



MAGNA STEYR GRAZ

360° Perspektiven

2017

Performance Report mit
integrierter Umwelterklärung

INHALT



EINLEITUNG

360°-Perspektiven	4
Vorwort des Vorstandes	6



DAS UNTERNEHMEN

Unternehmensprofil	8
Magna Steyr ist ein Great Place to Work®	11
Fahrzeughistorie seit 1906	12
Integriertes Managementsystem	14
Umweltmanagement bei Magna Steyr	16

UNTERNEHMERTUM – VORREITER SEIN

Lehrlingsausbildung am Standort Graz	20
Leistungen & Auszeichnungen	24



UMWELT – VERANTWORTUNGSVOLL PRODUZIEREN

Die Umwelt im Fokus	32
Umweltaspekte von Magna Steyr Graz	33
Input-/Output-Bilanz	33
Materialverbrauch	34
Life Cycle Assessments	36
Wasserverbrauch	40
Energieverbrauch	41
Umsetzung von Energieeinsparungspotenzialen	44
Routenzüge im Transportwesen	46
Flächenverbrauch	50
Luftemissionen	51
Lärm	53
Abwasser	54
Abwassermanagement am Standort	56
Abfallaufkommen	60



SOZIALES – MITEINANDER WACHSEN

mylife @ Magna Steyr	64
Magna Kids World	66



COMPLIANCE – VERANTWORTUNG AKTIV WAHRNEHMEN

Compliance-Management – Komplexität und Herausforderung	72
Bauaktivitäten 2016 – Projektverfahren und Behördenkommunikation	77
Anrainer und Gesellschaft	80
Informationsschutz	82

ANHANG

Umweltleistungen 2016	85
Umweltprogramm 2017	89
Erklärung Umweltgutachter	90



360°-PERSPEKTIVEN

Eingebettet in eine Umwelt, welche von vielen Menschen tagtäglich neu gestaltet wird, versucht Magna Steyr seit jeher, bestmögliche und nachhaltige Lösungen für die Anforderungen der Automobilindustrie zu finden. Unter einem ganzheitlichen Ansatz wird deutlich, dass viele unterschiedliche Prozesse notwendig sind, die stets ineinandergreifen müssen, um gesteckte Ziele gemeinsam zu erreichen.

Wie kann man als Unternehmen Ressourcen schonen, Umweltbelastungen vermeiden und daneben auch noch gesellschaftliche Verantwortung übernehmen? Mit Fragen wie diesen beschäftigt sich der aktuelle Performance Report mit integrierter Umwelterklärung des Magna Steyr-Standortes Graz – und zeigt auf, dass die Antworten darauf vielseitig sind und dass es oft mehrere Perspektiven erfordert, um Prozesse und Abläufe bestmöglich zu verstehen.

Im Sinne von „360°-Perspektiven“ werden umfassende Einblicke in das Unternehmen

gewährt. Die vier Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance bilden die inhaltlichen Schwerpunkte, wobei die Menschen hinter den Leistungen besonders ins Licht gerückt werden.

Ob Mitarbeiter, Anrainer oder Behörde – Beteiligte unterschiedlicher Interessensgruppen kommen zu Wort und ermöglichen eine Sicht aus verschiedenen Blickwinkeln. Eindrucksvolle 360°-Bilder eröffnen auch auf einer fotografischen Ebene neue Perspektiven. Denn oft benötigt es für neue und innovative Ansätze genau das – einen neuen Blickwinkel.



VERANTWORTUNGSVOLLES HANDELN BEGINNT FÜR UNS BEREITS VOR DER FERTIGUNG, NÄMLICH IN DER FAHRZEUGENTWICKLUNG, UND SETZT SICH BIS ZUM RECYCLING DER PRODUZIERTEN FAHRZEUGE FORT.

GEMEINSAM VERANTWORTUNGSVOLL IN DIE ZUKUNFT

In dieser Ausgabe des Performance Reports mit integrierter Umwelterklärung werden die vier Bereiche Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance gemeinsam dargestellt und gesamtheitlich betrachtet. Jeder einzelne Schwerpunkt trägt maßgeblich zum Erfolg von Magna Steyr bei.

Aus Unternehmenssicht ist verantwortungsvolles Handeln in allen vier Bereichen von größter Bedeutung, um nachhaltigen und sozialen Unternehmenserfolg sicherzustellen. Im Wesentlichen geht es darum, kontinuierlich an der Wettbewerbsfähigkeit zu arbeiten, um die Wirtschaftlichkeit von Magna Steyr und somit die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter langfristig zu sichern. Im Hinblick auf den Schutz der Umwelt ist es unsere Verpflichtung, eine effiziente Nutzung der Naturressourcen einschließlich Energie und Wasser sicherzustellen, eine Minimierung der Abfallströme und Emissionen zu gewährleisten sowie in den Fertigungsbereichen ein effektives Recycling durchzuführen. Dieser verantwortungsvolle Einsatz von Ressourcen ist nicht nur in unseren Health, Safety & Environment-Richtlinien (HSE), im Verhaltens- und Ethikkodex sowie in den Magna-Geschäftsprinzipien festgehalten, vielmehr leben wir diesen Ansatz bei Magna Steyr Graz tagtäglich. Mit zahlreichen Projekten und Maßnahmen arbeiten wir an der kontinuierlichen Minimierung der Umweltauswirkungen und erzielen damit hohe Einsparungen, die in dieser Umwelterklärung näher erläutert werden. Verantwortungsvolles Handeln beginnt für uns bereits vor der Fertigung, nämlich in der Fahrzeugentwicklung und setzt sich – entlang des gesamten Produktlebenszyklus – bis zum Recycling der produzierten Fahrzeuge fort. Durch den Einsatz innovativer Konstruktions- und Engineering-Methoden sowie umweltschonender Materialien tragen unsere Entwicklungsteams maßgeblich zur Reduzierung des Umwelteinflusses der Produkte während und nach der Lebenszeit bei. Darüber hinaus arbeiten wir an innovativen Mobilitätslösungen der Zukunft, um die globalen CO₂-Emissionen einzudämmen.

Das Herzstück unseres Grazer Standortes ist die Gesamtfahrzeugproduktion. Genau für diesen Bereich haben wir im Rahmen des jährlichen Strategieprozesses eine umfassende Prüfung in Bezug auf die Frage durchgeführt, was Nachhaltigkeit für die Auftragsfertigung tatsächlich bedeutet und eine Vision entwickelt und beschrieben, die die kundenspezifischen Nachhaltigkeitsziele berücksichtigt. Bei allen Aktivitäten, die wir als Unternehmen setzen, hat die Einhaltung von Regeln und Normen höchste Priorität. Wir verpflichten uns bei Magna dazu, alle Vorschriften und Gesetze, die Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz betreffen, zu erfüllen und – wo möglich – überzuerfüllen. Außerdem haben wir im Magna-Konzern einen Verhaltens- und Ethikkodex implementiert, der auch umweltrelevante Themen adressiert, damit das Thema Compliance in sämtlichen Bereichen nachhaltig implementiert und gelebt wird. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind die treibende Kraft in unserem Unternehmen und unser wertvollstes Gut. Umso wichtiger ist es, dass jeder Einzelne im Sinne des Unternehmens proaktiv mitdenkt und eigenverantwortlich handelt. Gleichzeitig sehen wir es als unsere Pflicht, nicht nur Arbeitsplätze zu sichern, sondern unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern auch über den Arbeitsalltag hinaus einen Mehrwert zu bieten. Unsere Auszeichnung zu einem „Great Place to Work[®]“, also zu einem der besten Arbeitgeber Österreichs, zeigt, dass wir im Unternehmen die richtigen Schritte setzen, um unserer Verantwortung gerecht zu werden. Genau diese Aktivitäten gilt es weiterzuentwickeln, um gemeinsam erfolgreich in die Zukunft gehen zu können.

Der Magna Steyr-Vorstand

DAS UNTERNEHMEN

Magna International, mit seinen sieben Gruppen, ist ein führender globaler Automobilzulieferer mit 321 Produktionsstätten sowie 102 Zentren für Produktentwicklung, Engineering und Vertrieb in 29 Ländern. Mehr als 159.000 Mitarbeiter weltweit tragen dank innovativer Prozesse und World Class Manufacturing zu höherer Wertschöpfung in der globalen Automobilindustrie bei. Nahezu alle Komponenten eines Fahrzeuges werden von Magna designt, entwickelt, getestet und gefertigt. Zu den Kompetenzfeldern zählen: Karosserien, Fahrwerke, Außenteile, Sitze, Antriebsstränge, Elektronik, aktive Fahrerassistenzsysteme, Spiegel, Verschlüsse, Dachsysteme und Module sowie die komplette Fahrzeugentwicklung und -Auftragsfertigung.



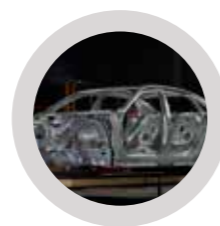
MAGNA INTERNATIONAL WIRD IN 7 GRUPPEN UNTERTEILT:



SEATING
Sitzsysteme



EXTERIORS
Außen-
stattungen



BODY & CHASSIS
Karosserie- und
Fahrwerksysteme



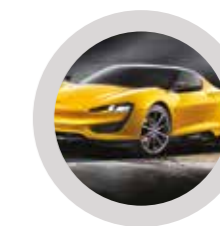
**CLOSURES,
VISION SYSTEMS,
ROOF SYSTEMS**
Schließsysteme,
Sichtsysteme &
Dachsysteme



POWERTRAIN
Antriebssysteme



ELECTRONICS
Elektroniksysteme



**VEHICLE ENG,
CONTRACT MFG,
FUEL SYSTEMS**
Engineering und Fahrzeug-
Auftragsfertigung, Tanksysteme



MAGNA STEYR IN GRAZ: EIN STANDORT MIT TRADITION

Magna Steyr ist eine von sieben Gruppen von Magna International und ein globales Unternehmen mit über 11.000 Mitarbeitern an mehr als 30 Standorten auf 3 Kontinenten. 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.

Das umfangreiche Leistungsportfolio umfasst die Bereiche Engineering, Fahrzeug-Auftragsfertigung sowie Tanksysteme. Der Standort Graz nimmt innerhalb des Magna-Konzerns eine besondere Rolle ein. Neben der über 100-jährigen Geschichte zeichnet sich das Grazer Magna Steyr-Werk vor allem durch seine Größe und Gesamtfahrzeugkompetenz aus. Der Standort ist nicht nur der größte von Magna International weltweit, sondern auch der einzige, an dem Gesamtfahrzeuge produziert werden. Derzeit sind in Graz rund 8.000 Mitarbeiter beschäftigt. Damit zählt Magna Steyr zu den größten Arbeitgebern in der Region. Durch die Flexibilität und die Nähe zum Engineering durch das Engineering Center Austria,

das ebenfalls am Standort angesiedelt ist, kann Magna Steyr seinen Kunden einen besonderen Mehrwert bieten. Das Unternehmen blickt bereits auf mehr als 3 Millionen produzierte Fahrzeuge zurück. Aufgrund von Neuaufträgen von BMW und Jaguar Land Rover für die Produktion mehrerer Fahrzeugmodelle ab 2017 und dank der Vertragsverlängerung für die Mercedes-Benz G-Klasse ist das Magna Steyr-Werk in Graz auch in den nächsten Jahren gut ausgelastet. Für die Abwicklung der neuen Produktionsaufträge werden bis Mitte 2018 ca. 3.000 neue Mitarbeiter in den Bereichen Karosseriebau, Lackierung, Montage und Logistik gesucht.

MITARBEITER- FEEDBACK, DAS STOLZ MACHT

Magna Steyr ist ein „Great Place to Work®“

Nach 2015 hat der Magna Steyr-Standort Graz im Herbst 2016 erneut an der internationalen Benchmark-Studie Great Place to Work® teilgenommen. Zum zweiten Mal in Folge wurde der Magna Steyr-Standort in Graz von Great Place to Work® in der Kategorie für Betriebe mit mehr als 500 Mitarbeitern ausgezeichnet. Damit zählt der Automobilzulieferer zum wiederholten Male zu den besten Arbeitgebern Österreichs. Die Bewertung der teilnehmenden Unternehmen erfolgte mithilfe einer Mitarbeiterbefragung und eines Arbeitsplatzkultur-Audits, woraus eine Gesamtpunktezahl und somit eine Reihung der beteiligten Unternehmen ermittelt wurde.



MAGNA STEYR GRAZ – EIN UNTERNEHMEN MIT TRADITION

Von der historischen Voiturette bis hin zur aktuellen Modellpalette sind es in Summe über 3 Millionen Fahrzeuge, die seit 1906 bei Magna Steyr in Graz von den Fertigungsbändern rollten. Darunter findet sich auch die Mercedes-Benz G-Klasse, die seit 38 Jahren in Graz gefertigt wird und damit zu den am längsten produzierten Modellen der Welt zählt.

1906



Voiturette
(1906)



Puch 500/650/700c/126
(1957 – 1975)



Pinzgauer
(1971 – 2000)



Mercedes-Benz G-Klasse
(seit 1979)



Alpenwagen
(1919)



Haflinger
(1959 – 1974)



VW Transporter T3 4x4
(1984 – 1992)



VW Golf Country
(1990 – 1991)



Audi V8L
(1990 – 1994)



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



Mercedes-Benz M-Klasse
(1999 – 2002)



Jeep Grand Cherokee WH
(2005 – 2010)



Chrysler Voyager
(2002 – 2007)



Saab 93 Cabrio
(2003 – 2009)



Chrysler 300 C
(2005 – 2010)



BMW X3
(2003 – 2010)



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



Mercedes-Benz E-Klasse
(1996 – 2002)



Mercedes-Benz E-Klasse
(2003 – 2006)



Aston Martin Rapide
(2010 – 2012)



Jeep Commander
(2006 – 2010)



Peugeot RCZ
(2010 – 2015)



MINI Paceman
(2012 – 2016)



BMW 5er
(seit 2017)

2017



MINI Countryman
(2010 – 2016)



„Aktiver Umweltschutz ist fixer Bestandteil unserer täglichen Arbeit. Dies wird sowohl über unser ‚Integriertes Managementsystem‘ als auch durch unser Bekenntnis zu ‚World Class Manufacturing‘ sichtbar. Übergeordnetes Ziel in beiden strategischen Zugängen ist die bestmögliche Balance zwischen den Anforderungen unserer Stakeholder. Damit stellen wir sicher, dass bei sämtlichen Entscheidungen die umweltrelevanten Aspekte entsprechend berücksichtigt werden.“

Dr. Wolfgang Zitz, Vice President Contract Manufacturing

INTEGRIERTES MANAGEMENT-SYSTEM



Wir verstehen es als unseren Auftrag, die Forderungen und Erwartungen unserer Stakeholder (Kunden, Mitarbeiter, Investoren, Lieferanten, Gesellschaft) kundenorientiert, wirtschaftlich und ethisch korrekt sowie ressourcenschonend, nachhaltig und sicher zu erfüllen.

MIT DEM MANagementsYSTEM beschreiben und führen wir das Unternehmen

IN DEN VORGABEN DES MANagementsYSTEMS werden die organisatorischen Festlegungen und Regelkreise des Unternehmens definiert

DIE EINHALTUNG UNSERER VORGABEN begründet unsere Wettbewerbsfähigkeit und sichert uns rechtlich ab

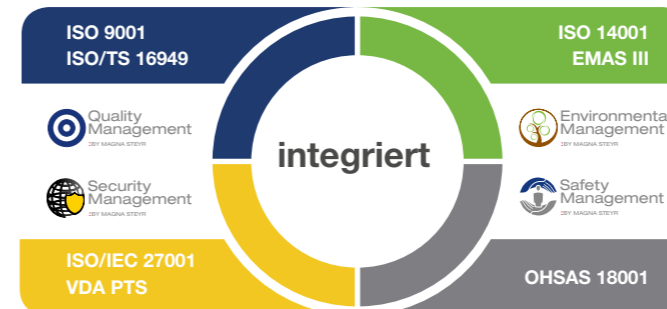
DIE ZERTIFIZIERUNG NACH DEN REGELWERKEN UNSERER BRANCHE bildet unsere Auftragsgrundlage und dient der Vertragserfüllung

WETTBEWERBSFÄHIGKEIT

- Wissen, warum wir erfolgreich sind
- State of the Art in der Branche
- Rechtliche Absicherung

OFFIZIELL BESTÄTIGTE FÄHIGKEITEN

- Auftragsgrundlage
- Vertragserfüllung



INTEGRIERTES MANagementsYSTEM

- Gleiche Anforderungen aus verschiedenen Regelwerken werden nur einmal umgesetzt.

Ein starkes Team für unsere Umwelt:

AKTIVES UMWELT-MANAGEMENT BEI MAGNA STEYR

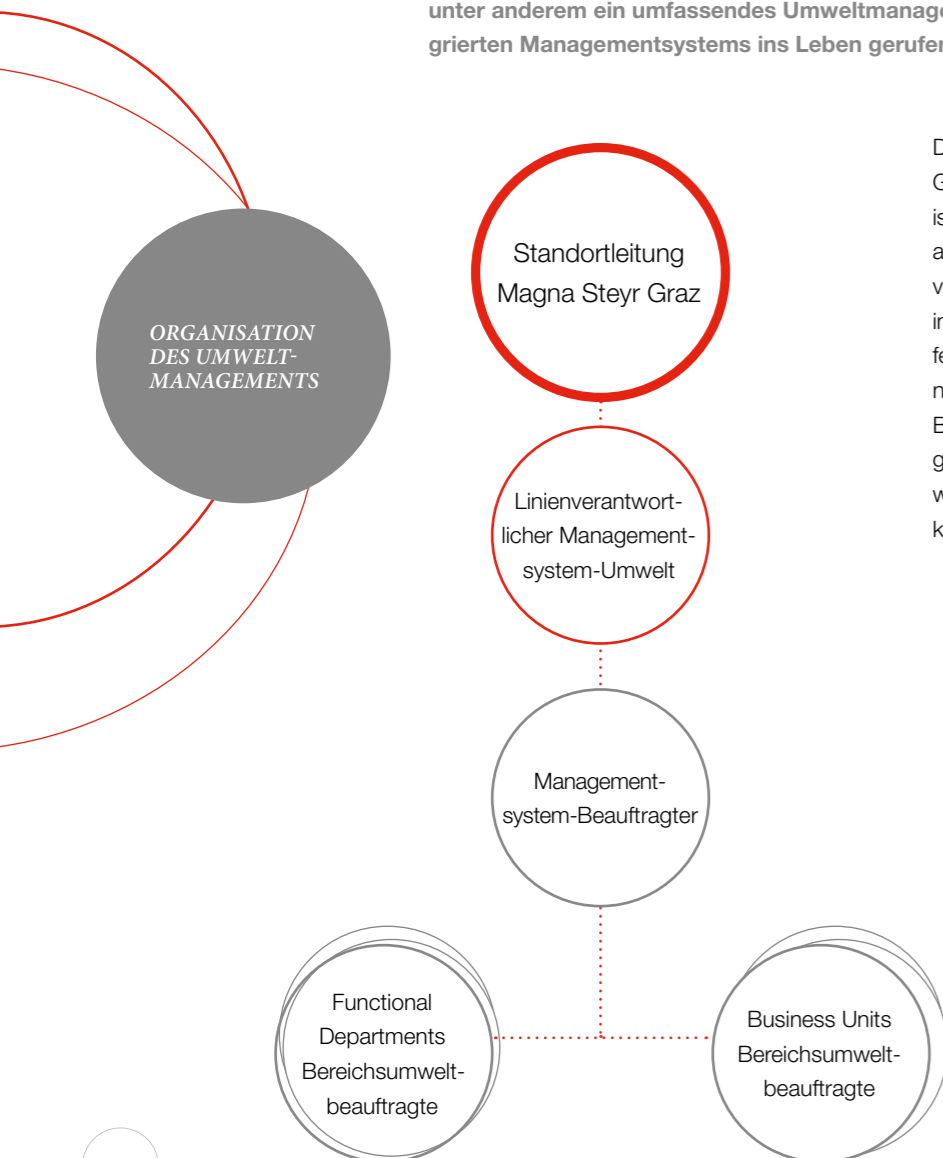
Umweltschutz ist fixer Bestandteil der Magna Steyr-Unternehmensstrategie und wird aktiv und engagiert gelebt, Tag für Tag und in jedem Bereich. Um unsere Umwelt mit genau diesem Ansatz nachhaltig zu schützen, hat das Unternehmen unter anderem ein umfassendes Umweltmanagement im Rahmen seines integrierten Managementsystems ins Leben gerufen.



Das Umweltmanagement von Magna Steyr Graz verfolgt eine ganzheitliche Strategie und ist dafür verantwortlich, dass die Anforderungen an die Reduktion von Rohstoff- und Energieverbräuchen sowie von Umweltauswirkungen in sämtlichen Bereichen des Unternehmens festgelegt werden. Dabei stellt das Umweltmanagement sicher, dass all jene Handlungen im Betrieb mit Einfluss auf die Umwelt ordnungsgemäß geplant, durchgeführt, kontrolliert, überwacht, dokumentiert und, wenn erforderlich, korrigiert werden.

Um diese herausfordernde Aufgabe zu erfüllen, wurde ein eigenes Umweltteam eingerichtet, das als Umweltnetzwerk innerhalb des Unternehmens fungiert. Dieser interdisziplinäre Arbeitskreis formiert sich aus dem Managementsystem-Beauftragten für die Disziplin Umwelt und den Bereichsumweltbeauftragten in den Business Units und Functional Departments. Die Bereichsumweltbeauftragten sind die Bindeglieder zwischen dem Managementsystem-Beauftragten und den Bereichen und sorgen für entsprechende Kommunikation sowie Vernetzung im Sinne einer ganzheitlichen Betrachtung aller einschlägigen Umweltthemen.

Der Managementsystem-Beauftragte selbst ist mit der Umsetzung der strategischen Planung, Gestaltung, Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung entsprechend dem Auftrag des Linienverantwortlichen Managementsystem-Umwelt betraut. Zudem zeichnet er für die Sicherstellung der Erfüllung der Anforderungen aus der ISO 14001, der EU-Verordnung EMAS III und den Magna Corporate Environmental Standards (MCES) verantwortlich. Durch dieses umfassende Tätigkeitsfeld schließt sich der Kreis eines effizienten betrieblichen Umweltmanagements, das sowohl strategisch als auch durch aktive Maßnahmen in sämtlichen Unternehmensbereichen überzeugt – für gelebten Umweltschutz auf der ganzen Linie.



UNTERNEHMERTUM





Erfolgsmodell Lehre

JUNGE MAGNA STEYR-TALENTE EROBERN LEHRLINGS- WETTBEWERBE

Seit mehreren Jahrzehnten werden in der Magna Steyr-Lehrwerkstätte junge Talente zu Top-Fachkräften von morgen ausgebildet. In dieser Zeit konnten sich immer wieder besonders engagierte Lehrlinge bei Landes- und Bundeswettbewerben eine Top-Platzierung sichern. Aktuelles Beispiel ist Markus Schirnhofer, der 2016 sogar österreichischer Staatsmeister wurde. Eine tolle Leistung des ambitionierten Karosseriebautechnikers und gleichzeitig eine schöne Bestätigung für Magna Steyr, dass die Ausbildungsqualität, die vielseitigen Möglichkeiten und vielen Zusatzangebote der Lehrwerkstätte Früchte tragen.



MARKUS SCHIRNHOFER & HERBERT WALSER

„DAS SCHÖNSTE IST, WENN MAN IN DER FRÜH GERNE AUFSTEHT, UM IN DIE ARBEIT ZU FAHREN.“
Staatsmeister
Markus Schirnhofner

Mit seiner über 100-jährigen Tradition in der Lehrlingsausbildung bildet Magna Steyr heute am Grazer Standort mehr als 200 Lehrlinge in 13 verschiedenen Berufen aus. Das Berufsausbildungszentrum war 2015 modernisiert worden, um den steigenden Anforderungen bzw. Lehrlingszahlen gerecht zu werden. So ist die Lehrlingszahl bei Magna Steyr in den letzten Jahren um mehr als 40 % gestiegen, wobei der Anteil der weiblichen Lehrlinge mittlerweile bei fast 17 % liegt. Lehrlinge sind bei Magna Steyr Zukunfts- und Herzenssache; das Unternehmen investiert entsprechend viel in die Fachkräfte von morgen – auch weit über die eigentliche Qualitätsausbildung hinaus: Während der Lehrzeit stehen zusätzlich begleitende Kurse, Veranstaltungen und Auslandspraktika am Programm.

Ein facettenreiches Angebot, das fachliche Kompetenzen ideal mit sozialer und emotionaler Förderung verbindet – und überdurchschnittlich leistungsstarke Lehrlinge hervorbringt. So trägt nicht nur das Berufsausbildungszentrum selbst seit 2006 den vom Staat Österreich verliehenen Titel „staatlich ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb“, sondern auch ihre Schützlinge sind

ganz offiziell „ausgezeichnet“. In regelmäßigen Abständen tun sich Magna-Lehrlinge bei Branchenwettbewerben positiv hervor, immer wieder schaffen es Einzelne auf einen Stockerlplatz – wie jüngst Markus Schirnhofner.

Der gebürtige Pöllauer Markus Schirnhofner startete seine Lehre 2013 als Karosseriebautechniker bei Magna Steyr und brillierte von Anfang an sowohl in der Berufsschule als auch während seiner Ausbildung im Unternehmen. Im dritten Lehrjahr erreichte Markus beim Landeslehrlingswettbewerb 2016 den ersten Platz und konnte sich schließlich beim Bundeswettbewerb den Titel „Staatsmeister der Karosseriebautechnik“ sichern.

Wie hat dir die Lehre bei Magna Steyr gefallen?

Markus Schirnhofner: „Super! Wir Lehrlinge haben sehr gut zusammengearbeitet und unser Meister hatte immer ein offenes Ohr für uns. Außerdem werden bei Magna wirklich viele interessante Zusatzleistungen geboten.“

Welche Erfahrung hast du aus deiner Teilnahme beim Landes- und Bundeslehrlingswettbewerb mitgenommen?

Markus Schirnhofner: „Es war schon eine Herausforderung, aber man muss einfach einen kühlen Kopf bewahren und genau arbeiten.“

Welche Aufgaben hattest du beim Bundeswettbewerb zu bewältigen?

Markus Schirnhofner: „Der Wettbewerb bestand aus drei praktischen Aufgaben. Ich musste bei einem Kotflügel Beschädigungen richten, spachteln und ihn neu lackieren. An einem Kunststoffteil habe ich meine Fähigkeiten beim Kleben und Abdichten gezeigt und schließlich mussten wir noch einen Federdom aus Blech anfertigen.“

Du bist nun im Fügezentrum tätig und beschäftigst dich vorwiegend mit dem Schweißen. Wie kam es dazu?

Markus Schirnhofner: „Ich habe bereits bei meinem ersten Praktikum festgestellt, dass der gesamte Fachbereich des Schweißens und der

Werkstoffkunde genau das Richtige für mich ist und ich möchte auf jeden Fall dabeibleiben.“

Worauf kommt es beim Schweißen an?

Markus Schirnhofner: „Man muss sich mit den Materialeigenschaften auskennen und natürlich ist auch Geschick notwendig.“



„DER WILLE, ETWAS ZU ERREICHEN, IST AUSSCHLAGGEBEND!“

Herbert Walser, Leiter des Berufsausbildungszentrums

Wie sehen deine Zukunftspläne aus?

Markus Schirnhofner: „Ich mache derzeit die Abendmatura an der Bulme Graz-Gösting mit Fachrichtung Fahrzeugtechnik. Der erfolgreiche Abschluss ist mein großes Ziel und danach sehen wir weiter.“

LEISTUNGEN & AUSZEICHNUNGEN

ÖKOPROFIT®-AUSZEICHNUNG FÜR STANDORT GRAZ



Magna Steyr setzt sich für Nachhaltigkeit und Umweltschutz ein

2016 erhielt der Standort Graz bereits zum 19. Mal die Auszeichnung als ÖKOPROFIT-Unternehmen der Stadt Graz. ÖKOPROFIT® steht für „Ökologisches Projekt für integrierte Umwelttechnik“ und ist das Umwelt-Leitprogramm der Stadt Graz, mit dem Maßnahmen gesetzt werden, um Ressourcen zu schonen und davon zu profitieren. Aufgrund einer Reihe von Maßnahmen und Investitionen im Jahr 2015 konnte am Standort Graz eine jährliche Reduktion des Wärme- und Strombedarfs von 290.000 kWh sowie eine CO₂-Reduktion von 680 Tonnen erzielt werden. Die Energieeinsparung entspricht

umgerechnet dem jährlichen Stromverbrauch von ca. 66 Vier-Personen-Haushalten. Als Highlight des Jahres 2015 kann ein Projekt im Lackierprozess der Business Unit Painted Body hervorgehoben werden: Durch die Absenkung der Zulufttemperaturen in den Spritz- und Arbeitskabinen wird eine Gaseinsparung sowie CO₂-Reduktion von 200 Tonnen/Jahr erzielt. Nachhaltigkeit und der damit verbundene Umweltschutz sind seit vielen Jahren integrale Bestandteile von „World Class Manufacturing“ und Magna Steyr ist stolz darauf, dass sein Umweltprogramm zum wiederholten Male ausgezeichnet wurde.

MAINTENANCE AWARD

Platz 1 für Magna Steyr-Instandhaltung

Magna Steyr Graz durfte am 5. Oktober 2016 den „Maintenance Award Austria 2016“ entgegennehmen. Magna Steyr überzeugte die Jury mit dem unternehmensinternen KVP-System (Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) und dem Fremdleistungsmanagement. Darüber hinaus wurden die perfekte Ablauforganisation, die genauen Dokumentationen, das gute IT-System, der hohe Planungsgrad sowie die penible Kostenerfassung und Verrechnung sehr positiv bewertet. Nach Rang zwei im Jahr 2015 bestätigt der Platz 1 Magna Steyrs Weg im Rahmen des „World Class Manufacturing“.



GEMEINSAMER AWARD MIT JAGUAR LAND ROVER



Gute Zusammenarbeit als Basis für zukünftigen Erfolg

Das Magna Steyr-Versorgungsplanungsteam freute sich gemeinsam mit dem JLR Supply Chain Design-Team über den „CIPS Supply Management Award 2016“. Der Kunde Jaguar Land Rover wurde am 14. September mit diesem renommierten Preis für den gemeinsamen Total-Cost-of-Ownership-Workstream in der Kategorie „BEST CROSS-FUNCTIONAL TEAMWORK PROJECT“ ausgezeichnet. Der CIPS

Supply Management Award gilt als „Benchmark for Excellence“ und ist einer der höchsten Auszeichnungen, die eine Organisation im Bereich Procurement und Supply Chain in Großbritannien erhalten kann. Der Gewinn der Kategorie „BEST CROSS-FUNCTIONAL TEAMWORK PROJECT“ zeigt die ausgezeichnete Fähigkeit von Magna Steyr, in enger Zusammenarbeit mit seinen Kunden auch komplexe, unternehmensübergreifende Aufgaben hervorragend zu lösen.

J.D. POWER INITIAL QUALITY STUDY 2016



Magna Steyr Graz ist vierbestes Produktionswerk in Europa/Afrika

Wie in den letzten Jahren durfte sich Magna Steyr auch 2016 wieder über hervorragende Ergebnisse bei der Initial Quality Study (IQS) freuen. Sowohl die MINI Fertigung als auch der Buick Cascada, an dessen Entwicklung Magna Steyr maßgeblich beteiligt war, haben Top-Platzierungen erreicht.

Der Magna Steyr-Standort Graz war mit der Produktion der MINI Modelle regelmäßig unter den besten Automobilproduktionen des J.D. Power-Werkerankings vertreten und wurde von der J.D. Power Initial Quality Study 2016 zum vierbesten Produktionswerk in der Region Europa/Afrika gewählt. Außerdem erreichte der neue Buick Cascada im Jahr seiner Markteinführung den ausgezeichneten 1. Platz im Segment „Compact Sporty Car“.

LEISTUNGEN & AUSZEICHNUNGEN

AUSGEZEICHNETES SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

Engagement, Kompetenz und Professionalität entlang der Wertschöpfungskette

Die exzellenten Leistungen entlang der Wertschöpfungskette am Magna Steyr-Standort Graz wurden 2016 vom Bundesverband Materialwirtschaft, Einkauf und Logistik in Österreich besonders gewürdigt: Die Bereiche

Transportlogistik und SCM-Systeme durften sich für ihr Konzept „Integrierte Transportdienstleisterbewertung“ über den „Austrian Supply Excellence & Einkauf 4.0 Award 2016“ freuen. Im Mittelpunkt des Projektes steht die voll integrierte Lieferantenbewertung und -steuerung zur Realisierung selbststeuernder Prozesse in der Teileanlieferung.



JAHRESSCHLUSSVERLOSUNG DES BETRIEBLICHEN VORSCHLAGSWESENS 2016

Mitarbeiterbeteiligung wird belohnt

Am 30. März 2017 fand die jährliche Jahresschlussverlosung des Betrieblichen Vorschlagswesens (BWV) statt, das bereits seit vielen Jahren fixer Bestandteil der Magna Steyr-Unternehmenskultur ist und einen wichtigen Beitrag zur Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit und Arbeitsplätze leistet. Im Jahr 2016 wurde die

beachtliche Anzahl von 2.328 Verbesserungsvorschlägen umgesetzt. Der „imax of the year“ für die beste BWV-Performance ging an das Facility Management. Der Höhepunkt der Veranstaltung war die Verlosung einer Mercedes-Benz A-Klasse. Gewinnchancen hatten jene Mitarbeiter mit den meisten umgesetzten Verbesserungsvorschlägen und der größten erbrachten Einsparung.



VERLEIHUNG „MAGNA STEYR GRAZ SAFETY AWARD“ 2016

Interne Auszeichnung für beste Arbeitssicherheit

Im Jahr 2016 wurde erstmals der vom Bereich Arbeitssicherheit ins Leben gerufene „Magna Steyr Graz Safety Award“ verliehen. Dieser Magna Steyr-interne Award zeichnet diejenigen Unternehmensbereiche aus, die in Bezug auf Arbeitssicherheit besondere Aktivitäten setzen

und außerordentliche Leistungen erbringen. Bewertungskriterien für den „Magna Steyr Graz Safety Award“ sind Unfallstatistik, Verbesserungsvorschläge zum Thema Arbeitssicherheit, Anzahl unfallfreier Tage, Beinaheunfallmeldungen sowie Sonderaktionen. Jeweils eine Business Unit und ein Functional Department erhalten den halbjährlich verliehenen Award in Form eines Wanderpokals.



ERSTMALS 20.000 MERCEDES-BENZ G-KLASSEN IN EINEM JAHR PRODUZIERT

Ein besonderer Meilenstein für eine Legende

Die Mercedes-Benz G-Klasse wird seit 1979 im Auftrag von Mercedes-Benz bei Magna Steyr in Graz gebaut und erfreut sich unverändert großer Beliebtheit bei den Kunden. Seit der Einführung des ersten Modells der G-Klasse gingen mehr als eine Viertelmillion Fahrzeuge in Kundenhand über. Im Dezember 2016 ist im Grazer Werk der zwanzigtausendste Geländewagen vom Band gelaufen. Es war das erste Mal, dass diese Stückzahl in einem Jahr

erreicht wurde. Ob Exterieur oder Interieur, ob Ziernaht oder Leder – fast jedes Detail wird in Graz von Hand gefertigt. Mit Leidenschaft und in handwerklicher Perfektion entstehen Unikate mit höchstem Anspruch an Qualität und Exklusivität am laufenden Band.





SERVUS MINI: PRODUKTIONSAUSLAUF DES MINI MADE BY MAGNA STEYR

Eine Ära geht zu Ende

Am 11. Oktober 2016 rollte in Graz der letzte von insgesamt 606.223 bei Magna Steyr gefertigten MINI Modellen von den Fertigungsbändern. Das Unternehmen überzeugte bei MINI Countryman und MINI Paceman nicht nur als zuverlässiger, flexibler und qualitätsbewusster Auftragsfertiger, sondern arbeitete auch als Entwicklungspartner mit der BMW Group zusammen. Magna Steyr durfte sich seit den Serienanläufen in den Jahren 2010 und 2012 über zahlreiche Top-Platzierungen bei internationalen Studien, aber auch über Kunden-Auszeichnungen für beste Qualität, höchste Sicherheit, niedrigste Pannennwerte und höchste Kundenzufriedenheit freuen. Mit ihrem großartigen Einsatz und ihrem Engagement haben alle Mitarbeiter maßgeblich dazu beigetragen, dass auch das letzte MINI Fahrzeug in bester Qualität vom Magna Steyr-Fertigungsband gelaufen ist.



70 JAHRE MAGNA STEYR-SONDERFERTIGUNG

Ein Unternehmensbereich mit Tradition

Mit einem „Tag der offenen Sonderfertigung“ wurde am 7. Oktober 2016 das 70-Jahre-Jubiläum des Magna Steyr-Unternehmensbereiches gefeiert. Alle Mitarbeiter am Standort Graz hatten dabei in geführten Rundgängen die Möglichkeit, die Vielfältigkeit der Sonderfertigung kennenzulernen. Nach der Gründung dieses Bereiches im Jahr 1946 stellte die Sonderfertigung Blechteile für die interne Versorgung

der Zweirad-Fertigung her. Seit dem Ende der Zweirad-Produktion wurden Prototypen- und Serienteile für mittlerweile insgesamt mehr als 20 verschiedene Fahrzeuge produziert. Fertigungstechniken und -einrichtungen wurden ständig weiterentwickelt und entsprechen heute dem neuesten Stand der Technik. Aktuell arbeiten in der Sonderfertigung ca. 120 Mitarbeiter an internen und externen Aufträgen für die Automobilindustrie sowie an Spezialprojekten für die Weltraumtechnik.



2. PLATZ FÜR FCREEV BEIM F-CELL-AWARD

Top-Platzierung für „Green Energy“- Fahrzeug

Im Oktober 2016 fand in Stuttgart die WORLD OF ENERGY SOLUTIONS 2016 statt, bei der Energieerzeugung, Speichersysteme und Mobilitätslösungen rund um die Bereiche Batterie-, Wasserstoff- und Brennstoffzellenanwendungen im Mittelpunkt standen. Im Zuge der Fachkonferenz wurde der diesjährige F-Cell-Award verliehen, der herausragende Entwicklungen im Bereich der Brennstoffzelle ehrt.

Dabei wurde das Magna Steyr-Demonstratorfahrzeug FCREEV in der Kategorie „Products & Market“ mit dem hervorragenden zweiten Platz ausgezeichnet. Die Magna Steyr-Entwicklung arbeitete bei diesem Brennstoffzellen-Range-Extender-Konzeptfahrzeug mit der Proton Motor GmbH in München, der Wasserstoff-Forschungsgesellschaft HyCentA in Graz sowie mit der TU Wien zusammen.



MAGNA STEYR-LEHRABSOLVENTEN FREUEN SICH ÜBER STIPENDIEN

Besondere Leistungen und Auslandsaufenthalte werden belohnt

Die Julius-Raab-Stipendien werden alljährlich an Studenten und Lehrlinge vergeben, die sich durch besondere Leistungen in Verbindung mit der Absolvierung eines Auslandspraktikums ausgezeichnet haben. 2016 wurden unter anderem die Magna Steyr-Lehrabsolventen Paul Arenkens (Zerspanungstechniker) und Marlies Strein

(KFZ-Technikerin) geehrt. Beide haben nicht nur ihre Lehrabschlussprüfung mit Auszeichnung bestanden, sondern stellten ihr Können auch bei Praktika im Ausland unter Beweis. Paul Arenkens verbrachte während der Lehrzeit mehrere Wochen in Portsmouth, Großbritannien, während Marlies Strein im Rahmen einer Ausbildungspartnerschaft am Austauschprogramm von BMW teilnahm. Beide durften sich über ein Stipendium in der Höhe von 300 Euro freuen.





UMWELT

DIE UMWELT IM FOKUS

Jeder von uns erzeugt durch sein tägliches Handeln Umweltauswirkungen, sogenannte Umweltaspekte. Ein stabil funktionierender und wettbewerbsfähiger Standort muss den Rohstoff- und Energieverbrauch und die im Betrieb entstehenden Umweltauswirkungen ständig reduzieren bzw. so gering als möglich halten.

Durch eine Reihe von Maßnahmen und Investitionen im Jahr 2016 konnte am Standort eine Reduktion des Wärme- und Strombedarfes von 2.269.285 kWh erzielt werden. Diese Energieeinsparung entspricht umgerechnet dem jährlichen Stromverbrauch von ca. 500 Vier-

Personen-Haushalten. Darüber hinaus wurden auch zahlreiche nicht quantifizierbare Maßnahmen umgesetzt (siehe Umwelleistungen 2016 im Anhang).

Die Umweltaspekte von Magna Steyr Graz, über die im Folgenden berichtet wird, ergeben sich aus den von uns verursachten Stoffströmen und Energieverbräuchen:

- Verbrauch an Ressourcen (Rohstoffe, Energie, Fläche, ...)
- Freisetzung von Abfallstoffen in fester, flüssiger und gasförmiger Form



DIE UMWELTASPEKTE VON MAGNA STEYR GRAZ

UMWELTASPEKT	DETAILLIERUNG
Luftemissionen	Geruch, flüchtige organische Verbindungen aus Lösemittel, organische Kohlenstoff-Emissionen, Kohlenstoffdioxid, Kohlenstoffmonoxid, Stickoxide, Staub, Klimagase
Abwasser	Fäkalabwasser, Industrieabwasser, Abwässer aus Ölabscheider, Abwässer aus Fettabscheider, Oberflächenwässer ungereinigt, Oberflächenwässer aus Meteorwasserreinigungsanlage
Bodenverunreinigung	Verunreinigung von unversiegelten Flächen
Wasserverbrauch	Stadtwater und Rohwasser
Materialverbrauch	Direktes und indirektes Produktionsmaterial
Energieverbrauch	Strom, Wärme, Erdgas
Lärm	Interner Verkehr, Anlagen, Mitarbeiter und Besucher
Abfallaufkommen	Gefährliche und nicht gefährliche Abfälle
Flächenverbrauch	Bebaute und befestigte Fläche

INPUT-/OUTPUT-BILANZ

Im Jahr 2016 wurden am Standort Graz 75.529 Fahrzeuge produziert (Bezugsgröße für Berechnung der Kernindikatoren) und ca. 6.600 Mitarbeiter beschäftigt. Die Grundstücksfläche beträgt 813.440 m² (inkl. angemietete Flächen).

INPUT	EINHEIT	2016	OUTPUT	EINHEIT	2016
Absolute Indikatoren			Absolute Indikatoren		
Direktes Produktionsmaterial	t	121.714	Gesamtfahrzeuge inkl. lackierte Karosserien	Stk.	75.529 ²
Indirektes Produktionsmaterial	t	1.139	Komponenten Luft- und Weltraumtechnik	t	9
Wasserverbrauch ¹	m ³	285.618	Luftemissionen		
Energieverbrauch			Geruchsemissionen	MGE ³	1.022.705
Strom	MWh	82.098	Lösemittlemissionen	t	97,7
Fernwärme	MWh	66.754	davon organische Kohlenstoff-Emissionen	t	68,6
Erdgas	Nm ³	5.648.503	Kohlenstoffdioxid	t	27.462
			Kohlenstoffmonoxid	t	8,4
			Stickoxide	t	18,8
			Staub	t	3,9
			Abwasser	m ³	285.442
			Ableitung in Kanal	m ³	250.869
			Rohrbrüche, Verluste, Verdunstung und Teststrecken-Bewässerung	m ³	34.573
			Abfall	t	6.727
			Gefährliche Abfälle	t	1.342
			Nicht gefährliche Abfälle	t	5.385

1) inkl. Abgabe an externen Wärmeversorger (176 m³)
 2) inklusive SKD (Semi Knocked Down)- und CKD (Completely Knocked Down)-Produktion
 3) Megageruchseinheiten

MATERIALVERBRAUCH

Der Materialverbrauch beinhaltet den Verbrauch an Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen sowie Halbfabrikaten in der industriellen Produktion. Magna Steyr Graz gliedert diese Inputstoffe in direktes und indirektes Produktionsmaterial. Zu direktem Produktionsmaterial werden alle Materialien gezählt, die direkt in das Fahrzeug verbaut werden. Hierzu zählen z. B. Rohstoffe (Bleche, Leder etc.), Hilfsstoffe (Schweißdraht,

Kleber, Nieten, Lacke etc.) und Halbfabrikate (Motoren, Achsen, Getriebe, Räder, Scheiben, Verkleidungen etc.). Indirektes Produktionsmaterial sind Materialien, die nicht direkt in das Fahrzeug verbaut werden. Hierzu zählen z. B. Arbeitsmittel (Handschuhe, Reinigungstücher etc.) und Hilfsstoffe (Öle, Fette, Reinigungsmittel, diverse Chemikalien etc.).

MATERIALVERBRAUCH	EINHEIT	2016	2015	2014	2013
Kernindikator					
Materialeffizienz ¹	kg pro Fahrzeug	1.627 ²	1.467	1.380	1.563

¹ Inputgröße: Verbrauch direktes und indirektes Produktionsmaterial
² Der erhöhte Wert ergibt sich aus dem höheren Anteil größerer Fahrzeuge am Gesamtproduktionsvolumen.

MATERIALVERBRAUCH - ERBRACHTE LEISTUNGEN 2016

Reduktion des Lackverbrauches der Innenlackierung in der Decklacklinie 3 um 10 % sowie Verbesserung des Auftragswirkungsgrades (Business Unit Painted Body)

Reduktion des Lackverbrauches in der Decklacklinie 2 um 15 % (Business Unit Painted Body)

Darstellung der Konzeptreihe automotiver Leichtbau-Hybridwerkstoffe zur Ermöglichung einer Reduktion der indirekten Umweltauswirkungen in der Nutzungsphase künftiger Kundenprodukte (Engineering Center Austria)

Verbesserung der Umweltverträglichkeit und Reduktion indirekter Umweltauswirkungen von drei Produkten mit Serienwirksamkeit 2016 (Engineering Center Austria)





NACHHALTIGKEIT VON ANFANG AN

Wie Leichtbau, E-Mobilität & Co durch „Life Cycle Assessments“ zur Erfüllung von Umweltzielen beitragen

Gedanken zum effektiven Umweltschutz fangen nicht erst beim fahrenden Auto auf der Straße an: Magna Steyr nimmt seine gesellschaftliche Verantwortung bereits in der Entwicklungsphase wahr und bemüht sich von Beginn an um nachhaltige Lösungen. Die daraus resultierenden Fragestellungen eröffnen ein spannendes Themenfeld im Zeichen der Umweltbewertung durch „Life Cycle Assessments“, über die Dietmar Hofer, Umweltbeauftragter im Engineering Center Austria, und Bruno Göttinger, Leitung Lightweight Technologies, einiges zu berichten wissen.



„LCA IST EINE GESAMT-
HAFTE BETRACHTUNG
UND BEDEUTET WEIT
MEHR, ALS AUS-
SCHLIESSLICH AUF
ABGASE ZU ACHTEN.“
Bruno Götzing,
Head of Lightweight
Technologies/R&D

BRUNO GÖTZINGER & DIETMAR HOFER

Life Cycle Assessments (LCA) sind aus der Automobilbranche nicht mehr wegzudenken. Was steckt hinter diesem Begriff und welche Bedeutung hat er für eine nachhaltige Produktentwicklung?

Dietmar Hofer: „Life Cycle Assessments sind eine Anforderung in der Produktentwicklung und Teil des Magna Steyr-Entwicklungsprozesses – aus gutem Grund: Neben steigenden Anforderungen an Effizienz oder Performance von Fahrzeugen gilt es, gleichzeitig die Umweltverträglichkeit zu steigern und eine positive Gesamtweltbilanz zu erhalten. Dabei unterstützt das LCA: Es zeigt die Umweltbelastungen und damit verbundene Kostenauswirkungen über den gesamten Fahrzeuglebenszyklus. Man vergleicht in dieser Bewertung unterschiedliche Alternativen und erfasst relevante Umweltaspekte über den gesamten Lebensweg eines Produktes in Zahlen – beispielsweise um das optimale Material für eine Fahrzeugkomponente auszuwählen.“

Welche Umweltwirkungen stehen bei einem LCA in der Automobilindustrie konkret im Vordergrund?

Dietmar Hofer: „Im Zuge eines LCA bewerten wir vorrangig das Treibhauseffektpotenzial und erstellen eine Treibhausgasbilanz – den so

genannten „Carbon Footprint“. Diese Bilanz erweitern wir bei Bedarf hinsichtlich weiterer Umweltaspekte wie Energieverbrauch, Wasserverbrauch, Ressourcenverbrauch, Partikelemissionen oder Stickoxidemissionen.“

In welchem Zusammenhang stehen Leichtbautechnologien und LCA?

Bruno Götzing: „Beim LCA geht es primär darum, herauszufinden, ob sich der Energieaufwand für die eingesetzten Leichtbautechnologien über die Lebensdauer hinweg – unter Berücksichtigung der Minimierung von Umweltbelastungen – rechnet. Hierfür wird von der Vorentwicklung in enger Zusammenarbeit mit dem Umweltteam des Engineering Centers Austria ein fairer Vergleich zwischen den verwendeten Werkstoffen aufgestellt, um den richtigen Werkstoff an der richtigen Stelle einzusetzen. In der Bewertung von Leichtbauwerkstoffen spielen Gewicht, Festigkeit und Steifigkeit in Relation zur Umweltbelastung eine wesentliche Rolle. Zusätzlich zu den Leichtbaumaterialien werden auch die eingesetzten Fügeverfahren analysiert. Um handfeste Ergebnisse zu erzielen, muss das gesamte Leichtbaukonzept letztlich immer unter Berücksichtigung der Gesamtfahrzeugaanforderungen betrachtet werden.“

Wie kann Leichtbau zu einer verbesserten Umweltbilanz beitragen?

Bruno Götzing: „Generell können durch Leichtbaumaterialeinsatz und das damit verbundene Mindergewicht im betroffenen Fahrzeugsystem eine Treibstoffersparnis und eine verbesserte CO₂-Bilanz erreicht werden. Leichtbau hilft beispielsweise dabei, die Gewichtssteigerung bei Elektrofahrzeugen durch die Hochvolt-Batterie zu kompensieren. Daher ist er gerade in Verbindung mit einer Elektrofahrzeugarchitektur besonders wertvoll und kostenseitig sehr gut umsetzbar.“

Stichwort Elektromobilität – welche Rolle spielt das LCA hier im Engineering?

Bruno Götzing: „Insbesondere in der Entwicklung von Elektromobilität spielt das LCA eine gewichtige Rolle zur vergleichenden Darstellung ihrer Vorteile gegenüber konventionellen Mobilitätslösungen. Durch die verbesserte Wahlfreiheit der genutzten Energieform für den Betrieb des Elektrofahrzeugs und durch die Möglichkeit, vermehrt regenerativ produzierte

Energie zu „tanken“, wird das Potenzial zur Senkung von Treibhausgasen durch Elektrofahrzeuge erhöht.“



„INTELLIGENT ENTWICKELTE LEICHTBAULÖSUNGEN ERMÖGLICHEN EINE REDUKTION DER UMWELTAUSWIRKUNGEN ÜBER DEN GESAMTEN FAHRZEUGLEBENSWEG.“

Dietmar Hofer,
Senior Engineer Environmental Compliance

Warum engagiert sich Magna Steyr im Bereich des LCA?

Dietmar Hofer: „Zum einen ist es eine Kundenanforderung, Umweltaspekte im Entwicklungsprozess zu berücksichtigen. Zum anderen haben wir als Automobilzulieferer eine gesellschaftliche Verantwortung und legen daher einen Fokus auf Nachhaltigkeit: Magna Steyr bekennt sich zu Ressourcenschonung sowie zu einer Minimierung der Umweltauswirkungen und hat diese Themen auch als fixe Bestandteile in der Unternehmenspolitik verankert.“

WASSERVERBRAUCH

Der Wasserverbrauch beschreibt den vom Menschen verursachten Gebrauch von Wassermengen.

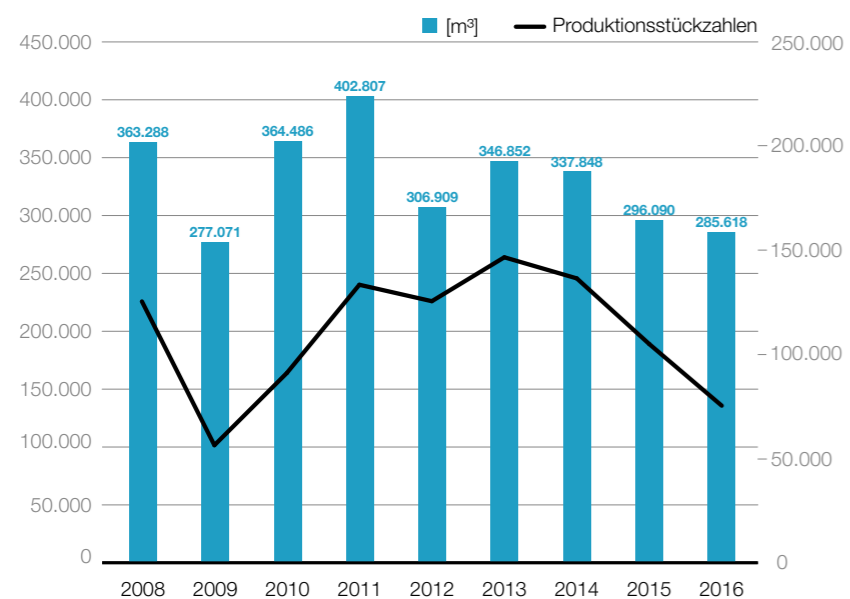
Der Wasserbedarf des Standortes Graz wird hauptsächlich durch Entnahme aus eigenen Brunnen abgedeckt. Zur Trinkwasserversor-

gung wird zusätzlich Stadtwasser herangezogen. Für die Versorgung der Sozialbereiche wird das Brunnenwasser mit Stadtwasser verschnitten. Die Sicherstellung der Trinkwasserqualität erfolgt durch regelmäßige Prüfungen.

WASSERVERBRAUCH	EINHEIT	2016	2015	2014	2013
Kernindikator					
Wasser ¹	m ³ pro Fahrzeug	3,78 ²	2,82 ³	2,48 ³	2,37 ³

1) Inputgröße: Wasserverbrauch
 2) Der erhöhte Wert ergibt sich aus der verringerten Fahrzeugproduktion (Bezugsgröße) im Vergleich zum Vorjahr.
 3) Der Wert wurde nachträglich angepasst, da der Gesamtwasserverbrauch als Inputgröße herangezogen wurde.

Wasserverbrauch



Wesentliche Einflussfaktoren im Wasserverbrauch sind der Verbrauch an Sanitärwässern (mitarbeiterabhängig) und Prozesswässern (produktionsabhängig). Ein linearer Bezug des Wasserverbrauches zur Produktionsstückzahl ist daher nicht zwingend gegeben.

ENERGIEVERBRAUCH

Der Energieverbrauch kennzeichnet den Bedarf an Energie, welche nötig ist, um Arbeit zu verrichten.

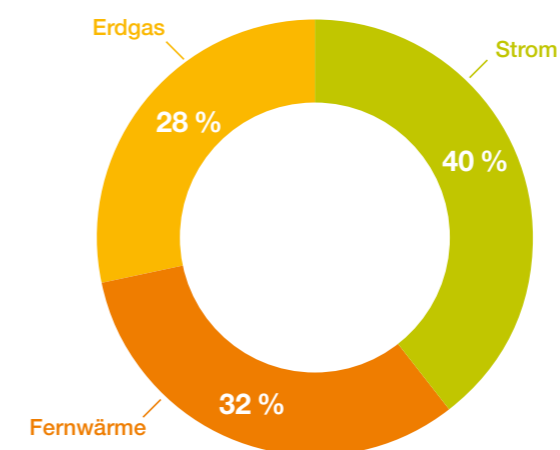
Bei Magna Steyr Graz werden die Energieträger Strom, Fernwärme und Erdgas verwendet. Die Stromversorgung erfolgt zur Gänze durch einen externen Lieferanten. Die Wärmeversorgung

erfolgt ebenso durch einen externen Lieferanten und wird über das Kesselhaus am Standort bereitgestellt. Zur transparenten Darstellung des Energieverbrauches je Business Unit wird die detaillierte produktionsbezogene Zählerstruktur stetig ausgebaut.

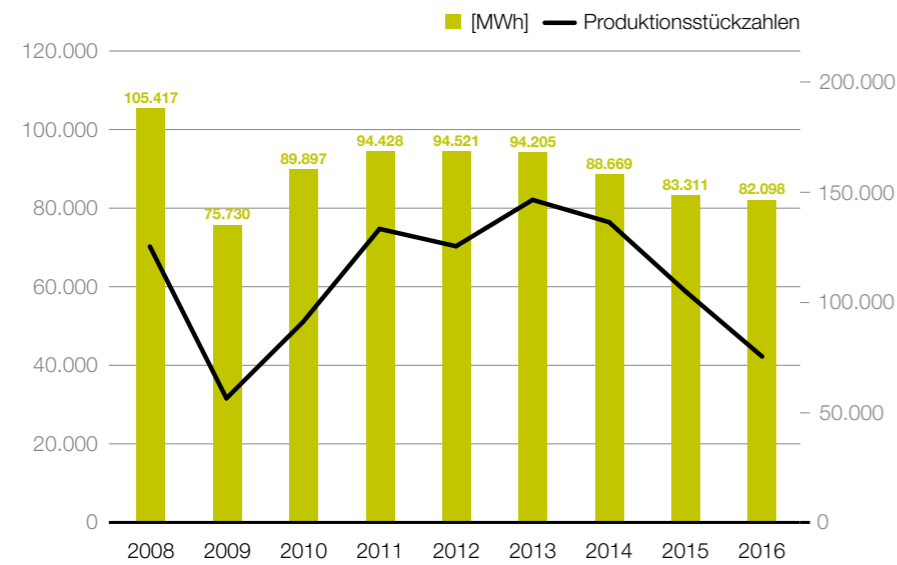
ENERGIEVERBRAUCH	EINHEIT	2016	2015	2014	2013
Kernindikatoren					
Energieeffizienz ¹	MWh pro Fahrzeug	2,75	1,98	1,64	1,77
Energieeffizienz erneuerbare Energien ²	MWh pro Fahrzeug	1,09	0,79	0,65	0,11

1) Inputgröße: Strom-, Fernwärme-, Erdgasverbrauch
 2) Inputgröße: Stromverbrauch (100 % Ökostrom)

Verteilung des Energiebedarfes 2016

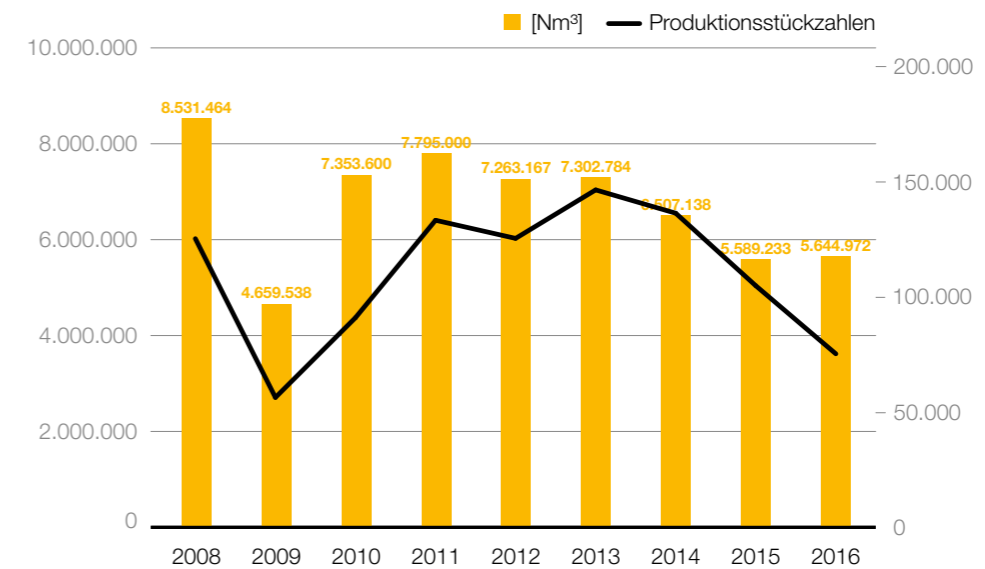


Stromverbrauch



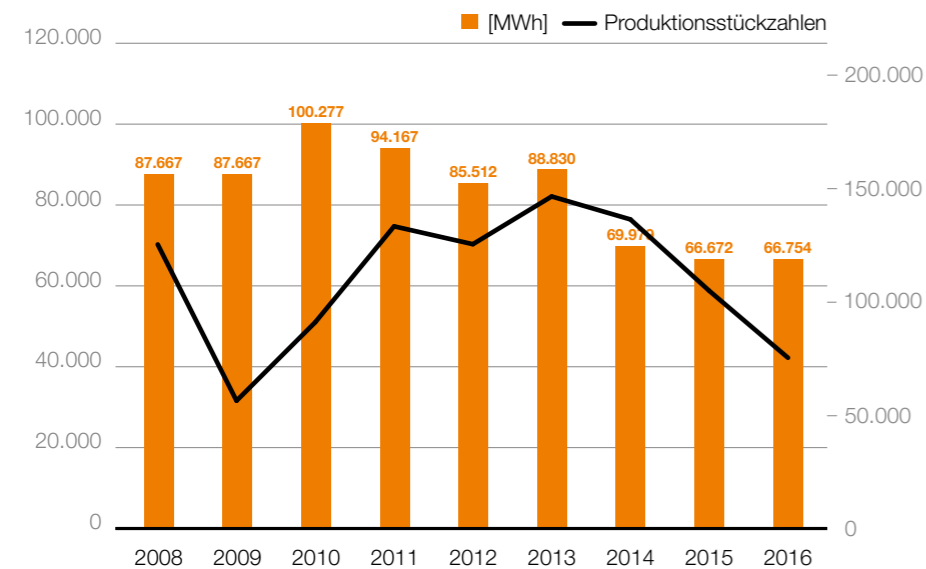
Der Stromverbrauch wird bestimmt durch das Produktionsvolumen und den Automatisierungsgrad sowie durch die Mitarbeiteranzahl.

Erdgasverbrauch



Die Erdgasverbrauchsmenge wird durch den Prozess sowie durch die klimatischen Bedingungen beeinflusst.

Wärmeverbrauch



Der Wärmeverbrauch wird von der Größe der zu beheizenden Flächen beeinflusst. Einen weiteren Einfluss haben die klimatischen Bedingungen in den Heizperioden.

ENERGIEVERBRAUCH - ERBRACHTE LEISTUNGEN 2016

- Reduktion des Strombedarfes für den Betrieb des Rollenprüfstandes in der Halle 12 um ca. 45 % (Business Unit G)
- Reduktion des (durch die Entlüftung verursachten) Wärmeverlustes beim Betrieb des Rollenprüfstandes in der Halle 12 um ca. 45 % (Business Unit G)
- Reduktion des Druckluftverbrauches in der Halle 12 um 10 % (Business Unit G)
- Reduktion der Heizkosten (Energiekostenreduktion) durch Optimierung der Rolltore und Torluftschleusen in der Halle 82 (Business Unit H)
- Untersuchungsauftrag zur Reduktion des elektrischen Energieverbrauches durch Warmwassergewinnung mittels Solaranlage in der Halle 84 (Business Unit H)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches und der Abfallmenge in der Halle 82 und in der Halle 84 (Business Unit H)
- Reduktion der Energieverbräuche der Teilwaschanlage in den externen Flächen Köglerweg um 15 % (Business Unit Painted Body)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Drucklüfterzeugung in den externen Flächen Köglerweg um 30 % (Business Unit Painted Body)
- Reduktion des Erdgasverbrauches in der Decklacklinie 3 um 10 % (Business Unit Painted Body)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 1 um 35 % (Facility Management)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 2 um 35 % (Facility Management)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches am Standort Graz im Ausmaß von 1.371 MWh (Facility Management)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 1 im Ausmaß von 570 MWh (Facility Management)
- Reduktion der Energieverbräuche der Materialwirtschaft-Hallentransporte in der Halle 82 um 290 MWh (Supply Chain Management)

Umsetzung des Bundes-Energieeffizienzgesetzes bei Magna Steyr

ENERGIE- EINSPARUNGS- POTENZIALEN AUF DER SPUR

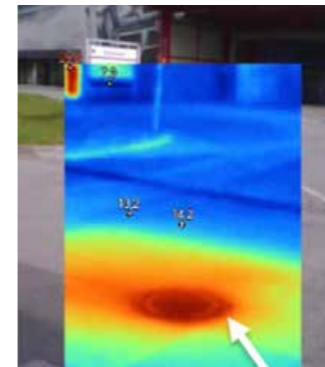
Größtmögliche Energieeffizienz spielt für den Umweltschutz eine wesentliche Rolle, und zwar in ganz Europa: Die EU hat sich zum Ziel gesetzt, bis 2020 20 Prozent ihres Primärenergieverbrauches einzusparen. Was in Form einer Richtlinie zur Energieeffizienz auf EU-Ebene beschlossen wurde, ist in Österreich im Bundes-Energieeffizienzgesetz (EEffG) verankert worden. Magna Steyr Graz nimmt die damit einhergehende unternehmerische Verpflichtung sehr ernst und hat anhand eingehender Audits zahlreiche Einsparungspotenziale im Betrieb aufgespürt, geprüft und auch bereits erfolgreich umgesetzt.

Magna Steyr Graz wurde anhand der Kriterien des EEffG, das 2014 verabschiedet wurde, als Großunternehmen eingestuft. Diese Einstufung verpflichtet wahlweise zur Implementierung eines anerkannten Managementsystems, das gleichzeitig auch mindestens alle vier Jahre ein Energieaudit umfassen muss, oder zur Durchführung externer Energieaudits alle vier Jahre. Die Umsetzung am Standort erfolgt im Rahmen des bestehenden Umweltmanagementsystems. Für die geforderten internen Energieaudits wurde mit Markus Binder ein interner Energieauditor nominiert, um das Know-how im Unternehmen zu bündeln und die Kenntnisse des Standortes bestmöglich zu nutzen.

Im Rahmen der Energieaudits wurden unterschiedliche Einsparungspotenziale im Unter-

nehmen erkannt und umgesetzt. Als Grundlage diente eine Analyse im Energie-Monitoring-System „MEPIS“, welches Energiedaten von etwa 900 Zählpunkten am Standort erfasst und zu laufenden Berichten und Kennzahlendarstellungen verarbeitet. Auditiert wurden die Bereiche mit den größten Energieverbräuchen am Standort.

Die somit erhobenen theoretischen Einsparungspotenziale wurden schließlich in Zusammenarbeit mit den verantwortlichen Personen in Begehungen vor Ort überprüft. Dabei wurden verschiedene Messgeräte, wie zum Beispiel Wärmebildkameras, eingesetzt. Anschließend erfolgte eine Bewertung der Potenziale hinsichtlich tatsächlicher Einsparung und Umsetzungskosten. Letztlich konnten viele Einsparungspo-



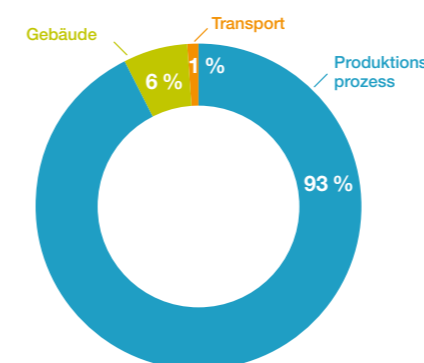
BEISPIELE VON
MESSUNGEN MIT
DER WÄRMEBILD-
KAMERA

tenziale auf kurzem Wege umgesetzt werden; die übrigen wurden in die Budgetplanung für das Folgejahr aufgenommen. Die Weichen zum maximal energieeffizienten, umweltschonenden Unternehmen wurden damit erfolgreich gestellt – und Magna Steyr Graz kann so auch einen wesentlichen Beitrag zum übergeordneten Einsparungsziel der EU leisten.

Steigerung der Energieeffizienz in der Produktionspraxis: Jährlich 570 MWh Einsparung durch bedarfsorientierte Wärmeversorgung

Die Reduktion der Wärmeenergieverbräuche in Halle 1 ist eines von mehreren Highlights des Magna Steyr-Umweltprogrammes 2016 und zeigt eindrucksvoll, welche Erfolge das Aufspüren von Einsparungspotenzialen im Rahmen der Energieaudits nach sich zieht: Durch die Vernetzung der Wärmeversorgungsanlagen konnte eine bedarfsorientierte Wärmeversor-

gung geschaffen werden, wodurch jährlich etwa 570 MWh an Wärmeenergie eingespart werden. Die Beheizung der Halle erfolgte zuvor mit unterschiedlichen Wärmeübertragungssystemen (und mehreren einzelnen Unterstationen) mit jeweils einer eigenen Regelung, welche nicht mehr dem neuesten Stand der Technik entsprachen. Eine ressourcenschonende Temperaturabsenkung in produktionsfreien Zeiten wäre so nur durch einen hohen manuellen Aufwand möglich gewesen. Der Austausch der alten Regelungen ermöglichte stattdessen eine Vernetzung der einzelnen Anlagen, wodurch eine nutzungsorientierte Temperaturregelung automatisiert sichergestellt werden konnte. Die Hallentemperatur kann nun etwa an Wochenenden ganz unkompliziert ohne händischen Eingriff reduziert werden. Ein zusätzliches Dashboard für den Energieverbrauch direkt in der Gebäudeleittechnik ermöglicht außerdem das Erkennen und Gegensteuern bei abnormalen Betriebszuständen.



Verteilung des Energieverbrauches nach Maßnahmenkategorien gem. EEffG



Mehr Sicherheit und Wirtschaftlichkeit für neue Fahrzeugprojekte:

ROUTENZÜGE ERSETZEN STAPLER- TRANSPORTE

Seit 1. März 2017 läuft bei Magna Steyr in Graz der neue BMW 5er von den Produktionsbändern. Außerdem bereitet sich das Unternehmen intensiv auf den Anlauf weiterer Fahrzeuge vor. Um für diese neuen Projekte eine optimierte logistische Versorgung zu gewährleisten, wurden bereits 2016 sogenannte Routenzugsysteme als wesentlicher Bestandteil einer effizienten, zeitgemäßen Logistikstrategie eingeführt. Durch die Anschaffung von 15 Routenzügen inklusive Anhänger konnten 30 Stapler komplett ausgeschieden und damit mehr Sicherheit und Wirtschaftlichkeit für die Logistik realisiert werden.



MARKUS VESELOVICS, PATRICK CHOWANETZ, MENSUR KURSUMOVIC & ANDREAS GERT
 JÜRGEN MÜNCH & STEFAN SCHRÖCKER

Die neue Logistikköslung bringt zwei wesentliche Vorteile: einerseits einen effizienteren Personaleinsatz für Transportwege über 60 Meter Länge, andererseits eine wesentliche Erhöhung der Sicherheit auf den Fahrwegen in den Produktionshallen. Die Routenzüge werden mit bis zu vier Anhängern ausgestattet und weisen somit eine größere Transportkapazität und eine optimierte Effizienz im Gegensatz zu Staplern auf. Zur Erhöhung der Sicherheit tragen die langsamere Geschwindigkeit und bessere Übersichtlichkeit (es befindet sich keine Ladung im Sichtfeld des Fahrers) bei. Weiters müssen im Gegensatz zu Staplern keine gehobenen Lasten manipuliert werden.

Die Fahrzeugproduktion profitiert bereits umfassend von diesen Vorteilen: Mit der implementierten Lösung können nun Fahrzeugteile

in Kleinladungsträgern und Großladungsträgern gleichermaßen sicher und wirtschaftlich vom Lager bis an den Verbrauchspunkt an den verschiedenen Montagebändern im Werk transportiert werden. Aber auch die Mitarbeiter selbst kommen in den Genuss einer optimierten Arbeitsweise: Die Bereitstellung von Großladungsträgern auf rollbaren, erhöhten Untersätzen bietet nämlich eine Verbesserung der Ergonomie und Flexibilität an der Verbaustation.

Auf dem Weg zum praktischen Einsatz der Zugsysteme mussten erst einige Rahmenbedingungen und Voraussetzungen für einen erfolgreichen Start geschaffen werden. So waren die Auswahl des passenden Equipments, die Abbildung der Transporte in den IT-Systemen und die Entwicklung von geeigneten Transportbehältern, die einen universellen Einsatz für alle

erforderlichen Anwendungsfälle erlauben, auf der To-do-Liste der Projektplaner. Eine große Herausforderung in diesem Entwicklungsprozess war es, die Tauglichkeit der Behälter für einen LKW-Transport aus einem Außenlager ins Werk gleichermaßen sicherzustellen wie ein sicheres und ergonomisches Handling im Werk. Die Stapler in den Montagehallen konnten mit den neuen Zugsystemen auf die reinen Dockbereiche rund um jene Transportwege zurückgedrängt werden, wo Teile in Behältern mit untypischen, großen Abmessungen oder sehr hohem Gewicht transportiert werden müssen bzw. auf speziellen Podesten erhöht abzustellen sind.

Mit diesem neuen Ansatz ist Magna Steyr nicht nur für die kommenden Herausforderungen der Produktion gerüstet, sondern setzt auch einen wichtigen Schritt in der übergreifenden Einführung einer zeitgemäßen Logistikstrategie.



„MIT DER IMPLEMENTIERUNG VON ROUTENZÜGEN IST UNS EIN WEITERER STRATEGISCHER SCHRITT IN RICHTUNG ‚SMART LOGISTICS‘ GELUNGEN.“
*Michael Druml,
 Director Global Purchasing &
 Logistics Magna Steyr*

FLÄCHENVERBRAUCH

Als wesentliche Herausforderung im Flächenmanagement gilt die Integration der neuen Fahrzeug- und Engineeringprojekte durch bestmögliche Nutzung der bestehenden Flächen und Gebäude am Standort. Wenn die Flächenkapazitäten nicht ausreichen, werden zusätzliche Flächen in der näheren Umgebung

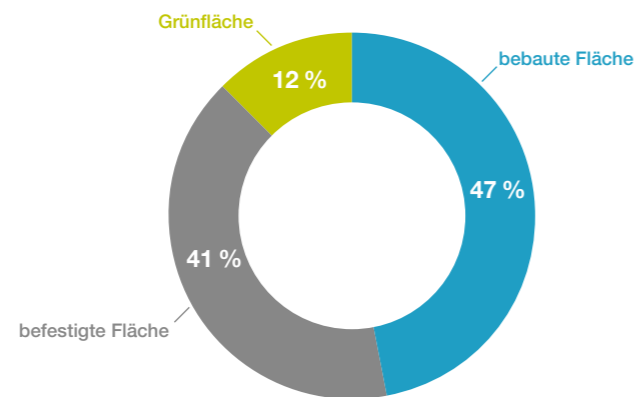
angemietet und zum ausgewiesenen Flächenverbrauch hinzugezählt. Die Flächen werden unterteilt in bebaute Fläche, befestigte Fläche und Grünfläche, wobei die befestigten Flächen alle asphaltierten und geschotterten Flächen beinhalten.

FLÄCHENVERBRAUCH	EINHEIT	2016	2015	2014	2013
Kernindikator					
Flächenverbrauch ¹	m ² pro Fahrzeug	9,43 ²	6,42	4,94	4,90

¹ Inputgröße: Bebaute und befestigte Flächen

² Der erhöhte Wert ergibt sich einerseits aus der verringerten Fahrzeugproduktion (Bezugsgröße) im Vergleich zum Vorjahr und andererseits aus den Zubauten.

Verteilung der Flächennutzung 2016



Die im Jahr 2016 zusätzlich verbauten Flächen werden für die neuen Projekte ab 2017 genutzt. Die Grünflächen betragen etwa ein Zehntel der Gesamtfläche am Standort.

LUFTEMISSIONEN

Luftemissionen sind Luftverunreinigungen, die eine Umweltauswirkung verursachen können. Die Herkunft einer Luftemission kann sowohl natürlich als auch vom Menschen (anthropogen) verursacht sein.

Luftemissionen des Standortes kommen überwiegend aus der Lackieranlage. Die Kohlenstoffdioxid- und Stickoxidemissionen stammen aus der Verfeuerung von Erdgas für die Zulufterwärmung der Lackierkabinen, aus dem Betrieb der Trockenöfen und der Wärmeversorgung für den Standort.

LUFTEMISSIONEN	EINHEIT	2016	2015	2014	2013
Kernindikatoren					
Lösemittlemissionen ¹	kg pro Fahrzeug	1,29	1,10	1,06	1,03
Kohlenstoffdioxid ²	kg pro Fahrzeug	364 ⁵	254	214	241
Stickoxide ³	kg pro Fahrzeug	0,25	0,23 ⁶	0,20 ⁶	0,19 ⁶
Staub ⁴	kg pro Fahrzeug	0,05	0,06	0,06	0,06

¹ Inputgröße: Lösemittlemissionen

² Inputgröße: Kohlenstoffdioxidemissionen (inkl. Wärmeversorgung)

³ Inputgröße: Stickoxidemissionen (inkl. Wärmeversorgung)

⁴ Inputgröße: Staubemissionen

⁵ Der erhöhte Wert ergibt sich aus der verringerten Fahrzeugproduktion (Bezugsgröße) im Vergleich zum Vorjahr.

⁶ Der Wert wurde nachträglich angepasst, da auch die Stickoxidemissionen aus der Wärmeversorgung als Inputgröße berücksichtigt wurden.

Die Luftemission Schwefeldioxid (zum Einsatz kommen schwefelfreie Energieträger) ist nicht relevant. Die Luftemissionen Fluorchlorkohlenwasserstoffe, Fluorkohlenwasserstoffe und Schwefelhexafluorid sind nur in geschlossenen Anlagen (Kälteanlagen und Schaltanlagen) vorhanden und daher ebenso nicht relevant.

LÄRM

Behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messwerte 2016 (Lackieranlage)

ART DER EMISSION	EINHEIT	GRENZWERT	MESSEERGNISSE
Partikel	mg/Nm ³	3	0,2–2,0
Gesamtkohlenstoff nach TNV ¹	mg/Nm ³	30	0,2–4,7
Stickstoffdioxid nach TNV ¹	mg/Nm ³	100	35,4–95,6
Kohlenstoffmonoxid nach TNV ¹	mg/Nm ³	100	1,4–88,0
Gesamtkohlenstoff ²	mg/Nm ³	75	0,2–56,6

1) Thermische Nachverbrennungsanlage
 2) Gemessen in der Abluft der Lackierkabinen. Die Messergebnisse resultieren aus ca. 90 Einzelmessungen an diversen Emissionsquellen.

Bei den Luftemissionen liegt der Großteil der Werte wesentlich unter den vorgeschriebenen Grenzwerten.

LUFTEMISSIONEN – ERBRACHTE LEISTUNGEN 2016

- Integration elektrischer Antriebsstränge zur Ermöglichung der Reduktion von Abgasemissionen in der Nutzungsphase der künftigen xEV-Serienfahrzeuge (Engineering Center Austria)
- Ermittlung des transportrelevanten CO₂-Ausstoßes durch Implementierung eines CO₂-Reportingmodells für den Standort Graz (Supply Chain Management)
- Erhöhung der LKW-Auslastung bei Direkt- und Milkrun-Routen von 74 % auf 79 % und damit verbundene CO₂-Reduktion (Supply Chain Management)

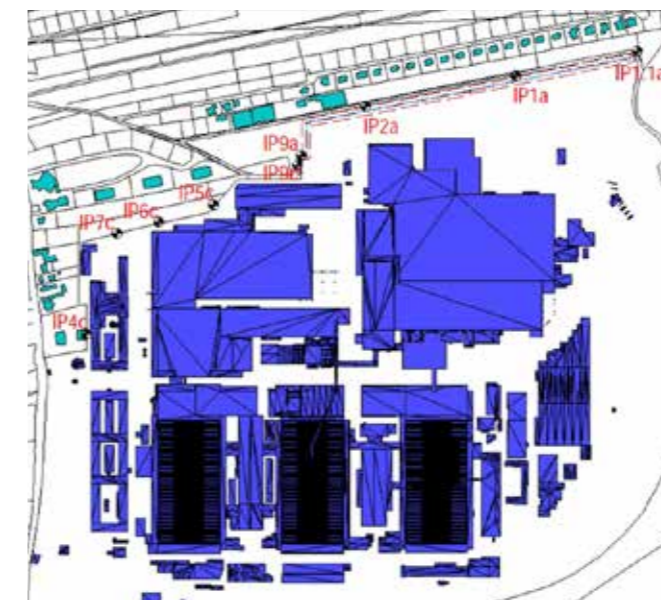
Lärm bezeichnet Geräusche (Schall), die durch ihre Lautstärke und Struktur für den Menschen und die Umwelt störend bzw. belastend wirken können. Lärmrelevante Bereiche wie interner Verkehr und Betriebsanlagen werden im Planungs- und Behördengenehmigungsprozess berücksichtigt.

Die maßgeblichen Bereiche und deren Emissionsquellen sind in der gewerberechtlichen Genehmigung der Betriebsanlage bewilligt. Die örtliche Geräuschsituation wird vornehmlich durch den Verkehrslärm der Autobahn A2, des Autobahnzubringers und der Liebenauer Hauptstraße bestimmt. Die Lärmimmissionen

der Betriebsanlage treten in der örtlichen Geräuschsituation nicht hervor. Die genannten Verkehrsträger bestimmen vorherrschend den Geräuschpegel bei der angrenzenden Nachbarschaft.

Zur Kontrolle der Einhaltung der Emissionswerte wurden Immissionsmesspunkte (IP; siehe Grafik) definiert. Die genehmigten Werte für die spezifischen Schallemissionen sind je nach Tages- und Nachtzeit unterschiedlich. 2015 wurde die Einhaltung der behördlich genehmigten spezifischen Emissionen von einem externen Gutachter bestätigt.

Immissionsmesspunkte am Werksgelände aus Lärmgutachten



ABWASSER

Die einzelnen Anfallstellen von Abwässern am Standort werden in Industrie-, Fäkal- u. Oberflächenwässer unterschieden. Sämtliche Abwässer des Standortes werden ausschließlich über das Mischkanalsystem in die Kläranlage Graz-Gössendorf eingeleitet (Indirekteinleiter).

Die Industrieabwässer, welche vor allem im Bereich der Karosserievorbehandlung anfallen, sind

vorwiegend mit Schwermetallen (Zink, Nickel, Mangan) und mit organischen Verunreinigungen (Öle, Fette etc.) belastet. Diese werden vor Einleitung in das Mischkanalsystem in der betriebseigenen Abwasserreinigungsanlage gereinigt. Die Einhaltung der Grenzwerte wird wiederkehrend durch unabhängige, externe Gutachter überprüft.

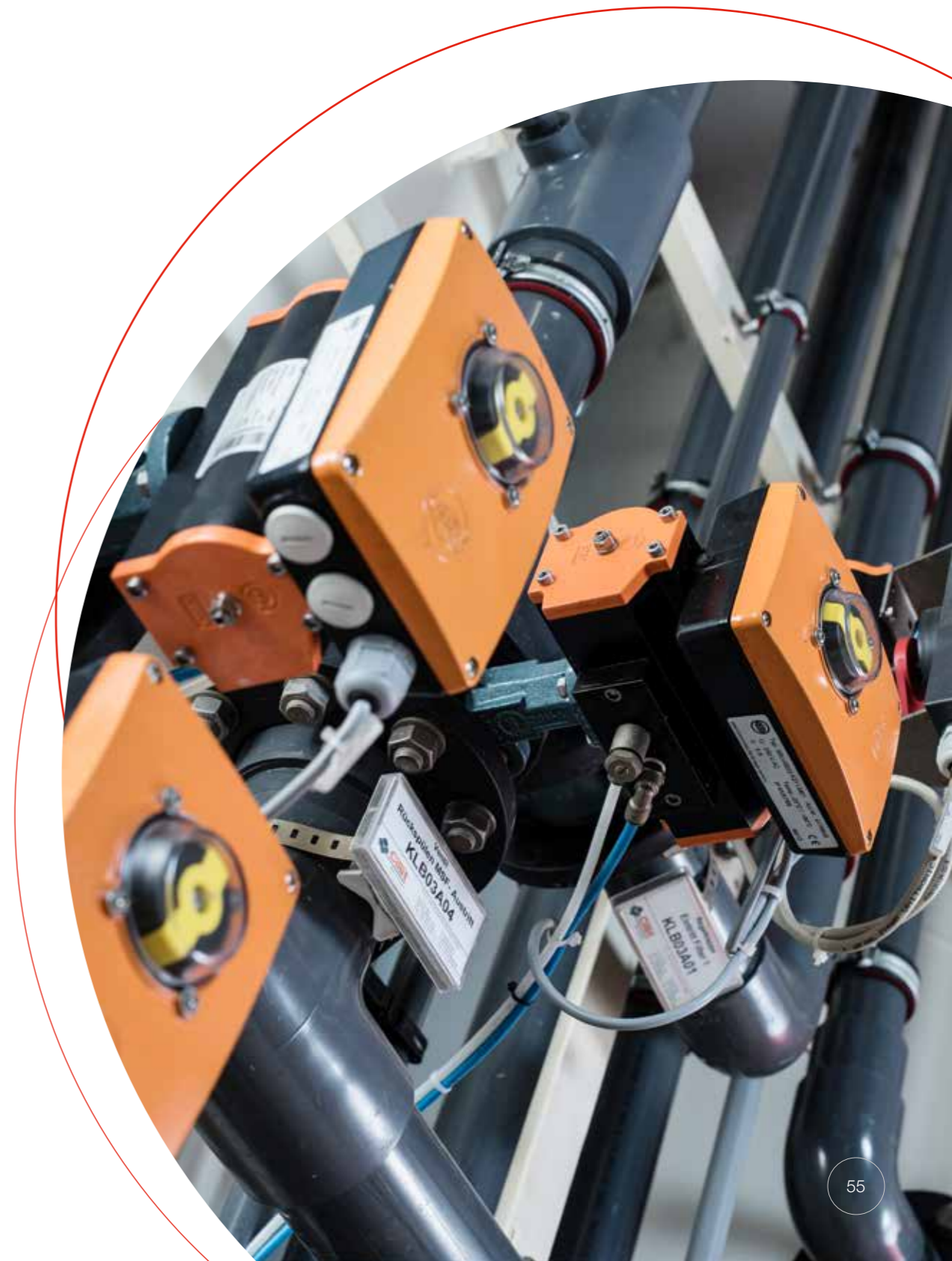
Behördlich vorgeschriebene Abwassergrenzwerte und Messwerte 2016

INHALTSSTOFFE IM ABWASSER

BZW. ABWASSERMENGEN	EINHEIT	GRENZWERT	MESSERGEBNISSE ¹
Adsorbierbare organisch gebundene Halogene (AOX)	mg/l	1	0,26
Nickel	mg/l	0,4	0,09
Zink	mg/l	1,1	0,06
Mangan	mg/l	0,9	0,32
Fluorid	mg/l	35	3,95
Sulfat	mg/l	400	48,65
Sulfit	mg/l	10	0,22
Kohlenwasserstoffe ²	mg/l	15	0,08
Industrieabwassermenge pro Tag	m ³	456	185
Industrieabwassermenge pro Jahr	m ³	139.000	44.471

¹) Mittelwerte aus den Fremdüberwachungen
²) Als Kohlenwasserstoff-Index gemessen

Bei den Emissionen in das Abwasser liegt der Großteil der Werte wesentlich unter den vorgeschriebenen Grenzwerten.

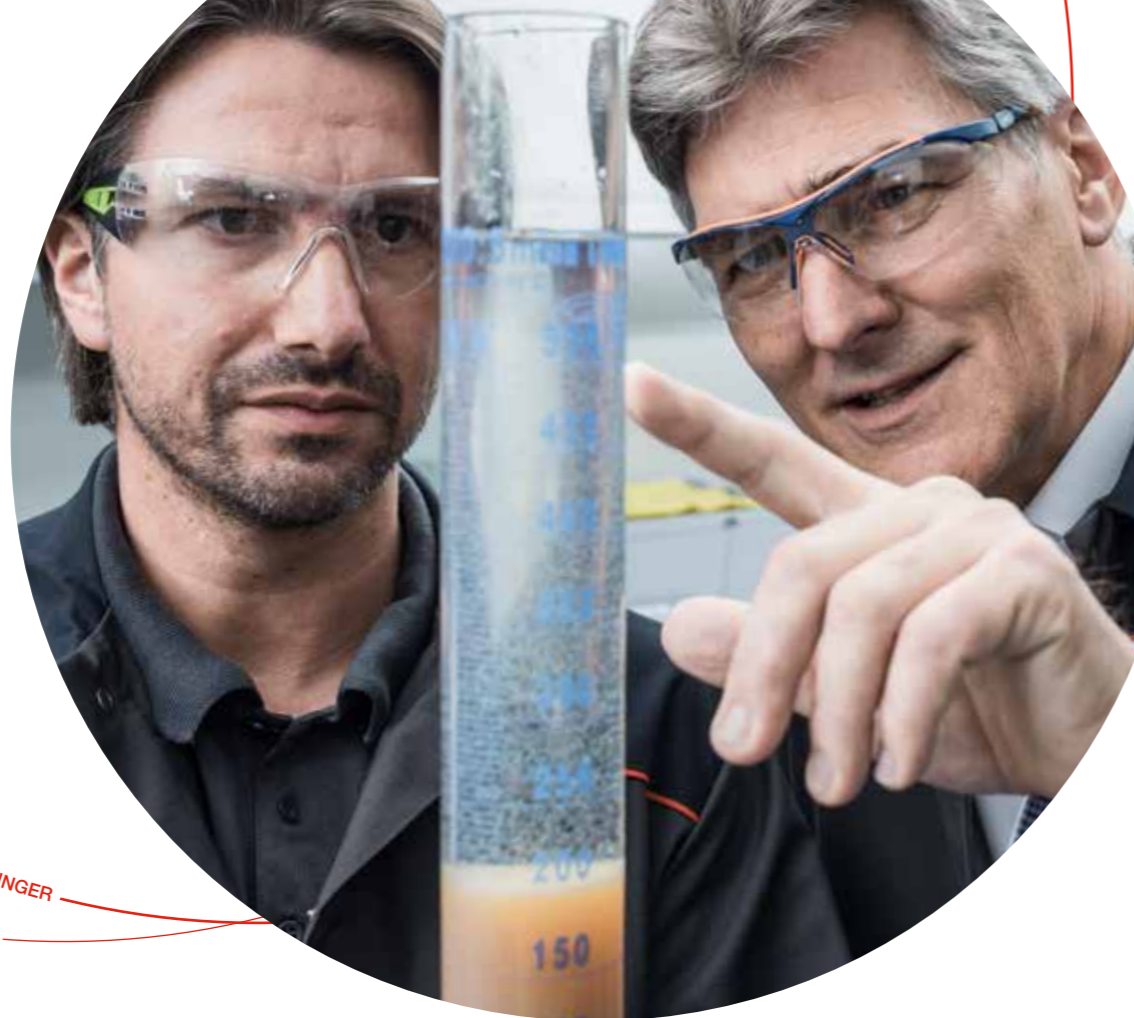




Abwassermanagement am Standort Graz:

GELEBTES BETRIEBLICHES UMWELT- BEWUSSTSEIN

Magna Steyr liegt der Umweltschutz in sämtlichen Aspekten am Herzen. Als produzierendes Unternehmen spielt dabei auch professionelles Abwassermanagement eine große Rolle. So hat sich beispielsweise die betriebliche Abwasserreinigungsanlage BARA, dank dem sorgsamem Umgang und effizienten Einsatz von Ressourcen des erfahrenen Expertenteams, am Grazer Standort als eindrucksvolles Beispiel für gelebtes betriebliches Umweltbewusstsein etabliert. Damit dies auch in Zukunft so bleibt, sorgt permanente Weiterentwicklung durch Umbauten oder innovative Strategien für nachhaltige Ergebnisse am neuesten Stand der Technik.



BERNHARD HUBER & ROBERT HAIDINGER
GERALD-JOSEF WIESER & ERICH EISNER

Die betriebliche Abwasserreinigungsanlage von Magna Steyr überzeugt allen voran mit ihrer effizienten Methodik dank der beiden Bearbeitungsebenen Abwasseraufbereitung und Abwasserbehandlung: In der Aufbereitung wird vollentsalztes Wasser für verschiedene Produktionsabläufe erzeugt. Bei der Abwasserbehandlung hingegen erfolgt die Bearbeitung des Abwassers durch eine Schwermetallfällung und eine biologische Stufe, um den chemischen Sauerstoffbedarf (CSB) zu reduzieren. Die Abwässer werden nach der Reinigung in den entsprechenden Apparaten vor dem Selektivionenaustauscher und der Endkontrolle miteinander vereint. In weiterer Folge wird in das betriebseigene Mischkanalsystem abgeleitet und letztlich in das öffentliche Kanalsystem der Stadt Graz übergeben.

Einen großen Beitrag für den stabilen Betrieb in der BARA leistet ihr speziell geschultes Personal, das schon seit über 15 Jahren gemeinsam

tätig ist. Das eingespielte Team bringt seine Kompetenzen in alle Anlagenumbauten und Optimierungen ein und verbessert so stetig die Abläufe in der betrieblichen Abwasserreinigung. Die Haupttätigkeiten im Schichtbetrieb umfassen neben der Anlagenkontrolle, Anlagenführung, Reinigung, Wartung und Instandhaltung auch die kontinuierliche Überprüfung aller gesetzlich vorgeschriebenen Parameter (z. B. pH-Wert, CSB-Wert etc.), welche in einem Betriebsbuch laufend dokumentiert werden.

Neben dem engagierten Einsatz der Mitarbeiter gewährleistet stetige Weiterentwicklung in baulicher, aber auch strategischer Hinsicht, nachhaltige Ergebnisse: Beispielsweise ermöglichen aktuelle Umbaumaßnahmen – wie etwa die Installation eines zusätzlichen Schlammuffers – der Anlage, mehr Abwässer in geringerer Zeit mit höherer Qualität aufzubereiten. Darüber hinaus wurde der Sozialbereich der Halle 25 erneuert, sowie ein durchdachtes Kühlsys-

tem im Anlagenleitstand installiert, damit das Team der BARA die heißen Sommermonate gut übersteht. Durch das Projekt „Innovation Aqua“ (INAQ) 2012 und der damit verbundenen technischen Neuausrichtung wurde auch die Abwasser-Strategie am Standort insofern geändert, als dass seit diesem Zeitpunkt die Aufbereitung sämtlicher im Werk anfallender Abwässer nur noch in einer Abwasseranlage, der BARA in der

Halle 25, stattfindet. Mit diesen und weiteren Aktivitäten wird auf allen Ebenen intensiv und motiviert daran gearbeitet, die BARA für zukünftige Herausforderungen bestens zu wappnen und ihren ausgezeichneten Ruf als Magna Steyr-Vorzeigeprojekt für gelebten Umweltschutz langfristig zu sichern.



„UNSER TEAM TRÄGT MIT SEINEM FACHWISSEN UND DER LANGJÄHRIGEN ERFAHRUNG ZU EINEM WESENTLICHEN TEIL ZUM REIBUNGSLOSEN ABLAUF IN DER ABWASSERAUFBEREITUNG AM STANDORT GRAZ BEI.“

Bernhard Huber, Abwasserbeauftragter

ABFALLAUFKOMMEN

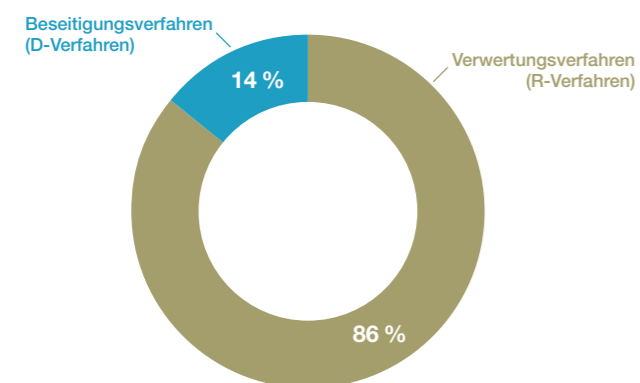
Die Vielfalt der anfallenden Abfallfraktionen aus der Entwicklung und Produktion der verschiedenen Fahrzeuge, die am Standort gefertigt werden, verleihen der Abfallwirtschaft eine besondere Bedeutung. Die Anforderungen an die ordnungsgemäße Sammlung und Verwertung der jeweiligen Abfallsammelstellen im Werk werden in Zusammenarbeit mit dem Unternehmen Saubermacher Outsourcing GmbH erfüllt. Derzeit sind am Standort ca. 45 Mitarbeiter des Entsorgungsdienstleisters tätig. Am Standort

Thondorf befinden sich drei betriebsinterne Abfallsammelzentren, sogenannte Waste Yards, die mit 36 Großraumbehältern, Pressen, einem Fuhrpark mit einem Pressfahrzeug (Multicar) sowie mehreren Staplern und Schleppern bewirtschaftet werden. Im gesamten Werk sind an strategischen Punkten Sammeltrennstationen bzw. Abfallsammelbehälter aufgestellt. Die jeweilige Größe der Behälter wurde entsprechend dem Abfallaufkommen und der Art der Fraktionen bestimmt.

ABFALLAUFKOMMEN	EINHEIT	2016	2015	2014	2013
Kernindikatoren					
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung ¹	kg pro Fahrzeug	12,8 ⁵	9,7	9,44	10,67
Gefährlicher Abfall zur Verwertung ²	kg pro Fahrzeug	4,96 ⁵	2,91	2,18	0,22
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung ³	kg pro Fahrzeug	0,04	0,09	0,9	1,66
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung ⁴	kg pro Fahrzeug	71,26 ⁵	48,27	67,54	48,68

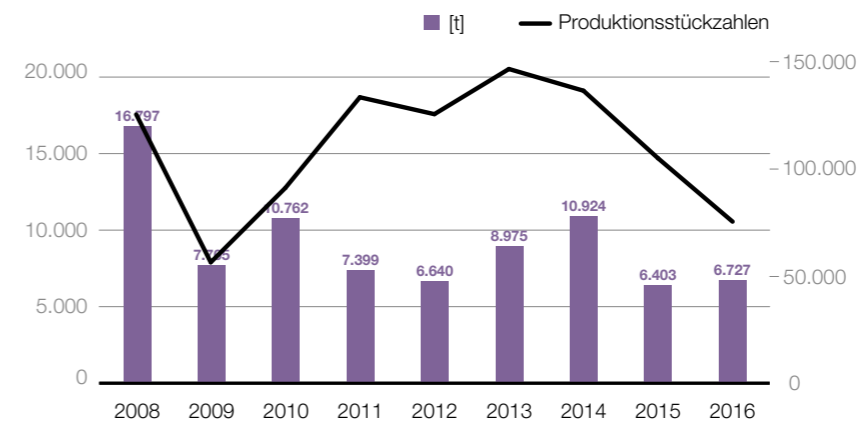
- 1) Inputgröße: Aufkommen gefährlicher Abfall zur Beseitigung
- 2) Inputgröße: Aufkommen gefährlicher Abfall zur Verwertung
- 3) Inputgröße: Aufkommen nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung
- 4) Inputgröße: Aufkommen nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung
- 5) Der erhöhte Wert ergibt sich aus der verringerten Fahrzeugproduktion (Bezugsgröße) im Vergleich zum Vorjahr und dem erhöhten Abfallaufkommen aus Produktanläufen und Entwicklungsprojekten.

Anteil der Verwertungs- und Beseitigungsverfahren 2016



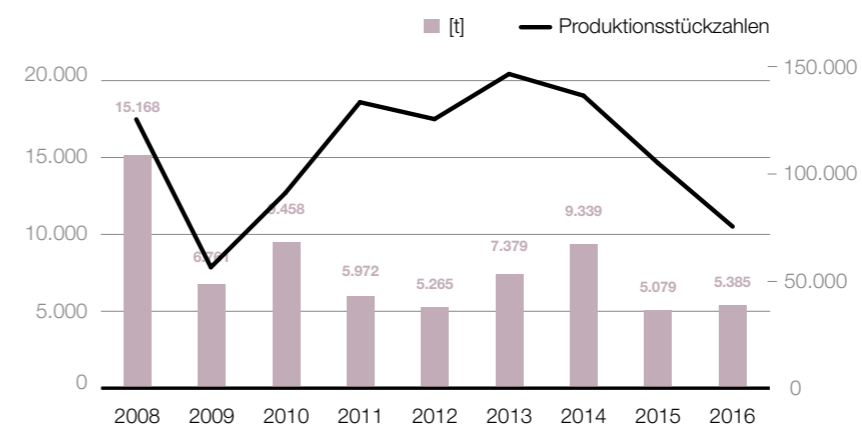
Im Jahr 2016 konnte der Anteil des Abfalls, der durch Verwertungsverfahren entsorgt wird, aufgrund von Verbesserungsmaßnahmen auf 86 % erhöht werden. Die Abfallmengen aus Bautätigkeiten sind in dieser Statistik nicht erfasst.

Abfallmengen – Gesamt

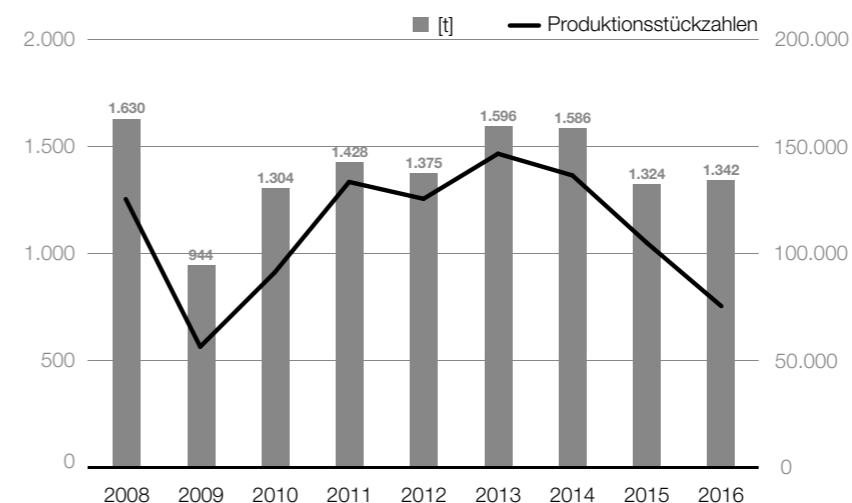


Die Abfallmengen sind im Jahr 2016 aufgrund von Stückzahlsteigerungen eines größeren Fahrzeuges sowie vermehrten Prototypenbaus geringfügig gestiegen. Die Abfallmengen aus Bautätigkeiten sind in dieser Statistik nicht erfasst.

Abfallmengen – Nicht gefährlicher Abfall



Abfallmengen – Gefährlicher Abfall



ABFALLAUFKOMMEN – ERBRACHTE LEISTUNGEN 2016

- Optimierung des Tourenplanes und Anpassung an die Frequenz des Abfallaufkommens; Reduktion der Kosten für die Abfallentsorgung in der Halle 12 um ca. 5 % (Business Unit G)
- Reduktion des Abfallaufkommens von Umlaufteilen (Business Unit H)
- Änderung des Lackschlammverwertungsverfahrens von D-Verfahren auf R-Verfahren und dadurch Erhöhung der Recyclingquote (Projekt „Zero Waste“; Business Unit Painted Body)
- Reduktion von gefährlichem Abfall durch Senkung der Masse zu entsorgender Druckgaspackungen um 30 % (Engineering Center Austria)



G
Eine Legende. Von Geburt an.
A legend. From the start.

FEUERWEHR

SOZIALES



**my
life**
AT MAGNA STEYR

Verschiedene Menschen, verschiedene Interessen, viele Vorteile

MYLIFE AT MAGNA STEYR – MY PLACE TO BE

Die Mitarbeiter von Magna Steyr arbeiten täglich daran, Kundenerwartungen zur vollen Zufriedenheit zu erfüllen und höchste Qualität zu liefern. Um dabei auch ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Arbeit und Freizeit zu finden, ist es dem Unternehmen wichtig, ein Umfeld zu ermöglichen, das neben den beruflichen Herausforderungen einen angemessenen Ausgleich gewährleistet. Deshalb wurde mit dem mylife-Programm ein ganzheitliches Konzept entwickelt, das alle Mitarbeiter-Aktivitäten bündelt. Die Bedürfnisse der Mitarbeiter in den Bereichen „Arbeit & Karriere“, „Gesundheit“, „Aus- & Weiterbildung“, „Familie & Freunde“ sowie „Sport & Freizeit“ sind dem Unternehmen ein großes Anliegen. Das vielfältige Angebot des mylife-Programms sorgt für einen abwechslungsreichen Ausgleich zum Berufsalltag und schafft so einen Mehrwert in Job und Freizeit.



ARBEIT & KARRIERE

Magna Steyr bietet eine Reihe von Aktivitäten und Serviceleistungen, die den Arbeitsalltag der Mitarbeiter unterstützen und positiv beeinflussen. Dazu zählen die regelmäßige Mitarbeiterkommunikation, flexible Arbeitszeitmodelle und Arbeitskleidung, aber auch kostenlose Parkplätze und Shuttle-Services sowie Mitarbeiterveranstaltungen zu besonderen Anlässen.

GESUNDHEIT

Die Gesundheit der Mitarbeiter ist Magna Steyr ein wichtiges Anliegen. In diesem Bereich finden sich daher unterschiedliche Seminare und Aktivitäten rund um Themen wie Nichtraucher-schutz, Ergonomie und Burnout-Prävention. Auch regelmäßig stattfindende Gesundheitstage fallen in diesen Bereich.

AUSBILDUNG & TRAINING

Dieser Themen-Cluster beinhaltet das umfangreiche Aus- und Weiterbildungsprogramm von Magna Steyr. Das weite Spektrum umfasst interne und externe Weiterbildungsmaßnahmen in Bezug auf Lehrlingsausbildung, Fachausbildung, Persönlichkeitsentwicklung, Sprachkurse und Kulturtrainings. Ebenfalls ein Schwerpunkt bei Magna Steyr ist die Förderung und Entwicklung von Führungskräften im Rahmen von Leadership-Trainings.



FAMILIE & FREUNDE

Um den Familienangehörigen der Mitarbeiter Einblicke in das Unternehmen zu geben, organisiert Magna Steyr regelmäßig Veranstaltungen und Feiern, wie Familientage oder Sommerfeste, zu denen auch Familienmitglieder herzlich eingeladen sind. Ein Vorzeigeprojekt aus diesem mylife-Bereich ist außerdem die erste Magna Steyr-Kinderbetreuungseinrichtung, die Magna Kids World.



SPORT & FREIZEIT

Ob Teamsportarten, Laufveranstaltungen oder Outdoor-Aktivitäten – dieser Bereich umfasst das bunte Sport- und Freizeitprogramm, das an den Magna Steyr-Standorten weltweit organisiert wird – der Magna Steyr Run, Magna Steyr Aktiv oder das Vitality-Programm sind nur einige Beispiele daraus. Zusätzlich dazu bieten Unternehmen und Betriebsrat eine Vielzahl an Leistungen und Vergünstigungen rund um die Themen Sport und Freizeit.





Magna Kids World unterstützt
Vereinbarkeit von Familie und Beruf

MEHR GEMEIN- SAME ZEIT FÜR MAMA, PAPA & KINDER

Familie und Beruf harmonisch zu vereinbaren, stellt viele Eltern vor große Herausforderungen. Magna Steyr hat mit der Magna Kids World eine Möglichkeit für Mitarbeiter geschaffen, ihre Kinder in einem liebevollen, fördernden Umfeld direkt neben dem Firmengelände unterzubringen. An die Arbeitszeiten angepasste Öffnungszeiten, ein vielseitiges pädagogisches Konzept und der aktive Konnex zu Mamas und Papas Arbeitsstätte sind nur einige der Vorteile, mit denen die Magna Kids World den Familienalltag erleichtert.



„AM LIEBSTEN SPIELE ICH MIT MEINEN FREUNDEN IM GARTEN!“
Maximilian

CHRISTINA STINGL & ANZE ZIH

Schichtdienst ab 6 Uhr – aber kein Kindergarten, der so früh aufsperrt ... Ganze 9 Wochen Sommerferien – und selbst nur fünf Wochen Jahresurlaub ... Solche und ähnliche Probleme kennen die meisten Eltern. Um Mitarbeiter bei diesen Sorgen zu entlasten, rief Magna Steyr 2015 die Magna Kids World ins Leben. 75 Kinder vom Krippen- bis zum Kindergartenalter werden in der modernen Einrichtung betreut, im Ganzjahresbetrieb und je nach Bedarf bereits ab 5:45 bis 17:00 Uhr, maßgeschneidert auf die Arbeitszeiten der Eltern.

Aber nicht nur die Betreuungszeiten sind außergewöhnlich, auch das pädagogische Konzept hebt sich ab: Im Fokus stehen auf der einen Seite Naturwissenschaft und Technik, kindgerecht verpackt, und u. a. in einem eigenen Labor spielerisch umgesetzt. Auf der anderen Seite spielen Diversity und Chancengleichheit eine große Rolle.

Der technische Schwerpunkt wird mit besonderem Magna-Bezug gelebt: So dürfen die Kinder beispielsweise die Mercedes G-Produktion besuchen und dabei sein, wenn Mama und Papa „ein Auto bauen“. Außerdem werden jährliche Schwerpunkte gesetzt – so steht das heurige Kindergartenjahr unter dem Motto „Schritt für Schritt – wir upcyclen mit“. Eben alles, was Spaß macht und den Kids gleichzeitig lehrreiche Inhalte erlebnisorientiert vermittelt.

„DIE KIDS WORLD BEDEUTET FÜR MICH MEHR EFFIZIENZ IM ALLTAG.“

Christina Stingl,
Mama von Maximilian

MIT ELTERN IM GESPRÄCH ÜBER DIE MAGNA KIDS WORLD

Anze Zih wohnt mit seiner Familie in Hart bei Graz und ist bei Magna Steyr in der Montage tätig. Seine 3-jährige Tochter Luna hat in der Kinderkrippe einen Platz gefunden, an dem sie sich sehr wohl fühlt.

Was ist für Sie der besondere Vorteil der Magna Kids World?

Anze Zih: „Ich bin in der Schichtarbeit. Die Kids World bietet den Betreuungsplatz bereits ab 5:45 Uhr an. Es gäbe sonst keine andere Möglichkeit, unsere Tochter betreuen zu lassen.“

Magna Steyr hat rund 2 Millionen Euro in das Projekt investiert, welche der Angebote schätzen Sie besonders?

Anze Zih: „Die Kinder haben viel Platz, die Räumlichkeiten sind großzügig angelegt. Die Betreuerinnen sind sehr nett und es wird nichts dem Zufall überlassen.“

„ES IST EIN GUTES GEFÜHL ZU WISSEN, DASS ES UNSERER TOCHTER GUT GEHT!“

Anze Zih,
Papa von Luna

Christina Stingl arbeitet seit 2003 bei Magna Steyr. Ihr Sohn Maximilian ist bereits seit der Eröffnung der Magna Kids World im Kindergarten untergebracht.

Welche Vorteile haben sich durch die Magna Kids World für Sie ergeben?

Christina Stingl: „Sehr viele organisatorische Vorteile. Ich kann meine Zeit optimal nutzen bzw. verliere ich keine Zeit.“

Wie sehen Sie den technischen bzw. naturwissenschaftlichen Schwerpunkt des pädagogischen Konzepts?

Christina Stingl: „Mir gefällt, dass die Kids World eng mit Magna zusammenarbeitet und die Themen Technik und Naturwissenschaft besonders gefördert werden.“

Und der Schwerpunkt Diversity?

Christina Stingl: „Die kulturelle Vielfalt sehe ich ebenfalls als sehr wertvoll. Die Kinder profitieren in jeder Hinsicht davon.“

COMPLIANCE



Verantwortung aktiv wahrnehmen

COMPLIANCE-MANAGEMENT

Der Begriff „Compliance“ steht für die Einhaltung von Regeln, Gesetzen und Richtlinien. In diesem Sinne hat Magna einen Verhaltens- und Ethikkodex implementiert, der die Grundwerte und Geschäftsprinzipien der Fair-Enterprise-Kultur von Magna bekräftigt und gleichzeitig eine Null-Toleranz-Politik des Unternehmens gegenüber unethischem Verhalten postuliert. Insgesamt steckt der Verhaltens- und Ethikkodex jenen ethisch-rechtlichen Rahmen ab, innerhalb dessen die gesamte Magna-Unternehmensführung einschließlich aller Mitarbeiter in sämtlichen Fachbereichen agiert. Regelmäßige Schulungen sensibilisieren die Unternehmensführung und die Mitarbeiter für diese Grundwerte, damit nachhaltig gewährleistet ist, dass alle aufrichtig und integer handeln und stets ethisch korrekte Geschäftsentscheidungen treffen.



Magnas Verhaltens- und Ethikkodex gliedert sich in fünf Kapitel, wobei die Förderung von Integrität am Arbeitsplatz einschließlich der Festlegung von Umweltschutz- und Arbeitssicherheitsbestimmungen einen wesentlichen Bestandteil bilden. In Bezug auf Umweltschutz- und Arbeitssicherheit normiert der Verhaltens- und Ethikkodex konkret Folgendes:

„Es ist ungemein wichtig, dass alle Mitarbeiter von Magna einen sicheren, sauberen Arbeitsplatz haben. Wir möchten in unserem operativen Geschäft in den Bereichen Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz sowie Umweltverantwortung branchenführend sein.“

Es ist uns ein Anliegen, dass alle Standards gemäß den für uns geltenden Gesetzen und Vorschriften im Hinblick auf Gesundheit, Sicherheit und Umwelt eingehalten bzw. übertroffen werden und wir streben in unserer täglichen Arbeit nach kontinuierlicher Verbesserung aller Betriebsabläufe.

Unsere Verpflichtung zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz wird in unserer Mitarbeiter-Charta und unseren Operational Principles dargelegt und in unseren Richtlinien für Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz näher erläutert.“

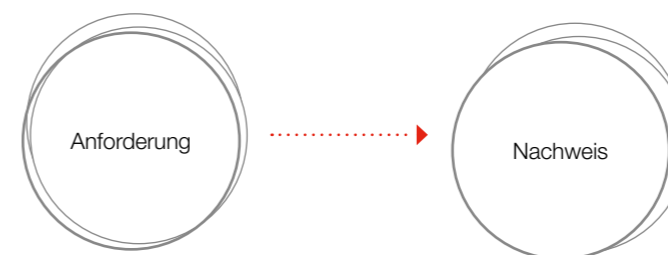
Zusätzlich zu den rechtlichen Umweltauflagen legt Magna somit weitere Umweltstandards fest, die als globale interne Unternehmensstandards den ökologischen Fußabdruck des Unternehmens minimieren und sämtliche Werke bei der Einhaltung der Magna-Vorgaben

für Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz zusätzlich unterstützen.

Eine bedeutende Aufgabe des Fachbereiches Umweltmanagement ist es, alle diese rechtlichen und unternehmensinternen, bindenden Verpflichtungen zusammenzufassen und im Unternehmen umzusetzen. Auf Basis eines geregelten Prozesses werden verschiedenste Verpflichtungen aus den folgenden Themenbereichen ermittelt:

- Rechtsnormen (Gesetze, Verordnungen etc.)
- Technische Normen
- Genehmigungsbescheide
- (Interne) Magna Corporate-Umweltstandards
- Kundenverträge etc.

Ein Compliance-Management-System einschließlich eines Rechtsdatenmanagementsystems unterstützt diesen internen Umsetzungsprozess bei Magna, indem ein unternehmensspezifisches Rechtsregister für alle umweltrelevanten Rechtsbereiche geführt wird. Das Rechtsdatenmanagementsystem wird über einen systematisierten Rechtsänderungsdienst aktuell gehalten, wobei auf Basis von Rechtsänderungen jeweils neue Aufgaben definiert werden, die in der Folge an die verantwortlichen Organisationseinheiten delegiert werden. Damit ein rechtskonformer Betrieb auch im Hinblick auf Bescheidauflagen garantiert werden kann, sind die bau-, gewerbe- und wasserrechtlichen Genehmigungsbescheide ebenfalls Bestandteil dieses Compliance-Management-Systems. Die Umsetzung der bindenden Verpflichtungen bei Errichtung, Abnahme und Betrieb der Anlagen wird schließlich in Form eines Compliance-Nachweises dokumentiert.



Gelebtes Compliance-Management – von der Anforderung bis zum Nachweis

NACHWEIS DER COMPLIANCE-PFLICHTEN IM RAHMEN VON MAGNA CORPORATE- UMWELTAUDITS

Neben den jährlichen Umweltinspektionen werden von Magna alle vier Jahre Umweltaudits durchgeführt. Ziel dieser Audits ist die Prüfung, ob in sämtlichen Werken neben den rechtlichen Anforderungen auch sämtliche Magna-Umweltstandards eingehalten werden.

Umweltinspektionen und -audits finden bei Magna zu folgenden Themenbereichen statt:

- Compliance und Behördengenehmigungen
- Handling und Lagerung von Gefahrstoffen
- Luft- und Lärmemissionen
- Wassermanagement
- Boden und Grundwasser
- Abfallmanagement

In sämtlichen Themenbereichen werden im Rahmen der Umweltaudits über die rechtlichen

Vorgaben hinaus noch unternehmensintern die folgenden weiteren Verpflichtungen geprüft:

- Umfangreiche Inspektionen auf Basis von Checklisten
- Notfalleinrichtungen für den Umgang mit Gefahrstoffen
- Organisationsrichtlinien zum Notfallmanagement
- Umgang mit und Entsorgung von Abfällen
- Auffangeinrichtungen für Gefahrstoffe

Bei Magna Steyr Graz wurde zuletzt im Zeitraum 3.10.2016 bis 6.10.2016 ein Magna Corporate-Umweltaudit durchgeführt, das mit einem positiven Ergebnis im Endbericht dokumentiert wurde.

NACHWEIS DER COMPLIANCE-PFLICHTEN IM RAHMEN BEHÖRDLICHER ÜBERPRÜFUNGEN

Die Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG unterliegt den in der Gewerbeordnung definierten Parametern des IPPC-Regimes. Hintergrund ist, dass für den Lackierprozess Anlagen betrieben werden, die gemäß Industrieemissions-Richtlinie als sogenannte „IPPC-Anlagen“ zu qualifizieren sind (Integrated Pollution Prevention and Control).

Der Gesetzgeber hat zur Überprüfung dieser speziellen Anlagen ein Überwachungsinstrument, sog. „Umweltinspektionen“, ins Leben gerufen (§ 71b lit. 9 GewO), deren rechtliche Rahmenbedingungen in § 82 GewO festgelegt sind:

„Unter ‚Umweltinspektionen‘ i. S. d. § 71b lit. 9 GewO sind alle Maßnahmen zu verstehen, einschließlich Besichtigungen vor Ort, Überwachung der Emissionen und Überprüfung interner Berichte und Folgedokumente, Überprüfung der Eigenkontrolle, Prüfung der angewandten Techniken und der Eignung des Umweltmanagements der IPPC-Anlage, die von der Behörde oder in ihrem Namen zur Prüfung und Förderung der Einhaltung des Genehmigungskonsenses durch die IPPC-Anlagen und gegebenenfalls zur Überwachung ihrer Auswirkungen auf die Umwelt getroffen werden.“

Gemäß § 82 Abs. 2 GewO hat die systematische Beurteilung der Umweltrisiken im Rahmen einer Umweltinspektion sich mindestens auf die folgenden Kriterien zu stützen:

1. Mögliche und tatsächliche Auswirkungen auf die menschliche Gesundheit und auf die Umwelt;
2. Bisherige Einhaltung des Genehmigungskonsenses;

3. Teilnahme des IPPC-Anlageninhabers an einer Umweltbetriebsprüfung im Sinne der EMAS-Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 oder an einer Umweltbetriebsprüfung im Sinne der ÖNORM EN ISO 14001 betreffend Umweltmanagementsysteme.

Die Durchführung der Umweltinspektion wurde vom Magistrat Graz als zuständige Behörde mit der koordinierenden Stelle, i. e. die Umweltinspektionsstelle des Landes Steiermark, beschlossen, wobei folgende Kernpunkte für die im Mai 2016 durchgeführte Umweltinspektion festgelegt wurden:

- Prüfung des IPPC-Status;
- Prüfung der angewandten Technik auf Übereinstimmung mit den erteilten Genehmigungen;
- Prüfung des Umweltmanagementsystems;
- Prüfung der Auswirkungen auf die Umwelt (Umweltsituation);
- Meldungen im EDM (Elektronisches Datenmanagement)-System.

Die im Vorfeld übermittelten Unterlagen wurden vom Magistrat Graz gesichtet, auf Vollständigkeit geprüft und im Rahmen der örtlichen Inspektion mit Magna als Anlagenbetreiber besprochen. Außerdem wurden von Magna sämtliche erforderliche Nachweise ordnungsgemäß vorgelegt, weshalb der Magistrat Graz im Abschlussbericht die Umweltinspektion 2016 als mängelfrei eingestuft hat. Die Umweltinspektion 2016 bestätigte somit die hervorragende Funktionalität des etablierten Umwelt- und Rechtsmanagementsystems der Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG.



MARTIN ORASCH, LEITUNG
BETRIEBSANLAGENREFE-
RAT, BAU- UND ANLAGEN-
BEHÖRDE STADT GRAZ,
IM GESPRÄCH MIT HER-
BERT BAUER, BEHÖRDEN-
MANAGEMENT & FABRIKS-
MODELL MAGNA STEYR



Umfangreiche Umbauten und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Behörden:

DER STANDORT GRAZ MACHT SICH FIT FÜR DIE ZUKUNFT!

Um für die bevorstehenden neuen Fahrzeuganläufe entsprechend gerüstet zu sein, werden bei Magna Steyr in Graz bereits seit 2015 umfangreiche Bauaktivitäten gesetzt. Deren Ausmaß ist nicht nur einzigartig in der Geschichte des Standortes, auch das Erscheinungsbild des Werks wird dadurch maßgeblich verändert. Die erfolgreiche Abwicklung der einzelnen Bauprojekte erfordert zusätzlich ein hohes Maß an partnerschaftlicher Zusammenarbeit mit den zuständigen Genehmigungsbehörden, was ein eigener interner Evaluierungsprozess gewährleistet.

Wohin man auch schaut, es tut sich etwas: Zahlreiche Bagerüste, Kräne und Bauzäune prägten in den vergangenen Monaten das Bild des Standortes Graz. Vom Sommer 2015 bis Anfang 2017 wurde insgesamt an rund 20 Stellen um- und zugebaut, was eine enorme Vergrößerung der bebauten Fläche des Werks Graz innerhalb kürzester Zeit bedeutet. Selbst über die Grenzen des derzeitigen Werksgeländes hinaus wurde erweitert, beispielsweise mit einer großen Fertigungshalle neben dem Parkhaus, von welcher Karosserien zukünftig mittels LKW ins Werk transportiert werden.

Aber auch im Inneren der bestehenden Hallen wurden Änderungen vorgenommen – die größte Herausforderung dabei: Alle Arbeiten erfolgten im laufenden Betrieb, bei dem die gleichbleibend hohe Qualität jedes einzelnen Fahrzeugs sichergestellt werden musste. Eine Meisterleistung, die nur durch intensive Vorbereitung, digitale Planung und den großartigen Einsatz aller Beteiligten möglich war. Die gute Zusammenarbeit aller Mitwirkenden hat es ermöglicht, bis dato alle Bauprojekte termin- und budgetgerecht fertig zu stellen.

Gute Zusammenarbeit war bzw. ist aber nicht nur intern, sondern auch extern von großer Bedeutung: Um die notwendigen behördlichen Genehmigungen termingerecht zu erwirken, bedarf es einer konstruktiven Zusammenarbeit zwischen den Behörden und Magna Steyr als Antragsteller. Für die gewerberechtlichen Verfahren konnte dies durch regelmäßige Projektvorbereitungen und Verhandlungstermine mit der Bau- und Anlagenbehörde erreicht werden. Magna Steyr stützte sich dabei auf seinen im Compliance-Management bereits etablierten Evaluierungsprozess für die Abwicklung von Behördenverfahren, der gewährleistet, dass die Einreichunterlagen den behördlichen Anforderungen entsprechen und die Behördentätigkeit bestmöglich unterstützt wird.

Nur mit dadurch sehr gut aufbereiteten, intern evaluierten Einreichunterlagen und frühzeitig eingebundenen Behördenvertretern konnten auch für komplexe Projekte effiziente Verhandlungen und rasche Verfahrenszeiten realisiert werden. Aber auch in der Phase nach dem Erhalt der Genehmigungen setzt Magna Steyr auf eine korrekte und sachliche Zusammen-

MAGNA STEYR-WERK GRAZ BAUSTELLEN-GUIDE



ZAHLEN UND FAKTEN

- +++ insgesamt rund 20 Baustellen
- +++ ca. 70 Firmen waren am Umbau beteiligt
- +++ die bebaute Fläche des Werks wurde um fast 32.000 m² vergrößert – das entspricht in etwa der Größe von viereinhalb Fußballfeldern
- +++ rund 11.000 m³ Beton wurden auf den Baustellen verarbeitet
- +++ mehr als 1.500 t Stahl wurden verbaut
- +++ knapp 44.000 m³ Erde wurden bewegt

arbeit mit der öffentlichen Verwaltung, um die Erfüllung etwaiger Auflagen aus Bescheiden sowie der gesetzlichen Anforderungen zu gewährleisten.

Erst die Bündelung all dieser engagierten Bemühungen vor, während und nach den umfangreichen Bautätigkeiten ermöglicht es, den Kunden in Graz einen großzügig ausgebauten Entwicklungs- und Produktionsstandort auf dem modernsten Stand der Technik anzubieten und gleichzeitig neue, attraktive Arbeitsplätze zu schaffen. Kurz: Magna Steyr macht den Standort Graz rundum fit für die Zukunft!

Herr Orasch, wie verläuft die Zusammenarbeit bzw. was schätzen Sie an der Arbeitsweise von Magna Steyr im Rahmen der Projektvorbesprechungen und Verhandlungen?

Martin Orasch: „Die Zusammenarbeit mit der Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG läuft aus Behördensicht sehr gut und effizient. Die einzelnen Projekte werden bei offenen Fragen vorbesprochen und mit sehr gut zusammengestellten Unterlagen verhandelt. Sollten noch Fragen der Amtssachverständigen offen sein, können so im kurzen Wege Unklarheiten aus dem Weg geräumt werden und danach folgt in kurzer Zeit darauf der Bescheid. Mit dieser Vorgehensweise werden die Verfahren effizient abgewickelt und so schnell wie möglich abgeschlossen.“

Im vergangenen Jahr haben bei Magna Steyr zahlreiche Projekte den Genehmigungsprozess durchlaufen. Was waren die wesentlichen Voraussetzungen aus Sicht der Behörde, um diese große Anzahl an Projekten in kurzen Verfahrenszeiten zu behandeln? Welchen Stellenwert haben der offene Dialog, regelmäßige Behördentermine und das konstruktive Miteinander, um einen reibungslosen Verfahrensablauf sicherzustellen?

Martin Orasch: „Die wesentlichen Voraussetzungen für die Vielzahl der durchgeführten und abgeschlossenen Projekte waren die handelnden Personen und die sehr gut vorbereiteten Unterlagen zu den einzelnen Projekten. Außerdem konnten offene Fragen stets auf kurzem

Weg gelöst werden bzw. wurden etwaige ausstehende Informationen zeitnah nachgereicht.

Nur durch den offenen Dialog und die regelmäßigen Behördentermine kann bei einem so großen Unternehmen mit einer Vielzahl von Änderungen der Überblick bewahrt werden und können Probleme bzw. offene Verfahren schnell gelöst werden. Daher nehmen die monatlichen Termine einen sehr hohen Stellenwert ein, bei denen auch offen diskutiert werden kann, wie man Änderungen im Sinne der Gesetze und Verordnungen effizient umsetzen und genehmigen kann.“



„Der aktive Dialog mit unseren Anrainern ist uns besonders wichtig. Alle Anrufe und Hinweise werden ernst genommen und verfolgt. Eine Rückmeldung zu den Erkenntnissen ist für uns selbstverständlich. Mit unserer jährlichen Anrainerweihnachtsfeier bestärken wir unser Bekenntnis zum partnerschaftlichen Zusammenleben.“

Roman Pöltner, Director Facility Management

Aktive Kommunikation mit Anrainern und Gesellschaft als Schlüssel für eine gute Nachbarschaft

TÜR AN TÜR MIT DER AUTOMOBIL- PRODUKTION

Der Dialog mit Anrainern spielt für Magna Steyr Graz eine wesentliche Rolle. Es ist wichtig, Wahrnehmungen aus der Nachbarschaft rasch zu erkennen, um Maßnahmen für eine Verbesserung von Beeinträchtigungen zeitgerecht einleiten zu können. Ein offenes Ohr für die Anliegen der Anrainer zu haben, hat für Magna Steyr daher höchste Priorität.

Magna Steyr Graz hat sich dazu verpflichtet, die Auswirkungen des Betriebes auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten bzw. laufend zu minimieren. Daher ist der Produktionsstandort gefordert, diese Auswirkungen (z. B. Lärm, Gerüche etc.) auch über die Grundstücksgrenzen hinaus stets im Auge zu behalten. Informationen und Wahrnehmungen von den Anrainern sind dabei sehr hilfreich, um eine interne Ursachenanalyse effizient durchführen zu können und in weiterer Folge wirksame und dauerhafte Lösungen zu erzielen.

Hinweise und Anliegen können an die Sicherheitszentrale oder direkt an Hrn. Roman Pöltner, Director Facility Management, gemeldet werden.

Bereits einen Fixpunkt im Kalender stellt die jährliche Weihnachtsfeier dar, zu der sämtliche Anrainer des Standortes eingeladen sind. Im Rahmen

dieser Veranstaltung werden die Gäste von Dr. Wolfgang Zitz, Standortleitung, über das aktuelle und zukünftige Werksgeschehen informiert. 2016 wurde etwa über die umfassenden Bautätigkeiten im und rund um das Werk berichtet. Somit bietet diese Veranstaltung die optimale Plattform zur proaktiven Kommunikation und eignet sich ideal, um etwaige Anliegen seitens der Nachbarschaft aufzunehmen und zu besprechen.

„ALS NACHBARN WERDEN WIR VOM UNTERNEHMEN REGELMÄSSIG ÜBER NEUIGKEITEN UND VERÄNDERUNGEN INFORMIERT. WIR FÜHLEN UNS MIT UNSEREN ANLIEGEN VERSTANDEN UND ERNST GENOMMEN.“

Karin und Rudolf Kadlecsek, Anrainer



„JEDER MITARBEITER IST EIN WICHTIGER TEIL DER SICHERHEITSSTRATEGIE BEI MAGNA. UNABHÄNGIG VON AUFGABENBEREICH UND HIERARCHIESTUFE HABEN WIR ALLE DIESELBE VERANTWORTUNG: NÄMLICH DEN SCHUTZ DER UNS ANVERTRAUTEN GESCHÄFTS- UND BETRIEBSGEHEIMNISSE.“

Bernhard Gupper,
Group Security Manager
Magna Steyr

Die Magna Steyr-Informationsschutz-Kampagne zur Stärkung des Sicherheitsbewusstseins jedes einzelnen Mitarbeiters

INFORMATIONSSCHUTZ GEHT UNS ALLE AN!

Informationen sind das Rückgrat jedes Unternehmens und ein entscheidender Wettbewerbsfaktor. Aus diesem Grund hat der Schutz von Informationen bei Magna Steyr höchste Priorität. 2016 initiierte das Magna Steyr Group Security Management eine globale Schulungsinitiative mit dem Ziel, das Sicherheitsbewusstsein der Mitarbeiter zu stärken, um so wertvolle Daten und vertrauliche Informationen von Magna Steyr und seinen Kunden noch besser zu schützen. In praxisnahen Trainings wurde der richtige Umgang mit Phishing-Mails, Hoaxes, Social Engineering & Co gelehrt.

Gemeinsam mit ihren Kunden arbeiten die Magna Steyr-Mitarbeiter an den Technologien von morgen und haben dabei täglich mit sensiblen Daten und Informationen zu tun, die ihnen von Kunden und Partnern anvertraut wurden. Es ist die Pflicht von Magna Steyr, mit diesem Wissen entsprechend sorgfältig umzugehen und es vor Missbrauch zu schützen. Dabei ist jeder Einzelne gefragt.

„Informationsschutz geht uns alle an!“ lautete der Slogan der Schulungsinitiative, die in 9 Sprachen und an allen Magna Steyr-Standorten weltweit durchgeführt wurde. Rund 20.000 Online-Trainings für Computer-Arbeitsplätze sowie etwa 11.000 persönliche Schulungen durch Vorgesetzte brachten den Mitarbeitern über das

Jahr verteilt die Themen „Security Awareness“, „Social Engineering“, „Mobile Security“ und „Travel Security“ näher.

Neben grundlegendem Wissen vermittelten die Trainings vor allem auch konkrete Verhaltensregeln und Tipps zum sicheren Umgang mit Informationen: von der Begleitung externer Besucher am Firmengelände über das richtige Verhalten in sozialen Netzwerken bis hin zum sicheren Umgang mit mobilen IT-Geräten. Regelmäßige Intranet-Schaltungen und Comics, die auf humorvolle Art und Weise zahlreiche Dos and Don'ts im Arbeitsalltag vor Augen führten, zählten zu den begleitenden Kommunikationsmaßnahmen der Informationsschutz-Initiative.



rund **11.000** persönliche Schulungen
 **9** Sprachen
4 Themen-Schwerpunkte
RUND 20.000 ONLINE-SCHULUNGEN

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
Materialverbrauch				
5	Reduktion des Lackverbrauches der Innenlackierung in der Decklacklinie 3 um 10 % sowie Verbesserung des Auftragswirkungsgrades	Installation einer automatischen Innenlackierung	100	Business Unit Painted Body
6	Reduktion des Lackverbrauches in der Decklacklinie 2 um 15 %	Einsparung der Dachlackierung bei Kontrastfahrzeugen beim ersten Decklackdurchlauf	100	Business Unit Painted Body
8	Darstellung der Konzeptreihe automotiver Leichtbau-Hybridwerkstoffe zur Ermöglichung einer Reduktion der indirekten Umweltauswirkungen in der Nutzungsphase künftiger Kundenprodukte	Eco-Design für Metall-Kunststoff-Hybridbauweisen zur Verbesserung der Recyclingfähigkeit, Erstellung einer vergleichenden Treibhausgasbilanz (Carbon Footprint), Leichtbau unter Nutzung intelligenter Materialverbunde	100	Engineering Center Austria
9	Verbesserung der Umweltverträglichkeit und Reduktion indirekter Umweltauswirkungen von drei Produkten mit Serienwirksamkeit 2016	Einsatz der Magna Steyr-Balance-Code-Methode und des Magna Steyr-Eco-Design-Programms zur Sicherstellung von Material-Compliance, Verbesserung der Recyclingfähigkeit und Optimierung der Innenraumluftqualität	100	Engineering Center Austria
Energieverbrauch				
14	Reduktion des Strombedarfes für den Betrieb des Rollenprüfstandes in der Halle 12 um ca. 45 %	Anbringen von Zeitschaltuhren an den Absaugungen der Grubenrollenprüfstände	100	Business Unit G
15	Reduktion des (durch die Entlüftung verursachten) Wärmeverlustes beim Betrieb des Rollenprüfstandes in der Halle 12 um ca. 45 %	Anbringen von Zeitschaltuhren an den Absaugungen der Grubenrollenprüfstände	100	Business Unit G
13	Reduktion des Druckluftverbrauches in der Halle 12 um 10 %	Absperrern der Druckluft an den Manipulatoren (z. B. bei der Rädermontage)	100	Business Unit G
16	Reduktion der Energieverbräuche durch Umstellung auf druckluftfreie Antriebstechnologien in der Halle 82	Ersetzen von Antriebstechnologien „Druckluft“ durch andere Technologien (Elektroantrieb). Situationsanalyse, Beschaffung, Definition von Ausnahmen (Wechsel auf dezentrale Druckluftherzeugung), Demontage der Druckluftleitungen; Anmerkung: Keine monetären Einsparungen für 2016 nachweisbar, Weiterführung als Umweltziel 2017	0	Business Unit H
17	Reduktion der Heizkosten (Energiekostenreduktion) durch Optimierung der Rolltore und Torluftschleusen in der Halle 82	Reparatur alter Tore/Schleusensteuerungen, Austausch Rolltore durch besser abdichtende Sektionaltore, Sicherstellung einer korrekten Verwendung	100	Business Unit H

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
18	Untersuchungsauftrag zur Reduktion des elektrischen Energieverbrauches durch Warmwassergewinnung mittels Solaranlage in der Halle 84	Prüfung der Wirtschaftlichkeit und Planung; bauliche Umsetzung 2017	100	Business Unit H
19	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches und der Abfallmenge in der Halle 82 und in der Halle 84	Durchführung einer Sonderaktion des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses („Energieeinsparung und Abfallvermeidung“)	100	Business Unit H
20	Reduktion der Energieverbräuche der Teilwaschanlage in den externen Flächen Köglerweg um 15 %	Erneuerung der Teilereinigungsanlage	100	Business Unit Painted Body
21	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Druckluftherzeugung in den externen Flächen Köglerweg um 30 %	Erneuerung der Druckluftversorgung und des Trockners	100	Business Unit Painted Body
22	Reduktion des Erdgasverbrauches in der Decklacklinie 3 um 10 %	Automatisierung der Innenlackierung mit Robotern und dadurch Reduktion der Luftsinkgeschwindigkeit	100	Business Unit Painted Body
23	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 1 um 35 %	Umrüstung der Beleuchtung für die Halle 1 auf LED-Technologie	100	Facility Management
24	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 2 um 35 %	Umrüstung der Beleuchtung für die Halle 2 auf LED-Technologie	100	Facility Management
25	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches am Standort Graz im Ausmaß von 1.371 MWh	Umstrukturierung des werkweisen Wärmenetzes in ein Raumwärme- und Industriewärmenetz	100	Facility Management
26	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 1 im Ausmaß von 570 MWh	Vernetzung aller Wärmeversorgungs-einrichtungen in der Halle 1	100	Facility Management
27	Reduktion der Energieverbräuche der Materialwirtschaft-Hallentransporte in der Halle 82 um 290 MWh	Ausscheiden von 30 Staplern und Ersatz durch 15 elektrische Routenzüge inklusive Anhänger	100	Supply Chain Management
Luftemissionen				
10	Entfall von Lärm- und Luftschadstoffen beim Betrieb des Postfahrzeuges am Standort Graz	Ersatz des kraftstoffbetriebenen Postfahrzeuges durch ein elektrisch betriebenes Fahrzeug; Anmerkung: Aus Gründen der Wirtschaftlichkeit nicht umgesetzt, wird zu einem späteren Zeitpunkt neu betrachtet	0	Facility Management
11	Ermittlung des transportrelevanten CO ₂ -Ausstoßes durch Implementierung eines CO ₂ -Reportingmodells für den Standort Graz	Beschaffung der relevanten Basisdaten für die Berechnung des CO ₂ -Ausstoßes neuer Projekte	100	Supply Chain Management
12	Erhöhung der LKW-Auslastung bei Direkt- und Milkrun-Routen von 74 % auf 79 % und damit verbundene CO ₂ -Reduktion	Anpassung der Abruflmengen im Sinne eines transportoptimierten Lieferabrufs (LAB) im Zuge des Projektes „Redesign LAB“	30	Supply Chain Management

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
Abfallaufkommen				
1	Ausstattung aller Abfallbehälter mit Sensoren für Füllstands- und Aufstellungsortserkennung in der Halle 12 zur Reduktion der Kosten für die Abfallentsorgung in der Halle 12 um ca. 5 %	Ausstattung aller Abfallbehälter mit Sensoren für Füllstands- und Aufstellungsortserkennung in der Halle 12; Anmerkung: Keine monetären Einsparungen für 2016 nachweisbar, da die Anlagenrüstung erst mit Jahresende abgeschlossen wurde (Weiterführung als Umweltziel 2017)	100	Business Unit G
2	Reduktion des Abfallaufkommens von Umlaufteilen	Errichten einer Recycling-Sammelstation; Sammeln von Teilen, die dem Transportschutz, der Transportsicherung etc. dienen und Rückführung in den Transportprozess	100	Business Unit H
3	Änderung des Lackschlammverwertungsverfahrens von D-Verfahren auf R-Verfahren und dadurch Erhöhung der Recyclingquote (Projekt „Zero Waste“)	Auftrennung des Lackschlammes vom Jutesack (nach der Entwässerung) für das Recycling	100	Business Unit Painted Body
4	Reduktion von gefährlichem Abfall durch Senkung der Masse zu entsorgender Druckgaspackungen um 30 %	Installation von Wiederbefüllstationen und Vereinheitlichung der Druckgaspackungen	71	Engineering Center Austria
Sonstige				
28	Steigerung der Kenntnis bei 100 Mitarbeitern hinsichtlich konzernweiter Umwelt-richtlinien, Produktumweltverträglichkeit und Material-Compliance-Erfordernissen in der Produktentwicklung	Durchführung von Schulungen zu den genannten Themen	100	Engineering Center Austria
7	Integration elektrischer Antriebsstränge zur Ermöglichung der Reduktion von Abgasemissionen in der Nutzungsphase der künftigen xEV-Serienfahrzeuge	Schaffung eines Hochvolt-Kompetenz-zentrums inklusive Installation innovativer Ladeeinrichtungen für Elektrofahrzeuge, Ausbau der Qualifizierung der Entwicklungsmannschaft	100	Engineering Center Austria

Die Umweltleistungen 2015 sind im aktualisierten Performance Report mit integrierter Umwelterklärung 2016 abgebildet.

UMWELTPROGRAMM 2017

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS- TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
Materialverbrauch				
1	Reduktion der im Stapler-Batterie-Pool eingesetzten Batterien um 10 %	Effiziente Ladung und effizienter Einsatz der Batterien mithilfe eines systemunterstützten Batterielademanagements	Mär. 2017	Supply Chain Management
Energieverbrauch				
2	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches durch Warmwassergewinnung mittels Solaranlage in der Halle 84	Installation einer technologisch innovativen Solaranlage (Vakuümrohrenkollektoren)	Feb. 2017	Business Unit H
3	Reduktion der Energieverbräuche durch Umstellung auf druckluftfreie Antriebs-technologien in der Halle 82	Ersetzen von Antriebstechnologien „Druckluft“ durch andere Technologien (Elektroantrieb). Situationsanalyse, Beschaffung, Definition von Ausnahmen (Wechsel auf dezentrale Drucklufterzeugung), Demontage der Druckluftleitungen	Dez. 2017	Business Unit H
4	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 1 um ca. 24 %	Umbau der Lüftungsanlage zur Nutzung der Abluft für die Wärmerückgewinnung	Dez. 2017	Business Unit J
5	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 2 um ca. 3 %	Isolierung der Fassade zur Absenkung des Wärmeverlustes durch die Gebäudehülle	Dez. 2017	Business Unit J
6	Reduktion des Erdgasverbrauches in den Trocknern der Füllersackschicht um 5 %	Installation einer dynamischen Volumenstromabsenkung in den Trocknern	Dez. 2017	Business Unit Painted Body
7	Reduktion des Erdgasverbrauches in den Trocknern der KTL (Kathodische Tauchlackierung)-Schicht um 5 %	Installation einer dynamischen Volumenstromabsenkung in den Trocknern	Dez. 2017	Business Unit Painted Body
8	Steigerung der Kenntnis bei 16 Mitarbeitern hinsichtlich der Entwicklung energieeffizienter Fahrzeuge	Durchführung von Schulungen zum Thema Energiemanagement	Apr. 2017	Engineering Center Austria
9	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in den Hallen 10 und 13 um 5 %	Temperaturabsenkung während der Heizperiode um 2 Kelvin	Mai 2017	Engineering Center Austria
10	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 20 um ca. 22 %	Wiederinbetriebnahme des Zeitschaltprogramms zur Reduktion der Betriebszeiten der Lüftungsanlage	Dez. 2017	Facility Management
11	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 3 um 8 %	Vernetzung der Wärmeversorgungsanlagen für eine bedarfsorientierte Wärmeversorgung	Dez. 2017	Facility Management
12	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 82 um ca. 17 %	Umstellung der Abluftventilatoren von Handbetrieb auf automatischen Betrieb	Dez. 2017	Facility Management
13	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 82 um 5 %	Umstellung der Abluftventilatoren von Handbetrieb auf automatischen Betrieb	Dez. 2017	Facility Management
14	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 22 um ca. 5 %	Wiederinstandsetzung der freien Rückkühlung	Dez. 2017	Facility Management

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS- TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
Luftemissionen				
15	Einsatz eines elektrisch betriebenen LKWs in der internen Logistik und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Anschaffung eines elektrisch betriebenen LKWs	Mai 2017	Supply Chain Management
Abfallaufkommen				
16	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern in der Business Unit G	Schulung von 49 Meistern bzw. Teamleadern hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung	Jun. 2017	Business Unit G
17	Reduktion der Kosten für die Abfallentsorgung in der Halle 12 um ca. 5 %	Optimierung des Tourenplanes und Anpassung an die Frequenz des Abfallaufkommens anhand von Datenauswertungen	Dez. 2017	Business Unit G
18	Reduktion von Fahrten mit halbleeren Behältern in der Abfalllogistik der Business Unit H	Optimierung des Tourenplanes sowie der Art und Anzahl der Sammelbehälter	Dez. 2017	Business Unit H
19	Reduktion des Abfallaufkommens von Umlaufteilen	Prüfung der Rückführung von Umlaufteilen an Lieferanten für das neue Produkt, die dem Transportschutz, der Transportsicherung etc. dienen, Aufstellen von Sammelstationen	Aug. 2017	Business Unit H
20	Logistikspezifische Analyse zur Definition von konkreten Einsparungspotentialen in der Abfallwirtschaft der Business Unit J	Detaillierte Spezifikation der Planungsdaten für Abfallaufkommen und Abfallwirtschaftskosten	Jul. 2017	Business Unit J
Sonstiges				
21	Steigerung der Umweltsicherheit beim Manipulieren von Gefahrstoffen	Errichtung einer neuen Entladefläche im nördlichen Außenbereich der Halle 3 für das Lacklager in der Halle 14	Dez. 2017	Business Unit Painted Body
22	Reduktion der direkten und indirekten Umweltauswirkungen im Engineering Center Austria	Durchführung von 40 Umwelt- und Arbeitssicherheits-Rundgängen pro Jahr	Dez. 2017	Engineering Center Austria
23	Einführung eines Environmental-Key-Performance-Indicators (EPI) im Engineering Center Austria	Definition der Kennzahl und der Bezugsbasis für die Berechnung, Implementierung in den Prozess Product Development sowie Schulung der Mitarbeiter zum Thema Eco-Design anhand eines E-Learning-Tools	Dez. 2017	Engineering Center Austria

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der Unterzeichnete, Dipl.-Ing. Peter Kroiß, Leiter der EMAS-Umweltgutachterorganisation TÜV AUSTRIA CERT GMBH, 1230 Wien, Deutschstraße 10, EMAS-Umweltgutachter mit der Registriernummer AT-V-0008, akkreditiert für die

Gruppe 29.10 „Herstellung von Fahrzeugen“

bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Magna Steyr Standort Graz, wie in der konsolidierten 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) 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 konsolidierten 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, 1. Juli 2017

Dipl.-Ing. Peter Kroiß
Leitender Umweltgutachter

TÜV
AUSTRIA

IMPRESSUM

Magna Steyr AG & Co KG

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

ANSPRECHPARTNER

Roman Pöltner

Linienverantwortlicher Umwelt
Tel.: +43 (0)664 8840 2111
roman.poeltner@magna.com

Walter Gantner

Managementsystem-Beauftragter Umwelt
Tel.: +43 (0)664 8840 2829
walter.gantner@magna.com

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 Performance Reports gleichermaßen angesprochen fühlen. Wir danken für Ihr Verständnis.

IMPRESSUM

Herausgeber/Verlag: Magna Steyr AG & Co KG
Liebenauer Hauptstraße 317, 8041 Graz, Tel.: +43 (0)316 404 0
office.magnasteyr@magna.com, magnasteyr.com
Stand: Juli 2017

Druck: Druckerei Bachernegg GmbH, Kapfenberg
Dieser Bericht ist auf umweltfreundlichem,
FSC (Forest Stewardship Council)-zertifiziertem Papier gedruckt.

Konzept & Layout: SPS MARKETING GmbH



Lesen Sie den Performance Report mit integrierter Umwelterklärung 2017 sowie weitere Vorgängerversionen auch online auf der Unternehmens-Website.
Scannen Sie den abgebildeten QR-Code und erhalten Sie wertvolle Hintergrundinformationen zu den vier Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance.



MAGNA STEYR GRAZ



Magna Steyr AG & Co KG

Liebenauer Hauptstraße 317

8041 Graz

Tel.: +43 (0)316 404 0

office.magnasteyr@magna.com

magnasteyr.com