

# Umwelterklärung 2014 für den Standort Waidhofen/Thaya

Tyco Electronics Austria GmbH



# VORWORT

## Wir tragen Verantwortung für eine saubere Umwelt!

**Wir tragen Verantwortung für eine saubere Umwelt!**



Tyco Electronics Austria nimmt als Hersteller von Relais eine Spitzenposition ein. Diese Position verdanken wir unseren Kunden. Sie haben unsere Bemühungen honoriert Produkte anzubieten, die in technischer, innovativer und umweltfreundlicher Hinsicht zu unseren Mitmenschen, den Kunden, passen.

Grundlage dafür ist eine übergreifende Philosophie, die in unserem Leitbild festgeschrieben ist.

Lange bevor Umweltverantwortung zu einem Schlagwort wurde, haben wir von Tyco Electronics Austria Auflagen erfüllt, die weit über den heutigen gesetzlichen Anforderungen liegen.

Umweltorientiertes Denken bestimmt Entwicklung, Herstellung und Einsatz von Komponenten. Ökologisches Bewusstsein zeigt sich in der Investition in umweltfreundliche Produktionsverfahren und Produkte.

Dazu gehören unter anderem FCKW-freie Reinigungsverfahren, benutzer-freundliche, recyclingfähige Kartonverpackungen und bei Produkten, welche ab 1995 entwickelt wurden, cadmiumfreie Kontaktmaterialien.

Die Produktion von immer umweltfreundlicheren Komponenten ermöglicht unseren Kunden, selbst umweltfreundlichere Produkte herzustellen.

Diese Philosophie gilt selbstverständlich weltweit für unsere gesamten Aktivitäten.

# Umweltpolitik

## Umweltorientiertes Denken



### TE Connectivity

#### Politik für Umwelt, Gesundheit und Arbeitssicherheit

TE Connectivity verpflichtet sich, alle geltenden Gesetze zum Umwelt- und Gesundheitsschutz und zur Arbeitssicherheit einzuhalten und seine Mitarbeiter und die Umwelt zu schützen. Zur Einhaltung der Gesetze und kontinuierlichen Verbesserung unserer Leistungen leitet die folgende Politik die EHS-Initiativen und -Maßnahmen.

#### TE Connectivity verpflichtet sich zu den folgenden Punkten:

- Weltweit betreiben wir unsere Anlagen so, dass der Schutz unserer Mitarbeiter, der öffentlichen Gesundheit und der Umwelt gewährleistet sind.
- An allen Standorten halten wir alle relevanten Gesetze ein. Wenn nötig, wenden wir zum Schutz unserer Mitarbeiter und der Umwelt unsere eigenen strengeren Standards und Richtlinien an.
- Wir streben nach einer kontinuierlichen Verbesserung unserer Arbeitssicherheit und der Umwelleistungen.
- Wir gestalten unsere Produkte und Prozesse so, dass Risiken bei der Herstellung, Verwendung und Entsorgung so gering wie möglich gehalten werden.
- Gemäß gesetzlicher Vorschriften und den Anforderungen unserer Kunden verringern oder vermeiden wir Blei und andere gefährliche Stoffe in unseren Produkten.
- Wir bemühen uns, den Verbrauch von Energie, Wasser und Rohstoffen so gering wie möglich zu halten und Abfall und Emissionen zu reduzieren.
- Wir fördern ein gutes, nachbarschaftliches Verhältnis an unseren Standorten.

#### Wir erfüllen diese Selbstverpflichtungen auf folgende Weise:

- Wir stellen Umwelt- und Arbeitssicherheitsziele auf und messen regelmäßig das Erreichen dieser Ziele.
- Die Betriebsleiter und deren Belegschaft sind verantwortlich für das Erreichen der Ziele und die Einhaltung der Gesetze.
- Wir sorgen dafür, dass unsere leitenden Angestellten, Vorgesetzte und Mitarbeiter die Ausbildung und Schulungen erhalten, die notwendig sind, um Ihre Verantwortlichkeiten in den Bereichen Umwelt und Arbeitssicherheit zu verstehen.
- Wir kommunizieren offen mit unseren Mitarbeitern, Nachbarn, Regierungsvertretern und anderen Interessensgruppen in Fragen zum Umweltschutz und zur Arbeitssicherheit.

Tom Lynch,  
Chief Executive Officer

Mai 2011

# FIRMENGESCHICHTE

## Ein traditionsreiches Unternehmen

### Betriebsgröße Kennzahlen Sept. 2014

Beschäftigte:	ca. 405
Exportquote:	98 %
Exportländer:	weltweit

### Zertifizierungen:

ISO 9001 : 2008 (seit 1991)  
 ISO 14001 : 2004 (seit 1996)  
 EMAS (EC) Ordinance No. 1221/2009 (seit 1996)  
 OHSAS 18001 : 2007 (seit 2010)

Öko Audit Preis 1995



### 1964

Kauf des Areal eines ehemaligen Textilbetriebes in Dimling bei Waidhofen/Thaya. Beginn der Montage von Motorschutzanlagen.

### 1970

Weitere wesentliche Vergrößerung der Produktionsfläche im Ausmaß von 1000m<sup>2</sup>.

### 1975

Beginn mit dem Produktionsstart der RU-Relaisserie; das Zeitalter der Printrelais.

### 1983

Erichtung eines Reinraumes für die Printrelaismontage.

### 1985

Beschaffung des ersten Abdichtautomaten, dadurch wurde das Zeitalter der Automatisierung eingeleitet. Das Werk wurde um 2200m<sup>2</sup> erweitert.

### 1988

Schrack Components wird zu einem weitestgehend eigenständigen Unternehmen von Schrack-Elektronik AG.

### 1991

Erstellung eines neuen Unternehmensleitbildes, sowie einer Qualitätspolitik. Aufbau einer automatisierten Fertigung auf modularer Basis; Zertifizierung gemäß ISO 9001.

### 1992

Weitere Strukturveränderung mit Ziel „Spezialist für Relais“. Anlauf der RE-Fertigung in weiterentwickelter Form der Automatisierung.

### 1993

Aufbau und Anlauf der Produktionslinien für RYII - Relais in multiflexibler Form.

### 1994

Übersiedlung der RE und RYII-Fertigung in die komplett adaptierte, große Fertigungshalle.

### 1995

Durchführung der ersten Umweltprüfung. Im Oktober Übernahme der EH - Schrack Components AG durch die Siemens AG. Anlauf der Großserienfertigung von RT-Relais.

### 1996

Zertifizierung nach ISO 14001 und Begutachtung nach EMAS-VO. Verleihung des „Öko Audit Preises 1995“ durch das Bundesministerium für Umwelt für die vorbildliche Leistung im betrieblichen Umweltschutz. Einführung von KVP und gezielter Mitarbeiter-schulung.

### 1997

Steigerung der Produktivität.

### 1998

Erweiterung der Lade- und Entladezone um 390m<sup>2</sup> zur Verbesserung des Materialflusses. Entwicklung des neuen Produktes PT.

### 1999

Übernahme durch Fa. TYCO. Verlagerung des RM Relais von Mexiko nach Waidhofen. Übernahme der operativen Verantwortung der Werke Trutnov/Tschechien und Evora/Portugal GPR (General Purpose Relays).

### 2000

Start der Sicherheitsrelais SR6 und SR4M. Hochlauf des PT – Relais (Vollautomatische Fertigung in Waidhofen). Auslastungserhöhung durch Inourcing in der Vorfertigung.

### 2001

Aufbau und Hochlauf des PB – Relais. Übernahme der Fassungsproduktion von der Fa. Lumberg. Hochlauf 3.RT Montagelinie und neue Highspeed Wickelmaschine mit einer Zykluszeit von 1 sec!

### 2002

Kauf des deutschen Relaisherstellers „Eberle“. Entscheidung des Tyco-Management für die Verlagerung von SNR, RY, RE/L nach Trutnov. Abschluss der SNR-Verlagerung November 2002.

# FIRMENGESCHICHTE

## Ein traditionsreiches Unternehmen

### 2003

Übernahme der Eberle Produkte durch Standort Waidhofen. Schließung des Eberle Standortes und Verlagerung zum CZ-Standort (August 2003). Transfer einer Stanz-Pressen von Bideford (UK) nach Waidhofen Start der RY-Verlagerung November 2003.

### 2004

Verlagerung RY, RE/L inklusive Stanzwerkzeuge nach TE-Trutnov/ CZ abgeschlossen. Übernahme CORCOM-Filter Verantwortung. Übersiedlung TELAG Lager von Wien nach Waidhofen. Start Übernahme Kunststoffteile-Produktion für Siemens von Fa. Wippermann (Insourcing).

### 2005

Restrukturierung des Produktionsbereiches nach Verlagerung von 30% Produktionskapazität. Situierung des GIC EMEA Managements in Wien.

### 2006

Waidhofen wird durch Entscheidung des GIC Managements zum Kompetenzzentrum für RAST-Steckverbinder. Beginn der RAST-Produktion in Waidhofen und Tschechien (Fa. Lexa).

### 2007

Tyco Electronics spaltet sich von Tyco International ab. Ausbau der Kunststofffertigung und In-sourcing von weiteren Kunststoffwerkzeugen für die Steckerproduktion. Verlagerung der Relaisproduktion vom Werk Dexin zu Lexa in das Werk 4.

### 2008

Produktionsstart des RZ-Relais. Erweiterung der Stanzerei und In-sourcing von Stanzwerkzeugen für die Rast-Steckerproduktion. Verlagerung des Telag Lagers nach Frankfurt.

### 2009

Das Werk Waidhofen wird organisatorisch der neu geschaffenen Relay Products Group, welche ein Teil der Business Unit „Automotive“ ist, zugeordnet.



### 2010

Zertifizierung nach OHSAS 18001.

### 2011

Tyco Electronics Ltd. ändert den Firmennamen auf TE Connectivity Ltd.

### 2012

TE Connectivity wird organisatorisch neu ausgerichtet und dabei in 4 Segmente aufgeteilt. Die Business Unit „Relay Products“ wird dem Segment Consumer Solutions zugeordnet.

### 2013

„Relay Products“ wird in verschiedene Business Units integriert. Das Werk Waidhofen wird innerhalb des Segments „Industrial Solutions“ der Business Unit „Industrial“ zugeordnet. Produktionsstart des Force Guided Relays „SRL7“.

### 2014

Das Werk Waidhofen erreicht in einer firmeninternen Bewertung „TEOA Star Level 4“. Der Bau der 2. RZ-Montageanlage führt zu einer Verdreifachung der RZ-Produktionskapazität und in weiterer Folge zu einer umfassenden Veränderung des Werks Lay Outs.

# Globaler Netzrelaisspezialist

## TE RELAY PRODUCTS

Mit Entwicklungs-, Produktions- und Servicestandorten rund um den Globus ist TE Relay Products einer der führenden Hersteller für Relais.

TE Relay Products bietet seinen Kunden nicht nur Standard Relais in gleichbleibend hoher Qualität, sondern auch innovative und individuell auf sie zugeschnittene Produkte und Systemlösungen in allen Bereichen. Dazu erhalten Sie hochwertige Anwendungsberatung und Services weltweit.



Von Hochfrequenz-Relais für das Schalten von Antennen bis hin zum Schalten von Leistungsrelais in Endverbraucher-Ausrüstungen, bietet TE Relay Products dem Signal- und Kommunikationsmarkt eine große Auswahl an Komponenten.



TE Relay Products entwickelt eine umfassende Palette an spezialisierten Hochvolt-Relais für den stets wachsenden Metering Markt.



Ob es sich um Industrieanwendungen, wie einfache Pump-Steuer-Stromkreise, komplexe programmierbare Kontrolleinheiten oder einen Sicherheitsstromkreis handelt, entscheiden sich immer mehr Ingenieure aus dem Industriebereich für Komponenten von TE Relay Products.

# Globaler Netzrelaisspezialist

## TE RELAY PRODUCTS

Hochmotivierte und hochqualifizierte Mitarbeiter arbeiten mit viel Kundenverständnis, Erfahrung und Hingabe daran, selbst beste Produkte und Produktionsprozesse immer noch besser zu machen.

Unsere Kunden sind der Mittelpunkt unseres Schaffens.

Die Experten von TE Relay Products stehen für Passion, Exzellenz und Expertise.

Wir bauen nicht nur Relais, wir leben sie.



Relais, die die spezifischen Anforderungen für Solar-Wechselrichter erfüllen, zählen ebenfalls zu den Produkten die TE Relay Products für Applikationen im Bereich der alternativen Energien anbietet.



Signalrelais, Relais für die Anwendung in weißer und brauner Ware und beispielsweise Trennschalter stellen nur einige der vielfältigen Schaltkomponenten dar die TE Relay Products an die Haushaltsgeräte-Industrie liefert.



TE Relay Products bietet ein breites Spektrum an Produkten für die Anwendung in der Gebäudetechnik – wie zum Beispiel in Fahrstühlen, in Klima- und Heizanlagen, sowie in Alarmanlagen und vielen mehr.

# Produktion

## Tätigkeit am Standort

### Rohmaterialien

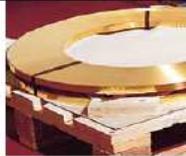
#### Stahlcoils

Gewalzte Stahlbänder werden vom Lieferanten bezogen.



#### Buntmetalloils

Ebenso werden gewalzte Buntmetalloils vom Lieferanten ins Werk geliefert.



### Teilefertigung



Aus den Coils werden die metallischen Relais Teile gefertigt und anschließend gereinigt.

#### Glüherei

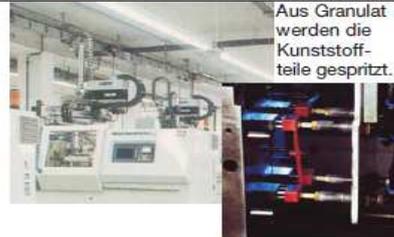


Die Stahlteile werden zur Verbesserung der magnetischen Eigenschaften bei ca. 820°C in Schutzgasatmosphäre geblüht.

### Kunststoffgranulat



### Kunststofffertigung



Aus Granulat werden die Kunststoffteile gespritzt.

### Kupferdraht

Kupferlackdrähte in den verschiedensten Dimensionen werden zugekauft.



### Wickelei

Kupferdraht wird um Kunststoffkörper zu Spulen



# Produktion

## Tätigkeit am Standort

### Relaismontage

#### Galvanik



Metallteile werden mit Kupfer und Nickel beschichtet.

#### Justage



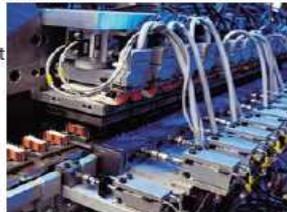
Einstellung der elektrischen und mechanischen Relaisparameter.

#### Dichten



Durch aufsetzen der Kappe und abdichten der Relais wird die Montage abgeschlossen.

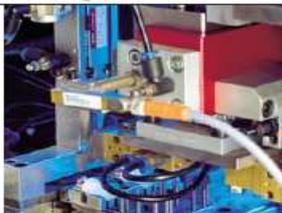
#### Prüfen



Zur Absicherung der Qualität wird jedes einzelne Relais geprüft.

Relaisteile die wir nicht selbst fertigen, beziehen wir von Lieferanten.

#### Montage



Alle Einzelteile und Baugruppen werden zu Relais assembliert.

#### Beschriften



Mit Lasertechnik wird die Typenbezeichnung und der Produktionscode aufgebracht.

#### Spule prüfen

Um Ausschuß zu verhindern werden die Spulen vor dem Einbau geprüft.



#### Versand

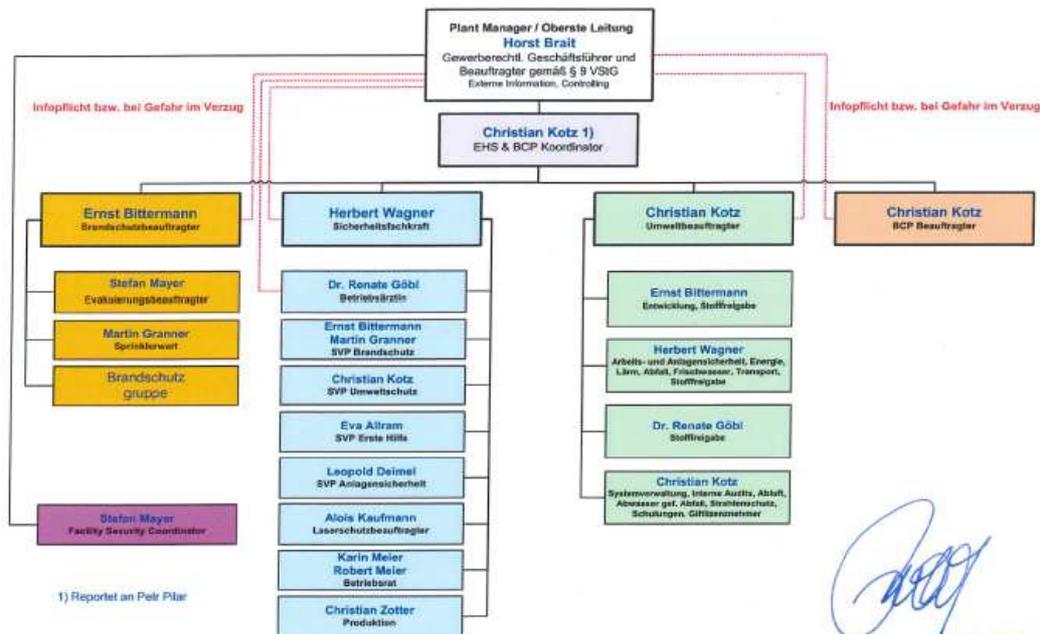


In einer von uns entwickelten umweltfreundlichen Verpackung, werden die Relais für den weltweiten Versand fertig gemacht.

# Umweltmanagement

## Die Organisation

### EHS – Management – Plant Waidhofen



Approved by Horst Brait  
CMR 5.5.4; Rev.05; Valid from: Oct. 9th 2013

#### Der EHS & BCP Koordinator

Der EHS & BCP-Koordinator der TYCO Electronics Austria GmbH unterstützt den gewerbe- und handelsrechtlichen Geschäftsführer bei dessen Aufgaben im Sicherheits- und Umweltbereich durch Koordinierung der Projekte und Aufgaben im EHS-Bereich.

#### Der Umweltbeauftragte

Sein Aufgabengebiet umfasst die Aufrechterhaltung des nach internationalen Normen eingeführten Managementsystems, sowie dessen Weiterentwicklung.

In laufend stattfindenden EHS-Teamsitzungen informiert der Umweltbeauftragte den gewerberechtlichen Geschäftsführer und das EHS-Team über die derzeitige Umweltsituation am Standort.

Zum Jahresende erhält der gewerberechtliche Geschäftsführer des Unternehmens einen vom Umweltbeauftragten erstellten Umweltbericht. Dieser enthält die In- und Outputdaten, die vom Unternehmen ausgehenden bewerteten Umweltauswirkungen sowie eine Zusammenfassung der Legal Compliance für den Standort.

#### Das EHS-Team

Das EHS-Team setzt sich aus der Sicherheitsfachkraft, dem Brandschutzbeauftragten, dem Laserschutzbeauftragten, dem Facility Security Koordinator, dem BCP Beauftragten und dem Umweltbeauftragten zusammen.

Das EHS-Team fungiert in der fachlichen Beratung des Umweltbeauftragten, bei der Erstellung und Verabschiedung des Umweltprogramms.

# Umweltmanagementsystem am Standort Werk Waidhofen

## Anforderungen

### an die Umweltprüfung

Die Graphik beschreibt die Eckpunkte von Umweltmanagementsystemen sowohl in ihrer Aufbau- als auch in ihrer Durchführungsphase.

### Die

#### Einführungsphase 1994

Zum ersten Mal stellte Schrack Components im Frühjahr 1995 in Zusammenarbeit mit Denkstatt Umweltberatung eine erste prozeßbezogene Ökobilanz (für das Kalenderjahr 1994) fertig, bei der die Ermittlung der Auswirkungen auf die Umwelt bereits abgedeckt wurde.

Dasselbe Team begann im Mai 1995 mit den Aufbauarbeiten an einem Umweltmanagementsystem nach der EMAS-VO und ISO 14001.

Die erste Umweltprüfung fand 1995 statt.

### Die

#### Durchführungsphase

Die Eckpfeiler unseres Umweltmanagementsystems sind im Bereich "Durchführungsphase" der oben abgebildeten Graphik dargestellt und umfaßt ein umweltgerechtes Handeln in allen Bereichen.

Basierend auf einer jährlich stattfindenden Umweltbetriebsprüfung, die ein Abgleich des Systems (und damit implizit auch der Auswirkungen auf die Umwelt und der Einhaltung der Gesetze ist) mit den Vorgaben unseres Umweltprogrammes und unserer Umweltpolitik, wird ein Handlungsbedarf zur Verbesserung der Umweltleistung ermittelt und im Umweltprogramm, der umweltrelevanten Ziele- und Maßnahmenplanung für das nächste Jahr, festgehalten.

#### Einführungsphase



#### Durchführungsphase



Laufende Umweltauswirkungen werden durch den jeweiligen Verantwortlichen erfaßt und im Zuge von Umweltteamsitzungen überwacht.

Unser System enthält auch eine Systematik zur Einhaltung rechtlicher Anforderungen.

Da Umweltschutz bei uns auch Sache des Managements ist, prüft der Geschäftsführer die Ergebnisse der Umweltbetriebsprüfung um etwaiges Verbesserungspotential einerseits ins Umweltprogramm oder auch in die Umweltpolitik andererseits einbringen zu können.

Das beschlossene Umweltprogramm wird dann während des Jahres umgesetzt und in der nächsten Umweltbetriebsprüfung wieder, wie oben beschrieben überprüft, womit der Kreislauf der ständigen Verbesserung unserer Umweltleistung von neuem beginnen kann.

#### Legal Compliance

Am Standort Waidhofen wurde ein System geschaffen, welches die Einhaltung der umweltrelevanten Gesetze ermöglicht. Diese werden in einem so genannten Rechtsregister geführt und laufend aus verschiedenen Quellen aktualisiert. Im Zuge des jährlichen Umweltberichtes wird eine Bewertung über die Einhaltung der umweltrelevanten Gesetze durchgeführt und dem gewerberechlichen Geschäftsführer zur Kenntnis gebracht.

Bereits lange bevor Umweltverantwortung zu einem Schlagwort wurde, haben wir am Standort Waidhofen Auflagen erfüllt, die weit über den heutigen gesetzlichen Anforderungen liegen.

# Umweltauswirkungen

## Bereiche mit Umweltrelevanz

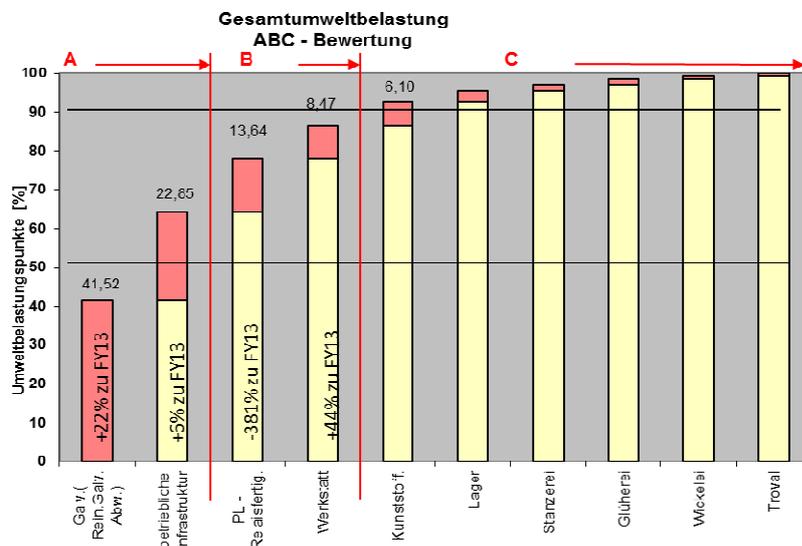
### Ermittlung der Umweltrelevanz

Die Grundlage für die Ermittlung stellen die In- und Outputdaten dar, mit deren Hilfe und der BUWAL Bewertung können die umweltrelevanten Prozesse graphisch dargestellt werden.

Mit Hilfe der BUWAL-Bewertung ist es möglich den Prozessen aufgrund von Verbräuchen und Emissionen die tatsächliche Umweltrelevanz zuzuordnen. Dies erfolgt bei Emissionen im Bezug auf Abwasser, Abfall und Abluft und bei Verbräuchen in Hinblick auf Nutzung von Wasser und Energie. Mit der anschließenden ABC-Analyse wird eine Gewichtung der Umweltrelevanz durchgeführt und dokumentiert. (A bedeutet große Umweltrelevanz für ein bestimmtes System). Anschließend werden die absoluten Zahlen der BUWAL-Berechnung miteinander verglichen, um somit auf die für den Standort umweltrelevanten Prozesse zu kommen.

Mit Hilfe von ABC-Bewertungen werden Produkte, Tätigkeiten und Prozesse auf ihre Relevanz gegenüber Emissionen in die Luft, Einleitung in Gewässer, Abfallwirtschaft, Bodenkontamination, Nutzung von Rohstoffen und natürlichen Ressourcen sowie nach örtlichen Umweltbelangen bewertet. Bei den Prozessen wird zusätzlich deren Auswirkungen auf die Umwelt bei Unfall, Notfall und deren Eintrittswahrscheinlichkeit bewertet.

### Gesamte Umweltauswirkung am Standort



Der Ausstieg aus der Produktreinigung mit Hilfe des Lösungsmittels HFE (mit Dezember 2013) bewirkte, dass nun die Galvanik der umweltrelevanteste Bereich am Standort ist. Die Steigerung in diesem Bereich von über 20% zum Geschäftsjahr 2013 ist durch eine Produktionssteigerung sowie durch Sanierungsmaßnahmen in der Abteilung zu erklären.

# Umweltaspekte

## Bereiche mit Umweltrelevanz

Wesentliche Beeinflussung von

Umweltaspekten durch einzelne Abteilungen

### Direkte Umweltaspekte

#### Energie

Kunststoffspritzerei  
betriebliche Infrastruktur  
Relaisproduktion  
Galvanik  
Betriebsmittelbau  
Glüherei

#### Abfall

Galvanik  
betriebliche Infrastruktur  
Relaisproduktion  
Betriebsmittelbau  
Kunststoffspritzerei

#### Abluft

Galvanik  
betriebliche Infrastruktur  
Relaisproduktion

#### Wasser

Galvanik  
betriebliche Infrastruktur  
Laserkühlung

#### Abwasser

Galvanik

### Indirekte Umweltaspekte

#### Werkzeugkonstruktion

Entsorg- bzw Trennbarkeit  
Nutzung von Ressourcen

#### Produktentwicklung

produktrelevante  
Umweltaspekte (Life Cycle,  
Energieverbrauch,  
Recyclingfähigkeit  
Schadstofffreiheit)

### Wesentliche Umweltaspekte

Die wesentlichen Umweltaspekte werden mit Hilfe der BUWAL-Methode und einer ABC-Analyse ermittelt und finden sich im Umweltprogramm als Aktionen zur Verbesserung der Umweltsituation wieder.  
Als wesentliche Umweltaspekte am Standort wurden ermittelt:

Energie  
Abwasser  
Abfall  
Abluft

# Umweltprogramm

## Ziele

# 2014 / 2015

### Umweltprogramm FY15

Themen	Umweltziele	Finanzmittel	Maßnahmen	Fristen
<b>Energie</b>				
Kostenstellen- verantwortlicher	Ziel ist es, den Energieverbrauch bis Ende FY 15 um 10% zu senken. Basis für diese Reduktion sind die Werte vom FY 12 bezogen auf SCCOP (Basiskennzahl=0,69). Die zu erreichende Kennzahl für: - FY 15 ist < 0,621	Budget	Umsetzung der  Verbesserungsmaßnahmen des  Energie -Teams.	.09/2015
<b>Abfall</b>				
Verantwortlicher des EHS-Teams	Ziel ist es, den Anfall von Abfällen bis Ende FY 15 um mindestens 1% zu senken. Basis für diese Reduktion sind die Abfallwerte vom FY 14. Die erreichbare Kennzahl für: - FY 15 ist <40,19g/1000prod. Teil.	Budget	Erreicht soll dies werden durch Verbesserung der Mülltrennung. Anschaffung von zusätzlichen PET Sammelbehältern sowie Verringerung von Papier im haushaltsähnlichem Gewerbeabfall.	.09/2015
<b>Wasserverbrauch</b>				
Verantwortlicher des EHS-Teams	Ziel ist es, den Wasserverbrauch bis Ende FY 15 um mindestens 3% zu reduzieren. Basis für diese Reduktion sind die Verbrauchswerte von FY 14. Die erreichbare Kennzahl ist für - für FY 15 < 3,53ml/prod. Teil.	Budget	Umsetzung geplanter Projekte (PB Laserkühlung nach Layoutänderung in Kreislauf führen)	.09/2015
<b>Abwasser</b>				
Verantwortlicher des EHS-Teams	Ziel ist es, den Abwasseranfall bis Ende FY 15 mindestens auf diesen Wert von FY 14 zu belassen. Basis für diese Reduktion ist der Abwasserwert von FY 14. Die erreichbare Kennzahl ist für - für FY 15 ≤ 8,79ml/galv. Teil.	Budget	Die  Beibehaltung der Abwasserqualität bei gleichbleibender Abwassermenge.	.09/2015
<b>Einhaltung der Gesetze &amp; TE Vorschriften</b>				
Verantwortlicher des EHS-Teams	Umsetzung des Projektes zur Absicherung der Dachflächen am Standort gegen Abstürze von Mitarbeitern oder Dienstleistern.	Budget	Absicherung der Dachkanten sowie der Lichtkuppeln. Dachzutrittsregelung nur für speziell geschultes Personal.	.12/2015
<b>CO<sub>2</sub></b>				
Verantwortlicher des EHS-Teams	Ziel ist es durch den Wechsel des Energieträgers Gas auf erneuerbare Energie eine Reduktion von 7% bzw. 290t CO <sub>2</sub> pro Jahr zu erzielen.	Budget	Umsetzung des Projektes  Gebäudeheizung	.09/2015

# Umweltprogramm

## Zielerfüllung von 2013 / 2014

### Umweltprogramm FY14

Themen	Umweltziele	Finanzmittel	Zielerfüllung
<b>Energie</b>			
Kostenstellen- verantwortlicher	Ziel ist es, den Energieverbrauch bis Ende FY15 um 10% zu senken. Basis für diese Reduktion sind die Werte vom FY12 bezogen auf die "Earned Hours" (Basiskennzahl=25,83). Die zu erreichende Kennzahl für: - FY14 ist < 24,64 Änderung der Berechnung während des FY14 von Earned Hours auf SCCOP. Neu zu erreichende Kennzahl: 0,643	Budget	<b>Erreicht wurde eine Kennzahl von 0,51. Das ist ein Minus von 21%</b>
<b>Abfall</b>			
Verantwortlicher des EHS-Teams	Ziel ist es, den Anfall von Abfällen bis Ende FY14 um mindestens 1% zu senken. Basis für diese Reduktion sind die Abfallwerte vom FY13. Die erreichbare Kennzahl für: - FY14 ist <41,8g/1000prod. Teil.	Budget	<b>Erreicht wurden 40,6g/1000 prod. Teile Das ist ein Minus von 4,8%</b>
<b>Wasserverbrauch</b>			
Verantwortlicher des EHS-Teams	Ziel ist es, den Wasserverbrauch bis Ende FY14 um mindestens 1% zu reduzieren. Basis für diese Reduktion sind die Verbrauchswerte von FY13. Die erreichbare Kennzahl ist für - für FY14 < 4,55ml/prod. Teil.	Budget	<b>Erreicht wurden 3,64ml/prod. Teile Das ist ein Minus von 20%</b>
<b>Abwasser</b>			
Verantwortlicher des EHS-Teams	Ziel ist es, den Abwasseranfall bis Ende FY14 um mindestens 1% zu reduzieren. Basis für diese Reduktion ist der Abwasserwert von FY13. Die erreichbare Kennzahl ist für - für FY14 <10,91ml/galv. Teil.	Budget	<b>Erreicht wurden 8,79ml/galv Teil Das ist ein Minus von 20%</b>
<b>Einhaltung der Gesetze</b>			
Verantwortlicher des EHS-Teams	Umsetzung des Projektes und Einhaltung des Projektplanes welcher mit der BH-Waidhofen abgestimmt wurde.	Budget	<b>Ziel wurde erreicht! Mit 31.12.2013 waren alle HFE Reinigungsanlagen abgebaut.</b>
<b>CO<sub>2</sub></b>			
Verantwortlicher des EHS-Teams	Ziel ist es durch den Wechsel des Energieträgers Gas auf erneuerbare Energie eine Reduktion von 7% bzw. 290t CO <sub>2</sub> pro Jahr zu erzielen.	Budget	<b>Ziel wurde nicht erreicht! Anlage wurde noch nicht installiert, da es lärmtechnische Bedenken gibt wegen des "Kratzbodens". Diese Lärmgefahr für Anrainer muss vorab ausgeschlossen werden können.</b>

# Entwicklungen im Umweltbereich

## Energie / Relais (ab 2004 je prod. Teil)

### 2009 - 2014

2009	Steigerung um 1,2%	--	Aufgrund der allgemeinen Wirtschaftslage kam es zu einem Stückzahleinbruch und somit zu keiner effizienten Nutzung der Anlagen.
2010	Verringerung um 19%	--	Effiziente Nutzung der Anlagen, neues Produkt sowie Umsetzung von Energiesparprojekten.
2011	Reduktion um 3,8%	--	Aufgrund der hohen Auslastung der Anlagen kam es zu einer optimalen Nutzung.
2012	Steigerung um 4%	--	Aufgrund der Wirtschaftslage kam es zu einem Stückzahleinbruch und somit zu keiner effizienten Nutzung der Anlagen.
2013	Reduktion um 7%	--	Auf Grund steigender Auslastung und Umsetzung der Projekte des Green-Teams konnte diese Reduktion erreicht werden.
2014	Reduktion um 10%	--	Auf Grund von umgesetzten Projekten aus dem "Green-Team" konnte diese Reduktion erreicht werden.

## Wasserwirtschaft / Relais (ab 2004 je prod. Teil)

### 2009 - 2014

2009	Verringerung um 20%	--	Erreicht einerseits durch Optimierung der Spülsysteme in der Galvanik und andererseits durch Kurzarbeit aufgrund der Wirtschaftskrise.
2010	Verringerung um 7,7%	--	Schließen von Kühlkreisläufen bei der Laserkühlung
2011	Reduzierung um 5,3%	--	Schließen von Kühlkreisläufen
2012	Steigerung um 10%	--	Erhöhter Wasserbedarf einerseits in der Galvanik durch verstärkte Spülung der Filteranlagen (AOX Thema) und andererseits durch Prozesskühlung.
2013	Reduzierung um 22%	--	Erreicht durch Umsetzung verschiedenster Projekte.
2014	Reduzierung um 20%	--	Erreicht durch Umsetzung verschiedener Projekte und Optimierungen.

# Entwicklungen im Umweltbereich

## Abfall/ Relais (ab 2004 je prod. Teil)

2009 - 2014

2009	Verringerung um 6%	--	Verstärkte Zusammenarbeit mit Entsorgungsbetrieben/Wertstoffsammlern.
2010	Verringerung um 19%	--	Verstärkte Zusammenarbeit mit Entsorgungsbetrieben/Wertstoffsammlern.
2011	Verringerung um 11%	--	Verbesserung der Mülltrennung
2012	Verringerung um 24%	--	Verbesserung der Mülltrennung sowie durch Wiederverwendung von Kunststoffen
2013	Verringerung um 12%	--	Umsetzung eines Müllprojektes um Paierstreifen aus dem Restmüll zu bekommen.
2014	Verringerung um 4,8%	--	Verbesserung der Mülltrennung

## Produktentwicklung

2012	globale Energieeinsparung	--	Mit den von uns entwickelten bistabilen Relais kann im Vergleich zu einem herkömmlichen Relais Energie eingespart werden. Das Einsparungspotential liegt darin, dass im geschalteten Zustand keine weitere Energie zum Halten des Kontaktes benötigt wird.
2013	globale Energieeinsparung	--	Entwicklung von Relais welche zukünftig in Smart-Meter (intelligente Stromzähler) eingesetzt werden. Die globale Einsparung liegt hierbei in der Möglichkeit Stromspitzen im Netz zu reduzieren.
2014	globale Energieeinsparung	--	Weiterentwicklung von Smart-Meter Geräten

Abschätzung:

Die globale Energieeinsparung bei der Verwendung von 1 Mio. bistab. Relais beträgt pro Jahr: 1.789 MWh  
Das entspricht einer Einsparung von ca. 440 Tonnen CO<sub>2</sub>

Dieser Abschätzung liegt eine Einschaltdauer bei Standardrelais von 5 Std/Tg zu Grunde.

# Entwicklungen im Umweltbereich

## Störfallvorsorge / Notfallübung

1999 - 2014

Seit 1999 werden bei uns ein Mal jährlich sämtliche Elektroverteilerschränke auf schadhafte Klemmstellen überprüft, sowie eine Brandschutzübung durchgeführt.

Im Geschäftsjahr 2014 wurde in der Galvanik eine HCN-Gaswarnanlage installiert. Um diese Gaswarnanlage der freiwilligen Feuerwehr näher zu bringen wurde eine Schadstoffübung mit der Feuerwehr Waidhofen/Thaya und mit der Schadstoffgruppe des Feuerwehrabschnittes Raabs/Thaya durchgeführt. Zu diesem Zweck wurde ein Gasalarm ausgelöst, die Feuerwehr verständigt und die anwesenden Mitarbeiter evakuiert.

Erkenntnisse aus dieser Übung:

- Alle getroffenen Verbesserungsmaßnahmen waren zielführend.
- Die Evakuierung des Gebäudes erfolgte um 18:57 und bereits 5 Minuten später konnte die Anwesenheitsüberprüfung der Mitarbeiter am Sammelplatz abgeschlossen werden.
- Nach weiteren 2 bis 4 Minuten traf die Feuerwehr Waidhofen/Th am Übungsort ein.

### Bildchronologie über den Übungsablauf



Information des Einsatzleiters über Einsatzort und Gefahr.



Eintreffen der Schadstoffgruppe.



Information der Schadstoffgruppe über Chemikalien anhand von Sicherheitsdatenblättern.



Erkunden der Schadstoffquelle.



Mit Hilfe von Löschwasser wird allfälliger Gasaustritt niedergeschlagen.



Ein Ventilator zur Lüftung des Raumes wird in Position gebracht.

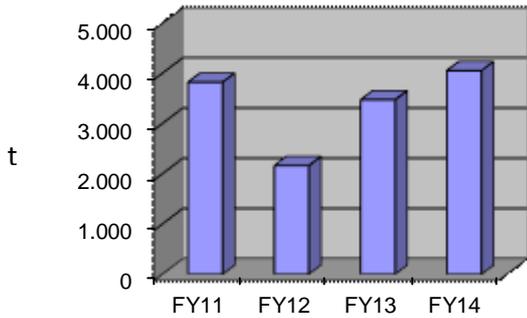


Überprüfung des Raums auf Gasfreiheit – Ende der Übung.

# Umweltdaten

## Fakten & Zahlen

### Jährliche Gesamtausbringung

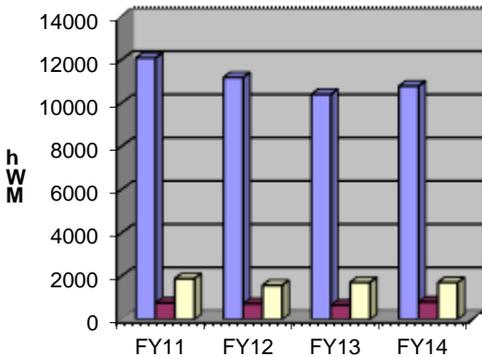


■ Output [t]

#### Jährl. Gesamtausbringung in Tonnen

[t]	FY12	FY13	FY14
jährlicher Output	2.138	3.474	4.054

### Direkter Energieverbrauch



■ Strom/Produktion  
■ Heizstrom/Öfen  
■ Gas

#### Direkter Energieverbrauch gesamt

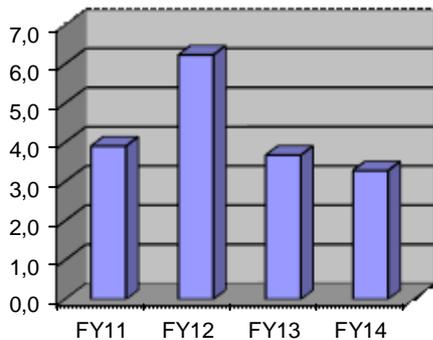
[MWh]	FY12	FY13	FY14
Strom/Produktion	11.182	10.403	10.786
Heizstrom/Öfen	728	655	807
Gas	1.572	1.716	1.707

#### Energieträger Versorgungsmix für FY14

Wasserkraft	61,46%
Wind- und Sonnenenergie	5,17%
Biomasse	4,38%
Sonstige Ökoenergie	1,39%
<b>Bekannte erneuerbare Energieträger</b>	<b>72,40%</b>

Erdgas	1,77%
Kohle	24,74%
<b>Stromerzeugung aus thermischer Abfallverwertung</b>	<b>1,09%</b>
<b>Bekannte fossile Energieträger</b>	<b>27,60%</b>

(Datenquelle gilt lt Energieversorger auch für 2014 – Beilage des Energieversorgers zur Abrechnung 10/2014)



■ Indikator

#### Bei der Erzeugung entstanden folgende

##### Umweltauswirkungen

CO <sub>2</sub> Emissionen	233,05 g/kWh
radioaktiver Abfall	0 mg/kWh

#### Kernindikator - Energieeffizienz

Energie [MWh] / Gesamtausbringung [t]	FY12	FY13	FY14
[MWh/t]	6,31	3,68	3,28

# Umweltdaten

## Fakten & Zahlen

### Massestrom & Materialeffizienz

#### Massestrom der Einsatzmaterialien ausgedrückt in Tonnen

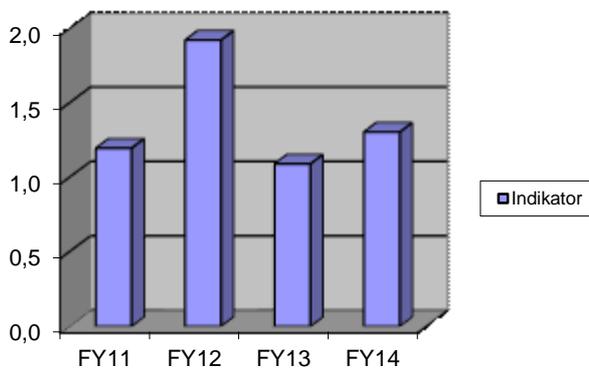
[t]	FY12	FY13	FY14
Kunststoffverpackung	30,2	59,7	119,3
Zinn	6,2	4,6	0,0
Kleber	22,0	20,5	25,0
Kontakte (Ag)	23,8	12,5	16,7
Kartonverpackung	543,2	462,8	462,8
Kupfer-Drähte	391,6	336,1	451,2
Bunt-Metalle	507,0	405,1	607,9
Kunststoff-Granulat	833,7	972,9	1.203,3
Stahl-Coils	1.641,8	1.361,5	2.253,6
Salzsäure 15%ig	63,7	57,7	53,7
Natronlauge 20%ig	43,6	39,5	36,8
Nickel	4,1	3,6	3,8
Kaliumcyanid	1,8	1,5	1,7
Nickelsulfat	2,4	2,0	2,0
Borsäure	0,5	0,5	0,6
Nickelchlorid	0,7	0,4	0,6
Wasserstoffperoxid	8,2	10,7	9,5
Natriumhypochlorit	7,4	8,2	8,6
HFE6100IPA	2,0	2,0	0,2
Wasserstoff	1,1	1,1	1,4
Stickstoff	24,0	28,0	30,7

#### Materialeffizienz der verschiedenen Einsatzmaterialien

Einsatzmaterialien [t]/Gesamtausbringung [t]	FY12	FY13	FY14
Kunststoffverpackung	0,0140	0,0172	0,0294
Zinn	0,0029	0,0013	0,0000
Kleber	0,0102	0,0059	0,0062
Kontakte	0,0110	0,0036	0,0041
Kartonverpackung	0,2511	0,1332	0,1142
Kupfer-Drähte	0,1810	0,0967	0,1113
Bunt-Metalle	0,2344	0,1166	0,1500
Kunststoff-Granulat	0,3854	0,2800	0,2968
Stahl-Coils	0,7589	0,3919	0,5559
Salzsäure 15%ig	0,0294	0,0166	0,0132
Natronlauge 20%ig	0,0201	0,0114	0,0091
Nickel	0,0019	0,0010	0,0009
Kaliumcyanid	0,0008	0,0004	0,0004
Nickelsulfat	0,0011	0,0006	0,0005
Borsäure	0,0002	0,0001	0,0002
Nickelchlorid	0,0003	0,0001	0,0001
Wasserstoffperoxid	0,0038	0,0031	0,0023
Natriumhypochlorit	0,0034	0,0024	0,0021
HFE6100IPA	0,0009	0,0006	0,0000
Wasserstoff	0,0005	0,0003	0,0004
Stickstoff	0,0111	0,0081	0,0076

#### Kernindikator - Materialeffizienz

(Einsatzmaterialien [t] / Gesamtausbringung (Produkt) [t])



#### Kernindikator - Materialeffizienz

	FY12	FY13	FY14
Indikator	1,945	1,091	1,305

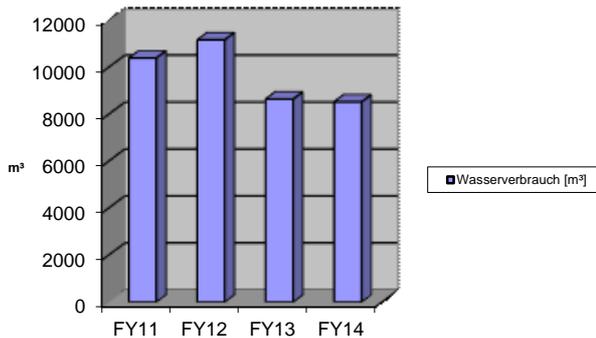
Die Schwankungen im Bereich der Materialeffizienz sind auf Veränderungen der Commodity Codes in den Materialeinkaufslisten zurück zu führen.

Commodity Codes:  
Einkaufsmaterial wird in spezielle Gruppen eingeteilt.

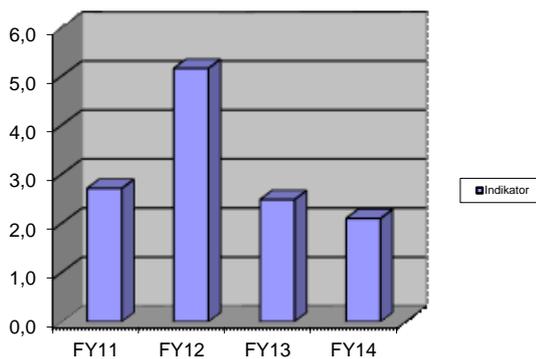
# Umweltdaten

## Fakten & Zahlen

### Frischwasser

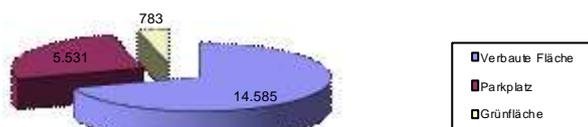


Wasserverbrauch	
	[m³]
FY12	11.171
FY13	8.648
FY14	8.529



Kernindikator - Wassereffizienz			
Wasserverbrauch [m³] / Gesamtausbringung [t]			
[m³/t]	FY12	FY13	FY14
Indikator	5,23	2,49	2,1

### Biologische Vielfalt



Biologische Vielfalt	
	[m²]
Verbaute Fläche	14.585
Parkplatz	5.531
Grünfläche	783
Gesamtgrundstücksfläche	20.899

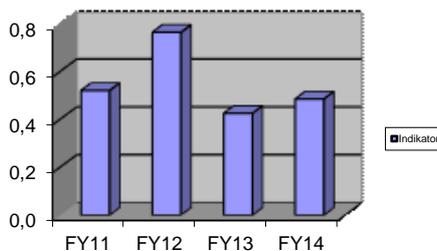
# Umweltdaten

## Fakten & Zahlen

### Abfall

#### Gesamt jährliches Abfallaufkommen in Tonnen

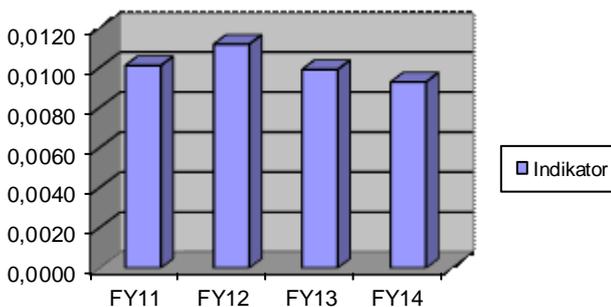
[t]	SN	FY12	FY13	FY14
Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	91101	62,3	49,7	51,1
Eisenschrott	35105	1.051,2	972,0	1.290,7
PE-Folien	57119	0,0	3,7	7,7
Mischpapier	18718	0,9	20,0	20,0
NE-Stanzabfälle	35301	460,0	358,0	507,3
Kunststoffabfall	57107	52,1	47,2	50,5
Kabel	35314	0,2	0,0	0,6
Alu-Abfall	35304	0,3	0,4	0,8
Zinnasche	31213	3,5	2,2	3,4
Leimrückstände nicht ausgehärtet	55905	1,1	1,3	1,4
Aktivkohle	31435	1,4	1,5	1,8
Werkstättenabfall	54930	0,1	0,9	2,0
Galvanikschlamm	51107	20,8	17,7	21,8
Galvanikschlamm cyanidhaltig	51101	0,3	0,2	1,6
Altöl	54102	0,7	3,3	2,3
Öl-Wassergemisch	54408	4,2	2,5	3,1
Baterien unsortiert	35338	0,1	0,1	0,2
Filter mit schädlichen Beimengungen	31435	0,1	0,1	2,0
Kunststoffembalagen mit schädli. Restinhalten	57127	0,5	0,3	0,4
Laborabfälle	59305	0,0	0,0	0,2
Lösemittelgemische	55370	0,0	0,0	0,0
Lösemittel-Wassergemische ohne halogene Lösemittel	55374	0,0	0,0	0,0
Säuren und Säuregemische anorganisch	52102	0,0	0,0	0,0



#### Kernindikator - Abfalleffizienz

Abfälle [t] / Gesamtausbringung [t]

[m³/t]	FY12	FY13	FY14
Indikator	0,741	0,426	0,486



#### Kernindikator - gefährl. Abfalleffizienz

Abfälle [t] / Gesamtausbringung [t]

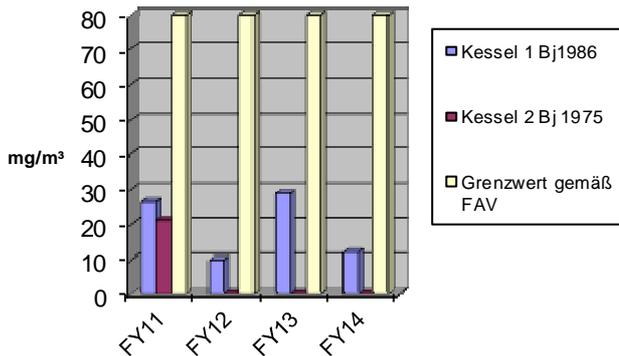
[m³/t]	FY12	FY13	FY14
Indikator	0,0124	0,0099	0,0093

# Umweltdaten

## Fakten & Zahlen

### Emissionen

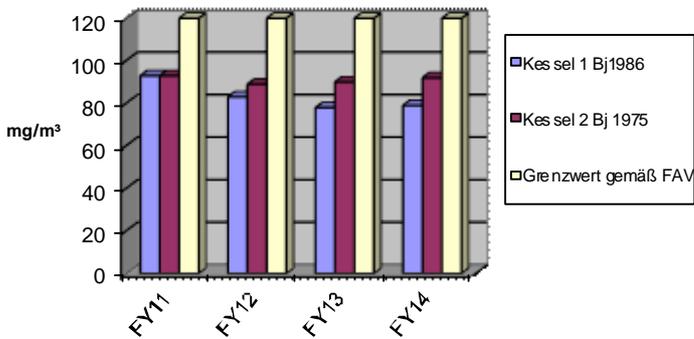
#### Emissionsmessung an den Kesselanlagen CO Gehalt bezogen auf 3% Sauerstoff



#### Emissionsmessung - CO Gehalt

[mg/m³]	FY12	FY13	FY14
Kessel 1 Bj 1986	10	29	12
Kessel 2 Bj 1975	0	0	0
Grenzwert gemäß FAV	80	80	80

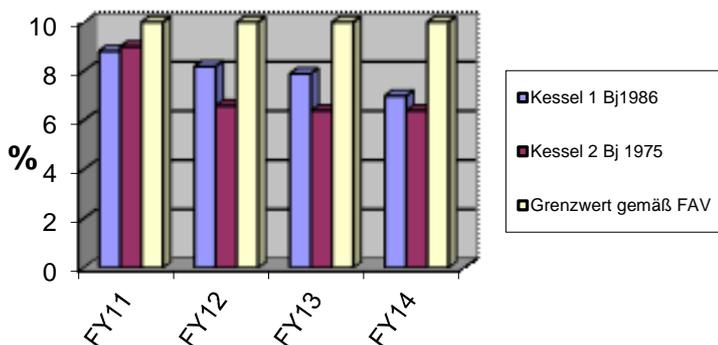
#### Emissionsmessung an den Kesselanlagen NOx



#### Emissionsmessung - NOx Gehalt

[mg/m³]	FY12	FY13	FY14
Kessel 1 Bj 1986	83	78	79
Kessel 2 Bj 1975	89	90	92
Grenzwert gemäß FAV	120	120	120

#### Emissionsmessung an den Kesselanlagen Abgasverluste



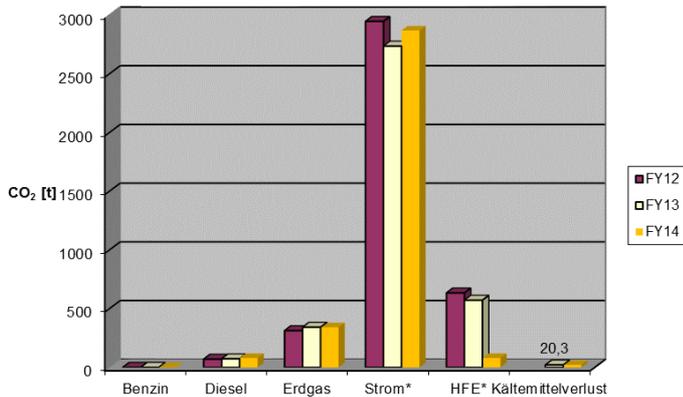
#### Emissionsmessung - Abgasverluste

%	FY12	FY13	FY14
Kessel 1 Bj 1986	8,2	7,9	7
Kessel 2 Bj 1975	6,6	6,4	6,4
Grenzwert gemäß FAV	10	10	10

# Umweltdaten

## Fakten & Zahlen

### Emissionen



#### Emissionen von CO<sub>2</sub>

CO <sub>2</sub> [t]	FY12	FY13	FY14
Benzin	0	0	0
Diesel	70	73	80
Erdgas	313	342	341
Strom*	2947	2736	2868
HFE*	634	572	80
Kältemittelverlust		20,3	20,3

\* CO<sub>2</sub> Äquivalent

	kg CO <sub>2</sub> /MWh	kg CO <sub>2</sub> /kWh <sup>1</sup>	kg CO <sub>2</sub> /km <sup>3</sup>	kWh/l	kWh/kg <sup>2</sup>	kWh/m <sup>3</sup> Großkunden	kg CO <sub>2</sub> /kg	kWh/m <sup>3</sup> Normalkunden
Elektr. Energie	247,4	0,2474						
Erdgas	199,4	0,1994				10,0		9,5
Propanogas <sup>3</sup>		0,234		6,82	12,87			25,71
Heizöl extraleicht	303	0,303		10,00	11,86			
Heizöl leicht	303	0,303		10,72	11,61			
Heizöl mittel	303	0,303		10,87	11,50			
Heizöl schwer	303	0,303		11,45	11,17			
Kohle (Koks)	374	0,374			7,50			
Briketts <sup>4</sup>		0,356			5,60			
Fernwärme	156	0,156						
Biomasse	0	0						
Umweltenergie	0	0						
Benzin		0,303		8,85	11,83			
Diesel		0,303		10,00	11,83			
HFE71/PA							310	
Bahn Personen			0,015					
Flug Personen			0,194					

<sup>1</sup> aus KLIP Working Paper Nr. 3

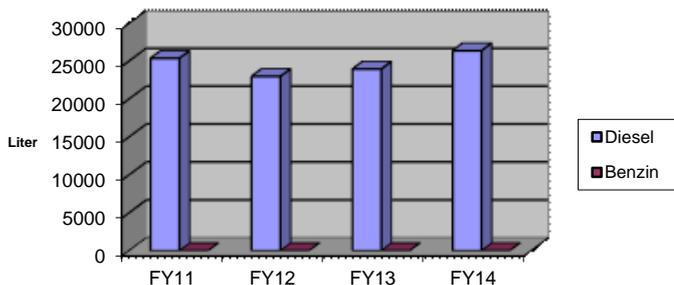
<sup>2</sup> lt. E.V.A., DI Stenitzer

<sup>3</sup> Umweltbilanz Verkehr 1950-1995, Bundesministerium für Umwelt, Jugend und Familie, 1997

<sup>4</sup> lt. Leitfaden Klimaschutz

<sup>5</sup> lt. Handbuch für Energieberater bzw. eigene Berechnungen

### Treibstoffverbrauch



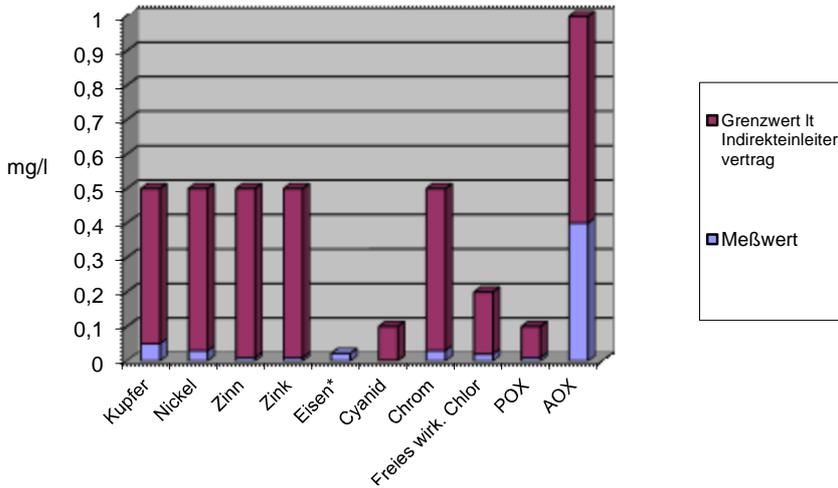
#### Verkehr - Treibstoffverbrauch

[l]	FY12	FY13	FY14
Diesel	22.987	23.954	26.377
Benzin	0	0	0

# Umweltdaten

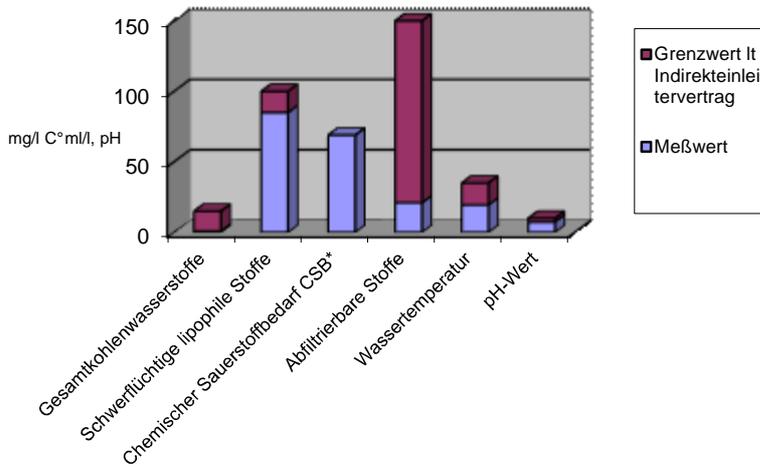
## Fakten & Zahlen

### Abwasser – Indirekteinleitung



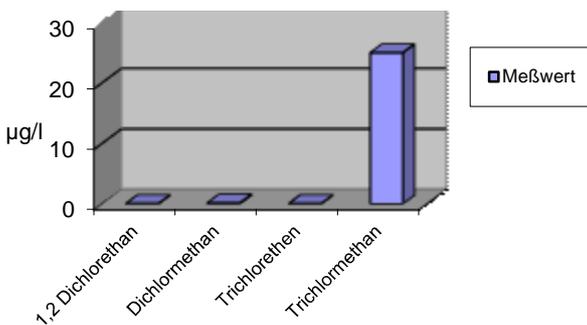
Externe Untersuchung lt. Indirekteinleitung vom 28.10.2014

	Einheit	Meßwert	Grenzwert lt. WR-Bescheid
Kupfer	mg/l	<0,05	0,5
Nickel	mg/l	0,06	0,5
Zinn	mg/l	<0,01	1,0
Zink	mg/l	<0,01	1,0
Eisen	mg/l	<0,01	-
Cyanid	mg/l	0,007	0,1
Chrom	mg/l	<0,03	0,5
Freies wirk. Chlor	mg/l	<0,02	0,2
Ausblasbare org. geb. Halogene (POX)	mg/l	0,03	0,1
Adsorb. Org. Halogenverb. (AOX)	mg/l	0,08	1,0



Externe Untersuchung lt. Indirekteinleitung vom 28.10.2014

	Einheit	Meßwert	Grenzwert lt. WR-Bescheid
Gesamtkohlenwasserstoffe	mg/l	0,96	15,0
Schwerflücht. lipophile Stoffe	mg/l	85	100
Chem. Sauerstoffbedarf CSB	mg/l	69	-
Abfiltrierbare Stoffe	ml/l	21	150
Wassertemperatur	°C	19,5	35,0
pH-Wert		7,3	10



Externe Untersuchung lt. Indirekteinleitung vom 28.10.2014

	Einheit	Meßwert
1,2-Dichlorethan	µg/l	<0,1
Dichlormethan	µg/l	<0,2
Trichlorethen	µg/l	<0,1
Trichlormethan	µg/l	25

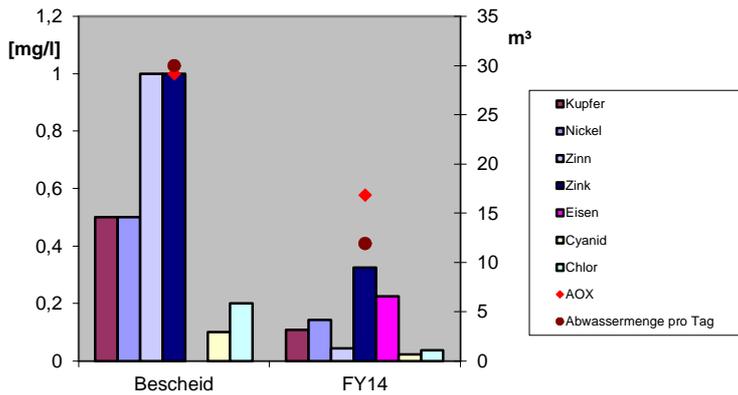
### Bewertung der Untersuchungsergebnisse durch die NUA Umweltanalytik GmbH

Zum Zeitpunkt der Probenahme wurden die im Wasserrechtsbescheid vorgeschriebenen Grenzwerte eingehalten.

# Umweltdaten

## Fakten & Zahlen

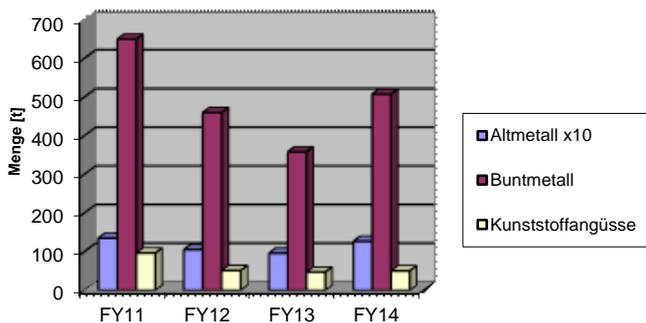
### Abwasser – Indirekteinleitung - Eigenkontrolle



Einleitungswerte indirekt Einleitung			
	Einheit	Meßwert FY14	Grenzwert lt. WR-Bescheid
Kupfer	mg/l	0,108	0,5
Nickel	mg/l	0,143	0,5
Zinn	mg/l	0,044	1,0
Zink	mg/l	0,325	1,0
Eisen	mg/l	0,224	-
Cyanid	mg/l	0,023	0,1
Freies wirk. Chlor	mg/l	0,037	0,2
AOX	mg/l	0,578	1
Abwassermenge pro Tag	m³	11,930	30,0

Die angegebenen Abwasserwerte sind Mittelwerte der Eigenüberwachung, die angegebene Abwassermenge ist die durchschnittliche Tagesmenge.

### Wertstoffe – ext. Recycling



Wertstoffsammlung			
[t]	FY12	FY13	FY14
Altmittel (Wert x10)	105,15	96,12	126,94
Buntmetall	459,95	358,03	507,3
Kunststoffangüsse	51,46	47,24	50,53

Auf Grund interner Wiederverwendung von Kunststoffabfällen ging der Anteil für externes Recycling zurück.

# Beschreibung der Umweltauswirkungen

Durch die hohe Fertigungstiefe am Standort der Tyco Electronics Austria in Dimling, Waidhofen/Thaya, entstehen dafür folgende typische Auswirkungen auf die Umwelt.

## Energie

---



Der Energiebedarf von Tyco Electronics Austria wird durch elektrische Energie und Erdgas abgedeckt, wobei Erdgas zur Erzeugung von Heißwasser dient, zur Frischluftherwärmung, Gebäudeheizung sowie zur Erzeugung von Prozesswärme (Prozeßbäder)

Die 3 Hauptverbraucher elektrischer Energie sind:

1. Teileproduktion: (Stanzerei, Kunststoffspritzerei, Glüherei, Galvanik)
2. Haustechnik: (Klimaanlagen für den Bürobereich, Druckluftkompressoren, Beleuchtung, Prüfanlagen, Kühlanlagen für Prozesswasser)
3. Produktion: (Wickelei, Montagelinien, Dichtanlagen)

## Wasserwirtschaft

---



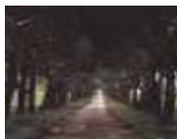
Das Trinkwasser für Sanitärzwecke und für die Produktion wird aus dem öffentlichen Wasserversorgungsnetz bezogen.

Das hierbei entstehende Abwasser wird in das öffentliche Kanalnetz eingeleitet.

In der Produktion entstehen beim Galvanisieren von Metallen typische Reste von Säuren, Laugen und Galvanikbädern, diese Produktionsabwässer werden getrennt nach ihrer Verunreinigung gesammelt und in Chargenanlagen behandelt. Mittels physikalischer und chemischer Verfahren werden die Inhaltsstoffe, soweit technisch möglich, entfernt. Durch laufende interne Kontrollen wird sichergestellt, dass nur gereinigtes Abwasser die Anlage in Richtung Kanal verlässt. Zum Schutz der Trinkwasserressourcen wurden sämtliche Kühlwasserkreisläufe geschlossen.

## Transport

---



Der innerbetriebliche Transport der Rohstoffe, Chemikalien, Fertigprodukte usw. erfolgt mittels Handwagen oder über Leitungen. Für die Beförderung von Chemikalien werden keine erdverlegten Leitungen verwendet. Alle Leitungen mit Ausnahme von Wasserleitungen sind frei einsehbar verlegt und werden regelmäßig kontrolliert. Die Rohrleitungen für Chemikalien sind nur im Bereich der Galvanik geführt, wobei die cyanidisch-alkalischen in doppelwandigen Rohren verlegt wurden.

Der Fuhrpark am Standort setzt sich aus 12 PKWs und einem Klein-LKW zusammen. Der außerbetriebliche Transport unserer Produkte erfolgt größtenteils mit lärmarmen LKWs durch beauftragte Transportunternehmer.

## Kontamination von Erdreich

---



1964 wurde dieses Gelände eines ehemaligen Textilbetriebes angekauft. Im Zuge von Bodenuntersuchungen wurden 1996 im Bereich eines alten Brunnens erhöhte FCKW-Werte festgestellt.

Tyco Electronics Austria ist seit Ende 1996 mit der Sanierung des Brunnens, unter der Aufsicht der BH Waidhofen/Thaya, tätig.

Eine Untersuchung der umliegenden Brunnen sowie eine umfangreiche Grundwasseruntersuchung haben ergeben, dass es zu keiner Kontamination des Grundwassers gekommen ist.

Die Trendlinie der Messergebnisse zeigt, dass die Sanierung erfolgreich ist. Um die Einhaltung der HKW-VO bei den HFE-Reinigungsanlagen zu überprüfen wurden Bodensonden im Bereich dieser Anlagen in das Erdreich geschlagen. Die letzten Untersuchungen zeigten, dass es zu keiner Überschreitung des Grenzwertes kam.

Mit Ende des Kalenderjahres 2013 werden alle HFE-Reinigungsanlagen abgebaut und durch ein umweltfreundliches Reinigungssystem ersetzt.

# Beschreibung der Umweltauswirkungen

## Lärm

---



Störende Lärmemissionen sind so weit wie möglich hintangehalten. Dies wurde auch durch Messungen unabhängiger Gutachter und durch Eigenmessung in der Nachbarschaft von Tyco Electronics Austria bestätigt. (Messwerte: A-bewertete Schalldruckpegel in Dezibel 41-50)

Erreicht wurde dies durch Installationen von Lärmschutzmaßnahmen direkt an den Produktionsanlagen und im Abluftstrom der Galvanikabsaugungen.

## Abluftemissionen

---



Die entstehenden Emissionen in der Luft entstehen durch folgende Hauptemittenten:

- Heißwasserkesselanlagen (werden gemäß FAV überprüft)
- Abluftanlagen aus den Produktionsbereichen (keine Überprüfungen behördlich vorgeschrieben)
- Abluft aus der HFE-Reinigungsanlagen (gem. HKW-VO)

Die Heißwasserkesselanlagen werden mit Erdgas beheizt. Durch die Verwendung des umweltfreundlichen Brennstoffes in Verbindung mit NOx-armen Brennern, liegen die Abgaswerte deutlich unter der gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerten. Die Reinigung der Abluft im Galvanikbereich erfolgt in drei Teilströmen die jeweils über Aerosolabscheider geführt werden.

## Abfall

---



Abfälle fallen in allen Abteilungen und Bereichen (Fertigung, Werkzeugbau, Montage, Wartung, Entwicklung, Verwaltung, Versand,...) an. Nicht vermeidbare Abfälle werden getrennt gesammelt und soweit als möglich einer externen Wiederverwertung zugeführt. Die zu entsorgenden Abfälle werden nur behördlich genehmigten Entsorgern übergeben.

Die in der Produktion anfallenden Hauptabfallarten sind:

Schlamm aus der Abwasserbehandlung, Harzrückstände ausgehärtet, Stanzabfälle aus Eisen und Buntmetall, Kunststoffe, Altöl, Altpapier und Karton, hausmüllähnlicher Gewerbeabfälle, ölige Werkstättenabfälle.

Die Abfalltrennung und -vermeidung ist schon seit langem ein Anliegen von Tyco Electronics.

Die Abfälle Eisen, Buntmetall und Kunststoff werden sortenrein gesammelt und durch externe Recyclingpartner einer Wiederverwertung zugeführt.

## Notfälle

---



Es wird seit 1995 jährlich eine Risikobewertung durchgeführt, dessen Ergebnisse in den Umweltbericht an den Geschäftsführer einfließen.

## Produktbezogene Auswirkungen

---



Im Entwicklungsprozess ist bei Tyco Electronics der Umweltschutz ein fester Bestandteil. Unsere Produkte wurden vor Jahren schon so entwickelt, dass diese auch jetzt noch konform mit der Elektronikschrottverordnung sind.

Bei der Verpackung setzen wir einerseits bei Großkunden auf Mehrwegsysteme und für alle anderen wird eine von uns patentierte Kartonstangenverpackung eingesetzt.

# Beschreibung der Umweltauswirkungen

## Umwelleistungen und Umweltverhalten von Auftragnehmern



Bei Tyco Electronics Austria werden alle am Standort arbeitenden Fremdfirmen über ihr zulässiges Verhalten informiert und gleichzeitig auch nach der Umwelteinstellung des Dienstleistungsbetriebes nachgefragt. Nach verlassen des Standortes wird eine Bewertung des Dienstleisters durchgeführt, was eine Grundlage für weitere Aufträge ist.

## Umwelleistungen und Umweltverhalten von Lieferanten



In der Lieferantenbewertung werden nicht nur qualitative sondern auch umweltrelevante Themen bewertet. In den Checklisten für Lieferantenaudits sind Umweltfragen eingearbeitet.

## Umwelleistung und Umweltverhalten von Vertragspartnern



Als umweltzertifiziertes Unternehmen ist Tyco Electronics Austria bestrebt, dass Vertragspartner der Umwelt ebenfalls einen hohen Stellenwert einräumen. Vertragspartner, welche kein Umweltzertifikat vorlegen können, werden angehalten sich in den nächsten Jahren ebenfalls nach entsprechenden Normen zertifizieren zu lassen. In der Zwischenzeit werden die Vertragspartner angehalten jährlich über deren Umweltaktivitäten zu informieren.

# Öko-Audit

## Dokumentierter Umweltschutz

Die erste Zertifizierung der Tyco Electronics Austria nach ISO 14001 Erfolgte am 21.03.1996.

Die nächste Umwelterklärung der Tyco Electronics Austria GmbH a TE Connectivity Limited Company erscheint bis spätestens 04/2016.

Gleichzeitig wurde auch die Erfüllung der Anforderungen der EU-ÖKO-Audit VO an Umweltmanagementsysteme bestätigt.

Die Rezertifizierung sowie die Begutachtung nach der EMAS VO fand vom 02.-04. März 2015 statt.

Wenn Sie noch an zusätzlichen Informationen interessiert sind, wenden Sie sich bitte an:

Herrn Ing. Christian Kotz  
Tel. 02842 / 90 5 60-2140  
Fax. 02842 / 90 5 60-2009

Die vorliegende Umwelterklärung wurde im Rahmen einer Begutachtung nach EMAS-VO von der Quality Austria Trainings-, Zertifizierungs- und Begutachtungs GmbH Zelinkagasse 10/3 1010 Wien AT-V-0004 geprüft.

Waidhofen, 04. März 2015

Hr. Mag. Nohava



Tyco Electronics Austria GmbH.  
a TE Connectivity Limited Company

Schrackstraße 1  
A-3830 Waidhofen/Thaya  
Tel 02842 / 90 5 60-0  
Fax 02842 / 90 5 60-2009

Dieser Bericht ist Eigentum von TE und dient lediglich zur Information.