

MAGNA STEYR GRAZ

# 360° 2018 Perspektiven

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**

Klare Vorgaben für eine gute Zusammenarbeit	20
Recruiting-Offensive für die Magna Steyr-Familie	22
Leistungen & Auszeichnungen	26



## **UMWELT – VERANTWORTUNGSVOLL PRODUZIEREN**

Die Umwelt im Fokus	34
Umweltaspekte von Magna Steyr Graz	34
Input-/Output-Bilanz	35
Umweltschutz geht uns alle an	36
Materialverbrauch	38
Wasserverbrauch	39
Sicherstellung der Wasserversorgung und Trinkwasserqualität	40
Energieverbrauch	42
Innovative Lösungen zur Reduktion des Energieverbrauches	46
Flächenverbrauch	50
Luftemissionen	51
Erster E-Sattelzug in Österreich	52
Lärm	56
Abwasser	57
Abfallaufkommen	58
Reststoffe als Wertstoffe - Nichts ist wertlos	62



## **SOZIALES – MITEINANDER WACHSEN**

Gelebte Corporate Social Responsibility	68
Health & Safety	71
Feste & Veranstaltungen 2017	74



## **COMPLIANCE – VERANTWORTUNG AKTIV WAHRNEHMEN**

Aktive Kommunikation als Schlüssel für eine gute Nachbarschaft	78
Der Gefahrgutbeauftragte	80

## **ANHANG**

Umweltleistungen 2017	84
Umweltprogramm 2018	87
Arbeitsschutzleistungen 2017	90
Arbeitsschutzprogramm 2018	93
Erklärung Umweltgutachter	96



## 360°-PERSPEKTIVEN

Eingebettet in eine Umwelt, die 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 auch in diesem Jahr 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 wieder 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 Neueinsteiger, Projektverantwortliche oder Betriebsbeauftragte – in diesem Bericht kommen Mitarbeiter aus unterschiedlichen Unternehmensbereichen 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.



MIT UNSERER UNTERNEHMENSPOLITIK BEKENNEN WIR UNS KLAR DAZU, DEN EINGESCHLAGENEN UND ERFOLGREICHEN WEG FORTZUSETZEN UND UNS KONTINUIERLICH WEITERZUENTWICKELN.

## VORREITER SEIN

Der Magna Steyr-Standort in Graz nimmt mit seiner Gesamtfahrzeugkompetenz nicht nur innerhalb des Magna-Konzerns eine wichtige Rolle ein, sondern ist auch für die Region ein wesentlicher Wirtschaftsfaktor und Arbeitgeber.

Aufgrund mehrerer neuer Fahrzeugprojekte haben wir in den vergangenen Monaten mehr als 3.000 neue Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter eingestellt und damit zu einem wesentlichen Impuls auf dem Arbeitsmarkt beigetragen. Eines der großen Highlights im Jahr 2017 war außerdem unsere erneute Auszeichnung zu einem „Great Place to Work<sup>®</sup>“, also zu einem der besten Arbeitgeber Österreichs. Meinen Vorstandsmitgliedern und mir ist es ein großes Anliegen, auch beim Thema Umweltschutz eine Vorreiterrolle einzunehmen. Mit unserer Unternehmenspolitik bekennen wir uns klar dazu, den eingeschlagenen und erfolgreichen Weg unter Beteiligung unserer Mitarbeiter fortzusetzen und uns kontinuierlich weiterzuentwickeln.

Der vorliegende Performance Report mit integrierter Umwelterklärung stellt die im Unternehmen erzielten Umweltleistungen und Umweltkennzahlen des letzten Jahres dar und unterstreicht gleichzeitig unser Bestreben, interne Prozesse und unser tägliches Handeln umweltverträglich zu gestalten. Es werden die Bereiche Unternehmertum, Umwelt, Soziales sowie Compliance gemeinsam dargestellt und ganzheitlich betrachtet. Jeder einzelne Schwerpunkt trägt maßgeblich zum Erfolg von Magna Steyr bei.

Einen der zentralen Trends in der Automobilindustrie stellt zurzeit das Thema Elektromobilität dar. Magna Steyr ist der erste Auftragsfertiger, der Fahrzeuge mit konventionellem, Hybrid- und vollelektrischem Antrieb in einem Werk und teilweise sogar auf einer Fertigungslinie baut. Unser Produktportfolio stellt für unser Unternehmen ein echtes Alleinstellungsmerkmal dar. Auch in unseren unterstützenden Prozessen setzen wir klare Akzente in Sachen Elektromobilität. Der Einsatz von zwei vollelektrischen Sattelzugmaschinen

für den innerbetrieblichen Transport von Fahrzeugkarosserien, die Fuhrparkerweiterung um mehrere Elektrofahrzeuge sowie eine Untersuchung hinsichtlich der Elektrifizierung unseres werksinternen Shuttles sind nur einige Projekte, die in den vergangenen Monaten in diesem Zusammenhang umgesetzt wurden. In Richtung Compliance waren für unser Umweltteam in den vergangenen Monaten die Revision der Umweltmanagementsystem-Norm ISO 14001 und die Umsetzung der neuen Anforderungen am Standort Graz ein zentrales Thema. Als verantwortungsbewusstes Unternehmen sehen wir es als unsere Pflicht, für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mehr als nur ein Arbeitgeber zu sein. Daher wurde einer der Hauptschwerpunkte auf die ganzheitliche Betrachtung der Mitarbeitermobilität gelegt, die einen wesentlichen indirekten Umweltaspekt darstellt. Mit verbesserter Infrastruktur für unsere Fahrradfahrer und neuen Direktbuslinien für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bieten wir einen zusätzlichen Mehrwert.

Als Automobilzulieferer zählt es außerdem zu unseren Aufgaben, uns an den Nachhaltigkeitszielen der OEMs zu orientieren, denn durch die Reduktion der Umweltauswirkungen am Standort Graz werden auch die Umweltleistungen unserer Kunden gestärkt. Im Rahmen des zertifizierten Umweltmanagementsystems setzen wir bei Magna Steyr gemeinsam mit unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern auf Maßnahmen, die technisch möglich und zugleich wirtschaftlich sind. So wollen wir auch in puncto Umweltschutz Vorreiter sein.

**Günther Apfalter**  
President Magna Europe & Magna Steyr



## MAGNA INTERNATIONAL WIRD IN 4 PRODUKTBEREICHE UNTERTEILT:

### Außenausstattungen & Karosseriebau:



Außenausstattungen



Karosserie- & Fahrwerksysteme



Dachsysteme

### Antriebs- & Sichtsysteme:



Antriebsysteme



Elektronik



Mechatronik



Spiegelsysteme



Beleuchtungssysteme

### Sitzsysteme:



Sitzsysteme

### Gesamtfahrzeuge:



Fahrzeugentwicklung & -produktion

# DAS UNTERNEHMEN

Magna International mit seinen vier Produktbereichen ist ein führender globaler Automobilzulieferer mit 339 Produktionsstätten sowie 89 Zentren für Produktentwicklung, Engineering und Vertrieb in 28 Ländern. Mehr als 173.000 Mitarbeiter weltweit tragen dank innovativer Prozesse und World Class Manufacturing zu höherer Wertschöpfung in der globalen Automobilindustrie bei. Kein anderes Unternehmen verfügt über so umfangreiches Wissen über Gesamtsysteme wie Magna. Das macht das Unternehmen seit Jahrzehnten zum verlässlichsten Partner in der Automobilindustrie. Und aus diesem Grund kommt Magna-Technologie bereits in zwei Drittel aller derzeit produzierten Fahrzeuge zum Einsatz. Magna ist daher bestens gerüstet, die Mobilität in die Zukunft zu führen. Die breit gefächerten Kompetenzen gliedern sich in folgende Kernbereiche: Außenausstattungen & Karosseriebau, Antriebs- & Sichtsysteme, Sitzsysteme und Gesamtfahrzeuge.



GREAT  
PLACE  
TO  
WORK®

Beste  
Arbeitgeber 2017  
Österreich



### **MAGNA STEYR IN GRAZ: EIN STANDORT MIT TRADITION**

Magna Steyr ist Teil von Magna International und ein globales Unternehmen mit über 12.000 Mitarbeitern an mehr als 25 Standorten auf 3 Kontinenten. Über 100 Jahre 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 Gesamtfahrzeugentwicklung & -produktion.

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 9.500 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 3,3 Millionen produzierte Fahrzeuge zurück.

Aufgrund von Neuaufträgen von BMW und Jaguar Land Rover für die Produktion mehrerer Fahrzeugmodelle 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 wurden in den vergangenen Monaten mehr als 3.000 neue Mitarbeiter in den Bereichen Karosseriebau, Lackierung, Montage und Logistik aufgenommen.

## **MITARBEITER- FEEDBACK, DAS STOLZ MACHT**

**Magna Steyr ist ein „Great Place to Work®“**

Der Magna Steyr-Standort in Graz wurde 2016 und 2017 von der internationalen Benchmark-Studie Great Place to Work® in der Kategorie für Betriebe mit mehr als 500 Mitarbeitern ausgezeichnet. Damit zählt der Automobilzulieferer zu den besten Arbeitgebern Österreichs. Die Bewertung der teilnehmenden Unternehmen erfolgte mithilfe einer Mitarbeiterbefragung und eines Arbeitsplatzkultur-Audits, woraus eine Gesamtpunktzahl und somit eine Reihung der beteiligten Unternehmen ermittelt wurde.

# MAGNA STEYR GRAZ – UNTERNEHMENS- HISTORIE

Von der historischen Voiturette bis hin zur aktuellen Modellpalette sind es in Summe über 3,3 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 fast 40 Jahren in Graz gefertigt wird und damit zu den am längsten produzierten Modellen der Welt zählt.

1906

2018



**Voiturette**  
(1906)



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



**Alpenwagen**  
(1919)



**Haflinger**  
(1959 – 1974)



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



**VW Golf Country**  
(1990 – 1991)



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



**Chrysler Voyager**  
(2002 – 2007)



**Saab 93 Cabrio**  
(2003 – 2009)



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



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



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



**Jeep Commander**  
(2006 – 2010)



**BMW X3**  
(2003 – 2010)



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



**Peugeot RCZ**  
(2010 – 2015)



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



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



**MINI Paceman**  
(2012 – 2016)



**MINI Countryman**  
(2010 – 2016)



**BMW 5er**  
(seit 2017)



**Chrysler 300 C**  
(2005 – 2010)



**Jaguar I-PACE**  
(seit 2018)



**Jaguar E-PACE**  
(seit 2017)



Umsetzung der Anforderungen aus ISO 14001:2015 und EMAS

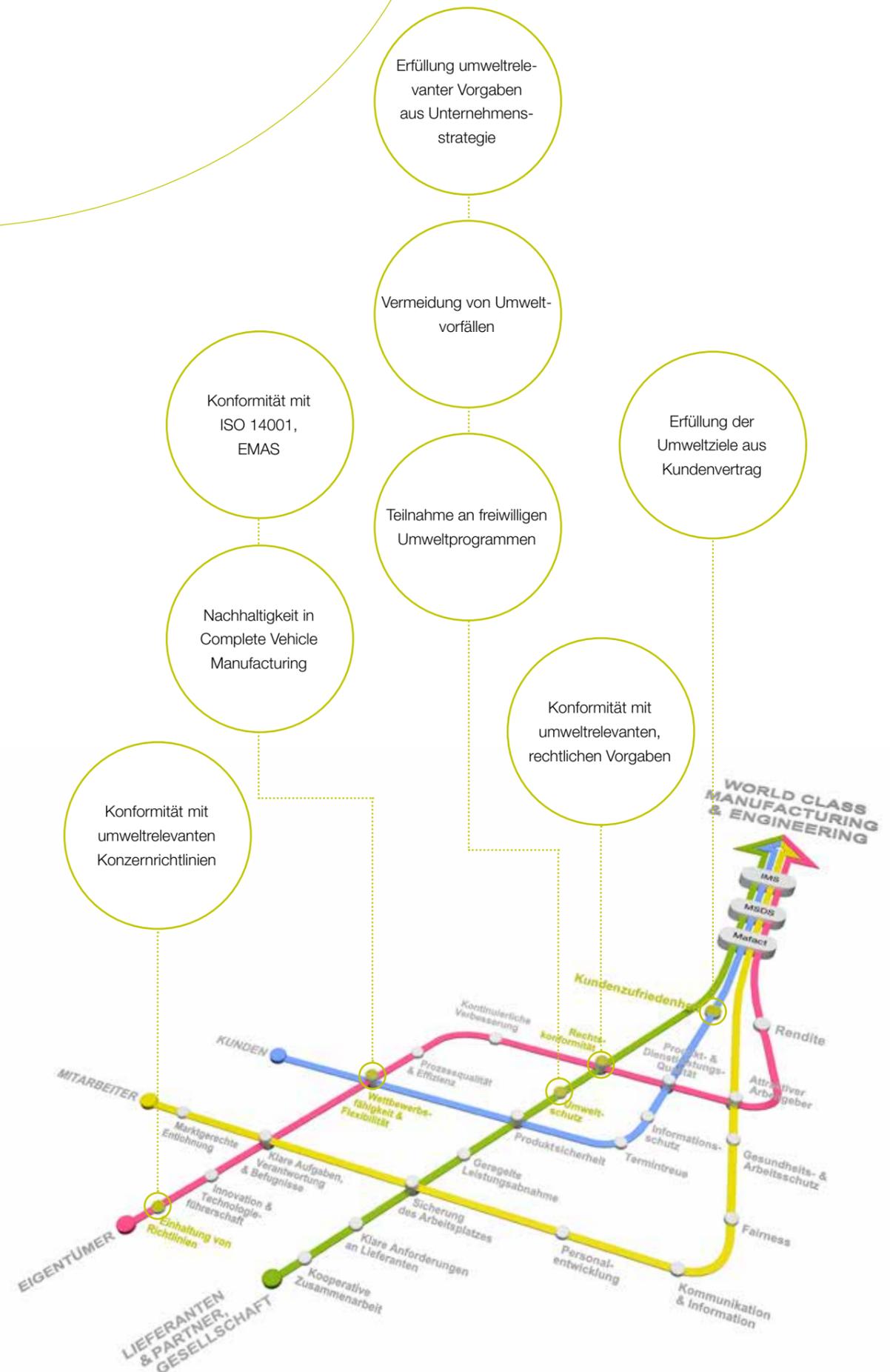
# WEITERENTWICKLUNG DES UMWELT- MANAGEMENTS BEI MAGNA STEYR

Bereits seit zwei Jahrzehnten wird der betriebliche Umweltschutz bei Magna Steyr Graz aktiv gelebt. Mit der Umsetzung der Anforderungen aus der EU-Verordnung EMAS (1999) und der internationalen Norm ISO 14001 (1999) wurde damals ein Umweltmanagementsystem eingeführt, das nun auf Basis einiger Neuerungen weiterentwickelt wurde. Im Rahmen des integrierten Managementsystems werden alle Disziplinen (Qualität, Umwelt, Arbeitssicherheit, Informationsschutz) regelmäßig auf die Einhaltung der entsprechenden Regelwerke von externen Gutachtern überprüft.

Mit der aktualisierten Version ISO 14001:2015 und der EU-Verordnung EMAS in der Version 2017 wurden einige grundlegende Änderungen bzw. Neuerungen veröffentlicht, die nun von den Organisationen umzusetzen sind. Im Umweltmanagement von Magna Steyr Graz wurden die neuen Anforderungen grundlegend analysiert und Maßnahmen zur Umsetzung initiiert.

Die davon relevanten Anforderungen an das Umweltmanagementsystem (z. B. Einhaltung von Richtlinien) wurden in weiterer Folge konkretisiert (siehe Abbildung). Der Nutzen der Kontextanalyse liegt darin, die eigene Organisation umfassender zu betrachten und mögliche innere und externe Einflussfaktoren, wie auch Umweltzustände, zu erkennen und zu berücksichtigen.

Eine wesentliche Neuerung betrifft die Ermittlung und Berücksichtigung der Bedürfnisse und Erwartungen interessierter Parteien (Stakeholder) im Rahmen einer Kontextanalyse. Um die Anforderungen der Stakeholder zu bestimmen, wurde im Rahmen des integrierten Managementsystems und unter Beteiligung der unterschiedlichen Unternehmensbereiche eine Anforderungsanalyse durchgeführt.





*UNTERNEHMERTUM*

Gemeinsames Miteinander

# KLARE VORGABEN FÜR EINE GUTE ZUSAMMENARBEIT

Am Magna Steyr Standort in Graz arbeiten 9.500 Mitarbeiter aus 74 Nationen. Diese vielen Menschen in einer reibungslosen Zusammenarbeit mit geregelter Ablauf zu vereinen, ist gar nicht so einfach. Das Unternehmen stellt sich dieser betrieblichen Alltags-Herausforderung durch einen verantwortungsvollen, gleichberechtigten und fairen Umgang gegenüber jedem einzelnen Mitarbeiter. Eine eigene Verhaltensfibel fasst die wesentlichen Grundregeln für ein harmonisches Miteinander der ganzen Magna Steyr-Familie zusammen.

„Klare Vorgaben, gute Zusammenarbeit“ – unter diesem Motto reagiert Magna Steyr auf seinen ganz eigenen Schmelztiegel der Nationen und stellt drei Regeln in den Mittelpunkt, die gemeinsam mit den Mitarbeitern ausdiskutiert wurden und nunmehr zu den Arbeitsvorgaben zählen: Die Arbeitssprache ist für alle Deutsch, um für eine bessere Kommunikation zu sorgen. Bei Bedarf können die Deutschkenntnisse in eigenen Kursen, die das Unternehmen anbietet, verbessert werden. Die Gleichberechtigung von Männern und Frauen ist selbstverständlich, jeder wird respektvoll behandelt, quer durch

alle hierarchischen Ebenen. Als letzte Regel gilt: Keine Religion am Arbeitsplatz – die Ausübung religiöser Riten bleibt der persönlichen Freizeit vorbehalten. Diese Grundsätze werden von allen Beteiligten gelebt und gewährleistet so ein erfolgreiches Arbeiten.

Egal ob Mann oder Frau, Inländer oder Ausländer, jung oder alt: Bei Magna Steyr zieht jeder Mitarbeiter mit seinen Kollegen vereint in der gemeinsamen Begeisterung für Autos an einem Strang!





3 aus 3.000

## *RECRUITING- OFFENSIVE FÜR DIE MAGNA STEYR-FAMILIE*

2017 machte sich Magna Steyr auf die Suche nach unglaublichen 3.000 neuen Mitarbeitern, um die zahlreichen neuen Fahrzeugaufträge am Grazer Standort abwickeln zu können. Da so viel tatkräftige Unterstützung für Magna Steyr nicht leicht zu finden war, entwickelte das Unternehmen eine groß angelegte Recruiting-Offensive mit verschiedenen Schwerpunkten. Martina Goger, Marko Ilic und Mohammad Kutaini sind 3 dieser 3.000 neuen Mitarbeiter, die ihre Karriere bei Magna Steyr im Rahmen dieser Offensive begonnen haben. Heute stehen sie bereits mitten im Arbeitsleben und sind aktiv dabei, wenn es darum geht, die neuesten Fahrzeugmodelle auf die Straße zu bringen.



ZUR RECRUITING- UND QUALIFIZIERUNGSOFFENSIVE ZÄHLE AUCH EINE INTENSIVE MITARBEITERSCHULUNG

**„ICH HABE VON EINEM FREUND GEHÖRT, DASS MAGNA ARBEITSKRÄFTE SUCHT UND MICH GLEICH BEWORBEN. DIE ARBEIT HIER IST FÜR MICH DIE CHANCE MEINES LEBENS.“**

*Marko Ilic, Mitarbeiter in der Business Unit J, Montage JLR*

2016 stand Magna Steyr vor einer so noch nie da gewesenen Herausforderung: Innerhalb von knapp zwei Jahren galt es, die Produktion von mehreren neuen Fahrzeugmodellen auf den Weg zu bringen. Eine echte Challenge, die nicht nur die bewährte Gesamtfahrzeugkompetenz des Unternehmens forderte, sondern auch die Mitarbeiter. Für die Bewältigung einer solchen Menge an Aufträgen fehlten rund 3.000 Arbeitskräfte.

Das Magna Steyr Human Resources-Team entwickelte daher unter dem Motto „Steig ein bei Magna – Der Job mit der besten Serienausstattung“ eine facettenreiche Recruiting- & Qualifizierungsoffensive. Gestartet wurde bereits Anfang 2017 mit der „AMS Roadshow“: Gemeinsam mit dem Arbeitsmarktservice ging Magna Steyr auf Steiermark-Tour und brachte bei 15 Infoveranstaltungen insgesamt mehr als 4.000 Arbeitssuchenden sowohl die angebotenen Jobs in den Bereichen Karosseriebau, Lackierung, Montage und Logistik, als auch die Zusatzleistungen von Magna Steyr sowie den Bewerbungsablauf näher. Mit dabei waren u. a. Menschen ohne fachspezifische Ausbildung, viele davon mit Migrationshintergrund, Menschen über 50, Langzeitarbeitslose und Frauen.

Im nächsten Schritt wurden geeignete Kandidaten zu „Job Days“ direkt bei Magna Steyr eingeladen und konnten sich selbst ein Bild der Arbeitsplätze machen.

**„ALS ICH MICH BEWORBEN HABE, DACHTE ICH ZUERST, DASS ICH KEINE CHANCE HÄTTE. ICH HABE MICH SEHR ÜBER DIE ZUSAGE GEFREUT. BEI MAGNA STEYR ZU ARBEITEN, BEDEUTET FÜR MICH EIN NEUES LEBEN.“**

*Mohammad Kutaini, Mitarbeiter in der Business Unit J, Materialwirtschaft JLR*

Insgesamt fanden knapp 100 solcher Job Days mit jeweils 80–100 Teilnehmern statt. Im März 2017 war es dann soweit und die ersten neuen Mitarbeiter traten in die eigens dafür ins Leben gerufene Stiftung „Automotive Styria“ ein, wo sie für die Tätigkeiten in der Produktion qualifiziert wurden.

Ein weiterer Recruiting-Schwerpunkt war eine Intensivausbildung, in der 300 bestehende Mitarbeiter im Rahmen der Stiftung eine Lehre absolvierten und sich damit intern für neue Jobs qualifizieren konnten. Zusätzlich zu diesen Maßnahmen motivierte Magna Steyr auch Menschen am freien Arbeitsmarkt für eine Karriere in der Automobilindustrie.

Heute kann Magna Steyr auf eine groß angelegte Recruiting-Offensive mit zahlreichen Aktivitäten, vielen verschiedenen Menschen und spannenden Begegnungen zurückblicken:

**„SCHON BEIM BESUCH BEIM JOB DAY HABE ICH GEWUSST, DASS DIE ARBEIT IN DER MONTAGE DAS RICHTIGE FÜR MICH IST.“**

*Martina Goger, Mitarbeiterin in der Business Unit H, Montage BMW*

30.000 Bewerbungen sind eingegangen, 13.000 Bewerbungsgespräche wurden geführt. Aber hat das Unternehmen die Herausforderung geschafft? Ja! Es konnten mehr als 3.000 neue Mitarbeiter rekrutiert bzw. qualifiziert werden, die mit ihrer täglichen Arbeit einen wesentlichen Beitrag zum Erfolg des Unternehmens leisten.

# LEISTUNGEN & AUSZEICHNUNGEN

## ERÖFFNUNG DER NEUEN WERKSEINFAHRT

### Modernes Erscheinungsbild & erhöhte Sicherheit

Am 12. Oktober 2017 wurde bei strahlendem Sonnenschein die neue Werkseinfahrt Liebenauer Hauptstraße offiziell eröffnet. Die Neugestaltung war der letzte große Meilenstein im Rahmen der umfangreichen Umbauarbeiten am

Standort Graz, die durch den Bau der neuen Rohbauhalle außerhalb des Werksgeländes notwendig wurden. Nach nur 22 Wochen Bauzeit präsentiert sich die Werkseinfahrt mit dem neuen Besucherzentrum nun in einem modernen Erscheinungsbild. Besonderes Augenmerk wurde auf die Entflechtung der Verkehrs- und Fußgängerströme zur Erhöhung der Sicherheit aller Verkehrsteilnehmer gelegt.



## FEIERLICHE VERTRAGSUNTERZEICHNUNG & SPATENSTICH IN SLOWENIEN

### Neue Lackieranlage nahe Marburg nimmt 2019 ihren Betrieb auf

Mit der Unterzeichnung des Investment- und Fördervertrags und dem symbolischen Spatenstich wurde am 17. Oktober 2017 der Bau des neuen Magna Steyr-Werkes in Slowenien offiziell gestartet. Dank der neuen Fahrzeugfertigungsaufträge für BMW und Jaguar Land Rover sowie der Vertragsverlängerung der Mercedes-Benz G-Klasse erfreut sich das Werk

in Graz einer guten Auslastung. Mit dem neuen Produktionsstandort werden die bestehenden Kapazitäten zusätzlich erweitert. Bis Ende 2018 entsteht am Standort Hoče-Slivnica, in der Nähe von Maribor und etwa 75 km südlich von Graz, eine neue Lackieranlage, die im ersten Quartal 2019 ihren Betrieb aufnehmen soll und eng mit dem Grazer Werk zusammenarbeiten wird. Mehr als 100 Millionen Euro wird Magna in die neue Lackiererei investieren und damit 400 neue Arbeitsplätze schaffen.



## ÖKOPROFIT®-AUSZEICHNUNG FÜR STANDORT GRAZ

### Zwei Jahrzehnte ausgezeichnete Umweltschutz

Magna Steyr Graz wurde 2017 bereits zum 20. Mal als ÖKOPROFIT-Unternehmen der Stadt Graz ausgezeichnet. 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.

2016 konnte aufgrund einer Vielzahl von Maßnahmen und Investitionen am Standort Graz eine Wärme- und Stromenergieerduktion von insgesamt 2.836 MWh und eine CO<sub>2</sub>-Reduktion von 107 Tonnen erzielt werden. Die eingesparte Wärme- und Stromenergie entspricht dem

durchschnittlichen Jahresverbrauch von ca. 250 Einfamilienhäusern.

Als Highlight des Jahres 2016 kann ein Projekt aus dem Bereich Facility Management zur Reduktion des Wärmeenergieverbrauches hervorgehoben werden: Durch Vernetzung aller Wärmeversorgungsanlagen in der Halle 1 werden 570 MWh an Wärmeenergie eingespart.

Eine Reihe von Maßnahmen und Investitionen ermöglicht es jedes Jahr, den Bedarf an Ressourcen und den Ausstoß von Emissionen maßgeblich zu reduzieren. Der damit verbundene Umweltschutz ist seit nunmehr 20 Jahren integraler Bestandteil von Complete Vehicle Manufacturing.

## ERSTES JAGUAR E-PACE-SERIENFAHRZEUG GEFERTIGT

### Bahn frei für den neuen Brit-Boliden

Im September 2017 war es so weit: Das erste Serienfahrzeug des neuen Jaguar E-PACE rollte von den Grazer Fertigungsbändern. Bei diesem neuen SUV handelt es sich nicht nur um eine komplett neue Fahrzeuggeneration, sondern

auch um das erste Fahrzeugmodell, das Magna Steyr für den in England beheimateten Kunden Jaguar Land Rover fertigt. Zu diesem besonderen Anlass versammelte sich das Projekt- und Produktionsteam gemeinsam mit dem Management, um diesen wichtigen Meilenstein gebührend zu würdigen.





## EMAS-ERFAHRUNGSUSTAUSCH 2017 BEI MAGNA STEYR IN GRAZ

### Initiative des Bundesministeriums für Nachhaltigkeit und Tourismus

EMAS steht für Eco-Management and Audit Scheme und dient als Vorgabe für Organisationen, die ihre Umweltleistung laufend verbessern wollen und anhand der Umwelterklärung auch aktiv kommunizieren. Der Standort Graz nimmt bereits seit 1999 an EMAS teil.

Nach der offiziellen Begrüßung durch Dr. Wolfgang Zitz, Vice President Complete Vehicle Manufacturing, und Dipl.-Ing. Andreas Tschulik, Leiter der Abteilung Betrieblicher Umweltschutz und Technologie im Bundesministerium für Nachhaltigkeit und Tourismus,

wurde in Fachvorträgen und Workshops speziell auf Neuerungen der Umweltmanagementsystem-Regelwerke EMAS und ISO 14001 eingegangen. Einen Schwerpunkt stellte dabei die neu geforderte Betrachtung des Lebenswegs zur Ermittlung von Umweltaspekten und deren Umsetzung in der Organisation dar.

Abschließend wurde den Teilnehmern ein Einblick in das Leistungsspektrum des Standortes geboten: Auf dem Programm standen eine Führung durch die G-Klasse-Fertigung, eine Vorstellung des Innovationsthemas Smart Factory, Besichtigungen der Lernfabrik und Learning Line sowie eine Live-Übung der Betriebsfeuerwehr.

## GEPLANTE STÜCKZAHL ERREICHT: KAMMLINIENFEIER BMW 5ER

### BMW-Limousine made in Graz

Das Unternehmen durfte sich nach dem Produktionsanlauf des BMW 5er im März 2017 bereits im Juni über den nächsten großen Etappenschritt des spannenden Projektes freuen: Mit der Erreichung der geplanten Stückzahl, der sogenannten Kammlinie, wurde erfolgreich der zweite große Meilenstein gesetzt. Zu diesem

Anlass lud die Business Unit H am 13. Juni zur Kammlinienfeier in Graz. Mehr als 2.000 Mitarbeiter feierten gemeinsam mit dem Magna Steyr-Vorstand und Ehrengästen des Kunden BMW dieses Highlight. Magna Steyr und BMW verbindet bereits eine jahrelange gute Zusammenarbeit – vom BMW X3 über die MINI Modelle bis eben hin zum BMW 5er.

## 300.000STE G-KLASSE VOM BAND GELAUFEN

### Eine Legende auf Erfolgskurs

Seit 1979 fertigt Magna Steyr im Auftrag von Daimler in Graz die legendäre Mercedes-Benz G-Klasse. 2017 lief das dreihunderttausendste Fahrzeug vom Band – ein besonderer Moment für den Kunden und das gesamte Magna Steyr-Team, das tagtäglich mit viel Leidenschaft und Engagement an diesem besonderen Fahrzeug arbeitet. Die Geländewagen-Ikone ist heute erfolgreicher denn je. Seit 2009 wächst der Absatz der G-Klasse kontinuierlich und hat 2016 mit knapp 20.000 verkauften Einheiten einen neuen Rekord erzielt.

## AUTOMOTIVE INNOVATIONS AWARD FÜR NEUE TECHNOLOGIE

### Innovative Materialverbindung spart Gewicht beim Fahrzeugbau ein

Magna wurde 2017 bereits zum zweiten Mal in drei Jahren mit dem Automotive INNOVATIONS Award ausgezeichnet, der vom Center of Automotive Management und PricewaterhouseCoopers Deutschland für die besten Innovationen der Automobilhersteller und Zulieferer vergeben wird. Bei der diesjährigen Verleihung belegte Magna den ersten Platz in der Kategorie „Chassis, Karosserie und Exterieur“ für eine innovative neue Technologie, um Stahl- und Aluminiumkomponenten miteinander zu verbinden und

somit Gewicht gegenüber einer herkömmlichen Stahlkonstruktion beim Fahrzeugbau einzusparen.





## 70 JAHRE BETRIEBSFEUERWEHR

### Einladung zum „Tag der offenen Tür“

Zahlreiche Mitarbeiter am Standort Graz konnten am 9. November 2017 das Feuerwehrhaus und die Sicherheitszentrale im Zuge von Besichtigungen kennenlernen und erlebten eine spektakuläre Einsatzsimulation. Seit der Gründung im Jahr 1947 ist die Betriebsfeuerwehr rund um die Uhr einsatzbereit und verzeichnete allein im Jahr 2016 ca. 21.000 Einsatzstunden. Ein Meilenstein in der Geschichte war 2002 der Bau des Feuerwehrhauses am jetzigen Standort. Neben den Brand- und technischen Einsätzen liegt das Augenmerk auf Prävention. In diesem Zusammenhang werden laufend für die Magna Steyr-Mitarbeiter als auch für Fremdfirmen Evakuierungsübungen und Schulungen durchgeführt. Jährliches Highlight sind die Besuche der

Kindergärten St. Christophorus und der Magna Kids World, bei denen auch die Jüngsten ein bisschen Feuerwehrluft schnuppern können. Die Betriebsfeuerwehr besteht aus dem vier Mann starken Kommando, den Freiwilligen und der Werksicherheit. Erstmals in der Geschichte sind auch drei Damen bei insgesamt ca. 80 Freiwilligen im Einsatz. Hervorragende Ausbildung, körperliche Fitness und kameradschaftlicher Zusammenhalt zeichnen die Mitglieder der Betriebsfeuerwehr aus. Die Zusammenarbeit mit Werksplanung, Umweltmanagement, Sanität und der Belegschaftsvertretung trägt wesentlich dazu bei, dass der Standort immer bestmöglich vor den unterschiedlichsten Beeinträchtigungen und Gefahren geschützt wird.



## MAGNA STEYR UNTERZEICHNET ALP.LAB-GESELLSCHAFTERVERTRAG

### Gemeinsam zum umfassenden Testangebot für autonome Fahrzeugtechnik

Die großen steirischen Forschungseinrichtungen für den automotiven Bereich und Industriebetriebe haben sich zusammengetan, um in der Steiermark Europas vielfältigstes Testgebiet für automatisierte Fahrzeuge zu realisieren. Magna Steyr ist als Gesellschafter federführend mit an Bord, im September 2017 wurde der entsprechende Vertrag unterzeichnet. ALP.Lab – „Austrian Light Vehicle Proving Region for Au-

tomated Driving“ – soll reale und virtuelle Tests, Analysen, Simulationen und ein breites Angebot an öffentlichen Teststrecken zu einem umfassenden Testangebot für autonome Fahrzeugtechnik zusammenführen.



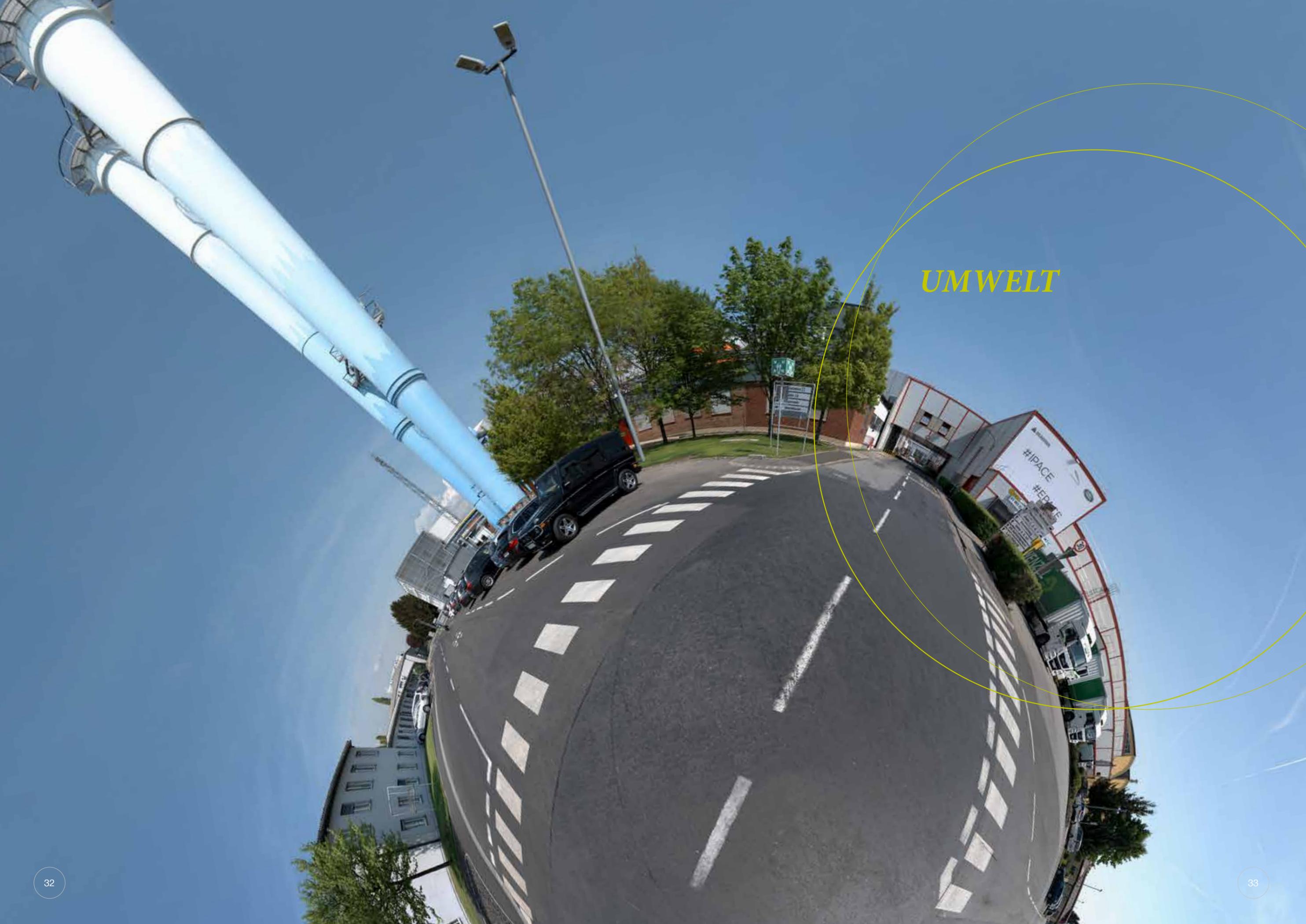
## TOLLER ERFOLG BEI DER HERMES.WIRTSCHAFTS.GALA-PREISVERLEIHUNG

### Magna Steyr als österreichischer Leitbetrieb ausgezeichnet

Am 18. Oktober 2017 erhielt Magna Steyr bei der Hermes.Wirtschafts.Gala der Wirtschaftskammer Wien in der Hofburg eine Auszeichnung für seine Rolle als österreichischer Leitbetrieb. Als Leitbetriebe werden jene vorbildhaften Unternehmen ausgezeichnet, die sich zu nachhaltigem Unternehmenserfolg, Innovation sowie sozialer und ökologischer Verantwortung

bekennen. Zu den Netzwerkpartnern zählen sowohl kleine und mittelständische Unternehmen, Familienunternehmen als auch Großunternehmen und Konzerne quer durch alle Branchen.





*UMWELT*

# DIE UMWELT IM FOKUS

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

Durch eine Reihe von Maßnahmen und Investitionen im Jahr 2017 konnte am Standort eine Reduktion des Wärme- und Strombedarfes von ca. 3.000 MWh erzielt werden. Diese Energieeinsparung entspricht umgerechnet dem jährlichen Wärme- und Stromverbrauch von ca. 130 Einfamilienhäusern. Darüber hinaus wurden auch zahlreiche nicht quantifizierbare Maßnahmen umgesetzt (siehe Umwelleistungen 2017 im Anhang).

Die **direkten Umweltaspekte** von Magna Steyr Graz, über die im Folgenden detailliert berichtet wird, ergeben sich aus:

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

Die Bewertung der direkten Umweltaspekte erfolgte anhand der Kriterien Quantität, Umweltgefährdung, rechtliche Anforderungen und Stakeholder-Anforderungen.

Die **indirekten Umweltaspekte** stellen von Magna Steyr Graz in gewissem Maße beeinflussbare Umweltauswirkungen dar. Sie ergeben sich aus der Interaktion mit Dritten (z. B. Mitarbeiter, Lieferanten, Kunden).

## DIE UMWELTASPEKTE VON MAGNA STEYR GRAZ

DIREKTER UMWELTASPEKT	KURZBESCHREIBUNG
Luftemissionen	Geruch, flüchtige organische Verbindungen aus Lösemittel, organische Kohlenstoff-Emissionen, Kohlenstoffdioxid, Kohlenstoffmonoxid, Stickoxide, Staub, Klimagase
Abwasser	Fäkalabwasser, Industrieabwasser, Abwasser aus Ölabscheider, Abwasser aus Fettscheider, Oberflächenwässer ungereinigt, Oberflächenwässer aus Meteorwasserreinigungsanlage
Bodenverunreinigung	Verunreinigung von unversiegelten Flächen im abnormalen Betriebszustand
Wasserverbrauch	Stadtwasser 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
INDIREKTER UMWELTASPEKT	KURZBESCHREIBUNG
Produktentwicklung	Umweltverträgliche Produktentwicklung für Fahrzeuge und Bauteile
Innovationsentwicklung	Umweltrelevante Innovationen für Mobilitätslösungen
Produktionsprozessentwicklung	Umweltleistungsverbesserungen bei Produktionsprozessen und Anlagen
Beschaffung	Umweltrelevante Vorgaben an Lieferanten und Dienstleister
Verpackungsplanung	Umweltrelevante Anforderungen hinsichtlich Verpackungen
Transport	Umweltrelevante Anforderungen hinsichtlich Transport und Transportplanung
Mitarbeitermobilität	Umweltauswirkung verursacht durch Mitarbeiter auf dem Weg zum Arbeitsplatz und Wege im dienstlichen Auftrag (Dienstreisen)

## INPUT-/OUTPUT-BILANZ

Im Jahr 2017 wurden am Standort Graz 86.145 Fahrzeuge produziert (Bezugsgröße für Berechnung der Kernindikatoren) und ca. 9.500 Mitarbeiter beschäftigt. Die Grundstücksfläche beträgt 848.002 m<sup>2</sup> (inkl. angemietete Flächen).

INPUT	EINHEIT	2017
<b>Absolute Indikatoren</b>		
Direktes Produktionsmaterial	t	157.911
Indirektes Produktionsmaterial	t	546
Wasserverbrauch <sup>1</sup>	m <sup>3</sup>	325.388
Energieverbrauch		
Strom <sup>1</sup>	MWh	93.733
Fernwärme <sup>1</sup>	MWh	76.652
Erdgas <sup>2</sup>	Nm <sup>3</sup>	6.313.281

- 1) Inkl. Verbrauch von am Standort tätigen Dienstleistern und Mietern  
 2) Exkl. Verbrauch des externen Wärmeversorgers  
 3) Inkl. SKD (Semi Knocked Down)- und CKD (Completely Knocked Down)-Produktion  
 4) Megageruchseinheiten  
 5) Exkl. Aufkommen aus Bautätigkeiten sowie von am Standort tätigen Dienstleistern und Mietern

OUTPUT	EINHEIT	2017
<b>Absolute Indikatoren</b>		
Gesamtfahrzeuge inkl. lackierte Karosserien <sup>3</sup>	Stk.	86.145
Komponenten Luft- und Weltraumtechnik	t	9
Luftemissionen		
Geruchsemissionen	MGE <sup>4</sup>	1.168
Lösemittlemissionen	t	112,9
davon organische Kohlenstoff-Emissionen	t	78,5
Kohlenstoffdioxid	t	30.934
Kohlenstoffmonoxid	t	10,0
Stickoxide	t	21,6
Staub	t	4,5
Abwasser <sup>2</sup>	m <sup>3</sup>	324.737
Ableitung in Kanal	m <sup>3</sup>	286.471
Rohrbrüche, Verluste, Verdunstung und Teststrecken-Bewässerung	m <sup>3</sup>	38.267
Abfall <sup>5</sup>	t	8.950
Gefährliche Abfälle	t	1.677
Nicht gefährliche Abfälle	t	7.272

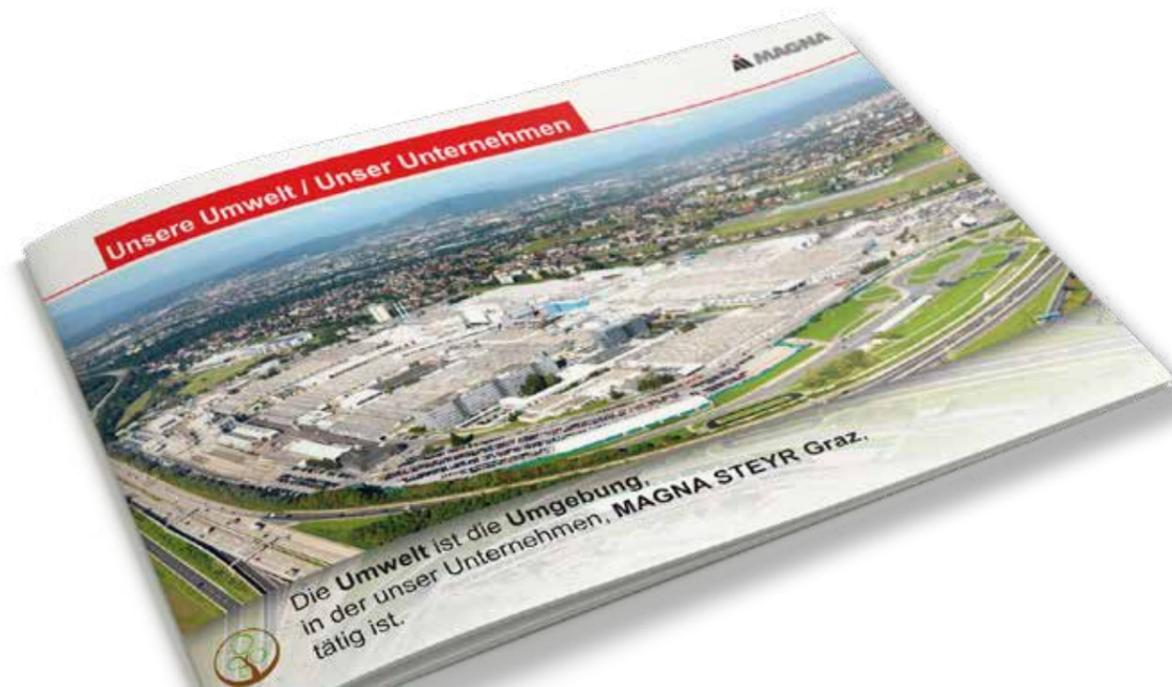




Aktivitäten des Umweltmanagements für den Kompetenzerwerb und die Bewusstseinsbildung

# UMWELTSCHUTZ GEHT UNS ALLE AN!

Zur Sicherstellung der Einhaltung der bindenden Verpflichtungen und der Verbesserung der Umwelleistung am Standort ist es erforderlich, dass alle Mitarbeiter hinsichtlich Umweltschutz dasselbe Verständnis haben. Für den Kompetenzerwerb und die Schaffung von Bewusstsein für Themen wie Umweltpolitik, Umweltauswirkungen und den Beitrag der Mitarbeiter zur Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems werden regelmäßig zielgruppenorientierte Schulungen durchgeführt.



Für die erfolgreiche Verwirklichung eines gelebten betrieblichen Umweltschutzes am Standort leisten die Magna Steyr-Mitarbeiter tagtäglich einen wesentlichen Beitrag. Dabei ist es wichtig, dass Tätigkeiten mit bedeutenden Umweltauswirkungen von ausreichend kompetentem Personal durchgeführt werden. Mitarbeiter, denen eine besondere Verantwortlichkeit (wie z. B. die Durchführung interner Audits, auf Notfallsituationen zu reagieren, bindende Verpflichtungen zu bestimmen und zu bewerten) für das Umweltmanagementsystem zugewiesen wurde, haben zudem oftmals zusätzliche Kompetenzanforderungen zu erfüllen. Diese erforderliche Kompetenz kann anhand von Ausbildung, Schulung und Erfahrung erworben werden.

Schon seit jeher ist die Vermittlung von umweltrelevanten Themen an verschiedene Zielgruppen ein wesentlicher Bestandteil des Umweltmanagements. Den erwarteten Lernzielen entsprechend und von den Tätigkeitsbereichen und dem Vorwissen der Teilnehmer abhängig werden Schulungen bedarfsgerecht auf-

gesetzt. In den Schulungen wird darauf geachtet, anhand von Beispielen sowie auf Basis der Erfahrungen und dem Vorwissen der Teilnehmer einen hohen Praxisbezug herzustellen. Fixpunkte im Trainingskalender des Umweltmanagements sind der 1. Arbeitstag der Lehrlinge sowie die mehrmals jährlich stattfindenden Führungskräftebildungen. Im Zuge der Recruiting- & Qualifizierungsoffensive wurden alleine im Jahr 2017 ca. 150 Führungskräfte in 10 Terminen hinsichtlich umweltrelevanter Themen geschult.

Neben dem Aufbau eines Basiswissens ist es wichtig, ein generelles Bewusstsein für den betrieblichen Umweltschutz – allem voran für die Umweltpolitik – bei allen Mitarbeitern zu schaffen. Neben der Durchführung von Schulungen gelten auch die Veröffentlichung des „Thema des Monats“, welches zumindest zweimal jährlich umweltrelevante Themen beinhaltet, sowie die Verteilung der Umwelterklärung an die Mitarbeiter als wichtige Maßnahmen zur Steigerung des Umweltbewusstseins.

# 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	2017	2016	2015	2014
<b>Kernindikator</b>					
Materialeffizienz <sup>1</sup>	kg pro Fahrzeug	1.835 <sup>2</sup>	1.627	1.467	1.380

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

## MATERIALVERBRAUCH - ERBRACHTE LEISTUNGEN 2017

Reduktion der im Stapler-Batterie-Pool eingesetzten Batterien um 10 % (Supply Chain Management)  
 Reduktion des Umweltrisikos beim Manipulieren von Gefahrstoffen (Business Unit Painted Body)

# WASSERVERBRAUCH

Der Wasserverbrauch beschreibt den vom Menschen verursachten Gebrauch von Wassermengen.

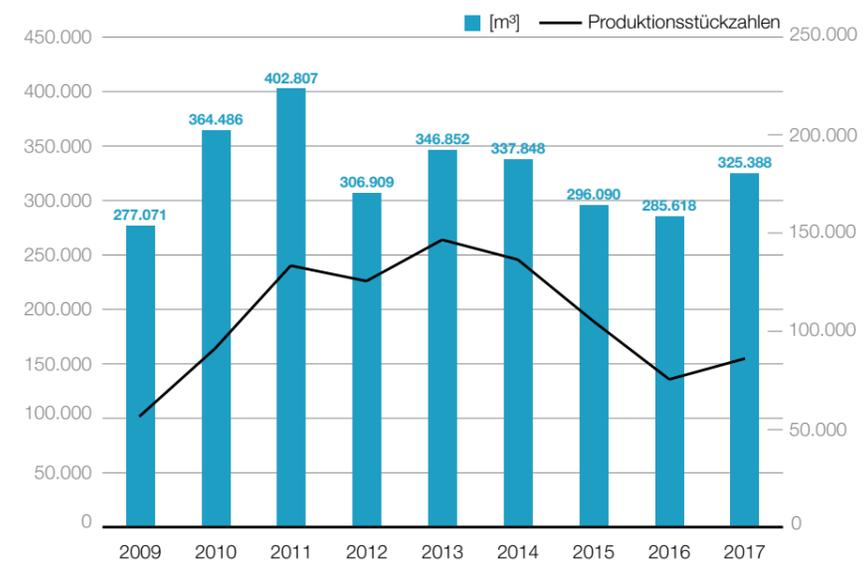
Der Wasserbedarf des Standortes Graz wird hauptsächlich durch Entnahme aus eigenen

Brunnen abgedeckt. Zur Trinkwasserversorgung 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	2017	2016	2015	2014
<b>Kernindikator</b>					
Wasser <sup>1</sup>	m <sup>3</sup> pro Fahrzeug	3,77	3,78	2,82	2,48

<sup>1</sup> Inputgröße: Wasserverbrauch

## 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.



GERALD GERMITSCH & FLORIAN EISNER

EWALD GUTJAHR (FA. AGES GMBH) & PHILIPP SCHERR

Wasser ist nicht gleich Wasser:

# WASSERVERSOR- GUNG UND TRINK- WASSERQUALITÄT AM STANDORT GRAZ

Als produzierendes Unternehmen mit hoher Mitarbeiteranzahl spielt Wasser für Magna Steyr Graz eine wesentliche Rolle. Die Aufrechterhaltung der Wasserversorgung und die Überprüfung der Trinkwasserqualität sind mit einer Vielzahl an Tätigkeiten wie Probenahmen und Wartungen verbunden, die im laufenden Betrieb oft unbemerkt im Hintergrund ablaufen und von den Mitarbeitern der zentralen Instandhaltung durchgeführt werden.

Den benötigten Wasserbedarf deckt Magna Steyr Graz hauptsächlich durch die Entnahme aus vier eigenen Brunnen am Werksgelände ab. Aus drei Brunnen wird Brauchwasser für die produktionsbezogenen Prozesse und aus einem vierten Brunnen Trinkwasser für den Standort gewonnen. Das Wasser aus dem Trinkwasserbrunnen wird mittels Online-Messung auf den Parameter Nitrat kontrolliert. Je nach Messergebnis wird Stadtwasser aus dem örtlichen Wasseranschluss zugemischt und der jeweils aktuelle Messwert wird durch die zentrale Leittechnik überwacht.

#### Warum ist der Nitratwert relevant und wie kommt es in unser Grundwasser?

Nitrat in höheren Konzentrationen wird vor allem durch landwirtschaftliche Intensivnutzung (Überdüngung) sowie Abwasserversickerungen verursacht. Es kann direkt von pflanzlichen Organismen als Stickstoffquelle aufgenommen und verwertet werden. Überschüsse an Nitrat, die von den Pflanzen nicht aufgenommen werden können, sammeln sich im Boden an. Bei Schneeschmelze oder Regen wird das Nitrat schließlich in tiefere Bodenschichten und damit in das Grundwasser ausgewaschen. Selbst wenn kein Nitrat mehr in den Boden eingebracht wird, kann es aufgrund der regional sehr unterschiedlichen Grundwassererneuerungszeiten lange dauern, bis der Nitratgehalt im Grundwasser wieder abnimmt.

Um die geforderte Qualität hinsichtlich des Nitratgehaltes zu erreichen, ist im Brunnenhaus eine automatische Mischeinrichtung installiert, die das Wasser des Trinkwasserbrunnens und das Wasser aus der öffentlichen Versorgung zusammen in das Trinkwasserversorgungsnetz abgibt.

#### Regelmäßige Probenahmen durch externe Prüfanstalten

Die Qualität des Grundwassers wird vierteljährlich durch eine zertifizierte Prüfanstalt begutachtet, für den Trinkwasserbrunnen erfolgt die Prüfung nach den Vorgaben der Trinkwasserverordnung. Die Probenahme erfolgt durch einen ausgebildeten Probennehmer, der direkt im Trinkwasserbrunnen eine qualifizierte Probe zieht. Direkt vor Ort werden auch Parameter wie etwa Wassertemperatur und Leitfähigkeit gemessen. Pro Quartal wird eine weitere Probe aus einer definierten Anzahl an Wasserhähnen in Sozialräumen und Kantinen gezogen. Diese Prüfberichte werden anschließend an das Gesundheitsamt des Magistrat Graz übermittelt. Eine Kurzfassung der Analyseergebnisse ist im Magna Steyr-Intranet für alle Magna-Mitarbeiter abrufbar und wird einmal jährlich aktualisiert. Im Arbeitsmedizinischen Zentrum des Standortes liegt zudem der jährlich aktualisierte Prüfbericht zur Durchsicht auf.

# ENERGIEVERBRAUCH

Der Energieverbrauch kennzeichnet den Bedarf an Energie, die nötig ist, um den laufenden Betrieb sicherzustellen.

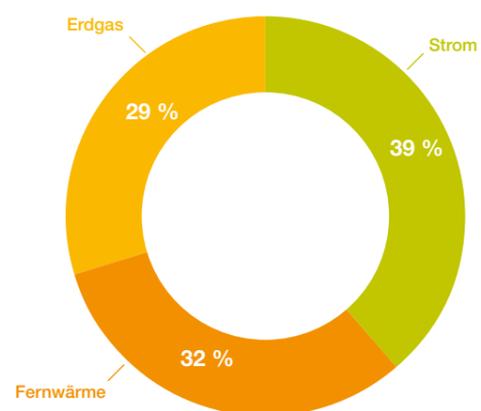
Bei Magna Steyr Graz werden die Energieträger Strom, Fernwärme und Erdgas verwendet. Die Stromversorgung erfolgt zur Gänze durch einen

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.

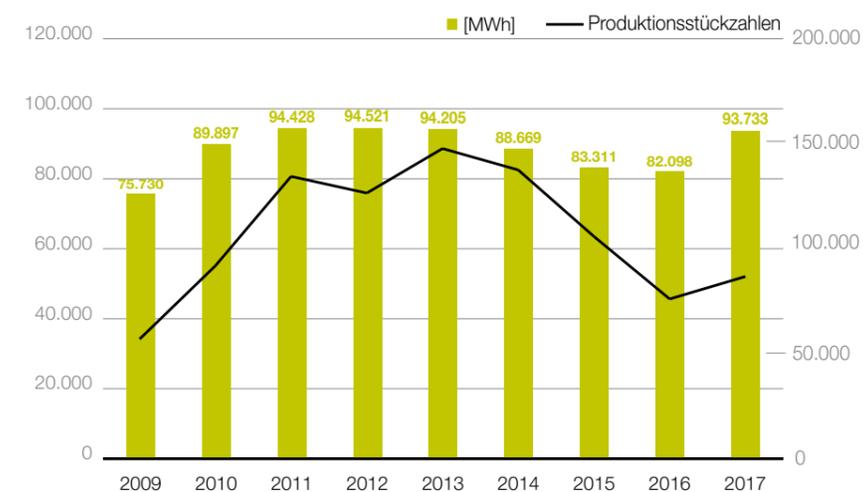
ENERGIEVERBRAUCH	EINHEIT	2017	2016	2015	2014
<b>Kernindikatoren</b>					
Energieeffizienz <sup>1</sup>	MWh pro Fahrzeug	2,81	2,75	1,98	1,64
Energieeffizienz erneuerbare Energien <sup>2</sup>	MWh pro Fahrzeug	1,09	1,09	0,79	0,65

<sup>1</sup> Inputgröße: Strom-, Fernwärme-, Erdgasverbrauch  
<sup>2</sup> Inputgröße: Stromverbrauch (100 % Ökostrom) und Wärmeverbrauch aus erneuerbaren Energiequellen

## Verteilung des Energiebedarfes 2017

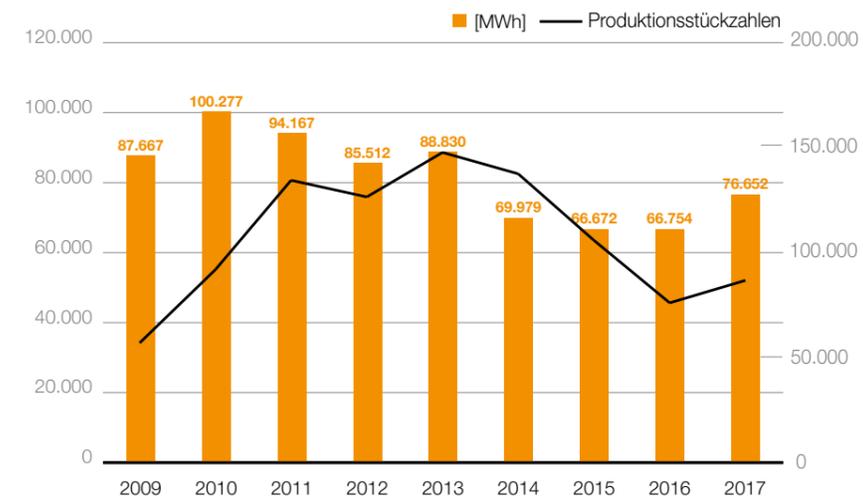


## Stromverbrauch



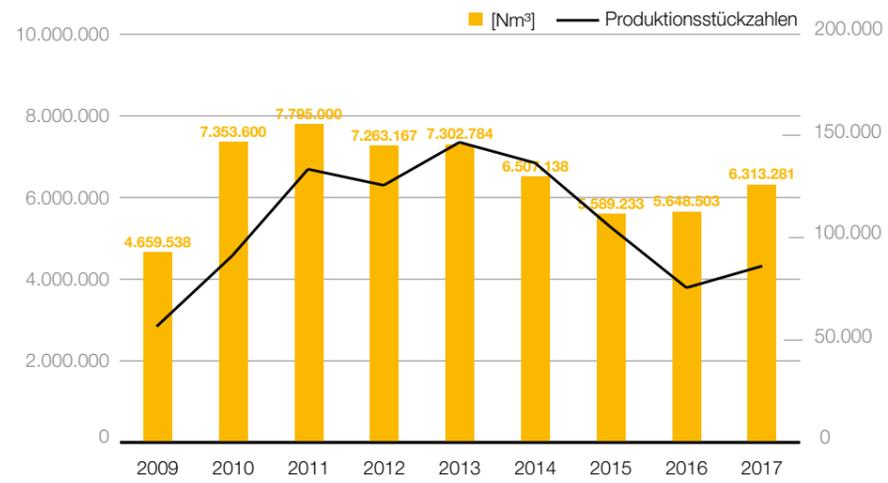
Der Stromverbrauch wird durch das Produktionsvolumen und den Automatisierungsgrad sowie durch die Mitarbeiteranzahl bestimmt.

## Wärmeverbrauch



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

## Erdgasverbrauch



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

### ENERGIEVERBRAUCH - ERBRACHTE LEISTUNGEN 2017

- Reduktion der Energieverbräuche durch Warmwassergewinnung mittels Solaranlage in der Halle 84 (Business Unit H)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 1 um ca. 24 % (Business Unit J)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 2 um ca. 3 % (Business Unit J)
- Reduktion des Erdgasverbrauches in den Trocknern der Füllerlackschicht um ca. 5 % (Business Unit Painted Body)
- Reduktion des Erdgasverbrauches in den Trocknern der KTL (Kathodische Tauchlackierung)-Schicht um ca. 5 % (Business Unit Painted Body)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in den Hallen 10 und 13 um ca. 5 % (Engineering Center Austria)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 20 um ca. 22 % (Facility Management)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 3 um ca. 8 % (Facility Management)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 82 um ca. 17 % (Facility Management)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 82 um ca. 5 % (Facility Management)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 22 um ca. 5 % (Facility Management)
- Reduktion des Energieverbrauches für die Klimatisierung des Reinraumes im Bereich Aerospace Puchstraße (Aerospace)

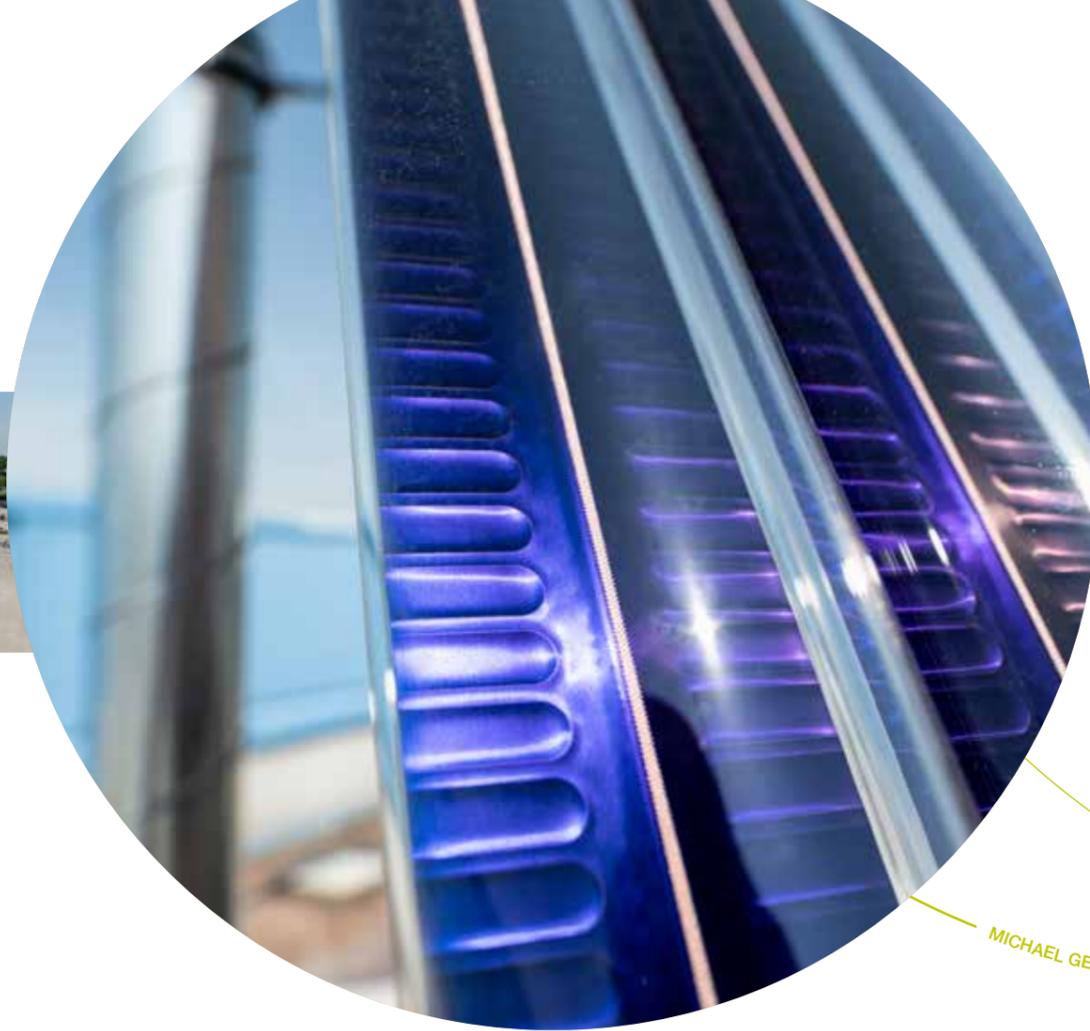




Magna Steyr setzt auf erneuerbare Energie

## *INNOVATIVE LÖSUNGEN ZUR REDUKTION DES ENERGIE- VERBRAUCHES*

Im Jahr 2017 wurden zahlreiche Projekte zur Energieeinsparung umgesetzt, hohe Einsparungen wurden dabei insbesondere in der Wärmeversorgung erzielt. Ein Projekt zur Reduktion des Energieverbrauches durch Warmwassergewinnung mittels einer innovativen Solarthermie-Anlage am Dach eines Verwaltungsgebäudes stellt ein besonderes Highlight dar.



MARKUS BINDER & DIETMAR GAS

MICHAEL GERHOLD & CHRISTIAN FELLNER

Solaranlagen eignen sich vor allem zur Erwärmung von Brauchwarmwasser für die Versorgung der Duschanlagen mit Warmwasser. Die Idee, diese nachhaltige Technologie einzusetzen, entstand im Zuge der Sanierung der Umkleiden und der teilweisen Erneuerung der Warmwasserbereitungsanlagen im Verwaltungsgebäude der Business Unit H.

Am Dach des Gebäudes wurden zehn Vakuumröhrenkollektoren mit einer Gesamtfläche von 41,5 Quadratmetern installiert. Das Kernstück eines jeden Solarkollektors ist die Absorberfläche, die das einfallende Sonnenlicht in Wärme umwandelt und diese an einen Wärmekreislauf

abgibt. Eine „Heatpipe“, in die der Absorber integriert ist, sorgt für die Übertragung der Wärme vom Absorber zum Wärmekreislauf und leitet die Wärme an den Wärmekreislauf ab. Auf diese Weise werden die Kollektoren nicht selbst vom Wärmeträgermedium durchflossen. Die Vorteile liegen in einer sehr einfachen Montage und einem wartungsfreundlichen Betrieb. Bei Beschädigung einzelner Röhren muss der Betrieb der Anlage zudem nicht unterbrochen werden.

Diese Art der Kollektoren weist auch bei ungünstigem Lichteinfall oder diffusem Licht hohe Leistungswerte auf. Das Wärmemedium wird

durch ein Vakuum gegen die Außenumgebung isoliert. Im Gegensatz zu herkömmlichen Flachkollektoren werden so auch in den Wintermonaten höhere Erträge erzielt.

Die berechnete Einsparung dieser Anlage beträgt ca. 32.000 kWh pro Jahr (bei 5.000 Litern Verbrauch pro Tag). Das bedeutet einen solaren Deckungsgrad von 38 %. Dadurch können jährlich in etwa fünf Tonnen CO<sub>2</sub> eingespart werden. Auf Energieträger aufgeteilt ergeben sich dadurch Einsparungen von 9.600 kWh Strom und 22.400 kWh Fernwärme.

„DIE ENTSCHEIDUNG, DIESE ANLAGE ZU ERRICHTEN, ZEIGT DAS GELEBTE STATEMENT FÜR ERNEUERBARE ENERGIE UND STELLT EINE GRÜNE KOMPONENTE IN DER FERTIGUNG DES BMW 5ER DAR.“

Michael Gerhold, Factory Planner  
Buildings & Infrastructure

# FLÄCHENVERBRAUCH

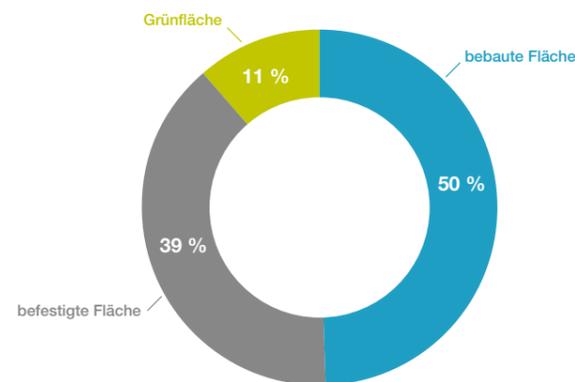
Als wesentliche Herausforderung im Flächenmanagement gilt die Integration der neuen Fahrzeug- und Engineeringprojekte durch bestmögliche Nutzung der bestehenden Flächen und Gebäude am Standort. Wenn die Flächenkapazitäten nicht ausreichen, werden zusätzliche Flächen in der näheren Umgebung

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

FLÄCHENVERBRAUCH	EINHEIT	2017	2016	2015	2014
<b>Kernindikator</b>					
Flächenverbrauch <sup>1</sup>	m <sup>2</sup> pro Fahrzeug	8,73	9,43	6,42	4,94

<sup>1</sup>) Inputgröße: Bebaute und befestigte Flächen

## Verteilung der Flächennutzung 2017



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 Zuluftwärmung der Lackierkabinen, dem Betrieb der Trockenöfen und der Wärmeversorgung für den Standort.

LUFTEMISSIONEN	EINHEIT	2017	2016	2015	2014
<b>Kernindikatoren</b>					
Lösemittlemissionen <sup>1</sup>	kg pro Fahrzeug	1,31	1,30	1,10	1,06
Kohlenstoffdioxid <sup>2</sup>	kg pro Fahrzeug	359	364	251	214
Stickoxide <sup>3</sup>	kg pro Fahrzeug	0,25	0,25	0,23	0,20
Staub <sup>4</sup>	kg pro Fahrzeug	0,05	0,05	0,05	0,06

<sup>1</sup>) Inputgröße: Lösemittlemissionen  
<sup>2</sup>) Inputgröße: Kohlenstoffdioxidemissionen (inkl. Wärmeversorgung)  
<sup>3</sup>) Inputgröße: Stickoxidemissionen (inkl. Wärmeversorgung)  
<sup>4</sup>) Inputgröße: Staubemissionen

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

## LUFTEMISSIONEN – ERBRACHTE LEISTUNGEN 2017

Einsatz eines elektrisch betriebenen LKWs in der internen Logistik und damit verbundene CO<sub>2</sub>-Einsparung (Supply Chain Management)



Nachhaltige Transportlogistik am Werksgelände Graz

## ERSTER E-SATTELZUG IN ÖSTERREICH REDUZIERT CO<sub>2</sub> & TRANSPORTGERÄUSCHE

Magna Steyr bringt umweltfreundliche Mobilitätslösungen auf die Straßen dieser Welt – und seit 2017 dank eines ganz besonderen Projekts auch auf die Straßen des Grazer Werks: Mit einem eigens für die Transportlogistik des Standortes konzipierten, rein elektrischen E-LKW-Shuttle hat das Unternehmen ein einzigartiges ökologisches Gesamtkonzept umgesetzt. Das innovative Logistikkonzept trägt zur Minimierung der lokalen CO<sub>2</sub>-Emissionen bei dieser Transportaufgabe bei und sorgt für reduzierte Transportgeräusche. Damit nimmt Magna seine Verpflichtung gegenüber der Umwelt, aber auch seine gesellschaftliche Verantwortung für die Region wahr.



RAINER SCHRUTH, GERHARD JARITZ & EDWIN REITER

Bei Magna Steyr fängt der Umweltschutz direkt vor der Haustüre oder besser gesagt vor den Werkstoren an: Der österreichweit erste E-Sattelzug verbindet die neue, aufgrund der zusätzlichen Fahrzeugaufträge neben dem Betriebsgelände gebaute Karosseriebauhalle umweltschonend und anrainerfreundlich mit der Lackieranlage im Werk. Welche Idee hinter dem neuartigen Konzept steckt, erzählen die Projektverantwortlichen.

**Wie kam es zu diesem Projekt? Worin bestand die Herausforderung an die Logistik?**

**Edwin Reiter:** Die Anbindung der neuen Rohbauhalle an die Lackiererei erfolgt über eine kurze Strecke am Rande eines Wohngebiets mit mehreren Stopps und einer niedrigen Fahrgeschwindigkeit. Dieses Streckenprofil ist prädestiniert für den Einsatz eines E-LKWs. Die Herausforderung war, kurze Umlaufzeiten in einem 24-Stunden-Betrieb zu gewährleisten, aber kein Transportdienstleister konnte ein derartiges Konzept „von der Stange“ anbieten. Wir hatten wirklich sehr spezielle Anforderungen: ein Sonderfahrzeug mit verkürztem Radstand, ein verkürzter Trailer mit automatisierter Förder-technik, eine hermetisch abgeriegelte Schleuse

sowie automatisierte Be-/Entladung & Batterie-Charging.

**Warum hat man sich für einen E-LKW-Shuttle entschieden? Was sind die Vorteile gegenüber einem konventionellen LKW?**

**Rainer Schruth:** Alternative Antriebslösungen sind von jeher ein zentrales Thema bei Magna Steyr. Diesel-Fahrzeuge können bei geringen Geschwindigkeiten und vielen Stopps nur ineffizient eingesetzt werden und man muss auch Wartungsarbeiten und Tankzeiten berücksichtigen. Durch das vollautomatisierte Laden der Batterie während des Be- und Entladevorgangs können E-LKWs im Gegensatz dazu ohne Stehzeiten eingesetzt werden und gleichzeitig Energie einsparen sowie Geräuschemissionen reduzieren.

**Wie sieht das Gesamtkonzept aus?**

**Rainer Schruth:** Durch den E-LKW-Shuttle schaffen wir einen 20-Minuten-Zyklus zwischen Rohbauhalle und Lackiererei im 24-Stunden-Betrieb. Das Ent- und Beladen sowie das maximal 3 Minuten dauernde Charging der Antriebsbatterie finden gleichzeitig im Dock statt, um keine Stehzeiten zu verursachen. Generell

ist der Prozessablauf im Dock vollautomatisiert. Das gesamte Konzept ist darauf ausgelegt, die Absicherung einer kontinuierlichen Belieferung für die Produktion auch unter Berücksichtigung etwaiger Ausfallsszenarien zu gewährleisten.

**Welchen Beitrag hat Magna Steyr bei der Umsetzung geleistet?**

**Gerhard Jaritz:** Für das Projekt war eine Vielzahl an Partnern nötig, diese haben wir koordiniert. Von der technischen Seite her hat Magna Steyr für die Integration einer kombinierten Stromversorgung für die Trailer-Fördertechnik und das Batterie-Charging in den Karosserieübergabestationen sowohl im Rohbau als auch in der Lackiererei verantwortlich gezeichnet.

**Wie hoch sind die Einsparungen, die durch den Einsatz des E-LKW-Shuttles erzielt werden können?**

**Edwin Reiter:** Wir erreichen damit eine Energieeinsparung von 67 %. Das Konzept ist außerdem TCO (total

cost of ownership)-neutral. Das bedeutet, dass die Gesamtkosten, berechnet über die gesamte Laufzeit, vergleichbar mit einem konventionellen LKW sind. Der Umweltaspekt wird noch durch die reduzierten Geräuschemissionen ergänzt, was einen hohen Anrainerschutz ermöglicht.

**„MIT DIESEM NACHHALTIGEN SHUTTLEBETRIEB TRAGEN WIR ZUR MINIMIERUNG DER LOKALEN CO<sub>2</sub>-EMISSIONEN BEI DIESER TRANSPORTAUFGABE BEI UND SORGEN FÜR REDUZIERTE TRANSPORTGERÄUSCHE. ES FREUT UNS SEHR, ALS ERSTES UNTERNEHMEN IN ÖSTERREICH IN DIESER GEWICHTSKLASSE EINEN E-LKW ZUM TRANSPORT VON ELEKTRO-FAHRZEUG-KAROSSERIEN EINZUSETZEN UND DAMIT EINEN WESENTLICHEN SCHRITT IN RICHTUNG CO<sub>2</sub>-NEUTRALE PRODUKTION ZU MACHEN.“**



Alfons Dachs-Wiesinger, Director Logistics Services

# LÄRM

Lärm bezeichnet Geräusche (Schall), die durch ihre Lautstärke und Struktur für den Menschen und die Umwelt störend bzw. belastend wirken können. Lärmrelevante Bereiche wie innerer 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 Lärmimmissio-

nen 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 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.



# 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, die 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 2017

### INHALTSSTOFFE IM ABWASSER

BZW. ABWASSERMENGEN	EINHEIT	GRENZWERT	MESSERGEBNISSE <sup>1</sup>
Adsorbierbare organisch gebundene Halogene (AOX)	mg/l	1	0,21
Nickel	mg/l	0,4	0,05
Zink	mg/l	1,1	0,05
Mangan	mg/l	0,9	0,37
Fluorid	mg/l	20	7,7
Sulfat	mg/l	400	77,9
Sulfit	mg/l	10	0,31
Kohlenwasserstoffe <sup>2</sup>	mg/l	15	0,28
Industrieabwassermenge pro Tag	m <sup>3</sup>	456	246
Industrieabwassermenge pro Jahr	m <sup>3</sup>	139.000	60.105

<sup>1</sup>) Mittelwerte aus den Fremdüberwachungen  
<sup>2</sup>) Als Kohlenwasserstoff-Index gemessen

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

# ABFALLAUFKOMMEN

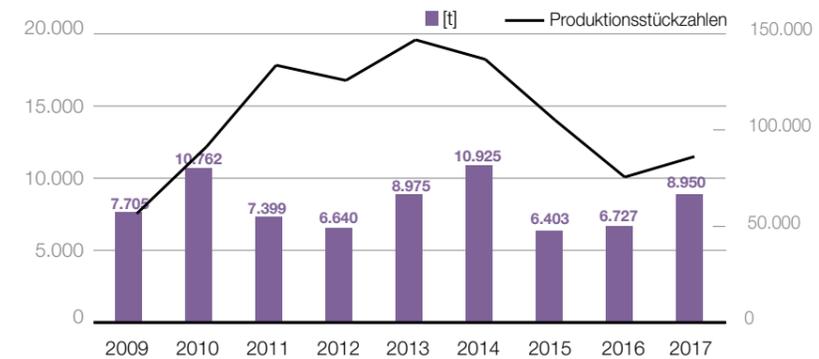
Die Vielfalt der anfallenden Abfallfraktionen aus der Entwicklung und Produktion der verschiedenen Fahrzeuge, die am Standort gefertigt werden, verleiht der Abfallwirtschaft eine besondere Bedeutung. Die Anforderungen an die ordnungsgemäße Sammlung und Verwertung der jeweiligen Abfallsammelstellen im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

Graz befinden sich drei betriebsinterne Abfallsammelzentren, sogenannte Waste Yards, die mit 35 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	2017	2016	2015	2014
<b>Kernindikatoren</b>					
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung <sup>1</sup>	kg pro Fahrzeug	10,8	12,8	9,7	9,44
Gefährlicher Abfall zur Verwertung <sup>2</sup>	kg pro Fahrzeug	8,68 <sup>5</sup>	4,96	2,91	2,18
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung <sup>3</sup>	kg pro Fahrzeug	0,07	0,04	0,09	0,9
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung <sup>4</sup>	kg pro Fahrzeug	84,35 <sup>6</sup>	71,26	48,27	67,54

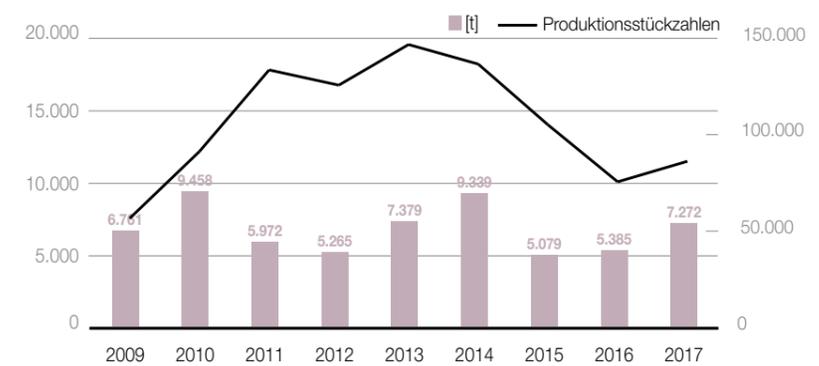
1) Inputgröße: Aufkommen gefährlicher Abfall zur Beseitigung  
 2) Inputgröße: Aufkommen gefährlicher Abfall zur Verwertung  
 3) Inputgröße: Aufkommen nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung  
 4) Inputgröße: Aufkommen nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung  
 5) Der erhöhte spezifische Wert ergibt sich aus dem gesteigerten Abfallaufkommen aus Produktanläufen und der Reduktion von Abfällen zur Beseitigung.  
 6) Der erhöhte spezifische Wert ergibt sich aus dem gesteigerten Abfallaufkommen aus Produktanläufen und der Produktion größerer Fahrzeuge mit einem vergleichsweise hohen Abfallaufkommen.

Abfallmengen – Gesamt

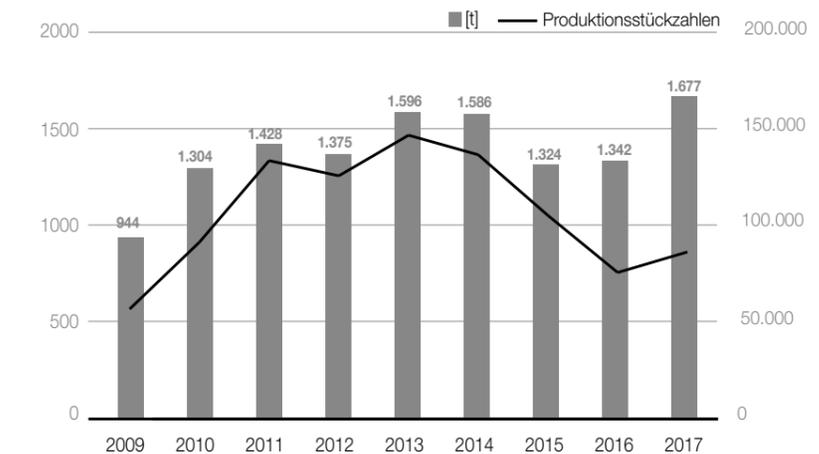


Die Abfallmengen sind im Jahr 2017 aufgrund von Stückzahlsteigerungen und Produktanläufen gestiegen. Die Abfallmengen aus Bautätigkeiten sind in dieser Statistik nicht erfasst.

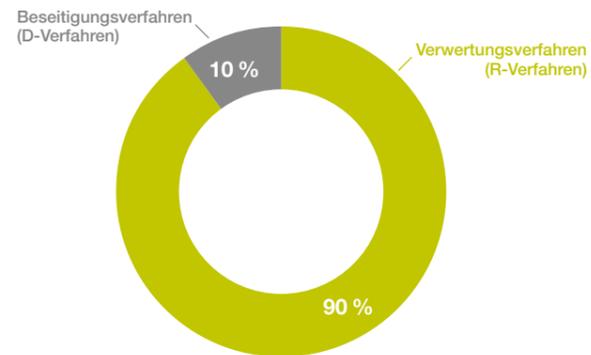
Abfallmengen – Nicht gefährlicher Abfall



Abfallmengen – Gefährlicher Abfall



**Anteil der Verwertungs- und Beseitigungsverfahren 2017**



Im Jahr 2017 konnte der Anteil des Abfalls, der durch Verwertungsverfahren entsorgt wird, aufgrund von Verbesserungsmaßnahmen auf ca. 90 % erhöht werden. Die Abfallmengen aus Bautätigkeiten sind in dieser Statistik nicht erfasst.



**ABFALLAUFKOMMEN – ERBRACHT LEISTUNGEN 2017**

- Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern in der Business Unit G (Business Unit G)
- Reduktion der Kosten für die Abfallentsorgung in der Halle 12 um ca. 5 % (Business Unit G)
- Reduktion des Abfallaufkommens von Umlaufteilen (Business Unit H)
- Logistikspezifische Analyse zur Definition von konkreten Einsparungspotentialen in der Abfallwirtschaft der Business Unit J (Business Unit J)
- Reduktion des Verpackungseinsatzes im Bereich Aerospace Puchstraße (Aerospace)



Projekt „Zero Waste“:

## *RESTSTOFFE ALS WERTSTOFFE – NICHTS IST WERTLOS*

Magna Steyr Graz verfolgt das Ziel, langfristig 100 % der anfallenden Reststoffe im Kreislauf zu führen. „Zero Waste“ steht für die Nutzung von Reststoffen als Ressource, sowohl als Material- als auch als Energiequelle. Dieses Vorhaben ist nicht nur eine frühe Reaktion auf europäische Ziele (Abfallrahmenrichtlinie, Kreislaufwirtschaftspaket) oder globale Megatrends, sondern spiegelt auch unser Bekenntnis wider, ein Weltklasse-Produzent zu sein.



**„ALLE RESTSTOFFE, DIE NICHT VERMIEDEN  
WERDEN KÖNNEN, WERDEN EINEM UMWELT-  
GERECHTEN BEHANDLUNGSVERFAHREN  
ZUGEFÜHRT. DER GROSSTEIL DER ABFÄL-  
LE KANN AUFGRUND DES PROJEKTES  
„ZERO WASTE“ BEREITS EINEM VER-  
WERTUNGSVERFAHREN ÜBERGEBEN  
WERDEN, UM EINE MÖGLICHST  
EFFIZIENTE UND UMWELTSCHONENDE  
ENTSORGUNG SICHERZUSTELLEN.“**



*Sebastian Freiberger, Abfallbeauftragter*

Die EU-Abfallrahmenrichtlinie sieht eine 5-stufige Hierarchie für den Umgang mit Abfällen vor. Demzufolge stehen an der Spitze die Vermeidung und die Wiederverwendung, gefolgt von Recycling und sonstiger Verwertung wie z. B. thermischer Nutzung. Die Beseitigung auf einer Deponie oder Verbrennung werden als letztmögliche Lösung gesehen, welche es zu vermeiden gilt. Neben wirtschaftlichen und sozialen Komponenten (z. B. Ressourcenverknappung, Importabhängigkeit, Wertschöpfung) stellt der effiziente Umgang mit Reststoffen bzw. der betriebliche Umweltschutz ein zentrales Thema für Magna Steyr Graz dar.

Seit dem Start des Projektes „Zero Waste“ konnten durch organisatorische und technische Maßnahmen eine Vielzahl der anfallenden Reststoffe aus D-Verfahren (Beseitigung) herausgelöst und in R-Verfahren (Verwertung) integriert werden. Beispiele für bereits erfolgreich herausgelöste Stoffe sind unter anderem lösemittelhaltige Poliertücher, Ölabscheiderinhalte, Bohr- & Schleifemulsionen, Kitt- & Spachtelabfälle sowie lackverschmutzte Betriebsmittel. Im Jahr 2017 konnte dadurch bereits eine Recyclingquote von 90 % erreicht werden – die erfolgreiche Umsetzung dieser einzelnen Verbesserungsmaßnahmen ist Ansporn, weitere Schritte in Richtung einer vollständigen Kreislaufführung zu setzen.

*SOZIALES*





SPECIAL OLYMPICS  
**WORLD WINTER GAMES**  
**AUSTRIA 2017**

Graz | Schladming | Ramsau | Styria

*Heartbeat for the world*

Ein Beitrag für Menschen, die es nicht immer leicht im Leben haben

# GELEBTE CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

Magna Steyr steht für kompetente Fahrzeugentwicklung und -produktion. Aber auch fernab der rasanten Welt von Concept Cars, Sport-Boliden & Co gibt das Unternehmen Gas: Soziale Verantwortung hat bei Magna Steyr – und bei seinen Mitarbeitern – einen hohen Stellenwert und ist fixer Bestandteil der Unternehmenskultur. So werden jedes Jahr verschiedenste Corporate Social Responsibility-Projekte gefördert. Eines der großen Highlights 2017 waren die World Winter Games der Special Olympics. Unter dem Motto „Heartbeat for the world“ durfte Magna Steyr als Hauptsponsor bei der gefeierten Initialzündung für eine neue Kultur der Begegnung, geprägt durch Offenheit, Herzlichkeit und Gemeinschaft, dabei sein!

Von 14. bis 25. März 2017 ging ein soziales Herzbeben durch die ganze Steiermark: Rund 10.000 Zuschauer bejubelten jeden Tag die tollen Leistungen bei den World Winter Games der Special Olympics. 2.600 Athleten aus 107 Nationen kämpften im freundlichen Wettbewerb um Medaillen, die in rund 1.000 Siegerehrungen verliehen wurden. Und Magna Steyr war mitdrin. Als Hauptsponsor förderte das Unternehmen die Veranstaltung sowohl mit klassischem Sponsoring als auch mit Geschenken für die rund 3.000 freiwilligen Helfer. Die Entscheidung, Special Olympics und damit die weltweit größte Sportbewegung mental behinderter Menschen zu unterstützen, war nicht allzu schwierig: Die World Winter Games sind mehr als ein sportliches Großereignis. Der „Herzschlag für die Welt“ soll ein Impuls für die Inklusion von Menschen mit intellektueller Beeinträchtigung

sein und Athleten, Trainer, Familienmitglieder und Fans im Sport vereinen.

Magna Steyr unterstützt im Großen, aber auch im Kleinen. Dem regionalen Leitbetrieb liegen lokale Anliegen ebenfalls am Herzen und so macht er sich für Organisationen und Projekte in jenen Gemeinden stark, in denen seine Mitarbeiter leben und arbeiten. Dieses regionale Engagement umfasst Spenden, Sponsorings und Zuschüsse für Veranstaltungen, Kultur-, Sport- und Sozialprojekte sowie für diverse Bildungseinrichtungen und Maturabälle. Großer Beliebtheit erfreut sich auch das Projekt mit alpha nova am Standort Graz, das seit 2004 erfolgreich bei der beruflichen Integration von Menschen mit Behinderung hilft. Ebenso wie die Zusammenarbeit mit der Lebenshilfe Graz, im Rahmen derer seit 2016 Personen, die

„MAGNA STEYR IST STOLZ DARAUF, GEMEINSAM MIT SEINEN MITARBEITERN ETWAS FÜR DIE GESELLSCHAFT BEWIRKEN ZU KÖNNEN. AM SCHÖNSTEN IST JEDOCH DIE FREUDE ALL JENER, DENEN DURCH DIESE GELEBTE CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY GEHOLFEN WERDEN KANN: DEM STRAHLENDEN SPECIAL-OLYMPICS-SIEGER GENAU SO WIE EINEM MENSCHEN MIT BEHINDERUNG ODER DER SCHICKSALSGEBEUTELTEN FAMILIE.“



Ana Topolic-Kriechbaum,  
Global Director Marketing Communications

kognitiv beeinträchtigt sind, bei Magna Steyr voll integriert und speziell betreut im Bereich Ersatzteilverpackung arbeiten.

Um auch Mitgliedern der Magna Steyr-Familie in Notsituationen rasch und unbürokratisch zu helfen, wurde der Magna Steyr-Sozialfond ins Leben gerufen. Mitarbeiter in einer persönlichen Notlage wie beispielsweise durch schwere Erkrankung oder Naturereignisse erhalten aus diesem finanzielle Unterstützung.

Die gelebte soziale Verantwortung von Magna Steyr ist aber nicht nur ein Anliegen des Unternehmens selbst. Auch die Mitarbeiter werden selbst aktiv und rufen individuelle Projekte

ins Leben bzw. unterstützen diese mit vollem Commitment. So verkaufte das Magna Steyr Design-House in der Vergangenheit beispielsweise Bilder für den guten Zweck, andere Teams sammelten fleißig Sachspenden für Flüchtlinge, Opfer von Wetterkatastrophen etc. Und die G-Klasse-Produktion engagierte sich außerdem bereits in mehreren regionalen Sozialprojekten, sowohl finanziell als auch ganz selbstlos mit ihrer eigenen Freizeit.



Im Mittelpunkt steht der Mensch

## HEALTH & SAFETY

Als verantwortungsvoller Arbeitgeber sieht sich Magna Steyr verpflichtet, für unsere Mitarbeiter eine gesunde und sichere Arbeitsumgebung bereitzustellen, die Gesundheit unserer Mitarbeiter zu fördern und sie mit bedarfsorientierten Programmen zu unterstützen.

In diesem Sinne setzte Magna Steyr Graz auch 2017 wieder mit unterschiedlichen Health- & Safety-Aktionen ein Zeichen: Highlights waren die erste Health & Safety Week, die „MSG Safety Awards“ und die Initiative „Sicheres Arbeiten startet im Kopf“.



## EINE GANZE WOCHE IM ZEICHEN VON GESUNDHEIT & ARBEITSSICHERHEIT

Die erste Health & Safety Week am Standort Graz ging mit der Abschlussveranstaltung am 24. November 2017 im Beisein des Vorstands und der Bereichsvertreter erfolgreich zu Ende. Im Laufe einer Woche hatten die Mitarbeiter in allen Schichten die Gelegenheit, direkt vor Ort in ihren Bereichen aktiv die Themen Gesundheit und Arbeitssicherheit zu erleben.

Das Interesse bei den Mitarbeitern für das vielseitige Angebot war entsprechend groß. An den Ständen der Gesundheits- und Arbeitssicherheitsexperten herrschte rund um die Uhr großer Andrang: Es wurden gesunde Snacks

verkostet, Vitalparameter erhoben, individuelle Kraftmessungen und Cardio-Checks durchgeführt und persönliche Schutzausrüstungen getestet. Darüber hinaus erhielten die Mitarbeiter Tipps und Know-how aus erster Hand durch die anwesenden Ernährungs- und Sportwissenschaftler, Physiotherapeuten, Sicherheitsfachkräfte und Ärzte. Des Weiteren konnte man sich bei der Steiermärkischen Gebietskrankenkasse zum Thema „Vorsorgeuntersuchung vor Ort bei Magna Steyr“ beraten lassen. „Eine gelungene Veranstaltung. Super, das mal alles ausprobieren zu können. Sogar in der Nachtschicht. Top!“, zeigte sich ein Mitarbeiter begeistert.



## VERLEIHUNG „MSG SAFETY AWARD“ 2017

Im Rahmen der Abschlussveranstaltung der Health & Safety Week wurden zum zweiten Mal die „MSG Safety Awards“ am Standort Graz von Karl Stracke, President Fahrzeugtechnik & Engineering, Dr. Wolfgang Zitz, Vice President Complete Vehicle Manufacturing, und Hansjörg Tutner, Global Director Human Resources, verliehen.

Die Awards, die in Form eines Wanderpokals übergeben werden, zeichnen diejenigen Bereiche oder Arbeitsgruppen von Magna Steyr aus, die in Bezug auf Arbeitssicherheit besondere Aktivitäten setzen und außerordent-

liche Leistungen erbringen. Auf Initiative des Arbeitssicherheitsteams am Standort Graz wurden in Zusammenarbeit mit Dr. Wolfgang Zitz die Bewertungskriterien für die Auszeichnung erarbeitet. Erweiternd zum Vorjahr wurden 2017 auch Arbeitsgruppen, deren Beiträge sichere und gesunde Arbeitsbedingungen fördern, mit in die Bewertungen aufgenommen.

In diesem Jahr freute sich Helmut Wagner stellvertretend für die Business Unit H über die Auszeichnung. Jürgen Heidenbauer nahm den Award für die interdisziplinäre Arbeitsgruppe zum Thema High Voltage entgegen.

mylife @ Magna Steyr

# FESTE & VERANSTALTUNGEN 2017

Magna Steyr-Mitarbeiter erbringen tagtäglich großartige Leistungen für das Unternehmen. Um ihnen im Gegenzug eine ausgewogene Work-Life-Balance zu ermöglichen, wurde das „mylife @ Magna Steyr“-Programm ins Leben gerufen. Dieses ganzheitliche Konzept bündelt verschiedenste Mitarbeiter-Aktivitäten und schafft einen spürbaren Mehrwert – sowohl im Job als auch in der Freizeit. 2017 wurden im Rahmen von mylife wieder einige Veranstaltungen durchgeführt, Feste gefeiert und sportliche Herausforderungen gemeistert. Jede einzelne Aktion stand auch im Zeichen von Teamgeist, Gemeinschaftssinn und harmonischem Miteinander. Eben alles, was jeden Einzelnen und den Zusammenhalt aller bei Magna Steyr stärkt!

## JUBILARFEIER 2017: DREIMAL HOCH AUF UNSERE JUBILARE

**87 Jubilare mit gemeinsam knapp 2.550 Dienstjahren wurden geehrt**

Am 22. Juni 2017 wurden die Magna Steyr-Jubilare des Jahres 2017 mit 25, 35 oder 45 Dienstjahren im Rahmen der Jubilarfeste im Festsaal der Raiffeisenlandesbank in Raaba geehrt. Insgesamt galt es, 87 Jubilare mit knapp 2.550 Dienstjahren an Erfahrung zu feiern, die allesamt seit Jahrzehnten

einen wertvollen Beitrag zum Unternehmenserfolg von Magna Steyr leisten. Im festlichen Rahmen mit angenehmer Livemusik und einer unterhaltsamen Moderation, begleitet von Bildern, Videos und Anekdoten der Jubilare, verbrachten die Ehrengäste einen erinnerungswürdigen gemeinsamen Abend.

## BUSINESS UNIT G VERANSTALTET SOMMERFEST

**300.000 gefertigte Legenden sind ein Grund zum Feiern!**

Das besondere Jubiläum von 300.000 gefertigten G-Klassen nahm die Magna Steyr Business Unit G zum Anlass, Ende Juni ein gemeinsames Sommerfest zu feiern. Rund 1.100 Mitarbeiter folgten der Einladung und nahmen

am Event teil. Neben Fahrerlebnissen mit einer Mercedes-Benz G-Klasse oder einem 4x4<sup>2</sup> im Offroad-Gelände war die Legendenehrung ein besonderes Highlight: 43 Mitarbeiter des G-Klasse-Teams sind bereits seit Beginn der Fertigung am Standort Graz tätig und tragen mit ihrer großen Erfahrung wesentlich dazu bei, dass die gefertigten Fahrzeuge die hohen Kundenanforderungen erfüllen.



## MAGNA STEYR JAHRESFEIER 2017

**Miteinander das vergangene Jahr verabschieden**

Aufgrund des großen Zuspruchs nach den ersten beiden gemeinsamen Jahresfeiern aller österreichischen Magna Steyr-Standorte in den Jahren 2013 und 2015 sowie der vielen positiven Rückmeldungen wurde 2017 erneut gemeinsam gefeiert. Unglaubliche 7.000 Gäste

der Magna Steyr-Standorte in Graz, Sinabelkirchen, Weiz und Maribor-Hoče folgten der Einladung und verbrachten am 2. Dezember 2017 in der Grazer Stadthalle einen schönen, stimmungsvollen Abend mit einer unterhaltsamen Eröffnungsshow, abwechslungsreichen Programmpunkten und zahlreichen musikalischen Liveacts.

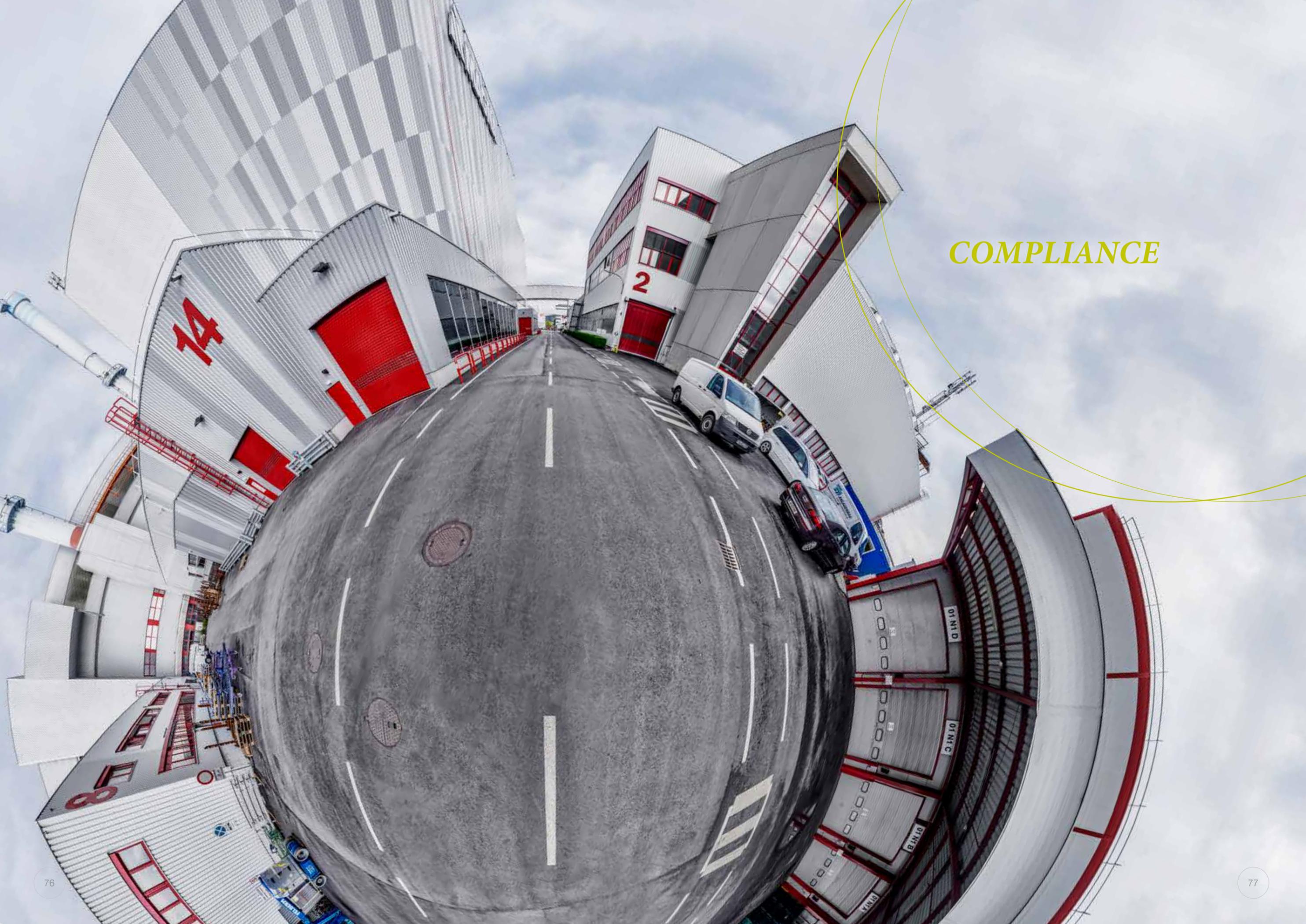
## WINTERACTION & SOMMERSPASS MIT MAGNA STEYR AKTIV

**Abwechslungsreiches Programm für Gipfelstürmer, Wanderer & Kletterer**

Im Sommer nutzte Magna Steyr Aktiv die vielen Sonnenstunden und lud zu einem umfassenden und abwechslungsreichen Outdoor-Programm mit einem erfahrenen Bergführer ein. Die dabei angebotenen Touren zeichneten sich durch unterschiedliche Schwierigkeitsgrade aus. Von Wandertouren für Anfänger und Fortgeschrittene über Klettersteige verschiedener Level bis hin zu diversen anderen sportlichen Aktivitäten konnten Bewegungsfreudige aller Altersklassen und jedes Könnens ihre persönliche Herausforderung meistern.

Auch wenn es draußen kälter wird, geht Magna Steyr Aktiv keineswegs in den Winterschlaf! Ganz im Gegenteil: So hatten Magna Steyr-Mitarbeiter im vierten Quartal 2017 die Möglichkeit, die verschneite Natur gemeinsam mit einem Bergführer zu erkunden. Dabei standen Wandertouren für Anfänger und Fortgeschrittene, Schneeschuhwanderungen und geführte Schitouren mit unterschiedlichen Schwierigkeitsgraden sowie diverse weitere Outdoor-Erlebnisse auf dem abwechslungsreichen Programm.





**COMPLIANCE**



Anrainerweihnachtsfeier 2017

# AKTIVE KOMMUNIKATION ALS SCHLÜSSEL FÜR EINE GUTE NACHBARSCHAFT

Für Magna Steyr Graz ist die aktive Kommunikation mit den Anrainern und der Gesellschaft ein besonderes Anliegen. Aus diesem Grund hat Magna Steyr Graz auch im vergangenen Jahr sämtliche Anrainer des Standortes zu einer Weihnachtsfeier eingeladen. Anlässlich der Erweiterungen des Betriebsgeländes um die neu erbaute Halle 71 erging die Einladung heuer erstmals auch an Anrainer in diesem Bereich.

Mit rund 140 Teilnehmern wurde im Dezember 2017 eine Höchstanzahl an Anrainern, die der Einladung zur Weihnachtsfeier gefolgt sind, verzeichnet. Dr. Wolfgang Zitz, Vice President Complete Vehicle Manufacturing, stellte das Unternehmen Magna Steyr vor und informierte die Gäste im Rahmen dieser Veranstaltung über das aktuelle und zukünftige Werksgeschehen. Roman Pöltner, Director Facility Management, berichtete über die Bautätigkeiten im und rund um das Werk – allen voran über die neue Werkseinfahrt Liebenauer Hauptstraße, die kurz zuvor eröffnet worden war.

Veranstaltungen wie die Anrainerweihnachtsfeier werden für eine aktive Kommunikation mit Anrainern genutzt und es werden etwaige Anliegen seitens der Nachbarschaft aufgenommen. Zur Verbesserung des Dialoges mit den Anrainern wurde zudem eine neue E-Mail-Adresse ([nachbarschaft.magnasteyr@magna.com](mailto:nachbarschaft.magnasteyr@magna.com)) eingerichtet – diese zusätzliche Möglichkeit der Kontaktaufnahme wurde im Rahmen der Weihnachtsfeier ebenfalls präsentiert.



GERHARD JARITZ, GEFAHRGUTBEAUFTRAGTER

Eine Schlüsselfunktion für die sichere und ordnungsgemäße Abwicklung von Gefahrguttransporten

## DER GEFAHRGUT- BEAUFTRAGTE

Bestimmte Stoffe oder Gegenstände werden als gefährliche Güter bezeichnet, da sie wegen ihrer Eigenschaften beim Transport eine Gefahr für das Leben, die Gesundheit oder die Umwelt darstellen. Zusammen mit österreichischen Rechtsvorschriften garantieren umfangreiche zwischenstaatliche Übereinkommen die sichere Abwicklung dieser Beförderungen. Bei Magna Steyr Graz trägt dazu auch der Gefahrgutbeauftragte bzw. Sicherheitsberater wesentlich bei.

Beauftragte im Betrieb sind meist innerbetriebliche Organe, die für das Unternehmen bei eigenverantwortlichen Überwachungsaufgaben mitwirken. Eine dieser Funktionen bei Magna Steyr Graz ist der Sicherheitsberater, der auch als Gefahrgutbeauftragter bekannt ist. Zu seinen Aufgaben gehören insbesondere die Überwachung der Einhaltung der Vorschriften für die Beförderung gefährlicher Güter, die Beratung des Unternehmens bei Tätigkeiten im Zusammenhang mit der Beförderung gefährlicher Güter und die Schulung der Arbeitnehmer des Unternehmens. Es wurde eine gesetzliche Mengenschwelle definiert, ab der ein Gefahrgutbeauftragter gemäß Gefahrgutbeförderungsgesetz § 11 zu ernennen und dem Bundesministerium für Verkehr, Innovation und Technologie (BMVIT) zu melden ist.

Im Gegensatz zu Privatpersonen oder Handwerkern sind Unternehmen, die Transporte be-

auftragen, Waren verpacken und zum Transport anbieten, verpflichtet, diese nach den Gefahrgutvorschriften zu behandeln. Privatpersonen oder Handwerker wissen um das zu befördernde Gut, da sie es selbst beschaffen, verladen und transportieren. Die Transportkette in Unternehmen ist jedoch wesentlich komplexer. Damit jeder Beteiligte denselben Wissensstand und somit Schutz genießt, ist eine gefahrgutmäßige Dokumentation, Verpackung, Kennzeichnung und Markierung notwendig.

Klassische Gefahrgüter in der Automobilbranche sind lösemittelbasierte Lacke und Lackzubehörstoffe wie Härter und Verdüner. Fahrzeugbauteile wie Gasdruckstoßdämpfer, Airbags, Gurtstraffer, Windowbags, Fußgängerschutz-Auslöser und die klassische Starterbatterie unterliegen neben vielen weiteren Produkten und Stoffen ebenfalls dem Gefahrgutbeförderungsgesetz.



Mit der Elektrifizierung von Fahrzeugen und der Verwendung von Hochleistungsbatterien in elektronischen Geräten ist die Lithium-Batterie-Technik in den Fokus des Gefahrguttransportes gerückt. Zu Beginn waren die einschlägigen Gefahrgutvorschriften noch nicht darauf ausgelegt, zwischenzeitlich gibt es jedoch auch dazu für alle Verkehrsträger klare und mitunter sehr restriktive, international gültige und rechtlich verbindliche Vorgaben.

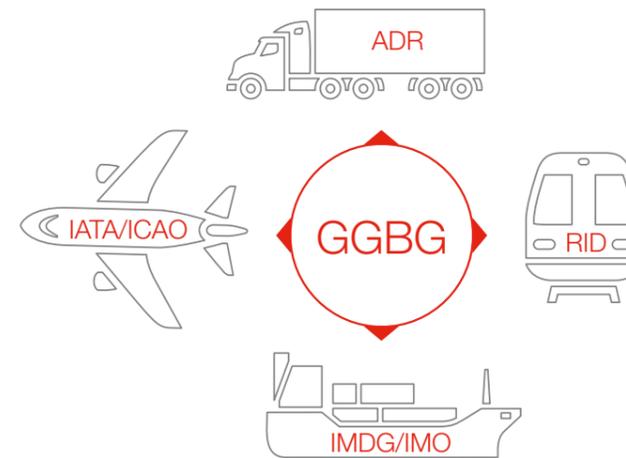
Eine Herausforderung im Unternehmen ist es, alle gefahrgutrelevanten Lieferungen zu erkennen. Bei großen Bauteilen wie z. B. Batterien für Elektrofahrzeuge, die in großen Mengen geliefert werden, ist dies nicht zu übersehen. Kritischer sind hingegen einmalige Lieferungen von speziellen Materialien wie z. B. Spraydosens mit Bremsenreiniger, Klebstoffe oder Schmiermittel

sowie Laptops, Akku-Schrauber oder Starthilfegeräte, in denen sich Lithium-Ionen-Akkus befinden könnten. Gerade in der Luftfracht sind bereits sehr geringe Mengen an Gefahrgütern deklarationspflichtig und können im Falle einer Missachtung drakonische Strafen nach sich ziehen. Daher gilt es, sich vor jeder Beauftragung oder Abwicklung eines Transportes die Frage zu stellen, ob auch alle Gefahrgüter deklariert wurden. Am Standort Graz werden im Jahr rund 1.600 Gefahrgutsendungen, die im Verantwortungsbereich des Unternehmens liegen, bearbeitet.

Das Gefahrgutbeförderungsgesetz (GGBG) regelt die Beförderung gefährlicher Güter in Österreich. International gelten, abhängig vom Transportmittel, die folgenden Übereinkommen:

- ADR:** Gefahrgutvorschriften für den Straßen-transport
- RID:** Gefahrgutvorschriften für die Eisenbahn-beförderung
- IMDG/IMO:** Gefahrgutvorschriften für die Hochseeschifffahrt

- ATA/ICAO:** Gefahrgutvorschriften für den Lufttransport
- GGBG:** Gefahrgutbeförderungsgesetz



Regelungen für den Gefahrguttransport

# *ANHANG*

# UMWELTLEISTUNGEN 2017

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
<b>Materialverbrauch</b>				
1	Reduktion der im Stapler-Batterie-Pool eingesetzten Batterien um 10 %	Effiziente Ladung und effizienter Einsatz der Batterien mithilfe eines systemunterstützten Batterielademanagements	100	Supply Chain Management
21	Reduktion des Umweltrisikos beim Manipulieren von Gefahrstoffen	Errichtung einer neuen Entladefläche im nördlichen Außenbereich der Halle 3 für das Lacklager in der Halle 14	100	Business Unit Painted Body
<b>Energieverbrauch</b>				
2	Reduktion der Energieverbräuche durch Warmwassergewinnung mittels Solaranlage in der Halle 84	Installation einer technologisch innovativen Solaranlage (Vakuümrohrenkollektoren)	100	Business Unit H
3	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 Druckluftzeugerzeugung), Demontage der Druckluftleitungen; Anmerkung: Umstellung auf Elektroantrieb ist erfolgt, weitere Maßnahmen sind 2018 geplant	30	Business Unit H
4	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 1 um ca. 24 %	Umbau der Lüftungsanlage zur Nutzung der Abluft für die Wärmerückgewinnung	39	Business Unit J
5	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 2 um ca. 3 %	Isolierung der Fassade zur Absenkung des Wärmeverlustes durch die Gebäudehülle	110	Business Unit J
6	Reduktion des Erdgasverbrauches in den Trocknern der Füllerlackschicht um ca. 5 %	Installation einer dynamischen Volumenstromabsenkung in den Trocknern	100	Business Unit Painted Body
7	Reduktion des Erdgasverbrauches in den Trocknern der KTL (Kathodische Tauchlackierung)-Schicht um ca. 5 %	Installation einer dynamischen Volumenstromabsenkung in den Trocknern	100	Business Unit Painted Body
9	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in den Hallen 10 und 13 um ca. 5 %	Temperaturabsenkung während der Heizperiode um 2 Kelvin	343	Engineering Center Austria
10	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 20 um ca. 22 %	Wiederinbetriebnahme des Zeitschaltprogramms zur Reduktion der Betriebszeiten der Lüftungsanlage	271	Facility Management
11	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 3 um ca. 8 %	Vernetzung der Wärmeversorgungsanlagen für eine bedarfsorientierte Wärmeversorgung	63	Facility Management

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
12	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 82 um ca. 17 %	Umstellung der Abluftventilatoren von Handbetrieb auf automatischen Betrieb	82	Facility Management
13	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 82 um ca. 5 %	Umstellung der Abluftventilatoren von Handbetrieb auf automatischen Betrieb	53	Facility Management
14	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 22 um ca. 5 %	Wiederinstandsetzung der freien Rückkühlung	17	Facility Management
25	Reduktion des Energieverbrauches für die Klimatisierung des Reinraumes im Bereich Aerospace Puchstraße	Thermische Isolation der Be- und Entlüftungskanäle für die Reinraumklimatisierung sowie Installation einer Steuereinheit zur Regulierung der Luftführung	100	Aerospace
<b>Luftemissionen</b>				
15	Einsatz eines elektrisch betriebenen LKWs in der internen Logistik und damit verbundene CO <sub>2</sub> -Einsparung	Anschaffung eines elektrisch betriebenen LKWs	100	Supply Chain Management
<b>Abfallaufkommen</b>				
16	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern in der Business Unit G	Schulung von 49 Meistern bzw. Teamleadern hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung	100	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	100	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; Anmerkung: Überprüfung der Sammelbehälter ist erfolgt, weitere Maßnahmen sind 2018 geplant (Weiterführung als Umweltziel 2018)	20	Business Unit H
19	Reduktion des Abfallaufkommens von Umlaufteilen	Prüfung der Rückführung von Umlaufteilen, die dem Transportschutz, der Transportsicherung etc. dienen, an Lieferanten für das neue Produkt, Aufstellen von Sammelstationen	100	Business Unit H

# UMWELTPROGRAMM 2018

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
20	Logistikspezifische Analyse zur Definition von konkreten Einsparungspotentialen in der Abfallwirtschaft der Business Unit J	Detaillierte Spezifikation der Planungsdaten für Abfallaufkommen und Abfallwirtschaftskosten	100	Business Unit J
24	Reduktion des Verpackungseinsatzes im Bereich Aerospace Puchstraße	Einsatz von Mehrweggebinden für den Transport von Rohrleitungen an Magna Steyr Fuel Systems	100	Aerospace
<b>Produktentwicklung</b>				
8	Steigerung der Kenntnis bei 16 Mitarbeitern hinsichtlich der Entwicklung energieeffizienter Fahrzeuge	Durchführung von Schulungen zum Thema Energiemanagement	125	Engineering Center Austria
22	Reduktion der direkten und indirekten Umweltauswirkungen im Engineering Center Austria	Durchführung von 40 Umwelt- und Arbeitssicherheits-Rundgängen pro Jahr	100	Engineering Center Austria
23	Einführung eines Environmental-Key-Performance-Indicators (EPI) im Engineering Center Austria	Definition der Kennzahl und der Basis für die Berechnung, Implementierung in den Prozess Product Development sowie Schulung der Mitarbeiter zum Thema Eco-Design anhand eines E-Learning-Tools; Anmerkung: Kennzahl wurde definiert und eingeführt, Schulungen sind 2018 geplant (Weiterführung als Umweltziel 2018)	60	Engineering Center Austria

Die Umweltleistungen 2016 sind im aktualisierten Performance Report mit integrierter Umwelterklärung 2017 abgebildet.

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS- TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
<b>Materialverbrauch</b>				
1	Reduktion des Materialeinsatzes für die Bodenversiegelung in der Halle 82	Prüfung der zusätzlichen Bodenversiegelung von Fahrwegen auf Reduktionsmöglichkeiten im Zuge der halbjährlichen Bodengrundreinigung. Vergleichsanalyse des Fahrweges mit bzw. ohne zusätzlicher Versiegelung und Ableitung von Regeln für die Bodenreinigungstätigkeiten	Jun. 2018	Business Unit H
<b>Energieverbrauch</b>				
2	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 2 um ca. 7 %	Vernetzung der Wärmeversorgungsanlagen	Okt. 2018	Facility Management
3	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 10 um ca. 5 %	Erneuerung der Wärmeversorgungsanlage	Okt. 2018	Facility Management
4	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 22 um ca. 3 %	Nutzung der Umgebungstemperatur zur Kühlung („Free cooling“)	Feb. 2018	Facility Management
5	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches mittels Photovoltaikanlage in der Halle 57	Installation einer Photovoltaikanlage	Mär. 2018	Facility Management
6	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches durch Optimierungen in der Anlagentechnik und Hallenbeleuchtung in der Halle 82	Analyse der Anlagentechnik hinsichtlich eines optimierten Standby-Modus sowie der Lichtsteuerung für Wartungstätigkeiten in produktionsfreien Zeiten	Okt. 2018	Business Unit H
7	Reduktion der Energieverbräuche für die Druckluftherzeugung durch die Vermeidung von Verlusten in der Druckluftinfrastruktur	Überprüfung der Druckluftinfrastruktur hinsichtlich Leckagen	Okt. 2018	Business Unit H
8	Reduktion der Energieverbräuche für die Druckluftherzeugung durch die Vermeidung von Verlusten an der Prozessdruckluft in der Halle 82	Überprüfung der Druckluftverbraucher hinsichtlich Leckagen	Okt. 2018	Business Unit H
9	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches bei den Wärmelampen in der Halle 12 um ca. 48 %	Abschaltung der Wärmelampen in den produktionsfreien Zeiten mittels Zeitschaltuhren	Jun. 2018	Business Unit G
10	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches von nicht notwendigen Verbrauchern (Bildschirme, Fernseher etc.) während der betriebsfreien Zeit in der Halle 12	Kosten-Nutzen-Analyse der Installation einer Ringleitung für die Energiebereitstellung pro Linienabschnitt	Okt. 2018	Business Unit G

<b>NR.</b>	<b>ZIEL</b>	<b>MASSNAHME</b>	<b>UMSETZUNGS- TERMIN</b>	<b>VERANTWORTLICHER BEREICH</b>
11	Reduktion des Erdgasverbrauches in der Decklacklinie 3 um ca. 2 % sowie Verringerung der Geruchsemission	Austausch des Adsorptionsmaterials (Zeolith) beim Adsorptionsrad	Mär. 2018	Business Unit Painted Body
12	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Zuluftanlage in der Kathodischen Tauchlackierung um ca. 20 %	Filterwechsel und damit verbundener Umstieg auf höherwertigere Filter mit geringerem Widerstand	Dez. 2018	Business Unit Painted Body
13	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Zuluftanlage in der Unterbodenschutzlinie um ca. 20 %	Filterwechsel und damit verbundener Umstieg auf höherwertigere Filter mit geringerem Widerstand	Dez. 2018	Business Unit Painted Body
14	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Beleuchtung der Produktionsräume im Bereich Aerospace Puchstraße	Umstellung der Beleuchtung von Neonröhren auf LED-Technologie	Jun. 2018	Aerospace
<b>Luftemissionen</b>				
15	Einsatz eines elektrisch betriebenen LKWs in der Logistik und damit verbundene CO <sub>2</sub> -Einsparung	Nutzung eines elektrisch betriebenen anstelle eines dieselbetriebenen LKWs	Feb. 2018	Supply Chain Management
<b>Abfallaufkommen</b>				
16	Steigerung der Trenndisziplin von Mitarbeitern und Fremdfirmen	Schulung von 20 Mitarbeitern in der Werksplanung und der zentralen Instandhaltung hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung	Aug. 2018	Facility Management
17	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern in der Business Unit H	Schulung aller Produktionsmitarbeiter hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung	Okt. 2018	Business Unit H
18	Reduktion von Fahrten mit halbleeren Behältern in der Abfalllogistik der Business Unit H	Optimierung des Tourenplanes auf Basis der Überprüfung (Art und Anzahl) der Sammelbehälter	Aug. 2018	Business Unit H
19	Reduktion der Lackschlammmenge um ca. 5 % und damit verbundene Erhöhung der Recyclingquote	Implementierung von Pressen und Presscontainern bei den Lackschlammstationen zur Erhöhung des Flüssigkeitsaustrages	Dez. 2018	Business Unit Painted Body
20	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern der Aerospace Puchstraße	Schulung von 30 Mitarbeitern hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung und Ressourcenschonung	Apr. 2018	Aerospace

<b>NR.</b>	<b>ZIEL</b>	<b>MASSNAHME</b>	<b>UMSETZUNGS- TERMIN</b>	<b>VERANTWORTLICHER BEREICH</b>
<b>Transport</b>				
21	Optimierung der Steuerung der LKW-Leerguttransporte und damit verbundene CO <sub>2</sub> -Einsparung aufgrund des verringerten Treibstoffverbrauches beim Transportdienstleister	Steuerung von LKW-Leerguttransporten anhand des Systems „iTrace“ sowie Erstellung der Transportbegleiddokumente direkt an der Beladestelle	Mär. 2018	Supply Chain Management
<b>Mitarbeitermobilität</b>				
22	Implementierung eines Konzeptes zur Elektromobilität für Dienstfahrten zu den Außenstandorten und damit verbundene CO <sub>2</sub> -Einsparung	Bereitstellung von 8 Elektrofahrzeugen der Marke BMW i3 samt Ladeinfrastruktur am Werksgelände in Zusammenarbeit mit der Energie Steiermark	Mär. 2018	Facility Management
23	Analyse des Mobilitätsverhaltens der Mitarbeiter für den Weg zur Arbeit („Modal Split“) als Basis für mögliche Folgeaktivitäten zur Forcierung umweltfreundlicher Mitarbeitermobilität	Erstellung eines Fragebogens zur Befragung der Mitarbeiter, Analyse der erhobenen Daten und Evaluierung möglicher Maßnahmen	Sep. 2018	Human Resources
24	Erweiterung des individuellen Linierverkehrs für Mitarbeiter und damit verbundene CO <sub>2</sub> -Einsparung, Reduktion des Lärm- und Stauaufkommens bei Schichtwechsel sowie Entschärfung der Parkplatzsituation	Einführung von drei Direktbuslinien aus den Bezirken Deutschlandsberg, Leibnitz und Hartberg-Fürstenfeld zum Werk Thondorf und retour	Mär. 2018	Human Resources
<b>Produktentwicklung</b>				
25	Entwicklung eines E-Learning-Tools sowie Steigerung der Kompetenz bei 500 Mitarbeitern des Engineering Center Austria hinsichtlich Eco-Design in der umweltgerechten Produktentwicklung	Durchführung von Schulungen mittels eines E-Learning-Tools zum Thema Eco-Design	Dez. 2018	Engineering Center Austria

# ARBEITSSCHUTZ- LEISTUNGEN 2017

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
1	Aktualisierung der Übersicht von Arbeitsplätzen für begünstigte Mitarbeiter	Laufende Layoutaktualisierung je Produktionsbereich in Abstimmung mit Betriebsarzt und Personalwesen	50	Business Unit Painted Body
2	Ausstattung der Mitarbeiter mit einer neuen Arbeitsbekleidung/persönlichen Schutzausrüstung am Stand der Technik	Versorgung betroffener Bereiche mit adäquater Arbeitsbekleidung	100	Business Unit Painted Body
3	Verringerung der Arbeitsunfälle durch Steigerung des Safety Mindsets	Durchsprache aller Unfälle und Sensibilisierung in den EHS-Meetings, Ausrollung des Themas „Big Five in der Arbeitssicherheit“ in den Gruppengesprächen sowie Sonderaktion des betrieblichen Vorschlagswesens zum Thema „Arbeitssicherheit und Ergonomie“	100	Business Unit Painted Body
4	Durchführung von Sicherheitschecks	Durchführung und Dokumentation von täglichen Sicherheitschecks zu Beginn jeder Schicht	100	Business Unit Painted Body
5	Evaluierung psychischer Belastungen am Arbeitsplatz im Bereich Rohbau	Durchführung der Evaluierung der Arbeitsplätze durch eine externe Psychologin gemeinsam mit Arbeitsmedizin, Personalwesen und Führungskräften im Produktionsbereich	100	Business Unit Painted Body
6	Sensibilisierung neuer Mitarbeiter hinsichtlich Arbeitssicherheit beim Arbeitsantritt	Außerordentliche Schulung aller neuen Mitarbeiter zum Thema Arbeitssicherheit und Unfallverhütung	100	Business Unit Painted Body
7	Mitarbeitersensibilisierung in Bezug auf Arbeitsunfälle und Verbesserung der Ergonomie am Arbeitsplatz	Durchführung einer Sonderaktion der Allgemeinen Unfallversicherungsanstalt (AUVA) gemeinsam mit der Arbeitsmedizin und der Sicherheitsfachkraft	100	Business Unit Painted Body
8	Reduktion von Kopfverletzungen durch Anstoßen	Durchführen einer Schwerpunktaktion in Kooperation mit der AUVA	100	Business Unit G
9	Optimierte Betreuung der Mitarbeiter zum Thema Arbeitssicherheit	Ernennung eines Health- & Safety-Officers	100	Business Unit G
10	Zielerreichung OSHA-Rate	Stabilisierung der OSHA-Rate im Anlaufjahr eines neuen Produktes durch gezielte Schwerpunktaktionen	75	Business Unit H
11	Sicherstellung der ausreichenden Qualifikation der Führungskräfte in der Montage der Business Unit H	Ausbildung von zusätzlichen Sicherheitsvertrauenspersonen in der Montage der Business Unit H (alle Zonenleiter werden zu Sicherheitsvertrauenspersonen ausgebildet)	100	Business Unit H

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
12	Ausstattung sämtlicher Anlagen nach Lockout-Tagout (LOTO)-Standard	Flächendeckende Umsetzung des LOTO-Standards gemeinsam mit der Anlagenplanung des Bereiches Center of Competence Complete Vehicle Manufacturing	60	Business Unit H
13	Verbesserte und sichere Führung der Mitarbeiterströme vom Parkplatz zu den Eingängen des Verwaltungsgebäudes X bzw. zu den Abgängen zur Umkleide	Erneuerung/Optimierung der Zugangswege/ Zebrastrifen, Markierung der Außenflächen im Bereich Business Unit H	100	Business Unit H
14	Einführung eines Schulungspakets „Arbeitssicherheit Business Unit H“ zur Stärkung des Bewusstseins der Mitarbeiter	Schulung aller Mitarbeiter im Onboarding-Prozess hinsichtlich neuer Rahmenbedingungen (Struktur Halle 82 neu, Anlauf neues Produkt etc.)	100	Business Unit H
15	Umsetzung von mehr als 50 Verbesserungsvorschlägen im Rahmen einer Sonderaktion des Betrieblichen Vorschlagswesens zum Thema Arbeitssicherheit	Durchführung der Sonderaktion nach Erreichen der Kammlinie des neuen Produktes	100	Business Unit H
16	Überprüfung der Markierungen und der Beschilderung der gesamten, neuen Hallenstruktur Halle 82 (sanierte Produktionsflächen und Fahrwege bzw. teilweise auch Altbestand)	Umsetzung auf Basis „Visuelles Management“ gemäß Vorgaben für das neue Produkt	100	Business Unit H
17	Bodengeneralsanierung in der Halle 82: Sanierte Produktionsflächen und Fahrwege, klare optische Abhebung der Fahrwege entsprechend den Erfordernissen für das neue Produkt	Stufenweise Umsetzung von Bodenbeschichtungen, Bodenanstich und Markierungen	90	Business Unit H
18	Markierung der Außenflächen Business Unit H	Erneuerung der Markierung der Außenflächen (Stellplätze, Geh- und Fahrwege Bereich Halle 82, Fußwege Bereich Verwaltungsgebäude X) im Zuge der Vorplatz-Neugestaltung	100	Business Unit H
19	Evaluierung psychischer Belastungen am Arbeitsplatz im Bereich Business Unit H	Durchführung der Evaluierung der Arbeitsplätze durch eine externe Psychologin gemeinsam mit Arbeitsmedizin, Personalwesen und Führungskräften im Produktionsbereich	40	Business Unit H

# ARBEITSSCHUTZ-PROGRAMM 2018

<b>NR.</b>	<b>ZIEL</b>	<b>MASSNAHME</b>	<b>ERFÜLLUNG IN %</b>	<b>VERANTWORTLICHER BEREICH</b>
20	Reduktion der Unfälle im Bereich Zentrale Instandhaltung	Evaluierung zusätzlicher Sicherheitshinweise bei allen Instandhaltungsaufträgen für die Mitarbeiter der Zentralen Instandhaltung	100	Facility Management
21	Standardisierung & Bewusstseinsbildung bzw. Verbesserung der Sensibilität in Bezug auf Arbeitsstoffe, persönliche Schutzausrüstung und Sicherheits- und Gesundheitsschutzdokumente in den Werkstätten, Rüststätten und Versuchsbereichen	Durchführung von 40 integrierten Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz-Begehungen	100	Engineering Center Austria
22	Einhaltung der OSHA-Zielvorgaben in der Lehrwerkstätte	Laufende Sicherheitsunterweisungen und Sensibilisierungen in Gruppengesprächen; Vor-Ort-Begehung mit Arbeitsmedizin, Sicherheitsfachkraft und Ausbildungsmeistern	100	Human Resources
23	Reduktion von Unfällen im ersten Lehrjahr	Sensibilisierung der Lehrlinge zum Thema Arbeitssicherheit/Unfallverhütung am ersten Arbeitstag	100	Human Resources
24	Lukrierung von Synergien zwischen Health & Safety	Zunehmende integrative Betrachtung von Health & Safety	100	Human Resources
25	Integration der neuen Normanforderungen in den Prozessen	Flächendeckende interne Audits im Hinblick auf die neuen Normanforderungen	95	Human Resources
26	Integration einer 3D-Fußgängererkennung im Bereich Materialwirtschaft	Ausrüstung von 10 Staplern mit einem 3D-Fußgängererkennungssystem	100	Supply Chain Management
27	Überprüfung und Optimierung aller Büroarbeitsplätze zum Thema Ergonomie	Durchführung von Arbeitsplatzbegehungen mit der Betriebsärztin, Sicherheitsfachkraft und Sicherheitsvertrauensperson	100	Quality Management
28	Qualifizierung der Mitarbeiter hinsichtlich des richtigen Umganges mit Airbags	Durchführung von Schulungen der Mitarbeiter hinsichtlich des richtigen Umganges mit Airbags	100	Quality Management
29	Qualifizierung aller Mitarbeiter, die mit der Hochvolt-Batterietechnik arbeiten	Organisation einer Ausbildung von Mitarbeitern für zukünftige Hochvolt-Batterieprojekte (Chemie, Strom etc.)	100	Quality Management
30	Vermeidung von Arbeitsunfällen bei neuen Mitarbeitern	Zusätzliche Unterweisung z .B. einen Monat nach Eintritt	100	Quality Management

<b>NR.</b>	<b>ZIEL</b>	<b>MASSNAHME</b>	<b>UMSETZUNGS- TERMIN</b>	<b>VERANTWORTLICHER BEREICH</b>
1	Ausstattung der Mitarbeiter aus den Karosseriebauten mit neuer, einheitlicher persönlicher Schutzausrüstung	Anprobe, Vermessung und Ausgabe der angepassten Arbeitskleidung in den Karosseriebauten	Sep. 2018	Business Unit Painted Body
2	Sensibilisierung der Mitarbeiter zu den Themen Arbeitsunfälle und Verbesserung der Ergonomie am Arbeitsplatz	Durchführung von EHS-Meetings, Evaluierungen, Gruppengesprächen und Sicherheitsbegehungen	Dez. 2018	Business Unit Painted Body
3	Reduktion von Verletzungen der Hände um 20 % (Vergleichsjahr 2017)	Abhaltung einer gezielten AUVA-Sonderaktion („Hände gut, alles gut“) gemeinsam mit Sicherheitsfachkraft und Arbeitsmedizin	Dez. 2018	Business Unit Painted Body
4	Reduktion der Unfälle in Bezug auf die Unfallursache „Unachtsamkeit“ um 20 % (Vergleichsjahr 2017)	Durchführung von Gruppengesprächen in der Produktion („Sicheres Arbeiten startet im Kopf“) als Initiative zur Vermeidung von Arbeitsunfällen	Dez. 2018	Business Unit Painted Body
5	Bewusstseinsbildung aller Mitarbeiter in der Business Unit G zum Thema Arbeitssicherheit	Sicherheitsschulung aller Mitarbeiter während der Anlaufphase Modellpflege G-Klasse	Sep. 2018	Business Unit G
6	Durchgängige Evaluierung der gesamten Arbeitsplätze in der Business Unit G	Sensibilisierung zu den Themen Arbeitsunfälle in der Business Unit und Verbesserung der Ergonomie, Sicherheit und Umwelt	Dez. 2018	Business Unit G
7	Ausstattung sämtlicher Anlagen nach Lockout-Tagout (LOTO)-Standard	Flächendeckende Umsetzung des LOTO-Standards gemeinsam mit der Anlagenplanung des Bereiches Center of Competence Complete Vehicle Manufacturing	Jän. 2018	Business Unit H
8	Implementierung einer Management-Evaluierung bezüglich physischer Arbeitsbelastung und Ergonomie	Durchführung einer Management-Evaluierung bezüglich physischer Arbeitsbelastung und Ergonomie, regelmäßige Darstellung der Ergonomie-Maßnahmen seitens Center of Competence Complete Vehicle Manufacturing	Sep. 2018	Business Unit H
9	Evaluierung psychischer Belastungen am Arbeitsplatz im Bereich Business Unit H	Durchführung der Evaluierung der Arbeitsplätze durch eine externe Psychologin gemeinsam mit Arbeitsmedizin, Personalwesen und Führungskräften im Produktionsbereich	Feb. 2018	Business Unit H
10	Dokumentierte Unterweisung von Lagermitarbeitern auf Basis der Ergebnisse einer Arbeitsplatzevaluierung	Durchführung einer gesamtheitlichen Arbeitsplatzevaluierung als Basis für eine einheitliche Sicherheitsunterweisung	Mär. 2018	Facility Management

<b>NR.</b>	<b>ZIEL</b>	<b>MASSNAHME</b>	<b>UMSETZUNGS- TERMIN</b>	<b>VERANTWORTLICHER BEREICH</b>
11	Implementierung von zeitunabhängigen Sicherheitsunterweisungen (derzeit einmal täglich zu fixen Zeiten)	Durchführung einer elektronischen Sicherheitsunterweisung mittels Terminals für Fremdfirmenmitarbeiter	Mär. 2018	Facility Management
12	Trennung der Fahrstraße und Gehwege mittels Bodenmarkierungen im Bereich der Halle 8	Installation von Bodenmarkierungen und mechanischen Trennungen von Gehwegen und Fahrstraße	Mär. 2018	Facility Management
13	Verbesserung der Sauberkeit und Ordnung sowie des Bewusstseins für persönliche Schutzausrüstung	Wöchentliche Rundgänge mit Schwerpunkt Werkstätten	Dez. 2018	Engineering Center Austria
14	Sensibilisierung der Führungskräfte hinsichtlich Arbeitssicherheit	Ausbildung drei weiterer Sicherheitsvertrauenspersonen	Dez. 2018	Engineering Center Austria
15	Verbesserung von mindestens 15 Arbeitsplätzen zum Thema Ergonomie	Durchführung des Ergonomieprogrammes	Dez. 2018	Engineering Center Austria
16	Bewusstseinsbildung in den Schwerpunktthemen Unfallprävention, Gesundheit am Arbeitsplatz, Brandschutz und Umweltschutz	Durchführung eines Lehrlingssicherheitstages mit dem Ziel der Reduktion der Bagatell-Unfälle für alle Lehrjahre	Jul. 2018	Human Resources
17	Einhaltung der OSHA-Zielvorgaben (Schwerpunkt Lehrwerkstätte)	Durchführung von Sicherheitsunterweisungen und Sensibilisierungen in Gruppengesprächen; Vor-Ort-Begehung mit Arbeitsmedizin, Sicherheitsfachkraft und Ausbildungsmeistern	Dez. 2018	Human Resources
18	Aktualisierung der Sicherheits- und Gesundheitsschutz (SIGS)-Datenbank bezüglich der Sicherheitsunterweisungen für den Bereich Materialwirtschaft	Evaluierung aller Sicherheitsunterweisungen in Bezug auf Vollständigkeit, inhaltliche Gültigkeit und Zuordnung	Dez. 2018	Supply Chain Management
19	Implementierung zusätzlicher Sicherheitsvertrauenspersonen und Ersthelfer	Aufstockung der Ersthelfer auf 11 und der Sicherheitsvertrauenspersonen auf 2 Personen	Dez. 2018	Information Management
20	Arbeitsplatztechnische Beratung aller Mitarbeiter und Durchführung von Änderungen bei Bedarf	Durchführung der Arbeitsplatzevaluierungen	Mai 2018	Information Management
21	Abschluss einer vollständigen Evaluierung aller Arbeitsplätze einschließlich Inline-Arbeitsplätze und Ergonomie der Büroarbeitsplätze	Arbeitsplatzbegehungen und Maßnahmendefinition mit der Betriebsärztin, Sicherheitsfachkraft, Betriebsrat und Sicherheitsvertrauensperson	Dez. 2018	Quality Management

<b>NR.</b>	<b>ZIEL</b>	<b>MASSNAHME</b>	<b>UMSETZUNGS- TERMIN</b>	<b>VERANTWORTLICHER BEREICH</b>
22	Abschluss der EuP1- und EuP2-Qualifizierung aller Mitarbeiter, die mit Hochvolt-Batterietechnik arbeiten	Ausbildung/Qualifizierung der Mitarbeiter der Hochvolt-Batterieprojekte	Dez. 2018	Quality Management
23	Abschluss der Qualifizierung aller Mitarbeiter, die mit Airbags arbeiten, in Spezialkursen und damit verbundene Verhinderung der Verletzungsgefahr beim Handieren mit Airbags	Schulung der Mitarbeiter hinsichtlich des korrekten Umganges mit Airbags	Dez. 2018	Quality Management
24	Evaluierung aller Büroarbeitsplätze im Obergeschoß der Halle 2 zum Thema Ergonomie	Durchführung des Ergonomieprogrammes	Dez. 2018	Center of Competence Complete Vehicle Manufacturing
25	Sensibilisierung der Führungskräfte hinsichtlich Arbeitssicherheit	Bereichsbegehung mit Führungskräften mit dem Schwerpunkt Arbeitssicherheit (einmal pro Quartal)	Dez. 2018	Center of Competence Complete Vehicle Manufacturing
26	Evaluierung der Büroarbeitsplätze an mindestens drei Arbeitsbereichen	Durchführung des Ergonomieprogrammes	Dez. 2018	Finance Management
27	Evakuierungsübung zum Schwerpunkt Brandschutz	Durchführung des Brandschutztrainings für die Mitarbeiter	Dez. 2018	Finance Management
28	Umgestaltung des Musterbaus unter Berücksichtigung ergonomischer Richtlinien	Durchführung des Ergonomieprogrammes	Dez. 2018	Aerospace
29	Reduktion der Unfälle durch Schnittverletzungen um 25 % (Vergleichsjahr 2017, leistungsstundenbereinigt)	Schulung der Mitarbeiter in Gruppengesprächen (Ursachenanalyse, Prozessüberprüfung, Überprüfung der persönlichen Schutzausrüstung)	Nov. 2018	Business Unit J
30	Schulung von 80 % aller Mitarbeiter in der Montage, die mit Gefahrstoffen arbeiten, hinsichtlich des richtigen Umganges mit diesen	Durchführung der Schulungen (Schwerpunkte: Entnahme, Verwendung, Entsorgung) in den Gruppengesprächen sowie Kontrolle der persönlichen Schutzausrüstung	Nov. 2018	Business Unit J

## 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 aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

## Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG 8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317

mit der Registriernummer AT-000159 angegeben, alle Forderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) in der Fassung der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 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 in der Fassung der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation Magna Steyr 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 2018

Dipl.-Ing. Peter Kroiß  
Leitender Umweltgutachter

# IMPRESSUM

## Magna Steyr Fahrzeugtechnik 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 Fahrzeugtechnik AG & Co KG  
Liebenauer Hauptstraße 317, 8041 Graz, Tel.: +43 (0)316 404 0  
office.magnasteyr@magna.com, magnasteyr.com  
Stand: Juli 2018

Druck: EVROGRAFIS D.O.O., Maribor, Slowenien  
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 2018 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 Fahrzeugtechnik AG & Co KG

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