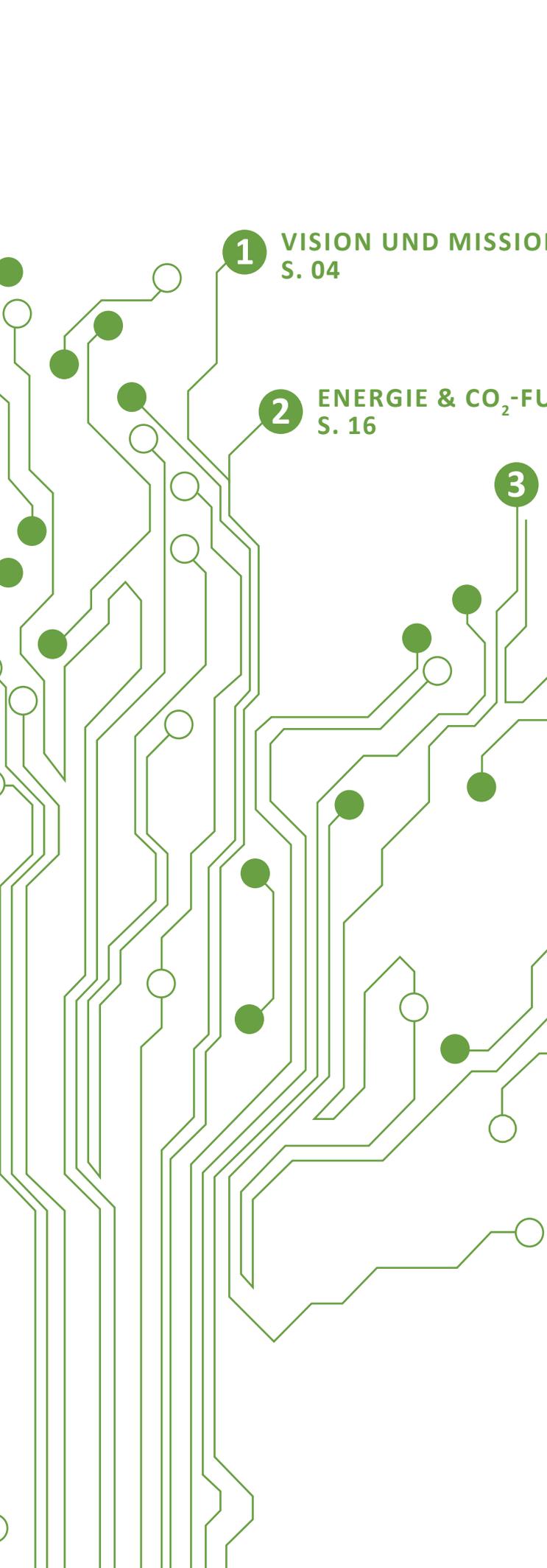


Von den Stakeholdern kommen die Fragen.



1 VISION UND MISSION
S. 04

2 ENERGIE & CO₂-FUSSABDRUCK
S. 16

3 WASSER
S. 20

4 RESSOURCEN
S. 24

5 AT&S ALS ORT DES LERNENS
S. 28

6 ZUKUNFT GESTALTEN DURCH
VORDENKEN
S. 34

7 KENNZAHLEN,
GRI CONTENT INDEX S. 46

Statement des CEO

Liebe Leser und Leserinnen,

Wieder einmal ist ein erfolgreiches Jahr für AT&S vergangen und es ist mir eine große Freude, Sie zum bereits dritten Mal zu einem Streifzug durch unsere Aktivitäten zum Thema Verantwortung und Nachhaltigkeit einladen zu dürfen. Nachhaltiges Denken und Handeln sind wesentliche Faktoren für langfristigen unternehmerischen Erfolg und dem unermüdlichen Einsatz unserer Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen zum Dank ist es uns auch im vergangenen Jahr wieder gelungen, stabiles Wachstum im Einklang mit unseren Werten zu sichern.

Gemäß unserer Nachhaltigkeitsstrategie und unserem Fokus auf die für uns wesentlichen Themenfelder haben wir im vergangenen Jahr weiter an unserer positiven Entwicklung im Bereich Nachhaltigkeit gearbeitet. Neue Technologien und erweiterte Anwendungsfelder bilden die Basis unserer Geschäftstätigkeit, stellen uns jedoch auch in Bezug auf Energieeffizienz vor neue Herausforderungen. Leider konnten wir dadurch unser Ziel, den CO₂-Ausstoß um 5 % gegenüber dem Vorjahr zu reduzieren, nicht erreichen. Durch die Einführung der Energiemanagementnorm ISO 50.001 und die darauf basierenden Aktivitäten konnten für die beiden österreichischen Standorte bemerkenswerte Einsparungspotenziale evaluiert werden. Ähnliche Effizienzüberprüfungen sind auch für die anderen asiatischen Standorte geplant. Im Bereich Wasserverbrauch ist es uns gelungen, trotz herausfordernder technischer Grundlagen weitere Effizienzsteigerungen zu erzielen.

Natürlich ist es für die Erreichung der Ziele maßgeblich, individuell auf die jeweilige lokale Situation zu reagieren. Durch unser breites Portfolio an Technologien treten an unseren unterschiedlichen Standorten oftmals andere Anforderungen, aber auch Möglichkeiten zutage. Durch Best-Practice-Sharing und gemeinsame Projekte wollen wir sicherstellen, dass Informationen geteilt und Synergieeffekte genutzt werden.

Erfolge wie diese werden von unseren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen erdacht, geplant und umgesetzt. Deshalb legen wir größten Wert auf Sicherheit, Gesundheit sowie Aus- und Weiterbildung. Europäische Standards helfen uns dabei, auch in den asiatischen Standorten höchste Maßstäbe zu setzen. Wir wollen den Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen auf Augenhöhe begegnen und mit ihnen als Partner weiterhin den Erfolg unseres Unternehmens formen. Nur in der Zusammenarbeit werden wir die Anforderungen des Marktes bewältigen können.

Verantwortung und Nachhaltigkeit: Diese Begriffe sind in der westlichen Welt modern geworden. Viele Systeme sind erfunden worden, um einen Bereich zu institutionalisieren, welcher mit etwas Hausverstand als selbstverständlich gelten sollte. Gerade als Aktiengesellschaft muss es unser aller Interesse sein, langfristigen Erfolg sicherzustellen und als wertvoller Teil der Gesellschaft zu agieren. Dazu gehören eben gesundes Wachstum, eine Reduzierung des negativen Einflusses auf die Umwelt, motivierte sowie begeisterte Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen und das Wahrnehmen der Verantwortung gegenüber seinem direkten Umfeld. Ich bin davon überzeugt, dass unsere 29-jährige Unternehmensgeschichte ein Beweis dafür ist, dass wir diese Themen leben.

Wie wir diesen Gedanken umsetzen, davon soll unser Nachhaltigkeitsbericht für das Geschäftsjahr 2015/16 zeugen. Wir freuen uns auf Ihre Kommentare und Anregungen.

Herzlichst,

Andreas Gerstenmayer
CEO

1

Vision und Mission

FIRST CHOICE
FOR ADVANCED
APPLICATIONS

VISION

WIR SIND ERSTE WAHL DES KUNDEN

- Klares Alleinstellungsmerkmal auf allen unseren Märkten
- Bestes Kundenservice
- Innovative, nachhaltige Lösungen
- Klares Bekenntnis zu Spitzenklasse in der Leiterplattenindustrie
- Umfassendes Produktangebot

WIR SIND FÜHREND IN TECHNOLOGIE & SERVICE

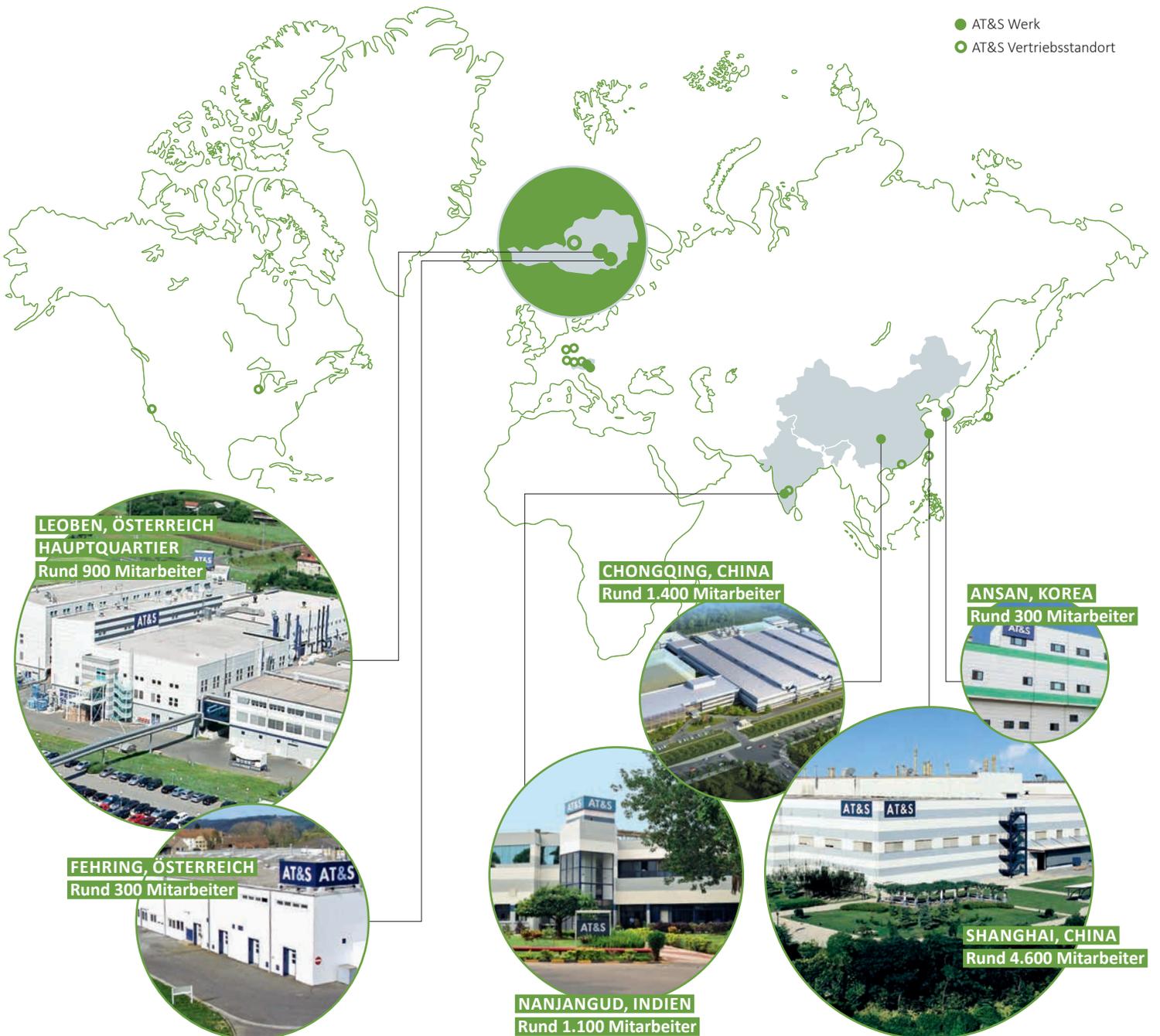
- Wir erkennen frühzeitig entscheidende technologische Neuerungen
- Wir stellen wertsteigernde Lösungsansätze zur Verfügung
- Innovation und Industrialisierung sind wesentliche Elemente unserer Kultur
- In allen unseren Prozessen streben wir ständig nach „Best-in-Class“-Ansätzen

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

Unternehmensstandorte

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



Von der Vision zur Strategie

VISION

ZIELE / STEUERUNGSGRÖSSEN

FIRST CHOICE
FOR ADVANCED
APPLICATIONS

Ausbau der Technologieführerschaft

- Führender Anbieter im High-End Kerngeschäft
- Mittelfristig: führender Anbieter in neuen Geschäftsfeldern
- Innovation Revenue Rate: > 20 %

Langfristig profitables Wachstum/ einer der profitabelsten Anbieter der Industrie sein

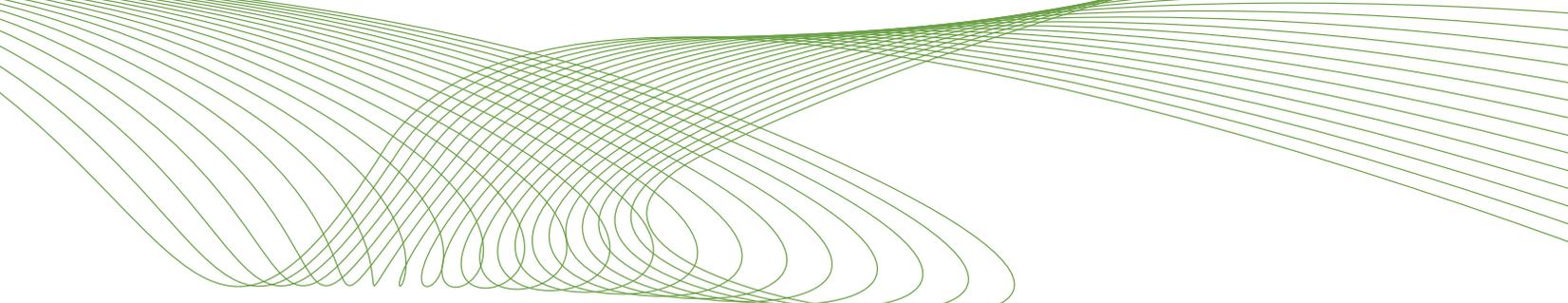
- Mittelfristiges EBITDA-Margen Ziel von 18–20 %
- Mittelfristiges Umsatzziel von 1 Mrd. €

Schaffung von Shareholder Value

- Mittelfristiger ROCE von 12 %

Die besten Mitarbeiter und Führungskräfte

- Talent Programme
- Aus- und Weiterbildung
- Leadership Excellence Programm



STRATEGIE

Kontinuierliche Innovation und Fokus auf High-End-Technologien und Anwendungen

Entwicklung und Vermarktung von neuen Technologien für neue Anwendungen und Anforderungen sowie Einführung bestehender High-End Technologien in erschlossene Marktsegmente

Fokus auf innovative Lösungen

Industrialisieren von neuen Verbindungsplattformen durch die Kombination von bestehenden und neuen High-End Technologien

Fokus auf Anwendungen und Technologien mit überdurchschnittlichem Wachstum und langfristiger Profitabilität

Operational Excellence

Fokus auf Cash Flow Generierung

Fokus auf höchstes Service-Level und Kundenorientierung

Nachhaltige Unternehmensentwicklung mit Fokus auf ROCE

Stabile Dividendenpolitik

Nachhaltige Unternehmensführung

Benchmark in der Industrie durch Reduktion von:

- 5 % CO₂ Ausstoß p.a.
- 3 % Frischwasserverbrauch p.a.

Capital Excellence

- Eigenkapitalquote: > 40 %
- Finanzierungskosten von < 2 % (in einem entsprechenden Zinsumfeld)
- En tschuldungsdauer von < 3 Jahren

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, Laminate, Chemikalien etc.)

Energie

(Strom, Wärme, Druckluft etc.)

Wasser

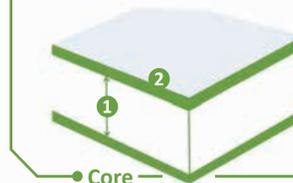
(für Produktion, Kühlung, Reinigung)

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

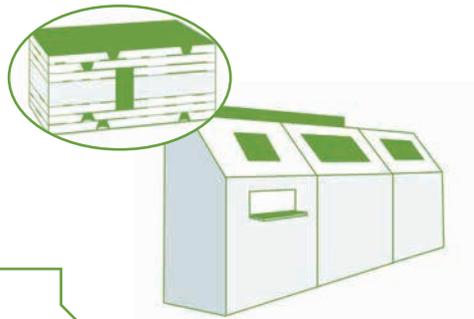
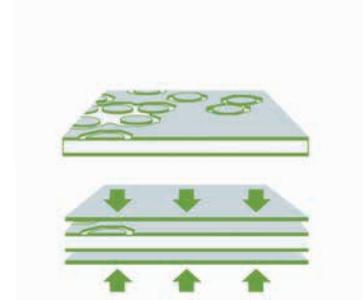


• **Belichten mittels LDI (Laser Direct Imaging)**
Ein Laserstrahl belichtet alle Bereiche, die nach dem Ätzprozess erhalten bleiben sollen.

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

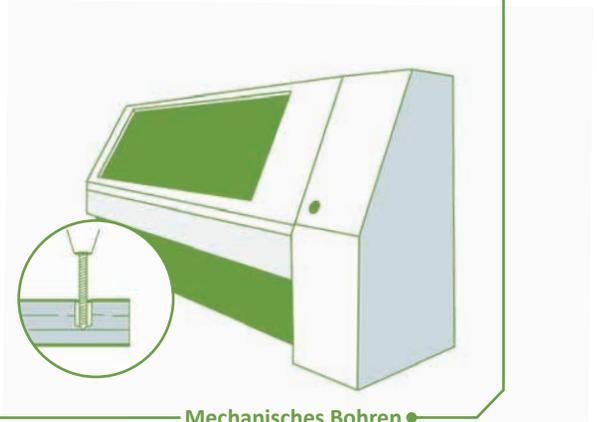
• **Chemische Behandlung der Oberfläche**
Für bessere Haftung

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

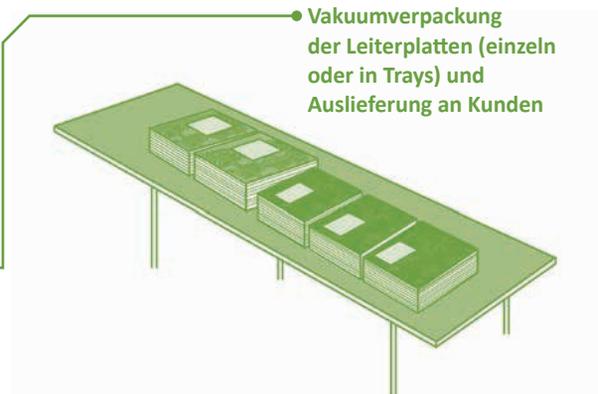


• **Verkupfern der Bohr- und Laserlöcher**
Für elektrische Verbindung

• **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.

Qualitätssicherung

Zertifizierung der Anlagen und Prozesse

Aus- und Weiterbildung der Mitarbeiter

Nächste Schritte*

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



Einbau in das Endgerät

Anwendungen von AT&S Leiterplatten

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



* Nicht Teil der AT&S Wertschöpfungskette.

Nachhaltigkeit

Mit Verantwortung und Nachhaltigkeit wirtschaften. Das ist ein klares Bekenntnis, dem AT&S auch im abgelaufenen Geschäftsjahr durch die konsequente Weiterführung der Unternehmens- und Nachhaltigkeitsstrategie und die damit verbundenen Aktivitäten Nachdruck verliehen hat.

Die Bedeutung von Nachhaltigkeit spiegelt sich in unserer Unternehmensmission klar wider:

- Wir reduzieren unseren ökologischen Fußabdruck
- Wir stellen den Menschen in den Mittelpunkt
- Wir schaffen Werte

Wir schaffen Werte, die über eine reine betriebswirtschaftliche Betrachtung hinausgehen. Ausdruck der nachhaltigen Unternehmensführung bei AT&S sind unter anderem europäische Standards an allen Standorten, ambitionierte Key Performance Indicators für Ressourcenverbrauch und Emissionen und ein klares Bekenntnis als „Good Corporate Citizen“.

Wirksame Nachhaltigkeitsstrategien konzentrieren sich bei AT&S auf jene Themenfelder, die im unmittelbaren Einflussbereich des Unternehmens stehen und sich im Nachhaltigkeitsdreieck von Ökonomie, Ökologie und sozialer Verantwortung bewegen. Um diesem Anspruch gerecht zu werden, wurden in einem umfassenden Prozess alle wichtigen Anspruchsgruppen evaluiert und gemeinsam über eine Wesentlichkeitsanalyse die Kernthemen der AT&S Nachhaltigkeitsstrategie entwickelt.

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 diese Anspruchsgruppen zum Thema Nachhaltigkeit stehen. Dabei wurden mithilfe von externen Beratern 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.

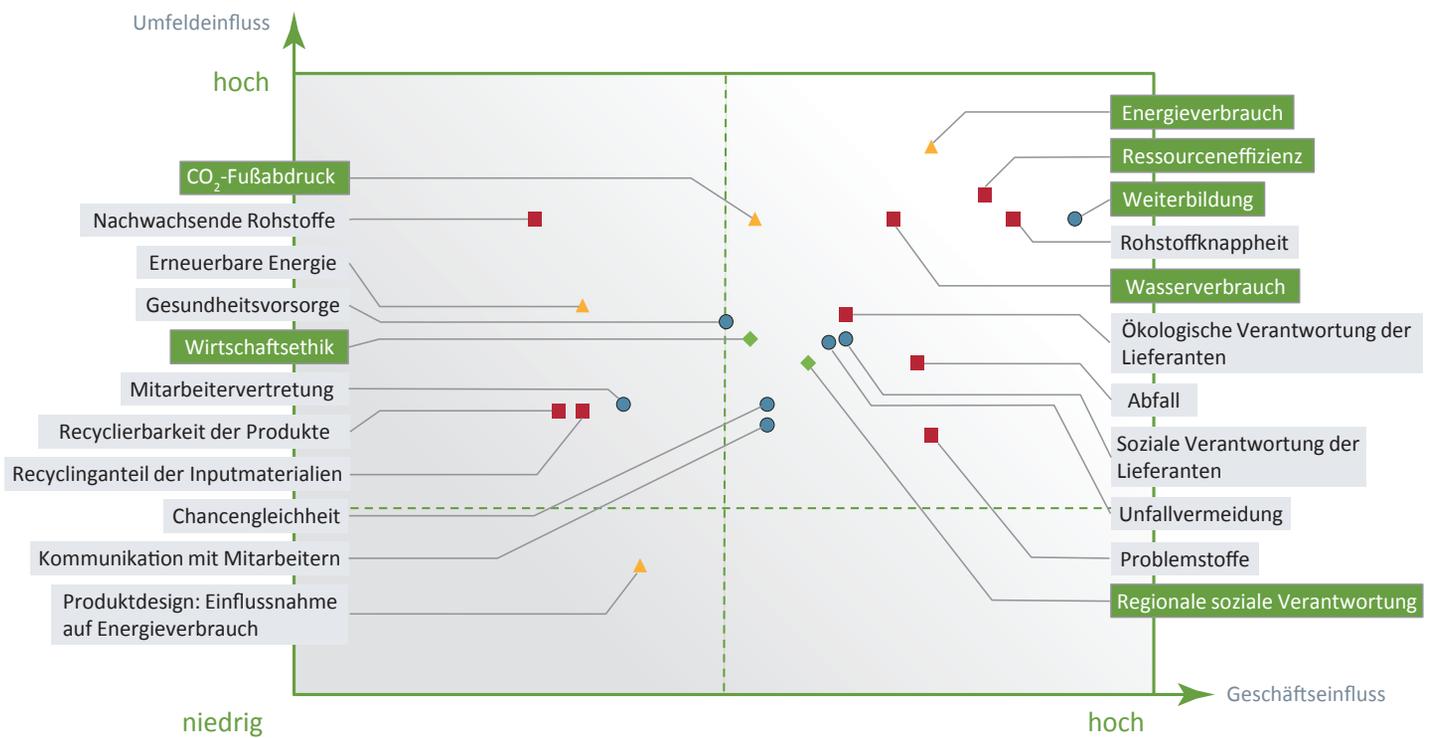
INVESTOREN

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.

ANALYSE DER WESENTLICHKEITSFELDER

Aus der Wesentlichkeitsanalyse kristallisierten sich folgende Themenfelder als Schwerpunkte der AT&S Nachhaltigkeitsaktivitäten heraus:



Unsere Kernthemen und Ziele

Um uns weiterhin 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, konzentrieren wir uns auf die bestehenden fünf Themenfelder:

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 CO₂-FUßABDRUCK

Emissionen und CO₂-Ausstoß sind für jedes produzierende Unternehmen Thema.

Wir haben uns zum Ziel gesetzt, unseren CO₂-Fußabdruck je m² Leiterplatte, also die Mengen an CO₂ 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.

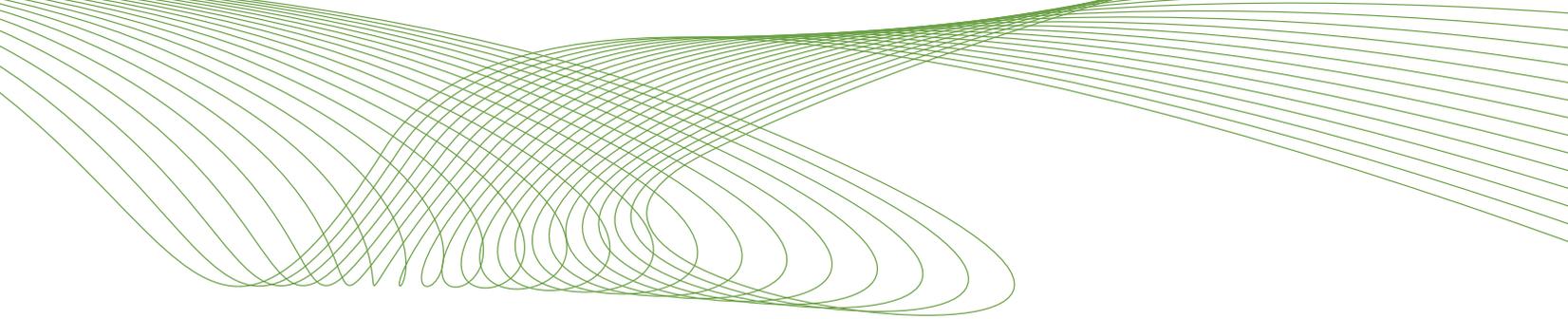


WASSER

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 m² 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.



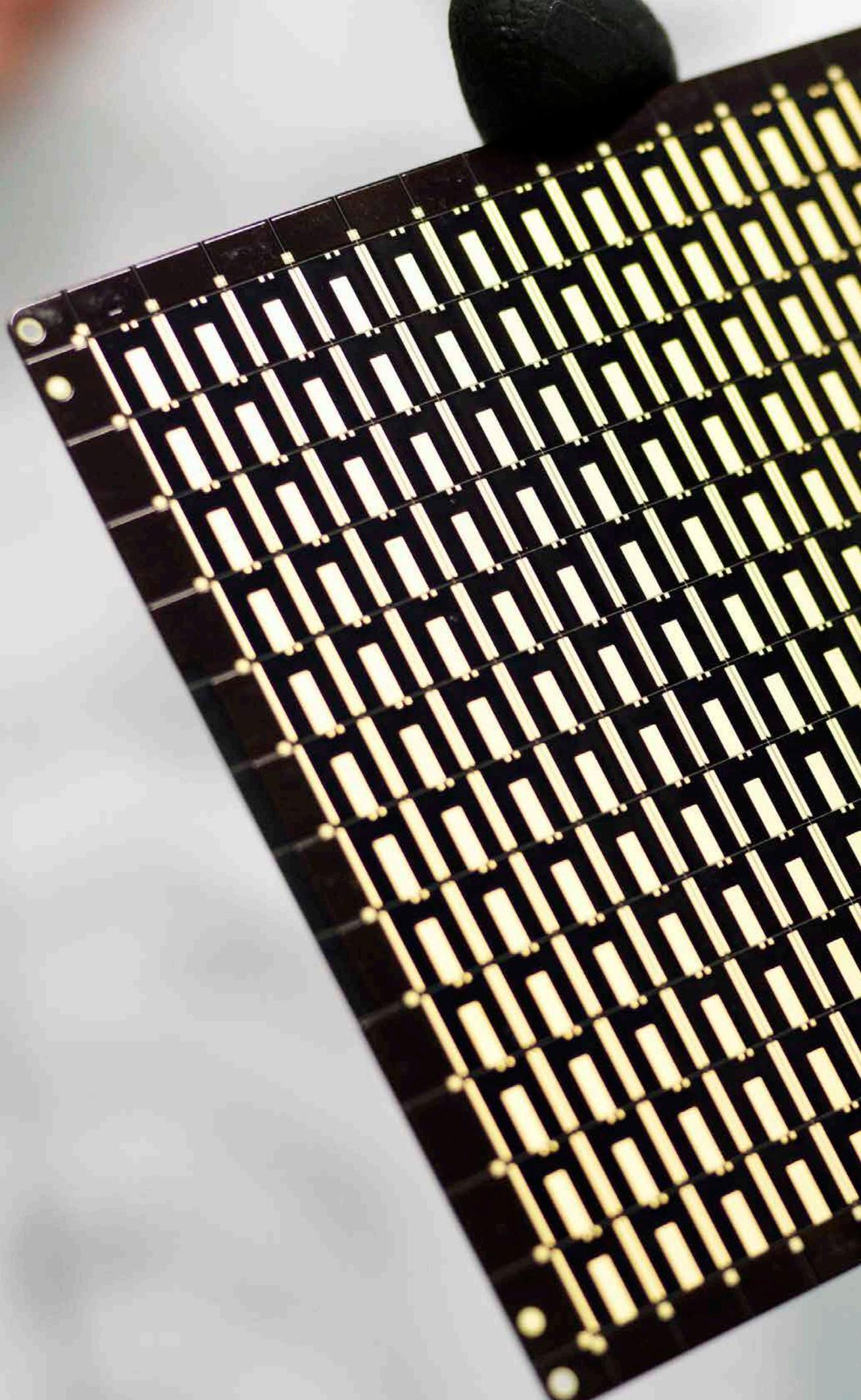
AT&S ALS ORT DES LERNENS

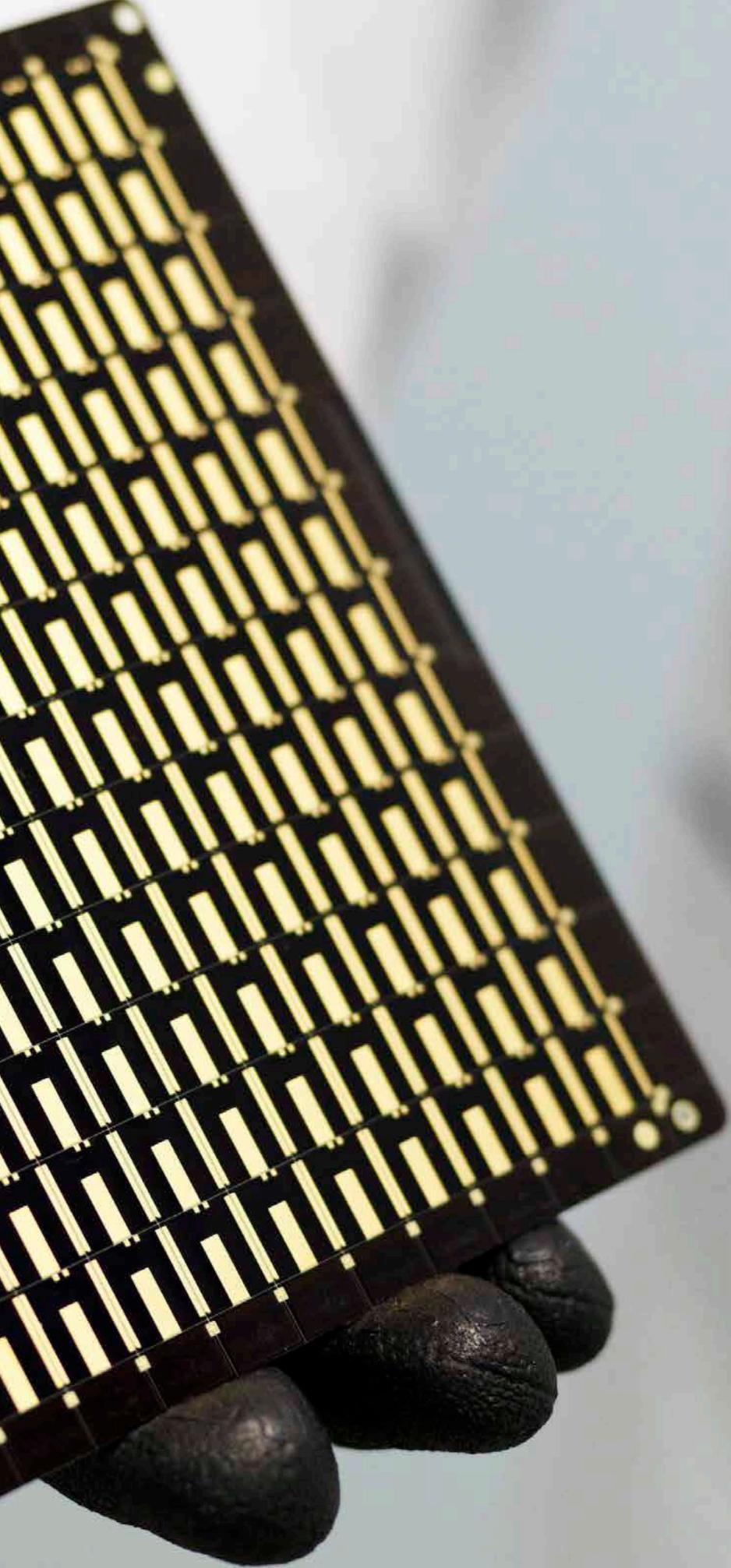
Um technologisch hochwertige Produkte fertigen zu können, investieren wir gezielt in die Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter. Im Rahmen des Schwerpunkts „AT&S als Ort des Lernens“ wird in diesem Bericht dargelegt, was wir innerhalb der AT&S Gruppe im Bereich der Aus- und Weiterbildung für unsere 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 unser unternehmerischen Tätigkeit einschließen muss. Was beide Bereiche eint, ist die Notwendigkeit des vorausschauenden Planens. Denn nur wenn man vorrausschauend plant, kann man Zusammenhänge erkennen und steuern, um nachhaltige Lösungen für Mitarbeiter, Unternehmen, Mitmenschen und Umwelt zu schaffen.







Energie & CO₂

Bei der UN-Klimakonferenz 2015 wurde vereinbart, dass die Staaten der Industrie- und Schwellenländer Klimaschutzpläne vorlegen, um die globale Erderwärmung auf 2°Celsius, idealerweise auf 1,5°Celsius (im Vergleich zum vorindustriellen Level) zu begrenzen. Dieses Ziel kann aber nur dann erreicht werden, wenn bis spätestens 2060 die Treibhausgasemission auf 0 reduziert werden.

FAKTEN RUND UM CO₂

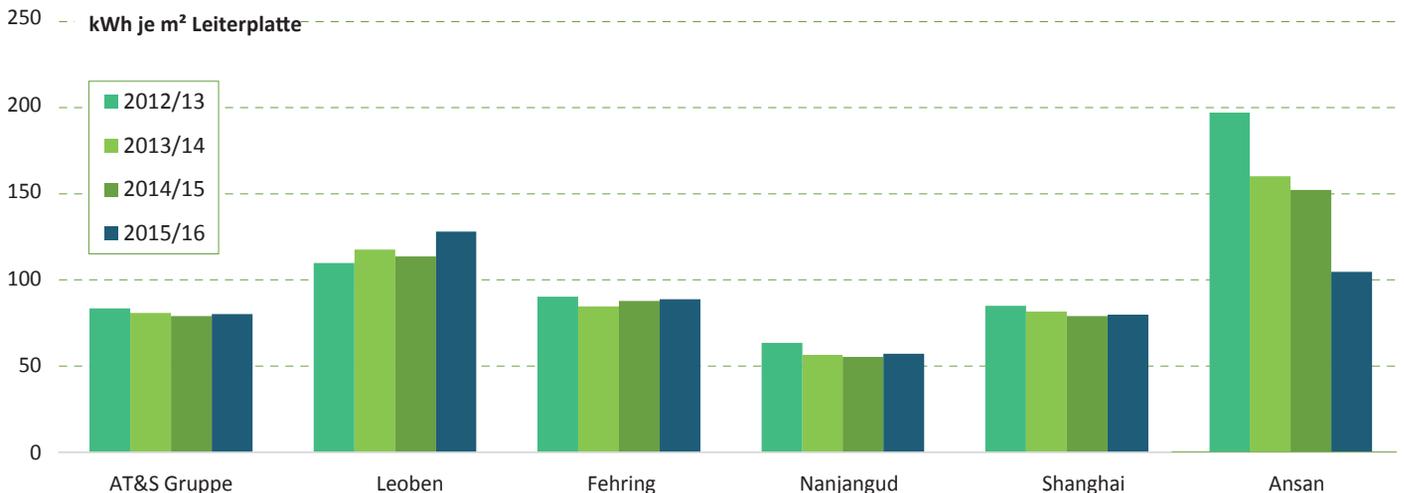
CO₂ ist eine Formel für Kohlenstoffdioxid. Als geruchloses, farbloses, nicht brennbares Gas ist es bei einer Konzentration von ungefähr 0,04 % ein völlig normaler Bestandteil unserer Atemluft. Bei der Verbrennung von kohlenstoffhaltigem Material, wie z.B. fossile Energieträger (Gas, Öl, Diesel, Benzin usw.), aber auch bei körperlichen Prozessen wie die Atmung entsteht CO₂.

CO₂ ist ein „Treibhausgas“, das bei zu hoher Konzentration in der Atmosphäre zu einer Erwärmung der Temperatur führt. Das Gas setzt sich in einer Schicht der Atmosphäre ab und reflektiert die Wärmestrahlung der Erde einfach wieder zurück. Das wiederum

führt zu einer dauerhaften Erwärmung und beeinflusst das gesamte Ökosystem negativ. Tatsächlich sind die jährlichen CO₂-Emissionen von 1970 bis 2004 weltweit um mehr als 80 % gestiegen. (Quelle: www.co2frei.net)

Als global agierendes Unternehmen nehmen wir daher unsere Verantwortung wahr und leisten kontinuierlich unseren Beitrag, um negative Auswirkungen unseres Wirtschaftens zu reduzieren. Das tun wir schon seit vielen Jahren, denn Einsparungen beim Energieverbrauch haben nicht nur Kostenreduktionen zur Folge, sondern auch beim Einkauf von elektrischer Energie ist der Hebel zur Reduktion des CO₂-Ausstoßes am größten.

GESAMTENERGIEVERBRAUCH (STROM UND WÄRME)

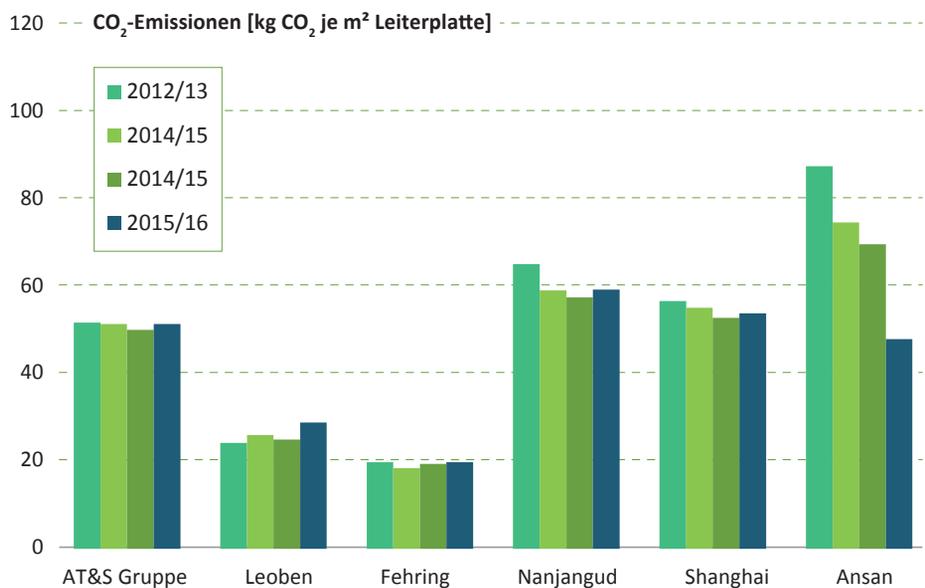


In allen unseren Standorten setzen wir Maßnahmen, um unsere Prozesse schlanker, effektiver und somit auch effizienter zu gestalten. Wir haben daher für alle Werke eine Reportingstruktur etabliert, die sicherstellt, dass die vereinbarten Kennzahlen als Zielvorgabe gelten und periodisch überprüft werden. Auf diese Weise stellen wir sicher, dass jedes Werk konsequent an den definierten Themen arbeitet und die Werke vergleichbar sind.

Um unseren Beitrag auch offiziell zu dokumentieren, nehmen wir am globalen Carbon Disclosure Project (CDP) teil und zeigen damit öffentlich unseren CO₂-Fußabdruck auf.

Die Herstellung immer komplexerer Technologien, mit zusätzlichen, funktionellen Anforderungen hat einen steigenden Energiebedarf pro produziertem m² Leiterplatte zur Folge. Dadurch konnten wir im vergangenen Jahr unser Ziel, den CO₂-Ausstoß um 5 % gegenüber dem Vorjahr zu reduzieren, leider nicht erreichen. Wir arbeiten jedoch mit Hochdruck daran, für das kommende Jahr weitere, wesentliche Verbesserungen zu implementieren.

CO₂-EMISSIONEN



Wir sind auf einem guten Weg, denn als wichtiger Schritt wurden unsere beiden österreichischen Standorte zu Beginn des Vorjahres mit der internationalen Energiemanagement-Norm ISO 50.001 zertifiziert. Als Teilnehmer im Energieeffizienznetzwerk LEEN haben wir uns sinnvoll vernetzt und gemeinsam maßgebliche Einsparungspotenziale evaluiert. Diese werden wir in konkrete Projekte



AT&S ALS MITGLIED DES LEEN

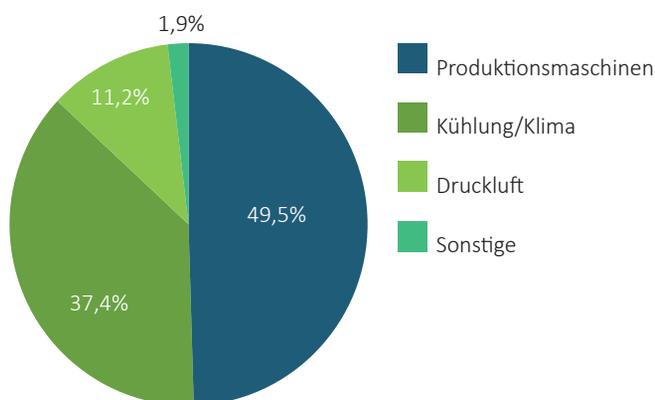
(LERNENDES ENERGIE-EFFIZIENZ)-NETZWERK DER ENERGIE STEIERMARK

AT&S hat sich dem LEEN (Lernendes Energieeffizienz) Netzwerk der Energie Steiermark angeschlossen. Gemeinsam mit acht anderen großen Industriebetrieben hat die Energie Steiermark diese Initiative gestartet, die den Energieverbrauch der Unternehmen in der Steiermark um 3% jährlich senken soll. Das Projekt LEEN baut auf einer gezielten Zusammenarbeit zwischen den teilnehmenden Unternehmen auf. Durch regelmäßige Netzwerktreffen sowie gemeinsame Energieaudits können Erfahrungen ausgetauscht und Kräfte besser gebündelt werden. AT&S COO Heinz Moitzi ist von der Sinnhaftigkeit dieses Netzwerks überzeugt und sieht darin einen wesentlichen Hebel, um den Energieverbrauch bei AT&S noch weiter zu reduzieren.

„Wir erwarten uns mit Hilfe des LEEN-Netzwerkes weitere, signifikante Einsparungspotenziale, um unsere Reduktionsziele zu unterstützen. Die gegenseitige Vernetzung der teilnehmenden Unternehmen, der Erfahrungsaustausch sowie die professionelle Begleitung durch LEEN ist dabei sehr wertvoll.“

Heinz Moitzi, AT&S COO

PROZENTUELLE VERTEILUNG DES GESAMTENERGIEVERBRAUCHES AT&S GLOBAL



Eine detaillierte Analyse der Verbrauchsverteilung in unseren Werken zeigt, dass Produktionsmaschinen, Kälte- sowie Klimaanlage rund 86 % der elektrischen Energie konsumieren. Ein weiterer wesentlicher Energietreiber ist die Druckluftherzeugung. Bei diesen beiden Themen setzen unsere Teams schwerpunktmäßig an und erarbeiten gemeinsam mit Beratern Konzepte zur Verbesserung unserer Performance, entweder durch Investitionen in modernere Anlagen oder durch Effizienzsteigerungen.

Thomas Rossmann, Energiemanager für die österreichischen Standorte dazu:

„Die Vernetzung mit anderen Unternehmen bringt uns einen klaren Wissensvorsprung. Jeder bringt sein Wissen und seine Erfahrung ein und alle profitieren.“

Im vergangenen Jahr haben wir uns auf die Potenzialanalyse im Rahmen der zuletzt eingeführten Energiemanagementnorm ISO 50.001 konzentriert und haben deshalb quantitativ weniger Einsparungsmaßnahmen umgesetzt. Das Ergebnis der Analysen überzeugt. Für die kommenden drei Jahre wurde ein Potenzial von 7 GWh evaluiert, das wir nun Schritt für Schritt umsetzen werden.

Nicht nur bei den bestehenden Anlagen legen wir Wert auf Nachhaltigkeit. Vor Kurzem wurde unser neues Werk in Chonging, Zentralchina, von unserem Kunden zertifiziert. Schritt für Schritt werden die Produktionslinien hochgefahren, um unseren Kunden High-End-Technologien anbieten zu können.

Welche Maßnahmen wir an diesem Standort konkret zum Thema Energie gesetzt haben bzw. auch schon beim Bau des Werkes berücksichtigt wurden, erzählt im Interview mit Andreas Kraker (AK) Herr Mandl Thomas (MT), der in der Abteilung BPE (Business Process Excellence) für Einsparungsprojekte im Bereich Gebäudetechnik tätig ist und der den Bau der beiden Werke in Chongqing als Projektleiter begleitet hat.

AK: Herr Mandl, Sie waren als Projektleiter für den Bau der neuen Gebäude sowie der Gebäudetechnik in Chongqing verantwortlich. Welche Unterschiede im Vergleich zum europäischen Standard haben Sie in China vorgefunden?

MT: Bei der Planung von neuen Gebäuden kann man davon ausgehen, dass der technische Standard in China ungefähr dem entspricht, den wir in Europa kennen. Allerdings stellt die Umsetzung immer wieder eine große Herausforderung dar, da das Verständnis von Qualität nicht immer den europäischen Ansichten entspricht. Es hängt aber auch immer vom Kunden selbst ab, ob und wie er Effizienz- und Energiesparmaßnahmen in den chinesischen Werken umsetzt. Als wir 2001 die Druckluftstation des ersten Werkes in Shanghai mit einer Wärmerückgewinnung realisiert haben, war das eine kleine Sensation. Heute ist das Standard.

AK: Welche Rolle spielte bei der Planung das Thema Energieeffizienz und welche Vorkehrungen haben Sie getroffen?

MT: Während der Bauphase des zweiten Werkes in Chongqing haben wir mit einem österreichischen Partner ein Audit durchgeführt. Wir wussten, dass die Technologie nicht stehengeblieben ist und wollten sicherstellen, dass wir am neuesten Stand der Technik bleiben. Dabei haben wir maßgebliche Verbesserungen zur ursprünglichen Planung evaluieren können. Dies hat dazu geführt, dass wir Teile der Gebäudetechnik fast vollständig neu überdacht haben. Die Werke in Chongqing sind auch aus Sicht der Gebäudetechnik die modernsten im AT&S Konzern.

AK: Da besteht sicher eine gewisse Differenz bei den Investitionskosten im Vergleich zu günstigeren, aber eben energieintensiveren Technologien. Wie argumentieren Sie die höheren Initialkosten?

MT: Viele der energieeffizienteren Maßnahmen rechnen sich innerhalb der ersten drei Jahre. Eine weitere Erklärung ist somit überflüssig.

AK: Innerhalb welcher Zeitspanne sollte man eine neue Anlage, ein neues Projekt auf Einsparungspotenziale evaluieren?

MT: Das hängt stark davon ab, ab wann die Anlagen mit voller Auslastung laufen und daher verlässliche Daten vorliegen. Man sollte zumindest ein Jahr kontinuierlich die Verbräuche messen und aufzeichnen. Vor allem die Teillastbereiche im Frühling und im Herbst sind dabei ausschlaggebend, denn da greifen manche Energiesparmaßnahmen am ausgiebigsten. Wichtig dabei ist, dass die eingeführten Maßnahmen auch den Anforderungen entsprechend betrieben werden. Je höher das Technologieniveau, desto komplexer der Betrieb. Dazu sind gut ausgebildete Mitarbeiter ausgesprochen wichtig.

AK: Wo sehen Sie die größten Potenziale bei den bestehenden Anlagen, wo kann man wirklich noch etwas verbessern oder sind wir bereits an der Grenze der Machbarkeit?

MT: An der Grenze der Machbarkeit sehe ich uns noch lange nicht. In der Energiemanagementnorm ISO 50.001 wird eine wiederkehrende Überprüfung der Einsparungspotenziale alle vier Jahre vorgeschlagen. Berücksichtigt man, dass sich unser Maschinenpark laufend ändert und kontinuierlich Änderungen an den Gebäuden vorgenommen werden, macht das jedenfalls Sinn. Weiters muss man immer wieder überprüfen, ob die bereits umgesetzten Maßnahmen auch wirklich den gewünschten Erfolg liefern. Große Einsparungsmöglichkeiten sehe ich natürlich bei den Produktionsanlagen. Ca. 50 % unseres Energieverbrauches werden direkt bei der Produktion verwendet, die andere Hälfte des Energieverbrauchs wird dafür benötigt, das richtige Umfeld für die Produktion zu gewährleisten.

Generell ist es wichtig, bereits beim Investitionsprozess auf Energieeffizienz zu achten und energiesparende Technologien zu berücksichtigen. Lebenszykluskosten sollten unbedingt Teil der Entscheidungsgrundlage für neue Anlagen sein, neue Gebäude und deren Infrastruktur müssen ebenfalls auf dieser Basis evaluiert werden. Diese Vorgehensweise spart deutlich mehr Kosten. Die deutlich schlechtere Alternative wäre, später kostenintensiv nachzurüsten oder umzubauen.

AK: Effizienz steigern, Energie sparen, Verbrauch reduzieren- das sind Themen, die uns beschäftigen. Woran arbeiten Sie derzeit und wo sehen Sie sich in den kommenden drei Jahren?

MT: Derzeit arbeiten wir an Energieaudits für unsere Standorte in Indien und Shanghai mit dem Ziel weitere große Energiesparpotenziale zu identifizieren. Das hat klare Priorität. Ich rechne damit, dass wir im Anschluss unseren Fokus auf die Produktionsmaschinen legen können. Hier sollten wir die bestehenden Prozesse ins Visier nehmen, aber auch verstärkt auf Lieferantengespräche setzen, um in den zukünftigen Maschinen die neuesten Erkenntnisse integriert zu wissen.

Aber auch in unserem Werk in Shanghai stehen die Räder nicht still. Das Team der Gebäudetechnik rund um Steven Gu hat im vergangenen Jahr mehrere Projekte umgesetzt und dabei ca. 657.000 m³ Gas eingespart und rund 2,9 GWh an Strom. Das entspricht einem Äquivalent von ca. 3.700 Tonnen CO₂ und einem Stromverbrauch von sage und schreibe 768 „3-Personen-Haushalten“. Alle diese Projekte hatten eine durchschnittliche Rückzahlungsperiode von ungefähr einem Jahr. Das unterstreicht die Wichtigkeit der Aktionen doppelt, denn hier reduzieren wir nicht nur ökologischen Schaden, wir erwirtschaften auch ökonomischen Mehrwert.

Das kommende Jahr wird besonders spannend. Weitere Energieaudits an unseren asiatischen Standorten sind geplant und werden uns zeigen, welche Schätze dort noch zu heben sind.

B

Wasser

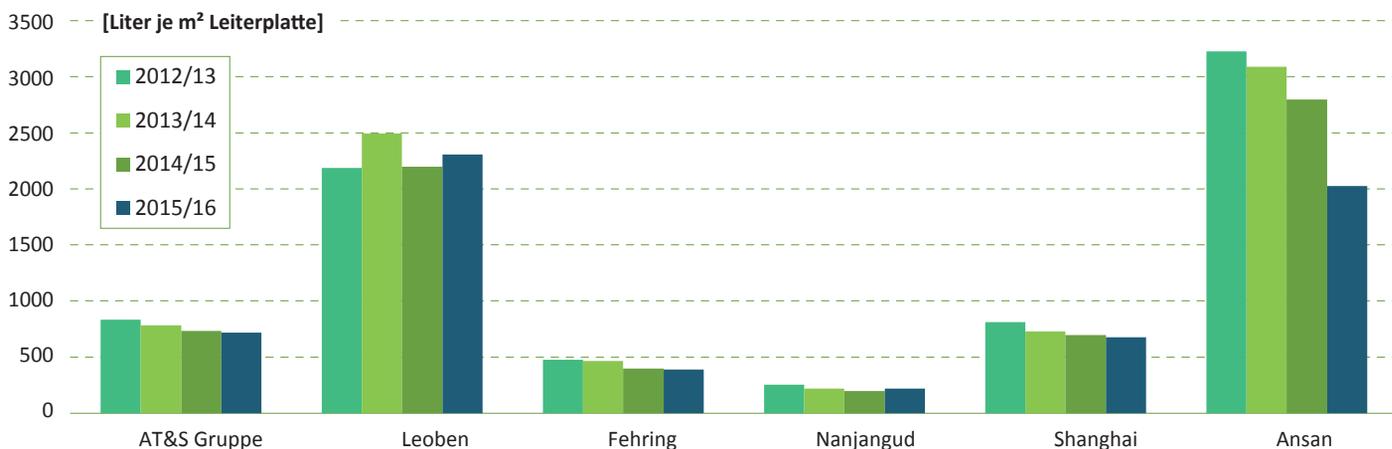
Wasser ist eines der wertvollsten Elemente unseres Planeten. Die Selbstverständlichkeit von ausreichend Wasser in höchster Qualität verleitet in unseren Breitengraden oft zu Verschwendung und übermäßigem Verbrauch. Die Herstellung einer Leiterplatte besteht aus vielen wasserintensiven Prozessen, daher haben wir in diesem Bereich auch große Möglichkeiten, unseren Verbrauch zu reduzieren und damit eine ökologischere Produktion sicherzustellen.

Lokale Unterschiede, wie zum Beispiel rechtliche Rahmenbedingungen bei Grenzwerten, an den verschiedenen Standorten lassen kaum globale Lösungen zu. Jedes Werk muss mit dem Rohstoff

Wasser einen individuellen, effizienten und effektiven Umgang festlegen. Eines verbindet aber alle unsere Werke: Die Abteilung EHS – Environment, Health and Safety (Umwelt, Arbeitssicherheit) an jedem Standort stellt, neben vielen anderen Aufgaben, in regelmäßigen Abständen sicher, dass die Kennzahlen und Ziele im Bereich Wassermanagement zentral eingehalten und gemeldet werden. Jede Abweichung wird monatlich besprochen und Verbesserungsvorschläge werden eingebracht und umgesetzt. So stellen wir sicher, dass sich der positive Trend auch in Zukunft fortsetzt.

Entwicklung des Wasserverbrauchs im Vierjahresvergleich:

GESAMT-FRISCHWASSERVERBRAUCH



Wasser

Eines der wertvollsten Elemente unseres Planeten

Geschäftsjahr	2014/15	2015/16	Einsparung in %
AT&S Gruppen Durchschnitt	734	719	-2,04%
Leoben	2198	2307	4,96%
Fehring	399	390	-2,26%
Nanjangud	197	219	11,17%
Shanghai	696	677	-2,73%
Ansan	2797	2027	-27,53%



Durch unsere Konzentration auf die Reduktion der kontinuierlichen Verbräuche und das starke Commitment der prozessverantwortlichen Stellen konnten wir den relativen Verbrauch im Vergleich zum Vorjahr weiter senken. Ein monatliches Reporting stellt das Monitoring sicher. Prozess- und Kühlwässer verursachen den Großteil des Gesamtwasserverbrauches, hingegen ist der Verbrauch für Trink- und Sanitärbedarf fast vernachlässigbar.

Die Schritte zur nachhaltigen Wassereinsparung:

1. Messbarmachen der einzelnen Bereiche und Verbraucher
2. Evaluierung der Hauptverbraucher
3. Analysieren optimieren der aktuellen Parameter zur Vermeidung von Verschwendung
4. Setzen von technologischen Veränderungen, um die Rahmenbedingungen maßgeblich zu verändern

Wie beim Thema Energie verfügt jeder Standort über verschiedene gesetzliche Vorgaben oder andere Ressourcen.

An unserem indischen Standort beispielsweise verfügt die Produktionsanlage über keinerlei städtisches Abwassersystem oder entsprechende Kläranlagen. Hier ist gesetzlich vorgeschrieben, jedes Abwasser so lange zu behandeln, bis es unter staatlicher Vorgabe von Grenzwerten möglich ist, das Wasser bedenkenlos versickern zu lassen. Daraus resultiert ein sehr geringer Verbrauchswert, denn die dort installierte Recyclinganlage arbeitet mit einer Effizienz von über 85 %. So gelingt es uns, fast das gesamte Produktionswasser zu reinigen und wieder der Produktion zuzuführen.

Wasserrecycling

Verbrauchsmonitoring

Prozesswasser-Reduktion

AT&S INDIEN - NEUES ABWASSERSYSTEM MIT DAMPF 2015 IN BETRIEB GENOMMEN

Aufgrund fehlender staatlicher Abwassersysteme gelten für unser Werk in Indien strengere Regulierungen bei der Wasseraufbereitung. Das Abwasser darf dabei nicht vom Firmengelände weitergeleitet werden, sondern muss vor Ort so aufbereitet werden, dass es im Werk für andere Zwecke verwendet werden kann. Im letzten Jahr wurde deshalb ein neues Verdampfungssystem installiert, das den Umgang mit Abwasser umweltschonend und effizient gestaltet.

Bei der Leiterplattenproduktion in Indien entstehen ca. 80.000 Liter salzhaltiges Abwasser pro Tag. Dieses Wasser hat einen ähnlichen Salzgehalt wie Meerwasser, deshalb ist eine Ableitung in die Kanalisation, wie es in anderen Werken üblich ist, nicht möglich. Das neu installierte Verdampfungssystem extrahiert das Salz durch Verdampfung des Wassers. Das zurückgebliebene Salz wird getrocknet, in Säcke abgefüllt und anschließend an weiterverarbeitende Betriebe abgegeben. Durch das neue System entstehen täglich pro Stunde 300 kg Salz – das sind in Summe 2.160 Tonnen Salz pro Jahr, die umweltschonend an andere Betriebe weitergegeben werden können.

Ganz anders wiederum die Situation an unserem Standort in Leoben-Hinterberg: Hier können wir unseren Frischwasserbedarf aus dem 10°Celsius kalten Uferfiltrat des angrenzenden Flusses decken. 75% des Gesamtwasserbedarfes laufen als Kühlwasser durch die Wärmetauscher und werden dann, völlig unberührt, aber unter strenger Kontrolle der lokalen Behörden, wieder dem Fluss zurückgegeben.



ABWASSER-REGULIERUNG IN INDIEN

Das indische Umweltamt schreibt vor, dass das Abwasser so lange aufbereitet werden muss, bis es, ohne schädliche Auswirkungen auf Mensch und Umwelt auf dem eigenen Grundstück verbracht werden kann.

Nur 25% werden zu Reinstwasser oder enthärtetem Wasser veredelt, im Prozess verbraucht und müssen dann über die städtische Kläranlage wiederaufbereitet werden. Auch hier evaluieren wir entsprechende Maßnahmen, um den Gesamtverbrauch weiter zu verbessern.

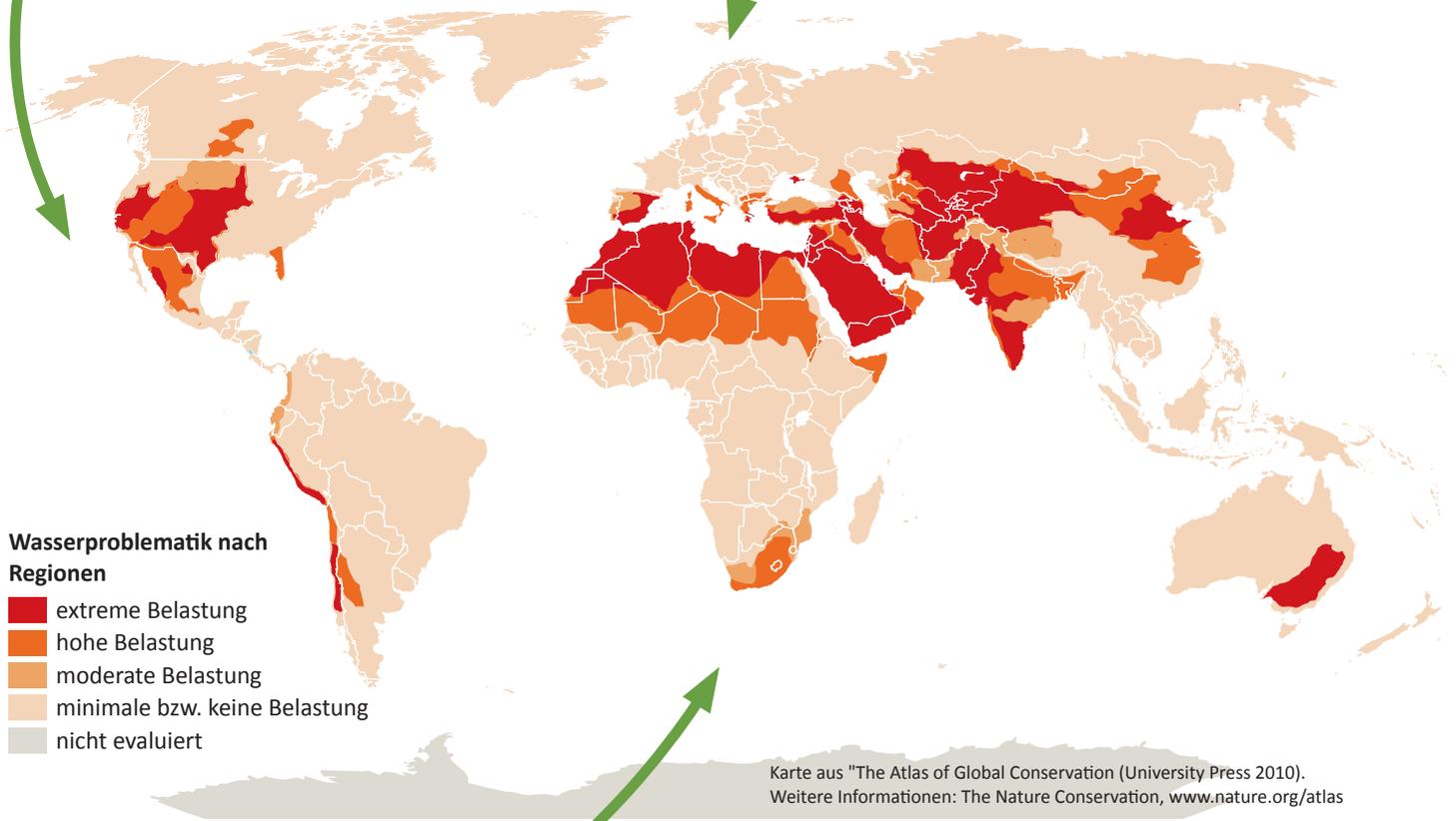
Einsparung an der Quelle

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.



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.

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

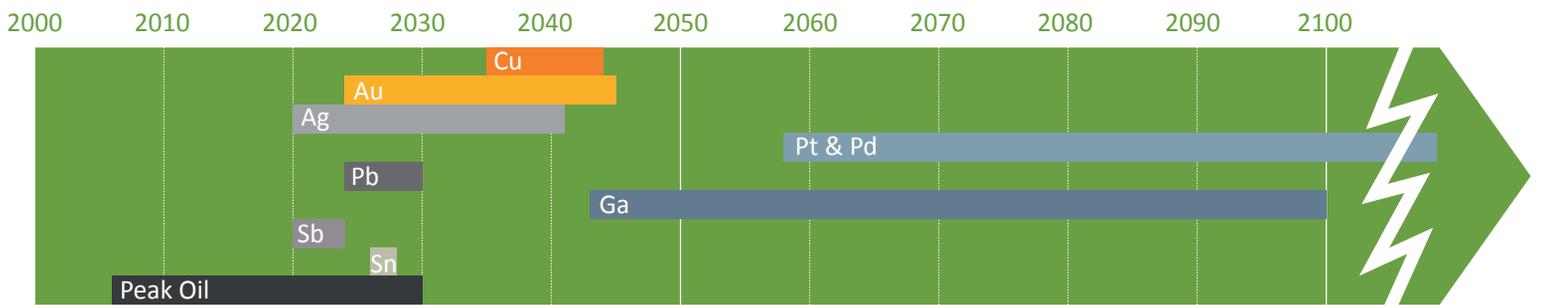
Die meisten Studien gehen davon aus, dass die Vorkommen spätestens Anfang der 2030er-Jahre aufgebraucht sein werden. Laut einer Studie des Rheinisch-Westfälischen Instituts für Wirtschaftsforschung, des Fraunhofer-Instituts für System- und Innovationsforschung sowie der Bundesanstalt für Geowissenschaften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

Materialeinsatz

RESSOURCEN

Als Ressourcen bezeichnen wir vorrangig die in der Produktion verwendeten Materialien und Werkzeuge: angefangen beim Basismaterial Laminate, einer kunstharzgetränkten Fasermatte, über die verschiedensten Metalle zur Herstellung der Leiterbahnen oder zu veredelnden Oberflächen bis zu den Chemikalien der Nassprozesse und dem Verpackungsmaterial für die Logistik.

Hier ein Überblick über den Verbrauch der wichtigsten Materialien:

	Einheit	Geschäftsjahr			
		2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Gold	kg	585	484	596	593
Kupfer	t	2.014	3.144	3.550	3.362
Laminate	Mio. m ²	11,2	12,5	13,4	13,5
Chemikalien	Tsd. t	86,1	87,2	92,9	96,2

Besonders bei den Metallen legen wir großen Wert auf den Einkauf recycelter Materialien und betreiben selbst intern eine Wiederverwertungsanlage. Kupferfolien beziehen wir bereits seit vielen Jahren ausschließlich aus recyceltem Material. An allen Standorten gibt es galvanische Recyclinganlagen.

Bei Gold stellen wir durch Effizienzprojekte sicher, dass die Verluste auf ein Minimum reduziert werden. Dazu verwenden wir Technologien wie Elektrolyse oder Harzfiltration.

Auch bei Chemikalien legen wir großen Wert auf eine optimale Nutzung. Der Zusammenhang zwischen Ökologie und Ökonomie liegt auf der Hand: Zum Dosieren der Kupferchloridlösung werden verschiedene Chemikalien verwendet. Durch die Zusammenführung verschiedener Prozesse können Synergien genutzt werden und Einsparungen in der Gesamtmenge von über 50.000 Liter Chemie pro Jahr erzielt werden.

In unserem Werk in Shanghai wurde eine effiziente Palladiumwiederverwertung eingerichtet. Durch eine effiziente Prozesskontrolle und ständige Prozessverbesserungen ergeben sich immer wieder neue Einsparungspotenziale. Durch raffinierte Dosierungslogiken und Verbrauchsminimierungen konnten bei Gold Einsparungen von mehr als 1 Mio. Euro erzielt werden.

Es gibt an allen Standorten zahlreiche Projekte, die auf die Einsparung von Ressourcen abzielen. Im vergangenen Geschäftsjahr konnten wir weltweit den Verbrauch von Materialien, Chemikalien und Werkzeugen im Gegenwert von mehr als 6,8 Mio. Euro reduzieren. Die durchgeführten Projekte werden zentral gesammelt, verglichen und überprüft, ob diese in einem anderen Werk ausführbar sind.

KONFLIKTMINERALIEN

Wir bei AT&S stellen sicher, dass das in der Herstellung unserer Produkte verwendete Zinn und Gold aus vertrauenswürdigen Quellen stammt. Gruppen, welche beim Abbau besagter Rohstoffe in Konfliktgebieten (Demokratische Republik Kongo oder angrenzende Länder) systematische Menschenrechts- und Völkerrechtsverletzungen in Kauf nehmen, werden von uns weder direkt noch indirekt finanziert oder begünstigt.

AT&S geht hinsichtlich der Herkunft und Kontrollkette dieser Rohstoffe mit großer Sorgfalt vor. Dabei unterstützen wir die Initiative „CFSI“ (Conflict Free Sourcing Initiative). CFSI auditiert und überprüft als unabhängige Stelle die metallverarbeitenden Schmelzhütten und stellt über ein umfangreiches System sicher, dass die Betriebe sauber und unter menschenwürdigen Bedingungen arbeiten.

Recycling Rückgewinnung

Abfall

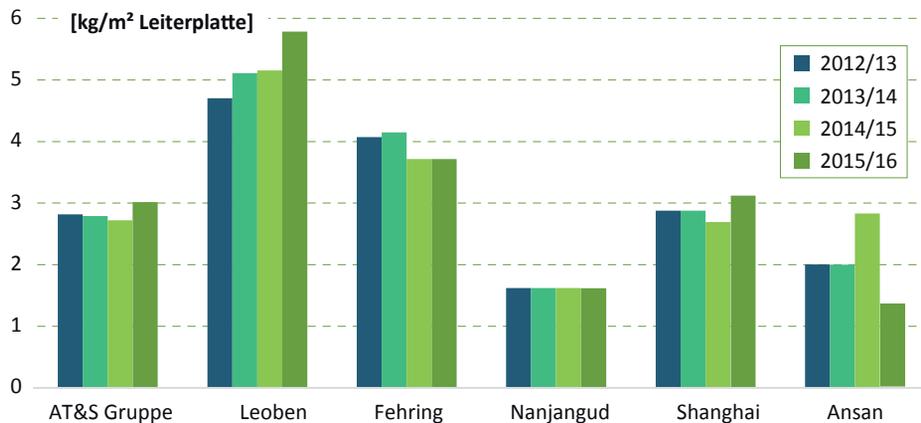


RECYCLN UND WIEDERVERWENDEN

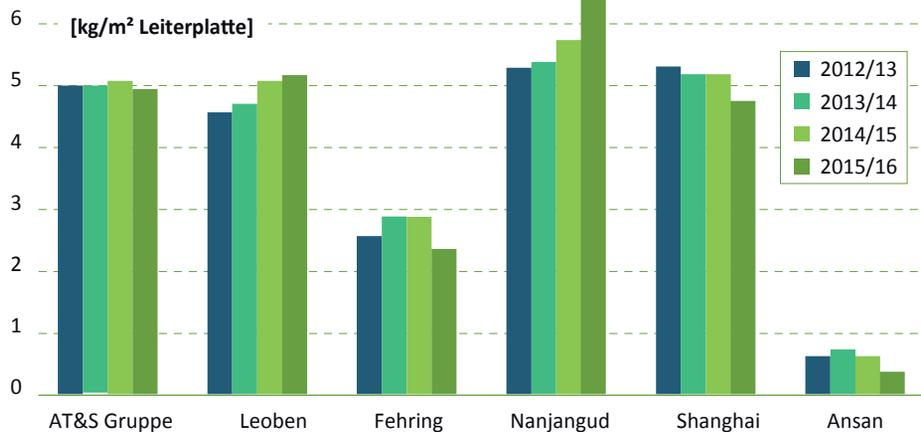
Uns ist bewusst, dass sich unser Umgang mit Abfall direkt auf unsere Umgebung auswirkt. Es gibt vielerlei Möglichkeiten, positiv einzuwirken, wenn man einige Grundregeln verstanden hat und sich der Möglichkeiten bewusst ist. Wir wollen dabei helfen, dass jeder Einzelne in unserem Unternehmen seinen Beitrag leistet.

- Gebrauchtes IT Equipment, egal ob Mobiltelefon, Laptop oder Monitor, wird bei der IT-Abteilung abgegeben. Dort wird geprüft, ob eine Weiterverwendung möglich ist. Wenn nicht, werden die Geräte professionell recycelt. Noch funktionierende Geräte werden für wohltätige Zwecke gespendet.
- Mülltrennung hat bei AT&S einen hohen Stellenwert. Somit stellen wir fachgerechtes Recycling sicher und unterstützen unsere Abfallunternehmen.
- Die Kontrolle und Beherrschung unserer Prozesse haben höchste Priorität. Nur die Einhaltung der vorgegebenen Parameter am Equipment schützt vor Verschwendung und stellt überdies eine gleichbleibende Qualität sicher. Auch Ausschussware ist letztlich Abfall.
- Flüssigkeitsgebinde werden vollständig entleert, bevor wir sie entsorgen. Das erleichtert die Wiederverwertung und die Behälter müssen nicht nochmals ausgewaschen werden.
- Bei der Planung der Leiterplattenformate achten wir auf Effizienz. Unnötige Leerflächen bedeuten mehr Material für dieselbe Funktion. Auch das wird einmal Abfall sein.
- Wir schärfen unseren Sinn für Qualität. Ein sauberer Arbeitsplatz, eine gut gewartete Maschine, gute Kenntnisse des Prozesses, das alles sind Faktoren, welche Nacharbeit, Schrott und Ausschussware verringern.
- Wir ermutigen unsere Mitarbeiter, ihre Ideen aufzuschreiben. Vielen Menschen fallen Verbesserungspotenziale während ihres Arbeitstages auf, speziell im eigenen Arbeitsbereich. Diese nutzen unser innerbetriebliches Vorschlagswesen und helfen uns, an den richtigen Stellen zu sparen.

NICHT GEFÄHRLICHER ABFALL*



GEFÄHRLICHER ABFALL*



*gemäß lokaler behördlicher Kategorisierung

5 AT&S als Ort des Lernens

Wir wollen die erste Wahl für unsere Kunden, aber auch für unsere Mitarbeiter sein. Um unseren technologischen Fortschritt auszubauen und nachhaltig zu sichern, aber auch um für unsere bestehenden sowie zukünftigen Mitarbeiter attraktiv zu sein, nimmt das Thema Aus- und Weiterbildung einen wichtigen Stellenwert ein: Denn wir stellen den Menschen in den Mittelpunkt. Wissen und Werte zu vermitteln ist nicht nur Philanthropie, sondern viel mehr eine wirtschaftliche Notwendigkeit. Damit schaffen wir die Basis, um an einem Strang ziehen zu können und gemeinsam am langfristigen Bestehen des Unternehmens mitzuwirken. Unsere internen Aus- und Weiterbildungsprogramme finden auf unterschiedlichen Ebenen statt und bestehen aus allgemeinen sowie standortspezifischen Ausbildungsprogrammen.

Im vergangenen Geschäftsjahr wurden rund 1.926 Tsd. € in externe Trainings und Weiterbildungen investiert. Dieser Anstieg um 1.056 Tsd. € im Vergleich zum Vorjahr ist vor allem auf die fachlichen Trainings der neuen Mitarbeiter zurückzuführen, die im Zuge des Aufbaus der Werke in Chongqing rekrutiert wurden. Darüber hinaus hat AT&S in China in eine universitäre Ausbildung für Mitarbeiter sowie in globale Leadership- und Lean-Six-Sigma-Initiativen investiert. Diese Zahlen spiegeln daher die Wichtigkeit der Qualifikation neuer Arbeitskräfte sowie die AT&S Schwerpunktsetzung auf Effizienz und Effektivität und Leadership wider.

BERUFSEINSTEIGER UNTERSTÜTZEN

Mit Lehrlingsprogrammen, Praktika sowie durch die Betreuung von Master- oder Diplomarbeiten unterstützt AT&S junge Berufseinsteiger. Zum Ende des Geschäftsjahres beschäftigte AT&S 27 Lehrlinge in Österreich, wobei jedes Jahr ca. elf Lehrlinge neu aufgenommen werden. Um die Ausbildung der nächsten Generation an Leiterplatten-Experten bereits heute sicherzustellen, wurden maßgeschneiderte Trainee-Programme für Absolventen ins Leben gerufen. Neuen

Mitarbeitern erleichtern wir über ein speziell zugeschnittenes „Basic Training“ den Einstieg in unser Unternehmen. Hier erhalten Neueinsteiger die Möglichkeit, unterschiedliche Unternehmensbereiche im Detail kennenzulernen, Zusammenhänge zu erkennen und Fragen an die Verantwortlichen der Fachbereiche zu richten.

TALENTE FÖRDERN

Ein weiterer Fokus liegt auf der Förderung und Weiterentwicklung bestehender Mitarbeiter. Dazu werden, zugeschnitten auf die Bedarfe der einzelnen Standorte, verschiedene Trainingsprogramme angeboten.

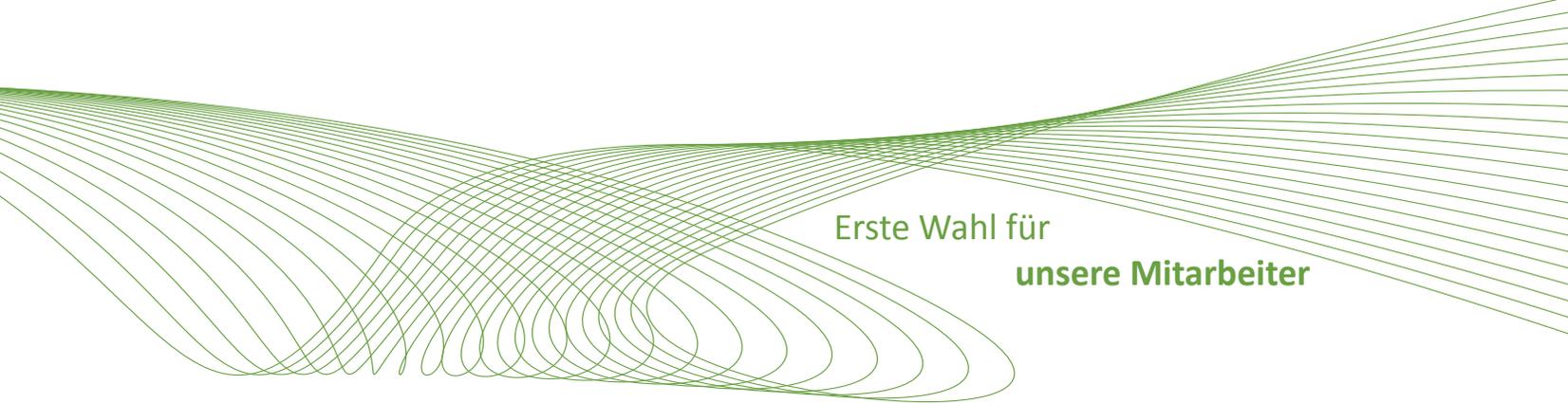
Im Zuge des sogenannten „Development Trainings“ legen wir unseren Fokus auf bestehende Mitarbeiter. Immer wieder fallen einzelne Mitarbeiter durch ihren großen Einsatz, ihre Herangehensweise an Probleme oder ihre besonders innovativen Ideen positiv auf. Im Sinne von Fördern und Fordern unterstützen wir die Entwicklung dieser Mitarbeiter mit einem maßgeschneiderten Weiterbildungskonzept.

Das „International Talent Programme“ ist eine weitere Initiative mit globalem Fokus, um mit einem weltweiten Netzwerk exzellente Performance für die gesamte Wertschöpfungskette sicherzustellen.

Ausgewählte internationale Jungakademiker durchlaufen ein maßgefertigtes Schulungsprogramm, um sie gezielt auf die bevorstehenden Aufgaben in einem unserer asiatischen Werke vorzubereiten.

DAS JÄHRLICHE MITARBEITERGESPRÄCH

Um eine Kultur von Dialog, gegenseitigem Vertrauen und Innovation leben zu können, sind unterschiedliche Initiativen, Maßnahmen und Werkzeuge nötig. Das jährliche Mitarbeitergespräch ist ein Kernele-



Erste Wahl für unsere Mitarbeiter

ment des integrierten Personalmanagements und somit ein wichtiger Bestandteil in der beruflichen Weiterentwicklung unserer Mitarbeiter. Es trägt dazu bei, individuelle Ziele aus Geschäftsstrategie, Unternehmens- und Abteilungszielen abzuleiten und entsprechend dem Jobprofil und den Kompetenzen der Mitarbeiter zu definieren.

Das Mitarbeitergespräch wird einmal jährlich zwischen Mitarbeiter und Vorgesetztem nach klar festgelegten Kriterien durchgeführt. Neben der Beurteilung durch den Vorgesetzten und der Vereinbarung von Zielen für das kommende Geschäftsjahr bietet das Mitarbeitergespräch eine Plattform für offenen und individuellen Austausch.

Zusätzlich werden mögliche Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen gemeinsam besprochen und festgelegt. Der direkte Kontakt wird dadurch gefördert. Weiters 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 eine Kultur des Dialogs und des gegenseitigen Vertrauens nötig, die innovative Ideen und effiziente Prozesse ermöglicht.

DAS TRAININGSANGEBOT

Zusätzlich gibt es ein attraktives und vielseitiges internes und externes Trainingsangebot in den einzelnen AT&S Werken für alle unsere Mitarbeiter. Diese Trainings können, nach Rücksprache mit dem Vorgesetzten, aus einem vielfältigen Trainingsangebot individuell ausgewählt und absolviert werden. Damit werden Wachstum, Flexibilität und Verlässlichkeit auf allen Ebenen ermöglicht.

AT&S fördert lebenslanges Lernen: Mitarbeiter können innerhalb ihrer beruflichen Laufbahn unterschiedliche berufliche Wege einschlagen. Die Bereitschaft zu ständiger Weiterentwicklung und Mobilität sowie die Offenheit gegenüber anderen Kulturen werden in einem international tätigen Unternehmen wie AT&S sehr unterstützt. Führungskräfte haben die Möglichkeit, begleitende Trainings in den Bereichen Teamführung, Kommunikation, Konfliktmanagement zu absolvieren.

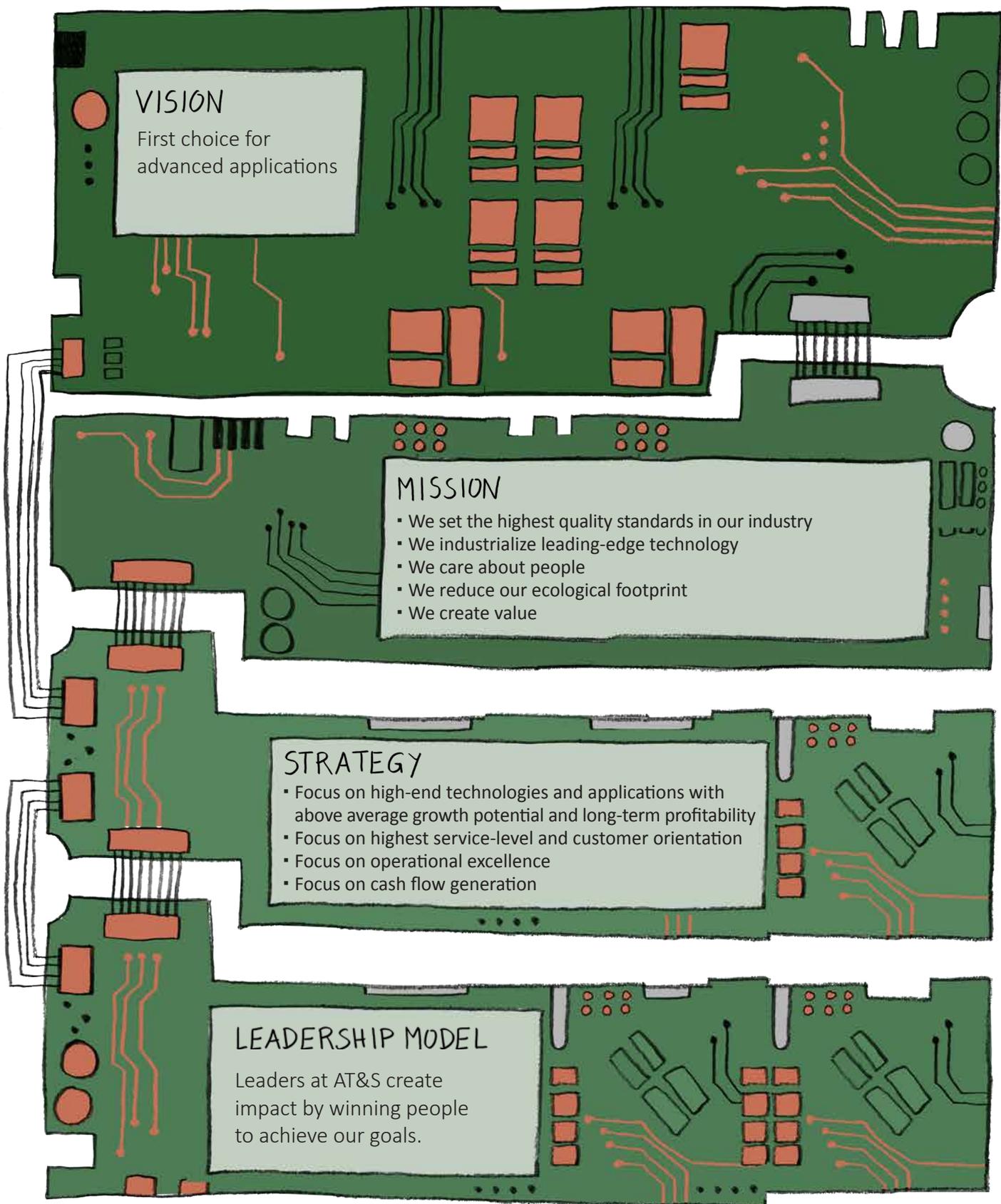
LEADERSHIPTRAINING

Abgeleitet von der AT&S Vision und Mission wurde ein Leadership-Modell entwickelt, da wir Führung als wesentlichen Bestandteil zur Erreichung unserer Vision, Mission sowie unserer strategischen Ziele verstehen. AT&S schätzt die Einzigartigkeit aller Mitarbeiter und bietet mit dem Leadership-Modell allen Führungskräften einen Rahmen, um wirksame Führung leben zu können.

Code of Conduct

Der „Globale Ethik- und Verhaltenskodex“ von AT&S wurde auf Basis der Ethikstandards SA8000 erstellt. AT&S verpflichtet sich in seiner Geschäftstätigkeit zur Einhaltung der Anforderungen der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC). Im vergangenen Geschäftsjahr wurden alle unsere Mitarbeiter auf die Einhaltung der Ethikrichtlinien geschult. Dafür wurden knapp 4300 Schulungsstunden aufgewendet.

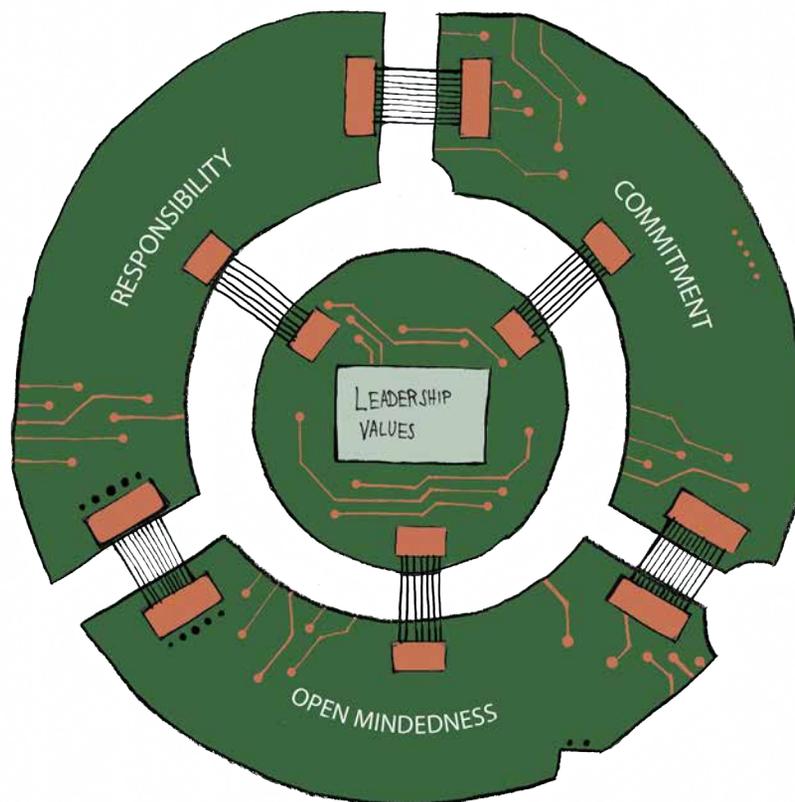
THE AT&S LEADERSHIP MODEL



Die drei Grundwerte für eine exzellente Führung **OPEN-MINDEDNESS**, **COMITTMENT** und **RESPONSIBILITY** bilden das Herzstück unseres Leadership-Modells und stehen für das gemeinsame Verständnis von Führung. Diese Werte sollen Führungskräfte dabei unterstützen, ihr tägliches Verhalten zu reflektieren. Das ist wiederum die Grundlage für lebenslanges Lernen.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr haben wir den Führungskräften der ersten Ebene die Möglichkeit geboten, Module mit Fokus auf Kommunikation und Feedbackkultur zu besuchen, was von diesen auch wahrgenommen wurde. Der damit initiierte verstärkte Dialog führt zu einem besseren gegenseitigen Verständnis und gibt Raum zur Reflexion. Ein offenes und wertschätzendes Feedback bildet den Nährboden für eine friktionsfreie offene und dynamische Weiterentwicklung der gesamten Organisation. Aufgrund der positiven Rückmeldungen wird diese Initiative im Geschäftsjahr 2016/17 auf die nächsten Führungsebenen ausgedehnt.

Exzellente Führung hat einen erheblichen Einfluss auf den nachhaltigen Unternehmenserfolg. Das Führungskräfteprogramm – die Weiterentwicklung des Managements im Sinne der Nachhaltigkeit – ist daher auch ein wesentlicher inhaltlicher Schwerpunkt für das Geschäftsjahr 2016/17 und die darauf folgenden Jahre. Studien belegen eindeutig, dass gute Führungsarbeit einen wesentlichen Einfluss auf Mitarbeiterengagement und -bindung hat. Daher ist es auch unser Ziel, die Voraussetzungen für ein überdurchschnittliches Engagement zur nachhaltigen Erreichung der hoch gesteckten Ziele schaffen. Gleichzeitig braucht es aber auch die Eigenverantwortung aller Mitarbeiter – egal ob Führungskraft oder nicht – diese Initiative zu nutzen und eine Kultur des offenen Feedbacks und des Dialogs zu stärken.



Offene Dialoge ermöglichen gegenseitiges Verständnis, Vertrauen und Flow-Erlebnisse



Ronald Frosch,
iPOK Projektleiter

IPOK BEI AT&S

Implementierung Praktisch Orientiertem
Know-How's (IPOK)

Die Themen „Lean“ und „Six Sigma“ begleiten uns seit dem Jahr 2014 und wir haben bereits in der letzten Ausgaben des AT&S Nachhaltigkeitsberichts davon berichtet. AT&S intern nennen wir das Projekt „iPOK“ (Implementierung von praxisorientiertem Know-How) - aber wie wird es in den einzelnen Bereichen umgesetzt?

iPOK ist eine Initiative zur Umsetzung des AT&S Vision/Mission. Einer der wichtigsten Punkte des Programmes beschäftigt sich mit Nachhaltigkeit - nicht nur bei der Implementierung von Verbesserungen, sondern auch beim Wissens- und Informationsaustausch zwischen Mitarbeitern, Abteilungen und Werken.

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

Wir haben bei unserem AT&S iPOK Projektleiter **RONALD FROSCH** nachgefragt, welche Trainings es in der Zwischenzeit bereits gegeben hat, worum es dabei geht und wie sich jeder einzelne von uns bei iPOK einbringen soll.

Welche Trainings gibt es und welche Bereiche betrifft es?

RONALD FROSCH Unsere iPOK Ausbildungen bestehen immer aus einem theoretischen Teil (Module als Workshops) und einem Praxisteil (Projekte). Das Modul „**Lean Six Sigma**“ ist für die Bereiche Produktion und Qualität, das Modul „**Design for Six Sigma**“ betrifft die Kollegen der Abteilungen Engineering und R&D und mit dem Modul „**Lean Administration**“ decken wir alle administrativen Bereiche sowie Sales ab.

Was ist das Ziel der Workshops?

RONALD FROSCH In den Workshops stellen wir den Teilnehmern die Werkzeuge und das Basis Know-How zur Verfügung, damit sie anschließend den Praxisteil, die individuellen Projekte in ihren Abteilungen, meistern können. Dadurch werden Theorie und Praxis verknüpft und das steigert den persönlichen Lernerfolg. Außerdem ist Teambuilding ein wichtiger Bestandteil. Gruppenübungen und Nach-Training Aktivitäten verstärken das Gemeinschaftsgefühl und die werksübergreifende Kommunikation.

Wie kann man sich zu einem Training anmelden und welche Voraussetzungen muss man erfüllen, damit man mitmachen kann?

RONALD FROSCH Der Abteilungsleiter nominiert potenzielle Kandidaten aus seinem Bereich. Die Liste der nominierten Personen

Talente fördern

lebenslanges Lernen

wird dann von uns geprüft und die passenden Kandidaten werden ausgewählt. Wir haben immer nur 15 Plätze pro Training, deshalb ist der Nominierungsprozess strenger als bei anderen internen Trainings. Jeder Workshop wird zweimal pro Jahr angeboten.

Die Voraussetzungen zur Teilnahme an einem Training sind Interesse an Verbesserung und persönlicher Weiterentwicklung, logisches Denken, Verständnis von komplexen Zusammenhängen sowie Freude an Daten und Auswertungen.

Was ist der Mehrwert für die Workshop-Teilnehmer?

RONALD FROSCH Ganz klar: Es macht einfach Spaß! Aber ganz abgesehen davon, ist das Training sehr praxisbezogen und die erlernten Tools & Methoden können sofort umgesetzt werden. Das erhöht den „Marktwert“ jedes Teilnehmers innerhalb des Unternehmens, denn es macht ihn zu einem qualifizierteren Mitarbeiter für seinen Vorgesetzten, der wichtiges Wissen in seinen Job einbringen kann. In Zukunft soll jeder Mitarbeiter die Möglichkeit erhalten, sich durch die unterschiedlichen iPOK-Trainings weiterzubilden und sich dadurch für neue, attraktivere Jobs in der Organisation zu qualifizieren.

Was ist dabei der Vorteil für AT&S als Unternehmen?

RONALD FROSCH iPOK unterstützt AT&S bei der Realisierung der Vision & Mission. Einerseits durch Verbesserungsprojekte und andererseits durch die Ausbildungsprogramme, die maßgeschneidert für die jeweiligen Bereiche in der Organisation (Produktion, Forschung & Administration) angeboten werden. Bei den Ausbildungseinheiten nehmen Teilnehmer aus allen AT&S Werken teil und das führt zu einer besseren, werksübergreifenden Zusammenarbeit. Außerdem können wir uns, durch die Eliminierung von nichtwert-schaffenden Arbeitsschritten, auf die wichtigen Kernthemen unserer Arbeit konzentrieren.

Wie geht es weiter?

RONALD FROSCH Der erste Schritt wurde erfolgreich gemeistert: die Ausbildung von Black Belts (= professionelle Projektleiter). In dieser Phase lag der Fokus vor allem auf Senior Engineers und dem Management Level. In den nächsten Monaten wird das Ausbildungsprogramm erweitert und in noch mehr Bereichen der Organisation angeboten. Ein besonderer Schwerpunkt sind dabei spezielle Trainings für Produktionsmitarbeiter.

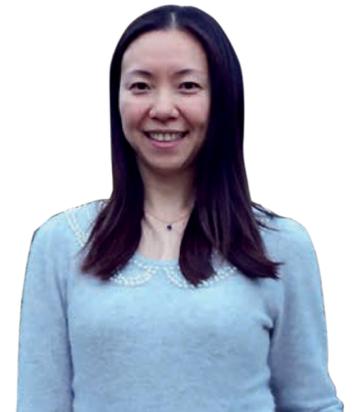
„Mir hat das iPOK Training „Design for Lean Six Sigma“ sehr gut gefallen. Zum ersten Mal hatte ein Training wirklich einen direkten Bezug zu unseren AT&S Abläufen und Prozessen. Ich konnte mein neugewonnenes Wissen sofort bei meiner täglichen Arbeit anwenden.“

Markus Leitgeb, Programm Manager R&D, AT&S Leoben



„iPOK umfasst Strategie, Prozesse und Strukturen. Diese drei Wörter sind eine gute Beschreibung für das ganze Programm. Aber ich habe auch drei eigene Wörter, die iPOK für mich beschreiben: fantastisch, hilfreich und echt clever!“

Kelly Gu, Controlling Abteilung, AT&S China



6 Zukunft gestalten durch Vordenken

Das Thema Zukunft beschäftigt uns alle. Einerseits um Risiken abzuschätzen, dementsprechend darauf zu reagieren und das Unternehmen vor unerwarteten negativen Einflüssen zu schützen, andererseits um Potenziale und die Möglichkeiten, die die Zukunft bringt, zu erfassen, zu erkennen und zu beeinflussen.

Wir legen Wert auf ein solides Risikomanagement, aber möchten noch mehr darauf zugehen, die Zukunft zu gestalten. Durch langfristiges Denken, durch Innovation, durch Risikomanagement und durch Wahrnehmen der Verantwortung als Teil der Gesellschaft.

ETHIK- UND VERHALTENSKODEX

AT&S hat einen eigenen Ethik- und Verhaltenskodex. Der Zweck dieses „Globalen Ethik- und Verhaltenskodex“ besteht darin, zu beschreiben, wie AT&S seine Geschäfte auf ethische und sozial verantwortliche Weise führt. Diese Grundsätze gelten für alle Aktivitäten von AT&S weltweit, für alle AT&S Business Units und alle Unternehmen, die zum AT&S Konzern gehören.

Der „Globale Ethik- und Verhaltenskodex“ von AT&S wurde auf Basis der Ethikstandards SA8000 erstellt. AT&S verpflichtet sich in seiner Geschäftstätigkeit zur Einhaltung der Anforderungen der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC). Integrität und die Einhaltung rechtlicher sowie ethischer Grundsätze sind wesentliche Elemente, um die Glaubwürdigkeit, Vertrauenswürdigkeit und Authentizität des Unternehmens zu bewahren. Für bestimmte Regionen, Länder oder Funktionen können strengere oder detailliertere Richtlinien gelten, die jedoch grundsätzlich im Einklang mit dieser Unternehmenspolitik stehen. Ein Kernpunkt des Kodex ist, dass AT&S bei Einstellung, Vergütung oder Beförderung keinerlei Form der Diskriminierung, etwa aufgrund von Geschlecht, Alter, Religion oder ethnischer Herkunft, duldet.

GOVERNANCE, RISK UND COMPLIANCE MANAGEMENT (GRC)

Der Zweck des GRC Managements ist es, die Einhaltung von rechtlichen und regulatorischen Vorschriften und der damit verbundenen Risikoeinschätzung sicherzustellen. Damit können das Potenzial und die Art der Risiken besser verstanden werden. Risiken können gemildert werden und es wird sichergestellt, dass die AT&S Gruppe Risiken in geeigneter Weise identifiziert und adressiert.

Über das GRC Management wird weiter gewährleistet, dass innerhalb der AT&S Gruppe und aller ihrer Mitarbeiter, Geschäfte und Tätigkeiten in ethischer Art und Weise sowie mit höchstem Maß an Integrität und in Übereinstimmung mit den gesetzlichen und regulatorischen Anforderungen durchgeführt werden. Damit soll eine Organisationskultur gefördert werden, die zu ethischem Verhalten in Übereinstimmung mit dem AT&S Ethik- und Verhaltenskodex ermutigt.

INNOVATION UND EIGENINITIATIVE

Innovation ist ein wesentlicher Treiber unserer Branche. AT&S erzielte im Vorjahr rund 20 % des Umsatzes mit innovativen Produkten, die während der letzten drei Jahre auf dem Markt eingeführt wurden. Aber nicht nur in unserer Abteilung für Forschung und Entwicklung wird mit Nachdruck an den Technologien von morgen gearbeitet. Auch in unseren Prozessen verbringen unsere Mitarbeiter viele Stunden damit, auf unsere Prozesse zu reflektieren, Althergebrachtes neu zu überdenken und diese Ideen konsequent umzusetzen.



INNOVATION AWARD 2015

Innovationen sind die Voraussetzung, dass AT&S weiterhin erfolgreich bleibt und im Wettbewerb mitspielen kann. Aus diesem Grund wurde heuer zum zweiten Mal der Innovation Award verliehen. Mit dem Award sollen Mitarbeiter vor den Vorhang geholt werden, die durch ihre Ideen und ihren besonderen Einsatz einen wesentlichen Beitrag zur Realisierung unserer Vision „First choice for advanced applications“ leisten.

Die Trophäen für die innovativsten Projekte wurden Ende Dezember 2015 an die drei Gewinnerteams übergeben. An dieser Stelle möchten wir den Siegern noch einmal herzlich gratulieren und die drei Projekte kurz vorstellen:

Einmal jährlich küren wir die besten Ideen mit unserem „Innovation Award“. Hier die Gewinner des Vorjahrs:



CONNECTOR PCB

Projektleiter: Joseph Zhou und Thomas Krivec

Standorte: Shanghai und Leoben

Dank diesem Projekt wurde weltweit erstmals die Leiterplattentechnologie zur Fertigung von Steckverbindungen verwendet. Damit wurde der Grundstein für die nächste Generation von USB- und Ladesteckern gelegt.

Warum hat das Projekt gewonnen?

Die erfolgreiche Markteinführung dieser neuen Technologie stärkt maßgeblich den Stellenwert von AT&S als Technologieführer. Es wurden zahlreiche komplexe technologische Herausforderungen gelöst und das Projekt ist ein Vorzeigebispiel dafür, wie eine standortübergreifende Teamarbeit über den ganzen Entwicklungsprozess funktionieren kann.



INNOVATION IM SAUER-ÄTZEN-PROZESS

Projektleiter: Christian Weiss

Standort: Fehring

Das Team aus Fehring hat gemeinsam mit einem Anlagenhersteller eine Lösung entwickelt, mit der man gefährliches Wasserstoffperoxid in der Ätzlösung durch Sauerstoff ersetzen kann. Der Einsatz von reinem Sauerstoff ist auch eine Grundvoraussetzung, für die spätere Kupferrückgewinnung im Ätzprozess.

Warum hat das Projekt gewonnen?

Die Ergebnisse dieses Projekts haben einen maßgeblichen Einfluss auf unsere anderen Standorte und können dadurch zur Kostensenkung und zur Verbesserung der Fine-line-Strukturierung beitragen. Zusätzlich wird durch die neue Lösung und die Eliminierung von gefährlichen Substanzen, die Arbeitssicherheit der Mitarbeiter erhöht.

VIA FILLING

Projektleiter: Ling Yee Bing

Standort: Shanghai

Das Projekt aus Shanghai optimierte den Via-Filling Prozess. Dabei konnten Risse und Einschlüsse erheblich reduziert werden und gleichzeitig der Durchsatz erhöht werden. Das bringt AT&S einen bedeutenden Vorsprung gegenüber den Mitbewerbern.

Warum hat das Projekt gewonnen?

Das Team hat eine sehr heikle Problemstellung im Bereich Horizontal-Plating gelöst und damit einen bedeutenden Wettbewerbsvorteil für AT&S realisiert. Zusätzlich konnte durch dieses Projekt auch der Yield erheblich gesteigert werden.



soziale Verantwortung

ARBEITSSICHERHEIT, BETRIEBLICHE GESUNDHEIT

Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit betrachten wir als wesentlichen Bestandteil unserer Mission. Die hohen Standards unserer österreichischen Werke, unser Know-how und unsere Erfahrungen sind auch verpflichtend für unsere internationalen Standorte. Alle Werke sind mit dem Managementsystem OHSAS 18001 sowie mit der Umweltmanagementnorm ISO 14001 zertifiziert. Durch die Einführung der Systeme konnten die Unfallraten nachweislich reduziert werden. Als Langzeitziel wurde eine Senkung der Arbeitsunfälle von 7 % 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 2009/10 bis 2015/16 haben wir eine Verringerung der Arbeitsunfälle gerechnet auf eine Million Arbeitsstunden von 52 % erreicht.

Auch im Bereich Gesundheitsförderung gibt es an allen Standorten zahlreiche Aktivitäten wie zum Beispiel Raucherentwöhnungsaktion, Aktion „Fit to Work“ mit unterschiedlichen Gymnastikelementen, wöchentliche Gratis-Obstaktion, Gratis Impfaktionen, diversen Vorsorgeuntersuchungen u.v.m.

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

	Einheit	Geschäftsjahr			
		2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
AT&S Gruppe	[No.]	6	4	6	5
Leoben	[No.]	8	6	9	4
Fehring	[No.]	11	8	4	10
Nanjangud	[No.]	2	1	3	3
Shanghai	[No.]	5	4	7	7
Ansan	[No.]	13	4	8	1

CORPORATE CITIZENSHIP

AT&S wurde dieses Jahr als einer der familienfreundlichsten Betriebe in der Steiermark ausgezeichnet. Eine gelebte familienfreundliche Personalpolitik ist heute, und in Zukunft noch mehr, ein zentraler Baustein für eine nachhaltige AT&S Unternehmensentwicklung. AT&S setzt hohe Qualitätsstandards, fördert eine ausgewogene Work-Life-Balance und unterstützt die berufliche Entwicklung der insgesamt 1.286 Mitarbeiter in Leoben und in Fehring. Flexible Arbeitszeitmodelle werden als Win-Win-Situation für Unternehmen wie auch Mitarbeiter betrachtet. Führungspositionen werden in Teilzeit angeboten und ein Aufstieg für Teilzeitbeschäftigte ist möglich.





SUSTAINABLYSMART ELEKTRONIK FÜR GENERATIONEN

Im Rahmen des größten EU Forschungsprogramms „Horizon 2020“ wurde das Projekt „SustainablySMART“ ins Leben gerufen. Gemeinsam mit Unternehmen aus den Bereichen Telekommunikation, Elektronik und Recycling entwickelt AT&S nachhaltige Systeme, die den mehrfachen Einsatz von Baugruppen in elektronischen Geräten ermöglichen.



Thomas Krivec (R&D), Christian Vockenberger (BU AP) und Rainer Frauwallner (BU AP) entwickeln nachhaltige Leiterplattenlösungen für den Elektronikmarkt

Was passiert beispielsweise mit einem Smartphone, das nach 2-jähriger Betriebsdauer nicht mehr ordnungsgemäß funktioniert? Aufgrund der oft hohen Reparaturkosten wird es meistens einfach entsorgt. Um dieser Materialverschwendung entgegen zu wirken, gibt es bereits Ansätze, um Elektronik wiederverwendbar zu gestalten. Deshalb wurde im September 2015 das Projekt „SustainablyS-

MART“ gestartet. Kerngedanke des Projekts ist es, einen modularen Aufbau von zusammenhängenden Baugruppen – eine Art Baukastensystem für elektronische Geräte – zu erstellen. Das bedeutet, dass die einzelnen Bestandteile (zB. Leiterplatten) eines elektronischen Geräts, für andere Produkte wiederverwendet werden können.



Mögliche Bausteine für ein nachhaltiges Smartphone

„Baukastensystem“ - Wie geht das?

Die elektronischen Geräte werden so hergestellt, dass die Bestandteile einzeln austauschbar sind und man somit noch funktionierende Bestandteile von „Schrottelektronik“ jederzeit für andere Geräte wiederverwenden kann. Damit das funktioniert, ist eine einfache Handhabung der unterschiedlichen Einzelmodule der Elektronikgeräte wichtig, denn nur so ist es möglich, die Teile mehrmals in verschiedenen Produkten einzubauen. Um eine möglichst hohe Integration auf kleinstem Raum zu ermöglichen, wird die AT&S „Embedded Component Packaging ECP®“ Technologie für Leiterplatten eingesetzt.

Das Projekt „SustainablySMART“ hat eine Laufzeit von vier Jahren und endet im Jahr 2020. Sämtliche darin durchgeführte Aufgaben werden zu 100% gefördert und die Ergebnisse des Projekts werden am Ende im Rahmen von „Horizon 2020“ bekannt gegeben.

Partnerunternehmen:

- AT&S
- Speech Processing Solutions
- Fraunhofer IZM
- ECODESIGN

Weitere im Projekt „Horizon 2020“ tätige Unternehmen sind unter anderem Fairphone und Puzzlephone, die am Design eines modularen Smartphones arbeiten.

WUSSTEN SIE
?

ECP® Technologie
Bei der ECP® Technologie werden elektronische Bauteile, die normalerweise AUF die Leiterplatte gelötet werden, IN die Leiterplatte integriert. Dadurch wird Platz gespart und die Bauteile sind innerhalb der Leiterplatte besser geschützt. Durch die von AT&S patentierte ECP® Technologie wird die elektronische Baugruppe, und somit auch das gesamte Endgerät, kleiner und zuverlässiger.

ECP® Leiterplatte



EIN GEMEINSAMES ZIEL HALBMARATHON ALS TEAMBUILDING-EVENT IN INDIEN



AT&S Indien sponsorte im Rahmen seiner Corporate Social Responsibility Aktivitäten die Preise für einen Halbmarathon in der Nähe von Nanjangud.



Mit dieser Veranstaltung wurde auch echter Teamgeist unter Beweis gestellt. Rund 45 Mitarbeiter aus dem AT&S Werk Nanjangud nahmen daran teil. Robert Grobbauer, Geschäftsführer & COO von AT&S Indien, übergab die Preise an die glücklichen Gewinner. Ein sehr erfolgreiches Event mit bleibenden Erinnerungen für alle Teilnehmer.



„Wir glauben, dass Sport bestens geeignet ist, um den Teamgeist in unserer Organisation zu fördern.“

Robert Grobbauer,
COO AT&S Indien

TAKE TECH TAGE IN LEOBEN JUNGE LEUTE FÜR TECHNISCHE BERUFE BEGEISTERN

Ohne die Leiterplatten von AT&S hieße es bei vielen Handybenutzern in Europa „kein Anschluss unter dieser Nummer!“, wie die Jugendlichen der Polytechnischen Schule Judenburg bei einer Betriebsbesichtigung in Leoben im Rahmen der Take Tech Tage erfahren.

Take Tech ist eine Initiative der Steirischen Wirtschaftsförderung, die es möglich macht, bereits früh junge Menschen für technische und naturwissenschaftliche Berufe zu begeistern. Von 16. bis 27. November nahmen rund 2.400 Schüler und 80 Unternehmen in der Steiermark an der Aktion teil.

AT&S hat sich dieses Jahr zum ersten Mal an der Initiative beteiligt und die Chance ergriffen, sich als attraktiver Arbeitgeber zu präsentieren.

Ziel war es, den Bekanntheitsgrad unter Jugendlichen zu steigern und Nachwuchsfachkräfte zu gewinnen.

Derzeit werden 37 Lehrlinge in den Berufen Mechatroniker, Physik- und Chemielaborant sowie Maschinenbau- und Elektrobetriebstechniker ausgebildet. Nächstes Jahr werden bei AT&S in Leoben und Fehring wieder zehn Lehrstellen vergeben.



FAIRPHONE UND AT&S EINE ERFOLGREICHE PARTNERSCHAFT

Der niederländische Smartphonehersteller Fairphone hat gemeinsam mit AT&S im Herbst 2015 das neue Fairphone 2 präsentiert. Das faire Smartphone hat ein innovatives modulares Design und High-End Leiterplatten von AT&S.



Markus Maier,
Senior Account
Engineer

Die zwei Hauptziele bei der Entwicklung des neuesten Fairphone waren es, eine stärkere Beziehung zu Lieferanten aufzubauen und Komponenten und Materialien zu verwenden, die auf verantwortungsvolle Weise eingekauft worden sind. Hier kommt AT&S als Hersteller von High-End Leiterplatten ins Spiel. Im Rahmen einer einzigartigen Partnerschaft haben Fairphone und AT&S gemeinsam die Entwicklung eines „faireren Smartphone“ erfolgreich vorangetrieben. Dabei liegt der Fokus auf dem Einsatz von Fairtrade Gold für die Herstellung der Leiterplatten für das Fairphone 2.

MARKUS MAIER, Senior Account Engineer, ist Hauptansprechpartner bei AT&S für unseren Kunden Fairphone und begleitet das Projekt bereits seit dem Start. Wir haben bei ihm nachgefragt, wie das Projekt zustande gekommen ist, was die Herausforderungen dabei waren und wie es in Zukunft mit den fairen Smartphones weitergehen wird:

Das Projekt wurde 2014 gestartet: Wie ist die Zusammenarbeit zwischen AT&S und Fairphone entstanden?

MARKUS MAIER Initiiert wurde die Partnerschaft durch unseren CEO, Andreas Gerstenmayer. Grund für Fairphone mit uns zusammenzuarbeiten, war unser ausgezeichneter Ruf als High-End-Leiterplattenhersteller und dass wir eines der fortschrittlichsten Unternehmen mit vielen sozialen und ökologischen Programmen in der Leiterplattenbranche sind. Das macht es zu einem wichtigen Projekt für AT&S im Bereich Nachhaltigkeit.

Was zeichnet die Partnerschaft mit Fairphone aus?

MARKUS MAIER Für den gesamten Entwicklungsprozess war es sehr hilfreich, unser Know-how im Bereich High-Tech mit dem Pioniergeist von Fairphone zu vereinen, um so ein anspruchsvolles und innovatives modulares Smartphone auf den Markt zu bringen. Der regelmäßige direkte und persönliche Austausch zwischen Fairphone und uns war dabei essenziell.

Wie arbeitet Fairphone mit AT&S im Bereich transparentes Sourcing zusammen?

MARKUS MAIER Gemeinsam mit Fairphone haben wir uns noch mal ganz genau mit unserer Lieferkette auseinandergesetzt. In den Mittelpunkt ist dabei unter anderem das Gold (bzw. genauer gesagt das Goldsalz) gerückt, das wir auch für die Herstellung von Leiterplatten verwenden: Aktuell stehen wir kurz davor, erstmals in der Elektronikindustrie Fairtrade Gold einzusetzen.



Das neue Fairphone 2: das Gehäuse und die Elektronik innerhalb des Geräts

Stichwort „Fairtrade Gold“ – was bedeutet das und wie fair ist unser Gold?

MARKUS MAIER Unter Fairtrade Gold versteht man Gold, welches unter faireren und verbesserten Arbeitsbedingungen hergestellt wird. So werden die Arbeiter gerecht entlohnt, es gibt bessere Sicherheitsbedingungen sowie soziale Projekte, die es ermöglichen einen angemessenen Lebensstandard zu sichern. Die Zertifizierung erfolgt hierbei über die Organisation Fairtrade.

Was war für Sie persönlich die größte Herausforderung in diesem Projekt?

MARKUS MAIER Die größte Herausforderung war definitiv, einen Weg zu finden, wie Fairtrade Gold nach China importiert werden kann: In China selbst ist der Goldmarkt nämlich ein geschlossenes System, sodass man kein Gold direkt nach China importieren kann. Mit unserem Partner und Kunden Fairphone sowie dem Goldsalzlieferanten haben wir jedoch ein Modell ausgearbeitet, das es uns ermöglicht, Fairtrade Gold bei der Herstellung der Leiterplatten einzusetzen.

Wie war die Teamarbeit mit den Kollegen von Fairphone?

MARKUS MAIER Die Zusammenarbeit mit Fairphone funktioniert sehr gut, da es eine sehr offene und freundschaftliche Geschäftsbeziehung ist. Alle Themen und auch Bedenken werden offen kommuniziert und wir suchen gemeinsam nach neuen Wegen, um Schritt für Schritt näher zu einer Welt einer faireren Elektronik zu gelangen.

Zum Abschluss noch eine persönliche Frage: Wie stehen Sie zum Thema „faire Smartphones“?

MARKUS MAIER Ich persönlich bin der Meinung, dass wir in vielen Bereichen Ressourcen schonen können: Viele persönliche Gegenstände werden oft zu schnell weggeworfen und auch im Elektronikbereich wäre eine Verlängerung der Nutzungsdauer bereits ein großer Beitrag. Somit hat jedes persönliche Smartphone, das Potenzial das Nachhaltigste zu sein.

Fairphone bei AT&S in Shanghai



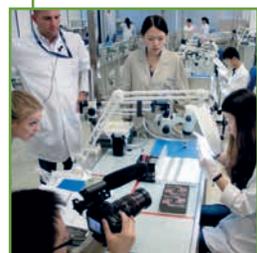
Das Fairphone Team war zu Besuch in unserem Werk in Shanghai



Line-Tour durch unsere Produktion



Probenentnahme im Chemie-Labor: Bibi von Fairphone nahm das Goldsalz genauer unter die Lupe



Mulan und Laura von Fairphone und Andreas Wippel von AT&S in der Abteilung „Final Inspection“

Kennzahlen & GRI Content Index

ENERGIE, CO₂-FUSSABDRUCK

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Gesamt CO₂-Fußabdruck [kg CO₂ je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	51	51	49	51
Leoben	24	26	25	29
Fehring	20	18	19	20
Nanjangud	64	58	57	58
Shanghai	56	54	52	53
Ansan	86	74	69	47

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Gesamtenergieverbrauch (Strom und Wärme) [kWh je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	83	81	79	80
Leoben	110	118	113	128
Fehring	90	84	88	89
Nanjangud	63	56	55	57
Shanghai	85	81	79	80
Ansan	197	160	152	105

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
CO₂-Fußabdruck aus der Produktion von Leiterplatten [kg CO₂ je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	49	49	47	49
Leoben	23	25	24	27
Fehring	19	18	19	19
Nanjangud	57	52	51	53
Shanghai	54	53	51	52
Ansan	86	74	69	47

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Druckluftverbrauch [nm³ je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	60	62	59	62
Leoben	87	96	96	108
Fehring	62	60	63	64
Nanjangud	82	69	69	71
Shanghai	53	56	53	55
Ansan	147	121	108	69

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
CO₂-Fußabdruck des Transports von Leiterplatten [kg CO₂ je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	2	2	2	2
Leoben	1	1	1	1
Fehring	1	–	1	1
Nanjangud	7	7	6	6
Shanghai	2	1	1	1
Ansan	–	–	–	–

WASSER / ABWASSER

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Frischwasserverbrauch Gesamt [Liter je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	835	784	734	719
Leoben	2186	2495	2198	2307
Fehring	476	466	399	390
Nanjangud	255	221	197	219
Shanghai	812	730	696	677
Ansan	3226	3089	2797	2027

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Verbrauch an enthärtetem Wasser [Liter je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	262	241	228	234
Leoben	334	351	354	437
Fehring	205	213	191	191
Nanjangud	129	141	142	150
Shanghai	270	232	218	210
Ansan	2098	1990	1791	1595

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Verbrauch an Reinstwasser [Liter je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	228	199	198	205
Leoben	252	296	288	340
Fehring	150	143	119	113
Nanjangud	165	128	124	148
Shanghai	256	213	212	215
Ansan	–	–	–	–

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Abwasser aus der Produktion [Liter je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	550	492	472	431
Leoben	683	694	641	793
Fehring	475	472	404	396
Nanjangud	90	59	53	53
Shanghai	628	546	523	452
Ansan	3280	2885	2717	1942

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Kupfergehalt im Abwasser [mg Cu je Liter Abwasser]				
Leoben	0,14	0,14	0,16	0,16
Fehring	0,06	0,06	0,06	0,05
Nanjangud	0,91	0,81	0,98	0,80
Shanghai	0,20	0,24	0,27	0,29
Ansan	0,71	0,54	0,63	0,76

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Nickelgehalt im Abwasser [mg Ni je Liter Abwasser]				
0,04	0,03	0,01	0,00	0,01
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
0,17	0,12	0,14	0,17	0,14
0,08	0,03	0,02	0,30	0,02

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Chemischer Sauerstoffbedarf im Abwasser [mg CSB je Liter Abwasser]				
Leoben	248	218	244	160
Fehring	105	102	99	75
Nanjangud	98	21	16	35
Shanghai	77	90	71	55
Ansan	30	34	37	50

ABFALL

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Gesamtabfallmenge [kg je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	5,0	5,0	5,1	4,9
Leoben	4,6	4,7	5,1	5,2
Fehring	2,6	2,9	2,9	2,4
Nanjangud	5,3	5,4	5,7	6,6
Shanghai	5,3	5,1	5,1	4,8
Ansan	0,6	0,7	0,6	0,3

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Nicht gefährlicher Abfall*) [kg je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	2,9	2,9	2,8	3,0
Leoben	4,8	5,2	5,2	5,9
Fehring	4,1	4,2	3,7	3,7
Nanjangud	1,7	1,7	1,7	1,7
Shanghai	2,9	2,9	2,7	3,1
Ansan	2,0	2,0	2,8	1,4

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Gefährlicher Abfall*) [kg je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	5,0	5,0	5,1	4,9
Leoben	4,6	4,7	5,1	5,2
Fehring	2,6	2,9	2,9	2,4
Nanjangud	5,3	5,4	5,7	6,6
Shanghai	5,3	5,1	5,1	4,8
Ansan	0,6	0,7	0,6	0,3

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Abfall aus Kunststoffverpackungsmaterialien [kg je m² Leiterplatte]				
AT&S Gruppe	5,0	5,0	5,1	4,9
Leoben	4,6	4,7	5,1	5,2
Fehring	2,6	2,9	2,9	2,4
Nanjangud	5,3	5,4	5,7	6,6
Shanghai	5,3	5,1	5,1	4,8
Ansan	0,6	0,7	0,6	0,3

*) gemäß lokaler behördlicher Kategorisierung

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Einkauf wesentlicher Materialien				
Gold (kg)	585	484	596	593
Kupfer (t)	2014	3144	3550	3362
Laminate (Mio. m ²)	11	13	13	14
Chemikalien (Tsd. t)	86	87	93	96

ARBEITSSICHERHEIT UND GESUNDHEITSSCHUTZ

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Betriebsausfallstage per 1000 Mitarbeiter [Tage]				
AT&S Gruppe	112	112	146	131
Leoben	6	6	12	6
Fehring	9	9	3	3
Nanjangud	0	0	8	10
Shanghai	97	97	122	112
Ansan	0	0	0	0

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Anzahl der Arbeitsunfälle mit Ausfalltagen > 1 Tag auf 1 Mio. Arbeitsstunden				
AT&S Gruppe	6	4	6	5
Leoben	8	6	9	4
Fehring	11	8	4	10
Nanjangud	2	1	3	3
Shanghai	5	4	7	7
Ansan	13	4	8	1

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Regelmäßige Performance Reviews bei Angestellten [%]				
AT&S Gruppe	95	97	97	98
Leoben	97	100	94	98
Fehring	100	98	96	100
Nanjangud	94	98	100	99
Shanghai	93	100	100	100
Chongqing	100	100	100	100
Ansan	100	98	97	100

MITARBEITER

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Personalstand (Vollzeitäquivalent , Stichtag 31.03.)				
AT&S Gruppe	7413	6973	7632	8758
Leoben	770	784	853	918
Fehring	372	357	371	368
Nanjangud	1022	1094	1102	1160
Shanghai	4786	4280	4385	4585
Chongqing	56	123	609	1380
Ansan	226	250	256	275
Others*)	64	63	65	73

*) Mitarbeiter von Vertriebsstandorten und weiteren Büros

	Geschäftsjahr			
	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
Durchschnittliche Fluktuationsrate [%]				
AT&S Gruppe	3,4	3,3	3,0	2,8
Leoben	1,3	1,4	1,7	1,4
Fehring	1,2	0,6	0,5	0,4
Nanjangud	4,6	4,3	3,5	3,5
Shanghai	3,7	3,5	3,3	3,0
Chongqing	1,9	1,3	3,2	2,8
Ansan	3,6	4,2	3,0	2,6

Gesamtzahl neu eingestellter Mitarbeiter Geschäftsjahr 2015/16*)

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
Strategie und Analyse		
G4-1	Erklärung des höchsten Entscheidungsträgers	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 3
Organisationsprofil		
G4-3	Name der Organisation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Impressum
G4-4	Marken, Produkte und Dienstleistungen	AT&S Geschäftsbericht 2015/16 Seite 2
G4-5	Hauptsitz der Organisation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 5
G4-6	Überblick über die Standorte	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 5
G4-7	Eigentumsverhältnisse und Rechtsform	AT&S Geschäftsbericht 2015/16 Seite 28
G4-8	Märkte	AT&S Geschäftsbericht 2015/16 Seite 12
G4-9	Unternehmensgröße	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 5
G4-10	Beschäftigungsprofil	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 49
G4-11	Anzahl der Mitarbeiter mit Kollektivverträgen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 49
G4-12	Beschreibung der Lieferkette	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 8, 9
G4-13	Wesentliche Veränderungen in der Organisation	AT&S Geschäftsbericht 2015/16 Seite 69
G4-14	Vorsorgeprinzip	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 4, 10
G4-15	Selbstverpflichtung zu freiwilligen Initiativen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 44
G4-16	Aktive Mitgliedschaften	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 34
Ermittelte wesentliche Aspekte und Grenzen		
G4-17	Unternehmen im konsolidierten Jahresabschluss	AT&S Geschäftsbericht 2015/16 Seite 93
G4-18	Festlegung der Berichtsinhalte	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 11
G4-19	Wesentliche Aspekte	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 12, 13
G4-20	Abgrenzung der wesentlichen Aspekte innerhalb der Organisation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 12, 13
G4-21	Abgrenzung der wesentlichen Aspekte außerhalb der Organisation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 12, 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
Einbindung von Stakeholdern		
G4-24	Liste der Stakeholder	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 10, 11
G4-25	Auswahl der Stakeholder	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 10, 11
G4-26	Einbindung der Stakeholder	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 10, 11
G4-27	Ergebnisse der Einbindung	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 10, 11
Berichtsprofil		
G4-28	Berichtszeitraum	Geschäftsjahr 2015/16 (01.04.2015 bis 31.03.2016)
G4-29	Vorheriger Bericht	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2014/15
G4-30	Berichtszyklus	jährlich
G4-31	Kontaktstelle für Nachhaltigkeitsmanagement	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Impressum
G4-32	GRI Index	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 50
G4-33	Externe Prüfung	Dieser Nachhaltigkeitsbericht wurde nicht extern überprüft. Die Datenqualität wurde intern geprüft.
Unternehmensführung		
G4-34	Führungsstruktur und Kontrollorgane	AT&S Geschäftsbericht 2015/16 Seite 31ff
Ethik und Integrität		
G4-56	Verhaltens- und Ethikkodex	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 34 AT&S Geschäftsbericht 2015/16 Seite 80

SPEZIFISCHE STANDARDANGABEN

Spezifische Standardangaben	Kurzbezeichnung zur jeweiligen Angabe	Verweis auf die Seite im Nachhaltigkeitsbericht bzw. auf Online-Informationen	Auslassung bzw. abweichende Darstellung
Ökonomie			
<u>Wirtschaftlicher Aspekt</u>			
G4-EC1	Direkt erwirtschafteter und verteilter wirtschaftlicher Wert	AT&S Geschäftsbericht 2015/16 Seite 93ff	
Ökologie			
<u>Materialien</u>			
G4-EN1	Eingesetzte Materialien nach Gewicht	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 26	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 ² , da die Erfassung der Daten in m ² erfolgt und eine Umrechnung in kg aufgrund der Produktunterschiede nicht möglich ist.
<u>Energie</u>			
G4-EN5	Energieintensität	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 16	Die Darstellung erfolgt nicht in Absolutwerten sondern, in Relation zur produzierten Menge an Leiterplatten in m ² .
G4-EN6	Verringerung des Energieverbrauchs	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 16	
<u>Wasser</u>			
G4-EN8	Gesamtwasserentnahme nach Quelle	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 20	Die Darstellung erfolgt nicht in Absolutwerten sondern, in Relation zur produzierten Menge an Leiterplatten in m ² .
G4-EN10	Prozentsatz und Gesamtvolumen des aufbereiteten und wiederverwendeten Wassers	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 20	Wasser wird an den Standorten mittels unterschiedlicher Technologien und Systeme eingesetzt und wiederverwertet. Die Darstellung der Systeme erfolgt im Kapitel qualitativ.
<u>Emissionen</u>			
G4-EN15	Direkte THG-Emissionen (Scope 1)	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 17	Die Darstellung erfolgt nicht in Absolutwerten sondern, in Relation zur produzierten Menge an Leiterplatten in m ² .
G4-EN16	Indirekte energiebezogene THG-Emissionen (Scope 2)	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 17	Die Darstellung erfolgt nicht in Absolutwerten sondern, in Relation zur produzierten Menge an Leiterplatten in m ² .
G4-EN18	Intensität der THG-Emissionen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 17	Es wurden keine Änderungen in der Berechnungsmethode festgestellt.
G4-EN19	Reduzierung der THG-Emissionen	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 17	
Menschenrechte			
G4-HR2	Schulungsstunden zu Menschenrechtspolitik, Verfahren, Prozentsatz der geschulten Mitarbeiter	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 29	

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 2015/16 Seite 20	
G4-EN23	Gesamtgewicht des Abfalls	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 20	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 2015/16 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 47	Es wurden keine signifikanten Änderungen im Ablauf festgestellt.
---------	---	--	--

Gesellschaft

Beschäftigung

G4-LA1	Gesamtzahl neu eingestellter Mitarbeiter und Personalfuktuation	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 49	
--------	---	--	--

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

G4-LA6	Arbeitsunfälle, Ausfallstage, Todesfälle	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 48	Eine Darstellung nach Geschlecht ist aufgrund der aktuellen Auswertungsmöglichkeiten nicht möglich. Im Berichtszeitraum 2015/16 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 2015/16 Seite 28, 29	
G4-LA11	Regelmäßige Performance Reviews der Mitarbeiter	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 48	

Bewertung der Lieferanten hinsichtlich Arbeitspraktiken

G4-LA14	Lieferanten, die im Hinblick auf Arbeitspraktiken überprüft werden.	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2013/14 Seite 47	Es wurden keine signifikanten Änderungen im Ablauf festgestellt.
---------	---	--	--

Lokale Gemeinschaften

G4-SO2	Geschäftstätigkeiten mit Auswirkungen auf lokale Gemeinschaften	AT&S Nachhaltigkeitsbericht 2015/16 Seite 38	
--------	---	--	--

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

Andreas Kraker
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

Fotos & Illustrationen

Werbeagentur dmp, 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.

