

Aktualisierte

Umwelterklärung 2012



Datengrundlage 2011

MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG

Liebenauer Hauptstrasse 317, 8041 Graz, Austria

Tel: +43 316 404-0, Fax: +43 316 40 13 22,

office@magnasteyr.com

www.magnasteyr.com

Die vorliegende aktualisierte Umwelterklärung schreibt unsere vollständige Erklärung von 2011 fort und ist im Zusammenhang mit dieser zu betrachten.

INHALTSVERZEICHNIS

Umweltmanagementsystem und Schwerpunkte 2011	4
Input-/Outputbilanz 2011	5
Medienverbräuche	6
Abfallaufkommen	7
Erbrachte Umweltleistungen 2011	8
Umweltauswirkungen	10
Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm 2012	13
Soziale Verantwortung für Mitarbeiter und Umwelt	15
Abkürzungsverzeichnis	16
Umweltgutachter und Zertifikat	17
Ansprechpartner	17

Vorwort



Die Automobilbranche ist einem ständigen Wandel unterworfen. Für uns als Unternehmen bedeutet dies, immer wieder umzudenken und uns an die geänderten Anforderungen anzupassen. Für neue Aufträge ist es wichtig, dass wir kostengünstiger und effizienter werden.

Auch im Umweltbereich spiegeln sich diese Themen wider. Nachhaltiges Handeln, etwa durch Ressourcenschonung und die Vermeidung bzw. Verminderung von Emissionen, ist mehr denn je zentrale Managementaufgabe.

Unsere Führungskräfte erfüllen diese Aufgabe, indem sie umweltrelevante Anforderungen in den täglichen Betriebsablauf integrieren. Dabei richten wir uns nicht nur nach den gesetzlichen Vorgaben, sondern handeln außerdem im Einklang mit den globalen MAGNA Richtlinien.

MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik setzt mit Hilfe eines eigenen Umweltmanagementsystems nach EMAS III auf Maßnahmen, die technisch möglich und zugleich wirtschaftlich vertretbar sind. So wollen wir den Einfluss unserer Arbeitsprozesse auf die Umwelt möglichst minimieren. Auch hier sind immer wieder neue Lösungen gefragt.

In dieser aktualisierten Umwelterklärung zeigen wir unsere Umweltleistungen sowie die wesentlichen Umweltaspekte und Umweltkennzahlen aus dem Jahr 2011 auf.

Günther Apfalter

President MAGNA STEYR

Umweltmanagementsystem und Schwerpunkte 2011

Das bestehende und nach ISO 14001 zertifizierte und EMAS III validierte Umweltmanagementsystem (UMS) wurde 1998 eingeführt. Die ursprünglich aufgesetzte Organisationsstruktur wurde im Lauf der Zeit an die geänderte Firmenstruktur angepasst.

Zur Wahrung der Sicherstellung der gesetzlichen Forderungen und Beurteilung der künftigen Entwicklung ist von der obersten Leitung eine Umweltbeauftragte bestellt. Gemeinsam mit den einzelnen Vertretern der Business Units /Functional Departments, den Bereichs-Umweltbeauftragten, bildet dies das Umweltteam der MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik.

Die regelmäßige Abstimmung innerhalb des Teams in Form von Umweltteamsitzungen ist dabei ein elementarer Bestandteil eines funktionierenden UMS. Das vorausschauende Agieren im Umweltbereich bringt uns die Möglichkeit, Einsparungspotentiale und Risiken früher zu erkennen und eine Win- Win- Win Situation für den Betrieb, die Nachbarn und die Umwelt im allgemeinen zu ermöglichen.

Im operativen Bereich wurden 2011 folgende Schwerpunkte behandelt:

- Einreichung und Genehmigung neuer Projekte (bau-, gewerbe- sowie wasserrechtliche Bescheide).
- Verfahren zur Vereinigung/Verschmelzung beider Lackieranlagen zur Optimierung der Gratiszuteilungsmengen von CO₂-Zertifikaten bei Auslastungsschwankungen.
- Verfahrenstechnische Änderungen bei der Abwasserreinigung um den Grenzwert für den Parameter Fluorid (nach Ablauf der Ausnahmegewilligung) gesichert einzuhalten.
- Implementierung einer MS-Division Aktivitätenmatrix zur Sicherstellung der Produktion und Einhaltung der rechtlichen REACH (Registrierung – Evaluierung – Autorisierung von Chemikalien) Anforderungen.
- Behördenkommunikations- und Informationstag mit Vertretern aus bau-, anlagen-, umweltrechtlichen Ämtern und dem Arbeitsinspektorat am Standort.
- Zum zweiten Mal in Folge für die Teilnahme am Programm für den vorsorgenden Umweltschutz der Stadt Graz ÖKOPROFIT mit Gold ausgezeichnet.

Input-/Outputbilanz 2011

INPUT		OUTPUT	
Produktionsmaterial	50.876 t	Gesamtfahrzeuge	133.413 Stk.
Metalle			
Schweißdrähte		Emissionen in die Atmosphäre	
Textil, Leder, sonstige		Lösemittlemissionen	87 t
Tapeziermaterialien		Geruchsemissionen	886 GGE
		Organische C Emissionen	62 t
Fertigerzeugnisse ¹⁾	143.400 t	CO ₂	15548 t
		CO	15 t
Indirektes Produktionsmaterial	5.502 t	NO ₂	36 t
Betriebsmittel		Staub	6,4 t
Klebe- und Dichtmittel			
Beschichtungsmaterialien		Wasseroutput	
Dämmmaterialien		Abgabe an externen Wärmeversorger	22.491 m³
		Ableitung in Kanal	261.291 m³
Nicht Produktionsmaterial	667 t	Rohrbrüche, Verluste, Verdunstung,	93.799 m³
Vorbehandlungskemikalien		Teststrecke Bewässerung	
Koagulierchemikalien		Betriebliche Abwasserreinigung	25.026 m³
Abwasserbehandlung			
I H-Materialien		Entsorgung von Abfällen ³⁾	
Büroreinigungsmittel		Gefährliche Abfälle	1.428 t
		Nicht gefährliche Abfälle	5.972 t
		Gesamt	7.400 t
Medienverbrauch			
Strom	94.428 MWh		
Erdgas	7.795.000 Nm³		
Wasser	402.607 m³		
Wärme ²⁾	94.167 MWh		

¹⁾ Fertigerzeugnisse sind z.B. Motor, Sitze, Reifen, Chockpit, etc.

²⁾ Der Wärmebezug erfolgt vom externen Versorger

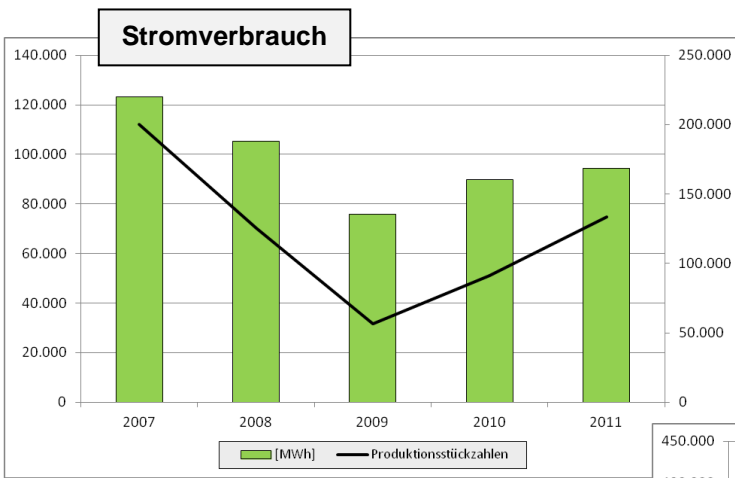
³⁾ Einwegverpackungen finden sich im Output der Abfallbilanz, Mehrwegladungsträger werden nicht betrachtet

Die Inputmengen an Produktionsmaterialien haben sich entsprechend der Produktionsstückzahl erhöht.

Die Produktionsauslastung 2011 wirkt sich positiv bei der Effizienz in den Bereichen Energieverbrauch, Luftschadstoffausstoß und beim Wasserverbrauch aus.

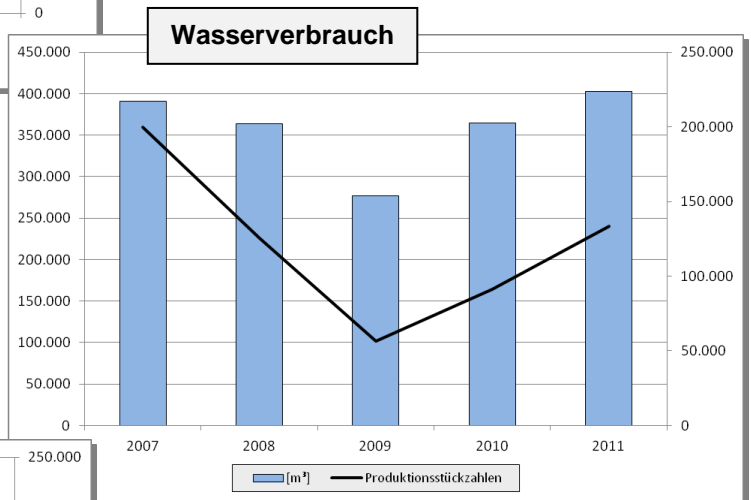
Die Gesamtabfallmenge hat sich entsprechend der Produktionsstückzahl erhöht, die Effizienz bei den einzelnen Fraktionen hat sich deutlich verbessert.

Medienverbräuche



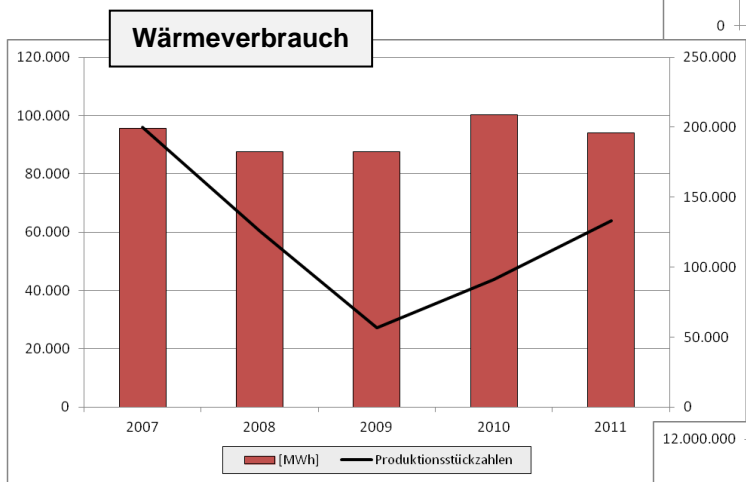
Die Stromversorgung erfolgt zur Gänze durch einen externen Lieferanten. Zur transparenten Darstellung des Energieverbrauches je Businessseinheit wird die detaillierte produktionsbezogene Zählerstruktur stetig ausgebaut. Die bestimmenden Größen sind der Produktionsumfang (Automatisierungsgrad), die Mitarbeiteranzahl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

Siehe Grafik Stromverbrauch



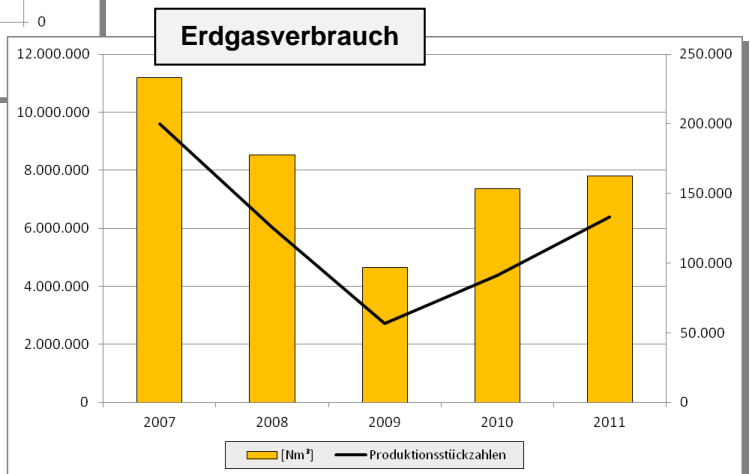
Die Wasserversorgung wird durch eigene am Standort befindliche Rohwasserbrunnen bewerkstelligt. Wesentliche Einflussfaktoren sind der Verbrauch an Sanitär und Prozesswasser, daher ergibt sich kein linearer Bezug im Verhältnis zur Produktionsstückzahl.

Siehe Grafik Wasserverbrauch



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

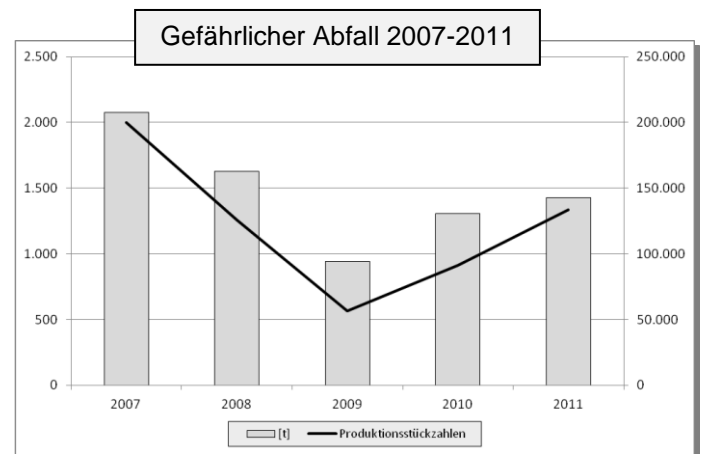
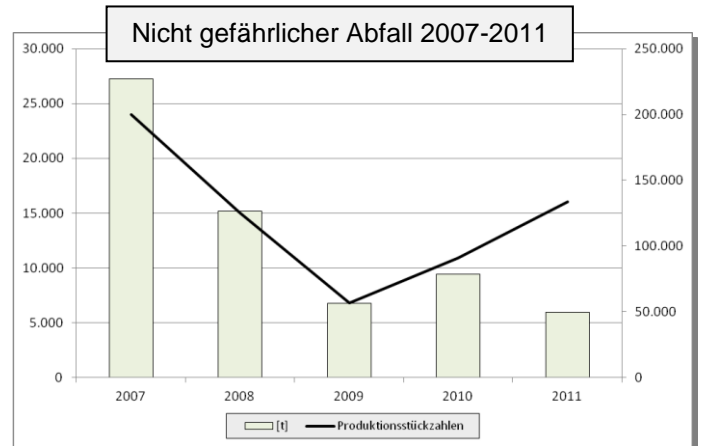
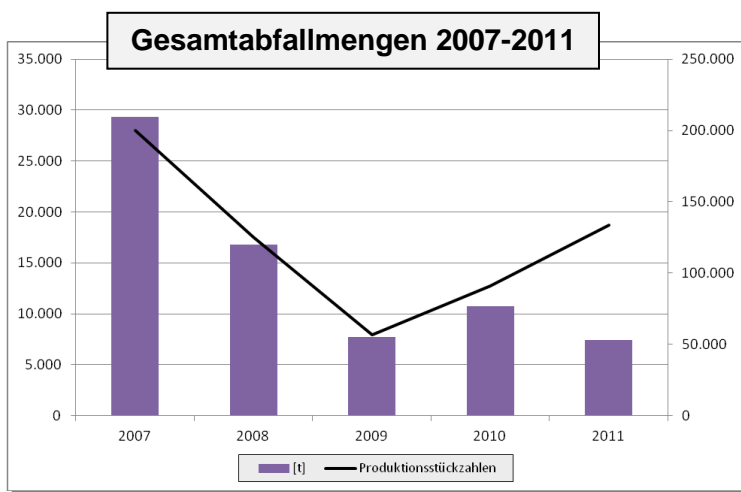
Siehe Grafik Wärmeverbrauch



Erdgas wird als Primärenergieträger für die Erwärmung der Zuluftanlagen und Befuerung der Trockenöfen und Nachverbrennungsanlagen eingesetzt. Der Verbrauch wird durch das Produktionsvolumen bestimmt und unterliegt saisonalen Einflüssen.

Siehe Grafik Erdgasverbrauch

Abfallaufkommen



Der Einsatz von Mehrwegladungsträger als Ersatz der Holz- und Kartoneinwegverpackungen bedingt die deutliche Reduktion der Gesamtabfallmengen.

Siehe Grafik Gesamtabfallmengen

Top 10 der gefährlichen Abfälle 2011

Rang	Schlüssel-Nr.	Bezeichnung gemäß ÖNorm S 2100	Gewicht [kg]
1	55503	Lack- und Farbschlamm	582.645
2	51310	sonstige Metallhydroxide	182.200
3	55404	lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile	178.270
4	55374	Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel	129.715
5	54702	Ölabscheiderinhalte (Benzinabscheiderinhalte)	86.800
6	55502	Altlacke, Altfarben, sofern lösemittel- und/oder schwermetallhaltig, sowie nicht voll ausgehärtete Reste in Gebinden	45.657
7	55907	Kitt- und Spachtelabfälle, nicht ausgehärtet	37.373
8	57305	Kunststoffschlamm, lösemittelhaltig, mit halogenierten organischen Bestandteilen	32.897
9	54930	feste fett- und ölverschmutzte Betriebsmittel (Werkstätten-, Industrie- und Tankstellenabfälle)	29.456
10	52404	Laugen und Laugengemische mit anwendungsspezifischen Beimengungen (zB Beizen, Ionenaustauschereluat, Entfettungsbäder)	28.040

Behandlungsverfahren der Gesamtabfallmengen 2011 (gemäß Anhang 2 AWG 2002)

R 1	Hauptverwendung als Brennstoff oder andere Mittel der Energieerzeugung	18,0 %
R 3	Verwertung/Rückgewinnung organischer Stoffe, die nicht als Lösemittel verwendet werden (einschließlich der Kompostierung und sonstiger biologischer Umwandlungsverfahren)	18,7 %
R 4	Verwertung/Rückgewinnung von Metallen und Metallverbindungen	28,2 %
R 5	Verwertung/Rückgewinnung von anderen anorganischen Stoffen	10,5 %
R 12	Austausch von Abfällen, um sie einem der unter R1 bis R11 aufgeführten Verfahren zu unterziehen	4,4 %
D 1	Ablagerungen in oder auf dem Boden (z.B. Deponien)	1,1 %
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 in D1 bis D12 aufgeführten Verfahren entsorgt werden (z.B. Verdampfen, Trocknen, Kalzinieren)	4,8 %
D 10	Verbrennung an Land	14,3 %

Erbrachte Umweltleistungen 2011

NR.:	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %
Abfallaufkommen			
a. Gefährlicher Abfall			
01	Entsorgung überschüssiger Ladungsträger	Trennung in Fraktionen vor der Entsorgung und Vertschrottung	100%
b. Nicht gefährlicher Abfall			
02	Reduktion von Einwegverpackungen	Abstimmung und Verwendung von Mehrwegverpackungen (VDA Behälter) mit diversen Lieferanten, Reduktion von Thermomix, und Restmüll	100%
Abluftemissionen			
03	Vermeidung von Abluftemissionen in der Halle 82	Systemunterstützte Steuerung der Fahrzeugbewegung im Endausfertigungsbereich	75%
04	Reduktion des Verkehrsaufkommens im Werksgelände	Auswertung der SAM Daten in Bezug auf "Linken & Receiven". Optimierung der Anlieferstellen auf Basis der Anliefermenge. Zeitversetzte Stückgutlieferung.	100%
05	CO2 Reduktion	Reduktion Transportaufkommen G-Klasse durch Optimierung der Planungsdaten	100%
Geruchsemissionen			
06	Bewusstseinsbildung zum Thema Geruch am Arbeitsplatz / im Fahrzeug	Informationsveranstaltung im Sensoriklabor	25%
Lärmemissionen			
07	Lärmreduktion in der Cockpitvormontage Halle 1	Durch montieren von Rollenbahnen wird bei der IP-Grundträger Anstellung an die Vormontagelinie mittels Stapler (Durchschub Prinzip) enormer Lärm verhindert. (Statt über 100 dB, nun max. 75 dB)	100%
08	Lärmreduktion Im Bereich Chassis Halle 1	Durch Montage von Flachbandschienen wird bei der Linien Anstellung der Bremsleitungsgebilde mittels Stapler (Durchschub Prinzip) Lärm verringert. (Statt über 100 dB, nun max. 75 dB)	100%
Ressourcenverbrauch			
a. Strom			
09	Erfassung der Stromverbrauchsanteile von Infrastruktur und Prozess in den großen Produktionshallen	Einbau von Stromzählern in div. Produktionshallen	100%
10	Energieeffiziente Sanierung der Wärmeversorgungshauptpumpen zur Absicherung der Produktionssicherheit	Studie zur technischen Auslegung der Pumpen mit Anpassung der Leistung auf die heutigen betrieblichen Anforderungen.	100%
11	Transparente Darstellung des Energiehaushaltes je BU	Aufbau einer BU u. produktbezogenen Zählerstruktur zur Erstellung eines monatlichen Energieberichtes	100%
12	Einsparung der Beleuchtungsenergie	Zusammenfassen der zusätzlichen Arbeitsbeleuchtung und Einbindung in das zentrale Schaltsystem von XR	100%
13	Aufbau einer Teststation für Leistungsabschaltung am Wochenende	Aufbau einer Teststation für Leistungsabschaltung am Wochenende	75%
14	Reduktion des Stromverbrauches um 5%	Abschalten der Stand By Funktion an definierten Anlagen	75%
b. Druckluft			
15	Reduktion der Verluste im Druckluftnetz um ca. 900.000 m³/a	Leckagenbehebung im gesamten Druckluftnetz (Kontrolle der Verschraubungen, Dichtstellen u. Kugelhähne - akustisch und mit Leckagespray u. anschl. Leckagebehebung)	100%
16	Reduzierung des Druckluftverbrauches um ca. 850 000m³/a	Abschaltung an Wochenenden und produktionsfreien Tagen	75%
d. Erdgas			
17	Reduktion des Erdgasverbrauches der Decklack 3 Trockner	Erneuerung der Brenner der thermischen Nachverbrennung der Decklack 3 Trockner	0%
18	Potentialerhebung des Erdgasverbrauches in den Füller Trocknern	Machbarkeitsstudie zur Senkung der Brennkammertemperaturen in den Füller TNV's durch Einsatz eines Katalysators	100%
19	Reduktion des Erdgasverbrauches der Zuluftanlagen um 70.000 m³/a	Senkung der Parameter Feuchte und Temperatur im Reinigungsbetrieb	100%
e. Material und Stoffe			
20	Reduktion des Rohwasserverbrauches	Lecksuche, Einbau neuer Zähler, tägliche Aufzeichnung der Brunnenwasserförderung	100%
21	Reduktion Schweißgas (Argon)	Reduktion der Kupplungen u. d. Gasschläuche durch Verlegung d. Anschlüsse u. Gasversorgungsleitungen näher an die Schweißanlagen bzw. Verschließen von momentan n. b. Anschlüssen mittels Stopfen	100%

NR.:	ZIEL	MASSNAHME	
22	Einsparung von Clearcoat Material und Abfall	In der Klarlack Decklacklinie 3 werden die ESTA Lackierautomaten durch Roboter ersetzt. Einsparung an Clearcoat und Verringerung der Farbnebelverluste	100%
23	Einsparung von Regenerierchemikalien (HCl u. NaOH) bei der Kreislaufwassererzeugung im Ausmaß von bis zu 140 t/a	Herausnahme der Abwässer der Spüle 3 aus dem Kreislaufwassersystem u. Direkteinleitung in den Neutralisationsprozess.	100%
24	Reduktion Label- und Toner bzw. Prozessverbesserung in der Materialwirtschaft.	Einführung Staplerleitsystem: => durch Scanoperation Entfall von ca. 2.300 Umlagerungsetiketten pro Arbeitstag	100%
Arbeitsbedingungen			
25	Erhöhung der Energieeffizienz und des Luftwechsels in der Halle 12 mit einer Stromersparung im Ausmaß von 250.000 kWh/a	Neuinst. der Lüftungsanlage in der Halle 12 mit indiv. Steuerung und effizienter Motor u. Ventilatorstechnik	100%
26	Verbesserung der Absaugung Fahrwerkseinstellstand	Optimierung der Verrohrung um die Strömungsverluste zu verringern	100%
27	Verbesserungen der Arbeitsbedingungen der Staplerfahrer/Innen	Plexiglasscheiben für Gabelstapler zur Vermeidung von Zugluft	100%
Arbeitsunfälle			
28	Reduktion der Arbeitsunfälle im Bereich Instandhaltung der Lackiererei	Sensibilisierung der IH Mitarbeiter in den Gruppengesprächen, PSA immer am "Mann" (Gehörschutz, schnittfeste Handschuhe, Sicherheitsbrille), Brillentragepflicht in der Toolingschlosserei	100%
29	Reduktion der Arbeitsunfälle in den Rohbauten der BU PB	Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter Lock Out System an der Anlage PSA immer am "Mann"	50%
30	Aktualisierung der Sicherheitsgesundheitschutzdokumente, Verbesserung der Sicherheitsunterweisungen (Sicherheitsunterweisung neu).	Evaluierungen, Arbeitssicherheitsworkshop mit Einbindung der Bereichsverantwortlichen SVP der BU FP, Vorgesetzten und ausgewählten Mitarbeitern.	100%
31	Sicherstellung der gezielten Kommunikation von Arbeitssicherheitsthemen bei der BU FP	Regelmäßiges Treffen der SVP (14-tätiges SVP - Meeting).	100%
32	Bedarfsgerechte Schulungsinhalte auf Basis der sich ereigneten Unfälle bei der BU FP.	Generierung von Schulungsinhalten durch gezielte Analyse der Arbeitsunfälle.	100%
33	Reduzierung der OSHA Rate um 20% (Basis ist 2010 von 4,4) bzw. max. Annäherung an Zielwert 3,0	Sensibilisierung der MA und Führungskräfte Durchführung von Sicherheitsworkshops	75%
Umwelt- und Arbeitsschutzbewusstsein der Mitarbeiter			
34	Begeistern und Motivieren der Mitarbeiter in Bezug auf sicheres Arbeiten und Handeln.	Die Verstärkte Einbindung von Mitarbeitern (Basis: Bewusstsein, Verhalten und Arbeitsweise) im Zuge der jährlichen Evaluierungen.	100%
35	Werkseinterne Einführung/Umsetzung der Sicherheitsunterweisung Neu.	Kommunikation des Arbeitssicherheitswerkzeuges „Sicherheitsunterweisung Neu“ auf allen Arbeitssicherheitsplattformen.	100%
36	Erhöhen der Akzeptanz und der Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung bei Lärm Arbeitsplätzen	Aktionstage unter Einbindung der AUVA über Gesundheitsrisiken bei Lärm Arbeitsplätzen und „Risiken und Gefahren“ im Instandhaltungsbereich.	100%
37	Bessere Sichtbarkeit der Schlepper	Montage eines zusätzlichen Lichtes an Schleppern	100%
38	Motivation der Mitarbeiter zum Umstieg auf E-Mobilität und Verzicht auf PKW	Installation von 20 Ladestationen verteilt auf 4 Fahrradabstellplätze zur privaten Nutzung für E-Fahrräder und Roller	100%
39	Sensibilisierung der MA bzgl. Abfalltrennung / Lagerung brennbarer Stoffe	Schulung der Produktions MA G/VH4	100%
Nicht zuordenbar			
40	Verbesserung Gesundheitsschutz bzgl. schädlicher Innenraumemissionen.	Vergleichende Bestimmung flüchtiger Verbindungen aus Fahrzeuginnenräumen mittels SPME-GC/MS und Thermodesorption-GC/MS im Rahmen einer Diplomarbeit.	100%
41	Dynamisches Life Cycle Assessment zur Unterstützung bei der Auswahl innovativer Leichtbautechnologien und energieeffizienter Technologien in der Automobilentwicklung	Durchführung einer Diplomarbeit und Integration der Erkenntnisse und Denkweisen in die Fahrzeugentwicklung mit dem Ziel, einen allgemein verständlichen und praxisorientiert einsetzbaren Leitfaden zu generieren.	100%

Umweltauswirkungen

Kernindikatoren nach EMAS III

Die Bezugsgröße Fahrzeug bezieht sich auf das im Jahr 2011 gefertigten Produktionsvolumen mit 133.413 Fahrzeugen

Benennung	Einheit	2011	2010
Energieeffizienz ¹⁾	MWh pro Fahrzeug	2,00	2,88
Energieeffizienz erneuerbare Energien	MWh pro Fahrzeug	0,27	0,99
Materialeffizienz ²⁾	kg pro Fahrzeug	1.502	1.470
Wasser ³⁾	m ³ pro Fahrzeug	0,89	1,11
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Fahrzeug	10,56	13,83
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Fahrzeug	0,14	0,47
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Fahrzeug	0,69	2,11
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Fahrzeug	44,07	101,60
Flächenverbrauch ⁴⁾	m ² pro Fahrzeug	5,28	7,72
Kohlenstoffdioxid ⁵⁾	kg pro Fahrzeug	258	380
Stickoxide ⁵⁾	kg pro Fahrzeug	0,27	0,40
Staub	kg pro Fahrzeug	0,05	0,10
Schwefeldioxid ⁶⁾	kg pro Fahrzeug	nicht relevant	nicht relevant
Fluorchlorkohlenwasserstoffe ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant
Fluorkohlenwasserstoffe ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant
Schwefelhexafluorid ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant

¹⁾ Beinhaltet Strom, Wärme u. Erdgas

²⁾ Die Materialeffizienz beinhaltet Produktionsmaterialien, Fertigerzeugnisse, Indirektes u. Nicht-Produktionsmaterial

³⁾ Berücksichtigung der verursacherbezogenen Mengen aus den Produktionsbereichen inkl. der BARA

⁴⁾ Der Flächenverbrauch beinhaltet verbaute, asphaltierte, geschotterte und Bahnflächen

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

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

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

Die Energieeffizienz und der Ressourcenverbrauch sind überproportional gesunken. Das liegt daran, dass sich mit steigender Produktionsstückzahl das Verhältnis Grundlast zu produktionsspezifischem Verbrauch verbessert.

Die wesentliche Verringerung der nicht gefährlichen Abfälle (um ca. 65%) ist durch den Wegfall der Einwegverpackungen für Produktionssteile aus Übersee zurückzuführen.



Die Idee

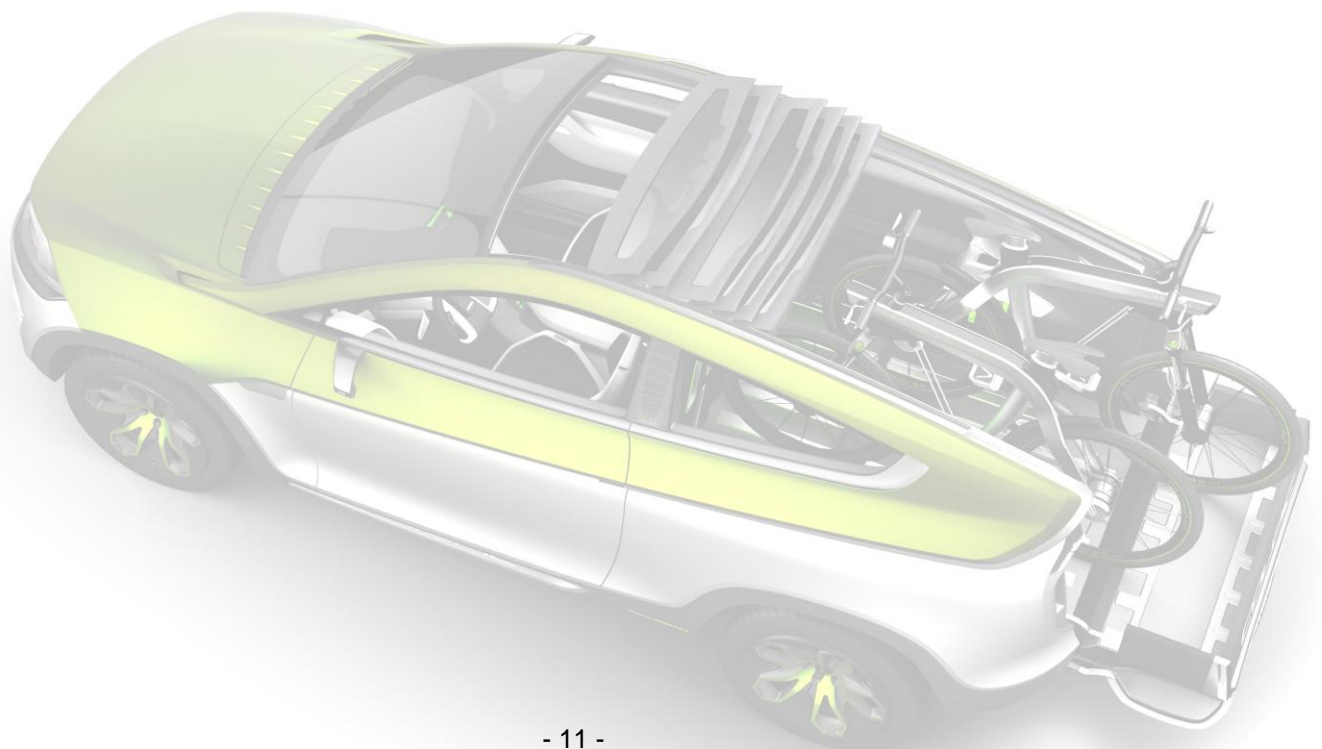
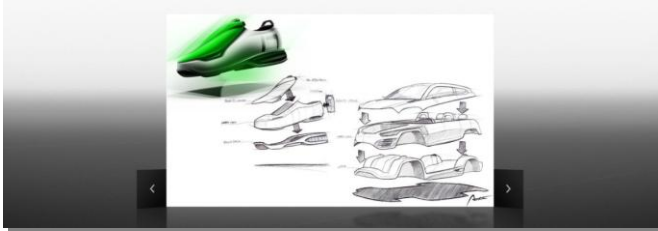
Neue Möglichkeiten der Mobilität beschreiben, feste Konventionen verlassen, Individualität abseits von starren Denkmustern erleben - be unusual - MILA Coupic.

Sportliches SUV Coupé, robuster Pick-Up, elegantes Cabrio Erlebnis, 4 Räder - be unusual - MILA Coupic.

Ein textiles Faltdach, Sternenhimmel im Dezember, Dein Bike ist mit dabei - be unusual - MILA Coupic.

www.mila-family.com

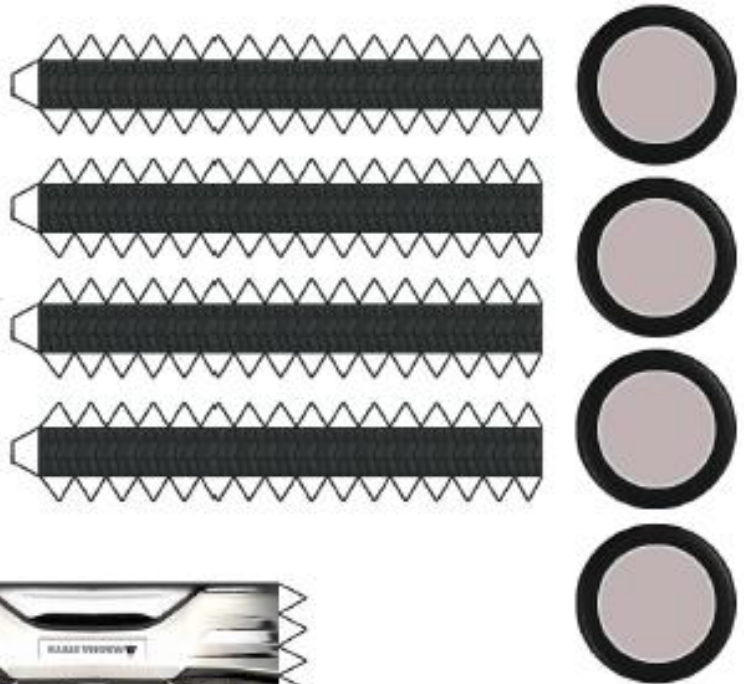
mila
Coupic





Bastelbogen - Anleitung

- (1) Alle Teile einschließlich der Klebelaschen sorgfältig ausschneiden.
- (2) Klebelaschen und diverse Fahrzeugkanten schon vor dem Verkleben falten.
- (3) Klebelaschen einzeln mit den dazugehörigen Fahrzeugkanten verkleben.
- (4) Die Räderinnenseiten vorerst mit den Reifenprofilen verkleben und dann erst mit den Innenseiten der Fahrzeugseitenteile.
- (5) Die Versteifungen des Fahrzeugbodens erst zum Schluss verkleben.



Viel Spaß beim Basteln!



Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm 2012

NR.	ZIEL	MASSNAHME	TERMIN	VERANTWORTLICH
Ressourcen				
01	Reduktion des Erdgasverbrauches der Decklack 3 Trockner um ca. 5%	Erneuerung der Brenner der Thermischen Nachverbrennung der Decklack 3 Trockner	01.02.2012	Zimmermann/OPA
02	Reduktion von PVC-Abfall um 7.100 kg/a	Optimierung des Prozesses und Sensibilisierung der Mitarbeiter im Bereich NAD	31.12.2012	Kolar/OPP
03	Reduktion des Erdgasverbrauches der Füller Trockner um 30.000 [m³/a]	Erneuerung der Brenner der Thermischen Nachverbrennung der Füller Trockner	30.09.2012	Zimmermann/OPA
04	Reduktion des Erdgasverbrauches der Füller Trockner um 250.000 [m³/a]	Absenkung der Brennkammertemperaturen und Einhaltung der Grenzwerte durch Installation eines Katalysator in den Füller TNV's 1 u. 2	30.09.2012	Prohaska/OPU
05	Reduktion des Chemikalienverbrauches bei der Regenerierung der Ionentauscher um ca. 15 % entsprechend 29 t/a.	Erneuerung der KLW Anlage in der H25	31.12.2012	Prohaska/OPU
06	Wegfall von Maskierformteilen im Bereich UBS, Einsparung von Entsorgungskosten, Reduktion des Personaleinsatzes	Verbesserte Bahnenführung durch Installation zweier zusätzlicher UBS-Roboter	30.09.2012	Feiertag/OPA
07	Reduzierung der Aufwände für stillgelegte Flurförderfahrzeuge	Entfall der wiederkehrenden Prüfungen bei 40 Flurförderfahrzeuge welche zwischenzeitlich als inaktiv eingestuft sind	01.05.2012	Barmüller / JLU
08	Umsetzung des Konzepts Nachhaltigkeit in der Produktentwicklung	Design for Sustainability (D4S) am Beispiel des Vorentwicklungsprojektes "CULT".	31.12.2012	D. Hofer/EGE
09	Einsparung der Zusatzkosten um 5 % (Basis 2011), welche durch falsche Abfalltrennung entstehen.	Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter Optimierung Entsorgungsstruktur	31.12.2012	A. Leitner/EGE
10	Reduktion Stromverbrauch im Batterieladeraum um rd. 10.000 kWh.	Reduzierung der Öffnungszeiten im Batterieladeraum (täglich 2 Std) und Stellplatzoptimierung bei der Batterielagerung.	01.01.2012	Wieland / JLP
11	Reduktion des Stromverbrauches um 5%/Fzg	Abschalten der Stand by Funktion an definierten Anlagen	31.12.2012	Roth G./ GPM
12	Reduktion des Druckluftverbrauches im Bereich G Klasse Rohbau	Erhebung von Druckluftleckagen und Erneuerung bzw. Sanierung dieser im Zuge von Umbauten	31.12.2012	Roth G./ GPM
13	Aufbau einer Teststation für Leistungsabschaltung am Wochenende	Aufbau einer Teststation für Leistungsabschaltung am Wochenende	31.12.2012	W.Bartl/XRI
14	Vermeidung von Fahrzeugbewegungen im Endausfertigungsbereich in der Halle 82 im Ausmaß von 900 km/a	Systemunterstützte Steuerung der Fahrzeugbewegung im Endausfertigungsbereich	31.12.2012	E. Haar/XMP
15	Reduktion Druckluftverbrauch	Überprüfung der Dichtheit bei den Entnahmestellen (Kupplungen) bzw. Austausch undichter Kupplungen	31.12.2012	Windisch/ZDA-F
16	Senkung des Ressourcenverbrauches der IT um mindestens 5%.	Anpassung des Modells "Globaler Fussabdruck" auf die MSF IT und Ausarbeitung eines entsprechenden Aktionsplans und Methoden.	31.12.2012	Rumpf/I
17	Reduktion Stromverbrauch	Abschaltung der Produktions PC's am Wochenende	31.12.2012	Ehrenhuber/ZDA-F
18	Reduktion des Wärmebedarfes um 5 GWh bereinigt auf Heizgradtage	Optimierung der zentralen Heizungssteuerungen für die werkswerte Wärmeversorgung	31.12.2012	Temmer/TA
		Umbau der Eingangsschleusen H 81/82	31.12.2012	Temmer/TA
		Spezifische Wärmebildkameraaufnahme Messraum H81 zur Identifikation von Kältebrücken mit daraus abgeleiteten thermischen Sanierungen(Innendämmung)	31.03.2012	Temmer/TA
19	Reduktion des Stromverbrauches um 200.000 kWh/a und Verbesserung der Ausleuchtung H7	Ersatz von 70 Stk. Beleuchtungskörper durch LED Technologie	31.12.2012	Temmer/TA
20	Reduktion des Stromverbrauches um 2.500 kWh/a und Verbesserung der Ausleuchtung im PKW Service für Innenraumtätigkeiten	Umrüstung der gesamten Beleuchtung auf LED Tubes Leuchtstoffröhren	30.06.2012	Missbrenner/TAE
Emissionen				
21	Reduktion der CO2 Emissionen um 60 [t/a]	Erneuerung der Brenner der Thermischen Nachverbrennung der Füller Trockner	30.09.2012	Prohaska/OPU
22	Reduktion der CO2 Emissionen um 500 [t/a]	Absenkung der Brennkammertemperaturen in der Füller TNV 1 u. 2	30.09.2012	Prohaska/OPU
23	LKW Auslastung optimieren => LKW Frequenzen reduzieren	Implementierung des Prozesses, Visuelle Auslastungsanalyse	01.06.2012	G.Ully / CTT
24	Reduktion der Shuttleeinsatzzeit von 2 Std. täglich	Durch Optimierung der Fahrten ergibt sich eine Einsparung von: Shuttle/Tag a € 75.- bei 170 AT/Jahr	01.04.2012	Barmüller / JLU

NR.	ZIEL	MASSNAHME	TERMIN	VERANTWORTLICH
25	Verbesserung des Gesundheitsschutzes hinsichtlich schädlicher Innenraumemissionen im Fahrzeug und in Gebäudeinnenräumen.	Durchführung von Benchmark-Tests an Fahrzeugen der laufenden Produktion und sensorische Begehungen im Rahmen der UMAS-Rundgänge in allen Bereichen des Engineerings zur Statuserhebung, sowie Unterstützung zur Lösung von Geruchs- und Emissionsproblemen.	31.12.2012	A. Leitner/EGE
26	Verbesserung der Sortenreinheit bei Abfällen	wiederholte Schulung der MA, Tracking über MSPS Begehungen	31.12.2012	Theissel/GPI
27	Verbesserung der Luftqualität im Bereich Fahrwerkseinstellung	Optimierung der Abgasabsaugung bei den Fahrwerkseinstellständen.	24.02.2012	Kness Hannes/XMP
Legal Compliance				
28	Systemtechnische und standardisierte Verankerung der REACH Anforderungen in den Prozessen bei MSF	Konzeptumsetzung auf Basis der Ergebnisse der Diplomarbeit	31.12.2012	K. Fasching/TM
29	Sicherstellung Legal Compliance hinsichtlich SVHC und Annex XIV-Substanzen in Entwicklungsprojekten, sowie in Produktionsprojekten mit Serienbetreuung durch die Entwicklung.	Design for Environment gemäß N10 224, laufendes Statusmonitoring, Informationsweitergabe an den Kunden.	31.12.2012	H.Rabitsch/EGE
Arbeitsschutz				
30	Lärmreduktion in der Halle	Flächendeckende Einführung von geräuschärmeren Luftpistolen	31.03.2012	Zimmermann/OPA
31	Bewusstseinsbildung Gehörschutz	Vorträge durch betriebsärztlichen Dienst, Aufnahme in Gruppengespräche	30.06.2012	Zimmermann/OPA
32	Erhöhung der Ersthelferanzahl zur Erreichung eines hohen bereichsspezifischen Versorgungsniveaus.	Ausbildung von 14 Mitarbeitern zu Ersthelfern bzw. Auffrischung für bestehende Ersthelfer	30.06.2012	Zimmermann/OPA
33	Reduktion der Unfälle in OR von 6,4 auf 4,0	Installation bereichsspezifischer Arbeitskreise zur Ausarbeitung und Umsetzung von weiteren techn. Maßnahmen auf Basis von Unfallanalysen	30.06.2012	Zöhrer/OR
34	Optimierter Arbeitsablauf bei der Befüllung der Glykoltankstelle	Arbeitsanweisung, Mitarbeiterschulung, Verbesserung der Befüllungsanlage, Lieferantenbedingungen	01.05.2012	W. Brunner/GLM
35	Reduzierung der OSHA Rate um 20% (Basis sind die Daten von 2011)	Senisibilisierung der MA, Führungskräfte, Durchführung von Workshops	31.12.2012	A. Partl/TMS
36	Verbesserungen der Arbeitsbedingungen der Staplerfahrer/Innen	Plexiglasscheiben für Gabelstapler zur Vermeidung von Zugluft	31.12.2012	M. Veszelovics / XLM
37	Verbesserung des techn. Brandschutzes	Erweiterung des Sprinklerschutzes für MAWI Bereiche/Equipment	31.12.2012	D. Cas / XLM
38	Verbesserte Kommunikation von Arbeitssicherheitsthemen	Regelmäßiges Treffen der SVP (14-tägiges SVP – Meeting).	31.12.2012	Harteringer B. / JMI
39	Bewusstseinsbildung zum Thema „Kontrolle gefährdender Energien - Lockout-Tagout.	Aktionstage mit der AUVA um die Auswirkungen von gefährdenden Energien (elektrische, hydraulische, pneumatische, thermische, etc.) aufzuzeigen.	31.12.2012	R. Hermann/TMS
40	Ergonomische Risiken von Produktionstätigkeiten analysieren, priorisieren und verbessern	Einführung des "MAGNA Ergonomic Program" zur Optimierung von Arbeitsbedingungen und Arbeitsgeräten	31.12.2012	R. Hermann/TMS
41	Bedarfsgerechte Schulungsinhalte auf Basis der Unfälle aus den Vorjahren.	Generierung von Schulungsinhalten (z.B. Logistik Bereich) durch gezielte Analyse der Arbeitsunfälle.	31.12.2012	Harteringer B. / JMI
Skills				
42	Bewusstseinsbildung EDV	Optimierung des Prozesses "Abschalten der Geräte" und Sensibilisierung der Mitarbeiter, Aufnahme in Jour Fix	30.06.2012	Kastl/QAW
43	Bewusstseinsbildung Abfalltrennung	Optimierung des Prozesses "richtige Abfalltrennung" und Sensibilisierung der Mitarbeiter, Aufnahme in Jour Fix	30.06.2012	Kastl/QAW
44	Bewusstseinsbildung der konstruktiven Fachbereiche EA, EE und EF des Engineering Centers Graz zum Thema "Umweltorientierte Produktentwicklung".	Durchführung von gezielten, durch die Fachbereichsleiter beauftragten, Schulungen für die Konstrukteure.	31.12.2012	Rabitsch/EGE
45	Bewusstseinsbildung zum Thema Nachhaltigkeit in Entwicklungsprojekten.	Design for Sustainability (D4S) Academy (Erstellung Schulungsunterlagen gemeinsam mit Universität) und Durchführung von Schulungsmassnahmen	31.12.2012	D. Hofer/EGE
46	Verbesserung der Kommunikation in Bezug auf Umwelt- und Arbeitsschutzthemen innerhalb des Engineering Centers Graz.	Quartalsweise Präsentation des aktuellen Status Umwelt- und Arbeitsschutz im E-Jour-Fixe.	31.12.2012	A. Leitner/EGE
47	Verbesserung der Performance des MSF Sensorikpanels.	Erfolgreiche Teilnahme am VDA 270 Ringversuch, Adaptierung des bestehenden Sensoriklabors und Sondierung von Kooperationsmöglichkeiten mit externen Partnern.	31.12.2012	A. Leitner/EGE

NR.	ZIEL	MASSNAHME	TERMIN	VERANTWORTLICH
48	Umweltspezifische Weiterbildung für BUB	Workshop "Bausteine und Werkzeuge des MSF Umweltschutzes"	31.12.2012	Fasching/TM
49	Schulungen in Bezug auf Umweltthemen	Schulung für den Umweltbeauftragten/Meister/ZL	31.12.2012	Theissel/GPI
50	Die REACh Rollen und Anforderungsinhalte verstehen	Workshopteilnahme	30.06.2012	Fasching/TM
51	Kennenlernen u. richtiges Verwenden der NEUEN Rechtsdatenbank(RDB)	Benutzerspezifische RDB -Schulung	31.08.2012	Technologien, FD's, BUB's
52	Abfallbeauftragten Schulung	Schulung für den Bereichs-Umweltbeauftragten Stv.	31.12.2012	Barmüller / JLU

Soziale Verantwortung für Mitarbeiter und Umwelt

alpha nova service – ein Arbeitstraining in Kooperation mit der Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG



alpha nova service unterstützt Menschen mit Beeinträchtigung bei der beruflichen Integration. Die TeilnehmerInnen trainieren in realen Arbeitssituationen ihre Schlüsselqualifikationen und ihre sozialen Kompetenzen. Ziel des Arbeitstrainings ist die Vermittlung auf einen Arbeitsplatz.

Das Projekt wird im Auftrag des Bundessozialamtes, Landesstelle Steiermark, durchgeführt und finanziert. Seit März 2004 arbeitet *alpha nova service* mit einer eigenen Gruppe für Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG in Graz. Die Trainingsgruppe ist direkt im Werk stationiert und besteht aus drei bis fünf TeilnehmerInnen, die von pädagogischen Mitarbeitern betreut werden. Auftragsgemäß werden die Freiflächen gepflegt (Mäharbeiten, Heckenschnitt), aber auch diverse Reinigungsarbeiten übernommen. Menschen mit unterschiedlichen Leistungsniveaus finden hier sinnvolle Trainingsfelder und können sich unter wirtschaftsnahen Bedingungen auf den Job vorbereiten. Die TeilnehmerInnen werden bei der Arbeitsplatzsuche und bei der Erhaltung des Jobs von BetreuerInnen unterstützt.

Die bisherigen Erfahrungen zeigen, dass seitens der TeilnehmerInnen eine hohe Identifikation mit Fa. Magna-Steyr besteht und dass die Vorbereitung in diesem Arbeitsumfeld eine gute Voraussetzung für die Aufnahme eines Arbeitsverhältnisses darstellt.



Ansprechpartner:

Hr. Ing. Mario Kübeck
 Tel. Nr.: +43 (0)664 8840 2531
 E-Mail: mario.kuebeck@magnasteyr.com

Wärmeversorgungseffizienz - ein Schwerpunktsthema der Abteilung Werksplanung im Bereich des Technology & Facilitymanagements

Effizienzsteigerung der Prozess- und Raumwärmeversorgung durch Erneuerung von Steuerung, Regelung und Anlagenteilen

Aufgrund von geänderten Anforderungen im Wärmebedarf wurde eine Neuberechnung aller Heiz- und Prozesswärmekreise im Werk Graz- Thondorf durchgeführt. Daraus folgte, dass ein Teil der Pumpen in der Pumpenstation getauscht wurde. Die fünf neuen Pumpen weisen einen höhern Wirkungsgrad bei niedrigeren Engergieverbrauch auf.

Durch Einbau von Frequenzwandlern und Differenzdruckregelungen, sowie Optimierung der Steuerung und Regelung an den einzelnen Heizkreisen, konnte eine wesentliche Energieeinsparung (Strom und Wärme)

erreicht werden. Gleichzeitig ergibt sich durch eine neue Zuordnung der Pumpen zu den einzelnen Hauptleitungen und Versorgungsgruppen die Möglichkeit einer geregelten, an den Wärmebedarf angepassten Temperaturabsenkung. Zusätzlich wurden teilweise Isolierungen an Rohrleitungen mit höherer Dämmstärke versehen. Abschließend erfolgte die Einregulierung der Heizkreise und der hydraulische Abgleich der einzelnen Heizkreise in den Objekten.

Mit dem neuen Pumpenkonzept können, zusätzlich zur Verbesserung der Versorgungssicherheit, Einsparungen beim Strombedarf sowie eine Reduktion der Wärmeverluste an den Hauptleitungen erzielt werden.

Einsparungen:

Wärme 1.300 MWh/a
Strom 240 MWh/a

CO₂- Reduktionen:

Wärme 260 t/a
Strom 110 t/a

Ansprechpartner:

Hr. BM DI (FH) Thomas Temmer
Tel. Nr.: +43 (0)664 8840 6450
E-Mail: thomas.temmer@magnasteyr.com



Abkürzungsverzeichnis

AUVA	Allgemeine Unfallversicherung	MS	Magna Steyr
BARA	Betriebliche Abwasser Reinigungsanlage	MSF	Magna Steyr Fahrzeugtechnik
C	Kohlenstoff	NAD	Nahtabdichtung
CO	Kohlenmonoxid	NaOH	Natriumhydroxid
CO ₂	Kohlendioxid	NO _x	Stickoxide
EMAS	Eco-Management and Audit Scheme	PSA	Persönliche Schutzausrüstung
ESTA	Elektrostatik Anlage	PVC	Polyvinylchlorid
Fzg	Fahrzeug	RDB	Rechtsdatenbank
GC	Gaschromatographie	SAM	Steyr Automotive
GGE	Gigageruchseinheiten	SVHC	Substances of very high concern
H	Halle	SVP	Sicherheitsvertrauensperson
HCl	Hydrochlorid	TNV	Thermische Nachverbrennung
IH	Instandhaltung	UBS	Unterbodenschutz
ISO	Internationale Organisation für Normung	UMS	Umweltmanagementsystem
KLW	Kreislaufwasser	VDA	Verband der Automobilindustrie
LCV	Legal Compliance Verantwortlicher		
MA	Mitarbeiter		

Umweltgutachter und Zertifikat

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, ob die gesamte Organisation, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstrasse 317



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) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 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 Organisation MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

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



Grazer Ökoprofit-Betrieb seit 1995



Wien, 01. Juli 2012



Dipl. Ing. Peter Kroiß
leitender Umweltgutachter

Ansprechpartner

Fr. Mag. Katja Fasching Umweltbeauftragte

Tel.: +43 (0)664 8840 4133
Fax: +43 (0)316 404-2909
E-Mail: katja.fasching@magnasteyr.com

Hr. Erich Eisner Umweltbeauftragter Stv.

Tel.: +43 (0)664 8840 8498
Fax: +43 (0)316 404-2909
E-Mail: erich.eisner@magnasteyr.com

Hr. Ing. Karl-Michael Hofer Abfallbeauftragter, LCV

Tel.: +43 (0)664 8840 4167
Fax: +43 (0)316 404-2909
E-Mail: karl-michael.hofer@magnasteyr.com



Neue Möglichkeiten der Mobilität beschreiben, feste Konventionen verlassen, Individualität abseits von starren Denkmustern erleben - be unusual - MILA Coupic.

Sportliches SUV Coupé, robuster Pick-Up, elegantes Cabrio Erlebnis, 4 Räder - be unusual - MILA Coupic.

Ein textiles Faltdach, Sternenhimmel im Dezember, Dein Bike ist mit dabei - be unusual - MILA Coupic.

MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG

Liebenauer Hauptstrasse 317, 8041 Graz, Austria

Tel: +43 316 404-0, Fax: +43 316 40 13 22,

office@magnasteyr.com www.magnasteyr.com

Rechtsform: Kommanditgesellschaft, Sitz: Graz, Firmenbuch-Nr.: FN187417p,

Firmenbuchgericht: Landesgericht f. ZRS Graz,

UID-Nr.: ATU 48193306 Bankverbindung: Raiffeisen Bank International AG,

Konto-Nr. 1-00.452.557, BLZ 31000,

IBAN: AT81 3100 0001 0045 2557, SWIFT/BIC: RZBAATWW

Komplementär (1): MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG,

Rechtsform: Aktiengesellschaft, Sitz: Graz, Firmenbuch-Nr.: FN 149451 g,

Firmenbuchgericht: Landesgericht f. ZRS Graz

Komplementär (2): MAGNA STEYR AG & Co KG,

Rechtsform: Kommanditgesellschaft, Sitz: Oberwaltersdorf, Firmenbuch-Nr.: FN 214834 h,

Firmenbuchgericht: Landesgericht Wiener Neustadt