiterInnen.

Gemeinsam mit ihnen und den meist nächstgelegenen Lieferpartnern sehen wir uns gerüstet, wichtiger Partner für all unsere Kunden zu bleiben.

In diesem Sinne werden wir auch in Zukunft handeln um einen positiven Fußabdruck in dieser Welt zu hinterlassen.

Vorstand und Geschäftsführung STUBAI KSHB GmbH

Georg Hörtnagl

Ernst Dummer

Das Unternehmen und der Standort Fulpmes

In Fulpmes im Stubaital wurde 1897 die Genossenschaft STUBAI Werkzeug-industrie reg. Gen.m.b.H. gegründet. Die metallverarbeitenden Betriebe im Dorf schlossen sich zusammen, um in der Genossenschaft den Vertrieb und kapitalintensive Fertigungen unter der Marke STUBAI zu bündeln.

In den Jahren 2007 und 2010 wurden von der Genossenschaft die Fertigung und der Vertrieb in zwei operative Gesellschaften aufgeteilt.

Die STUBAI ZMV GmbH ist verantwortlich für den Vertrieb, der von den Mitgliedsbetrieben der Genossenschaft unter der Marke STUBAI produzierten Waren.

Die Fertigung ist in der STUBAI KSHB GmbH angesiedelt.

Das Fertigungsprogramm umfasst unter anderem Meisel und Haltersysteme für Straßenfräsen und den Bergbau, Grubber- und Flügelscharen für den Agrarbereich und Rahmenbauteile für Motorradhersteller.

Außerdem werden für die Mitglieder der Genossenschaft Schmiedeteile produziert und die Wärmebehandlung durchgeführt. Daraus produzieren diese dann die bekannten Werkzeuge und Bergsportartikel der Marke STUBAI.

Fulpmes im Stubaital ist eine Marktgemeinde mit 4500 EinwohnerInnen und einer langen Schmiede- und Bergbautradition.

Schon im Jahr 1357 wurde der erste Schmied im Stubaital urkundlich erwähnt und bis vor 80 Jahren wurde in den Bergen rund um Fulpmes aktiv Bergbau betrieben.

Mit rund 170 MitarbeiterInnen ist die STUBAI KSHB GmbH der größte Industriebetrieb in Fulpmes.

Das Werksgelände befindet sich im Industriegebiet in Medraz und ist auf zwei Standorte aufgeteilt.

Die STUBAI KSHB GmbH besitzt seit Jahrzehnten ein zertifiziertes Qualitätssicherungssystem nach ISO 9001. Im Juni 2020 kam das zertifizierte Umweltmanagementsystem nach ISO 14001 hinzu.

Produktqualität, Umweltschutz und Sicherheit sind eine gemeinsame und nicht trennbare Voraussetzung für die internationalen Markterfolge.

Umweltpolitik

- Unser grundsätzlicher Umgang untereinander, sowie mit Stoffen und Anlagen, ist so gestaltet, wie man es selbst bei sich zu Hause machen bzw. von seinen Nachbarn erwarten würde.
- Unser Umgang ist partnerschaftlich unter unseren MitarbeiterInnen, mit unseren Lieferanten und interessierten Parteien.
Besonders stolz sind wir, wenn wir von unseren Kunden als Partner gesehen werden.
- Wir achten auf möglichst geringe Umweltauswirkung unseres Tuns, bei der Auswahl und dem nachhaltigen Umgang mit Anlagen, Materialien und Hilfsstoffen, bis zu deren Verwertung.
- Dies bedeutet einen sparsamen Umgang mit Rohmaterialien, Energie, Wasser und Hilfsstoffen sowie die Minimierung von Umweltbelastungen durch Emissionen, Abfall und unnötigen Verpackungen.
- Bei der Auswahl unserer Partner suchen wir kurze Wege, berücksichtigen den Umgang mit Umweltaspekten und pflegen eine offene Kommunikation.
- Einhaltung von Gesetzen und Pflichten ist für uns eine Selbstverständlichkeit, das gemeinsame Wahrnehmen unserer sozialen Verantwortung wichtiger Teil unserer Unternehmenskultur.

Umweltauswirkungen

Für die Produktion und Lagerung der Produkte und Rohstoffe werden benötigt:

Rohstoffe

Stahl

Aluminium

Energie

zur Erwärmung der Bauteile mittels Induktion und in Öfen

für den Antrieb von Motoren

für die Raumheizung

Wasser

zum Kühlen der Erwärmungen

für Sanitärzwecke

für Reinigungszwecke

zum Verdünnen von Schneidemulsionen

Hilfsstoffe

Öle und Fette

Druckluft

Kühlschmierstoffe

Strahlmittel und Schleifmittel

Verpackungen

Bei diesen Aktivitäten entstehen:

Hochwertige Schmiedeteile - je nach Kundenanforderung bearbeitet, wärmebehandelt oder fertig montiert

Schrott

Abfall

Abwärme

Abwasser

Abluft und Abgase

Lärm

Erschütterungen

Umwelt und Abfallbilanz



	2022	2023	2024				2022	2023	2024
Mitarbeiterstand	180	185	172						
Fuhrpark									
PKW	4	4	4						
Stapler	28	30	29						
Input				Relevante Stoffströme	Betroffene Abteilungen	Output			
Rohmaterial (to)						Fertigwaren (to)			
1 Stahl (inklusive Schmiedeteilezukauf)	13309	11694	9974	1,2,4,7,10,12,16,17,21	-Schmiede	Fertigwaren	8719	8811	7639
2 Aluminium	166	175	124			Durchsatz Härterei (extern)	582	644	458
3 beigestellte Bauteile Härterei	582	644	458	1,2,4,5,7,10,12,16,17,21	-Presserei				
Betriebsstoffe (kg)				1,2,6,7,8,9,12,16,21	-CNC	Wertstoffe (kg)			
4 Technische Gase	263875	213047	189828	1,2,12,13,14,15,16	-Montage	Stahlschrott	3636344	3232028	2459288
5 Strahlgut	32100	33775	28000	1,2,3,4,5,6,11,12,13,15,16,17,18,19,20,21	-Härterei	Aluminiumschrott	106911	117017	66109
6 Chemikalien Säuren, Basen, Gifte	5150	5558	3550	1,2,7,8,12,16,21	-Werkzeugbau	Sonstiger Metallschrott	6687	4809	4246
7 Schmieröl und Fett	9915	11673	5947			Altholz	26220	25580	18780
8 Schneidöle, Kühlschmierstoffe und Emulsionen	11773	9324	8938			Papier/Kartonagen	12300	10250	8180
9 Schleifkörper Gleitschleifen	545	1023	966			Energie			
10 Gesenkschmiermittel	10401	8990	10735			Strom PV Einspeisung MWh	0	0	1
11 Abschrecköl	11250	23800	11900			Fernwärme	0	59	53
12 Druckluft (nm³)	9367143,96	7957292	5641999			Abwasser (m³)			
Hilfsstoffe (kg)						Abwasser	6253	3661	2930
13 Produktverpackung Kunststoff	2679	5080	2197			Kühlwasser	16051	13478	14096
14 Produktverpackung Holz	9371	7548	1668			nicht gefährliche Abfälle (m³)			
15 Produktverpackung Papier	9285	4038	5212			Restmüll	102	93	83
Energie						Plastik	140	151	154
16.1 Strom (MWh)	15927	14202	11276			Gefährliche Abfälle (kg)			
16.2 davon Eigenproduktion (MWh)	0	0	2			Altöl	6007	6060	7223
17 Gas (MWh)	637	2174	2429			Öl-Wassergemische	149186	155809	186200
18 Treibstoff (l)	3589	3009	1731			wässrige Konzentrate	5593	4834	3188
19.1 Fernwärme	0	208	565			Sonstiges	2689	4572	5423
19.2 Heizwärme durch Wärmerückgewinnung	0	108	273						
Wasser (m³)									
20 Brauchwasser	6253	3661	2930						
21 Kühlwasser	16051	13478	14096						
Kennzahlen	2022	2023	2024						
Materialeffizient (1-Schrott/(Stahl und Aluminiumzukauf) (%))	69,45	68,68	73,39						
Energieeinsatz (Energie/Fertigprodukt) (kWh/kg))	1,78	1,73	1,69						
Umsatzanteil Versand in Mehrwegverpackung (%)	94,1	96,3	98,6						
Anteil an WRG zu Gesamtheizenergie		0,342	0,326						
Wassereinsatz (Brauchwasser/Fertigprodukt) (l/kg)	0,67	0,39	0,36						
Kühlwassereinsatz (Kühlwasser/Fertigprodukt) (l/kg)	1,73	1,43	1,74						

Bewertung der Umweltdaten und der umweltrelevanten Projekte

Umweltziele 2024:

- Die PV Anlagen wurden im Herbst 2024 fertiggestellt. Schlussendlich konnten alle Probleme ausgeräumt werden und gemeinsam mit den Behörden ein für alle Beteiligten praktikabler Weg gefunden werden. Die ersten Betriebsmonate lassen vermuten, dass die Anlagen sowohl technisch als auch wirtschaftlich gut funktionieren. Derzeit speisen wir am Wochenende etwas Strom ins öffentliche Netz. Sobald wir mit dem Netzebene 4 Projekt beide Standorte zusammenschließen, wird der Eigenverbrauchsanteil bei 100% liegen.
- Bei der Wärmerückgewinnung wurden bisher nur Planungsarbeiten durchgeführt, da wir eventuell die Betriebsweise des Härteofens etwas abändern und eine Optimierung der Wärmerückgewinnung erst danach sinnvoll in Angriff genommen werden kann.
- Bei der Druckluftversorgung wurden die Absperrventile für die einzelnen Abteilungen inzwischen aktiviert. Dadurch wurde der Druckluftverbrauch am Wochenende und außerhalb der Arbeitszeit auf unter 1,5Nm³/min gesenkt. Anfang 2023 lag der Wochenendverbrauch noch bei fast 9Nm³/min, ohne die Absperrventile würde er bei ca. 4,7Nm³/min liegen. Die dadurch erreichte Energieeinsparung liegt bei ca. 70.000kWh/a.
- Die Maßnahmen zur Verbesserung der Ordnung und Sauberkeit wurden fortgesetzt. Dabei zeigt sich, dass montierte Kameras und Kameraattrappen umgehenden Erfolg zeigen, der Weg über Belehrungen deutlich mühevoller ist.
- Die Energieeffizienzmeldung wurde zeitgerecht abgegeben. Die Meldung musste von der Konzernmutter für die Genossenschaft und die beiden Töchter erstellt werden. Die organisatorische Abwicklung erfolgte durch die STUBAI KSHB.

Bewertung der Umweltdaten und der umweltrelevanten Projekte

- Das Ziel der Einsparung von mindestens 100.000 kWh bei Energieeinsparungsprojekten wurde deutlich überschritten.
 - o Druckluftsystem Ventileinbau: Gesamteinsparung hochgerechnet etwa 70.000 kWh/a. Ein weiterer Vorteil der Absperrventile ist, dass jetzt der Luftverlust abteilungsweise quantifiziert werden kann. Die größten Verluste sind derzeit in den Abteilungen CNC und Werkzeugbau.
 - o Bei drei Rückkühlanlagen in der Schmiede wurde die Pumpenleistung reduziert. Der Stromverbrauch reduzierte sich dadurch um ca. 65.000 kWh/a.
 - o Die Heizleitungen von den Wärmerückgewinnungen der Kompressoren und zum Bürotrakt wurden isoliert. Theoretisch ergäbe das eine Heizwärmeeinsparung von über 20 MWh/a. Die Leitungen gingen aber durch den Bereich der Ablänger, welche im Winter dann über die Kälte klagten, so dass wir Heizlüfter aktivieren mussten, welche seit vielen Jahren defekt waren. Dieser Mehrheizbedarf wird die Energieeinsparung durch die Isolierung wieder zunichtemachen.
 - o Die Temperaturregler in den Werkshallen wurden trotz häufiger Hinweise regelmäßig auf +40°C gedreht. Dadurch wurde durchgehend geheizt und jeder Regelungsversuch zunichte gemacht. Daher haben wir Abdeckungen 3D gedruckt, so dass eine Temperaturänderung nur mehr mittels Werkzeugeinsatz möglich ist.
 - o Die Sensibilisierung der MitarbeiterInnen und das konsequente Ansprechen von Energieeinsparungspotenzialen hat Erfolg gezeigt, der Fokus auf einen geringeren Energieverbrauch ist merkbar.
Besonders positiv zu erwähnen ist dabei die 2. Schicht in der CNC, die nach 16:30 Uhr konsequent, in den Bereichen in denen nicht gearbeitet wird, das Licht ausschaltet.
Eine Quantifizierung der Einsparung ist nicht möglich.

Bewertung der Umweltdaten und der umweltrelevanten Projekte

- o In der Schmiede wurde vermehrt auf den richtigen Einsatz der Induktionsspulen geachtet und auch die Mitarbeiter entsprechend angewiesen. Dadurch sinkt der Strombedarf beim Erwärmen der Stangenabschnitte. Eine Quantifizierung der Einsparung ist nicht möglich.
- o Die Wärmetauscher der Kühlanlagen werden zweimal jährlich von Pollen und anderen Verschmutzungen gereinigt. Dadurch wird der Wasserverbrauch verringert.

Vergleich des Jahres 2024 der Umwelt und Abfallbilanz zum Jahr 2023

- Wie erwartet war das Jahr 2024 geprägt von einer schwierigen Marktphase, welche gegen Ende des Jahres durch die Insolvenz von KTM noch verstärkt wurde. Daher wurden Investitionen auf ein Minimum reduziert.
- Dem extrem fordernden Marktumfeld geschuldet und aufgrund der deutlich geringeren Umsätze mussten Anpassungen in allen Bereichen gemacht werden. Auch beim Personalstand gab es Einschnitte. Es wurde versucht möglichst viel über natürliche Abgänge und „Stempeln“ (Trennungsvereinbarung mit Wiedereinstellungsgarantie) abzufangen. Aber der Ausfall von KTM hat es erforderlich gemacht, dass wir uns auch von einigen MitarbeiterInnen trennen mussten.
- Entsprechend der niedrigeren Auslastung sanken die verbrauchten und erzeugten Mengen das 2. Jahr in Folge deutlich.
- Mit Ausnahme des Verbrauchs an Gesenkschmiermittel gingen die Verbräuche von den anderen Betriebsstoffen zurück oder blieben konstant. Besonders erfreulich ist dabei, dass die Menge an Abschrecköl trotz der höheren Tonnage, die in der Härterei mit dem neuen Ofen verarbeitet wird, gegenüber dem Jahr 2022 fast gleich geblieben ist. Das zeigt, dass der Abschreckölverbrauch des neuen Ofens je produzierter Tonne Härtegut geringer ist, als bei den alten Öfen.
- Bei den Hilfsstoffen (=Verpackungsmaterial) ist der niedrigere Verbrauch von Holzeinwegpaletten auffällig. Das ist auf den Wegfall eines Produktes zurückzuführen.

Bewertung der Umweltdaten und der umweltrelevanten Projekte

- Im Bereich Energie wurden die berichteten Kennzahlen geändert. Hinzugefügt wurde die eigenproduzierte Strommenge und die durch Wärmerückgewinnungen gewonnene Heizenergie. Der Stromverbrauch sank deutlich. Bei Gas und Fernwärme stieg der Verbrauch. Allerdings war das Vergleichsjahr 2023 nur ein Rumpffjahr, in dem die Anlagen erst fertiggestellt wurden. Der Treibstoffverbrauch sank aufgrund des Austausch eines Autos mit Verbrennungsmotor gegen ein E-Fahrzeug. Der letzte verbleibende Dieselstapler wird im Jahr 2025 ausgetauscht, so dass sich der Gesamttreibstoffverbrauch nochmal halbieren wird.
- Der Wasserverbrauch ist in etwa gleich geblieben.
- Die Mengen an Wertstoffen sanken. Es gibt hier keine Auffälligkeiten zu berichten.
- Hinzugefügt wurde ein Abschnitt mit der von uns produzierten und verkauften Energie.
- Die nicht gefährlichen Abfälle sind konstant.
- Bei den gefährlichen Abfällen stieg der Altölanfall. Diese ist der Demontage der alten Betek - Härteanlagen geschuldet, wo das Öl der Abschreckbäder entsorgt wurde. Die Öl-Wassergemische stiegen ebenfalls deutlich an. Dies ist auf die regelmäßige Reinigung der Waschmaschine bei der neuen Härteanlage zurückzuführen, wodurch höhere Abwassermengen anfallen.

Abfälle, Abwasser:

- Im Bereich Gleitschleifen wurde die Wasseraufbereitung erneuert. Dadurch sinkt der Energie-, Wasser- und Betriebsmitteleinsatz und wir erwarten uns auch eine Verbesserung der Produktionsqualität.
- Es wurde festgestellt, dass ein Kanalstrang falsch angeschlossen war. Sofort nach Bekanntwerden dieses Umstandes wurde der betreffende Bereich geschlossen und erst nach erfolgter Sanierung wieder geöffnet. Warum und seit wann dieses Problem bestand, kann nicht mehr nachvollzogen werden. Auf sämtlichen Bestandsplänen war dieser Anschluss seit 1978 anders eingezeichnet als ausgeführt.
- Defekte Teilabschnitte des Schwarzwasserkanaals wurden saniert.
- Mittels Markierfarbe wurden zahlreiche Abwassereinleitpunkte kontrolliert.

Bewertung der Umweltdaten und der umweltrelevanten Projekte

Suche nach Ersatzprodukten für gefährliche Arbeitsstoffe.

- Es werden laufend die verwendeten Produkte betrachtet und nach umweltfreundlicheren Alternativen gesucht.
- Das Beizmittel wurde getauscht, da das alte nicht mehr angeboten wird. Technisch gibt es dadurch keine Probleme, allerdings muss die zeitliche Arbeitsabfolge noch optimiert werden.
- Es werden keine krebserregenden, das Erbgut verändernde oder die Fruchtbarkeit beeinträchtigende Substanzen verwendet.
- Gifte werden in der Härterei und im Labor verwendet. Ein Ersatz durch andere ungiftige Mittel wird laufend geprüft. Sämtliche AnwenderInnen werden jährlich mit dem Umgang geschult und der Verbrauch genau dokumentiert.

Umweltaspekte und Rechtskonformität

- Die Umweltaspekte werden bei Bedarf ergänzt und bedacht.
- Im vergangenen Jahr wurde ein offenes Projekt abgeschlossen und fünf neu aufgenommen.
- Die jährliche Überprüfung der Rechtskonformität wurde durchgeführt und Änderungen bewertet.
- Die CBAM Meldungen werden durchgeführt. Ab dem dritten Quartal hat sich die Zolltarifnummer der importierten Waren geändert und daher war ab diesem Zeitpunkt keine Anmeldung mehr erforderlich.
- Die EUDR wurde betrachtet, wir fallen mit Paletten und Hammerstielen darunter. Da die EU Gremien die Anwendung um ein Jahr verschoben haben, wir durch den Umsatzrückgang wieder als KMU gemäß der Verordnung gelten und das EU Parlament noch Änderungen am Verordnungstext durchsetzen will, ist derzeit eine Schulung oder detaillierte Vorbereitung nicht sinnvoll und möglich.
- Beim internen Umweltaudit in den Abteilungen Schmiede und Werkzeugbau wurde dieses Jahr der Schwerpunkt auf die Kennzeichnung und Handhabung von Gefahrstoffen und das Vorhandensein der zugehörigen Sicherheitsdatenblätter gelegt.

Bewertung der Umweltdaten und der umweltrelevanten Projekte

Kennzahlen in der Umwelt und Abfallbilanz:

- Die Materialeffizienz hat deutlich verbessert.
- Die Energieeffizienz hat sich jetzt drei Jahre in Folge verbessert. Durch die Investition in die neue Härteanlage hat sich der Produktionsmix gegenüber den letzten Jahren aber geändert und die Kennzahl ist daher nur bedingt mit den Vorjahren vergleichbar. Wir beobachten und analysieren den Wert in den nächsten Jahren weiter.
- Beim Verhältnis der Mehrwegverpackungen zu den Einwegverpackungen ist der Anteil auf 98,6% gestiegen. Im nächsten Jahr wird diese Kennzahl wieder schlechter werden, da wir mehr Produkte auf Einwegpaletten nach Fernost versenden müssen.
- Die Kennzahl der gefährlichen Abfälle pro kg Fertigprodukt wird nicht mehr weiterverfolgt, da sie 80-90% nur vom ölhaltigen Abwasseranfall abhängt. Daher ist diese Kennzahl nicht aussagekräftig. Im Jahr 2024 wäre die Kennzahl auf 0,025 kg/kg Fertigprodukt gestiegen. Das ist dem regelmäßigen Absaugen der Waschmaschine der neuen Vergütelinie durch die Firma Freudentaler geschuldet.
- Neu eingeführt wurde die Kennzahl „Anteil der selbst produzierten Heizwärme“ an der Gesamtheizenergie für die Gebäudeheizung.
- Der Brauchwassereinsatz pro kg Fertigprodukt ist nochmals gesunken. Dies ist auf einen Einmaleffekt in der Härterei zurückzuführen. Im nächsten Jahr erwarten wir einen Anstieg dieser Kennzahl.
- Der Kühlwasserverbrauch ist deutlich gestiegen. Die Probleme bei der Kühlung „Pumpenhaus“ haben wir immer noch nicht beheben können. Darum und um die Wichtigkeit des Themas noch deutlicher sichtbar zu machen, wurde dieses Thema als Umweltziel für 2025 ausgewählt.

Umweltziele 2025

- Identifizierung und Umsetzung von fünf Energieeinsparungsprojekten mit dem Ziel einer Gesamteinsparung von mindestens 100.000 kWh.
- Optimierung der Pumpenleistung in mindestens 3 Rückkühlungen durch den Einbau oder die optimale Einstellung von Frequenzumrichtern
- Verbesserung der Ordnung und Sauberkeit in und um die Betriebsgebäude durch verstärkte Sensibilisierung der Mitarbeiter.
- Mindestens Aufrechterhalten des derzeitigen Niveaus bei der Druckluft
- Überarbeitung des Abwasserkonzeptes der Kühlanlagen und detaillierte Erfassung der Kühlung „Pumpenhaus“ um die Probleme zu identifizieren und zu beheben.

Abschätzung der zukünftigen Entwicklung

2025 wird aufgrund der weiterhin sehr schwachen konjunkturellen Lage herausfordernd. Investitionen sind weitgehend zurückgestellt.

Innerhalb der europäischen Gremien hat sich offensichtlich die Ansicht durchgesetzt, dass die Unternehmen durch die Vielzahl an neuen Regulatorien überfordert wurden. Im Zuge der Omnibus 1 und 2 Pakete der EU Kommission sollen Vorgaben und Berichtspflichten vereinfacht werden. Wir hoffen, dass dies ernsthaft vorangetrieben wird und auch auf den immer mehr spürbaren „trickle down“ Effekt, der für Großunternehmen geltenden Standards einen positiven Einfluss hat und uns weniger Bürokratie und mehr Fokus auf das Kerngeschäft erlaubt.

Zertifikat nach ISO 14001



ZERTIFIKAT



für das Managementsystem nach
EN ISO 9001:2015 und EN ISO 14001:2015

Der Nachweis der regelwerkskonformen Anwendung wurde erbracht
und wird gemäß TÜV AUSTRIA CERT-Verfahren bescheinigt für



STUBAI KSHB GmbH
Industriezone A 1
A-6166 Fulpmes

Geltungsbereich

Kompetenzzentrum Schmieden Härten Bearbeiten

Zertifikat-Registrier-Nr. 201006235
20104203007184

Gültig bis 2026-06-13
Erstzertifizierung: 1996-02-26

Zertifizierungsstelle
der TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Wien, 2023-05-16

Diese Zertifizierung wurde gemäß TÜV AUSTRIA CERT-Verfahren zur Auditierung und Zertifizierung
durchgeführt und wird regelmäßig überwacht.
TÜV AUSTRIA CERT GMBH Deutschstraße 10 A-1230 Wien www.tuv.at



Veröffentlichung nur mit Einverständnis des TÜV AUSTRIA | The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA (TUV)