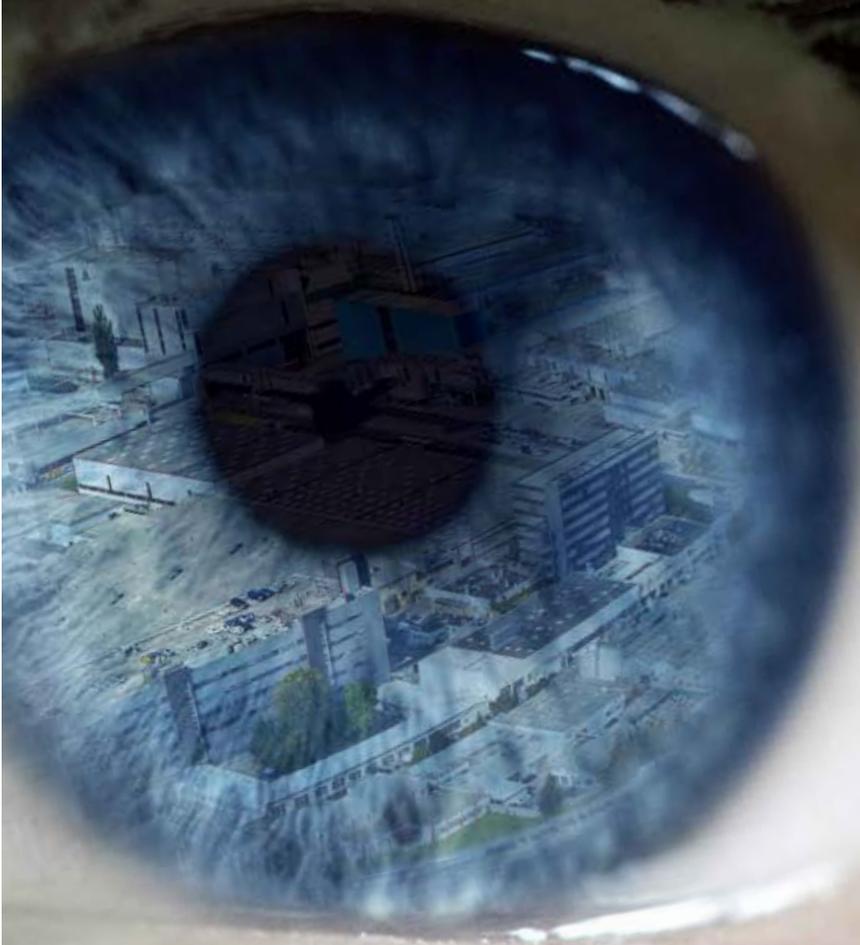




AKTUALISIERTER
PERFORMANCE REPORT
MIT INTEGRIERTER
UMWELTERKLÄRUNG 2015

see the big picture





AKTUALISIERTER PERFORMANCE
REPORT MIT INTEGRIERTER
UMWELTERKLÄRUNG 2015

UNTERNEHMERTUM – VORREITER SEIN
UMWELT – VERANTWORTUNGSVOLL PRODUZIEREN
SOZIALES – MITEINANDER WACHSEN
COMPLIANCE – VERANTWORTUNG AKTIV WAHRNEHMEN



Inhaltsverzeichnis

VORWORT	05
Vorstandsstatements zur Umwelterklärung	06
DAS UNTERNEHMEN	08
Magna Steyr Graz.....	09
3 Millionen Automobile made in Graz	15
UNTERNEHMERTUM – VORREITER SEIN	12
Innovation – das Fundament für den Erfolg von Morgen	14
Beispiel für erste Umsetzungserfolge: Smart Labeling	15
Die Ideen unserer Mitarbeiter sind uns wichtig!	16
Leistungen, Awards und Auszeichnungen	18
UMWELT – VERANTWORTUNGSVOLL PRODUZIEREN	22
Umweltmanagementsystem	24
Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm	25
Erbrachte Leistungen	30
Umwelt in Zahlen	
Daten, Fakten und Behördenvorgaben	33
Input/Output-Bilanz	34
Abfälle	35
Umweltauswirkungen	36
Medienverbräuche.....	37
Die Umwelt im Fokus	38
SOZIALES – MITEINANDER WACHSEN	40
Magna Steyr-Familientag	42
Magna Steyr Run 2014	44
10 Jahre Magna Steyr & alpha nova	45
Sozialprojekt 2014	45
COMPLIANCE – VERANTWORTUNG AKTIV WAHRNEHMEN	46
Verhaltens- und Ethikkodex	48
ANHANG	
Erklärung Umweltgutachter	52
Ansprechpartner und Impressum	54

Seite 28

Highlights



Ich freue mich, dass in dieser aktualisierten Ausgabe des Performance Reports die vier essentiellen Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance erneut gemeinsam dargestellt und gesamtheitlich betrachtet werden.

Jeder einzelne Schwerpunkt trägt maßgeblich zum Erfolg unseres Unternehmens bei.

Günther Apfalter
President

Vorstandsstatements zur Umwelterklärung



Günther Apfalter
President



Anton Schantl
Vice President
Finance



Gerd Brusius
Executive Vice President
Sales & Marketing



Karl Stracke
President
Fahrzeugtechnik & Engineering

Die aktuelle Umwelterklärung ist in die Kapitel
Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance gegliedert.
Wie wichtig sind diese vier Bereiche
aus Ihrer Sicht für das Unternehmen?

Günther Apfalter

„Ich freue mich, dass in dieser aktualisierten Ausgabe der Umwelterklärung die vier essenziellen Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance erneut gemeinsam dargestellt werden. Jeder einzelne Schwerpunkt trägt maßgeblich zum Erfolg unseres Unternehmens bei. Mit dieser gesamtheitlichen Betrachtung und der Neugestaltung unserer Umwelterklärung als Performance Report haben wir im Jahr 2014 eindrucksvoll unsere Vorreiterrolle bewiesen. Dafür wurde Magna Steyr vom österreichischen Lebensministerium mit dem renommierten EMAS-Award für sein vorbildliches Umweltmanagementsystem ausgezeichnet. Als einer der führenden Leitbetriebe nehmen wir unsere Verantwortung sehr bewusst wahr. Verantwortungsvolles Unternehmertum bedeutet für uns, unsere Kunden durch innovative Produkte und Weltklasse-Fertigung zu überzeugen, um damit die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens zu erhalten. Für unsere Mitarbeiter wollen wir ein attraktiver Arbeitgeber sein und in der Gesellschaft als ethisch verantwortungsvolles Unternehmen agieren.“

Anton Schantl

„Aus Unternehmenssicht ist verantwortungsvolles Handeln in allen vier Bereichen von größter Bedeutung, um nachhaltiges und soziales Unternehmertum sicherzustellen. Als Finanzvorstand lege ich besonderes Augenmerk auf die mittel- und langfristige Wirtschaftlichkeit des Unternehmens. Dabei ist die Einhaltung von Regeln und Normen die Grundvoraussetzung, um verantwortungsvolles unternehmerisches Handeln überhaupt umfassend gewährleisten zu können. Darüber hinaus legt der Verhaltens- und Ethikkodex unseres Konzerns weitere Prinzipien fest, damit Compliance in sämtlichen Unternehmensbereichen nachhaltig sichergestellt ist. Aus meiner Sicht ist es wichtig, mit Hausverstand an die Dinge heranzugehen und selbst Verantwortung zu übernehmen.“

Gerd Brusius

„Ich vergleiche unser Unternehmen mit einem Haus. Unsere Kernkompetenz stellt das Dach dar, das von den vier Säulen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance getragen wird. Vernachlässigen wir eine dieser Säulen, gerät das Unternehmen

in Schieflage. Die Aufgabe des Managements besteht darin, die Stabilität dieser vier Säulen sicherzustellen. Auch für die Kunden spielt Nachhaltigkeit eine wesentliche Rolle. Es wird erwartet, dass wir unsere Prozesse nachhaltig managen.“

Karl Stracke

„Aus unternehmerischer Sicht sehe ich natürlich verschiedene Schwerpunkte. Zum einen geht es darum, verantwortungsvoll zu produzieren, das bedeutet Ressourcen effizient einzusetzen, den Verbrauch zu optimieren und Abfall zu vermeiden bzw. anfallende Reststoffe im Kreislauf zu führen. Hier geht es um eine nachhaltige Produktion, im Sinne eines 360-Grad-Blickwinkels. Zum anderen ist es unsere Aufgabe als innovatives Unternehmen, an Mobilitätslösungen der Zukunft zu arbeiten, um die globalen CO₂-Emissionen einzudämmen. Neue Technologien, wie alternative Antriebe, alternative Speichersysteme und Leichtbau spielen eine zentrale Rolle. Die Summe all dieser Themen ist der Schlüssel für eine erfolgreiche Zukunft.“

Das Unternehmen



Magna Steyr Graz: Ein Standort mit Tradition

EINE BESONDERE ROLLE INNERHALB
DES MAGNA-KONZERNS

Eine mehr als 100-jährige Erfahrung im Automobilbau und das umfassende Leistungsspektrum des Unternehmens machen Magna Steyr zum weltweit führenden, markenunabhängigen Engineering- und Fertigungspartner für Automobilhersteller.



Magna International

130.000
Mitarbeiter an
316 Produktions-
standorten.

Sieben Tochtergesellschaften bilden Magna International, einen führenden globalen Automobilzulieferer mit über 130.000 Mitarbeitern, die an 316 Produktionsstandorten und 87 Produktentwicklungs-, Engineering- und Vertriebszentren in 29 Ländern in Nord- und Südamerika, Europa, Asien und Afrika

beschäftigt sind. Nahezu alle Komponenten eines Fahrzeuges werden von Magna designt, entwickelt, getestet und gefertigt. Magna Steyr in Graz ist der einzige Standort des Konzerns, an dem Gesamtfahrzeuge gebaut werden. Das Unternehmen hat sich zum Ziel gesetzt, bezüglich der Gesundheits-, Sicherheits-

und Umweltschutz-Praktiken ein Branchenführer zu sein. Durch technische Innovationen und Prozesseffizienz werden die Auswirkungen des Betriebes auf die Umwelt minimiert und sichere und gesunde Arbeitsbedingungen gewährleistet.

Das umfangreiche Leistungsportfolio umfasst Entwicklungsdienstleistungen bis zum Gesamtfahrzeug, flexible Lösungen in der Fahrzeug-Auftragsfertigung von der Nischen- bis zur Volumenfertigung sowie innovative Tanksysteme.

Als Auftragsfertiger hat Magna Steyr Graz – seit März 1999 an EMAS beteiligt – bisher mehr als 3 Millionen Fahrzeuge, aufgeteilt auf 22 Modelle, produziert. Hinter dieser hervorragenden Leistung stehen ca. 6000 Mitarbeiter.

Als innovatives Unternehmen sucht Magna Steyr stets nach neuen und besseren Lösungen für seine Partner und ist um höchste Qualität zu wettbewerbsfähigen Preisen bemüht. Für uns sind Fahrzeuge mehr als nur ein Geschäft, sie sind unsere Leidenschaft.

Magna International wird in 7 Gruppen unterteilt:



SEATING

Sitzsysteme



EXTERIORS

Außenausstattungen



INTERIORS

Innenausstattungen



CLOSURES VISION SYSTEMS ROOF SYSTEMS

Schließsysteme,
Sichtsysteme &
Dachsysteme



BODY & CHASSIS

Karosserie-
und Fahrwerk-
systeme



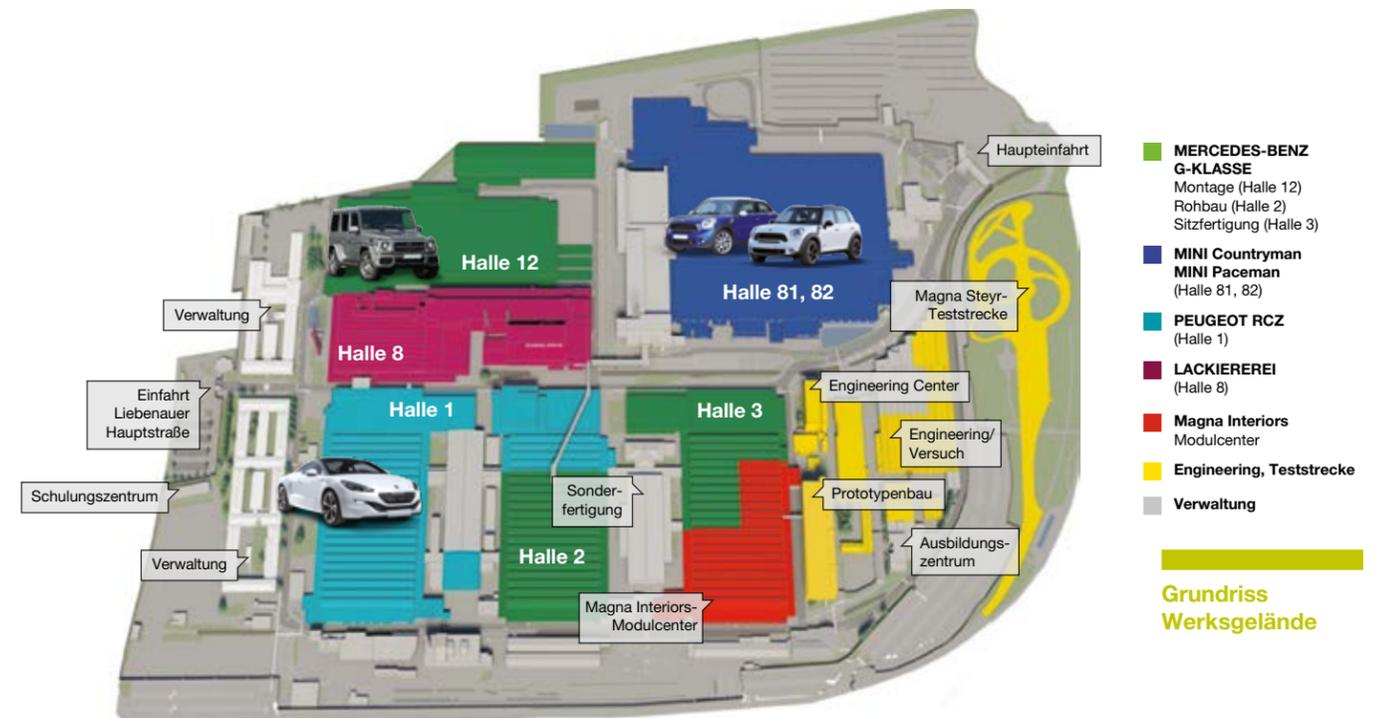
POWERTRAIN ELECTRONICS

Antriebs- und
Elektroniksysteme

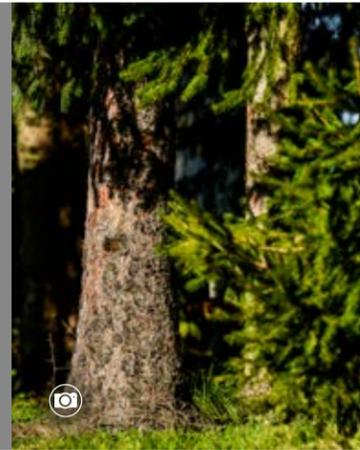


VEHICLE ENG CONTRACT MFG FUEL SYSTEMS

Engineering und
Fahrzeug-Auf-
tragsfertigung,
Tanksysteme



3 Millionen Automobile made in Graz



2014 feierte Magna Steyr das historische Jubiläum von 3 Millionen Automobilen made in Graz. Von der Voiturette aus dem Jahr 1906 bis hin zur aktuellen Modellpalette mit Mercedes-Benz G-Klasse, Peugeot RCZ, MINI Countryman und MINI Paceman, sind es in Summe 22 Fahrzeugmodelle, die zwischen 1906 und 2014 in Graz von den Fertigungsbandern rollten.



• **VW Transporter T3 4x4**
(1984 – 1992)



• **Audi V8L**
(1990 – 1994)



• **Mercedes-Benz E-Klasse**
(1996 – 2002)



• **Mercedes-Benz E-Klasse**
(2003 – 2006)



• **Jeep Commander**
(2006 – 2010)



• **MINI Countryman**
(seit 2010)



• **Mercedes-Benz M-Klasse**
(1999 – 2002)



• **BMW X3**
(2003 – 2010)



• **Mercedes-Benz SLS AMG
Painted Aluminum Body**
(2009 – 2014)



• **MINI Paceman**
(seit 2012)

• **Haflinger**
(1959 – 1974)



• **Puch 500/650/
700c/126**
(1957 – 1975)



• **VW Golf Country**
(1990 – 1991)



• **Chrysler Voyager**
(2002 – 2007)



• **Saab 9³ Cabrio**
(2003 – 2009)



• **Jeep Grand Cherokee WH**
(2005 – 2010)



• **Aston Martin Rapide**
(2010 – 2012)



• **Peugeot RCZ**
(seit 2010)



• **Alpenwagen**
(1919)



• **Voiturette**
(1906)



• **Pinzgauer**
(1971 – 2000)



• **Jeep Grand Cherokee
ZG, WG, WJ**
(1994 – 2004)



Vorreiter sein

Magna Steyr steht für Qualität, Stabilität und Zuverlässigkeit. Um den kontinuierlich wachsenden Anforderungen des Marktes und der Kunden auch in Zukunft gerecht werden zu können, setzt das Unternehmen auf strategische Innovationen, die hochqualitative Produktentwicklung und effiziente Fertigungsprozesse ermöglichen. Einerseits erfolgt der Weiterentwicklungsprozess durch Optimierungen, die vom Management in die Wege geleitet werden, und andererseits trägt die intensive Einbindung der Mitarbeiter wesentlich zum Erfolg des Unternehmens bei.



Innovation – das Fundament für den Erfolg von Morgen



INDUSTRIE 4.0 – VIRTUELL VERNETZT IN DIE ZUKUNFT

Immer häufiger hört und liest man von „Industrie 4.0“. Ein Begriff, der uns nicht nur in den Medien, sondern zunehmend auch im Produktionsalltag begegnet. Aber was genau ist unter diesem Schlagwort zu verstehen und inwiefern beschäftigt sich Magna Steyr mit diesem wichtigen Zukunftsthema?

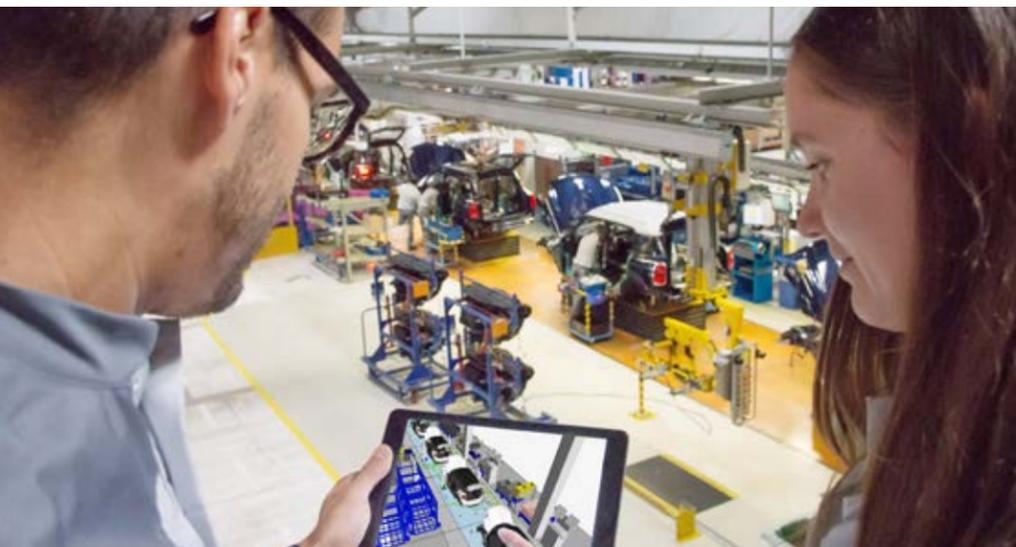
Als Automobilzulieferer bewegt sich Magna Steyr in einem sehr dynamischen Geschäfts-

umfeld. Steigende Produkt- und Prozesskomplexität, sich stetig verkürzende Produkt-, Markt-,

Technologie- und Innovationszyklen in Verbindung mit instabilen Märkten bringen stetig neue Herausforderungen mit sich. Dementsprechend sind Unternehmen aktuell verstärkt gefragt, ihre Wettbewerbsfähigkeit zu erhöhen, um die Standorte langfristig abzusichern.

DIE PRODUKTION DER ZUKUNFT STARTET SCHON HEUTE

Um diese komplexen Anforderungen zu meistern, durchlebt die Industrielwelt neuerlich einen revolutionären Wandel – die sogenannte vierte industrielle Revolution. Die deutsche Regierung hat hierfür den Begriff „Industrie 4.0“ etabliert.



In der intelligenten Fabrik der Zukunft kommunizieren Menschen, Maschinen, Produkte und Ressourcen mittels Datenaustausch entlang der Wertschöpfungskette in Echtzeit miteinander. Durch diese Vernetzung der Daten kann eine effektivere und kostengünstigere Produktion sichergestellt und die steigende Nachfrage nach individuellen Produkten in der Fertigung besser erfüllt werden.

INTELLIGENT VIRTUELL VERNETZT – DIE DIGITALE FABRIK

Magna Steyr hat unter dem Titel „Magna Steyr 4.0“ eine Strategie für die Produktion der Zukunft entwickelt. Die Basis dafür bildet die Digitale Fabrik, die den kompletten Produkt- und Fertigungslebenszyklus von der virtuellen Entwicklung eines Fahrzeuges über die digitale,

virtuelle Planung aller Fertigungsschritte bis hin zur realen Umsetzung in der Fahrzeugproduktion darstellt. Durch diese Abbildung schafft die Digitale Fabrik eine durchgängige Datenbasis über alle Technologien und ist damit ein virtuelles Spiegelbild der realen Fabrik. Diese umfangreichen Daten bilden die Grundlage für eine Echtzeit-Kommunikation zwischen den Mitarbeitern, Maschinen, Produkten und Ressourcen, um schneller und besser auf die sich ändernden Anforderungen reagieren zu können.

INDUSTRIE 4.0 IM PRODUKTIONSALLTAG

Zukünftig werden sich die Maschinen noch stärker an die Menschen anpassen und nicht umgekehrt. Damit können die Arbeitsplätze der Zukunft den Anforderungen entsprechend

individueller und ergonomischer gestaltet werden. Durch den mobilen Echtzeitaustausch von Informationen können Wertschöpfungsprozesse auch in Echtzeit unterstützt werden. So geben Maschinen ihren Wartungswunsch gleich direkt an die zuständige Stelle weiter oder Anlagen erkennen die Fahrzeugvariante und starten das richtige Prüfverfahren selbstständig. Neue Informations- und Kommunikationstechnologien werden den Produktionsprozess vereinfachen, die Flexibilität erhöhen und damit die Effizienz steigern.

Industrie 4.0 steckt in vielen Bereichen noch in den Kinderschuhen, ist aber auch heute schon Teil unseres Produktionsalltags. Fest steht, dieser Trend wird die Produktion von morgen revolutionieren.

Beispiel für erste Umsetzungserfolge: Smart Labeling

Auf dem Weg zur intelligent vernetzten Produktion greift Magna Steyr auch auf Lösungen anderer Industrien zurück. Ein Beispiel hierfür sind die sogenannten Smart Labels, die im Lebensmittelhandel als Preisschilder zum Teil bereits im Einsatz sind. Es handelt sich hierbei um kleine elektronische Displays, die über WLAN mit Informationen versorgt werden und somit inhaltlich individuell gestaltet werden können.

Im Rahmen von Magna Steyr 4.0 wird daran gearbeitet, Papieretiketten an den Transportbehältern im Werk künftig durch Smart Labels zu ersetzen. Durch den Einsatz von Displays ist man in der Lage, alle benötigten Informationen einzuspielen, diese jederzeit digital von unterschiedlichen Stellen aus abzurufen, dynamisch anzupassen und gegebenenfalls zu scannen. Auf diese Weise können Transportwege besser verfolgt und automatisiert gesteuert werden.

Ein erster Pilotversuch, überdies ein Verbesserungsvorschlag der Mitarbeiter, wurde bereits umgesetzt: So sind diese elektronischen Displays bei Besprechungsräumen im Verwaltungsgebäude in Graz seit Sommer im Einsatz und visualisieren die aktuelle Buchungssituation der Räume. Die Informationen werden dabei direkt aus dem System übernommen.

Die Ideen unserer Mitarbeiter sind uns wichtig!

MIT DEM KONTINUIERLICHEN VERBESSERUNGSPROZESS (KVP) STELLEN WIR SICHER, DASS WIR UNS STÄNDIG WEITERENTWICKELN UND VERBESSERN.

3.150 umgesetzte Verbesserungsvorschläge im Jahr 2014

Das lösungsorientierte Denken unserer Mitarbeiter und das Bestreben, Gutes noch besser zu machen, stehen beim KVP im Vordergrund. Einerseits erfolgt dies durch die Eigeninitiative unserer Mitarbeiter und andererseits durch Optimierungen, die vom Management in die Wege geleitet werden.

Die Mitarbeiter können ihre Ideen im Rahmen der täglichen Arbeit einbringen oder als Verbesserungsvorschlag im

Betrieblichen Vorschlagswesen einreichen, wobei besonders gute Ideen als „VV des Monats“ gekürt werden. Mit mehr als 3.150 umgesetzten Verbesserungsvorschlägen im Jahr 2014 konnte ein wesentlicher Beitrag zur kontinuierlichen Verbesserung des Unternehmens insgesamt geleistet werden.

Das Programm „Stark durch KVP“ wurde zur zusätzlichen Unterstützung des Verbesserungsgedankens initiiert.

In diesem Rahmen werden in jeder Business Unit und jedem Functional Department Aktivitäten und Projekte umgesetzt. Ein Beispiel dafür ist die eigens designte KVP-Couch, die den Mitarbeitern in der Business Unit BMW/MINI zur Verfügung steht und eine positive KVP-Kultur weiter fördert.

Alle Aktivitäten haben ein gemeinsames Ziel: Die ständige Verbesserung unter Einbeziehung aller Mitarbeiter.

Umgesetzte Verbesserungsvorschläge werden mit wertvollen Sachprämien belohnt.



Besonders innovative Verbesserungsvorschläge werden zum VV des Monats gekürt.

Im Rahmen des Projektes „Stark durch KVP“ wurden für die Mitarbeiter einladende Orte der Begegnung geschaffen.



Leistungen, Awards und Auszeichnungen



1 Million Fahrzeuge für BMW Group

IM MAI 2014 LIEF DAS 1.000.000. FAHRZEUG FÜR DEN KUNDEN BMW GROUP VOM BAND.

Hinter dieser herausragenden Zahl einzigartiger Fahrzeuge steckt eine Erfolgsstory, die 2001 mit der Vertragsunterzeichnung für die Entwicklung und Produktion des BMW X3 begann. 2003 wurde der erste BMW X3 gefertigt und legte den Grundstein für das Vertrauen des Kunden BMW Group in Magna Steyr als Entwicklungs- und Auftragsfertigungspartner. 2010 setzte sich die Zusammenarbeit mit dem Anlauf des MINI Countryman nahtlos fort und zwei Jahre später feierte der MINI Paceman als zweites MINI

Modell aus Graz den Serienanlauf. Zählt man alle in Graz produzierten BMW X3, MINI Countryman und MINI Paceman zusammen, so ergibt sich die beeindruckende Zahl von einer Million Fahrzeuge, die von Magna Steyr an den bayrischen Automobilhersteller geliefert wurden.

Dies ist ein großartiger Meilenstein in der Geschichte von Magna Steyr, der mit dem Gesamtvorstand und den engagierten Mitarbeitern gefeiert wurde.

35 Jahre Mercedes-Benz G-Klasse

DER LEGENDÄRE GELÄNDEWAGENKLASSIKER FEIERT EINEN BESONDEREN GEBURTSTAG.

Seit 1979 wird der Geländewagen mit Kultcharakter am Standort Graz produziert. Anlässlich des 35-jährigen Jubiläums lud der Kunde Daimler am 17. Juli 2014 alle Magna Steyr-Mitarbeiter, die an der Mercedes-Benz G-Klasse beteiligt sind, zu einem großen Geburtstagsfest ein. Das

Programm startete mit einem feierlichen Umzug von der G-Klasse-Produktion im Grazer Werk zum Festzelt am benachbarten Gelände von Mercedes-Benz in Graz. Mit musikalischer Umrahmung und einem großem Feuerwerk wurde dieser besondere Geburtstag gemeinsam gebührend gefeiert.



2,5 Millionen lackierte Karosserien

EIN GROSSARTIGER MEILENSTEIN FÜR DIE BUSINESS UNIT PAINTED BODY.



Mit der Lackierung der 2,5-millionsten Karosserie am 3. März 2014 wurde in der „Lackiergeschichte“ bei Magna Steyr Graz ein weiterer großer Meilenstein erreicht. Dieses Ereignis wurde zum Anlass genommen, allen Mitarbeitern der Lackiererei besonderen Dank auszusprechen und ihnen für diese großartige Leistung in Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat ein kleines Dankeschön zu überreichen.

Magna Steyr im Weltall

ROSETTA TRIFFT ALS ERSTE RAUMSONDE AUF EINEN KOMETEN. AUCH MAGNA STEYR WAR AN DIESER MISSION BETEILIGT.

1999 erhielt der Bereich Aerospace von der ESA den Auftrag, die Thermal Louvres für den Forschungssatelliten Rosetta zu entwickeln und zu produzieren. Dabei handelt es sich um eine spezielle Temperatur-Regelungseinheit, bestehend aus den sogenannten Lamellen, die als

Jalousien fungieren. Diese Jalousien schützen die wichtigen Instrumente der Raumsonde vor Überhitzung. Seit 2004 reiste der ESA-Satellit Rosetta durch das Weltall und konnte nun nach einer zehnjährigen Reise mit der Platzierung des Landers seine Mission erfolgreich erfüllen.





HÖCHSTE AUSZEICHNUNG FÜR HÖCHSTE QUALITÄT

Zwei besondere Awards für die MINI Produktion am Standort Graz

Am 11. Juni 2014 wurde die MINI Fertigung mit dem österreichischen „Staatspreis Unternehmensqualität“ in der Kategorie Großunternehmen für die Fahrzeug-Auftragsfertigung ausgezeichnet. Hier überzeugten unter anderem starke

Kundenorientierung, dauerhaft gute Ergebnisse durch exzellente operative und strategische Arbeit sowie die intensive Einbindung der Mitarbeiter in die Weiterentwicklung der Prozesse und Produkte. Darüber hinaus erreichte die MINI Fertigung im

Jahr 2014 in der Studie des angesehenen amerikanischen Marktforschungsinstituts J. D. Power zum wiederholten Mal den hervorragenden 5. Platz in der Bewertung der besten Werke in Europa/Südafrika.



MAGNA STEYR GRAZ ERNEUT ÖKOPROFIT®-UNTERNEHMEN

Magna Steyr Graz wurde zum 17. Mal als Ökoprofit®-Unternehmen der Stadt Graz ausgezeichnet

ÖKOPROFIT® steht für ökologisches Projekt für Integrierte Umwelttechnik und ist das Umwelt-Leitprogramm der Stadt Graz.

Magna Steyr wurde für die beachtlichen Umweltleistungen im Jahr 2013 in den Bereichen Energieeinsparung, Bewusstseinsbildung und Weiterbildung

für ca. 750 Führungskräfte, Abbildung von Energie- und Umweltdaten – EPI (Environmental Performance Indicator) als unternehmensweiter Index für Strom, Wärme, Erdgas und Abfall sowie den Einsatz technologischer Innovationen ausgezeichnet.



„STARS OF STYRIA“

Magna Steyr bildet die steirischen Stars aus

Auch 2014 fand in der Alten Aula der Karl-Franzens-Universität Graz wieder die Verleihung der „Stars of Styria“ und damit die Auszeichnung der Top-Lehrlinge und Ausbildungsbetriebe der Steiermark statt.

Insgesamt sechs ehemalige Magna-Lehrlinge gingen aufgrund ihrer hervorragenden Leistungen bei der Lehrabschlussprüfung als Preisträger hervor und durften somit eine der begehrten Trophäen mit nach Hause nehmen – ein großartiger Beleg für das hohe Niveau im Magna-Berufsausbildungszentrum in Graz.



LEHRLINGSAUSZEICHNUNGEN 2014

Die Lehrwerkstätte von Magna Steyr gehört zu den Besten des Landes

Es hat mittlerweile Tradition, dass die Magna-Lehrlinge bei den jährlich ausgetragenen Landeswettbewerben in den verschiedenen Ausbildungsberufen ganz vorne mit dabei sind. Auch 2014 ist es wieder gelungen, Spitzenplätze zu belegen.

Bei der Landesmeisterschaft der Mechatroniker erreichte Philipp Fraß den ersten Platz. Beim Landeslehrlingswettbewerb der Karosseriebautechniker konnte sich Magna Steyr besonders gut behaupten: Marina Bracic belegte den ersten Platz, Kathrin Fuchs landete auf dem dritten Platz. Mit nur wenigen Punkten Abstand erreichte Daniel Schober den vierten Platz.

Abgeschlossen wurde die Erfolgsserie durch unsere Kraftfahrzeugtechnik-Lehrlinge. Der zweite Platz im Landeswettbewerb der KFZ-Techniker ging an Christopher Schunko. Der Sieger dieses Wettbewerbs, Matthias Guggi von der Firma Denzel, war im Rahmen unseres Ausbildungsverbundes mit der Firma Denzel vier Tage lang in unserer Lehrwerkstätte auf den Landeswettbewerb vorbereitet worden. Damit hat unsere Lehrwerkstätte ebenfalls Anteil an diesem Erfolg.

Die Ergebnisse unserer Lehrlinge sind ein schöner Gradmesser für die qualitativ hochwertige Ausbildung, die die jungen Leute in unserem Unternehmen genießen.



Verantwortungsvoll produzieren

Mit seinem Umwelt- und Arbeitssicherheitsmanagementsystem will Magna Steyr wertvolle Ressourcen sparen und sowohl die Sicherheit als auch die Qualität der Arbeitsplätze noch weiter steigern. Der effiziente Umgang mit Strom, Druckluft, Wärme und Erdgas ist dabei genauso wichtig wie die Reduktion von Emissionen aller Art. Ein weiterer Schwerpunkt ist die Sensibilisierung der Mitarbeiter für Arbeitssicherheit.



Umwelt- managementsystem



Der Managementansatz

Der Magna Steyr-Vorstand ist für die Erfüllung der Kundenforderungen und -erwartungen in Abstimmung mit den Interessenspartnern sowie für das Managementsystem des Unternehmens verantwortlich.

Die Integration der verschiedenen Regelwerke in das Managementsystem und die gemeinsame Umsetzung der Anforderungen in den Unternehmensprozessen führen zu einer Aufwandsverringerung bei der Umsetzung der Prozessanforderungen, bei internen Systemaudits und bei der Zertifizierung.

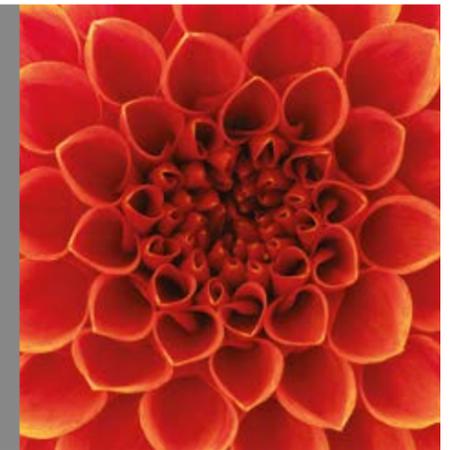
Für den Aufbau, Erhalt und die Weiterentwicklung des Managementsystems ist der Bereich des Quality Managements verantwortlich.

Aus dieser Verantwortung heraus übernimmt der Leiter des Quality Managements die Funktion des Beauftragten für das Qualitätsmanagementsystem und hat die Anforderungen der ISO/TS 16949 sowie die Weiterentwicklung des Managementsystems sicherzustellen.

Der Beauftragte für Informationsschutz ist im Bereich Human Resources angesiedelt. Dieser ist verantwortlich für die Sicherstellung der Anforderungen aus der ISO/IEC 27001.

Die Beauftragte für Umweltschutz und Arbeitsschutz ist im Facility Management tätig und leitet die Abteilung Betriebsservices. Diese ist verantwortlich für die Erfüllung der Anforderungen der OHSAS 18001, der ISO 14001 sowie der EMAS III-Verordnung. Auch das Energiemanagementsystem wird innerhalb dieser Themen integrativ am Standort Graz umgesetzt.

Umwelt-und Arbeitsschutzprogramm



Programm 2015

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllungs-termin	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
RESSOURCEN (Schwerpunkte: Strom, Wärme, Druckluft, Erdgas)					
3	Reduktion des Einsatzes für Akkus um 20 %	Erfassung/Tracking Mittleinsatz für Akkus von Akkuwerkzeugen wie z. B. Schrauber und Festlegen von Optimierungsmaßnahmen	Dez. 15	G	MSF
4	Reduktion der Energiekosten um 10 %	Durchführung von Druckluftaudits/Inspektionen an den Anlagen mit kurzfristiger Behebung von Leckagen	Jul. 15	HT01-I	MSF
7	Reduzierung der Abfallkosten in der BU H	Erhebung von Potenzialen zur Reduzierung der für die Entsorgung des Abfalls eingesetzten Ressourcen (Material, Zeit, Personal), Vermeidung von Leerfahrten Optimierung der eingesetzten Abfallbehälter	Mär. 15	HCF	MSF
8	Verbesserung EPI der BU H Abfallvermeidung & Reduzierung des Energieverbrauches	Abarbeitung über 2 getrennte PIT	Jun. 15	HC	MSF
9	Reduzierung der Energieverbräuche (Fokus-Prozess) in der BU H (1. Fokus: Halle 1)	Erhebung von Potenzialen zur Reduzierung der für die Produktion eingesetzten Ressourcen (Strom, Druckluft), Verringerung der Verbräuche in der produktionsfreien Zeit	Jun. 15	HCF	MSF
12	Energieeinsparung	Umstellung der Hallengrundbeleuchtung auf LED-Technologie in der Halle 3	Dez. 16	TA	MS
13	Prognosemodell für werksweiten Energieverbrauch	Auf Basis der IST-Werte der Vergangenheit wird ein zukunftsorientiertes Energieverbrauchsprognosemodell erstellt, welches den Energieverbrauch in der gleichen Granularität wie die bisherigen Energieberichte darstellt. Umsetzung erfolgt im Rahmen einer Praktikumsarbeit.	Aug. 15	TA	MS
14	Potentialanalyse der Top-15 Kälteanlagen zur Energiereduktion der Infrastrukturkälteanlagen	Detailedanalyse auf Anlagenebene der Kälteanlagen in der Infrastruktur mit Experten der Energie Steiermark. Status der Maßnahmen: Pilot mit Vorgangsweise und Berichtsstruktur anhand der Anlage im Engineering wurde umgesetzt.	Dez. 15	T	MS
16	Reduktion des Energieverbrauchs in den Hallen 81 + 82	Optimierung der Lüftungssteuerung und der Steuerung der Klimaanlage	Dez. 16	TA	MS
28	Optimierung der Druckluftversorgung für die Kastner-Hallen, Energieeinsparung ca. 30 %.	Konzepterarbeitung für eine neue, dem Bedarf angepasste Kompressoranlage mit intelligenter Verbundsteuerung	Dez. 15	O-AE	MSF
29	Einführung des Energiemonitoring für Roboter im Rohbau R6x zur Datenerhebung als Basis für Verbesserungsmaßnahmen	Installation von neuen Robotern KG1/ KG2 inklusive Energiemonitoring	Sep. 15	BP	MSF

Infrastrukturprozess – Optimierung der Lüftungs- und Klimaanlage- steuerung in den Hallen 81 und 82: Stromeinsparung 600 MWh/a, CO₂-Reduktion 222 t/a

Rohbauprozess – Konzepterarbeitung für die bedarfsorientierte Druckluftversorgung im Rohbau Kastner-Halle: Stromeinsparung 140 MWh/a, CO₂-Reduktion 52 t/a

Lackierprozess – Absenkung der Zulufttemperaturen in den Spritz- und Arbeitskabinen: Erdgaseinsparung, CO₂-Reduktion 200 t/a

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllungs-termin	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
30	Potentialanalyse: Reduktion der Energiekosten und Optimierung der Teilerreinigung in der Kastner-Halle	Feasibility Study der Erneuerung der Teilerreinigungsanlage in der Kastner-Halle H10	Dez. 15	BP	MSF
35	Einsparung im Bereich DL3 um ca. 5 % der Jahresenergiekosten (Vergleichsbasis 2010 2-Schicht-Betrieb)	Umsetzung der Maßnahmen aus dem DL3-Energiemodell, Absenkung der Zulufttemperaturen um 1 bis 2°C, Einsatz einer Fensterregelung, Nachrüstung von Frequenzumrichtern an bestehenden Pumpen	Jun. 15	O-AE	MSF
36	Reduktion des Wärmebedarfes durch Temperatursenkung, Wärmeeinsparung ca. 3 % Potentialanalyse: Senkung des Strombedarfes durch Senkung des Überdruckes.	Einsparung von Strom und Wärme bei den Hallenzuluftanlagen der H8, Senkung der Temperatur um 1 bis 2°C. Konzepterarbeitung zur Senkung des Überdruckes in produktionsfreier Zeit	Dez. 15	O-AE	MSF
38	Reduktion des Erdgasverbrauches in den Spritz- und Arbeitskabinen der Lackiererei um ca. 2 %	Erdgaseinsparung bei Zuluftanlagen von Lackier- und Arbeitskabinen, Absenkung der Zulufttemperaturen um 1 bis 1,5°C in den Lackierkabinen sowie 2°C in Arbeitskabinen	Jul. 15	O-AE	MSF

EMISSIONEN (CO₂, Lärm, Abluft, Staub, Abfall ...)

5	Reduktion des Staplerverkehrs	Überarbeitung/Optimierung Tourenplan für die Entsorgung	Okt. 15	G	MSF
19	Verminderung des Restmüllaufkommens um 5 % gegenüber dem Wert von 2013	Aufbereiten der Trenninformation, Trennplakate, gezielte Schulungen in betroffenen Bereichen	Dez. 15	EGE	MSE
23	Sortenreine Trennung von Metall und Kunststoffabfällen	Installation zusätzlicher Sammelbehälter	Apr. 15	XQ	MSE
37	Potentialanalyse: Reduktion des PVC-Materialeinsatzes und der Abfallmenge	Prüfung der Wiederverwertung des Materials und Optimierung der Anlage (Druckregler)	Dez. 15	OPP	MSF
41	Optimierung der Verkehrsströme im Werk	Implementierung eines neuen elektronischen Verkehrsleitsystems mit integrierter Dockeinbindung (Abruf- und Freigabefunktion)	Mai 15	CT	MS
43	Ermittlung des transportrelevanten CO ₂ -Ausstoßes für MS Graz	Erhebung des Status quo und Aufbau eines Reportingsystems – Pilotprojekt beim R6X, danach Ausweitung auf gesamten Standort	Dez. 15	CT	MS
44	CO ₂ -Reduktion durch Optimierung der Transportlogistik T75	Konsolidierung der Abhol- und Anlieferfrequenzen in Bezug auf die aktuelle T75-Stückzahl	Mär. 15	CT	MS

LEGAL COMPLIANCE

15	Definition und Teilimplementierung (in T) einer elektronischen EHS-Plattform	Intelligente Vernetzung der bestehenden Datenbestände und Schaffung bzw. Erhöhung des Automatisierungsgrades	Dez. 15	TMU	MSF
----	--	--	---------	-----	-----

ARBEITSSCHUTZ (Schutz der Beschäftigten vor arbeitsbedingten Sicherheits- und Gesundheitsgefährdungen)

1	Reduzierung der OSHA-Rate von 2,3 (2014) auf kleiner/gleich 1,5	Laufende Aufnahme von Sicherheitsthemen/Schwerpunkten in den Gruppengesprächen	Mär. 15	GM	MSF
2	Reduzierung der OSHA-Rate von 2,3 (2014) auf kleiner/gleich 1,5	Durchführung von Aktionen zum Thema Sicherheit (Bsp.: Eintragung in die Karte G – Sicher voraus und bleib gesund!)	Dez. 15	GM	MSF
6	Derzeit sind in den Hallen der BU H nicht alle Handläufe gekennzeichnet und markiert	Markieren und Kennzeichnen aller Stiegenaufgänge (Handläufe)	Aug. 15	HA	MSF
10	Optimierter Sicherheitsdatenblatt-Sollprozess am Standort Graz	Definition eines IT-unterstützten durchgängigen SDB-Sollprozesses	Jun. 15	TM	MS
11	Neuer umfassender Katalog für persönliche Schutzausrüstung für den Standort Graz	Bereitstellung der elektronischen bzw. ausgedruckten aktuellen Version (mit effizientem Änderungsmanagement) für Verantwortliche in den Bereichen	Apr. 15	TMS	MS
21	Bestimmung/Einrichtung eines definierten Sammelplatzes für Brandfall bzw. Evakuierung	Aufstellen einen Sammelplatzschildes	Apr. 15	XQ	MSE

Transportlogistik – Stückzahlgerechte Konsolidierung der Abhol- und Anlieferfrequenz im Bereich T75: CO₂-Reduktion 180 t/a

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllungs-termin	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
22	Zusätzliche Absicherung der Gefahrenbereiche der Faserwickelanlage	Operationsbereich des Roboters wird mechanisch eingeschränkt	Apr. 15	XQ	MSE
24	Verbesserung der Ergonomie in den Rohbauten, Quartalsmäßige Darstellung der Veränderung in „Ergonomiejobs“	Eliminieren von Einzelpodesten und Elefantenfüßen; verstellbare Arbeitsplätze; Eliminieren von Stolperstellen	Aug. 15	O-AS	MSF
25	Umsetzung Pilotbereich „rauchfreie Produktion“	Komplette Halle 7 rauchfrei; Bestandteil von mylife @ Magna Steyr	Jän. 15		MSF
26	Reduktion der Arbeitsunfälle in den Rohbauten um 15 %	Zugang zu Umkleiden im Rohbau H2 von außen; Reduktion von Schweißspritzern, richtiges Verwendung von PSA	Jul. 15	O-AS	MSF
27	Garderobenzugang von außen in den BIW-Bereich Halle 2 (aufgrund von PSA-Tragepflicht im Fertigungsbereich)	Schaffung der Zugänge von außen, Versetzung der Zeiterminals	Feb. 15	BP	MSF
31	Reduktion des „manuellen Schiebens“ von Karossen in der Lackiererei um 50 %	Karossen werden über die Fördertechnik automatisch ein- und ausgesteuert	Jul. 15	O-AS	MSF
32	Verbesserung der Ergonomie in der Lackiererei, Quartalsmäßige Darstellung der Veränderung in „Ergonomiejobs“	Eliminieren von Einzelpodesten und Elefantenfüßen; verstellbare Arbeitsplätze; Eliminieren von Stolperstellen	Aug. 15	O-AS	MSF
33	Einführung von angepasstem Gehörschutz und neuer Sicherheitsschuhe mit höheren Dämpfungseigenschaften	Bereitstellung der entsprechenden PSA	Jul. 15	O	MSF
34	Weitere 55+-Initiative im Bereich Painted Body	Weiterausbau der „Malaktivitäten“ für Facility Management und Entwicklung eines 2. Bereiches	Aug. 15	OS	MSF
39	Null Arbeitsunfälle im Bereich Human Resources	Sicherheitsunterweisung, Hauptaugenmerk auf Umbau Lehrwerkstätte	Dez. 15	PPL	MS
40	Arbeitsplatzevaluierung im Bereich SCM Büro-/Bildschirmarbeitsplätze	Alle Büroarbeitsplätze (SCM) werden einer Evaluierung, mit dem Schwerpunkt Ergonomie, unterzogen	Jul. 15	CS	MS
42	Einsatz von VCI-Korrosionsschutzfolien ohne Chemie	Neues Produkt testen und Freigaben der OEM einholen	Jun. 15	CT	MS
45	UVEX-Sicherheitsschuhe mit 40 Joule Dämpfung anstatt aktuell 28 Joule	Jährlicher Check, ob den Mitarbeitern der neue UVEX-Schuh zur Verfügung steht	Nov. 15	QAW	MS
46	Ausrüstung betroffener Mitarbeiter mit neuen UVEX-Schutzbrillen	Jährlicher Check, ob den Mitarbeitern die neuen Brillen zur Verfügung stehen	Jul. 15	QAW	MS
48	Ausrüstung betroffener Mitarbeiter mit Leder-Handschuhen der Schnittstufe 5	Jährlicher Check, ob den betroffenen Mitarbeitern die neuen Handschuhe zur Verfügung stehen	Jun. 15	QAW	MS
49	Standardisierte Ausrüstung der Arbeitsplätze	Vollständige Erhebung der Bestuhlung an Linie und Büro	Jul. 15	QAW	MS
50	Eintrag in das Protokoll des Arbeitssicherheitsmeetings	Sicherheitsfachkraft präsentiert monatlich Aktualisierungen der PSA und verbindet damit auch eine Bewusstseinsbildung	Jul. 15	QAW	MS
51	Mitarbeiter mit einem lauten Arbeitsumfeld (z. B. Arbeiten mit Pressluft, Shaker, Maschinenlärm, Hydropulser) bekommen einen angepassten Gehörschutz	Jährlicher Check, ob den Mitarbeitern der angepasste Gehörschutz zur Verfügung steht	Aug. 15	QAW	MS

SKILLS

17	Energiemonitoring	Schulung der Mitarbeiter auf das System XM-Frame	Jun. 16	TA	MS
18	PSA-Tragepflicht bei allen Mitarbeitern verinnerlichen	Bewusstseinsbildung hinsichtlich Schutzfunktion und Notwendigkeit der persönlichen Schutzausrüstung (PSA) im Zuge der Sicherheitsunterweisung, der UMAS-Rundgänge und Nachschulung im Anlassfall	Dez. 15	EP_LO2_AUT	MSE
20	Verbindliche, verbesserte Kommunikation in Bezug auf Umwelt- und Arbeitsschutzthemen innerhalb des EC Austria	Quartalsweise Präsentation des aktuellen Status Umwelt- und Arbeitsschutz im E-Jour-Fixe	Dez. 15	EGE	MSE
47	Schulungsnachweis der betroffenen Mitarbeiter	Airbags werden im FD Q (QA) für Versuche (z. B. Shaker) verschraubt. Mitarbeiterschulungen (richtiger Umgang mit Airbags) sollen durchgeführt werden. (AT, WT, Prozessauditoren & BU G-Prozesse müssen abgefragt werden)	Jun. 15	QAW	MS
52	Nachweis über MA-Schulungen	Punkt Abfalltrennung als Thema des Monats in der Umweltteamsitzung einplanen	Dez. 15	QAW	MS

MS Magna Steyr AG & Co KG
MSE Magna Steyr Engineering AG & Co KG
MSF Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG

Eliminierung von Podesten und Stolperstellen in den Rohbauten, zusätzliche Evaluierung von 150 SCM-Büroarbeitsplätzen mit Schwerpunkt Ergonomie: Steigerung der Mitarbeiterzufriedenheit

ERFOLGREICHE 2. RUNDE

Der zweite Magna Steyr Run durch die Fahrzeugproduktion – vorbei an MINI, G-Klasse und Peugeot.

>> Seite 44

MAGNA STEYR IM WELTALL

Magna Steyr entwickelte und produzierte Komponenten für die erste Raumsonde, die auf einen Kometen traf.

>> Seite 19

140 MWh
600 MWh

Stromeinsparung/Jahr durch Optimierung der Klima- u. Lüftungsanlagensteuerung in den Hallen 81 und 82 und der bedarfsorientierten Druckluftversorgung im Rohbau Kastner-Halle.

>> Seite 25

INNOVATION

Die Digitale Fabrik ermöglicht die intelligente virtuelle Vernetzung zwischen den Mitarbeitern, Maschinen, Produkten und Ressourcen.

>> Seite 14 und 15

24 t
200 t

CO₂-Einsparung/Jahr durch den Einsatz von LED-Lampen und Erneuerung der thermischen Nachverbrennung (Öfen) in den Decklackanlagen 2 und 3.

>> Seite 30

540

MWh Stromeinsparung/Jahr durch den Einsatz von LED-Lampen für die Hallen- u. Außenbeleuchtung.

>> Seite 30

„STARS OF STYRIA“

Magna-Lehrlinge als Preisträger bei Verleihung der „Stars of Styria“.

>> Seite 21

GEMEINSAM STARK

10 JAHRE MAGNA STEYR &
ALPHA NOVA

Zusammenarbeit für die berufliche Integration von Menschen mit Beeinträchtigungen.

>> Seite 45

MEHR ALS

15.000

Besucher nahmen am Familientag 2014 im Magna Steyr-Werk Graz teil.

>> Seite 42 und 43

52 t
180 t
200 t
222 t

CO₂-Einsparung/Jahr
Summe der CO₂-Einsparungen aus dem Programm 2015.

>> Seite 25 und 26

Erbrachte Leistungen



Umwelt- und Arbeitsschutzleistungen 2014

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllung in %	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
RESSOURCEN (Schwerpunkte: Strom, Wärme, Druckluft, Erdgas)					
2	Reduktion der Versorgungskosten für Strom und Wärme im Grundlastbereich gegenüber der bestehenden Versorgung durch die Energie Steiermark	Installation eines BHKW mit einer Leistung von rd. 7,5 MWh im Bereich Halle 27 Kesselhaus	0 %	TAE	MS
3	Wärmerückgewinnung bei der Dachlackierung	Installation einer Luft-Luft-Wärmepumpe in der Halle 8 DL4	0 %	TAE	MS
4	Einsatz von LED-Technik für die Hallenbeleuchtung, 250 MWh eingespart	Installation von 350 LED-Beleuchtungskörpern in der Halle 1	100 %	TAE	MS
5	Einsatz von LED-Technik für die Außenbeleuchtung, 290 MWh eingespart	Installation von 400 LED-Beleuchtungskörpern auf Straßen, Parkplätze und Freiflächen	100 %	TAE	MS
6	Engineeringgebäude H22 energieautark ausrichten, 539 MWh eingespart	Energieversorgung durch alt. Eigenversorgung decken (Rotationswärmetauscher)	100 %	TAE	MS
7	Erhebung der Einsparpotentiale und Kosten [€/Fzg.] bzw. Abbildung im EPI (Environmental Performance Indicator)	Detailliertes Erfassen und Erarbeitung entsprechender Maßnahmen und Ziele H12	100 %	G	MSF
8	Reduktion der Stromkosten in der Halle 12 in den Pausenzeiten, 26 MWh eingespart	Installation einer zentralen Lichtsteuerung für die Bandbeleuchtung in den Montagebandern	100 %	GI	MSF
9	Reduktion Stromkosten nach Schichtschluss H11/H12, 188 MWh eingespart	Festlegung von Verantwortlichen für Abschaltung der Hallenbeleuchtung nach Schichtschluss nach Layout mit allen Lichtschaltern	100 %	GEW, GM	MSF
10	Reduzierung des Druckluftverbrauches durch Ersatz durch Akkuschauber	Konzepterstellung Umstieg Druckluftschrauber auf Akkuschauber	100 %	GI	MSF
11	Umstellung der Röntgenfilmentwicklung von analog auf digital	Installation einer digitalen Röntgenfilmtechnik (Speicherfolien und Scanneinrichtung) und dadurch Stilllegung der analogen Filme und deren Entwicklung. Dadurch entfallen Lagerung/Einsatz/Entsorgung der Chemikalien (Entwickler/Fixierer) sowie Röntgenfilme und der Filmentwicklungsraum.	100 %	XQ	MSF
12	Reduktion des Primärenergiebedarfes eines Lackrockners	Feasibility Study der mengengesteuerten Regelung der Trocknerabluftmenge	100 %	OP	MSF
13	Reduktion des Erdgasverbrauches in den Trocknern DL2 und DL3, CC-Abluftreinigung um 5 %, erreichte Reduktion 3,8 %	Erneuerung der Brenner der thermischen Nachverbrennung	100 %	OP	MSF
14	Energiemonitoring im Rohbau R6x	Verwendung eines mobilen Gerätes bei einer Roboterzelle	100 %	BP	MSF

Produktionsprozess – Verankerung des EPI-P (Environmental Performance Indicator-Prozess) in die Zielvorgaben (Scorecard) der Business Units: Umweltcontrolling

Prozessinfrastruktur – Ersatz herkömmlicher Beleuchtungskörper durch 750 Stk. LED-Lampen für Hallen- und Außenbeleuchtung: Strom einsparung 540 MWh/a, CO₂-Einsparung 200 t/a

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllung in %	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
15	Reduktion des Erdgasverbrauches bei den Zuluftanlagen	Anschaffung eines Messgerätes zur Analyse und Optimierung der Zuluftkonditionen (Temperatur und Feuchte) in den Spritzkabinen	100 %	O-AE	MSF
16	Optimierung der Transportströme und Auslastungssteigerung der Transportmittel	Einsatz alternativer Milkrun-Systeme	100 %	CTP	MS
17	100%ige Kreislaufführung der bei MS Graz inkl. Außenstellen entstehenden Abfälle	Konzept zur Erreichung einer 100%igen Kreislaufführung der bei MS Graz inkl. Außenstellen entstehenden Abfälle	100 %	T	MS
50	Reduktion Druckluftverbrauch in den Roboterzellen BW R6x	Abschaltung der Vakuumbreifer im Rohbau R6x über das Wochenende	50 %	BHI	MSF
54	Reduktion der Wärmeverluste im Bereich Außenfenster zum Mauerwerk der H81	Identifikation der Verluste mittels Wärmebildkamera und Erarbeitung eines Maßnahmenplans zur Isolierung/Abdichtung der Wärmeverluste beim Übergang zwischen Fenster und Mauer	100 %	T	MS

EMISSIONEN (CO₂, Lärm, Abluft, Staub, Abfall ...)

18	Sensibilisierung der MA für Sortenreinheit bei den Abfällen in den Hallen 1 & 82	Nochmalige Schulung der MA und Monitoring bei den Mafact-Rundgängen	100 %	HCF	MSF
19	Verbesserung des Gesundheitsschutzes hinsichtlich schädlicher Innenraumemissionen in Gebäudeinnerräumen	Sensorische Begehungen im Rahmen der UM-AS-Rundgänge in allen Bereichen des Engineering Centers Austria zur Statuserhebung sowie Unterstützung zur Lösung von Geruchs- und Emissionsproblemen	100 %	EGE	MSE
20	Ersatz der biologischen Reinigungsstufe zur Behandlung betrieblicher Abwässer aus der Lackiererei	Konzept und Variantenanalyse ausgewählter technischer und wirtschaftlicher Verfahren	50 %	OP	MSF
21	Reduktion des Druckluftverbrauches	Durchführung von Druckluftaudits, Ableitung von Maßnahmen und Sensibilisierung der Mitarbeiter	100 %	O-AE	MSF
22	Reduktion des Lärms im Bereich Anlagenführer NAD um 5 dB	Installation von Schallschutzwänden und -decke in der UBS-Materialstation	100 %	OP	MSF
23	Reduktion des Lärms im Bereich Sozialplatz NAD um 5 dB	Einhausung des Sozialplatzes NAD 3.25-m-Ebene	100 %	OP	MSF
24	Verminderung von Zugluft und Konstanthalten der Hallentemperatur, Reduktion Wärmeverlust ins Freie	Installation eines Torluftschleiers beim Schnellaufator im Bereich Kastner-Halle Anlieferung	100 %	BP	MSF
25	Verbesserung der Luftbedingungen der Mitarbeiter in der Schleifkabine Kastner-Halle	Installation einer neuen Absaugung	100 %	BP	MSF
26	Verbesserung der Ergonomie im Rohbau G	Installation eines Manipulators im Bereich SSA-Türen	100 %	BP	MSF
27	Reduktion von Schleifstaub am Plattenförderer Rohbau G-Finish	Verbesserung der bodengeführten Absaugung	100 %	BP	MSF
28	Verbesserung der Luftqualität im Rohbau G	Installation von Schweißrauchabsaugungen im Hauptzusammenbau	100 %	BP	MSF
29	Reduktion der LKW-Transporte um 70 % bei der Anlieferung der Gasflaschen im Bereich Kastner-Halle, Wegfall der Manipulation der Gasflaschen	Installation eines Gastanks	100 %	BP	MSF
30	Sensibilisierung der MA für Sortenreinheit bei den Abfällen im Bereich Werkstoff- & Prozesstechnik	Iststandserhebung und Schulung der Mitarbeiter	0 %	QA	MS

LEGAL COMPLIANCE

31	Sicherstellung Legal Compliance hinsichtlich SVHC und Annex XIV-Substanzen in Entwicklungsprojekten sowie Produktionsprojekten mit Serienbetreuung durch die Entwicklung	Design für Environment gemäß N10 224, laufendes Statusmonitoring, Informationsweitergabe an den Kunden	100 %	EGE	MSE
32	Bescheid- und Aufgabenkonsolidierung der BU G	Erarbeitung und Einarbeitung im Zuge der Umstellungen nach G-Neu	100 %	G	MSF

Prozess Lackierung – Erneuerung der Brenner für die thermische Nachverbrennung (Öfen): Reduktion 24 t CO₂/a

Lackierung – Installation von Schallschutzwänden und Decken im UBS-Bereich und Einhausung des Sozialplatzes im NAD-Bereich: Reduktion der Lärmbelastigung um 5 Dezibel

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllung in %	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
33	Gesamtübersicht und Konsolidierung aller vorhandenen Bescheide und Auflagen der Bereiche der Business Unit Painted Body	Überprüfung der Verantwortlichen und Zuordnung aller Bescheide und Auflagen in der Rechtsdatenbank, aufgrund der Neuorganisation PB (Kastner-Halle, BIW G/AMG/T75/R60, Sonderfertigung, H8, H25, H83)	50 %	O-AU	MSF
34	Werkweite Abbildung der Emissionsquellen (Luft, Wasser, Lärm) örtlich und anlagentechnisch	Überführung der Emissionskataster für Luftschadstoffe und Lärm sowie für Emissionen aus Industrie- u. Oberflächenwässern und Ölabscheider ins CAFM	75 %	TMU	MS

ARBEITSSCHUTZ (Schutz der Beschäftigten vor arbeitsbedingten Sicherheits- und Gesundheitsgefährdungen)

35	Verbesserung der Sitze bei den Arbeitsplätzen	Austausch bzw. Einstellungen für optimale Sitzposition	100 %	EFW	MSE
36	Lagerung nicht brennbarer Flüssigkeiten/Ole in der Werkstätte	Einsatz von 2 Stk. Medienschränken mit Auffangwannen	100 %	GEW	MSF
37	Optimierung des Prozessablaufes Bürsten der Schweißnähte der Türscharniere im BIW R6x	Installation von automatisierten robotergeführten Bürsten	100 %	BP	MSF
38	Lichttechnik für Sicherheitsbeleuchtung auf ÖNORM 1838 umstellen	Austausch der EN2-Beleuchtungskörper in den Hallen 17, 18, 3	0 %	TAM	MS
39	Absturz- und Einsturzsicherung auf Dächern	Einbau von Gitterrosten und/oder Verzurrungen auf der H 81 u. 82	100 %	TA	MS
40	Verstärkung der Unfallprävention auf Basis der Früherkennung von Ergonomierisiken	Ergonomie-Bewusstseinstaining für alle Sicherheitsvertrauenspersonen (SVP) im Zuge der SVP-Meetings	100 %	TMS	MS
41	Verbesserung der Arbeitsplätze und Arbeitsbedingungen im Labor	Umbau chemisches Labor, neue Absaugungen und Laboreinrichtungen sowie Reduzierung der Chemikalienbestände	0 %	QA	MS
42	Verbesserung der Luftqualität im PU-Teileherstellungsbereich	Installation einer Absaugung	100 %	XF	MSE
43	Verbesserung der Luftbedingungen der Mitarbeiter in der Zerstörkabine im Schwelgasofen	Installation einer Schweißrauchabsaugung	100 %	OP	MSF
51	Sensibilisierung der Mitarbeiter zum Thema Arbeitssicherheit und Ergonomie	KVP-Sonderaktion	100 %	O-A	MSF
52	Definition Tragepflicht Schutzbrillen in Halle 2	Darstellung im Layout und Ausrollung im Rohbau	100 %	O-A	MSF
53	Reduzierung der Arbeitsunfälle in den Rohbauten um 20 %, erreichte Reduktion 32 %	Umsetzung des Aktionsplanes Arbeitssicherheit BIW und Sensibilisierung der Mitarbeiter in den Gruppengesprächen	100 %	O-A	MSF

SKILLS

44	Flächendeckendes Basistraining für Mitarbeiter in der Halle 82	Basistraining für alle neuen MA	100 %	H	MSF
45	Bewusstseinsbildung der konstruktiven Fachbereiche EA, EE und EF des Engineering Centers Austria zum Thema „Umweltorientierte Produktentwicklung“	Durchführung von gezielten, durch die Fachbereichsleiter beauftragte Schulungen für die Konstrukteure	100 %	EGE	MSE
46	Verbesserung der Performance des MS-Sensorikpanels	Erfolgreiche Teilnahme am VDA 270-Ringversuch, Durchführung von regelmäßigen Sensorikschulungen und Sondierung von Kooperationsmöglichkeiten mit externen Partnern	100 %	EGE	MSE
47	Erhöhung des Umweltbewusstseins der Engineering-Mitarbeiter	Regelmäßige Begehung der Bereiche hinsichtlich, Umwelt-, Arbeits- und Brandschutz und Meldung von Umweltvorfällen	100 %	EGE	MSE
48	Durchsetzen der Tragepflicht von PSA bei LKW-Fahrern	Arbeitsanweisungen für MAWI und WÜ	100 %	CT	MS
49	Erhöhung des präventiven Arbeitsschutzes durch Installation Safety Corner	Sensibilisierung der MA im Safety Corner mit Präsentation der Schwerpunktthemen	100 %	GM	MSF

Umwelt in Zahlen



Daten, Fakten und Behördenvorgaben

LUFTSCHADSTOFFE UND WASSER

Bei den Emissionen in Abluft und Abwasser liegt der Großteil der Werte wesentlich unter den vorgeschriebenen Grenzwerten. Der Wasserverbrauch beträgt

nur ein Viertel der behördlich genehmigten Menge. Das Werk bezieht sein Rohwasser aus eigenen am Standort befindlichen Brunnen und die Versorgung der Sozialbereiche erfolgt durch die Verschneidung mit Wasser aus der öffentlichen Versorgung.



Behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messwerte 2014

Lackieranlage	Einheit	Grenzwert	Messergebnisse
Partikel	mg/Nm ³	3	0,2–1,8
Gesamtkohlenstoff nach TNV ¹	mg/Nm ³	30	0,2–1,5
Stickstoffdioxid nach TNV ¹	mg/Nm ³	100	33,1–95,5
Kohlenstoffmonoxid nach TNV ¹	mg/Nm ³	100	2,0–95,5
Gesamtkohlenstoff ²	mg/Nm ³	75	0,2–48,9

1) Thermische Nachverbrennungsanlage

2) Gemessen in der Abluft der Lackierkabinen.

Die Messergebnisse resultieren aus 88 Einzelmessungen an diversen Emissionsquellen.



SCHALL (LÄRM)

Die maßgeblichen Bereiche und Emissionsquellen wurden erhoben und sind in der gewerberechtlichen Genehmigung der Betriebsanlage bewilligt. Die örtliche Geräuschsituation wird maßgebend durch den Verkehrslärm bestimmt.

ABFALL

Die Anforderungen an die ordnungsgemäße Sammlung und Verwertung der jeweiligen Abfallsammelstellen im Werk werden in Form eines Outsourcing-Modelles mit der Firma Saubermacher Outsourcing GmbH erfüllt.

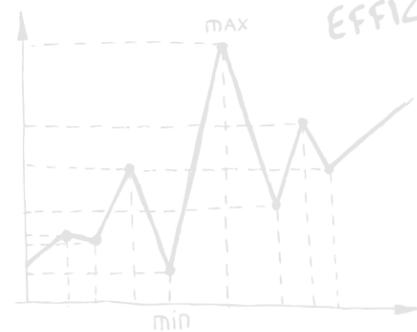


Input/Output-Bilanz

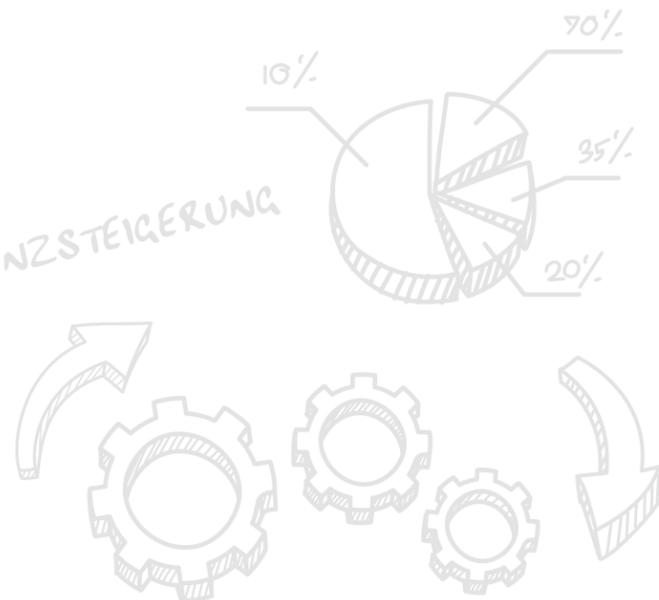
INPUT	2014
Produktionsmaterial	59.532 t
Metalle	
Schweißdrähte	
Textil, Leder, Tapeziermaterialien, sonstige	
Fertigerzeugnisse ¹⁾	120.777 t
Indirektes Produktionsmaterial	7.316 t
Betriebsmittel	
Klebe- und Dichtmittel	
Beschichtungsmaterialien	
Dämmmaterialien	
Nicht-Produktionsmaterial	637 t
Vorbehandlungschemikalien	
Koagulierchemikalien	
Abwasserbehandlung	
IH-Materialien	
Büroreinigungsmittel	
Medienverbrauch	
Strom	88.669 MWh
Erdgas	6.507.138 Nm³
Wasser ²⁾	337.848 m³
Wärme ³⁾	69.979 MWh

OUTPUT	2014
Gesamtfahrzeuge inkl. lackierte Karossen (Stk.)	136.460
Komponenten Luft- und Weltraumtechnik	-
Emissionen in der Atmosphäre	
Lösemittlemissionen	145 t
Geruchsemissionen	1.508.965 MGE
Organische C-Emissionen	102 t
CO ₂ ⁴⁾	29.132 t
CO	14,9 t
NO _x	18,7 t
Staub	7,7 t
Wasseroutput	
Abgabe an externen Wärmeversorger	1.217 m³
Ableitung in Kanal	298.156 m³
Rohrbrüche, Verluste, Verdunstung und Teststrecken-Bewässerung	38.457 m³
Entsorgung von Abfällen	
Gefährliche Abfälle	1.586 t
Nicht gefährliche Abfälle	9.339 t
Gesamt	10.925 t

- Fertigerzeugnisse sind z. B. Motor, Sitze, Reifen, Cockpit etc. Der Anteil für die Kastner-Hallen war schon immer integriert. Der Anteil an Fertigerzeugnissen für Aerospace ist 9 t (metallische Erzeugnisse).
- Rohwasser aus eigenen Brunnen und aus dem städtischen Anschluss für Trinkwasserzwecke (26.758 m³)
- Der Wärmebezug erfolgt vom externen Versorger
- CO₂-Emissionen aus Brennstoff (Erdgas) und Fernwärmebezug



EFFIZIENZSTEIGERUNG



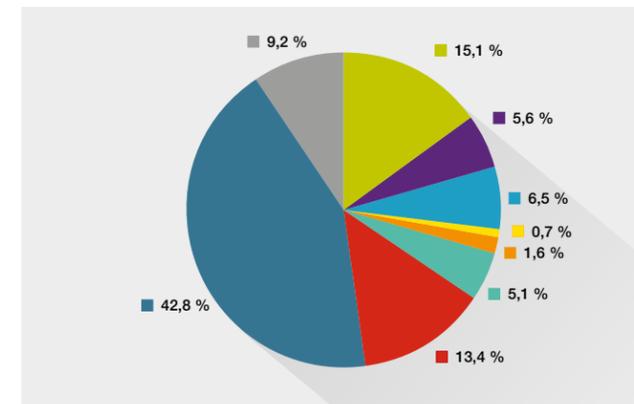
Abfälle

DIE TOP 10 DER GEFÄHRLICHSTEN ABFÄLLE 2014

Rang	SN lt. ÖNORM	Bezeichnung lt. ÖN S2100	Gewicht [kg]
01	55503	Lack- und Farbschlamm	415.270
02	51310	Sonstige Metallhydroxide	303.240
03	55404	Lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile	141.800
04	54702	Ölabscheiderinhalte (Benzinabscheiderinhalte)	136.680
05	55374	Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel	123.736
06	35322	Bleiakkumulatoren	73.927
07	55502	Altlacke, Altfarben, sofern lösemittel- und/oder schwermetallhaltig, sowie nicht voll ausgehärtete Reste in Gebinden	63.324
08	59405	Wasch- und Reinigungsmittelabfälle, sofern sie als entzündlich, ätzend, umweltgefährlich oder gesundheitsschädlich (mindergiftig) zu kennzeichnen sind	42.909
09	54930	Feste fett- und överschmutzte Betriebsmittel (Werkstätten-, Industrie- und Tankstellenabfälle)	39.872
10	55907	Kitt- und Spachtelabfälle, nicht ausgehärtet	38.272

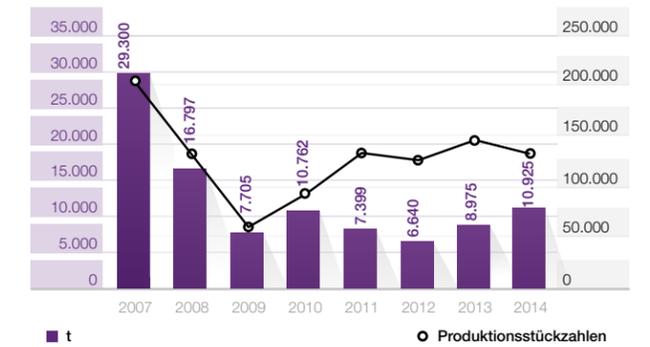
VERWERTUNGS- UND BESEITIGUNGSVERFAHREN

Prozentuelle Darstellung der Abfallverwertungs- und Beseitigungsverfahren extern anhand der angefallenen Abfallmenge von 10.924.546 kg im Jahr 2014 lt. Anhang 2, AWG 2002



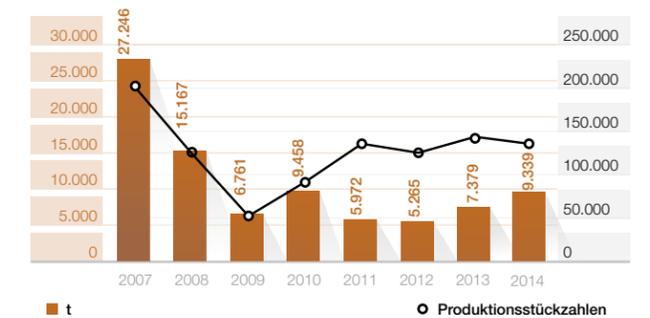
- R 1 Hauptverwendung als Brennstoff oder als anderes Mittel der Energieerzeugung
- R 3 Recycling/Rückgewinnung organischer Stoffe, die nicht als Lösemittel verwendet werden (einschließlich der Kompostierung und sonstiger biologischer Umwandlungsverfahren)
- R 4 Recycling/Rückgewinnung von Metallen und Metallverbindungen
- R 5 Recycling/Rückgewinnung von anderen anorganischen Stoffen
- R 11 Verwendung von Abfällen, die bei einem der unter R1 bis R10 aufgeführten Verfahren gewonnen werden
- R 12 Austausch von Abfällen, um sie einem der unter R1 bis R11 aufgeführten Verfahren zu unterziehen
- D 1 Ablagerungen in oder auf dem Boden (z. B. Deponien usw.)
- D 5 Speziell angelegte Deponien
- D 9 Chemisch-physikalische Behandlung, die nicht an anderer Stelle in diesem Anhang beschrieben ist und durch die Endverbindungen oder Gemische entstehen, die mit einem der unter D1 bis D12 aufgeführten Verfahren entsorgt werden (z. B. Verdampfen, Trocknen, Kalzinieren usw.)
- D 10 Verbrennung an Land

ABFALLMENGEN – GESAMT

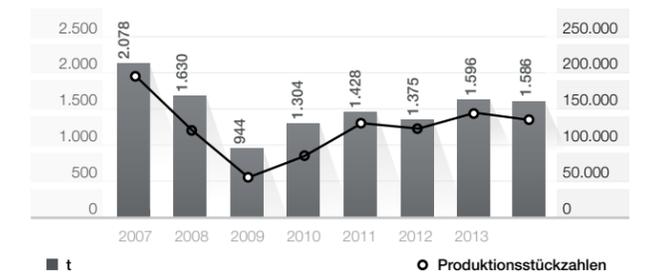


Der Einsatz von Mehrwegladungsträgern als Ersatz der Holz- und Kartoneinwegverpackungen wirkt sich nach wie vor abfallmindernd aus. Bei den nicht gefährlichen Abfällen zur Beseitigung sind, auf Grund von Bautätigkeiten und dem im Zusammenhang stehenden Baurestmassenanfall, erhöhte Abfallmengen zu verzeichnen. Die Abfallmenge für gefährliche Abfälle steigt proportional zum Produktionsvolumen.

ABFALLMENGEN – NICHT GEFÄHRLICHER ABFALL



ABFALLMENGEN – GEFÄHRLICHER ABFALL



Umweltauswirkungen

KERNINDIKATOREN NACH EMAS III

Die Bezugsgröße Fahrzeug bezieht sich auf das im Jahr 2014 gefertigte Produktionsvolumen mit 136.460 Fahrzeugen.

Benennung	Einheit	2014	2013	2012	2011
Energieeffizienz ¹⁾	MWh pro Fahrzeug	1,64	1,77	2,02	2,00
Energieeffizienz erneuerbare Energien	MWh pro Fahrzeug	0,65	0,11	0,11	0,27
Materialeffizienz ²⁾	kg pro Fahrzeug	1.380	1.563	1.528	1.502
Wasser ³⁾	m³ pro Fahrzeug	0,63	0,72	0,90	0,89
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Fahrzeug	9,44	10,67	10,7	10,6
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Fahrzeug	2,18 ⁹⁾	0,22	0,23	0,14
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Fahrzeug	0,9 ⁹⁾	0,18 ⁹⁾	0,18	0,69
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Fahrzeug	67,54 ⁹⁾	48,68	41,8	44,07
Flächenverbrauch ⁴⁾	m² pro Fahrzeug	4,94	4,90	5,7	5,3
Kohlenstoffdioxid ⁵⁾	kg pro Fahrzeug	214	241	249	258
Stickoxide ⁵⁾	kg pro Fahrzeug	0,25	0,22	0,26	0,27
Staub	kg pro Fahrzeug	0,06	0,06	0,05	0,05
Schwefeldioxid ⁶⁾	kg pro Fahrzeug	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Fluorchlorkohlenwasserstoffe ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Fluorkohlenwasserstoffe ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Schwefelhexafluorid ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant

¹⁾ Beinhaltet Strom, Wärme u. Erdgas und ab 2012 auch den Anteil für die Kastner-Hallen u. Puchstraße.

²⁾ Die Materialeffizienz beinhaltet Produktionsmaterialien, Fertigerzeugnisse, indirektes Produktionsmaterial und Nicht-Produktionsmaterial.

³⁾ Berücksichtigung der verursacherbezogenen Mengen aus den Produktionsbereichen, ab 2012 auch der Anteil für die Kastner-Hallen.

⁴⁾ Der Flächenverbrauch beinhaltet verbaute, asphaltierte und geschotterte Flächen sowie Bahnflächen.

⁵⁾ Beinhaltet zusätzlich die Mengen aus der externen Wärmeversorgung vom angrenzenden Kesselhaus (Gebäude 27).

⁶⁾ Zum Einsatz kommen schwefelfreie Energieträger (Erdgas und Treibstoffe).

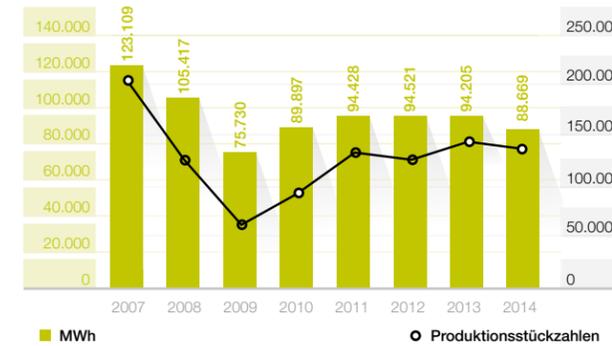
⁷⁾ Diese Stoffe sind nur in geschlossenen Anlagen vorhanden (Kälteanlagen und Schaltanlagen).

⁸⁾ Die Schwankungen beim nicht gefährlichen Abfall zur Beseitigung sind auf Bautätigkeiten und den im Zusammenhang stehenden Baurestmassenanfall zurückzuführen.

⁹⁾ Im Rahmen des Projektes „Zero Waste“ wird versucht die Behandlungsverfahren gegenüber den Beseitigungsverfahren zu forcieren.

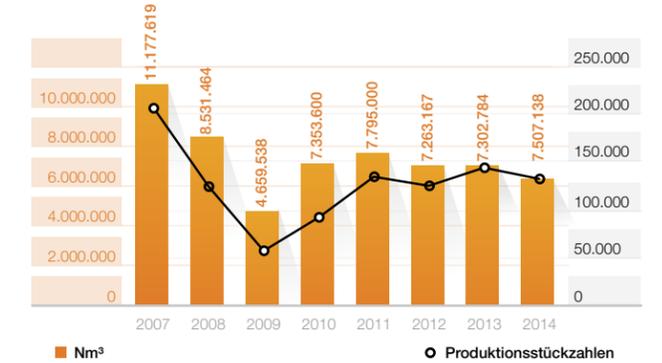
Medienverbräuche

STROMVERBRAUCH



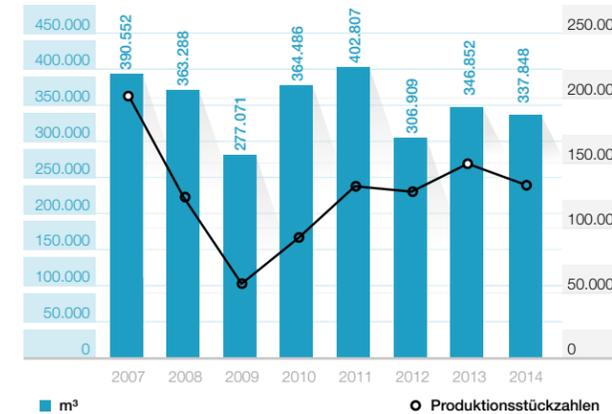
Die Stromversorgung erfolgt zur Gänze durch einen externen Lieferanten. Zur transparenten Darstellung des Energieverbrauches je Businessseinheit wird die detaillierte produktionsbezogene Zählerstruktur stetig ausgebaut. Die bestimmenden Größen sind der Produktionsumfang (Automatisierungsgrad), die Mitarbeiteranzahl und die Flächennutzung.

ERDGASVERBRAUCH



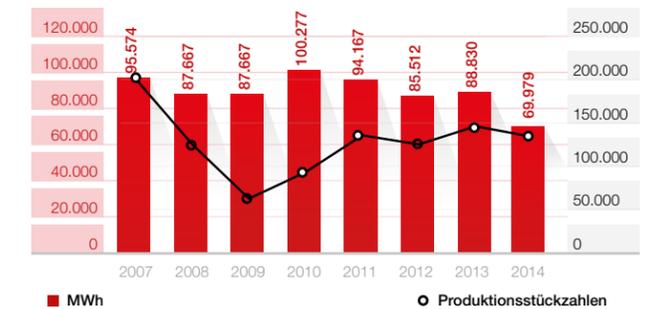
Der Primärenergieträger Erdgas wird hauptsächlich zur Temperierung der Lackierkabinen bzw. zur Beheizung der Lackrockner eingesetzt. Der Bedarf ist vom Produktionsvolumen und teilweise auch von saisonalen Einflüssen (Wetter) abhängig.

WASSERVERBRAUCH

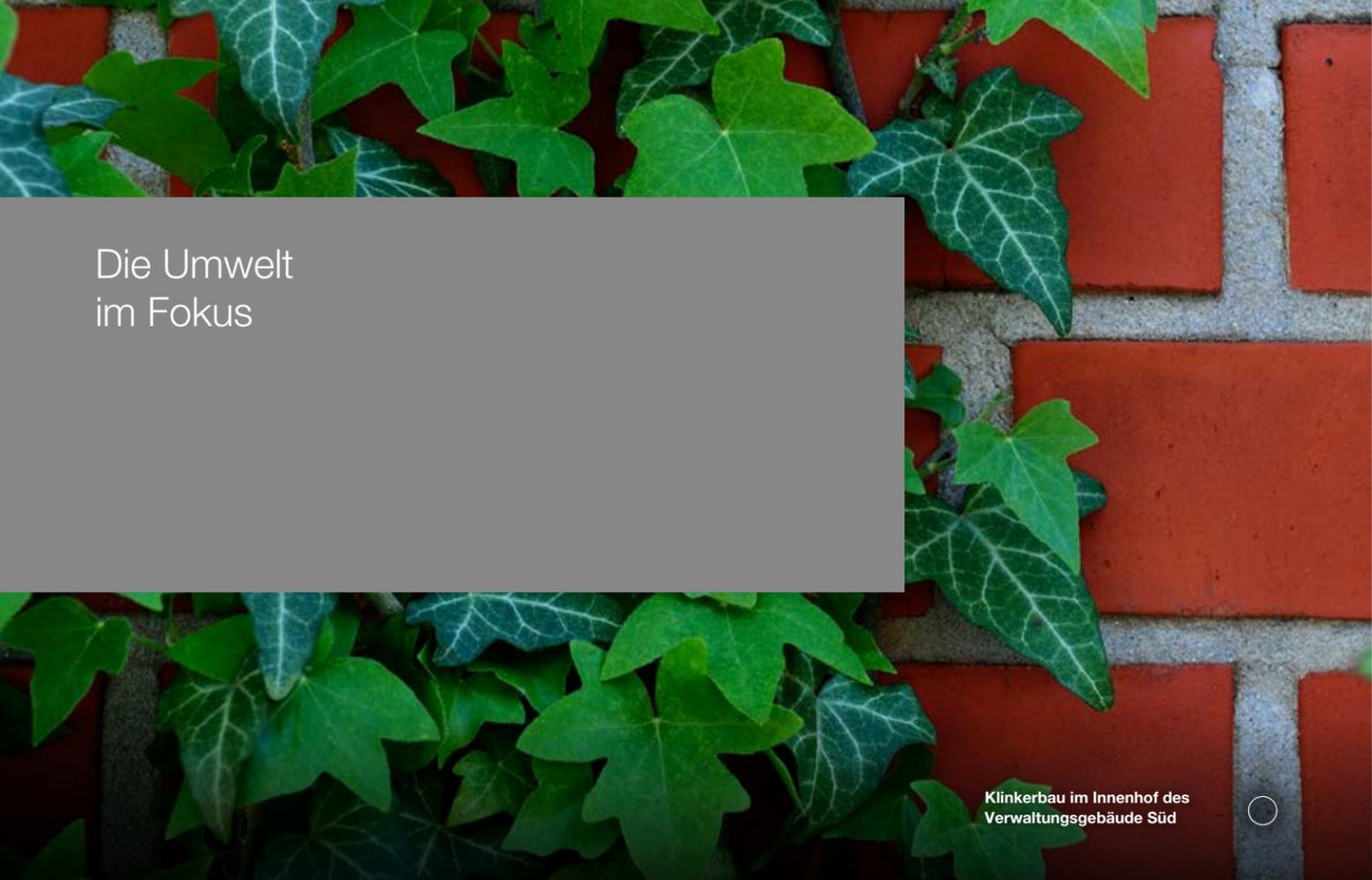


Die Wasserversorgung wird durch eigene am Standort befindliche Rohwasserbrunnen bewerkstelligt. Wesentliche Einflussfaktoren sind der Verbrauch an Sanitär- und Prozesswässern, daher ergibt sich kein linearer Bezug im Verhältnis zur Produktionsstückzahl.

WÄRMEVERBRAUCH



Die Wärmeversorgung erfolgt über das angrenzende Kesselhaus durch einen externen Lieferanten. Der Wärmeverbrauch ist saisonal und flächennutzungsorientiert bestimmt.



Die Umwelt im Fokus

Klinkerbau im Innenhof des Verwaltungsgebäude Süd

Die Umwelt im Fokus

UMWELTASPEKTLANDSCHAFT VON MAGNA STEYR GRAZ

Jeder von uns erzeugt durch sein tägliches Handeln sogenannte Umweltaspekte, die sich auf die Umwelt im Form von Lärm, Abluft, Abwasser, Abfall und Energieverbrauch auswirken können.

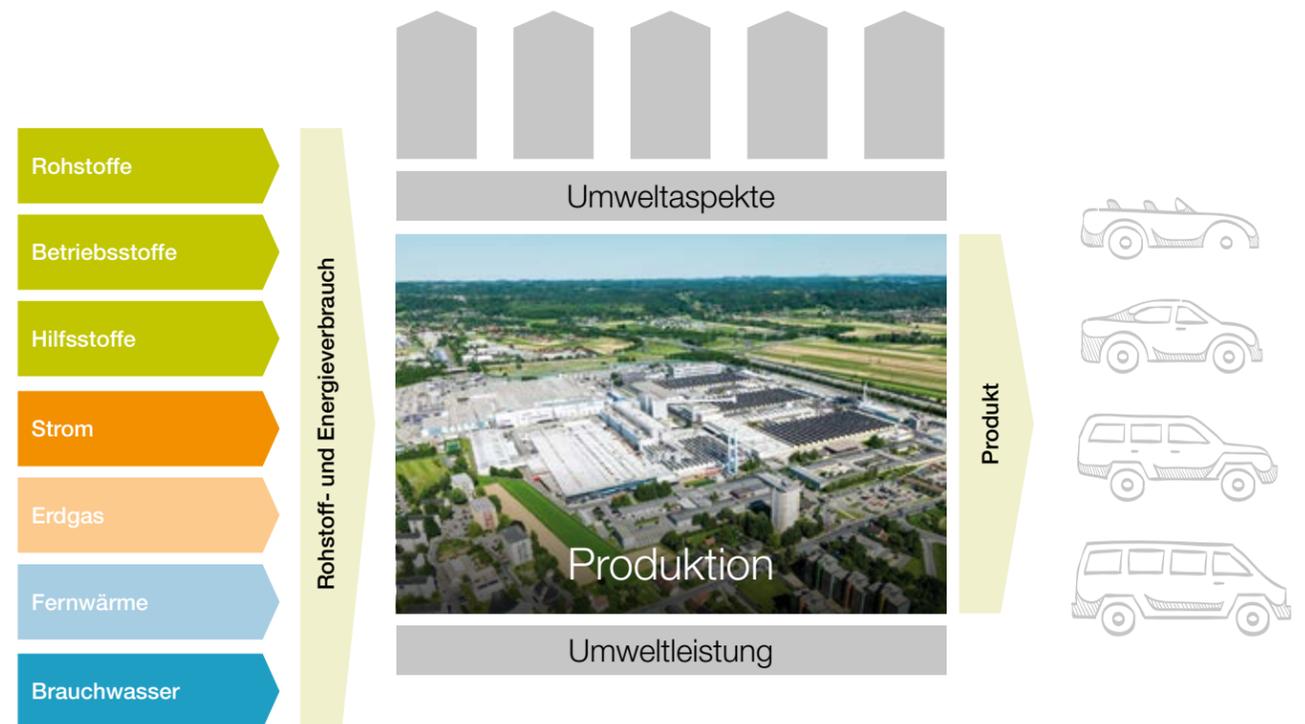
Eine Übersicht der Umweltaspekte der einzelnen Geschäftsbereiche von Magna Steyr Graz zeigt uns, in welchen Bereichen welche Umweltauswirkungen auftreten. Wichtig ist es, zu erkennen, wo es Umweltauswirkungen gibt, um diese zu

vermeiden bzw. so gering als möglich zu halten (siehe Tabelle). Das Umweltmanagement ist dafür verantwortlich, die Anforderungen für die Reduktion von Rohstoff- und Energieverbräuchen sowie Umweltbelastungen festzulegen. Außerdem stellt es

sicher, dass das Produktionsgeschehen unter Einhaltung der Gesetze und Konzernvorgaben stattfindet. Das Umweltmanagementsystem wird jährlich von unabhängigen Umweltgutachtern validiert und zertifiziert.

Umweltaspekt	Beschreibung	Magna Steyr AG & Co KG	Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG	Magna Steyr Engineering AG & Co KG	Magna Steyr Fuel Systems
		Functional Departments	Contract Manufacturing	Engineering	Aerospace
Abfallaufkommen	Abfallmengen	●	●	●	●
Abwässer aus Fettabscheider	Kantinen	●	●	○	○
Abwässer aus Ölabscheider	Produktionsbereiche und Verkehrsflächen	●	●	●	○
Energieverbrauch	Erdgasverbrauch	○	●	○	○
Energieverbrauch	Stromverbrauch	●	●	●	●
Energieverbrauch	Wärmeverbrauch (Hallenbeheizung, Prozesswärme)	●	●	●	●
Fäkalabwasser	Sanitärbereiche	●	●	●	●
Flächenverbrauch	Verbaute Fläche	●	●	●	●
Industrieabwasser mit wasserrechtl. Genehmigung	Halle 25 und Halle 83	○	●	○	○
Lärm	Anlagen und Verkehr	●	●	●	○
Luftschadstoffe	Org. C, Staub, NOx, CO, Geruch, ...	●	●	●	○
Oberflächenwasser aus MRA (Meteorwasserreinigungsanlagen)	Nur auf Flächen der ehem. EUROSTAR	○	●	○	○
Oberflächenwasser ungereinigt	Aus versiegelten Flächen	●	●	●	●
Produktionsmaterial	PM, IPM, NPM	●	●	●	●
Rohwasserverbrauch	Wasserinput Werksbrunnen	●	●	●	○
Stadtwasserverbrauch	Wasserinput Stadtwasser	●	●	●	●

● Berichtspflichten aus behördlichen und umweltrechtlichen Anforderungen ● Aspekt relevant ○ Aspekt nicht relevant



Miteinander wachsen

Soziale Verantwortung ist ein zentraler Bestandteil der Magna-Unternehmenskultur und ist in der Unternehmensverfassung verankert. Magna verpflichtet sich zu einer Unternehmensphilosophie, die den Mitarbeitern attraktive Arbeitsplätze und ein angenehmes, faires und tolerantes Arbeitsumfeld bietet. Dazu gehört einerseits ein breites Aus- und Weiterbildungsprogramm und andererseits auch ein gesunder Ausgleich zwischen Arbeit und Freizeit.

Weiters ist dem Unternehmen das soziale Engagement gegenüber der Gesellschaft ein wichtiges Anliegen. Magna Steyr arbeitet mit zahlreichen gemeinnützigen Organisationen und Bildungseinrichtungen in den Regionen zusammen, in denen die Mitarbeiter arbeiten und leben.



◉ Baumallee vor
Verwaltungsgebäude Süd



Magna Steyr-
Familientag 2014

Baum im Innenhof des
Verwaltungsgebäude Süd

ÜBER 15.000 BESUCHER FEIERTEN AM GRAZER WERKSGELÄNDE

Am Sonntag, dem 5. Oktober, öffnete das Grazer Magna Steyr-Werk seine Tore zum großen „Familientag“: Einen Tag lang hatten alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Möglichkeit, Familienmitgliedern und Freunden ihren Arbeitsplatz zu zeigen – und das besondere Jubiläum des „3-millionsten Automobils made in Graz“ mit vielen Highlights gemeinsam zu feiern.

Über 15.000 Besucher gingen im Rahmen von Werksführungen auf Entdeckungsreise durch die verschiedenen Produktionen, tobten sich auf der Teststrecke mit Wassergraben & Co aus und bejubelten Fahrzeugklassiker beim Autokorso. Show-Acts wie Rainhard Fendrich, zahlreiche Catering-Stationen sowie ein buntes Kinderprogramm rundeten das umfangreiche Programm ab.

Das Jahr 2014 stand bei Magna ganz im Zeichen des Jubiläums „3 Millionen Automobile made in Graz“, so auch der Familientag. Als Startschuss der Veranstaltung gab es einen Autokorso mit den „Jubiläum-Stars“: Von der PUCH Voiturette aus dem Jahr 1906 bis zum jüngsten Fahrzeugmodell, dem MINI Paceman, präsentierte sich Magna Steyr mit über 100 Jahren Automobilgeschichte. Tags zuvor zeigten sich die Automobile im

Rahmen einer Jubiläumsausstellung noch im Grazer Landhaushof von ihrer besten Seite.

Auf der Hauptbühne sorgte Austropop-Star Rainhard Fendrich mit seinem „Best of...“-Programm für tolle Unterhaltung. Großartige Stimmung herrschte auch auf zahlreichen weiteren Bühnen, wo von Volksmusik und Blues bis hin zu Rock und Schlager ein vielseitiges Musikprogramm geboten wurde.



Infotainment am laufenden Band garantierten zudem die Produktionshallen und das Entwicklungszentrum, die einen exklusiven Einblick in die Fahrzeugentwicklung und -fertigung gaben.

Absoluter Publikumsmagnet war jedoch die Teststrecke. Als Copilot im Gelände, auf dem berühmten Iron-Schöckl oder der hauseigenen Validation-Strecke erwartete die Besucher Action pur. Den vielen kleinen Gästen wurde ebenfalls einiges geboten: Mit dem Bummelzug ging es gemütlich durch das Gelände, am Riesenrad galt es, Magna von oben zu entdecken und weitere Attraktionen vom Kasperl bis zum Bungee-Jumping zauberten ein Lächeln auf die Kindergesichter.

Ein Fest mit Programmpunkten für jeden Geschmack, das für Magna eine ganz besondere Bedeutung hat. Der Familientag bietet den Mitarbeitern eine tolle Möglichkeit, ihrer Familie einmal den Arbeitsplatz bei Magna zu zeigen und gemeinsam einen unterhaltsamen Tag am Werksgelände zu verbringen. Zugleich ist der Familientag aber auch ein Dankeschön für die großartigen Leistungen des Teams.



Erfolgreiche 2. Runde

DER MAGNA STEYR RUN 2014

Nach dem Erfolg des ersten Laufevents fiel am 15. Juni der Startschuss zum 2. Magna Steyr Run im Grazer Werk.



Mehr als 350 Läufer absolvierten in 2er-, 4er-, und 8er-Staffeln die Marathondistanz von 42,195 km durch die Hallen und das Werksgelände. Für Spannung sorgte die interessante Strecke vorbei an Highlights wie der legendären G-Klasse, die 2014 ihren 35-jährigen Geburtstag feierte, oder der MINI Produktion, wo bereits das 1.000.000. Fahrzeug für den Kunden BMW Group vom Band rollte.

Etwa 1.000 Mitarbeiter der steirischen Magna-Standorte

sowie Familien und Freunde feuerten die Teilnehmer fleißig an. Sie sorgten bei gutem Laufwetter für tolle Stimmung und hatten so die Möglichkeit, die Produktion in einem ganz neuen Licht kennenzulernen.

Die hohe Teilnehmerzahl sportbegeisterter Mitarbeiter lässt erkennen, dass die Bemühungen des Unternehmens zur Förderung der Gesundheit und Bewegung gerne angenommen werden.



Erfolgreiche Integration von Menschen mit Beeinträchtigung

10 JAHRE MAGNA STEYR & ALPHA NOVA

2004 startete Magna Steyr am Standort Graz gemeinsam mit der gemeinnützigen Organisation alpha nova ein Projekt zur beruflichen Integration von Menschen mit Beeinträchtigung.

In nunmehr 10 Jahren nahmen mehr als 70 Personen am praxisnahen Trainingsprogramm teil, bei dem die Teilnehmer in realen Arbeitssituationen ihre Schlüsselqualifikationen und sozialen Kompetenzen trainieren. Die Trainingsgruppe ist direkt im Werk stationiert und besteht aus drei bis fünf Teilnehmern, die

von pädagogischen Mitarbeitern betreut werden.

Menschen mit unterschiedlichen Leistungsniveaus finden hier sinnvolle Trainingsfelder und können sich unter wirtschaftsnahen Bedingungen auf den Job vorbereiten. Besonders erfreulich: Sechs ehemalige



Teilnehmer sind mittlerweile am Grazer Magna Steyr-Standort fest angestellt.

Die erfolgreiche Partnerschaft wurde Anfang September 2014 im Rahmen eines Jubiläums-Festakts gemeinsam mit dem österreichischen Sozialminister gefeiert.

Sozialprojekt 2014

MAGNA STEYR UNTERSTÜTZT DIE KREBSHILFE STEIERMARK

Fernab von Fahrzeugproduktion und Entwicklungsprojekten engagiert sich Magna Steyr für verschiedene gemeinnützige Projekte und unterstützte 2014 als zentrales Sozialprojekt die Österreichische Krebshilfe Steiermark mit einer Spende von 20.000 Euro.

Soziale Verantwortung wahrzunehmen ist ein wesentlicher Bestandteil der Magna-Unternehmenskultur. So arbeitet das Unternehmen mit zahlreichen gemeinnützigen Organisationen in den Regionen zusammen, in denen die Mitarbeiter arbeiten und leben. Seit dem Jahr 2000 unterstützen wir im Rahmen des umfassenden Magna Corporate Responsibility-Programms Jahr

für Jahr ein besonderes Sozialprojekt in der Steiermark mit einem namhaften Geldbetrag. 2014 gingen 20.000 Euro an die Österreichische Krebshilfe Steiermark. „Als einer der größten regionalen Betriebe und Arbeitgeber haben wir eine Verantwortung, die über den wirtschaftlichen Bereich hinausgeht. Diese Verantwortung nehmen wir sehr bewusst und gerne wahr“, so Anton Schantl, Finanzvorstand Magna Steyr.

Über die finanzielle Spende hinaus forciert der steirische Leitbetrieb auch die Bewusstseinsbildung im Unternehmen selbst. In Zusammenarbeit mit der Krebshilfe wurde den Magna Steyr-Mitarbeitern ein umfassen-



des Informationspaket über gezielte Krebsprävention geboten.

Die Österreichische Krebshilfe Steiermark ist ein gemeinnütziger Verein, der sich größtenteils über Spenden finanziert. Ziele sind die Krebsprävention, die Aufklärung und die Begleitung und Beratung von Krebspatienten sowie deren Angehörigen.

Verantwortung aktiv wahrnehmen

Compliance steht für die Einhaltung von Regeln und Normen. Ethics & Legal Compliance steckt den ethisch-rechtlichen Rahmen ab, innerhalb dessen die gesamte Magna-Unternehmensführung, einschließlich aller Mitarbeiter, in sämtlichen Fachbereichen agiert. Bei der Einhaltung aller Vorschriften und Auflagen setzt Magna Steyr auf ein softwareunterstütztes System, das Projekt-evaluierung, Rechtsmanagementsystem und Anlagenverwaltung miteinander verbindet. Regelmäßige Schulungen sensibilisieren die Mitarbeiter für die Magna-Grundwerte.



○ Baum im Innenhof des
Verwaltungsgebäude Süd

Verhaltens- und Ethikkodex

Blick Richtung
Baumallee Halle 01

Magnas Kultur des „Fair Enterprise“ basiert auf den Grundsätzen von Fairness und der Sorge um Menschen. Durch das Verfassen eines Verhaltens- und Ethikkodex hat Magna diese Grundsätze als Verpflichtung gegenüber allen Interessensgruppen des Unternehmens nunmehr auch ausdrücklich schriftlich verankert.

Bereits in der Unternehmensverfassung, der Mitarbeiter-Charta, den Betriebsgrundsätzen sowie in den Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltrichtlinien hat Magna die wesentlichsten Grundwerte und Geschäftsprinzipien des Unternehmens zusammengefasst. Durch den Verhaltens- und Ethikkodex ist aktuell darüber hinaus sichergestellt, dass sich nicht nur Magna als Unternehmen gegenüber allen Interessensgruppen zur Einhaltung dieser Prinzipien verpflichtet, sondern auch alle Magna-Mitarbeiter auf Basis von bestimmten ethischen Grundsätzen handeln. Demnach haben alle Mitarbeiter, leitenden Angestellte und Vorstandsmitglieder von Magna sämtliche Tätigkeiten in Übereinstimmung mit diesen Grundwerten und

Geschäftsgrundsätzen auszuüben. Schließlich legt Magna die Einhaltung dieser Standards sämtlichen Geschäftsbeziehungen mit Zulieferern, Beratern, Auftragnehmern, Vertragshändlern und anderen Unternehmensvertretern ebenfalls zu Grunde.

Die Unternehmensverfassung, die einen Bestandteil der Magna-Satzung darstellt, legt unter anderem die folgenden Prinzipien fest:

- Kapital- und Gewinnbeteiligung der Mitarbeiter;
- Gewinnbeteiligung der Aktionäre;
- Gewinnbeteiligung der Führungskräfte;
- Forschung und Entwicklung;
- Soziale Verantwortung;

- Begrenzung von Investitionen ohne direkten Bezug;
- Mehrzahl der Aufsichtsratsmitglieder sind keine Führungskräfte des Unternehmens.



Die Mitarbeiter-Charta spiegelt die Philosophie der „Fair Enterprise“-Kultur von Magna ebenso wider, indem sich Magna zu einer Unternehmensphilosophie verpflichtet, die auf den Grundsätzen von Fairness und sozialem Gewissen beruht.

Konkret sind in der Mitarbeiter-Charta die folgenden Beschäftigungsgrundsätze festgehalten:

- Arbeitsplatzsicherheit;
- Sicherer und gesunder Arbeitsplatz;
- Faire Behandlung;
- Konkurrenzfähige Löhne/Nebenleistungen;
- Kapital-/Gewinnbeteiligung der Mitarbeiter;
- Kommunikation und Information;
- Mitarbeiter-Hotline;
- Beratungskomitee für Arbeitnehmerfragen.

Zusammengefasst setzt Magna die Kultur des „Fair Enterprise“ im Verhaltens- und Ethikkodex wie folgt um:

SCHUTZ PERSONENBEZOGENER DATEN

Gemäß den Datenschutzbestimmungen fühlt sich Magna nicht nur dazu verpflichtet, persönliche Daten von Mitarbeitern und anderer Interessensgruppen

Der Verhaltens- und Ethikkodex normiert schließlich im Wesentlichen die folgenden weiteren Prinzipien:

- Schutz personenbezogener Daten;
- Wahrung der Menschenrechte;
- Befolgung der Gesetze;
- Geschäftstätigkeit mit Integrität, Fairness und Respekt;
- Lauteres Geschäftsgebaren;
- Finanzielle Berichterstattung;
- Ehrliches und integrires Verhalten von Führungskräften;
- Vermeidung von unzulässigem Wertpapierhandel;
- Öffentliche Bekanntmachung wesentlicher Informationen;
- Einhaltung des Kartell- und Wertpapierrechts;
- Umwelt- und Arbeitsschutz;
- Vermeidung von Interessenkonflikten;
- Schutz vertraulicher Informationen;
- Einhaltung von weiteren Richtlinien des Unternehmens.

zu schützen, sondern auch solche Daten ausschließlich für bestimmte betrieblich legitimierte Zwecke, gemäß den jeweils geltenden Rechtsvorschriften zum Schutz der Privatsphäre und persönlicher Daten, zu sammeln, verwenden und offenzulegen.

WAHRUNG DER MENSCHENRECHTE

Im Sinne der Wahrung der Menschenrechte ist Magna bestrebt, Arbeitsplätze zur Verfügung zu stellen, die frei von Diskriminierung oder Belästigungen sind. Dementsprechend werden ungeachtet von Geschlecht, Herkunft, ethnischer Zugehörigkeit, Religion, Behinderung oder sonstiger persönlicher Merkmale, die gesetzlich geschützt sind, Beschäftigungsmöglichkeiten angeboten. Insbesondere verbietet Magna in sämtlichen Einrichtungen jegliche Form von Zwangsarbeit und Kinderarbeit.

BEFOLGUNG DER GESETZE/ GESCHÄFTSTÄTIGKEIT MIT INTEGRIÄTÄT, FAIRNESS UND RESPEKT

Weiters hat sich Magna dazu bekannt, in sämtlichen Rechtsordnungen, in denen

Magna geschäftlich tätig ist, die jeweils geltenden Gesetze, Verordnungen und Regelungen zu befolgen. Demzufolge dürfen sich Mitarbeiter weder an unfairen oder illegalen Geschäftspraktiken beteiligen noch gegen Rechtsordnungen jener Länder verstoßen, in denen Magna geschäftlich tätig ist. So werden auch alle Geschäfte von Magna in sämtlichen Ländern mit Integrität, Fairness und Respekt durchgeführt. Dies geschieht unter Respektierung der jeweiligen Kulturen und Bräuche in diesen Ländern.

LAUTERES GESCHÄFTSGEBAREN

Für Magnas Geschäftsgebung gilt, dass es allen Mitarbeitern strengstens untersagt ist, weder direkt noch indirekt Bestechungen, Schmiergeld oder andere ähnliche Zahlungen anzubieten bzw. anzunehmen oder sonstige unzulässige Vorteile zu versprechen bzw. entgegenzunehmen, um Kunden, Lieferanten, Beamte oder andere Personen zu beeinflussen. In diesem Zusammenhang ist bereits das Erwecken eines Eindrucks einer (ungerechtfertigten) Einflussnahme strengstens untersagt. Lediglich Bewirtungen

von Geschäftspartnern in einem vernünftigen Rahmen sowie Geschenke oder Gefälligkeiten von bloß geringem Wert oder solche, die den Umständen angemessen sind, werden nicht als Verletzung der Verpflichtung zu lauterem Geschäftsgebaren angesehen. Voraussetzung hierbei ist jedoch, dass solche Bewirtungen oder Geschenke den üblichen Geschäftsgepflogenheiten entsprechen, nicht als Beeinflussung gedacht sind und nicht in Widerspruch mit den geltenden Gesetzen stehen.

FINANZIELLE BERICHTERSTATTUNG

Zur finanziellen Berichterstattung gilt es festzuhalten, dass Magna alle Finanz-, Buchhaltungs- und Geschäftsbücher in Übereinstimmung mit den jeweils geltenden Gesetzen, international anerkannten Bilanzierungsregeln, Richtlinien und Praktiken führt, sodass diese vollständig und korrekt alle Geschäftsvorgänge wiedergeben.

EHRLICHES UND INTEGRES VERHALTEN VON FÜHRUNGSKRÄFTEN, LAUTERES GESCHÄFTSGBAREN

Von den Führungskräften erwartet Magna, dass sie sich stets ehrlich und angemessen verhalten

sowie jegliche Verstöße gegen den Verhaltens- und Ethikkodex einem internen Prüfungsausschuss entsprechend melden.

VERMEIDUNG VON UNZULÄSSIGEM WERTPAPIERHANDEL

Auf Grund der Richtlinien zum unzulässigen Wertpapierhandel ist es Führungskräften, Vorständen und anderen „Insidern“ unter anderem untersagt, während genau definierter Zeiträume bis zur Bekanntgabe der Finanzergebnisse, Aktien oder andere frei erhältliche Wertpapiere zu kaufen oder zu verkaufen. Außerdem dürfen Mitarbeiter sich nicht an illegalen Geschäften mit Magna-Wertpapieren beteiligen, wozu auch Geschäfte zählen, die auf der Grundlage von wesentlichen, nicht öffentlich zugänglichen Informationen aus dem Unternehmen erfolgen.

ÖFFENTLICHE BEKANNTMACHUNG WESENTLICHER INFORMATIONEN

Als Aktiengesellschaft ist Magna weiters verpflichtet, wesentliche Unternehmensinformationen zeitgerecht und korrekt öffentlich bekanntzumachen sowie jede selektive Bekanntgabe von wesentlichen nicht öffentlichen Informationen zu verhindern.

EINHALTUNG DES KARTELL- UND WERTPAPIERRECHTS

Magna garantiert in Bezug auf das Kartell- und Wettbewerbsrecht, sich mit keinen Mitbewerbern zusammenzuschließen, um Preise, Rabatte oder Verkaufsbedingungen zu vereinbaren oder Märkte, Marktanteile, Kunden oder Gebiete untereinander aufzuteilen.

UMWELT- UND ARBEITSSCHUTZ

Die Verantwortung gegenüber der Umwelt und dem Arbeitsschutz hat Magna in der Richtlinie zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz zusammengefasst, wobei Magna nicht nur bestrebt ist, diese Bestimmungen strikt einzuhalten, sondern sie darüber hinaus zu übertreffen.

VERMEIDUNG VON INTERESSENKONFLIKTEN

Um Interessenskonflikte zu vermeiden, erwartet Magna von allen Mitarbeitern, dass sie ihre Vertrauenspositionen wertschätzen und sich an ihre Treuepflicht halten. Ferner sind Magna-Mitarbeiter angehalten, das Unternehmensinteresse stets vor ihr eigenes zu stellen. Insbesondere erwartet Magna, dass Mitarbei-

ter weder einen Vorteil aus Geschäftsmöglichkeiten ziehen, die ihnen durch ihre Positionen oder durch die Nutzung von Unternehmenseigentum einschließlich Informationen bekannt werden, noch sich persönlich bereichern. Magna-Mitarbeitern ist es außerdem untersagt, mit Magna in Wettbewerb zu treten oder Schritte zu unternehmen, die bloß den Eindruck eines solchen Interessenkonfliktes erwecken können.

SCHUTZ VERTRAULICHER INFORMATIONEN

In diesem Zusammenhang verpflichtet Magna sämtliche Mitarbeiter, alle Geschäftsgeheimnisse und firmeneigenen Informationen, einschließlich solcher von Kunden und Lieferanten, vertraulich zu behandeln und allfälligen Missbräuchen oder unzulässigen Offenlegungen vorzubeugen.

EINHALTUNG VON WEITEREN RICHTLINIEN DES UNTERNEHMENS

Über diese Unternehmensgrundsätze hinaus stellt Magna durch weitere zusätzliche verbindliche Unternehmensrichtlinien, Leitfäden, Vorgaben etc. sicher, dass die Kultur des „Fair Enterprise“, auf die der Verhaltens- und Ethikkodex aufbaut, in allen Unternehmensbereichen umgesetzt wird. So hat Magna u. a. eine Richtlinie zur Vermeidung von Vergeltungsmaßnahmen, ein Regelwerk zu Kartell- und Wettbewerbsfragen, ein Regelwerk zu Bestechung und unlauteren Zahlungen, Grundsätze für eine sorgfältige Kommunikation sowie ein Regelwerk für Präsente und Bewirtung erlassen.

Die effektive Umsetzung des Verhaltens- und Ethikkodex und die Verwirklichung der Kultur des

„Fair Enterprise“ in allen Rechtsordnungen gewährleistet Magna durch umfassende Face-to-Face-Schulungen und regelmäßige Onlineschulungen aller Mitarbeiter über diesen Verhaltens- und Ethikkodex einschließlich der Bearbeitung von praxisrelevanten Fallbeispielen. Darüber hinaus fördert Magna als global expandierendes Unternehmen, unter anderem mit der Politik der offenen Tür von unmittelbaren Vorgesetzten, Abteilungsleitern und Mitgliedern des Führungsteams einschließlich der hausinternen Juristen sowie mit der Einführung einer Good Business Line für alle Mitarbeiter, die anonyme Meldung von allfälligen Verstößen, um auch künftig die Grundwerte und Geschäftsprinzipien des Unternehmens aufrechtzuerhalten und den guten Ruf als „Fair Enterprise“ entsprechend zu schützen und zu stärken.



Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der Unterzeichnete, Dipl.-Ing. Peter Kroiß, Leiter der EMAS-Umweltgutachterorganisation TÜV AUSTRIA CERT GMBH, 1015 Wien, Krugerstraße 16, EMAS-Umweltgutachter mit der Registriernummer A-V-0008, akkreditiert für die

Gruppe 29.10 „Herstellung von Fahrzeugen“

bestätigt, begutachtet zu haben, dass die Magna Steyr-Standorte in Graz, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisationen

Magna Steyr AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317

Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317 und Köglerweg 50

Magna Steyr Engineering AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317 und Puchstraße 85

mit der Registriernummer AT-000159 angegeben, alle Forderungen 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) erfüllen.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung der Organisationen Magna Steyr Graz ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisationen innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

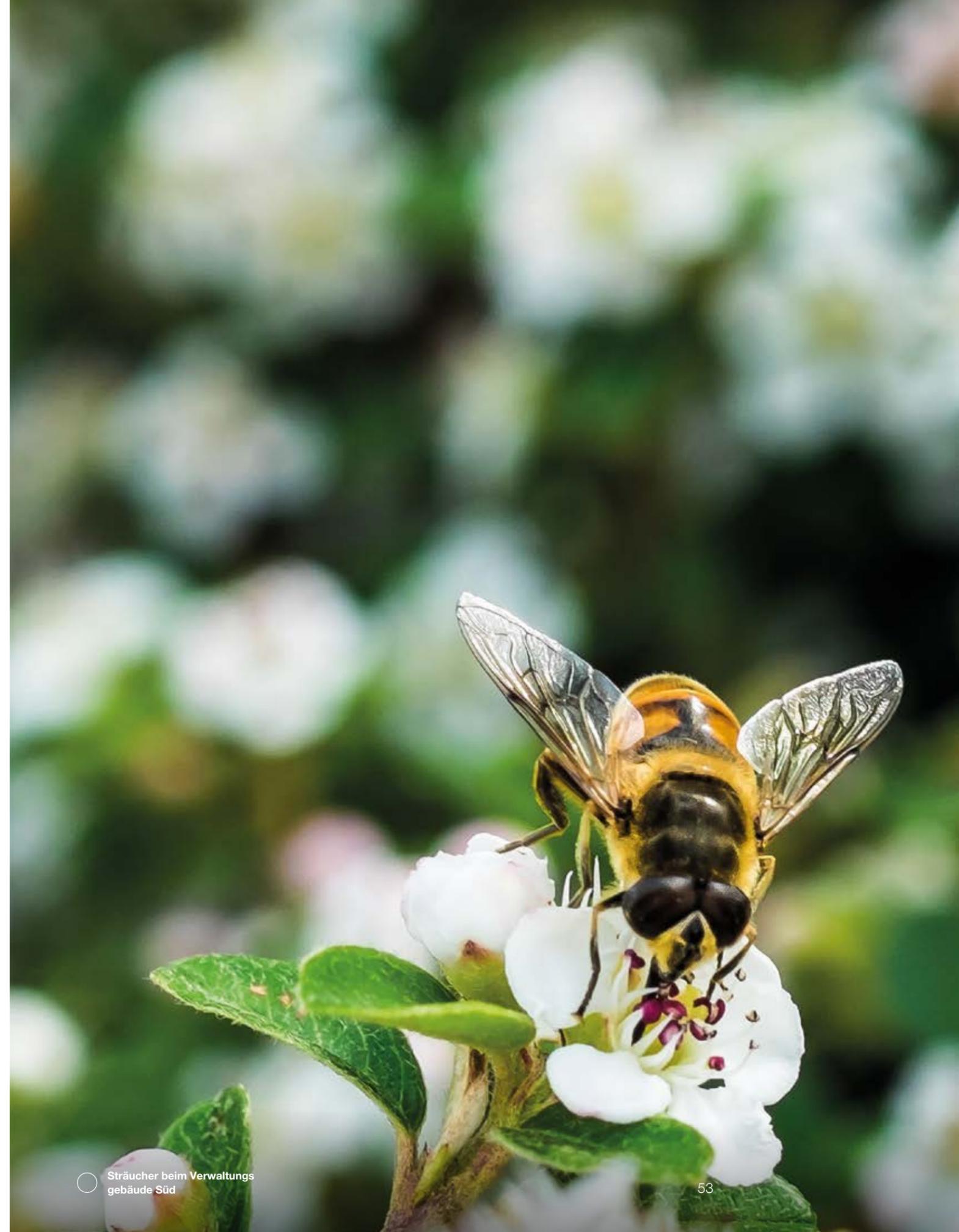
Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Wien, 01. Juli 2015



Dipl. Ing. Peter Kroiß
Leitender Umweltgutachter

TÜV
AUSTRIA



Magna Steyr AG & Co KG

Liebenauer Hauptstraße 317
8041 Graz
Tel.: +43 316 404 0
office.magnasteyr@magna.com
magnasteyr.com

Ansprechpartner

Katja Fasching

Umweltbeauftragte

Tel.: +43 (0)664 8840 4133
katja.fasching@magna.com

Karl-Michael Hofer

Umweltbeauftragter-Stv.

Tel.: +43 (0)664 8840 4167
karl-michael.hofer@magna.com

Erich Eisner

Umwelttechnik

Tel.: +43 (0)664 8840 8498
erich.eisner@magna.com

Unter dem Titel „see the big picture“ werden Projekte vorgestellt, besondere Leistungen hervorgehoben, Highlights aus den einzelnen Bereichen zusammengefasst und mit Naturaufnahmen aus dem Grazer Werk vom hauseigenen Fotoclub beeindruckend ins Bild gerückt.

Im Sinne einer besseren Lesbarkeit der Texte wurde entweder die männliche oder weibliche Form von personenbezogenen Hauptwörtern gewählt. Dies impliziert keinesfalls eine Benachteiligung des jeweils anderen Geschlechts. Frauen und Männer mögen sich von den Inhalten des Magna Steyr Performance Reports gleichermaßen angesprochen fühlen. Wir danken für Ihr Verständnis.

IMPRESSUM: Herausgeber: Magna Steyr AG & Co KG,
Liebenauer Hauptstraße 317, 8041 Graz, Tel.: +43 316 404 0
office.magnasteyr@magna.com, magnasteyr.com
Stand: Juli 2015



Lesen Sie den Performance Report mit integrierter Umwelterklärung 2014 sowie die aktualisierte Version 2015 auch online auf unserer Website.
Scannen Sie den abgebildeten QR-Code und erhalten Sie wissenswerte Hintergrundinformationen zu den vier Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance.





Magna Steyr AG & Co KG

Liebenauer Hauptstraße 317
8041 Graz
Tel.: +43 316 404 0
office.magnasteyr@magna.com
magnasteyr.com