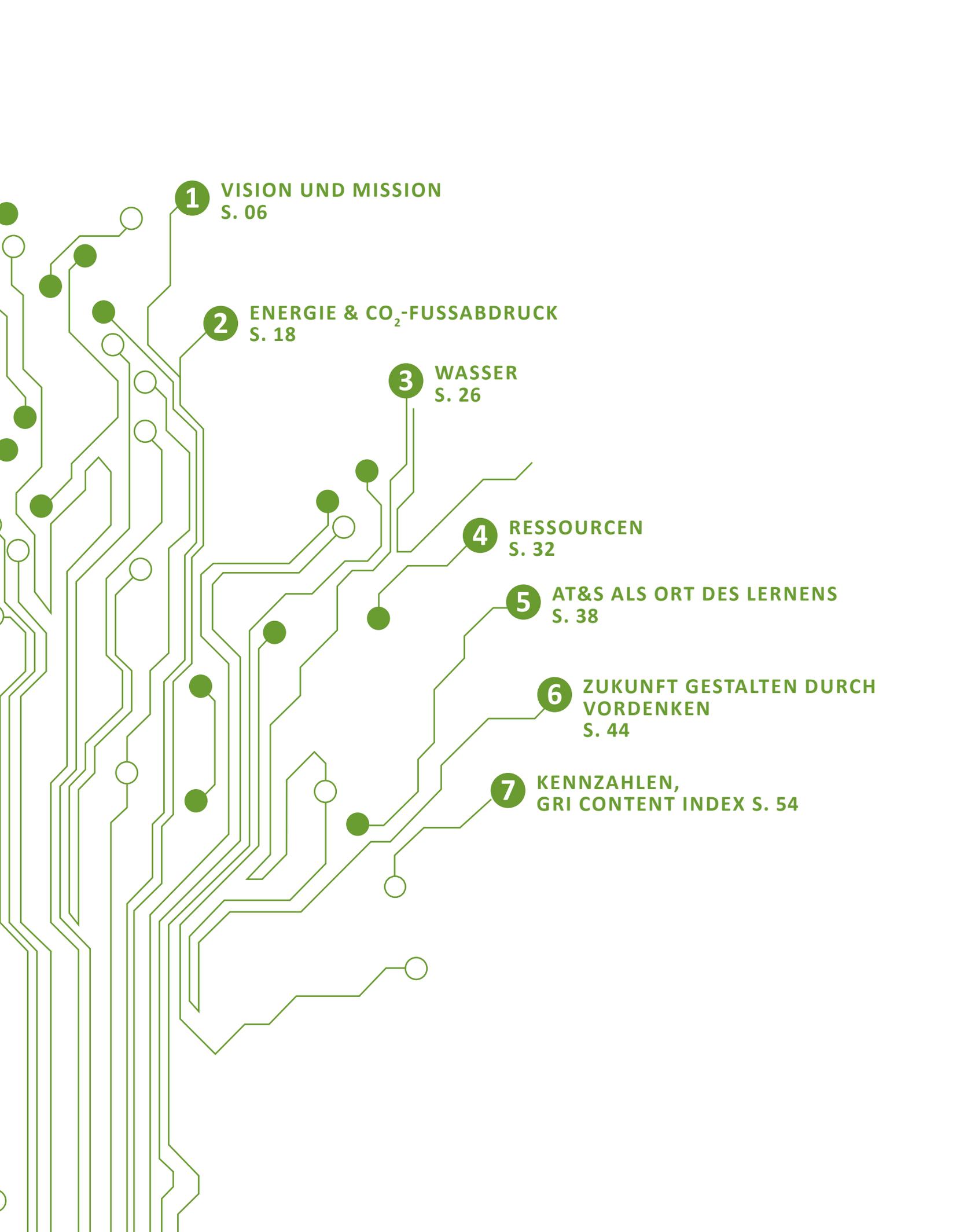


# Die Zukunft stellt viele große Fragen.





**1** VISION UND MISSION  
S. 06

**2** ENERGIE & CO<sub>2</sub>-FUSSABDRUCK  
S. 18

**3** WASSER  
S. 26

**4** RESSOURCEN  
S. 32

**5** AT&S ALS ORT DES LERNENS  
S. 38

**6** ZUKUNFT GESTALTEN DURCH  
VORDENKEN  
S. 44

**7** KENNZAHLEN,  
GRI CONTENT INDEX S. 54

# Statement des CEO

Liebe Leser,

der Ihnen vorliegende Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 ist der zweite Bericht, den wir veröffentlichen. Damit möchten wir Ihnen wieder zeigen, dass für uns Nachhaltigkeit, gesellschaftliche Verantwortung und Geschäftserfolg in direktem Zusammenhang stehen.

Wir blicken auf das erfolgreichste Geschäftsjahr in der Geschichte der AT&S zurück. Ein wesentlicher Baustein für diesen Erfolg ist das hohe Engagement unserer Mitarbeiter, die unsere Unternehmensmission bei ihren täglichen Handlungen leben. Sei es durch das hohe Qualitätsbewusstsein, die kontinuierliche Verbesserung von Prozessen und Produkten, aber auch das Bewusstsein, verantwortungsvoll mit den uns zur Verfügung stehenden Ressourcen umzugehen. Die Erfüllung unserer strategischen Zielsetzungen, die CO<sub>2</sub> Emissionen um 5% sowie den Frischwasserverbrauch um 3% jährlich zu reduzieren, haben wir im letzten Geschäftsjahr erfolgreich umgesetzt. Auch im Geschäftsjahr 2015/16 werden wir an diesen strategischen Zielen weiter festhalten und mit einer Vielzahl von Maßnahmen in unseren Produktionsstätten an der Erfüllung arbeiten.

Neben der strategischen Verbesserung unserer Umweltperformance steht entsprechend unserer Mission der Mensch im Mittelpunkt. Wir sehen unsere Mitarbeiter als wesentliche Erfolgsgaranten. Aus diesem Grund sehen wir es als Grundvoraussetzung, all unseren Mitarbeitern ein sicheres Arbeitsumfeld mit europäischen Sicherheitsstandards zu

bieten. Seit der Einführung der OHSAS18001, des Sicherheits- und Gesundheitsmanagementsystems im Jahr 2004/05 haben wir die Arbeitsunfälle je Mio. Arbeitsstunden um 59% gesenkt. Zudem legen wir großen Wert auf gezielte Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen für unsere Mitarbeiter, ein Beispiel dafür ist das Projekt iPOK – Lean Six Sigma, über das Sie unter anderem in diesem Bericht lesen werden.

Es ist uns ein Anliegen, unsere Prozesse und Produkte nachhaltig auszurichten. Ein allgemein gültiges Konzept für unsere weltweiten Standorte gibt es hierfür aber nicht, wir müssen die Erfüllung unserer globalen Ziele an die lokalen Bedürfnisse anpassen. Think global – act local ist auch hier immer noch ein wesentlicher Aspekt unserer Nachhaltigkeitsstrategie. Wie wir diese Strategie umsetzen, möchten wir Ihnen auf den nächsten Seiten zeigen.

Herzlichst,

Andreas Gerstenmayer  
CEO

# Die Champions League der Leiterplatten

Wer kompromisslose Qualität im Hightech-Bereich will, lässt bei AT&S produzieren: Rund 8.100 Mitarbeiter weltweit produzieren an fünf Standorten hochwertige Leiterplatten – selbst in kleinsten Losgrößen. Ihr Know-how und ihr Einsatz sichern Weltklasse für unsere anspruchsvollen Kunden. Begleiten Sie uns und werfen wir gemeinsam einen Blick in eine Produktion der Perfektion im Headquarter in Leoben.

**Final Inspect.** Hier findet die letzte Kontrolle aller Leiterplatten statt, bevor sie verpackt und versendet werden. Elektrisch sind die Produkte einwandfrei funktionsfähig. Dennoch überprüfen 22 Mitarbeiterinnen im Zwei-Schicht-Betrieb die Leiterplatten nochmals zu 100 Prozent auf optisch erkennbare Fehler.





unkontrollierte  
Teile

# 1

## Vision und Mission

Unsere Vision ist es, die erste Wahl für anspruchsvolle Applikationen zu sein. Um dieser Vision gerecht zu werden, bedarf es mehr als nur der reinen Produktion von Leiterplatten. Je nach technologischen und wirtschaftlichen Anforderungen werden unterschiedlichste, auf den Kunden speziell adaptierte Leiterplatten angeboten: doppelseitige durchkontaktierte, mehrlagige, HDI (High Density Interconnection; lasergebohrte Leiterplatten), IMS (Insulated Metallic Substrate), flexible, starrflexible, semiflexible und auch Multilayer-Leiterplatten. Jedes der Werke der AT&S ist auf ein dezidiertes Technologieportfolio fokussiert: Die österreichischen Werke beliefern vor allem den europäischen, aber ebenso zunehmend den amerikanischen Markt in hoher Produktvielfalt und niedrigerem Volumen. In Europa sind im Wesentlichen kurze Durchlaufzeiten, Spezialanwendungen sowie die Nähe zum Kunden von großer Bedeutung. Gesamt fokussieren die Werke in Österreich, Indien und Korea auf kleine bzw. mittlere Serien für den Industrie- und den Automobilssektor. In China werden Großserien für Kunden vorwiegend aus der Mobilkommunikationsindustrie gefertigt. Shanghai und Leoben-Hinterberg sind mit ihren Forschungseinheiten außerdem wesentliche Technologietreiber innerhalb der AT&S Gruppe. 2013 wurde der nächste konsequente Schritt in der Hightech-Strategie gesetzt, indem AT&S mit dem gerade in Bau befindlichen Werk in Chongqing in Kooperation mit einem führenden Halbleiterhersteller in das IC-Substrate-Geschäft einstieg.

### Vision

**First choice for advanced applications**

### Mission

- Wir setzen die höchsten Qualitätsstandards in unserer Branche
- Wir industrialisieren zukunftsweisende Technologien
- Wir stellen den Menschen in den Mittelpunkt
- Wir reduzieren unseren ökologischen Fußabdruck
- Wir schaffen Werte

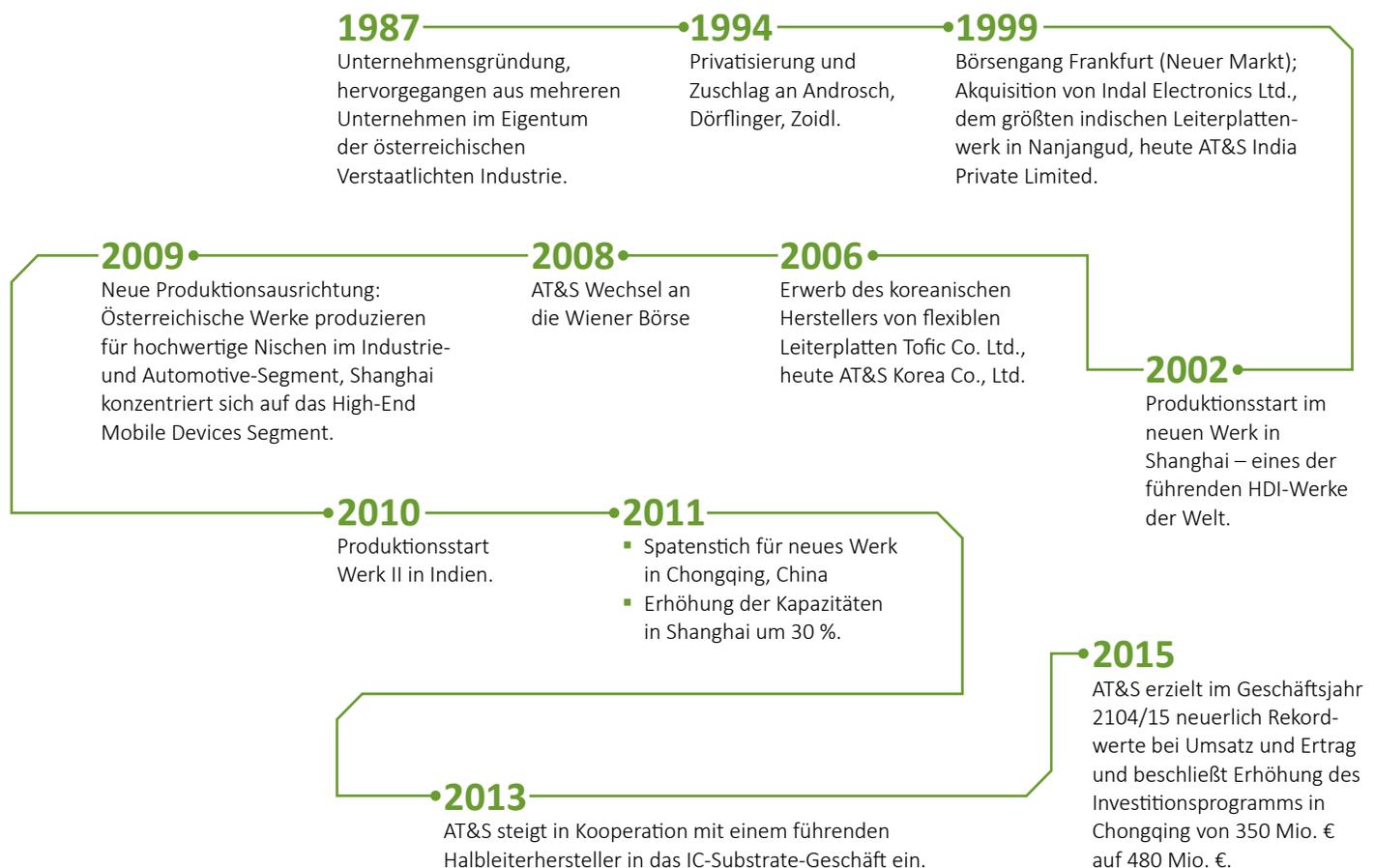
# AT&S – First choice for advanced applications

Über 8.100 Mitarbeiter weltweit für AT&S im Einsatz

Mit dieser Vision – die erste Wahl für hochwertige Anwendungen zu sein – positioniert sich AT&S erfolgreich im hoch dynamischen Weltmarkt für Leiterplatten. AT&S ist heute Europas größter Leiterplattenhersteller und einer der führenden Produzenten von technologisch hochwertigen Leiterplatten weltweit. AT&S konzentriert sich auf High-End-Technologien für langfristig attraktive und profitable Anwendungen für die Bereiche Mobile Endgeräte, Automotive, Industrie und Medizintechnik. Die AT&S Aktien notieren seit 2008 an der Wiener Börse (davor seit 1999 an der Börse Frankfurt) und sie stehen mit rund 65,9 Prozent mehrheitlich im Streubesitz.

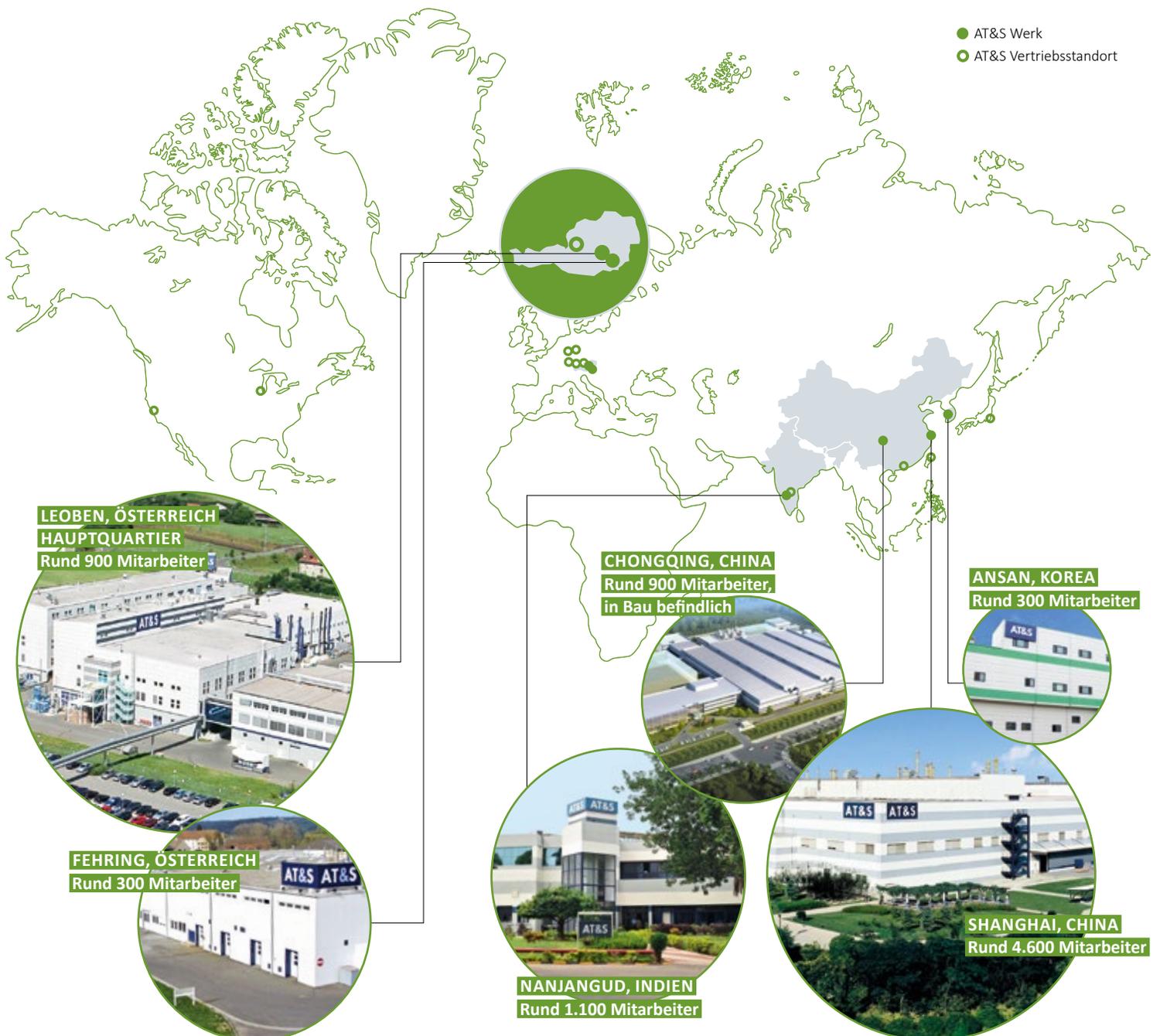
Per 31. März 2015 beschäftigte AT&S über 8.100 Mitarbeiter, die im Geschäftsjahr 2014/15 Umsatzerlöse in Höhe von 667,0 Mio. € erwirtschafteten.

## Meilensteine der Unternehmensgeschichte



# Unternehmensstandorte

- Produktion Europa: hohe Produktvielfalt, niedrigeres Volumen
- Produktion Asien: hohes Volumen, niedrige Produktvielfalt
- Vertriebsnetzwerk über drei Kontinente



# Unternehmensstrategie

Unter Berücksichtigung der zuvor skizzierten Marktpotenziale sowie Einfluss- und Erfolgsfaktoren verfolgt die AT&S Unternehmensstrategie eine nachhaltige Steigerung des Unternehmenswerts im Sinne aller relevanten Interessengruppen. Nachstehende Themenfelder bilden die wichtigsten Eckpfeiler dieser Strategie:

## ▪ **Ausbau der Technologieführerschaft**

- durch Konzentration auf das High-End-Leiterplatten-Segment
- durch Industrialisierung von zukunftsweisenden Technologien

## ▪ **Langfristiges, profitables Wachstum**

- durch Konzentration auf Anwendungsbereiche mit attraktivem Wachstumspotenzial und langfristiger Profitabilität
- durch operative Exzellenz bei Qualität, Effizienz und Produktivität

## ▪ **Zukunftsorientierte Human-Resources-Strategie**

- Neue Kapazitäten für neue Technologien: Bindung und Gewinnung der besten Mitarbeiter durch globale Entwicklungsperspektiven und herausragende Aus- und Weiterbildungsprogramme
- Diversität als Zukunftspotenzial

## ▪ **Nachhaltige Unternehmensführung**

- durch europäische Standards an allen Standorten
- durch ambitionierte Key Performance Indicators für Ressourcenverbrauch und Emissionen
- durch klares Commitment als „Good Corporate Citizen“

# Wertschöpfungskette

Das ist die schematische Darstellung einer Wertschöpfungskette – denn abhängig von der Anzahl der Lagen kann die Herstellung einer Leiterplatte bis zu 150 Arbeitsschritte umfassen.

## Ressourcen

### Beschaffung von Rohstoffen und Material

(u. a. Kupferfolie, Cores, Prepreg, Gold, Zinn, Silber, Lamine, Chemikalien etc.)

### Energie

(Strom, Wärme, Druckluft etc.)

### Wasser

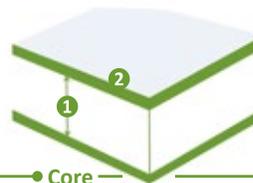
(für Produktion, Kühlung, Reinigung)

### Mitarbeiter

(8.120 FTE per 31.3.2015)

## Produktionsprozess

### Aufbereitung der Kundendaten



- Core
  1. Isolationsmaterial: in Epoxydharz getränkte Glasfasermatte
  2. Kupferfolie



### Reinigung der Oberfläche und Laminierung mit photosensitiver Folie



**Auftragen der Lötstopplackmaske**  
Dient als Schutz gegen Oxidation des Kupfers auf der Oberfläche sowie zur Vermeidung eines Kurzschlusses zwischen den einzelnen Leiterbahnen und Lötflächen.

Wiederholen der Laminatschichten und Belichtungsvorgänge  
Bis zu 26 Lagen möglich

Wiederholung der Prozessschritte Reinigung, Laminierung, Belichtung, Entwicklung und Ätzung

**Belichten, entwickeln und aushärten**  
Alle inaktiven Flächen werden abgedeckt. Alle aktiven Flächen (Löt pads, Prüfflächen usw.) werden vom Lötstopplack freigestellt.

**Oberflächenbeschichtung der Pads mit Nickel/Gold, Silber oder chemisch Zinn**  
Als Oxidationsschutz und zur Bildung einer lötbaren Schicht.

**Konturbearbeitung (Fräsen, Ritzen)**



## Auszug der Faktoren, die auf die Wertschöpfungskette einwirken

F&E Grundlagenentwicklung, Produktionsprozesse, Materialauswahl, Problemlösung

Internes und externes Recycling von Reststoffen

Ressourcen-, energie- und wassereffiziente Produktion

Produktionsplanung und laufende Optimierung

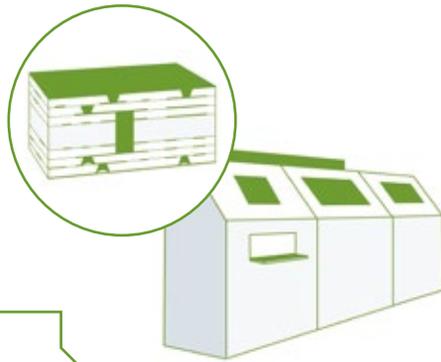
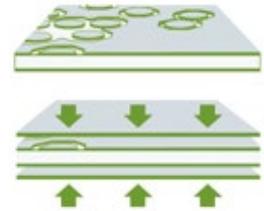


• **Belichten mittels LDI (Laser Direct Imaging)**  
Ein Laserstrahl belichtet alle Bereiche, die nach dem Ätzprozess erhalten bleiben sollen.

• **Entwicklung des Resists und Entfernung nicht benötigter Kupferfolie mittels Ätzen**

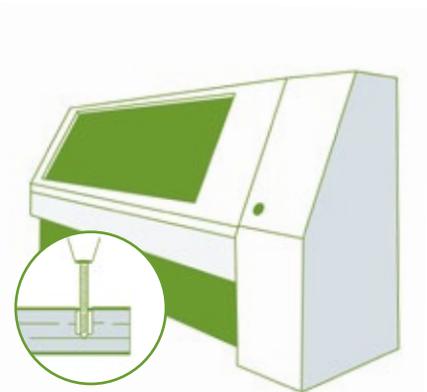
• **Chemische Behandlung der Oberfläche**  
Für bessere Haftung

• **Lay-up und Verpressung von Core, Prepreg und Kupferfolie bei bis zu 40 bar und 220 °C**



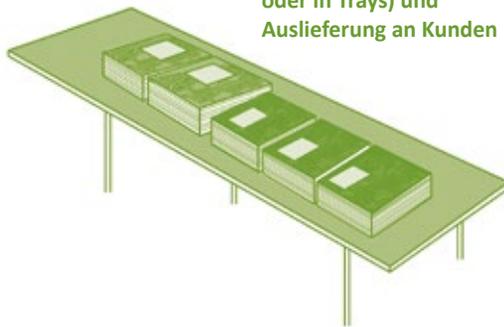
• **Verkupfern der Bohr- und Laserlöcher**  
Für elektrische Verbindung

• **Laserbohren**  
Für Verbindungen zwischen bestimmten Ebenen



• **Mechanisches Bohren**  
Für durchgehende Verbindung der einzelnen Kupferlagen

• **Vakuumverpackung der Leiterplatten (einzeln oder in Trays) und Auslieferung an Kunden**



• **Qualitätskontrolle**  
100 % Test der elektrischen Funktionsfähigkeit, visueller Test.

## Nächste Schritte\*

**Bestückung der Leiterplatten mit Halbleitern (Mikrochips), Widerständen, Kondensatoren etc.**



**Einbau in das Endgerät**

### Anwendungen von AT&S Leiterplatten

Smartphones, Tablets, Digital-kameras, LED-Frontscheinwerfer, Antriebssteuerung, Fahrerassistenzsysteme, Diagnosegeräte, Hörgeräte, Herzschrittmacher, Robotik, Sensorik etc.



\* Nicht Teil der AT&S Wertschöpfungskette.

Qualitätssicherung

Zertifizierung der Anlagen und Prozesse

Aus- und Weiterbildung der Mitarbeiter

## BOTSCHAFTER DER NACHHALTIGKEIT

Nachhaltigkeit ist für unser Unternehmen ein wesentlicher Beitrag zu unserem Erfolg. Durch die Integration von Nachhaltigkeit in unsere Unternehmensvision geben wir ein starkes Commitment an unsere Stakeholder ab. Jeder von uns hat mit seinen Handlungen im Kleinen wie im Großen Einfluss auf die Unternehmensentwicklung und kann somit Verbesserungen bewirken. Im verantwortungsvollen Umgang mit diesen Einflussmöglichkeiten wollen wir uns als internationales Unternehmen unserer gesellschaftlichen Verantwortung stellen. Wir stehen für aktive Veränderungen – immer mit dem Ziel, Verbesserungen zu bewirken. Jeder einzelne Mitarbeiter ist Teil unserer Mission und somit aktiver Botschafter unseres Unternehmens.

Wir sehen unsere Mitarbeiter als wertvolle Bindeglieder zwischen unseren Produktionsstätten, der Gesellschaft und der Umwelt. Dies birgt eine dementsprechende Verantwortung. Zudem

schaffen wir Mehrwert, indem wir die neuesten technologischen Entwicklungen in enger Zusammenarbeit mit Lieferanten, Forschungseinrichtungen und Kunden unterstützen und dabei Kunden und Lieferanten in einem internationalen Netzwerk verbinden.

## STAKEHOLDER-ANALYSE

Zu Beginn unserer Aktivitäten zum Thema Nachhaltigkeit haben wir uns eingehend mit der Definition unserer Anspruchsgruppen beschäftigt. Im Zuge dieser Stakeholder-Analyse haben wir in Workshops und Interviews evaluiert, mit welchen Anspruchsgruppen AT&S in Verbindung steht, wie die Interaktion aussieht und in welcher Verbindung zum Thema Nachhaltigkeit diese Anspruchsgruppen stehen. Dabei wurden mithilfe von externen Beratungsfirmen Führungskräfte aus unterschiedlichsten Abteilungen befragt, eingehende Fragebögen und Anfragen evaluiert und anschließend in gemeinsamen Workshops die wesentlichsten Anspruchsgruppen definiert:

### MITARBEITER

Mitarbeiter haben einerseits den Anspruch auf ein in allen Belangen sicheres Arbeitsumfeld. Andererseits haben wir als AT&S den Wunsch, dass Mitarbeiter als Botschafter unserer Werte agieren und uns auf unserer Mission aktiv begleiten.



### KUNDEN & LIEFERANTEN

Hinsichtlich Kunden und Lieferanten besteht der Wunsch nach einem Supply Chain Management, das die Umwelt und das Umfeld so wenig wie möglich belastet. Dies gilt sowohl beim Einkauf und der Verwendung von Chemikalien und Materialien als auch bei der nachhaltigen Produktherstellung und dem Transport.

Durch laufende Rücksprachen, vor allem auch im Zuge von regelmäßigen Business Review Meetings und Audits mit Kunden und Lieferanten, werden hier die Anforderungen und Fragestellungen regelmäßig diskutiert. So können gemeinsam übergreifende Lösungen erarbeitet werden.

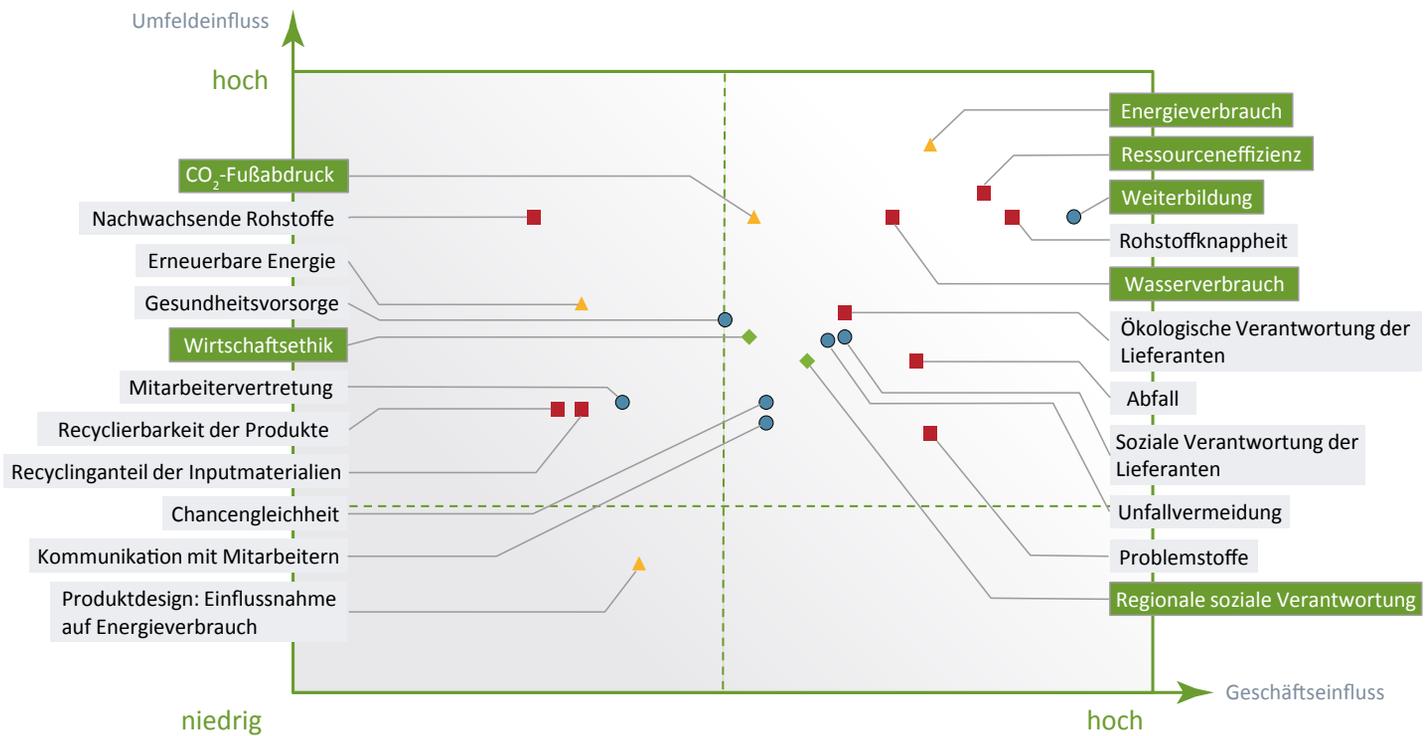
### INVESTOREN

Im Hinblick auf Investoren ist es für AT&S ein erklärtes Ziel, Nachhaltigkeit als Erfolgsfaktor zu sehen. Durch den geringeren Energie-, Wasser- und Ressourcenverbrauch und die Berücksichtigung sozialer Aspekte optimieren wir die Herstellungskosten unserer Produkte.

Nachhaltiges Wirtschaften ist auch ein wesentlicher Aspekt, um Betriebsgenehmigungen in unseren Standorten zu erhalten. Die Weiterentwicklung unserer Nachhaltigkeitsthemen garantiert uns damit auch die Wahrung von bereits erteilten Genehmigungen.

## WESENTLICHKEITSANALYSE

Wie vielseitig das Thema Nachhaltigkeit ist, zeigt die Abbildung der Wesentlichkeitsanalyse, die wir ähnlich der Stakeholder Analyse mit externer Unterstützung sowie unseren Mitarbeitern zu Beginn unserer Nachhaltigkeitsaktivitäten durchgeführt haben. In einem 2-tägigen Workshop haben wir Experten aus allen Werken an einen gemeinsamen Tisch gebracht und die unterschiedlichen Herausforderungen hinsichtlich Umweltschutz, Ethik, Human Resources und vielen weiteren Themen diskutiert. Durch die Befragung und Einbeziehung verschiedener Abteilungen wie Human Resources, Investor Relations, Sales, Umwelt und Arbeitssicherheit, Produktion, etc. konnte ein umfassendes Bild der unterschiedlichen Ansprüche und wesentlichen Aspekte, die unser Unternehmen beeinflussen, generiert werden.



Die Wesentlichkeitsanalyse bildet die Basis für unsere Mission. Es wurden nur jene Werte und Beiträge herangezogen, auf die wir als Unternehmen auch wirklich Einfluss nehmen können, um Veränderungen zu erwirken. Je nach Thematik sind die Grenzen des Systems hier unterschiedlich weit oder eng gesteckt – der Hauptfokus des gesamten Unterfangens liegt natürlich im direkten Unternehmensbereich, also in unseren internen Prozessen. Im Sinne eines ganzheitlichen Nachhaltigkeitsbegriffs sind bei Themen wie Business Ethik oder Menschenrechten die Systemgrenzen auf die Lieferkette ausgeweitet.

# Unsere Kernthemen und Ziele

Um uns zukünftig an den richtigen Themen hinsichtlich Nachhaltigkeitsmanagement zu orientieren und gezielt an Aspekten zu arbeiten, die direkt als auch indirekt einen positiven Beitrag zu unserem Unternehmenserfolg leisten, haben wir fünf Themenfelder identifiziert:

CSR oder Nachhaltigkeit ist ein sehr weites Feld, das insbesondere in einem großen Unternehmen wie dem unseren eine Vielzahl an Themenbereichen umfassen kann. Um diese Weite sowohl intern als auch extern besser greifbar und in weiterer Folge auch nachvollziehbar und messbar zu machen, haben wir über unsere Wesentlichkeitsanalyse fünf Handlungsfelder definiert, auf die wir unseren Fokus legen. Diese Handlungsfelder haben wesentlichen Einfluss auf unser Kerngeschäft und werden durch die Festlegung von Zielen messbar.

So können wir sicherstellen, dass wir unsere Ziele nicht nur erreichen, sondern den Prozess der Zielerreichung auch konstant verbessern und uns dabei weiterentwickeln.



## ENERGIE UND CO<sub>2</sub>-FUSSABDRUCK

Emissionen und CO<sub>2</sub>-Ausstoß sind für jedes produzierende Unternehmen Thema.

**Wir haben uns zum Ziel gesetzt, unseren CO<sub>2</sub>-Fußabdruck je m<sup>2</sup> Leiterplatte, also die Mengen an CO<sub>2</sub> die im Rahmen der Produktionsprozesse ausgestoßen werden, um jährlich fünf Prozent zu reduzieren.**

Die Einhaltung und Erreichung dieses Ziels bringt Energieeinsparungen und somit Kosteneinsparungen mit sich, ist also in ökologischer und ökonomischer Hinsicht für unser Kerngeschäft wichtig, andererseits auch Ansporn, um die Herausforderungen in der Branche mitaufzunehmen.

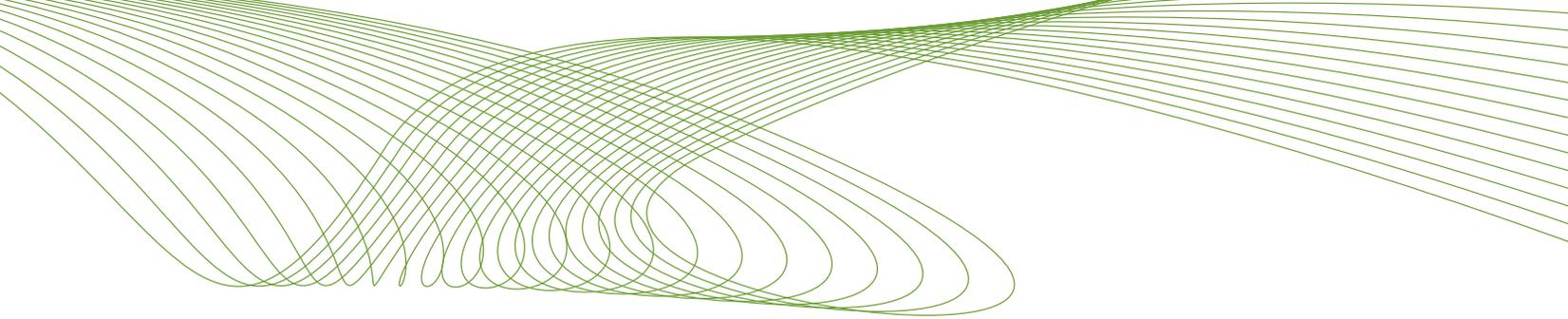


## WASSER

Wasser ist ein lebensnotwendiger und damit überaus kostbarer Rohstoff. Als Unternehmen, das für seine Produktionsprozesse speziell aufbereitetes Wasser benötigt, ist unser zentrales Anliegen, diesen Wasserverbrauch in unseren Werken so effizient wie möglich zu gestalten. Wasseraufbereitung ist energieintensiv, die beste Einsparung ist also, den Verbrauch direkt an der Quelle zu reduzieren.

**Wir haben uns eine jährliche Reduktion unseres Frischwasserverbrauchs je m<sup>2</sup> Leiterplatte um drei Prozent zum Ziel gesetzt.**

Es ist unser Bestreben, nachhaltiges Verhalten nicht nur in Bezug auf Produktionsprozesse zu propagieren und zu etablieren, sondern auch jeden einzelnen unserer Mitarbeiter als Botschafter der Nachhaltigkeit zu gewinnen.



## RESSOURCEN

Als Hersteller von hochtechnologischen Verbindungslösungen arbeiten wir mit einer Vielzahl an Rohstoffen, viele davon sind sehr wertvoll. Die laufende Verbesserung der Ressourcennutzung und die Steigerung von Effizienz sind hier nicht nur von betriebswirtschaftlicher Relevanz, sondern auch eine große Entlastung für die Umwelt. Innovative Konzepte, Best Practice Sharing zwischen den Werken und globale Verbesserungsprojekte tragen dazu bei, Prozesse und Ressourceneinsätze individuell zu betrachten und kontinuierlich zu optimieren. Dabei ist es wichtig, nicht nur den einzelnen Prozessschritt zu analysieren, sondern auch vor- bzw. nachgeschaltete Bereiche in einem ganzheitlichen Ansatz zu berücksichtigen. Aufgrund der Individualität unserer Werke gibt es zum Thema Ressourcen keine global gültige strategische Zielsetzung. Der Fokus zur Rohstoff- und Materialoptimierung wird entsprechend den lokalen Anforderungen und Bedürfnissen in werksspezifischen Zielsetzungen festgesetzt.



## AT&S ALS ORT DES LERNENS

Um technologisch hochwertige Produkte fertigen zu können, investieren wir gezielt in die Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter. Im Rahmen des Schwerpunkts „AT&S als Ort des Lernens“ wird in diesem Bericht dargelegt, was wir innerhalb der AT&S Gruppe im Bereich der Aus- und Weiterbildung für unsere Mitarbeiter anbieten. Durch firmeninternes Training fördern wir unsere hochspezialisierten Fachkräfte. Betriebliches Lernen wird durch unsere Führungskräfte massiv unterstützt, um technische und soziale Hürden abzubauen.



## ZUKUNFT GESTALTEN DURCH VORDENKEN

Unternehmerisches Handeln ist uns wichtig. Wir schätzen uns glücklich, Mitarbeiter zu haben, die sich mit außergewöhnlichem Engagement in unserem Unternehmen einbringen. Als internationales Unternehmen bieten wir attraktive Arbeitsplätze. Um hochqualifizierte Mitarbeiter akquirieren zu können, muss ein Arbeitgeber ein attraktives und wertschätzendes Angebot machen, nachhaltig und über den rein finanziellen Aspekt hinaus. Unsere Stellung in der Lieferkette birgt auch Verantwortung. Wir sind uns dessen bewusst, dass unsere Verantwortung der Umwelt und Gesellschaft gegenüber auch unsere geschäftlichen Beziehungen im Rahmen unserer unternehmerischen Tätigkeit einschließen muss. Was beide Bereiche eint, ist die Notwendigkeit des vorausschauenden Planens. Denn nur wenn man vorausschauend plant, kann man Zusammenhänge erkennen und steuern, um nachhaltige Lösungen für Mitarbeiter, Unternehmen, Mitmenschen und Umwelt zu schaffen.



Auch der neueste Bohrmaschinenpark im Werk will sorgfältig gewartet sein.

**Letzte Inspektion. ►**

Doris Sarcletti ist die letzte Instanz auf dem Weg zum höchsten Qualitätsstandard in der Branche. Sie setzt dabei weltweite Maßstäbe.

»Wir sorgen im Hintergrund dafür, dass die Werke nahtlos 24/7 effizient und IT-unterstützt laufen.«

Manfred Ofner, IT



**▲ Ein Erfolgsgeheimnis.**

Der kritische Blick der Frauen. Sandra Weissensteiner bei der finalen Inspektion.

**◀ Ohne Unterbrechung.**

Manfred Ofner und sein Team – hier mit Marion Burghauser und Mithun Palai – sorgen für eine reibungslose IT-Infrastruktur und- Systeme.

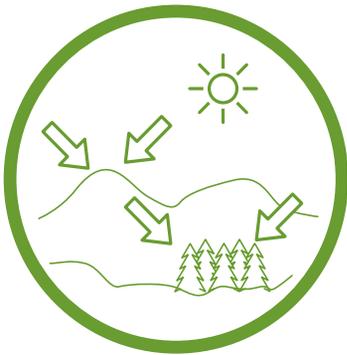


# 2

## Energie & CO<sub>2</sub>-Fußabdruck

*Der 5. Sachstandsbericht des IPCC spricht eine klare Sprache: „Die Atmosphäre und der Ozean sind wärmer geworden, Schnee und Eis sind zurückgegangen, der Meeresspiegel und die Konzentration an Kohlendioxid in der Atmosphäre sind angestiegen. Veränderungen wie seit den 1950er-Jahren sind seit Jahrzehnten bis Jahrtausenden noch nicht aufgetreten. Die weitere Freisetzung von Treibhausgasen wird zu einer weiteren Klimaerwärmung und den damit einhergehenden Änderungen am Klimasystem führen.“*

**»Wenn nichts passiert, dürften die weltweiten Durchschnittstemperaturen bis zum Jahr 2100 um 3,7 bis 4,8 Grad steigen – mit dramatischen Folgen.«**



### LANDSCHAFTEN ÄNDERN SICH

Manchen Landschaften drohen einschneidende Änderungen. Hochgebirgsgletscher und das Meereis der Arktis würden wahrscheinlich erheblich schrumpfen. Aus wärmerem Erdreich in der Tundra könnten aus Permafrost und Sümpfen große Mengen Treibhausgas entweichen. Es droht ein Baumsterben, das von Rodungen um ein Vielfaches verstärkt würde.

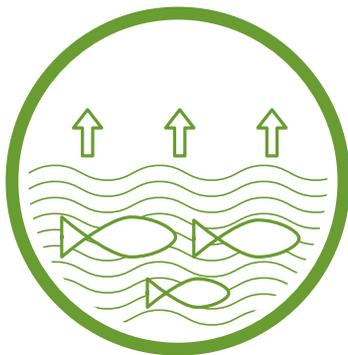
Die Entwicklung scheint noch nicht begonnen zu haben: Seit 1982 hat sich Satellitenmessungen zufolge Vegetation in wärmeren Breiten ausgedehnt.



### WASSERKNAPPHEIT UND ERNTEEINBUSSEN

Im Zuge des Klimawandels sind mehr Menschen von Wasserknappheit betroffen. Vor allem in den Subtropen müssten sich Bewohner auf den Mangel einstellen. In höheren Breiten, etwa in Teilen Mitteleuropas, ist dagegen mit steigenden Trinkwasserressourcen zu rechnen.

Ernteeinbußen sind wahrscheinlicher als Zuwächse. Ohne Anpassungsmaßnahmen ist in vielen Regionen ein Rückgang der Erträge von Weizen, Reis, Soja und Mais um bis zu ein Fünftel im Laufe des Jahrhunderts zu erwarten. Landwirtschaftliche Maßnahmen könnten den Verlust zwar Großteils ausgleichen; ihre Effektivität ist allerdings „sehr variabel“.



### MEERE VERSAUERN, DER WASSERSPIEGEL STEIGT

Weltweit werden die Ozeane saurer. Ursache ist das Treibhausgas Kohlendioxid ( $\text{CO}_2$ ). Gut zwanzig Millionen Tonnen  $\text{CO}_2$  nehmen die Ozeane täglich auf. Im Wasser wandelt sich das Gas zu Säure. Manchen Meeresorganismen wie Korallen oder Austern fällt es in saurerem Wasser schwerer, ihre Schalen aufzubauen, und sie sterben daher ab. Die indirekten Auswirkungen auf den Lebensraum Ozean könnten gravierend sein: Kleinstlebewesen mit ihren Kalkskeletten bilden eine Basis der Nahrungskette. Mit ihrem Verschwinden ginge die Lebensgrundlage vieler größerer Meeresbewohner verloren.

Stetig schwellende Meere würden vermehrt zu Überflutungen führen und die Küste erodieren. Notwendige Schutzmaßnahmen könnten manche niedrig gelegene Orte und Inseln „einige Prozent des Brutto-sozialprodukts kosten“.



### GESUNDHEITLICHE PROBLEME

Bis 2050 könnte sich der Klimawandel gerade durch gesundheitliche Probleme bemerkbar machen: Hitze, Feuer, Unterernährung und Wassermangel könnten vermehrt Krankheiten verursachen. Weniger Kälte-wellen würden immerhin kältebedingte Krankheiten seltener werden lassen.

In Großstädten werden Hitzestress und Extremregen zunehmend zum Problem. Notwendig sind Umbaumaßnahmen, um sich vor den in manchen Regionen erwarteten hohen Temperaturen und periodischen Sturzfluten zu schützen. Für Klimaanlagen würde mehr Energie benötigt, weniger da-gegen für Heizungen.

## PRODUZIEREN UNTER OPTIMALEN BEDINGUNGEN

Ein Gebäude, das mit niedrigem Energieaufwand betrieben wird, ist ein wichtiger Schritt in Richtung nachhaltiges Arbeiten. Umso wichtiger ist es, auch im laufenden Betrieb Energie bestmöglich zu nutzen und/oder einzusparen. Druckluft, wie sie in der Produktion von Leiterplatten notwendig und somit für unser Unternehmen von zentraler Wichtigkeit ist, ist eine sehr teure Energieform. Nur rund fünf Prozent der elektrischen Energie, die zur Druckluftherzeugung notwendig ist, werden in Druckluft umgewandelt.

Die restliche Energie wird in Wärme verwandelt. Um auch die entstandene Wärme für unsere Zwecke effizient zu nutzen, verwenden wir die Abwärme für Heizungszwecke. Der Standort in Leoben hat Nachhaltigkeit durch die Installation einer **dezentralen Druckluftversorgung** für den Wochenendbetrieb forciert. An produktionsfreien Tagen und an Wochenenden benötigen spezielle kritische Prozesse im Betrieb eine ununterbrochene Druckluftversorgung. Durch die Installation einer dezentralen Druckluftversorgung können diese Bereiche nun versorgt werden, während gleichzeitig die – für den Wochenendbetrieb überdimensionierte – zentrale Versorgung in der produktionsfreien Zeit abgeschaltet werden kann. Die Abschaltung der zentralen Anlagen und die Zuschaltung der dezentralen Anlagen erfolgt automatisiert über die Gebäudeleittechnik. So wird nur die Menge an Druckluft erzeugt, die auch tatsächlich von den Anlagen benötigt wird. Die großen Rohrleitungsnetze für die übrigen Anlagen, die sich über das gesamte Produktionsareal erstrecken, müssen so nicht in Betrieb genommen werden.

Ein weiterer permanenter Fokus liegt in der **Analyse und Optimierung von Klimaanlage** zur Erhaltung der für die Produktion von Leiterplatten geforderten Raumluftbedingungen wie Temperatur und Feuchtigkeit. Am Standort in Ansan wurden **Serveroptimierungen** durchgeführt, wodurch die Raumluftkühlung reduziert werden konnte und damit ca. 8 Prozent des Gesamtenergieverbrauchs des Standortes eingespart werden konnten.

Unser chinesischer Standort in Shanghai konnte in einem umfangreichen Projekt den Energieverbrauch der Bohr- und Frässtaubabsaugungsanlagen massiv reduzieren. Durch den Ersatz der konventionellen Ventilatoren durch **frequenzgeregelter Ventilatoren** konnte der Energieverbrauch um 16 Prozent gegenüber der konventionellen Methode reduziert werden.

## ZERTIFIZIERTES ENERGIEMANAGEMENT ISO 50.001 IN LOEBEN UND FEHRING

Als einer der ersten Industriebetriebe in Österreich haben wir mit unseren Produktionsstandorten in Leoben und in Fehring das Zertifizierungsaudit nach der internationalen Norm ISO 50.001 erfolgreich bestanden. Bei der ISO 50.001 für Energiemanagementsysteme steht besonders die **Steigerung der Energieeffizienz** und damit die Reduktion von Energieverbrauch im Fokus. Dieser Weg wird wesentlich zu unserer Mission „Reduzierung des ökologischen Fußabdrucks“ beitragen.



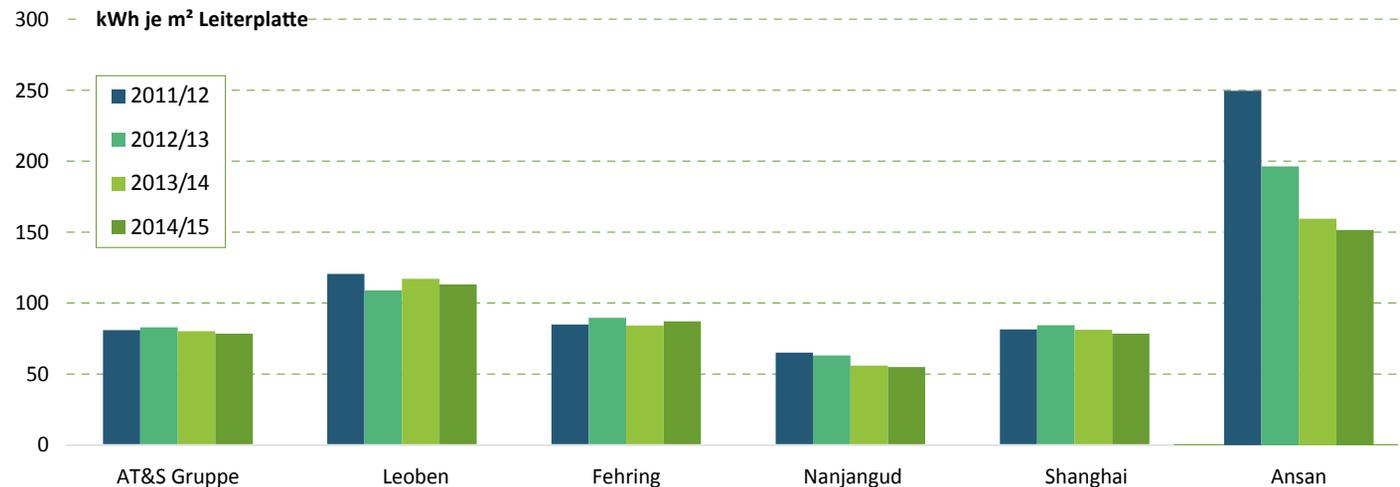
Die Zertifizierung nach ISO 50.001 war jedoch nur der erste Schritt, um die Energieeffizienz an unseren österreichischen Standorten zu steigern. Unter anderem wurde am Standort Hinterberg und am Standort Fehring ein sogenanntes **Energieteam** aufgebaut. Dieses Team setzt sich aus Mitarbeitern aus verschiedensten Bereichen zusammen. Das Energieteam wird die Weiterentwicklung des Energiemanagementsystems unterstützen, die Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter fördern und ihr Fachwissen bei diversen Projekten einbringen.

Wir haben eine neue Kategorie namens „Energie“ in unser **Vorschlagswesen** aufgenommen. Wie bereits die Vergangenheit gezeigt hat, leisten die Vorschläge aus verschiedensten Bereichen einen wertvollen Beitrag bei der Weiterentwicklung unserer Systeme. Auch wenn die Idee noch so klein erscheint, kann daraus ein großartiges Projekt wachsen.

### ZAHLEN SAGEN MEHR ALS WORTE

Neben diesen exemplarisch genannten Projekten wurden in all unseren Werken Projekte zur Verbesserung der Klimatisierung und Effizienzsteigerung der Anlagen durchgeführt. Die Grafik zeigt den gesamten Energieverbrauch unserer einzelnen Werke, umgelegt auf einen Quadratmeter produzierte Leiterplatte (inklusive Innenlagen).

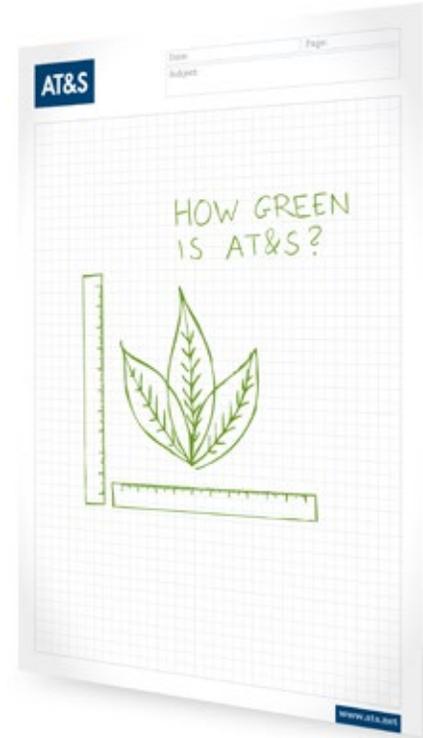
### GESAMTENERGIEVERBRAUCH (STROM UND WÄRME)



Aufgrund der unterschiedlichen Fertigungstechnologien sowie des variablen Produkt-Mix können die einzelnen Werke anhand ihrer Energieverbräuche nicht miteinander verglichen werden.

Zusätzlich zu diesen genannten Unterschieden spielen auch klimatische Unterschiede, bedingt durch die geografische Lage unserer Standorte, sowie wetterbezogene Veränderungen eine wesentliche Rolle. So benötigen beispielsweise doppelseitige Leiterplatten, wie sie unter

anderem in Fehring produziert werden, wesentlich weniger Energie als hochkomplexe und mehrlagige Leiterplatten, wie sie in Shanghai oder Leoben hergestellt werden. Aufgrund der speziellen und sehr aufwendigen Fertigungseigenschaften von flexiblen Leiterplatten ist die Fertigung am Standort Korea verhältnismäßig energieintensiv, der Anteil am Gesamtenergieeinsatz der AT&S Gruppe ist aufgrund der Betriebsgröße des Standortes sehr gering.





$CO_2$ -Emission 160g/km

$CO_2$

### DER $CO_2$ -FUSSABDRUCK ALS KENNZAHL

Wie schon der Name dieses Kapitels sagt, geht es uns beim Schwerpunkt Energie nicht nur um gesteigerte Energieeffizienz und gesenkten Energieverbrauch und damit auch Kosteneinsparung. Ein wesentliches Ziel ist es, die Emissionen und damit die Belastung der Umwelt durch unsere Produktion so gering wie möglich zu halten.

Als messbare Größe ziehen wir den Ausstoß an Kohlendioxid ( $CO_2$ ) heran.

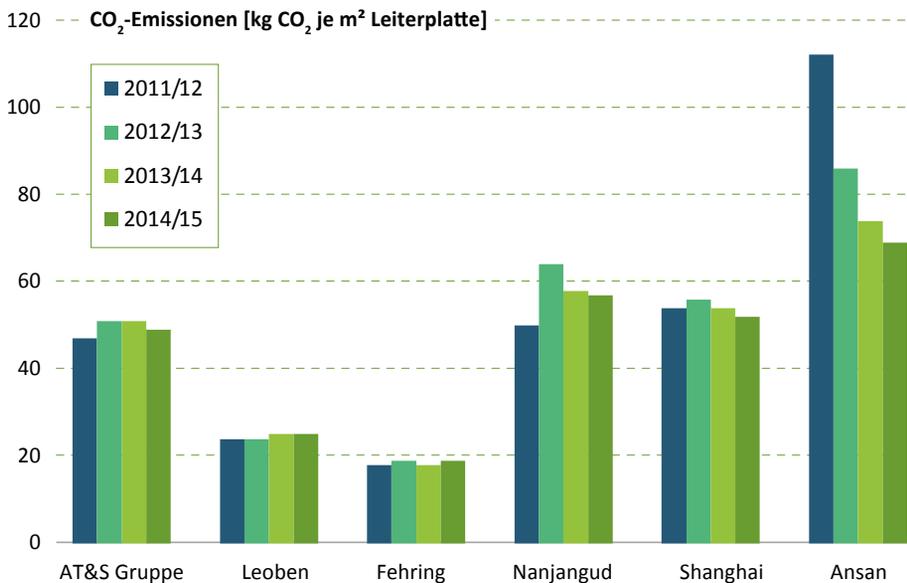
Unser  $CO_2$ -Fußabdruck setzt sich aus zwei Faktoren, dem Faktor „Produktion“ und dem Faktor „Transport“, zusammen.

Unter „Produktion“ sind alle indirekten Emissionen durch den Stromverbrauch sowie direkte  $CO_2$ -Emissionen durch die Verbrennung von Gas zur Wärmeerzeugung zu verstehen. Der Faktor „Transport“ deckt  $CO_2$ -Emissionen ab, die durch den Transport unserer fertig produzierten Leiterplatten zu unseren Kunden erzeugt werden.

Die Grafik zeigt, wie viele Kilogramm Kohlendioxid bei der Herstellung eines Quadratmeters fertiger Leiterplatte und deren Transport zum Kunden ausgestoßen werden.

Die Unterschiede zwischen den Werken sind sowohl auf die länderspezifischen Umrechnungsfaktoren der CO<sub>2</sub>-Emissionen durch die Energieerzeugung als auch auf die unterschiedlichen Energieverbräuche (sowohl Strom als auch Energie zur Wärmeerzeugung) zurückzuführen. Shanghai, Indien und Korea sind aufgrund der Art der Primärenergieerzeugung sowie der hohen Kühllasten durch die klimatischen Verhältnisse die Spitzenreiter. Aufgrund des hohen Anteils an regenerativer Energie für die Stromerzeugung sind hier die österreichischen Werke klar im Vorteil.

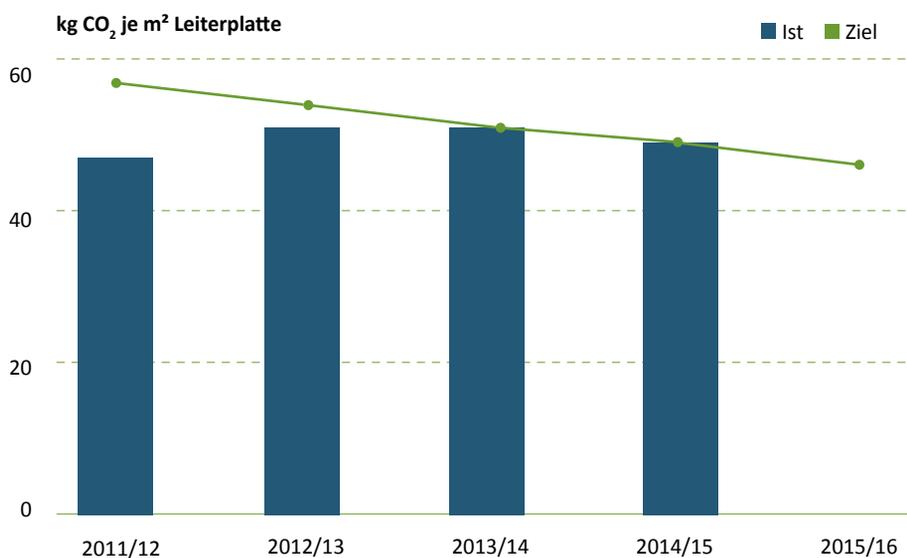
### CO<sub>2</sub>-EMISSIONEN



Der von uns entwickelte CO<sub>2</sub>-Fußabdruck als Kennzahl hilft uns, den Emissionslevel strikt zu überwachen und Maßnahmen zur Verringerung auch tatsächlich langfristig auf ihre Wirksamkeit zu überprüfen.

Unser Ziel ist es, den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck jährlich um fünf Prozent zu reduzieren. Durch bereits erfolgreich umgesetzte Maßnahmen sowie zukünftig geplante und bereits in Umsetzung befindliche Projekte zur Steigerung der Energieeffizienz und Verringerung des Energieverbrauchs und somit der CO<sub>2</sub>-Emissionen halten wir auch im nächsten Geschäftsjahr an unserem Ziel, der CO<sub>2</sub>-Reduktion, weiter fest.

### CO<sub>2</sub>-ZIEL DER AT&S GRUPPE





▲ **Kompetente Beschaffungsstrategie.**

Doris Polding schafft Mehrwert durch effiziente Ressourcenverwaltung und optimales Lieferantenmanagement.

► **Ökonomisch, ökologisch und sozial.**

Für Tina Sumann, Group Managerin CSR/ Sustainability, ist das AT&S Glas immer halb voll, wenn es um nachhaltiges Wirtschaften und den schonenden Umgang mit Ressourcen geht.





▲ **Die Erfolgsgaranten.**

Fritz Eder, Daniel Grosser und Markus Maier stehen stellvertretend für 667 Mio. € Umsatz und sind rund um die Uhr für unsere Kunden da.

»Durch unsere Kundenorientierung ist es uns möglich, frühzeitig Lösungen und Innovationen zu entwickeln.«

Fritz Eder, Sales



**Wir als HR Team stellen den Menschen in den Mittelpunkt.**

Ob Arbeiter, Angestellte oder Management – das interkulturelle HR-Team stellt weltweit den Menschen in den Mittelpunkt, indem wir uns für Respekt, Engagement und Vertrauen einsetzen.

(Nadja Noormofidi, Simona Rakusa, Monika Stoisser-Göhring)

# 3

## Wasser

Wasser ist der am häufigsten vorkommende Stoff auf unserem Planeten. Rund 70 Prozent der Erdoberfläche sind von Wasser bedeckt. Genug, um ewig damit auszukommen? So einfach ist es nicht: denn von allem auf der Erde vorhandenen Wasser sind rund 97,5 Prozent Salzwasser. Demnach sind nur rund 2,5 Prozent des auf der Erde so reichlich vorhandenen Wassers das für Mensch und Tier lebenswichtige Süßwasser. Es könnte also knapp werden, denn Teile der Süßwasservorräte der Erde sind für Menschen unerreichbar gebunden – zum Beispiel in Gletschern oder den Polkapen. Dort sind sie für unter Trockenheit leidende Regionen nicht nur nicht verfügbar, ein Zugriff auf diese Reserven würde auch signifikante Eingriffe in das natürliche Ökosystem bedeuten (wie durch den Klimawandel bedingte Temperaturveränderungen). Da im Ökosystem alles in Zusammenhang steht, wären durch solche Veränderungen zahlreiche Regionen mit verheerenden Folgen konfrontiert, unter denen insbesondere ärmere Gegenden besonders stark zu leiden hätten.

### VERSCHMUTZTE VORRÄTE

Insbesondere in Regionen, in denen Wasser ein besonders rares Gut ist, sind die bestehenden Süßwasservorräte von Umweltverschmutzungen betroffen und so für Mensch und Tier nicht mehr als Trinkwasser nutzbar. In Schwellen- und Entwicklungsländern gefährden Landwirtschaft und aggressiv vorangetriebene Industrialisierung fließende und stehende Gewässer sowie das Grundwasser. In Bezug auf die Landwirtschaft sind Überdüngung und zu intensive Nutzung der Wasserreserven zu Bewässerungszwecken problematisch. Besonders in Küstenregionen kritisch ist das Eindringen von Salzwasser in die Grundwasservorräte. Schlussendlich belastet auch das explosionsartige Bevölkerungswachstum besonders in Schwellenländern zusätzlich die natürlichen Ressourcen.

### UNGLEICHE VERTEILUNG

Die Grundproblematik ist daher, dass zwar viel Wasser auf der Erde zur Verfügung steht, doch nur wenig davon ist für Menschen direkt nutzbar ist. Die Auswirkungen dieses Verhaltens sind vielfältig: Die Grafik skizziert einige dieser Probleme, die jetzt schon aktuell sind und sich künftig wohl noch verschärfen werden.

### SCHLECHTE PROGNOSEN

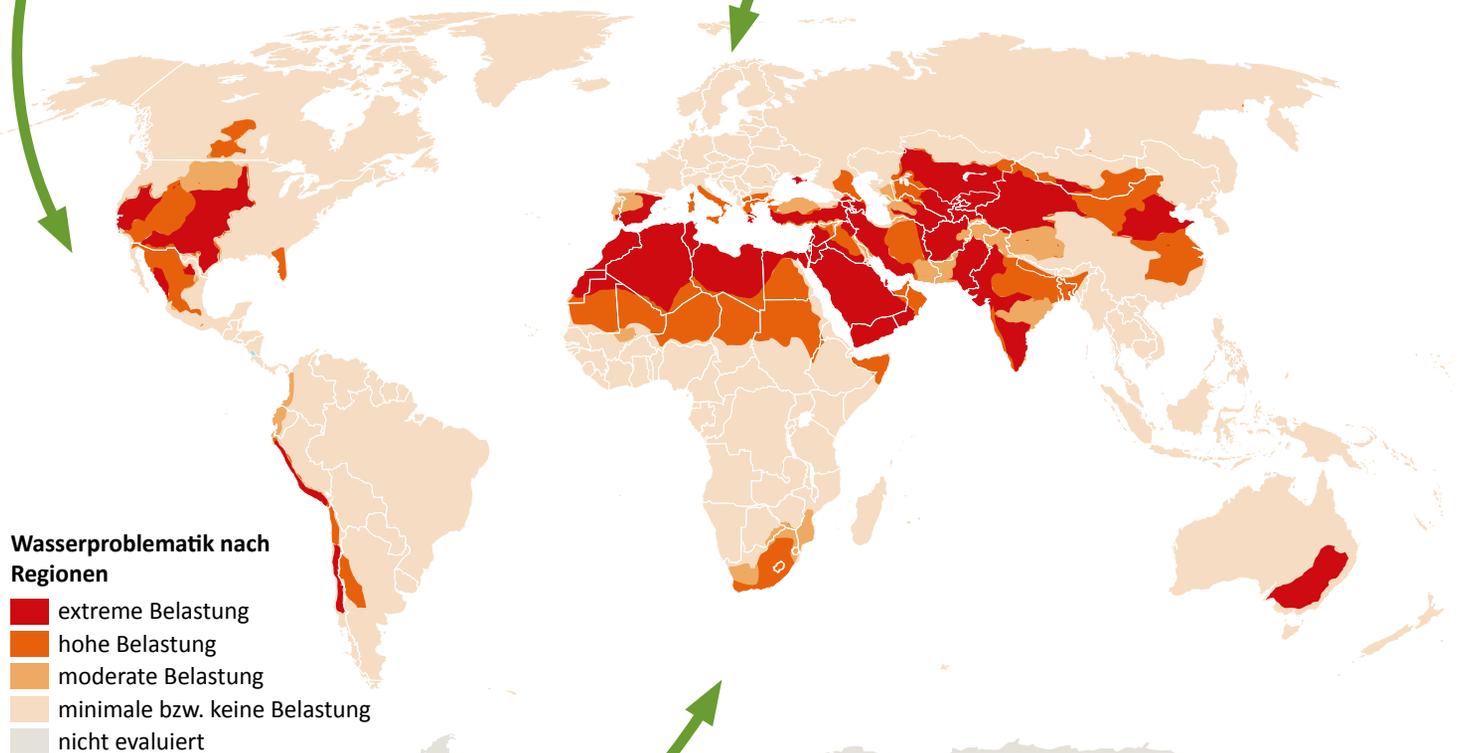
Trinkwasser ist ein extrem kostbares Gut, dessen Wichtigkeit für das Überleben von Menschen und Tieren außer Frage steht. Die Versorgungslage in Bezug auf Frischwasser ist besonders in Schwellen- und Entwicklungsländern prekär. Die Grundwasserspiegel und die Pegel der Flüsse sinken weltweit, die Qualität des Wassers nimmt ab. In zahlreichen Regionen verlieren Böden ihren natürlichen Wassergehalt und trocknen somit aus. Weltweit leben derzeit rund 55 Prozent aller Menschen in Regionen, in denen Süßwasser Mangelware ist (d.h. in Regionen, in denen weniger als 1.700 m<sup>3</sup> Wasser pro Person und Jahr verfügbar sind) beziehungsweise sogar in Regionen mit extremem Wassermangel (weniger als 1.000 m<sup>3</sup> pro Person und Jahr verfügbar). Schätzungen der Ernährungs- und Landwirtschaftsorganisation der Vereinten Nationen (FAO) zufolge werden im Jahr 2025 bereits 65 Prozent der Weltbevölkerung in Gebieten mit Wassermangel leben. Von extremem Wassermangel werden bis zu 1,9 Milliarden Menschen betroffen sein.

### VERSCHMUTZUNG UND VERSALZUNG

Insbesondere in Schwellen- und Entwicklungsländern gefährden Abwässer die Qualität von Flüssen, Seen und Grundwasser. Intensive Landwirtschaft führt zur Überdüngung von Gewässern. Übermäßige Entnahme von Grundwasser führt in küstennahen Gebieten dazu, dass Salzwasser eindringt.

### KLIMAWANDEL

Mit dem Abschmelzen der Gletscher wird auch der Abfluss aus den Bergen abnehmen. Davon werden etwa Indien und Pakistan betroffen sein. Die steigenden Temperaturen verändern die Niederschlagsverteilung und verstärken die Verdunstung.



Karte aus "The Atlas of Global Conservation (University Press 2010).  
Weitere Informationen: The Nature Conservation, [www.nature.org/atlas](http://www.nature.org/atlas)

### BEVÖLKERUNGSWACHSTUM, INDUSTRIELLE LANDWIRTSCHAFT UND INDUSTRIALISIERUNG

Eine steigende Bevölkerung vermehrt den Wasserverbrauch. Noch intensiver wirken sich allerdings veränderte Essgewohnheiten aus – insbesondere der weltweit steigende Konsum an Fleisch, das in der Produktion große Mengen an Wasser benötigt.

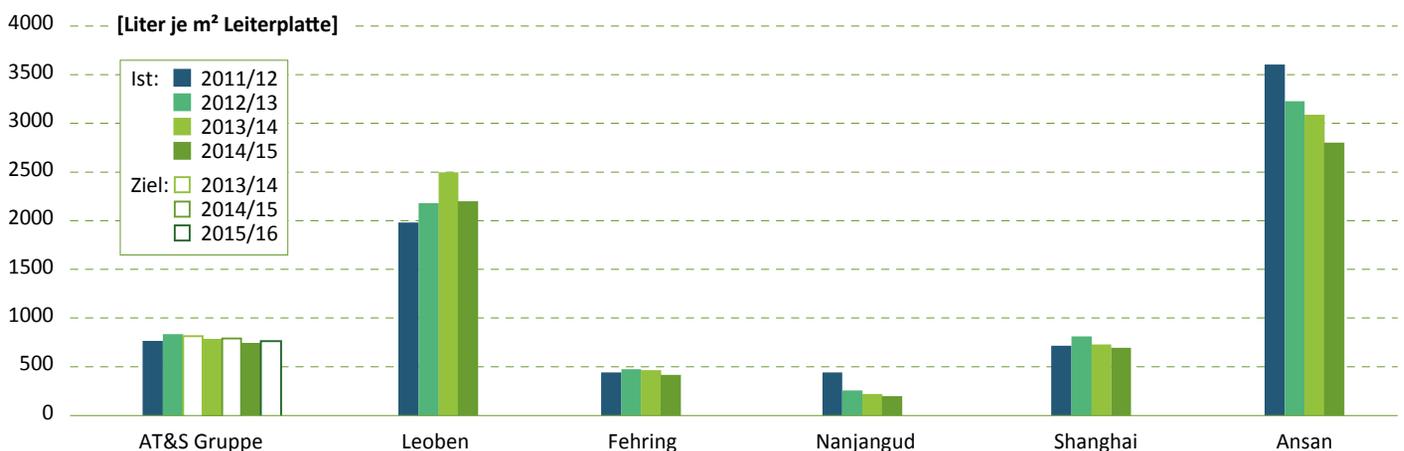
# Wasserrecycling

## Verbrauchsmonitoring

Prozesswasser-  
Reduktion

Ein verantwortungsvoller und sparsamer Umgang mit Wasser sowie die effiziente und effektive Reinigung der Abwässer sind wesentlich für jedes Unternehmen. Neben den zahlreichen Projekten, über die im letzten Nachhaltigkeitsbericht ausführlich berichtet wurde, verfolgen wir weiter unser Ziel, den Frischwasserbedarf kontinuierlich zu reduzieren. Um dieses Ziel auch quantitativ bewerten zu können, haben wir den Frischwasserverbrauch als wesentlichen Parameter in unser Dashboard aufgenommen. **Auch im abgelaufenen Wirtschaftsjahr haben wir es wieder geschafft, den Frischwasserverbrauch je m<sup>2</sup> Leiterplatte um drei Prozent jährlich zu senken.**

### GESAMT-FRISCHWASSERVERBRAUCH



Ähnlich dem Energieverbrauch kann man auch hier einzelne Werke nicht hinsichtlich des Wasserverbrauchs vergleichen. Aufgrund der saisonalen klimatischen Bedingungen, der geografischen Unterschiede der Standorte sowie der unterschiedlichen Technologien unterscheiden sich die Mengen an Frischwasser. Während Ansan durch die Spezialität der Produkte, nämlich flexibler Leiterplatten und damit sehr geringen m<sup>2</sup> an Leiterplatten hervorsticht, zeigt sich am Standort Nanjangud in Indien, wie effektiv die dort installierte Wasserrückgewinnungsanlage ist.

### WASSERSPAREN MIT SYSTEM

Am Standort in Indien beispielsweise beziehen wir das Prozesswasser für die Produktion direkt aus dem angrenzenden Fluss. Die Umgebung Nanjanguds ist sehr trocken, daher wird der Wasserverbrauch von der Behörde strikt reguliert. Um auch in Trockenzeiten verlässlich und in gleichbleibendem Ausmaß produzieren zu können, wurde deshalb vor

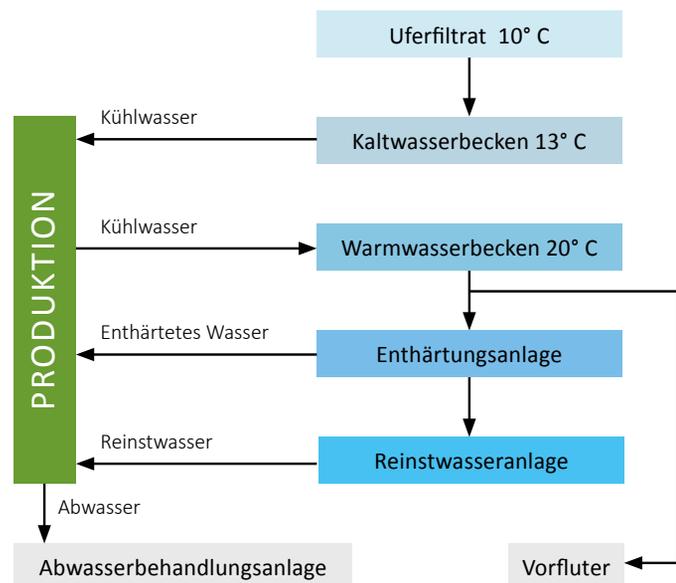
Ort eine **Wasserrecycling-Anlage** installiert. Mithilfe dieser innovativen Anlage ist es jetzt möglich, am Standort Nanjangud das verwendete Prozesswasser zum größten Teil wiederzuerwerben. Durch dieses Recycling wird das notwendige Frischwasser für unsere Produktionslinien auf ein absolutes Minimum reduziert.

Auch in Shanghai und an den österreichischen Standorten in Leoben und Fehring wurden äußerst erfolgreiche Maßnahmen zur **Prozesswasser-Reduktion** gesetzt, wie beispielsweise die Installation von Wasserzählern für alle nasschemischen Prozesse. Große Verbraucher konnten damit identifiziert werden. Durch monatliches Reporting, Monitoring und Einbindung der einzelnen Produktionslinien und Verantwortlichen erreichten wir eine signifikante Verringerung des Prozesswasserverbrauchs.

## Einsparung an der Quelle

Einen anderen Ansatz für **nachhaltiges Wassermanagement** verfolgt der österreichische Standort in Leoben, wie es die rechte Grafik skizziert. Hier beziehen wir unser Prozesswasser über das Uferfiltrat des angrenzenden Flusses. Dieses Wasser hat eine durchschnittliche Temperatur von 10 Grad Celsius und hat damit ideale Voraussetzungen für die Nutzung als Kühlwasser. Durch den Betrieb unserer Produktionsanlagen entsteht Abwärme, die durch das Kühlwasser abgeführt wird. Dadurch erwärmt sich dieses Kühlwasser und kann ohne weitere Vorwärmung direkt in die Wasseraufbereitung zu Prozesswasser geführt werden. Das aufbereitete Wasser gelangt als Reinstwasser oder enthärtetes Wasser wieder in den Produktionskreislauf. Kühlwasser, das nicht als Prozesswasser aufbereitet wird, wird unter kontrollierten Bedingungen in den Vorfluter zurückgespeist. Auf diese Art kann nicht nur sehr viel Wasser gespart werden – auch in puncto Energie sind die Einsparungen beträchtlich: Da das Brunnenwasser durch die Abwärme der Anlagen bereits vorgewärmt ist, wird keine zusätzliche Energie benötigt, um es auf die von der Produktion spezifizierte Temperatur vorzuwärmen.

### SCHEMA WASSERMANAGEMENT AM STANDORT LEOBEN



### BESTEHENDE PROZESSE LAUFEND OPTIMIEREN

Ein plakatives Beispiel zur Verbesserung von bestehenden Prozessen kann in Fehring verzeichnet werden. Eine nasschemische Anlage zur Aufbringung der Oberfläche, welche bereits seit einigen Jahren in Betrieb ist, wurde entsprechend der Herstellerangaben mit einem spezifischen Wasserverbrauch von ca. 1.800 Litern pro Stunde betrieben. Bereits im Zuge der Qualifikation konnten durch unsere Mitarbeiter Verbesserungen hinsichtlich des Frischwassereinsatzes erzielt werden. Die zweite Optimierung wurde ebenfalls im Zuge der Qualifikation durch die Implementierung von **Rückführung von Spülwässern** erzielt. Damit konnte der Wasserverbrauch auf rund 1.200 Liter pro Stunde reduziert werden. Im Zuge der Zielsetzung zur Frischwassereinsparung wurde die Anlage erneut evaluiert und auf Einsparungspotenziale untersucht, da dieser Prozess trotz der bisherigen Einsparungen der größte Frischwasserverbraucher war. In Zusammenarbeit mit Prozesstechnik, Instandhaltung und Umweltmanagement konnte intensiv an weiteren Optimierungen gearbeitet werden und ein innovatives,

komplett neues Frischwasserkonzept für diese Anlage erstellt werden. Nach Abnahme und erneuter Qualifikation durch den Lieferanten sowie durch unsere interne Qualitätsabteilung konnte der Wasserbedarf der Anlage um 53 Prozent gegenüber dem Auslieferungszustand reduziert werden. Das entspricht einer jährlichen Frischwassereinsparung von rund 5.000 m<sup>3</sup>. Mit dieser ausgezeichneten Teamarbeit konnte auch der Lieferant der Anlage überzeugt werden, in Zukunft wird dieses Konzept für alle Anlagen dieser Bauart standardmäßig implementiert werden.

Als Unterstützung ist es unverzichtbar, von den Erfolgen anderer Werke zu lernen und die Best Practice-Beispiele zu verfolgen, um Verbrauch und Effizienz zu optimieren. Wesentlich ist zusätzlich, entlang der Wertschöpfungskette Lieferanten von Produktionsanlagen in die Projekte mit einzubeziehen, um auch bei Neuanschaffungen oder Umbauten auf Ressourcenschonung zu achten. Am wichtigsten ist es aber, beim laufenden Betrieb und im täglichen Leben sparsam mit Wasser umzugehen.



◀ **À la carte für die Kunden.**

Franz Mattl hält ein AT&S Arbeitsformat in Händen. In seiner Abteilung „Fräsen“ werden die Außenkonturen definiert, um das vom Kunden gewünschte Auslieferungsformat herzustellen.



**Der Backend-Prozess.** ▶

Links fertige Leiterplatten zur Auslieferung. Rund 5.000 verschiedene Kundenformate werden derzeit im Werk Hinterberg für Kunden quasi in Maßarbeit gefertigt. Rechts eine Galvanikanlage.

»Qualitätsbewusstsein endet nicht am Fabrikstor. Wenn du es ernst meinst, lebst du das.«

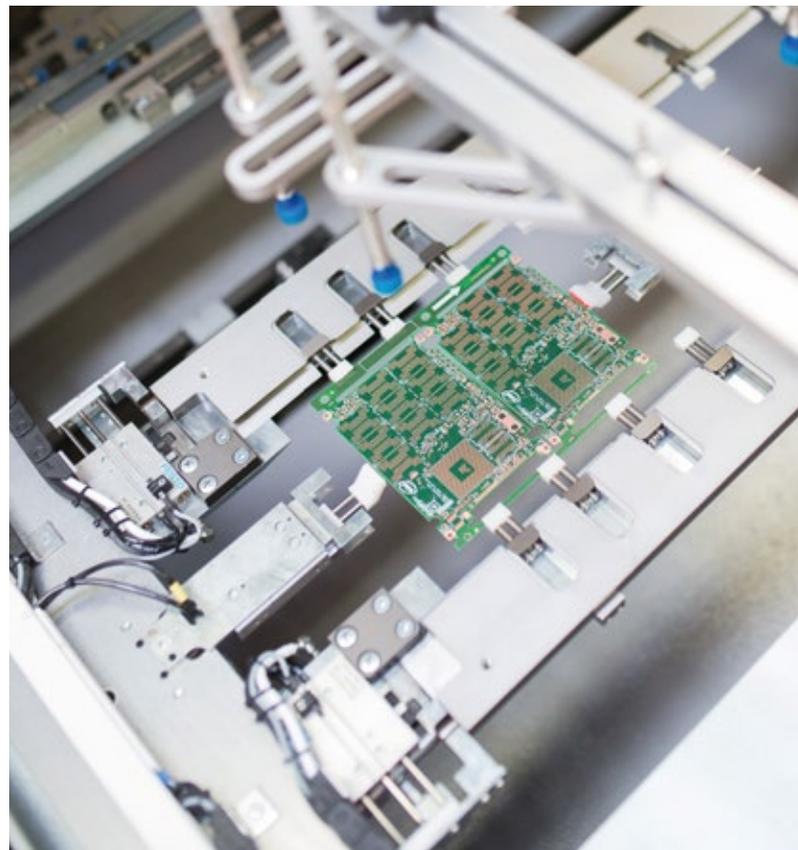
Yvonne Tahedl, Elektrischer Test



▲ **Den Finger auf die Qualität.**

Die Leitfähigkeit jeder Kontaktstelle und jeder Verbindung wird von Yvonne Tahedl mittels Fingertestverfahren einem Unterbrechungs- und Kurzschlussstest unterzogen.

▼ **Mit Bravour.** Diese Leiterplatte ist bereits im Kundenformat und hat soeben den elektrischen Test in der Fingertestmaschine erfolgreich bestanden.



# 4 Ressourcen

Die Versorgung mit Rohstoffen ist langfristig unsicher. Einerseits wird mit der zunehmenden Industrialisierung der Entwicklungsländer die weltweite Nachfrage stark ansteigen. Andererseits bringt die zunehmende Knappheit das Risiko einer Einschränkung des freien Handels mit sich: Länder, die Zugang zu verschiedenen wertvollen Stoffen haben, könnten den Export einschränken, um ihren eigenen Bedarf zu decken. Für Europa als Region, die selbst über nur wenige Abbaustätten der für den Leiterplattenbau notwendigen Ressourcen verfügt, würde dies unliebsame Abhängigkeitsszenarien und eine entsprechende Verteuerung mit sich bringen.

Neue Minen könnten zwar die Versorgungslage verbessern, dem schwindenden Vorkommen an nicht nachwachsenden Rohstoffen steht jedoch gleichzeitig steigender Bedarf gegenüber. Deshalb muss die stra-

tigische Ausrichtung in puncto Ressourcen und Rohstoffe auf einer effizienten Verwendung sowie dem Ausbau des weltweiten Recyclings liegen.

Die Abbildung zeigt, wie verhältnismäßig kurz der Zeitraum ist, in dem noch so wie bisher weitergewirtschaftet werden kann, bevor die ersten Rohstoffe sich zu Ende neigen. Diese Verfügbarkeitsberechnung basiert auf bekannten, wirtschaftlich abbaubaren Vorkommen. Kürzere Zeitspannen nehmen einen steigenden Verbrauch/Abbau in der Zukunft an, spätere Prognosen schreiben bei ihren Berechnungen den aktuellen Verbrauch/Abbau fort. Nicht in Betracht gezogen sind der technologische Fortschritt bei der Gewinnung sowie steigende Preise, welche auch den Abbau von Vorkommen mit geringerer Konzentration wirtschaftlich machen werden.

## KUPFER (Cu) 2035 - 2044

Laut Fraunhofer-Institut wären ohne Recycling die Bestände 2030 vollständig aufgebraucht. Je nachdem, wie viel Sekundärkupfer gewonnen werden kann, verlängert sich die Verfügbarkeit.

Vorkommen: v. a. Chile

## GOLD (Au) 2024 - 2045

Verschiedene Umweltinstitute wie zum Beispiel das Wuppertal Institut gehen in ihren Prognosen eher von einem frühen Ende des Goldes aus. Das US Geological Survey schätzt die weltweit noch abbaubaren Goldreserven auf 51.000 Tonnen. Bei einer gleichbleibenden jährlichen Abbaumenge von 2.500 Tonnen wären die Goldvorräte der Erde damit im Jahr 2031 erschöpft.

Vorkommen: v. a. Südafrika

## SILBER (Ag) 2020 - 2041

Die meisten Studien gehen davon aus, dass die Vorkommen spätestens Anfang der 2030er-Jahre aufgebraucht sein werden. Laut einer Studie des Rheinisch-Westfälischen Instituts für Wirtschaftsforschung, des Fraunhofer-Instituts für System- und Innovationsforschung sowie der Bundesanstalt für Geowissenschaften und Rohstoffe beträgt die Reichweite der Silberressourcen noch 29 Jahre.

Vorkommen: v. a. China, Mexiko, Australien

## PLATIN (Pt) & PALLADIUM (Pd) 2058 - Einige Hundert Jahre

Platin und anderen Platinmetallen wie Palladium wird eine längere Verfügbarkeit vorausgesagt. Die Prognosen unterscheiden sich jedoch sehr. Prognostiziert beispielsweise der Club of Rome ein Ende der Platinmetalle um das Jahr 2058, gehen andere Studien von einer Reichweite von mehreren Hundert Jahren aus.

Vorkommen: Südafrika, Russland, Kanada



#### BLEI (Pb) 2024 - 2030

Die überwiegenden Prognosen gehen von einer maximalen Reichweite der bestehenden bekannten und wirtschaftlichen Vorkommen bis maximal 2030 aus. Nur einzelne Studien gehen von einer weit längeren Verfügbarkeit aus. Die Bedeutung des Rohstoffes für Leiterplatten dürfte aber abnehmen: Aufgrund von EU-Vorschriften ist die Verwendung von Blei in elektronischen Geräten inzwischen stark eingeschränkt.

Vorkommen: USA, Australien, Russland

#### GALLIUM (Ga) 2143 - 2200

Gallium-Arsenid wird für die Umwandlung von elektrischen in optische Signale eingesetzt. Am Markt drohen bei der Verfügbarkeit von Gallium mitunter Engpässe. Gallium kommt nur gebunden in anderen Metallen wie Zinkblende, Bauxit oder Germanium vor. Die Reichweite erscheint aus heutiger Sicht noch ausreichend.

Vorkommen: v. a. China

#### ANTIMON (Sb) 2020 - 2024

Das spröde Schwermetall mit geringer Leitfähigkeit wird als Inhaltsstoff der Bleifrei-Lote verwendet. Es substituiert also Blei, das zunehmend aus Elektronikgeräten verbannt werden soll. Studien gehen allerdings übereinstimmend von einer baldigen Verknappung aus.

Vorkommen: Südafrika, China

#### ZINN (Sn) 2026 - 2028

Die meisten Studien gehen übereinstimmend von einer geringen Reichweite dieses silberweißen Schwermetalls aus. Nur einzelne Studien prognostizieren zusätzliche 10 bis 30 Jahre Verfügbarkeit.

Vorkommen: u. a. Australien, Malaysia

#### PEAK OIL 2006 - 2030

Epoxidharz, Phenoplaste und Polyamide sind Grundbausteine einer Leiterplatte. Sie basieren auf Erdöl. "Peak Oil" beschreibt den Zeitpunkt, an dem die Hälfte der derzeit bekannten und wirtschaftlich förderbaren Erdölressourcen erschöpft sein wird. Je nach Studie liegt das Fördermaximum bereits in der Vergangenheit oder findet bis 2030 statt. Nur wenige Studien – wie etwa solche der OPEC – gehen von einem späteren Zeitpunkt aus. Alleine aufgrund des steigenden Bedarfs ist von einer Verknappung bei gleichzeitig überproportional steigenden (und volatilen) Preisen auszugehen.



## RECYCLING AM BEISPIEL VON KUPFER

Kupfer ist das am häufigsten verwendete Metall in der Leiterplattenproduktion. Ein Herzstück der Leiterplatte ist die Kupferfolie. Diese Kupferfolie besteht in unserer Produktion vollständig – also zu 100 Prozent – aus wiederverwertetem Kupfer. Kupferchlorid, das als Ätzmedium dient, wird nach der Nutzungsdauer extern über einen Lieferanten entsorgt. Dieser gewinnt das darin enthaltene Kupfer zurück, um es für andere Zwecke weiterzuverwenden.

Kupfer findet sich auch in geringen Mengen im Abwasser. Durch unsere betrieblichen Abwasserreinigungsanlagen wird das Kupfer durch verschiedene Behandlungsmethoden aus dem Abwasser gefiltert und in Form von kupferhaltigem Galvanikschlamm zum Recycling an externe Recyclingunternehmen weitergegeben. Alle kupferhaltigen festen Abfälle aus der Produktion, wie zum Beispiel Kupferabschnitte, Fräsabfälle etc., werden eigens gesammelt und der Verwertung zugeführt.

Diese Kreisläufe zeigen, dass es an unseren Standorten viele unterschiedliche Abfallarten und Verwertungen für ein einziges Metall gibt. Der sorgsame Umgang und zielgerichtete Überlegungen zum Thema Recycling sind für die AT&S in doppelter Hinsicht ein Gewinn – AT&S leistet einen Beitrag zur Ressourcenschonung und erzielt damit auch einen positiven monetären Effekt. Ein Paradebeispiel, dass Nachhaltigkeit alle drei Ebenen – Ökonomie, Ökologie und Soziales – in Einklang bringt.

## RESSOURCEN SCHONEN, EFFIZIENZ STEIGERN

Damit Ressourcen geschont werden können, müssen wir neue Ideen einbringen. Einerseits müssen wir einen innovativen Ansatz für unsere Produkte suchen, gleichzeitig bedeutet es aber auch, den Herstellungsprozess effizient zu gestalten. Effizienz beginnt bei der bedarfsgerechten Beschaffung unter Berücksichtigung von Verpackungsmaterialien, Lieferwegen etc., geht über den Produktionsprozess und endet intern mit der Entsorgung des innerbetrieblichen Abfalls und damit mit der Entsorgung der Leiterplatten durch den Endnutzer am Ende des Produktlebenszyklus.

Was das Ende des Produktlebenszyklus unserer Produkte betrifft, haben wir nur bedingt Einfluss auf die Entsorgung. Unser Einfluss beschränkt sich hier indirekt auf die verwendeten Materialien im Herstellungsprozess – denn Metalle wie Kupfer, Gold etc. können rückgewonnen und dem Produktionszyklus wieder zugeführt werden.

Die nachstehende Übersicht zeigt die Menge an eingekauften, für die Produktion unserer Leiterplatten wesentlichen Produktionsmaterialien.

## EINKAUF WESENTLICHER MATERIALIEN

	Geschäftsjahr		
	2012/13	2013/14	2014/15
Gold (kg)	585	484	596
Kupfer* (t)	2.014	3.144	3.550
Laminat (Mio. m <sup>2</sup> )	11,2	12,5	13,4
Chemikalien (Tsd. t)	86,1	87,2	92,9

\*Beginnend mit Geschäftsjahr 2013/14 wurden auch Kupferfolien mitberücksichtigt.

Durch die steigende Komplexität und die unterschiedlichen Produkte sowie die sehr gute Auslastung im vergangenen Wirtschaftsjahr ergeben sich natürliche Steigerungen beim Materialverbrauch. Generell kann gesagt werden, dass durch zahlreiche Projekte, die in diesem Kapitel näher erläutert werden, die **Produktionseffizienz** im Vergleich zu den letzten Jahren gesteigert wurde.

Ein Beispiel zur Rückgewinnung von Wertstoffen ist die Installation der **Goldelektrolyse** am Standort Hinterberg. Als eine von vielen möglichen Oberflächen unserer Leiterplatte wird die Kupferschicht durch eine chemisch aufgebrauchte Nickel- und Goldschicht abgedeckt. Das goldhaltige Bad innerhalb der Goldanlage muss in regelmäßigen Abständen ausgetauscht werden. In der Vergangenheit wurde diese Lösung als Gefahrguttransport rund 200 km weiter zu einem externen Recycler gebracht. Am Standort Leoben haben wir aus Effizienzgründen und Umweltschutzgedanken eine Plattenelektrolyse angeschafft, um das Gold selbst aus der Lösung zu entnehmen und die vergoldeten Platten als nicht gefährlichen Abfall einer weiteren Verwertung zuzuführen.

Ein weiteres wesentliches Beispiel, wie nachhaltiges Denken und Handeln den Erfolg eines Unternehmens beeinflussen kann, hat der Standort in Shanghai erbracht. Hier wurde im vergangenen Geschäftsjahr erfolgreich bewiesen, dass Ressourcenschonung einerseits mit der **Optimierung der Verbräuche**, aber auch mit einem ganzheitlichen Denken zu tun hat: Die Reinigungslösung eines naschemischen Prozesses wurde bisher nach Gebrauch entsorgt. In einem internen Projekt wurden die Parameter der Reinigungslösung

# Recycling

Abfall

# Rückgewinnung Materialeinsatz

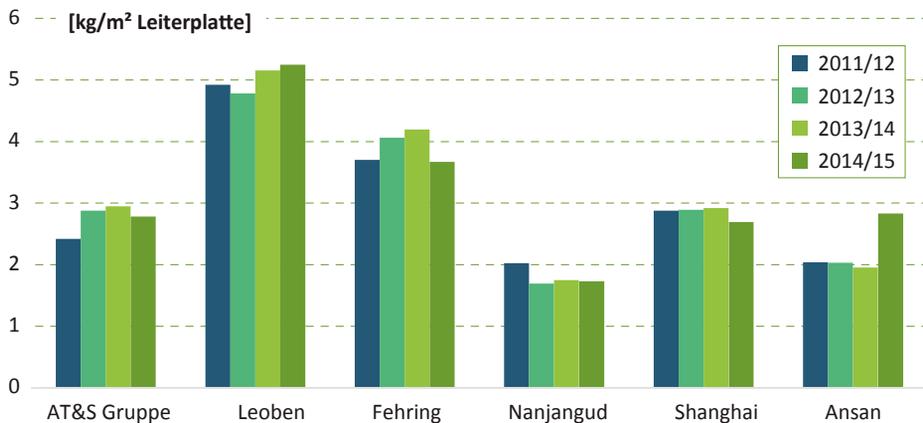
analysiert. Dabei wurde erkannt, dass diese Reinigungslösung eine bisher verwendete Chemikalie in einem anderen Projekt ersetzen könnte. Durch diese Wiederverwertung konnte der Verbrauch an Natriumpersulfat dramatisch reduziert werden. Damit konnten nun im abgelaufenen Geschäftsjahr jeweils 3.000 Tonnen Abfall und Frischwasser gespart werden, was eine finanzielle Einsparung von rund 1,4 Mio. € gebracht hat. Das beweist eindeutig, wie wichtig nachhaltiges Denken und Handeln für den Unternehmenserfolg ist.

## ERFOLGE MESSBAR MACHEN

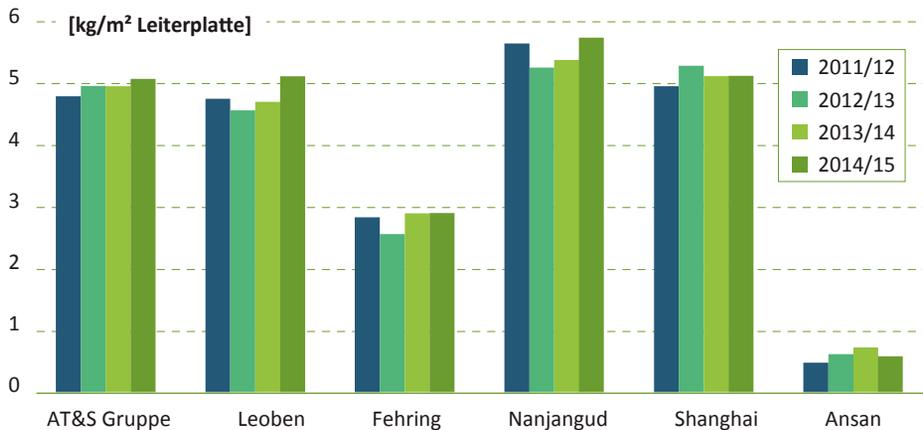
Um unsere weiteren Aktivitäten auch objektiv messen zu können, haben wir in unserem monatlichen Reporting diverse ressourcenbezogene Kennzahlen aufgenommen. Ziel ist, im ersten Schritt die Ressourcen so sparsam als möglich einzusetzen, nach Gebrauch bestmöglich wiederzuverwenden oder durch externes Recycling zu verwerten und so dem Stoffkreislauf erneut zuzuführen. Aufgrund der zukünftigen Entwicklungen der Rohstoffmärkte und der immer stärker werdenden Forderung nach effizienter Materialausnutzung ist es unbedingt notwendig, hier Fortschritte zu forcieren.

Derzeit messen wir unsere Abfälle getrennt nach den landestypischen Bestimmungen für die verschiedenen Abfallfraktionen. Dabei erkennt man deutlich, dass Herstellungstechnologien, Werksauslastungen und Abfallanfall im Zusammenhang stehen. Die Abfallmenge im abgelaufenen Geschäftsjahr 2014/15 hat sich gegenüber dem Geschäftsjahr 2013/14 nicht verändert. Das beweist, dass trotz wesentlich höherem Produktionsoutput und der Verschrottung von Altanlagen sowie Umbau- und Entsorgungsarbeiten an einigen Standorten im vergangenen Geschäftsjahr Verbesserungsmaßnahmen und damit die Steigerung der Materialeffizienz ihre Wirkung zeigen.

## NICHT GEFÄHRLICHER ABFALL\*



## GEFÄHRLICHER ABFALL\*



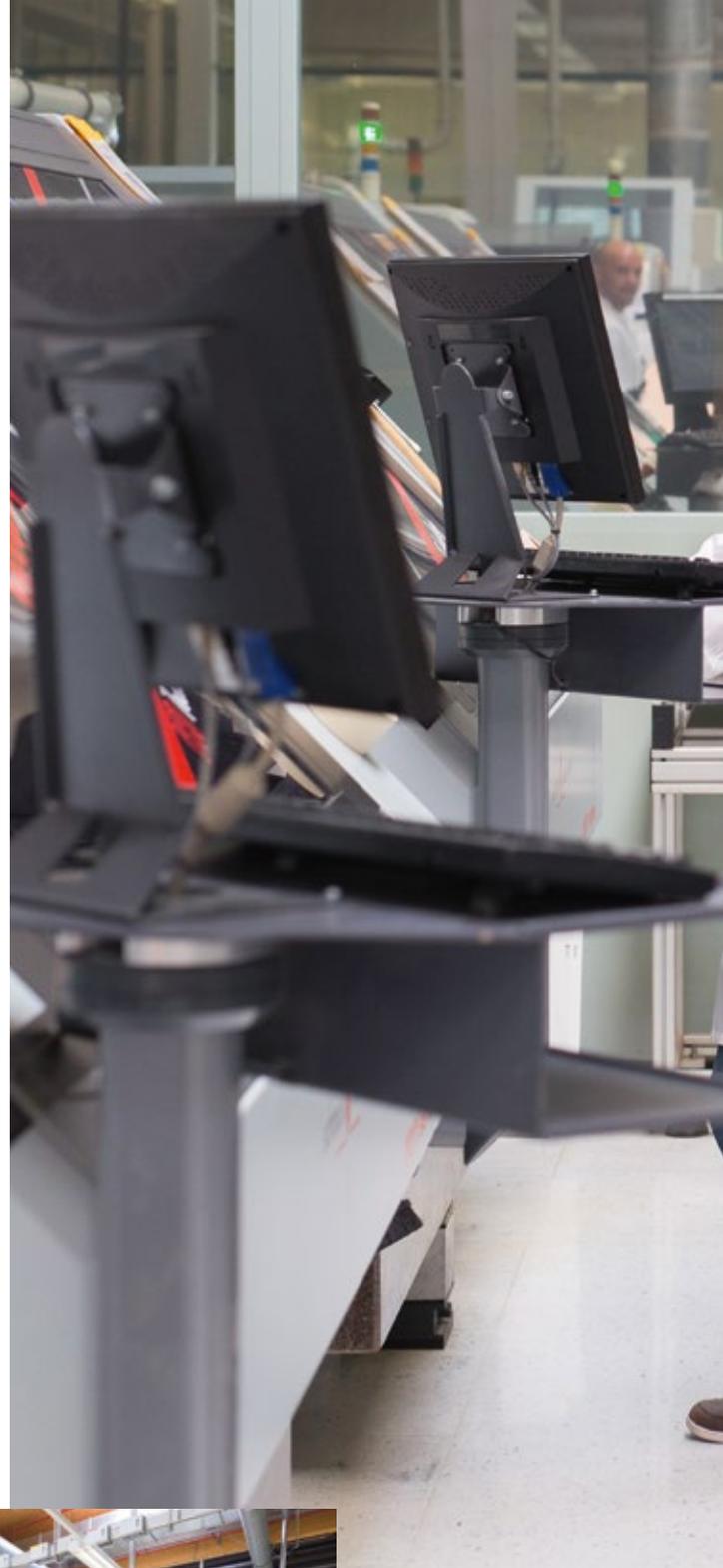
\*gemäß lokaler behördlicher Kategorisierung

**Vereinzelungsprozess. ▶**

Daniel Gratz in der Abteilung Ritzen und Fräsen vor einer der 15 State-of-the-Art-Fräsmaschinen, die präzise Konturen für rund 2.500 Arbeitsformate pro Tag ermöglichen.

**▼ Training on the Job macht Anlagen-fit.**

Serrano Santos Starlin absolviert ein mehrmonatiges Training im Galvanikbereich im Rahmen des umfangreichen Aus- und Weiterbildungsprogramms.



**◀ Qualität, Qualität und nochmals Qualität.**

Lückenlose Kontrolle jeder Leiterplatte. Blick in die Abteilung Elektrischer Test.



▼ **Bereit zum Einbetten.**

Tamara Paulsen vor der ECP®-Produktion, einer von AT&S patentierten Methode, bevor die Komponenten in die Leiterplatte integriert werden.



»Wir machen hier Leiterplatten in Maßarbeit für jeden nur denkbaren Kundenwunsch. Echte Präzisionsarbeit.«

Daniel Gratz, Fräsen

# 5

## AT&S als Ort des Lernens

Wir wollen die erste Wahl für unsere Kunden, aber auch für unsere Mitarbeiter und anderen Stakeholder sein. Um das zu erreichen, nehmen wir den Leitsatz unserer Mission ernst und stellen den Menschen in den Mittelpunkt, indem wir AT&S als Ort des Lernens sehen. Um die erste Wahl für hoch entwickelte Technologien sein zu können, muss ein Unternehmen wie AT&S innovativ sein. Das ist nur durch ständiges Lernen, Begeisterung und Engagement möglich. Dazu braucht man die Bereitschaft, neue Wege zu gehen und die Offenheit in Alternativen zu denken.

Nach dem Triple-Bottom-Line-Ansatz, haben wir allein aus ökonomischer Sicht die Verantwortung nachhaltig und im Sinne aller Stakeholder zu wirtschaften. Das schließt auch mit ein, dass man als Unternehmen langfristig erfolgreich ist und so den Mitarbeitern einen sicheren Arbeitsplatz bietet. Aber auch die Mitarbeiterbindung gibt den Menschen Sicherheit und trägt dazu bei, nachhaltig wirtschaften zu können, denn Fluktuation ist ein nicht zu unterschätzender Kostenfaktor. Deshalb ist es uns ein Anliegen, unseren Mitarbeitern neue Herausforderungen und Möglichkeiten zur Weiterentwicklung zu bieten. So kann Sicherheit für beide Seiten und die langfristige Loyalität der Mitarbeiter gewährleistet werden.

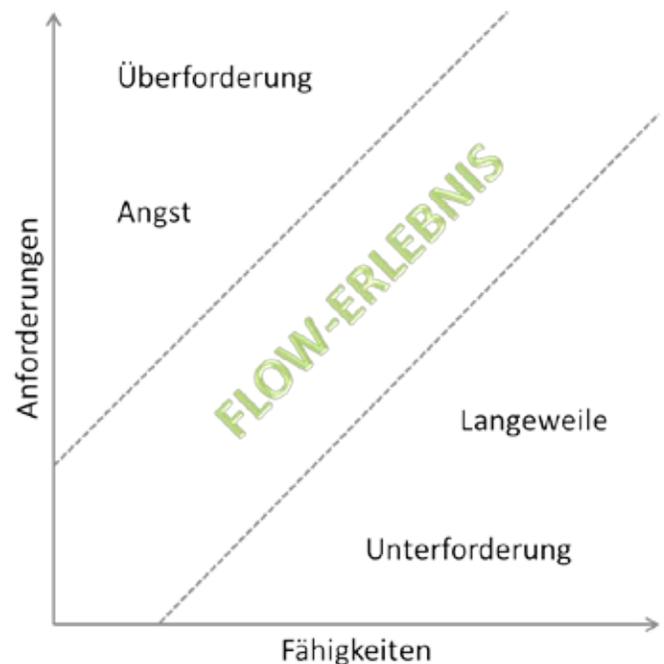
### LERNEN AUF ALLEN EBENEN

Aber betrachten wir den Begriff ‚Lernen‘ genauer. Unter Lernen versteht man das Aneignen von Wissen, den Erwerb von geistigen, körperlichen, sozialen Kenntnissen, Fähigkeiten und Fertigkeiten. Im Laufe der Zeit kommt es so zu Veränderungen des Verhaltens, Denkens und Fühlens aufgrund von Erfahrung oder neu gewonnenen Einsichten.

Die Fähigkeit zu lernen ist eine Grundvoraussetzung, sich besser den Gegebenheiten des Lebens und der Umwelt anpassen zu können. Dadurch wird sinnvolles Agieren und Veränderung möglich. Dazu ist wiederum ein reflektiertes Verhältnis zu sich, zu den anderen und zur Umwelt nötig.

Entsprechend dieser Definition ist Lernen für uns mehr als das Anbieten einer großen Auswahl an Trainings und Weiterbildungsmaßnahmen. Jeder einzelne – vom Top-Management bis zum Produktionsmitarbeiter – lebt und lernt jeden Tag am Arbeitsplatz, im Kontakt mit allen Stakeholdern, auf sozialer wie funktionaler Ebene.

Führungskräfte bei AT&S haben daher eine ganz besondere Verantwortung: einerseits die Bereitschaft und Offenheit zu lernen und andererseits eine Kultur des Dialogs mit jedem einzelnen Mitarbeiter zu schaffen. Der Dialog führt zu einem besseren gegenseitigen Verständnis und gibt der Führungskraft ein Bild über die Potenziale, Erfahrungen und innovativen Ideen der Mitarbeiter. Das hilft beiden Seiten, das richtige Gleichgewicht zwischen Anforderungen und Fähigkeiten zu finden und ermöglicht das Flow-Erlebnis. In diesem Bereich zwischen Überforderung (Angst) und Unterforderung (Langeweile) ist der Mensch zu Höchstleistungen fähig. In einem offenen Dialog kann man die Bereiche kennenlernen, in denen sich die Mitarbeiter selbst fordern, und jene, in denen sie gefordert und gefördert werden wollen bzw. sollen. Auch das muss im Gleichgewicht sein.

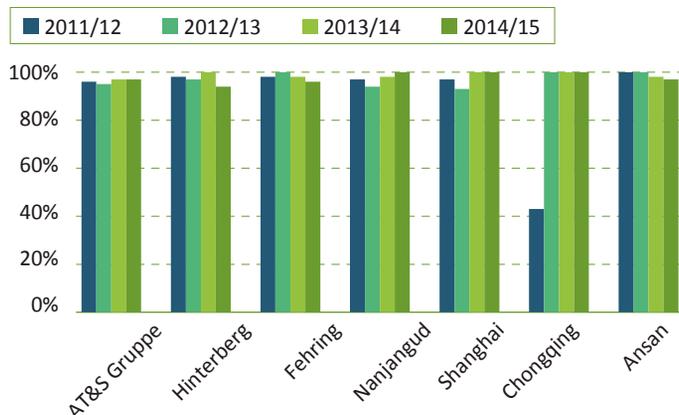


*Um eine Kultur von Dialog, gegenseitigem Vertrauen und Innovation leben zu können, sind unterschiedliche Initiativen, Maßnahmen und Werkzeuge nötig.*

Diese Gespräche führen auch zu einem vertieften Wissen über die individuellen Lernfähigkeiten der Mitarbeiter, die die Erreichung der persönlichen Ziele in ihrem Arbeitsumfeld ermöglichen. Das jährliche Mitarbeitergespräch ist ein Kernelement des integrierten Personalmanagements und ist somit ein wichtiger Bestandteil in der beruflichen Entwicklung engagierter AT&S Mitarbeiter. Es hilft, individuelle Ziele aus Geschäftsstrategie, Unternehmens- und Abteilungszielen abzuleiten und entsprechend dem Jobprofil und der Kompetenzen der Mitarbeiter zu definieren. Das Mitarbeitergespräch wird einmal jährlich zwischen Mitarbeiter und dem Vorgesetzten nach klaren Strukturen durchgeführt.

Neben der Beurteilung durch den Vorgesetzten und der Vereinbarung von Zielen für das kommende Geschäftsjahr bietet das Mitarbeitergespräch eine Plattform für offenen, individuellen Austausch. Zusätzlich werden mögliche Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen festgelegt. Der direkte Kontakt zum Mitarbeiter wird dadurch gefördert und Themen abseits der Arbeitsroutine werden besprochen. Zusätzlich bedarf es der Initiative beider Seiten, auch abseits des strukturierten und verpflichtenden Mitarbeitergesprächs den offenen Dialog zu suchen, wann immer dies notwendig erscheint. Dazu ist eben eine Kultur des Dialogs und des gegenseitigen Vertrauens nötig, die innovative Ideen und effiziente Prozesse ermöglicht.

### REGELMÄSSIGE PERFORMANCE REVIEWS BEI ANGESTELLTEN



### BERUFSEINSTEIGER UNTERSTÜTZEN

Sowohl durch Lehrlingsprogramme als auch über Praktika oder Diplomarbeiten werden junge Berufseinsteiger bei der AT&S ins Berufsleben eingeführt. Um die Ausbildung der nächsten Generation an Leiterplatten-Experten sicherzustellen, wurden zudem umfangreiche Trainee-Programme für Absolventen geschaffen. Attraktive Einstiegspositionen werden mit Personen besetzt, die eine internationale Karriere in einem innovativen Unternehmen der Elektronikbranche anstreben.

### TALENTE FÖRDERN

Um der steigenden Geschwindigkeit der Gesellschaft und vor allem auch der hochdynamischen Leiterplattenbranche gerecht zu werden, ist eine entsprechende Flexibilität und Entscheidungsfähigkeit nötig. Programme wie das „International Talent Program“ sollen dabei den globalen Fokus der Schlüsselkräfte im Unternehmen schärfen, um so im internationalen Konzernverbund exzellente Performance für die gesamte Wertschöpfungskette sicherzustellen. Auch das jährliche Mitarbeitergespräch soll dabei helfen, zukünftige Talente zu identifizieren und gezielt zu fördern und zu fordern.

Zusätzlich gibt es vielschichtige Schulungsprogramme für alle unsere Mitarbeiter. Damit werden Wachstum, Flexibilität und Verlässlichkeit auf allen Ebenen ermöglicht.

Lebenslanges Lernen wird auch dadurch ermöglicht, dass unsere Mitarbeiter innerhalb ihrer beruflichen Laufbahn je nach ihren Fähigkeiten unterschiedliche Wege einschlagen können. Die Bereitschaft zu ständiger Weiterentwicklung und Mobilität sowie die Offenheit gegenüber anderen Kulturen wird in einem international tätigen Unternehmen wie AT&S sehr geschätzt und unterstützt.

# Offene Dialoge ermöglichen gegenseitiges Verständnis, Vertrauen und Flow-Erlebnisse

Führungskräfte aller Ebenen haben die Möglichkeit, begleitende Trainings in den Bereichen Teamführung, Kommunikation, Konfliktmanagement und zu anderen wichtigen Führungsfähigkeiten zu absolvieren, um die Leistung des gesamten Teams zu optimieren.

## DIE VISION UMSETZEN

iPOK (Implementation of Practice Orientated Knowledge) ist eine Initiative zur Umsetzung der AT&S Vision/Mission. Einer der wichtigsten Punkte des Programmes beschäftigt sich mit Nachhaltigkeit – nicht nur bei der Implementierung von Verbesserungen, sondern auch beim Wissen und Informationsaustausch zwischen Mitarbeitern, Abteilungen und Werken.

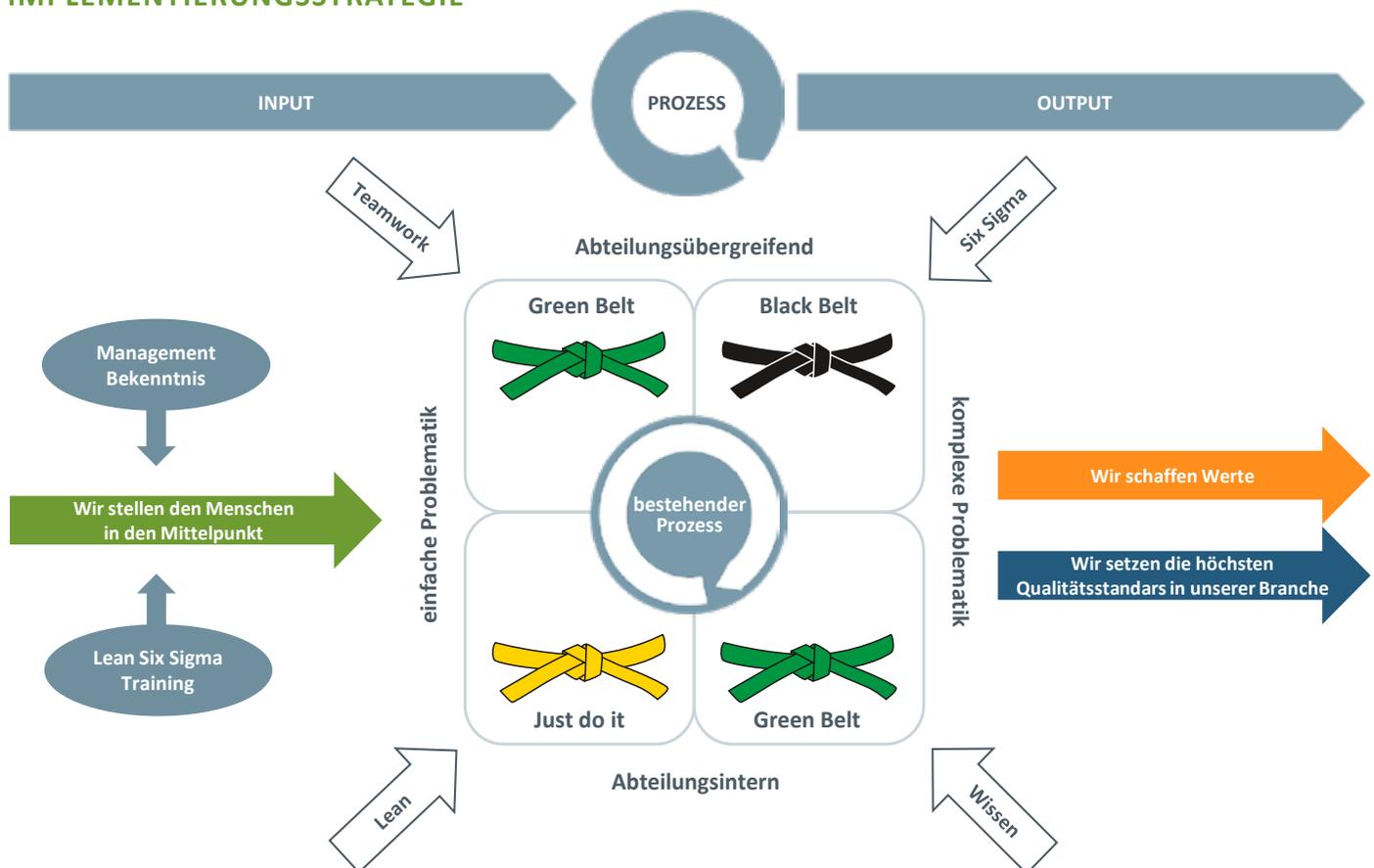
„Meine Erwartung an das iPOK Programm besteht darin, Werkzeuge und Möglichkeiten kennenzulernen, um nicht nur komplexe Probleme

me besser bewältigen zu können, sondern auch das Tagesgeschäft nachhaltig zu optimieren“, so Florian Titjung, Verantwortlicher für die Implementierung in Hinterberg.

iPOK basiert auf dem Grundgedanken von Lean Management (Toyota) und Six Sigma (Motorola). Vereinfacht ausgedrückt steht Lean für ‚möglichst wenig Verschwendung in einem Prozess‘ (= Effizienz) und Six Sigma kann als ‚das Streben nach fehlerfreien Prozessen‘ (=Effektivität) angesehen werden. Die Kombination aus beidem erlaubt es, einen Prozess, und in höheren Sinne eine Organisation, nachhaltig zu verbessern.

„Ich sehe iPOK als logischen nächsten Schritt zur kontinuierlichen Prozessverbesserung an. Auf der einen Seite werden Systeme entwickelt, welche die einfache Abfrage von Zahlen aus den unterschiedlichsten

## iPOK - LEAN SIX SIGMA: IMPLEMENTIERUNGSTRATEGIE



# Talente fördern

## lebenslanges Lernen

Prozessen erlauben, auf der anderen Seite werden Mitarbeiter mit dem nötigen Wissen ausgebildet, um diese Daten auch in (wertvolle) Information umzuwandeln“, meint Thomas Brenner, verantwortlich für die Implementierung in Shanghai.

Um das Konzept nachhaltig in der Organisation verankern zu können, wurde in den letzten Monaten (und wird in den kommenden) sehr viel in Ausbildung und Information investiert – Ausbildung nicht nur in den Bereichen Produktion oder Mitarbeiter, sondern auch im administrativen und Managementbereich. Ende März bis Mitte April wurden über 100 Manager aller Ebenen in den Bereichen Lean und Six Sigma eingeführt bzw. wurden Arbeitsgruppen arrangiert, um eine möglichst AT&S-spezifische Einführung zu ermöglichen. Weil, und das war eine Grundvoraussetzung vor Projekt Start, eine erfolgreiche und

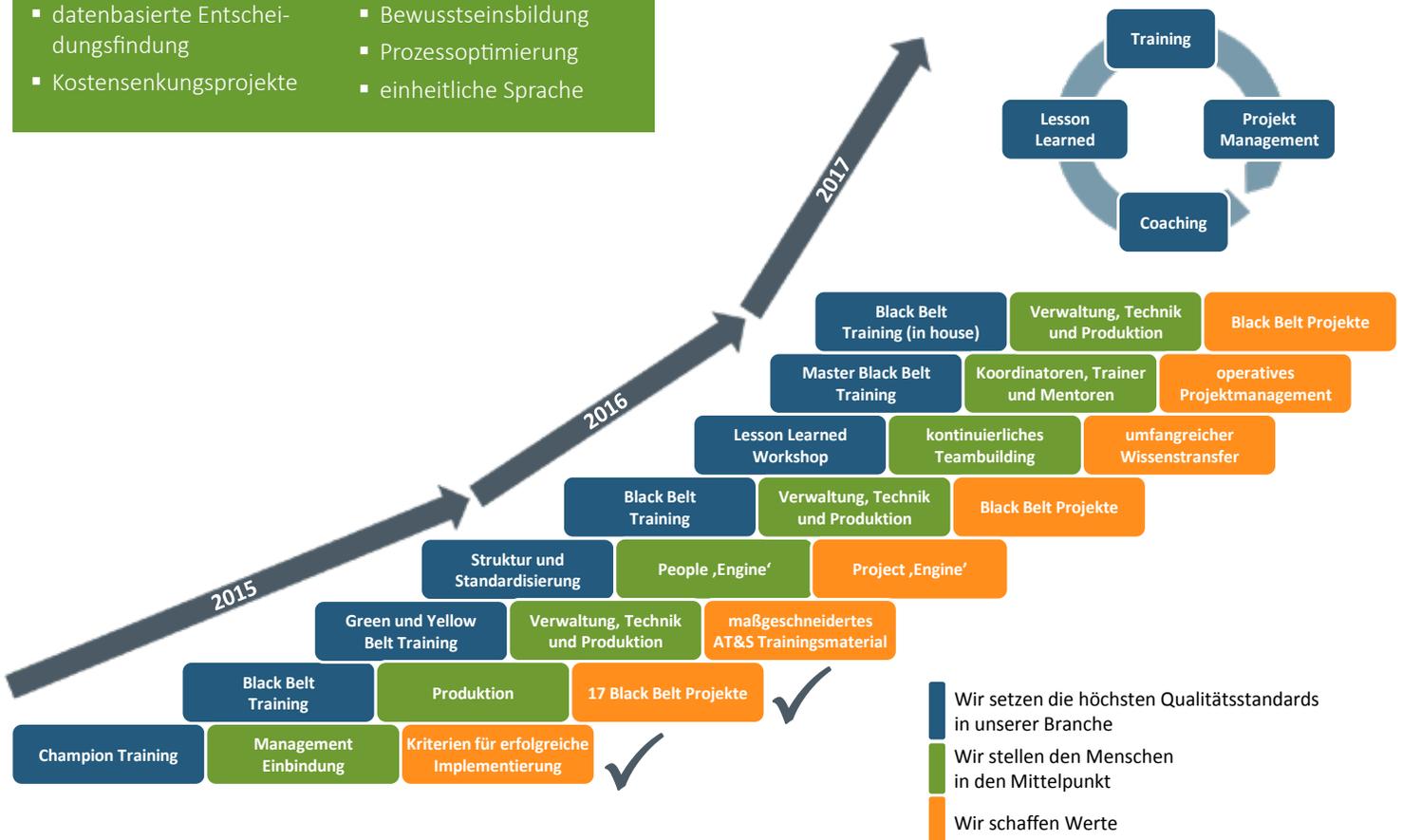
nachhaltige organisatorische Implementierung nur top-down funktionieren kann. Es wurde dabei ausgearbeitet, dass alle Managementebenen eine entscheidende Rolle innehaben, vor allem in Bezug auf das Schaffen der nötigen Rahmenbedingungen (Ressourcen, Kommunikation, Motivation, aktive Beteiligung an Projekten, ...) und durch das proaktive Einfordern des erworbenen Wissens der Experten.

„Die Arbeitsgruppen waren wirklich toll, auf der einen Seite war die Mitarbeit und Beteiligung in jedem Werk wirklich vorbildhaft, auf der anderen Seite wurden auch sehr viele kritische Fragen aufgeworfen und diskutiert. Diese Informationen und Vorschläge ermöglichen eine wesentlich spezifischere Implementierung. Auch wenn der Weg noch lange ist, die Richtung ist klar und das Ziel definiert“, meint Ronald Frosch, iPOK Projektleiter.

### iPOK - LEAN SIX SIGMA: ROAD MAP

#### ZIELE

- datenbasierte Entscheidungsfindung
- Kostensenkungsprojekte
- Bewusstseinsbildung
- Prozessoptimierung
- einheitliche Sprache





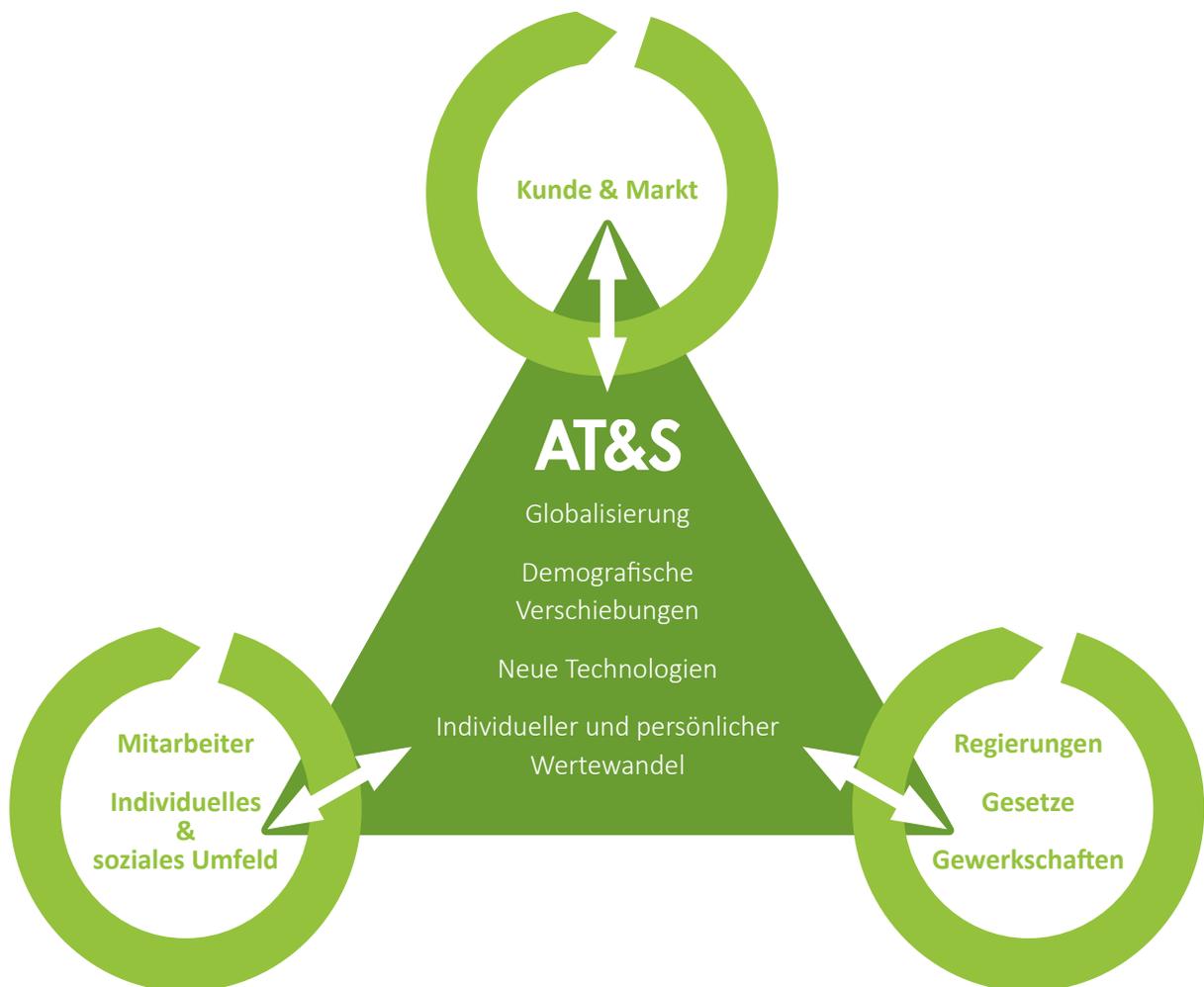


Elektrischer Testbereich: produktspezifische Adapter für den sogenannten Nadeltest.

# 6 Zukunft gestalten durch Vordenken

Als global positioniertes Unternehmen ist es essenziell, den Blick auf das Ganze zu legen, um die Herausforderungen aus dem Markt, dem sozialen und ökologischen Umfeld zu bewältigen. Nachhaltigkeit bestimmt für uns seit jeher unser Handeln und ist somit Teil der AT&S Kultur in allen unseren Standorten. Globalisierung, demografische Veränderungen, neue Technologien und die Forderung nach Innovation, Veränderungen in persönlichen Wertvorstellungen – all das beeinflusst unseren Geschäftsprozess und unsere strategische Ausrichtung.

Um die sich daraus ergebenden Chancen effektiv zu nutzen, setzen wir alles daran, unsere Strategien, Strukturen, Prozesse und Fähigkeiten so auszurichten, dass eine sinnvolle Balance gefunden werden kann zwischen den Interessen und Anforderungen der Kunden und des Marktes, den Interessen unserer Mitarbeiter mit ihren privaten Erfordernissen sowie jenen von Gesetzgebern und öffentlichen Institutionen.



## EIN ATTRAKTIVER ARBEITGEBER MIT EINEM ZUKUNFTSORIENTIERTEN PROFIL

AT&S bietet als internationale Unternehmensgruppe in verschiedensten Ländern attraktive Arbeitsplätze an. In unterschiedlichen Kulturkreisen und mit unterschiedlichen Zielgruppen sind maßgeschneidertes Personalmarketing und effektive Personalauswahlverfahren notwendig, um die erforderlichen Talente für ein innovatives Unternehmenswachstum anzuziehen.

Um hochqualifizierte Mitarbeiter rekrutieren zu können, muss ein Arbeitgeber ein attraktives und wertschätzendes Angebot legen. Im Gegenzug für Fähigkeiten und Erfahrung, die der Mitarbeiter in die AT&S Gruppe einbringt, ist ein Angebot gefordert, das über rein finanzielle Faktoren hinausgeht. Nur so können die besten Talente rekrutiert und langfristig im Unternehmen gehalten werden. In hart umkämpften Märkten für qualifizierte Fachkräfte ist es keine Selbstverständlichkeit mehr, dass sich Mitarbeiter in einer Organisation loyal und mit überdurchschnittlichem Einsatz einbringen, ihre Talente voll zur Entfaltung bringen, um letztendlich dem Kunden Mehrwert zu bringen.

Das Tauziehen um Talente ist in manchen Regionen und in unserer Branche besonders heftig. Dies verlangt von Organisationen, sich nicht nur kreativ zu präsentieren, sondern dem potenziellen Mitarbeiter auch nachhaltige Werte anzubieten.

Faktoren wie Gehalt, Führungskultur, Infrastruktur oder Entwicklungsmöglichkeiten können entscheidend dafür sein, ob ein Unternehmen als Arbeitgeber infrage kommt. Wir sind uns dieser individuellen Anforderungen bewusst und setzen auf konkrete Angebote für bestehende und künftige Mitarbeiter.

Abgesehen von diesen individuellen Angeboten greift AT&S auch auf Daten aus Umfragen und Marktbeobachtungen zurück, um Möglichkeiten zur Verbesserung des Marktwertes am Arbeitsmarkt zu identifizieren und effizient umzusetzen. Als konkrete Ergebnisse lassen sich Beispiele wie die Einführung von kostenlosen Transporten zum Standort in Nanjangud, Indien, oder die Einführung von flexiblen Arbeitszeitmodellen in Leoben oder Fehring nennen. Weitere solche Initiativen werden erstellt – oft auch als Reaktion auf den Druck, der durch veränderte demografische Bedingungen an den für AT&S relevanten Arbeitsmärkten zu spüren ist.

Ein wichtiges Beispiel ist die Schaffung von Weiterbildungsmöglichkeiten für Arbeiter unseres Werkes in Shanghai. Im vergangenen Geschäftsjahr haben mehr als 240 Blue Collar-Mitarbeiter an einem Diplomlehrgang der Open University in Shanghai inskribiert. Der Lehrgang teilt sich in unterschiedliche Fachrichtungen wie IT, Business Management, Logistik Management u.a. auf, die Lehrpläne wurden durch uns durch Module wie Leadership etc. ergänzt. Der Lehrgang dauert 2,5 Jahre, die Kosten dafür werden von AT&S übernommen. So ermöglichen wir Mitarbeitern eine Weiterbildung, die aufgrund der Schichtarbeit in dieser Art und Weise für sie nicht möglich wäre und sichern uns loyale, engagierte Mitarbeiter.



*Mitarbeiter beim Studium in ihrem Diplomlehrgang in Shanghai*

## GLEICHE RECHTE UND PFLICHTEN FÜR ALLE

Unsere globale Positionierung der Produktionsstandorte macht es notwendig, eine gemeinsame Unternehmensrichtlinie für den Umgang mit Business Ethik zu schaffen. Wie schon im letzten Jahr berichtet befolgen wir an all unseren Standorten dieselben Grundsätze im Umgang mit Mensch und Umwelt. Grundsätzlich auf die jeweilige lokale Gesetzgebung ausgelegt, haben wir einen auf Basis des Standards nach EICC (Electronic Industry Citizenship Coalition) ausgerichteten internen Code of Conduct für unsere Mitarbeiter eingeführt. Im vergangenen Geschäftsjahr haben wir alle Produktionsstandorte auf die Einhaltung dieser Prinzipien auditiert. Am Standort Shanghai wurde die Einhaltung dieser Prinzipien auch durch eine externe Zertifizierungsorganisation bestätigt. Neben dem Code of Conduct für unsere Mitarbeiter ist es entsprechend unserer Grundsätze auch für unsere Lieferanten verpflichtend, den Code of Conduct einzuhalten. Im Zuge von Lieferantenaudits werden die Einhaltung und Umsetzung der geforderten Aspekte zu Menschenrechten, Umwelt- und Sicherheitsauflagen sowie der Einhaltung von ethischen Grundsätzen regelmäßig überprüft.

## soziale Verantwortung

### SAFETY FIRST

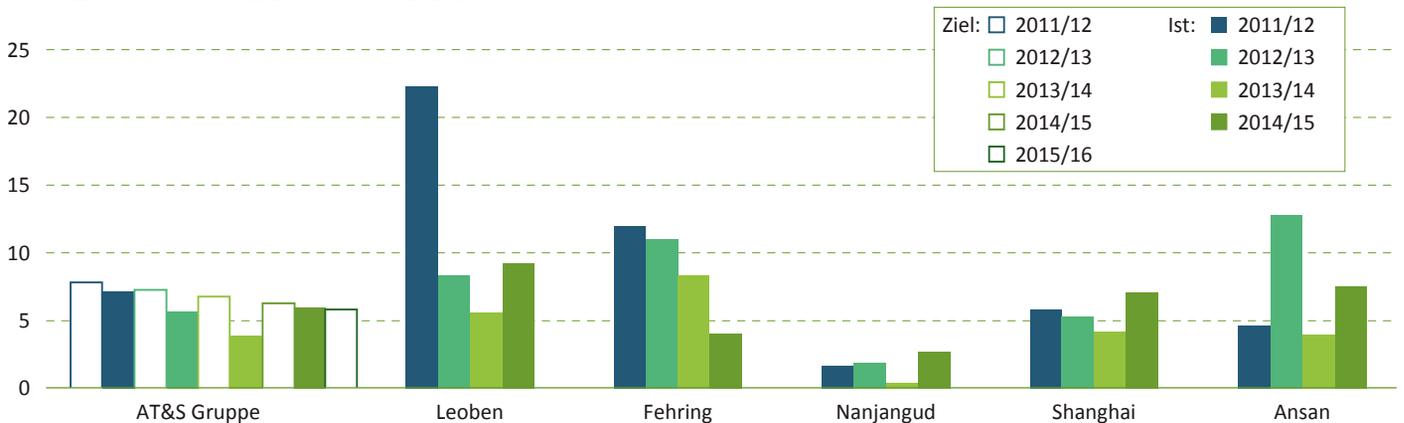
Arbeitsicherheit und Gesundheitsschutz sind ein wesentlicher Bestandteil unserer Mission. Als verantwortungsbewusstes Unternehmen ist es essenziell, die hohen Standards, unser Know-how und unsere Erfahrungen, die an unseren westlichen Standorten hinsichtlich Arbeitsicherheit und sozialer Verantwortung herrschen, weltweit an all unseren Standorten zu implementieren. Als Rahmen dient uns dafür das Managementsystem OHSAS18001, welches als Teil des integrierten Managementsystems gemeinsam mit dem Umweltmanagementsystem nach ISO14001 und zahlreichen Qualitätsmanagementsystemen jährlich durch externe Zertifizierungsgesellschaften sowie interne Audits überprüft wird. Auch im abgelaufenen Geschäftsjahr 2014/15 konnte die Einhaltung der An-

forderungen wieder bestätigt werden. Durch die Einführung der OHSAS 18001 konnten die Unfallraten nachweislich reduziert werden. Als Langzeitziel wurde eine **Senkung der Arbeitsunfälle von 7 Prozent** pro Jahr festgelegt und in den vergangenen Jahren auch erfolgreich erreicht. Die seit dem Wirtschaftsjahr 2004/05 laufenden Programme und Aktivitäten spiegeln sich auch in den Berichtszahlen wider. **Für den Zeitraum von 2004/05 bis 2014/15 haben wir eine Verringerung der Arbeitsunfälle gerechnet auf eine Million Arbeitsstunden von 59 Prozent erreicht.**

An den beiden österreichischen Standorten Fehring und Leoben wurde aufgrund gesetzlicher Änderungen im vergangenen Geschäftsjahr eine Evaluierung psychischer Belastungen durchgeführt. Die Arbeitssicherheitsverant-



### ANZAHL DER ARBEITSUNFÄLLE MIT AUSFALLSTAGEN > 1 TAG BERECHNET AUF 1.000.000 ARBEITSSTUNDEN



# innovate!AT&S

wortlichen führten gemeinsam mit Betriebsräten, Arbeitsmedizin sowie Abteilungsleitern, Angestellten, Vorarbeitern und Arbeitern Workshops durch, um nach der ABS Methode Belastungen zu eruieren und gemeinsam mit den Workshopteilnehmern konstruktive Verbesserungsvorschläge zu erarbeiten. Die gesammelten Maßnahmen wurden anschließend in den Steuergruppen diskutiert und Maßnahmen mit der Standortleitung beschlossen. Eine Vielzahl an Verbesserungsmaßnahmen wurde bereits umgesetzt, einige Maßnahmen werden aufgrund des Umfangs im neuen Geschäftsjahr weiter umgesetzt. Die erfolgreiche Durchführung dieser Evaluierung wurde sowohl von Mitarbeitern als auch der zuständigen Behörde, dem Arbeitsinspektorat, honoriert.

## DIE BESTEN IDEEN: INNOVATE!AT&S AWARD

Gemäß unserer Mission „Wir industrialisieren zukunftsweisende Technologien“ setzen wir kontinuierlich entsprechende Aktivitäten, die unsere Innovationskultur stärken. Um Geschäftsprozesse und die Effizienz zu optimieren, sind die technischen Fähigkeiten, das Know-how und vor allem die Ideen unserer Mitarbeiter von größter Bedeutung. Um die Leistungen der Projektteams dieser Innovationsprojekte hervorzuheben sowie die Ergebnisse in der gesamten Organisation zu kommunizieren und weitere Projekte zu initiieren, haben wir den Innovate!AT&S Award ins Leben gerufen. Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnte der Award zum ersten Mal an zwei Mitarbeiter vom Standort Leoben vergeben werden, die mit ihrer Idee einen wesentlichen Beitrag zur monetären Einsparung und Reduktion von Ressourcenverbrauch geleistet haben. Der Award wird in Zukunft jährlich durch eine festgelegte Fachjury auf Basis von definierten Kriterien an Projekte vergeben, die unter anderem einen starken Beitrag zur Unternehmensvision leisten und durch Eigeninitiative entwickelt wurden. Über den Tellerrand zu blicken zahlt sich somit für das Unternehmen als auch für den Mitarbeiter aus, denn neben einer Trophäe und Erfolgspremie profitieren die Sieger vor allem vom Nutzen der umgesetzten Projekte.



## DER BLICK ÜBER DIE UNTERNEHMENSGRENZEN

Für ein Unternehmen mit mehr als 8.000 Mitarbeitern ist es von besonderer Bedeutung, Mitarbeiter und ihre Bedürfnisse zu kennen. Dabei hilft jedoch kein globales Rezept, wichtig ist hierfür, den globalen Ansatz an lokale Gegebenheiten und Unterschiede an jeweilige regionale Bedürfnisse anzupassen. So bieten wir zum Beispiel Mitarbeitern an allen Standorten in Asien eine Vielzahl an freiwilligen Sozialleistungen, wie z.B. Shuttlebusse, Sozialräume, Internetzugang oder gesundheitliche Vorsorgeuntersuchungen vor Ort. Nach dem Spruch „Think global, act local“ ergeben sich dadurch für die europäischen Standorte andere Schwerpunkte.

In Europa liegen die Förderschwerpunkte in den Bereichen Sport, Soziales und Bildung. So werden hier verschiedene Aktivitäten der TU Wien, des Campus 02, der TU Graz und der Montanuni Leoben unterstützt. Beispielsweise liefert AT&S als Sponsor des TU Graz Racing Teams seit mehreren Jahren hochwertige Leiterplatten zur Forschung und Entwicklung verschiedenster Rennfahrzeuge. Neben der Entwicklung von neuen Rennboliden mit konventionellen Verbrennungsmotoren wurden Leiterplatten von AT&S auch bei der Konstruktion von zwei Elektroautos eingesetzt. Für uns als AT&S steht in diesem Projekt vor allem die Unterstützung universitärer Einrichtungen mit High-End-Produkten im Mittelpunkt.



TU Graz Racing Team

Durch die Förderung verschiedener Projekte und Institutionen, wie zum Beispiel Österreichische Krebshilfe Steiermark, Universalmuseum Joanneum, verschiedene Sportvereine sowie technische Universitäten, konnte im abgelaufenen Geschäftsjahr ein wichtiger Beitrag für zahlreiche Menschen und Organisationen geleistet werden.

Neben Sach- und Geldspenden sehen wir es auch als wichtig an, das Interesse für Technik bei Schulkindern zu wecken und Technik in einem High-tech-Betrieb erlebbar zu machen. Die mittlerweile seit über drei Jahren durchgeführten Erlebnistouren durch die Produktionslinie am Standort Leoben sind ein Beitrag des Unternehmens zur Erlebniswelt Wirtschaft in der Steiermark. Die kostenlosen Werksführungen werden ergänzt durch den Einsatz von Tablets und somit durch Videos, Zusatzinformationen und Augmented Reality und ermöglichen so ungewöhnlich tiefe Einblicke in die Welt der Hightech-Leiterplatten. Das Angebot richtet sich aber nicht nur an Schüler, sondern auch an Studenten, Kunden, Investoren und die Bevölkerung in der Umgebung. Jährlich nutzen bis zu 1.000 Besucher dieses Angebot, AT&S in- und auswendig kennenzulernen.

Die finanzielle Unterstützung und wissensbezogene Förderung von Schulklassen sind auch in Asien ein wesentlicher Bestandteil unserer Verantwortung. Durch unseren Standort in Chongqing konnten wir unter anderem Events und Wettbewerbe zur Steigerung des Umweltbewusstseins aktiv in Zusammenarbeit mit Behörden mitgestalten und finanziell unterstützen. Damit tragen wir unser Umweltbewusstsein auch nach außen weiter und gehen so unserer Verantwortung nach, unseren ökologischen Fußabdruck zu verringern und somit einen Beitrag für die Verbesserung des Umweltschutzes zu leisten.

Auch der Standort in Shanghai zeigt sein Engagement für die Unterstützung von Schulklassen. Im November 2014 fand die Awardzeremonie für den Filmpreis „the green in my heart“ von Shanghai Schulen statt. AT&S stellte sich als Pate zur Verfügung und lud als Sponsor die Schüler der Volks- und Hauptschulen in das Werk zur Preisverleihung ein, wo der Umweltmanager und der COO des Werkes den Preis übergeben und die Kinder auf die Wichtigkeit von Umweltschutz hinweisen durften.



Preisverleihung in Shanghai „The green in my heart“

Viele der bereits im Nachhaltigkeitsbericht 2013/14 angeführten Aktivitäten hinsichtlich Sponsoring und sozialer Unterstützung der Bevölkerung wurden auch im abgelaufenen Geschäftsjahr 2014/15 weitergeführt. Einige Mitarbeiter unseres Standortes in Shanghai haben unter anderem Abwechslung für Menschen in einem Altersheim in Shanghai rund um das Chinesische Neujahr gebracht. Die Bewohner des Altersheims freuten sich über anregende Gespräche sowie kleine Gastgeschenke und eine speziell vorbereitete Tanz- und Gesangsperformance. Manchmal braucht es eben keine großen Dinge, um ein Lächeln in die Gesichter anderer zu zaubern und den Alltag ein bisschen aufzuwerten.



Besuch eines Altersheims in Shanghai durch AT&S Mitarbeiter

Auch unser Werk in Indien trägt die soziale Verantwortung über die Grundstücksgrenzen hinaus. Im August 2014 wurde die Scavanger Colony School finanziell unterstützt, indem das Dach für die Schule finanziert wurde. In einer weiteren Schule in Nanjangud übernehmen wir in einem kontinuierlichen Prozess die Trinkwasserversorgung für die Kinder.

Ein wesentlicher Beitrag wird am indischen Standort zur medizinischen Versorgung geleistet. Neben der medizinischen Versorgung für unsere Mitarbeiter durch unseren Firmenarzt stellt der indische Standort seit einigen Jahren eine kostenlose medizinische Versorgung und ärztliche Konsultation zur Verfügung. Zu festgelegten Zeiten können nun Bewohner in der Umgebung kostenlos medizinische Hilfe in Anspruch nehmen. Des Weiteren unterstützt der Standort in Indien seit 20 Jahren das vierteljährlich stattfindende „Eye Camp“. Durch die finanzielle Hilfe von AT&S und dem Rotary Club Nanjangud können so die bedürftigen Bewohner des Ortes kostenlos Untersuchungen sowie Behandlungen, Operationen und Sehhilfen in Anspruch nehmen. AT&S wurde für die langjährige Partnerschaft vom Rotary Club geehrt, der COO des Standortes durfte die Ehrung entgegennehmen.



Ehrung von AT&S Indien durch Rotary Club Nanjangud



Preisverleihung TRIGOS Österreich im Juni 2014

Nachhaltige Unternehmensführung und das Übernehmen von Verantwortung lässt sich also nicht nur auf finanzielle Werte begrenzen. Für uns als AT&S ist Nachhaltigkeit daher ein Zusammenspiel aus allen internen und externen Einflüssen, die unseren Geschäftserfolg

in jeglicher Art und Weise absichern. Dass wir damit auf dem richtigen Weg sind, haben uns auch Experten bestätigt. Durch zahlreiche Awards, aber auch die Zusammenarbeit mit Kunden, denen unternehmerische Verantwortung wichtig ist.

## Ein Telefon für eine fairere Wirtschaft

*Im vergangenen Geschäftsjahr haben Fairphone und AT&S ihre Geschäftsbeziehung begonnen. Auf den folgenden beiden Seiten stellt sich Fairphone selbst vor und vermittelt einen Eindruck, wer das Unternehmen ist und was es erreichen will:*

### WAS IST FAIRPHONE?

Fairphone ist ein soziales Unternehmen, das eine Bewegung für fairer produzierte Elektronik aufbaut. Indem wir Telefone produzieren, erschließen wir die Lieferkette und schaffen neue Beziehungen zwischen Menschen und ihren Produkten. Wir sorgen für positive Auswirkungen in vier Schlüsselbereichen (Rohstoffabbau, Design, Herstellung und Lebenszyklus) und erweitern dabei gleichzeitig den Markt für Produkte, bei denen ethische Werte an erster Stelle stehen. Gemeinsam mit unserer Community ändern wir so die Art und Weise, wie Produkte hergestellt werden.

### WIE SIEHT DAS FAIRPHONE GESCHÄFTSMODELL AUS?

Fairphone setzt sich für eine Bewegung für fair produzierte Elektronik ein. Wir haben in der ersten Auflage 60.000 Fairphones produziert und verkauft. Der aus dem Verkauf erzielte Gewinn wird in soziale Innovationen entlang der gesamten Lieferkette investiert. Unser Ziel ist es, unabhängig zu bleiben, um unsere soziale Mission durch alle unsere Kernaktivitäten voranzutreiben. Aus diesem Grund haben wir mit Crowdfunding begonnen und später ein Vorbestellungssystem angewandt, um die (kapitalintensive) Entwicklung, Produktion und den Versand der Geräte an die Kunden vorzufinanzieren. Indem wir unsere Kunden zu einem Teil der Marke werden lassen, wollen wir eine Bewegung schaffen und aufzeigen, dass ein Markt für ethisch produzierte Elektronik vorhanden ist.

### IN WELCHEN HAUPTBEREICHEN WILL FAIRPHONE SOZIALE AUSWIRKUNGEN ERREICHEN?

Fairphone will die einzelnen Ziele schrittweise erreichen und konzentriert sich dabei auf Aktivitäten und Interventionen in den vier Kernhandlungsbereichen.

**ROHSTOFFABBAU** Jedes Smartphone enthält über 30 verschiedene Mineralien, die aus dem Bergbausektor in die Lieferkette gelangen. Im Bergbau kommt es zu Verschmutzung, gefährlichen Arbeitsbedingungen und zum Abbau von „Konfliktrohstoffen“, die Rebellengruppen finanzieren und so zur politischen und wirtschaftlichen Instabilität beitragen. Wir wollen Rohstoffe beziehen, die verantwortungsvoll abgebaut wurden, sowie Metalle, die die lokale Wirtschaft fördern

und nicht Milizen unterstützen. Bisher konnten wir konfliktfreies Zinn und Tantal aus der Demokratischen Republik Kongo in das Fairphone integrieren. Derzeit untersuchen wir, wie wir verantwortungsvoll abgebautes Wolfram und Gold in unser nächstes Fairphone einbauen können.

**DESIGN** Die Gestaltung unseres Telefons ermöglicht uns, die Lieferkette sowie die Lebensdauer des Produkts zu beeinflussen, indem wir Aspekte wie die Haltbarkeit und Reparaturfähigkeit des Gerätes ansprechen. Wir nutzen das Design dazu, einen Wandel in der Beziehung der Menschen zu ihren Produkten zu erzeugen. Ziel ist, den Käufern mehr Kontrolle und Eigentum über ihr Telefon zu verleihen.



*Fairphone auf der ersten Forschungsreise in die Demokratische Republik Kongo, in einer Kupfer- und Kobaltmine*

**HERSTELLUNG** In der produzierenden Industrie sind Arbeiter häufig unterbezahlt und verfügen über keine Arbeitnehmervertretung und haben lange Arbeitszeiten und unsichere Arbeitsbedingungen. Um hier einen positiven Wandel herbeizuführen, bauen wir eine partnerschaftliche, für beide Seiten vorteilhafte und transparente Beziehung mit unserem Top Tier-Hersteller auf. Wir sehen eine Zukunft, in der wir diese Art der Beziehung auf Sublieferanten ausweiten können, um weitere Veränderungen entlang der gesamten Lieferkette zu etablieren.

**LEBENSZYKLUS** Zudem arbeiten wir an Lösungen für Elektronikschrott in Ländern, die über keinen offiziellen Recyclingsektor für Elektronikabfall verfügen. Begonnen haben wir mit Kampagnen zur Steigerung des Bewusstseins für Elektronikschrott in Ghana.



*Die Fairphone Partner Closing the Loop und ReCell Ghana untersuchen das gesammelte Schrottmaterial, das versandt und recycelt werden soll*

## EIN BLICK IN DIE ZUKUNFT – NÄCHSTE PLÄNE UND IDEEN

Das Fairphone 2 ist unser nächster Schritt in Richtung faire Elektronik und wird nach dem Sommer 2015 erhältlich sein. Wir haben jetzt mit dem Sprung in die Entwicklung eines vollständig neuen Designs einen tieferen Zugang zum gesamten Prozess hinter der Produktion des Gerätes. Dadurch ist es uns möglich, die Lieferkette noch transparenter zu darzustellen, indem wir beleuchten, wer die Schlüsselkomponenten mit welchen Materialien und unter welchen Bedingungen produziert. Mit unserem eigenen Design entwickeln wir das nächste Fairphone mit einem speziellen Fokus auf eine lange Lebensdauer durch Haltbarkeit und Reparaturfähigkeit. Um die Lebenserwartung des Fairphone 2 zu verlängern, haben wir hochwertige Komponenten sorgfältig ausgesucht und die Hardware überdacht, um ein Smartphone zu kreieren, das einfach zu öffnen, zu warten und gegebenenfalls zu reparieren ist, da die Komponenten leicht entfernbar und ersetzbar sind.

Quelle: Fairphone

## WIE WÄHLEN SIE IHRE PARTNER AUS UND WARUM HABEN SICH FAIRPHONE UND AT&S ZU EINER ZUSAMMENARBEIT ENTSCHEIDEN?

Wir setzen uns für den Aufbau langfristiger Beziehungen mit Unternehmen ein, die die Ambitionen und Werte von Fairphone verstehen, transparent sind und sich der Verbesserung sozialer und ökologischer Praktiken verpflichtet haben. Durch die Zusammenarbeit mit Lieferanten, die unser Werte teilen, erweitern wir unsere Möglichkeiten, auf diese Verbesserungen Einfluss zu nehmen und setzen durch die Produktion unseres Fairphones weitere Schritte, um die Elektroniklieferkette zu verbessern.

AT&S ist einer der fortschrittlichsten Player mit sozialen und ökologischen Programmen im Bereich der Leiterplattenherstellung. Wir waren von den Ambitionen und Anstrengungen beeindruckt, die AT&S unternimmt, um dieselben hohen europäischen Standards auch an den Produktionsstandorten in Asien umzusetzen. Daher war es für uns erfreulich zu sehen, dass AT&S für das Fairphone 2 Leiterplatten liefern konnte, die den Anforderungen an Technologie und Qualität entsprechen. Hinsichtlich des verwendeten Materials wollten wir recyceltes Kupfer für unsere Leiterplatten einsetzen und glücklicherweise hatte AT&S bereits ein solches Projekt gestartet.

Zusammen erforschen wir die Möglichkeiten, verantwortungsvoll abgebautes Gold von Initiativen wie Fairtrade oder Fairmined zu integrieren – eine in der Elektronikindustrie beispiellose Initiative. Wir arbeiten noch an der Entwicklung, aber dank des Engagements von AT&S gehen wir davon aus, dass wir gemeinsam große Fortschritte erzielen werden. Es ist eine Freude, mit einem Unternehmen zusammenzuarbeiten, das ebenso motiviert ist wie wir, eine Vorreiterrolle in Sachen Nachhaltigkeit und Fairness einzunehmen.



*Leiterplatten-Training von AT&S Senior Account Engineer Markus Maier bei Fairphone in Amsterdam*



▲ **Hightech-Produktionslinie.**

AT&S setzt die Standards:  
Blick auf hochautomatisierte  
Anlagen am modernsten Stand  
der Produktionstechnik.

»Ein perfekter Jahresabschluss  
ist so einwandfrei wie unsere  
Leiterplatten. Und mindestens  
so geprüft.«

Katharina Murg, Finance & Controlling



▲ **Prüfender Blick I.** Vom Reagenzglas bis zum Berzelius-Becher. Der prüfende Blick von Chemielabortechnikerin Verena Schlugi gilt im Rahmen ihrer Ausbildung der laufenden Analyse der Prozessbäder chemischer Anlagen.

◀ **Prüfender Blick II.** Karim Beglari, Katharina Murg und Michael Dunst sorgen für die Erstellung gesetzlich vorgeschriebener Konzernabschlüsse für Investoren und Management. Tochtergesellschaften erhalten hier Lenkungshilfen sowie Rechnungslegungs-Know-how.

# Kennzahlen & GRI Content Index

## ENERGIE, CO<sub>2</sub>-FUSSABDRUCK

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Gesamt CO<sub>2</sub>-Fußabdruck [kg CO<sub>2</sub> je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
<b>Ziel</b>				
AT&S Gruppe	57	54	51	49
Leoben	24	24	23	24
Fehring	19	19	18	18
Nanjangud	57	53	50	56
Shanghai	57	55	52	50
Ansan	57	57	54	57

<b>Ist</b>				
AT&S Gruppe	47	51	51	49
Leoben	24	24	25	25
Fehring	18	19	18	19
Nanjangud	50	64	58	57
Shanghai	54	56	54	52
Ansan	112	86	74	69

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>CO<sub>2</sub>-Fußabdruck aus der Produktion von Leiterplatten [kg CO<sub>2</sub> je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	45	49	49	47
Leoben	24	23	25	24
Fehring	18	19	18	19
Nanjangud	42	57	52	51
Shanghai	52	54	53	51
Ansan	112	86	74	69

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>CO<sub>2</sub>-Fußabdruck des Transports von Leiterplatten [kg CO<sub>2</sub> je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	2	2	2	2
Leoben	0	0	0	1
Fehring	0	0	0	1
Nanjangud	7	7	7	6
Shanghai	2	2	1	1
Ansan	–	–	–	–

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Gesamtenergieverbrauch (Strom und Wärme) [kWh je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	81	83	81	79
Leoben	121	109	118	113
Fehring	85	90	84	88
Nanjangud	65	63	56	55
Shanghai	82	85	81	79
Ansan	250	197	160	152

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Druckluftverbrauch [nm<sup>3</sup> je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	56	60	62	59
Leoben	94	86	96	96
Fehring	40	62	60	61
Nanjangud	83	82	69	69
Shanghai	48	53	56	53
Ansan	167	147	121	108

## WASSER / ABWASSER

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Frischwasserverbrauch Gesamt [Liter je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
<b>Ziel</b>				
AT&S Gruppe	–	–	810	786
Leoben	–	–	2115	2115
Fehring	–	–	462	462
Nanjangud	–	–	247	230
Shanghai	–	–	788	748
Ansan	–	–	3129	2872

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Ist</b>				
AT&S Gruppe	765	835	784	734
Leoben	1983	2181	2495	2198
Fehring	441	476	466	399
Nanjangud	441	255	221	197
Shanghai	715	812	730	696
Ansan	3605	3226	3089	2797

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Verbrauch an enthärtetem Wasser [Liter je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	242	262	241	228
Leoben	329	333	351	354
Fehring	203	205	213	191
Nanjangud	215	129	141	142
Shanghai	230	270	232	218
Ansan	2395	2098	1990	1791

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Verbrauch an Reinstwasser [Liter je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	202	228	199	198
Leoben	260	251	296	288
Fehring	132	150	143	119
Nanjangud	210	165	128	124
Shanghai	211	256	213	212
Ansan	N/A	N/A	N/A	N/A

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Abwasser aus der Produktion*) [Liter je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	521	550	492	472
Leoben	640	682	694	641
Fehring	423	475	472	404
Nanjangud	185	90	59	53
Shanghai	583	628	546	523
Ansan	3968	3280	2885	2717

\*) ohne Berücksichtigung von Kühlwasser

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Kupfergehalt im Abwasser [mg Cu je Liter Abwasser]</b>				
Leoben	0,15	0,14	0,14	0,16
Fehring	0,05	0,06	0,06	0,06
Nanjangud	1,34	0,91	0,81	0,98
Shanghai	0,26	0,20	0,24	0,27
Ansan	0,90	0,71	0,54	0,63

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Nickelgehalt im Abwasser [mg Ni je Liter Abwasser]</b>				
Leoben	0,03	0,04	0,03	0,01
Fehring	–	–	–	N/A
Nanjangud	–	–	–	N/A
Shanghai	0,24	0,17	0,12	0,14
Ansan	–	0,08	0,03	0,02

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Chemischer Sauerstoffbedarf im Abwasser [mg CSB je Liter Abwasser]</b>				
Leoben	290	248	218	244
Fehring	131	105	102	99
Nanjangud	52	98	21	16
Shanghai	65	77	90	71
Ansan	36	30	34	37

## ABFALL

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Gesamtabfallmenge [kg je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	7,2	7,8	7,9	7,9
Leoben	9,7	9,3	9,9	10,4
Fehring	6,5	6,6	7,1	6,6
Nanjangud	7,7	7,0	7,1	7,5
Shanghai	7,8	8,2	8,0	7,8
Ansan	2,5	2,6	2,7	3,4

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Nicht gefährlicher Abfall*) [kg je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	2,4	2,9	2,9	2,8
Leoben	4,9	4,8	5,2	5,2
Fehring	3,7	4,1	4,2	3,7
Nanjangud	2,0	1,7	1,7	1,7
Shanghai	2,9	2,9	2,9	2,7
Ansan	2,0	2,0	2,0	2,8

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Gefährlicher Abfall*) [kg je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	4,8	5,0	5,0	5,1
Leoben	4,8	4,6	4,7	5,1
Fehring	2,8	2,6	2,9	2,9
Nanjangud	5,7	5,3	5,4	5,7
Shanghai	5,0	5,3	5,1	5,1
Ansan	0,5	0,6	0,7	0,6

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Abfall aus Kunststoffverpackungsmaterialien [kg je m<sup>2</sup> Leiterplatte]</b>				
AT&S Gruppe	0,08	0,07	0,09	0,09
Leoben	0,19	0,11	0,12	0,10
Fehring	0,03	0,05	0,14	0,08
Nanjangud	0,15	0,08	0,05	0,05
Shanghai	0,06	0,07	0,09	0,10
Ansan	0,00	0,02	0,02	0,04

\*) gemäß lokaler behördlicher Kategorisierung

## ARBEITSSICHERHEIT UND GESUNDHEITSSCHUTZ

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Betriebsausfallstage per 1000 Mitarbeiter [Tage]</b>				
<b>Ziel</b>				
AT&S Gruppe	22	20	19	18
<b>Ist</b>				
AT&S Gruppe	16	10	17	19
Leoben	20	9	9	14
Fehring	7	15	7	9
Nanjangud	9	2	1	7
Shanghai	19	12	25	28
Ansan	0	5	2	0

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Anzahl der Arbeitsunfälle mit Ausfallstagen &gt; 1 Tag auf 1 Mio. Arbeitsstunden</b>				
<b>Ziel</b>				
AT&S Gruppe	7,8	7,2	6,7	6,3
<b>Ist</b>				
AT&S Gruppe	7,2	5,7	3,9	6,1
Leoben	22,5	8,4	5,7	9,3
Fehring	12,1	11,1	8,4	4,0
Nanjangud	1,7	1,9	0,5	2,7
Shanghai	5,9	5,3	4,2	7,2
Ansan	4,7	12,8	4,0	7,6

## MITARBEITER

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Personalstand (Vollzeitäquivalent , Stichtag 31.03.)</b>				
AT&S Gruppe	7478	7011	7129	8120
Leoben	753	759	801	869
Fehring	379	337	362	366
Nanjangud	1035	1043	1076	1127
Shanghai	4851	4412	4258	4560
Chongqing	59	53	318	874
Ansan	233	240	251	255
Others*)	168	167	63	69

\*) Mitarbeiter von Vertriebsstandorten und weiteren Büros

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Durchschnittliche Fluktuationsrate [%]</b>				
AT&S Gruppe	3,8	3,4	3,3	3,0
Leoben	1,6	1,3	1,4	1,7
Fehring	1,9	1,2	0,5	0,5
Nanjangud	6,1	4,6	4,3	3,5
Shanghai	3,8	3,7	3,5	3,3
Chongqing	–	1,9	1,3	3,2
Ansan	3,2	3,6	4,2	3,0

	Geschäftsjahr			
	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15
<b>Regelmäßige Performance Reviews bei Angestellten [%]</b>				
AT&S Gruppe	96	95	97	97
Leoben	98	97	100	94
Fehring	98	100	98	96
Nanjangud	97	94	98	100
Shanghai	97	93	100	100
Chongqing	43	100	100	100
Ansan	100	100	98	97

### Gesamtzahl neu eingestellter Mitarbeiter Geschäftsjahr 2014/15\*)

nach Altersgruppen	16-30 Jahre	31-45 Jahre	46-65 Jahre
Leoben	269	75	22
Fehring	88	13	2
Nanjangud	635	13	3
Shanghai	2601	295	1
Chongqing	702	141	3

nach Geschlecht	männlich	weiblich
Leoben	175	191
Fehring	54	49
Nanjangud	629	22
Shanghai	1696	1201
Chongqing	553	293

Art der Anstellung	Angestellte	Arbeiter
Leoben	91	275
Fehring	5	98
Nanjangud	50	601
Shanghai	101	2796
Chongqing	216	630

## ANMERKUNGEN

Die Kennzahl „Gesamtzahl neu eingestellter Mitarbeiter“ dargestellt nach Altersgruppen, Geschlecht und Art der Anstellung beinhaltet die Standorte in China, Indien und Österreich. Diese Kennzahl beinhaltet auch kurzzeitige Leiharbeiter und Praktikanten.

Der Produktionsstandort Chongqing ist derzeit in Errichtung, aus diesem Grund werden noch keine Verbrauchsdaten veröffentlicht.

Der Berichtszeitraum erstreckt sich über das Geschäftsjahr (beginnend mit 01.04. und endend mit 31.03. jeden Jahres).

# GRI Content Index

Dieser Bericht ist in Übereinstimmung mit dem Standard der Global Reporting Initiative G4 „Kern“.

## ALLGEMEINE STANDARDANGABEN

Allgemeine Standardangaben	Kurzbezeichnung zur jeweiligen Angabe	Verweis auf die Seite im Nachhaltigkeitsbericht bzw. auf Online-Informationen
<b>Strategie und Analyse</b>		
G4-1	Erklärung des höchsten Entscheidungsträgers	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 3
<b>Organisationsprofil</b>		
G4-3	Name der Organisation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Impressum
G4-4	Marken, Produkte und Dienstleistungen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 6ff AT&S Geschäftsbericht 2014/15 Seite 16ff
G4-5	Hauptsitz der Organisation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 8
G4-6	Überblick über die Standorte	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 8
G4-7	Eigentumsverhältnisse und Rechtsform	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 7ff
G4-8	Märkte	AT&S Geschäftsbericht 2014/15 Seite 34 ff
G4-9	Unternehmensgröße	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 8
G4-10	Beschäftigungsprofil	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 57
G4-11	Anzahl der Mitarbeiter mit Kollektivverträgen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 57
G4-12	Beschreibung der Lieferkette	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 10,34,50ff
G4-13	Wesentliche Veränderungen in der Organisation	AT&S Geschäftsbericht 2014/15 Seite 83
G4-14	Vorsorgeprinzip	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 6ff, 26ff, 44ff
G4-15	Selbstverpflichtung zu freiwilligen Initiativen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 47
G4-16	Aktive Mitgliedschaften	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 44ff
<b>Ermittelte wesentliche Aspekte und Grenzen</b>		
G4-17	Unternehmen im konsolidierten Jahresabschluss	AT&S Geschäftsbericht 2014/15 Seite 104
G4-18	Festlegung der Berichtsinhalte	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 13ff
G4-19	Wesentliche Aspekte	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 13
G4-20	Abgrenzung der wesentlichen Aspekte innerhalb der Organisation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 13
G4-21	Abgrenzung der wesentlichen Aspekte außerhalb der Organisation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 13
G4-22	Neudarstellung in der Berichterstattung	-
G4-23	Änderungen im Umfang und in den Grenzen der Aspekte	keine Änderungen seit dem letzten Bericht

Allgemeine Standardangaben	Kurzbezeichnung zur jeweiligen Angabe	Verweis auf die Seite im Nachhaltigkeitsbericht bzw. auf Online-Informationen
<b>Einbindung von Stakeholdern</b>		
G4-24	Liste der Stakeholder	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 12
G4-25	Auswahl der Stakeholder	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 12
G4-26	Einbindung der Stakeholder	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 12
G4-27	Ergebnisse der Einbindung	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 12ff
<b>Berichtsprofil</b>		
G4-28	Berichtszeitraum	Geschäftsjahr 2014/15 (01.04.2014 bis 31.03.2015)
G4-29	Vorheriger Bericht	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15
G4-30	Berichtszyklus	jährlich
G4-31	Kontaktstelle für Nachhaltigkeitsmanagement	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Impressum
G4-32	GRI Index	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 58ff
G4-33	Externe Prüfung	Dieser Nachhaltigkeitsbericht wurde nicht extern überprüft. Die Datenqualität wurde intern geprüft.
<b>Unternehmensführung</b>		
G4-34	Führungsstruktur und Kontrollorgane	AT&S Geschäftsbericht 2014/15 Seite 48ff
<b>Ethik und Integrität</b>		
G4-56	Verhaltens- und Ethikkodex	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 45 AT&S Geschäftsbericht 2014/15 Seite 66

## SPEZIFISCHE STANDARDANGABEN

Spezifische Standardangaben	Kurzbezeichnung zur jeweiligen Angabe	Verweis auf die Seite im Nachhaltigkeitsbericht bzw. auf Online-Informationen	Auslassung bzw. abweichende Darstellung
<b>Ökonomie</b>			
<b>Wirtschaftlicher Aspekt</b>			
G4-EC1	Direkt erwirtschafteter und verteilter wirtschaftlicher Wert	AT&S Geschäftsbericht 2014/15 Seite 104ff	
<b>Ökologie</b>			
<b>Materialien</b>			
G4-EN1	Eingesetzte Materialien nach Gewicht	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 34	Die Darstellung enthält eine quantitative Auflistung der wichtigsten Produktionsmaterialien im zeitlichen Verlauf. Eine Aufteilung nach erneuerbaren und nicht erneuerbaren Materialien ist aufgrund der Komplexität derzeit nicht möglich. Laminare wurden nicht in kg angegeben, sondern in m <sup>2</sup> , da die Erfassung der Daten in m <sup>2</sup> erfolgt und eine Umrechnung in kg aufgrund der Produktunterschiede nicht möglich ist.
<b>Energie</b>			
G4-EN5	Energieintensität	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 21, 54	Die Darstellung erfolgt nicht in Absolutwerten sondern, in Relation zur produzierten Menge an Leiterplatten in m <sup>2</sup> .
G4-EN6	Verringerung des Energieverbrauchs	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 20ff, 54	
<b>Wasser</b>			
G4-EN8	Gesamtwasserentnahme nach Quelle	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 28, 55	Die Darstellung erfolgt nicht in Absolutwerten sondern, in Relation zur produzierten Menge an Leiterplatten in m <sup>2</sup> .
G4-EN10	Prozentsatz und Gesamtvolumen des aufbereiteten und wiederverwendeten Wassers	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 28ff	Wasser wird an den Standorten mittels unterschiedlicher Technologien und Systeme eingesetzt und wiederverwertet. Die Darstellung der Systeme erfolgt im Kapitel qualitativ.
<b>Emissionen</b>			
G4-EN15	Direkte THG-Emissionen (Scope 1)	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 23,54	Die Darstellung erfolgt nicht in Absolutwerten sondern, in Relation zur produzierten Menge an Leiterplatten in m <sup>2</sup> .
G4-EN16	Indirekte energiebezogene THG-Emissionen (Scope 2)	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 23,54	Die Darstellung erfolgt nicht in Absolutwerten sondern, in Relation zur produzierten Menge an Leiterplatten in m <sup>2</sup> .
G4-EN18	Intensität der THG-Emissionen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2013/14 Seite 30	Es wurden keine Änderungen in der Berechnungsmethode festgestellt.
G4-EN19	Reduzierung der THG-Emissionen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 23,54	

Spezifische Standardangaben	Kurzbezeichnung zur jeweiligen Angabe	Verweis auf die Seite im Nachhaltigkeitsbericht bzw. auf Online-Informationen	Auslassung bzw. abweichende Darstellung
-----------------------------	---------------------------------------	---	---

## Ökologie

### Abwasser und Abfall

G4-EN22	Gesamtvolumen der Abwassereinleitung nach Qualität und Einleitungsort	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 29, 55	
G4-EN23	Gesamtgewicht des Abfalls	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 56	Alle Abfälle werden an allen Standorten an zertifizierte Entsorgungsunternehmen zur externen Abfallbehandlung weitergegeben. Die Erfassung über die weitere Behandlung bzw. Recyclingquote bei externen Entsorgungsunternehmen konnte für die Berichtsperiode nicht erfasst werden.
G4-EN24	Gesamtzahl und -volumen signifikanter Verschmutzungen	-	In der Reportingperiode 2014/15 wurden keine signifikanten Verschmutzungen durch AT&S festgestellt.

### Bewertung der Lieferanten hinsichtlich ökologischer Aspekte

G4-EN32	Bewertung der Lieferanten hinsichtlich ökologischer Aspekte	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2013/14 Seite 57	Es wurden keine signifikanten Änderungen im Ablauf festgestellt.
---------	---	--	--

## Gesellschaft

### Beschäftigung

G4-LA1	Gesamtzahl neu eingestellter Mitarbeiter und Personalfuktuation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 57	
--------	---	--	--

### Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

G4-LA6	Arbeitsunfälle, Ausfallstage, Todesfälle	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 46, 56	Eine Darstellung nach Geschlecht ist aufgrund der aktuellen Auswertungsmöglichkeiten nicht möglich. Im Berichtszeitraum 2014/15 sowie in den Jahren zuvor gab es an keinem der Standorte Arbeitsunfälle mit Todesfolge.
--------	--	--	---

### Aus- und Weiterbildung

G4-LA10	Kompetenzmanagement und Weiterbildungsprogramme	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 38ff AT&S Geschäftsbericht 2014/15 Seite 88ff	
G4-LA11	Regelmäßige Performance Reviews der Mitarbeiter	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 39	

### Bewertung der Lieferanten hinsichtlich Arbeitspraktiken

G4-LA14	Lieferanten, die im Hinblick auf Arbeitspraktiken überprüft werden.	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2013/14 Seite 57	Es wurden keine signifikanten Änderungen im Ablauf festgestellt.
---------	---	--	--

### Lokale Gemeinschaften

G4-SO2	Geschäftstätigkeiten mit Auswirkungen auf lokale Gemeinschaften	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15 Seite 44ff	
--------	---	--	--



# Impressum/Kontakt

## **AT & S Austria Technologie & Systemtechnik Aktiengesellschaft**

Fabriksgasse 13  
8700 Leoben  
Österreich  
Tel.: +43 (0)3842 200-0  
info@ats.net  
www.ats.net

## **Herausgeber und für den Inhalt verantwortlich**

AT & S Austria Technologie & Systemtechnik Aktiengesellschaft  
Fabriksgasse 13  
8700 Leoben  
Österreich

## **Kontakt**

Tina Sumann  
Group Manager Sustainability / CSR  
Fabriksgasse 13, 8700 Leoben, Österreich  
Tel.: +43 (0)3842 200-0  
email: info@ats.net

## **Design**

Werbeagentur dmp, [www.agentur-dmp.at](http://www.agentur-dmp.at)

## **Fotos & Illustrationen**

Werbeagentur dmp, [www.agentur-dmp.at](http://www.agentur-dmp.at)  
Mensalia Unternehmensberatungs GmbH, Wien  
Klaus Vyhnaek und Daniel Novotny, Fotografie  
Stefanie Hilgarth/carolinesidler.com, Illustrationen/Grafiken

## **Disclaimer**

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf die geschlechterspezifische Differenzierung verzichtet. Die Aussagen gelten selbstverständlich immer für beide Geschlechter gleichermaßen.

Bei der Erhebung der in diesem Nachhaltigkeitsbericht enthaltenen Daten wurde mit größter Sorgfalt vorgegangen, die Berichtsinhalte wurden von den fachlich dafür zuständigen Mitarbeitern geprüft.

Dieser Nachhaltigkeitsbericht enthält weiters zukunftsbezogene Aussagen, die auf Basis von zum Erstellungszeitpunkt zur Verfügung stehenden Informationen getroffen wurden. Sie werden üblicherweise mit Wörtern wie „erwarten“, „planen“, „rechnen“, „beabsichtigen“, „könnten“, „werden“, „Ziel“, „Einschätzung“ und ähnlichen Begriffen umschrieben. Aussagen dieser Art beruhen auf aktuellen Erwartungen und Annahmen und unterliegen ihrer Natur nach bekannten und unbekanntem Risiken und Unsicherheiten. Dazu zählen zukünftige Marktbedingungen und wirtschaftliche Entwicklungen, das Verhalten anderer Marktteilnehmer, das Erreichen erwarteter Synergieeffekte sowie gesetzliche und politische Entscheidungen. Eine Vielzahl von Risiken und Ungewissheiten wird auch von Faktoren bestimmt, die nicht dem Einfluss von AT&S unterliegen und heute auch nicht sicher abgeschätzt werden können. Empfänger dieses Berichts sollten diese Aussagen daher nur mit der entsprechend gebotenen Vorsicht zur Kenntnis nehmen. Weder AT&S noch irgendeine andere Person übernehmen für die Richtigkeit und Vollständigkeit der in diesem Bericht enthaltenen, die Zukunft betreffenden Aussagen Verantwortung. AT&S übernimmt keine Verpflichtung, diese Aussagen, etwa in Hinblick auf geänderte Annahmen und Erwartungen oder zukünftige Entwicklungen und Ereignisse sowie tatsächliche Ergebnisse, zu aktualisieren.

Und unsere Antworten  
werden immer kleiner.

