



AKTUALISIERTER
PERFORMANCE REPORT
MIT INTEGRIERTER
UMWELTERKLÄRUNG 2016

see the big picture





AKTUALISIERTER PERFORMANCE
REPORT MIT INTEGRIERTER
UMWELTERKLÄRUNG 2016

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



Inhaltsverzeichnis

VORWORT	05
Vorstandsstatements zur Umwelterklärung	06
DAS UNTERNEHMEN	08
Magna Steyr Graz	09
3 Millionen Automobile made in Graz	10
UNTERNEHMERTUM – VORREITER SEIN	12
Innovation – das Fundament für den Erfolg von morgen	14
Die Smart Factory in der Praxis: Automatisches C-Teile-Management	15
Betriebliches Vorschlagswesen	16
Leistungen, Awards und Auszeichnungen	18
UMWELT – VERANTWORTUNGSVOLL PRODUZIEREN	22
Umweltmanagementsystem	24
Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm	25
Erbrachte Leistungen	30
Daten, Fakten und Behördenvorgaben	33
Input-/Output-Bilanz	34
Abfälle	35
Umweltauswirkungen	36
Medienverbräuche	37
Die Umwelt im Fokus	38
SOZIALES – MITEINANDER WACHSEN	40
Magna Kids World	42
Modernisiertes Berufsausbildungszentrum	44
Neues Magna-Trainingszentrum	44
Mitarbeiter für einen guten Zweck	45
Jahresfeier 2015	45
COMPLIANCE – VERANTWORTUNG AKTIV WAHRNEHMEN	46
Erfüllung von Anforderungen	48
Verantwortung und freiwillige Verpflichtung	50
Kommunikation	51
ANHANG	
Erklärung Umweltgutachter	52
Ansprechpartner und Impressum	54

Seite 28

Highlights



In dieser aktualisierten Ausgabe des Performance Reports werden die vier essentiellen Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance erneut gemeinsam dargestellt und gesamtheitlich betrachtet.

Jeder einzelne Schwerpunkt trägt maßgeblich zum Erfolg unseres Unternehmens bei.

Günther Apfalter
President

Vorstandsstatements zur Umwelterklärung



Günther Apfalter
President



Anton Schantl
Vice President
Finance



Gerd Brusius
Executive Vice President
Sales & Marketing



Karl Stracke
President
Fahrzeugtechnik & Engineering

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

Günther Apfalter

„Ich freue mich, dass in dieser aktualisierten Ausgabe der Umwelterklärung die vier essentiellen Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance erneut gemeinsam dargestellt werden. Jeder einzelne Schwerpunkt trägt maßgeblich zum Erfolg unseres Unternehmens bei. Mit dieser gesamtheitlichen Betrachtung im Rahmen der Neugestaltung unserer Umwelterklärung als Performance Report haben wir bereits im Jahr 2014 eindrucksvoll unsere Vorreiterrolle bewiesen. Dafür wurde Magna Steyr vom österreichischen Lebensministerium mit dem renommierten EMAS-Award für sein vorbildliches Umweltmanagementsystem ausgezeichnet. Nachhaltiges Handeln, etwa durch Ressourcenschonung und die Vermeidung bzw. Verminderung von Emissionen, ist mehr denn je zentrale Managementaufgabe. Als Unternehmen sind wir uns der großen Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern, den Kunden und der Gesellschaft bewusst und tun alles, um unser Unternehmen in eine sichere Zukunft zu führen. Verantwortungsvolles Unternehmertum bedeutet außerdem, kontinuierlich an der Wettbewerbsfähigkeit zu arbeiten, um die Wirtschaftlichkeit und somit die Arbeitsplätze des Unternehmens langfristig zu sichern.“

Anton Schantl

„Aus Unternehmenssicht ist verantwortungsvolles Handeln in allen vier Bereichen von größter Bedeutung, um nachhaltiges und soziales Unternehmertum sicher-

zustellen. Als Finanzvorstand lege ich besonderes Augenmerk auf die mittel- und langfristige Wirtschaftlichkeit des Unternehmens. Dabei ist die Einhaltung von Regeln und Normen die Grundvoraussetzung, um verantwortungsvolles unternehmerisches Handeln überhaupt umfassend gewährleisten zu können. Im Magna-Konzern bekennen wir uns zu unserem Verhaltens- und Ethikkodex, der alle wesentlichen Themen des unternehmerischen Handelns beinhaltet. Zu diesem Standard zählt insbesondere unser Umgang miteinander am Arbeitsplatz, unsere Verantwortung gegenüber der Umwelt, rechtmäßiges Verhalten im Wettbewerb, rechtmäßige Zusammenarbeit mit Behörden sowie das Schützen von vertraulichen Informationen einschließlich sorgfältiger Kommunikation. Als Unternehmen wollen wir unsere Mitarbeiter durch gezielte Compliance-Schulungen dabei unterstützen, alle unsere Standards besser kennen und verstehen zu lernen. Für die einheitliche Anwendung ist es aus meiner Sicht darüber hinaus stets wichtig, mit Hausverstand an die Dinge heranzugehen und Selbstverantwortung zu übernehmen.“

Gerd Brusius

„Ich vergleiche unser Unternehmen mit einem Haus. Unsere Kernkompetenz stellt das Dach dar, das von den vier Säulen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance getragen wird. Vernachlässigen wir eine dieser Säulen, gerät das Unternehmen in Schiefelage. Die Aufgabe des Managements besteht darin, die

Stabilität dieser vier Säulen sicherzustellen. Beziehungsarbeit wird dabei in Zukunft immer wichtiger werden. Zum einen die Beziehungsarbeit zu den Mitarbeitern, um diese mit ihren vielseitigen Kompetenzen möglichst lange im Unternehmen zu halten und gemeinsam die Unternehmensziele zu erreichen. Zum anderen gilt es, eine vertrauensvolle Beziehung zu den Kunden zu schaffen, aus der sich langfristige Partnerschaften entwickeln.“

Karl Stracke

„Aus unternehmerischer Sicht sehe ich natürlich verschiedene Schwerpunkte. Einerseits geht es darum, verantwortungsvoll zu produzieren, d. h. Ressourcen effizient einzusetzen und damit Kunden, Mitarbeiter, Eigentümer und die Gesellschaft gleichermaßen zufriedenzustellen. Hier geht es um eine nachhaltige Produktion, im Sinne eines 360-Grad-Blickwinkels. Andererseits ist es eine der Hauptaufgaben der Automobilindustrie, die weltweiten CO₂-Emissionen zu reduzieren und damit einen Beitrag zur Eindämmung der globalen Erderwärmung zu leisten. Als Auftragsfertiger und Engineering-Dienstleister stellt uns dies vor die Aufgabe, innovative Lösungen für unsere Kunden bereitzustellen, die diesen Anforderungen gerecht werden. Neue Technologien, wie alternative Antriebe, alternative Speichersysteme, autonomes Fahren, Leichtbau und Smart Factory spielen eine zentrale Rolle. Die Summe all dieser Themen ist der Schlüssel für eine erfolgreiche Zukunft.“

3 Millionen Automobile made in Graz



Von der Voiturette aus dem Jahr 1906 bis hin zur aktuellen Modellpalette mit Mercedes-Benz G-Klasse, MINI Countryman und MINI Paceman sind es in Summe 22 Fahrzeugmodelle, die zwischen 1906 und 2015 in Graz von den Fertigungsbändern rollten. 2014 feierte Magna Steyr das historische Jubiläum von 3 Millionen Automobilen made in Graz.



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



• **Audi V8L**
(1990 – 1994)



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



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



• **Jeep Commander**
(2006 – 2010)



• **MINI Countryman**
(seit 2010)



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



• **BMW X3**
(2003 – 2010)



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



• **MINI Paceman**
(seit 2012)

• **Haflinger**
(1959 – 1974)



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



• **VW Golf Country**
(1990 – 1991)



• **Chrysler Voyager**
(2002 – 2007)



• **Saab 9³ Cabrio**
(2003 – 2009)



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



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



• **Peugeot RCZ**
(2010 – 2015)



• **Alpenwagen**
(1919)



• **Voiturette**
(1906)



• **Pinzgauer**
(1971 – 2000)



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



• **Chrysler 300 C**
(2005 – 2010)



• **Mercedes-Benz G-Klasse**
(seit 1979)

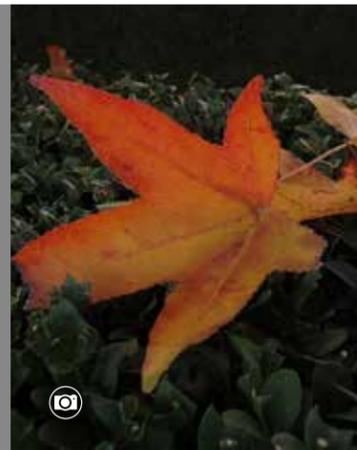


Vorreiter sein

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



Innovation – das Fundament für den Erfolg von morgen



SMART FACTORY BY MAGNA STEYR

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

Als Automobilzulieferer bewegt sich Magna Steyr in einem sehr dynamischen Geschäftsumfeld. Steigende Produkt- und Prozesskomplexität, sich kontinuierlich verkürzende Produkt-, Markt-, Technologie- und Innovationszyklen in Verbindung mit volatilen Märkten bringen stetig neue Herausforderungen mit sich. Dementsprechend sind Unternehmen aktuell verstärkt gefragt, ihre Wettbewerbsfähigkeit weiter auszubauen, um die Standorte langfristig abzusichern.

DIE PRODUKTION DER ZUKUNFT STARTET SCHON HEUTE

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

Magna Steyr spricht man von Smart Factory-Anwendungen.

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

INTELLIGENT VERNETZT – DIE VIRTUELLE FABRIK

Magna Steyr hat unter dem Titel „Smart Factory by Magna Steyr“ eine Strategie für die Produktion der Zukunft entwickelt. Die Basis dafür bildet die Digital Factory, die den kompletten Produkt- und Fertigungslebenszyklus von der virtuellen Entwick-

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

SMART FACTORY IM PRODUKTIONSALLTAG

Bei Magna Steyr versteht man die Smart Factory als eine sehr flexible, agile und wandlungsfähige Fabrik, die sich nach den

Bedürfnissen der Kunden bzw. des Marktes ausrichtet. Dabei steht nicht die theoretische Diskussion im Vordergrund, sondern die direkte Umsetzung im Produktionsalltag.

Zukünftig werden sich die Maschinen noch stärker an die Menschen anpassen und nicht umgekehrt. Damit können die Arbeitsplätze der Zukunft den Anforderungen entsprechend gestaltet werden. Durch den mobilen Echtzeitaustausch von Informationen können Wertschöpfungsprozesse auch in Echtzeit unterstützt werden. So geben Maschinen ihren Wartungswunsch gleich direkt an die zuständige Stelle weiter oder

Anlagen erkennen die Fahrzeugvariante und starten das richtige Prüfverfahren selbstständig. Neue Informations- und Kommunikationstechnologien werden den Produktionsprozess vereinfachen, die Flexibilität erhöhen und damit die Effizienz steigern.

Als weltweit einziger Zulieferer, dessen Leistungsspektrum von der Entwicklung und Fertigung von Fahrzeugteilen über die Systemintegration bis hin zur kompletten Fahrzeugentwicklung und Auftragsfertigung reicht, treibt Magna Steyr die Implementierung von Smart Factory-Konzepten mit Nachdruck voran. Unter anderem wird an fortgeschrittener Robotertechnik, 3D-Druck und Automati-

sierungslösungen der nächsten Generation zu einer Steigerung von Effizienz und Produktivität gearbeitet.



Die Smart Factory in der Praxis: Automatisches C-Teile-Management

In jeder Produktionslinie ist der Teilenschub von essentieller Wichtigkeit. Bei Schüttgut wie etwa Schrauben, Muttern – also sogenannten C-Teilen – wird der Nachschubprozess bei Magna Steyr manuell durchgeführt. Sowohl für den Bestellprozess als auch für das Ausliefern der Teile selbst sind Aktionen der Mitarbeiter notwendig.

Das automatische C-Teile-Management automatisiert mithilfe eines fahrerlosen Transportsystems den Prozess, um den Mitarbeitern zum einen die Fokussierung auf ihre Aufgaben zu ermöglichen und zum anderen die Prozesssicherheit weiter zu optimieren.

Das Projekt zeigt mit einem vollständig umgesetzten Demonstrator, wie die Versorgung

automatisiert werden kann. Dazu wurde ein fahrerloses Transportsystem, ein sogenanntes FTS, als Low-Cost-Version aus Standard-elementen bei Magna Steyr selbst gebaut. Die Integration einer intelligenten Steuerung ermöglicht das autonome Anfahren von Zielen entsprechend den Vorgaben aus dem ERP-System. Dabei wird in Echtzeit auf die Umgebung reagiert, es werden Hindernisse umfahren und Personen geschützt. Die Navigation erfolgt über Störkonturen wie Hallensäulen, Podeste, Regale und ist so ausgelegt, dass keine Eingriffe in die bestehende Infrastruktur notwendig sind.

Mit diesem „selbstfahrenden Warenkorb“ wurde ein drahtloses Nachbestellsystem gekoppelt. Nachbestellt wird entweder über

eine Tastatur oder die RFID-Gebindeerkennung. Wenn man also leere Behälter in das Regalfach stellt, wird die Nummer des Behälters ausgelesen und der Artikel automatisch nachbestellt.

Die Innovation wurde von Magna Steyr mit wissenschaftlicher Unterstützung durch die FH CAMPUS 02 in einem Prototyp umgesetzt. Damit wird die Bereitschaft des Unternehmens für die Smart Factory im Bereich des C-Teile-Managements demonstriert. Die ersten FTS sollen bereits im Frühjahr 2017 in der Produktion zum Einsatz kommen. Neben der Serienreife arbeitet das Projektteam derzeit am Ausbau der Tragkraft, um auch größere Teile wie Sitze oder gesamte Cockpits automatisch transportieren zu können.



Gutes noch besser machen!

MIT DEM KONTINUIERLICHEN VERBESSERUNGSPROZESS (KVP) WIRD SICHERGESTELLT, DASS SICH DAS UNTERNEHMEN STÄNDIG WEITERENTWICKELT UND VERBESSERT.

2.850 umgesetzte Verbesserungsvorschläge im Jahr 2015

Das Bestreben, Gutes noch besser zu machen, und das lösungsorientierte Denken der Mitarbeiter stehen beim KVP im Vordergrund.

Darüber hinaus ist die Eigeninitiative der Mitarbeiter eine treibende Kraft für ständige Weiterentwicklung. Diese herausragenden Eigenschaften ermöglichen vielfältigste Optimierungen durch die Mitarbeiter. Einerseits werden Verbesserungen im Rahmen der täglichen Arbeit eingebracht und andererseits werden Mitarbeiterideen, die über das Aufgabengebiet der einzelnen Mitarbeiter hinausgehen, als Verbesserungsvorschlag im Betrieblichen Vorschlagswesen eingereicht.

Mehr als 2.850 umgesetzte Verbesserungsvorschläge im

Jahr 2015 trugen wesentlich zur Verbesserung des Unternehmens bei.

Um das Einreichen und Bearbeiten von Verbesserungsvorschlägen weiter zu vereinfachen, wurde im Mai 2016 der neue KVP-Workflow am Standort Graz ausgerollt. Dieser löste den bestehenden Workflow ab, mit dem in den letzten 12 Jahren mehr als 64.000 Verbesserungsvorschläge erfasst und bearbeitet wurden. Eine beachtliche Zahl, die die Bedeutung des Betrieblichen Vorschlagswesens für die Mitarbeiter und das Unternehmen unterstreicht.

Damit ein Gesamtüberblick über alle Verbesserungsaktivitäten sichergestellt werden kann, wurde die Plattform „Improvement Initiatives“ ins Leben ge-

rufen. Sämtliche Aktivitäten der einzelnen Business Units und Functional Departments werden in dieser Plattform erfasst und ermöglichen zudem ein „Best Practice Sharing“ unter diesen Einheiten.

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

Verlosung einer sportlichen Mercedes-Benz A-Klasse und weiterer toller Sachpreise als Highlight im Betrieblichen Vorschlagswesen



Die Startseite des neuen KVP-Workflow ist übersichtlich strukturiert und lädt die Mitarbeiter dazu ein, ihre Verbesserungsvorschläge einzubringen.

Leistungen, Awards und Auszeichnungen



500.000 MINI Countryman „made in Graz“

IM SEPTEMBER VERLIESS DER 500.000STE MINI COUNTRYMAN MADE IN GRAZ DAS FERTIGUNGSBAND.

Im Jahr 2010 begann Magna Steyr mit der Produktion des MINI Countryman, gefolgt vom MINI Paceman, einer sportlichen Coupé-Version, ab 2012. Als erster Viertürer, mit großer Heckklappe, fünf Sitzmöglichkeiten und optionalem Allradantrieb ist der MINI Countryman ein Pionier seiner Marke. Eine derart hohe Stückzahl in diesem kurzen Zeitraum auf höchstem Qualitätsniveau zu fertigen, war nur durch das umfassende Know-how und die große Einsatzbereitschaft des gesamten Teams sowie durch eine ausgezeichnete partnerschaftliche Zusammen-

arbeit mit dem Kunden möglich. Zahlreiche Awards für die MINI Modelle belegen auf eindrucksvolle Weise die qualitativ hochwertige und leistungsfähige Produktion im Sinne von World Class Manufacturing.

Die Produktion einer halben Million Fahrzeuge eines Modells ist ein herausragender Meilenstein in der Geschichte von Magna Steyr, der im September gemeinsam mit dem Kunden und dem gesamten Team, das dieses Jubiläum durch viel Engagement und Leidenschaft ermöglicht hat, gebührend gefeiert wurde.

Die 250.000ste Mercedes-Benz G-Klasse

EIN GROSSARTIGES JUBILÄUM FÜR EINE ECHTE GRAZER LEGENDE.

Seit unglaublichen 36 Jahren rollt der Kultklassiker bereits im Grazer Magna Steyr-Werk vom Band. Das Produktionsjubiläum des viertelmillionsten Fahrzeugs war ein weiterer großartiger Meilenstein in der Erfolgsgeschichte der G-Klasse. Nach wie vor überzeugt der Geländewagen durch seine charakteristische Erscheinungsform sowie technische Finesse und erfreut sich international ungebremster

Beliebtheit. Er bevölkert Länder wie China, Japan und Australien, ist immer häufiger in den USA und in Kanada gefragt und erkundet stets neue Märkte. Auf diesen Zuspruch reagiert Magna Steyr Jahr für Jahr mit steigenden Stückzahlen, sodass am Standort Graz seit 2012 jährlich eine neuerliche Rekordzahl an G-Klasse-Fahrzeugen produziert wird.

Der kontinuierliche Erfolg des

Offroaders zeigt, dass sich die Investitionen der letzten Jahre, aber vor allem auch das tägliche Engagement der 1.800 Mitarbeiter lohnen. Mit viel Treue zu Handarbeit und Individualität, über Jahrzehnte gereifter Erfahrung und der tief verwurzelten G-Leidenschaft hat das Magna Steyr-Team zu einem großartigen Produktionsjubiläum beigetragen, das kaum ein Fahrzeug in diesem Segment erreicht.



Au revoir Peugeot RCZ!

IM SEPTEMBER 2015 LIEF DAS LETZTE FRANZÖSISCHE SPORTCOUPÉ VOM BAND.

Nach knapp sechs Jahren und 67.915 gefertigten Fahrzeugen lief am 18. September 2015 bei Magna Steyr das letzte französische Sportcoupé von den Produktionsbändern. Damit ging ein bedeutendes Fahrzeugprojekt für den Standort Graz zu Ende. Der Peugeot RCZ war der erste Gesamtfahrzeugauftrag, den Magna Steyr für den Kunden PSA Peugeot Citroën durchführte. Erstmals übernahm

das Unternehmen neben der Entwicklung des Gesamtfahrzeugs und der Auftragsfertigung auch die Gesamtverantwortung für die Wahl der Entwicklungsstrategie, den Einkauf aller Neuteile und die Qualität. Das neue Fahrzeug überzeugte am Markt durch einzigartiges Design und zählt zu den meistverkauften Sportcoupés in Europa. Nicht nur das Design, auch das Montagekonzept war einzigartig:

Mit der Integration des Peugeot RCZ als drittes Fahrzeug in die laufende Produktion des Jeep Grand Cherokee und Chrysler 300C hat Magna Steyr seine Flexibilität in der Fahrzeugauftragsfertigung bewiesen. Erstmals wurden am Standort Graz damit ein Sportcoupé, ein SUV und eine Limousine von zwei unterschiedlichen Kunden auf einem Montageband gefertigt.

PUSH-Wanderpokal für Grazer MINI Produktion

BMW ZEICHNETE STANDORT GRAZ FÜR HERVORRAGENDEN PANNENWERT AUS.

Dass Magna Steyr seinen Kunden im Sinne von World Class Manufacturing höchste Qualität liefert, belegt der Customer #1 PUSH Mobility Award der BMW Group. Der im Jahr 2015 neu ins Leben gerufene PUSH-Wanderpokal wird vierteljährlich für besondere Qualitätsleistungen beim Pannenniveau verliehen. Im ersten Quartal ist es Magna Steyr mit dem MINI Countryman und dem MINI

Paceman gelungen, die von BMW festgelegten Pannengrenzwerte deutlich zu unterschreiten.

Dafür erhielt die MINI Fertigung die Auszeichnung zum „BMW-Werk mit dem besten Pannenniveau im 1. Quartal 2015“. Eine Qualitätsauszeichnung der besonderen Art, über die sich die Grazer Mannschaft des MINI Countryman und des MINI Paceman freuen durfte.





STANDORT GRAZ MIT UMWELTPREIS AUSGEZEICHNET

Magna Steyr gewinnt den EMAS-Preis 2015

Am 27. Mai 2015 wurde der Standort Graz für sein vorbildliches Umweltmanagementsystem mit dem EMAS-Preis vom österreichischen Lebensministerium ausgezeichnet. Mit dem Performance Report mit integrierter Umwelterklärung 2014 hat Magna Steyr erstmals die vier Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compli-

ance in einem Bericht gemeinsam dargestellt. Dafür wurde das Unternehmen mit dem renommierten EMAS-Preis 2015 (Eco-Management and Audit Scheme) für die beste Öffentlichkeitsarbeit zum Thema betriebliche Umweltleistungen geehrt, was gleichzeitig die höchste Auszeichnung dieser Art in Österreich darstellt. Im Rahmen

einer feierlichen Veranstaltung nahm das Magna Steyr-Team diese besondere Auszeichnung vom Bundesminister für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft im Wiener Schloss Schönbrunn entgegen.



AUSGEZEICHNETER PAINT SHOP

Hervorragende Platzierung für Magna Steyr Paint Shop beim Wettbewerb „besser lackieren. Green Award 2015“

Im Rahmen seiner ersten Teilnahme am „besser lackieren. Green Award 2015“ hat der Paint Shop am Standort Graz das Finale erreicht und dort nur knapp den ersten Platz verfehlt. Dem Unternehmen wurde am 25. November 2015 in Bad Nauheim das Zertifikat in der Kategorie „Inhousebeschichter – Lackiererei mit mehr als 250 Mitarbeitern“ verliehen.

Magna Steyr freute sich dabei über sehr positive Rückmeldungen. Die Flexibilität und das Engagement zur Effizienzsteigerung bzw. Ressourcenschonung

innerhalb „gewachsener“ Strukturen wurden als überdurchschnittlich hoch angesehen.

Der „besser lackieren. Green Award 2015“ ist im deutschsprachigen Raum der einzige Benchmark-Wettbewerb der industriellen Lackiertechnik, der technologisch führendes Know-how praxisnah und vergleichend bewertet und auf einem abschließenden Fachevent mit Preisverleihung die herausragenden Best-Practice-Lösungen für diese Technologie präsentiert.



ÖKOPROFIT®-AUSZEICHNUNG FÜR STANDORT GRAZ

Magna Steyr beweist Verantwortungsbewusstsein im Umweltschutz

2015 erhielt der Standort Graz bereits zum 18. Mal die Auszeichnung als ÖKOPROFIT-Unternehmen der Stadt Graz. ÖKOPROFIT® steht für „Ökologisches Projekt für integrierte Umwelttechnik“ und ist das Umwelt-Leitprogramm der Stadt Graz, mit dem Maßnahmen gesetzt werden, um Ressourcen zu schonen und davon zu profitieren.

Verantwortungsvoll zu produzieren ist auch aus Gründen der Wirtschaftlichkeit ein großes Thema. Magna Steyr hat in den vergangenen Jahren massive Investitionen getätigt und eine Reihe von Projekten zur Verbesserung der Energieeffizienz umgesetzt, um umweltfreundlicher und nachhaltiger produzieren zu können.

Für das Jahr 2014 wurden die Leistungen in den Bereichen Energieeinsparung von Strom und Wärme, Einsatz von LED-Technik für die Hallen- und Außenbeleuchtung, Optimierung der Transportströme, „Zero Emission“ in der Abfallwirtschaft, Verbesserung der Ergonomie, Bewusstseinsbildung (umweltorientierte Produktentwicklung, präventiver Arbeitsschutz) und Sensibilisierung (Arbeitssicherheit und Ergonomie) ausgezeichnet. Am Standort Graz konnte 2014 eine Reduktion des Wärme- und Strombedarfs um 1.300.000 kWh/a sowie eine CO₂-Reduktion von 500 t/a erzielt werden. Umgerechnet entspricht dies dem jährlichen Stromverbrauch von ca. 300 Vier-Personen-Haushalten.



MAINTENANCE AWARD AUSTRIA 2015

Ausgezeichneter 2. Platz für Magna Steyr Graz

Bereits zum fünften Mal wurde der Instandhaltungspreis Österreichs, der „Maintenance Award Austria“, vergeben. Der Standort Graz erreichte 2015 den ausgezeichneten zweiten Platz. Am 7. Oktober durfte das Unternehmen im Rahmen des Internationalen Instandhaltungskongresses die Auszeichnung entgegen nehmen. Der Maintenance Award wurde von der ÖVIA (Österreichische technisch-wissenschaftliche Vereinigung für Instandhaltung und Anlagenwirtschaft) ins Leben gerufen, um Unternehmen auszuzeichnen, die den Wandel von

der klassischen Instandhaltung hin zum lebenszyklusorientierten Asset Management erfolgreich vollzogen haben. Hierbei spielt die Ausrichtung Industrie 4.0 eine entscheidende Rolle. Diese „Best in Class“-Unternehmen werden durch eine Jury nach einer Auditierung und Site Visits in den Unternehmen auserkoren. Magna Steyr punktete speziell durch sein hochentwickeltes Managementsystem, den Instandhaltungsleiter-Arbeitskreis, starke Einbindung der IT, Visualisierung von relevanten Kennzahlen und sein ausgereiftes Ersatzteilmanagement.



Verantwortungsvoll produzieren

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



Umwelt- managementsystem



Der Managementansatz

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

Die Integration der verschiedenen Regelwerke in das Managementsystem und die gemeinsame Umsetzung der Anforderungen in den Unternehmensprozessen führen zu Synergien bei den organisatorischen Regelungen und damit zu einer Aufwandsverringerung bei der Umsetzung der Prozessanforderungen, z. B. bei der Dokumentenlenkung, bei internen Systemaudits und bei der Zertifizierung.

Für die Gestaltung der Rahmenbedingungen sowie den Aufbau, den Erhalt und die Weiter-

entwicklung des integrierten Managementsystems ist der Bereich Quality Management verantwortlich.

Das integrierte Management besteht aus den folgenden Managementsystem-Disziplinen:

– **Qualitätsmanagement**
basierend auf ISO/TS 16949, ISO 9001

– **Umweltmanagement**
basierend auf ISO 14001, EU-Verordnung EMAS III mit integriertem Energiemanagement

– **Arbeitssicherheit**
basierend auf OHSAS 18001

– **Informationssicherheit**
basierend auf ISO/IEC 27001, VDA Prototypenschutz

Je Disziplin ist ein Managementsystembeauftragter für die Umsetzung der strategischen Planung, Gestaltung, Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung nominiert.

Umwelt-und Arbeitsschutzprogramm



Programm 2016

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllungs-termin	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
RESSOURCEN (Schwerpunkte: Strom, Wärme, Druckluft, Erdgas)					
14	Reduktion des Strombedarfes für den Betrieb des Rollenprüfstandes in der Halle 12 um ca. 45 %	Anbringen von Zeitschaltuhren an den Absaugungen der Grubenrollenprüfstände	Mai 16	Business Unit G	MSF
15	Reduktion des (durch die Entlüftung verursachten) Wärmeverlustes beim Betrieb des Rollenprüfstandes in der Halle 12 um ca. 45 %	Anbringen von Zeitschaltuhren an den Absaugungen der Grubenrollenprüfstände	Mai 16	Business Unit G	MSF
1	Optimierung des Tourenplanes und Anpassung an die Frequenz des Abfallaufkommens; Reduktion der Kosten für die Abfallentsorgung in der Halle 12 um ca. 5 %	Flächendeckende Umsetzung des Projektes „Abfallsammellogistik 2.0“ in der Halle 12; Ausstattung aller Abfallbehälter mit Sensoren für Füllstands- und Aufstellungs-ortserkennung in der Halle 12	Sep. 16	Business Unit G	MSF
13	Reduktion des Druckluftverbrauches in der Halle 12 um 10 %	Absperrern der Druckluft an den Manipulatoren (z. B. bei der Räderrmontage)	Jun. 16	Business Unit G	MSF
16	Reduktion der Energieverbräuche durch Umstellung auf druckluftfreie Antriebstechnologien in der Halle 82	Ersetzen von Antriebstechnologien „Druckluft“ durch andere Technologien (Elektroantrieb)	Nov. 16	Business Unit H	MSF
17	Reduktion der Heizkosten (Energiekostenreduktion) durch Optimierung der Rolltore und Torluftschleusen in der Halle 82	Reparatur alter Tore/Schleusensteuerungen, Austausch Rolltore durch besser abdichtende Sektionaltore, Sicherstellung einer korrekten Verwendung	Sep. 16	Business Unit H	MSF
18	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches durch Warmwassergewinnung mittels Solaranlage in der Halle 84	Prüfung der Wirtschaftlichkeit und Umsetzung durch die Werksplanung, Umsetzung parallel zur Sanierung der Umkleiden in der Halle 84	Dez. 16	Business Unit H	MSF
19	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches und der Abfallmenge in der Halle 82 und in der Halle 84	Durchführung einer Sonderaktion des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses („Energieeinsparung und Abfallvermeidung“)	Mai 16	Business Unit H	MSF
20	Reduktion der Energieverbräuche der Teilwaschanlage in den externen Flächen Köglerweg um 15 %	Erneuerung der Teilreinigungsanlage	Aug. 16	Business Unit Painted Body	MSF
21	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches für die Druckluftherzeugung in den externen Flächen Köglerweg um 30 %	Erneuerung der Druckluftversorgung und des Trockners	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
5	Reduktion des Lackverbrauches der Innenlackierung in der Decklacklinie 3 um 10 % sowie Verbesserung des Auftragswirkungsgrades	Installation einer automatischen Innenlackierung	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
6	Reduktion des Lackverbrauches in der Decklacklinie 2 um 15 %	Einsparung der Dachlackierung bei Kontrastfahrzeugen beim ersten Decklackdurchlauf	Jän. 16	Business Unit Painted Body	MSF
22	Reduktion des Erdgasverbrauches in der Decklacklinie 3 um 10 %	Automatisierung der Innenlackierung mit Robotern und dadurch Reduktion der Luftsinkgeschwindigkeit	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
23	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 1 um 35 %	Umrüstung der Beleuchtung für die Halle 1 auf LED-Technologie	Dez. 16	Facility Management	MSS
24	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 2 um 35 %	Umrüstung der Beleuchtung für die Halle 2 auf LED-Technologie	Dez. 16	Facility Management	MSS

Produktionsprozess – Anbringen von Zeitschaltuhren an den Absaugungen des Grubenrollenprüfstandes in der Halle 12: Stromersparung 10 MWh/a

Infrastrukturprozess – Umrüstung der Beleuchtung in den Hallen 1 und 2 auf LED-Technologie: Stromersparung 400 MWh/a

VERANTWORTUNGSVOLL PRODUZIEREN

Infrastrukturprozess – Umstrukturierung des Wärmenetzes bzw. Vernetzung der Wärmeversorgungseinrichtungen: Wärmeenergieeinsparung 1570 MWh/a Strom, CO₂-Reduktion 350 t/a

Hallenlogistik – Ersatz von 30 Staplern durch 15 elektrische Routenzüge inkl. Anhänger in der Halle 82: Stromeinsparung 290 MWh/a

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllungs-termin	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
25	Reduktion von Wärmeenergie am Standort Graz im Ausmaß von 1000 MWh	Umstrukturierung des werksweiten Wärmenetzes in ein Raumwärme- und Industrierwärmenetz	Dez. 16	Facility Management	MSS
26	Reduktion von Wärmeenergie in der Halle 1 im Ausmaß von 570 MWh	Vernetzung aller Wärmeversorgungseinrichtungen in der Halle 1	Aug. 16	Facility Management	MSS
27	Reduktion der Energieverbräuche der Materialwirtschaft-Hallentransporte in der Halle 82 um 290 MWh	Ausscheiden von 30 Staplern und Ersatz durch 15 elektrische Routenzüge inklusive Anhänger	Aug. 16	Supply Chain Management	MSS

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

2	Reduktion des Abfallaufkommens	Errichten einer Recycling-Sammelstation; Sammeln von Teilen, die dem Transportschutz, der Transportsicherung etc. dienen und Rückführung in den Transportprozess	Jun. 16	Business Unit H	MSF
3	Änderung des Lackschlammverwertungsverfahrens von D-Verfahren auf R-Verfahren und dadurch Erhöhung der Recyclingquote (Projekt „Zero Waste“)	Auftrennung des Lackschlammes vom Jutesack (nach der Entwässerung) für das Recycling	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
4	Reduktion von gefährlichem Abfall durch Senkung der Masse zu entsorgender Druckgaspackungen um 30 %	Installation von Wiederbefüllstationen und Vereinheitlichung der Druckgaspackungen	Jun. 16	Engineering Center Austria	MSE
7	Integration elektrischer Antriebsstränge zur Ermöglichung der Reduktion von Abgasemissionen in der Nutzungsphase der künftigen xEV-Serienfahrzeuge	Schaffung eines Hochvolt-Kompetenzzentrums inklusive Installation innovativer Ladeeinrichtungen für Elektrofahrzeuge, Ausbau der Qualifizierung der Entwicklungsmannschaft	Dez. 16	Engineering Center Austria	MSE
8	Darstellung der Konzeptreihe automotiver Leichtbau-Hybridwerkstoffe zur Ermöglichung einer Reduktion der indirekten Umweltauswirkungen in der Nutzungsphase künftiger Kundenprodukte	Eco-Design für Metall-Kunststoff-Hybridbauweisen zur Verbesserung der Recyclingfähigkeit, Erstellung einer vergleichenden Treibhausgasbilanz (Carbon Footprint), Leichtbau unter Nutzung intelligenter Materialverbunde	Nov. 16	Engineering Center Austria	MSE
9	Verbesserung der Umweltverträglichkeit und Reduktion indirekter Umweltauswirkungen von drei Produkten mit Serienwirksamkeit 2016	Einsatz der Magna Steyr-Balance-Code-Methode und des Magna Steyr-Eco-Design-Programms zur Sicherstellung von Material-Compliance, Verbesserung der Recyclingfähigkeit und Optimierung der Innenraumluftqualität	Dez. 16	Engineering Center Austria	MSE
10	Entfall von Lärm- und Luftschadstoffen beim Betrieb des Postfahrzeuges am Standort Graz	Ersatz des kraftstoffbetriebenen Postfahrzeuges durch ein elektrisch betriebenes Fahrzeug	Dez. 16	Facility Management	MSS
11	Ermittlung des transportrelevanten CO ₂ -Ausstoßes durch Implementierung eines CO ₂ -Reportingmodells für den Standort Graz	Beschaffung der relevanten Basisdaten für die Berechnung des CO ₂ -Ausstoßes neuer Projekte	Dez. 16	Supply Chain Management	MSS
12	Erhöhung der LKW-Auslastung bei Direkt- und Milkrun-Routen von 74 % auf 79 % und damit verbundene CO ₂ -Reduktion	Anpassung der Abrufmengen im Sinne eines transportoptimierten Lieferabrufs (LAB) im Zuge des Projektes „Redesign LAB“	Dez. 16	Supply Chain Management	MSS

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

32	Maximierung der Anlagensicherheit bei neuen Anlagen	Prüfung aller geplanten neuen Fertigungslinien hinsichtlich interner Qualitätsstandards vor der Inbetriebnahme und gegebenenfalls Festlegung von Änderungen	Nov. 16	Business Unit Painted Body	MSF
39	Reduktion des Unfallrisikos und Verbesserung des Informationsschutzes für die Halle 82	Erstellung und Implementierung eines Zugangs- und Sicherheitskonzeptes	Nov. 16	Business Unit H	MSF
43	Optimierung der Hochvoltsicherheit an Elektrolaborarbeitsplätzen in den relevanten Werkstätten und Rüstbereichen der Fahrzeugentwicklung	Ergänzung der Arbeitsplatzausstattung, Einführung einer persönlichen Schutzausrüstung einschließlich Kennzeichnung, Zugangsbeschränkungen für diese Bereiche	Dez. 16	Engineering Center Austria	MSE
44	Schaffung von altersgerechten Arbeitsplätzen in Höhe von 5 % der Arbeitsplätze bei neuen Produkten in der Business Unit Painted Body	Erhebung, welche Arbeitsplätze speziell für ältere Mitarbeiter ergonomisch adaptiert werden können und Einplanung von Arbeitsplätzen für ältere Mitarbeiter	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
45	Rauchfreie Produktion in den Hallen 9 und 10 der externen Flächen Köglerweg	Einrichtung von Raucherplätzen im Freien	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
46	Reduktion der psychischen Belastungen am Arbeitsplatz in der Business Unit Painted Body im Rahmen eines standortweiten Projektes	Evaluierung der Arbeitsplätze durch eine externe Fachkraft gemeinsam mit den Bereichen Arbeitsmedizin, Arbeitssicherheit, Personalwesen und den Führungskräften	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
47	Reduktion von Arbeitsunfällen in den Produktionsbereichen Business Unit Painted Body um 20 %	Überprüfung der definierten Maßnahmen auf Basis der Unfallevaleuierungen und vermehrte Schulungen für Mitarbeiter	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
49	Schaffung altersgerechter Arbeitsplätze in der Business Unit Painted Body	Erhebung, welche Arbeitsplätze speziell für ältere Mitarbeiter ergonomisch adaptiert werden müssen	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
50	Schaffung von Alternativarbeitsplätzen für ältere Mitarbeiter	Erstellung eines Programmes für den Einsatz von älteren Mitarbeitern bei Instandhaltungsarbeiten, wie z. B. Malarbeiten	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF

54	Reduktion von haltungsbedingten Schäden am Bewegungsapparat durch Fehlhaltungen an Bildschirmarbeitsplätzen im Functional Department Human Resources	Evaluierung der Büroarbeitsplätze unter besonderer Berücksichtigung ergonomischer Gesichtspunkte	Dez. 16	Human Resources	MSS
56	Reduktion von haltungsbedingten Schäden am Bewegungsapparat durch Fehlhaltungen an Bildschirmarbeitsplätzen im Functional Department Supply Chain Management	Evaluierung der Büroarbeitsplätze unter besonderer Berücksichtigung ergonomischer Gesichtspunkte	Sep. 16	Supply Chain Management	MSS
58	Modernisierung der persönlichen Schutzausrüstung bei allen Mitarbeitern im Functional Department Quality Management	Ausgabe einer aktuellen persönlichen Schutzausrüstung laut PSA-Katalog an die Mitarbeiter	Dez. 16	Quality Management	MSS
60	Reduktion von haltungsbedingten Schäden am Bewegungsapparat durch Fehlhaltungen an Bildschirmarbeitsplätzen im Functional Department Quality Management	Arbeitsplatzbegehungen mit der Arbeitsmedizinerin, der zuständigen Sicherheitsfachkraft und den Sicherheitsvertrauenspersonen	Dez. 16	Quality Management	MSS
62	Vermeidung von Gehörschäden bei Mitarbeitern des Functional Department Quality Management	Versorgung der Mitarbeiter an Lärmarbeitsplätzen mit maßgefertigtem Gehörschutz	Dez. 16	Quality Management	MSS
63	Keine OSHA-relevanten Arbeitsunfälle im Functional Department Quality Management	Durchführung einer Sonderaktion des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses zum Thema Arbeitssicherheit	Dez. 16	Quality Management	MSS

SKILLS

28	Steigerung der Kenntnis bei 100 Mitarbeitern hinsichtlich konzernweiter Umweltrichtlinien, Produktumweltverträglichkeit und Material-Compliance-Erfordernissen in der Produktentwicklung	Durchführung von Schulungen zu den genannten Themen	Dez. 16	Engineering Center Austria	MSE
33	Reduktion der OSHA-Rate von 1,5 auf < 1,2 in der Business Unit G	Schulung der Teamleader und in weiterer Folge der Mitarbeiter im sicheren Umgang mit Airbags sowie Durchführung einer Sonderaktion des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses zum Thema Arbeitssicherheit	Sep. 16	Business Unit G	MSF
36	Weitere Verbesserung und Stabilisierung der OSHA-Rate auf < 1,2	Schulung von Mitarbeitern zur Vermeidung von Handverletzungen	Sep. 16	Business Unit H	MSF
37	Erhöhung des Anteils der Führungskräfte mit Ausbildung als Sicherheitsvertrauensperson in der Business Unit H	Ausbildung von zusätzlichen Sicherheitsvertrauenspersonen	Dez. 16	Business Unit H	MSF
40	Steigerung der Schulungen von Mitarbeitern externer Firmen um 40 % aufgrund vermehrter Tätigkeiten externer Unternehmen am Standort Graz	Zwei zusätzliche Schulungstermine pro Woche zur Durchführung von Sicherheitsunterweisungen für externe Unternehmen	Jun. 16	Facility Management	MSS
41	Ergonomische Verbesserung der Arbeitsabläufe in den Bereichen Zentrale Instandhaltung, Zentrales Ersatzteillager und PKW-Werkstätte	Mitarberschulungen zum Thema „Richtiges Heben und Tragen“ mit der AUVA	Dez. 16	Facility Management	MSS
42	Reduktion der kurzfristigen Einzeltermine zur Schulung von Mitarbeitern externer Firmen in der Sicherheitszentrale um 15 % zur Entlastung des Personals in der Sicherheitszentrale	Einrichtung eines Self-Service-Centers mit E-Learning-Schulungsprogrammen in der Sicherheitszentrale	Dez. 16	Facility Management	MSS
48	Reduktion von Arbeitsunfällen und Verbesserung der Ergonomie am Arbeitsplatz in der Business Unit Painted Body	Durchführung von AUVA-Sonderaktionen gemeinsam mit der Arbeitsmedizinerin und der zuständigen Sicherheitsfachkraft	Dez. 16	Business Unit Painted Body	MSF
51	Reduktion der Arbeitsunfälle im ersten Lehrjahr	Schulungen der Lehrlinge zum Thema Arbeitssicherheit und Unfallverhütung bereits ab dem ersten Arbeitstag	Sep. 16	Human Resources	MSS
52	Reduktion der Arbeitsunfälle für Lehrlinge aller Lehrjahre	Schulung der Lehrlinge im Zuge eines Lehrlingssicherheitstages mit Schwerpunkten zu den Themen Unfallprävention, Gesundheit am Arbeitsplatz, Brandschutz und Umweltschutz	Jul. 16	Human Resources	MSS
53	Einhaltung der intern festgelegten OSHA-Zielvorgaben in der Lehrwerkstätte	Schulungen in Gruppengesprächen, regelmäßige Begehungen mit der Arbeitsmedizinerin, der zuständigen Sicherheitsfachkraft und den Ausbildungsmeistern	Dez. 16	Human Resources	MSS
57	Steigerung der Qualifikation aller Anlagenbediener im Functional Department Quality Management zum Thema Lock-Out/Tag-Out	Durchführung von Schulungen zum Thema Lock-Out/Tag-Out	Dez. 16	Quality Management	MSS
59	Reduktion der Verletzungsgefahr beim Hantieren mit Airbags bei allen Mitarbeitern im Functional Department Quality Management, die mit Airbagversuchen befasst sind	Schulung aller betroffenen Mitarbeiter im richtigen Umgang mit Airbags nach internen und externen Richtlinien	Jun. 16	Quality Management	MSS
61	Steigerung der Qualifikation für zukünftige Batterieprojekte bei allen Mitarbeitern im Functional Department Quality Management, die mit Hochvolt-batterietechnik arbeiten	Organisation der Ausbildung und Schulung der Mitarbeiter für zukünftige Hochvoltbatterieprojekte	Dez. 16	Quality Management	MSS

Arbeitnehmerschutz – Reduktion der Arbeitsunfälle im ersten Lehrjahr durch erweiterte Schulungsmaßnahmen ab dem ersten Arbeitstag

700 MWh

Stromeinsparung/Jahr

>> Seite 25 und 26

INNOVATION

Magna Steyr hat unter dem Titel Smart Factory by Magna Steyr eine Strategie für die Produktion der Zukunft entwickelt.

>> Seite 14 und 15

EMAS-PREIS 2015

Standort Graz wird vom österreichischen Lebensministerium für sein vorbildliches Umweltmanagementsystem ausgezeichnet.

>> Seite 20

MODERNISIERTES BERUFS-AUSBILDUNGS-ZENTRUM

Magna investiert in die Neugestaltung der Lehrwerkstätte.

>> Seite 44

140 MWh

Stromeinsparung/Jahr

>> Seite 30

MAGNA KIDS WORLD

Die neue Kinderbetreuungseinrichtung wurde im Herbst 2015 nach nur 4-monatiger Bauzeit eröffnet.

>> Seite 42 und 43

380 t

CO₂-Einsparung/Jahr

>> Seite 31

JAHRES-FEIER 2015

Rund 4.500 Gäste ließen ein ereignisreiches und erfolgreiches Jahr ausklingen.

>> Seite 45

AU REVOIR PEUGEOT RCZ

Im September 2015 lief bei Magna Steyr das letzte französische Sportcoupé vom Band.

>> Seite 19

350 t

CO₂-Einsparung/Jahr

>> Seite 26

Erbrachte Leistungen



Umwelt- und Arbeitsschutzleistungen 2015

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllung in %	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
RESSOURCEN (Schwerpunkte: Strom, Wärme, Druckluft, Erdgas)					
3	Reduktion des Einsatzes von Ersatzakkus in der Business Unit G um 20 %	Erfassung/Tracking und Reduktion des Mitteleinsatzes von Akkuwerkzeugen wie z. B. Akkus von Schraubern und Festlegung von Optimierungsmaßnahmen	100	Business Unit G	MSF
4	Reduktion der Energiekosten durch Reduktion des Druckluftverbrauches in der Business Unit G um 10 %	Durchführung von Druckluftaudits, Inspektionen mit kurzfristiger Behebung von Leckagen sowie Durchführung eines Energieaudits	100	Business Unit G	MSF
5	Reduktion der Personalkosten für die Abfallentsorgung in der Business Unit G um 15 %	Überarbeitung/Optimierung des Entsorgungstourenplans	100	Business Unit G	MSF
7	Reduktion der Abfallkosten in der Business Unit H	Erhebung von Potenzialen zur Reduktion der für die Entsorgung des Abfalls eingesetzten Ressourcen (Material, Zeit, Personal etc.) wie die Vermeidung von Leerfahrten und die Optimierung der eingesetzten Abfallbehälter	100	Business Unit H	MSF
8	Reduktion der Abfallkosten durch Abfallvermeidung um 15 % sowie Reduktion der Energieverbräuche in der Business Unit H	Einsatz von zwei PIT (Process Improvement-Teams) und Erarbeitung und Umsetzung von Maßnahmen (z. B. Druckluftabschaltung in der Halle 82, Optimierung Behälteranzahl und Personaleinsatz in der Abfallentsorgung)	100	Business Unit H	MSF
9	Reduktion der Energieverbräuche im Produktionsprozess in der Business Unit H (1. Fokus: Halle 1)	Erhebung von Potenzialen zur Reduktion der für die Produktion eingesetzten Ressourcen (Strom, Druckluft etc.), Verringerung der Verbräuche in der produktionsfreien Zeit	100	Business Unit H	MSF
12	Reduktion des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 3 um 35 %	Umstellung der Hallengrundbeleuchtung auf LED-Technologie	100	Facility Management	MSS
13	Prognosemodell für den werksweiten Energieverbrauch	Darstellung eines zukunftsorientierten Energieverbrauchsprognosemodells auf Basis von Vorjahreswerten (in der gleichen Granularität wie in bisherigen Energieberichten)	100	Facility Management	MSS
14	Potentialanalyse der Top 10-Kälteanlagen zur Energiereduktion bei den Infrastruktorkälteanlagen	Detailanalyse der Kälteanlagen im Verantwortungsbereich des Functional Department Facility Managements mit Experten der Energie Steiermark	100	Facility Management	MSS
16	Reduktion der Energieverbräuche in der Halle 81 und in der Halle 82	Optimierung der Lüftungssteuerung und der Steuerung der Klimaanlage nach Abschluss der Umbauarbeiten am Standort	0	Facility Management	MSS
28	Reduktion der Energieverbräuche durch Optimierung der Druckluftversorgung in den externen Flächen Köglerweg von ca. 30 %	Konzepterstellung für eine neue, dem Bedarf angepasste Kompressoranlage mit intelligenter Verbundsteuerung	100	Business Unit Painted Body	MSF
29	Einführung eines Energiemonitorings für Roboter als Basis für künftige Verbesserungsmaßnahmen in der Halle 81	Installation von neuen Robotern inklusive eines Energiemonitorings, welches bei den Haupteinspeisepunkten der Roboteranlagenversorgung installiert ist	100	Business Unit Painted Body	MSF

Rohbauprozess – Konzepterarbeitung für die bedarfsorientierte Druckluftversorgung: Strom-einsparung 140 MWh/a

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllung in %	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
30	Durchführung einer Potentialanalyse zur Reduktion der Energiekosten sowie zur Optimierung der Teilereinigung in der Halle 10 der externen Flächen Köglerweg	Feasibility Study zur Erneuerung der Teilereinigungsanlage, Umsetzung im Wintershutdown 2015	100	Business Unit Painted Body	MSF
35	Reduktion der Jahresenergiekosten (Vergleichsjahr 2010 auf Basis Zweischichtbetrieb) im Bereich Decklack 3 um ca. 5 %	Umsetzung der Maßnahmen aus dem Decklack 3-Energiemodell (Absenkung der Zulufttemperaturen um 1°C bis 2°C, Einsatz einer Fensterregelung, Nachrüstung von Frequenzumrichter an bestehenden Pumpen)	100	Business Unit Painted Body	MSF
36	Reduktion von Wärmeenergie sowie des elektrischen Energieverbrauches in der Halle 8 um ca. 3 %	Einsparung von Strom und Wärme bei den Hallenzuluftanlagen der Halle 8; Senkung der Temperatur um 1°C bis 2°C sowie Erstellung eines Konzeptes zur Senkung des Überdruckes in produktionsfreier Zeit	100	Business Unit Painted Body	MSF
38	Reduktion des Erdgasverbrauches in den Spritz- und Arbeitskabinen der Lackiererei um ca. 2 %	Erdgaseinsparung bei Zuluftanlagen von Lackier- und Arbeitskabinen, Absenkung der Zulufttemperaturen um 1°C bis 1,5°C in den Lackierkabinen sowie um 2°C in Arbeitskabinen	100	Business Unit Painted Body	MSF

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

19	Reduktion des Restmüllaufkommens gegenüber dem Basiswert von 2013 im Engineering Center Austria um 5 % (Umsetzung ausgelegt für 2014 sowie für 2015)	Aufbereiten von Abfalltrenninformationen, Trennplakaten und gezielten Schulungen in betroffenen Bereichen	100	Engineering Center Austria	MSE
23	Sortenreine Trennung von Metall- und Kunststoffabfällen bei Magna Steyr Aerospace	Installation zusätzlicher Sammelbehälter	100	Aerospace	MSE
37	Durchführung einer Potentialanalyse zur Reduktion des PVC-Materialeinsatzes und der Abfallmenge in der Lackiererei	Prüfung der Wiederverwertung des Materials und Optimierung der Anlage (Druckregler)	100	Business Unit Painted Body	MSF
41	Optimierung der Verkehrsströme im Werk	Implementierung eines neuen elektronischen Verkehrsleitsystems mit integrierter Dockeinbindung (Abruf- und Freigabefunktion)	100	Supply Chain Management	MSS
43	Ermittlung des transportrelevanten CO ₂ -Ausstoßes für den Standort Graz	Erhebung des Status quo und Aufbau eines Reportingsystems; Anmerkung: Aufgrund mehrmaliger Projektänderungen konnte das Projekt 2015 nicht abgeschlossen werden; Projektweiterführung im Jahr 2016	50	Supply Chain Management	MSS
44	CO ₂ -Reduktion durch Optimierung der Transportlogistik im Functional Department Supply Chain Management	Konsolidierung der Abhol- und Anlieferfrequenzen in Bezug auf die aktuellen Produktionsstückzahlen	100	Supply Chain Management	MSS

LEGAL COMPLIANCE

15	Definition und Teilimplementierung einer elektronischen EHS-Plattform zur Erhöhung der Transparenz, zur Effizienzsteigerung sowie zur Automatisierung von Abläufen im Functional Department Facility Management	Intelligente Vernetzung der bestehenden Datenbestände und Schaffung bzw. Erhöhung des Automatisierungsgrades	25	Facility Management	MSS
----	---	--	----	---------------------	-----

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

1	Reduktion der OSHA-Rate von 2,3 (2014) auf ≤ 1,5	Aufnahme von Sicherheitsthemen als Schwerpunkte in die Gruppengespräche	100	Business Unit G	MSF
2	Reduktion der OSHA-Rate von 2,3 (2014) auf ≤ 1,5	Durchführung von Aktionen zum Thema Sicherheit (z. B. „G-sicher voraus!“) und Basischulungen	100	Business Unit G	MSF
6	Vollständige Kennzeichnung der Handläufe in der Business Unit H	Markieren und Kennzeichnen aller Stiegenaufgänge (Handläufe)	100	Business Unit H	MSF
10	Optimierter Sicherheitsdatenblatt-Sollprozess am Standort Graz	Definition eines IT-unterstützten, durchgängigen Sicherheitsdatenblatt-Sollprozesses	90	Facility Management	MSS
11	Erstellung eines neuen, umfassenderen Kataloges für persönliche Schutzausrüstung für den Standort Graz	Bereitstellung der elektronischen bzw. ausgedruckten, aktuellen Version (mit effizientem Änderungsmanagement)	100	Facility Management	MSS
21	Bestimmung/Errichtung eines definierten Sammelplatzes für einen Brandfall bzw. Evakuierungsplan	Aufstellen eines Sammelplatzschildes	100	Aerospace	MSE
24	Verbesserung der Ergonomie in den Rohbauten, quartalsmäßige Darstellung der Veränderung in „Ergonomiejobs“	Eliminieren von Einzelpodesten und Elefantentfüßen; verstellbare Arbeitsplätze; Eliminieren von Stolperstellen	100	Business Unit Painted Body	MSF
25	Umsetzung Pilotprojekt „rauchfreie Produktion“	Komplett rauchfreie Halle 7 als Bestandteil des „mylife @ Magna Steyr“-Programmes	100	Business Unit Painted Body	MSF

Lackierprozess – Absenkung der Zulufttemperaturen in den Spritz- u. Arbeitskabinen zur Reduktion des Erdgasverbrauches: CO₂-Einsparung 200 t/a

Transportlogistik – Optimierungen in Form von stückzahlgerechten Abhol- und Anlieferfrequenzen: CO₂-Einsparung 180 t/a

**Arbeitnehmer-
schutz –
Verbesserung der
Ergonomie in den
Rohbauten durch
Eliminierung von
Podesten und
Stolperstellen**

Nr.	Ziel	Maßnahme	Erfüllung in %	Verantwortlicher Bereich	Unternehmen
26	Reduktion der Arbeitsunfälle in den Rohbauten um 15 %	Errichtung eines Außenzuganges zur Garderobe im Rohbau Halle 2, Reduktion von Schweißspritzern und richtige Verwendung von persönlicher Schutzausrüstung	100	Business Unit Painted Body	MSF
27	Erhöhung der Sicherheit durch die Vermeidung von Fußwegen durch den Produktionsbereich	Errichtung eines Außenzuganges zur Garderobe im Rohbau Halle 2 sowie Versetzung des Zeiterminals	100	Business Unit Painted Body	MSF
31	Reduktion des „manuellen Schiebens“ von Karosserien in der Lackiererei um 50 %	Automatische Ein- und Aussteuerung der Karosserien über die Fördertechnik	25	Business Unit Painted Body	MSF
32	Verbesserung der Ergonomie in den Rohbauten der Business Unit Painted Body, quartalsmäßige Darstellung der Veränderung in „Ergonomiejobs“	Eliminieren von Einzelpodesten, Elefantenfüßen und Stolperstellen	100	Business Unit Painted Body	MSF
33	Einführung von angepasstem Gehörschutz und neuer Sicherheitsschuhe mit höheren Dämpfungseigenschaften	Bereitstellung von persönlichen Schutzausrüstungen	100	Business Unit Painted Body	MSF
34	Weitere 55+-Initiative in der Business Unit Painted Body	Weiterführung der Malaktivitäten und Entwicklung eines weiteren Tätigkeitsbereiches	100	Business Unit Painted Body	MSF
39	Keine Arbeitsunfälle im Functional Department Human Resources	Schulungen mit Schwerpunkt Umbau der Lehrwerkstätte	100	Human Resources	MSS
40	Vollständige Arbeitsplatzevaluierung der Büroarbeitsplätze im Functional Department Supply Chain Management	Evaluierung aller Büroarbeitsplätze mit Schwerpunkt Ergonomie	100	Supply Chain Management	MSS
42	Einsatz von VCI-Korrosionsschutzfolien ohne chemische Zusatzstoffe	Durchführung von Produkttests	100	Supply Chain Management	MSS
45	Erhöhung der Sicherheit der Mitarbeiter im Functional Department Quality Management	Ausrüstung der Mitarbeiter mit neuen UVEX-Sicherheitsschuhen (40-Joule-Dämpfung) und in der Folge jährliche Prüfung, ob diese allen Mitarbeitern zur Verfügung stehen	100	Quality Management	MSS
46	Erhöhung der Sicherheit der Mitarbeiter im Functional Department Quality Management	Ausrüstung der Mitarbeiter mit neuen UVEX-Schutzbrillen und in der Folge jährliche Prüfung, ob diese allen Mitarbeitern zur Verfügung stehen	100	Quality Management	MSS
48	Erhöhung der Sicherheit der Mitarbeiter im Functional Department Quality Management	Ausrüstung der Mitarbeiter mit Lederhandschuhen der Schnittstufe 5 und in der Folge jährliche Prüfung, ob diese allen Mitarbeitern zur Verfügung stehen	100	Quality Management	MSS
49	Erhöhung der Sicherheit der Mitarbeiter im Functional Department Quality Management	Erhebung der Bestuhlung an Linie und Büro und in der Folge vollständig standardisierte Ausrüstung der Arbeitsplätze	50	Quality Management	MSS
50	Erhöhung der Sicherheit der Mitarbeiter im Functional Department Quality Management	Monatliche Präsentation von Aktualisierungen und Eintrag in das Protokoll des Arbeitssicherheitsmeetings durch die Sicherheitsfachkraft	100	Quality Management	MSS
51	Erhöhung der Sicherheit der Mitarbeiter im Functional Department Quality Management	Ausrüstung der Mitarbeiter mit einem maßgefertigten Gehörschutz und in der Folge jährliche Prüfung, ob dieser allen Mitarbeitern zur Verfügung steht	90	Quality Management	MSS

SKILLS

17	Energiemonitoring/Datenauswertung nach dem System XM-Frame	Schulung der Mitarbeiter auf das System XM-Frame; Anmerkung: Das System XM-Frame ist ein unabhängiges Datenauswertungsprogramm, das nunmehr ausschließlich von externen Dienstleistern ausgeführt wird	0	Facility Management	MSS
18	Erhöhung der Sicherheit der Mitarbeiter im Engineering Center Austria	Schulungen hinsichtlich Schutzfunktion und Notwendigkeit der persönlichen Schutzausrüstung im Zuge der Sicherheitsunterweisung und der Rundgänge sowie Nachschulungen im Anlassfall	100	Engineering Center Austria	MSE
20	Verbindliche, verbesserte Kommunikation in Bezug auf Umwelt- und Arbeitsschutzthemen innerhalb des Engineering Center Austria	Quartalsweise Präsentation des aktuellen Status zu Umwelt- und Arbeitsschutz im spartenübergreifenden Jour fixe	100	Engineering Center Austria	MSE
52	Optimierung der Abfalltrennung im Functional Department Quality Management	Einführung des Themas Abfalltrennung als Thema des Monats in der Umweltteamsitzung und Durchführung von Mitarbeiterschulungen inklusive Nachweisführung	100	Quality Management	MSS

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

Umwelt in Zahlen

Daten, Fakten und Behördenvorgaben

LUFTSCHADSTOFFE UND WASSER

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

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



Behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messwerte 2014

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

1) Thermische Nachverbrennungsanlage
2) Gemessen in der Abluft der Lackierkabinen.
Die Messergebnisse resultieren aus 88 Einzelmessungen an diversen Emissionsquellen.



SCHALL (LÄRM)

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

ABFALL

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



Behördlich vorgeschriebene Abwassergrenzwerte und Messwerte 2015

Inhaltsstoffe im Abwasser	Einheit	Grenzwert	Messwert
Adsorbierbare organisch gebundene Halogene (AOX)	mg/l	1	0,04*
Nickel	mg/l	0,4	0,06*
Zink	mg/l	1,1	0,06*
Fluorid	mg/l	35	6,02*
Sulfat	mg/l	400	28,15*
Sulfit	mg/l	10	0,30*
Kohlenwasserstoffe	mg/l	15	0,09*
Abwassermenge pro Tag	m ³	456	171*
Abwassermenge pro Jahr	m ³	139.000	41.939

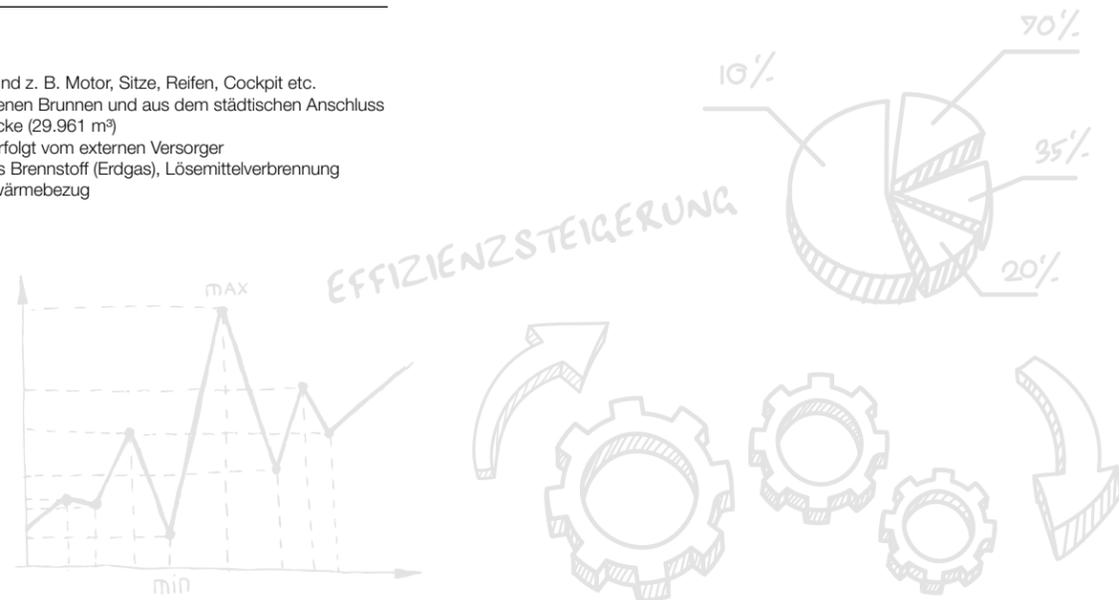
*) Mittelwert aus den Fremdüberwachungen.

Input-/Output-Bilanz

INPUT	2015
Produktionsmaterial	47.907 t
Metalle	
Schweißdrähte	
Textil, Leder, sonstige Tapeziermaterialien	
Fertigerzeugnisse ¹⁾	99.909 t
Indirektes Produktionsmaterial	5.970 t
Betriebsmittel	
Klebe- und Dichtmittel	
Beschichtungsmaterialien	
Dämmmaterialien	
Nichtproduktionsmaterial	315 t
Vorbehandlungschemikalien	
Koagulierchemikalien	
Abwasserbehandlung	
IH-Materialien	
Büroreinigungsmittel	
Medienverbrauch	
Strom	83.311 MWh
Erdgas	5.589.233 Nm³
Wasser ²⁾	296.090 m³
Wärme ³⁾	66.672 MWh

OUTPUT	2015
Gesamtfahrzeuge inkl. lackierte Karosserien (Stk.)	105.033
Komponenten Luft- und Weltraumtechnik	9 t
Emissionen in die Atmosphäre	
Lösemittlemissionen	116 t
Geruchsemissionen	1.201.685 MGE
Organische C-Emissionen	81 t
CO ₂ ⁴⁾	26.659 t
CO	11,7 t
NO _x	15,2 t
Staub	6,2 t
Wasseroutput	
Abgabe an externen Wärmeversorger	234 m³
Ableitung in Kanal	255.442 m³
Rohrbrüche, Verluste, Verdunstung und Teststrecken-Bewässerung	40.648 m³
Entsorgung von Abfällen	
Gefährliche Abfälle	1.324 t
Nicht gefährliche Abfälle	5.079 t
Gesamt	6.403 t

- 1) Fertigerzeugnisse sind z. B. Motor, Sitze, Reifen, Cockpit etc.
 2) Rohwasser aus eigenen Brunnen und aus dem städtischen Anschluss für Trinkwasserzwecke (29.961 m³)
 3) Der Wärmebezug erfolgt vom externen Versorger
 4) CO₂-Emissionen aus Brennstoff (Erdgas), Lösemittelverbrennung (Prozess) und Fernwärmebezug



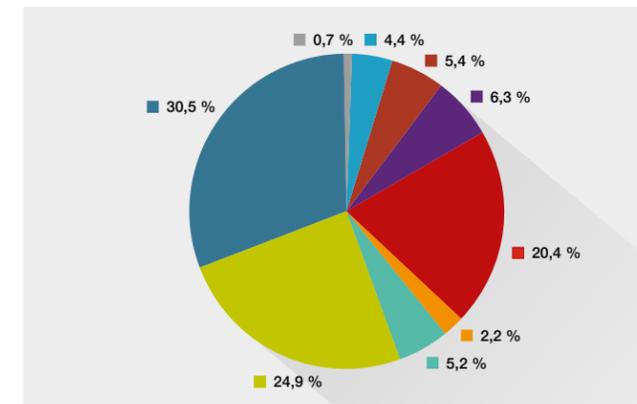
Abfälle

DIE TOP 10 DER GEFÄHRLICHEN ABFÄLLE 2015

Rang	SN lt. ÖNORM	Bezeichnung lt. ÖN S2100	Gewicht [kg]
1	55503	Lack- und Farbschlamm	364.974
2	51310	Sonstige Metallhydroxide	216.980
3	59405	Wasch- und Reinigungsmittelabfälle, sofern sie als entzündlich, ätzend, umweltgefährlich oder gesundheitsschädlich (mindertgiftig) zu kennzeichnen sind	118.024
4	55374	Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel	112.288
5	55404	Lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile	109.428
6	55502	Altacke, Altfarben, sofern lösemittel- und/oder schwermetallhaltig, sowie nicht voll ausgehärtete Reste in Gebinden	74.355
7	54702	Ölabscheiderinhalte (Benzinabscheiderinhalte)	61.620
8	35322	Bleiakkumulatoren	38.892
9	55907	Kitt- und Spachtelabfälle, nicht ausgehärtet	33.090
10	54930	Feste fett- und överschmutzte Betriebsmittel (Werkstätten-, Industrie- und Tankstellenabfälle)	32.907

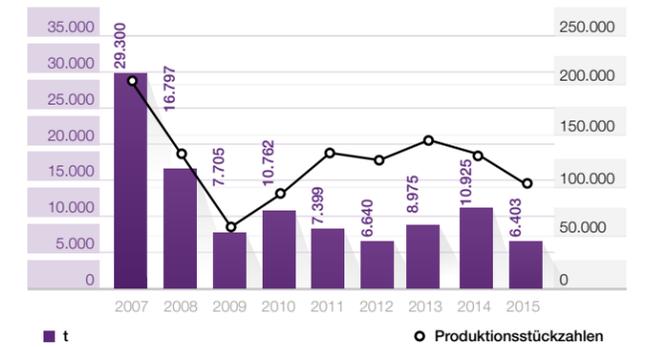
VERWERTUNGS- UND BESEITIGUNGSVERFAHREN

Prozentuelle Darstellung der Abfallverwertungs- und Beseitigungsverfahren extern anhand der angefallenen Abfallmenge von 6.403.229 kg im Jahr 2015 lt. Anhang 2, AWG 2002



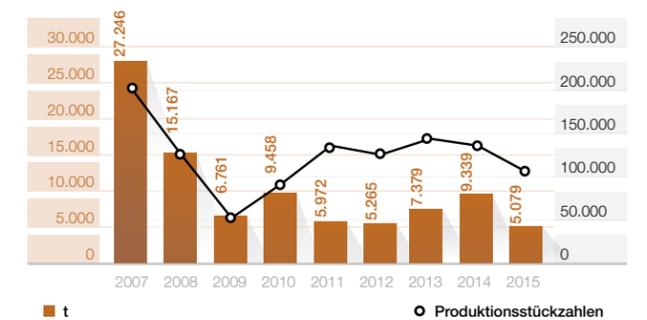
- R 1 Hauptverwendung als Brennstoff oder als anderes Mittel der Energieerzeugung
- R 3 Recycling/Rückgewinnung organischer Stoffe, die nicht als Lösemittel verwendet werden (einschließlich der Kompostierung und sonstiger biologischer Umwandlungsverfahren)
- R 4 Recycling/Rückgewinnung von Metallen und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

ABFALLMENGEN – GESAMT

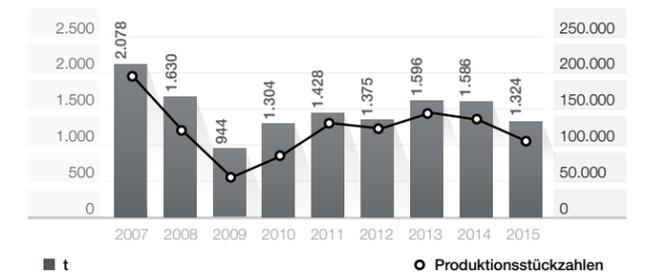


Die Reduzierung der Abfallmengen im Jahr 2015 ist proportional zum geringeren Produktionsvolumen. Zusätzlich dazu wurden die Abfallmengen aus Bautätigkeiten in dieser Statistik nicht mehr erfasst, dadurch ergibt sich bei den nicht gefährlichen Abfällen eine überproportional höhere Reduzierung.

ABFALLMENGEN – NICHT GEFÄHRLICHER ABFALL



ABFALLMENGEN – GEFÄHRLICHER ABFALL



Umweltauswirkungen

KERNINDIKATOREN NACH EMAS III

Die Bezugsgröße Fahrzeug bezieht sich auf das im Jahr 2015 gefertigte Produktionsvolumen mit 105.033 Fahrzeugen.

Benennung	Einheit	2015	2014	2013	2012
Energieeffizienz ¹⁾	MWh pro Fahrzeug	1,98	1,64	1,77	2,02
Energieeffizienz erneuerbare Energien	MWh pro Fahrzeug	0,79	0,65	0,11	0,11
Materialeffizienz ²⁾	kg pro Fahrzeug	1.467	1.380	1.563	1.528
Wasser ³⁾	m³ pro Fahrzeug	0,97	0,63	0,72	0,90
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Fahrzeug	9,7 ⁹⁾	9,44 ⁹⁾	10,67	10,7
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Fahrzeug	2,91 ⁹⁾	2,18 ⁹⁾	0,22	0,23
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Fahrzeug	0,09 ⁹⁾	0,9 ⁹⁾	1,66 ⁸⁾	0,18
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Fahrzeug	48,27 ⁹⁾	67,54 ⁹⁾	48,68	41,8
Flächenverbrauch ⁴⁾	m² pro Fahrzeug	6,42	4,94	4,90	5,7
Kohlenstoffdioxid ⁵⁾	kg pro Fahrzeug	254	214	241	249
Stickoxide ⁵⁾	kg pro Fahrzeug	0,29	0,25	0,22	0,26
Staub	kg pro Fahrzeug	0,06	0,06	0,06	0,05
Schwefeldioxid ⁶⁾	kg pro Fahrzeug	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Fluorchlorkohlenwasserstoffe ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Fluorkohlenwasserstoffe ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Schwefelhexafluorid ⁷⁾		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant

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

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

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

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

⁵⁾ Beinhaltet zusätzlich die Mengen aus der externen Wärmeversorgung des angrenzenden Kesselhauses (Gebäude 27).

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

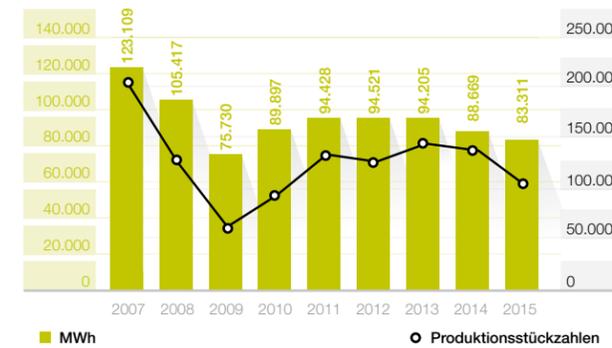
⁷⁾ Diese Stoffe sind nur in geschlossenen Anlagen vorhanden (Kälteanlagen und Schaltanlagen).

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

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

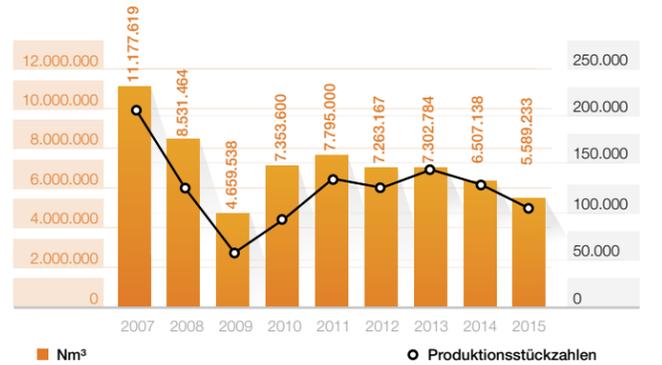
Medienverbräuche

STROMVERBRAUCH



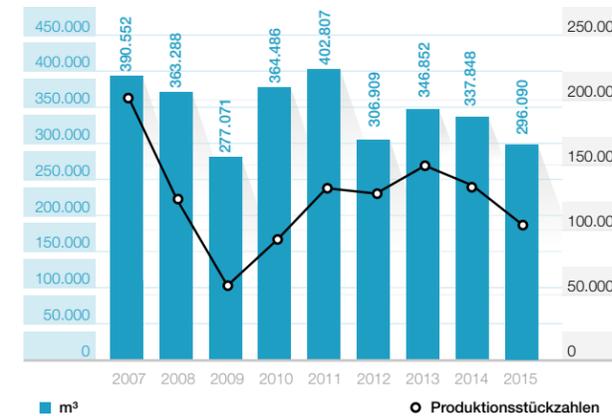
Die Stromversorgung erfolgt zur Gänze durch einen externen Lieferanten. Zur transparenten Darstellung des Energieverbrauches je organisatorischer Einheit wird die detaillierte produktionsbezogene Zählerstruktur stetig ausgebaut. Die bestimmenden Größen sind der Produktionsumfang (Automatisierungsgrad),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

ERDGASVERBRAUCH



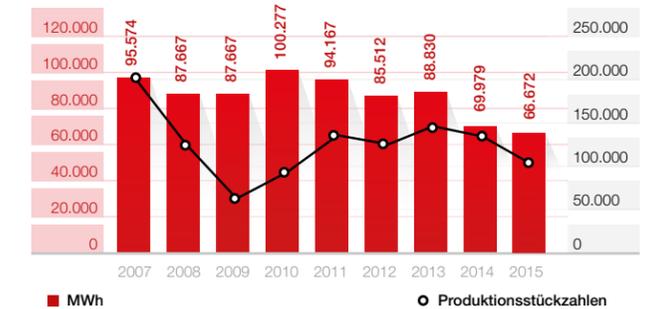
Der Primärenergieträger Erdgas wird zur Temperierung der Lackierkabinen bzw. zur Beheizung der Lacktrockner eingesetzt. Die Verbrauchsmenge wird durch den Prozess aber vorwiegend durch die saisonellen Einflüsse (Außentemperaturen) und durch die Betriebszeiten beeinflusst.

WASSERVERBRAUCH



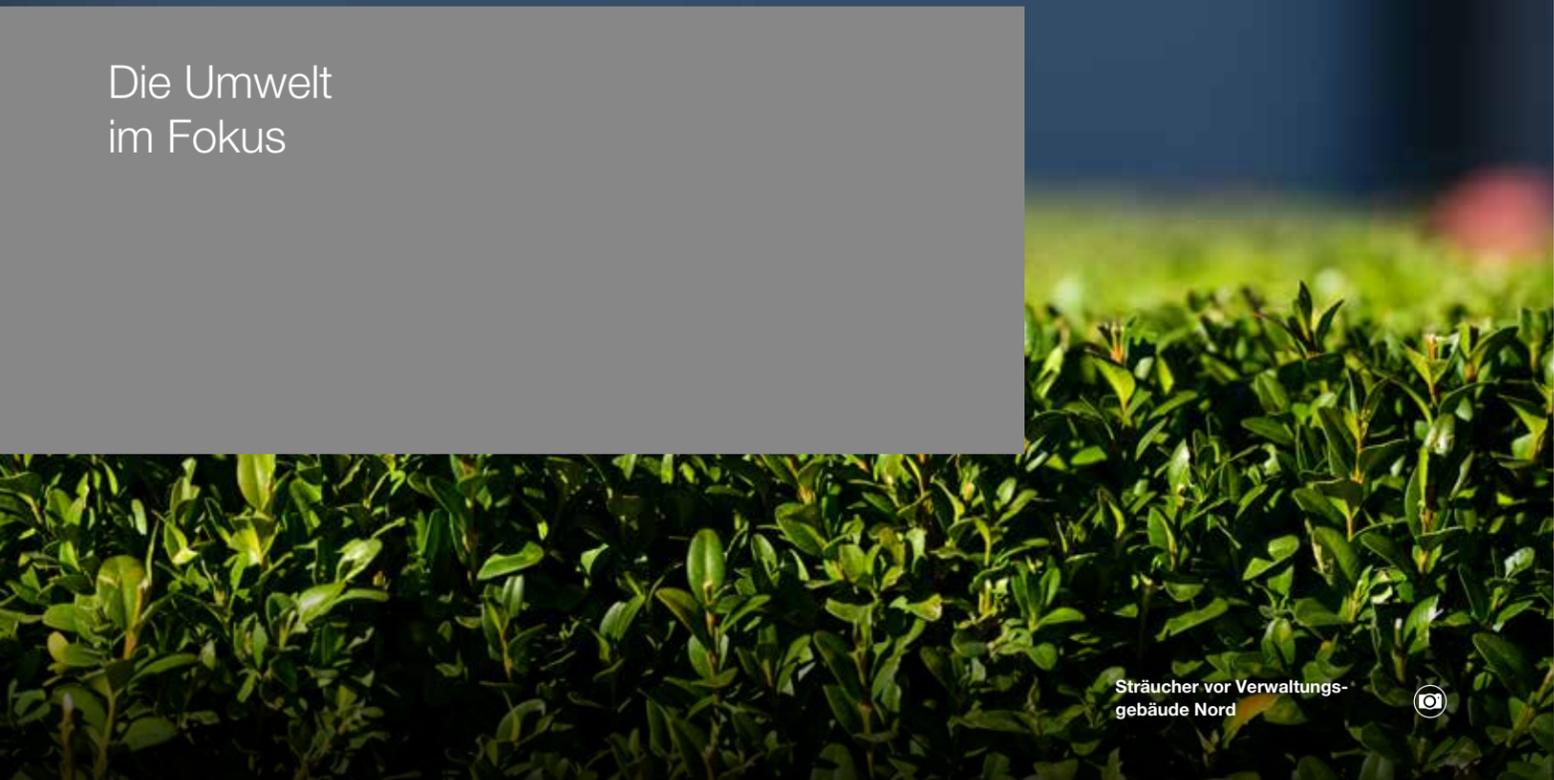
Die Wasserversorgung wird durch eigene am Standort befindliche Rohwasserbrunnen bewerkstelligt. Wesentliche Einflussfaktoren sind der Verbrauch an Sanitär- und Prozesswässern, daher besteht nicht unbedingt ein linearer Bezug im Verhältnis zur Produktionsstückzahl.

WÄRMEVERBRAUCH



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

Die Umwelt im Fokus



Sträucher vor Verwaltungs-
gebäude Nord

Die Umwelt im Fokus

UMWELTASPEKTLANDSCHAFT VON MAGNA STEYR GRAZ

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

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

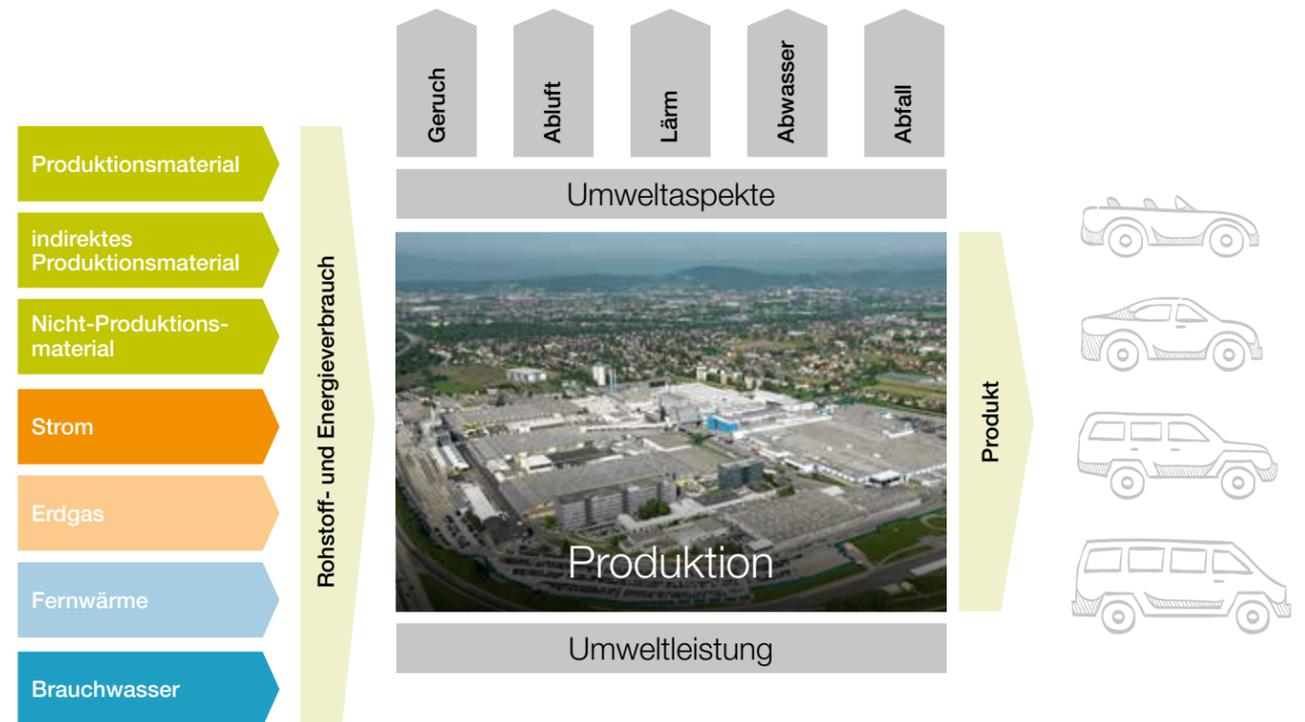
vermeiden bzw. so gering wie möglich zu halten (siehe Tabelle).

Das Umweltmanagement ist dafür verantwortlich, die Anforderungen für die Reduktion von Rohstoff- und Energieverbräuchen sowie Umweltbelastungen

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

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

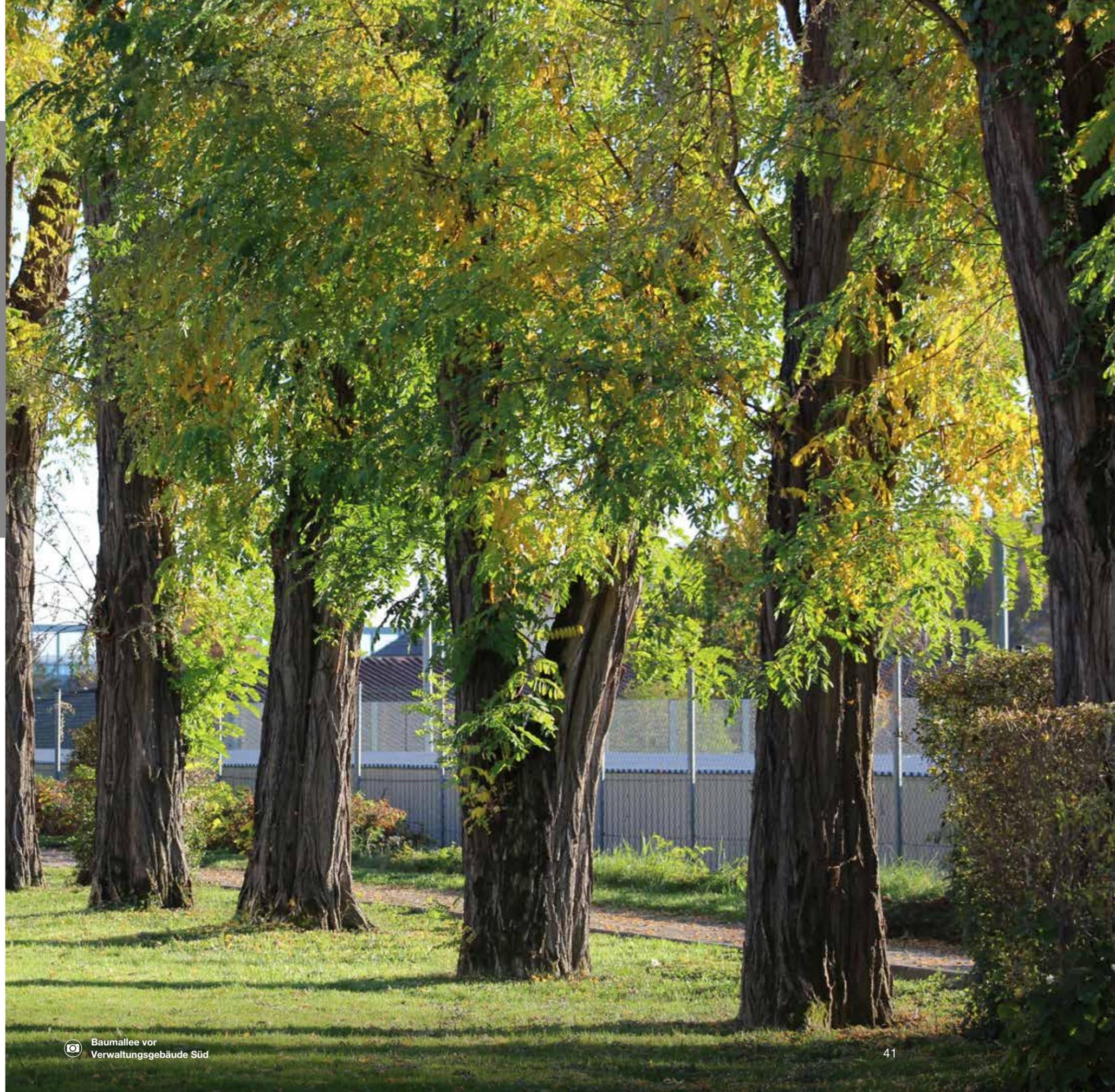
● Berichtspflichten aus behördlichen und umweltrechtlichen Anforderungen ● Aspekt relevant ○ Aspekt nicht relevant



Miteinander wachsen

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

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





Bahngleisschotterkörper
vor Halle 10



NEUE KINDERBETREUUNGSEINRICHTUNG VON MAGNA STEYR AM STANDORT GRAZ

Jede Menge Engagement, frische Ideen und vieles mehr wurden in die Magna Kids World investiert – mit einem tollen Ergebnis! Nach nur 4-monatiger Bauzeit erwachte die neue Kinderbetreuungseinrichtung Mitte September 2015 zum Leben und die ersten 60 Kinder zogen in die Magna Kids World ein. Am 20. Oktober war es dann so weit: Die Magna Kids World wurde offiziell eröffnet.

Beruf und Familie besser vereinbar machen: Unter diesem Motto startete im Spätherbst 2014 auf vielfachen Wunsch der Mitarbeiter das Projekt der weltweit ersten betrieblichen Magna-Kinderbetreuungseinrichtung. Nur ein Jahr später öffnete die neue Magna Kids World am Grazer Werksgelände ihre Tore und bietet seitdem auf über 3.000 m² viel Platz für die liebevolle Betreuung und

individuelle Förderung von bis zu 75 Kindern.

Die Magna Kids World ist ein Ort zum Spielen und Lernen, an dem sich die Kleinsten genauso wohlfühlen wie die Großen und gegenseitig voneinander profitieren: Zwei Kinderkrippen- und zwei Kindergartengruppen stehen Kindern von 0 bis 3 sowie von 3 bis 6 Jahren zur Verfügung. Mit einem Team von

18 Pädagogen und Betreuern kümmert sich die Volkshilfe Steiermark als Betriebsführer um das Wohlergehen der Kinder. Überdies trägt die großzügige Ausstattung mit viel Liebe zum Detail dazu bei, dass es niemals langweilig wird.

Im pädagogischen Konzept nehmen die Themen „Naturwissenschaft & Technik“ sowie „Diversität“ eine zentrale Rolle ein.



Spielerisch können die Kinder im eigenen Labor die spannende Welt der Technik kennen lernen und naturwissenschaftliche Entdeckungen machen. Darüber hinaus werden unterschiedliche Kulturen, Traditionen und Sprachen in Form von Liedern und Bräuchen ebenso wie Chancengleichheit in den Alltag integriert und gelebt. Im Vordergrund steht dabei stets, Begeisterung und Interesse zu wecken und die Individualität und Selbständigkeit jedes einzelnen Kindes zu fördern. Neben diesen Schwerpunkten liegt ein weiterer wichtiger Fokus auf den Themen Gesundheit, Bewegung und Motorik – dank großzügigem Outdoorbereich, Bewegungsräumen und kindgerechtem Ernährungskonzept.

Unter dem Titel „mylife at Magna Steyr“ bietet das Unternehmen bereits seit Jahren ein breites Spektrum an Aktivitäten und Leistungen, die zu einem

ausgewogenen Verhältnis zwischen Arbeitsalltag und Freizeit beitragen. Mit der Magna Kids World hat Magna Steyr das mylife-Mitarbeiterprogramm im Bereich Familie & Freunde weiter ausgebaut und einen wichtigen Schritt gesetzt, um den Mitarbeitern die Vereinbarkeit von Beruf und Familie zu erleichtern. Mit der neuen Kinderbetreuungseinrichtung sollen besonders Mitarbeiterinnen beim Wiedereinstieg nach der Karenz unterstützt und damit auch Frauen in technischen Berufen und Führungspositionen gefördert werden. Dem Unternehmen war dabei sehr wichtig, die Öffnungszeiten der Magna Kids World an die Bedürfnisse der Mitarbeiter und ihren Arbeitsalltag anzupassen. Mit einem Ganzjahresbetrieb und täglichen Öffnungszeiten ab 5:45 Uhr Früh wurde ganz konkret auf die Bedürfnisse der Produktionsmitarbeiter eingegangen.



Modernisiertes Berufsausbildungszentrum

MAGNA STEYR GRAZ INVESTIERT IN DIE LEHRLINGSAUSBILDUNG

Die Magna-Lehrwerkstätte zählt seit Jahrzehnten zu den größten und modernsten in der Region und kann auf eine über 100-jährige Tradition in der Lehrlingsausbildung zurückblicken. Um den Ausbildungsbedürfnissen und steigenden Lehrlingszahlen noch besser gerecht zu werden, investierte Magna etwa eine Million Euro in die Modernisierung des Berufsausbildungszentrums am Standort Graz, das über die Sommermonate umgebaut und gänzlich neu gestaltet wurde.

Neben erweiterten Ausbildungsbereichen wurde der komplette Eingangsbereich umgestaltet, zusätzliche Schulungsräume wurden eingerichtet und Sozial- und Umkleieräume vergrößert und nach modernsten Standards neu ausgestattet. Auch in den Maschinenpark wurde nachhaltig investiert: Neue CNC-Maschinen, ein moderner CAN-Bus-Übungsstand für die KFZ-Technik sowie eine Kapazitätserweiterung der Hydraulik- und Pneumatik-Übungsstände standen dabei im Mittelpunkt.

Im Grazer Berufsausbildungszentrum werden Lehrlinge für Magna Steyr in Graz, Magna Powertrain in Lannach, Albersdorf und Ilz sowie für Magna Heavy Stamping in Albersdorf ausgebildet. In den vergangenen Jahren wurde die Anzahl der Lehrlinge kontinuierlich erhöht, alleine in den letzten fünf Jahren sind die Lehrlingszahlen insgesamt um über 40 % gestiegen. Auch die angebotenen Lehr-

berufe wurden laufend an die Anforderungen des Marktes und der Kunden angepasst. Aktuell werden knapp 200 Lehrlinge in 13 unterschiedlichen Berufen ausgebildet. Mit dem Umbau und der Erweiterung des Berufsausbildungszentrums nimmt das Unternehmen die Verantwortung als traditionsreicher Leitbetrieb in der Region wahr und investiert weiter in das Erfolgsmodell Lehrlingsausbildung.



Mitarbeiter für einen guten Zweck

MAGNA STEYR-MITARBEITER BEWEISEN SOZIALE VERANTWORTUNG

Fernab von Fahrzeugproduktion und Entwicklungsprojekten engagiert sich Magna Steyr Graz für verschiedene gemeinnützige Projekte. Soziale Verantwortung wahrzunehmen, ist ein wesentlicher Bestandteil der Unternehmenskultur, die auch von den Mitarbeitern aktiv gelebt wird. So wurden im Jahr 2015 zahlreiche regionale Sozialprojekte unterstützt.

Soziale Verantwortung wahrzunehmen, ist Magna Steyr ein wichtiges Anliegen. Die Magna Steyr-Mitarbeiter am Standort Graz haben daher in diesem Sinne ein Zeichen gesetzt und sich gleich mehrfach sozial engagiert.

Anstelle ihres Sommerfestes entschieden sich die rund 800 Mitarbeiter der Mercedes G-Produktion Gutes zu tun und spendeten die großartige

Summe von 20.000 Euro an die Caritas Inlandshilfe, die damit Bedürftige in der Steiermark unterstützt. Zudem sammelten die Magna Steyr-Mitarbeiter in einer dreitägigen Aktion Kleidung und Sachspenden für Flüchtlinge.

Die Mitarbeiter der Grazer Design-Abteilung nutzten ihr Talent für einen guten Zweck und boten im Rahmen eines Design Days Fahrzeug-Skizzen für eine freiwillige Spende an,

die den Klienten der Lebenshilfe Steiermark übergeben wurde.

Auch bei der gemeinsamen Jahresfeier vergaßen die Magna Steyr-Mitarbeiter nicht auf diejenigen, denen es weniger gut geht und spendeten großzügig für den Magna Steyr-Sozialfonds, der Kollegen und deren Familien in Notsituationen rasche und unbürokratische Unterstützung zusichert.



Neues Magna-Trainingszentrum

NEUES TRAININGSZENTRUM SETZT SEIT OKTOBER 2015 NEUE MASSSTÄBE FÜR DIE INTERNE AUS- UND WEITERBILDUNG DER MITARBEITER.

Im Oktober 2015 wurde am Magna Steyr-Standort in Graz das neue Magna-Training Center in Betrieb genommen. Das modernst ausgestattete Ausbildungszentrum verfügt über vier Schulungsräume und einen Workshop-Raum und ist im ersten Obergeschoß jenes Gebäudes untergebracht, in dem sich auch die neu eröffnete Magna Kids World befindet.

Mit dieser neuen Einrichtung ist Magna Steyr in der Lage, eine erstklassige, qualitativ-hochwertige Ausbildung auf höchstem Niveau anzubieten, angefangen von der Vermittlung von Soft Skills über technische Fertigkeiten bis hin zu Wissen in

Bezug auf Weltklasse-Fertigung, Qualität, Legal Compliance und Betriebswirtschaft.

Die Mitarbeiter lernen die Grundsätze und Praktiken unterschiedlicher inhaltlicher Bereiche in einer bestens ausgestatteten Umgebung kennen. Sie erwerben

Ben Fertigkeiten, die unerlässlich in den stark nachgefragten Berufen mit hohem Qualitätsanspruch sind, um die Marktposition von Magna Steyr zu stärken, den Wettbewerbsvorteil weiter auszubauen und gemeinsam mit den Kunden zu wachsen.



Jahresfeier 2015

MAGNA STEYR-MITARBEITER FEIERN GEMEINSAMEN JAHRESAUSKLANG

Aufgrund des großen Zuspruchs nach der ersten gemeinsamen Jahresfeier aller österreichischen Magna Steyr-Standorte im Jahr 2013 und der vielen positiven Rückmeldungen wurde im Dezember 2015 erneut gemeinsam gefeiert. Wieder folgten rund 4.500 Gäste der Magna Steyr-Standorte in Graz, Sinabelkirchen und Weiz der Einladung und verbrachten am 5. Dezember 2015

in der Grazer Stadthalle mit ihren Kollegen einen schönen Abend. Es wurde viel gelacht, getanzt, gesungen und der Ausklang eines ereignisreichen und erfolgreichen Jahres gefeiert. Eine spannende Eröffnungsshow sowie ein abwechslungsreiches Programm mit zahlreichen musikalischen Liveacts sorgten dabei für viel Stimmung und beste Unterhaltung.



Verantwortung aktiv wahrnehmen

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



Erfüllung von Anforderungen

Hochkamine der
Lackieranlage Halle 08



Management Compliance im laufenden Betrieb

RECHTSKONFORMITÄT ERREICHEN UND ERHALTEN

Vorbeugend handeln, damit keine Probleme auftreten, Transparenz und Wissen über den aktuellen Zustand, Änderungen erkennen und rechtzeitig die notwendigen Maßnahmen einleiten, sind die Kennzeichen gelebter Grundsätze.

Die Abbildung der Management Compliance für den Standort Graz erfolgt durch ein Archiv mit Papierdokumenten und dessen elektronischem Spiegelbild in Form einer Datenbank.

Aktuell sind für die Betriebsanlage am Standort Graz mehr als 1.300 Bescheide gültig, die die Erfüllung von einmaligen und wiederkehrenden Bescheidaufgaben beinhalten. Das Archiv enthält aktuell ca. 900 Ordner.

Die Umsetzung der Genehmigungsvoraussetzungen wird durch ein interdisziplinäres Arbeitsteam aus allen Bereichen des Unternehmens gewährleistet.



Rechtsmanagementsystem – wiederkehrende Prüfungen

KOMPLEXITÄT UND HERAUSFORDERUNG

Die Erfüllung von rechtlichen Anforderungen, die Übereinstimmung der Betriebsanlage mit den Genehmigungsbescheiden sämtlicher Bescheidaufgaben stellen eine besondere Herausforderung dar. Magna Steyr meistert diese, indem das Unternehmen die Anforderungen systematisiert und softwareunterstützt abbildet.

Dies geschieht mittels dreier elektronischer Systeme.

Die Ergebnisse aus den Systemen führen zu einem vollständigen Abbild. Die Interaktion der Systeme untereinander ergibt das Rechtsmanagementsystem (RMS). In integrierten Audits wird die Erfüllung der rechtlichen Anforderungen zyklisch überprüft und bestätigt.

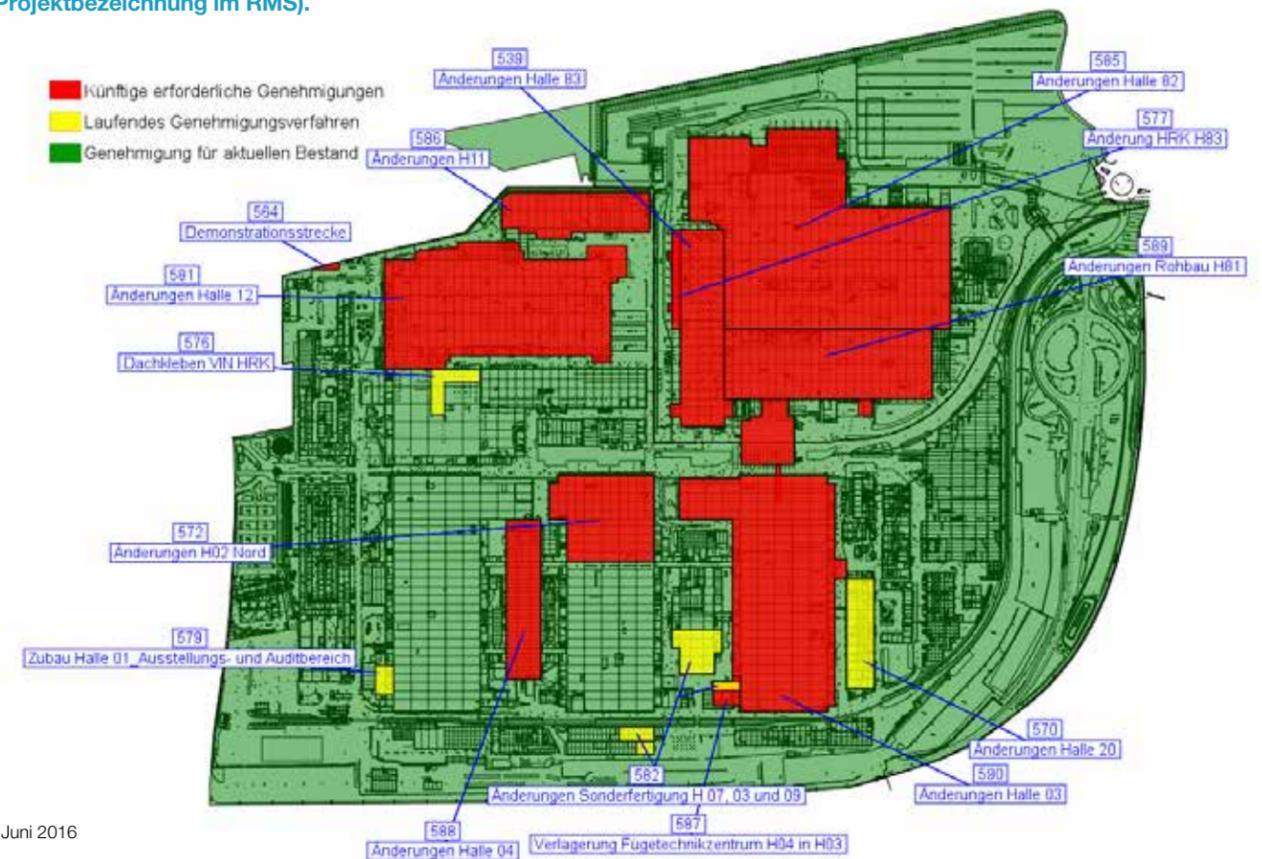
Die Überwachung des Rechtsmanagementprozesses und die kontinuierliche Verbesserung des Rechtsmanagementsystems werden vom Legal Compliance-Verantwortlichen (LCV) im Auftrag der gewerblichen Geschäftsführung durchgeführt.

Gesetze/Bescheide

Umsetzung
im Betrieb

Nachweis
der Erfüllung

Der monatliche Status der Genehmigungsverfahren wird im Werkslayout visualisiert (inkl. ID-Nummer und Projektbezeichnung im RMS).



Stand: Juni 2016

Verantwortung und freiwillige Verpflichtung



Immer einen Schritt voraus

DEN DEADLINES VORAUSS

Die Managementsystem-Normen sind wertvolle Leitfäden zur Verbesserung der Unternehmensqualität und der Produkte. Magna Steyr ist Vorreiter in der Erfüllung der Anforderungen dieser Normen.

- **1983:** G-Klasse: Erfüllung der AQAP 1-Forderungen der NATO, die als Vorläufer der ISO 9001 gesehen werden können
- **1993:** ISO 9001-Zertifikat aufgrund Herstellererfordernis
- **1996:** QS 9000-Zertifikat auf Basis der Anforderungen der amerikanischen „Big Three“ GM, Chrysler und Ford
- **1997:** Weltweit erstes Herstellerwerk mit VDS 6.1-Zertifikat zur Erfüllung der deutschen und französischen Anforderungen der Automobilindustrie
- **2003:** Betrachtung und Zertifizierung des Managementsystems als integriertes Managementsystem (Qualität, Umwelt, Arbeitssicherheit, Informationssicherheit)
- **2009:** Strategische Überarbeitung der Group-Prozesse und der Durchgängigkeit zu den Site-Prozessen
- **2013:** Strategische Überarbeitung des Prozessmodells, um organisatorische Veränderungen abzubilden und Erfahrungen einzubringen
- **2016:** Erfüllung der neuen, disziplinspezifischen Anforderungen aus den Normenrevisionen 2015/2016 über eine umfassende Anforderungsanalyse

Kommunikation



Partnerschaftliche Zusammenarbeit

FACHEBENE IST UNSER PRINZIP

Magna Steyr wird von der Öffentlichkeit zu Recht als Leitbetrieb wahrgenommen, der einen wesentlichen Beitrag zur Prosperität der Region bzw. Österreichs leistet und einen Eckpfeiler im Bereich Beschäftigung darstellt.

Ein korrektes, sachliches und partnerschaftliches Verhältnis mit allen relevanten Stakeholdern aus dem Bereich der öffentlichen Verwaltung ist einer der wesentlichen Faktoren für den nachhaltigen Erfolg von Magna Steyr. Die Basis dafür ist die Verantwortung gegenüber Österreich, dem Land, in dem Magna Steyr auch in Zukunft erfolgreich wirtschaftlich tätig sein möchte. Dazu gehört ein qualitätsvoller Umgang mit Regierungsvertretern, Behörden,

staatlichen Einrichtungen und Interessensvertretungen. Diese Qualität zeigt sich unter anderem in der Kompetenz, Korrektheit, Glaubwürdigkeit und Zuverlässigkeit von Magna Steyr. So wird sichergestellt, dass sämtliche Bescheidaufgaben bedingungslos erfüllt werden, flexibel auf Anforderungen reagiert wird sowie Gesetze und Verordnungen eingehalten werden. Auf Basis dieser korrekten und sachlichen Zusammenarbeit schafft Magna Steyr gemeinsam mit der öffentlichen Verwaltung echte Mehrwerte.

Mit Kommunikation zum Erfolg

BEHÖRDENKOMMUNIKATION

Sachliches Miteinander, Dialog im Vordergrund

In regelmäßigen Terminen für Projektvorbesprechungen bzw. Verhandlungen mit Behördenvertretern werden künftige Anforderungen vorgestellt und verhandelt.

Die frühzeitige Einbindung, der offene Dialog und die sachliche Bearbeitung sind für Magna Steyr maßgebende Faktoren für eine konstruktive und erfolgreiche Kommunikation.

**Offizielle Regeltermine für
Projektvorbesprechungen
und Verhandlungen**

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

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

Gruppe 29.10 „Herstellung von Fahrzeugen“

bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Magna Steyr Standort Graz, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisationen

Magna Steyr AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317

Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317 und Köglerweg 50

Magna Steyr Engineering AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317 und Puchstraße 85

mit der Registriernummer AT-000159 angegeben, alle Forderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

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

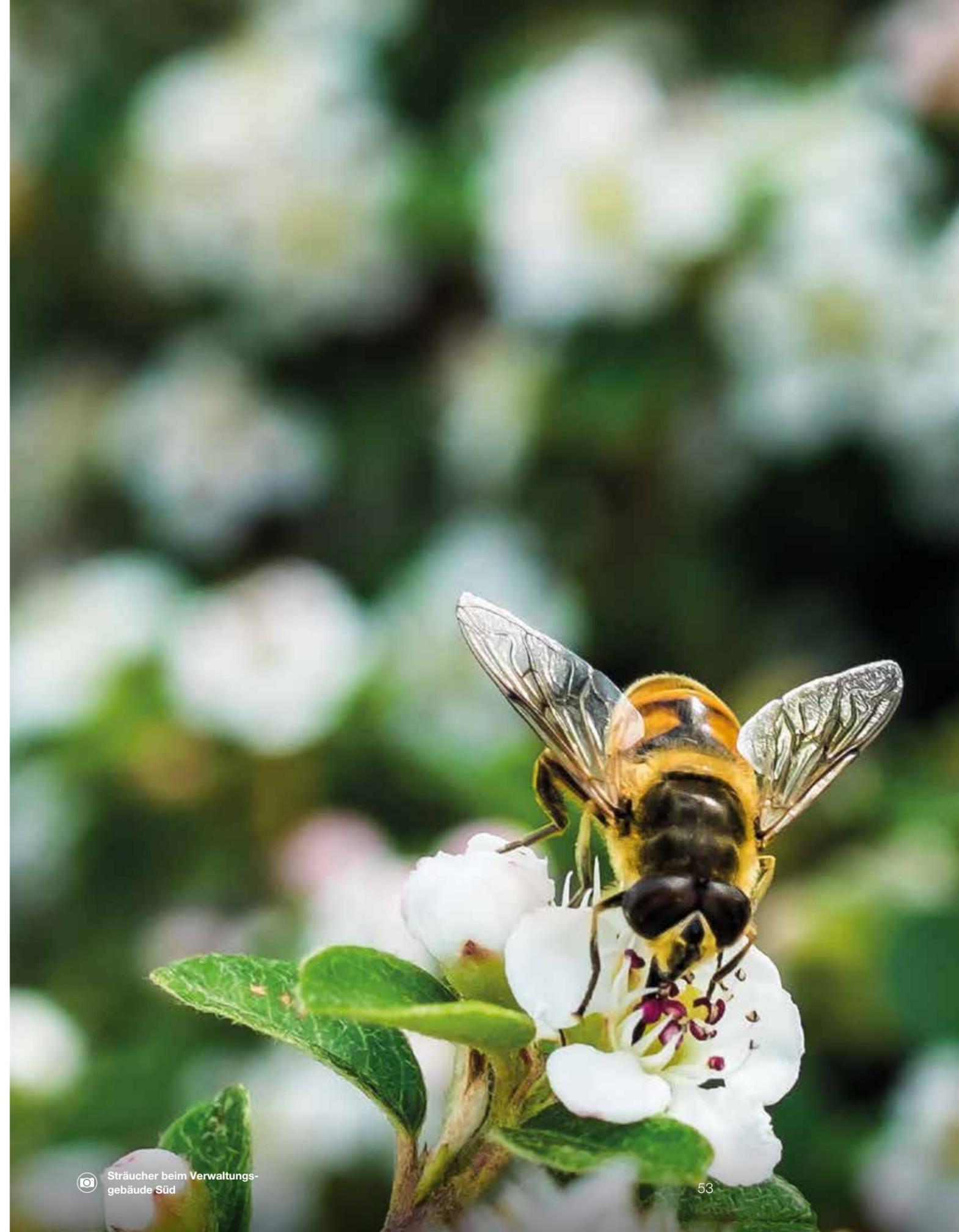
Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Wien, 01. Juli 2016



Dipl. Ing. Peter Kroiß
Leitender Umweltgutachter

TÜV
AUSTRIA



Magna Steyr AG & Co KG

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

Ansprechpartner

Roman Pöitner
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

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

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

IMPRESSUM: Herausgeber: Magna Steyr AG & Co KG,
Liebenauer Hauptstraße 317, 8041 Graz, Tel.: +43 316 404 0
office.magnasteyr@magna.com, magnasteyr.com
Stand: Juli 2016



Lesen Sie den Performance Report mit integrierter Umwelterklärung 2014 sowie die aktualisierten Versionen 2015 und 2016 auch online auf der Unternehmens-Website.
Scannen Sie den abgebildeten QR-Code und erhalten Sie wissenswerte Hintergrundinformationen zu den vier Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance.





Magna Steyr AG & Co KG

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