

MAGNA STEYR GRAZ



see the big picture





PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014

01

UNTERNEHMERTUM

see

see the big picture

|    |    |
|----|----|
| 01 | 02 |
| 01 | 01 |
| 03 | 04 |
| 01 | 01 |





PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014

# 01

UNTERNEHMERTUM





## Unternehmertum – Vorreiter sein

|                                                                              |    |
|------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>VORWORT</b> .....                                                         | 06 |
| Vorstandsstatements zur Umwelterklärung .....                                | 08 |
| <b>DAS UNTERNEHMEN</b> .....                                                 | 12 |
| Unternehmensprofil                                                           |    |
| Magna International .....                                                    | 14 |
| Einzigartige Unternehmenskultur.....                                         | 15 |
| Magna-Unternehmensverfassung .....                                           | 16 |
| Globale Präsenz .....                                                        | 18 |
| Magna Steyr                                                                  |    |
| Magna Steyr im Überblick .....                                               | 20 |
| Magna Steyr Graz: Ein Standort mit Tradition .....                           | 21 |
| Magna Steyr: Weltweit präsent – weltweit vernetzt .....                      | 22 |
| Automobile made in Graz seit 1906 .....                                      | 24 |
| Historie der Fahrzeugproduktion am Standort Graz .....                       | 25 |
| <b>DIE UNTERNEHMENSPOLITIK</b> .....                                         | 32 |
| Strategische Ausrichtung                                                     |    |
| Grundwerte und Strategie .....                                               | 34 |
| Der Kunde steht im Mittelpunkt .....                                         | 37 |
| Strategie – Leadership Development                                           |    |
| Performance Management .....                                                 | 40 |
| Investitionen zur Verbesserung der Umweltleistungen .....                    | 41 |
| Strategie – Innovation                                                       |    |
| Magna-Innovationsmanagement .....                                            | 42 |
| Innovation und Entwicklung .....                                             | 43 |
| Strategie – World Class Manufacturing                                        |    |
| Unternehmenspolitik und Grundausrichtung: World Class Manufacturing .....    | 50 |
| Process Improvement-Teams tragen nachhaltig zum Unternehmenserfolg bei ..... | 52 |
| Die Ideen unserer Mitarbeiter sind uns wichtig .....                         | 53 |
| <b>GELEBTE VERANTWORTUNG</b> .....                                           | 56 |
| Produkt und Nachhaltigkeit                                                   |    |
| Produktnachhaltigkeit – am Beispiel CULT .....                               | 58 |
| Das Tool: Nachhaltigkeits-Checkliste .....                                   | 60 |
| <b>GELEBTE WIRTSCHAFTLICHKEIT</b> .....                                      | 62 |
| Intelligente Produktion – das rechnet sich                                   |    |
| Effektive Fertigung .....                                                    | 64 |
| Das Magna Factory Concept .....                                              | 66 |

|                                                                  |    |
|------------------------------------------------------------------|----|
| Toolbox in Aktion .....                                          | 67 |
| Production Intelligence .....                                    | 67 |
| Rädermontage .....                                               | 68 |
| Strategische Anlagenumbauten .....                               | 69 |
| Auszeichnungen                                                   |    |
| Fünftbestes Automobilwerk in Europa laut J. D. Power-Studie..... | 70 |
| Magna Steyr Graz als „Fabrik 2013“ ausgezeichnet .....           | 71 |
| HERMES-Verkehrs.Logistik.Preis in der Kategorie Sicherheit ..... | 71 |
| Lackierteam wird bei der SurCar ausgezeichnet .....              | 72 |
| Weitere Auszeichnungen und Preise .....                          | 73 |
| <b>ANHANG</b>                                                    |    |
| Ansprechpartner und Impressum.....                               | 74 |





Ich freue mich, dass in dieser Ausgabe der Umwelt-  
erklärung die vier essentiellen Themen Unternehmertum,  
Umwelt, Soziales und Compliance erstmals gemeinsam  
dargestellt und gesamtheitlich betrachtet werden.

Jeder einzelne Schwerpunkt trägt maßgeblich  
zum Erfolg unseres Unternehmens bei.

**Günther Apfalter**

President

Member of the Management Board





## Vorstandsstatements zur Umwelterklärung



**Günther Apfalter**  
President



**Anton Schantl**  
Vice President  
Finance



**Gerd Brusius**  
Executive Vice President  
Sales & Marketing



**Karl Stracke**  
President  
Fahrzeugtechnik & Engineering

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

**Günther Apfalter:**

„Ich freue mich, dass in dieser Ausgabe der Umwelterklärung die vier essenziellen Themen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance erstmals gemeinsam dargestellt und gesamtheitlich betrachtet werden. Jeder einzelne Schwerpunkt trägt maßgeblich zum Erfolg unseres Unternehmens bei. In meiner Rolle konzentriere ich mich insbesondere auf die Themen Unternehmertum und Soziales. Verantwortungsvolles Unternehmertum bedeutet, kontinuierlich an der Wettbewerbsfähigkeit zu arbeiten, um die Wirtschaftlichkeit und somit die Arbeitsplätze des Unternehmens langfristig zu sichern. Unsere Mitarbeiter sind die treibende Kraft im Unternehmen und unser wertvollstes Gut. Umso wichtiger ist es, dass jeder Einzelne im Sinne des Unternehmens proaktiv mitdenkt und eigenverantwortlich handelt.“

**Anton Schantl:**

„Aus Unternehmenssicht ist verantwortungsvolles Handeln in allen vier Bereichen von

größter Bedeutung, um nachhaltiges und soziales Unternehmertum sicherzustellen.

Als Finanzvorstand lege ich besonderes Augenmerk auf die mittel- und langfristige Wirtschaftlichkeit des Unternehmens.

Dabei ist die Einhaltung von Regeln und Normen die Voraussetzung, um verantwortungsvolles unternehmerisches Handeln zu gewährleisten.

Im Magna-Konzern haben wir den Verhaltens- und Ethikkodex, der alle wesentlichen Themen beinhaltet, um Compliance in allen Bereichen nachhaltig sicherzustellen.

Aus meiner Sicht ist es wichtig, mit Hausverstand an die Dinge heranzugehen und selbst Verantwortung zu übernehmen.“

**Gerd Brusius:**

„Ich vergleiche unser Unternehmen mit einem Haus. Unsere Kernkompetenz stellt das Dach dar, das von den vier Säulen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance getragen wird. Vernach-

lässigen wir eine dieser Säulen, gerät das Unternehmen in Schieflage. Die Aufgabe des Managements besteht darin, die Stabilität dieser vier Säulen sicherzustellen. In meinem Verantwortungsbereich als Sales & Marketing-Vorstand spielt das Thema Compliance natürlich eine wichtige Rolle.“

**Karl Stracke:**

„Aus unternehmerischer Sicht sehe ich natürlich verschiedene Schwerpunkte. Zum einen geht es darum, verantwortungsvoll zu produzieren, das bedeutet Ressourcen effizient einzusetzen und damit Kunden, Mitarbeiter, Eigentümer und die Gesellschaft gleichermaßen zufriedenzustellen. Zum anderen ist es unsere Aufgabe als innovatives Unternehmen, an Mobilitätslösungen der Zukunft zu arbeiten, um die globalen CO<sub>2</sub>-Emissionen einzudämmen. All dies ist natürlich in Einklang mit gesetzlichen Anforderungen und Richtlinien, also mit dem Thema Compliance, zu sehen.“



World Class Manufacturing, Leadership und Innovation sind die zentralen Unternehmensprioritäten bei Magna International. Diese Themen finden sich auch in den vier Kapiteln der Umwelterklärung wieder. Warum sind diese Themen für ein international tätiges Unternehmen so wichtig?

**Günther Apfalter:**

„World Class Manufacturing, Leadership und Innovation stehen für verantwortungsbewusstes Unternehmertum und sind aus diesem Grund extrem wichtig. World Class Manufacturing bedeutet Produktion auf Weltklasse-Niveau. Unser Anspruch ist es, unseren Kunden höchst qualitative Produkte zum besten Preis-Leistungs-Verhältnis

zu bieten. Das zweite Thema ist Leadership. Wir investieren in die Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter und Führungskräfte im Sinne von ‚The right people on the right spot‘, um gemeinsam weltweit weiter zu wachsen und Arbeitgeber erster Wahl zu werden. Ein weiterer besonderer Schwerpunkt liegt auf dem Thema Innovationen. Sie sind die Bank der Zukunft und bilden das

Fundament für den Erfolg von morgen. Der Innovationserfolg von Magna Steyr lebt in hohem Maß vom Know-how und der Innovationskraft jedes einzelnen Mitarbeiters. Wir konzentrieren uns auf neue Technologien und innovative Prozesse, um Antworten auf die globalen Megatrends zu geben.“

Was sind die größten Herausforderungen, die in Zukunft auf Magna Steyr zukommen?

**Karl Stracke:**

„Die gesamte Automobilindustrie hat sich in den letzten Jahren stark verändert. Neben einem volatilen Geschäftsumfeld gilt es, die zunehmende Komplexität der Rahmenbedingungen zu meistern. Lebenszyklen werden kürzer, die Modellvielfalt der einzelnen Hersteller wird größer und der Trend geht ganz klar dahin, dass OEMs global einheitliche Fahrzeugplattformen nutzen. Auf uns als global agierenden Automobilzulieferer warten deshalb eine Reihe von Anforderungen. Einerseits beziehen sich diese auf Innovationen, neue Technologien und effiziente Prozesse, andererseits aber auch auf vorbildliche Führungskräfte und deren schlagkräftige Teams, die diese neuen Herausforderungen erfolgreich meistern.“

**Günther Apfalter:**

„Für uns als Unternehmen bedeutet dies, immer wieder umzudenken und uns an die geänderten Anforderungen des Marktes und unserer Kunden anzupassen. Wir müssen uns kontinuierlich weiterentwickeln und flexibel aufstellen, um langfristig wettbewerbsfähig zu bleiben. 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. Als Unternehmen sind wir uns der großen Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern, den Kunden und der Gesellschaft bewusst und tun alles, um unser Unternehmen in eine sichere Zukunft zu führen.“

**Gerd Brusius:**

„Auch was unsere Kunden und Märkte betrifft, bewegen wir uns in einem immer komplexer werdenden Umfeld. Wir haben es mit neuen Märkten, neuen Automobilherstellern und geänderten Anforderungen unserer Kunden zu tun. Flexibilität, innovative Ideen und die Geschwindigkeit, in der notwendige Entscheidungen getroffen werden, sind maßgebend, um im internationalen Wettbewerb zu bestehen.“





## Das Unternehmen

Mit rund 130.000 Mitarbeitern auf vier Kontinenten ist Magna International einer der führenden Automobilzulieferer der Welt. Nahezu alle Komponenten eines Fahrzeugs werden von Magna designt, entwickelt, getestet und gefertigt. Magna Steyr in Graz ist der einzige Standort des Konzerns, an dem Gesamtfahrzeuge gebaut werden. Rund 3.000.000 Autos rollten in Graz bisher vom Band.





# Unternehmensprofil



## Magna International

Sieben Tochtergesellschaften bilden Magna International, einen führenden globalen Automobilzulieferer mit rund 130.000 Mitarbeitern an 317 Produktionsstandorten und 84 Produktentwicklungs-, Engineering-, und Vertriebszentren in 29 Ländern in Nord- und Südamerika, Europa, Asien und Afrika.

### PRODUKTE UND LEISTUNGEN

130.000

Mitarbeiter an

317

Produktions-  
standorten.

Das Produkt- und Leistungsspektrum des Unternehmens reicht von der Entwicklung und Produktion von technologisch fortgeschrittenen automotiven Systemen, Baugruppen, Modulen und Komponenten bis zur Entwicklung und Fertigung von Gesamtfahrzeugen im Kundenauftrag. Zu den Kompetenzen gehören Design, Entwicklung, Fertigung und Testing von Innenausstattungen, Außen- ausstattungen, Sitzsystemen,

Schließsystemen, Dachsystemen, Karosserie- und Fahrwerksystemen, Spiegelsystemen, Elektroniksystemen, Antriebssystemen, Tank- und Batteriesystemen, die Fahrzeugentwicklung und Fahrzeug-Auftragsfertigung. Durch innovative Prozesse und World Class Manufacturing trägt Magna International zu einer höheren Wertschöpfung für die Kunden bei.



MAGNA SEATING

Sitzsysteme



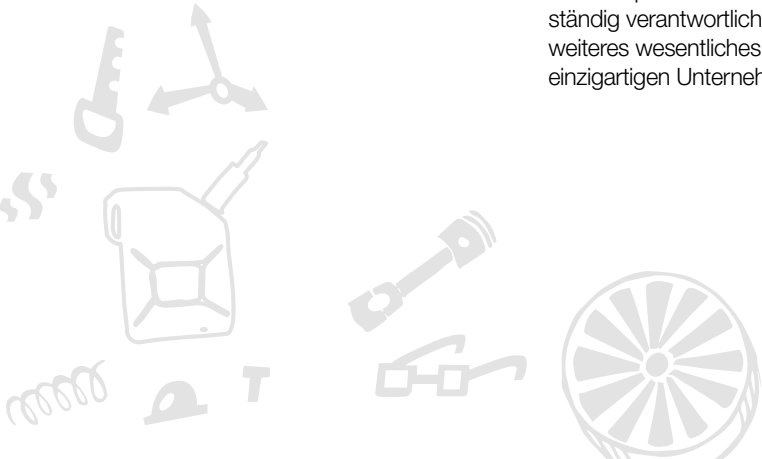
MAGNA EXTERIORS

Außenausstattungen

Magna International wird in

7

Gruppen unterteilt.



Magna International ist organisatorisch in sieben Gruppen untergliedert.



MAGNA INTERIORS

Innenausstattungen



MAGNA MIRRORS & MAGNA CLOSURES

Schließsysteme, Sichtsysteme & Dachsysteme



COSMA INTERNATIONAL

Karosserie- und Fahrwerksysteme



MAGNA POWERTRAIN & MAGNA ELECTRONICS

Antriebs- und Elektroniksysteme



MAGNA STEYR

Engineering und Fahrzeug-Auftragsfertigung, Tank- und Batteriesysteme

## Einzigartige Unternehmenskultur

Was Magna International auszeichnet, ist die einzigartige Unternehmenskultur. Besonders für den Konzern ist die dezentrale Unternehmensstruktur, bestehend aus dem Magna-Corporate-Management und den Magna-Gruppen. Jede Magna-Gruppe ist wiederum in einzelne Werke aufgegliedert, die für das operative Geschäft eigenständig verantwortlich sind. Ein weiteres wesentliches Element der einzigartigen Unternehmenskultur

ist die Magna-Unternehmensverfassung, in der die Rechte der Arbeitnehmer und Aktionäre verankert sind. Darüber hinaus ist in der Magna-Unternehmensverfassung festgehalten, wie der Gewinn des Unternehmens optimal an Mitarbeiter, Management und Aktionäre verteilt wird, wie viel Prozent des Gewinns in Forschung und Entwicklung sowie in soziale Projekte investiert werden. Charakteristisch ist zudem die Magna-Mitarbeiter-Charta. Darin sind die

folgenden Grundsätze verankert: Sicherung des Arbeitsplatzes, Sicherheit am Arbeitsplatz, Fairness, marktgerechte Löhne, Gehälter und Zusatzleistungen, am Unternehmen beteiligte Mitarbeiter, Kommunikation und Information sowie die Hotline und das Prinzip der offenen Tür. Eine weitere unternehmensweite Richtlinie ist die Richtlinie für Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Darin verankert ist das Ziel, in diesen Bereichen Maßstäbe zu setzen.

Wichtiger Bestandteil der Magna-Unternehmenskultur ist die Magna-Unternehmensverfassung.



# Magna- Unternehmensverfassung

## KAPITAL- UND GEWINNBETEILIGUNG DER MITARBEITER

Zehn Prozent der Gewinne von Magna vor Steuern sollen den Mitarbeitern zufließen. Diese Mittel sollen - abhängig von der Dauer der Zugehörigkeit zu Magna - einerseits zum Kauf von Aktien von Magna zugunsten der Mitarbeiter und andererseits für direkte Geldzahlungen verwendet werden.

## GEWINNBETEILIGUNG DER AKTIONÄRE

Im Durchschnitt wird Magna mindestens 20 Prozent des Jahresnettogewinnes an die Aktionäre ausschütten.

## GEWINNBETEILIGUNG DES MANAGEMENTS

Um das obere Management vertraglich langfristig an das Unternehmen zu binden, soll Magna über ein Gehaltsmodell verfügen, demzufolge zusätzlich zu der Auszahlung von unter dem Industriestandard liegenden Grundgehältern Bonuszahlungen an das Management von bis zu sechs Prozent des Gewinnes von Magna vor Steuern vorgesehen sind.

## FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG

Magna soll sieben Prozent des Gewinnes vor Steuern für den Bereich Forschung und Entwicklung zur Verfügung stellen, um einen langfristigen und nachhaltigen Erfolg des Unternehmens zu sichern.

## SOZIALE VERANTWORTUNG

Magna soll bis zu zwei Prozent des Gewinnes vor Steuern für wohltätige, kulturelle, politische, Erziehungs- und Bildungszwecke zur Verfügung stellen, um damit die Fundamente unserer Gesellschaft zu stärken.

## MINDESTGEWINNORIENTIERUNG

Das Management ist verpflichtet, Gewinne zu erwirtschaften. Gelingt es Magna in zwei aufeinander folgenden Geschäftsjahren nicht, einen Mindestertrag nach Steuern von vier Prozent gemessen am Aktienkapital (after-tax return of four percent on share capital) zu erzielen, dann sollen die Aktionäre der Aktiengattung A (Class A Shareholders), als Aktiengattung gesondert abstimmend, das Recht erhalten, zusätzliche "Directors" zu wählen.

## NICHT MIT DEM GESCHÄFTSGEGENSTAND IN BEZIEHUNG STEHENDE INVESTITIONEN

Die Aktionäre der Aktiengattung A und B (Class A and B Shares) - wobei jede Aktiengattung gesondert abstimmen soll - sollen das Recht haben, jede Investition, welche nicht mit dem Unternehmensgegenstand von Magna in Beziehung steht, zu genehmigen, sofern eine solche Investition, zusammen mit allen anderen Investitionen in nicht mit dem Unternehmensgegenstand von Magna in Beziehung stehenden Geschäftszweigen, mehr als 20 Prozent des Eigenkapitals von Magna ausmacht.

## OBERSTES FÜHRUNGSORGAN (BOARD OF DIRECTORS)

Magna ist der Ansicht, dass Mitglieder des obersten Führungsorgans (Directors) des Stammhauses (Magna International Inc.), die nicht aus dem Unternehmen selbst kommen (outside Directors), unvoreingenommenen Rat und unabhängige Führung in das Unternehmen einbringen. Eine Mehrheit der "Directors" von Magna International Inc. soll deshalb "outside Directors" sein.

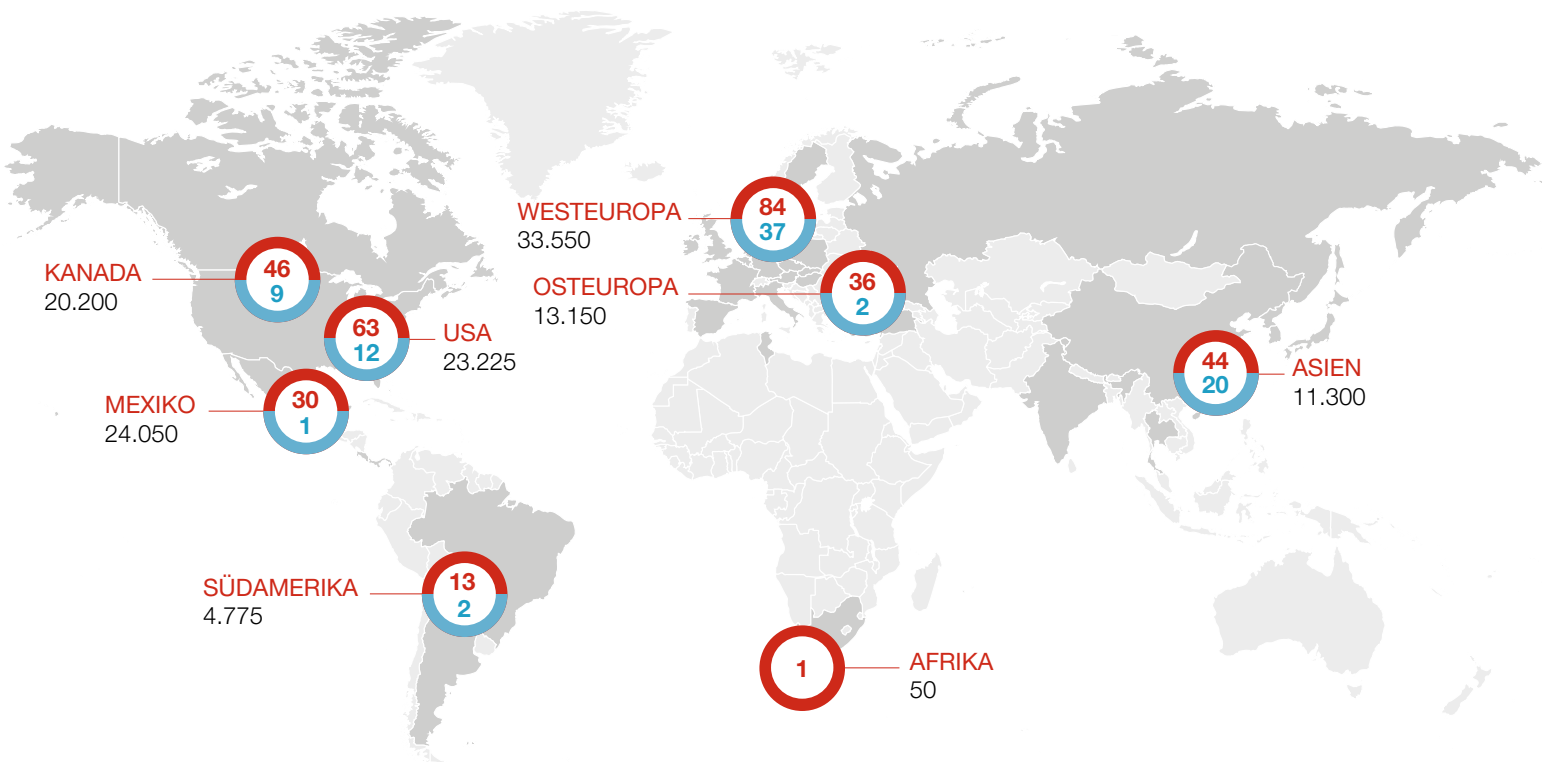
## ABÄNDERUNGEN DER UNTERNEHMENSVERFASSUNG

Jede Änderung der Magna-Unternehmensverfassung erfordert die Zustimmung der Aktionäre der Aktiengattungen A und B, wobei jede Aktiengattung gesondert abstimmen soll.





Globale Präsenz



- Produktions- und Montagewerke (insgesamt 317)
- Produktentwicklungs-, Engineering- und Vertriebszentren (insgesamt 84)
- Mitarbeiteranzahl

~ 130.000 Mitarbeiter | 29 Länder | 34,8 Milliarden \$ Umsatz (2013)





# Magna Steyr



## Magna Steyr im Überblick

Mehr als 100 Jahre Erfahrung im Automobilbau und das umfassende Leistungsspektrum machen Magna Steyr zum weltweit führenden, markenunabhängigen Engineering- und Fertigungspartner für Automobilhersteller.

3 Millionen

Fahrzeuge wurden  
bislang auf

22 Modelle

aufgeteilt  
produziert.

### UNSER UMFANGREICHES LEISTUNGSSPEKTRUM UMFASST DIE BEREICHE:

- **Engineering:** Entwicklungsdienstleistungen von Systemen und Modulen bis zum Gesamtfahrzeug
- **Fahrzeug-Auftragsfertigung:** Flexible Lösungen von Nischen- bis Volumenfertigung
- **Tanksysteme:** Konventionelle Energiespeicher aus Stahl, Kunststoff und Aluminium
- **Batteriesysteme:** Batteriesysteme für erneuerbare Energien

Als Auftragsfertiger hat Magna Steyr bislang drei Millionen Fahrzeuge, aufgeteilt auf 22 Modelle, produziert. Durch unser globales Netzwerk mit Standorten auf drei Kontinenten sind wir in der Nähe unserer Kunden.

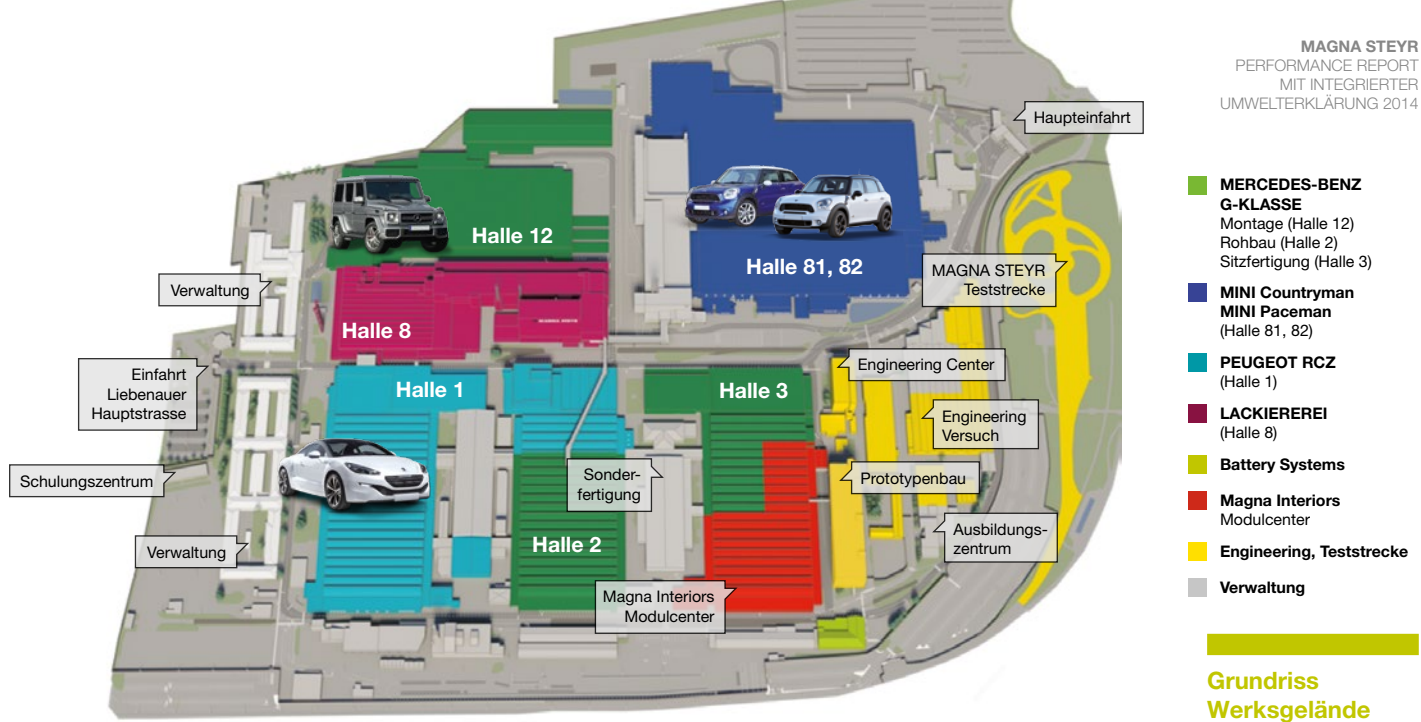
Partnerschaft bedeutet für uns, die Marktposition unserer Kunden auch mit eigenen Ideen und Neuentwicklungen zu festigen und auszubauen. Als

innovatives Unternehmen suchen wir stets nach neuen und besseren Lösungen für unsere Partner und sind um höchste Qualität zu wettbewerbsfähigen Preisen bemüht. Für uns sind Fahrzeuge mehr als nur ein Geschäft, sie sind unsere Leidenschaft.

Konkret bedeutet dies: Von Magna Steyr erhält jeder Kunde das, was er erwartet – nämlich

ein perfekt auf seine Anforderungen zugeschnittenes Leistungspaket. Und das weltweit.

Magna Steyr ist ein globales Unternehmen mit etwa 10.000 Mitarbeitern in Europa, Asien und Nordamerika. In diesem globalen Umfeld wird das umweltbewusste Handeln jedes Einzelnen gefördert und gefordert.



## Magna Steyr Graz: Ein Standort mit Tradition

Der Standort in Graz nimmt innerhalb des Magna-Konzerns eine besondere Rolle ein. Neben der über 100-jährigen Geschichte zeichnet sich das Grazer Magna Steyr-Werk vor allem durch seine Tradition und Gesamtfahrzeugkompetenz aus.



### GRAZ: EIN STANDORT MIT TRADITION

Der Standort Graz ist der einzige von Magna International, an dem Fahrzeuge produziert werden, und das gleich für mehrere Kunden. Durch unsere Flexibilität und die Nähe zum Engineering durch das Engineering Center Austria, das ebenfalls am Standort angesiedelt ist, können wir unseren Kunden einen besonderen Mehrwert bieten.

Derzeit laufen im Werk in Graz die Modelle Mercedes-Benz G-Klasse, der Peugeot RCZ sowie die beiden MINI Modelle MINI Countryman und MINI Paceman vom Band.

Die Mercedes-Benz G-Klasse feiert 2014 ihren 35. Geburtstag und gehört damit zu den

am längsten produzierten Modellen der Welt. Optisch nahezu unverändert, technisch aber stets auf den neuesten Stand gebracht, ist die Mercedes-Benz G-Klasse aktuell so erfolgreich wie nie zuvor. 2013 wurde die G-Klasse-Produktion komplett runderneuert und modernisiert, um den steigenden Stückzahlen und höheren Qualitätsanforderungen gerecht zu werden.

Seit 2010 wird auch das französische Sportcoupé Peugeot RCZ in Graz produziert. Dieses Fahrzeug wurde in nur 18 Monaten im Engineering Center Austria virtuell entwickelt und ist das erste Gesamtfahrzeug, das Magna Steyr gemeinsam

mit dem Kunden PSA Peugeot realisierte.

Ebenso wird seit 2010 der MINI Countryman bei uns in Graz produziert. Er ist das erste MINI Modell mit vier Türen, mehr als vier Metern Länge und optionalem 4x4-Antrieb.

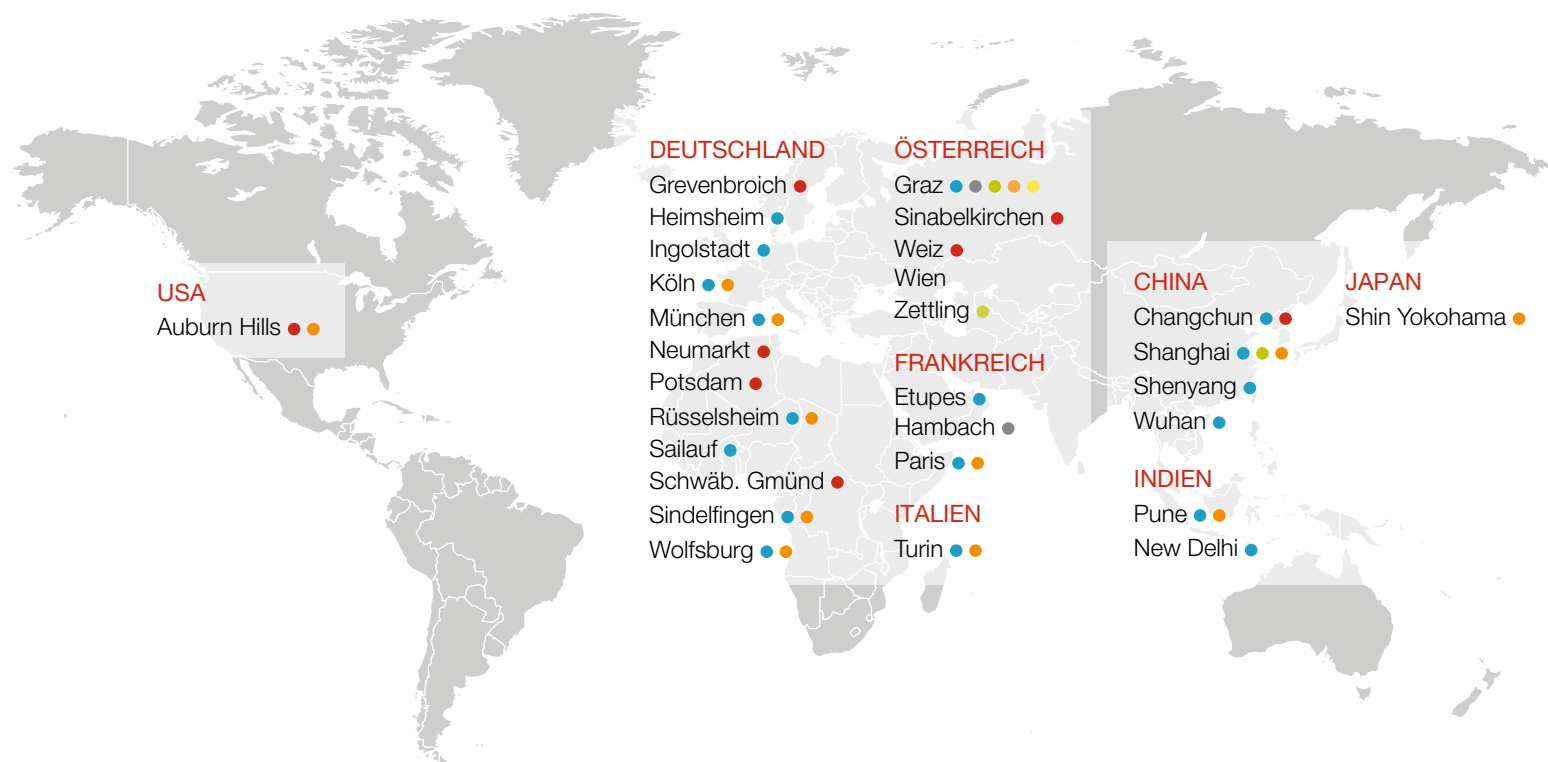
Seit Ende 2012 wird mit dem MINI Paceman ein weiteres MINI Modell in Graz produziert. Der MINI Paceman teilt sich mit dem MINI Countryman nicht nur die Fahrzeugplattform, sondern auch das Fertigungsband.

### Flugansicht Werksgelände





## Magna Steyr: Weltweit präsent – weltweit vernetzt



10.000 Mitarbeiter | 30 Standorte

- Headquarters
- Tanksysteme
- Entwicklungsdienstleistungen
- Batteriesysteme
- Fahrzeug-Auftragsfertigung
- Vertrieb

(Stand Q3 2014)





## Automobile made in Graz seit 1906

Die Wurzeln von Magna Steyr gehen auf den Automobilpionier Johann Puch zurück, der bereits zu Beginn des 20. Jahrhunderts am Standort in Graz die ersten Fahrzeuge entwickelte und produzierte.

Durch den Zusammenschluss der Austro Daimler-Puchwerke AG und der Steyr-Werke AG in den 30er Jahren entstand die Steyr-Daimler-Puch AG. In den 50er Jahren wurde in Kanada Magna International gegründet. Im Jahr 1998 wurde die Steyr-Daimler-Puch AG von Magna International übernommen und 2001 in Magna Steyr umfirmiert. In den vergangenen zehn Jahren ist Magna Steyr durch zahlreiche Unternehmensakquisitionen und -integrationen stetig gewachsen und hat

das Leistungsspektrum weiter ausgebaut.

Über 100 Jahre Erfahrung bringt das Unternehmen mit und auch zahlreiche Automobilklassiker sind damit verbunden. Alles startete 1906 mit der Puch Voiturette, die von Johann Puch als erstes Fahrzeug am Standort Graz entwickelt und produziert wurde. Mit dem Haflinger ist dem Unternehmen der Einstieg in die Allradtechnologie gelungen, die über Jahrzehnte hinweg am

Standort Graz von besonderer Bedeutung war und zu zahlreichen weiteren Produktionen im Kundenauftrag geführt hat. Die 90er Jahre waren die Ära der Jeep- und Mercedes-Benz-Modelle, die am Standort Graz produziert wurden. Das volumenstärkste und damit erfolgreichste Modell bis dato war der BMW X3, der mit mehr als 600.000 Stück in Graz von den Bändern lief.

**Insgesamt wurden bis heute am Standort Graz drei Millionen Fahrzeuge, aufgeteilt auf 22 Modelle, gefertigt.**



Jahr 1955

Jahr 1968

Jahr 2012

## Historie der Fahrzeugproduktion am Standort Graz



**PUCH VOITURETTE (1906)**

Die Puch Voiturette war das erste serienmäßig gefertigte Fahrzeug, das von Johann Puch entwickelt und gebaut wurde. Mit ihm schlug die Geburtsstunde der Automobilindustrie in Graz. Im Jahr 1906 begann mit der zweizylindrigen Voiturette der Serienbau von Puch-Automobilen. Bei diesem Fahrzeug handelte es sich um ein in jeder Beziehung ausgereiftes und erprobtes Fahrzeug. Die Voiturette aus Graz erwarb sich rasch einen ausgezeichneten Ruf als zuverlässiges und genügsames Fahrzeug mit hervorragenden Fahreigenschaften im Gelände.



**PUCH ALPENWAGEN (1919)**

1919 wurde der Puch Alpenwagen als technisch äußerst innovativer Wagen konstruiert und gebaut. Der 4-Türer hatte sechs Sitzplätze. Mit seinem 38-PS-Viertaktmotor erreichte er immerhin 110 km/h.



**PUCH 500 (1957 – 1975)**

Als Wiedereinstieg in die Automobilfertigung nach dem Zweiten Weltkrieg wurde im September 1957 der Steyr-Puch 500 der Öffentlichkeit präsentiert. Der Puch 500 war eine Lizenzfertigung: Karosserie von Fiat übernommen, mit eigenem Puch-Motor ausgestattet. Der solide, preiswerte Kleinwagen war nicht nur ein toller Verkaufserfolg, sondern hat auch so manchen Rallye-Sieg eingefahren.



**PUCH HAFLINGER (1959 – 1974)**

Im Jahr 1959 startete die Serienproduktion des Puch Haflinger. Er hält mit dem Erreichen von 5.680 Metern in den Anden den Höhenrekord für Autos. Der Haflinger legte den Grundstein für die weltweit anerkannte Allradtechnik des Unternehmens und ist mitverantwortlich dafür, dass der Standort Graz den Namen Allrad-Hochburg in der Automobilindustrie erlangte.



**PUCH PINZGAUER 4x4 und 6x6 (1971 – 2000)**

Der Pinzgauer ist neben dem Haflinger ein zweites legendäres Fahrzeug der Marke Puch. Die Serienproduktion des Puch Pinzgauer lief 1971 in Graz an. Ein Geheimnis des Pinzgauer ist seine Gutmütigkeit im Gelände. Das Fahrzeug lässt sich nahezu ohne spezielles Geländewagen-training durch die schwierigsten Sektionen chauffieren.



**VW T3 SYNCRO (1984 – 1992)**

Mit der Entwicklung und Produktion der Allradversion des VW Transporters T3 Syncro ist dem Unternehmen der erste wichtige Meilenstein als Fahrzeug-Auftragsfertigungspartner mit großen Automobilherstellern gelungen.





**VW GOLF COUNTRY  
(1990 – 1991)**

Ein weiterer Auftrag für den Kunden VW kam einige Jahre später, im Jahr 1990, mit dem Golf Country. Auf Basis des VW Golf wurde der Golf Country mit etwas mehr Bodfreiheit, noch mehr optischer Höhe und professionellem Zubehör wie Rammschutz und Steinschlaggitter entwickelt. Man könnte den Golf Country als einen der ersten SUVs bezeichnen, der seiner Zeit voraus war und deshalb nur als Nischenfahrzeug mit kleiner Stückzahl produziert wurde.



**AUDI V8L (1990 – 1994)**

Im Auftrag der Audi AG fertigte Magna Steyr von 1990 bis 1994 den Audi V8L, die Langversion des Audi-Flaggschiffes. Langversion – das bedeutet die Verlängerung um 316 Millimeter auf eine Fahrzeuglänge von 5,19 Meter.

Neben der Fertigung des kompletten Fahrzeuges inklusive Lackierung und Innenausstattung war Magna Steyr bei diesem höchst anspruchsvollen Projekt von Audi auch für die Konstruktion, den Prototypenbau und den Versuch zuständig sowie für die Produktion aller für die Langversion relevanten Bauteile.



**JEEP GRAND CHEROKEE  
(1994 – 2010)**

Der Grand Cherokee, weltweit das Flaggschiff der Marke Jeep und nicht nur in den USA eines der erfolgreichsten Sport Utility Vehicles, wurde in Graz zwischen 1994 und Mitte 2010 produziert. Für die dritte Generation wurde der Rohbau komplett umgebaut, wodurch dem Werk neue Fahrzeuge hinzugefügt werden konnten, ohne die Produktion bestehender Modelle zu unterbrechen. Für die Varianten Rechtslenker und Dieselantrieb war Magna Steyr Graz die einzige Produktionsstätte weltweit.



**MERCEDES-BENZ E-KLASSE  
4MATIC (1996 – 2006)**

Aufgrund der erfolgreichen Zusammenarbeit bei der Mercedes-Benz G-Klasse, wurde Magna Steyr Mitte der 90er Jahre mit der Entwicklung und Fertigung einer neuen Allradversion für die Mercedes-Benz E-Klasse beauftragt. Knapp 200.000 Stück wurden in verschiedenen Motorvarianten bis 2006 in Graz produziert.



**MERCEDES-BENZ M-KLASSE  
(1999 – 2002)**

1999 startete die Serienproduktion der Mercedes-Benz M-Klasse. Sie wurde gemeinsam mit dem Jeep Grand Cherokee auf dem gleichen Fertigungsband produziert. Dies war weltweit das erste Mal, dass zwei komplett unterschiedliche Fahrzeuge auf ein und demselben Band gefertigt wurden.



**CHRYSLER VOYAGER  
(2002 – 2007)**

Der Chrysler Voyager wurde von 1992 bis 2002 im Eurostar-Werk produziert. Im Juli 2002 wechselten die Mitarbeiter von Eurostar zu Magna Steyr und die Produktion des Chrysler Voyager wurde in die Jeep Grand Cherokee-Produktion eingegliedert. Somit wurde dieser erfolgreiche Minivan von September 2002 bis Ende 2007 bei Magna Steyr produziert.



**SAAB 9-3 CABRIOLET  
(2003 – 2009)**

Bei diesem Projekt lag die Verantwortung für den gesamten Serien- und Produktentstehungsprozess des Saab 9-3 Cabriolets im Premium-Segment bei Magna Steyr, wie es in dieser Tiefe und Komplexität noch nie zuvor der Fall war. Nach rund dreijähriger Entwicklungszeit wurde das Cabriolet zur Serienreife entwickelt und ging Anfang

Juli 2003 bei Magna Steyr in Produktion.

Nach neun erfolgreichen Jahren lief Ende 2009 das letzte Saab 9-3 Cabriolet in Graz vom Band. Der Saab 9-3 war das Cabrio, das mit 5 Sternen im Euro NCAP-Crashtest ausgezeichnet wurde und damit beim höchsten Sicherheitstest weltweit am besten abgeschnitten hat.



**BMW X3 (2003 – 2010)**

Mit dem BMW X3 hat BMW erstmals die Verantwortung für ein Gesamtfahrzeug an einen externen Partner übergeben, und erstmals war auch Magna Steyr damit konfrontiert, die Gesamtverantwortung für ein komplettes Fahrzeugprojekt zu übernehmen. Mit dem BMW X3 wurde ein Produkt geschaffen, das den automobilen Zeitgeist traf, ein Trendsetter und Bestseller wurde und bis zum Schluss mit höchsten Qualitätsauszeichnungen glänzte. Im August 2010 lief die Produktion des BMW X3 nach über 600.000 Fahrzeugen in Graz aus.



**CHRYSLER 300C  
(2005 – 2010)**

Im Zeitraum von Juni 2005 bis April 2010 wurde in Graz im Auftrag der Chrysler Group des Daimler Chrysler-Konzerns auch der Chrysler 300C gefertigt. Das Fahrzeug wurde gemeinsam mit dem Jeep Grand Cherokee und dem Jeep Commander auf derselben Produktionslinie gebaut. Dieses Modell gab es als Limousine und als Kombi.

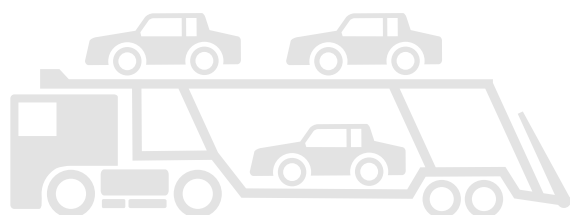


**JEEP COMMANDER  
(2006 – 2010)**

Zwischen 2006 und 2010 produzierte Magna Steyr alle Modelle des Jeep Commander für die internationalen Märkte – mit Ausnahme der NAFTA-Staaten – inklusive der Rechtslenker- sowie der Dieselmotoren. Die Flexibilität der Produktion ermöglichte es, vier Produkte der Chrysler Group auf einer einzigen Montagelinie zu fertigen.

## Standort Graz

Hier werden seit Beginn des 20. Jahrhunderts Fahrzeuge entwickelt und produziert.











**ASTON MARTIN RAPIDE**  
(2010 – 2012)

Der Aston Martin Rapide war das erste Fahrzeug von Aston Martin, das zur Gänze außerhalb von Großbritannien produziert wurde. Aston Martin entschied sich für die Vergabe des Auftrags an Magna Steyr, da mit Magna Steyr ein starker und zuverlässiger Partner mit umfassendem Know-how bei der Kleinserienfertigung von exklusiven Fahrzeugen auf Grundlage neuer, innovativer Technologien gewonnen werden konnte. Seit Anfang März 2010 lief in Graz die Serienproduktion des Aston Martin Rapide. Bis zum Produktionsende im Mai 2012 wurden insgesamt 2.697 Fahrzeuge am Standort in Graz gefertigt.



**MERCEDES-BENZ G-KLASSE**  
(SEIT 1979)

Der G, Synonym für herausragende Qualität in der Geländewagenoberklasse, wird als anspruchsvolles Gemeinschaftsprodukt mit Merce-

des-Benz bereits seit 1979 von Magna Steyr in Graz gebaut.

Die G-Klasse zählt zu den am längsten produzierten Fahrzeugen in der Automobilbranche. Ausschlaggebend für diesen Erfolg sind das erstklassige technische Konzept und die außergewöhnlichen Offroad-Fähigkeiten bei gleichzeitig hervorragenden Fahreigenschaften auf der Straße. Bisher wurden bereits über 230.000 Fahrzeuge des Geländewagen-Klassikers in Graz gebaut.



**LACKIERTE ALUMINIUMKAROSSERIE MERCEDES-BENZ SLS AMG (SEIT 2009)**

Gemeinsam mit Mercedes-AMG entwickelte Magna Steyr die Aluminiumkarosserie für den Mercedes-Benz SLS AMG. Diese extrem leichte Karosserie wird seit Dezember 2009 in Graz produziert. Der Entwicklungs- und Fertigungsauftrag umfasste wesentliche Teile und Module des Fahrzeugs, vor allem die Aluminiumkarosserie inklusive der Anbauteile wie Flügeltüren und Klappen. Zur Herstellung der Aluminiumkarosserie kamen neueste Fügetechnologien, wie zum Beispiel Cold Metal Transfer-Schweißen, zum Einsatz. Die Lackierung der Leichtbaukarosserie erfolgte mit Ausnahme einiger Sonderfarben ebenfalls

im Werk Graz. Auf der IAA 2011 wurde der Mercedes-Benz SLS Roadster präsentiert, dessen lackierte Aluminiumkarosserie ebenfalls am Standort Graz gefertigt wurde.



**PEUGEOT RCZ (SEIT 2010)**

Der Peugeot RCZ ist der erste Gesamtfahrzeugauftrag, den Magna Steyr für PSA Peugeot Citroën durchführt. Magna Steyr übernahm bei diesem Projekt erstmals die Gesamtverantwortung für die Wahl der Entwicklungsstrategie, die Entwicklung des Gesamtfahrzeugs, den Einkauf aller Neuteile, die Qualität und die Produktion.

Dieses neue Sportcoupé wurde in einem Entwicklungszeitraum von weniger als zwei Jahren zur Serienreife gebracht. Seine Weltpremiere feierte das Sportcoupé auf der Internationalen Automobil-Ausstellung in Frankfurt 2009. Seit Anfang 2010 läuft die Serienproduktion des Peugeot RCZ.



**MINI COUNTRYMAN**  
(SEIT 2010)

Aufgrund der sehr erfolgreichen Zusammenarbeit beim BMW X3 wurde Magna Steyr 2007 mit Teilen der Serienentwicklung sowie der Produktion des MINI Countryman beauftragt.

Der MINI Countryman lief im August 2010 an und löste damit den X3 unmittelbar ab. Beim MINI Countryman handelt es sich um den ersten Vertreter der MINI Familie mit vier Türen, über vier Metern Länge, optionalem 4x4-Antrieb und Platz für bis zu fünf Insassen.



**MINI PACEMAN**  
(SEIT 2012)

Im November 2012 feierte der MINI Paceman einen erfolgreichen Produktionsstart. Der MINI Paceman ist ein zweitüriges Coupé, das auf der Plattform des MINI Countryman basiert.

Der sportlich-elegante neue MINI zeichnet sich durch exklusives Design sowie durch eine verbesserte Fahrdynamik aus und rollt seit November zusätzlich in den zwei neuen Außenfarben Starlight Blue und Brilliant Copper von den Bändern.

**Puch Voiturette** (1906) **Puch Alpenwagen** (1919) **Chrysler 300C** (2005 - 2010)

**Puch 500** (1957 – 1975) **MINI Countryman** (seit 2010)

**VW T3 Syncro** (1984 – 1992) **Puch Pinzgauer 4x4/6x6** (1971 – 2000)

**Chrysler Voyager** (2002 – 2007) **Jeep Grand Cherokee** (1994 – 2010)

**VW Golf Country** (1990 – 1991) **Audi V8L** (1990 – 1994) **MINI Paceman** (seit 2012)

**Mercedes-Benz E-Klasse 4matic** (1996 – 2006) **Peugeot RCZ** (seit 2010)

**Mercedes-Benz M-Klasse** (1999 – 2002) **Saab 9-3 Cabriolet** (2003 – 2009)

**Jeep Commander** (2006 – 2010) **Puch Haflinger** (1959 – 1974)

**Mercedes-Benz G-Klasse** (seit 1979) **Aston Martin Rapide** (2010 – 2012)

**BMW X3** (2003 – 2010) **Mercedes-Benz SLS AMG** (seit 2009)





## Die Unternehmenspolitik

Magna Steyr steht für Qualität, Stabilität und Zuverlässigkeit. Um dies auch in Zukunft sicherzustellen, setzt Magna Steyr in der Unternehmenspolitik auf Transparenz und starke Kundenorientierung. Begleitet wird dies von Innovationen, die hochqualitative Produktlösungen ermöglichen und so die kontinuierlich wachsenden Anforderungen erfüllen.





## Strategische Ausrichtung



### Grundwerte und Strategie

Um als Unternehmen in der Automobilbranche erfolgreich zu sein, ist es notwendig, globale Markt- und Technologietrends zu erkennen und daraus abgeleitet innovative Lösungen für die Mobilität der Zukunft zu entwickeln.

Magna Steyr setzt auf gestärkte Wettbewerbsfähigkeit mit spezifischen Alleinstellungsmerkmalen, stabiles Wachstum sowie ein ausgewogenes Kundenportfolio. Darüber hinaus ist eines der obersten Ziele, ein attraktiver Arbeitgeber für die Mitarbeiter zu sein und zu bleiben.

Die Strategie von Magna Steyr basiert auf den fünf Grundwerten:

- Weltklasse-Engineering
- Weltklasse-Produktion
- Glaubwürdigkeit
- Innovation
- Begeisterung

Neben einer Verschiebung der Märkte verändert sich die Automobilwelt durch eine Reihe von Megatrends wie globale Umwelteinflüsse, begrenzte fossile Brennstoffe, steigende Bedeutung des virtuellen, digitalen Lifestyles und zunehmende Individualisierung. Die Automobilindustrie und die Zahl der weltweit produzierten Fahrzeuge wird in den kommenden Jahren weiter wachsen. Damit wird auch das Geschäft von Magna Steyr als global agierender Automobilzulieferer zunehmend facettenreicher. Als Unternehmen gilt es, die richtigen Antworten zu finden, um die Produktpalette entsprechend auszurichten, das Wissen in zukunftssträchtigen Technologiefeldern zu

erweitern und vor allem auch interne Prozesse zu optimieren. Alternative Speichersysteme, fortschrittliche Engineering- und Leichtbaulösungen sowie virtuelle Entwicklung und digitale Fabrik sind einige der Schlüsseltechnologien. Darüber hinaus wird es immer wichtiger, die Kunden aus nächster Nähe mit hochwertigen Produkten und Dienstleistungen zu bedienen und als innovativer Partner zu überzeugen.

## „Unser Geschäftsmodell als Entwicklungspartner und Auftragsfertiger ist Dienstleistung.“

*Günther Apfalter, President*

Organisatorisch sind wir unserem Ziel, schlanker und effizienter zu werden, 2013 einen Schritt näher gerückt. Wir haben den Vorstand verkleinert, einige Organisationseinheiten zusammengefasst und uns in den Bereichen Contract Manufacturing und Engineering neu aufgestellt.

Magna Steyr steht für Qualität, Stabilität und Zuverlässigkeit. Das wissen auch unsere Kunden. Hochwertige und innovative Produkte sind zu einer Selbstverständlichkeit

geworden. Um uns vom Wettbewerb zu differenzieren, müssen wir unseren Kunden einen besonderen Mehrwert bieten – denn eine Auftragsvergabe erfolgt nur dann, wenn der Kunde einen klaren Vorteil für sich erkennt.

### DIESER MEHRWERT BEDEUTET DIENSTLEISTUNG

Unser Geschäftsmodell als Entwicklungspartner und Auftragsfertiger ist Dienstleistung. Wir bieten maßge-

schneiderte Lösungen durch unsere Kompetenz und unser Know-how. Entscheidend ist, unsere Dienstleistungsqualität in der Beziehungsarbeit mit unseren Kunden noch stärker in den Vordergrund zu stellen. Zuhören und die individuellen Bedürfnisse verstehen, glaubwürdiger und vertrauensvoller Umgang sowie Wertschätzung und Verständnis sind nur einige Attribute, um unsere Kunden nicht nur mit unseren Produkten und Leistungen, sondern auch als Dienstleister zu überzeugen.



Blick hinauf zum Karosserienhaus Halle 14

WIR SIND

**GLAUBWÜRDIG  
KOMPETENT  
FLEXIBEL  
TRANSPARENT  
ZUVERLÄSSIG  
WERTSCHÄTZEND  
INNOVATIV**

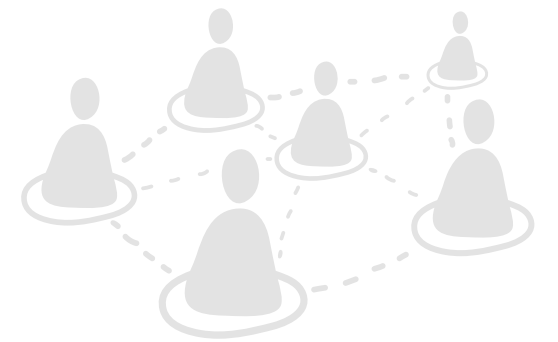


## Der Kunde steht im Mittelpunkt

Die neue Sales-Organisation stellt den Kunden noch stärker in den Mittelpunkt des Unternehmens.

Bei uns, dem Sales & Marketing-Team, steht der Kunde im Mittelpunkt. Durch die Präsenz direkt beim Kunden vor Ort stehen wir ihm persönlich als Ansprechpartner zur Verfügung und können so frühzeitig

auf die Bedürfnisse eingehen und innovative Lösungen zum passenden Zeitpunkt anbieten. Dadurch nutzen wir Marktpotential optimal aus und sichern ein nachhaltiges Unternehmenswachstum.





## DER KUNDE steht im Mittelpunkt.

>> SEITE 37

# 3.000.000 FAHRZEUGE

wurden, aufgeteilt auf  
22 Modelle, produziert.

>> SEITE 20

# 10.000 MITARBEITER

sorgen global dafür, dass jeder  
Kunde ein perfekt auf seine  
Anforderungen zugeschnittenes  
Leistungspaket erhält.

>> SEITE 22

## INNOVATION

Kosteneffizienter Leichtbau als  
Herausforderung der Zukunft.

>> SEITE 43

# 100

JAHRE ERFAHRUNG  
in Fahrzeugentwicklung und  
-fertigung.

>> SEITE 24

## PERFORMANCE MANAGEMENT

Die Ziele der Mitarbeiter  
stehen mit den Zielen des  
Unternehmens im Einklang.

>> SEITE 40

## WORLD CLASS MANUFACTURING

Bereichsübergreifendes Wissen  
sorgt für Performancesteigerung.

>> SEITE 50

## NACHHALTIGKEIT

Die BalanceCO<sub>2</sub>DE-Methodik  
hilft dabei, optimierte Produkte  
zu entwickeln und somit  
CO<sub>2</sub>-Emissionen einzusparen.

>> SEITE 60

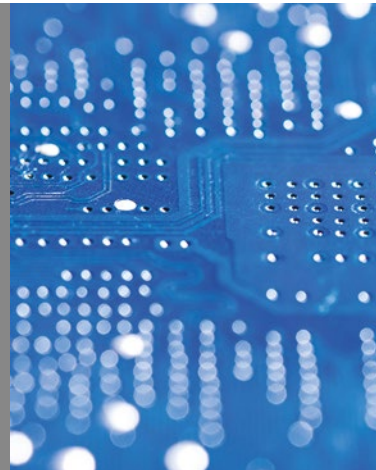
## EFFEKTIVE PRODUKTION

Mit der Modernisierung der  
G-Klasse-Fertigung können die  
Kundenanforderungen noch  
besser erfüllt werden.

>> SEITE 64



## Strategie – Leadership Development



### Performance Management

PERFORMANCE MANAGEMENT  
STEHT FÜR ERFOLG

Der Unternehmenserfolg wird nachhaltig von unseren Mitarbeitern abgesichert. Der strukturierte Performance Management-Prozess stellt sicher, dass die Unternehmensziele top down heruntergebrochen werden und die Förderung und Weiterentwicklung der Belegschaft entsprechend geplant aufgesetzt wird.



Das Performance Management ist ein wichtiges Instrument und bietet die Chance auf Weiterentwicklung.

Das Gespräch mit den eigenen Mitarbeitern ist eines der wichtigsten Führungsinstrumente eines Vorgesetzten.

Um in einer globalen Struktur die internationale Wettbewerbsfähigkeit auf hohem Niveau sicherzustellen, ist es erforderlich, die Entwicklung aller Mitarbeiter gezielt zu fördern und voranzutreiben. Führungskräfte haben die Verantwortung, ihre Mitarbeiter zu fordern, zu fördern und entsprechend zu entwickeln.

Das Performance Management ist ein wichtiges Instrument im Zielvereinbarungsprozess und bietet Führungskräften wie Mitarbeitern

Chancen für ihre eigene und gemeinsame Weiterentwicklung. Im Performance Management achtet man darauf, dass die Ziele der Mitarbeiter mit den Unternehmenszielen in Einklang stehen. Die Summe der Einzelziele aller Mitarbeiter muss mit den strategischen Zielen des Gesamtunternehmens übereinstimmen.

Darauf aufbauend gelingt die systematische Ableitung von Entwicklungsmaßnahmen für die Mitarbeiter. Optimal für den jeweiligen Arbeitsplatz qualifizierte Mitarbeiter gewährleisten den Erfolg unseres Unternehmens.

## Investitionen zur Verbesserung der Umweltleistungen

Investition in den Umweltschutz bedeutet für uns als Unternehmen Investition in die Zukunft. Nur nachhaltiges Wirtschaften ist auf Dauer erfolgreich.

In den letzten drei Jahren wurden maßgebliche Investitionen in die strategische Anlagenerneuerung und den Einsatz neuer Technologien in der Lackiererei und der Rohkarossenfertigung getätigt. Ein wesentliches Ziel war dabei, eine Verbesserung der Umweltleistungen und eine Reduktion des Energiebedarfs und der Emissionen zu bewirken.

### Folgende Projekte wurden umgesetzt:

- Wärmerückgewinnung (WRG) aus den Trockenöfen und Transformation in Prozesse mit Wärmebedarf
- Reduktion des Erdgasverbrauchs durch Erneuerung der Brenner aller thermischen Nachverbrennungsanlagen
- Materialeinsparung und Abfallreduktion durch die Umsetzung und Erweiterung von Automatisierungsprojekten wie Nahtabdichtung, Unterbodenschutz-, spritzbare Dämmmassen- und Klarlackapplikation

Damit man den Herausforderungen betreffend Energie- und Ressourceneffizienz in den Bereichen Prozess und Infrastruk-

tur gewachsen ist, wurden u. a. folgende Maßnahmen getroffen:

- Einführung eines Monitoringsystems (Energie und Abfall)
- Einbau zusätzlicher Energiezähler zur exakteren Zuordnung der Bedarfe
- Implementierung von Energiemodellen an Decklacklinien zur Simulation möglicher Einsparpotenziale

Anlagenerneuerungen tragen dazu bei, Energie einzusparen und die Umwelt zu schonen.





# Strategie – Innovation



## Magna-Innovationsmanagement

### INNOVATION BEI MAGNA STEYR – GESTÄRKT IN DIE ZUKUNFT

Magna Steyr forciert eine systematische Steigerung der Attraktivität der Produkte, Technologien, Prozesse und Dienstleistungen für unsere Kunden.

Als Fahrzeugentwickler und Automobilzulieferer liegt unser Erfolg als Unternehmen in unserer Innovationskraft. Um diese innerhalb der Strategie in der Effizienz zu steigern, wurde ein Tool für alle Mitarbeiter bei der Magna Steyr installiert. Es dient zur Generierung und Verwaltung von Ideen und ermöglicht Open Innovation und die Findung neuer Produkte und Prozesse zur langfristigen Standortsicherung.

Durch die in nächster Zukunft geplante weitere Ausrollung des WIN-Tools auf alle Magna-Gruppen wird der Konzern zur Ideengenerierung global vernetzt. Mit einer klaren Festlegung des Innovation Development Process ist die Umsetzung von Ideen zu erfolgreichen Produkten und Prozessen verstärkt gegeben.



## Innovation und Entwicklung

### LIGHTWEIGHT BODY SOLUTIONS

Leichtbau – warum? Die Reduzierung der Fahrzeugmasse ist ein wesentlicher Stellhebel auf dem Weg, die hochgesteckten CO<sub>2</sub>-Ziele seitens Wirtschaft und Gesetzgebung zu erreichen.

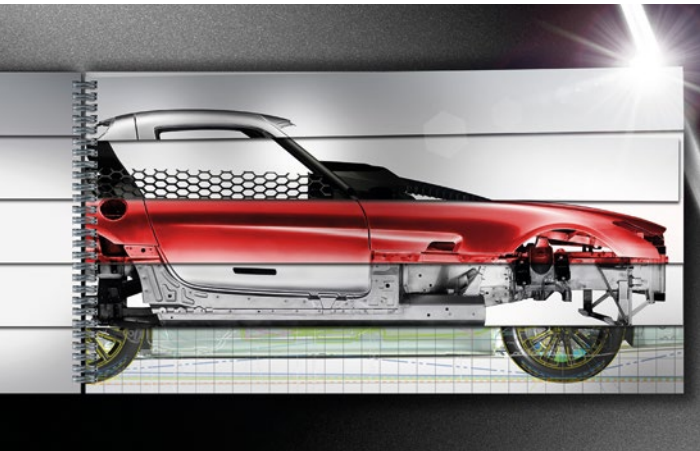
Steigende Sicherheits- und Komfortanforderungen sowie alternative Antriebskonzepte haben das Fahrzeuggewicht kontinuierlich erhöht.

Die Umkehr dieser Gewichtsspirale ist heute eine der Herausforderungen in der Automobilindustrie. Erst eine konsequent am Leichtbau orientierte Fahrzeugarchitektur mit einem Leichtbau-Karosseriekonzept ermöglicht es, ein Gesamtoptimum darzustellen.

Bei ständig steigenden Ansprüchen an Komfort und Sicherheit bleibt kosteneffizienter Leichtbau die Herausforderung der Zukunft in der Automobilindustrie.

### BODY SOLUTIONS BY MAGNA STEYR

Die Reduktion der weltweiten CO<sub>2</sub>-Emissionen ist ein Megatrend und eine der großen Herausforderungen unserer Industrie.



Die Reduzierung des Fahrzeuggewichts ist neben Antrieb, Aerodynamik und Rollwiderstand ein wesentlicher Faktor auf dem Weg, Emissionsziele zu erreichen. BODY SOLUTIONS by Magna Steyr bieten das gesamte Spektrum führender Technologien und Dienstleistungen – für den entscheidenden Vorsprung im automobilen Leichtbau. Somit kann sich Magna Steyr mit hochqualitativen und kosteneffizienten Produktlösungen gegenüber Mitbewerbern am Markt behaupten.



## HYBRIDISIERUNG UND LEICHTBAU

Mit alternativen Antriebssystemen und Leichtbautechnik rüstet sich Magna Steyr für die Anforderungen des Automobilbaus der Zukunft. Besonderes Augenmerk wird dabei auf hybride Antriebe, in Verbindung mit der Wasserstofftechnologie, gelegt.

Bei allen Alternativen zu Benzin- und Dieselmotoren tritt ein Nachteil auf: die mangelnde Reichweite. Sei es, weil die Akkus bei reinen Elektrofahrzeugen zu leistungsschwach für längere Strecken sind, oder aber, weil es bei Wasserstoff keine flächendeckende Versorgung mit dem Treibstoff gibt. Für Magna Steyr liegt die Lösung dieses Problems in der Hybridtechnologie. Neben zukunftsweisenden Antrieben wird ein normaler Viertaktmotor mit in das Fahrzeug eingebaut.

Bei den alternativen Antrieben setzt Magna Steyr unter anderem auf Wasserstoff. Dieser kann einerseits in Viertaktmotoren verbrannt werden und muss dafür nicht einmal besonders rein sein. Oder das Gas kann in hochreiner Form über eine Brennstoffzelle in elektrische Energie umgewandelt werden,

mit der dann Elektromotoren angetrieben werden.

Egal für welche Art der Wasserstoffnutzung man sich entscheidet, eine Herausforderung bleibt bei beiden Varianten der Wasserstofftank. Einerseits, weil er beim hochentzündlichen Wasserstoff besonders sicher konstruiert sein muss, andererseits, weil Wasserstoff entweder bei extrem tiefen Temperaturen in flüssiger Form gespeichert werden oder unter enormem Druck gelagert werden muss. Beim Thema Wasserstoff blickt Magna Steyr auf eine mehr als 20-jährige Erfahrung zurück.

Als 1996 die erste europäische Rakete vom Typ Ariane 5 ins Weltall abhob, hatte sie Wasserstofftechnologie von Magna Steyr mit an Bord: Die Treibstoffleitungen waren von Magna Steyr mitentwickelt worden. Seither wurden zahlreiche

sogenannte Kryotanks – also Systeme für flüssigen Wasserstoff – in Graz entwickelt. Aber auch bei der Druckspeicherung ist es Magna Steyr gelungen, Speicher zu bauen, in denen das Gas unter 700 Bar Druck mitgeführt wird. Insgesamt 130 Patente und Anmeldungen zur Wasserstofftank-Technologie gibt es bei Magna Steyr.

Ein weiterer entscheidender Beitrag zu umweltschonenden Autos ist Leichtbau. Je weniger ein Fahrzeug wiegt, umso weniger Treibstoff verbraucht es und umso weniger Emissionen werden freigesetzt. Den Fokus legt Magna Steyr auf zwei Kernkompetenzen: Entwicklungsservices für Leichtbaulösungen sowie die Auftragsfertigung von kompletten Leichtbaufahrzeugen.



## SENSORIKPANEL

Ob etwas gut riecht oder nicht, ist teilweise eine Frage des persönlichen Geschmacks. Bei Magna Steyr bemüht man sich dennoch, den Geruch von Materialien und Bauteilen im Fahrzeuginnenraum möglichst objektiv zu bewerten. Am Sensorikpanel, das diese Geruchsprüfungen durchführt, sind 19 Mitarbeiter beteiligt.

Seit 2009 wird das Prüfverfahren VDA 270 angewendet, das durch das Bundesministerium für Wirtschaft, Familie und Jugend gem. ISO/IEC 17025:2007 akkreditiert wurde. Untersucht wird mit VDA 270 das Geruchsverhalten von Werkstoffen im Innenraum des Fahrzeugs – es sei denn, es handelt sich um ohnehin geruchsneutrales Glas, Keramik oder Metall.

Große Bauteile wie das Cockpit, die Sitze oder der Dachhimmel wirken sich beim Geruch naturgemäß stärker aus als kleinere Komponenten. Aber auch diese können den Geruch eines Fahrzeugs stark beeinflussen, wenn sie sich in Kopfhöhe – wo nun einmal die menschliche Nase sitzt – befinden. Außerdem werden sie im Fahrzeug besonders stark durch Sonneneinstrahlung erwärmt, was zu vermehrter Geruchsbildung führen kann. Deshalb wird auf die Geruchsuntersuchung von Teilen wie Sonnenblenden oder Rückspiegeln besonderes Augenmerk gelegt.

Je früher im Entwicklungsprozess man zu geruchsintensive Werkstoffe aufspürt, umso leichter ist es, Abhilfe zu schaffen. Bei Kunststoffen muss manchmal nur an Details des Spritzgussverfahrens geschraubt werden, um zu intensive Gerüche zu vermeiden. In besonders hartnäckigen Fällen von Geruchsbildung ist es auch schon vorgekommen, dass die Zusammensetzung des Granulats, aus dem Kunststoff-Spritzteile angefertigt werden, geändert werden musste.

Geprüft wird im Magna-eigenen Labor, wo die zu untersuchenden Werkstoffe zerkleinert und auf 80° Celsius erhitzt werden, bevor die Prüfer daran schnuppern. Die Größe der Teilschnipsel ist dabei ebenso genormt wie die Zeitspanne, die zwischen Erhitzung und sensorischer Prüfung vergehen darf.

Der zweite Schritt ist eine weitere Prüfung in einem Fahrzeuginnenraum. Dabei werden die Testbauteile auf 50° Celsius

erwärmt, bevor ein Prüfer in der Fahrzeugkabine Platz nimmt. Art und Intensität der frei werdenden Gerüche werden penibel notiert, die Eindrücke anschließend ausgewertet.

Um sensorisch auf der Höhe zu bleiben, unterziehen sich die 19 Prüfer – sie alle haben sich freiwillig für die Teilnahme am Sensorikpanel gemeldet – einmal pro Woche einer sensorischen Schulung. Dafür werden standardisierte Teststreifen verwendet.

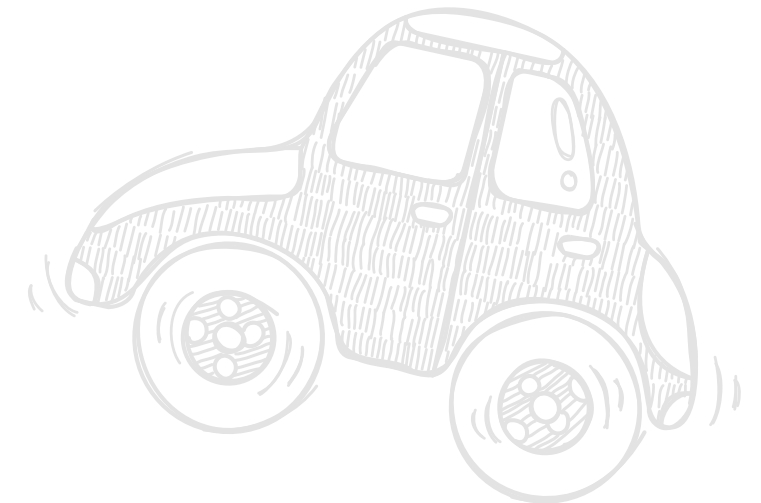
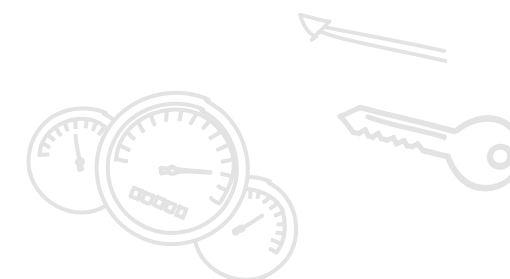
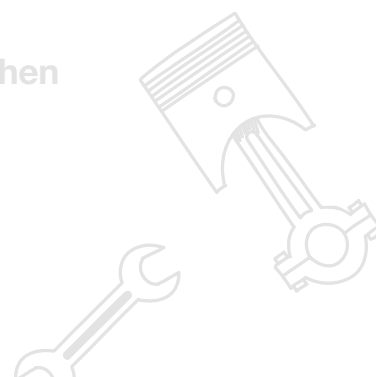
Frauen und Männer sind unter den Prüfern in ungefähr gleicher Anzahl vertreten, da die Geruchswahrnehmung bei Frauen und Männern unterschiedlich ist. Gefragt ist bei den Prüfern eine durchschnittlich entwickelte Geruchswahrnehmung. „Supernasen“ würden das Ergebnis ebenso verfälschen wie Prüfer mit einer chronischen Erkältung.

Geprüft wird teilweise auch in der laufenden Produktion. Das gilt vor allem dann, wenn in einer laufenden Modellreihe andere



Innenraumteile als bisher eingebaut werden. Die Mehrzahl der Geruchsprüfungen findet aber bereits in der Entwicklungsphase eines Fahrzeugmodells statt, wenn man noch leicht etwas an den verwendeten Teilen und Werkstoffen ändern kann.

**19** Prüfer unterziehen sich jede Woche der sensorischen Schulung.





DIGITALE FABRIK

Die Methoden und Werkzeuge der Digitalen Fabrik ermöglichen es uns, Produkte künftig noch effizienter und schneller zu integrieren und befähigen uns, die stetig steigende Komplexität zu beherrschen.

In den Bereichen Rohbau und Lackiererei wurde die Digitale Fabrik bereits erfolgreich eingesetzt.  
Für weitere Bereiche wie Montage, Logistik und Qualität befinden wir uns im Aufbau – erfolgte Pileinsätze sind vielversprechend.  
Die Basis ist die Simulation der Prozesse in der Fahrzeugfertigung und die Schaffung der Durchgängigkeit der Informatio-

nen vom virtuellen Produkt – die virtuelle Fabrik – verknüpft mit der realen Welt.  
Alle Bereiche der Infrastruktur, der Fertigungseinrichtungen, der Produktionsprozesse und des Produkts müssen virtuell und real in Echtzeit im Einklang stehen, um die künftigen Herausforderungen erfolgreich zu bewältigen und unseren Wettbewerbsvorteil auszubauen.

**Die Digitale Fabrik ermöglicht es uns, flexibler auf die Marktanforderungen zu reagieren.**



01  
49

04  
32

SEE THE  
BIG PICTURE



# Strategie – World Class Manufacturing



## Unternehmenspolitik und Grundausrichtung: World Class Manufacturing

World Class Manufacturing ist die Reise zu herausragenden Leistungen und Ergebnissen in allen Bereichen, von der Produktentwicklung bis zum Fertigungsprozess. Sie ist nie zu Ende, weil ständige Verbesserung Teil unserer Kultur ist.

Ziele von WCM sind:

- Zufriedene Kunden
- Zufriedene Mitarbeiter
- Zufriedene Eigentümer
- Zufriedene Partner & Gesellschaft

Alle vier Ziele sind miteinander vernetzt, sodass World Class Manufacturing als Ergebnis eines Netzwerkes zu verstehen ist.



- Weltweit präsent – weltweit vernetzt**
- Alles aus einer Hand!**
- Produktportfolio von Einzelmodulen bis zum Gesamtfahrzeug
  - Höchste Qualität zu wettbewerbsfähigen Preisen
  - Innovativer und verlässlicher Partner mit Handschlagqualität
  - Bestens ausgebildete und motivierte Mitarbeiter
  - Erfahrener und stabiler Partner mit Tradition

## Welche Anstrengungen unternimmt Magna Steyr konkret im Bereich Umwelt und Energie?

### Wolfgang Dr. Zitz:

„Umweltschutz und Energieeffizienz haben in unserem Unternehmen einen sehr hohen Stellenwert. Wir beschäftigen uns in diesem Bereich mit vielen unterschiedlichen Projekten. So haben wir werkswweit auf LED-Beleuchtung umgestellt und im Frühjahr unsere neue Wasser-Wasser-Wärmepumpe in Betrieb genommen. Auch das Thema Wärmerückgewinnung spielt eine zentrale Rolle. Da Rohstoffe nicht unendlich verfügbar sind, ist die

bewusste Abfallvermeidung und konsequente Abfalltrennung seit vielen Jahren Bestandteil unserer Umwelanstrengungen. Im Rahmen von „Zero Waste“ konnten wir gemeinsam mit unserem Partner Saubermacher mittels verschiedener abfallreduzierender bzw. recyclingfördernder Maßnahmen die ohnehin bereits hohe Recyclingquote unseres Grazer Werkes weiter erhöhen. Langfristig streben wir eine Recyclingquote von 100 Prozent an.“

## Haben Sie ein konkretes Bild von der Zukunft des Standortes, speziell für Ihren Bereich?

### Wolfgang Dr. Zitz:

„In den Bereichen Umwelt und Energie sind wir gut unterwegs. Es ist ganz klar unsere Aufgabe, die Anstrengungen in Richtung umweltfreundlicher und nachhaltiger Produktion immer weiter voranzutreiben. Hier gibt es einerseits, wie bereits erwähnt, die Aktivitäten Kreislaufführung, Steigerung der Recyclingquote, etc. Ein großes Thema ist andererseits aber auch die weitere Reduktion des Energieverbrauchs – daran arbeiten wir.“



**Dr. Wolfgang Zitz**  
Vice President  
Contract  
Manufacturing



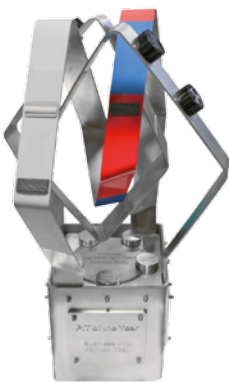
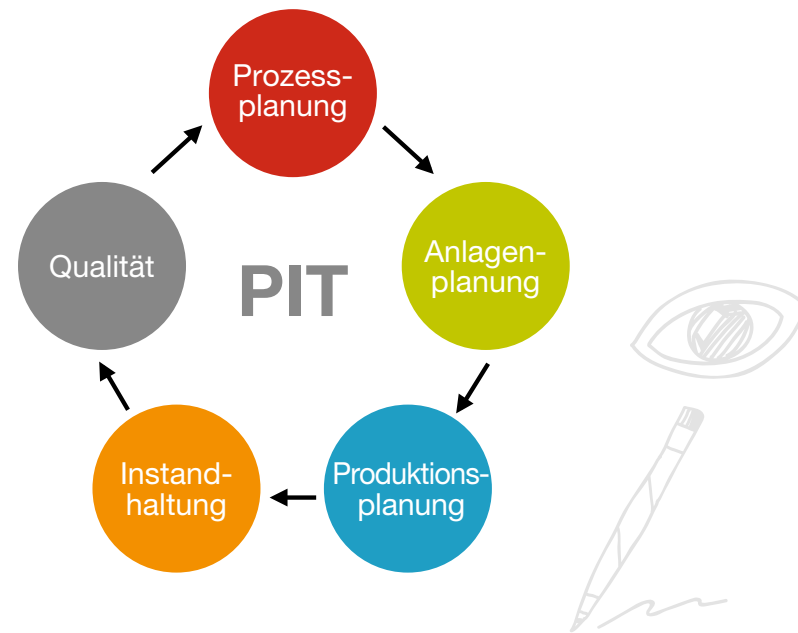


## Process Improvement-Teams tragen nachhaltig zum Unternehmenserfolg bei

### PROCESS IMPROVEMENT-TEAMS @ Painted Body

Seit 2011 sind die Process Improvement-Teams (PIT) im Bereich Painted Body installiert und bilden das Rückgrat unserer Organisation.

Ausgehend vom Gedanken „die Musik spielt am shopfloor“ und der Forderung der Prozess-orientierung wurden unsere Ziele (Budget, Technologie, etc.) bis auf den jeweiligen Prozess beziehungsweise die jeweilige Zone heruntergebrochen. Zur Umsetzung dieser Ziele wurden bereichsübergreifende Teams gebildet. Diese setzen sich aus den Wissensträgern im jeweiligen Prozess zusammen: Produktion, Anlagenplanung, Prozessplanung, Instandhaltung und Qualitätswesen.



**PIT-Wanderpokal:**  
Im Rahmen des Jahres-Review-Meetings wird das beste PI-Team des Jahres ausgezeichnet.

### AKTUELL GIBT ES 23 PITS IN PAINTED BODY

Es werden nicht nur Ziele vereinbart, sondern auch die zur Erreichung dieser Ziele notwendigen Mittel zur Verfügung gestellt. So kann das Team gestalten und umsetzen, es entsteht Kreativität und Motivation.

Das PIT ist somit die strukturelle Übersetzung von Teamarbeit. Monatliche Performance Meetings und Jahres-Review-Meetings in standardisierter Produktionsergebnisform inklusive Performance Onepager sind elementare Bestandteile unseres Reportings.

### ERFOLGREICHSTES PROCESS IMPROVEMENT-TEAM 2013

Eine der Hauptaufgaben des Process Improvement-Teams der Nahtabdichtlinie war es, das Automatisierungsprojekt, d. h. die Implementierung von sieben Robotern, termingerecht und prozesssicher umzusetzen. Ohne kreative Ideen, starken Zusammenhalt und der gemeinsamen Zielorientierung des gesamten Teams wären die professionelle Umsetzung und

die stetigen Optimierungen der Applikationsumfänge im laufenden Produktionsbetrieb in einem halben Jahr nicht durchzuführen gewesen.

Prämiert und ausgezeichnet wurde das Team mit dem Painted Body PIT-Wanderpokal und einer Schöcklfahrt mit einer Mercedes-Benz G-Klasse auf der hauseigenen Teststrecke.

## Die Ideen unserer Mitarbeiter sind uns wichtig!

**MIT DEM KONTINUIERLICHEN VERBESSERUNGSPROZESS (KVP) STELLEN WIR SICHER, DASS WIR UNS STÄNDIG VERBESSERN UND WEITERENTWICKELN.**

Eine wesentliche Säule des KVP bei Magna Steyr ist das Betriebliche Vorschlagswesen. Mit mehr als 2862 umgesetzten Verbesserungsvorschlägen im Jahr 2013 konnte ein wesentlicher Beitrag zur ständigen Verbesserung erbracht werden.

Mit dem Kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) stellen wir sicher, dass wir alle Prozesse und Abläufe ständig verbessern und weiterentwickeln. Einerseits erfolgt dies durch die Eigeninitiative unserer Mitarbeiter und andererseits durch Optimierungen, die vom Management in die Wege geleitet werden.

Der KVP bei Magna Steyr Graz ist dabei nicht nur ein definierter Prozess mit drei tragenden Säulen, sondern auch eine umfassende Einstellung, die in allen Ebenen des Unternehmens verankert ist. Im Vordergrund steht dabei das lösungsorientierte Denken unserer Mitarbeiter und das Bestreben, Gutes noch besser zu machen.

Die Möglichkeiten, Ideen einzubringen, sind vielfältig. Einerseits ist es die tägliche Arbeit, bei der unsere Mitarbeiter ständig Verbesserungen generieren. Andererseits können Ideen, die über das tägliche Aufgabenge-

biet hinausgehen, als Verbesserungsvorschlag im Betrieblichen Vorschlagswesen eingereicht werden. Für diese Verbesserungsvorschläge gibt es bei Umsetzung der Idee eine Prämie für die Mitarbeiter. In beiden Fällen geht die Initiative vom Mitarbeiter aus.

Darüber hinaus gibt es auch Optimierungen, die vom Management initiiert werden. Diese werden systematisch organisiert und in der Regel durch Projekte oder Workshops umgesetzt. Alle Aktivitäten haben ein gemeinsames Ziel: die ständige Verbesserung unter Einbeziehung aller Mitarbeiter.



**Hinsehen**  
Verbesserungspotenziale erkennen



**Handeln**  
Verantwortung übernehmen und Verbesserungen vorantreiben



**Erfolgreich sein**  
und eine aktive Rolle im kontinuierlichen Verbesserungsprozess übernehmen





## BENCHMARKING

Benchmarking ist ein aktiver Bestandteil zur richtigen Einordnung und nachhaltigen Absicherung der Wettbewerbsfähigkeit.

Benchmarking ist ein methodischer Vergleich von Strategie, Organisationsstruktur, KPIs, Prozessen, Produkten oder Dienstleistungen, Methoden und Systemen bzw. ein Austausch mit dem Vergleichspartner.

In der heutigen Zeit geht es immer mehr darum, die eigene Leistungsfähigkeit entscheidend

zu verbessern und eine Kostenreduktion bzw. Prozessverbesserung herbeizuführen. Hierfür leistet das Benchmarking einen wesentlichen Beitrag, sei es bei der Identifikation der eigenen Leistungsdefizite, der methodischen Verbesserung der eigenen Schwächen oder in der Messung der Konkurrenzfähigkeit durch den laufenden Vergleich.





## Gelebte Verantwortung

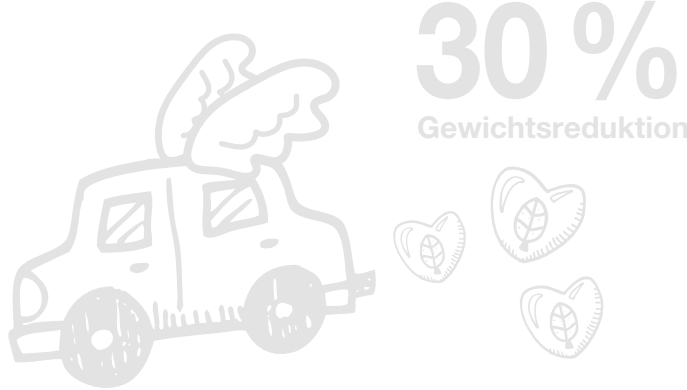
Bereits in der Konzeptphase lebt Magna Steyr die Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt. Zusammen mit der Universität Graz wurde eine Checkliste erstellt, die neue Fahrzeugkonzepte auf ihre Nachhaltigkeit überprüft.

Das bei Magna Steyr in Graz entwickelte Fahrzeug, CULT, erreichte in seiner Klasse Bestwerte für Verbrauch und Emissionen und wurde mit dem „Österreichischen Staatspreis Mobilität“ ausgezeichnet.





# Produkt und Nachhaltigkeit



## Produktnachhaltigkeit – am Beispiel CULT

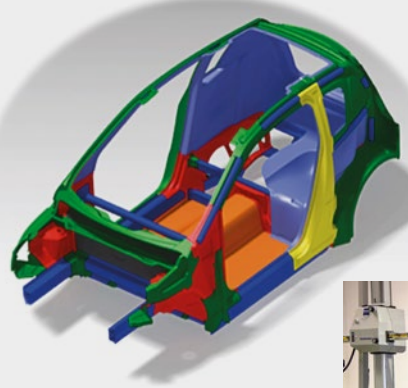
**STAATSPREIS MOBILITÄT FÜR NACHHALTIGE PRODUKT-ENTWICKLUNG EINES LEICHTBAUFAHRZEUGS MIT AUSGEZEICHNETER CO<sub>2</sub>-BILANZ**

CULT erreicht in seiner Fahrzeugklasse durch nachhaltige Produktentwicklung Bestwerte für Masse, Verbrauch und CO<sub>2</sub>-Emissionen und erhält dafür die höchstmögliche Auszeichnung, den „Österreichischen Staatspreis Mobilität 2013“.

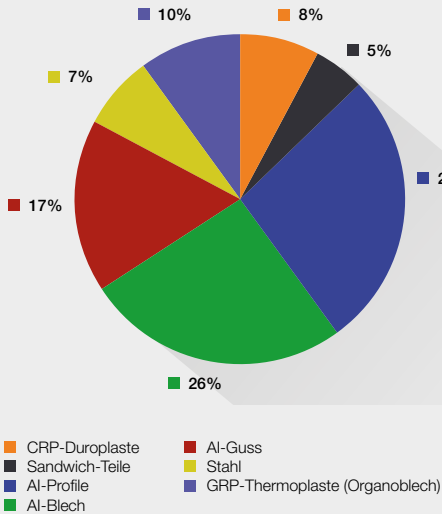
Das Projektziel von CULT (Cars Ultra Light Technologies) war, ein modernes und effizientes Lifestylefahrzeug zu entwickeln, das erdgasbetrieben und im A-Segment angesiedelt ist. Darüber hinaus sollte ein CO<sub>2</sub>-Emissionswert von 49 g/km erreicht werden. Dieses ambitionierte Ziel wurde durch eine Gesamtfahrzeugoptimierung und Gewichtsreduktion mit den Ansätzen „Funktionsintegration“, „Materials substitution“ und „Downsizing/Sekundäreffektnutzung“ gemeinsam mit sechs österreichischen Partnern aus Industrie und Wissenschaft erreicht.



Im September 2013 konnte sich CULT dadurch in der Kategorie „Forschen. Entwickeln. Neue Wege weisen“ den Staatspreis Mobilität 2013 holen, der alle zwei Jahre vom Bundesministerium für Verkehr, Innovation und Technologie verliehen wird.



**Übergabe Staatspreis Mobilität 2013  
v.l.n.r.: A. Schantl, D. Bures, W. Fritz**



**49 g CO<sub>2</sub>/km**

**Erdgasmotor mit Mikro-Hybridisierung und Fahrwiderstands-optimierung bei Rollwiderstand, Aerodynamik und Thermalsystem.**

**147 kg**

**Rohbaugewicht (lackiert)  
Multimaterial-Bauweise unter Nutzung von Leichtmetallen und Faserverbundwerkstoffen in Kombination mit innovativen Füge-technologien.**

**30%**

**Gewichts-reduktion**



Das Tool: Nachhaltigkeits-Checkliste

BALANCECODE-METHODIK ZUR SICHERSTELLUNG DER PRODUKTNACHHALTIGKEITSZIELE FÜR DEN GESAMTEN LEBENSZYKLUS

Dreidimensionale Analyse von automotiven Konzepten im Hinblick auf ökonomische, ökologische und soziale Ansprüche mittels Nachhaltigkeits-Checkliste und Quantifizierung der ökologischen Resultate auf Basis simultaner Lebenszyklusanalysen.

Die BalanceCode-Methodik hilft dabei, integriertes Lebenszyklusdenken umzusetzen, ganzheitlich optimierte Produkte zu entwickeln und damit CO<sub>2</sub>-Emissionen einzusparen. Die zusammen mit der Universität Graz erarbeitete Nachhaltigkeits-Checkliste, eines der Werkzeuge des BalanceCode, kann dazu in sehr frühen Projektphasen (Machbarkeits- und Konzeptphase) zur Produktstrategiefindung eingesetzt werden.

Vor allem bei der Verwendung von Kohlenstofffasern, Leichtmetallen sowie dem Einsatz teilelektri-

fizierter, alternativer Antriebsformen und Energieformen ist die Analyse von ökonomischen, ökologischen und sozialen Aspekten, den drei Säulen der Nachhaltigkeit, über den gesamten Produktlebenszyklus von der Rohstoffgewinnung und der Energieerzeugung über die Produktion und die Nutzung bis hin zur Verwertung erforderlich. Als Umsetzungsbeispiele für nachhaltige Produktentwicklung im Konzeptfahrzeug CULT, Cars Ultra Light Technologies, seien Leichtbaukarosserie, der Einsatz nachhaltigerer Materialien im

Innenraum, Verbrauchsreduktion bei gleichbleibender Leistung, ein energieeffizientes Thermalsystem und recyclingfähige Verbundkunststoffteile genannt. Eine Nachhaltigkeitsbewertung der ökologischen als auch ökonomisch-sozialen Belastung zeigt, dass CULT im Vergleich zu marktfähigen Fahrzeugen unterschiedlichen Antriebs in seiner Klasse am besten in Bezug auf die gesamte CO<sub>2</sub>-Bilanz in Verbindung mit der Gesamtkostenbetrachtung für den Fahrzeughalter abschneidet.





## Gelebte Wirtschaftlichkeit

Der langfristige Erfolg von Magna Steyr basiert unter anderem auf intelligenten Management-Konzepten. Eine Schlüsselrolle kommt dabei vor allem den Mitarbeitern zu, die im Unternehmen gezielt gefördert werden. So lässt sich die Motivation aller für die Gesamtpformance erhöhen. Es sind nicht zuletzt die Mitarbeiter selbst, die Magna Steyr zu einem vielfach prämierten Weltklasse-Produktionsunternehmen am Standort Graz machen.





## Intelligente Produktion – das rechnet sich



### Effektive Fertigung

#### G-NEU: DER KLASSIKER UNTER DEN GELÄDEWAGEN GIBT GAS

In der Rekordzeit von nur fünf Wochen wurde die teilweise noch aus der Anfangszeit des G stammende Fertigungsanlage in der Halle 12 durch eine moderne, dem heutigen Standard entsprechende Fertigungseinrichtung ersetzt. Der runderneuerte Fertigungsbereich umfasst 63.000 m<sup>2</sup> und verfügt über eine erweiterte Produktionskapazität.

Den Umbauarbeiten ging eine zehnmonatige Planungs- und Vorbereitungsphase voraus. Umgesetzt wurden eine zusätzliche Fertigungslinie, die Verlängerung der bestehenden Produktionslinie, eine Trennung von Rohbau und Montage – der Rohbau ist in die Halle 2 über-

siedelt – sowie die Integration neuer Anlagen und Produktionstechnologien. Der Fokus bei der Umstellung lag auf einer Steigerung der Kapazität und Qualität, wozu auch optimierte Arbeitsplätze mit besserer Ergonomie, Effizienz und Kommunikation sowie eine noch höhere Arbeitssicherheit zählen.

Die höhere Kapazität und ein verbesserter Montagefluss sollen der großen Nachfrage nach dem G Rechnung tragen. Dank der Modellvielfalt und der großen Beliebtheit der Geländewagen-Ikone, besonders in wachsenden Märkten, werden mehr Einheiten gefertigt als

jemals zuvor in der 35-jährigen Geschichte des G.

„Mit dieser Investition haben wir die Voraussetzung dafür geschaffen, noch flexibler auf die Anforderungen unseres langjährigen Kunden Mercedes-Benz zu reagieren und die G-Klasse noch viele Jahre in bester Qualität zu produzieren“, ist Magna Steyr President Günther Apfalter überzeugt. Die Verlängerung des Fertigungsvertrages durch Mercedes bis 2019 bekräftigt Magna Steyr im Anspruch, „höchste Produktionsqualität zu liefern und ist eine Bestätigung für die hervorragende Arbeit unserer Mitarbeiter in Graz“.



Im Detail wurden verschiedene Vormontage-Bereiche aus der Halle 3 direkt an die Fertigungslinie verlagert und die Türvormontage umgestellt, was gewisse Arbeiten am Fahrzeug erleichtert und die Gefahren einer Türbeschädigung im

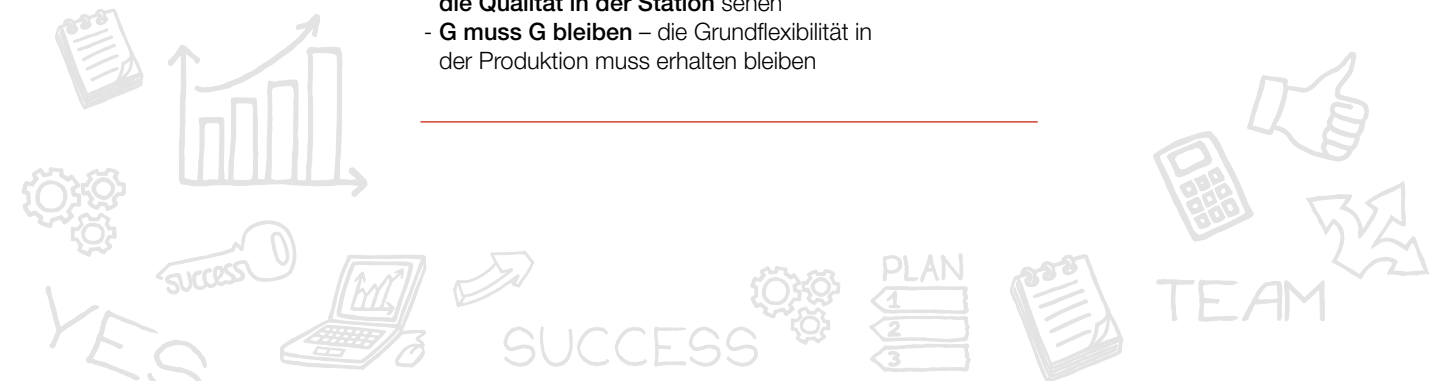
Montageprozess verringert. Die verlängerte Produktionslinie und die Einrichtung eines zweiten Achsgeometrie-Standes sind die Kernstücke der Kapazitätsausweitung. Die Produktionsvertragsverlängerung und die Modernisierung und Erweiterung

der G-Produktion sind ein Symbol für die gelebte Partnerschaft von Magna und Daimler, die es ermöglicht, die Erfolgsgeschichte des G an seiner Geburtsstätte auch in Zukunft fortzusetzen.



### Ziele / Fokus:

- Steigerung der **Effizienz** und der **Qualität**
- Steigerung der **Kapazität**
- Optimierte Arbeitsplätze: **Ergonomie, Effizienz** und **Kommunikation**
- Das Fahrzeug & die Montagetätigkeit stehen im Mittelpunkt
- Die Mitarbeiter können **zu jedem Zeitpunkt die Qualität in der Station** sehen
- **G muss G bleiben** – die Grundflexibilität in der Produktion muss erhalten bleiben





## Das Magna Factory Concept

### MAFACT – UNSER PRODUKTIONSSYSTEM

Der Weg zum Weltklasse-Hersteller ist die Reise zu herausragenden Leistungen und Ergebnissen in allen Bereichen – Mafact ist ein Teil davon.



80

**Mitarbeiter aus den verschiedensten Bereichen haben an den Handbüchern mitgearbeitet.**

Von Februar bis Oktober 2013 wurde intensiv am ersten großen World Class Manufacturing-Etappenziel gearbeitet: Der Überleitung des bisherigen Magna Steyr-Produktionssystems MSPS in das neue Produktionssystem Mafact.

Mafact steht für Magna Factory Concept und ist ein einheitliches Produktionssystem, das weltweit an allen Magna-Standorten eingeführt wird. MSPS war seit vielen Jahren fixer Bestandteil der täglichen Arbeit und bildete somit eine ausgezeichnete Grundlage für Mafact.

Mit der Erfahrung der Mitarbeiter wurde Bewährtes von MSPS mit den Vorgaben von Mafact

und neuen Ideen verbunden.

Wie das MSPS besteht auch das Mafact-Produktionssystem aus acht Bausteinen. Die einzelnen Bausteine wurden von einem Bausteinleiter in Zusammenarbeit mit seinem interdisziplinären Team, den General Managern als Champions, den Directors und dem World Class Manufacturing-Team erarbeitet und sind nun in den Mafact-Handbüchern zusammengefasst.

Das Ergebnis lässt sich sehen: Am 2. Oktober wurden die ersten Exemplare der neuen Handbücher im Rahmen des Mafact-Lenkungsausschusses an den Vorstand und die General Manager sowie die Directors überreicht. In den darauf-



folgenden Wochen hat jede Zone ihr eigenes Exemplar des Mafact-Handbuchs erhalten.

Um Magna Steyr zu einem Weltklasse-Produktionsunternehmen zu entwickeln, ist der Beitrag jedes Mitarbeiters gefragt. Die Mafact-Handbücher sind ein wichtiges Zeugnis der Anstrengungen, World Class Manufacturing bei Magna Steyr umzusetzen.

## Toolbox in Aktion

### MAFACT TOOLBOX ACTION

264 Zweier- und Dreier Teams stellten sich von Oktober bis Dezember 2013 der Herausforderung der Mafact Toolbox Action.

Die Toolbox, ein „Wagerl“ aus 18 Teilen, musste mit den passenden Schrauben zusammengebaut werden. Diese Aufgabenstellung beinhaltete einige Hürden, wie zum Beispiel überflüssige Schrauben, mehrere Werkzeuge, etc.

#### Ablauf der Toolbox Action:

- Durchgang 1: Zusammenbau der Toolbox mit Zeitmessung. 5 Minuten Zeit für Optimierung und eigenständige Umgestaltung des „Arbeitsplatzes“.
- Durchgang 2: Zusammenbau der Toolbox mit Zeitmessung.
- Anhand der Zeitverbesserung von Durchgang 1 zu Durch-

gang 2 wurden abschließend die Optimierungen und Erfolgsfaktoren mit den Teilnehmern diskutiert.

Auf diese Weise konnten die Mitarbeiter die Basiselemente des Mafact-Produktionssystems, wie zum Beispiel standardisierte Arbeit, Teamarbeit, 5S, etc. praxisbezogen erleben.

Die Zielgruppe waren alle Zonenleiter und mindestens ein Mitarbeiter pro Zone und Schicht. Die Teams gingen engagiert und kreativ an die Aufgabenstellung heran. Der Spaß kam dabei keinesfalls zu kurz.



**Kreatives Näherbringen des Mafact-Produktionssystems.**

## Production Intelligence

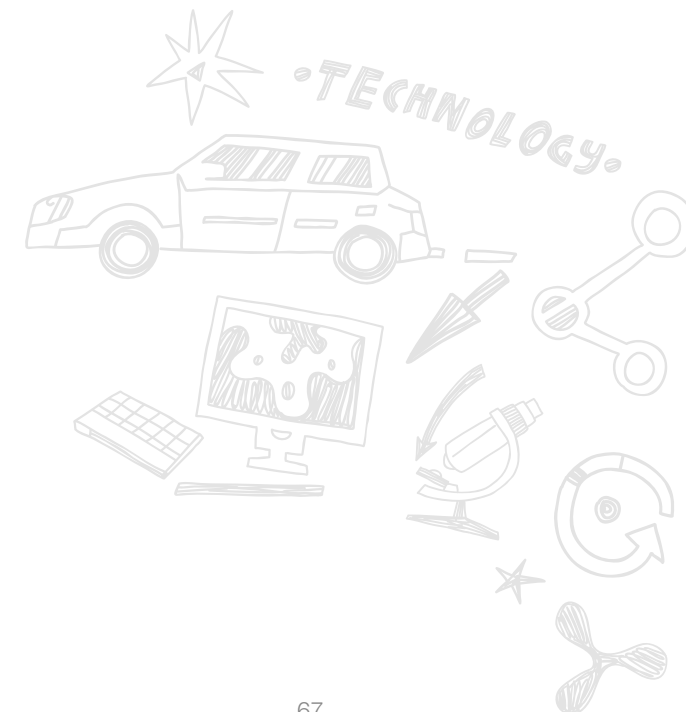
### DIE PRODUCTION INTELLIGENCE-PLATTFORM UNTERSTÜTZT DAS MONITORING UND DIE STEUERUNG VON PROZESSEN IN DER FAHRZEUGPRODUKTION

Einen wesentlichen Teil der PI-Plattform bildet das Modul Collaboration Tracking Monitoring (CTM).

CTM vernetzt bestehende Daten mit dem Wissen der Mitarbeiter. Als Basis versteht man die Visualisierung der aktuellen Situation, zum Beispiel die der Produktion, und die gemeinsame Interpretation der Ergebnisse und die daraus resultierende Ableitung von Maßnahmen. Es entsteht dadurch eine unmittelbare

telbare Rückkoppelung in die Fertigung oder den Fachbereich. Die Prüfung der Wirksamkeit am Ende kann sehr rasch erfolgen.

Im CTM findet auch ein Grundgedanke aus der Enterprise 2.0-Philosophie Einzug, nämlich „sein Wissen zu teilen“ und vernetzt, transparent und kollektiv zu kommunizieren. Das wird im Wesentlichen durch die Verwendung von Blog-Kommentaren und einer flexiblen Strukturebene erreicht.





## Rädermontage

### ERSTE AUTOMATISCHE RÄDERMONTAGE

Magna Steyr Graz ist es als erstem Produktionswerk für Automobile gelungen, die Rädermontage komplett zu automatisieren. Das bedeutet, dass die Räder während der Fließfertigung automatisch am Fahrzeug angebracht werden.

## Strategische Anlagenumbauten

### AUTOMATISIERUNG NAHTABDICHTUNG (NAD)

Die Umsetzung intelligenter Automatisierungslösungen bringt unsere Produktion auf den neuesten Stand der Technik.

### ERWEITERUNG DER AUTOMATISIERTEN SPRITZBAREN DÄMMMASSE

Durch die Installation von zwei zusätzlichen Robotern, zwei neuen Scherenhubtischen und eines speziellen Kamerasystems zur 3D-Lagevermessung kann die vormals ergonomisch ungünstige manuelle Tätigkeit nun automatisiert erfolgen.

### AUTOMATISIERUNG SCHLEIFPROZESS DECKLACKLINIE 4

Als Innovationsprojekt wurde in Zusammenarbeit mit zwei österreichischen Unternehmen ein vollautomatisierter Schleifprozess für die Vorbereitung der Dachlackierung installiert. Hierzu wurde zwischen dem Roboter (Wiederverwendung aus dem Bestand der Lackiererei) und dem Schleifgerät ein aktiver Kontaktfansch installiert, durch den der Schleifdruck exakt geregelt werden kann.

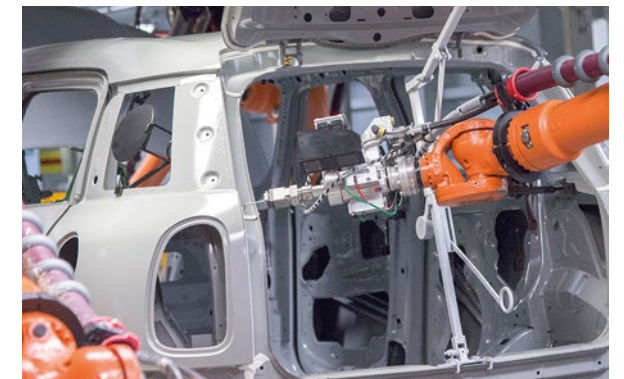
### AUTOMATISIERUNG NAHTABDICHTUNG

Einen Meilenstein in der Automatisierung der Applikationsprozesse bei Magna Steyr stellt die beinahe Vollautomatisierung der Nahtabdichtung durch die Installation von sieben Robotern dar. Es wurden vier NAD-Roboter (Nahtabdichtung) sowie drei FAD-Roboter (Feinabdichtung) installiert, die die bisher manuell durchgeführten Umfänge in den Bereichen Motorraum, Innenraum, Heckbereich und Türen/Klappen nahezu vollautomatisiert applizieren.

Die gesamte Installation der Anlage konnte durch intensive Vorbereitungen in den zwei Wochen der Winterproduktionsunterbrechung durchgeführt werden.

### NAHTABDICHT-ROBOTER

- Installation von vier NAD- und drei FAD-Robotern, die manuelle Umfänge im Bereich Motorraum, Innenraum, Heckbereich, Türen und Klappen applizieren
- Installation und Inbetriebnahme innerhalb von zwei Wochen
- Durchführung der notwendigen Vorbereitungsarbeiten bei voller Produktion



11

zusätzliche  
Roboter in der  
Lackiererei  
installiert

2

Wochen für  
die gesamte  
Installation &  
Integration



## Auszeichnungen



### Fünftbestes Automobilwerk in Europa laut J. D. Power-Studie

Laut der Studie des bedeutenden amerikanischen Marktforschungsinstitutes J. D. Power hat Magna Steyr Graz den hervorragenden fünften Platz im Werkranking erreicht.

5.

**Platz im  
Werkranking**

**Top-Position welt-  
weit – auch BMW-  
Werksverbund  
wurde ausge-  
zeichnet.**

Das Ergebnis beruht auf den Angaben von US-Neuwagenbesitzern, die im Zeitraum November 2012 bis Februar 2013 über ihre Zufriedenheit innerhalb von 90 Tagen nach dem Fahrzeugkauf befragt wurden. Zusätzlich zu dieser Top-Platzierung im Werkranking wurde das Magna Steyr-Produktionswerk in Graz auch mit einer Top-Position im weltweiten BMW-Werksverbund ausgezeichnet.



Blick Richtung  
Gebäude 22

### Magna Steyr Graz als „Fabrik 2013“ ausgezeichnet

Magna Steyr Graz wurde mit dem renommierten Award „Fabrik 2013“ und damit als effizienteste Produktion Österreichs ausgezeichnet.

Der Preis für die effizienteste Produktion Österreichs wurde 2013 zum vierten Mal vom Industriemagazin und von Fraunhofer Austria Research vergeben. In einem mehrstufigen Verfahren wurden die besten Produktionsunternehmen in den beiden Kategorien „Unternehmen unter 5.000 Mitarbeiter weltweit“ und „Konzerne über 5.000 Mitarbeiter weltweit“ ermittelt. Die feierliche Verleihung des Awards „Fabrik 2013“ fand am 14. November 2013 im Museumsquartier in Wien statt.

Dr. Wolfgang Zitz, Vice President Contract Manufacturing, und Ralf Dunkel, General Manager Business Unit Painted Body, nahmen diese Auszeichnung in der Kategorie Konzerne entgegen. Magna Steyr Graz ging darüber hinaus auch als Gewinner des Sonderpreises „Energie- und Umweltmanagement“ hervor. Nach einem intensiven Auswahlverfahren und einer Vor-Ort-Evaluierung im Oktober qualifizierte sich das Unternehmen für das Finale. Magna Steyr überzeugte



schließlich mit dem Konzept seiner Lackiererei, die beispielhaft für die Komplexität und Flexibilität der Produktion am Standort Graz ist. Im Finale setzte sich Magna Steyr durch technische Kompetenz, die Beherrschung hochkomplexer Prozesse und das implementierte Produktionssystem Mafact durch und gewann den begehrten Titel „Fabrik 2013“.

### HERMES-Verkehrs.Logistik.Preis in der Kategorie Sicherheit

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.

Erstmals 2013 wurde der von der Wirtschaftskammer, dem Logistik-Kurier und der Unfallversicherung AUVA geschaffene HERMES-Verkehrs.Logistik.Preis vergeben. Dass bei der Magna Steyr Graz das Thema

Arbeitsicherheit großgeschrieben wird und nicht nur in der Magna Mitarbeiter-Charta verankert ist, sondern auch tatsächlich gelebt wird, hat die Jury schließlich überzeugt.



HERMES-Verkehrs.  
Logistik.Preis

**Im Bereich Logistik wurde die  
Unfallzahl von 2006 bis 2012  
um 30 Prozent gesenkt. Mehr  
als 1.500 Sicherheitsunter-  
weisungen für Staplerfahrer  
wurden durchgeführt.**



**Ausgezeichnete  
Arbeit wurde  
mit dem 1. Platz  
belohnt.**



## Lackierteam wird bei der SurCar ausgezeichnet

Alle zwei Jahre findet der SurCar-Kongress, die größte internationale automotiv Lackierfachtagung, in Cannes in Frankreich statt.

Dieser Kongress hat sich seit 1964 zum wichtigsten und größten Event für die Lackierfachwelt entwickelt und fand heuer bereits zum 26. Mal statt.

250 Teilnehmer aus 25 Ländern – darunter Entscheidungsträger der weltweit führenden OEMs, Anlagenhersteller und Materialzulieferer – diskutierten unter dem Titel „Where is the breakthrough in paintshops“ die neuesten Entwicklungen und Trends in der Automobilserienlackiertechnik.

Von einem internationalen Komitee wurden 27 Vorträge unter den Aspekten Technik, Innovation, „grüne“ Technologien, spezielle Prozesse und

zukünftige Herausforderungen ausgewählt und an zwei Tagen präsentiert. Magna Steyr war – nach überstandener Auswahlprozess – erstmals mit einem Fachvortrag dabei.

Ralf Dunkel, General Manager Business Unit Painted Body, und Philipp Rucker, Leitung Center of Competence Lack, präsentierten das Thema „Flexibler Multi-OEM-Paintshop bei Magna Steyr Graz“.

Anhand von drei Beispielen (lackerspezifische Lösungen für MINI Countryman & Paceman, Aston Martin Rapide, Mercedes-Benz AMG SLS) wurden die Herausforderungen, die Strategiefindung und die technische Umsetzung dargelegt.

Die Einzigartigkeit und Flexibilität der Lackieranlage hat dabei große Beachtung gefunden.

Bei der SurCar Awards Ceremony am Ende der Tagung werden vom SurCar Technical Board traditionell die drei besten Präsentationen in den Kategorien Innovation und Technik prämiert und der Jurypreis wird vergeben.

In der Kategorie Technik setzten sich Ralf Dunkel und Philipp Rucker gegen starke Konkurrenz durch, konnten den 1. Platz erreichen und somit den „SurCar Award for Technique“ gewinnen. Ein Erfolg, der Magna Steyr große internationale Aufmerksamkeit und Anerkennung bringt.



## Weitere Auszeichnungen und Preise

Magna Steyr konnte in den letzten Jahren regelmäßig Wettbewerbe für sich entscheiden und Preise für die F&E-Tätigkeit und innovative Fahrzeugkonzepte gewinnen.

### AUTOREVUE INNOVATION AWARD 2013

**Projekt CULT** gewinnt den Redaktionspreis des Magazins Autorevue.

### GWA PROFI-AWARD

Finalist des GWA Profi-Awards 2013 mit dem innovativen Messekonzept „**Be unusual**“ im Rahmen des **Genfer Automobilsalons 2013**.

### ÖSTERREICHISCHER STAATSPREIS MOBILITÄT 2013

**Projekt CULT** gewinnt in der Kategorie „**Forschen. Entwickeln. Neue Wege weisen.**“

**Projekt CULT** wird 2013 gleich zweifach ausgezeichnet.





**Magna Steyr AG & Co KG**

Liebenauer Hauptstraße 317  
8041 Graz  
Tel.: +43 316 404-0  
E-Mail: office@magnasteyr.com  
www.magnasteyr.com

**ANSPRECHPARTNER**

**Katja Fasching**  
**Umweltbeauftragte**  
Tel.: +43 (0)664 8840 4133  
E-Mail: katja.fasching@magnasteyr.com

**Karl-Michael Hofer**  
**Umweltbeauftragter-Stv.**  
Tel.: +43 (0)664 8840 4167  
E-Mail: karl-michael.hofer@magnasteyr.com

**Erich Eisner**  
**Umwelttechnik**  
Tel.: +43 (0)664 8840 8498  
E-Mail: erich.eisner@magnasteyr.com

**PRÜFVERMERK**



Die TÜV AUSTRIA CERT GmbH wurde beauftragt, den Performance Report auf Basis der ihm zugrunde liegenden Daten, Systeme und Verfahren zu bewerten und zu überprüfen, ob die veröffentlichten Daten richtig sind und die Leistung von Magna Steyr Graz umfassend widerspiegeln. Unsere Überprüfung umfasste die Befragung der Verantwortlichen zu den Daten und Informationen im Performance Report sowie die stichprobenartige Überprüfung der dahinter liegenden Managementsysteme und Abläufe sowie stichprobenartige Begehungen der Bereiche mit erhöhter Umweltrelevanz. Der Performance Report mit integrierter Umwelterklärung wurde in Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 für alle Standorte von Magna Steyr in Graz erstellt. Es wird eine jährliche Aktualisierung des Performance Reports erfolgen.

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

**IMPRESSUM: Herausgeber:** Magna Steyr AG & Co KG,  
Liebenauer Hauptstraße 317, 8041 Graz, Tel.: +43 316 404-0,  
E-Mail: office@magnasteyr.com, www.magnasteyr.com  
**Stand:** November 2014





**MAGNA STEYR**  
PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014





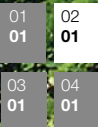


PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014

02

UMWELT

the



see the big picture





PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014

# 02

UMWELT





# Umwelt – Verantwortungsvoll produzieren

|                                                                                        |    |
|----------------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>VORWORT</b> .....                                                                   | 06 |
| Vorstandsstatements zur Umwelterklärung .....                                          | 08 |
| <b>UMWELT- UND ARBEITSSCHUTZPOLITIK</b> .....                                          | 12 |
| Umweltmanagementsystem                                                                 |    |
| Der Managementansatz .....                                                             | 14 |
| Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm                                                      |    |
| Programm 2014 .....                                                                    | 16 |
| <b>MAGNA STEYR ZIEHT BILANZ</b> .....                                                  | 20 |
| Erbrachte Leistungen                                                                   |    |
| Umwelt- und Arbeitsschutzleistungen 2013 .....                                         | 22 |
| Umwelt in Zahlen                                                                       |    |
| Daten, Fakten und Behördenvorgaben .....                                               | 26 |
| Input/Output-Bilanz .....                                                              | 28 |
| Abfälle .....                                                                          | 29 |
| Umweltauswirkungen .....                                                               | 30 |
| Medienverbräuche .....                                                                 | 31 |
| Die Umwelt im Fokus                                                                    |    |
| Umweltaspektlandschaft der Magna Steyr Graz .....                                      | 34 |
| Fahrzeugentwicklung .....                                                              | 36 |
| Fahrzeug-Auftragsfertigung .....                                                       | 37 |
| <b>UMWELTRELEVANTE MASSNAHMEN</b> .....                                                | 42 |
| Verantwortung für Ressourcen und Rohstoffe                                             |    |
| Effizienter Ressourceneinsatz .....                                                    | 44 |
| Recycling und Produktkonformität .....                                                 | 45 |
| Abwassermanagement .....                                                               | 47 |
| Zero Waste                                                                             |    |
| Eine Fabrik läuft im Kreis .....                                                       | 48 |
| Energie wertschätzen                                                                   |    |
| Energieeffizienz .....                                                                 | 50 |
| Energie gewinnen .....                                                                 | 51 |
| Energie sparen .....                                                                   | 52 |
| Wege reduzieren                                                                        |    |
| Mit dem Crossdock weniger LKW-Verkehr bei Anlieferungen .....                          | 56 |
| Transparente Prozesse im Materialnachschub .....                                       | 58 |
| Sicheres Arbeitsumfeld                                                                 |    |
| Arbeitsunfälle wurden deutlich gesenkt .....                                           | 59 |
| <b>ANHANG</b>                                                                          |    |
| Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten ..... | 60 |
| Ansprechpartner und Impressum .....                                                    | 62 |

Seite 32

Highlights  
Umwelt





„Magna hat sich zum Ziel gesetzt, bezüglich der Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltschutzpraktiken eine führende Rolle in der Automobilbranche zu übernehmen. Unser Anspruch ist es, durch technische Innovationen und effiziente Prozesse die Umweltauswirkungen zu minimieren und sichere und gesunde Arbeitsbedingungen zu schaffen.“

**Günther Apfalter**

President

Member of the Management Board





## Vorstandsstatements zur Umwelterklärung



**Karl Stracke**  
President  
Fahrzeugtechnik & Engineering



**Anton Schantl**  
Vice President  
Finance

Verantwortungsvoll zu produzieren ist im Umweltbereich, aber auch aus der Wirtschaftlichkeitsbetrachtung heraus ein großes Thema. Was bedeutet für Sie verantwortungsvoll zu produzieren?

**Karl Stracke:**

„Für mich geht verantwortungsvolles Produzieren mit World Class Manufacturing einher: Wir sind World Class, wenn wir Kunden, Mitarbeiter, Eigentümer und die Gesellschaft gleichermaßen zufriedenstellen. World Class Manufacturing ist kein Ziel, sondern eine Reise der kontinuierlichen Verbesse-

rung. Nachhaltiges Agieren ist konzernweit ein großes Thema, das konsequent gelebt wird. Wir haben in den vergangenen Jahren eine Reihe von Projekten zur Verbesserung unserer Energieeffizienz umgesetzt, sodass wir heute umweltfreundlicher und nachhaltiger produzieren können.“

Welche Anstrengungen unternimmt Magna Steyr konkret im Bereich Umwelt und Energie?

**Anton Schantl:**

„Investitionen wirken sich nicht nur im Sinne von Emissionsreduktion positiv auf die Umwelt aus, sondern stellen auch einen positiven Aspekt in Bezug auf die Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit dar. Zusammengefasst kann man

festhalten: Wirtschaftlichkeit und Umweltschutz schließen sich nicht aus. Ganz im Gegenteil, sie ergänzen sich. Um diese Win-Win Situation abzusichern, haben wir in den letzten Jahren massive Investitionen getätigt.“



## Welche Anstrengungen unternimmt Magna Steyr konkret im Bereich Umwelt und Energie?

### Karl Stracke:

„Eine der Hauptaufgaben der Automobilindustrie ist es, die weltweiten CO<sub>2</sub>-Emissionen zu reduzieren und damit einen Beitrag zur Eindämmung der globalen Erderwärmung zu leisten. Als Automobilzulieferer und Engineering-Dienstleister stellt uns dies vor die Aufgabe, innovative Lösungen für unsere Kunden bereitzustellen, die diesen Anforderungen gerecht werden. Im Engineering arbeiten wir intensiv an den Themen Leichtbau und alternative Antriebstechnologien. Mit dem Projekt CULT und

unserem jüngsten Konzeptfahrzeug MILA Blue haben wir beispielsweise ein Leichtbaufahrzeug mit alternativem Antrieb entwickelt. Dieses erdgasbetriebene A-Segment-Fahrzeug ist um 300 Kilogramm leichter als ein vergleichbares Auto und hat einen signifikant reduzierten CO<sub>2</sub>-Ausstoß von nur 49 Gramm CO<sub>2</sub>/km. Für dieses Leichtbaukonzept wurden wir mit dem österreichischen „Staatspreis Mobilität“ und dem Innovationsaward des Magazins Autorevue ausgezeichnet.“





## Umwelt- und Arbeitsschutzpolitik

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





## Umwelt- managementsystem



### Der Managementansatz

Das Magna Steyr-Management Board ist für die Erfüllung der Kundenforderungen und -erwartungen in Abstimmung mit den Interessenspartnern sowie für das Managementsystem des Unternehmens verantwortlich.

Die Integration der verschiedenen Regelwerke im Managementsystem und die gemeinsame Umsetzung der Anforderungen in den Unternehmensprozessen bringen eine Aufwandsverringerung bei der Umsetzung der Prozessanforderungen, bei internen Systemaudits und bei der Zertifizierung.

Für den Aufbau, Erhalt und die Weiterentwicklung des Managementsystems ist der Bereich des Quality Managements verantwortlich. Aus dieser Verantwortung heraus übernimmt der Leiter

des Quality Managements die Funktion des Beauftragten für das Qualitäts-Managementsystem und hat die Anforderungen der ISO/TS 16949 sowie die Weiterentwicklung des Managementsystems sicherzustellen.

Der Beauftragte für Informationsschutz ist der Leiter des Bereichs Facility Management. Dieser ist verantwortlich für die Sicherstellung der Anforderungen aus der ISO/IEC 27001.

Der Beauftragte für Umweltschutz und Arbeitsschutz ist

ebenfalls im Facility Management angesiedelt und leitet die Abteilung Betriebsservices. Diese ist verantwortlich für die Sicherstellung der Anforderungen aus der OHSAS 18001 und ISO 14001 sowie EMAS III. Auch das Energiemanagementsystem wird innerhalb dieser Themen integrativ am Standort umgesetzt.

Im Sinne des „big picture“ finden sich die relevanten Programme, Leistungen, Projekte und Aktivitäten am Standort in den einzelnen Berichtsteilen wieder.





## Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm

### Programm 2014

**Produktionsprozess: Verankerung des EPI-P (Environmental Performance Indicator-Prozess) in die Zielvorgaben (Scorecard) der Business Units.**

**Infrastrukturprozess: Ersatz herkömmlicher Beleuchtungskörper durch 750 Stk. LED-Lampen für Hallen- und Außenbeleuchtung.**

| Nr.:                                                              | Ziel                                                                                                                                      | Maßnahme                                                                                                                       | Erfüllungs-termin | Verantwortlich                           | Unternehmen |
|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------------------------|-------------|
| <b>RESSOURCEN</b> (Schwerpunkte: Strom, Wärme, Druckluft, Erdgas) |                                                                                                                                           |                                                                                                                                |                   |                                          |             |
| 1                                                                 | Kostensenkung EUR/KFZ auf Basis des EPI-P um durchschnittlich 8 %                                                                         | Verankerung des EPI-P für Strom, Wärme, Gas und Abfall mit konkreten Reduktionsvorgaben in der Scorecard der Business Unit     | 31.12.2014        | BU                                       | MSF         |
| 2                                                                 | Reduktion der Versorgungskosten für Strom und Wärme im Grundlastbereich gegenüber der bestehenden Versorgung durch die Energie Steiermark | Installation eines Blockheizkraftwerks mit einer Leistung von rund 7,5 MWh im Bereich Halle 27 Kesselhaus                      | 01.04.2015        | Th. Temmer/TAE                           | MS          |
| 3                                                                 | Wärmerückgewinnung bei der Dachlackierung                                                                                                 | Installation einer Luft-Luft-Wärmepumpe in der Halle 8 DL4                                                                     | 31.12.2014        | Th. Temmer/TAE                           | MS          |
| 4                                                                 | Einsatz von LED-Technik für die Hallenbeleuchtung                                                                                         | Installation von 350 LED-Beleuchtungskörpern in der Halle 1                                                                    | 31.12.2014        | Th. Temmer/TAE                           | MS          |
| 5                                                                 | Einsatz von LED-Technik für die Außenbeleuchtung                                                                                          | Installation von 400 LED-Beleuchtungskörpern auf Straßen, Parkplätzen und Freiflächen                                          | 01.04.2014        | Th. Temmer/TAE                           | MS          |
| 6                                                                 | Energieautarke Ausrichtung des Engineering-Gebäudes Halle 22                                                                              | Energieversorgung durch alternative Eigenversorgung decken (Rotationswärmetauscher)                                            | 01.03.2014        | Th. Temmer/TAE                           | MS          |
| 7                                                                 | Erhebung der Einsparpotentiale und Kosten [EUR/KFZ] bzw. Abbildung im EPI (Environmental Performance Indicator)                           | Detailliertes Erfassen und Erarbeitung entsprechender Maßnahmen und Ziele Halle 12. Vorgabe Reduktion 8 %                      | 31.12.2014        | G. Gratzner/G                            | MSF         |
| 8                                                                 | Reduktion des Stromverbrauches in der Halle 12 in den Pausenzeiten                                                                        | Installation einer zentralen Lichtsteuerung für die Bandbeleuchtung in den Montagegebäuden                                     | 01.06.2014        | D. Kleindienst/GI                        | MSF         |
| 9                                                                 | Reduktion des Stromverbrauches nach Schichtschluss Halle 11/Halle 12                                                                      | Festlegung von Verantwortlichen für Abschaltung der Hallenbeleuchtung nach Schichtschluss nach Layout mit allen Lichtschaltern | 01.07.2014        | J. Krenn (H11)/GEW<br>J. Wagner (H12)/GM | MSF         |
| 10                                                                | Reduzierung des Druckluftverbrauches durch Ersatz-Akkuschrauber                                                                           | Konzepterstellung Umstieg Druckluftschrauber auf Akkuschrauber                                                                 | 30.07.2014        | D. Kleindienst/GI                        | MSF         |

| Nr.: | Ziel                                                                                        | Maßnahme                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Erfüllungs-termin | Verantwortlich         | Unternehmen |
|------|---------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------|-------------|
| 11   | Umstellung der Röntgenfilmentwicklung von analog auf digital                                | Installation einer digitalen Röntgenfilmentechnik (Speicherfolien und Scanneinrichtung) und dadurch Stilllegung der analogen Filme und deren Entwicklung. Dadurch entfallen Lagerung/Einsatz/Entsorgung der Chemikalien (Entwickler/Fixierer) und der Röntgenfilme aus dem Filmentwicklungsraum. | 31.12.2014        | K. Postl/XQ            | MSF         |
| 12   | Reduktion des Primärenergiebedarfes eines Lackrockners                                      | Feasibility Study der mengengesteuerten Regelung der Trocknerabluftmenge                                                                                                                                                                                                                         | 30.09.2014        | P. Rucker/OP           | MSF         |
| 13   | Reduktion des Erdgasverbrauches im Trockner DL2 und DL3 CC-Abluftreinigung um 5 %           | Erneuerung der Brenner der thermischen Nachverbrennung                                                                                                                                                                                                                                           | 31.01.2014        | P. Rucker/OP           | MSF         |
| 14   | Energiemonitoring im Rohbau R6x                                                             | Installation eines mobilen Gerätes zum Monitoring einer Roboterzelle                                                                                                                                                                                                                             | 31.12.2014        | R. Linortner/BP        | MSF         |
| 15   | Reduktion des Erdgasverbrauches bei den Zuluftanlagen                                       | Anschaffung eines Messgerätes zur Analyse und Optimierung der Zuluftkonditionen (Temperatur und Feuchte) in den Spritzkabinen                                                                                                                                                                    | 31.12.2014        | F. Imensek-Matko /O-AE | MSF         |
| 16   | Optimierung der Transportströme und Auslastungssteigerung der Transportmittel               | Einsatz alternativer Milkrun-Systeme                                                                                                                                                                                                                                                             | 31.12.2014        | F. Zinka/CTP           | MS          |
| 17   | 100-prozentige Kreislaufführung der bei MS Graz inklusive Außenstellen entstehenden Abfälle | Konzept zur Erreichung einer 100-prozentigen Kreislaufführung der bei MS Graz inklusive Außenstellen entstehenden Abfälle                                                                                                                                                                        | 31.03.2014        | R. Pöltner/T           | MS          |
| 50   | Reduktion Druckluftverbrauch in den Roboterzellen                                           | Abschaltung der Vakuumgreifer im Rohbau über das Wochenende                                                                                                                                                                                                                                      | 31.12.2014        | W. Bartl/BHI           | MSF         |
| 54   | Reduktion der Wärmeverluste im Bereich Außenfenster zum Mauerwerk der Halle 81              | Identifikation der Verluste mittels Wärmebildkamera und Erarbeitung eines Maßnahmenplanes zur Isolierung/ Abdichtung der Wärmeverluste beim Übergang Fenster zu Mauer                                                                                                                            | 30.11.2014        | R. Pöltner/T           | MS          |

### EMISSIONEN (CO<sub>2</sub>, Lärm, Abluft, Staub, Abfall...)

|    |                                                                                                         |                                                                                                                                                                                              |            |                        |     |
|----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|------------------------|-----|
| 18 | Sensibilisierung der Mitarbeiter für Sortenreinheit bei den Abfällen in den Hallen 1 & Halle 82         | Nochmalige Schulung der Mitarbeiter und Monitoring bei den Mafact-Rundgängen                                                                                                                 | 31.12.2014 | T. Kobath/HCF          | MSF |
| 19 | Verbesserung des Gesundheitsschutzes hinsichtlich schädlicher Innenraumemissionen in Gebäudeinnenräumen | Sensorische Begehungen im Rahmen der UMAS-Rundgänge in allen Bereichen des Engineering Centers Austria zur Statuserhebung sowie Unterstützung zur Lösung von Geruchs- und Emissionsproblemen | 31.12.2014 | E. Macheiner/EGE       | MSE |
| 20 | Ersatz der biologischen Reinigungsstufe zur Behandlung betrieblicher Abwässer aus der Lackiererei       | Konzept und Variantenanalyse ausgewählter technischer und wirtschaftlicher Verfahren                                                                                                         | 30.06.2014 | P. Rucker/OP           | MSF |
| 21 | Reduktion des Druckluftverbrauches                                                                      | Durchführung von Druckluftaudits, Ableitung von Maßnahmen und Sensibilisierung der Mitarbeiter                                                                                               | 31.12.2014 | F. Imensek-Matko /O-AE | MSF |
| 22 | Reduktion des Lärms im Bereich Anlagenführer Nahtabdichtung um 5 dB                                     | Installation von Schallschutzwänden und -decken in den Unterbodenschutz der Materialstation                                                                                                  | 31.03.2014 | P. Rucker/OP           | MSF |
| 23 | Reduktion des Lärms im Bereich Sozialplatz Nahtabdichtung um 5 dB                                       | Einhausung des Sozialplatzes Nahtabdichtung auf der 3,25-m-Ebene                                                                                                                             | 31.03.2014 | P. Rucker/OP           | MSF |
| 24 | Verminderung von Zugluft und Konstanthalten der Hallentemperatur, Reduktion Wärmeverlust ins Freie      | Installation eines Torluftschleiers beim Schnellauftr im Bereich Kastnerhalle Anlieferung                                                                                                    | 30.09.2014 | R. Linortner/BP        | MSF |
| 25 | Verbesserung der Luftbedingungen der Mitarbeiter in der Schleifkabine Kastnerhalle                      | Installation einer neuen Absaugung                                                                                                                                                           | 30.06.2014 | R. Linortner/BP        | MSF |

**Aerospace: Umstellung der Röntgenfilmentwicklung von analoger zu digitaler Technologie: Wegfall von 120 kg Röntgenchemikalien pro Jahr.**

**Lackierprozess: Erneuerung der Brenner für die thermische Nachverbrennung (Öfen): CO<sub>2</sub>-Reduktion 32 t/a.**

**Lackierprozess: Installation von Schallschutzwänden und Decken in der Unterbodenschutz Materialstation und Einhausung des Sozialplatzes bei der Nahtabdichtung: Reduktion des Lärms in beiden Bereichen um je 5 Dezibel.**



Programm 2014

| Nr.: | Ziel                                                                                                                                       | Maßnahme                                                     | Erfüllungs-termin | Verantwortlich  | Unternehmen |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|-------------------|-----------------|-------------|
| 26   | Verbesserung der Ergonomie im Rohbau-G                                                                                                     | Installation eines Manipulators im Bereich SSA-Türen         | 30.06.2014        | R. Linortner/BP | MSF         |
| 27   | Reduktion von Schleifstaub am Plattenförderer Rohbau-G-Finish                                                                              | Verbesserung der bodengeführten Absaugung                    | 30.09.2014        | R. Linortner/BP | MSF         |
| 28   | Verbesserung der Luftqualität im Rohbau-G                                                                                                  | Installation von Schweißrauchabsaugungen im Hauptzusammenbau | 30.09.2014        | R. Linortner/BP | MSF         |
| 29   | Reduktion der LKW-Transporte um 70 % bei der Anlieferung der Gasflaschen im Bereich Kastnerhalle, Wegfall der Manipulation der Gasflaschen | Installation eines Gastanks                                  | 30.09.2014        | R. Linortner/BP | MSF         |
| 30   | Sensibilisierung der Mitarbeiter für Sortenreinheit bei den Abfällen im Bereich Werkstoff- & Prozesstechnik                                | Ist-Stand-Erhebung und Schulung der Mitarbeiter              | 30.09.2014        | J. Neges/QA     | MS          |

LEGAL COMPLIANCE

|    |                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                        |            |                  |     |
|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|------------------|-----|
| 31 | Sicherstellung Legal Compliance hinsichtlich besorgniserregender und zulassungspflichtiger Substanzen in Entwicklungsprojekten sowie Produktionsprojekten mit Serienbetreuung durch die Entwicklung | Design für Environment gemäß Standard, laufendes Statusmonitoring, Informationsweitergabe an den Kunden                                                                                | 31.12.2014 | H. Rabitsch/EGE  | MSE |
| 32 | Rekonsolidierung der Bescheide und Auflagen der Business Unit G                                                                                                                                     | Erarbeitung und Einarbeitung im Zuge der Umstellungen nach G-Neu                                                                                                                       | 01.10.2014 | G. Gratzer/G     | MSF |
| 33 | 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 Painted Body                                           | 31.12.2014 | H. Prohaska/O-AU | MSF |
| 34 | Werkswerte Abbildung der Emissionsquellen (Luft, Wasser, Lärm) örtlich und anlagentechnisch                                                                                                         | Überführung der Emissionskataster für Luftschadstoffe und Lärm sowie für Emissionen aus Industrie- und Oberflächenwässer und Ölabscheider ins CAFM (computerunterstützte Werksplanung) | 01.10.2014 | E. Eisner/TMU    | MSF |

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

|    |                                                                                       |                                                                                                |            |                 |     |
|----|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-----------------|-----|
| 35 | Verbesserung der Sitze bei den Arbeitsplätzen                                         | Austausch bzw. Einstellungen für optimale Sitzposition                                         | 31.12.2014 | G. Fuchs/EFW    | MSE |
| 36 | Lagerung nicht brennbarer Flüssigkeiten und Öle in der Werkstätte                     | Einsatz von zwei Stück Medienschränken mit Auffangwannen                                       | 01.06.2014 | J. Krenn/GEW    | MSF |
| 37 | Optimierung des Prozessablaufes Bürsten der Schweißnähte der Türscharniere im BIW R6x | Installation von automatisierten robotergeführten Bürsten                                      | 30.06.2014 | R. Linortner/BP | MSF |
| 38 | Lichttechnik für Sicherheitsbeleuchtung auf ÖNORM 1838 umstellen                      | Austausch der EN2-Beleuchtungskörper in den Hallen 3, 17, 18                                   | 31.12.2014 | A. Pözl/TAM     | MS  |
| 39 | Absturz- und Einsturzsicherung auf Dächern                                            | Einbau von Gitterrosten und Verzurrungen auf den Hallen 81 und 82                              | 01.11.2014 | H. Trummer/TA   | MS  |
| 40 | Verstärkung der Unfallprävention auf Basis der Früherkennung von Ergonomierisiken     | Ergonomie-Bewusstseinstraining für alle Sicherheitsvertrauenspersonen im Zuge der SVP-Meetings | 31.12.2014 | R. Hermann/TMS  | MS  |

| Nr.: | Ziel                                                                                    | Maßnahme                                                                                                        | Erfüllungs-termin | Verantwortlich   | Unternehmen |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------|-------------|
| 41   | Verbesserung der Arbeitsplätze und Arbeitsbedingungen im Chemischen Labor               | Umbau Chemisches Labor, neue Absaugungen und Laboreinrichtungen sowie Reduzierung der Chemikalienbestände       | 31.03.2014        | J. Neges/QA      | MS          |
| 42   | Verbesserung der Luftqualität im PU-Teileherstellungsbereich                            | Installation einer Absaugung                                                                                    | 30.08.2014        | W. Ehrenhuber/XF | MSF         |
| 43   | Verbesserung der Luftbedingungen der Mitarbeiter in der Zerstörkabine im Schweißgasofen | Installation einer Schweißrauchabsaugung                                                                        | 30.09.2014        | P. Rucker/OP     | MSF         |
| 51   | Sensibilisierung der Mitarbeiter zum Thema Arbeitssicherheit und Ergonomie              | KVP-Sonderaktion                                                                                                | 30.06.2014        | H. Mitter/O-A    | MSF         |
| 52   | Definition Tragepflicht Schutzbrillen in Halle 2                                        | Darstellung im Layout und Ausrollung im Rohbau                                                                  | 30.06.2014        | H. Mitter/O-A    | MSF         |
| 53   | Reduzierung der Arbeitsunfälle in den Rohbauten um 20 %                                 | Umsetzung des Aktionsplanes Arbeitssicherheit-BIW und Sensibilisierung der Mitarbeiter in den Gruppengesprächen | 31.12.2014        | H. Mitter/O-A    | MSF         |

SKILLS

|    |                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                    |            |                  |     |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|------------------|-----|
| 44 | Flächendeckendes Basistraining für Mitarbeiter in der Halle 82                                                                                  | Basistraining für alle neuen Mitarbeiter                                                                                                                           | 31.12.2014 | H. Mikosch/H     | MSF |
| 45 | 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                                                             | 31.12.2014 | H. Rabitsch/EGE  | MSE |
| 46 | Verbesserung der Performance des MS-Sensorikpanels                                                                                              | Erfolgreiche Teilnahme am VDA-270-Ringversuch, Durchführung von regelmäßigen Sensorikschulungen und Sondierung von Kooperationsmöglichkeiten mit externen Partnern | 31.12.2014 | A. Koll/EGE      | MSE |
| 47 | Erhöhung des Umweltbewusstseins der Engineering-Mitarbeiter                                                                                     | Regelmäßige Begehung der Bereiche hinsichtlich Umwelt-, Arbeits- und Brandschutz und Meldung von Umweltvorfällen                                                   | 31.12.2014 | E. Macheiner/EGE | MSE |
| 48 | Durchsetzen der Tragepflicht von PSA bei LKW-Fahrern                                                                                            | Arbeitsanweisungen für Materialwirtschaft und Warenübernahme                                                                                                       | 31.05.2014 | G. Jaritz/CT     | MS  |
| 49 | Erhöhung des präventiven Arbeitsschutzes durch Installation eines Safety Corner                                                                 | Sensibilisierung der Mitarbeiter im Safety Corner mit Präsentation der Schwerpunktthemen                                                                           | 01.06.2014 | R. Söls/GM       | MSF |

MS Magna Steyr AG & Co KG

MSE Magna Steyr Engineering AG & Co KG

MSF Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG



## Magna Steyr zieht Bilanz

Die Umweltbilanz von Magna Steyr kann sich sehen lassen: Bei den Emissionen in Abluft und Abwasser liegt der Großteil der Werte wesentlich unter den vorgeschriebenen Grenzwerten. Der Wasserverbrauch beträgt nur ein Viertel der genehmigten Menge und der Abfall wird sortenrein getrennt.





## Erbrachte Leistungen



## Umwelt- und Arbeitsschutzleistungen 2013

Einführung des EPI (Environmental Performance Indicator) als unternehmensweiter Index zur Abbildung von Energie- und Umweltdaten für Strom, Wärme, Erdgas und Abfall.

Lackierprozess: Einbau von Wärmerückgewinnungsanlagen in den Abluftkaminen: Reduzierung des Erdgasverbrauchs um ca. 1,1 Mio. m³/a, CO<sub>2</sub>-Reduktion 2.295 t/a.

| Nr.:                                                       | Ziel                                                                                   | Maßnahme                                                                                                                                      | Erfüllung in % |
|------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| RESSOURCEN (Schwerpunkte: Strom, Wärme, Druckluft, Erdgas) |                                                                                        |                                                                                                                                               |                |
| 1                                                          | Energiemonitoring im Rohbau R6x                                                        | Installation neuer Roboter mit integrierten Energieverbrauchsaufzeichnungen (Zähler)                                                          | -              |
| 2                                                          | Komplettierung der Messinfrastruktur in der Lackieranlage Halle 8                      | Installation neuer Zähler für die Medien Druckluft und Heißwasser                                                                             | 100 %          |
| 6                                                          | Reduktion von Strom- und Erdgasverbrauch im Bereich der Hohlraumkonservierung Halle 83 | Erweiterung der Automatisierung und Reduktion der Zuluftmenge                                                                                 | 100 %          |
| 10                                                         | Reduktion von Stromressourcen                                                          | Aufbau eines Pilotbereiches zur Stromeinsparung und zur Leistungsabschaltung                                                                  | -              |
| 14                                                         | Werkswaites Energiemonitoring für Strom, Druckluft, Erdgas und Wärme                   | Errichtung eines Energiemonitoringsystemes, um den Energiehaushalt besser kontrollieren zu können                                             | 100 %          |
| 3                                                          | Reduktion des Heißwasserverbrauches                                                    | Feasibility Study zur Wärmerückgewinnung aus Prozessabgasen der thermischen Nachverbrennung                                                   | 100 %          |
| 4                                                          | Reduktion der Heißwasserverluste                                                       | Verbesserung der Isolation des Prozessheißwassernetzes                                                                                        | 100 %          |
| 5                                                          | Reduktion des Erdgasverbrauches der Trockner in der Lackieranlage Halle 8              | Feasibility Study der mengengesteuerten Regelung der Trocknerabluftmenge                                                                      | 100 %          |
| 7                                                          | Reduktion des Erdgas- und Stromverbrauches                                             | Feasibility Study der Lackierparameter (Feuchte und Temperatur) aufgrund äußerer Einflüsse                                                    | 25 %           |
| 8                                                          | Reduktion des Gaseverbrauches                                                          | Überprüfung der Gasanlage auf Dichtigkeit (N <sub>2</sub> , Ar, Druckluft)                                                                    | 25 %           |
| 9                                                          | Reduktion der Stromkosten                                                              | Erneuerung/Optimierung der Bürobeleuchtung                                                                                                    | 100 %          |
| 11                                                         | Reduktion Ressourcenverbräuche Operation G-Klasse                                      | Detailliertes Erfassen und Erarbeitung entsprechender Maßnahmen und Ziele für Halle 12 / Halle 11 sowie Sitzfertigung Halle 3 (im Zuge G-Neu) | -              |
| 12                                                         | Senkung der Stromkosten                                                                | Installation von LED-Lampen                                                                                                                   | 100 %          |
| 13                                                         | Senkung der Netzgebühren (Strom)                                                       | Installation eines Trafos beim Umspannwerk in Grambach                                                                                        | 100 %          |

| Nr.:                                                          | Ziel                                                                                                         | Maßnahme                                                                                                                                                                                     | Erfüllung in % |
|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| EMISSIONEN (CO <sub>2</sub> , Lärm, Abluft, Staub, Abfall...) |                                                                                                              |                                                                                                                                                                                              |                |
| 16                                                            | Senkung des Ressourcenverbrauches der IT um mindestens 5 %                                                   | Anpassung des Modells „Globaler Fußabdruck“ auf die MSF-IT und Ausarbeitung eines entsprechenden Aktionsplans und von Methoden                                                               | 100 %          |
| 15                                                            | Reduktion der Abfalltonnen                                                                                   | Begehung und Kontrolle der Auslastung der Abfallbehälter                                                                                                                                     | 100 %          |
| 17                                                            | CO <sub>2</sub> -Reduktion am Standort                                                                       | CO <sub>2</sub> -Reduktion durch Outsourcing des Datacenters                                                                                                                                 | 100 %          |
| 18                                                            | Reduktion der PVC-Abfallmengen (pastös)                                                                      | Verbesserung des Auftragswirkungsgrades durch Installation von Robotern und Optimierung der Material- und Ablassstationen                                                                    | 100 %          |
| 19                                                            | Reduktion der Lackverluste                                                                                   | Optimierungen und Materialeinsparungen im Bereich Sonderfarbversorgung                                                                                                                       | 100 %          |
| 20                                                            | Reduktion der PVC-Abfallmengen                                                                               | Verminderung der Wischumfänge und Optimierung der Arbeitsschritte im PVC-Bereich                                                                                                             | 100 %          |
| 21                                                            | Reduktion der Restmüllbehälter                                                                               | Kontrolle bei Begehungen, ob Notwendigkeit der Restmüllbehälter besteht                                                                                                                      | 100 %          |
| 23                                                            | Reduktion der Wartezeiten und Zusatzverkehre im Werk                                                         | Zentrales Cross-Docking von Stückgut                                                                                                                                                         | 75 %           |
| 25                                                            | Reduktion LKW-Kilometer                                                                                      | Prozessänderung in der Reihenfolge der Abladestellen                                                                                                                                         | 100 %          |
| 26                                                            | Reduktion Abfallaufkommen (Kosten)                                                                           | Detailliertes Erfassen und Erarbeitung entsprechender Maßnahmen und Ziele für Halle 12 / Halle 11 sowie Sitzfertigung Halle 3 (im Zuge G-Neu)                                                | -              |
| 27                                                            | Senkung des Wärmebedarfes um rund 1.000 MWh/a                                                                | Errichtung einer Wärmerückgewinnung (WRG) in der Halle 27 im Druckluftsystem, um die Hallenheizung zu unterstützen                                                                           | 100 %          |
| 28                                                            | Erzeugung von Alternativenergien im Ausmaß von rund 3.600 MWh/a                                              | Errichtung einer Wasser-Wasser-Wärmepumpe zur Teilbeheizung und Kühlung der Lackiererei                                                                                                      | 100 %          |
| 29                                                            | Erzeugung von Alternativenergien zur Reduzierung des Erdgasverbrauches im Ausmaß von rund 1,1 Millionen m³/a | Einbau von WRG-Anlagen in ausgewählte Abgaskamine der Lackieranlage; gewonnene Wärme wird für Prozess- und Infrastrukturenergie eingesetzt                                                   | 100 %          |
| 22                                                            | Reduktion des Heliumverbrauches                                                                              | Entfall des Heliumbefüllprozesses                                                                                                                                                            | 100 %          |
| 24                                                            | Optimierung der Transportströme und Auslastungssteigerung der Transportmittel                                | Programmübergreifende Bündelung mittels Optimierungssoftware                                                                                                                                 | 75 %           |
| 30                                                            | Verbesserung des Gesundheitsschutzes hinsichtlich schädlicher Innenraumemissionen in Gebäudeinnenräumen      | Sensorische Begehungen im Rahmen der UMAS-Rundgänge in allen Bereichen des Engineering Centers Austria zur Statuserhebung sowie Unterstützung zur Lösung von Geruchs- und Emissionsproblemen | 100 %          |

## LEGAL COMPLIANCE

|    |                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                              |       |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| 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 Painted Body (Kastnerhalle, BIW G/AMG/T75/R60, Sonderfertigung, Halle 8, Halle 25, Halle 83) | 25 %  |
| 32 | Sicherstellung Legal Compliance hinsichtlich SVHC und Annex XIV-Substanzen in Entwicklungsprojekten sowie Produktionsprojekten mit Serienbetreuung durch die Entwicklung | Design für Environment gemäß Standard, laufendes Statusmonitoring, Informationsweitergabe an den Kunden                                                                                                                      | 100 % |
| 33 | Abbildung der wiederkehrenden Prüfungen und Auflagen für den werkswaiten Instandhaltungsbereich im SAP                                                                   | Ausrollen der technischen Struktur auf alle werkswaiten Instandhaltungsbereiche                                                                                                                                              | 50 %  |
| 34 | Rekonsolidierung aller Bescheide und Auflagen der Business Unit G-Klasse                                                                                                 | Erarbeitung und Einarbeitung im Zuge G-Neu                                                                                                                                                                                   | 75 %  |

Infrastrukturprozess: Errichtung einer Wasser-Wasser-Wärmepumpe für die Erzeugung von Alternativenergie: Reduktion von Strom und Wärme im Ausmaß von ca. 3.600 MWh/a, CO<sub>2</sub>-Reduktion 840 t/a.



| Nr.:                                                                                                             | Ziel                                                                                                                           | Maßnahme                                                                                                                                                   | Erfüllung<br>in % |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| <b>ARBEITSSCHUTZ</b><br>(Schutz der Beschäftigten vor arbeitsbedingten Sicherheits- und Gesundheitsgefährdungen) |                                                                                                                                |                                                                                                                                                            |                   |
| 35                                                                                                               | Ordnungsgemäße Entsorgung von Raucherabfällen und Kennzeichnung der Raucherplätze                                              | Umstrukturierung der Raucherplätze im Freien bei der Werkstofftechnik, Kennzeichnung der Raucherplätze und Schulung                                        | 25 %              |
| 36                                                                                                               | Stärkere Awareness und Kommunikation zum Thema Ergonomie am Standort                                                           | Darstellung der ergonomischen Verletzungs-/Erkrankungsstatistik wird Teil der standortweiten Arbeitssicherheitsmeetings sein                               | 100 %             |
| 37                                                                                                               | Verbesserung der Ergonomie im Rohbau R6x                                                                                       | Montage von Hebehilfen zur Schweißzangenmanipulation                                                                                                       | 100 %             |
| 38                                                                                                               | Verringerung von Schnittverletzungen                                                                                           | Erhöhung der Schnittschutzstufe der Schweißerhandschuhe und Test von Schnittschutzhandschuhen mit verlängertem Bund                                        | 100 %             |
| 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 | 25 %              |
| 40                                                                                                               | Sicherstellung der gezielten Kommunikation von Arbeitssicherheitsthemen                                                        | Regelmäßige Treffen der SVP der Business Unit als Multiplikatoren                                                                                          | 100 %             |
| 41                                                                                                               | Aktualisierung der SGD, Verbesserung der Sicherheitsunterweisungen                                                             | Arbeitssicherheitsworkshop unter Einbindung der Vorgesetzten, bereichsverantwortlichen SVP und ausgewählten Mitarbeitern                                   | 100 %             |
| 42                                                                                                               | Verbesserung der Ergonomie im Bereich der R61-Dachmattenmontage                                                                | Integration der R61-Dachmatte in den LASD-Roboterbereich                                                                                                   | 100 %             |
| 43                                                                                                               | Verbesserung der Beleuchtung der Polierarbeitsplätze Finish 3                                                                  | Installation von dimmbaren, der Fahrzeugfarbe angepassten Oberflächenkontrollleuchten                                                                      | 100 %             |
| 44                                                                                                               | Verbesserung der Arbeitsbedingungen und Konsolidierung der Rohbaubereiche Kastnerhalle und Halle 12 in den Bereich Halle 2 Süd | Verbesserte Schweißrauchabsaugung der ASEA-Roboterzellen und Installation einer neuen Schleifstaubabsaugung                                                | 100 %             |
| 45                                                                                                               | Optimale Ausleuchtung des Arbeitsplatzes 50 plus                                                                               | Installation von Lichtquellen am Arbeitsplatz                                                                                                              | 100 %             |
| 46                                                                                                               | Verbesserung der Sitze bei den Arbeitsplätzen                                                                                  | Austausch bzw. Einstellungen für optimale Sitzposition                                                                                                     | 100 %             |
| 47                                                                                                               | Verbesserung der Ergonomie im Bereich T75-Montage                                                                              | Durchführung von Ergonomiebewertungen und deren Gegenmaßnahmen in den einzelnen Arbeitsstationen                                                           | 100 %             |
| 48                                                                                                               | Verbesserung Ergonomie und Arbeitsbedingungen G-Klasse                                                                         | Detailliertes Erfassen und Erarbeitung entsprechender Maßnahmen und Ziele für Halle 12 / Halle 11 sowie Sitzfertigung Halle 3 (im Zuge G-Neu)              | 100 %             |

|               |                                                                                                                                 |                                                                                                                   |       |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| <b>SKILLS</b> |                                                                                                                                 |                                                                                                                   |       |
| 49            | Reduktion der Arbeitsunfälle und Erhöhung der präventiven Arbeitssicherheit                                                     | SVP- und Ersthelfer-Ausbildung für ausgewählte Mitarbeiter im Bereich Painted Body                                | 100 % |
| 50            | Reduktion der Arbeitsunfälle und Erhöhung der präventiven Arbeitssicherheit                                                     | SVP- und Ersthelfer-Ausbildung für ausgewählte Mitarbeiter im Bereich G-Klasse                                    | 100 % |
| 51            | Bewusstseinsbildung der konstruktiven Fachbereiche im Engineering Center Austria zum Thema umweltorientierte Produktentwicklung | Durchführung von gezielten, durch die Fachbereichsleiter beauftragten Schulungen für die Konstrukteure            | 75 %  |
| 52            | Steigerung der Bekanntheit des Sensorikpanels                                                                                   | Präsentation im E-Jour-Fixe, Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter (Schulungsmaßnahmen, Corporate News im Intranet) | 75 %  |
| 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                          | 50 %  |

**Skills:**  
Vermittlung von Konzern- und rechtlichen Vorgaben durch die verbindliche Management Compliance-Schulung für ca. 750 Führungskräfte: Bewusstseinsbildung zur Führungsverantwortung.



| Nr.: | Ziel                                                                                                     | Maßnahme                                                                                                                         | Erfüllung<br>in % |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| 54   | Verbesserung der Performance des MS-Sensorikpanels                                                       | Durchführung von regelmäßigen Sensorikschulungen. Errichtung und Adaptierung des Gesamtfahrzeugprüfraums bzw. des Messequipments | 100 %             |
| 55   | Aufbau eines ECO-Design-Lab am Standort Graz                                                             | Durchführung eines ECO-Design-Lehrganges mit dem Autocluster Styria                                                              | 100 %             |
| 56   | Erhöhung des Umweltbewusstseins der Engineering-Mitarbeiter                                              | Erstellung und Veröffentlichung von Informationsmaterial zu den Themen Abfalltrennung und Meldung von Umweltvorfällen            | 100 %             |
| 57   | Vermittlung von Konzernvorgaben und rechtlichen Vorgaben                                                 | Management Compliance-Schulung für Führungskräfte                                                                                | 75 %              |
| 58   | Vermittlung von Basiswissen der planungstechnischen und rechtlichen Grundkenntnisse für Industrieanlagen | Schulung: Rechtliche und technische Grundlagen für Industrieanlagen für Planer, Mitarbeiter und Führungskräfte                   | 25 %              |



# Umwelt in Zahlen



## Daten, Fakten und Behördenvorgaben

Bei den Emissionen in Abluft und Abwasser liegt der Großteil der Werte wesentlich unter den vorgeschriebenen Grenzwerten. Die örtliche Geräuschsituation wird maßgebend durch den Verkehrslärm bestimmt. Der Wasserverbrauch beträgt nur ein Viertel der behördlich genehmigten Menge und der Abfall wird sortenrein in mehr als 2.400 Sammelbehältern getrennt.

### LUFTSCHADSSTOFFE

Die Luftschadstoffe kommen überwiegend aus der Lackieranlage in Form von Lösungsmittlemissionen (organische Kohlenstoffverbindungen). Durch

den Einsatz von wasserbasierten und festkörperreichen Beschichtungsstoffen beträgt der Emissionswert (flüchtige organische Komponenten lt. VOC-Richtlinie) < 15 g Lösemittel/m<sup>2</sup> (der Grenzwert nach

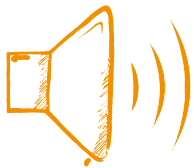
VOC-Richtlinie beträgt 35 g/m<sup>2</sup>). Der Kohlenstoffdioxidausstoß stammt aus der Verfeuerung von Erdgas für die Zulufterwärmung der Lackierkabinen, dem Betrieb der Trockenöfen und aus der Wärmeversorgung für den Standort und betrug 2013 insgesamt 35.326 Tonnen CO<sub>2</sub>.

### Behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messwerte 2013

| Lackieranlage                            | Einheit             | Grenzwert | Messergebnisse |
|------------------------------------------|---------------------|-----------|----------------|
| Partikel                                 | mg/ Nm <sup>3</sup> | 3         | max. 1,8       |
| Gesamtkohlenstoff nach TNV <sup>1</sup>  | mg/ Nm <sup>3</sup> | 30        | max. 1,5       |
| Stickstoffdioxid nach TNV <sup>1</sup>   | mg/ Nm <sup>3</sup> | 100       | max. 95,9      |
| Kohlenstoffmonoxid nach TNV <sup>1</sup> | mg/ Nm <sup>3</sup> | 100       | max. 95,5      |
| Gesamtkohlenstoff <sup>2</sup>           | mg/ Nm <sup>3</sup> | 75        | max. 48,9      |

1) Thermische Nachverbrennungsanlage

2) gemessen in der Abluft der Lackierkabinen  
Die Messergebnisse resultieren aus 88 Einzelmessungen an diversen Emissionsstellen.



### SCHALL (LÄRM)

Die maßgeblichen Bereiche und Emissionsquellen der Betriebsanlage wurden erhoben und sind in der gewerberechtlichen Genehmigung der Betriebsanlage bewilligt.

Die örtliche Geräuschsituation wird durch den Verkehrslärm der Autobahn A2, des Autobahnzubringers A2Z und der Liebenauer Hauptstraße bestimmt. Die Schallimmissionen der Betriebsanlage treten in der örtlichen Geräuschsituation nicht hervor. Die genannten Verkehrsträger bestimmen vorherrschend den Geräuschpegel bei der angrenzenden Nachbarschaft.

Die schalltechnische Planung wird intern mittels einer fachspezifischen Schallausbreitungs- und Prognosesoftware durchgeführt.

### WASSER (WASSERNUTZUNG, ABWASSERAUFKOMMEN)

Das Werk bezieht sein Rohwasser aus eigenen am Standort befindlichen Brunnen.

Die Zuordnung des Wasserverbrauchs in Produktion, Außen- und Bürobereiche und damit die Verfolgung der spezifischen Verbrauchsmengen und eine Reduktion des Wasserverbrauchs sind im Umweltprogramm verankert. Die Versorgung der Sozialbereiche (Waschräume, Toiletten, etc.) erfolgt durch Verschneidung mit Wasser aus der öffentlichen Versorgung. Die Reinigung der Industrieabwässer, welche vor allem im Bereich der Karosserievorbehandlung anfallen, findet in der standorteigenen Abwasserreinigungsanlage statt.



### Behördlich vorgeschriebene Abwassergrenzwerte und Messwerte 2013

| Inhaltsstoffe im Abwasser                  | Einheit | Grenzwert | Messwert |
|--------------------------------------------|---------|-----------|----------|
| Adsorbierbare organisch gebundene Halogene | [mg/l]  | 1         | 0,14     |
| Nickel                                     | [mg/l]  | 0,4       | 0,07     |
| Zink                                       | [mg/l]  | 1,1       | 0,21     |
| Mangan                                     | [mg/l]  | 0,9       | 0,07     |
| Fluorid                                    | [mg/l]  | 20        | 12,5     |
| Sulfat                                     | [mg/l]  | 400       | 70,2     |
| Sulfit                                     | [mg/l]  | 10        | <1       |
| Kohlenwasserstoffe                         | [mg/l]  | 15        | 0,25     |
| Abwassermenge pro Tag                      | [m³]    | 456       | 170      |
| Abwassermenge pro Jahr                     | [m³]    | 139.000   | 35.877   |

### ABFALL

Die Vielfalt der anfallenden Abfallfraktionen aus den verschiedenen Fahrzeugprodukten, die am Standort gefertigt werden, verleihen der Abfallwirtschaft eine besondere Bedeutung.

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

Im Werk befinden sich zwei betriebsinterne Abfallsammelzentren, sogenannte Waste Yards, die derzeit mit einer Mannschaft von 35 Mitarbeitern, einem Equipment von 2.420 Sammelbehältern, einem Fuhrpark mit einem Pressfahrzeug (Multicar) sowie mehreren Staplern und Schleppern bewirtschaftet werden.





Input/Output-Bilanz

| INPUT                           | 2013          |
|---------------------------------|---------------|
| Produktionsmaterial             | 57.979 t      |
| Metalle                         |               |
| Schweißdrähte                   |               |
| Textil, Leder                   |               |
| Tapeziermaterialien, sonstige   |               |
| Fertigerzeugnisse <sup>1)</sup> | 162.601 t     |
| Indirektes Produktionsmaterial  | 7.783 t       |
| Betriebsmittel                  |               |
| Klebe- und Dichtmittel          |               |
| Beschichtungsmaterialien        |               |
| Dämmmaterialien                 |               |
| Nicht-Produktionsmaterial       | 724 t         |
| Vorbehandlungschemikalien       |               |
| Koagulierchemikalien            |               |
| Abwasserbehandlung              |               |
| Instandhaltungsmaterialien      |               |
| Büroreinigungsmittel            |               |
| Medienverbrauch                 |               |
| Strom                           | 94.205 MWh    |
| Erdgas                          | 7.302.784 Nm³ |
| Wasser <sup>2)</sup>            | 374.362 m³    |
| Wärme <sup>3)</sup>             | 88.830 MWh    |

- 1) Fertigerzeugnisse sind z. B. Motor, Sitze, Reifen, Cockpit, etc. Der Anteil für die Kastnerhallen war schon immer integriert. Der Anteil an Fertigerzeugnissen für Aerospace beträgt 9 t (metallische Erzeugnisse)
- 2) Rohwasser aus eigenem Brunnen und aus dem städtischen Anschluss für Trinkwasserzwecke (27.510 m³)
- 3) Der Wärmebezug erfolgt vom externen Versorger
- 4) CO<sub>2</sub>-Emissionen aus Brennstoff (Erdgas) und Fernwärmebezug

| OUTPUT                                                      | 2013          |
|-------------------------------------------------------------|---------------|
| Gesamtfahrzeuge (Stück)                                     | 146.566       |
| Komponenten Luft- und Weltraumtechnik                       | -             |
| Emissionen in der Atmosphäre                                |               |
| Lösemittlemissionen                                         | 151 t         |
| Geruchsemissionen                                           | 1.524.444 MGE |
| Organische C-Emissionen                                     | 106 t         |
| CO <sub>2</sub> <sup>4)</sup>                               | 35.324 t      |
| CO                                                          | 15,1 t        |
| NOx                                                         | 18,9 t        |
| Staub                                                       | 8,3 t         |
| Wasseroutput                                                |               |
| Abgabe an externen Wärmeversorger                           | 6.394 m³      |
| Ableitung in Kanal                                          | 304.833 m³    |
| Rohrbrüche, Verluste, Verdunstung, Teststrecken-Bewässerung | 63.135 m³     |
| Entsorgung von Abfällen                                     |               |
| Gefährliche Abfälle                                         | 1.596 t       |
| Nicht gefährliche Abfälle                                   | 7.379 t       |
| Gesamtabfallmenge                                           | 8.975 t       |

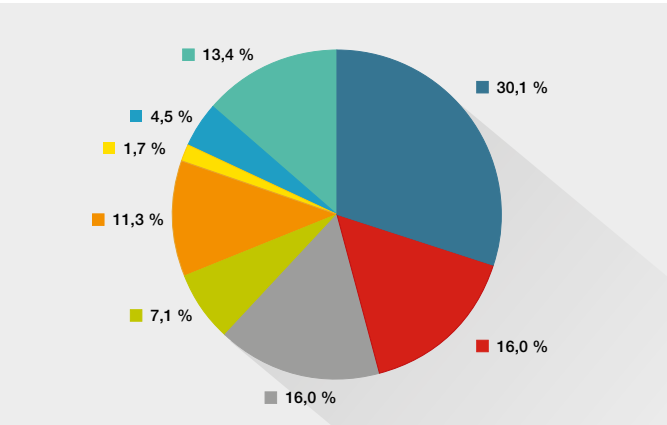
Abfälle

DIE TOP 10 DER GEFÄHRLICHEN ABFÄLLE 2013

| Rang | SN lt. ÖNORM | Bezeichnung lt. ÖN S2100                                                                                                                               | Gewicht [kg] |
|------|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|
| 01   | 55503        | Lack- und Farbschlamm                                                                                                                                  | 470.062      |
| 02   | 51310        | sonstige Metallhydroxide                                                                                                                               | 378.560      |
| 03   | 55404        | lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile                                                                             | 150.780      |
| 04   | 55374        | Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel                                                                                                | 138.564      |
| 05   | 54702        | Ölabscheiderinhalte (Benzinabscheiderinhalte)                                                                                                          | 74.200       |
| 06   | 55502        | Altlacke, Altfarben, sofern lösemittel- und/oder schwermetallhaltig sowie nicht voll ausgehärtete Reste in Gebinden                                    | 56.637       |
| 07   | 59405        | Wasch- und Reinigungsmittelabfälle, sofern sie als entzündlich, ätzend, umweltgefährlich oder gesundheitsschädlich (mindergiftig) zu kennzeichnen sind | 41.093       |
| 08   | 54930        | feste fett- und ölverschmutzte Betriebsmittel (Werkstätten-, Industrie- und Tankstellenabfälle)                                                        | 40.408       |
| 09   | 54703        | Schlamm aus Öltrennanlagen                                                                                                                             | 36.704       |
| 10   | 54402        | Bohr- und Schleifölemulsionen und Emulsionsgemische                                                                                                    | 31.015       |

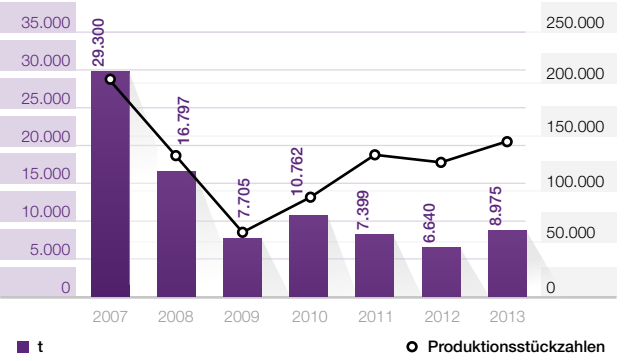
VERWERTUNGS- UND BESEITIGUNGSVERFAHREN

Prozentuelle Darstellung der Abfallverwertungs- und Beseitigungsverfahren anhand der angefallenen Abfallmenge von 8.975.039 kg im Jahr 2013 lt. Anhang 2, AWG 2002



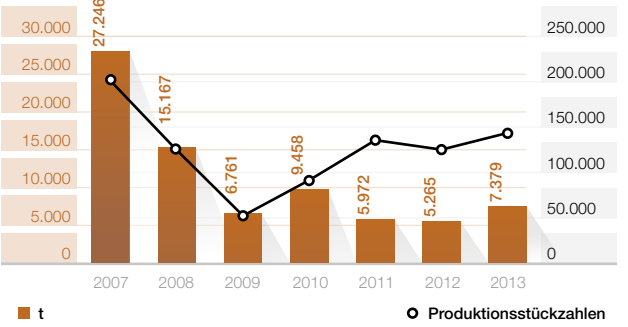
- R 1 Hauptverwendung als Brennstoff oder als anderes Mittel der Energieerzeugung
- R 3 Recycling/Rückgewinnung organischer Stoffe, die nicht als Lösemittel verwendet werden (einschließlich der Kompostierung und sonstiger biologischer Umwandlungsverfahren)
- R 4 Recycling/Rückgewinnung von Metallen und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

ABFALLMENGEN – GESAMT

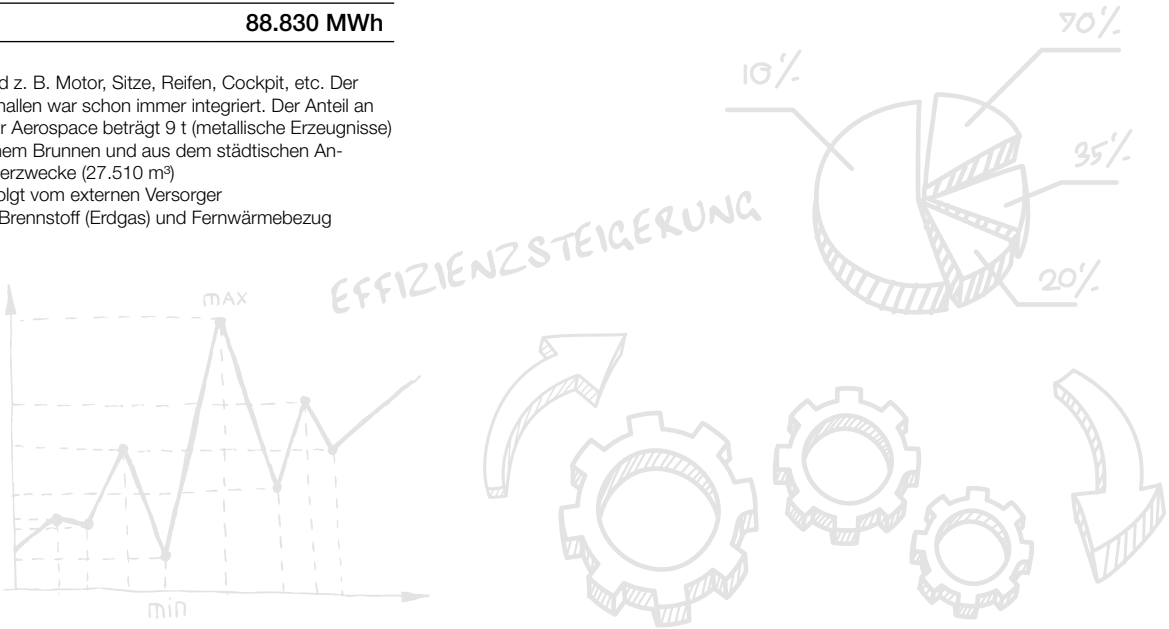
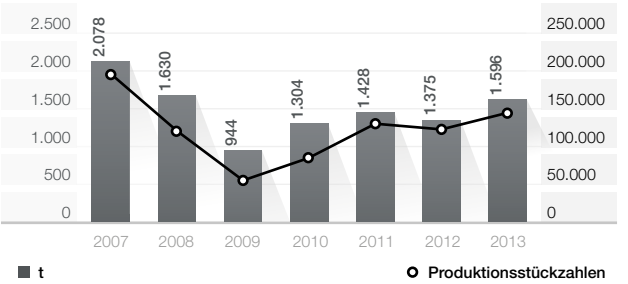


Der Einsatz von Mehrwegladungsträgern als Ersatz der Holz- und Kartoneinwegverpackungen wirkt sich nach wie vor abfallmindernd aus. Bei den nicht gefährlichen Abfällen zur Beseitigung sind, auf Grund von Bautätigkeiten und dem im Zusammenhang stehenden Baurestmassenanfall, erhöhte Abfallmengen zu verzeichnen. Die Abfallmenge für gefährliche Abfälle steigt proportional zum Produktionsvolumen.

ABFALLMENGEN – NICHT GEFÄHRLICHER ABFALL



ABFALLMENGEN - GEFÄHRLICHER ABFALL





Umweltauswirkungen

KERNINDIKATOREN NACH EMAS III

Die Bezugsgröße Fahrzeug bezieht sich auf das im Jahr 2013 gefertigte Produktionsvolumen mit 146.566 Fahrzeugen

| Benennung                                  | Einheit          | 2013               | 2012           | 2011           | 2010   |
|--------------------------------------------|------------------|--------------------|----------------|----------------|--------|
| Energieeffizienz <sup>1)</sup>             | MWh pro Fahrzeug | 1,77               | 2,02           | 2,00           | 2,88   |
| Energieeffizienz erneuerbare Energien      | MWh pro Fahrzeug | 0,11               | 0,11           | 0,27           | 0,99   |
|                                            |                  |                    |                |                |        |
| Materialeffizienz <sup>2)</sup>            | kg pro Fahrzeug  | 1.563              | 1.528          | 1.502          | 1.470  |
|                                            |                  |                    |                |                |        |
| Wasser <sup>3)</sup>                       | m³ pro Fahrzeug  | 0,72               | 0,90           | 0,89           | 1,11   |
|                                            |                  |                    |                |                |        |
| Gefährlicher Abfall zur Beseitigung        | kg pro Fahrzeug  | 10,67              | 10,7           | 10,6           | 13,8   |
| Gefährlicher Abfall zur Verwertung         | kg pro Fahrzeug  | 0,22               | 0,23           | 0,14           | 0,47   |
| Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung  | kg pro Fahrzeug  | 1,66 <sup>8)</sup> | 0,18           | 0,69           | 2,11   |
| Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung   | kg pro Fahrzeug  | 48,68              | 41,8           | 44,07          | 101,60 |
|                                            |                  |                    |                |                |        |
| Flächenverbrauch <sup>4)</sup>             | m² pro Fahrzeug  | 4,9                | 5,7            | 5,3            | 7,7    |
|                                            |                  |                    |                |                |        |
| Kohlenstoffdioxid <sup>5)</sup>            | kg pro Fahrzeug  | 241                | 249            | 258            | 380    |
| Stickoxide <sup>5)</sup>                   | kg pro Fahrzeug  | 0,22               | 0,26           | 0,27           | 0,40   |
| Staub                                      | kg pro Fahrzeug  | 0,06               | 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 und Erdgas und ab 2012 auch den Anteil für die Kastnerhallen und Puchstraße

<sup>2)</sup> Die Materialeffizienz beinhaltet Produktionsmaterialen, Fertigerzeugnisse, Indirektes- und Nichtproduktionsmaterial

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

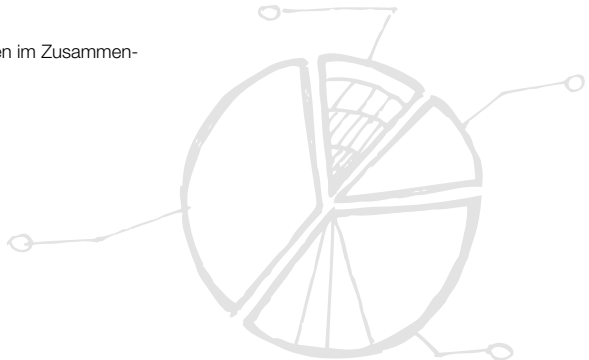
<sup>4)</sup> Der Flächenverbrauch beinhaltet verbaute, asphaltierte und geschotterte Flächen sowie Bahnflächen

<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 und Treibstoffe)

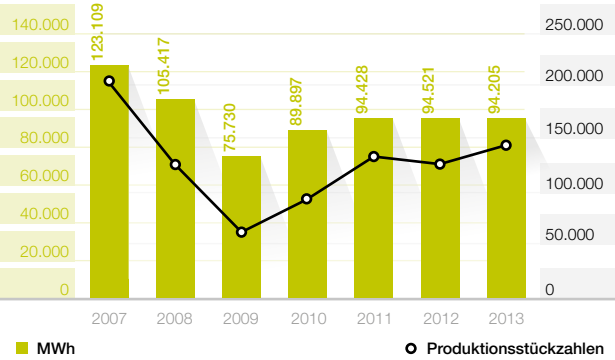
<sup>7)</sup> Diese Stoffe sind nur in geschlossenen Anlagen vorhanden (Kälteanlagen und Schaltanlagen)

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



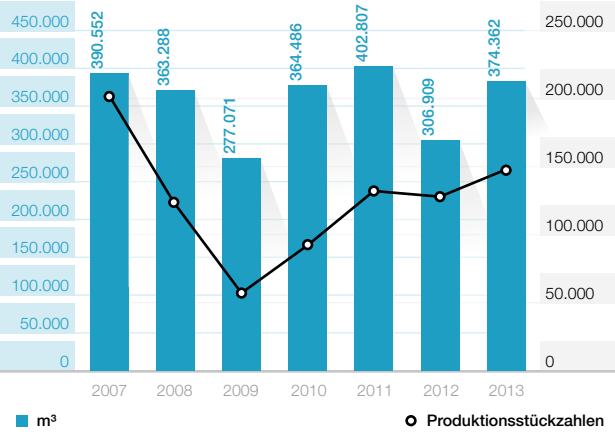
Medienverbräuche

STROMVERBRAUCH



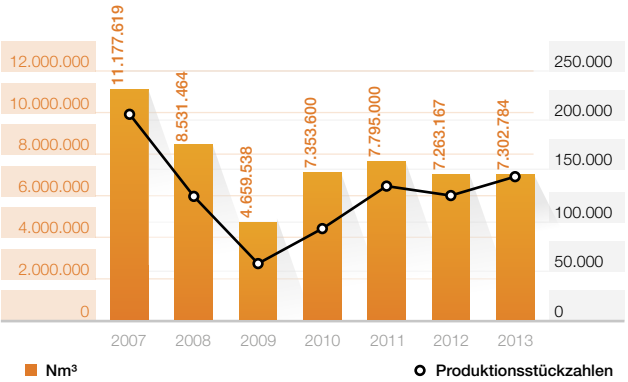
Die Stromversorgung erfolgt zur Gänze durch einen externen Lieferanten. Zur transparenten Darstellung des Energieverbrauches je Businessseinheit wird die detaillierte produktionsbezogene Zählerstruktur stetig ausgebaut. Die bestimmenden Größen sind der Produktionsumfang (Automatisierungsgrad), die Mitarbeiteranzahl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

WASSERVERBRAUCH



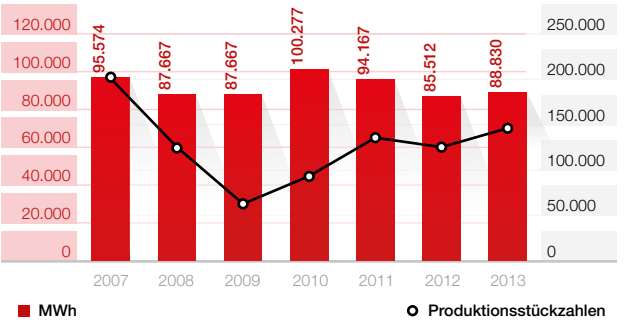
Die Wasserversorgung wird durch eigene am Standort befindliche Rohwasserbrunnen bewerkstelligt. Wesentliche Einflussfaktoren sind der Verbrauch an Sanitär- und Prozesswässern, daher ergibt sich kein linearer Bezug im Verhältnis zur Produktionsstückzahl.

ERDGASVERBRAUCH



Der Primärenergieträger Erdgas wird hauptsächlich zur Temperierung der Lackierkabinen bzw. zur Beheizung der Lacktrockner eingesetzt. Der Bedarf ist vom Produktionsvolumen und teilweise auch von saisonalen Einflüssen (Wetter) abhängig.

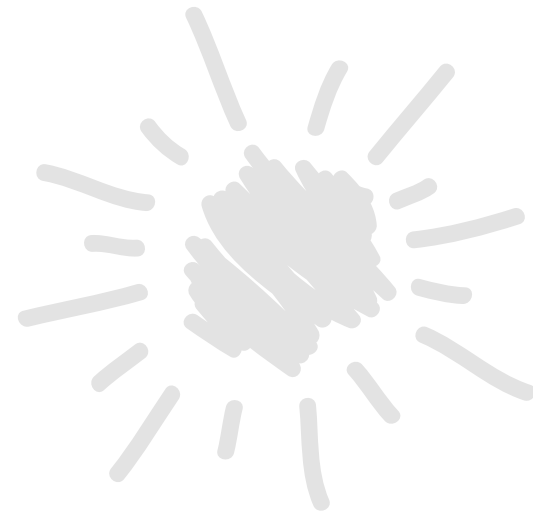
WÄRMEVERBRAUCH



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



min. **3.500 MWh**  
Energieeinsparung pro Jahr  
durch LED-Technik  
>> Seite 53

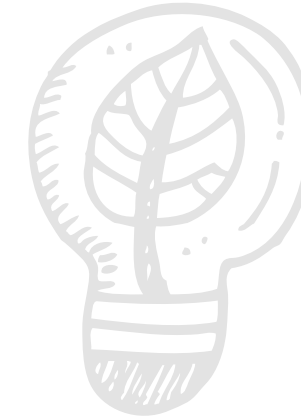


**840 t/a**  
CO<sub>2</sub>-Reduktion  
>> Seite 50

**3.600 MWh**  
Einsparung Strom  
und Wärme / Jahr  
>> Seite 51

**4.400 kWh**  
gesenkte Heizleistung / Jahr  
>> Seite 52

**600 MWh**  
Energieeinsparung / Jahr  
>> Seite 52



**60 %**  
kürzere Wege und  
weniger Energie-  
verbrauch  
>> Seite 58

**80 %**  
Reduktion des  
Druckvolumens  
mit Laserdruckern  
>> Seite 58



**-40 %**  
Ø Wartezeit bei  
der Entladung  
>> Seite 57

**1,1 Mio. m<sup>3</sup>/a**  
Senkung des  
Erdgasverbrauchs  
>> Seite 51

**2,0<sup>6,1</sup>**  
OHSAS-Rate zeigt  
positive Entwicklung  
der Unfälle!  
>> Seite 59

**2.295 t/a**  
CO<sub>2</sub>-Reduktion  
>> Seite 22



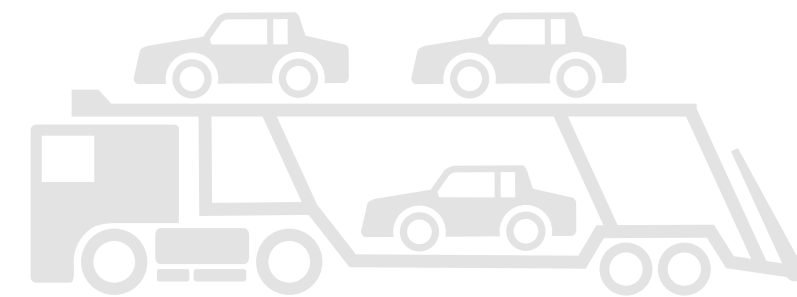
**0 %**  
Abfall

**140 t/a**  
NaOH, HCl,  
Chemikalieneinsparung  
>> Seite 47

**100 %**  
der Stoffe werden im  
Kreislauf geführt  
>> Seite 48

**-20 %**  
Werkseinfahrten  
pro Tag  
>> Seite 57

**-70 %**  
Dockanfahrten  
pro Tag  
>> Seite 57







# Die Umwelt im Fokus

Baumallee  
Halle 11

## Umweltaspektlandschaft der Magna Steyr Graz

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

Eine Übersicht der Umweltaspekte der einzelnen Geschäftsbereiche von Magna Steyr Graz zeigt uns, in welchen Bereichen welche Umweltauswirkungen auftreten. Wichtig ist es, zu erkennen, wo es Umweltauswirkungen gibt, um diese zu vermeiden bzw. so gering als möglich zu halten (siehe Tabelle Seite 35).

Ein stabil funktionierender und wettbewerbsfähiger Standort muss die Faktoren Rohstoff- und Energieverbrauch und die bei der Produktion entstehenden unerwünschten Produkte, sogenannte Umweltbelastungen, ständig reduzieren.

Am Standort Graz ist das Umweltmanagement dafür verantwortlich, diese Anforderung in den produzierenden und produktionsnahen Bereichen zu verankern.

Es stellt sicher, dass es keine Schutzgutverletzungen (Mensch, Pflanzen, Tierwelt, Wasser, Boden und Luft) gibt und dass das Produktionsgeschehen unter Einhaltung der Gesetze und Konzernvorgaben, wie im Umwelt-Pin ersichtlich, stattfindet. Das Umweltmanagementsystem wird jährlich von unabhängigen Umweltgutachtern validiert und zertifiziert.



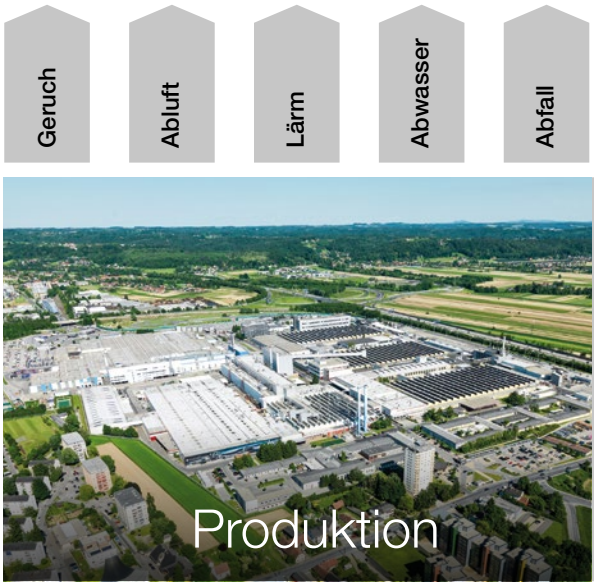
| Umweltaspekt                                              | Beschreibung                                         | Magna Steyr<br>AG & Co KG | Magna Steyr<br>Fahrzeugtechnik<br>AG & Co KG | Magna Steyr<br>Engineering<br>AG & Co KG | Magna Steyr<br>Fuel Systems |
|-----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|---------------------------|----------------------------------------------|------------------------------------------|-----------------------------|
|                                                           |                                                      | Functional<br>Departments | Contract<br>Manufacturing                    | Engineering                              | Aerospace                   |
| Abfallaufkommen                                           | Abfallmengen                                         | ●                         | ●                                            | ●                                        | ●                           |
| Abwässer aus Fettabscheider                               | aus den Kantinen                                     | ○                         | ●                                            | ○                                        | ○                           |
| Abwässer aus Ölabscheider                                 | aus Produktionsbereichen und Verkehrsflächen         | ●                         | ●                                            | ●                                        | ○                           |
| Energieverbrauch                                          | Erdgasverbrauch                                      | ○                         | ●                                            | ○                                        | ○                           |
| Energieverbrauch                                          | Stromverbrauch                                       | ●                         | ●                                            | ●                                        | ●                           |
| Energieverbrauch                                          | Wärmeverbrauch<br>(Hallenbeheizung, Prozesswärme)    | ●                         | ●                                            | ●                                        | ●                           |
| Fäkalabwasser                                             | Sanitärbereiche                                      | ●                         | ●                                            | ●                                        | ●                           |
| Flächenverbrauch                                          | Verbaute Fläche                                      | ●                         | ●                                            | ●                                        | ●                           |
| Industrieabwasser mit wasserrechtl. Genehmigung           | Halle 25 und Halle 83                                | ○                         | ●                                            | ○                                        | ○                           |
| Lärm                                                      | aus Anlagen und Verkehr                              | ●                         | ●                                            | ●                                        | ○                           |
| Luftschadstoffe                                           | org. C, Staub, NOx, CO, Geruch, ...                  | ●                         | ●                                            | ●                                        | ○                           |
| Oberflächenwässer aus MRA (Meteorwasserreinigungsanlagen) | nur auf Außenflächen im Bereich der Hallen 81 und 82 | ○                         | ●                                            | ○                                        | ○                           |
| Oberflächenwässer ungereinigt                             | aus versiegelten Flächen                             | ●                         | ●                                            | ●                                        | ●                           |
| Produktionsmaterial                                       | PM, IPM, NPM                                         | ●                         | ●                                            | ●                                        | ●                           |
| Rohwasserverbrauch                                        | Wasserinput Werksbrunnen                             | ●                         | ●                                            | ●                                        | ○                           |
| Stadtwasserverbrauch                                      | Wasserinput Stadtwasser                              | ●                         | ●                                            | ●                                        | ●                           |

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

Rohstoff- und Energieverbrauch

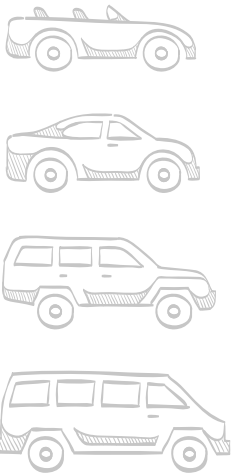
- Rohstoffe
- Betriebsstoffe
- Hilfsstoffe
- Strom
- Erdgas
- Fernwärme
- Brauchwasser

Umweltbelastungen



Umweltleistung

Produkt





Fahrzeugentwicklung



Unter Gesamtfahrzeugkompetenz versteht Magna Steyr die integrierte Planung, Steuerung und Durchführung aller notwendigen Schritte über den gesamten Entwicklungsprozess von Projektstart bis zum Anlauf der Serienproduktion.

Aufgrund der zunehmend verkürzten Entwicklungszeiten und der abnehmenden Anzahl von Erprobungsträgern ist die validierte virtuelle Entwicklung unter starker Einbindung von CAE-Methoden und Prinzipversuchen schon in der frühen Produktentstehung ein entscheidendes Leistungsmerkmal von Magna Steyr.

ENGINEERING CENTER  
AUSTRIA

Im Engineering Center Austria finden neben den Entwicklungstätigkeiten auch Testing- und Montageaktivitäten im Prototypenumfang statt. Das bedeutet, die Umweltaspekte, die von diesen Tätigkeiten ausgehen, sind mit einer mittleren Automobilwerkstätte vergleichbar.

AEROSPACE

Aerospace entwickelt und fertigt Komponenten für die Luft- und Raumfahrt. Schon heute arbeiten wir im Rahmen von Kunden- und Wissenschaftsprogrammen an den Luft- und Raumfahrzeugen von morgen.

Das Aerospace-Team zeichnet sich durch umfassendes technisches Know-how und jahrzehntelange Erfahrung mit komplexen Problemlösungen aus. Zudem verfügt der Bereich Aerospace über ein weitverzweigtes Kontaktnetzwerk zu Unternehmungen und Organisationen in ganz Europa.

Die Umweltaspekte der Aerospace sind mit einer feinmechanischen Werkstätte mit ca. 30 Mitarbeitern vergleichbar.

| Umweltaspekt     | Umwelteinfluss                                                                 | Umweltaktivität                                                                                                                                                      |
|------------------|--------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Energieverbrauch | Bezug von Fernwärme für die Beheizung der Büroflächen für rd. 1000 Mitarbeiter | Energieautarke Ausrichtung der Halle 22 geplant                                                                                                                      |
| Abfallaufkommen  | Art und Umfang des Abfallaufkommens aus Bürotätigkeit und dem Prototypenbau    | Sortenreine Abfalltrennung, Vermeidung von Papierausdrucken                                                                                                          |
| Emissionen       | Lärm, Luftschadstoffe und Abwasser aus dem Ölabscheider der Teststrecke        | Der Betrieb der Teststrecke ist zeitlich eingeschränkt. Die örtliche Geräuschsituation wird in diesem Bereich maßgebend durch den Verkehrslärm der Autobahn bestimmt |

Fahrzeug-Auftragsfertigung

Mit einer flexiblen Fertigungsstrategie und dem Magna Factory Concept (Mafact) kann das Unternehmen komplexen Kundenanforderungen gerecht werden.

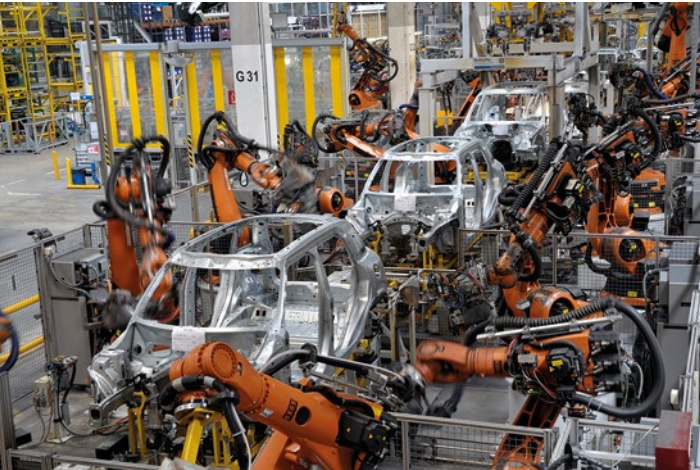
Vom Kleinstvolumen bis zur Volumenfertigung erfüllen wir diese Anforderungen. Es können bis zu fünf unterschiedliche Fahrzeugtypen oder Derivate auf einer Montagelinie gefertigt werden. Angesichts der Komplexität eine einzigartige Leistung.

Die Auftragsfertigung unterteilt sich in die Bereiche Karosserie-Rohbau, Lackierung und Montage.

KAROSSERIE-ROHBAU

- Hoher Automatisierungsgrad, Variantenvielfalt und Leichtbau
- Türen, Klappen und Vor-komplettierungen werden assembliert und im Werk zur Weiterverwendung gelagert.
- Blecheinzelteile und Vor-komplettierungen werden in korrekter Reihenfolge zur richtigen Zeit an die richtigen Orte zum Zusammenbau gebracht.
- Unterboden, Seitenwände und Dächer werden fertiggestellt und zu einer Karosserie auf den Unterboden- und Hauptzusammenbaulinien zusammengefügt.

Für die hochvolumige Fertigung werden vorwiegend Roboter zur Ausübung verschiedener Fügeoperationen (wie z. B. Punktschweißen,



Kleben und Nieten) verwendet (hoher Automatisierungsgrad). Ein großer Anteil an manuellen Arbeitsumfängen (z. B. Punktschweißen, Klebstoff-Auftragen, Lichtbogen-Schweißverfahren, Stanznieten) wird in unseren spezialisierten, auf Variantenvielfalt oder Leichtbau ausgelegten niedrigvolumigen Fertigungen ausgeführt. Die Durchführung einer spezifizierten Anzahl von Qualitätsüberprüfungen an Karosserien findet begleitend statt.

| Umweltaspekt     | Umwelteinfluss                                                                 | Umweltaktivität                                                                                                                           |
|------------------|--------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Emissionen       | Schweißrauch, Staub, Partikel, Lärm im Innen- und Außenbereich (Leergutplätze) | Abzug der Schweißrauch durch Absaugung, Abluftreinigung durch Elektro- und Taschenfilter, Einhausung von Leergutplätzen zur Lärmreduktion |
| Abfallaufkommen  | Metall, Kleberreste, Verpackungen                                              | Wiederverwertung der Metalle und Kartonagen                                                                                               |
| Energieverbrauch | Bezug von Primärenergie                                                        | Rückkühlsysteme für Schweißzangen                                                                                                         |



LACKIERUNG

Flexible Multi-OEM-Lackiererei: Von der Manufaktur bis zur Großserienfertigung erfolgt die Lackierung in einem Prozessfluss.

Dabei werden folgende Prozessschritte durchlaufen: In der Vorbehandlungsanlage werden die Rohkarossen gereinigt und mit der Zinkphosphatschicht wird die Basis für einen guten Korrosionsschutz geschaffen. Danach erfolgt die Lackierung



der ersten Lackschicht, der kathodischen Tauchlackierung. Bei diesem Tauchverfahren erfolgt die Lackabscheidung auf der vorbehandelten Karosserie unter Zuhilfenahme des elektrischen Gleichstromes. Dem Beschichtungsvorgang folgt die Spülung der Karosserie und anschließend wird in einem Trockner der Lack eingebrannt.

Die nächsten Schritte sind das Applizieren des Unterbodenschutzes, der Nahtabdichtung und der spritzbaren Dämmmassen, was der Dichtheit, Geräuschdämmung sowie dem Korrosions- und Steinschlag-schutz dient.

Die Füllerschicht ist die zweite Lackschicht und schützt den darunterliegenden Tauchlack vor UV-Strahlung und Steinschlag. Das Material ist ein wasserlöslicher Lack.

Nach einem weiteren Trocknungsprozess erfolgt die Applikation des Decklackes. An die oberste bzw. letzte Lackschicht,

die über einen langen Zeitraum hinweg die optische Qualität einer Karosserie bestimmt und dabei extremen Belastungen (UV-Strahlung, Wetter und chemische Einflüsse, mechanische Beanspruchungen, etc.) ausgesetzt ist, werden besonders hohe Anforderungen gestellt. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, wird der Decklack in zwei Schichten aufgetragen. Dabei wird zuerst ein hochpigmentierter farbiger Wasserbasslack aufgetragen und dann, nach anschließender Zwischentrocknung, eine weitere Klarlack-schicht appliziert. Diese vierte und letzte Lackschicht schützt die Lackierung vor allen Umwelteinflüssen und verleiht dem Lackaufbau Glanz, Tiefe und ein hochwertiges Erscheinungsbild. Nach der Decklacktrocknung und bestandener Qualitätsprüfung werden die Karossen in das Karossenhaus gesteuert, wo sie zur weiteren Verwendung für die Montagen bereitstehen.

| Umweltaspekt      | Umwelteinfluss                                                                  | Umweltaktivität                                                                                                                                                          |
|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Wasserverbrauch   | Wasserentnahme aus Betriebsbrunnen                                              | Optimierte Tauch- und Spülprozesse                                                                                                                                       |
| Abwasseraufkommen | Industrieabwasser mit Schwermetallen, Tensiden, Phosphaten                      | Abwasserbehandlung, Biologie                                                                                                                                             |
| Wärmeverbrauch    | Betrieb Kesselhaus                                                              | Optimierung der Wärmeverteilung für die Badheizung                                                                                                                       |
| Emissionen        | Schall (Lärm)<br>Luftschadstoffe (Lösemittel, Staub, Stickoxide, Kohlenmonoxid) | Schallschutz, Schallprognosen, Geruchsausbreitungsberechnungen<br>Lackauswaschung, Wasserbasslacke, festkörperreiche Klarlacke, wässriges Hohlraumwachs, Abluftreinigung |
| Abfallaufkommen   | Lack- und Farbschlamm, lösemittelhaltige Betriebsmittel, Metallhydroxide        | Reduzierung des Oversprays, Lackschlammmentwässerung, Hydroxidschlamm-trocknung                                                                                          |
| Logistik          | Manipulation von Beschichtungsmaterialien und Gefahrstoffe                      | Doppelwandige Behälter, Ausbildung dichter Wannen, abgeschlossene Manipulationsflächen, Notfallvorsorgesysteme, usw.                                                     |
| Energieverbrauch  | Verbrennung von Erdgas                                                          | Wärmerückgewinnung aus den Abgaskaminen                                                                                                                                  |

MONTAGE

Bis zu 1.500 Einzelteile werden durch bestens geschulte Mitarbeiter, unterstützt durch modernste Anlagentechnik, zu einem Fahrzeug zusammengebaut.

Die Fahrzeugmontage beinhaltet von der Übernahme der lackierten Karosserie bis zur Abgabe an den Spediteur bzw. Kunden alle notwendigen Arbeitsschritte.

Üblicherweise unterscheidet man drei Fertigungsbereiche: Innenausbau, Fahrwerk/Antrieb und die Endausfertigung, also Befüllung und Elektriktest.

Am Ende der Fahrzeugmontage steht das Prüffeld „End of Line“. Es schließt an die oben genannten Montagebereiche an und dient der Überprüfung der Fahrzeuge, wie z. B. Fahrwerkeinstellung, Rollenprüfstand und Oberflächenkontrolle. Dichtheits- und Fahrprüfungen, also die Validation, werden im Anschluss durchgeführt. Die mängelfreie Übergabe des Fahrzeuges erfolgt nach der Zertifizierung an den Spediteur bzw. Kunden.



| Umweltaspekt     | Umwelteinfluss                                              | Umweltaktivität                                                                                              |
|------------------|-------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Logistik         | Manipulation von Produktionsmaterialien und Betriebsstoffen | Gaspandelfahren, Lager mit Auffangwannen, Verkehrsflächensicherungssysteme                                   |
| Abfallaufkommen  | Abfälle aus Hilfs- und Betriebsstoffen                      | Verwendung von Mehrwegladungsträgern, sortenreine Trennung, Reduzierungen von Einsatzmengen und Verpackungen |
| Wasserverbrauch  | Wasserentnahme aus Betriebsbrunnen                          | Wasserkreislaufführung für Dichtheitsprüfkabinen                                                             |
| Energieverbrauch | Druckluftherzeugung                                         | Angepasster Betrieb (Reduktion der Grundlast), Monitoring                                                    |

bis zu  
1.500  
Einzelteile pro Fahrzeug





SUPPLY-CHAIN-MANAGEMENT (SCM)

Das Supply-Chain-Management (SCM) von Magna Steyr vereint die Planung und das Management aller Aufgaben von der Lieferantenauswahl und der Beschaffung, bis hin zur kontinuierlichen Lieferanten-Qualitätssicherung und sämtlichen Logistikumfangen an allen Standorten von Magna Steyr.

Durch eine intensive Zusammenarbeit aller beteiligten

Partner (Kunden, Lieferanten, Dienstleister) in der gesamten Lieferkette wird eine kosten-effiziente Bereitstellung der benötigten Güter in der geforderten Qualität, der gewünschten Menge und zum definierten Zeitpunkt sichergestellt.

Standardisierte Prozesse und hocheffiziente SCM-Systeme unterstützen dabei das globale SCM-Team in allen Aufgabenstellungen der Phasen Design, Planung und Durchführung.

| Umweltaspekt | Umwelteinfluss                                                             | Umweltaktivität                                                                                                                                                                                                           |
|--------------|----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Emissionen   | Luftschadstoffe und Lärm aus dem LKW-Betrieb für sämtliche Logistikumfange | LKW-Frequenzbegrenzungen und zeitliche Einschränkungen für alle Aktivitäten im Außenbereich                                                                                                                               |
| Logistik     | Transport und Manipulation sämtlicher Produktionsmaterialien am Standort   | Für die Verladetätigkeit sind speziell ausgebildete Manipulationsflächen mit abgesperrten Zugangsbereichen sowie Verkehrsflächensicherungsanlagen installiert. Die Betriebsfeuerwehr ist für technische Einsätze vor Ort. |



FACILITY MANAGEMENT

Ermittlung, Bereitstellung und Aufrechterhaltung der notwendigen Infrastruktur (Gebäude, Medien, Außenanlagen, etc.), die zur Erreichung der Konformität mit den Produktanforderungen erforderlich ist. Die Produktionsanlage wird unter Beachtung von Verfügbarkeit und

Wirtschaftlichkeit betrieben und somit das Business Continuity Management sichergestellt.

Der Betrieb wird laufend überwacht, Instandhaltung durchgeführt und Änderungsbedarf an die Produktionsprozess- bzw. Produktionsanlagenplanung zurückgemeldet.

| Umweltaspekt                     | Umwelteinfluss                                                                                                                                                                                                                                            | Umweltaktivität                                                                                                                                                                                     |
|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Emissionen                       | Abwässer aus Abscheidesystemen, Meteorwasserreinigungsanlagen, Retentionssysteme für Dach- und Verkehrsflächen, Brunnenwasserentnahme und Rückführung für energetische Zwecke, Lärm und Licht aus den Hallen und Außenflächen, Grünflächenpflege.         | Kontrolle der Abscheidesysteme, Dichtheitsprüfungen der Kanal- und Tanksysteme, Prüfung Roh- und Grundwasser, Lärm und Geruchsprognosen, Schallschutzdämme und Schallschutzwände.                   |
| Bereitstellung der Infrastruktur | Energie- und Abfallbewirtschaftung, Roh- und Trinkwasserversorgung, Kanalsysteme für Industrie- und Fäkalabwässer am gesamten Standort, Leitungssysteme für Strom, Erdgas, Heißwasser, Tanksysteme (ober- und unterirdisch), versiegelte Verkehrsflächen. | Betriebsfeuerwehr zur Gefahrenabwehr bei abnormalen Betriebszuständen, aktive Anrainerbetreuung (ein offenes und vertrauensvolles Miteinander), Rechtskonformität der Betriebsanlage sicherstellen. |





## Umweltrelevante Maßnahmen

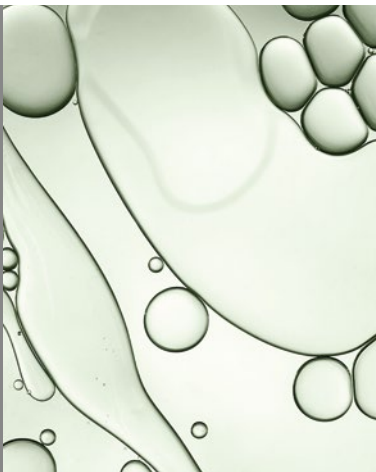
Die Abwasserreinigung wurde auf den neuesten Stand der Technik gebracht und der Chemikalienverbrauch wesentlich reduziert. Die sukzessive Umrüstung der Hallenbeleuchtung auf LED hilft Energie zu sparen. Das langfristige Ziel von Magna Steyr ist eine Zero-Waste-Fabrik. Reststoffe, die bei der Produktion anfallen, sollen als Sekundärrohstoffe verwendet werden.

Dies sind einige Beispiele der umgesetzten Maßnahmen.





# Verantwortung für Ressourcen und Rohstoffe



Der sorgsame Umgang mit wertvollen Ressourcen ist für Magna Steyr ein wichtiger Auftrag. Alle Mitarbeiter sind in diesen Prozess eingebunden. Eine ständige Verfolgung des Environmental Performance Indicators (EPI) spart Energie, Druckluft und reduziert den Abfall. Die Wiedergewinnung von Rohstoffen geht über das Werksgelände hinaus: Gemeinsam mit Partnern wurde ein effizientes Recyclingverfahren für Lithium-Ionen-Batterien entwickelt.

## Effizienter Ressourceneinsatz

### RESSOURCENSCHONUNG IN DER PRODUKTION

**Zielwerte werden  
je Team und Meisterbereich auf den  
Scorecard-Tafeln  
vorgegeben und  
kontinuierlich  
überprüft.**

Durch die Erfassung und die kontinuierliche Überprüfung von indirekten Produktionsmaterialien je Team und Meisterbereich wird ein sorgsames Umgehen mit Ressourcen gefördert und Verschwendung vermieden. Die Kosten von sämtlichen indirekten Produktionsmaterialien (IPM) werden monatlich erfasst und je Team und Meisterbereich aufgelistet. Die Durchsprache und die Festlegung von Maßnahmen erfolgt in der täglichen Teamleader- und Meisterbesprechung. Bei der systematischen Zusammenführung von produktionsrelevanten Daten bei der G-Klasse-Montage wird das indirekte Produktionsmaterial ebenfalls berücksichtigt.

### EPI-VERFOLGUNG SPART ENERGIE UND VERMEIDET ABFALL

Zur gezielten Verfolgung des Energieeinsatzes und Abfallaufkommens werden die entsprechenden Daten für alle Fertigungsbereiche bereitgestellt. Die Bereitstellung der Daten für den Environmental Performance Indicator (EPI) ermöglicht es dem Bereichsumweltbeauftragten der jeweiligen Business Unit, Ansatzpunkte für die Einsparung aus den Bereichen Energie und Abfallaufkommen zu definieren und gemeinsam mit den Verantwortlichen abzuarbeiten. Die daraus abgeleiteten Maßnahmen zur Ressourcenschonung finden damit auch direkt eine Überleitung in das jeweilige Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm.

Die aus dem EPI-Monitoring generierten Maßnahmen konnten den Verbrauch von Druckluft und Strom sowie das Anfallen von Abfall senken.

## Recycling und Produktkonformität

### MATERIAL COMPLIANCE ACHTET AUF GESETZE

Der Magna Steyr balance CO<sub>2</sub>DE Material Compliance-Prozess ermöglicht die permanente Sicherstellung der Konformität aller Produkte mit weltweiten Materialverboten. Durch die rasant ansteigende Anzahl neuer Materialverbote mit immer komplexeren Vorgaben hinsichtlich Ausnahmen und Auslauffristen sowie zusätzlichen kundenspezifischen Regelungen ist eine fortlaufende Überwachung der Produktkonformität unerlässlich. Im balance CO<sub>2</sub>DE Material Compliance-Prozess ist es durch den Einsatz unterschiedlichster gesetzlicher und OEM-spezifischer Compliance Checker möglich, auf Basis von Informationen aus Materialdatenbanken die Produktkonformität auf Knopfdruck jederzeit kunden- und marktspezifisch zu überprüfen und so rechtzeitig erforderliche Korrekturmaßnahmen einzuleiten.

### LIBRES RECYCLET LITHIUMBATTERIEN

In einem F&E-Projekt hat Magna Steyr gemeinsam mit den Partnern Saubermacher Dienstleistungs AG und der Montanuniversität Leoben das innovative Recyclingverfahren LIBRES für Lithium-Ionen-Batteriesysteme entwickelt. Lithium-Ionen-Batterien werden in der Automobilindustrie hauptsächlich in Elektro- und Hybridfahrzeugen verwendet und enthalten wertvolle Rohstoffe. In einer optimierten Demontage werden Wertstoffe entfernt und recycelt. Die Batteriemodule mit den Lithium-Ionen-Zellen werden thermisch so deaktiviert, dass eine weitere mechanische Aufbereitung mit einem innovativen Einsatz verschiedenster Aufbereitungstechnologien möglich ist. LIBRES ist eine innovatives Recyclingverfahren für alle Typen von Lithium-Ionen-Batteriesystemen, das eine sichere, kosten-

optimierte und umweltverträgliche Behandlung der Batterien mit hoher Recyclingeffizienz ermöglicht. Die durch LIBRES erzielte Recyclingeffizienz für Lithium-Ionen-Batteriesysteme liegt bei mindestens 66 % und übertrifft deutlich die in der Richtlinie 2006/66/EG gesetzlich geforderten 50 %.







 Baummallee vor Verwaltungs-  
gebäude Nord

## Abwassermanagement

### ZUKUNFTSWEISENDE ABWASSERAUFBEREITUNG

Die betriebliche Abwasserreinigungsanlage (BARA) am Standort Graz, mit den Anlagenteilen aus den 1970er Jahren, wurde mit dem Projekt INAQ 2012 (Innovation Aqua) an den neuesten Stand der Technik angepasst.

In den 70er Jahren wurde am Standort Graz eine galvanische Oberflächenbehandlung durchgeführt. Für die Versorgung der Spülbäder und Aufbereitung der Prozesswässer kam dabei eine Kreislaufwasseranlage (KLW-Anlage) und eine betriebliche Abwasserreinigungsanlage zum Einsatz.

Ab Mitte der 80er Jahre fand diese KLW-Anlage Verwendung für die Reinwasserversorgung der Karosserievorbehandlungsanlage im Bereich der Lackiererei.

Eine Erweiterung der BARA erfolgte im Jahr 1997, welche die Anlagenteile Durchlaufneutralisation, biologische Reinigungsstufe und Wasserentsalzungsanlage beinhaltete.

Mit der Inbetriebnahme der neuen Karosserievorbehandlungsanlage in der Lackiererei im Jahre 1998 wurde auch die Abwasserreinigung aus diesem Bereich in die BARA der Halle 25 verlagert.

Seit der Übernahme des angrenzenden ehemaligen Eurostar-Werkes im Jahre 2002 verfügt der Standort Graz über zwei Abwasserreinigungsanlagen. Mit der im Jahr 2011 neu formu-

lierten Abwasser-Strategie war es das Ziel, nur noch eine Abwasseranlage auf dem Gelände der Magna Steyr in Graz zu betreiben, d. h. die Aufbereitung aller Abwässer findet nun in der BARA in der Halle 25 statt.

Unter dem Projekttitel INAQ 2012 wurden sämtliche anlagentechnische Adaptierungen der BARA zusammengefasst:

- Erneuerung der Kreislaufwasserversorgung für die Lackiererei
- Erneuerung der gesamten Steuerungstechnik
- Kapazitätsanpassung im Bereich der Abwasserreinigung
- Ersatz der alten Wasserentsalzungsanlage durch ein chemikaliensparendes Verfahren mittels Umkehrosmose und Elektrodeionisation

Wichtig war uns auch, die Belange des Arbeitnehmerschutzes wahrzunehmen.

Es wurde im Rahmen dieses Projektes eine systematische Risikoanalyse aller Prozessabläufe durch den TÜV Österreich erhoben. Die Risiken wurden bewertet und allfällige Maßnahmen wurden abgeleitet und umgesetzt.



Nunmehr umfasst ein konsolidierter Bescheid alle Aktivitäten zum Thema Kreislaufwasserversorgung und Abwasserreinigung am Standort Graz.

Damit bieten wir größtmögliche Flexibilität für künftige Anforderungen.

WEITERE OPTIMIERUNGEN  
SIND GEPLANT:

In den Jahren 2014 und 2015 wird ein weiteres Projekt unter dem Titel INAQ 2 realisiert. In Bezug auf die Anlagentechnik geht es hier um den Ersatz des kostenintensiven biologischen Abwasserreinigungsprozesses durch einen Verdampfer. Im Bereich Arbeitsplatzgestaltung werden die Bereiche Labor, Schaltwarte und Sozialplatz erneuert.

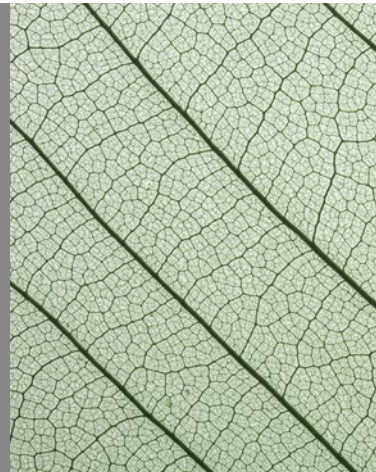
**Die Anlagen-  
betreiber in der  
Halle 25 v. l. n. r.:  
E. Böheim, R.  
Haidinger und G.  
Zarfl**

**140 t/a**

**NaOH, HCl,  
Chemikalienein-  
sparung**



## Zero Waste



Nichts ist wertlos. Aus diesem Grund haben wir mit der Saubermacher Dienstleistungs AG und der Saubermacher Outsourcing GmbH ein Projekt initiiert, das langfristig 100 % der anfallenden Reststoffe im Kreislauf führen soll.

### Eine Fabrik läuft im Kreis

#### ZERO WASTE IST NICHT NUR EIN SCHLAGWORT

Zero Waste ist eine Philosophie. Wir sehen Reststoffe nicht als Abfall, sondern als potenzielle Rohstoffe für industrielle Prozesse.

Nutzung von Abfall als Ressource, sowohl als Rohstoffquelle als auch als Energiequelle. Damit wird die Umwelt nachhaltig entlastet und nicht erneuerbare Rohstoffe werden geschont.

#### VORAUSSETZUNGEN

Neben einem vorhandenen Markt auf Abnehmerseite ist die sortenreine Erfassung der Reststoffe Voraussetzung für den Einsatz von Recyclingtechnologien. Verbundstoffe und Stoffgemische können oftmals nicht getrennt werden.

80 bis 85 % Recyclingquote ist gut. Wir werden besser. Viele Stoffe, wie z. B. Karton, Schrotte, Verpackungen, werden bereits heute im Kreislauf geführt und stiften damit wiederholt Nutzen, indem sie immer wieder in der Produktion zum Einsatz kommen. Im Projekt Zero Waste stehen jene Stoffe im Mittelpunkt, die bisher noch in keine

Kreislaufführung integriert werden. 34 Stoffe, darunter Lack-schlämme, öl- und fetthaltige Betriebsmittel, Öl-Wasser-Gemische, insgesamt immerhin rund 1.700 Tonnen pro Jahr, sollen nun mittel- und langfristig recyclet werden.

In einem ersten Schritt wurde die technische Machbarkeit geprüft und kurz-, mittel- und langfristige Potentiale wurden erhoben und definiert.

#### KURZFRISTIGE POTENZIALE

Bereits in der ersten Phase, die mit drei Monaten sehr kurz ist, werden erste Stoffe aus dem sogenannten D-Verfahren, welches für Beseitigung steht, herausgelöst und in R-Verfahren, welche für Recycling stehen, integriert. Darunter befinden sich Stoffe wie z. B. ölige und fettige Betriebsmittel.



**Unser Ziel ist es, dass 100 % der Stoffe im Kreislauf geführt werden.**

Basis für unsere Überlegungen ist die EU-Abfallrahmenrichtlinie, die eine fünfstufige Hierarchie für den Umgang mit Abfällen vorsieht. Demzufolge stehen an der Spitze Vermeidung und Wiederverwendung, gefolgt von Recycling, sonstiger Verwertung wie z. B. thermischer Nutzung. Beseitigung auf einer Deponie oder Verbrennung wird als letztmögliche Lösung gesehen, die es zu vermeiden gilt.

Materialien werden in einem Kreislauf der Mehrfachverwendung gehalten, nichts wird sinnlos weggeworfen oder endgelagert. Zero Waste bedeutet damit

Diese Stoffe werden künftig in der trockenmechanischen Sortier- und Aufbereitungsanlage nach einer Erweiterung der Abgasreinigung aufbereitet. Im Zuge der Abgasreinigung werden organische Kohlen-Wasserstoff-Verbindungen abgeschieden und die Emissionen minimiert. Erste Tests sind bereits erfolgreich abgeschlossen.

#### MITTELFRISTIG IST MEHR DRIN

Öl-Wasser-Gemische, Lack-schlämme, Laugen und Säuren befinden sich im Zentrum der

mittelfristig umzusetzenden Maßnahmen. Vor allem deshalb, weil im Westen von Graz eine neuartige Anlage entsteht: eine chemisch-physikalische Aufbereitungsanlage, in welcher sämtliche gefährliche, flüssige Abfallstoffe mittels Umkehrosmose behandelt werden können. Mit diesem Verfahren unseres Recycling- und Projektpartners Saubermacher Dienstleistungs AG ist man in der Lage, nahezu alle Schwermetalle vollständig zu entfernen. Am Ende bleibt nichts übrig – außer Brauchwasser.

Ein wesentlicher Schritt in Richtung Zero Waste.



**Vom Abfall zum wertvollen Rohstoff: Das ist das Ziel des Zero-Waste-Programms. 34 verschiedene Stoffe sollen mittel- und langfristig recyclet werden.**



## Energie wertschätzen

### Energieeffizienz

Energie ist für uns eine wertvolle Ressource, darum gehen wir möglichst sparsam mit ihr um. Abwärme wird für Heizzwecke genutzt, zusätzlich wird Wärme aus dem Grundwasser gewonnen. Eine effiziente Beleuchtung ist selbstverständlich.

#### DAS ÖKOPROFIT-PROGRAMM DER STADT GRAZ

##### Was ist ÖKOPROFIT®

Der Grundgedanke von ÖKOPROFIT ist ein Win-Win Modell mit dem Ziel, Wirtschaftsbetriebe durch den Einsatz innovativer integrierter Technologien nachhaltig ökonomisch zu stärken und gleichzeitig die ökologische Situation in der Stadt/Region zu verbessern.

Magna Steyr Graz ist seit 1995 Mitglied von ÖKOPROFIT Graz und somit verlässlicher und langjähriger Partner bei der Umsetzung von Programmen zum vorsorgenden Umweltschutz. Unser Standort erhielt bereits zum 17. Mal die ÖKOPROFIT-Auszeichnung der Stadt Graz für die zahlreichen Projekte in den Bereichen Infrastruktur, Umwelt und Energie.

#### ÖKOPROFIT- AUSZEICHNUNG 2014

##### Die Highlights aus den Umweltleistungen

Durch Erzeugung von Alternativenenergie reduzieren wir den Strom- und Wärmeverbrauch um 3.600 MWh/a, das entspricht einer CO<sub>2</sub>-Reduktion von 840 t/a. Als Umweltindikator wurde der EPI (Environmental Performance Indicator) als werksweiter Index

zur Abbildung und weiteren Effizienzerhöhung von Energie- und Umweltdaten eingeführt.

Führungsverantwortung wahrnehmen: 750 Führungskräfte haben eine Schulung zur Stärkung des Bewusstseins für Umweltschutz und zur Sensibilisierung in Bezug auf Konzernvorgaben und rechtlichen Vorgaben erhalten.

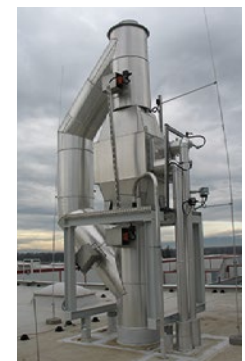
Wärmerückgewinnung beim Lackierprozess reduziert den Erdgasverbrauch um ca. 1,1 Mio. m<sup>3</sup>/a, das entspricht einer CO<sub>2</sub>-Reduktion von rd. 2.295 t/a. Die Reduktion des Stromverbrauches im Jahr 2013 durch Optimierungsmaßnahmen im Werk Graz entspricht dem jährlichen Stromverbrauch von 900 Vier-Personen-Haushalten.



## Energie gewinnen

#### WENIGER ENERGIEBEDARF UND CO<sub>2</sub>-AUSSTOSS IN DER LACKIEREREI

Abwärme aus ausgewählten Produktionsanlagen, welche früher über Kamine an die Umwelt abgegeben worden sind, werden größtenteils durch neu installierte Wärmerückgewinnungsanlagen für weitere Heizzwecke nutzbar gemacht. Energie wird hierzu mittels Wärmetauschern aus dem Abgas entnommen, über ein Kreislaufsystem übertragen und in geeignete Anlagen wie Industrieheizungen bzw. Zuluftanlagen eingespeist.



1,1 Mio. m<sup>3</sup>/a

Senkung des  
Erdgasverbrauchs

2.295 t/a

CO<sub>2</sub>-Reduktion

#### WÄRMEPUMPE GEWINNT HEIZENERGIE AUS DEM GRUNDWASSER

Kooperation zwischen den beiden Bereichen Facility Management und der Business Unit Painted Body wurde das Projekt Wasser-Wasser-Wärmepumpe zur Nutzung der Wärme aus dem Grundwasser umgesetzt. Diese Anlage dient zur Wärme- und Kälteversorgung der bestehenden Zuluftanlagen im Bereich der Lackiererei.

Damit soll der Wärme- und Kältebedarf dieser Bereiche weitgehend abgedeckt werden.



3.600 MWh

Einsparung Strom  
und Wärme / Jahr

840 t

CO<sub>2</sub>-  
Reduktion / Jahr



Energie sparen

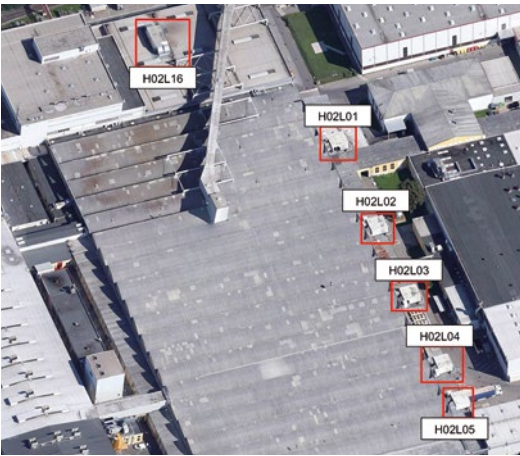
WÄRMERÄDER: HEIZEN, KÜHLEN UND SPAREN ENERGIE

4.400 kWh

gesenkte  
Heizleistung  
pro Jahr

Nach der Wiederinbetriebnahme der Halle 2 wurde die dort installierte Belüftungsanlage modernisiert. Im Zuge der Modernisierung wurde eine Wärmerückgewinnungsanlage basierend auf Rotationswärmetauscher-Technologie installiert, welche eine Effizienz von bis zu 80 % aufweist. Durch die Wärmerückgewinnung ergibt sich der Vorteil, dass die im Sommer angesaugte Zuluft durch die Abluft rückgeköhlt werden kann und bessere Arbeitsbedingungen in der Fertigungshalle

geschaffen werden können. Somit kann die auf einen Luftvolumenstrom von ca. 450.000 m³/h dimensionierte Anlage die benötigte Heizleistung um bis zu 4.400 kWh/Jahr reduzieren.



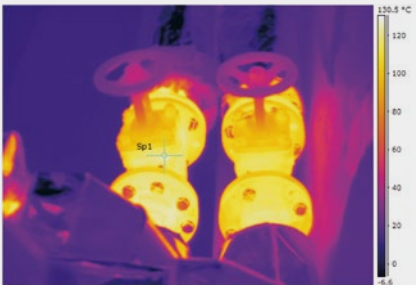
MIT DER LED-TECHNOLOGIE ENERGIE SPAREN



LED-Lampen verringern die Stromaufnahme gegenüber herkömmlichen Leuchtkörpern um mehr als 50 % und verfügen zusätzlich über eine markant längere Lebensdauer.

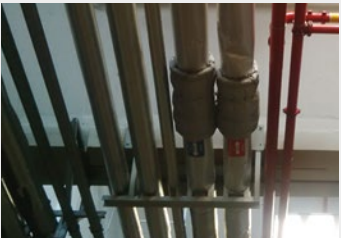
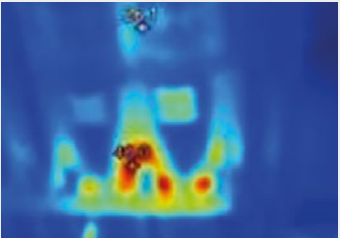
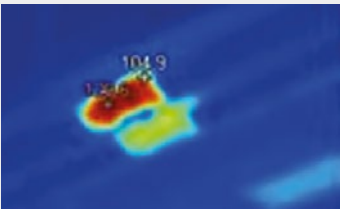
MASSGESCHNEIDERTE ISOLIERUNG BRINGT KOSTENEINSPARUNG

Im Rahmen einer 2012 durchgeführten Erhebung wurde festgehalten, dass die Wärmeabstrahlung durch nicht isolierte Ventile in drei ausgewählten Werkshallen um mehr als 1.100 MWh/Jahr reduziert werden könnte. Durch die 2013 durchgeführte Isolierung von 259 Ventilen mit Nennweiten von DN15 bis DN150 konnte eine Nutzeneinsparung von mehr als 600 MWh/Jahr – inklusive Berücksichtigung der vorher genutzten Wärmestrahlung in diesen Hallen – erzielt werden. Die Textilisolierungen sind Maßanfertigungen, die speziell auf jedes Ventil angepasst sind. Weitere Ventile werden im Jahr 2014 erhoben und isoliert.



600 MWh

Energieeinsparung  
pro Jahr



EFFIZIENTER BELEUCHTEN MIT LED-TECHNOLOGIE

Im Bereich Facility Management wird seit eineinhalb Jahren dem Thema LED große Aufmerksamkeit geschenkt. Die folgenden Projekte wurden mit Experten der Firma Interprojekt bearbeitet:

In zahlreichen Produktionshallen wurden Hängeleuchten mit ca. 500 W durch insgesamt 2.380 LED-Lights mit einer Leistung von 120 W bzw. 150 W ersetzt. Diese LED-Lampen besitzen einen Lichtstrom von 15.200 Lumen; die Energieeinsparung pro Leuchte beträgt 375 W.

Zusätzlich wurden bei den Flugdächern und in Vorräumen die Leuchtstoffröhren durch insgesamt 2.200 LED-Tubes mit 24 W und 20 W ersetzt.

Hervorzuheben ist die wesentlich höhere Lebensdauer: 50.000 bis 90.000 Betriebsstunden stehen einer Lebensdauer von ca. 6.000 bis 8.000 Stunden bei herkömmlichen Leuchtstoffröhren gegenüber.

Zukünftig wird auch die gesamte Außenbeleuchtung (rund 500 Strahler und Lampen) in LED-Technologie ausgeführt werden.



min. 3.500 MWh

Energieeinsparung  
pro Jahr  
durch LED-Technik





**MEHR EFFEKTIVITÄT, NIEDRIGERER ENERGIEBEDARF,  
GESENKTER CO<sub>2</sub>-AUSSTOSS**

Durch die Umsetzung zahlreicher, technischer und organisatorischer Maßnahmen innerhalb der Lackiererei konnten Einsparungen in den Bereichen Strom, Druckluft, Wärme und Erdgas erzielt werden.

Der Energieeinsatz wurde in vielen Bereichen durch organisatorische Maßnahmen optimiert. Hierzu wurden zum Beispiel die Einschaltzeiten der Anlagen angepasst, um Spitzenbedarfe zu vermeiden bzw. wurde ein Absenkbetrieb für den Reinigungsbetrieb in Lackierkabinen eingeführt. Weiters wurde die Temperatur der Hallenbelüftung abgesenkt, um Wärmeenergie zu sparen, sowie die Temperatur der Industrieheizung gesenkt, um Verluste zu verringern. Zusätzlich wurden viele Armaturen thermisch isoliert.

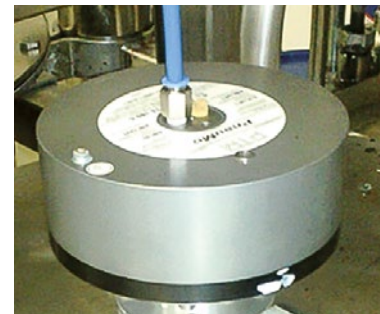
Zur Schärfung der Kompetenz der Mitarbeiter wurden

in den Bereichen Produktion, Instandhaltung und Planung bewusstseinsbildende Schulungen zum Thema Druckluft durchgeführt. Die Leckagenbehebung aus einem Druckluftaudit wird zur Know-how-Erweiterung von internen Mitarbeitern durchgeführt.

Als Voraussetzung für die Durchführung von technischen Energiesparmaßnahmen wurde die Lackiererei an das neu eingeführte werksweite Monitoringsystem angebunden. Weitere Einsparungen konnten durch technische Maßnahmen wie die Implementierung einer Verbundsteuerung für die Kompressoren, den Einsatz effizienter

Drallbrenner bzw. Wärmerückgewinnungsanlagen bei den Trockneröfen, die Umstellung auf LED-Lichttechnik und nicht zuletzt durch den Einsatz von effizienten, ölfreien Rührwerksantrieben erzielt werden.

Zusätzlich wurde für die Decklack-4-Linie ein Energiemodell generiert, mit dem es möglich ist, Betriebsparameter zu simulieren und daraus Einsparungen abzuleiten. Hinsichtlich der Themen Energie und Umwelt wird nach wie vor eine enge Zusammenarbeit mit wissenschaftlichen Instituten gepflegt, um technologisch stets auf dem letzten Stand der Technik zu sein.





# Wege reduzieren



## Mit dem Crossdock weniger LKW-Verkehr bei Anlieferungen

Mit der Crossdock-Einführung haben sich die Arbeitsabläufe bei der Anlieferung von Sammeltransporten verringert und verkürzt: weniger Werksverkehr, eine verkürzte Entladedauer für Anlieferer und ein effizienterer Entladeprozess für Magna Steyr.

**Spediteure aus ganz Österreich liefern ihre Waren zum Crossdock, dem Umschlaglager außerhalb des Magna Steyr Werkes. Dort erst wird die Ware passend für die einzelnen Abladestellen im Werk gruppiert und angeliefert.**

Die Anlieferung durch den Lieferanten erfolgt über einen Vorlauf: Stückgut wird von Spediteuren zu einem Umschlaglager z. B. in Wien oder Linz gebracht. Hier werden die Sendungen für den Hauptlauf vorbereitet und der LKW beladen, damit der Transport erfolgen kann. Das Beladen erfolgt mit Hilfe einer Matrix, anhand derer die Sendungen so zusammengestellt werden, dass sie erst nach Projekt und dann nach Abladestelle gruppiert sind.

Daraus folgt, dass ein mit mehreren Sendungen beladener LKW innerhalb des Werks an

unterschiedlichen Abladestellen hält, wodurch längere Fahrten und Aufenthalte der LKWs im Werk entstehen. Zusätzlich ist es schwierig, die Dockbelegung bzw. deren gleichmäßige Auslastung zu steuern.

### MEHR EFFIZIENZ DURCH DAS CROSSDOCK

Mit der Einführung der Crossdock-Operation bleiben die Prozesse des Vorlaufs und in den Umschlaglagern weiter bestehen, allerdings mit einer wesentlichen Änderung: Die Spediteure sortieren die Waren nicht mehr vor. Die weitere

Anlieferung erfolgt nicht direkt zu Magna Steyr sondern, zum Crossdock, dem Umschlaglager in der Nähe des Werks. Hier lädt der Spediteur ab, die Lieferungen werden reorganisiert und die Waren werden für eine Abladestelle gruppiert. Vom Crossdock wird die Lieferung mit dem Crossdock-Shuttle dann direkt zu Magna Steyr gebracht.

Der Spediteur spart beim Be- und Entladen der Ware viel Zeit, die Belegung der Docks im Werk wird optimal getaktet und der Werksverkehr ist deutlich reduziert.



LKW-Wartebereich bei der Werkseinfahrt am Tor Nord-Ost

- 40%

o Wartezeit bei der Entladung

- 20%

Werkseinfahrten pro Tag

- 70 %

Dockanfahrten pro Tag



## Transparente Prozesse im Materialnachschub

Transparente Prozesse im Materialnachschub ermöglichen eine ausgewogene Mitarbeiterauslastung, senken den Stromverbrauch und verringern den Ozonausstoß.



Auf seinem Tablet-PC sieht jeder Mitarbeiter seine individuellen Arbeitsaufträge und seinen Abarbeitungsstatus. Durch Vorwarnstufen können Aufträge von Teamleitern auf andere Mitarbeiter umgeschichtet werden. Nullstände beim Produktionsmaterial konnten dadurch minimiert werden.

Seit der Einführung möchten die Mitarbeiter auf diese Tablet-PCs bei ihrer Arbeit nicht mehr verzichten.

Die Reduktion der Anzahl gedruckter Etiketten um 80 % wirkt sich positiv auf den Ozonausstoß und die Staubentwicklung der Drucker aus.

Durch Umstieg von Staplerverkehr auf Routenzüge können die zurückgelegten Wegstrecken um 60 % und damit der Energieverbrauch gesenkt werden.

**60 %**

**kürzere Wege und  
weniger Energie-  
verbrauch**

**80 %**

**Reduktion des  
Druckvolumens  
mit Laserdruckern**

## Sicheres Arbeitsumfeld

Arbeitsunfälle wurden  
deutlich gesenkt

**NIMM DIR ZEIT FÜR SICHERHEIT**

Durch ständige Bewusstseinsbildung und Förderung des Teamgeists konnte ein Rückgang bei den Arbeitsunfällen in der Business Unit G erreicht werden.

Der Rückgang bei der Zahl der Arbeitsunfälle konnte nur durch ständige Bewusstmachung in den Gruppengesprächen, SVP-Meetings, Mitarbeitertreffen und durch das Mitwirken aller Mitarbeiter erreicht werden. Ausgedrückt wird dieser Wert durch die OHSAS-Rate (Occupational Health and Safety Assessment Series). Diese Rate stellt einen Bezug zu den geleisteten Arbeitsstunden her und ist zum Vergleich mit anderen Organisationen geeignet.

Führungskräfte in der Business Unit G wurden als Verantwortungsträger zu Sicherheitsvertrauenspersonen (SVPs) ausgebildet.

In wöchentlichen Audits zu Ordnung und Sauberkeit durch die Führungskräfte vor Ort in der Produktion werden stichprobenartig je drei Mitarbeitern eines Teams drei Quizfragen zum Thema Sicherheit gestellt. Pro

richtiger Antwort wird ein Punkt vergeben, in Summe ist daher eine Höchstpunktzahl von neun Punkten je Team möglich. Diese Punktebewertung fließt in die Audits ein und das Team mit dem besten Platzierungsdurchschnitt ist Wochensieger.

Je Quartal hat das beste Team in den jeweiligen Kategorien Ordnung/Sauberkeit, Qualität und Sicherheit die Möglichkeit, eine Fahrt auf den Schöckl zu gewinnen.

**6,1**

**Jänner 2013**

**2,0**

**Dezember 2013**

**OHSAS-Rate  
zeigt positive  
Entwicklung der  
Unfallprävention**

SEE THE  
BIG PICTURE

02  
59

01  
36

# CHTUN ußgäng





## 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 Standorte in Graz,  
wie in der konsolidierten Umwelterklärung der Organisationen

### Magna Steyr AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317

### Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317 und Köglerweg 50

### Magna Steyr Engineering AG & Co KG

8041 Graz, Liebenauer Hauptstraße 317 und Puchstraße 85

mit der Registriernummer AT-000159 angegeben, alle Forderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) 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 konsolidierten 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 2014



Dipl. Ing. Peter Kroiß  
leitender Umweltgutachter

**TÜV**  
AUSTRIA



**Magna Steyr AG & Co KG**

Liebenauer Hauptstraße 317  
8041 Graz  
Tel.: +43 316 404-0  
E-Mail: office@magnasteyr.com  
www.magnasteyr.com

**ANSPRECHPARTNER**

**Katja Fasching**  
**Umweltbeauftragte**  
Tel.: +43 (0)664 8840 4133  
E-Mail: katja.fasching@magnasteyr.com

**Karl-Michael Hofer**  
**Umweltbeauftragter-Stv.**  
Tel.: +43 (0)664 8840 4167  
E-Mail: karl-michael.hofer@magnasteyr.com

**Erich Eisner**  
**Umwelttechnik**  
Tel.: +43 (0)664 8840 8498  
E-Mail: erich.eisner@magnasteyr.com

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

**IMPRESSUM: Herausgeber:** Magna Steyr AG & Co KG,  
Liebenauer Hauptstraße 317, 8041 Graz, Tel.: +43 316 404-0,  
E-Mail: office@magnasteyr.com, www.magnasteyr.com  
**Stand:** November 2014





**MAGNA STEYR**  
PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014





see the **big** picture

01  
01

02  
01

03  
01

04  
01

# big



PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014

# 03

SOZIALES





PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014

# 03

SOZIALES





Soziales –  
Miteinander  
wachsen

**VORWORT** ..... 06  
Vorstandsstatements zur Umwelterklärung ..... 08

**UNTERNEHMENSKULTUR – FAIR ENTERPRISE CULTURE** ..... 12  
Magna Charta  
Mitarbeiter Charta ..... 14  
Work-Life-Balance  
mylife @ Magna Steyr ..... 17  
Magna Steyr Run..... 17  
Wertvolle 50+ ..... 18  
Legenden der G-Klasse..... 19  
Lehrlingssporttag ..... 19  
Magna Nachwuchs trifft österreichische „Adler“ ..... 20  
Zusammen Werte schaffen ..... 20  
Feste und Veranstaltungen ..... 24  
Engagement fördern – Unternehmenserfolg sichern  
KVP-Sonderaktion..... 26  
Lehrlinge..... 27  
Auf zwei Rädern: Die Radfahrdatenbank..... 27  
Förderliches Arbeitsumfeld  
Wir haben Arbeitssicherheit im Blut ..... 28  
Das Magna Ergonomie-Program..... 30  
Neuer Outdoor-Sozialbereich..... 31  
Pictures by Magna Steyr  
Der Fotoklub ASV-Puch..... 32  
Umwelt- und Behördenmanagement  
See the big picture ..... 34  
Das Umweltteam ..... 35  
Notfallmanagement  
Notfallvorsorge ..... 36  
Anrainer und Gesellschaft  
Wir aus Anrainersicht..... 38  
Gemeinwesen, soziale Verantwortung..... 41

**ANHANG**  
Ansprechpartner und Impressum..... 42





„Soziale Verantwortung ist ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmenskultur. Als Management ist es unsere Aufgabe, die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter, aber auch jene bei unseren zahlreichen Lieferanten und Partnern in der Region zu sichern.

Weiters ist uns das soziale Engagement gegenüber der Gesellschaft ein wichtiges Anliegen. Wir arbeiten mit zahlreichen gemeinnützigen Organisationen und Bildungseinrichtungen in den Regionen zusammen, in denen unsere Mitarbeiter arbeiten und leben und unterstützen so verschiedenste soziale Projekte.“

**Günther Apfalter**

President

Member of the Management Board





# Vorstandsstatements zur Umwelterklärung



**Günther Apfalter**  
President



**Anton Schantl**  
Vice President  
Finance



**Gerd Brusius**  
Executive Vice President  
Sales & Marketing



**Karl Stracke**  
President  
Fahrzeugtechnik & Engineering

## Wie steht das Unternehmen Magna Steyr zum Thema soziale Verantwortung?

**Günther Apfalter:**

„Soziales Engagement wird bei Magna sehr ernst genommen. Soziale Verantwortung ist ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmenskultur und in der Magna-Unternehmensverfassung verankert. Als Management ist es unsere primäre Aufgabe, neue Aufträge für unsere Standorte zu lukrieren, um somit die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter, aber auch jene bei unseren zahlreichen Lieferanten und Partnern in der Region zu sichern.“

### Wie wird soziale Verantwortung konkret gelebt?

**Günther Apfalter:**

„Als Unternehmen ist es uns sehr wichtig, unseren Mitarbeitern attraktive Arbeitsplätze und ein angenehmes, faires und tolerantes Arbeitsumfeld zu bieten.

Dazu gehört einerseits ein breites Aus- und Weiterbildungsprogramm und andererseits auch ein gesunder Ausgleich zwischen Arbeit und Freizeit. Im Rahmen des mylife-Programms bieten wir unseren Mitarbeitern an den verschiedenen Standorten ein breites Spektrum an Sportaktivitäten, Gesundheitstagen und eine Reihe von Zusatzleistungen. Aber auch das soziale Engagement gegenüber der Gesellschaft ist uns ein wichtiges Anliegen. Wir arbeiten mit zahlreichen gemeinnützigen Organisationen und Bildungseinrichtungen in den Regionen zusammen, in denen unsere Mitarbeiter arbeiten und leben und unterstützen verschiedenste soziale Projekte.“

**Karl Stracke:**

„Im Rahmen zahlreicher Kooperationen arbeiten wir zudem seit Jahren mit verschiedenen Universitäten und Fachhochschulen in Form von Diplom-

arbeiten und Dissertationen, Ferialpraktika, Werkstatt- und Praxissemestern zusammen. Diese enge Zusammenarbeit von Wissenschaft und Wirtschaft hat sich in den letzten Jahren bewährt. Durch diese Kooperationen konnten wir zahlreiche Absolventen weltweit als Mitarbeiter für unser Unternehmen gewinnen. Junge Nachwuchskräfte zu fördern ist uns daher ein wichtiges Anliegen.“

**Gerd Brusius:**

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



Was wünschen Sie sich für die Zukunft Ihrer Kinder und Enkel bzw. was möchten Sie ihnen mit auf den Weg geben?

**Karl Stracke:**

„Dass man eine Verantwortung gegenüber der Gesellschaft hat und auch im Geschäft verantwortungsbewusst agiert, sodass die nächsten Generationen eine faire Chance haben, mit dem zu leben, was man selbst geschaffen hat. Ich wünsche mir für unsere Kinder eine Steiermark, die noch genauso schön wie heute ist.“

**Gerd Brusius:**

„Mein Wunsch ist es, dass wir in der Lage sind, unseren Enkeln eine lebenswerte Umwelt zu ‚übergeben‘, sodass sie die Möglichkeit haben, in einem gesicherten sozialen Umfeld ihre persönlichen Fähigkeiten einzubringen und in einer Welt mit einem hohen Maß an Toleranz zu leben.“

**Anton Schantl:**

„Ich wünsche mir einfach, dass meine Kinder eine lebenswerte Umwelt vorfinden und dass sie auch aktiv daran teilnehmen, diese für weitere Generationen zu bewahren.“

**Günther Apfalter:**

„Meine Generation hat das Glück, in einer Zeit zu leben, in der eine unheimliche Dynamik und wirtschaftlicher sowie gesellschaftlicher Aufschwung stattfinden. Ich wünsche unseren Kindern und Enkelkindern, dass ihnen das Gleiche zuteil wird. Und es ist unsere Aufgabe, die Weichen dafür zu stellen.“





## Unternehmenskultur – Fair Enterprise Culture

Bei Magna Steyr fühlen sich Management und Mitarbeiter gemeinsam für den Erfolg des Unternehmens verantwortlich. Ein fairer und respektvoller Umgang miteinander stellen Engagement und einen nachhaltigen Erfolg sicher.

Eine gute Sozialpartnerschaft zwischen Unternehmen und Betriebsrat ist wichtig und wird auch gelebt.





Magna Charta



# Mitarbeiter Charta

Magna verpflichtet sich zu einer Unternehmensphilosophie, die auf Fairness und Verantwortungsbewusstsein gegenüber den Mitarbeitern beruht. Diese Unternehmensphilosophie ist Bestandteil der Magna Fair Enterprise Kultur, in der Mitarbeiter und Management gemeinsam für den Erfolg des Unternehmens verantwortlich sind. Sie beinhaltet folgende Grundsätze:

**Sicherung des Arbeitsplatzes**  
Ein besseres Produkt kostengünstiger herzustellen, ist der erfolgreichste Weg, den Arbeitsplatz zu erhalten. Magna verpflichtet sich, mit Ihnen gemeinsam daran zu arbeiten, Ihren Arbeitsplatz zu sichern. Um Sie zu unterstützen, bietet Ihnen Magna Beratung zur beruflichen Entwicklung, Aus-, Fort- und Weiterbildung, sowie Mitarbeiterhilfsprogramme an.

**Ein sicherer und gesunder Arbeitsplatz**  
Magna verpflichtet sich, Ihnen ein sicheres und gesundes Arbeitsumfeld zu bieten.

**Faire Behandlung**  
Magna bietet Chancengleichheit auf Grundlage der Qualifikation und der Leistung des Einzelnen, frei von Diskriminierung und Bevorzugung.

**Marktgerechte Löhne, Gehälter und Zusatzleistungen**  
Magna stellt Ihnen Informationen zur Verfügung, die es Ihnen ermöglichen sollen, Ihre Gesamtvergütung, d.h. Löhne und Gehälter inklusive Zusatzleistungen, mit denjenigen der Beschäftigten in Konkurrenzunternehmen und anderen Betrieben der Umgebung, mit denen ihr Betrieb am Arbeitsmarkt in Wettbewerb steht, zu vergleichen. Wird Ihre Gesamtvergütung nicht als marktgerecht befunden, so soll sie angepasst werden.

**Kapital- und Gewinnbeteiligung der Mitarbeiter**  
Magna ist der Meinung, dass jeder Mitarbeiter am wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens beteiligt sein sollte.

**Kommunikation und Information**  
Durch regelmäßige monatliche Treffen zwischen Management und Beschäftigten sowie durch Veröffentlichungen wird Sie Magna mit Informationen über ihre Firma und die Entwicklung in der Automobilindustrie auf dem Laufenden halten.

**Die Hotline**  
Sollten Sie ein Problem haben oder meinen, dass die oben genannten Prinzipien nicht eingehalten worden sind, kontaktieren Sie die Hotline, um Ihre Beschwerde zu melden. Eine Namensnennung ist nicht erforderlich. Sollten Sie es doch tun, ist absolute Vertraulichkeit garantiert. Die Hotline-Betreuer werden Ihnen zuhören.

Die Hotline ist verpflichtet, allen Belangen und Beschwerden nachzugehen und Magnas globale Human Resources Abteilung über das Ergebnis zu informieren.

**Ihre Hotline-Nummer ist: 00800 26 31 69 10**





 Blick Richtung  
Gebäude 22



## Work-Life-Balance



### mylife @ Magna Steyr

#### EIN GROSSER POOL AN FREIWILLIGEN ZUSATZLEISTUNGEN

Bei Magna Steyr Graz zu arbeiten bedeutet, viele zusätzliche Vorteile zu genießen. Ob persönliche und berufliche Weiterentwicklung in einem weltweiten Konzern, Gesundheitsförderung, Stärkung der Work-Life-Balance oder Unterstützung in Notsituationen: Unternehmen & Betriebsrat bieten zum Ausgleich zwischen Arbeit und Freizeit zahlreiche Aktivitäten und Leistungen für die Mitarbeiter an.



Unter der Marke mylife sind alle Leistungen und Zusatzangebote, die Magna Steyr den Mitarbeitern bietet, übersichtlich gebündelt. Von einem abwechslungsreichen Sportprogramm bis hin zu Informationen zur individuellen Gesundheit – mit „Gesund & Fit“ können die



Mitarbeiter aus verschiedenen Angeboten wählen, die gezielt dabei helfen, gesund zu bleiben. Darüber hinaus bietet die „Plant Tour“ die Möglichkeit, unsere Produktionsbereiche besser kennenzulernen. Mit Magna Steyr „Aktiv“ haben die Mitarbeiter die Möglichkeit, an einem



abwechslungsreichen Outdoorprogramm mit einem erfahrenen Berg- und Skiführer teilzunehmen. Auch der Betriebsrat bietet zahlreiche Veranstaltungen, Zusatzangebote und Leistungen an. Das Ergebnis: ein buntes Programm für „mylife at Magna Steyr“.

**mylife:**  
einen gesunden  
Ausgleich zwi-  
schen Arbeit und  
Freizeit schaffen.

### Magna Steyr Run

#### MAGNA STEYR RUN DURCH DIE FAHRZEUGPRODUKTION VORBEI AN MINI, PEUGEOT & CO ZUM MARATHON-SIEG

Zu einem Mitarbeiter-Event der besonderen Art lud Magna Steyr im Juni 2013. Erstmals fand mit dem Magna Steyr Run ein einzigartiges Laufevent direkt in der Fahrzeugproduktion statt – die Strecke mit einer Marathon-Gesamtlänge führte durch die verschiedenen Produktionshallen auf dem Werksgelände. Etwa 1.000 Besucher, bestehend aus Mitarbeitern der steirischen Magna-Standorte sowie ihren Familien und Freunden, nahmen diese Einladung wahr und hatten so die Möglichkeit, die Produktion in einem ganz neuen Licht kennen zu lernen.

Pünktlich um 10 Uhr fiel bei strahlend schönem Juni-Wetter der Startschuss für das erste Laufevent durch das Grazer Magna Steyr Werk. In 2er-, 4er- oder 8er-Staffelteams wurde gemeinsam die offizielle Marathondistanz von 42,195 km zurückgelegt. Dort, wo normalerweise der Peugeot RCZ, der MINI Countryman, der MINI Paceman oder die Mercedes-Benz G-Klasse gefertigt werden, tummelten sich beim Magna Steyr Run über 350 Laufbegeisterte und lernten das Grazer Automobilwerk

aus einer anderen Perspektive kennen.

Generell ist Magna Steyr sehr aktiv, wenn es um die Förderung der Themen Gesundheit und Bewegung geht. Magna Steyr hat sehr viele sportbegeisterte Mitarbeiter und unterstützt diese mit einer Reihe von Aktivitäten unter dem Motto mylife @ magnasteyr. Auch der Magna Steyr Run zählt dazu. Die hohe Teilnehmerzahl zeigt, dass diese Leistungen von den Mitarbeitern gerne angenommen werden.



## Wertvolle 50+

### BEHALTEMANAGEMENT IN DER LACKIEREREI

Mitarbeitern möglichst lange eine Beschäftigungsmöglichkeit in einer alternden Gesellschaft zu geben, ist unser Ziel.

Aufgrund des demografischen Wandels werden in unserem Werk immer mehr ältere Mitarbeiter beschäftigt sein; eine Herausforderung ist es also, „altersgerechte“ Arbeitsplätze zu schaffen. Das Ziel ist, die Arbeitsbedingungen auf die altersspezifischen Fähigkeiten abzustimmen. Für das taktgebundene Arbeiten in der Produktion bedeutet das zum Beispiel ergonomische Arbeitsplatzgestaltung, arbeitsmedizinische Unterstützung für ein gesundheitsgerechtes Arbeiten sowie Planung der Arbeitsinhalte je Zone und Arbeitsstation hinsichtlich eines möglichst stabilen Prozesses und einer ausgewogenen Belastung.

Für ältere Mitarbeiter, die trotzdem nur mehr bedingt taktgebundene Arbeiten in der Produktion durchführen können, wurden in der Business Unit Painted Body neue „altersgerechte“ Arbeitsplätze geschaffen, um ihr Können und ihre Fähigkeiten bestmöglich einzusetzen.

**Insourcing von Malerarbeiten, die früher extern vergeben wurden.**

### INTERN STATT EXTERN

Dabei werden gelernte Maler oder Lackierer für Anstricharbeiten und Sanierungsarbeiten herangezogen, die vormals extern beauftragt vergeben worden sind. Die Entscheidung, wer für dieses Programm geeignet ist, wird zwischen Personalwesen und Produktion abgestimmt. Im Jahr 2013 haben an diesem Programm drei Mitarbeiter teilgenommen, die 3.100 Arbeitsstunden geleistet haben. Das Resultat kann sich sehen lassen. Es sind werkweit umfangreiche Sanierungen und Anstricharbeiten durchgeführt worden, wie zum Beispiel im Bereich der Außenfassade der Lackiererei.

Wertschätzung, hohe Mitarbeiterzufriedenheit und Wertschöpfung für das Unternehmen – eine Win-Win Situation. Ab September 2014 sind fünf weitere Mitarbeiter in diesem Programm im Einsatz.

## Legenden der G-Klasse

Die Mercedes Benz G-Klasse ist eine wahre Legende und feiert 2014 ihr 35-jähriges Jubiläum.

Anlässlich dieses Jubiläums wurden 160 Mitarbeiter, die seit mindestens 20 Jahren für dieses Fahrzeug tätig sind, als Legenden der G-Klasse geehrt. 36 Personen unter ihnen sind von Beginn an dabei: seit dem 1. Februar 1979. Im Rahmen kleiner Veranstaltungen wurden alle Legenden der G-Klasse von den zuständigen Abteilungsleitern bzw. Business-Unit Leitern Ralf Dunkel und Kurt Bachmaier geehrt. In den Berei-

chen Rohbau, Sonderfertigung und Lackiererei sowie in der Montage wurde eigens ein „Platz der Legenden“ eingerichtet, an dem die Portraits aller geehrten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu finden sind. Der langjährige Einsatz und die damit verbundene Treue zum Fahrzeug und zu unserem Unternehmen haben einen wesentlichen Anteil an der Erfolgsgeschichte der Mercedes Benz G-Klasse.



160

**Mitarbeiter als G-Legenden mit mindestens 20 Jahren in der Fertigung.**

## Lehrlingssporttag

### TEILNAHME AM STEIRISCHEN LEHRLINGSSPORTTAG

Soziale Kontakte der Lehrlinge untereinander fördern.

Am steirischen Lehrlingssporttag haben Magna Steyr Lehrlinge die Möglichkeit, Zeit miteinander zu verbringen, in Teambewerben zusammen erfolgreich zu sein und sich auch mit Lehrlingen aus anderen Betrieben zu messen.

Da dieser Tag meist in Kapfenberg stattfindet, wird ein Bus zur Verfügung gestellt, um eine möglichst sichere An- und Heimreise zu gewährleisten.







## Magna-Nachwuchs trifft österreichische „Adler“

### AUF „DU UND DU“ MIT DEN SKIFLUGSTARS.

Mitte Jänner hatten 1.400 Lehrlinge aus ganz Österreich die Möglichkeit, die österreichischen „Skisprung-Adler“ auf der Skiflugschanze Kulm zu treffen und einen Blick hinter die Kulissen zu werfen. 46 Lehrlinge des Ausbildungs-

zentrums waren bei diesem Spektakel dabei und weder das schlechte Wetter noch die Absage der Qualifikationssprünge für die Wettkampftage konnten ihnen die gute Laune verderben.

## Zusammen Werte schaffen

### TELEPRESENCE / LYNC

Durch den Einsatz von Collaboration Tools wie Lync und professionelle Telepresence-Anlagen ist es möglich, Besprechungen abzuhalten, als ob man seinem Gesprächspartner direkt gegenüber sitzen würde. Neben den Reisekosteneinsparungen und den Umweltaspekten ist auch der soziale Effekt ausschlaggebend, da man den Kollegen nicht nur hört, sondern auch per Webcam sieht. Zusätzlich ist eine schnellere Kommunikation möglich, da man direkt den Präsenzstatus des Gegenübers

sehen kann. Auch das Chat-Tool kann Sprachbarrieren überwinden, da man kurze Infos schnell übertragen und so Missverständnissen vorbeugen kann. Außerdem ist es oft förderlich, wenn man mit dem Gegenüber auch ein Gesicht verbindet.

**Derzeit haben bei Magna Steyr über 3.000 Mitarbeiter die Möglichkeit, über Lync miteinander zu kommunizieren.**







## FAIR ENTERPRISE CULTURE

Mitarbeiter und Management sind gemeinsam für den Unternehmenserfolg verantwortlich

>> SEITE 12

MAGNA STEYR

## RADSPORT-AKTIV

Mitarbeiter, die mit dem Rad zur Arbeit kommen, fördern ihre eigene Fitness.

>> SEITE 27

## WERTVOLLE 50+

Insourcing von Malerarbeiten, die früher extern vergeben wurden.

>> SEITE 18

## 3.000 MITARBEITER

haben derzeit bei Magna Steyr Graz die Möglichkeit, über Lync miteinander zu kommunizieren.

>> SEITE 20

## MITARBEITER CHARTA

Die Grundsätze der Zusammenarbeit sind klar geregelt.

>> SEITE 14

## SUPER GELAUFEN

Ausnahmsweise wurden in den Grazer Werkshallen nicht nur MINI & Co produziert, sondern auch sportliche Höchstleistungen – beim ersten Magna Steyr Run querfeldein durch die Fahrzeugproduktion.

>> SEITE 17

## Aktive Kommunikation mit ANRAINERN UND GESELLSCHAFT

>> SEITE 38

Magna Steyr Graz  
lud ein zur

## GRÖSSTEN JAHRESFEIER

>> SEITE 24



## WORK-LIFE- BALANCE

Gesunde Arbeitsumgebung für gesunde Mitarbeiter

>> SEITE 16

## mylife

>> SEITE 17

Ein Pool an freiwilligen Zusatzleistungen

### mylife GESUND UND FIT

vom Sportprogramm bis zur Rauchentwöhnung alles für die Mitarbeitergesundheit

### mylife PLANT TOUR

Mitarbeiter lernen Produktionsbereiche besser kennen

### mylife AKTIV

Outdoor-Erlebnisse mit professionellen Bergführern

### mylife MITARBEITER-SERVICE

Hilfestellungen bei einer großen Bandbreite privater und medizinischer Fragen

## NACH- WUCHS

TRIFFT ÖSTERREICHISCHE „ADLER“

46 Lehrlinge hatten die Möglichkeit, auf der Skiflugschanze Kulm mit Gregor Schlierenzauer einen Blick hinter die Kulissen zu werfen.

>> SEITE 20



## Feste und Veranstaltungen

### MAGNA STEYR GRAZ LUD ZUR GRÖSSTEN JAHRESFEIER DER STEIERMARK

Über 4.600 Mitarbeiter von Magna Steyr versammelten sich am Samstag, den 14. Dezember, in der Grazer Stadthalle zur ersten gemeinsamen Magna Steyr-Jahresfeier. Ein besonderer Anlass, der einen neuen Rekord als größtes Fest seiner Art in der Steiermark aufstellte. Mitarbeiter und Unternehmen bewiesen an diesem Abend großes Herz und spendeten 50.000 Euro für den guten Zweck.

Erstmals lud Magna Steyr alle Mitarbeiter der steirischen Standorte Graz, Sinabelkirchen, Weiz und Zettling zu einer gemeinsamen Jahresfeier ein – und bescherte dem Austragungsort Stadthalle Graz damit die größte Jahresfeier der Steiermark. Insgesamt nahmen 4.670 Besucher an dieser besonderen Veran-

staltung teil. Im Rahmen der Magna Steyr-Jahresfeier spendeten die Mitarbeiter für Familien, die in diesem Jahr einen schweren Schicksalsschlag erlitten hatten. Das Unternehmen rundete die Spendensumme auf 50.000 Euro auf und ließ die Unterstützung noch vor Weihnachten drei Familien in der Steiermark zukommen.

EUR 50.000

Unterstützung  
für Mitarbeiter-  
familien.



Hansjörg Tutner, Magna Steyr Personal-Chef, und Oliver Zeisberger vom ORF Steiermark.

### JUBILARFEIER

Unsere Mitarbeiter mit 25., 35. und 45. Dienstjubiläum werden einmal jährlich vom Unternehmen zu einer Jubilarfeier eingeladen.

Im März dieses Jahres wurden die Jubilare der Jahre 2013 und 2014 mit 25, 35 oder 45 Dienstjahren sowie jene Mitarbeiter, die im Jahr 2013 in Pension gingen, in der festlich geschmückten List-Halle geehrt. Der Einladung des Unternehmens zu diesem feierlichen Event folgten 360 Personen. Insgesamt wurden an diesem Abend 151 Jubilare mit stolzen 4.565 Jahren an Erfahrung, sowie 23 „Jung-Pensionisten“ geehrt. Im feierlichen Rahmen und in angenehmer Atmosphäre verbrachten die Ehrengäste einen schönen Abend.



25 Dienstjahre



35 Dienstjahre



Die 23 Jung-  
Pensionisten



45 Dienstjahre



## Engagement fördern – Unternehmenserfolg sichern

 Baum im Innenhof des  
Verwaltungsgebäudes Süd

### KVP-Sonderaktion

**39 Einreicher,  
13 schlagkräftige  
Verbesserungs-  
vorschläge,  
7 bereits umge-  
setzte Vorschläge.**

**1. Platz  
Sequenziertisch  
von  
Martin Faustmann,  
Peter Krajnc und  
Michael Drobnak.**

#### MITARBEITERZUFRIEDENHEIT

Mitarbeiter können  
ihren Arbeitsplatz selbst  
mitgestalten.

Im Rahmen der KVP-Son-  
deraktion der Business Unit H  
wurden die Mitarbeiter aufgefor-  
dert, sich zum Thema Arbeits-  
platzgestaltung Gedanken zu  
machen und diese mittels Ver-  
besserungsvorschlägen bekannt  
zu geben. Unter den Gewinnern  
wurden tolle Preise (Fahrsicher-  
heitstraining, Tankgutscheine  
und ein Fahrzeug von Magna  
Steyr für ein ganzes Wochen-  
ende) verlost.



## Lehrlinge

### ENGLISCH FÜR LEHRLINGE

Qualifizierte Facharbeiter benötigen in einem global  
agierenden Unternehmen fortgeschrittene Sprach-  
kenntnisse. Vor allem Englisch ist heute für Fachar-  
beiter unverzichtbar geworden.

- Grundeinstufung am Beginn  
der Lehrzeit
- Absolvierung aller erforder-  
lichen Sprachkurse (Level  
1 bis Level 4) bis zum Ende  
des dritten Lehrjahres mit  
jeweiliger Abschlussprüfung  
je Modul



### SOFT SKILLS FÜR LEHRLINGE

Modulare Schulung  
im Bereich der Per-  
sönlichkeitsbildung

- Modul 1 (1. Lehrjahr)  
beinhaltet einen Grund-  
kurs über Persönlich-  
keitsentwicklung
- Modul 2 (2. Lehrjahr)  
beschäftigt sich mit  
dem Setzen von Zielen  
und Kommunikation
- Modul 3 (3. Lehrjahr)  
hat als Hauptthema  
Konfliktgespräch und  
Teamarbeit

**Abschluss aller  
Module am Ende  
der Lehrzeit.**

## Auf zwei Rädern: Die Radfahrdatenbank

### KOMM MIT DEM RAD ZUR ARBEIT

Mitarbeiter, die mit dem Rad  
zur Arbeit kommen, fördern  
ihre eigene Fitness, ersparen  
der Umwelt Belastungen und  
schonen ihre Geldbörse. Im  
ersten Jahr wurden durch die  
Radsport Aktiv-Initiative schon  
über 6.000 kg CO<sub>2</sub> eingespart.  
Ein Teilnehmer meinte: „Die  
Radfahrdatenbank hat mir eine  
genaue Dokumentation meiner  
täglich gefahrenen Kilometer mit  
dem Fahrrad und somit einen  
Überblick über meine Gesamt-  
leistung ermöglicht. Ich weiß  
daher genau, dass ich 1.188 km  
gefahren bin, dies entspricht  
einer Einsparung von 202 kg  
CO<sub>2</sub> pro Jahr.“

Das Ranking auf Bereichs-  
ebene stellte einen zusätzlichen  
Anreiz dar, das Fahrrad im Alltag  
noch öfter zu benutzen.





## Förderliches Arbeitsumfeld



### Wir haben Arbeitssicherheit im Blut

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.

#### KOMPETENTE BETREUUNG UNSERER MITARBEITER:

- Sicherheitsunterweisungen
- Sicherheitsinformationsblätter
- Sicherheitsgesundheitschutzdokumente
- Sicherheitsdatenblätter für Arbeitsstoffe

#### ARBEITSPLATZ UND PROJEKTEVALUIERUNGEN:

- Jährlich werkweit durchgeführte Evaluierungen (Ermittlung von Gefahren) am Arbeitsplatz

#### ERGONOMIE-PROGRAMM:

- Reaktive und proaktive Ergonomiebeurteilung von Arbeitsplätzen

#### PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG:

- Auswahl und Bereitstellung der persönlichen Schutzausrüstung

#### SICHERHEITSSCHULUNGEN:

- Führungskräfte Schulungen
- Sicherheitsvertrauensperson-Ausbildungen
- Stapler, Hubarbeitsbühnen, Schlepperschulungen

#### MESSUNGEN:

- Grenzwerte-, Lärm- und Vibrationsmessungen

#### ARBEITSUNFÄLLE:

- Meldung, Bearbeitung und Evaluierung von OSHA-Unfällen, Bagatellunfällen, Beinaheunfällen und unsicheren Handlungen

#### JÄHRLICHES ARBEITS- UND UMWELTSCHUTZ- PROGRAMM:

- Definition von Zielen, Aktivitäten, Schulungen

#### ZUSAMMENARBEIT UND BERATUNG (BEHÖRDE):

- Intensive Zusammenarbeit mit AUVA, ÖSBS, Arbeitsinspektion und TÜV bei der Umsetzung arbeitssicherheitsrelevanter Themen

#### KOMPETENTE BERATUNG:

- Unterstützung in Bezug auf die Umsetzung von gesetzlichen und Magna-Konzernvorgaben

04  
25

03  
29

SEE THE  
BIG PICTURE



Baum vor Verwaltungs-  
gebäude Süd

#### UNTERSTÜTZUNG DURCH KOMMUNIKATION:

- Sicherheitsthema des Monats (durchgängige Informationsweitergabe wichtiger Arbeitssicherheitsthemen im Rahmen der SVP-Meetings, Gruppengespräche und werkswelter Visualisierung)
- Sicherheitsquiz mit Fragen zu sicherheitsrelevanten Themen

#### SCHWERPUNKTAKTIONEN FÜR UNSERE MITARBEITER:

- Richtiges Heben und Tragen, Lärmprävention, sichere Instandhaltung, Cyberparcours, Denk ans Gelenk etc.

Die Unternehmensphilosophie von Magna und damit von Magna Steyr Graz beruht auf Fairness und Verantwortungsbewusstsein gegenüber den Mitarbeitern. Arbeitssicherheitsrelevante Richtlinien sind daher in der Unternehmensverfassung fest verankert. Das Unternehmen verfolgt damit erfolgreich das Ziel, für Angestellte und Arbeiter gleichermaßen sichere und gesunde Arbeitsbedingungen zu schaffen.



**Das Arbeitssicherheitsmanagement-Team: v. l. n. r. Andreas Partl, Katja Fasching, Ralph Hermann, Oswald Krainer**



## Das Magna Ergonomie-Programm

Das Thema Ergonomie ist seit vielen Jahren ein wesentlicher Baustein der Arbeitssicherheit und wird bereits in der Planungsphase und bei der Errichtung neuer Arbeitsplätze berücksichtigt. Im Jahr 2011 wurde das Magna Ergonomie-Programm für alle Standorte weltweit ausgerollt und in fünf Kategorien für ein einheitliches Reporting-System eingeteilt:



- **Unterstützende Infrastruktur**  
Aus- und Weiterbildung des Ergonomie-Kernteams
- **Analyse und Priorisierung**  
Systematische Vorgangsweise beim Bewerten von ergonomischen Belastungen
- **Risikoverringerung**  
Maßnahmenfestlegung zur Verringerung der Belastungen des Körpers
- **Proaktive Ergonomie**  
Berücksichtigung von möglichen Belastungen in der Planungsphase
- **Kennzahlen und Kommunikation**  
Management-Reporting der ergonomischen Aktivitäten



### HERVORRAGENDES ERGEBNIS FÜR DEN STANDORT GRAZ IM MAGNA-ERGONOMIE-PROGRAMM

Magna Steyr Graz wurde im weltweiten Magna Ergonomie-Programm für das Jahr 2013 wieder in allen Kategorien mit „hervorragend“ bewertet. Dies schafften weltweit nur fünf Standorte.

Am Standort Graz gibt es ein eigenes Ergonomie-Team, bestehend aus den zwei Ergonomie-Standortbeauftragten, Vertretern der Arbeitsmedizin und der betroffenen Bereiche sowie den zuständigen Sicherheitsfachkräften. Gemeinsam mit den Mitarbeitern werden laufend

ergonomisch belastete Arbeitsplätze evaluiert, bewertet und Maßnahmen zur Verbesserung eingeleitet.

Für das Ergonomie-Team finden regelmäßig werksübergreifende Schulungen mit externen Experten statt, an denen auch Vertreter der Magna Steyr

Graz Standorte Zettling, Sinabelkirchen und Weiz teilnehmen. Die damit gewonnene Kompetenz und das Engagement aller Teammitglieder bilden den Grundstein für optimale Ergonomie am Arbeitsplatz und das positive Abschneiden im Magna Ergonomie-Programm.

### ANGEWANDTE ERGONOMIE IN DER PRODUKTION

In Zusammenarbeit mit der FH-Joanneum Physiotherapie wurden verschiedene Arbeitsplätze in der Produktion begutachtet und die Mitarbeiter nach ihren Beschwerden befragt. Auf Basis dessen wurden spezifische Übungen für diese Arbeitsplätze entwickelt. Im Anschluss daran präsentierten die Studenten Verbesserungsvorschläge und entwickelten einen Folder mit den vorgezeigten Übungen.



16

verschiedene  
Arbeitsplätze

64

Studierende

## Neuer Outdoor-Sozialbereich

### ÜBER DEN DÄCHERN DER HALLE 2

Mit Aus- und Weitblick wurde ein Freiraum mit hohem Mehrwert geschaffen – die Dachterrasse der Halle 2.

Durch die Errichtung der Dachterrasse wurde für Mitarbeiter mehrdimensional Platz und Raum geschaffen. Platz, sich zu treffen, kurze Pausen einzulegen, Besprechungen in anderer Atmosphäre abzuhalten, frische Luft zu schnappen und auch, um Freiblick zu bekommen - Freiblick im Sinne von optischem Ausblick und strategischem Weitblick.

Ein Ort, um gemeinsam Platz zu nehmen, um im Team gemeinsam voranzukommen, kreativen Gedanken und Lösungsansätzen anderen Raum und damit neue Möglichkeiten zu geben.



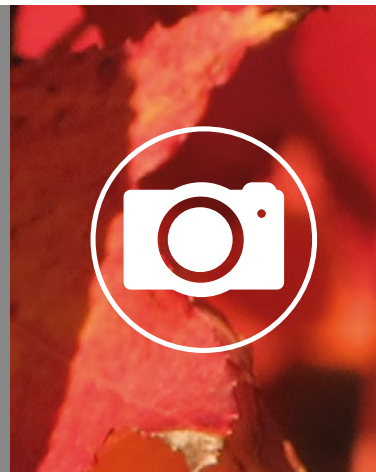
Dank einer gut durchdachten Planung und der Verwendung von Materialien, die sich harmonisch in das industrielle Umfeld eingliedern, wurde ein besonderer Platz geschaffen. Die Mitarbeiter der Halle 2, Besucher und Gäste fühlen sich auf der Dachterrasse sehr wohl.



Platz für Besprechungen, kurze Pausen, frische Luft und Ausblick.



## Pictures by Magna Steyr



### Der Fotoklub ASV Puch Sektion Foto BY MAGNA STEYR



**Herbert Groß  
Obmann**



**Karl Friessnegg  
Obmann-Stell-  
vertreter**

Fotos einer breiteren Öffentlichkeit zugänglich zu machen, war von Anfang an ein Anliegen des Fotoklubs ASV-Puch. Als wir vor einem Jahr von dem Projekt „Umwelterklärung 2014“ erfuhren, nahmen wir die Herausforderung, Fotos von unterschiedlichen Umweltthemen im Werksgelände bereitzustellen, mit Begeisterung an. Unsere Fotoklub-Mitglieder sind ehemalige und aktive Firmenangehörige, die mit den Begebenheiten am Werksgelände vertraut sind. Nach entsprechenden Vorabstimmungen erhielt der Fotoklub die Fotogenehmigung für ein Jahr. Sowie das Wetter es zuließ, trafen sich der Fotoklub im Quartal zu verschiedenen Themen und hielt im Werksgelände Ausschau nach geeigneten Motiven. Die Perspektive, Brennweite und das Licht zu

den Motiven musste stimmen. Im Anschluss wurden die Fotos im Klubraum gespeichert, aussortiert, zurechtgeschnitten und der Redaktion übergeben.

Der ASV-Puch mit seinen Sport- und Hobby-Sektionen feierte 2013 bereits sein 75-jähriges Bestandsjubiläum. Die Gründung erfolgte durch den Arbeitersportverein des Werkes Graz der Steyr Daimler Puch AG und firmiert seit dieser Zeit als ASV-Puch. Die Fotosektion wuchs mit seinen Herausforderungen, sodass die digitale Fotografie mittlerweile zur Kunst wurde. Es besteht eine Vielzahl von Möglichkeiten, digitale Fotos mit geeigneten Nachbearbeitungswerkzeugen zu verfremden. Unser Klub wendet diese Technik so wenig wie möglich an. Wir konzentrieren uns vielmehr auf das Erkennen der Motive, wobei

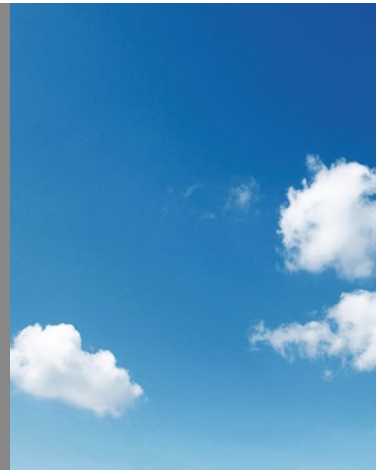
Licht und Perspektive wesentliche Faktoren darstellen. Das waren auch die Prämissen für die Bildbereitstellung in der Umwelterklärung. An Nachbearbeitung waren nur Bildzuschnitte, Kontrast- und Helligkeitseinstellungen sowie Änderung der Farbtemperatur erlaubt. Fotografiert wurde mit unterschiedlichen privaten Kameramodellen und Objektiven.

Monatlich treffen sich die 13 Mitglieder unter der Leitung von Obmann Herbert Groß im Klubraum, der von Magna Steyr zur Verfügung gestellt wird, und versuchen, ihr Hobby durch Wissensvermittlung, Motiverkennung, Bildanalysen und Bildbearbeitungen zu optimieren. Die Fotosektion ASV-Puch möchte sich im Namen aller Fotoklubmitglieder für die Einbindung in das Projekt „Umwelterklärung 2014“ bedanken.





## Umwelt- und Behördenmanagement

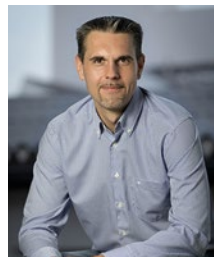


„See the big picture“

Vorreiter sein, verantwortungsvoll produzieren, gemeinsam wachsen, Verantwortung aktiv wahrnehmen.



**Katja Fasching,**  
Umweltbeauftragte



**Karl-Michael Hofer,**  
Abfallbeauftragter,  
Legal Compliance Verantwortlicher,  
Umweltbeauftragter-Stv.



**Erich Eisner,**  
Umwelttechniker, Abfallbeauftragter-Stv.

Die Umwelt ist die Umgebung, in der unser Unternehmen tätig ist. Zu ihr gehören die Schutzgüter Luft, Wasser, Boden, Flora, Fauna und Mensch, die in wechselseitiger Beziehung zueinander stehen. Unser Performance Report mit integrierter Umwelterklärung stellt diese Wechselbeziehungen anhand von Zahlen, Daten und Fakten dar. Darüber hinaus werden unsere Schutzgüter, die Teil unseres täglichen Arbeitsumfeldes sind, bildlich in den Vordergrund gerückt. „See the big picture“ informiert unsere Mitarbeiter, Anrainer, Kunden, Behörden und weitere interessierte Kreise über unsere Leistungen in den Bereichen Unternehmertum, Umwelt, Soziales und Compliance.

*Katja Fasching*

Durch die integrative Verankerung der umwelt- und anlagenrechtlichen Anforderungen sowie der Konzernvorgaben auf Prozessebene ist es uns möglich, einen umfassenden betrieblichen Umweltschutz zu gewährleisten. Das Umweltteam forciert in seiner Funktion die Einhaltung der Anforderungen im täglichen Betriebsablauf, sodass der Umweltgedanke Teil des täglichen Handelns wird. Die internationale ISO 14001-Norm und die EMAS III-Verordnung sind Bestandteile unseres integrierten Managementsystems und werden jährlich zertifiziert und validiert.

*Karl-Michael Hofer*

Jeder von uns verursacht durch sein tägliches Handeln Umweltauswirkungen, die Einflüsse auf unsere Schutzgüter ausüben können. Im Unternehmen sind Systeme und Strukturen verankert, die Informationen über die betrieblichen Abläufe auf dem etwa 800.000 m<sup>2</sup> großen Werksareal liefern. Wichtig ist es, sich einen Gesamtüberblick über Geruchs-, Abluft-, Lärm- und Abwasseremissionen sowie Abfallaufkommen und Energieverbräuche zu verschaffen und die Ergebnisse kontinuierlich zu verbessern. Denn sorgsames Handeln und der offene Dialog mit Bewohnern in der Nachbarschaft sind die Basis für Akzeptanz und Vertrauen.

*Erich Eisner*



## Das Umweltteam

Das Umweltteam ist ein interdisziplinärer Arbeitskreis und formiert sich aus der Umweltbeauftragten, den Bereichs-Umweltbeauftragten, dem Legal Compliance-Verantwortlichen, den Betriebsbeauftragten sowie deren Stellvertretern. Zu den Aktivitäten zählen unter anderem die Beratung der Unternehmensleitung in Fragen des Umweltschutzes, die Kontrolle der Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen, behördlichen Auflagen und Konzernanforderungen. Auf Umwelt- und Ressourcenschonung gerichtete Aktivitäten des Unternehmens werden aktiv mitgestaltet und begleitet. Die Bereichs-Umweltbeauftragten sind die Drehscheibe zwischen zentralen und bereichsinternen Anforderungen, die es in Einklang zu bringen gilt.

Das Team bildet einen motivations- und kreativitätsfördernden

Bestandteil des betrieblichen Umweltschutzes – die Stärken liegen im Teamgeist und im Miteinander.

Katja Fasching (Umweltbeauftragte) ist der Überzeugung, dass kein Problem unlösbar ist – denn wer will, findet Wege. Für Erich Eisner (Umweltbeauftragter Facility Management) sind fern liegende Ziele erreichbar, wenn der Weg dorthin gemeinsam beschritten wird.

Im Hinblick auf Umwelt- und Ressourcenschonung ist für Susanne Weiss (Bereichsumweltbeauftragte Information Management) unser Trinkwasser ein besonders wertvolles Gut – es ist wichtig, dass dieses auch in Zukunft sauber aus unserer Wasserleitung strömt.

Die Schulung von Betriebsangehörigen ist eine wesentliche Aufgabe, denn das „gute Tun“ beginnt, so ist Eva Macheiner

(Bereichsumweltbeauftragte Engineering) überzeugt, immer bei uns selbst. Wichtig ist dabei stets, dass die Akzeptanz bei den Mitarbeitern besteht, damit der Umweltgedanke zum Bestandteil des täglichen Handelns wird. Das eigene Können sollte, laut Karl-Michael Hofer (Umweltbeauftragter Stv.), parallel zum stetigen Streben nach vorne so nachhaltig wie möglich eingesetzt werden. Wenn Ideen oder Chancen gesehen werden, der Umwelt etwas Gutes zu tun, so ist für Florian Oswald (Bereichsumweltbeauftragter Business Unit H) keine Zeit zu verschwenden. Reflektiere stets, so Gerhard Gratzner (Bereichsumweltbeauftragter Business Unit G), und handle täglich so, dass der abendliche Spiegelblick nach wie vor den zeigt, der morgens vor ihm stand und behalte das große Ganze stets im Auge.

**Unser heutiges  
Tun ist der  
Schlüssel für  
zukünftiges  
Wohlbefinden.**



## Notfallmanagement



### Notfallvorsorge

#### UNSERE PRÄVENTIVKRÄFTE AM STANDORT ARBEITEN „HAND IN HAND“ – BEEINDRUCKENDE LEISTUNGEN VON BEEINDRUCKENDEN MENSCHEN

Magna Steyr hat die größte Betriebsfeuerwehr in Graz – unser überregionaler Beitrag. Bestens vorgesorgt, damit nichts passiert, wenn mal was passiert.

Die Betriebsfeuerwehr ist im betrieblichen Leben von Magna Steyr Graz mittlerweile eine unverzichtbare Säule in Bezug auf eine stabile und unterbrechungsfreie Produktion. Auch 2013 konnte dies wieder durch den Einsatz aller Personen, die sich der Feuerwehr verschrieben haben, bestätigt werden.

Das Kommando hat heuer in den ersten Monaten eindrucksvoll bewiesen, wie gelebte Kameradschaft aussieht.

Der Ausfall unseres Kommandanten wurde mit vollem Einsatz exzellent kompensiert.

Technisch ist die Feuerwehr der Magna Steyr Graz am neuesten Stand. So wurden neue Atemschutzgeräte sowie der TLF 1000 beschafft. Das zeigt, dass es uns bewusst ist, dass das richtige Equipment die Basis für eine erfolgreiche Bewältigung jeder Aufgabe darstellt – unabhängig davon, ob es sich um eine Übungsannahme oder um einen Einsatz handelt.



#### ARBEITSMEDIZINISCHE VERSORGUNG

Mit drei Sanitäten am Werksgelände sowie unserem neuen Rettungswagen ist gewährleistet, dass unsere Mitarbeiter im Notfall rasch medizinisch versorgt werden.



**Zum Notfall-Team gehören:**  
**Haupt- und nebenberufliche Ärzte, diplomierte Gesundheitskrankenschwestern, Sanitäter, Laborant, Teamassistenten, Heilmasseur**

Als größte Betriebsfeuerwehr in Graz ist es uns auch ein Anliegen, einen überregionalen Beitrag zu leisten. Neben dem Bereichsfeuerwehrtag konnten wir für das Brandschutzforum Austria Gastgeber sein. Ein besonderes Highlight war die Beteiligung am Tag der Einsatzkräfte anlässlich des Staatsfeiertages am Grazer Hauptplatz. Zusätzlich zu den innerbetrieblichen Aufgaben durften wir unserem Kommandanten auch zur Wahl als stellvertretenden Bereichsfeuerwehrkommandanten gratulieren.

Unsere Feuerwehr lebt durch das Engagement jedes Einzelnen, ausgedrückt durch viele Stunden bei Übungen, Trainingseinheiten für Leistungsabzeichen und der Einsatzbereitschaft rund um die Uhr.





## Anrainer und Gesellschaft



### Wir aus Anrainersicht

#### DER STANDORT GRAZ UND SEINE ANRAINER

Wie wird der Produktionsstandort Magna Steyr wahrgenommen? Anrainer schreiben über das Magna Steyr Werk als Nachbarn.



Anrainer der Liebenauer Hauptstraße und des Fuchsenfeldweges

### Ein Autowerk als Nachbar

Dass sich eine Autofabrik als Nachbar anders darstellt als ein Erholungspark, ist jedem klar. Der Blick auf Werkshallen und Containerabstellflächen ist zwar nicht besonders schön, aber wohl nicht vermeidbar. Wie schon in den vergangenen Jahren und auch heute sind bei fallweise auftretenden Geruchs- und Lärmbelästigungen die Ansprechpartner sehr bemüht, diese unangenehmen Vorfälle möglichst schnell abzustellen.

Neben diesen kritischen Bemerkungen stellt sich das Werk für interessierte Anrainer auch positiv dar:

- Das Werk beschäftigt tausende Mitarbeiter.
- Es werden hochwertige Produkte mit Weltruf gefertigt.
- Das Umfeld und die Anlage wurden mit großem Aufwand begrünt und werden ständig in Ordnung gehalten.
- Ein Teil des Firmengeländes wurde für einen öffentlichen Kinderspielfeld zur Verfügung gestellt.
- Seit Jahren findet in der Vorweihnachtszeit ein Zusammentreffen für interessierte Anrainer statt, in welchen wir Informationen über das abgelaufene Jahr bzw. eine Vorausschau auf das nächste Jahr bekommen. Das anschließende gemütliche Zusammensitzen mit kompetenten Mitarbeitern rundet das positive Bild ab.

Wir Anrainer haben jedenfalls das Gefühl, von der Werksleitung mit unseren Anliegen ernst genommen zu werden.

Das Magna-Werk ist ein angenehmer Nachbar.

### Ein kleines Gedicht zum Thema:

Das große Werk von STEYR-Puch  
baute in Graz mehr als genug.  
Doch ging die Zeit so schnell vorbei  
man wollt vier Räder, nicht nur zwei.  
Nach viel Gesprächen wurde klar  
der neue Weg heißt Eurostar.  
In kurzer Zeit war es vollbracht  
Tausend Arbeitsplätze über Nacht.  
Die Nachbarn mussten wachsam sein  
Die fahrn ja sonst ins Bad hinein  
Der Cruiser und der Voyager  
Verkauften sich bald auch nicht mehr.  
So war dann dieses Werk zu haben  
Frank Stronach kauft mit Magnas Gnaden.

Die Palette wurde bunter  
Gar viele Typen liefen runter  
Es wurden bunt die Förderbänder  
Und der Export in viele Länder  
Mercedes G und BMW ja selbst  
der kleine Countryman  
War bald am Lagerplatz zu sehn  
Ganz zu schweigen vom Peugeot  
Den kennt man bei uns sowieso  
Doch eines darf man wirklich sagen  
Sie machens gut ohne zu schaden  
Wir sind zufrieden lange Zeit  
Und hoffen, dass es auch so bleibt.

Nachdem sämtliche Auflagen der Behörden erfüllt worden sind, ist kaum noch eine Geruchsbelästigung feststellbar. Auch die Lärmbelästigung hält sich, abhängig von der Windrichtung, in Grenzen. Somit hat sich ein gutes nachbarschaftliches Verhältnis entwickelt.

Vom Puch-Mercedes G, dem Fixstern unter den Geländewagen, über die BMW X3 Produktion bis hin zum MINI Countryman und dem RCZ Peugeot, um nur die Aushängeschilder zu nennen, zieht sich die erfolgreiche Produktionstätigkeit in Graz Thondorf. Auch für Aston Martin wurde in Graz eine Duftmarke gesetzt. Ganz zu schweigen von der Steyr-Allradkompetenz, an der fast kein Autoproduzent vorbeikommt, der sich mit Allradgedanken befasst.

In den Spitzenjahren der Hochkonjunktur wurden pro Jahr über 200.000 Fahrzeuge gebaut, ohne dass sich die Wohnsituation nachhaltig verschlechtert hätte. Natürlich gibt es da und dort gewisse Gerüche, aber mit konstruktivem Verhalten von Anrainern und Werksvertretern kommen wir immer wieder auf einen grünen Zweig.



Anrainer der Lorenz-Vest-Weg-Siedlung





40  Sträucher vor Verwaltungs-  
gebäude Süd



Gemeinwesen,  
soziale Verantwortung

WEIHNACHTLICHE STIMMUNG  
FÜR EINEN GUTEN ZWECK

Der Magna Steyr-Punschstand:  
Ein gutes Beispiel für eine erfolgreiche Charity-Aktion.

Die Magna Steyr Graz-Punsch- und Glühweinhütte am Mehlplatz in Graz war ein großer Erfolg. Bei toller Stimmung und regem Betrieb wurde am 7. und 8. Dezember 2013 ein Ertrag von ca. 2.500 Euro erwirtschaftet. Magna Steyr Graz hat den Betrag aufgerundet, sodass die Schulkos-

ten-Check-Aktion der Arbeiterkammer Steiermark und Krone mit einer großen Summe unterstützt werden konnte. Diese Punsch-Aktion war eine Kooperation zwischen Magna Steyr Graz, dem Restaurant Eckstein und der Eventagentur Koop.

**Der erwirtschaftete Betrag beim Magna-Punschstand wurde erhöht und gespendet.**



**Magna Steyr AG & Co KG**

Liebenauer Hauptstraße 317  
8041 Graz  
Tel.: +43 316 404-0  
E-Mail: office@magnasteyr.com  
www.magnasteyr.com

**ANSPRECHPARTNER**

**Katja Fasching**  
**Umweltbeauftragte**  
Tel.: +43 (0)664 8840 4133  
E-Mail: katja.fasching@magnasteyr.com

**Karl-Michael Hofer**  
**Umweltbeauftragter-Stv.**  
Tel.: +43 (0)664 8840 4167  
E-Mail: karl-michael.hofer@magnasteyr.com

**Erich Eisner**  
**Umwelttechnik**  
Tel.: +43 (0)664 8840 8498  
E-Mail: erich.eisner@magnasteyr.com

**PRÜFVERMERK**



Die TÜV AUSTRIA CERT GmbH wurde beauftragt, den Performance Report auf Basis der ihm zugrunde liegenden Daten, Systeme und Verfahren zu bewerten und zu überprüfen, ob die veröffentlichten Daten richtig sind und die Leistung von Magna Steyr Graz umfassend widerspiegeln. Unsere Überprüfung umfasste die Befragung der Verantwortlichen zu den Daten und Informationen im Performance Report sowie die stichprobenartige Überprüfung der dahinter liegenden Managementsysteme und Abläufe sowie stichprobenartige Begehungen der Bereiche mit erhöhter Umweltrelevanz. Der Performance Report mit integrierter Umwelterklärung wurde in Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 für alle Standorte von Magna Steyr in Graz erstellt. Es wird eine jährliche Aktualisierung des Performance Reports erfolgen.

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

**IMPRESSUM: Herausgeber:** Magna Steyr AG & Co KG,  
Liebenauer Hauptstraße 317, 8041 Graz, Tel.: +43 316 404-0,  
E-Mail: office@magnasteyr.com, www.magnasteyr.com  
**Stand:** November 2014





**MAGNA STEYR**  
PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014





# picture



 **MAGNA STEYR**

PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014

04

COMPLIANCE

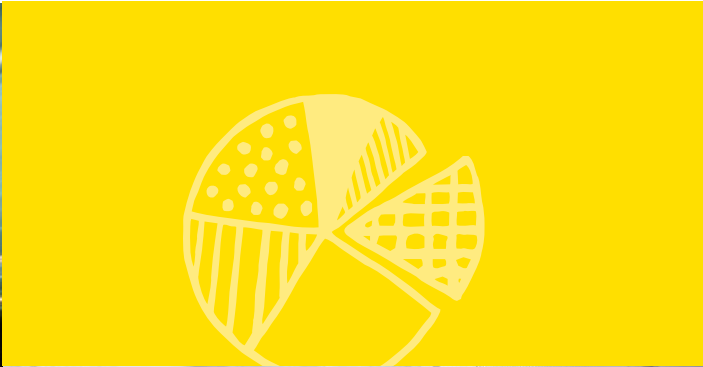




PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014

# 04

COMPLIANCE





Compliance –  
Verantwortung aktiv  
wahrnehmen

|                                                                               |    |
|-------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>VORWORT</b> .....                                                          | 06 |
| Vorstandsstatements zur Umwelterklärung .....                                 | 08 |
| <b>KONZERNRICHTLINIEN</b> .....                                               | 12 |
| Richtlinien                                                                   |    |
| Magna International .....                                                     | 14 |
| <b>VORGABEN ERFÜLLEN</b> .....                                                | 16 |
| Erfüllung von Anforderungen                                                   |    |
| Management Compliance im laufenden Betrieb .....                              | 18 |
| Rechtsmanagementsystem – wiederkehrende Prüfungen .....                       | 19 |
| Schulungen stellen Management Compliance sicher .....                         | 19 |
| Akkreditierter Bereich Werkstofftechnik .....                                 | 22 |
| Verantwortung und freiwillige Verpflichtung                                   |    |
| Immer einen Schritt voraus .....                                              | 24 |
| Balance CO <sub>2</sub> DE Material Compliance-Prozess .....                  | 26 |
| Rechtzeitigkeit kommt von Vorausschauen .....                                 | 27 |
| Kooperation mit Universitäten: Nachhaltigkeit sichern .....                   | 29 |
| <b>DER SCHLÜSSEL ZUM ERFOLG</b> .....                                         | 30 |
| Erfolg bei Verfahren                                                          |    |
| Wir behalten die aktuelle Gesetzeslage im Auge .....                          | 32 |
| Wir stehen jederzeit Rede und Antwort .....                                   | 33 |
| Auf Anhieb erfolgreich .....                                                  | 33 |
| Kommunikation und Netzwerken                                                  |    |
| Partnerschaftliche Zusammenarbeit .....                                       | 34 |
| Mit Kommunikation zum Erfolg .....                                            | 34 |
| Mehr als nur ein großer Arbeitgeber: Die Bedeutung im regionalen Umfeld ..... | 35 |
| Verantwortung aktiv wahrnehmen .....                                          | 36 |
| Legal Compliance: Sicherstellung der Rechtskonformität .....                  | 37 |
| <b>ANHANG</b>                                                                 |    |
| Ansprechpartner und Impressum .....                                           | 38 |

Seite 20

Highlights  
Compliance





„Compliance steht für die Einhaltung von Regeln und Normen. Als Unternehmen haben wir eine große Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern, den Kunden und der Gesellschaft.“

**Günther Apfalter**

President

Member of the Management Board





# Vorstandsstatements zur Umwelterklärung



**Günther Apfalter**  
President



**Anton Schantl**  
Vice President  
Finance



**Gerd Brusius**  
Executive Vice President  
Sales & Marketing

Das Thema Compliance ist besonders in den letzten Jahren in der Öffentlichkeit zu einem brisanten Schlagwort geworden. Was ist darunter genau zu verstehen?

**Günther Apfalter:**

„Compliance steht für die Einhaltung von Regeln und Normen. Dieses Thema ist ein wesentlicher Teil unserer Magna-Unternehmenskultur und stellt die Basis unseres unternehmerischen Handelns dar.“

Was unternimmt unser Unternehmen auf diesem Gebiet?

**Anton Schantl:**

„Seitens Magna International gibt es den Verhaltens- und Ethikkodex. Jeder Mitarbeiter ist verantwortlich dafür, sich darüber zu informieren und sein Handeln entsprechend dieser Regeln auszurichten. Es gibt hier klare Vorgaben von Erwartungen und Anforderungen, die im Konzern konsequent gelebt

und regelmäßig überprüft werden. Zu diesem Standard gehört unser Umgang miteinander am Arbeitsplatz, unsere Verantwortung gegenüber der Umwelt, ordnungsgemäßes Verhalten im Wettbewerb, professionelle Zusammenarbeit mit Behörden sowie das Schützen von vertraulichen Informationen.“



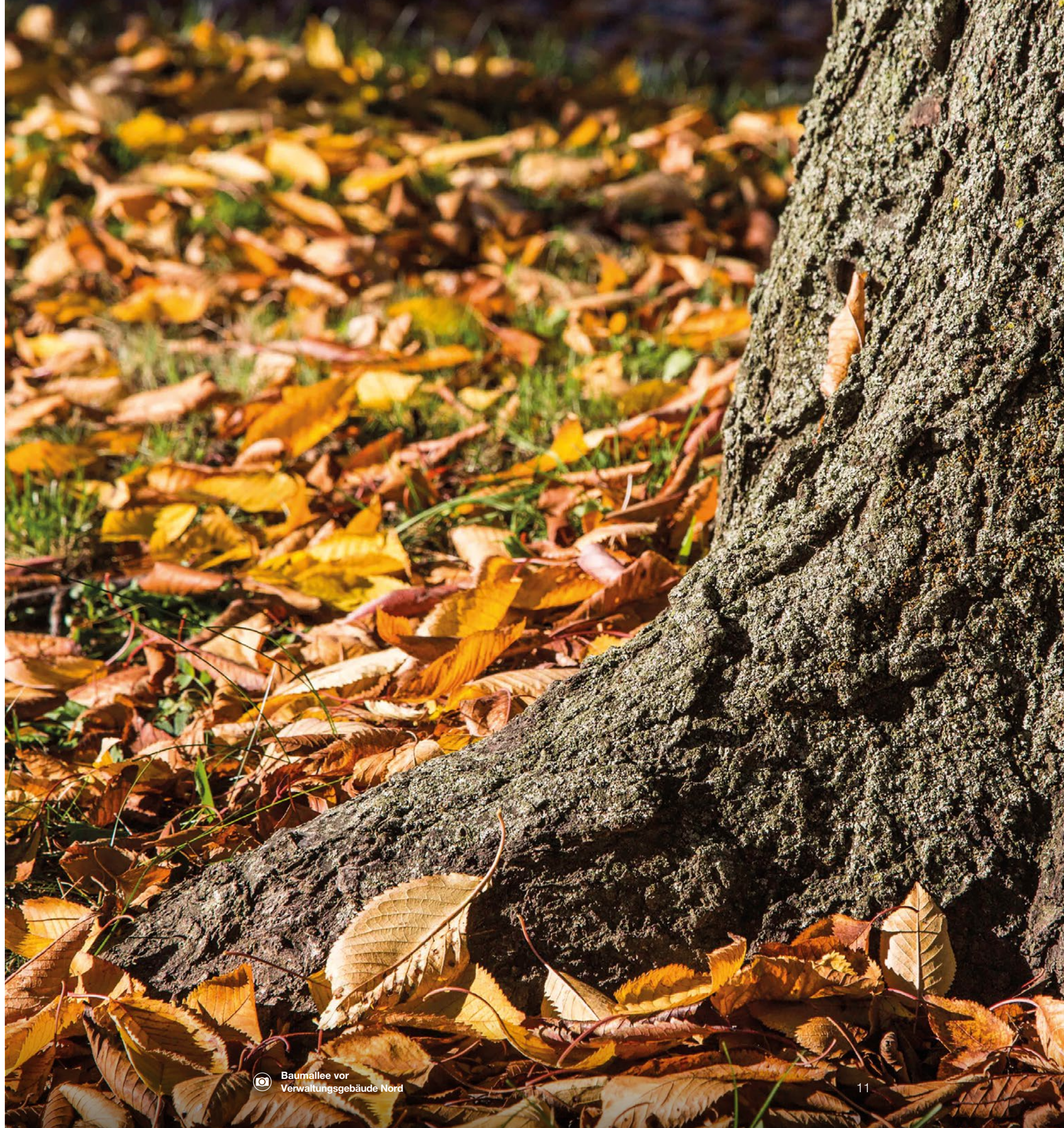
## Warum gewinnt das Thema Compliance zunehmend an Bedeutung?

### Anton Schantl:

„Aus meiner Sicht war dieses Thema schon immer bedeutend, nur fand es weniger Resonanz in den Medien. Wir haben im Hinblick auf dieses Thema schon vor einigen Jahren eine eigene Ethics & Legal Compliance-Stelle bei Magna Steyr eingerichtet. Außerdem haben wir ein umfangreiches Schulungsprogramm zum Thema „Ethik in der Praxis“ durchgeführt, an dem über 700 Mitarbeiter teilnahmen. Entscheidend ist, dass wir auch unsere Mitarbeiter für dieses wichtige Thema durch diverse Initiativen sensibilisieren und bei Fragen Unterstützung anbieten.“

### Gerd Brusius:

„Das Thema Compliance ist in der gesamten Automobilbranche ein sehr wichtiges, auf das sowohl unsere Kunden als auch unsere Lieferanten ein großes Augenmerk legen.“





## Konzernrichtlinien

Magna will behördliche Auflagen nicht einfach nur erfüllen, sondern international Branchenführer in den Bereichen Sicherheit, Umweltschutz und Gesundheit der Mitarbeiter sein.

Ethics & Legal Compliance steckt den ethisch-rechtlichen Rahmen ab, innerhalb dessen die gesamte MAGNA-Unternehmensführung einschließlich aller Mitarbeiter in sämtlichen Fachbereichen agiert.





## Richtlinien



### Magna International

**UNSER ZIEL IST ES, BRANCHENFÜHRER  
BEI GESUNDHEIT, SICHERHEIT UND UMWELT-  
SCHUTZ ZU SEIN**

Magna Steyr ist Teil der Magna International und gestaltet die globalen Programme für Umweltschutz, Gesundheit & Sicherheit, welche auf den Magna-Richtlinien basieren, aktiv mit.

#### Folgende Schwerpunkte finden sich hier wieder:

- Das Bestreben, Branchenführer bei den Themen Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit zu sein. Sich an regulatorische Anforderungen zu halten und diese, wenn möglich, sogar zu übertreffen.
- Den Ressourcenverbrauch zu senken, insbesondere Energie und Wasser.
- Den Produkten ein innovatives und nachhaltiges Design zu verleihen, um den ökologischen Fußabdruck zu reduzieren.

- Die Umwelt-, Arbeits- und Gesundheitsschutzleistungen (EHS) kontinuierlich zu verbessern und die Ergebnisse in die Management-Reports zu integrieren (z.B. weltweites Controlling des Wasser- und Energieverbrauchs).

Um die Zielerreichung zu unterstützen, wird die Einhaltung gesetzlicher und konzerninterner Anforderungen an den Magna Forschungs-, Entwicklungs- und Produktionsstandorten im Rahmen von jährlichen Konzernaudits überprüft. Die Ergebnisse dieser Audits und die entsprechenden Aktivitätenpläne werden vierteljährlich dem Magna International EHS-Senior Management vorgelegt.

Die Erfahrungen der Standorte werden bei den regelmäßigen Konferenzen zu den Themen Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit präsentiert und diskutiert. Daraus ergeben sich wiederum Standards oder „Best Practice“ Beispiele, welche im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung an den Standorten verbindlich umzusetzen sind.

Im Jahr 2014 haben rund 400 Magna-Mitarbeiter, die an den jeweiligen Standorten für die Implementierung von EHS-Richtlinien und der Umsetzung entsprechender Maßnahmen verantwortlich sind, an regionalen Konferenzen in Brasilien, China, Kanada, der Slowakei und Mexiko teilgenommen.



## RICHTLINIEN FÜR GESUNDHEIT, SICHERHEIT UND UMWELTSCHUTZ

Entsprechend ihrer Mitarbeitersatzung verfolgt die Magna eine Betriebsphilosophie der Fairness und Rücksichtnahme gegenüber ihren Mitarbeitern, ihren Kunden und den Gemeinden, in denen ihre Betriebe angesiedelt sind.

Die Magna hat sich darum zum Ziel gesetzt, bezüglich der Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltschutzpraktiken ihrer Betriebe ein Branchenführer zu sein und durch technische Innovationen und Prozesseffizienzen die Einwirkung ihrer Betriebe auf die Umwelt zu minimieren sowie sichere und gesunde Arbeitsbedingungen zu schaffen.

Durch die Umsetzung folgender Prinzipien sollen diese Ziele erreicht werden:

- Erfüllung und, wo möglich, Übererfüllung aller Vorschriften und Gesetze, die Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz regeln, sowie der auf den allgemein anerkannten Umweltschutzpraktiken und Verfahrensregeln der Industrie basierenden betriebsinternen Richtlinien.
- Regelmäßige Kontrolle und Beurteilung jener Geschäftstätigkeiten der Vergangenheit und Gegenwart, die Einfluss auf Gesundheit, Sicherheit und Umwelt haben.
- Durch lokale Ziele der ständigen Verbesserung
  - eine effizientere Nutzung der Naturressourcen, einschließlich der Energie, und
  - eine Minimierung der Abfallströme und Emissionen zu gewährleisten sowie
  - in den Fertigungsbetrieben ein effektives Recycling durchzuführen.
- Einsatz innovativer Konstruktions- und Engineering-Methoden zur Reduzierung des Umwelteinflusses der Produkte während und nach der Lebenszeit des Fahrzeugs.
- Erstellung und laufende Kontrolle eines Plans zur ständigen Verbesserung der Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltbelange für jeden Betrieb.
- Eine mindestens jährliche Berichterstattung über die Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltbelange an den Magna-Vorstand.

Jede Group Operation der Magna hat standortbezogene Richtlinien und Aktionspläne bezüglich Gesundheit, Sicherheit, Industriehygiene, Notfallbereitschaft und Umweltschutz, die den obigen Prinzipien entsprechen, für ihre Betriebe zu erarbeiten und umzusetzen.

Sämtliche Mitarbeiter werden über die obigen Ziele und Prinzipien informiert und aufgefordert, diese in ihrem Verantwortungsbereich umzusetzen und in ihrem Sinne zu handeln.

Die Magna wird die erforderliche Unterstützung leisten, damit sichergestellt ist, dass die obigen Ziele und Prinzipien uneingeschränkt erreicht werden.

Don Walker, Geschäftsführer



## Vorgaben erfüllen

Management Compliance – die Einhaltung aller Vorschriften und Auflagen – im laufenden Betrieb zu erreichen, ist eine gemeinschaftliche Aufgabe. Magna Steyr setzt dabei auf ein softwareunterstütztes System, das Projektevaluierung, Rechtsmanagementsystem und Anlagenverwaltung miteinander verbindet. Schulungen sensibilisieren die Mitarbeiter für die Magna-Grundwerte.





## Erfüllung von Anforderungen



### Management Compliance im laufenden Betrieb

#### RECHTSKONFORMITÄT ERREICHEN UND ERHALTEN

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



Die Abbildung der Management Compliance für die Betriebsstätte erfolgt durch ein Archiv mit Papierdokumenten und dem elektronischem Spiegelbild in Form einer Datenbank.

Die Umsetzung der Genehmigungsunterlagen wird durch ein interdisziplinäres Mitarbeiterteam aus allen Bereichen des Unternehmens gewährleistet.

Aktuell sind für Magna Steyr mehr als 1.000 Bescheide gültig, aus denen die Erfüllung von einmaligen und wiederkehrenden Bescheidaufgaben resultiert. Das Archiv enthält aktuell über 800 Ordner.

Würde man alle Dokumente der Ordner ausbreiten, so wäre einer unserer Mitarbeiterparkplätze, der ca. 30.000 m<sup>2</sup> umfasst, vollständig mit den Dokumenten bedeckt.

## Rechtsmanagementsystem – wiederkehrende Prüfungen

### KOMPLEXITÄT UND HERAUSFORDERUNG

Die Identifikation der rechtlichen Anforderungen, die Übereinstimmung der Betriebsanlage mit den Genehmigungsbescheiden, die Einhaltung der Bescheidaufgaben und der rechtlichen Anforderungen stellen eine besondere Herausforderung dar. Wir meistern diese, indem wir die Anforderungen systematisiert und software-unterstützt abbilden.

Dies geschieht mittels dreier elektronischer Systeme.

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

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

### Schulungen stellen Management Compliance sicher

#### IN EINER ORGANISATION WIRD DAS ZUR KULTUR, WORAUF DIE FÜHRUNGSKRÄFTE ACHTEN

Basierend auf dem Grundsatz World Class Manufacturing ist es unser gemeinsames Ziel, ein Weltklasse-Hersteller zu sein und diesen Grundwert an allen unseren Standorten weltweit zu leben.

Als Unternehmen haben wir eine große Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern, den Kunden und der Gesellschaft. Gerade im internationalen Geschäft arbeiten wir in einem sehr stark vernetzten Umfeld. Umso anspruchsvoller ist es, den gestellten Anforderungen gerecht zu werden.

Alle unsere Führungskräfte sind täglich mit diesen herausfordernden Aufgaben konfrontiert. Um die Mitarbeiter bei der

ser Erfüllung der Anforderungen und den gesetzlichen Vorgaben bestmöglich zu unterstützen, wurde die Initiative „Führen: kompakt Management Compliance“ ins Leben gerufen.

Ziel dieses Schulungsprogramms ist es, den Führungskräften die Konzernvorgaben und rechtlichen Anforderungen in den Bereichen Umweltschutz, Informationsschutz, Arbeitssicherheit, KVP und Qualität näherzubringen.



700

Führungskräfte erhielten rund 3.200 EHS-Schulungsstunden.





## VORBEUGEND HANDELN

>> Seite 18

# 100 %

## FIRST TIME CAPABILITY-ERFOLG

in behördlichen Verfahren durch Einhaltung gesetzlicher Vorschriften,  
externer Kundenanforderungen sowie interner Richtlinien.

>> Seite 33

# 700

## FÜHRUNGSKRÄFTE GESCHULT

>> Seite 19

Unsere Führungskräfte  
stehen laufend vor neuen  
Herausforderungen.

## MANAGEMENT COMPLIANCE SCHULUNGEN

unterstützen sie dabei, diese zu meistern

>> Seite 19

## MANAGEMENT COMPLIANCE

erreichen und erhalten

>> Seite 18

## RECHTSSICHERHEIT-

Die Umsetzung erfolgt interdisziplinär.

>> Seite 32



## VERANTWORTUNG

aktiv wahrnehmen

TÜV  
AUSTRIA

WKO

GRAZ

>> Seite 36



## WETTBEWERBSVORTEIL

Am Standort Graz hat sich Magna durch die Kombination  
aus Technologieschmiede und Produktionsstätte einen  
entscheidenden Wettbewerbsvorteil verschafft.

>> Seite 27

## BALANCE CO<sub>2</sub>DE

Sicherstellung der Konformität aller  
Produkte mit weltweiten  
Materialverböten

>> Seite 26



Akkreditierter Bereich  
Werkstofftechnik

Der akkreditierte Bereich von Magna Steyr umfasst 58 Prüfverfahren der Werkstofftechnik.

Die Akkreditierung bestätigt abgesicherte Prüfverfahren und die fachliche Qualifikation des Personals. Die Dienstleistungen des akkreditierten Bereiches werden über den Standort Graz auch für andere Firmen angeboten.



Bestätigung der Akkreditierung

AKKREDITIERUNGSUMFANG DER PRÜFSTELLE  
MAGNA STEYR FAHRZEUGTECHNIK AG & CO KG

| 58 Prüfverfahren |                                  | PSID = 349        |                                                                                                                                                    | Aktualisierung 24.04.2013                                                                                                                                                                  |                     |
|------------------|----------------------------------|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| Nr.:             | Dokumentnummer der Norm bzw. SOP | Ausgabe-<br>datum | Titel der Norm bzw. SOP                                                                                                                            | Bemerkungen                                                                                                                                                                                | Geltungs-<br>beginn |
| 1                | AAQ54035                         | 08.03.2013        | Bestimmung von Butoxypropanol, Butylglykol und Phenoxypropanol in kathodischen Tauchlacken mittels GC/FID                                          | Untersuchung von Bädern für die kathodische Tauchlackierung                                                                                                                                | 24.04.2013          |
| 2                | AAQ54077                         | 16.11.2011        | Schraubfallprüfung                                                                                                                                 | Schraubfallprüfung: Ermittlung der Drehmoment-Drehwinkel-Kennlinie und Bestimmung der Schraubenvorspannung                                                                                 | 24.04.2013          |
| 3                | AAQ54093                         | 17.09.2012        | Ultraschallprüfung von Widerstandspunktschweißverbindungen                                                                                         | Manuelle zerstörungsfreie Prüfungen an metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen                                                                                                      | 24.04.2013          |
| 4                | AAQ54098                         | 12.03.2013        | Optisches Emissionsspektrometer für die Analyse von Metallen und deren Legierungen                                                                 | Untersuchung von metallischen Werkstoffen                                                                                                                                                  | 24.04.2013          |
| 5                | AAQ54104                         | 28.02.2013        | Farbmessung mittels X-Rite                                                                                                                         | Prüfungen von lackierten Oberflächen bezüglich Aussehen mittels Wave-Scan, X-Rite- und Glanzgradmessung und auf Beständigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse sowie UV-Belastung | 24.04.2013          |
| 6                | AAQ54105                         | 08.11.2011        | Messungen von Oberflächenstrukturen auf lackierten Oberflächen mittels Wave-Scan-DOI                                                               | Prüfungen von lackierten Oberflächen bezüglich Aussehen mittels Wave-Scan, X-Rite- und Glanzgradmessung und auf Beständigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse sowie UV-Belastung | 24.04.2013          |
| 7                | AAQ54172                         | 08.03.2013        | Qualitative Untersuchung von organischen Werkstoffen und automotiven Hilfs- und Betriebsmitteln mittels Infrarot-Spektralanalyse                   | Ausgewählte Verfahren zur Untersuchung von automotiven Ölen und Polymerwerkstoffen im Automobilbereich                                                                                     | 24.04.2013          |
| 8                | DIN 38402-11                     | 01.02.2009        | Deutsche Einheitsverfahren zur Wasser-, Abwasser- und Schlammuntersuchung – Allgemeine Angaben (Gruppe A) – Teil 11: Probenahme von Abwasser (A11) | Untersuchung von Wasser und Abwasser – Probenahme                                                                                                                                          | 24.04.2013          |



Beim Haupteingang  
Painted Body Halle 08



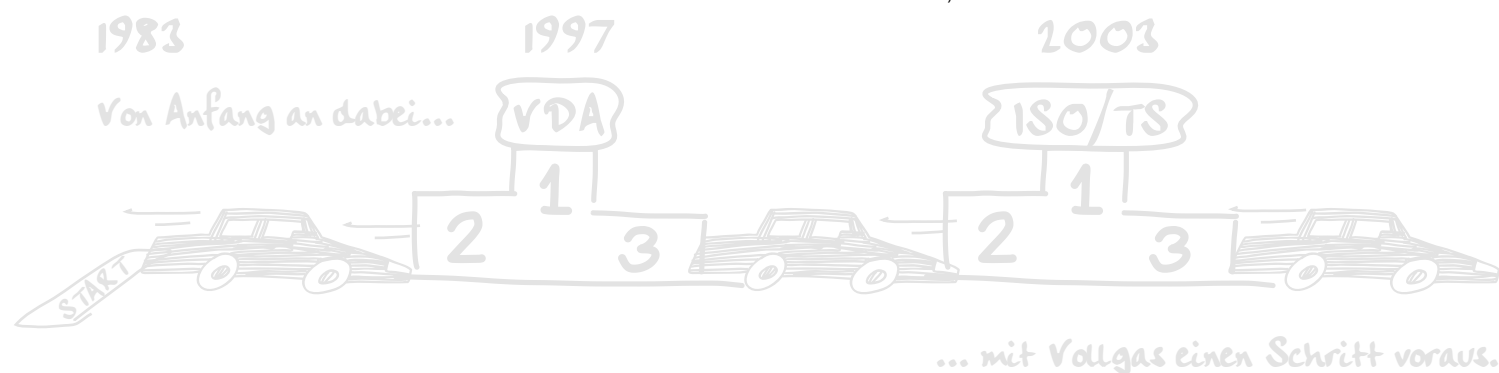
## Verantwortung und freiwillige Verpflichtung

### Immer einen Schritt voraus

#### DEN DEADLINES VORAUSS

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

- **1983:** G-Klasse: Erfüllung der AQAP 1-Forderungen der NATO, die als Vorläufer der ISO 9001 gesehen werden können
- **1993:** ISO 9001-Zertifikat aufgrund Herstellererfordernis
- **1996:** QS-9000-Zertifikat auf Basis der Anforderungen der amerikanischen „Big Three“ GM, Chrysler und Ford
- **1997:** Weltweit erstes Herstellerwerk mit VDA 6.1-Zertifikat zur Erfüllung der deutschen und französischen Anforderungen der Automobilindustrie
- **2003:** Weltweit erster Fahrzeughersteller nach prozessorientierter ISO/TS 16949:2002 zertifiziert
- **2003:** Betrachtung und Zertifizierung des Managementsystems als integriertes Managementsystem (Qualität, Umwelt, Arbeitssicherheit, Informationssicherheit)
- **2009:** Strategische Überarbeitung der Group-Prozesse und der Durchgängigkeit zu den Site-Prozessen
- **2013:** Strategische Überarbeitung des Prozessmodells, um organisatorische Veränderungen abzubilden und Erfahrungen einzubringen
- **2013:** Teilweise Umsetzung geplanter Anforderungen der zukünftigen ISO 9001:2015





## Balance CO<sub>2</sub>DE Material Compliance-Prozess

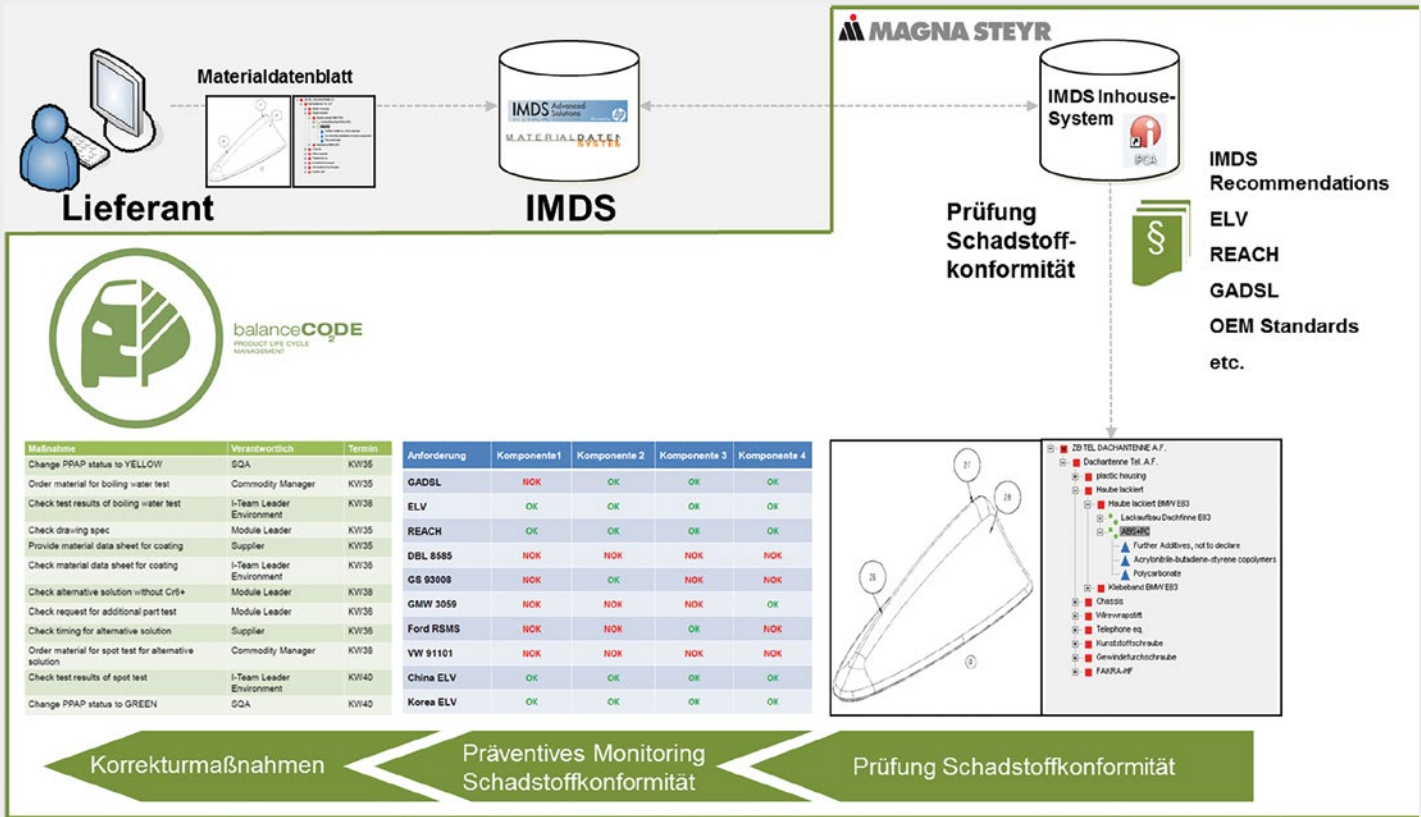
### MATERIALVERBOTE SICHER EINHALTEN

Der Magna Steyr Balance CO<sub>2</sub>DE Material Compliance-Prozess ermöglicht die permanente Sicherstellung der Konformität der Produkte mit weltweiten Materialverboten.

Durch die rasant ansteigende Anzahl neuer Materialverbote mit immer komplexeren Vorgaben hinsichtlich Ausnahmen und Auslaufzeiten sowie aufgrund von zusätzlichen kundenspezifischen Regelungen ist eine

fortlaufende Überwachung der Produktkonformität unerlässlich. Im Balance CO<sub>2</sub>DE Material Compliance-Prozess ist es durch den Einsatz unterschiedlichster gesetzlicher und OEM-spezifischer Compliance

Checker möglich, auf Basis von IMDS-Daten die Produktkonformität auf Knopfdruck jederzeit kunden- und marktspezifisch zu überprüfen und so rechtzeitig erforderliche Korrekturmaßnahmen einzuleiten.



## Rechtzeitigkeit kommt von Vorausschauen

### MOBILITÄT IM WANDEL – NEUE HERAUSFORDERUNGEN FÜR KUNDEN UND MAGNA STEYR

Magna Steyr schafft durch fokussierte Technologieentwicklungen Innovationen und Nachhaltigkeit für zukünftige Fahrzeuge und entwickelt energieeffiziente und flexible Fertigungsprozesse weiter.

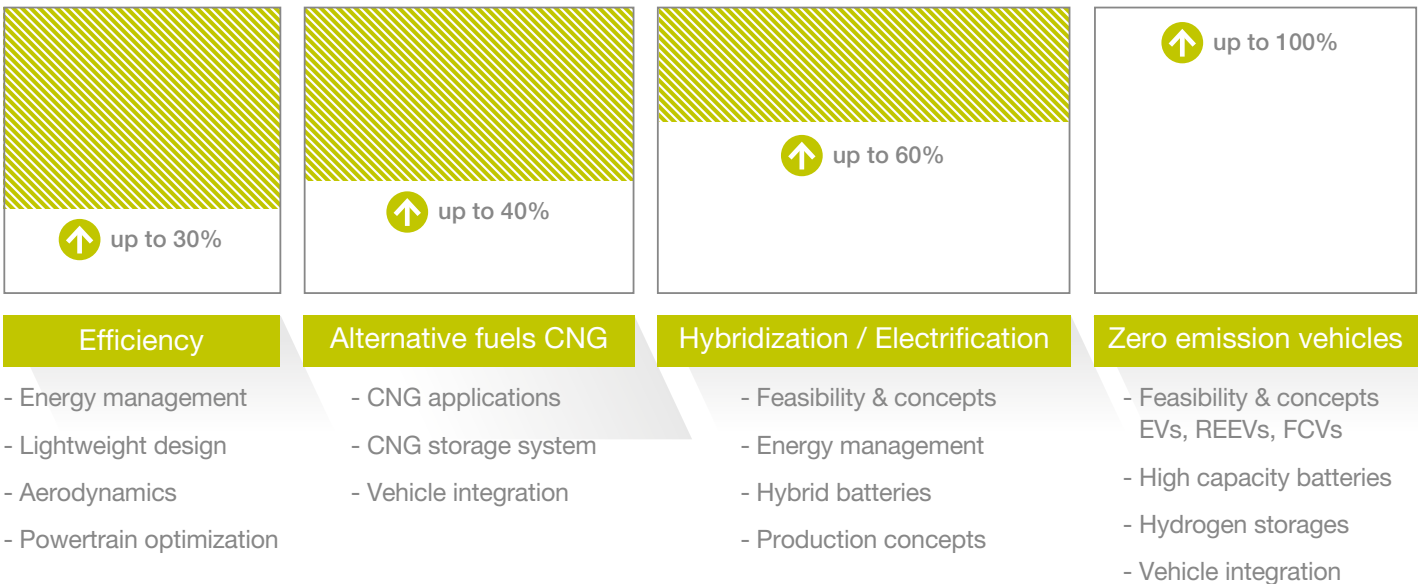
Die Wertigkeit von Mobilität wird zukünftig an der Sicherheit, dem Komfort und der Effizienz der Fortbewegung gemessen werden. Emissionsarme Antriebe, neue, leichtere Werkstoffe, und Connectivity sind die Technologien, mit denen die Fahrzeughersteller diese Zukunftsvision von Mobilität realisieren wollen. Die Industrie bewegt sich dabei im Spannungsfeld der Nachfrage nach gesteigerter Funktionalität bei gleichzeitig im-

mer geringer werdender Bereitschaft ihrer Kunden, mehr dafür zu bezahlen. Globale Architekturen stellen einen erfolgversprechenden Ansatz dar, diesen Zielkonflikt zu lösen. Sie erlauben eine große Zahl unterschiedlicher Modelle auf einer gemeinsamen technischen Basis und damit geringe Stückkosten bei gleichzeitig erhöhter Flexibilität, um die regionalen Kundenbedürfnisse optimal erfüllen zu können. Die Wahl eines geeigneten Produkti-

onsstandortes richtet sich dabei nach der Verfügbarkeit geeigneter Technologien und den Kosten für Lohn, Energie und Material. Der Standort Graz ist mit seinem Engineering Center eine Technologieschmiede für Modelle mit Leichtbautechnologien, es hat die Kompetenz, alternative Antriebe und neue Energiespeichersysteme zu integrieren. Ein entscheidender Wettbewerbsvorteil des Standortes in Graz ist die enge Verbindung des Engineering Centers mit der Produktion. Letztere ist flexibel auf Kundenanforderungen eingerichtet und setzt mit einer Reihe von Energieeinsparungen und -optimierungen kontinuierlich neue Maßstäbe in der Nachhaltigkeit.

Engineering  
Center-Mitarbeiter  
entwickeln neue  
Technologien.

## Reduction of CO<sub>2</sub> Emissions





## Kooperation mit Universitäten: Nachhaltigkeit sichern

### CULT – CARS ULTRALIGHT TECHNOLOGIES

Ein eindrucksvoller Beitrag von Magna Steyr zum Nachhaltigkeitstrend „Green Cars“, der mit dem Staatspreis für Mobilität 2013 ausgezeichnet wurde.

Im Zusammenhang mit neuen Materialpaarungen wie Faser-verbundwerkstoffen, insbesondere bei der Verwendung von Kohlenstofffasern sowie beim Einsatz neuer alternativer Antriebsformen und Treibstoffe, ist es erforderlich, den gesamten Produktlebenszyklus von der Rohstoffgewinnung und der Energieerzeugung über die Produktion und die Nutzung bis hin zur Verwertung zu betrachten und auf die drei Dimensionen der Nachhaltigkeit hin zu optimieren. Der Schwerpunkt liegt in der quantitativen Betrachtung der ökologischen und ökonomischen Dimensionen mittels Lebenszyklus- und Gesamtbetriebskostenanalyse. Auch soziale Aspekte im Hinblick auf die Lieferkette für ein zukünftiges Serienfahrzeug wurden qualitativ mittels der für

CULT in Zusammenarbeit mit der Karl-Franzens-Universität Graz – speziell mit dem Institut für Systemwissenschaften, Innovations- & Nachhaltigkeitsforschung – entwickelten Nachhaltigkeitscheckliste berücksichtigt.

Mit dem ganzheitlichen Ansatz wurde ein Fahrzeugkonzept entwickelt, das deutliche Gewichtsreduktion bei moderater Kostensteigerung ermöglicht. Den Kern des Konzeptes bildet der Rohbau in Multi-Materialbauweise. Diese initiale Gewichtsreduktion im Aufbau ermöglicht die Umsetzung weiterer Maßnahmen, insbesondere auf der Fahrwerks- und Antriebsseite, sodass insgesamt eine Halbierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen erreicht werden konnte.

Die Reduktion  
der globalen  
CO<sub>2</sub>-Emissionen  
ist eine Hauptauf-  
gabe unserer Zeit.



## Der Schlüssel zum Erfolg

Eine sachliche und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit der öffentlichen Verwaltung sowie das ständige Verfolgen der aktuellen Gesetzeslage ist einer der Schlüssel zum Erfolg von Magna Steyr.

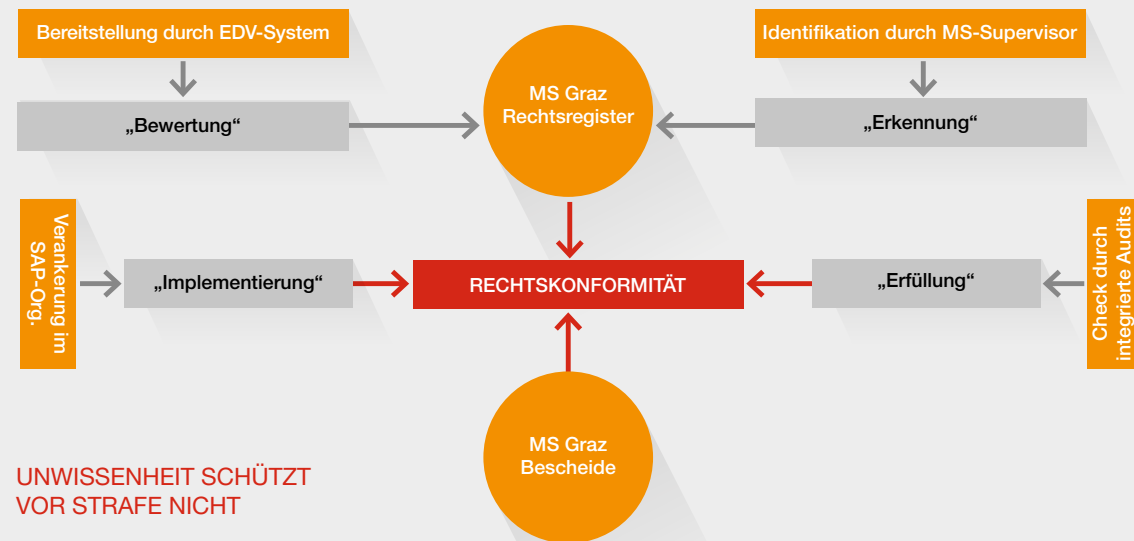




## Erfolg bei Verfahren

Wir behalten die aktuelle Gesetzeslage im Auge

Rechtliche Veränderungen werden laufend von einem eigenen Steuerkreis verfolgt.



UNWISSENHEIT SCHÜTZT VOR STRAFE NICHT

### Proaktiv zum Erfolg

Die Bedeutung von Rechtskonformität hat in den vergangenen Jahren stark zugenommen. Die stetig steigende Anzahl an Gesetzen, Verordnungen und Richtlinien, die laufend an die geänderten Bedingungen angepasst werden, stellen eine besondere Herausforderung dar.

Mitte 2012 wurde ein eigener Steuerkreis mit Fachbereichsteilnehmern, sogenannten Supervisoren, unter der Leitung des Legal Compliance-Verantwortlichen ins Leben gerufen. Der Steuerkreis trifft sich monatlich und verfolgt die für den Betrieb relevanten Gesetze sehr genau. Er bewertet diese und

bringt ein, welche gesetzlichen Änderungen und Anpassungen im Betrieb erforderlich sind.

Die Anlagenbetreiber können bei Betroffenheit frühzeitig erforderliche Maßnahmen planen und umsetzen, womit ein hohes Maß an Rechtskonformität gewährleistet ist.

## Wir stehen jederzeit Rede und Antwort

WAS IST, WENN NACHBARN ANRUFEN, DIE BEHÖRDE KOMMT ODER ABWEICHUNGEN AUFTRETEN?

Magna Steyr ist gut vorbereitet: Wir haben eine gesetzlich abgesicherte Basis.

Magna Steyr bekennt sich zur umfassenden Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen und zur Aufrechterhaltung der Rechtskonformität. Dazu sind Regularien installiert, die dies sicherstellen und gewährleisten.

- Internes Evaluierungsgremium
- Steuerkreis mit Fachbereichsteilnehmern (Supervisoren)
- Rechtsmanagementsystem
- Fachliche Fortbildungen
- Management-Regelkreise

## Auf Anhieb erfolgreich

EFFIZIENTE ABLÄUFE UND KURZE WEGE

Rechtskonformität beginnt bereits in der frühen Planungsphase mit der Berücksichtigung der relevanten Aspekte.

Auf Basis der bestehenden Infrastruktur werden neue Projekte unter Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften, externer Kundenanforderungen sowie interner Richtlinien geplant.

Nur eine systematische und ganzheitliche Projektbetrachtung gewährleistet von Beginn an Antragsunterlagen, welche den umwelt- und anlagenrechtlichen Anforderungen entsprechen.

100 %

First Time Capability-Erfolg 2013



## Kommunikation und Netzwerken

### Partnerschaftliche Zusammenarbeit

**FACHEBENE IST  
UNSER PRINZIP**

**Wir arbeiten sachlich und korrekt –  
Interventionen oder informelle Absprachen sind  
für uns keine Basis der Zusammenarbeit.**

Magna Steyr wird von der Öffentlichkeit zu Recht als Leitbetrieb, der wesentliche Beiträge zur Prosperität der Region bzw. von ganz Österreich leistet und für die Beschäftigung in unserem Land einen Eckpfeiler darstellt, wahrgenommen.

Ein korrektes und partnerschaftliches Verhältnis mit allen relevanten Stakeholdern aus dem Bereich der öffentlichen Hand ist einer der wesentlichen Faktoren für den nachhaltigen Erfolg unseres Unternehmens. Die Basis dafür ist unsere Verantwortung gegenüber dem Land, in dem wir auch in Zukunft erfolgreich wirtschaftlich tätig sein wollen, sowie eine hohe Quali-

tät im Umgang mit Regierungsvertretern, Behörden, staatlichen Agenturen oder Interessensvertretungen.

Diese Qualität zeigt sich unter anderem in unserer Kompetenz, unserer Korrektheit, unserer Glaubwürdigkeit und unserer Zuverlässigkeit. Wir stellen sicher, dass wir unsere Zusagen bedingungslos einhalten, flexibel auf Anforderungen reagieren sowie Gesetze und Verordnungen einhalten. Gemeinsam mit der öffentlichen Verwaltung schaffen wir durch korrekte und sachliche Zusammenarbeit echte Mehrwerte.

### Mit Kommunikation zum Erfolg

**BEHÖRDENKOMMUNIKATION**

**Sachliches Miteinander,  
Dialog im Vordergrund**

Regelmäßig finden offizielle Termine für Projektvorbereitungen bzw. Verhandlungen mit Behördenvertretern statt. In den Terminen werden künftige Änderungen vorgestellt bzw. verhandelt.

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

**Offizielle  
Regeltermine für  
Projektvorbereitungen bzw.  
Verhandlungen.**

## Mehr als nur ein großer Arbeitgeber: Die Bedeutung im regionalen Umfeld

**DIE BEDEUTUNG VON MAGNA STEYR ALS REGIONALER  
FAKTOR IM SOZIAL- UND UMWELTBEREICH**

Die öffentliche Diskussion dreht sich häufig um die These, man könne in den dicht besiedelten Bereichen Mitteleuropas eine industrielle Produktion in nennenswertem Ausmaß, unter anderem wegen überzogener Beschränkungen im Umweltbereich, nicht mehr durchführen.

Das Magna Werk am Standort Graz ist ein prominenter Gegenbeweis. Durch den Stellenwert des Umweltschutzes im Konzern und das hohe Engagement und Fachwissen von Firmenleitung und Mitarbeitern wird gewährleistet, dass auch eine materialintensive Sachgüterpro-

duktion wie die Herstellung von Automobilen ohne nennenswerte Konflikte mit Wohnbevölkerung und Umweltbehörden abgewickelt werden kann. Und das in einem luftklimatologisch sehr ungünstig gelegenen Gebiet wie Graz, das mit seiner Beckenlage nur selten einen Luftaustausch bekommt.

Das Grazer Umweltamt ist stolz, hier durch die langjährige Zusammenarbeit im Rahmen des Projektes Öko-profit gemeinsam mit Magna Steyr einen Beitrag zu diesem gedeihlichen Miteinander leisten zu können. Aus dieser Situation

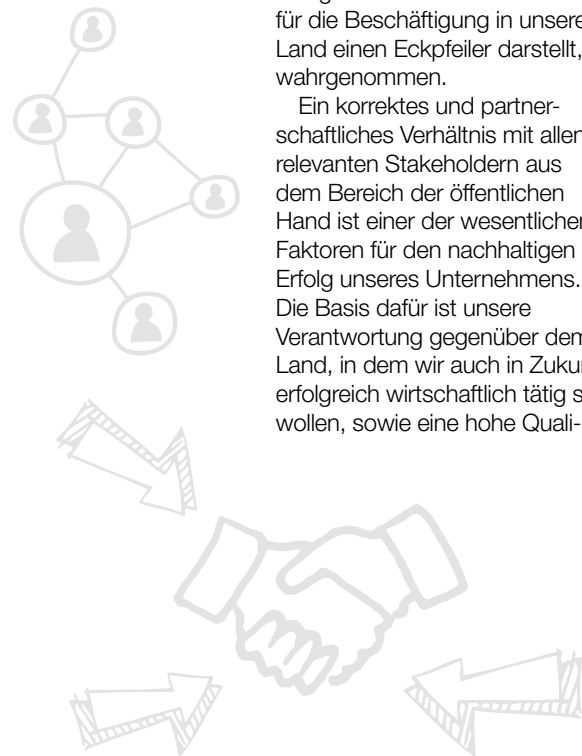
heraus ist Magna Steyr für die Stadt Graz nicht nur im wirtschaftlichen, sondern auch im ökologischen Bereich ein Leitbetrieb, da Ideen und Impulse aus dem Umweltbereich über das gemeinsame Projekt auch immer wieder anderen Grazer Unternehmen zugutekommen.

Die künftigen Themen werden dabei noch stärker in den Bereichen Ressourcenmanagement und Energiewirtschaft liegen. Mit kompetenten Partnern aus der Industrie wie Magna Steyr, sehen wir diesen Herausforderungen mit Zuversicht entgegen.



**Dr. Werner Prutsch, Abteilungsleiter, Umweltamt der Stadt Graz**

**Roman Pöltner, Ltg. Facility Management, Magna Steyr AG & Co KG**





## Verantwortung aktiv wahrnehmen



**Dr. Stephan  
Schwarzer, Ltg.  
Abteilung für  
Umwelt- und  
Energiepolitik**



**Andreas Gaggl,  
Fachverband der  
Fahrzeugindustrie  
Österreich**



Nachhaltiges Wirtschaften ist eine Investition in die Zukunftsfähigkeit und eine wesentliche Triebfeder für unternehmerische Tätigkeit. Bereits heute wird aufgezeigt, dass strategische Nachhaltigkeitsmaßnahmen zu Ressourcen- und Kostenersparnissen bzw. Umsatzgenerierung führen und somit den Business Case Nachhaltigkeit untermauern.

Wir schätzen Magna Steyr als Unternehmen, das vor- ausdenkt und langfristig plant. Verantwortungsvolles und rechtmäßiges Handeln ist eine der Grundvoraussetzungen für den unternehmerischen Erfolg, eine notwendige Basis für Planungssicherheit und Risikomanagement. Nachhaltigkeit ist ein wichtiges Element der Unternehmensstrategie und fester Bestandteil der Unternehmenskultur.

Die Umwelterklärung auf eine breitere Basis zu stellen, spiegelt die internationalen Aktivitäten dahingehend wider, die Aspekte des Energiemanagements und der Nachhaltigkeit auch verstärkt in die internen Systeme einfließen zu lassen und bietet zudem die Möglichkeit, die Umweltleistungen erlebbar und angreifbar zu machen. Diese werden für den Betrachter eindrucksvoll und in gut verständlicher Weise nach außen getragen. Dem Trend der Zeit folgend, wird auch ein intensiver Dialog mit dem Unternehmensumfeld gesucht.

Grundpfeiler dieses Austausches bilden die kontinuierliche und systematische Identifizierung und Priorisierung der Stakeholder am Standort, die Umsetzung verschiedener Dialogformate und die systematische Kommunikation der Ergebnisse des Austausches an die internen Fachbereiche.

Neben dem integrierten Systemzugang ist es die aktive Kommunikation mit den wesentlichen Interessengruppen, wo wir uns bedanken, mit eingeladen zu sein. Positiv an diesem neuen Konzept ist, dass hier dynamisch und unter sehr starker Einbeziehung der Mitarbeiter die laufenden Veränderungen reflektiert und nicht nur statisch Zahlen und Leistungen dargestellt werden. Magna Steyr reagiert damit proaktiv auf die Überlegung, unter anderem der EU-Kommission, Unternehmen generell stärker in ihre Pflicht zu nehmen und das Thema Nachhaltigkeit als wesentlichen Aspekt ihrer Unternehmenspolitik zu integrieren. Dies ist eine strategisch positive Ausrichtung und sichert somit nicht nur den Standort Österreich, sondern auch die Lebensqualität am Standort Graz.

Gerade das Umweltmanagement war und ist ein zentraler politischer Unternehmensbereich, in dem sich die Wirtschaftskammer Österreich stark positioniert und die Rahmenbedingungen sowohl bei nationalen als auch bei internationalen Gesetzen und Normen aktiv mitgestaltet. Wir schätzen den ständigen Austausch mit den Umwelt- und Fachexperten von Magna Steyr. Das Umweltteam von Magna Steyr leistet hier Vorbildliches.

Es wird sehr schnell und themenbezogen auf den jeweiligen Fachexperten im Unternehmen zugegangen, um sicherzustellen, dass die Anliegen des Unternehmens durch den Fachverband der Fahrzeugindustrie und durch die WKO in den Gesetzwerdungsprozess eingebracht werden können. Genaue Kenntnis des rechtlichen Rahmens und der Bedingungen und Möglichkeiten am Standort sind hier gefragt. Mögliche Auswirkungen sollen vorausschauend und praxisnah mitgestaltet werden. Durch diese fruchtbare Zusammenarbeit wird Legal Compliance zu einem nützlichen Instrument, um vermeidbare Kosten zu verhindern und Produktion zu vertretbaren Kosten zu ermöglichen. Ohne das gegenseitige Aufeinanderzugehen von Unternehmens-, Interessenvertreter- und Behördenseite können praxistaugliche Lösungen nicht entstehen.

Die neue Form der Umwelterklärung als aktives Kommunikationsmittel ist eine Chance für Magna Steyr, seine Beiträge zum Wohlergehen der Gesellschaft und der Umwelt ins rechte Licht zu rücken. Die Wirtschaft braucht industrielle Leitbetriebe wie Magna Steyr.

## Legal Compliance: Sicherstellung der Rechtskonformität

Die Magna Steyr in Graz nimmt seit mehr als einem Jahrzehnt erfolgreich am EMAS-System der Europäischen Union teil. Ziel dieses freiwilligen Systems ist es, die Umweltleistung im Unternehmen zu verbessern und dabei die Mitarbeiter einzubinden.

Das EMAS-System geht dabei in seinen Anforderungen bezüglich Legal Compliance deutlich über das global angewendete Umweltmanagement-System nach ISO 14001 hinaus. Damit ein Unternehmen an EMAS teilnehmen kann, muss es alle zutreffenden Umweltrechtsvorschriften einhalten.

Das Unternehmen hat dazu konkret hunderte von Vorschriften aus gesetzlichen Regelungen und Auflagen aus Genehmigungsbescheiden zu erfüllen. Um dies zu gewährleisten, ist einerseits eine entsprechende Organisation mit klaren Verantwortlichkeiten aufzubauen. Andererseits braucht es aber auch entsprechende externe Unterstützung, um sich über die gesetzliche Entwicklung am Laufenden zu halten und auch um entsprechende messtechnische Nachweise zu erbringen. Magna Steyr Graz bedient sich dabei der vielfältigen Dienstleistungen der TÜV AUSTRIA Unternehmensgruppe.

Für Magna Steyr erbringen unsere Experten des TÜV AUSTRIA Leistungen in den Bereichen Druckgeräte, Aufzugs-, Elektro- und Maschi-

nentechnik, Technische Physik, Medizintechnik/EMV, Kraftfahrtechnik, Werkstoffprüfung und Schweißtechnik, Zertifizierung und Managementsysteme. Der TÜV AUSTRIA ist der einzige österreichische TÜV und ein internationales Prüf- und Zertifizierungsunternehmen mit Niederlassungen in mehr als 20 Ländern der Welt. Die TÜV AUSTRIA Unternehmensgruppe beschäftigt 1.260 Mitarbeiter und erwirtschaftet rund 130 Millionen Euro Umsatz. Das Dienstleistungs-Portfolio unserer TÜV AUSTRIA Gruppe umfasst weltweit mehr als 270 verschiedene Dienstleistungen.

Die Unternehmensleitung, das Management und die Belegschaft von Magna Steyr haben sich zu nachhaltigem Handeln bekannt. Dies wird erreicht durch Ressourcenschonung und Verminderung von Emissionen als zentrale Managementaufgabe. Umweltrelevante Vorgaben und gesetzliche Vorgaben wurden in den täglichen Betriebsablauf integriert. Der TÜV AUSTRIA freut sich, Magna Steyr Graz bei dieser verantwortungsvollen Aufgabe als technischer

Dienstleister mit international anerkannter Kompetenz in vielfältiger Weise zu unterstützen.

Es wäre von großem Wert für unsere Gesellschaft und für die Umwelt, in der wir leben, wenn zahlreiche Unternehmen dieser gelebten unternehmerischen Verantwortung der Magna Steyr folgen würden.



**Dr. Stefan Haas,  
CEO TÜV  
AUSTRIA  
Gruppe**





**Magna Steyr AG & Co KG**

Liebenauer Hauptstraße 317  
8041 Graz  
Tel.: +43 316 404-0  
E-Mail: office@magnasteyr.com  
www.magnasteyr.com

**ANSPRECHPARTNER**

**Katja Fasching**  
**Umweltbeauftragte**  
Tel.: +43 (0)664 8840 4133  
E-Mail: katja.fasching@magnasteyr.com

**Karl-Michael Hofer**  
**Umweltbeauftragter-Stv.**  
Tel.: +43 (0)664 8840 4167  
E-Mail: karl-michael.hofer@magnasteyr.com

**Erich Eisner**  
**Umwelttechnik**  
Tel.: +43 (0)664 8840 8498  
E-Mail: erich.eisner@magnasteyr.com

**PRÜFVERMERK** 

Die TÜV AUSTRIA CERT GmbH wurde beauftragt, den Performance Report auf Basis der ihm zugrunde liegenden Daten, Systeme und Verfahren zu bewerten und zu überprüfen, ob die veröffentlichten Daten richtig sind und die Leistung von Magna Steyr Graz umfassend widerspiegeln. Unsere Überprüfung umfasste die Befragung der Verantwortlichen zu den Daten und Informationen im Performance Report sowie die stichprobenartige Überprüfung der dahinter liegenden Managementsysteme und Abläufe sowie stichprobenartige Begehungen der Bereiche mit erhöhter Umweltrelevanz. Der Performance Report mit integrierter Umwelterklärung wurde in Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 für alle Standorte von Magna Steyr in Graz erstellt. Es wird eine jährliche Aktualisierung des Performance Reports erfolgen.

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

**IMPRESSUM: Herausgeber:** Magna Steyr AG & Co KG,  
Liebenauer Hauptstraße 317, 8041 Graz, Tel.: +43 316 404-0,  
E-Mail: office@magnasteyr.com, www.magnasteyr.com  
**Stand:** November 2014





**MAGNA STEYR**  
PERFORMANCE REPORT  
MIT INTEGRIERTER  
UMWELTERKLÄRUNG 2014







**Magna Steyr AG & Co KG**

Liebenauer Hauptstraße 317  
8041 Graz  
Tel.: +43 316 404-0  
E-Mail: [office@magnasteyr.com](mailto:office@magnasteyr.com)  
[www.magnasteyr.com](http://www.magnasteyr.com)