

MAGNA STEYR GRAZ

360° 2019 Perspektiven

Performance Report mit
integrierter Umwelterklärung

INHALT



EINLEITUNG

360°-Perspektiven	4
Vorwort des Vorstandes	6



DAS UNTERNEHMEN

Unternehmensprofil	8
Fahrzeughistorie seit 1906	10
Integriertes Managementsystem	12
Die interne Umweltbetriebsprüfung	14

UNTERNEHMERTUM – VORREITER SEIN

Innovative Ideen für nachhaltige Mobilitätslösungen	18
Leistungen & Auszeichnungen	21



UMWELT – VERANTWORTUNGSVOLL PRODUZIEREN

Die Umwelt im Fokus	28
Umweltaspekte von Magna Steyr Graz	28
Input-/Output-Bilanz	29
Gemeinsam stark für die Umwelt	30
Materialverbrauch	34
Energiesparen startet bereits im Büroalltag	35
Wasserverbrauch	37
Energieverbrauch	38
Das Energieteam zeigt, wie es geht	41
Flächenverbrauch	45
Luftemissionen	46
Lärm	47
Abwasser	48
Abfallaufkommen	49
Produktentwicklung: Wissen für die Fahrzeuge von morgen	52
Transport: Antriebslösung der Zukunft schont die Umwelt	54
Mitarbeitermobilität: Magna Steyr- Mitarbeiter sparen aktiv CO ₂	58



SOZIALES – MITEINANDER WACHSEN

Leistungen des Betriebsrates	62
Individueller Linienverkehr für weniger Stress, Kosten und CO ₂	64
Feste & Veranstaltungen 2018	66



COMPLIANCE – VERANTWORTUNG AKTIV WAHRNEHMEN

Magna Steyr analysiert & verbessert Arbeitsbedingungen	70
Strahlenschutzbeauftragter sorgt für höchste Sicherheit	72

ANHANG

Umwelleistungen 2018	78
Umweltprogramm 2019	81
Arbeitsschutzleistungen 2018	84
Arbeitsschutzprogramm 2019	87
Erklärung Umweltgutachter	90



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 Betriebsräte, 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.“

ZUKUNFT SICHERN

Umwelt- und Klimaschutz sowie soziale Verantwortung spielen für Magna Steyr seit jeher eine große Rolle. Mit einer Vielzahl an entsprechenden Maßnahmen arbeiten wir beständig daran, sowohl für unsere Mitarbeiter und Kunden als auch für die Öffentlichkeit unsere lebenswerte Welt auch in Zukunft zu bewahren.

2018 war für Magna Steyr am Standort Graz ein Jahr des Fortschritts und der Neuorientierung. Mit Ende 2018 haben wir den besonderen Meilenstein von 3,5 Millionen gefertigten Fahrzeugen erreicht, die Produktion von 6 unterschiedlichen Fahrzeugmodellen ist erfolgreich angelaufen und wir haben damit unser gesamtes Fahrzeugportfolio erneuert. Darüber hinaus konnten wir uns als erster Fahrzeugauftragsfertiger etablieren, der rein elektrische Fahrzeuge in Serie und eine breite Palette verschiedener Antriebsarten teilweise über eine Fertigungslinie produziert.

Als verantwortungsbewusstes Unternehmen liegt unser Fokus nicht nur auf dem Erreichen eines guten Betriebsergebnisses, wir haben auch ein hohes Bewusstsein zum Thema Nachhaltigkeit: Umwelt- und Klimaschutz sind uns große Anliegen. Wir nehmen die Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern, unseren Kunden und der Gesellschaft sehr ernst und arbeiten stetig an umweltfreundlichen Lösungen. Der vorliegende Performance Report soll den hohen Stellenwert von Umweltschutz in unserem Unternehmen unterstreichen sowie einen Überblick über unsere Aktivitäten in den Bereichen Unternehmertum, Soziales und Compliance geben.

Ein zentrales Thema für das Umweltmanagement im vergangenen Jahr war die umweltorientierte Ausrichtung der neuen Lackiererei in Maribor-Hoče in Slowenien, die im März 2019 in Betrieb genommen wurde. Mit der Eingliederung des Standortes in das integrierte Managementsystem und das Compliance Management ist es uns gelungen, die strengen rechtlichen Vorgaben sowie die hohen Ansprüche, die wir an uns selbst stellen, von Anfang an zu erfüllen. Darauf sind wir stolz, zumal der neue Standort für unser Werk in Graz von wesentlicher Bedeutung ist und damit auch zahlreiche Arbeitsplätze geschaffen werden konnten.

Verantwortung für die Zukunft zu übernehmen heißt für Magna Steyr auch, Verantwortung für die Mitarbeiter zu übernehmen. Das Schaffen von gesunden und sicheren Arbeitsplätzen spielt dabei eine große Rolle und wird unter anderem durch unser arbeitsmedizinisches Zentrum gewährleistet – beispielsweise mit der Erstellung von ergonomischen Konzepten und arbeitspsychologischen Evaluierungen. Auch in Sachen Mitarbeitermobilität denken wir fortschrittlich: Gemeinsam mit dem Betriebsrat ist es uns gelungen, einen eigenen Busverkehr ins Leben zu rufen. Dieser Service bringt Vorteile für die Belegschaft und spart zudem viele Kilometer, was die CO₂-Bilanz nachhaltig verbessert. Ein weiteres CO₂-Einsparungspotenzial konnten wir bei der Zusammenarbeit mit dem neuen Standort in Slowenien umsetzen: Gasbetriebene LNG-LKWs sorgen für einen umweltschonenden Transport von Fahrzeugkarosserien zwischen den Standorten.

Nicht zuletzt ist uns auch der verantwortungsvolle Umgang mit Ressourcen ein Anliegen. Gerade in der produktionsfreien Zeit gilt es, den Energieverbrauch so gering wie möglich zu halten. Ein eigenes „Energieteam“ setzt zu diesem Zweck verschiedene Aktivitäten, beispielsweise werden im Rahmen von „Energy Walks“ Energieverschwendungen eruiert, analysiert und bestmöglich beseitigt.

Mit all diesen Bestrebungen möchten wir dazu beitragen, wirtschaftliche wie auch umweltpolitische Aspekte verantwortungsvoll zu berücksichtigen und damit die Zukunft für ein lebenswertes Morgen sichern.

Günther Apfalter
President Magna Europe & Magna Steyr

DAS UNTERNEHMEN

Magna International mit seinen vier Produktbereichen ist ein führender globaler Automobilzulieferer mit 347 Produktionsstätten sowie 92 Zentren für Produktentwicklung, Engineering und Vertrieb in 28 Ländern. Mehr als 168.000 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 Dritteln 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.



MAGNA INTERNATIONAL WIRD IN 4 PRODUKTBEREICHE UNTERTEILT:

Außenausstattungen & Karosseriebau:



Außenausstattungen



Karosserie- & Fahrwerksysteme



Dachsysteme

Antriebs- & Sichtsysteme:



Antriebssysteme



Elektronik



Mechatronik



Spiegelsysteme



Beleuchtungssysteme

Sitzsysteme:



Sitzsysteme

Gesamtfahrzeuge:



Fahrzeugentwicklung & -produktion

MAGNA STEYR IN GRAZ: EIN STANDORT MIT TRADITION

Magna Steyr ist Teil von Magna International und ein globales Unternehmen mit ca. 12.400 Mitarbeitern an mehr als 30 Standorten auf vier 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 und -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 9.300 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 3,5 Millionen Fahrzeuge, aufgeteilt auf 29 Modelle, zurück.

MAGNA STEYR GRAZ – FAHRZEUGHISTORIE

Von der historischen Voiturette bis hin zur aktuellen Modellpalette sind es in Summe über 3,5 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 40 Jahren in Graz gefertigt wird und damit zu den am längsten produzierten Modellen der Welt zählt.

1906

2019



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 G-Klasse
(seit 1979)



Pinzgauer
(1971 – 2000)



Mercedes-Benz E-Klasse
(1996 – 2002)



Chrysler Voyager
(2002 – 2007)



Mercedes-Benz M-Klasse
(1999 – 2002)



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



Saab 93 Cabrio
(2003 – 2009)



Mercedes-Benz E-Klasse
(2003 – 2006)



Audi V8L
(1990 – 1994)



Jeep Grand Cherokee WH
(2005 – 2010)



BMW X3
(2003 – 2010)



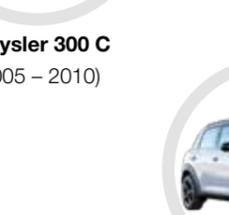
Jeep Commander
(2006 – 2010)



Aston Martin Rapide
(2010 – 2012)



Mercedes-Benz SLS AMG
Aluminiumkarosserie
(2009 – 2014)



Chrysler 300 C
(2005 – 2010)



Peugeot RCZ
(2010 – 2015)



MINI Paceman
(2012 – 2016)



Jaguar E-PACE
(seit 2017)



MINI Countryman
(2010 – 2016)



BMW Z4
(seit 2018)



BMW 5er
(seit 2017)



Jaguar I-PACE
(seit 2018)



Toyota GR Supra
(seit 2019)

INTEGRIERTES MANAGEMENT-SYSTEM



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



„Nach erfolgreicher Umstellung auf die aktuellen Normrevisionen im letzten Jahr und der damit verbundenen Anpassungen unseres WCM&E-Streckennetzes, werden die Stationen nun mit Inhalten, Zielen und KPI ausgestattet. Neben dem Integrierten Managementsystem sind das Magna Steyr Development System und unser Produktionssystem Mafact die wesentlichen Programme, die unsere vier Strecken bündeln und uns zu World Class Manufacturing & Engineering führen.“

Erwin Fandl,
Vice President Complete Vehicle Manufacturing

UNSER AUFTRAG IST ES, ANFORDERUNGEN ZU ERFÜLLEN

UNSERE LEITLINIEN FÜR UNSER TÄGLICHES HANDELN SIND IN DER UNTERNEHMENS-POLITIK ABGEBILDET

Unsere Unternehmenspolitik umfasst die Qualitätspolitik, die Umweltpolitik, die Arbeits- und Gesundheitspolitik sowie die Informations-schutzpolitik.



WORLD CLASS MANUFACTURING & ENGINEERING

ist die Reise zu herausragenden Leistungen und Ergebnissen in allen Unternehmensbereichen. Durch die Anforderungen unserer Stakeholder, dargestellt als Stationen im WCM&E-Streckennetz, ist diese Reise nie zu Ende, da kontinuierliche Verbesserung Teil unserer Unternehmenskultur ist.



Ein Instrument zur Steuerung und Kontrolle:

DIE INTERNE UMWELT- BETRIEBSPRÜFUNG

EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) ist das europäische Umweltmanagementsystem und ein freiwilliges Instrument, das Unternehmen und Organisationen jeder Größe und Branche dabei unterstützt, ihre Umweltleistung kontinuierlich zu verbessern. Das zugrunde liegende Regelwerk ist die EMAS-Verordnung der Europäischen Union. Die EMAS-Zertifizierung ist bereits seit 1999 integrativer Bestandteil des Managementsystems am Standort Graz. Die Grundlage des Umweltmanagements ist der Regelkreis der laufenden Verbesserung. Dabei ist im Abschnitt „Check“ jährlich zu bewerten, ob das Geplante auch tatsächlich erreicht wurde.

Was ist die interne Umweltbetriebsprüfung?

Die interne Umweltbetriebsprüfung besteht aus einer Überprüfung der Rechtskonformität, der Überprüfung der kontinuierlichen Verbesserung und den internen Systemaudits. Die internen Systemaudits werden im Rahmen des integrierten Managementsystems organisiert und durchgeführt. Dabei werden die Managementsysteme Qualitäts-, Umwelt-, Arbeitssicherheits- und Informationssicherheitsmanagement integriert auditiert.

Wesentliche Inhalte der stichprobenartigen Überprüfungen im Audit sind:

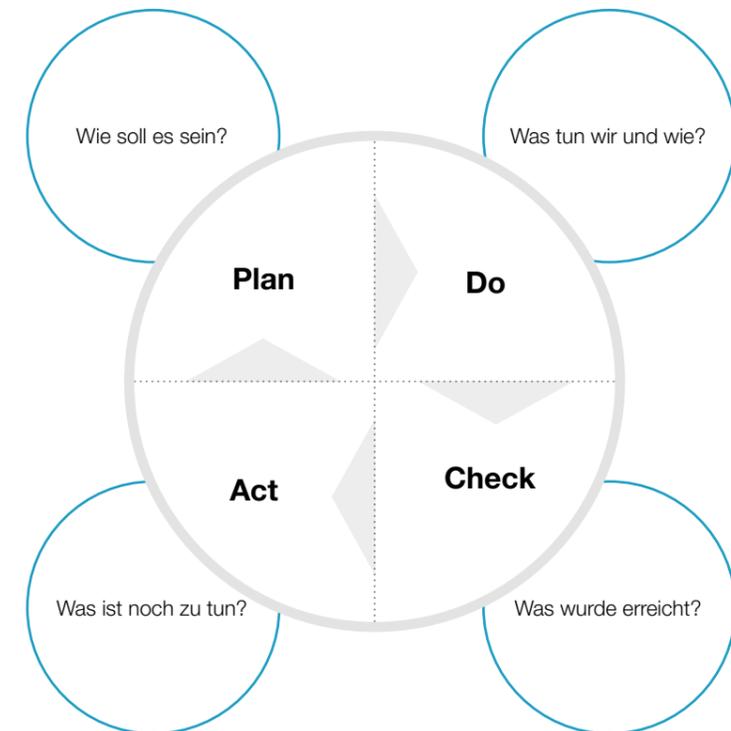
- die Bestimmung der wesentlichen Umweltaspekte
- die Umsetzung von Umweltpolitik und Umweltzielen
- die Chancen-/Risikoanalyse und die umgesetzten Maßnahmen

- die Compliance mit rechtlichen Vorgaben, Genehmigungsbescheiden und Magna-Umweltanforderungen
- die Eigen- und Fremdüberprüfungen im Rahmen der betrieblichen Steuerung
- die Verbesserungsmaßnahmen bei umweltrelevanten Vorfällen

Auf Basis des festgelegten Anwendungsbereiches des Umweltmanagementsystems wird das Programm für die internen Systemaudits für den Zyklus von drei Jahren erstellt.

Die Basis dafür sind die relevanten

- Geschäftsprozesse des Unternehmens
- Standorte, wo das Unternehmen tätig ist
- Bereiche wie Gebäude und Organisationseinheiten
- bindenden Verpflichtungen



Es müssen im Zeitraum von drei Jahren alle Tätigkeiten des Unternehmens geprüft werden. Die interne Umweltbetriebsprüfung erfolgt jährlich und die Häufigkeit, mit der Tätigkeiten überprüft werden, hängt von der Bedeutung der Umweltauswirkung ab oder davon, ob in vorangegangenen Umweltbetriebsprüfungen Probleme festgestellt wurden.

Was ist in weiterer Folge zu tun?

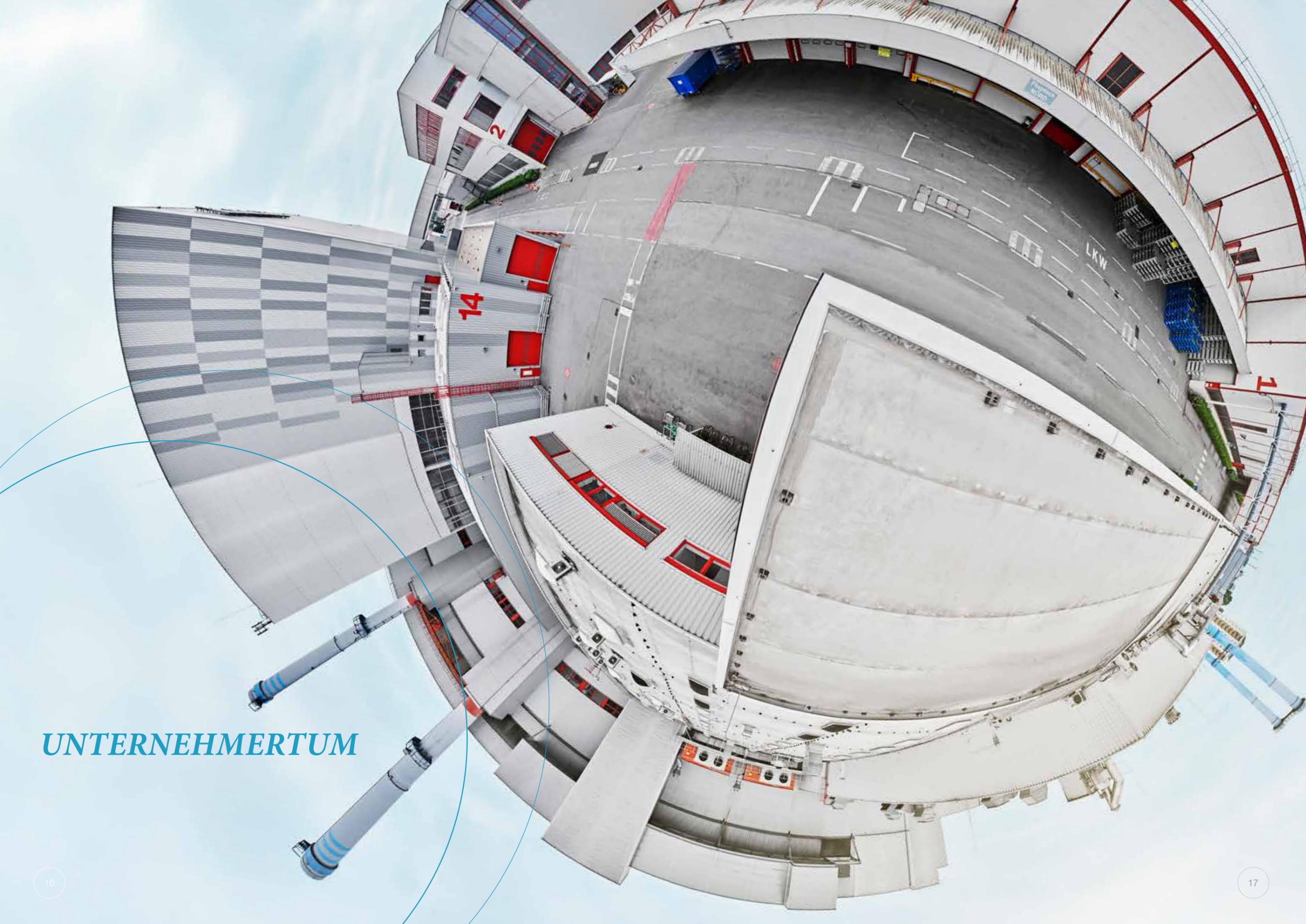
Das Ergebnis der Systemaudits wird über einzelne Auditberichte und Auditfeststellungen, die Abweichungen von den Vorgaben oder Verbesserungspotentiale darstellen, in eine Datenbank aufgenommen und die Bearbeitung den zuständigen Verantwortlichen zugewiesen. Die Bearbeitungszeit für Auditfeststellungen aus internen Audits beträgt 60 Kalendertage.

Bei Nichteinhaltung der Erledigung erfolgt die Eskalation an die oberste Leitung.

Der Bericht zur internen Umweltbetriebsprüfung

Die Zusammenfassung der internen Umweltbetriebsprüfung über ein Kalenderjahr wird in einem Bericht dokumentiert, der im Rahmen des Managementreviews der obersten Leitung präsentiert wird.

Das Ergebnis der internen Umweltbetriebsprüfung wird vom EMAS-Umweltgutachter im Rahmen des externen Systemaudits stichprobenartig geprüft und stellt eine wesentliche Grundlage für die Verleihung bzw. Aufrechterhaltung des EMAS-Zertifikats dar.



UNTERNEHMERTUM



Kreativität & Fortschritt für die Umwelt

INNOVATIVE IDEEN FÜR NACHHALTIGE MOBILITÄTS-LÖSUNGEN

In der Mobilität von morgen spielt die Umwelt eine große Rolle und steht auch im Fokus von Forschung und Entwicklung. Bei Magna Steyr beschäftigt man sich entsprechend auch im Innovationsmanagement mit Nachhaltigkeitsthemen und Umweltschutz, u. a. werden beim jährlichen Innovation Award immer wieder innovative neue Lösungen ausgezeichnet, die der Umwelt dienen. Franz Mayr, Head of Innovation & Creativity Management, erzählt im Interview, wie und in welchem Ausmaß innovative Ideen die umweltfreundliche Mobilität der Zukunft mitgestalten.



„Eine gemeinsame Strategie aller Bereiche, die bei Magna Steyr an Umweltthemen arbeiten, gibt uns die Chance, nachhaltige und zukunftsweisende Aktivitäten für die Umwelt zu setzen.“

Franz Mayr,
Head of Innovation & Creativity Management

Welche Bedeutung hat der Aspekt „Umweltauswirkungen“ aus Ihrer Sicht im Innovationsmanagement?

Ich denke, dass der bisherige Umgang mit der Umwelt bereits zu massiven Änderungen unserer Lebensqualität geführt hat und auch weiterhin führen wird. Daher muss der Aspekt Umwelt in allen Bereichen der Gesellschaft und auch der Wirtschaft stärker verankert werden. Innovationsmanagement setzt sich hauptsächlich mit zukünftigen Themen auseinander, fördert und begleitet Ideen – eben die Innovationen der Zukunft – und ist so auch den Auswirkungen auf die Umwelt verpflichtet.

Inwiefern ist das Thema „Umwelt“ im Innovation-Development-Prozess von Magna Steyr integriert?

Im Innovation-Development-Prozess ist über das Projekt-Reporting sichergestellt, dass bei einer Notwendigkeit oder bei unklaren Bestimmungen eine Umweltbetrachtung durchgeführt und diese auch dokumentiert wird – beispielsweise bei der Einführung neuer Materialien.

Warum ist es aus Sicht von Magna Steyr wichtig, sich mit diesem Thema auch im Bereich des Innovationsmanagements zu beschäftigen?

Wie bereits eingangs erwähnt, sehe ich die gewachsene und zunehmende Notwendigkeit, gerade aus dem Innovationsmanagement auch Themen zu Umweltaspekten und Nachhaltigkeit massiv zu forcieren und im Unternehmen verstärkt zu etablieren.



LEISTUNGEN & AUSZEICHNUNGEN

Magna Steyr verleiht jährlich den Innovation Award. Wurden dabei bereits Innovationen geehrt, die die Umweltauswirkungen in der Fahrzeugentwicklung und -produktion reduzieren?

Bei Magna Steyr sind wir einerseits auf der Suche nach neuen Systemen, Prozessen und Methoden, die die Entwicklung wirtschaftlich unterstützen. Andererseits suchen wir auch Potenziale in der Produktion, um effizienter und wirtschaftlicher produzieren zu können. Unser Magna Steyr Innovation Award zielt in seinen Bewertungskategorien in erster Linie auf das Thema Wirtschaftlichkeit ab, einige Gewinner-Projekte zeigen allerdings, dass auch die Umweltaspekte eine große Rolle spielen – von neuen Verbindungstechniken mit weniger Energie- und Materialverbrauch bis zu alternativen, CO₂-neutralen Antrieben.

Wie schätzen Sie die zukünftige Bedeutung der Umweltaspekte für das Innovationsmanagement ein?

Um Umweltaspekte mehr in den Vordergrund zu rücken, möchten wir im Innovationsmanagement einen Umwelt- und Nachhaltigkeits-Award etablieren. Mit der Forcierung unserer Projekte „Car-Remanufacturing“ und „End of life – second use“ stellen wir uns für eine Zukunft im Sinne der Umwelt auf.



MAGNA STEYR GEWINNT EMAS-PREIS 2018

Auszeichnung für innovatives Umweltmanagement und beste Umwelterklärung

Am 25. September 2018 wurde Magna Steyr nach 2006 und 2015 bereits zum dritten Mal vom Bundesministerium für Nachhaltigkeit und Tourismus mit dem EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) Preis ausgezeichnet.

Das Unternehmen konnte mit seiner laufenden Arbeit an einer verbesserten Umweltleistung und seiner Umwelterklärung, in der die Leistungen zusammenfassend dargestellt werden, auf ganzer Linie überzeugen. Unter dem Motto „360°-Perspektiven“ werden beeindruckende

Einblicke in die betriebliche Umweltarbeit gewährt. Aber auch der Fokus auf all jene Mitarbeiter, deren Leistungen die ausgezeichnete Umweltbilanz von Magna Steyr erst ermöglichen, macht den jährlich erscheinenden Bericht zum nunmehr dreifach preisgekrönten Highlight.



© Zdeněk Rudolf Samaj

21. ÖKOPROFIT®-AUSZEICHNUNG FÜR MAGNA STEYR

Standort Graz punktet mit ressourcenschonendem Maßnahmen-Paket

Magna Steyr liegt die Umwelt am Herzen. So wird u. a. auch am Grazer Standort bereits seit Jahren auf verschiedensten Ebenen an nachhaltigen Lösungen gearbeitet. Dieses Engagement wurde vonseiten der Stadt Graz zum mittlerweile 21. Mal mit der ÖKOPROFIT®-

Auszeichnung für besonders wirkungsvolle Maßnahmen zur Ressourcenschonung und betrieblichen Emissionsreduktion belohnt.

ÖKOPROFIT® steht für „Ökologisches Projekt für integrierte Umwelttechnik“ und ist das Umwelt-Leitprogramm der Stadt Graz.

Konkret konnte sich der Grazer Standort mit einer Vielzahl an Umweltzielen behaupten, die 2017 in den Bereichen Infrastruktur und Transportlogistik umgesetzt wurden: bedarfsorientierte Wärmeversorgung; Reduktion der Betriebszeiten der Abluftventilatoren; Umbau der Lüftungsanlagen mit Wärmerückgewinnungssystem; innovative Solaranlage zur Warmwassergewinnung und Einsatz eines E-LKWs in der Intralogistik.



© Stadt Graz Umweltamt



EXKLUSIVE LIVE-SHOW FÜR JAGUAR I-PACE

Weltpremiere am Magna Steyr-Standort Graz

Das erste vollelektrisch betriebene Fahrzeug von Jaguar Land Rover feierte am 1. März 2018 am Magna Steyr-Standort Graz in der ebenfalls neuen Karosseriebauhalle seine große Enthüllung. Eine global live übertragene Weltpremierenshow präsentierte den eleganten Jaguar I-PACE einem internationalen Publikum.

Vor Ort waren Kunden und Medienvertreter aus ganz Europa sowie die Mitarbeiter-Teams beider Unternehmen mit dabei, um das zukünftig bei Magna Steyr gefertigte Fahrzeug kennenzulernen. Auf die spannende technische Präsentation des Elektroautos folgte eine unterhaltsame Live-Show mit zahlreichen exklusiven Einblicken in die Fahrzeugproduktion bei Magna Steyr.

PRODUKTIONSSTART MERCEDES-BENZ G-KLASSE

Neuaufgabe der Geländewagen-Legende aus Graz

Bereits seit 40 Jahren wird die Mercedes-Benz G-Klasse am Magna Steyr-Standort Graz gebaut und begeistert Offroad-Fans auf der ganzen Welt. Anfang 2018 wurde die neue Version der Ikone in Detroit präsentiert, am 17. Mai fand der Produktionsstart gemeinsam mit dem Kunden Daimler in Graz statt.

Ihrem Erfolgskonzept ist die G-Klasse treu geblieben: Nach wie vor überzeugt der Bolide als einer der leistungsstärksten Geländewagen der Welt sowohl mit seiner herausragenden Technik als auch mit seiner charakteristischen Erscheinungsform. Von diesen Vorzügen konnten sich die rund 3.000 Gäste der Feierlichkeiten anlässlich des Produktionsstarts selbst ein Bild machen: Neben Live-Entertainment zeigte der Offroader bei Testfahrten und einer Fahrzeugausstellung, was in ihm steckt!



BAND AB FÜR DEN NEUEN BMW Z4

Sportwagen wird seit November 2018 im Grazer Werk produziert

Einen sportlichen Grund zum Feiern hatten Magna Steyr und die BMW Group Ende letzten Jahres: Anfang November startete die Serienproduktion des neuen BMW Z4 im Grazer Werk. Bei dem Roadster handelt es sich bereits um das fünfte Fahrzeug von BMW, das am Standort gefertigt wird. Das neue Modell läuft gemeinsam mit dem BMW 5er sowohl im Karosseriebau als auch in der Montage über eine Fertigungslinie.

TOP-PLATZIERUNG BEI J.D. POWER INITIAL QUALITY STUDY

Magna Steyr-Werk Graz zählt weltweit zu den besten Automobilproduktionen

Bei der alljährlichen J.D. Power Initial Quality Study konnte das Magna Steyr-Werk Graz 2018 wieder ein hervorragendes Ergebnis einfahren: Die BMW 5er-Produktion wurde als fünftbestes Werk in der Region Europa/Afrika und als zweitbestes BMW-Werk weltweit ausgezeichnet und zählt damit erneut zu den besten Automobilproduktionen des international hoch geschätzten J.D. Power-Werkerankings. Besonders erfreulich ist, dass die Produktion der BMW 5er-Serie bereits in ihrem ersten Produktionsjahr derart überzeugen konnte.





ENERGY GLOBE AUSTRIA AWARD 2018 FÜR FCREEV

Demofahrzeug von Magna Steyr siegte in der Kategorie „Luft“

Voller Erfolg für Magna Steyr bei der weltweit renommiertesten Umweltauszeichnung: Das Unternehmen konnte sich 2018 mit seinem Demofahrzeug FCREEV – „Elektrofahrzeug mit Brennstoffzellen-Reichweitenverlängerung (Fuel Cell Range Extended Electric Vehicle)“ gegen Dutzende andere Projekte durchsetzen und

erreichte den ersten Platz bei der Österreich-Ausgabe des Energy Globe Austria Awards in der Kategorie „Luft“.

Der FCREEV überzeugte mit seiner umweltfreundlichen Lösung im Bereich der Mobilität, bei der konventionelle Batterietechnologie mit wasserstoffbetriebenen Brennstoffzellen kombiniert wird, um Schadstoffe zu minimieren.



EXZELLENZ IN DER LOGISTIK MIT INBOUND NETWORK OPTIMIZATION AWARD BELOHNT

Magna Steyr überzeugt mit analytischem Supply-Chain-Management-Ansatz

2018 fanden im Rahmen einer glanzvollen Gala in Bonn erstmals die Automotive Logistics Awards Europe statt. Magna Steyr konnte sich bei der Premiere dieses hochkarätigen Events den Inbound Network Optimization Award sichern, der eine Anerkennung für wesentliche Verbesserungen der Beschaffungslogistikprozesse darstellt.

Das Unternehmen erhielt die Auszeichnung für seinen wertschöpfenden, analytischen Ansatz im Supply Chain Management. Durch das automatische Transport-Tracking-System des Unternehmens können alle Lasterbewegungen online nachverfolgt und visualisiert werden. Dies stellt eine punktgenaue Anlieferung bzw. im Bedarfsfall die Einleitung frühzeitiger Notfallmaßnahmen sicher.



BESUCH DER EU-VERKEHRSMINISTER BEI MAGNA STEYR IN GRAZ

Exkursion zur Mobilität von morgen

Am 29. Oktober 2018 besuchte eine Delegation von hochrangigen EU-Vertretern sowie Vertretern des österreichischen Bundesministeriums für Verkehr, Innovation und Technologie den Magna Steyr-Standort in Graz und informierte sich über die Mobilitätsthemen der Zukunft. Die Exkursion war Teil eines informellen EU-Verkehrs- und Umweltministerrates und wurde von Norbert Hofer, ehem. österreichischer

Bundesminister für Verkehr, Innovation und Technologie, angeführt.

Im Mittelpunkt der Tour durch das Grazer Werk standen spannende Stationen zu Smart Mobility Solutions, Green Environment Solutions und Road Safety Solutions, an welchen den Politikern aus aller Welt intelligente Verkehrslösungen von morgen, alternative Antriebslösungen sowie Ansätze und Lösungen zum sicheren und autonomen Fahren präsentiert wurden.

MAGNA STEYR-JAHRESFEIER AUSGEZEICHNET

EVA B2B-Event-Award in der Kategorie „Bestes Mitarbeiterereignis“

Am 2. Dezember 2017 fand in der Grazer Stadthalle die wahrscheinlich größte Mitarbeiter-Feier des Jahres statt: Über 7.000 Gäste folgten der Einladung von Magna Steyr, den Jahresausklang gemeinsam zu feiern. Eine 34 Meter breite Leinwand, ein 100-köpfiger Gospelchor sowie das populäre Musikkabarett-Duo

Pizzera & Jaus sorgten für einen fulminanten Jahresrückblick. Nach dem Opening hieß es dann Bühne frei für weitere Live-Bands, das Festmenü an Buffetinseln im Zimt-&-Zucker-Decor sowie für die Hütten-Bars. Das Motto „Zimt & Zucker“ kam bei den Mitarbeitern gut an – und ebenso bei der Jury der österreichweiten EVA B2B-Event-Awards. Die stimmungsvolle Jahresfeier wurde in der Kategorie „Bestes Mitarbeiterereignis“ mit dem ersten Preis belohnt.





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 Rahmen der Umweltziele 2018 konnte am Standort eine Reduktion des Wärme- und Strombedarfes von ca. 350 MWh erzielt werden. Diese Energieeinsparung entspricht umgerechnet dem jährlichen Wärme- und Stromverbrauch von ca. 34 Einfamilienhäusern. Darüber hinaus konnten 1.200 t CO₂ sowie 35 t Abfall eingespart werden und es wurden auch zahlreiche nicht quantifizierbare Maßnahmen umgesetzt (siehe Umweltleistungen 2018 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 Fettabscheider, 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 2018 wurden am Standort Graz 160.886 Fahrzeuge produziert³ (Bezugsgröße zur Berechnung der Kernindikatoren) und ca. 9.700 Mitarbeiter beschäftigt. Die Grundstücksfläche beträgt 908.800 m² (inkl. angemietete Flächen).

INPUT	EINHEIT	2018
Absolute Indikatoren		
Direktes Produktionsmaterial	t	307.198
Indirektes Produktionsmaterial	t	2.018
Wasserverbrauch ¹	m ³	453.636
Energieverbrauch		
Strom ¹	MWh	109.840
Fernwärme ¹	MWh	74.459
Erdgas ²	MWh	81.418

- 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 sowie Engineering-Prototypen
- 4) Megageruchseinheiten
- 5) Inkl. Emissionen des externen Wärmeversorgers
- 6) Exkl. Aufkommen aus Bautätigkeiten sowie von am Standort tätigen Dienstleistern und Mietern

OUTPUT	EINHEIT	2018
Absolute Indikatoren		
Gesamtfahrzeuge ³	Stk.	160.886
Komponenten Luft- und Weltraumtechnik	t	9
Luftemissionen		
Geruchsemissionen	MGE ⁴	1.972.792
Lösemittlemissionen	t	189,8
davon organische	t	133,3
Kohlenstoff-Emissionen		
Kohlenstoffdioxid ⁵	t	31.586
Kohlenstoffmonoxid ⁵	t	14,0
Stickoxide ⁵	t	29,6
Staub	t	7,5
Abwasser ¹	m ³	453.636
Ableitung in Kanal	m ³	413.116
Rohrbrüche, Verluste, Verdunstung und Teststrecken-Bewässerung	m ³	40.520
Abfall ⁶	t	12.168
Gefährliche Abfälle	t	2.223
Nicht gefährliche Abfälle	t	9.945





Magna Steyr & seine Kunden

GEMEINSAM STARK FÜR DIE UMWELT

Nachhaltiges Denken über die Grenzen von Magna Steyr hinaus: Nicht nur das Unternehmen selbst hat sich der umweltfreundlichen Produktion verpflichtet, sondern auch seine Kunden. Gemeinsam mit ihnen werden eigene Anforderungen für eine nachhaltige Fertigung vertraglich vereinbart – so sorgen Magna Steyr und seine Kunden gemeinsam für bestmöglichen Umweltschutz in sämtlichen relevanten Bereichen.



EVA MACHEINER & HENNING SOMMER
GERHARD GRATZER & WALTER GANTNER

Bei der Herstellung eines Produktes spielen nicht nur Anforderungen an die Qualität, sondern auch umwelt- und nachhaltigkeitsbezogene Verpflichtungen eine wesentliche Rolle. Magna Steyr setzt sich in diesem Sinne bereits seit Jahren mit verschiedensten Maßnahmen für eine umweltfreundlichere Fahrzeugproduktion ein. Aber auch für die Kunden des Unternehmens spielt dies eine wesentliche Rolle. Da Magna Steyr unterschiedliche Kunden bedient, unterscheiden sich auch die jeweiligen Anforderungen an Umweltschutz und Nachhaltigkeit – dabei handelt es sich u. a. um kundenspezifische Materialvorgaben, die Befüllung von Nachhaltigkeitsfragebögen oder die Meldung von Kennzahlen.

Diesen verschiedenen Anforderungen kommt Magna Steyr im Rahmen spezieller Tätigkeiten nach: Die Meldung von Kennzahlen beispielsweise erfolgt durch den zuständigen Bereichsumweltbeauftragten. Dies ist vertraglich geregelt und muss in festgelegten Intervallen durchgeführt werden. Dabei wird besonders auf die Aspekte Abfallaufkommen sowie Energie- und Wasserverbrauch Wert gelegt. Der Nachweis für die Einhaltung erfolgt durch die Berichterstattung der Kennzahlen in einem speziell dafür eingerichteten Eingabesystem.

Aber auch im Bereich Engineering kommt es zu speziellen Kundenanforderungen: In Projektanfragen ist vielfach ein eigenes Teilpaket zum Thema Umweltschutz und Nachhaltigkeit

enthalten. Dieses kann nicht nur gesetzliche Umwelanforderungen beinhalten, sondern auch Vorgaben des Kunden wie beispielsweise Stoffverbote, Recyclingfähigkeit oder nachwachsende Rohstoffe. Außerdem wird festgelegt, ob der Kunde selbst oder Magna Steyr für die Umsetzung und Validierung der Anforderungen verantwortlich ist. Liegt die Verantwortung bei Magna Steyr, so wird die umweltgerechte Produktentwicklung vom Integrationsteam Environment realisiert. Die Nachweisführung erfolgt durch Simulationen und physische Erprobungen, deren Ergebnisse im Verlauf des Projekts berichtet werden.

Eine weitere Kundenanforderung stellt die Beantwortung von Nachhaltigkeitsfragebögen über eine kundenseitig bereitgestellte Plattform

dar. Hierfür müssen z. B. die gültigen Umweltmanagementzertifikate hochgeladen, aber auch detaillierte Angaben zu Umweltmanagementpraktiken und sozialen Standards gemacht werden. Um die Richtigkeit der Angaben zu bestätigen, wird wiederholt der Upload von Nachweisdokumenten gefordert. Im Rahmen der Beantwortung erhält Magna Steyr vom Kunden Rückmeldung zu den abgefragten Bereichen und durch die finale Evaluierung eine abschließende Bestätigung.

Das hohe Interesse der Kunden an Umweltschutz und Nachhaltigkeit trägt wesentlich dazu bei, die Umweltverträglichkeit der Produkte und den betrieblichen Umweltschutz am Magna Steyr-Standort Graz stetig zu optimieren.

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.).



Optimiert drucken & kopieren

ENERGIESPAREN STARTET BEREITS IM BÜROALLTAG

Beim Drucken und Kopieren die Umwelt schützen – geht denn das? Ja, und zwar in großem und maßgeblichem Umfang, wie das Functional Department Information Management von Magna Steyr bewiesen hat: In den letzten Jahren wurde eine umfassende Analyse des Material- und Energieverbrauches von Multifunktionsgeräten (Druck, Fax und Scan) am Standort Graz durchgeführt. Dabei wurden sämtliche Geräte untersucht und jede Menge Einsparungspotenziale identifiziert, die seitdem so effizient wie möglich ausgeschöpft werden. Das Beste daran: Jeder Mitarbeiter kann seinen Beitrag leisten!

MATERIALVERBRAUCH	EINHEIT	2018	2017	2016	2015
Kernindikator					
Materialeffizienz ¹	kg pro Fahrzeug	1.922 ²	1.835	1.627	1.467

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

MATERIALVERBRAUCH – ERBRACHTE LEISTUNGEN 2018

Reduktion des Materialeinsatzes für die Bodenversiegelung in der Halle 82 (Business Unit H)

WASSERVERBRAUCH

Die Geräte-Analyse und darauf basierende innovative Konzepte haben in den letzten Jahren eine Vielzahl von Einsparungen ermöglicht – allen voran durch energiesparende Multifunktionsgeräte und unabhängige Druckservices: Damit können Mitarbeiter ortsunabhängig ihre Druckaufträge an jedem Multifunktionsdrucker ausdrucken und abholen, wodurch die Anzahl der Geräte reduziert werden konnte. Nicht abgeholte Druckaufträge werden nach 24 Stunden gelöscht und begleitende Informationskampagnen fördern zusätzlich das ressourcenschonende Drucken.

Durch die Einhaltung von Umwelt- und Energiestandards wie dem „Blauen Engel“, dem „Energy Star“ oder dem „Österreichischen Umweltzeichen“ wurden weitere Voraussetzungen zur Senkung des Energieverbrauches umgesetzt. Bei der Beschaffung der Multifunktionsgeräte ist zudem die Erfüllung bestimmter technischer Vorgaben hinsichtlich des Strombedarfes ein wesentlicher Aspekt.

Darüber hinaus wurden durch die Positionierung der Geräte außerhalb der Arbeitsräume Vorteile für Umwelt und Gesundheit geschaffen. Strenge Auflagen für die Freisetzung von Partikeln und eine Reduktion der Schadstoffbelastung für die Geräte spielen dabei eine wichtige Rolle.

Der Einsatz der Multifunktionsdrucker an sich hat große Veränderungen bewirkt. Aber auch im täglichen Betrieb konnten zahlreiche weitere Einsparungen realisiert werden: So setzt die Verwaltung von Energieoptionen am Drucker eine entsprechende Energieeinsparung

um. Durch die standardisierte Einstellung auf Schwarz-Weiß-Druck wurde zudem der Verbrauch von Tonern reduziert.

Was die Einsparung von Papier betrifft, so wurden die Mehrseitendarstellung auf einem Blatt und die Standardeinstellung „Duplex-Druck“ (beidseitiges Ausdrucken) eingeführt. Mit letzterem werden jährlich ca. 400.000 Blatt Papier auf den Multifunktionsgeräten eingespart. Der neue „SecurePrint“-Modus (automatische Löschung nach 24 Stunden) ermöglicht eine Papierreduktion um weitere 16 % im Jahresdurchschnitt.

Nicht zuletzt standen Anwendungen für den Altstoffkreislauf im Fokus der Bemühungen: Der Kreislauf beginnt bei der Bestellung, daher werden auf allen Multifunktionsgeräten Verbrauchsmaterialien überwacht und automatisch bestellt sowie nochmals von einem Mitarbeiter überprüft. Warnmeldungen für Toner und Verbrauchsmaterialien wurden auf allen Geräten optimiert, um vorzeitigen Tausch zu vermeiden. Ein Toner kann nur getauscht werden, wenn er vollständig geleert ist. Die Recycling-Programme der Hersteller wurden optimiert, um eine Wiederaufbereitung der Verbrauchsmaterialien bestmöglich zu gewährleisten und somit Umweltbelastungen durch Transport und Entsorgung zu vermeiden.

Von all diesen zielgerichteten Maßnahmen profitiert unsere Umwelt – und jeder Mitarbeiter hat die Möglichkeit, seinen Beitrag zu mehr Nachhaltigkeit zu leisten.

Der Wasserverbrauch beschreibt den vom Menschen verursachten Gebrauch von Wassermengen.

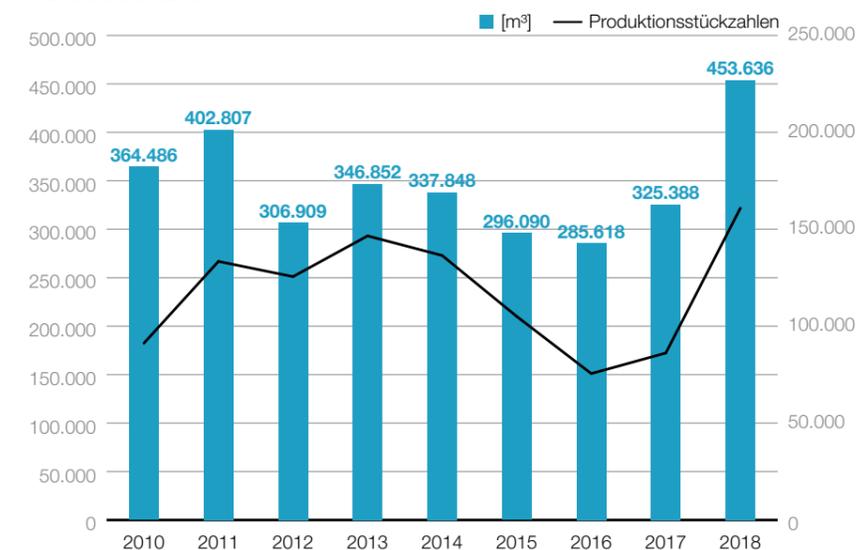
Der Wasserbedarf des Standortes Graz wird hauptsächlich durch Entnahme aus eigenen

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	2018	2017	2016	2015
Kernindikator					
Wasser ¹	m ³ pro Fahrzeug	2,82 ²	3,77	3,78	2,82

¹) Inputgröße: Wasserverbrauch
²) Der niedrigere Wert im Vergleich zum Jahr 2017 ergibt sich aus der erhöhten Produktionsstückzahl.

Wasserverbrauch



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

ENERGIEVERBRAUCH

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

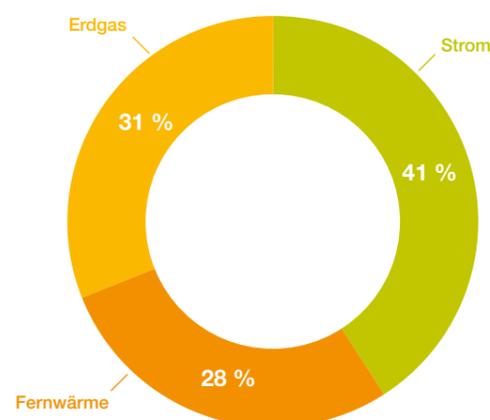
Bei Magna Steyr Graz werden die Energieträger Strom, Fernwärme und Erdgas verwendet. Die Stromversorgung erfolgt fast zur Gänze durch

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 weiterentwickelt.

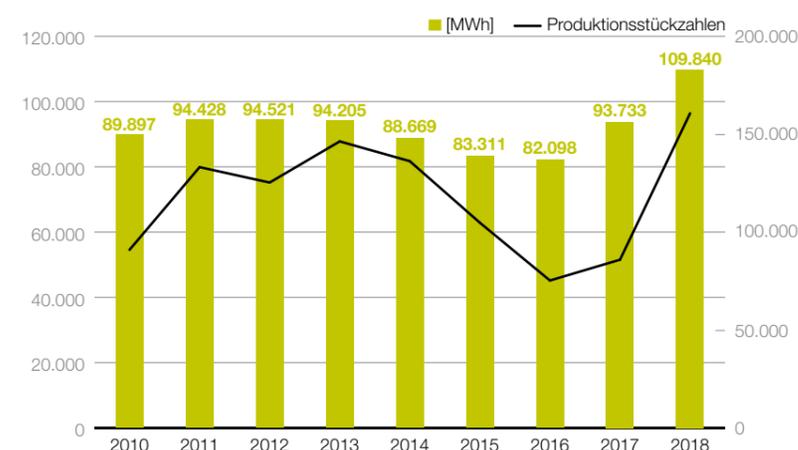
ENERGIEVERBRAUCH	EINHEIT	2018	2017	2016	2015
Kernindikatoren					
Energieeffizienz ¹	MWh pro Fahrzeug	1,65 ³	2,81	2,75	1,98
Energieeffizienz erneuerbare Energien ²	MWh pro Fahrzeug	0,69 ³	1,09	1,09	0,79

1) Inputgröße: Strom-, Fernwärme-, Erdgasverbrauch
 2) Inputgröße: Stromverbrauch (100 % Strom aus erneuerbaren Energien) und Wärmeverbrauch aus erneuerbaren Energiequellen
 3) Der niedrigere Wert im Vergleich zum Jahr 2017 ergibt sich im Wesentlichen aus der erhöhten Produktionsstückzahl.

Verteilung des Energieverbrauches 2018

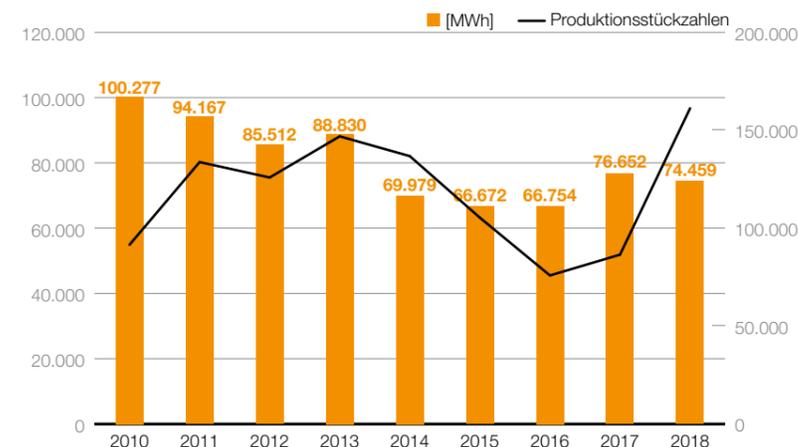


Stromverbrauch



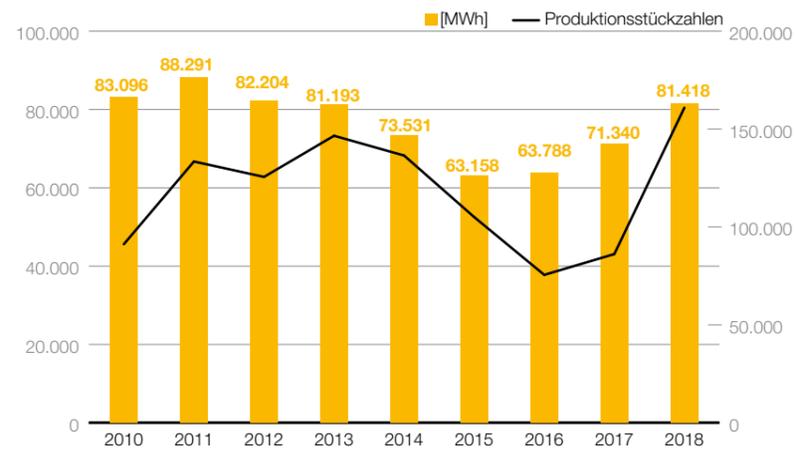
Der Stromverbrauch wird durch das Produktionsvolumen und den Automatisierungsgrad sowie durch die Mitarbeiteranzahl bestimmt.

Wärmeverbrauch



Der Wärmeverbrauch wird von der Größe der zu beheizenden Flächen beeinflusst. Einen weiteren Einfluss haben die klimatischen Bedingungen in den Heizperioden. Der verringerte Wärmeverbrauch resultiert aus den umgesetzten Energieeffizienzmaßnahmen der letzten Jahre.

Erdgasverbrauch



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



MANUEL OSWALD & RAINER EIBLER

Effizienter mit Energie umgehen

DAS ENERGIE-TEAM ZEIGT, WIE ES GEHT!

Wer aktiv etwas für die Umwelt tun will, muss selbst aktiv werden: Aus diesem Grund hat Magna Steyr am Standort Graz im Rahmen des zentralen Energiemanagements ein Energieteam ins Leben gerufen, das die energiebezogene Leistung inklusive Energieeffizienz, Energieeinsatz und Energieverbrauch stetig verbessern soll. In der Praxis begibt sich das Energieteam z. B. bei „Energy Walks“ auf die Suche nach Energieeinsparungspotenzialen, die u. a. zu einer effizienteren Energienutzung sowie einer Reduktion der Treibhausgasemissionen führen. Eine Win-win-Situation für Betrieb und Umwelt! Aktuell identifiziert das Energieteam unnötigen Energieverbrauch in der produktionsfreien Zeit und widmet sich der Erneuerung der Wärmeversorgung.

ENERGIEVERBRAUCH – ERBRACHTE LEISTUNGEN 2018

- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 2 um ca. 3 % (Facility Management)
- Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 10 um ca. 1 % (Facility Management)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 22 um ca. 3 % (Facility Management)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches mittels Photovoltaikanlage in der Halle 57 (Facility Management)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches durch Optimierungen in der Anlagentechnik und Hallenbeleuchtung in der Halle 82 (Business Unit H)
- Reduktion der Energieverbräuche für die Druckluftherzeugung durch die Vermeidung von Verlusten in der Druckluftinfrastruktur (Business Unit H)
- Reduktion der Energieverbräuche für die Druckluftherzeugung durch die Vermeidung von Verlusten an der Prozessdruckluft in der Halle 82 (Business Unit H)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches bei den Wärmelampen in der Halle 12 um ca. 48 % (Business Unit G)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches von nicht notwendigen Verbrauchern (Bildschirme, Fernseher etc.) während der betriebsfreien Zeit in der Halle 12 (Business Unit G)
- Reduktion des Erdgasverbrauches in der Decklacklinie 3 um ca. 17 % sowie Verringerung der Geruchsemission (Business Unit Painted Body)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Zuluftanlage in der Kathodischen Tauchlackierung um ca. 30 % (Business Unit Painted Body)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Hallenzuluftanlage in der Halle 8 (Business Unit Painted Body)
- Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Beleuchtung der Produktionsräume im Bereich Aerospace Puchstraße (Aerospace)



GERHARD GRATZER, CHRISTIAN OGRADNIG & MARKUS BINDER

Um die Ziele des Energiemanagements bei Magna Steyr zu erreichen, müssen energieverbrauchende Anlagen, Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen analysiert, bewertet und optimiert werden. Aufgrund der unterschiedlichen Parameter erfolgt dabei eine Trennung des Energieeinsatzes für den Prozess oder für die Infrastruktur. Anforderungen aus Rechtsvorschriften und den globalen Magna-Richtlinien sowie ökonomische Gründe werden ebenfalls berücksichtigt.

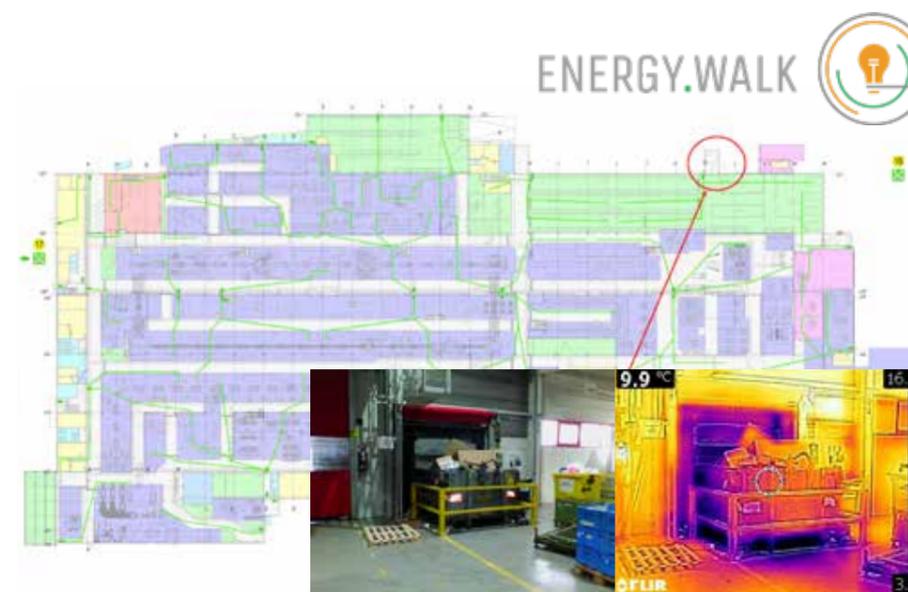
DAS ENERGIETEAM

Zusätzlich zum zentralen Energiemanagement ist das Magna Steyr-Energieteam am Standort Graz für die operativen Tätigkeiten des Energiemanagements verantwortlich – beispielsweise für Projekte wie die „Energy Walks“ sowie für die generelle Bewusstseinsbildung. Das Energieteam trifft sich monatlich und dokumentiert seine Ergebnisse in einem IT-Trackingsystem. Mithilfe des Umwelt- und Energiemanagementsystems können für die einzelnen Unternehmensbereiche Umwelt- und Energieprogramme erstellt werden, die mit dem General Manager und den Umweltbeauftragten der Bereiche abgestimmt werden.

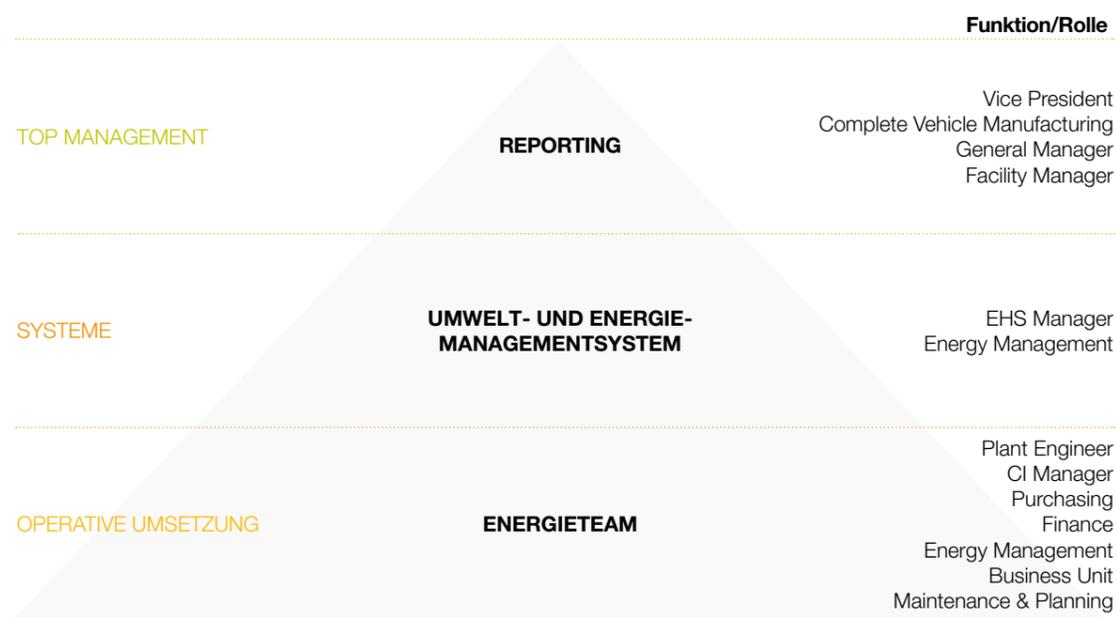
ENERGY WALKS

Energy Walks sind regelmäßige Begehungen der Hallen und Bürogebäude mit dem Ziel, Quellen von überflüssigem Energieverbrauch, wie beispielsweise eingeschaltete Beleuchtung, offengelassene Fenster oder aktivierte Maschinen zu identifizieren und zu bewerten. Sie finden mindestens einmal pro Jahr je

Produktionsbereich statt und werden immer in der produktionsfreien Zeit durchgeführt, um die Ergebnisse nicht zu verfälschen. Im Anschluss an die Walks wird ein Bericht verfasst, in dem die einzelnen To-dos einem Verantwortlichen zugewiesen und in das IT-Trackingsystem eingetragen werden. Als abgeschlossen gilt ein Energy Walk dann, wenn alle Punkte abgearbeitet und bestätigt wurden.



Beispiel eines Energieeinsparungspotenzials aufgrund von Wärmeverlust



FLÄCHENVERBRAUCH

ENERGIEREDUKTION IN PRODUKTIONS- FREIER ZEIT

Ein Schwerpunkt für 2019 ist es, den Energieverbrauch in der produktionsfreien Zeit zu senken. Grundlage hierfür schafft das Energiemonitoring-Programm „Mepis“, das Einsparungspotenziale überhaupt erst sichtbar macht. Um Einsparungen zu erreichen, wurde ein zusätzlicher Ablauf „Meldung von Energieverschwendung in der produktionsfreien Zeit“ ins Leben gerufen. Dabei werden bei jeder Begehung der Werksicherheit „Energieverschwen-der“ dokumentiert und den Verantwortlichen zur Abarbeitung zugewiesen. Wurde ein Punkt als erledigt markiert, wird dieser vom Energiemanagement bewertet und als Maßnahme zur Zielerreichung dokumentiert.

ERNEUERUNG DER WÄRMEVERSORGUNG

Zur Sicherstellung der Wärmeversorgung am Standort werden in Zusammenarbeit mit der Werksplanung im Rahmen eines Zweijahresplans drei Erdgaskessel modernisiert und zwei Erdgaskessel getauscht. Die Modernisierung steigert zum einen die Effizienz, zum anderen wird die Heißwassererzeugung den Anforderungen angepasst und ein bedarfsorientierter, effizienter Betrieb gewährleistet.

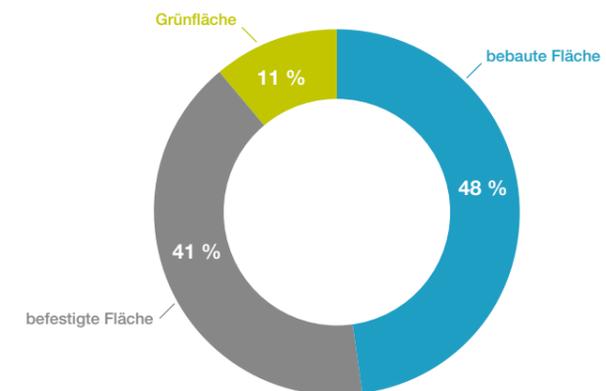
Als wesentliche Herausforderung im Flächenmanagement gilt die Integration der neuen Fahrzeug- und Engineeringprojekte durch bestmögliche Nutzung der bestehenden Flächen und Gebäude am Standort. Wenn die Flächenkapazitäten nicht ausreichen, werden

zusätzliche Flächen in der näheren Umgebung angemietet und zum ausgewiesenen Flächenverbrauch hinzugezählt. Die Flächen werden in bebaute Fläche, befestigte Fläche und Grünfläche unterteilt.

FLÄCHENVERBRAUCH	EINHEIT	2018	2017	2016	2015
Kernindikator					
Flächenverbrauch ¹	m ² pro Fahrzeug	5,03 ²	8,73	9,43	6,42

1) Inputgröße: Bebaute und befestigte Flächen
2) Der niedrigere Wert im Vergleich zum Jahr 2017 ergibt sich aus der erhöhten Produktionsstückzahl.

Verteilung der Flächennutzung 2018



Die Grünflächen betragen etwa ein Zehntel der Gesamtfläche am Standort.

LUFTEMISSIONEN

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

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

LUFTEMISSIONEN	EINHEIT	2018	2017	2016	2015
Kernindikatoren					
Lösemittelmmissionen ¹	kg pro Fahrzeug	1,15 ⁵	1,31	1,30	1,10
Kohlenstoffdioxid ²	kg pro Fahrzeug	196 ⁵	359	364	251
Stickoxide ³	kg pro Fahrzeug	0,18 ⁵	0,25	0,25	0,23
Staub ⁴	kg pro Fahrzeug	0,05	0,05	0,05	0,05

- 1) Inputgröße: Lösemittelmmissionen
- 2) Inputgröße: Kohlenstoffdioxidemissionen (inkl. Wärmeversorgung)
- 3) Inputgröße: Stickoxidemissionen (inkl. Wärmeversorgung)
- 4) Inputgröße: Staubemissionen
- 5) Der niedrigere Wert im Vergleich zum Jahr 2017 ergibt sich aus der erhöhten Produktionsstückzahl.

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 2018

Einsatz eines elektrisch betriebenen LKWs in der Logistik und damit verbundene CO₂-Einsparung (Supply Chain Management)

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 interner Verkehr und Betriebsanlagen werden im Planungs- und Behördengenehmigungsprozess berücksichtigt.

Die maßgeblichen Bereiche und deren Emissionsquellen sind in der gewerberechtlichen Genehmigung der Betriebsanlage bewilligt. Die örtliche Geräuschsituation wird vornehmlich durch den Verkehrslärm der Autobahn A2, des Autobahnzubringers und der Liebenauer Hauptstraße bestimmt. Die 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 Karossvorbereitung 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 2018

INHALTSSTOFFE IM ABWASSER			
BZW. ABWASSERMENGEN	EINHEIT	GRENZWERT	MESSERGEBNIS ¹
Adsorbierbare organisch gebundene Halogene (AOX)	mg/l	1	0,14
Nickel	mg/l	0,4	0,04
Zink	mg/l	1,1	0,01
Mangan	mg/l	0,9	0,18
Fluorid	mg/l	20	8,7
Sulfat	mg/l	400	95,1
Sulfit	mg/l	10	n.n. ³
Kohlenwasserstoffe ²	mg/l	15	0,05
Ammoniumstickstoff	mg/l	200	11,9
Chemischer Sauerstoffbedarf	mg/l	15.000	51,7
Industrieabwassermenge pro Tag	m ³	967	244
Industrieabwassermenge pro Jahr	m ³	235.000	72.578

1) Mittelwerte aus den Fremdüberwachungen
 2) Als Kohlenwasserstoff-Index gemessen
 3) Wert nicht nachweisbar, da der Gehalt unter der Nachweisgrenze liegt

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

ABFALLAUFKOMMEN

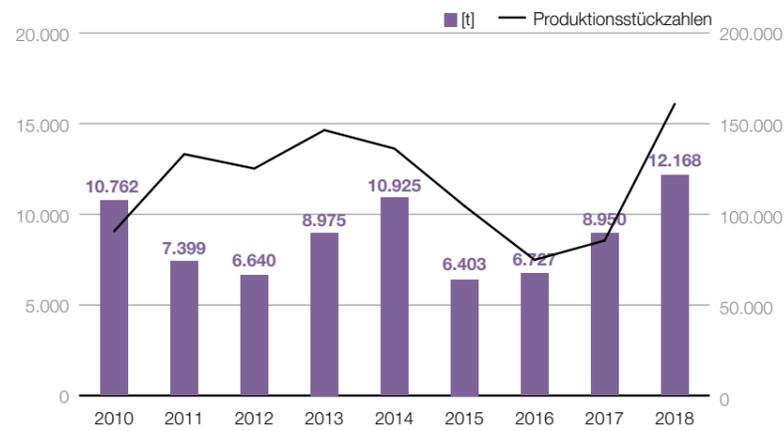
Die Vielfalt der anfallenden Abfallfraktionen aus der Entwicklung und Produktion der verschiedenen Fahrzeuge, die am Standort gefertigt werden, verleiht der Abfallwirtschaft eine besondere Bedeutung. Die Anforderungen an die ordnungsgemäße Sammlung und Entsorgung werden in Zusammenarbeit mit dem Unternehmen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

Standort Graz befinden sich mehrere betriebsinterne Abfallsammelstellen und Sammeltrennstationen. Die Abfallsammelbehälter sind an strategischen Punkten aufgestellt. Die Behälterart wird entsprechend dem Abfallaufkommen und der entsprechenden Fraktionen bestimmt. In der Abfallsammlung werden rund 50 Großraumbehälter, Pressen, ein Fuhrpark mit einem Pressfahrzeug (Multicar) sowie mehrere Stapler und Schleppfahrzeuge eingesetzt.

ABFALLAUFKOMMEN	EINHEIT	2018	2017	2016	2015
Kernindikatoren					
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung ¹	kg pro Fahrzeug	7,69 ⁵	10,8	12,8	9,7
Gefährlicher Abfall zur Verwertung ²	kg pro Fahrzeug	6,13 ⁵	8,68	4,96	2,91
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung ³	kg pro Fahrzeug	0,01 ⁵	0,07	0,04	0,09
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung ⁴	kg pro Fahrzeug	61,8 ⁵	84,35	71,26	48,27

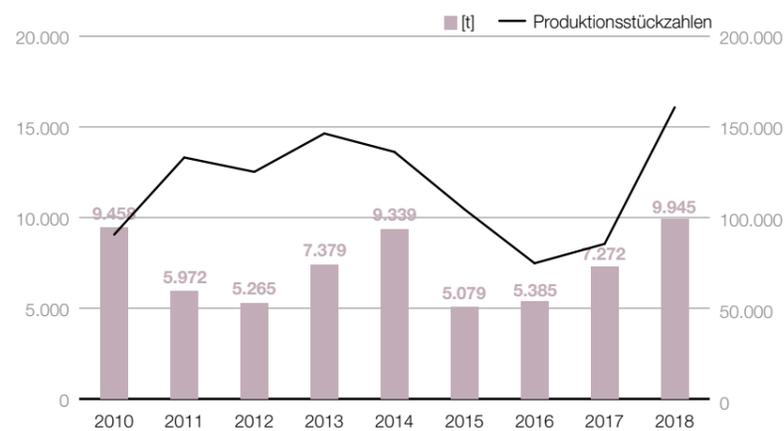
1) Inputgröße: Aufkommen gefährlicher Abfall zur Beseitigung
 2) Inputgröße: Aufkommen gefährlicher Abfall zur Verwertung
 3) Inputgröße: Aufkommen nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung
 4) Inputgröße: Aufkommen nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung
 5) Der niedrigere Wert im Vergleich zum Jahr 2017 ergibt sich aus der gesteigerten Produktionsstückzahl und weniger Produktanläufen.

Abfallmengen – Gesamt

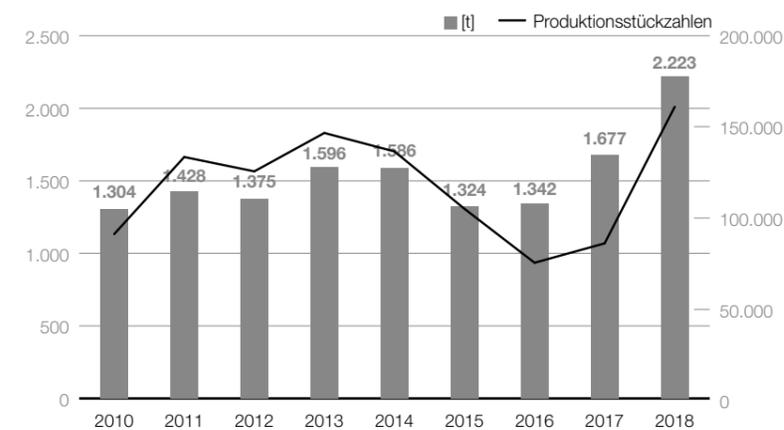


Die Abfallmengen sind im Jahr 2018 aufgrund von Stückzahlsteigerungen gestiegen. Die Abfallmengen aus Bautätigkeiten sind in dieser Statistik nicht erfasst.

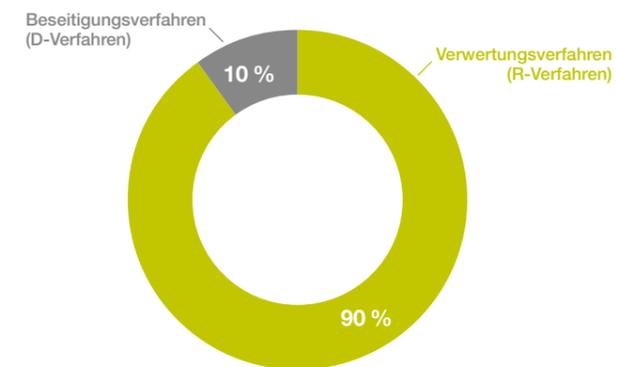
Abfallmengen – Nicht gefährlicher Abfall



Abfallmengen – Gefährlicher Abfall



Anteil der Verwertungs- und Beseitigungsverfahren 2018



Im Jahr 2018 beträgt der Anteil des Abfalls, der durch Verwertungsverfahren entsorgt wird, 90 %. Die Abfallmengen aus Bautätigkeiten sind in dieser Statistik nicht erfasst.

ABFALLAUFKOMMEN – ERBRACHTE LEISTUNGEN 2018

- Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern und Fremdfirmen (Facility Management)
- Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern in der Business Unit H (Business Unit H)
- Reduktion von Fahrten mit halbleeren Behältern in der Abfalllogistik der Business Unit H (Business Unit H)
- Reduktion der Lackschlammmenge um ca. 8 % und damit verbundene Erhöhung der Recyclingquote (Business Unit Painted Body)
- Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern der Aerospace Puchstraße (Aerospace)
- Reduktion der Abfallentsorgungskosten in der Business Unit J (Business Unit J)

PRODUKT- ENTWICKLUNG



HEINING SOMMER



Digitales Wissensmanagement in der Produktentwicklung:

WISSEN FÜR DIE FAHRZEUGE VON MORGEN

Der Erfolg eines Unternehmens hängt im zunehmenden Maß davon ab, wie effizient Wissen generiert und transferiert wird. Gerade in der Produktentwicklung ist es notwendig, das Know-how erfahrener Mitarbeiter so aufzubereiten, dass es für neue Mitarbeiter verständlich, nachvollziehbar und anwendbar vermittelt werden kann. Im digitalen Zeitalter spielen innovative Systeme und Medien dabei eine wesentliche Rolle. Wie moderner Wissenstransfer zur Stärkung der Wettbewerbsposition beitragen kann, zeigt Magna Steyr mit einer eigenen E-Learning-Initiative.

Die E-Learning-Initiative wurde 2018 gestartet und verfolgt das Ziel, die verschiedenen Anforderungen an erfolgreiches Wissensmanagement miteinander zu verknüpfen. Ein erster Anwendungsfall dafür ist im Engineering Center Austria entstanden: Hier wurde als Umweltziel die Umsetzung eines E-Learning-Kurses gesetzt, um damit 500 Ingenieure zum Thema Ecodesign zu schulen. Ecodesign wird bei Magna Steyr als innovativer Ansatz zur umweltgerechten Produktentwicklung verstanden, der neben der Integration verpflichtender gesetzlicher und kundenseitiger Umweltauflagen auch Aspekte beinhaltet, die über das vorgeschriebene Maß hinausgehen.

Im Ecodesign-E-Learning-Kurs wird das notwendige Wissen vermittelt, um zukünftige Produkte umweltfreundlicher zu gestalten – mit einem Schwerpunkt auf den Bereichen Emissionen, verbotene Substanzen, Recycling und alternative Materialkonzepte. Zusätzliche (freiwillige) Themen beleuchten Aspekte wie Nachhaltigkeit, Ökobilanzen und Nachhaltigkeitsbewertungen. Diese werden entwicklungsbegleitend angewendet, um bereits in frühen Entwicklungsphasen Verbesserungspotenziale aufzuzeigen und möglichst umzusetzen.

Das webbasierte Training kombiniert theoretisch aufgearbeitete Themenblöcke mit interaktiv umgesetzten Selbstüberprüfungen. Mithilfe dieser Überprüfungen erhalten die Teilnehmer

die Gelegenheit, ihr neu erlerntes Wissen gleich zu testen. Nach der ca. 15-minütigen Schulung sind sie in der Lage, den Begriff Ecodesign zu definieren und die Vorgaben im Bereich der Produktumweltverträglichkeit wiedergeben zu können.

Ein weiteres Ziel bei der Erstellung des Kurses war, das Team, das für die Integration von Umweltbelangen in der Fahrzeugentwicklung zuständig ist, besser bekanntzumachen und als Ansprechpartner zu positionieren. In Kombination mit dem am Standort gelebten Prinzip der offenen Tür unterstützt dies beim aktiven Austausch und Wissenstransfer. Zusätzliches Augenmerk wurde darauf gelegt, bei den Entwicklern ein Bewusstsein dafür zu schaffen, dass ihre Entscheidungen während der Entwicklungsphase maßgebliche Auswirkungen auf alle anderen Phasen des Produktlebenszyklus und damit auf die Produktumweltverträglichkeit haben.

In der ersten Ausrollphase konnte ca. die Hälfte der Entwicklungsingenieure das neue Training nutzen. Um auch in Zukunft sicherzustellen, dass vorhandenes Know-how vermittelt und Bewusstsein dafür geschaffen wird, erhalten alle neuen Mitarbeiter des Engineering Center Austria diesen Onlinekurs. Darauf aufbauend soll in weiterer Folge ein Präsenztraining entstehen, das in Kleingruppen die Inhalte und Anforderungen der umweltgerechten Produktentwicklung vertieft.



TRANSPORT

Nachhaltiger Karosstransport mit Flüssiggas

ANTRIEBSLÖSUNG DER ZUKUNFT SCHONT UMWELT

Nachhaltigkeit ist für Magna Steyr eine wichtige Leitlinie – auch in der Logistik. So ist bereits seit 2017 ein rein elektrischer E-LKW-Shuttle am Grazer Werksgelände im Einsatz. Dieses Konzept für den urbanen Nahverkehr wurde 2018 durch eine weitere innovative Lösung, einen flüssiggasbetriebenen LKW für den Karosstransport, optimal ergänzt. Projektverantwortlicher Manfred Mally, Logistics Services, beantwortet die spannendsten Fragen zum Projekt sowie rund um das Trendthema alternative Antriebe.



MANFRED MALLY

Wie kam das Projekt zustande und welche Ziele sind damit verbunden?

Ziel war es, die Kapazitätserweiterung der Grazer Lackieranlage durch die neu errichtete Lackieranlage in Maribor-Hoče und die damit verbundenen Karossentransporte zwischen den beiden Anlagen möglichst ökonomisch und ökologisch abzudecken. Mit diesem Nachhaltigkeitsgedanken im Kopf haben wir uns sowohl LKW-Transporte mit elektrischem als auch mit Flüssiggas-Antrieb (LNG) angeschaut, die beide eine sehr gute Alternative zum konventionell dieselbetriebenen LKW darstellen. Da aber E-LKWs aufgrund der derzeitigen Batterie- und Ladetechnologie und der damit zu geringen Reichweite für unseren konkreten

Fall wirtschaftlich schlecht anwendbar wären, haben wir uns für den Einsatz eines LNG-LKW entschieden.

Was ist das Besondere am LNG und was ist ein LNG-LKW?

Unter LNG versteht man „liquefied Natural Gas“, ein tiefgekühltes, ca. -162 °C kaltes und verflüssigtes, klares, farbloses, nicht-toxisches Erdgas, das als Treibstoff Verwendung findet. Das Besondere am LNG-LKW ist die Verwendung dieses Gases für den Antrieb. Dadurch ist es möglich, Reichweiten analog zum Diesel-LKW, jedoch deutlich größere Reichweiten als bei herkömmlichen gasbetriebenen LKW, zu erreichen.

Worin liegt der ökologische Vorteil, LNG einzusetzen?

Der ökologische Vorteil resultiert aus den besseren Emissionswerten¹, die im direkten Vergleich mit einem modernen Dieselmotor bei Schwefeloxid und Feinstaub um 98 %, bei Stickoxid-Emissionen um 85 % und beim CO₂-Ausstoß um 20 % reduziert werden. Der Einsatz der LNG-LKW erlaubt die Verwendung von speziell für dieses Projekt konzipierten Aufliegern mit erhöhtem Ladefaktor. Dadurch werden ein Drittel der Fahrten eingespart und weitere CO₂-Emissionen vermieden.

Bedarf der Einsatz von LNG-LKW speziellen Anforderungen?

Da es zum Entscheidungszeitpunkt nur eine einzige LNG-Tankstelle in Oberösterreich gab, musste ein geeigneter Projektpartner im Groß-

raum Graz zur Errichtung einer LNG-Tankstelle gefunden werden. Im Zuge der Projektphase wurde die bestehende Tankstelle bei der Autobahnabfahrt Flughafen um eine öffentlich zugängliche LNG-LKW-Tankanlage erweitert.

Ist der LNG-LKW ein Transportmittel der Zukunft?

Bei jetzigem Stand der Technologie ist der LNG-LKW unter den alternativen Antrieben die beste Wahl für weite Distanzen oder hochfrequente Transporte bei Streckenlängen über 80 Kilometer mit hohen Tageskilometer-Leistungen. Für den urbanen Nahverkehr hat Magna Steyr bereits E-LKWs im täglichen Einsatz. Um den Carbon Footprint so gering wie möglich zu halten, werden wir auch in Zukunft alternative Fahrzeugantriebe berücksichtigen.

1) lt. diversen Herstellerangaben



„Der LNG-LKW liefert einen wesentlichen Beitrag zu einem möglichst umweltschonenden Karossentransport zwischen Graz und Maribor-Hoče.“

David Adam
Plant Director Paint Shop
Maribor-Hoče Magna Steyr

MITARBEITER- MOBILITÄT

E-Fahrzeuge für Dienstfahrten:

MAGNA STEYR- MITARBEITER SPAREN AKTIV CO₂

Verantwortungsvolles Handeln und aktiver Umweltschutz sind fixer Bestandteil des Unternehmensalltags von Magna Steyr. Diesem nachhaltigen Ansatz wurde nun in Zusammenarbeit mit der Energie Steiermark ein weiteres Mal Rechnung getragen: Seit März 2018 stehen rund 300 Logistik-Mitarbeitern acht vollelektrische Fahrzeuge des Modells BMW i3 zur Verfügung, um ihre Fahrten zu den Außenstellen besonders ressourcenschonend zu erledigen. Mit dem neuen E-Fuhrpark reduziert Magna Steyr die Umweltauswirkungen, unterstützt damit die Erreichung der betrieblichen Umweltziele und bietet den Mitarbeitern mehr Flexibilität in ihrer täglichen Arbeit.



Offizielle Schlüsselübergabe vor dem Magna Steyr-Werk in Graz (v. l. n. r.):

Dr. Wolfgang Zitz (ehem. Vice President Complete Vehicle Manufacturing), Michael Druml † (Global Director Supply Chain Management Magna Steyr), Martin Graf (Vorstandsdirektor Energie Steiermark), Christian Purrer (Vorstandssprecher Energie Steiermark), Roman Pöltner (Director Facility Management Magna Steyr) und Peter Oswald (Geschäftsführer der Tochtergesellschaft Energie Steiermark Business GmbH)

Eine Besonderheit des Elektro-Fuhrparks stellt die benutzerfreundliche Buchungsmöglichkeit der Fahrzeuge dar. Sämtliche Buchungen erfolgen über den Mobilitätsmanager, eine kalenderbasierte Web-Applikation der Energie Steiermark. Aufgesperrt werden die Fahrzeuge mithilfe des Mitarbeiterausweises über ein Kartenlesegerät an der Windschutzscheibe. Die acht Elektro-Fahrzeuge sind an drei Standorten am Werksgelände stationiert und damit für alle Mitarbeiter gut erreichbar.

Am 7. Mai 2018 fand die offizielle Schlüsselübergabe mit dem Vorstand der Energie Steier-

mark statt. Bereits in der Einführungsphase des Projektes konnte auch der Bedarf anderer Unternehmensbereiche auf diese Weise gedeckt werden. Eine Erweiterung des bestehenden Personenkreises zur Nutzung dieser Fahrzeuge ist je nach Auslastung jederzeit möglich.

Nach der erfolgreichen Entwicklung und Umsetzung eines vollelektrischen E-LKW-Shuttles für den innerbetrieblichen Transport von Karosserien von der Halle 71 ins Werk ist dieses Projekt ein weiteres wichtiges Zeichen in Sachen Nachhaltigkeit.





SOZIALES



REINHARD HOFER & JOHANN NEUHOLD

Ein offenes Ohr für die Bedürfnisse der Belegschaft

LEISTUNGEN DES BETRIEBSRATES

Dem Magna Steyr-Betriebsrat ist es ein großes Anliegen, dass sichere Arbeitsbedingungen vorherrschen, die Gesundheit der Mitarbeiter gefördert und mit bedarfsorientierten Programmen begleitet wird.

Neben wirtschaftlichen, personellen, sozialen und kulturellen Angelegenheiten im Unternehmen wirkt der Betriebsrat von Magna Steyr sehr aktiv und umfassend bei Beratungen, Hilfestellungen und Serviceleistungen für die Belegschaft mit.

So wird ein umfangreiches Angebot an diversen Leistungen, wie zum Beispiel vergünstigte Einkaufsmöglichkeiten, Veranstaltungen etc. der Belegschaft zur Verfügung gestellt.

Zu diesen Angeboten zählen unter anderem diverse Leistungen der Gebietskrankenkasse, des Finanzamts, des Magistrats, Notare, Rechtsanwälte, Pensionsversicherungsanstalt und Geldinstituten. Dadurch werden der Belegschaft viele Wege vereinfacht,

was zu Zeiteinsparungen während der Dienstzeit oder auch in der Freizeit führt.

Eine weitere Leistung des Betriebsrats und des Mitarbeiterservices stellt die Betreuung des individuellen Linienverkehrs dar. Hier bietet der Betriebsrat beispielsweise Informationen und Unterstützung bei Mitfahrgelegenheiten oder Pendler-Bussen.

„ALS BELEGSCHAFTSVER-
TUNG SIND WIR BERECHTIGT
STOLZ DARAUF, IN EINEM
UNTERNEHMEN MIT EINER
SEHR HOHEN UND AUCH
STÄNDIG GELEBTEN SOZI-
ALEN VERANTWORTUNG
FÜR UNSERE KOLLEGINNEN
UND KOLLEGEN MITWIR-
KEN ZU KÖNNEN.“

Johann Neuhold,
Vorsitzender des Angestelltenbetriebsrates &
Reinhard Hofer, Vorsitzender des Arbeiterbetriebsrates



Gemeinsam mit den Kollegen in die Arbeit

INDIVIDUELLER LINIENVERKEHR FÜR WENIGER STRESS, KOSTEN & CO₂

Das Magna Steyr-Team fährt gerne gemeinsam in die Arbeit: Dank des vom Betrieb unterstützten Busverkehrs ILV (individueller Linienverkehr) haben Mitarbeiter die Möglichkeit, von regionalen Einstiegsstellen aus direkt zum Grazer Werk zu gelangen. Die Fahrt mit Großraum- oder Kleinbussen ist nicht nur einfach und stressfrei, sondern vor allem auch umweltschonend: Jeder so im Vergleich zu Einzelfahrten eingesparte Kilometer bedeutet weniger CO₂ für unser Klima. Fast 2.000 Tonnen CO₂ können mit diesem Angebot jährlich eingespart werden!

Der Magna Steyr-Standort in Graz hat ein großes Einzugsgebiet, die Mitarbeiter kommen nicht nur aus verschiedenen Regionen der Steiermark, sondern auch aus dem Burgenland und Slowenien. Sie alle haben dank des Magna Steyr ILV die Möglichkeit, mit Bussen in die Arbeit zu gelangen – komfortabel, pünktlich und flexibel: Die Abfahrts- bzw. Ankunftszeiten der Großraumbusse werden an die jeweiligen Schichtzeiten angepasst. Bei den Kleinbussen werden sie individuell unter den mitfahrenden Mitarbeitern abgestimmt. Weiters wird auf die flexiblen Arbeitszeiten der verschiedenen Business Units Rücksicht genommen – beispielsweise durch zusätzliche Busse bei Abweichungen vom Schichtplan, sodass betroffene Mitarbeiter das Service trotzdem wie gewohnt nutzen können.

Die Nutzung des ILV bietet Mitarbeitern zahlreiche Vorteile. Zum einen entstehen durch die gemeinsamen Fahrten neue Bekanntschaften, zum anderen gestaltet sich die An- und Abreise stressfreier. Für die ILV-Transporte stehen eigene Sonderparkplätze zur Verfügung, die lästige Parkplatzsuche entfällt. Zusätzlich sparen die teilnehmenden Mitarbeiter bei ihren privaten PKW Betriebskosten. Im Idealfall kommt es sogar zur Ersparnis eines Zweitwagens in den jeweiligen Familien, was deren finanziellen Ausgaben, aber auch der Umwelt, zugutekommt. Mitfahrer aus weiter entfernten Regionen profitieren außerdem davon, dass sie die Fahrzeit sinnvoll nutzen oder sich auf dem Nachhauseweg bereits erholen können.

Die gemeinsame ILV-Anreise mehrerer Mitarbeiter hat auch Einfluss auf den indirekten Umwelt-

aspekt Mitarbeitermobilität. Durch die Busse kann die Anzahl an Einzelfahrern verringert werden, was Einsparungen beim CO₂-Ausstoß bewirkt.

Berechnet man den CO₂-Ausstoß bei einer durchschnittlichen Entfernung von 50 km pro Strecke, einer Besetzung von 80 % und den entsprechenden Werktagen, ergibt sich für die Kleinbusse eine jährliche CO₂-Einsparung von ca. 1.100 Tonnen im Vergleich zu Einzelfahrern. Führt man diese Berechnung für Großraumbusse unter Berücksichtigung der gefahrenen Strecken durch, erhält man eine ungefähre CO₂-Einsparung von 800 Tonnen pro Jahr.

„DURCH DEN ILV MUSS NICHT JEDER MITARBEITER GESONDERT FAHREN. ICH NUTZE DEN ILV, DA MAN KOSTENGÜNSTIG ZUR ARBEIT KOMMT UND DABEI AUCH DER UMWELT ETWAS GUTES TUT.“

Florian Putz,
Mitarbeiter in der Business Unit G,
Montage Mercedes-Benz G-Klasse

Der ILV bietet Mitarbeitern die Möglichkeit, gemeinsam kostensparend und bequem in die Arbeit zu gelangen. Zusätzlich trägt jeder einzelne Nutzer mit seiner Teilnahme dazu bei, den CO₂-Ausstoß zu senken. Damit schafft der ILV die Verbindung von sozialen und persönlichen Interessen der Mitarbeiter mit Maßnahmen zur Einsparung von CO₂-Emissionen. Eine Betriebsaktion, die nur Gewinner kennt!

FESTE & VERANSTALTUNGEN 2018

SPENDE FÜR KREBSHILFE STEIERMARK



10.000-Euro-Scheck bei Charity Gala übergeben

Soziale Verantwortung wird bei Magna Steyr großgeschrieben: Seit 2000 unterstützt das Unternehmen jährlich ein besonderes Sozialprojekt bzw. einen gemeinnützigen Verein in der Steiermark mit einem namhaften Geldbetrag. Im Jahr 2018 gingen 10.000 Euro an die Österreichische Krebshilfe Steiermark, die den Spenden-Scheck im Rahmen einer feierlichen Charity Show zugunsten der Brust- und Prostatakrebsfrüherkennung im Grazer Minoritensaal entgegennahm.

ERFOLGREICHE SERIENSTARTS DER JAGUAR-MODELLE

Business Unit lud zum Sommerfest

Nachdem bereits seit Herbst 2017 der Jaguar E-PACE vom Band läuft, wurde mit dem Fahrzeuganlauf des Jaguar I-PACE im März 2018 ein weiterer großer Meilenstein erreicht. Gleich zwei gute Gründe für die Business Unit J/Jagu-

ar Land Rover als Dankeschön für den großen Einsatz aller Beteiligten ein Sommerfest zu feiern. 1.500 Mitarbeiter und Residents nahmen die Einladung an und freuten sich gemeinsam mit Vertretern aus dem Magna Steyr-Management und dem Kunden über die erfolgreichen Serienstarts.



NEUER TEILNEHMERREKORD BEIM MAGNA STEYR RUN

Werk verwandelte sich zum 6. Mal in ein Laufparadies

Am 17. Juni 2018 war es wieder so weit: Das Werksgelände und die Hallen von Magna Steyr Graz lockten alle Mitarbeiter der steirischen Magna-Standorte und des neuen Magna Steyr-Standortes in Maribor-Hoče, Slowenien, mit ihren Familienmitgliedern und Freunden so-

wie auch Unternehmen aus der Region zum 6. Magna Steyr Run. Fast 600 Läufer und Nordic Walker, darunter über 100 Kinder und Jugendliche, gingen an den Start und sorgten damit für einen neuen Teilnehmerrekord. Der beliebte Laufevent zählt zu den jährlichen Highlights für alle Bewegungsbegeisterten, zumal der Run auch einen exklusiven Blick hinter die Kulissen der Grazer Fahrzeugfertigung erlaubt.



JUBILARFEIER FÜR LANGJÄHRIGE MITARBEITER

Magna Steyr zeichnete Mitarbeiter mit 25, 35 und 45 Dienstjahren aus

Die Mitarbeiter von Magna Steyr tragen mit ihrer teilweise jahrzehntelangen Erfahrung und Kompetenz maßgeblich zum Erfolg des Unternehmens bei. Aus diesem Grund fand am 27. September 2018 die alljährliche Magna Steyr-Jubilarefeier zu Ehren der Mitarbeiter mit 25, 35 und 45 Dienstjahren statt. Der Event lud zu einer zeitlichen und musikalischen Reise in jene Jahre, in denen die Jubilare ihren Berufsweg bei Magna gestartet haben – diesmal

1973, 1983 und 1993. Im Mittelpunkt der Feier standen aber natürlich die Jubilare selbst mit lustigen Anekdoten aus ihrem Berufsleben.





COMPLIANCE



Evaluierung psychischer Belastungen:

MAGNA STEYR ANALYSIERT & VERBESSERT ARBEITS- BEDINGUNGEN

Jeder Mensch wird im Rahmen seiner beruflichen Tätigkeit sowohl mit physischen als auch mit psychischen Herausforderungen konfrontiert. Dabei besteht in Einzelfällen die Gefahr, an individuelle Grenzen zu stoßen und Belastungen ausgesetzt zu sein, die Leistung, Befinden, Gesundheit und Sicherheit beeinträchtigen können. Magna Steyr ist das frühzeitige Erkennen derartiger Risiken und die stetige Verbesserung der Arbeitsbedingungen sehr wichtig. Zu diesem Zweck nutzt das Unternehmen eine anerkannte wissenschaftliche Methode für die besonders umfassende Evaluierung psychischer Belastungen am Arbeitsplatz inklusive Folgemaßnahmen-Plan.

Unternehmen unterliegen der gesetzlichen Verpflichtung, Arbeitsplatzevaluierungen (Ermittlung, Beurteilung von Gefahren, Maßnahmenfestlegung einschließlich Dokumentation) durchzuführen und zu prüfen, ob arbeitsbedingte physische und psychische Belastungen vorliegen, die zu Fehlbeanspruchungen führen können. Werden beeinträchtigende Arbeitsbedingungen erkannt, müssen geeignete Maßnahmen ergriffen werden, um die Arbeitsbedingungen gezielt zu verbessern.

Magna Steyr nimmt die gesetzlich vorgeschriebene Evaluierung psychischer Belastungen am Arbeitsplatz sehr ernst und nutzt diese als gute Möglichkeit zur weiteren Verbesserung der Arbeitsbedingungen in direkter Zusammenarbeit mit den Mitarbeitern und Führungskräften. Das Unternehmen hat sich dabei für eine anerkannte wissenschaftliche Methode entschieden, die vier Dimensionen der arbeitsbedingten psychischen Belastungen erkennt und untersucht. In die Evaluierung fließen somit Aspekte der Arbeitsumgebung, des Sozial- und Organisationsklimas, der Aufgabenanforderungen und Tätigkeiten und der Arbeitsabläufe und der Arbeitsorganisation ein.

Seit 2015 wurden im Rahmen dieser umfassenden Arbeitsplatzevaluierung psychischer Belastungen in Kooperation mit externen Arbeitspsychologen der Firma Research Team am Standort Graz rund 8.000 Mitarbeiter zu ihren Arbeitsplätzen befragt. Anhand der Ergebnisse wurden entsprechende Maßnahmen identifiziert und mit Ende 2018 bereits umgesetzt. Diese strukturierte und ergebnisorientierte Vorgehensweise wurde von den externen Arbeitspsychologen besonders positiv bewertet: Magna Steyr erhielt in Bezug auf Planung und Ausführung des Projektes und Umsetzung der Maßnahmen beste Beurteilungen.

Die nächsten Schritte sind bereits in Planung: 2019 wird die Erstevaluierung psychischer Belastungen am Arbeitsplatz in der Business Unit J sowie dem Karosseriebau JLR durchgeführt und somit für den Standort Magna Steyr Graz abgeschlossen. Damit kann Magna Steyr auf Basis der ermittelten Mitarbeiterbedürfnisse die Optimierung der Arbeitsbedingungen für das gesamte Werk erfolgreich finalisieren.

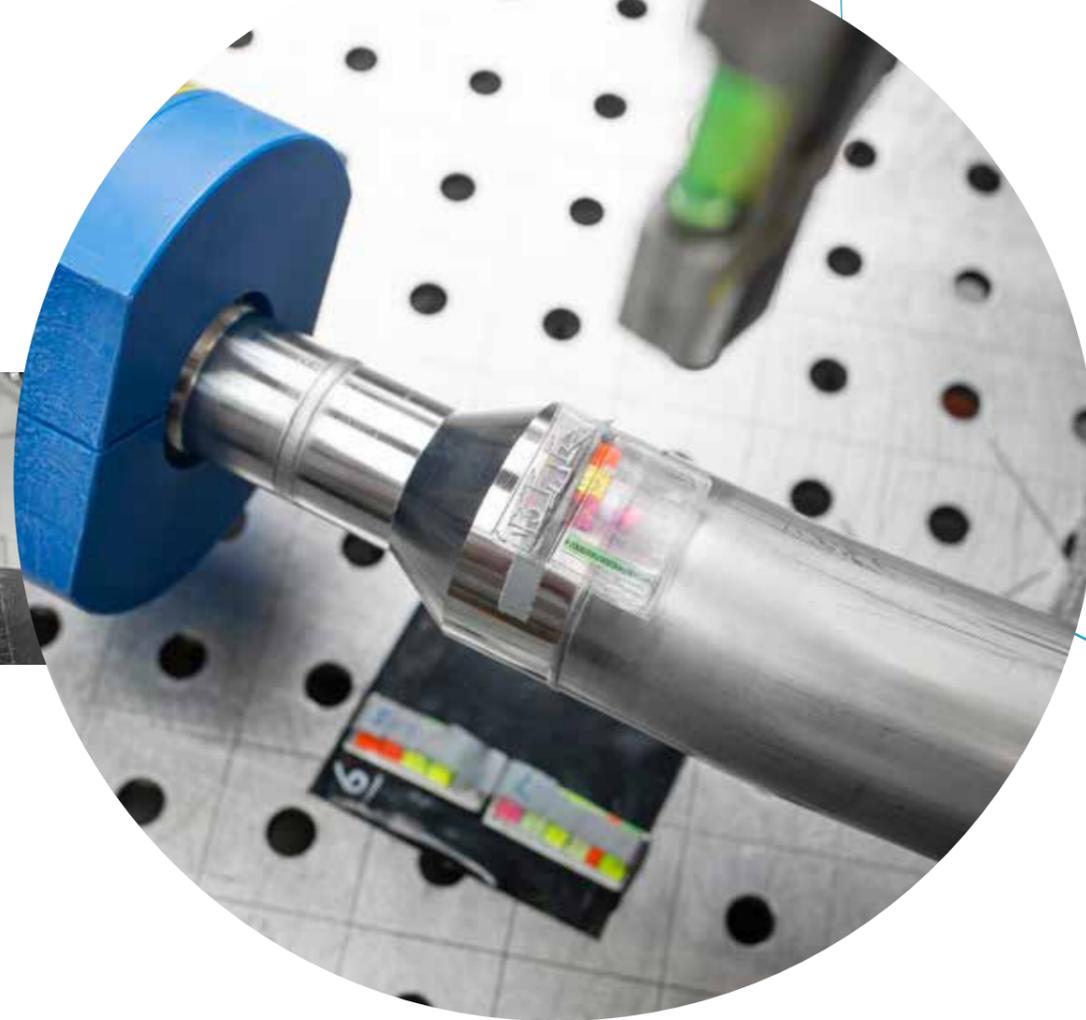


MICHAEL SAND, STRAHLENSCHUTZBEAUFTRAGTER

Schutz & Gesundheit der Mitarbeiter

STRAHLENSCHUTZ- BEAUFTRAGTER SORGT FÜR HÖCHSTE SICHERHEIT

Um optimale Produktionsergebnisse bei Spezialrohrleitungen und Treibstoffbehältern sicherzustellen, arbeitet der Magna Steyr-Unternehmensbereich Aerospace bereits seit 20 Jahren mit Röntgendurchstrahlung zur Schweißnahtprüfung. Der Umgang damit kann für den Menschen mit Risiken einhergehen und ist einer Vielzahl von Gesetzen unterworfen. Für Magna Steyr steht die Gesundheit seiner Mitarbeiter gerade in einem so sensiblen Bereich an erster Stelle. Entsprechend ausgefeilt sind die Sicherheitsvorkehrungen an diesen Anlagen. Ein eigener Strahlenschutzbeauftragter gewährleistet einen umfassenden Schutz der Mitarbeiter.



In Wirtschaftsbereichen, in denen Metall und Metalllegierungen verarbeitet werden, ist es heutzutage Standard, stark beanspruchte Bauteile nach Fertigung einer sogenannten zerstörungsfreien Prüfung zu unterziehen. Dies können Prüfungen von Rohmaterial, gegossenen Formstücken oder auch Schweißverbindungen sein. Am Magna Steyr Aerospace-Standort in der Grazer Puchstraße werden hochbeanspruchte Bauteile für die Luft- und Raumfahrt (eingesetzt bei Trägerraketen und Triebwerken) als auch für den Automotive-Bereich hergestellt, deren Schweißnähte mittels Röntgendurchstrahlung geprüft werden.

Die dazu nötigen Anlagen erhöhen die in der Natur vorkommende ionisierende Strahlung, weshalb ihre Benützung mit Risikofaktoren verbunden ist. In den meisten Fällen muss der

Umgang mit Strahlenquellen (Geräte, radioaktive Stoffe oder Anlagen, die ionisierende Strahlung aussenden oder radioaktive Stoffe freisetzen können) behördlich bewilligt werden. Die Voraussetzungen dafür sind in Gesetzen und Verordnungen verankert – z. B. im Österreichischen Strahlenschutzgesetz (StrSchG) und der Allgemeinen Strahlenschutzverordnung (AllgStrSchV).

Die Regelwerke beschreiben, worauf bei Umgang und Betrieb zu achten ist, welche Vorkehrungen zu treffen sind und welche Ausbildungen verantwortliche Personen zu absolvieren haben. Das Hauptaugenmerk dieser Vorgaben liegt jedoch insbesondere darin, zusätzliche Belastungen von Arbeitnehmern zu vermeiden und deren Gesundheit bestmöglich zu schützen.

Das Österreichische Strahlenschutzgesetz schreibt beim Umgang mit Strahlenquellen einen Strahlenschutzbeauftragten vor, der vom Betrieb entsprechend beauftragt wird. Voraussetzung für die Bestellung eines solchen Verantwortlichen ist die erfolgreiche Teilnahme an einer anerkannten einschlägigen Ausbildung und die Meldung bei der zuständigen Behörde.

Bei Magna Steyr ist im Bereich Aerospace ein solcher Beauftragter im Einsatz, um einen sicheren und reibungslosen Prüfablauf für die Röntgenprüfung zu garantieren. Seine Aufgaben umfassen u. a.:

- die Sicherstellung des ordnungsgemäßen Betriebes der Anlagen und Geräte
- die Führung von Aufzeichnungen über Qualifikationsnachweise, aufgenommene Strah-

- lencosis und regelmäßige ärztliche Überwachung der betroffenen Mitarbeiter
- die Festlegung der erforderlichen technischen und sonstigen dem Strahlenschutz dienenden Maßnahmen
- wiederkehrende Funktionsüberprüfungen sicherheitsrelevanter Einrichtungen
- das Erstellen von Sicherheitsanalysen, Störfallanalysen und Notfallplanung
- die unverzügliche Meldung und Reaktion bei wesentlichen, den Strahlenschutz betreffenden Vorfällen und bei Mängeln, die diesen beeinträchtigen
- die beratende Funktion bei sicherheitsrelevanten Themen
- die Kennzeichnung des Strahlenbereiches
- die Durchführung von Zutrittskontrollen
- die korrekte Lagerung von radioaktiven Stoffen

ANHANG

UMWELTLEISTUNGEN 2018

Die in der Folge aufgelisteten Umweltleistungen sind den Umweltaspekten zugeordnet. Neben den Zielen und Maßnahmen sind der Erfüllungsgrad, bezogen auf das gesetzte Ziel, sowie der für die Umsetzung verantwortliche Bereich dargestellt.

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
Materialverbrauch				
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 zusätzliche Versiegelung und Ableitung von Regeln für die Bodenreinigungstätigkeiten	100	Business Unit H
Energieverbrauch				
2	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 2 um ca. 7 %	Vernetzung der Wärmeversorgungsanlagen; Anmerkung: Abweichung der angenommenen Betriebsparameter von den realisierbaren Betriebsparametern	48	Facility Management
3	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 10 um ca. 5 %	Erneuerung der Wärmeversorgungsanlage; Anmerkung: Abweichung der angenommenen Betriebsparameter von den realisierbaren Betriebsparametern	23	Facility Management
4	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 22 um ca. 3 %	Nutzung der Umgebungstemperatur zur Kühlung („Free cooling“)	99	Facility Management
5	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches mittels Photovoltaikanlage in der Halle 57	Installation einer Photovoltaikanlage	100	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; Anmerkung: Weitere Maßnahmen sind 2019 geplant (Weiterführung als Umweltziel 2019)	24	Business Unit H
7	Reduktion der Energieverbräuche für die Druckluftherzeugung durch die Vermeidung von Verlusten in der Druckluftinfrastruktur	Überprüfung der Druckluftinfrastruktur hinsichtlich Leckagen	100	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; Anmerkung: Im Jahr 2018 waren keine prozessseitigen Druckluftverluste auffällig, die nächste externe Überprüfung von Leckagen ist für 2019 geplant (Weiterführung als Umweltziel 2019)	50	Business Unit H

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
9	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches bei den Wärmelampen in der Halle 12 um ca. 48 %	Abschaltung der Wärmelampen in den produktionsfreien Zeiten mittels Zeitschaltuhren	100	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	100	Business Unit G
11	Reduktion des Erdgasverbrauches in der Decklacklinie 3 um ca. 2 % sowie Verringerung der Geruchsemission	Austausch des Adsorptionsmaterials (Zeolith) beim Adsorptionsrad	100	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	152	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; Anmerkung: Durch die stark reduzierte Luftmenge aufgrund weiterer Automatisierung kommen die Filter nicht zur Wirkung, daher wird eine Lösung mit Frequenzumwandler erarbeitet	0	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	100	Aerospace
26	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Hallenzuluftanlage in der Halle 8	Reduktion der Filterstufen bzw. Installation neuer Filtermedien	305	Business Unit Painted Body
Luftemissionen				
15	Einsatz eines elektrisch betriebenen LKWs in der Logistik und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Nutzung eines elektrisch betriebenen anstelle eines dieselbetriebenen LKWs	100	Supply Chain Management
Abfallaufkommen				
16	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern und Fremdfirmen	Schulung von 20 Mitarbeitern in der Werksplanung und der zentralen Instandhaltung hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung	230	Facility Management
17	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern in der Business Unit H	Schulung aller Produktionsmitarbeiter hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung	100	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	100	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	160	Business Unit Painted Body

UMWELTPROGRAMM 2019

Die in der Folge aufgelisteten Umweltziele im Umweltprogramm sind den Umweltaspekten zugeordnet. Neben den Zielen und Maßnahmen sind der geplante Umsetzungstermin sowie der für die Umsetzung verantwortliche Bereich dargestellt.

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
20	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern der Aerospace Puchstraße	Schulung von 30 Mitarbeitern hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung und Ressourcenschonung	90	Aerospace
27	Reduktion der Abfallentsorgungskosten in der Business Unit J	Umsetzung von diversen Maßnahmen zur Reduktion des Abfallaufkommens sowie Optimierung der Sammellogistik; Anmerkung: Weitere Maßnahmen sind 2019 geplant (Weiterführung als Umweltziel 2019)	37	Business Unit J
Transport				
21	Optimierung der Steuerung der LKW-Leerguttransporte und damit verbundene CO ₂ -Einsparung aufgrund des verringerten Treibstoffverbrauches beim Transportdienstleister	Steuerung von LKW-Leerguttransporten anhand des Systems „iTrace“ sowie Erstellung der Transportbegleitdokumente direkt an der Beladestelle	380	Supply Chain Management
Mitarbeitermobilität				
22	Implementierung eines Konzeptes zur Elektromobilität für Dienstfahrten zu den Außenstandorten und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Bereitstellung von 8 Elektrofahrzeugen der Marke BMW i3 samt Ladeinfrastruktur am Werksgelände in Zusammenarbeit mit der Energie Steiermark; Anmerkung: Weiterführung als Umweltziel 2019 zur konkreten Erhebung der CO ₂ -Einsparungen auf Basis eines stabilisierten operativen Betriebs der E-Fahrzeugflotte im Jahr 2019	100	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; Anmerkung: Umsetzung ist für 2019 geplant (Weiterführung als Umweltziel 2019)	0	Human Resources
24	Erweiterung des individuellen Linienverkehrs für Mitarbeiter und damit verbundene CO ₂ -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	100	Human Resources
Produktentwicklung				
25	Entwicklung eines E-Learning-Tools sowie Steigerung der Kompetenz bei 500 Mitarbeitern des Engineering Center Austria hinsichtlich Ecodesign in der umweltgerechten Produktentwicklung	Durchführung von Schulungen mittels eines E-Learning-Tools zum Thema Ecodesign	60	Engineering Center Austria

Die Umwelleistungen 2017 sind im aktualisierten Performance Report mit integrierter Umwelterklärung 2018 abgebildet.

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS- TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
Energieverbrauch				
1	Reduktion der Energieverbräuche für die Druckluftherzeugung in der Halle 82	Abschaltung der Druckluft in den produktionsfreien Zeiten	Sep. 2019	Business Unit H
2	Reduktion der Energieverbräuche für die Druckluftherzeugung in der Halle 82	Überprüfung der Druckluftinfrastruktur und der Druckluftverbraucher hinsichtlich Leckagen sowie Einleitung von Reparaturmaßnahmen	Jun. 2019	Business Unit H
3	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches bei den Wärmelampen in der Halle 82	Erstellung eines Konzeptes für den Einsatz von alternativen Wärmelampen an der Produktionslinie sowie Prüfung einer automatischen Abschaltung in den produktionsfreien Zeiten	Nov. 2019	Business Unit H
4	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches durch Optimierungen in der Linienbeleuchtung in Pausenzeiten in der Halle 82	Errichtung einer Lichtsteuerung zur Schaltung der Leuchten	Jun. 2019	Business Unit H
5	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in den produktionsfreien Zeiten	Senkung des Energieeinsatzes durch gezielte Maßnahmen unter Berücksichtigung vorgegebener Rahmenbedingungen	Dez. 2019	Business Unit H
6	Reduktion der Energieverbräuche für die Druckluftherzeugung durch die Vermeidung von Verlusten durch Leckagen in der Halle 12 um ca. 10 %	Umsetzung der festgelegten Maßnahmen aus dem Druckluftaudit im Jänner 2019	Jul. 2019	Business Unit G
7	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Beleuchtung im Bereich der Rahmenvormontage in der Halle 12	Installation einer Abschaltmöglichkeit für die Arbeitsplatzbeleuchtung	Mär. 2019	Business Unit G
8	Reduktion des elektrischen und des Wärmeenergieverbrauches durch die Optimierung der Beschickung und Abdichtung der Kartonagenpresse bei den Docks in der Halle 12 um ca. 6 %	Vermeidung einer Abkühlung des betroffenen Bereiches in den Wintermonaten und dadurch verminderte Einschaltzeiten der Torlüfter	Nov. 2019	Business Unit G
9	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in den produktionsfreien Zeiten	Senkung des Energieeinsatzes durch gezielte Maßnahmen unter Berücksichtigung vorgegebener Rahmenbedingungen	Dez. 2019	Business Unit G
10	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in den produktionsfreien Zeiten	Senkung des Energieeinsatzes durch gezielte Maßnahmen unter Berücksichtigung vorgegebener Rahmenbedingungen	Dez. 2019	Business Unit J

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS- TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
11	Reduktion des Erdgasverbrauches bzw. des Wärmeenergieverbrauches in der Zuluftanlage der Halle 8	Durchführung von Temperatursenkungen in der Heizperiode und Kühlung im Shutdown bzw. Optimierung der Temperierung der Farbmischräume	Dez. 2019	Business Unit Painted Body
12	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Zuluftanlage der Halle 8	Austausch der Filter in der Zuluftanlage sowie Optimierung der Betriebszeit	Dez. 2019	Business Unit Painted Body
13	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches und Verbesserung des Raumklimas in den Produktionsräumen Aerospace Puchstraße	Optimierung der Raumlüftung durch Adaptionen der Lüftungsanlage und der Steuerung	Mär. 2019	Aerospace
14	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 12 um ca. 12 %	Optimierung der Wärmeversorgungsanlagen	Sep. 2019	Facility Management
15	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in der Halle 12 um ca. 78 %	Optimierung der Lüftungsanlage im Büro- und Sanitärbereich	Sep. 2019	Facility Management
16	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches bei den Wärmeversorgungsanlagen am Standort Graz um ca. 0,2 %	Einregulierung der Wärmeversorgungsanlagen	Sep. 2019	Facility Management
17	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in den produktionsfreien Zeiten	Senkung des Energieeinsatzes durch gezielte Maßnahmen unter Berücksichtigung vorgegebener Rahmenbedingungen	Dez. 2019	Facility Management
18	Reduktion des Wärmeenergieverbrauches in den produktionsfreien Zeiten	Senkung des Energieeinsatzes durch gezielte Maßnahmen unter Berücksichtigung vorgegebener Rahmenbedingungen	Dez. 2019	Facility Management
19	Umstellung auf ein Fahrzeug der Betriebsfeuerwehr mit geringerem Treibstoffverbrauch und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Austausch des Fahrzeuges für die Betriebsfeuerwehr	Jan. 2019	Facility Management
20	Entfall der Fahrten der Betriebsfeuerwehr zur nächstgelegenen Befüllanlage für Atemluft und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Anschaffung einer eigenen Befüllanlage für Atemluft (Presslufttmer) und damit verbundener Wegfall von ca. 45 Fahrten pro Jahr zur Berufsfeuerwehr der Stadt Graz	Dez. 2019	Facility Management
Abfallaufkommen				
21	Reduktion der Abfallentsorgungskosten für Lösemittel-Wasser-Gemische durch separate Sammlung in definierten Bereichen	Sammlung von Lösemittel-Wasser-Gemischen als Lösemittelgemische durch organisatorische Maßnahmen	Jan. 2019	Business Unit Painted Body
22	Umstellung von Deponie-Verfahren auf Recycling-Verfahren für Lösemittel-Wasser-Gemische und damit verbundene Erhöhung der Recyclingquote	Klärung der erforderlichen Rahmenbedingungen für die Umstellung des Verfahrens im Rahmen des Projektes Zero Waste	Mär. 2019	Facility Management
23	Reduktion Abfallaufkommen von Umlaufteilen	Implementierung von Sammelstationen für zusätzliche Umlaufteile für die Rückführung zum Lieferanten bei Erreichung der Kammlinie für das neue Produkt	Nov. 2019	Business Unit H
24	Reduktion der Abfallentsorgungskosten durch Optimierung der Entsorgungsfahrten in der Business Unit H	Optimierung und Reduktion der Abfallbehälteranzahl mit Erreichung der Kammlinie für das neue Produkt	Sep. 2019	Business Unit H

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS- TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
25	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern in der Business Unit H	Schulung aller Produktionsmitarbeiter hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung	Sep. 2019	Business Unit H
26	Reduktion der Abfallentsorgungskosten in der Business Unit J	Umsetzung von diversen Maßnahmen zur Reduktion des Abfallaufkommens sowie Optimierung der Sammellogistik	Jul. 2019	Business Unit J
27	Steigerung der Abfalltrenndisziplin von Mitarbeitern der Business Unit J	Schulung von ca. 1.400 Mitarbeitern der Business Unit J hinsichtlich ordnungsgemäßer Abfalltrennung	Dez. 2019	Business Unit J
28	Reduktion der Abfallentsorgungskosten in der Business Unit G	Umsetzung von diversen Maßnahmen zur Reduktion des Abfallaufkommens sowie Optimierung der Sammellogistik	Aug. 2019	Business Unit G
Transport				
29	Einsatz eines elektrisch betriebenen LKWs in der Logistik und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Nutzung eines elektrisch betriebenen anstelle eines dieselbetriebenen LKWs für den Shuttlebetrieb zwischen Thondorf und Messendorf	Jan. 2019	Supply Chain Management
30	Einsatz eines flüssigerdgasbetriebenen (LNG) LKWs in der Logistik und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Nutzung eines flüssigerdgasbetriebenen (LNG) LKWs für den Karosstransport zwischen Graz und Maribor-Hoče	Mär. 2019	Supply Chain Management
31	Erhöhung der Auslastung für den Karosstransport zwischen Graz und Maribor-Hoče und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Nutzung von überlangen Trailern in Verbindung mit flüssigerdgasbetriebenen (LNG) LKWs und dadurch ermöglichter Transport von sechs statt vier Karossen pro Fahrt	Mär. 2019	Supply Chain Management
Mitarbeitermobilität				
32	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. 2019	Human Resources
33	Nutzung von Elektromobilität für Dienstfahrten zu den Außenstandorten und damit verbundene CO ₂ -Einsparung	Fortführung der Nutzung von 8 E-Fahrzeugen der Marke BMW i3 und konkrete Erhebung der CO ₂ -Einsparungen auf Basis eines stabilisierten operativen Betriebs der E-Fahrzeugflotte im Jahr 2019 nach erfolgter Implementierung des Konzeptes im Jahr 2018	Dez. 2019	Facility Management
Produktentwicklung				
34	Schaffung von Basiskenntnissen zum Thema umweltgerechte Produktentwicklung bei neuen Mitarbeitern des Engineering Center Austria	Aufnahme der Schulung Ecodesign in den Einschulungsplan als verpflichtende Schulung	Dez. 2019	Engineering Center Austria
35	Schaffung der Voraussetzungen zur individuellen Weiterbildung im Rahmen der umweltgerechten Produktentwicklung in Erweiterung zum bestehenden E-Learning-Kurs zum Thema Ecodesign	Konzeption und Einführung eines Präsenstrainings zum Thema umweltgerechte Produktentwicklung und Ecodesign für die Mitarbeiter des Engineering Center Austria	Dez. 2019	Engineering Center Austria

ARBEITSSCHUTZ-LEISTUNGEN 2018

Die in der Folge aufgelisteten Arbeitsschutzleistungen wurden nach dem TOP-Prinzip gegliedert. „T“ steht für eine technische Umsetzung, „O“ für eine organisatorische Umsetzung und „P“ für ein Ziel bezogen auf die persönliche Schutzausrüstung der Mitarbeiter. Neben den Zielen und Maßnahmen sind der Erfüllungsgrad sowie der für die Umsetzung verantwortliche Bereich dargestellt.

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
Technisch				
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	100	Business Unit H
12	Trennung der Fahrstraße und Gehwege mittels Bodenmarkierungen im Bereich der Halle 8	Installation von Bodenmarkierungen und mechanischen Trennungen von Gehwegen und Fahrstraße	100	Facility Management
Organisatorisch				
28	Umgestaltung des Musterbaus unter Berücksichtigung ergonomischer Richtlinien	Durchführung des Ergonomieprogrammes	100	Aerospace
5	Bewusstseinsbildung aller Mitarbeiter in der Business Unit G zum Thema Arbeitssicherheit	Sicherheitsschulung aller Mitarbeiter während der Anlaufphase Modellpflege G-Klasse	100	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	100	Business Unit G
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	100	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	100	Business Unit H
29	Reduktion der Unfälle durch Schnittverletzungen um 25 % (Vergleichsjahr 2017, leistungsstundenbereinigt)	Schulung der Mitarbeiter in Gruppengesprächen (Ursachenanalyse, Prozessüberprüfung, Überprüfung der persönlichen Schutzausrüstung)	100	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	100	Business Unit J

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
2	Sensibilisierung der Mitarbeiter zu den Themen Arbeitsunfälle und Verbesserung der Ergonomie am Arbeitsplatz	Durchführung von EHS-Meetings, Evaluierungen, Gruppengesprächen und Sicherheitsbegehungen	100	Business Unit Painted Body
3	Reduktion von Verletzungen der Hände um 20 % (Vergleichsjahr 2017)	Abhaltung einer gezielten Sonderaktion der Allgemeinen Unfallversicherungsanstalt (AUVA) („Hände gut, alles gut“) gemeinsam mit Sicherheitsfachkraft und Arbeitsmedizin	30	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	99	Business Unit Painted Body
24	Evaluierung aller Büroarbeitsplätze im Obergeschoß der Halle 2 zum Thema Ergonomie	Durchführung des Ergonomieprogrammes	100	Complete Vehicle Manufacturing Center
25	Sensibilisierung der Führungskräfte hinsichtlich Arbeitssicherheit	Bereichsbegehung mit Führungskräften mit dem Schwerpunkt Arbeitssicherheit (einmal pro Quartal)	100	Complete Vehicle Manufacturing Center
14	Sensibilisierung der Führungskräfte hinsichtlich Arbeitssicherheit	Ausbildung drei weiterer Sicherheitsvertrauenspersonen	100	Engineering Center Austria
15	Verbesserung von mindestens 15 Arbeitsplätzen hinsichtlich Ergonomie	Durchführung des Ergonomieprogrammes	100	Engineering Center Austria
10	Dokumentierte Unterweisung von Lagermitarbeitern auf Basis der Ergebnisse einer Arbeitsplatzevaluierung	Durchführung einer gesamtheitlichen Arbeitsplatzevaluierung als Basis für eine einheitliche Sicherheitsunterweisung	100	Facility Management
11	Implementierung von zeitunabhängigen Sicherheitsunterweisungen (derzeit einmal täglich zu fixen Zeiten)	Durchführung einer elektronischen Sicherheitsunterweisung mittels Terminals für Fremdfirmenmitarbeiter	100	Facility Management
26	Evaluierung der Büroarbeitsplätze an mindestens drei Arbeitsbereichen	Durchführung des Ergonomieprogrammes	100	Finance/Controlling
27	Evakuierungsübung zum Schwerpunkt Brandschutz	Durchführung des Brandschutztrainings für die Mitarbeiter	100	Finance/Controlling
16	Bewusstseinsbildung in den Schwerpunkthemen Unfallprävention, Gesundheit am Arbeitsplatz, Brandschutz und Umweltschutz	Durchführung eines Lehrlingssicherheitstages mit dem Ziel der Reduktion der Bagatel-Unfälle für alle Lehrjahre	100	Human Resources
17	Einhaltung der OSHA-Zielvorgaben (Schwerpunkt Lehrwerkstätte)	Durchführung von Sicherheitsunterweisungen und Sensibilisierungen in Gruppengesprächen; Vor-Ort-Begehung mit Arbeitsmedizin, Sicherheitsfachkraft und Ausbildungsmeistern	100	Human Resources
19	Implementierung zusätzlicher Sicherheitsvertrauenspersonen und Ersthelfer	Aufstockung der Ersthelfer auf 11 und der Sicherheitsvertrauenspersonen auf 2 Personen	100	Information Management

ARBEITSSCHUTZ-PROGRAMM 2019

Die in der Folge aufgelisteten Arbeitsschutzziele im Arbeitsschutzprogramm wurden nach dem TOP-Prinzip gegliedert. „T“ steht für eine technische Umsetzung, „O“ für eine organisatorische Umsetzung und „P“ für ein Ziel bezogen auf die persönliche Schutzausrüstung der Mitarbeiter. Neben den Zielen und Maßnahmen sind der geplante Umsetzungstermin sowie der für die Umsetzung verantwortliche Bereich dargestellt.

NR.	ZIEL	MASSNAHME	ERFÜLLUNG IN %	VERANTWORTLICHER BEREICH
20	Arbeitsplatztechnische Beratung aller Mitarbeiter und Durchführung von Änderungen bei Bedarf	Durchführung der Arbeitsplatzevaluierungen	100	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	80	Quality Management
22	Abschluss der EuP1- und EuP2-Qualifizierung aller Mitarbeiter, die mit Hochvolt-Batterietechnik arbeiten	Ausbildung/Qualifizierung der Mitarbeiter der Hochvolt-Batterieprojekte	100	Quality Management
23	Abschluss der Qualifizierung aller Mitarbeiter, die mit Airbags arbeiten, in Spezialkursen und damit verbundene Verhinderung der Verletzungsgefahr beim Hantieren mit Airbags	Schulung der Mitarbeiter hinsichtlich des korrekten Umganges mit Airbags	100	Quality Management
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	15	Supply Chain Management
Persönliche Schutzausrüstung				
1	Ausstattung der Mitarbeiter aus den Karosseriebauten mit neuer, einheitlicher persönlicher Schutzausrüstung	Anprobe, Vermessung und Ausgabe der angepassten Arbeitskleidung in den Karosseriebauten	100	Business Unit Painted Body
13	Verbesserung der Sauberkeit und Ordnung sowie des Bewusstseins für persönliche Schutzausrüstung	Wöchentliche Rundgänge mit Schwerpunkt Werkstätten	100	Engineering Center Austria

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS-TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
Technisch				
1	Reduktion der gemessenen Radonkonzentration in der Luft in einem Bedienraum und einem Strahlenanwendungsraum	Einbau einer Lüftung bzw. Anschluss an die bestehende Lüftung im Erdgeschoß	Okt. 2019	Aerospace
2	Reduktion der Lärmemissionen in einem Fertigungsraum	Einbau einer Schalldämpferanlage in den Zuluftkanal für die reine Produktionszone des Fertigungsraumes	Okt. 2019	Aerospace
3	Reduktion der Unfallgefahr auf Fahrwegen	Ausleuchtung der Fahrwege unter Bühnen und Podesten mit mind. 150 LUX sowie sinnvolle Integration in die Hallenlichtsteuerung (in- und außerhalb der Produktionszeit)	Okt. 2019	Business Unit H
4	Reduktion der Verletzungsgefahr (Stolpern/Knicken) durch die Beseitigung von Bodenbeschädigungen	Reparatur der Bodenbeschädigungen	Nov. 2019	Business Unit J
5	Reduktion der Unfallrate im Bereich Pre-Trim	Einsatz eines optimierten Gitterbodens	Nov. 2019	Business Unit J
6	Reduktion der Luftfeuchtigkeit und Verbesserung der Klimatisierung in Halle 39	Installation einer Hallenbelüftung	Nov. 2019	Business Unit J
7	Verbesserung der Ergonomie sowie Optimierung der Raumnutzung im Büro des Global Complete Vehicle Manufacturing Center	Durchführung eines Pilotprojektes zum Thema Ergonomie im Büro und Schaffung innovativer Büroplanungsansätze	Okt. 2019	Complete Vehicle Manufacturing Center
8	Förderung der Gesundheit am Arbeitsplatz mit Fokus auf die Reduktion von Rückenproblemen	Erneuerung von Bürostühlen und Tischen	Okt. 2019	Engineering Center Austria
9	Vorbeugung von Sturzverletzungen	Installation von Antirutschbelägen bei definierten Stiegen	Okt. 2019	Facility Management
10	Vorbeugung von Kopfverletzungen	Installation von Schaumstoffabdeckungen bei den Einstiegsöffnungen des Doppelbodens bei den Mittelspannungsschaltanlagen der Hallen 1, 2 und 3	Okt. 2019	Facility Management
11	Vermeidung eines unangekündigten Verlassens des Ladedocks durch LKWs, bevor die Be-/Entladung abgeschlossen ist	Installation von elektronischen Unterlegkeilen im Dockbereich der Halle 10	Okt. 2019	Supply Chain Management

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS- TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
Organisatorisch				
12	Reduktion der Unfälle in der Materialwirtschaft	Schulung aller Mitarbeiter der Materialwirtschaft anhand spezifischer Schulungsinhalte	Okt. 2019	Business Unit G
13	Verbesserung der physischen Arbeitsbelastung und der Ergonomie mithilfe der Durchführung einer Evaluierung	Sammlung von Feedback bei den Mitarbeitern mithilfe eines Ergonomie-Dummys inkl. der Umsetzung von definierten Maßnahmen	Okt. 2019	Business Unit H
14	Erreichung der OSHA-Zielvorgaben in der Business Unit J für das Jahr 2019	Schulung der Meister, Zonenleiter und aller Mitarbeiter in EHS-Meetings, Gruppengesprächen und über Infoboards; Erarbeitung und Umsetzung von Arbeitssicherheitsschwerpunkten und Ausrollung eines Maßnahmenplans	Nov. 2019	Business Unit J
15	Sensibilisierung von 60 Mitarbeitern, die mit Arbeitsstoffen in Berührung kommen, hinsichtlich des Themas Hautschutz	Organisation und Durchführung von zwei „Hautschutztagen“ in Zusammenarbeit mit der Allgemeinen Unfallversicherungsanstalt (AUVA)	Nov. 2019	Business Unit J
16	Errichtung eines Safety Corners in der Halle 1	Planung und Errichtung eines Safety Corners inkl. Übernahme in das Hallenlayout	Nov. 2019	Business Unit J
17	Sensibilisierung der Mitarbeiter zu den Themen Arbeitsunfälle und Verbesserung der Ergonomie am Arbeitsplatz	Durchführung von EHS-Meetings, Evaluierungen, Gruppengesprächen, Sicherheitsbegehungen und Aktionen zum Thema Bewusstseinsbildung	Okt. 2019	Business Unit Painted Body
18	Reduktion der Arbeitsunfälle in den Instandhaltungsbereichen der Business Unit Painted Body um 20 %	Durchführung von Schulungen hinsichtlich des richtigen Verhaltens bei Arbeiten in Automatik- und Fördertechnikbereichen	Okt. 2019	Business Unit Painted Body
19	Reduktion der Arbeitsunfälle in der Lackieranlage um 30 %	Evaluierung sämtlicher Arbeitsplätze in der Lackieranlage durch wöchentliche Fixtermine	Okt. 2019	Business Unit Painted Body
20	Förderung der Bewusstseinsbildung hinsichtlich persönlicher Schutzausrüstung sowie Sauberkeit und Ordnung	Durchführung von 30 Begehungen im Engineering	Okt. 2019	Engineering Center Austria
21	Förderung der Bewusstseinsbildung hinsichtlich Brandschutz	Durchführung einer Brandschutzschulung unter Teilnahme aller Mitarbeiter des Facility Managements	Okt. 2019	Facility Management
22	Förderung der Bewusstseinsbildung hinsichtlich Arbeitssicherheit	Präsentation eines Best-Practice-Beispiels im Rahmen der monatlichen Informationsveranstaltung der Instandhaltung	Okt. 2019	Facility Management
23	Absolvierung von Fahrtechnikkursen durch die Mitarbeiter des PKW-Service	Teilnahme der Mitarbeiter an einem Fahrtechnikkurs sowie einem Erste-Hilfe-Kurs	Okt. 2019	Facility Management
24	Verbesserung von Erste-Hilfe-Kenntnissen	Durchführung einer Schwerpunktaktion zum Thema Erste Hilfe in Zusammenarbeit mit der Arbeitsmedizin	Okt. 2019	Finance/Controlling

NR.	ZIEL	MASSNAHME	UMSETZUNGS- TERMIN	VERANTWORTLICHER BEREICH
25	Verbesserung der Ergonomie am Arbeitsplatz bei mindestens fünf Arbeitsplätzen	Durchführung von Arbeitsplatzevaluierungen im Bereich Finance Engineering sowie Austausch von fünf Bürosesseln	Okt. 2019	Finance/Controlling
26	Erreichung der OSHA-Zielvorgaben (Schwerpunkt Lehrwerkstätte) für das Jahr 2019	Laufende Durchführung von Sicherheitsunterweisungen sowie Sensibilisierung in Gruppengesprächen; Durchführung von Vor-Ort-Begehungen mit Arbeitsmedizin, Sicherheitsfachkräften und Ausbildungsmeistern	Okt. 2019	Human Resources
27	Förderung der Bewusstseinsbildung zu den Schwerpunktthemen Unfallprävention, Gesundheit am Arbeitsplatz, Brandschutz und Umweltschutz mit dem Fokus auf die Reduktion von Bagatell-Unfällen in allen Lehrjahren	Organisation eines Lehrlingssicherheitstages	Okt. 2019	Human Resources
28	Optimierung der Ergonomie der Büroarbeitsplätze bei Mitarbeitern des Functional Department Information Management	Beratung und Sensibilisierung der Mitarbeiter im Rahmen von Begehungen zusammen mit Arbeitsmedizin und Sicherheitsfachkraft	Okt. 2019	Information Management
29	Schichtübergreifende Überprüfung aller Abteilungen des Functional Department Quality Management hinsichtlich der Anzahl an Sicherheitsvertrauenspersonen und Ersthelfern	Schulung und Nachbesetzung von Sicherheitsvertrauenspersonen und Ersthelfern	Okt. 2019	Quality Management
30	Erhöhung der Qualifikation von Mitarbeitern, die besonderen Gefahren ausgesetzt sind (wie beispielsweise Hochvolt-Batterietechnik und Airbags)	Durchführung von EuP1- und EuP2-Schulungen sowie einer Airbagschulung	Okt. 2019	Quality Management
31	Fortführung und Abschluss der Evaluierungen aller Arbeitsplätze des Functional Department Quality Management hinsichtlich Arbeitssicherheit und Ergonomie	Arbeitsplatzbegehungen und Maßnahmendefinition mit Betriebsärztin, Sicherheitsfachkraft, Betriebsrat und Sicherheitsvertrauenspersonen	Okt. 2019	Quality Management
Persönliche Schutzausrüstung				
32	Einführung einer neuen Arbeitskleidung und damit verbundene Kostenreduktion	Komplette Erneuerung der Arbeitskleidung in allen Rohbau-Bereichen	Nov. 2019	Procurement

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. August 2019

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: August 2019

Druck: Gutenberg-Werbering Gesellschaft m.b.H., Linz, Austria
Dieser Bericht ist auf umweltfreundlichem,
FSC (Forest Stewardship Council)-zertifiziertem Papier gedruckt.

Konzept & Layout: SPS MARKETING GmbH Stuttgart



Lesen Sie den Performance Report mit integrierter Umwelterklärung 2019 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