

Aktualisierte

# Umwelterklärung 2012



Datengrundlage 2011

**MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG**

Liebenauer Hauptstrasse 317, 8041 Graz, Austria

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

[office@magnasteyr.com](mailto:office@magnasteyr.com)

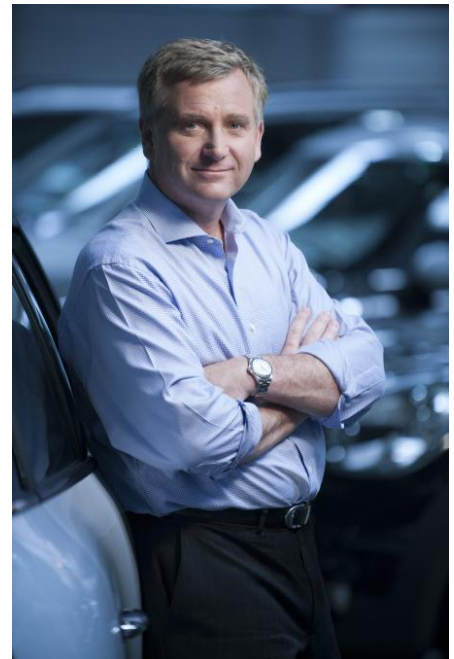
[www.magnasteyr.com](http://www.magnasteyr.com)

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

## **INHALTSVERZEICHNIS**

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

# Vorwort



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

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

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

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

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

**Günther Apfalter**

President MAGNA STEYR

## Umweltmanagementsystem und Schwerpunkte 2011

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

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

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

### Im operativen Bereich wurden 2011 folgende Schwerpunkte behandelt:

- Einreichung und Genehmigung neuer Projekte (bau-, gewerbe- sowie wasserrechtliche Bescheide).
- Verfahren zur Vereinigung/Verschmelzung beider Lackieranlagen zur Optimierung der Gratiszuteilungsmengen von CO<sub>2</sub>-Zertifikaten bei Auslastungsschwankungen.
- Verfahrenstechnische Änderungen bei der Abwasserreinigung um den Grenzwert für den Parameter Fluorid (nach Ablauf der Ausnahmegewilligung) gesichert einzuhalten.
- Implementierung einer MS-Division Aktivitätenmatrix zur Sicherstellung der Produktion und Einhaltung der rechtlichen REACH (Registrierung – Evaluierung – Autorisierung von Chemikalien) Anforderungen.
- Behördenkommunikations- und Informationstag mit Vertretern aus bau-, anlagen-, umweltrechtlichen Ämtern und dem Arbeitsinspektorat am Standort.
- Zum zweiten Mal in Folge für die Teilnahme am Programm für den vorsorgenden Umweltschutz der Stadt Graz ÖKOPROFIT mit Gold ausgezeichnet.

## Input-/Outputbilanz 2011

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

<sup>1)</sup> Fertigerzeugnisse sind z.B. Motor, Sitze, Reifen, Chockpit, etc.

<sup>2)</sup> Der Wärmebezug erfolgt vom externen Versorger

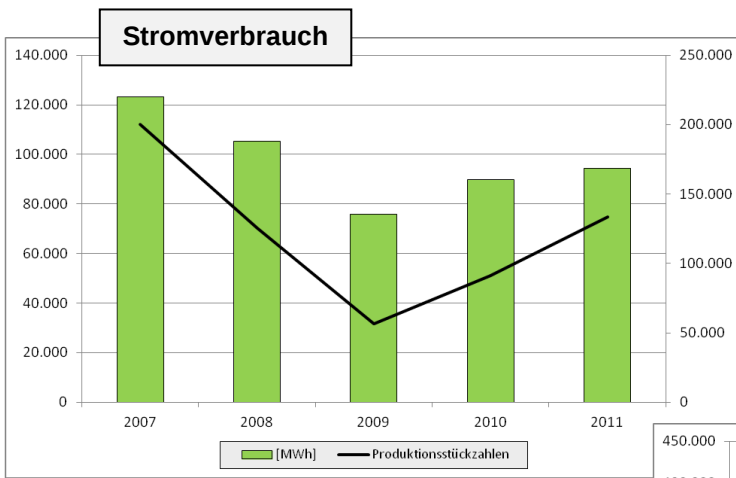
<sup>3)</sup> Einwegverpackungen finden sich im Output der Abfallbilanz, Mehrwegladungsträger werden nicht betrachtet

Die Inputmengen an Produktionsmaterialien haben sich entsprechend der Produktionsstückzahl erhöht.

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

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

## Medienverbräuche

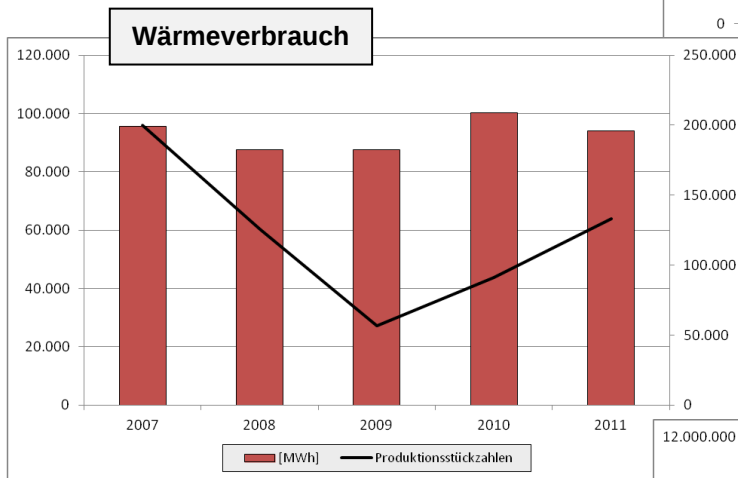
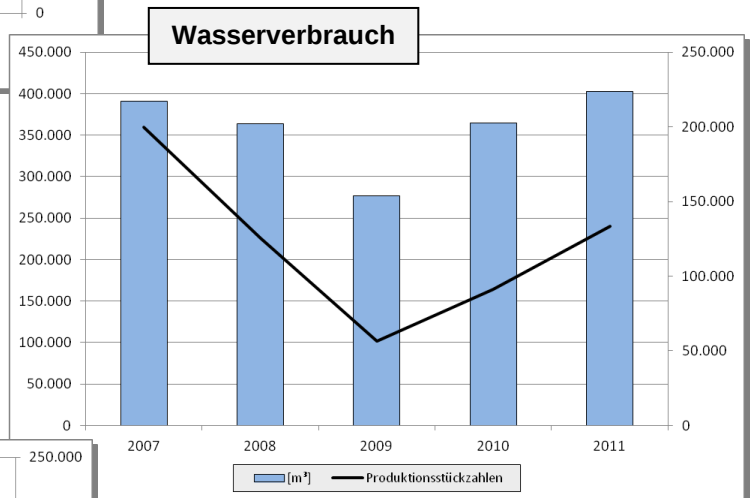


Die Stromversorgung erfolgt zur Gänze durch einen externen Lieferanten. Zur transparenten Darstellung des Energieverbrauches je Businessseinheit wird die detaillierte produktionsbezogene Zählerstruktur stetig ausgebaut. Die bestimmenden Größen sind der Produktionsumfang (Automatisierungsgrad), die Mitarbeiteranzahl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

Siehe Grafik Stromverbrauch

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

Siehe Grafik Wasserverbrauch

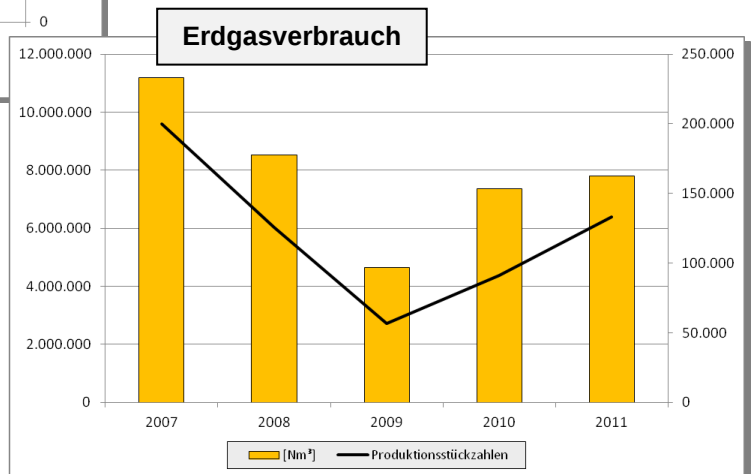


Die Wärmeversorgung erfolgt über das angrenzende Kesselhaus durch einen externen Lieferanten. Der Wärmeverbrauch ist saisonal und flächennutzungsorientiert bestimmt.

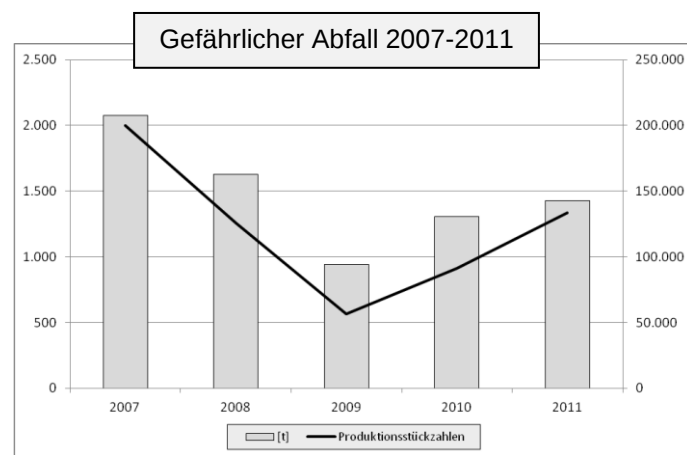
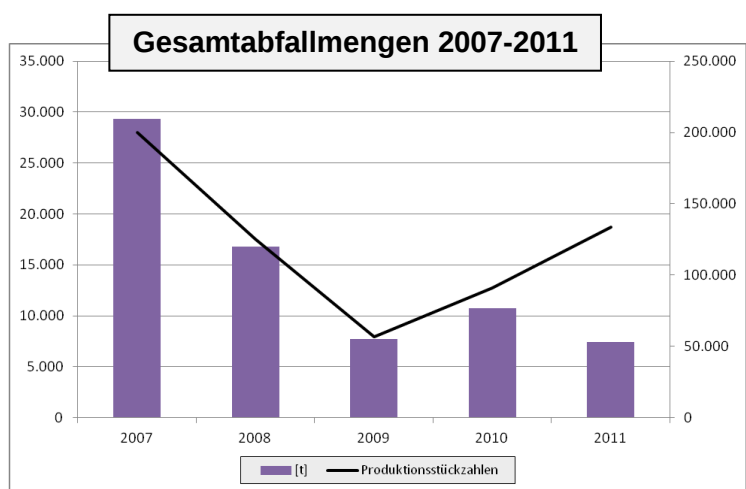
Siehe Grafik Wärmeverbrauch

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

Siehe Grafik Erdgasverbrauch



## Abfallaufkommen



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

Siehe Grafik Gesamtabfallmengen

### Top 10 der gefährlichen Abfälle 2011

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

### Behandlungsverfahren der Gesamtabfallmengen 2011 (gemäß Anhang 2 AWG 2002)

|      |                                                                                                                                                                                                                                                                        |        |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| R 1  | Hauptverwendung als Brennstoff oder andere Mittel der Energieerzeugung                                                                                                                                                                                                 | 18,0 % |
| R 3  | Verwertung/Rückgewinnung organischer Stoffe, die nicht als Lösemittel verwendet werden (einschließlich der Kompostierung und sonstiger biologischer Umwandlungsverfahren)                                                                                              | 18,7 % |
| R 4  | Verwertung/Rückgewinnung von Metallen und Metallverbindungen                                                                                                                                                                                                           | 28,2 % |
| R 5  | Verwertung/Rückgewinnung von anderen anorganischen Stoffen                                                                                                                                                                                                             | 10,5 % |
| R 12 | Austausch von Abfällen, um sie einem der unter R1 bis R11 aufgeführten Verfahren zu unterziehen                                                                                                                                                                        | 4,4 %  |
| D 1  | Ablagerungen in oder auf dem Boden (z.B. Deponien)                                                                                                                                                                                                                     | 1,1 %  |
| D 9  | Chemisch/physikalische Behandlung, die nicht an anderer Stelle in diesem Anhang beschrieben ist und durch die Endverbindungen oder Gemische entstehen, die mit einem der in D1 bis D12 aufgeführten Verfahren entsorgt werden (z.B. Verdampfen, Trocknen, Kalzinieren) | 4,8 %  |
| D 10 | Verbrennung an Land                                                                                                                                                                                                                                                    | 14,3 % |

## Erbrachte Umweltleistungen 2011

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

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

## Umweltauswirkungen

### Kernindikatoren nach EMAS III

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

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

<sup>1)</sup> Beinhaltet Strom, Wärme u. Erdgas

<sup>2)</sup> Die Materialeffizienz beinhaltet Produktionsmaterialien, Fertigerzeugnisse, Indirektes u. Nicht-Produktionsmaterial

<sup>3)</sup> Berücksichtigung der verursacherbezogenen Mengen aus den Produktionsbereichen inkl. der BARA

<sup>4)</sup> Der Flächenverbrauch beinhaltet verbaute, asphaltierte, geschotterte und Bahnflächen

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

<sup>6)</sup> Zum Einsatz kommen schwefelfreie Energieträger (Erdgas u. Treibstoffe)

<sup>7)</sup> Diese Stoffe sind nur in geschlossenen Anlagen vorhanden (Kälteanlagen und Schaltanlagen)

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

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

**mila**  
LIFE



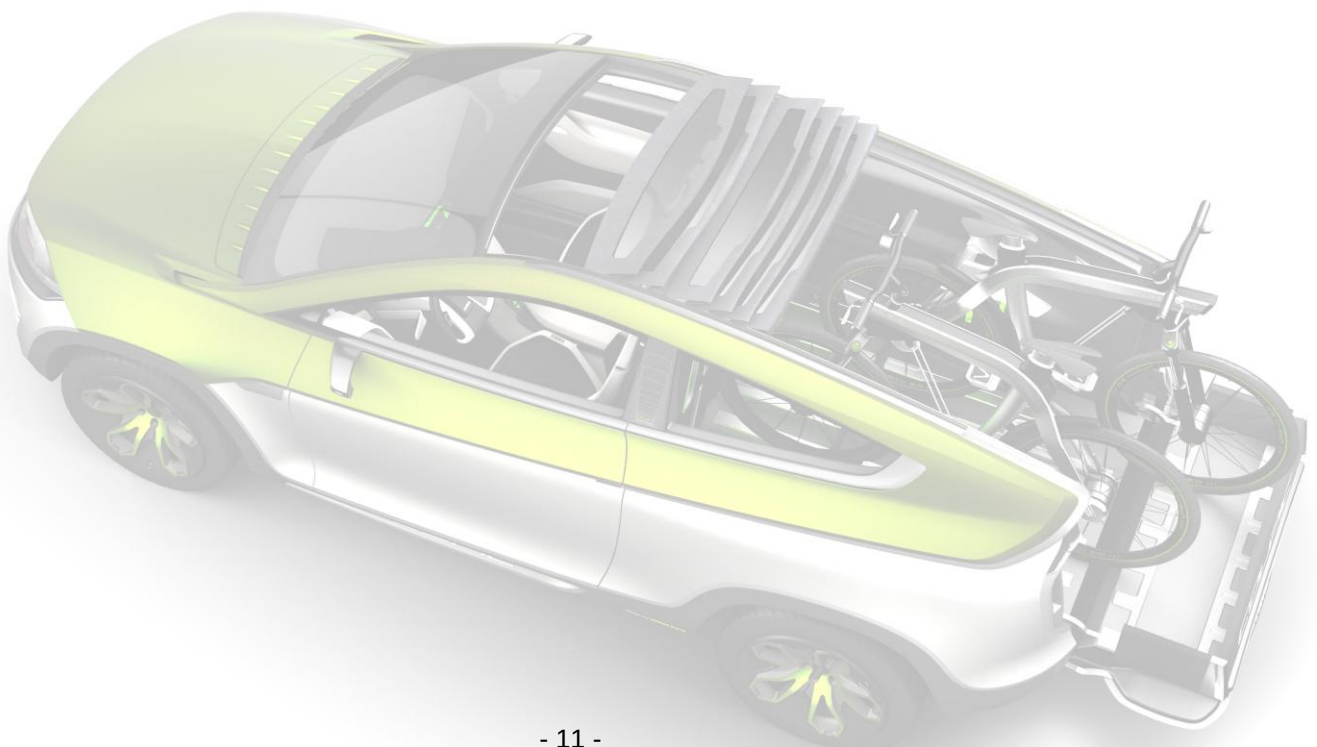
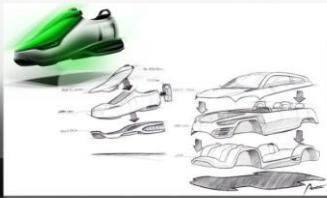
### Die Idee

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

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

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

[www.mila-family.com](http://www.mila-family.com)

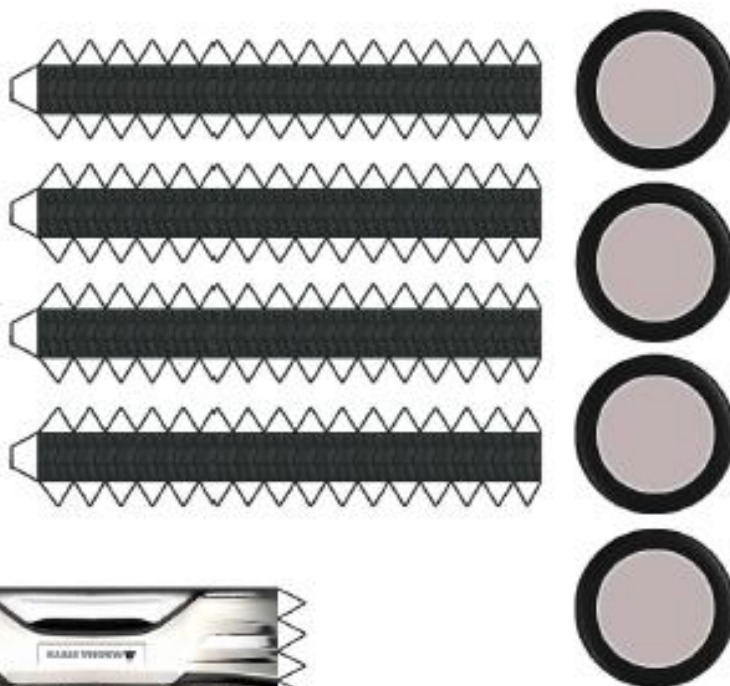




### Bastelbogen - Anleitung

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

**Viel Spaß beim Basteln!**



## Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm 2012

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

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

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

## Soziale Verantwortung für Mitarbeiter und Umwelt

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



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

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

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

### **Ansprechpartner:**

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



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

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

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

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

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

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

#### **Einsparungen:**

Wärme 1.300 MWh/a  
Strom 240 MWh/a

#### **CO<sub>2</sub>- Reduktionen:**

Wärme 260 t/a  
Strom 110 t/a

#### **Ansprechpartner:**

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



## **Abkürzungsverzeichnis**

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

## Umweltgutachter und Zertifikat

### Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

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

Gruppe 29.10 „Herstellung von Fahrzeugen“

bestätigt begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

#### **MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG**

8041 Graz, Liebenauer Hauptstrasse 317



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

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,

die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

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



Wien, 01. Juli 2012



Dipl. Ing. Peter Kroiß  
leitender Umweltgutachter



Grazer Ökoprofit-Betrieb seit 1995

## Ansprechpartner

### **Fr. Mag. Katja Fasching** **Umweltbeauftragte**

Tel.: +43 (0)664 8840 4133

Fax: +43 (0)316 404-2909

E-Mail: [katja.fasching@magnasteyr.com](mailto:katja.fasching@magnasteyr.com)

### **Hr. Erich Eisner** **Umweltbeauftragter Stv.**

Tel.: +43 (0)664 8840 8498

Fax: +43 (0)316 404-2909

E-Mail: [erich.eisner@magnasteyr.com](mailto:erich.eisner@magnasteyr.com)

### **Hr. Ing. Karl-Michael Hofer** **Abfallbeauftragter, LCV**

Tel.: +43 (0)664 8840 4167

Fax: +43 (0)316 404-2909

E-Mail: [karl-michael.hofer@magnasteyr.com](mailto:karl-michael.hofer@magnasteyr.com)



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

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

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

#### **MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG**

Liebenauer Hauptstrasse 317, 8041 Graz, Austria

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

[office@magnasteyr.com](mailto:office@magnasteyr.com) [www.magnasteyr.com](http://www.magnasteyr.com)

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

Firmenbuchgericht: Landesgericht f. ZRS Graz,

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

Konto-Nr. 1-00.452.557, BLZ 31000,

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

Komplementär (1): MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG,

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

Firmenbuchgericht: Landesgericht f. ZRS Graz

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

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

Firmenbuchgericht: Landesgericht Wiener Neustadt