



**Aktualisierte**  
**Umwelterklärung**  
**2013**

Datengrundlage 2012

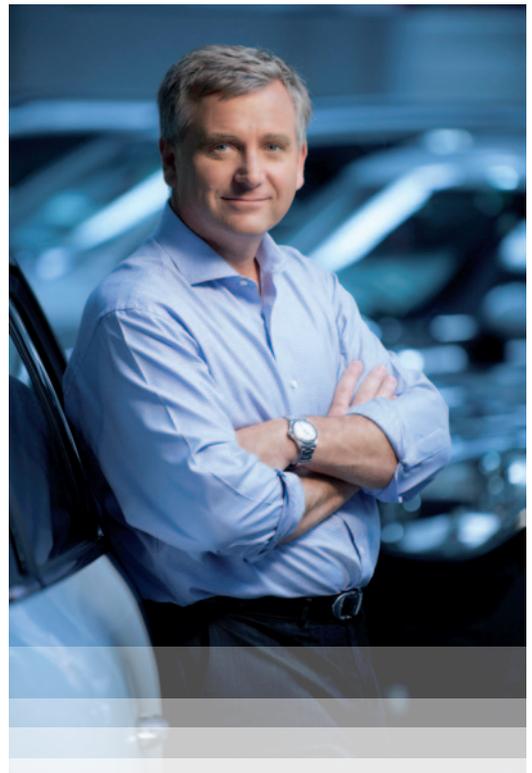
Die vorliegende aktualisierte Umwelterklärung schreibt unsere vollständige Erklärung von 2011 fort und ist im Zusammenhang mit dieser zu betrachten.



## Inhaltsverzeichnis

<b>Vorwort</b> .....	<b>4</b>
<b>Umweltmanagementsystem und Schwerpunkte 2012</b> .....	<b>5</b>
Input-/Outputbilanz 2012 .....	6
Medienverbräuche .....	7
Abfallaufkommen .....	8
<b>Erbrachte Umwelt- und Arbeitsschutzleistungen 2012</b> .....	<b>9 - 10</b>
<b>Umweltauswirkungen</b> .....	<b>11</b>
<b>Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm 2013</b> .....	<b>12</b>
<b>Peugeot RCZ-Bastelbogen</b> .....	<b>13 - 16</b>
<b>Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm 2013</b> .....	<b>17 - 18</b>
Fortsetzung von Seite 12	
<b>Effizienzsteigerungen der Hallen bzw. Infrastrukturbeleuchtung mit LED-Technologie</b> .....	<b>19</b>
<b>Evakuierungsübungen und Schulung von Mitarbeitern</b> .....	<b>20</b>
<b>Kindergartenbesuch bei Betriebsfeuerwehr MAGNA STEYR Graz</b> .....	<b>21</b>
<b>1. MAGNA STEYR Run durch die Fahrzeugproduktion</b> .....	<b>22</b>
Ein voller Erfolg:	
<b>1. Preis für Sicherheit in Transport &amp; Logistik</b> .....	<b>23</b>
<b>Abkürzungsverzeichnis</b> .....	<b>24</b>
<b>Umweltgutachter und Zertifikat</b> .....	<b>25</b>
<b>Ansprechpartner</b> .....	<b>26</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. Basierend auf dem Grundsatz „World Class Manufacturing“ ist es unser gemeinsames Ziel, ein Top-Dienstleister zu sein und diesen Grundwert an allen unseren Standorten weltweit zu leben. Als Unternehmen sind wir uns der großen Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern und Kunden, der Gesellschaft und der Umwelt bewusst.

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 Graz 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 2012 auf.

**Günther Apfalter**

President MAGNA STEYR

## Umweltmanagementsystem und Schwerpunkte 2012

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.

Die Firmenstruktur der MAGNA STEYR Graz am Standort 8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317 (Hauptanlage), Standort 8042 Graz, Köglerweg 50 (Nebenanlage) und Standort 8020 Graz, Puchstraße 85 (Nebenanlage) gliedert sich in die Geschäftseinheiten:

- MAGNA STEYR AG & Co KG
- MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG
- MAGNA STEYR Engineering AG & Co KG

Die genannten Nebenanlagen sind aggregiert und werden in der aktualisierten Umwelterklärung 2013 berichtet. Es erfolgt die Darstellung der Außenbereiche Aerospace, 8020 Graz, Puchstraße 85, mit ca. 7.000 m<sup>2</sup> und der Kastnerhallen, 8042 Graz, Köglerweg 50, mit ca. 15.000 m<sup>2</sup>.

Das Leistungsspektrum der Aerospace in der Halle C am Standort Puchstraße 85 in 8020 Graz, welche ein Teil der MAGNA STEYR Engineering AG & Co KG ist, ist die Herstellung von Komponenten für die Luft- und Raumfahrttechnik. Die wesentlichen Umweltaspekte sind einer mechanischen Werkstatt gleichzusetzen, wo im wesentlichen Schweiß-, mechanische Bearbeitungs- und Prüftechniken erfolgen. Die Energieversorgung erfolgt über Fremdbezug, die Entsorgung von Abfällen ist in die Abfallwirtschaft der MAGNA STEYR Graz integriert. Es bestehen keine umweltrelevanten Messpflichten. Das Leistungsspektrum der MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG der Business Unit Painted Body, in den Kastnerhallen 08, 09, 10 am Standort Köglerweg 50 in 8042 Graz, ist die Herstellung von Chassis-Teilen für Fahrzeuge. Die wesentlichen Umweltaspekte gleichen dem Karosserie-Rohbau am Standort in der Liebenauer Hauptstraße 317 mit Emissionen wie Staub, Lärm und Abfall.

Für Staub und Lärm ist die Einhaltung der Grenzwerte nachzuweisen, die Abfallwirtschaft ist in der MAGNA STEYR Graz integriert.

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 aus den Firmeneinheiten / Business Units / Functional Departments und den Bereichs-Umweltbeauftragten, bildet dies das Umweltteam der MAGNA STEYR Graz.

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 2012 folgende Schwerpunkte behandelt:

- Einreichung und Genehmigung neuer Projekte (bau-, gewerbe- sowie wasserrechtliche Bescheide).
- Aufnahme von Top-down-Umweltschutzzielen in die Scorecard (analog dem Arbeitsschutz).
- Ausarbeitung einer CO<sub>2</sub>-Strategie für den NAP III.
- Schulungsmodul für Führungskräfte zum Thema Arbeits- und Umweltschutz.
- Mehrmals in Folge Verleihung einer Auszeichnung/Prämierung für die Teilnahme am ÖKOPROFIT-Programm für den vorsorgenden Umweltschutz der Stadt Graz.

# Input-Outputbilanz 2012

INPUT	2012	OUTPUT	2012
<b>Produktionsmaterial <sup>1)</sup></b>	<b>49.340 t</b>	<b>Gesamtfahrzeuge (Stk.)</b>	<b>125.548</b>
Metalle		<b>Komponenten Luft- und Raumfahrttechnik</b>	<b>-</b>
Schweißdrähte			
Textil, Leder, sonstige			
Tapeziermaterialien			
<b>Fertigerzeugnisse <sup>2)</sup></b>	<b>136.079 t</b>	<b>Emissionen in der Atmosphäre</b>	
		Lösemittlemissionen	<b>91 t</b>
		Geruchsemissionen	<b>905 GGE</b>
		Organische C Emissionen	<b>64 t</b>
<b>Indirektes Produktionsmaterial</b>	<b>5.867 t</b>	CO <sub>2</sub>	<b>14.257 t</b>
Betriebsmittel		CO	<b>13,5 t</b>
Klebe- und Dichtmittel		NO <sub>2</sub>	<b>17,1 t</b>
Beschichtungsmaterialien		Staub	<b>6,2 t</b>
Dämmmaterialien			
<b>Nicht-Produktionsmaterial</b>	<b>633 t</b>	<b>Wasseroutput</b>	
Vorbehandlungsmaterialien		Abgabe an externen Wärmeversorger	<b>15.119 m<sup>3</sup></b>
Koagulierchemikalien		Ableitung in Kanal	<b>221.909 m<sup>3</sup></b>
Abwasserbehandlung		Rohrbrüche, Verluste, Verdunstung	
Instandhaltungsmaterialien		Teststrecke Bewässerung	<b>69.881 m<sup>3</sup></b>
Büroreinigungsmittel			
<b>Medienverbrauch <sup>3)</sup></b>		<b>Entsorgung von Abfällen</b>	
Strom	<b>94.521 MWh</b>	Gefährliche Abfälle	<b>1.375 t</b>
Erdgas	<b>7.263.167 Nm<sup>3</sup></b>	Nicht gefährliche Abfälle	<b>5.265 t</b>
Wasser	<b>306.909 m<sup>3</sup></b>	Gesamt	<b>6.640 t</b>
Wärme <sup>4)</sup>	<b>85.512 MWh</b>		

<sup>1)</sup> inkl. Nebenanlagen: keine Änderung durch die Kastnerhallen, da integriert, der Anteil beträgt 10 t (Metalle).

<sup>2)</sup> Fertigerzeugnisse sind z. B. Motor, Sitze, Reifen, Cockpit etc. Der Anteil für die Kastnerhallen ist integriert. Der Anteil an Fertigerzeugnissen für Aerospace beträgt 9 t (metallische Erzeugnisse).

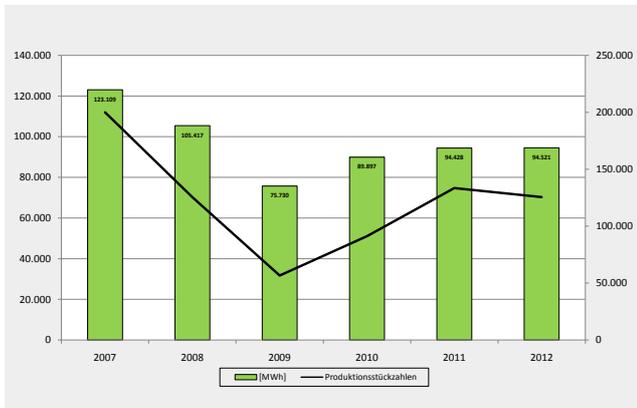
<sup>3)</sup> inkl. Nebenanlagen: Die enthaltenen anteiligen Mengen für die Kastnerhallen sind für Strom 1.794 MWh, Erdgas 114.784 Nm<sup>3</sup>, Wasser 3.043 m<sup>3</sup> und Fernwärme 486 MWh. Die enthaltenen anteiligen Mengen für die Aerospace sind für Strom 507 MWh, Erdgas nicht zutreffend, Wasser 850 m<sup>3</sup> und Fernwärme 348 MWh.

<sup>4)</sup> Der Wärmebezug erfolgt vom externen Versorger.

Einwegverpackungen finden sich im Output der Abfallbilanz, Mehrwegladungsträger werden nicht betrachtet.

## Medienverbräuche

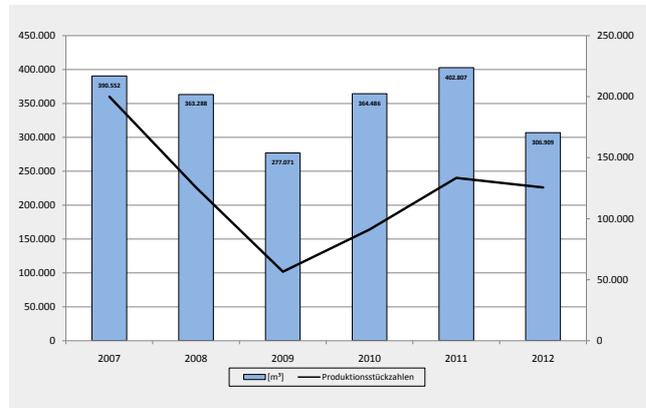
### Stromverbrauch



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

Siehe Grafik Stromverbrauch

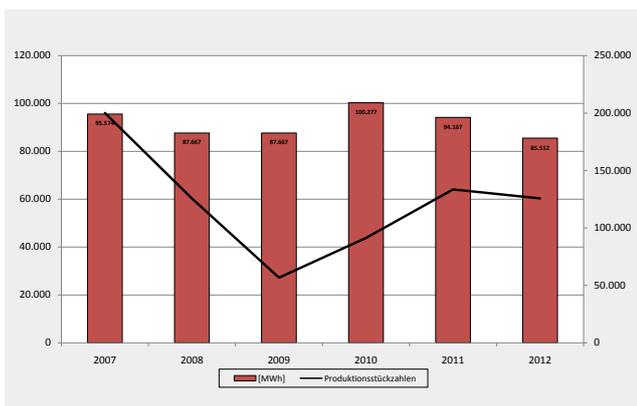
### Wasserverbrauch



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

Siehe Grafik Wasserverbrauch

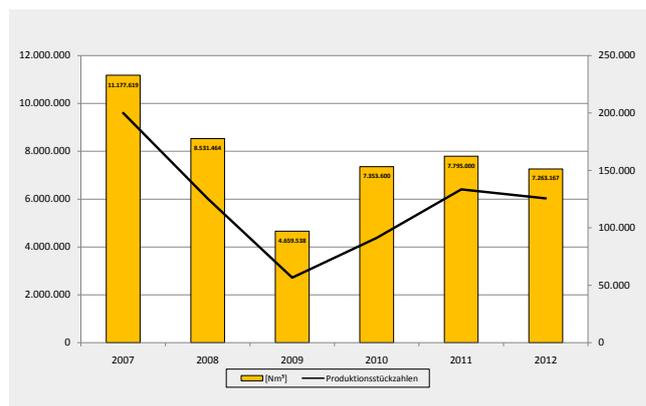
### Wärmeverbrauch



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

Siehe Grafik Wärmeverbrauch

### Erdgasverbrauch

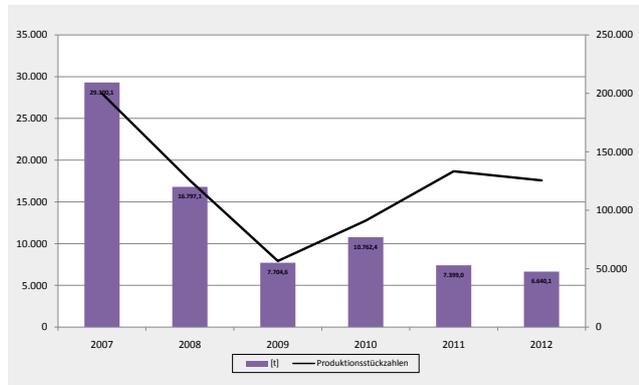


Erdgas wird als Primärenergieträger für die Erwärmung der Zuluftanlagen und Befeuerung der Trockenöfen und Nachverbrennungsanlagen eingesetzt. Der Verbrauch wird durch das Produktionsvolumen bestimmt und unterliegt saisonalen Einflüssen.

Siehe Grafik Erdgasverbrauch

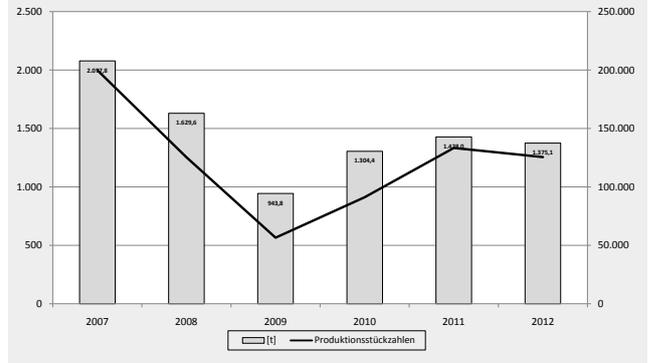
# Abfallaufkommen

## Gesamtabfallmengen 2007–2012

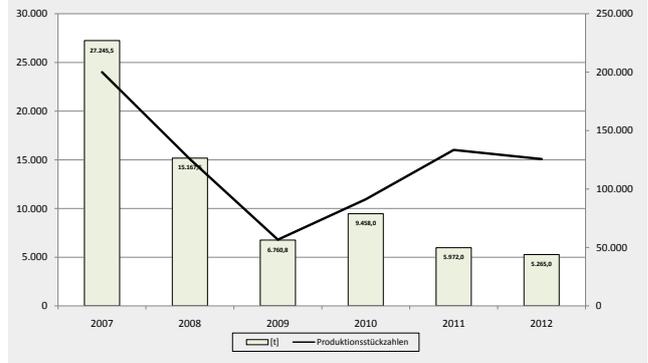


Der Einsatz von Mehrwegladungsträger als Ersatz für Holz- und Kartoneinwegverpackungen bedingt die deutliche Reduktion der Gesamtabfallmengen. Siehe Grafik

## Nicht gefährlicher Abfall 2007–2012



## Gefährlicher Abfall 2007–2012



## Top 10 der gefährlichen Abfälle 2012

Rang	Schlüssel-Nr.	Bezeichnung gemäß ÖNorm S 2100	Gewicht [kg]
1	55503	Lack- und Farbschlamm	478.671
2	51310	Sonstige Metallhydroxide	189.620
3	55404	Lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile	157.608
4	55374	Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel	123.794
5	54702	Ölabscheiderinhalte (Benzinabscheiderinhalte)	55.760
6	52404	Laugen und Laugengemische mit anwendungsspezifischen Beimengungen (z. B. Beizen, Ionenaustauschereluate, Entfettungsbäder)	47.140
7	55502	Altlacke, Altfarben, sofern lösemittel- und/oder schwermetallhaltig, sowie nicht voll ausgehärtete Reste in Gebinden	45.330
8	55408	Sonstige Öl-Wasser-Gemische	38.797
9	54703	Schlamm aus Öltrennanlagen	37.805
10	55907	Kitt- und Spachtelabfälle, nicht ausgehärtet	35.464

## Behandlungsverfahren der Gesamtabfallmengen 2012 (gemäß Anhang 2 AWG 2002)

R 1	Hauptverwendung als Brennstoff oder andere Mittel der Energieerzeugung	19,0 %
R 3	Verwertung/Rückgewinnung organischer Stoffe, die nicht als Lösemittel verwendet werden (einschließlich der Kompostierung und sonstiger biologischer Umwandlungsverfahren)	22,0 %
R4	Verwertung/Rückgewinnung von Metallen und Metallverbindungen	24,2 %
R 5	Verwertung/Rückgewinnung von anderen anorganischen Stoffen	9,7 %
R 12	Austausch von Abfällen, um sie einem der unter R1 bis R11 aufgeführten Verfahren zu unterziehen	4,5 %
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)	6,4 %
D 10	Verbrennung an Land	14,1 %

## Erbrachte Umwelt- und Arbeitsschutzleistungen 2012

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllung in %
<b>Ressourcen</b>			
1	Reduktion des Erdgasverbrauches der Decklack-3-Trockner um ca. 5 %	Erneuerung der Brenner der Thermischen Nachverbrennung der Decklack-3-Trockner	100 %
2	Reduktion von PVC-Abfall um 7.100 kg/a	Optimierung des Prozesses und Sensibilisierung der Mitarbeiter im Bereich NAD	100 %
3	Reduktion des Erdgasverbrauches der Füller-Trockner um 30.000 [m <sup>3</sup> /a]	Erneuerung der Brenner der Thermischen Nachverbrennung der Füller-Trockner	100 %
4	Reduktion des Erdgasverbrauches der Füller-Trockner um 250.000 [m <sup>3</sup> /a]	Absenkung der Brennkammertemperaturen und Einhaltung der Grenzwerte durch Installation eines Katalysators in den Füller-TNV 1&2	25 %
5	Reduktion des Chemikalienverbrauches bei der Regenerierung der Ionentauscher um ca. 15 % entsprechend 29 t/a	Erneuerung der KLV-Anlage in der H25	75 %
6	Wegfall von Maskierformteilen im Bereich UBS, Einsparung von Entsorgungskosten, Reduktion des Personaleinsatzes	Verbesserte Bahnenführung durch Installation zweier zusätzlicher UBS-Roboter	100 %
7	Reduzierung der Aufwände für stillgelegte Flurförderfahrzeuge	Entfall der wiederkehrenden Prüfungen bei 40 Flurförderfahrzeugen, welche zwischenzeitlich als inaktiv eingestuft sind	100 %
8	Umsetzung des Konzepts Nachhaltigkeit in der Produktentwicklung	Design for Sustainability (D4S) am Beispiel des Vorentwicklungsprojektes „CULT“	100 %
9	Einsparung der Zusatzkosten um 5 % (Basis 2011), welche durch falsche Abfalltrennung entstehen	Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter	100 %
10	Reduktion Stromverbrauch im Batterieladerraum um rd. 10.000 kWh	Optimierung Entsorgungsstruktur	100 %
11	Reduktion des Stromverbrauches um 5 %/Fzg	Reduzierung der Öffnungszeiten im Batterieladerraum (täglich 2 Std.) und Stellplatzoptimierung bei der Batterielagerung	100 %
12	Reduktion des Druckluftverbrauches im Bereich G-Klasse Rohbau	Abschalten der Stand-by-Funktion an definierten Anlagen	-
13	Aufbau einer Teststation für Leistungsabschaltung am Wochenende	Erhebung von Druckluftleckagen und Erneuerung bzw. Sanierung dieser im Zuge von Umbauten	-
14	Vermeidung von Fahrzeugbewegungen im Endaufbereitungsbereich in der Halle 82 im Ausmaß von 900 km/a	Aufbau einer Teststation für Leistungsabschaltung am Wochenende	100 %
15	Reduktion Druckluftverbrauch	Systemunterstützte Steuerung der Fahrzeugbewegung im Endaufbereitungsbereich	100 %
16	Senkung des Ressourcenverbrauches der IT um mindestens 5 %	Überprüfung der Dichtheit bei den Entnahmestellen (Kupplungen) bzw. Austausch undichter Kupplungen	-
17	Reduktion Stromverbrauch	Anpassung des Modells „Globaler Fussabdruck“ auf die MSF-IT und Ausarbeitung eines entsprechenden Aktionsplans und Methoden	-
18	Reduktion des Wärmebedarfes um 5 GWh bereinigt auf Heizgradtage	Abschaltung der Produktions-PCs am Wochenende	-
19	Reduktion des Stromverbrauches um 200.000 kWh/a und Verbesserung der Ausleuchtung H7	Optimierung der zentralen Heizungssteuerungen für die werksweite Wärmeversorgung	100 %
20	Reduktion des Stromverbrauches um 2.500 kWh/a und Verbesserung der Ausleuchtung im PKW-Service für Innenraumtätigkeiten	Umbau der Eingangsschleusen H81/82	100 %
		Spezifische Wärmebildkameraaufnahme Messraum H81 zur Identifikation von Kältebrücken mit daraus abgeleiteten thermischen Sanierungen (Innendämmung)	100 %
21	Reduktion des Stromverbrauches um 200.000 kWh/a und Verbesserung der Ausleuchtung H7	Ersatz von 70 Stk. Beleuchtungskörper durch LED-Technologie	100 %
22	Reduktion des Stromverbrauches um 2.500 kWh/a und Verbesserung der Ausleuchtung im PKW-Service für Innenraumtätigkeiten	Umrüstung der gesamten Beleuchtung auf LED-Tubes	100 %
		Leuchtstoffröhren	100 %
<b>Emissionen</b>			
21	Reduktion der CO <sub>2</sub> -Emissionen um 60 [t/a]	Erneuerung der Brenner der Thermischen Nachverbrennung der Füller-Trockner	100 %
22	Reduktion der CO <sub>2</sub> -Emissionen um 500 [t/a]	Absenkung der Brennkammertemperaturen in der Füller-TNV 1&2	25 %
23	LKW-Auslastung optimieren => LKW-Frequenzen reduzieren	Implementierung des Prozesses, visuelle Auslastungsanalyse	25 %
24	Reduktion der Shuttleinsatzzeit von 2 Std. täglich	Durch Optimierung der Fahrten ergibt sich eine Einsparung von: Shuttle/Tag à € 75.- bei 170 AT/Jahr € 12.700.-	100 %
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	100 %
26	Verbesserung der Sortenreinheit bei Abfällen	Wiederholte Schulung des MA, Tracking über MSPS-Begehungen	50 %
27	Verbesserung der Luftqualität im Bereich Fahrwerkseinstellung	Optimierung der Abgasabsaugung bei den Fahrwerkseinstellständen	100 %

# Erbrachte Umwelt- und Arbeitsschutzleistungen 2012

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllung in %
<b>Legal Compliance</b>			
28	Systemtechnische und standardisierte Verankerung der REACH-Anforderungen in den Prozessen bei MSF	Konzeptumsetzung auf Basis der Ergebnisse der Diplomarbeit	100 %
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	100 %
<b>Arbeitsschutz</b>			
30	Lärmreduktion in der Halle	Flächendeckende Einführung von geräuschärmeren Luftpistolen	100 %
31	Bewusstseinsbildung Gehörschutz	Vorträge durch betriebsärztlichen Dienst, Aufnahme in Gruppengespräche	100 %
32	Erhöhung der Ersthelferanzahl zur Erreichung eines hohen bereichsspezifischen Versorgungsniveaus	Ausbildung von 14 Mitarbeitern zu Ersthelfern bzw. Auffrischung für bestehende Ersthelfer	100 %
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	100 %
34	Optimierter Arbeitsablauf bei der Befüllung der Glykoltankstelle	Arbeitsanweisung, Mitarbeiterschulung, Verbesserung der Befüllungsanlage, Lieferantenbedingungen	100 %
35	Reduzierung der OSHA-Rate um 20 % (Basis sind die Daten von 2011)	Senisbilisierung der MA, Führungskräfte, Durchführung von Workshops	-
36	Verbesserungen der Arbeitsbedingungen der Staplerfahrer	Plexiglasscheiben für Gabelstapler zur Vermeidung von Zugluft	100 %
37	Verbesserung des techn. Brandschutzes	Erweiterung des Sprinklerschutzes für MAWI-Bereiche/ Equipment	100 %
38	Verbesserte Kommunikation von Arbeitssicherheitsthemen	Regelmäßiges Treffen der SVP (14-tägiges SVP-Meeting)	100 %
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	100 %
40	Ergonomische Risiken von Produktionstätigkeiten analysieren, priorisieren und verbessern	Einführung des „MAGNA Ergonomic Program“ zur Optimierung von Arbeitsbedingungen und Arbeitsgeräten	100 %
41	Bedarfsgerechte Schulungsinhalte auf Basis der Unfälle aus den Vorjahren	Generierung von Schulungsinhalten (z. B. Logistikbereich) durch gezielte Analyse der Arbeitsunfälle	100 %
<b>Skills</b>			
42	Bewusstseinsbildung EDV	Optimierung des Prozesses „Abschalten der Geräte“ und Sensibilisierung der Mitarbeiter, Aufnahme in Jour fixe	100 %
43	Bewusstseinsbildung Abfalltrennung	Optimierung des Prozesses „richtige Abfalltrennung“ und Sensibilisierung der Mitarbeiter, Aufnahme in Jour fixe	100 %
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	75 %
45	Bewusstseinsbildung zum Thema Nachhaltigkeit in Entwicklungsprojekten	Design for Sustainability (D4S) Academy (Erstellung Schulungsunterlagen gemeinsam mit Universität) und Durchführung von Schulungsmaßnahmen	75 %
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	75 %
47	Verbesserung der Performance des MSF-Sensorikpanels	Erfolgreiche Teilnahme am VDA 270-Ringversuch, Adaptierung des bestehenden Sensoriklabors und Sondierung von Kooperationsmöglichkeiten mit externen Partnern	75 %
48	Umweltspezifische Weiterbildung für BUB	Workshop „Bausteine und Werkzeuge des MSF-Umweltschutzes“	100 %
49	Schulungen in Bezug auf Umweltthemen	Schulung für den Umweltbeauftragten/Meister/ZL	50 %
50	Die REACH-Rollen und Anforderungsinhalte verstehen	Workshopteilnahme	100 %
51	Kennenlernen u. richtiges Verwenden der NEUEN Rechtsdatenbank (RDB)	Benutzerspezifische RDB-Schulung	100 %
52	Abfallbeauftragten-Schulung	Schulung für den Bereichs-Umweltbeauftragten-Stv.	-
53	Kennenlernen und richtiges Verwenden der NEUEN Rechtsdatenbank (RDB)	Benutzerspezifische RDB-Schulung	100 %

# Umweltauswirkungen

## Kernindikatoren nach EMAS III

Die Bezugsgröße Fahrzeug bezieht sich auf das im Jahr 2012 gefertigte Produktionsvolumen mit 125.548 Fahrzeugen

Benennung	Einheit	2012	2011	2010
Energieeffizienz <sup>1)</sup>	MWh pro Fahrzeug	2,02	2,00	2,88
Energieeffizienz erneuerbare Energien	MWh pro Fahrzeug	0,11	0,27	0,99
Materialeffizienz <sup>2)</sup>	kg pro Fahrzeug	1.528	1.502	1.470
Wasser <sup>3)</sup>	m <sup>3</sup> pro Fahrzeug	0,90	0,89	1,11
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Fahrzeug	10,7	10,6	13,8
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Fahrzeug	0,23	0,14	0,47
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Fahrzeug	0,18	0,69	2,11
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Fahrzeug	41,8	44,07	101,60
Flächenverbrauch <sup>4)</sup>	m <sup>2</sup> pro Fahrzeug	5,7	5,3	7,7
Kohlenstoffdioxid <sup>5)</sup>	kg pro Fahrzeug	249	258	380
Stickoxide <sup>5)</sup>	kg pro Fahrzeug	0,26	0,27	0,40
Staub	kg pro Fahrzeug	0,05	0,05	0,10
Schwefeldioxid <sup>6)</sup>	kg pro Fahrzeug	nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Fluorchlorkohlenwasserstoffe <sup>7)</sup>		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Fluorkohlenwasserstoffe <sup>7)</sup>		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant
Schwefelhexafluorid <sup>7)</sup>		nicht relevant	nicht relevant	nicht relevant

<sup>1)</sup> Beinhaltet Strom, Wärme u. Erdgas und ab 2012 auch den Anteil für die Kastnerhallen

<sup>2)</sup> Die Materialeffizienz beinhaltet Produktionsmaterialien, Fertigerzeugnisse, indirektes und Nicht-Produktionsmaterial

<sup>3)</sup> Berücksichtigung der verursacherbezogenen Mengen aus den Produktionsbereichen, ab 2012 auch der Anteil für die Kastnerhallen

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

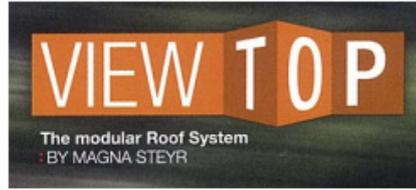
<sup>7)</sup> Diese Stoffe sind nur in geschlossenen Anlagen vorhanden (Kälteanlagen und Schaltanlagen)



# Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm 2013

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllungs-termin	Verant-wortlich	Unter-nehmen
<b>Ressourcen (Schwerpunkte: Strom, Wärme, Druckluft, Erdgas)</b>					
1		Installation neuer Roboter mit integrierten Energieverbrauchsaufzeichnungen (Zähler)	30/09/2013	Linortner R./BP	MSF
2		Installation neuer Zähler für die Medien Druckluft und Heißwasser	30/09/2013	Rucker Ph./OP	MSF
6	Datenaggregation	Erweiterung der Automatisierung im Bereich IGS inkl. Reduktion der Zuluftmenge	31/12/2013	Rucker Ph./OP	MSF
10		Aufbau eines Pilotbereiches zur Stromeinsparung und zur Leistungsabschaltung	31/12/2013	Schwarz M./HA82-I	MSF
14		Errichtung eines Energiemonitoringsystems um Energiehaushalt besser kontrollieren zu können	30/06/2013	Temmer Th./TAE	MS
3	Erhebung der Einsparungspotenziale und Kosten [€/Fzg.] bzw. Abbildung im EPI (Environmental Performance Indicator)	Feasibility Study zur Wärmerückgewinnung aus Prozessabgasen der TNV	31/12/2013	Rucker Ph./OP	MSF
4		Verbesserung der Isolation des Prozessheißwassernetzes	31/12/2013	Rucker Ph./OP	MSF
5		Feasibility Study der mengengesteuerten Regelung der Trocknerabluftmenge	31/12/2013	Rucker Ph./OP	MSF
7		Feasibility Study der Lackierparameter (Feuchte und Temperatur) aufgrund äußerer Einflüsse	31/12/2013	Rucker Ph./OP	MSF
8		Überprüfung der Gasanlage auf Dichtigkeit (N2, Ar, Druckluft)	30/09/2013	Ehrenhuber W./ZDA-F	MSE
9		Erneuerung/Optimierung der Bürobeleuchtung	31/03/2013	Postl K./ZDA-Q	MSE
11		Detailliertes Erfassen und Erarbeitung entsprechender Maßnahmen und Zielen für H12 / H11, sowie Sitzfertigung H3 (im Zuge G-Neu)	31/12/2013	Kleindienst D./GI	MSF
12		Installation von LED-Lampen	31/12/2013	Temmer Th./TAE	MS
13		Installation eines Trafos beim Umspannwerk in Grambach	31/12/2013	Freiberger F./TAE	MS
<b>Emissionen (CO<sub>2</sub>, Lärm, Abluft, Staub, Abfall...)</b>					
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	31/12/2013	Weiss S./I	MS
15		Begehung und Kontrolle der Auslastung der Abfallbehälter	01/06/2013	Kastl I./QAW	MS
17		CO <sub>2</sub> -Reduktion durch Outsourcing des Data-centers	01/09/2013	Weiss S./I	MS
18		Verbesserung des Auftragswirkungsgrades durch Installation von Robotern und Optimierung der Material- und Ablassstationen	30/06/2013	Rucker Ph./OP	MSF
19		Optimierungen und Materialeinsparungen im Bereich Sonderfarbversorgung	30/09/2013	Rucker Ph./OP	MSF
20		Verminderung der Wischumfänge und Optimierung der Arbeitsschritte im PVC-Bereich	30/06/2013	Rucker Ph./OP	MSF
21	Erhebung der Einsparungspotenziale und Kosten [€/Fzg.] bzw. Abbildung im EPI (Environmental Performance Indicator)	Kontrolle bei Begehungen ob Notwendigkeit der Restmüllbehälter besteht	30/09/2013	Kobath Th./HCF	MSF
23		Zentrales Cross-Docking von Stückgut	30/09/2013	Galuska G./CTP	MS
25		Prozessänderung in der Reihenfolge der Abladestellen	30/06/2013	Frech O./CTT	MS
26		Detailliertes Erfassen und Erarbeitung entsprechender Maßnahmen und Ziele für H12 / H11, sowie Sitzfertigung H3 (im Zuge G-Neu)	31/12/2013	Kleindienst D./GI	MSF
27		Errichtung einer Wärmerückgewinnung (WRG) i. d. Halle 27 im Druckluftsystem, um die Hallenheizung zu unterstützen	15/06/2013	Temmer Th./TAE	MS
28		Errichtung einer Wasser-Wasser-Wärmepumpe für die Erzeugung von Energien, welche die Lackieranlage benötigt	28/06/2013	Temmer Th./TAE	MS
29		Einbau von WRG in die Abluftkamine der Lackieranlage. Hier wird die gewonnene Wärme für Prozess- und Infrastrukturenergie eingesetzt	31/12/2013	Temmer Th./TAE	MS
22		Entfall des Heliumbefüllprozesses	31/12/2013	Schwarz M./HA82-I	MSF
24	Datenaggregation	Programmübergreifende Bündelung mittels Optimierungssoftware	31/12/2013	Zinka F./CTP	MS
30	Verbesserung des Gesundheitsschutzes hinsichtlich schädlicher Innenraumemissionen in Gebäudeinnerräumen	Sensorische Begehungen im Rahmen der UMAS-Rundgänge in allen Bereichen des Engineering Centers Austria zur Statuserhebung sowie Unterstützung zur Lösung von Geruchs- und Emissionsproblemen	31/12/2013	Macheiner E./EGE	MSE

# Peugeot RCZ



## Bastelbogen



**PEUGEOT  
RCZ** **VIEW TOP**  
The modular Roof System  
BY MAGNA STEYR



© 2013 [www.michaeltoson.at](http://www.michaeltoson.at)  
**VIEW TOP**  
The modular Roof System  
BY MAGNA STEYR



**PEUGEOT  
RCZ**

## Kurzanleitung

1. Alle Teile einschließlich der Klebelaschen sorgfältig ausschneiden.
2. Klebelaschen und diverse Fahrzeugkanten schon vor dem Verkleben falten.  
Hinweis:  
Nur unbedingt erforderliche Kanten falten.  
Rundungen vor dem Verkleben über einen scharfen Gegenstand vorformen.
3. Klebelaschen mit den dazugehörigen Fahrzeugkanten verkleben. Zuerst den Hauptteil, von hinten beginnend verkleben und dann das Heckteil anfügen.
4. Die Versteifung des Fahrzeugbodens erst zum Schluss verkleben.

**Viel Spaß beim Basteln!**



# Peugeot RCZ

**VIEW TOP**  
The modular Roof System  
BY MAGNA STEYR



## Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm 2013

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllungs-termin	Verant-wortlich	Unter-nehmen
<b>Legal Compliance (Strukturanpassung Compliance)</b>					
31	Gesamtübersicht und Konsolidierung aller vorhandenen Bescheide und Auflagen der Bereiche der Business Unit Painted Body	Überprüfung der Verantwortlichen und Zuordnung aller Bescheide und Auflagen in der Rechtsdatenbank, aufgrund der Neuorganisation PB (Kastnerhalle, BIW G/AMG/T75/R60, Sonderfertigung, H8, H25, H83)	30/06/2013	Prohaska H./O	MSF
32	Sicherstellung Legal Compliance hinsichtlich SVHC und Annex XIV-Substanzen in Entwicklungsprojekten sowie Produktionsprojekten mit Serienbetreuung durch die Entwicklung	Design for Environment gemäß N10 224, laufendes Statusmonitoring, Informationsweitergabe an den Kunden	31/12/2013	Rabitsch H./EGE	MSE
33	Abbildung der wiederkehrenden Prüfungen und Auflagen für den werksweiten Instandhaltungsbereich im SAP	Ausrollen der techn. Struktur auf alle werksweiten IH-Bereiche	20/12/2013	Kübeck M./TI	MS
34	Re-Konsolidierung, Berichtigung und bei Bedarf Neu-Aufsetzen aller Bescheide und Auflagen der BU G-Klasse	Erarbeitung und Einarbeitung im Zuge G-Neu	31/12/2013	Kleindienst D./GI	MSF
<b>Arbeitsschutz (Analyse Arbeitsmittel und Werkzeuge, Ergonomie, Optimierung Prozessabläufe)</b>					
35	Ordnungsgemäße Entsorgung von Raucherabfällen und Kennzeichnung der Raucherplätze	Umstrukturierung der Raucherplätze im Freien bei der Werkstofftechnik, Kennzeichnung der Raucherplätze und Schulung	01/03/2013	Kastl I./QAW	MS
36	Stärkere Awareness und Kommunikation zum Thema Ergonomie am Standort	Die Darstellung der ergonomischen Verletzungs-/Erkrankungsstatistik wird Teil der standortweiten Arbeitssicherheitsmeetings sein	20/12/2013	Hermann R./TMS	MS
37	Verbesserung der Ergonomie im Rohbau R6x	Montage von Hebehilfen zur Schweißzangenmanipulation	30/06/2013	Brunner K./BH	MSF
38	Verringerung von Schnittverletzungen	Erhöhung der Schnittschutzstufe der Schweißhandschuhe und Test von Schnittschutzhandschuhen mit verlängertem Bund	30/06/2013	Brunner K./BH	MSF
39	Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter	Errichtung eines EH&S-Corners, um die Themen Sicherheit, Ergonomie, Brandschutz, Arbeitsmedizin und Umwelt in der Business Unit transparenter zu gestalten	31/12/2013	Barmüller P./O	MSF
40	Sicherstellung der gezielten Kommunikation von Arbeitssicherheitsthemen	Regelmäßige Treffen der SVP der Business Unit als Multiplikatoren	31/12/2013	Barmüller P./O	MSF
41	Aktualisierung der SGD, Verbesserung der Sicherheitsunterweisungen	Arbeitssicherheitsworkshop unter Einbindung der Vorgesetzten, bereichsverantwortlichen SVP und ausgewählten Mitarbeitern	31/12/2013	Barmüller P./O	MSF
42	Verbesserung der Ergonomie im Bereich der R61-Dachmattenmontage	Integration der R61-Dachmatte in den LASD-Roboterbereich	30/06/2013	Rucker Ph./OP	MSF
43	Verbesserung der Beleuchtung der Polierarbeitsplätze Finish 3	Installation von dimmbaren, der Fahrzeugfarbe angepassten, Oberflächenkontrollleuchten	31/03/2013	Rucker Ph./OP	MSF
44	Verbesserung der Arbeitsbedingungen und Konsolidierung der Rohbaubereiche Kastnerhalle und H12 in den Bereich H2 Süd	Verbesserte Schweißrauchabsaugung der ASEA-Roboterzellen und Installation einer neuen Schleifstaubabsaugung	30/09/2013	Linortner R./BP	MSF
45	Optimale Ausleuchtung des Arbeitsplatzes 50 plus	Installation von Lichtquellen am Arbeitsplatz	30/06/2013	Schwarz M./HA82-I	MSF
46	Verbesserung der Sitze bei den Arbeitsplätzen	Austausch bzw. Einstellungen für optimale Sitzposition	31/12/2013	Fuchs G./EFV	MSE
47	Verbesserung der Ergonomie im Bereich T75-Montage	Durchführung von Ergonomie-Bewertungen und deren Gegenmaßnahmen in den einzelnen Arbeitsstationen	30/06/2013	Oswald F./HCF	MSF
48	Verbesserung Ergonomie und Arbeitsbedingungen G-Klasse	Detailliertes Erfassen und Erarbeitung entsprechender Maßnahmen und Ziele für H12 / H11 sowie Sitzfertigung H3 (im Zuge G-Neu)	31/12/2013	Kleindienst D./GI; Söls R./GM	MSF

# Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm 2013

Nr.:	Ziel	Maßnahme	Erfüllungs-termin	Verant-wortlich	Unter-nehmen
<b>Skills</b>					
49	Reduktion der Arbeitsunfälle und Erhöhung der präventiven Arbeitssicherheit	SVP- und Ersthelfer-Ausbildung für ausgewählte Mitarbeiter im Bereich PB	30/09/2013	Barmüller P./O	MSF
50	Reduktion der Arbeitsunfälle und Erhöhung der präventiven Arbeitssicherheit	SVP- und Ersthelfer-Ausbildung für ausgewählte Mitarbeiter im Bereich G-Klasse	31/12/2013	Kleindienst D./GI; Söls R./GM	MSF
51	Bewusstseinsbildung der konstruktiven Fachbereiche EA, EE und EF des Engineering Centers Austria zum Thema „Umweltorientierte Produktentwicklung“	Durchführung von gezielten, durch die Fachbereichsleiter beauftragten Schulungen für die Konstrukteure	31/12/2013	Rabitsch H./EGE	MSE
52	Steigerung der Bekanntheit des Sensorikpanels	Präsentation im E-Jour-fixe Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter (Schulungsmaßnahmen, Corporate News im Intranet)	31/12/2013	Koll A./EGE	MSE
53	Verbesserung der Kommunikation in Bezug auf Umwelt- und Arbeitsschutzthemen innerhalb des Engineering Centers Austria	Quartalsweise Präsentation des aktuellen Status Umwelt- und Arbeitsschutz im E-Jour-fixe	31/12/2013	Macheiner E./EGE	MSE
54	Verbesserung der Performance des MS-Sensorikpanels	Durchführung von regelmäßigen Sensorikschulungen. Errichtung und Adaptierung des Gesamtfahrzeugprüfraums bzw. des Messequipments	31/12/2013	Koll A./EGE	MSE
55	Aufbau eines ECO Design-Lab am Standort Graz	Mitarbeit im Projektvorhaben „DRIVE - EcoDesign Lab“ von ICS/WKO, AC Styria & ECO world Styria, Kompetenzumfrage und Bedarfsermittlung f. Dienstleistungen seitens MS ECA an KMU/ Industrie Steigerung der Wertschöpfung durch gesteigerte Umweltperformance der Lieferkette und unserer Produkte Berücksichtigung der 3 Dimensionen der Nachhaltigkeit in der Produktentwicklung interdisziplinäre Zusammenarbeit zur Schaffung von neuen Produkt-USPs hinsichtl. Eco-Design & Nachhaltigkeit	31/12/2013	Hofer D./EGE	MSE
56	Erhöhung des Umweltbewusstseins der Engineering-Mitarbeiter	Erstellung und Veröffentlichung von Informationsmaterial zu den Themen Abfalltrennung und Meldung von Umweltvorfällen	31/12/2013	Macheiner E./EGE	MSE
57	Vermittlung von Konzern- und rechtlichen Vorgaben	Management Compliance-Schulung für Führungskräfte	31/12/2013	Würger A./PEO	MS
58	Vermittlung von Basiswissen der planungstechnischen und rechtlichen Grundkenntnisse für Industrieanlagen	Schulung F_RDG: Rechtl. und techn. Grundlagen für Industrieanlagen für Planer, Mitarbeiter und Führungskräfte	31/12/2013	Würger A./PEO	MS

MS ... MAGNA STEYR AG & Co KG  
 MSF ... MAGNA STEYR Fahrzeugtechnik AG & Co KG  
 MSE ... MAGNA STEYR Engineering AG & Co KG

## Effizienzsteigerungen der Hallen- bzw. Infrastrukturbeleuchtung mit LED-Technologie

Im Bereich FD Facility Management beschäftigte man sich rund 1,5 Jahre intensiv mit Experten der Firma Interprojekt aus Wien mit dem Thema LED und setzte folgende Punkte um:

In den Produktionshallen 3, 10, 12, 81 und 82 waren Hängeleuchten mit 400 W und 95 W (Vorschaltgerät) installiert, was eine Gesamtleistung von 495 W pro Hängeleuchte ergab. Diese wurden durch LED High Bay Lights mit einer Leistung von 120 W bzw. 150 W ersetzt. Die Gesamtanzahl an Lampen, die ausgetauscht wurden, beträgt 2.180 Stück. Die eingesetzten LED-Lampen besitzen einen Lichtstrom von 15.200 Lumen und die Ersparnis pro Leuchte beträgt 375 W.

Zusätzlich werden in den Flugdächern und den Vorräumen der WC-Anlagen die Leuchtstoffröhren durch LED-Tubes mit 24 W und 20 W ersetzt. Die Anzahl an LED-Tubes, die im gesamten Werksareal zum Einsatz kommen, beläuft sich auf 2.200 Stück. Ein weiterer Vorteil ist auch die wesentlich höhere Lebensdauer von LED, mindestens 50.000 bis zu 90.000 Betriebsstunden gegenüber einer Lebensdauer von ca. 6.000 bis 8.000 Std bei herkömmlichen Leuchtstoffröhren.

### Gesamteinsparung:

Einsparungen: High Bay-Lampen: ~ 3.500 MWh

Einsparungen: LED-Tubes: ~ 350 MWh

### Ansprechpartner

Hr. Bmst. DI (FH) Thomas Temmer

Tel-Nr. +43(0)664 8840 6450

E-Mail: thomas.temmer@magnasteyr.com



Halle 81 Rohbau MINI:  
Umgesetzte LED Hallen-  
beleuchtung

Halle 7: Umgesetzte LED-Hallenbeleuchtung



## Evakuierungsübungen und Schulung von Mitarbeitern

Im Berichtsjahr 2012 wurden von der Betriebsfeuerwehr MAGNA STEYR Graz **183 Sicherheitsunterweisungen** (Fremdfirmenschulungen) mit **2.340 Personen** über richtiges **Verhalten im Brandfall, Löschhandhabung** und **7 Evakuierungen** mit **1.437 Personen** durchgeführt.

Die Mitarbeiter wurden über die gesetzlichen Auflagen und Verhaltensregeln bei Evakuierungen über das Verhalten im Brandfall informiert. Die Schulungen werden von Betriebsfeuerwehr, Werksicherheit und Arbeitssicherheit durchgeführt.

**Es ist unbestritten, dass vermehrte Schulungen unserer Mitarbeiter im vorbeugenden Brandschutz der Garant zur Vermeidung von größeren Schäden sind!**

Im Jahr 2012 wurden die Bereiche Außenstelle Aerospace, Engineering, Halle 1 und kleinere Abteilungen evakuiert. Bei jeder Evakuierung wird den TeilnehmerInnen der genaue Ablauf einer Evakuierung erklärt. Es wird auch darauf hingewiesen, dass Vorgesetzte und die Arbeitssicherheit ebenfalls Aufklärungsarbeit zu diesem Thema zu leisten haben.



Die aktuellste Evakuierungsübung wurde im externen Produktionsbereich Kastnerhalle, „Rohbau Geländewagen“, am 11. Juni 2013 durchgeführt. Bei der unangekündigten Evakuierungsübung und der Alarmauslösung fanden sich 101 Personen an der Sammelstelle ein.

Die anschließende Brandschutzschulung durch die Betriebsfeuerwehr mit Metall-, Fettbrand und Gaskartuschen-Zerknall löste bei den Zusehern Staunen ob der erheblichen Auswirkungen aus.

Es sind bleibende Erinnerungen, denn keiner, der den verheerenden Feuerpilz bei einem Fettbrand gesehen hat, wird brennendes Fett je mit Wasser löschen. Die richtige Handhabung der Handfeuerlöcher sowie Hinweisschilder und Notrufeinrichtungen wurden ebenso erklärt. Das positive Feedback bestätigt diese sinnvolle Schulung und Übung. Darüber hinaus werden die Themen Brandschutz und Evakuierung in den regelmäßig stattfindenden SVP-Meetings verankert.



## Kindergartenbesuch bei Betriebsfeuerwehr MAGNA STEYR Graz

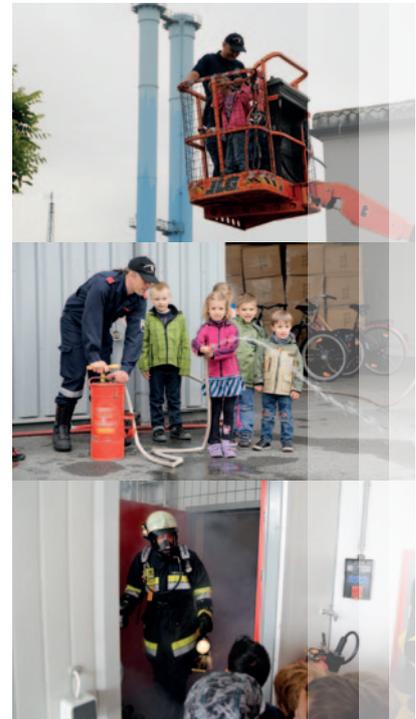
Am 27. Mai 2013 besuchte der Kindergarten St. Paul mit 26 Kindern im Alter von drei bis sechs Jahren und Begleiterinnen die Betriebsfeuerwehr (BFW) MAGNA STEYR Graz. Der Besuch findet alle zwei Jahre in gewohnter Tradition statt. Für die BTF ist es eine Ehre, die Kinder frühzeitig in die Aufgaben der Feuerwehr einzuweihen, da aufgrund der Vorführungen und das Mitmachen prägende Ereignisse für die weiteren Entwicklungsschritte gesetzt werden.

Mithilfe von Feuerwehrkameraden (Muhr, Egger, Pucher, Roeck, Konrad, Vallant, Friessnegg und Kommandant Brunner) wurden einige Stationen aufgebaut, wo die Geschicklichkeit der Kinder und ihr Mut zum Einsatz kamen. Die Kinder wurden mit ihren Betreuerinnen in vier Gruppen aufgeteilt, sodass jedes Kind unterschiedliche Tätigkeiten ausführen konnte. Zum Einsatz kam die Kübelspritze mit einem Strahlrohr und ein einfaches Strahlrohr, mit denen entfernte Objekte zu treffen waren.

Ein weiterer Höhepunkt war die Fahrt mit der Teleskopmastbühne, wo Mut zur Höhe gefragt war. Im gesicherten Zustand konnte man die Dächer der Hallen und den Feuerwehrplatz von oben beobachten.

Beim Einsatz des Großbelüftungsgerätes war Standfestigkeit durch den aufkommenden Wind gefragt. Die Kinder verhielten sich sehr diszipliniert und folgten den Anweisungen der Feuerwehrmänner. Ein weiteres Highlight war die Fahrt mit dem Tanklöschfahrzeug. Hoch im Fahrzeug zu sitzen und das Brummen des Motors und das Heulen der Sirene zu hören waren beeindruckende Erlebnisse. Strahlende Kinder stiegen aus dem Einsatzfahrzeug. Ein Erinnerungsfoto mit einem Helm auf ihren Köpfen und in einer Feuerwehrjacke gekleidet durfte nicht fehlen. Bei einer weiteren Station wurden die Gerätschaften des Tanklöschfahrzeuges erklärt.

Weiters wurde vorgeführt, wie ein Atemschutzträger in voller Adjustierung aus einem verrauchten Raum kam und mit Scheinwerferlicht auf die Kinder zuing. Die Gerätschaften, die ein Atemschutzträger bei sich hat, wurden ebenso erklärt. Jedes Kind durfte die eingesetzte Wärmebildkamera in die Hand nehmen und weitere Wärmequellen aufsuchen.



Als Dankeschön sangen die Kinder ein Feuerwehrlied. Zur Erinnerung an diesen gelungenen Besuch bei der Betriebsfeuerwehr wird ein Erinnerungsfoto übergeben. (OBM Karl Friessnegg)



Als Dankeschön sangen die Kinder ein Feuerwehrlied. Zur Erinnerung an diesen gelungenen Besuch bei der Betriebsfeuerwehr wird ein Erinnerungsfoto übergeben. (OBM Karl Friessnegg)



## Ein voller Erfolg:

### 1. MAGNA STEYR Run durch die Fahrzeugproduktion

Super Stimmung, über 350 Laufbegeisterte und noch dazu traumhaftes Sommerwetter – der erste MAGNA STEYR Run war ein absoluter Erfolg! Herzlichen Glückwunsch an alle Teilnehmerinnen und Teilnehmer sowie ein herzliches Dankeschön an unsere freiwilligen Helfer für dieses tolle Laufevent.

Etwa 1.000 Besucher, bestehend aus Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der steirischen Magna-Standorte sowie deren Familien und Freunden, nahmen am ersten MAGNA STEYR Run am Standort Graz teil.

Die 5,27 Kilometer lange Runde durch das Werksgelände führte zunächst durch die Produktion des Peugeot RCZ. Dann ging es weiter in die Fertigung der Aluminiumkarosserie des Mercedes-Benz SLS AMG, vorbei an der Labestation direkt bei unserem Engineering Center und gleich nach dieser Stärkung in die MINI-Fertigung. Schließlich erreichten die Läuferinnen und Läufer über die Validierungsstrecke die Produktion der legendären G-Klasse, bevor auch schon der Einlauf in den Start-Ziel-Bereich wartete. Ebenso wie die Läuferinnen und Läufer wurden auch die zahlreichen Besucher und Fans mit Speis, Trank und Unterhaltungsprogramm bestens versorgt.

Unter allen Teilnehmern wurde unabhängig von der Platzierung eine actionreiche Schöckl-Testfahrt verlost – ebenso wie der erste MAGNA STEYR Run nichts Alltägliches!



# 1. Preis für Sicherheit in Transport & Logistik

Erstmals wurde heuer der von der Wirtschaftskammer Österreich, der AUVA und dem Logistik. Kurier geschaffene HERMES Verkehrs.Logistik.Preis vergeben.

Aus 16 Nominierungen in den drei Kategorien Bildung, Nachhaltigkeit und Sicherheit wählte eine sechsköpfige Jury die Sieger aus.

MAGNA STEYR setzte sich in der Kategorie Sicherheit neben zahlreichen weiteren österreichischen Unternehmen durch.

In dem HPR (high protected risk) Werk am Standort Graz wird das Thema Arbeitssicherheit besonders großgeschrieben. Nicht nur in der Unternehmensverfassung ist verankert, dass MAGNA STEYR es als Auftrag versteht, die Anforderungen im Hinblick auf Arbeitssicherheit bestmöglich zu erfüllen; auch in regelmäßigen Besprechungen mit Vorstand, Vorgesetzten und unter den Mitarbeitern genießen sicherheitsrelevante Themen hohe Priorität. MAGNA STEYR ist top aufgestellt, wenn es darum geht, aus Beinaheunfällen Sofortmaßnahmen abzuleiten und unter Einsatz von High-Tech-Maßnahmen Gefahren bei Arbeitsabläufen zu evaluieren. So werden konsequent richtige Aktionen gesetzt, bevor es überhaupt zu Unfällen kommt.

Wir sind sehr stolz darauf, dass wir diese großartige Auszeichnung gewonnen haben!



## Abkürzungsverzeichnis

AUVA	Allgemeine Unfallversicherung
C	Kohlenstoff
CO	Kohlenmonoxid
CO <sub>2</sub>	Kohlendioxid
EMAS III	Eco-Management and Audit Scheme III
Fzg	Fahrzeug
GGE	Gigageruchseinheiten
H	Halle
ISO	Internationale Organisation für Normung
KLW	Kreislaufwasser
LED	Lichtemittierende Diode
NAD	Nahtabdichtung
NAP III	Nationaler Allokationsplan III
PVC	Polyvinylchlorid
RDB	Rechtsdatenbank
SVHC	Substances of very high concern
SVP	Sicherheitsvertrauensperson
TNV	Thermische Nachverbrennung
UBS	Unterbodenschutz
UMAS	Umweltmanagement und Arbeitsschutz
UMS	Umweltmanagementsystem
VDA	Verband der Automobilindustrie

## 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, dass die Magna Steyr Standort in 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

und

**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) erfüllen.

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 2013



Dipl. Ing. Peter Kroiß  
leitender Umweltgutachter



## **Ansprechpartner**

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

Tel.: +43 (0)664 8840 4133

Fax: +43 (0)316 404-2909

E-Mail: katja.fasching@magnasteyr.com

**Hr. Ing. Karl-Michael Hofer**  
**Umweltbeauftragter-Stv.**

Tel.: +43 (0)664 8840 4167

Fax: +43 (0)316 404-2909

E-Mail: karl-michael.hofer@magnasteyr.com



Grazer Ökoprofit-Betrieb seit 1995





**MAGNA STEYR 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)

