



# UMWELTERKLÄRUNG

der

## TE Connectivity Austria GmbH

### Geschäftsjahr 2024



## Inhalt

INHALT	2
VORWORT	3
TE CONNECTIVITY – DER KONZERN	4
DAS UNTERNEHMEN	5
GESCHICHTE DES UNTERNEHMENS	6
PRODUKTIONSWERK WAIDHOFEN	8
UMWELTMANAGEMENT - POLITIK	9
UMWELTMANAGEMENT - ORGANISATION	10
ÜBERSICHT UMWELTMANAGEMENT	11
UMWELTAUSWIRKUNGEN	13
DIREKTE UMWELTASPEKTE	13
INDIREKTE UMWELTASPEKTE	14
WESENTLICHE UMWELTASPEKTE	14
UMWELTPROGRAMM 2024	15
UMWELTPROGRAMM 2025	15
ENTWICKLUNGEN IM UMWELTBEREICH, BRANDSCHUTZ UND ARBEITNEHMERSCHUTZ	16
KENNZAHLEN IM UMWELTBEREICH	18
ÖKO AUDIT	22

## VORWORT

Wir tragen Verantwortung für eine saubere Umwelt



Die TE Connectivity Austria GmbH setzt sich seit Jahrzehnten für die Umweltschutz ein. In den letzten Jahren haben wir unsere Anstrengungen verstärkt, um unser Handeln noch nachhaltiger zu gestalten und zu leben. Seit dem Jahr 2014 gibt es am Standort Waidhofen ein sogenanntes „Green Team“. Dieses Team setzt sich aus Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus verschiedenen Abteilungen zusammen und berät den Werkleiter über eine nachhaltige Gestaltung von Arbeitsprozessen und der Gebäudeinfrastruktur. Darüber hinaus werden in diesem Team Maßnahmen erarbeitet und umgesetzt, die den Energieverbrauch optimieren.

Die TE Connectivity Austria GmbH hat bereits 1995 die erste Umwelterklärung nach den Vorgaben der EMAS-VO veröffentlicht. Bereits zu diesem Zeitpunkt hat das Unternehmen Anstrengungen ergriffen, um im Umweltbereich mehr zu leisten, als die gesetzlichen Anforderungen zu erfüllen. Durch das stetige Optimieren von Produktionsprozessen gelingt es dem Unternehmen, die Umweltauswirkungen durch die Herstellung von Relais und Steckverbindungen zu reduzieren. Diese Bemühungen können jedoch nur dann zum Erfolg führen, wenn auch unsere Kundinnen und Kunden diese Anstrengungen unterstützen. Durch die starke Verbindung zu den Kundinnen und Kunden wird die umweltfreundliche und nachhaltige Produktion von den Produkten ermöglicht und auch honoriert. Dadurch ermöglichen wir unseren Kundinnen und Kunden, selbst umweltfreundliche Produkte herzustellen.

## TE CONNECTIVITY – DER KONZERN

Auf die Verbindung kommt es an



# DAS UNTERNEHMEN

TE Connectivity Austria GmbH

Die Firma TE Connectivity Austria GmbH ist Teil des weltweit führenden Technologieunternehmens TE Connectivity. TE Connectivity ist ein international tätiger Schweizer Konzern mit US-amerikanischen Wurzeln. Der Konzern ist in die drei Sparten KOMMUNIKATION, INDUSTRIEMASCHINEN und TRANSPORT gegliedert. Das Werk Waidhofen, der Geltungsbereich des EMAS-Systems, ist in die Sparte Industriemaschinen integriert und innerhalb dieser Sparte der Geschäftseinheit „Industrial“ zugeordnet. Das Werk Waidhofen ist das weltweite Kompetenzzentrum für sämtliche Forschungs- und Entwicklungsbereiche, die Relaisfertigung und weltweiter Technologieführer bei elektromechanischen Netzrelais. Auch die globale Entwicklung sowie der Aufbau von vollautomatischen Fertigungsanlagen und Prüfsystemen für Stecker & Relais sind hier angesiedelt.

## Werk Waidhofen

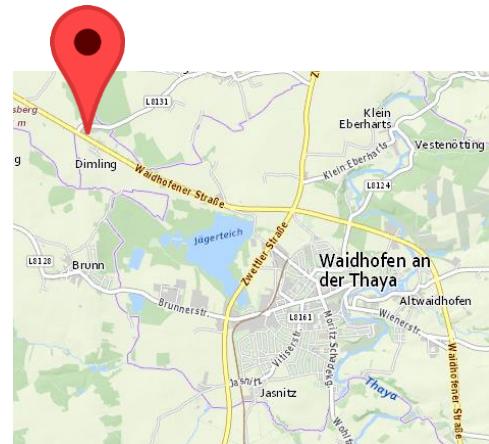
Adresse **Dimling, Schrackstraße 1  
3830 Waidhofen an der Thaya**

Mitarbeiterchaft **442** (Ende September 2024)

Grundstücksfläche **31.216 m<sup>2</sup>**

### Exportquote

Relais	EMEA	Steckverbindungen
EMEA	66,8%	72,8%
Nordamerika	10,3%	9,7%
Südamerika	0,4%	0%
Asien-Pazifik	22,5%	17,5%



### Zertifizierungen und Auszeichnungen

**ISO 9001** (seit 1991)

**EMAS** (seit 1996)

**ISO 45001** (seit 2021)

**Feuerwehr- und Rettungsfreundlicher Arbeitgeber** (seit 2015)

**AUVA-Gütesiegel** (seit 2023)

**ISO 14001** (seit 1996)

**OHSAS 18001** (2010-2021)



# GESCHICHTE DES UNTERNEHMENS

## 1964

Kauf des Areal eines ehemaligen Textilbetriebes in Dimling bei Waidhofen an der Thaya. Beginn der Montage von Motor-Schutzanlagen.



## 1970

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

## 1975

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

## 1983

Errichtung eines Reinraumes für die Printrelaismontage.

## 1985

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

## 1988

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

## 1991

Erstellung eines neuen Unternehmens-Leitbildes, 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 Umwelt-Prüfung. Im Oktober Übernahme der EH - Schrack Components AG durch die Siemens AG. Anlauf der Groß-Serienfertigung von RT-Relais.

## 1996

Zertifizierung nach ISO 14001 und Begutachtung nach EMAS-VO. Öko Audit Preis 1995. 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). Auslastungs-erhöhung durch Insourcing in der Vorfertigung.

## 2001

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

## 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.

## 2003

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

## 2004

Verlagerung RY, RE/L inklusive Stanz -Werkzeuge 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% Produktions-Kapazität. Situierung des GIC EMEA Managements in Wien.

## 2006

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

## 2007

Tyco Electronics spaltet sich von Tyco International ab. Ausbau der Kunststoff -Fertigung und Insourcing von weiteren Kunststoffwerkzeugen für die Stecker-Produktion. Verlagerung der Relaisproduktion vom Werk Dexin zu Lexa in das Werk 4.

## 2008

Produktionsstart des RZ-Relais. Erweiterung der Stanzerei und Insourcing 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.

## 2015

Das Jahr 2015 war geprägt vom Produktionshochlauf und der organisatorischen Eingliederung der 2. RZ-Montageanlage.

## 2016

Die Aufbauorganisation des Werkes Waidhofen wurde nach Werteströmen strukturiert und für die weitere Zukunft ausgerichtet. Gleichzeitig mit der Organisationänderung wurden die Verantwortlichkeiten neu geregelt und den handelnden Teams eine größere Autonomie eingeräumt.

## 2017

Das Werk Waidhofen erlangte den „TEOA 5 Sterne Status“. Die RAST Produkte DP und MF wurden nach Collegno verlagert (MKII jedoch gestoppt). Die freie Kapazität wurde durch Insourcing Projekte wieder gefüllt. Die erste FLEXII Linie wurde mit Coolsplice in Betrieb genommen. Ein Teil der T9G Montageanlage wurde in WHF gebaut und in EVORA in Betrieb genommen. Hr. Brait übernimmt die Leitung der IND Device Standorte in EMEA. Hr. Zotter übernimmt die Werkleitung in Waidhofen.

## 2018

Die Kapazitätssteigerung von Sicherheitsrelais (FGR) wurde mit dem Automations-Konzept FlexII umgesetzt. Labor-Erweiterung durch Anmietung eines ehemaligen Supermarktgebäudes in Waidhofen an der Thaya. Weiters wurde die Genehmigung für die Erweiterung des Standortes erteilt.

## 2019

Waidhofen wird COC (Center of Competence) für Relais. Gebäudeerweiterung wurde gestartet. Verlagerung von PE und PB Montage inkl. Kunststoffwerkzeuge. Die IM 4. Linie wird auf Konzept Flex aufgebaut.

## 2020

Die SAP Implementierung wird im September 2019 gestartet. Covid19 beeinflusst das Geschehen im Werk ab März 2020 sehr intensiv. Z.B.: SAP wird verschoben, viele Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter arbeiten von zu Hause. Start Ramp-Up IM 4. Linie. Das Werk Waidhofen hat im September 2020 für „Digital Factory“ den Star Level 5 erreicht. Der Zubau 2019 wurde im Juli 2020 fertiggestellt.

## 2021

Covid19 beschäftigt uns auch 2021. SAP erfolgreich implementiert. Bedarfe bei allen Produkten massiv gestiegen, Produktionssteigerung auf Maximum. Genehmigung von EN PreFusion und SR6 Next Generation.

## 2022

COVID-19 erreicht im März den Höhepunkt und klingt dann ab. RT/RZ Kapazitätsverweiterung wird genehmigt und priorisiert. IM Wickelanlage mit Fusion Konzept wird in Betrieb genommen.

## 2023

Start der Produktion von SR6NG. Insourcing von RAST MF. Das EN-Projekt wird gestoppt. Erstmals in der Geschichte von TE Connectivity Waidhofen wurde eine 400kWp Photovoltaikanlage in Betrieb genommen. Das Unternehmen wurde mit dem AUVA-Gütesiegel ausgezeichnet.

## 2024

Die AC/DC High Power Electrical Endurance – Teststrecke im Labor wird in Betrieb genommen. RSY Relais wird genehmigt. Nach den hohen Bedarfen während Covid flacht die Nachfrage an Relais stark ab. Rast DPP wird von Collegno nach Waidhofen verlagert. Das Werk feiert 1.000 Tage unfallfrei.

# PRODUKTIONSWERK WAIDHOFEN

## Prozesse

### Vorfertigungsprozesse



### Montageprozesse



### Endfertigung



## UMWELTMANAGEMENT - POLITIK

TE Connectivity verpflichtet sich, alle geltenden Gesetze sowie weitere Verpflichtungen zum Umwelt- und Gesundheitsschutz und zur Arbeitssicherheit, zum Schutz unserer Mitarbeiter und der Umwelt einzuhalten. Zur Einhaltung der Gesetze, Verpflichtungen und zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Leistungen dient die folgende Politik als Leitfaden.

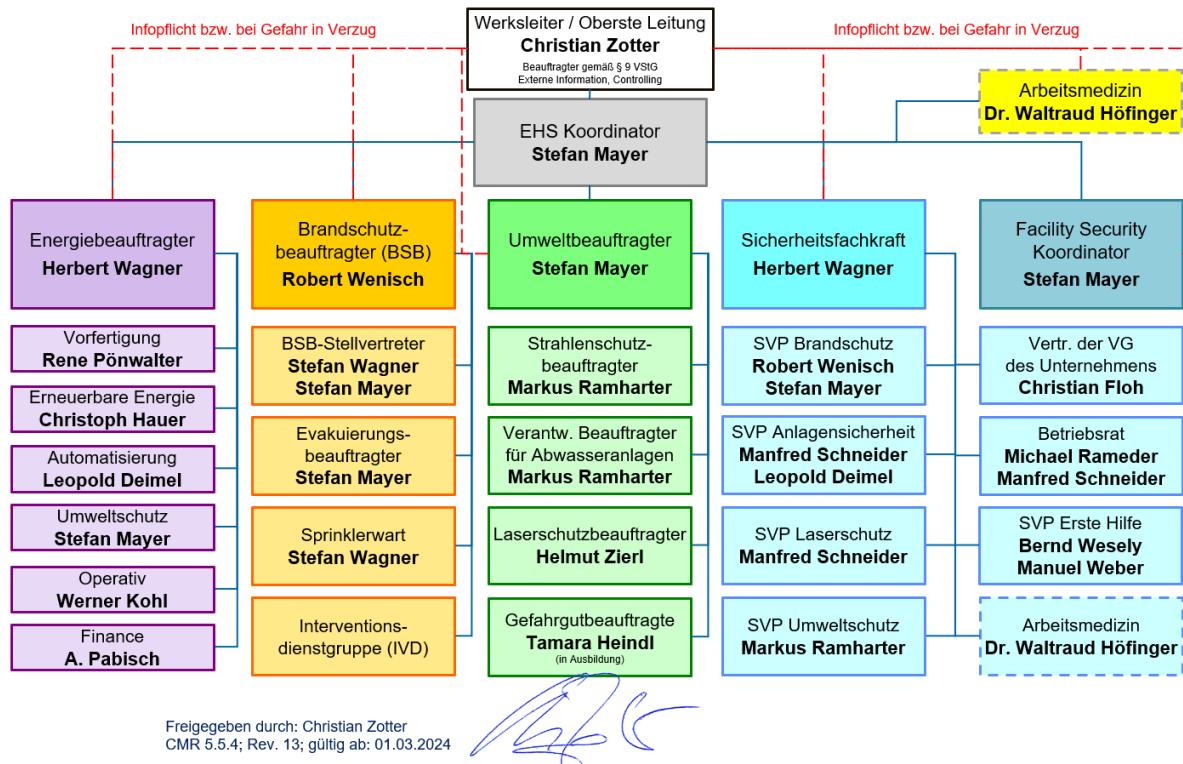
### TE Connectivity verpflichtet sich zu den folgenden Punkten

- Weltweit betreiben wir unsere Anlagen so, dass der Schutz unserer Mitarbeiter, der Öffentlichkeit und der Umwelt gewährleistet sind.
- An allen Standorten halten wir alle relevanten Gesetze und bindende Verpflichtungen ein. Wenn nötig, wenden wir unsere eigenen strenger Standards und Richtlinien zum Schutz und der Gesundheit unserer Mitarbeiter und der Umwelt an.
- Wir verpflichten uns zur fortlaufenden Verbesserung unserer EHS-Managementsysteme.
- Wir fördern ein gutes nachbarschaftliches Verhältnis an unseren Standorten.
- Wir binden unsere Mitarbeiter bei der Entwicklung, Planung, Verwirklichung und Bewertung unseres EHS-Managementsystems ein.
- Wir gestalten unsere Produkte und Prozesse so, dass Risiken bei der Herstellung, Verwendung und Entsorgung so gering wie möglich gehalten werden.
- Gemäß den gesetzlichen Vorschriften und den Anforderungen unserer Kunden verringern oder vermeiden wir Blei und andere gefährliche Stoffe in unseren Produkten.
- Wir verpflichten uns, die von uns eingesetzten Energien und Rohstoffe (Strom, Wasser, Gas, Erdölraffinate) zur Erzeugung, Kommissionierung, Versand und Entwicklung unserer Produkte, effizient einzusetzen um Energieverschwendungen, Abfall und Emissionen so gering wie möglich zu halten.

### 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 dieser Ziele, die Einhaltung der rechtlichen Verpflichtungen sowie aller weiteren selbst auferlegten Anforderungen.
- Wir sorgen dafür, dass unsere leitenden Angestellten, Führungskräfte und Mitarbeiter die Ausbildung und Schulungen erhalten, die notwendig sind, um Ihre Verantwortlichkeiten in den Bereichen Umwelt, Gesundheit und Arbeitssicherheit zu verstehen.
- Wir kommunizieren offen mit unseren Mitarbeitern, Nachbarn, Regierungsvertretern und anderen Interessengruppen in Fragen zum Umweltschutz und zur Arbeitssicherheit

# UMWELTMANAGEMENT - ORGANISATION



## Der EHS (Environment Health Safety) Koordinator

Der EHS Koordinator der TE Connectivity Austria GmbH unterstützt den gewerberechtlichen Geschäftsführer (bzw. dessen Vertreter nach §9 ASchG & §23 ArbIG) 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.

Quartalsweise 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 Umweltbeauftragten, dem Energiebeauftragten, dem Facility Security Koordinator und der Arbeitsmedizin zusammen.

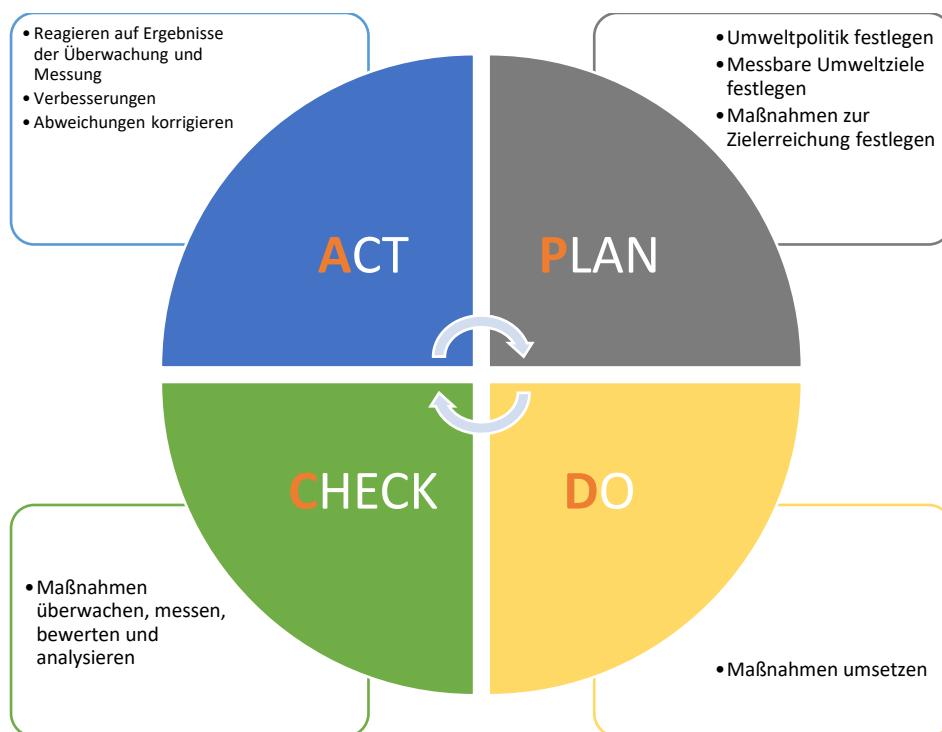
Das EHS Team fungiert in der fachlichen Beratung des Umweltbeauftragten, bei der Erstellung und Verabschiedung des Umweltprogramms.

## ÜBERSICHT UMWELTMANAGEMENT

Im Frühjahr 1995 erstellte die TE Connectivity Austria GmbH (damals unter dem Namen „Schrack Components“) in Zusammenarbeit mit der Denkstatt die erste Ökobilanz für das Kalenderjahr 1994. Im gleichen Jahr wurde mit dem Aufbau eines Umweltmanagementsystems nach der EMAS-VO und der ISO 14001 begonnen. 1995 fand die erste Umweltprüfung statt.

Als zentrales Element zur ständigen Verbesserung im Umweltbereich wird der sogenannte „PDCA“ Zyklus eingesetzt. Der **Plan-Do-Check-Act** (zu Deutsch: Planen-Umsetzen-Überwachen-Verbessern/Korrigieren) Kreislauf ist ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess, der u.a. in der ISO 14001 angewendet wird. Mit diesem Kreislauf wird die systematische Planung, Umsetzung/Implementierung, Überwachung und Verbesserung der Umweltleistungen unterstützt.

Die vier Teile des PDCA-Zyklus:



Bei der TE Connectivity Austria GmbH ist dieser Kreislauf in der täglichen Arbeit fest integriert. Mit internen Audits wird sichergestellt, dass die gesetzlichen Anforderungen und die konzerneigenen Vorgaben umgesetzt sind. Mit diesen Audits sollen Schwachstellen aufgedeckt, Potentiale erkannt und Gegenmaßnahmen ergriffen werden.

## UMWELTMANAGEMENT

Gewährleistung der Einhaltung umweltrelevanter Vorschriften

Damit die geltenden lokalen Gesetze, Vorschriften und Vorgaben des Konzerns eingehalten werden können, stehen verschiedene Quellen zur Verfügung. In der nachfolgenden Grafik ist der Prozess beschrieben.



### Gesetze, Verordnungen, Vorgaben

Zur Anwendung bzw. Einhaltung der jeweils geltenden, materienrechtlichen Vorschriften verfügt Facility und EHS über folgende Behelfe/Tools:

- ❖ KISTERS URIS-CD
- ❖ Rechtsinformationssystem (RIS)
- ❖ Arbeitsinspektion.gv.at
- ❖ TE TEC's (Konzernvorgaben; TE Standards)
- ❖ Newsletter Bundeskanzleramt
- ❖ Newsletter WKO
- ❖ Newsletter Lieferanten

### Reviews, Berichte

Die Geschäftsleitung wird im Zuge des quartalsweisen EHS Reviews über aktuelle Gesetzesänderungen informiert.

Zum Geschäftsjahresende wird der Geschäftsleitung ein umfangreicher Bericht zur Kenntnisnahme vorgelegt. Dieser beinhaltet Gesetze, Bescheide, überprüfungspflichtige Anlagen, TEC's und das aktuelle TE Plant Managers Letter. Anhand dieses Berichtes wird dem Plant Manager mitgeteilt, dass alle bindenden Verpflichtungen eingehalten werden.



## UMWELTAUSWIRKUNGEN

### Ermittlung der Umweltrelevanz

Zur Ermittlung der Umweltauswirkungen werden direkte Einwirkungen im Normalbetrieb und in Notfallsituationen nach einem festgelegten Beurteilungsschema einmal jährlich beurteilt. Auf Basis dieser Bewertung werden Maßnahmen nach Beeinflussbarkeit diskutiert und Umweltziele abgeleitet. Bei der Festlegung der Kriterien für die Bewertung der Umweltaspekte wird auf eine Vorlage des Konzerns zurückgegriffen. Diese Bewertung teilt die direkten und indirekten Umweltaspekte in die Gruppen „Prozess“ und „Tätigkeit“ ein. In diesen Gruppen erfolgt eine eigene Bewertung der Umweltaspekte.

## DIREKTE UMWELTASPEKTE

### Energie

Die elektrische Energie stellt für das Werk Waidhofen die wichtigste Energieform dar. Die Bereiche mit dem höchsten Stromverbrauch sind dabei die vollautomatisierten Relaisfertigungsanlagen (19%), die Herstellung von Druckluft (18%), die Kunststofffertigung (16%), sowie die gesamte Gebäudeinfrastruktur inkl. Büros und Verwaltung (15%).

Als weiterer Energieträger wird Erdgas für Heizzwecke verwendet. Durch nachhaltige Energierückgewinnungsmaßnahmen in den Bereichen des Labors und der Drucklufterzeugung (mit der Abwärme wird Warmwasser zur Gebäudeheizung und Heizung der Galvanikbäder verwendet), konnte der Erdgasverbrauch seit dem Jahr 2020 deutlich reduziert werden.

### Lärm

Das Werk Waidhofen ist durch Wohngebiet umgeben. Daher wird diesem Umweltaspekt eine hohe Priorität zugemessen. Durch Lärmgutachten bei genehmigungspflichtigen Änderungen bzw. Neuerungen wird die Einhaltung der gesetzlichen Grenzwerte überprüft. Lärm und Lärmemissionen liegen innerhalb der gesetzlichen und behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte.

### Abfall

Der Abfall wird gemäß den Vorgaben des Abfallentsorgers mit größtmöglicher Sortenreinheit getrennt. Bei einem Gesamtabfallvolumen von 1.733 Tonnen haben die gefährlichen Abfälle einen Anteil von 3,2%. Wesentliche nicht gefährliche Abfälle sind Papier/Karton (1,8%), Kunststoffabfälle (6,0%) und die Metallabfälle (87,2%).

### Abluft

Die Emissionen in die Umwelt entstehen durch die Heißwasserkesselanlagen (werden gemäß Feuerungsanlagen-Verordnung überprüft), die Abluftanlagen aus den Produktionsbereichen (keine Überprüfungen behördlich vorgeschrieben) und der Abluft aus der IM Montagelinie durch Verluste beim Befüllen der Relais mit SF6 Gas.

Die Heißwasserkesselanlagen werden mit Erdgas beheizt. Die Abgaswerte liegen dabei deutlich unter den gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerten. Die Reinigung der Abluft im Galvanikbereich erfolgt in drei Teilströmen, die jeweils über Aerosolabscheider geführt werden.

## Wasser

Das Wasser für Sanitärzwecke und für die Produktion wird aus dem öffentlichen Wasserversorgungsnetz bezogen. Das hierbei entstehende Abwasser wird in das öffentliche Kanalnetz eingeleitet. Die Ableitung von Niederschlagswasser erfolgt vom gesamten Zubau 2019 (Dachwasser und Oberflächenwasser von asphaltierten Flächen) in ein Wasserauffangbecken, in dem das aufgefangene Wasser am eigenen Grundstück versickert. Die Ableitung von Niederschlagswasser des restlichen Gebäudes erfolgt in ein nahegelegenes öffentliches Gewässer.

## Abwasser

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 ständige interne Kontrollen wird sichergestellt, dass nur gereinigtes Abwasser die Anlage in Richtung Kanal verlässt. Zum Schutz der Trinkwasserressourcen wurden sämtliche Kühlwasserkreisläufe geschlossen.

# INDIREKTE UMWELTASPEKTE

## Transport

Bei der Betrachtung der indirekten Umweltaspekte findet sich die Fertigung der IM Relais mit einem hohen Anteil an Umweltauswirkungen wieder. Diese Bewertung kommt durch die langen Transportwege zustande. Ebenfalls wegen langer Transportwege sind hier die Fertigungen bei LEXA und LCE anzuführen. Auch die Beschaffung des Wickeldrahtes fällt durch lange Transportwege in diese Kategorie.

## Mitarbeitermobilität

Bei den indirekten Umweltaspekten „Tätigkeit“ wurden der Fuhrpark (noch keine nachhaltige Fuhrparkflotte) sowie die beiden Subcontractoren ermittelt. Ein weiterer Umweltaspekt ist die An- und Abreise der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zum Arbeitsplatz.

## Entwicklung

Es wurde das Ziel festgelegt, den CO<sub>2</sub> Äquivalenten Fußabdruck unserer Produkte zu senken und bis zum Ende Geschäftsjahr 2025 für jedes Produkt den PCF berechnen zu können.

## Beschaffung

Die Umweltauswirkungen bei der Beschaffung sollen bis zum Geschäftsjahr 2032 um 25% gesenkt werden. Darin sind auch Maßnahmen für den Einkauf enthalten.

## Mitarbeiterverpflegung

Mit dem Wechsel des Kantinenbetreibers wurde ein zweites Menüangebot eingeführt, welches als fleischlos angeboten wird.

# WESENTLICHE UMWELTASPEKTE

Als wesentliche Umweltaspekte wurden Energie, Abwasser, Abfall, Abluft und Trinkwasser ermittelt, wobei hier der Galvanikprozess wesentlich zur Beeinflussung beiträgt.

## UMWELTPROGRAMM 2024

### Zielerfüllung Geschäftsjahr 2024

Der in den folgenden Auflistungen Begriff „normalisiert“ stellt das Verhältnis zwischen der angeführten Kennzahl und der Bruttowertschöpfung (SCCOP) dar.

Umweltziel	Beschreibung	Zielerreichung
<b>Energie -4%</b>	Ziel ist es, den gesamten Energieverbrauch um 4% zu senken (normalisiert)	<b>-11%</b>
<b>Wasserverbrauch -5%</b>	Ziel ist es, den Wasserverbrauch um 5% zu senken (normalisiert)	<b>-15%</b>
<b>Gefährlicher Abfall -5%</b>	Ziel ist es, den gefährlichen Abfall um 5% zu senken (normalisiert)	<b>-39%</b>
<b>Einhaltung/Umsetzung neuer Gesetze und TE Vorgaben</b>	Ziel ist es, alle für den Standort relevanten gesetzlichen Vorschriften sowie alle TE Vorgaben einzuhalten	<b>Ziel erreicht, Bestätigung durch interne und externe Audits</b>
<b>Ausbau der Quote bei den Firmen E-Fahrzeugen</b>	Vier bestehende Firmenfahrzeuge durch neue E-Fahrzeuge ersetzen	<b>Es wurden fünf neue E-Fahrzeuge angekauft</b>

## UMWELTPROGRAMM 2025

### Ziele für das Geschäftsjahr 2025

Umweltziel	Beschreibung	Maßnahmen
<b>Energie -4%</b>	Gesamten Energieverbrauch um 4% senken (normalisiert)	<b>Umsetzen der Projekte im „Green Team“</b>
<b>Gefährlicher Abfall -5%</b>	Reduzierung von gefährlichem Abfall um 5% (normalisiert)	<b>Optimierung der Prozesse in der Galvanik</b>
<b>Wasserverbrauch -5%</b>	Wasserverbrauch um 5% senken (normalisiert)	<b>Wassereffizienz in der Galvanik (66% vom Gesamtverbrauch) erhöhen</b>
<b>Einhaltung/Umsetzung neuer Gesetze und TE Vorgaben</b>	Ziel ist es, alle für den Standort relevanten gesetzlichen Vorschriften sowie alle TE Vorgaben einzuhalten	<b>Überwachung und Umsetzung von Änderungen</b>
<b>Ausbau der Quote bei den Firmen E-Fahrzeugen</b>	Drei bestehende Firmenfahrzeuge durch neue E-Fahrzeuge ersetzen	<b>Ankauf von drei E-Fahrzeugen für den Firmenfuhrpark</b>

# ENTWICKLUNGEN IM UMWELTBEREICH, BRANDSCHUTZ UND ARBEITNEHMER SCHUTZ

## Auszeichnung mit dem AUVA Gütesiegel

TE Connectivity wurde mit dem AUVA Gütesiegel ausgezeichnet. Das Unternehmen bestand im August 2023 nach einer umfangreichen Begutachtung durch ein Team der AUVA (Allgemeine Unfallversicherungsanstalt) die strengen Anforderungen an das Gütesiegel. Das AUVA-Gütesiegel ist eine Auszeichnung für Unternehmen, die besonderes Engagement im Bereich Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz zeigen. Das AUVA-Gütesiegel bestätigt, dass sichere und gesunde Arbeitsbedingungen im Unternehmen nachweislich umgesetzt sind. Dies sind Faktoren, die die Attraktivität von Arbeitsplätzen und Arbeitgebern wesentlich mitbestimmen.

Arbeitssicherheit und Gesundheit ist bei TE Connectivity ein integraler Bestandteil der Unternehmenskultur. „Wir haben bereits sehr umfassende Programme im Konzern implementiert, bei denen Arbeitsschutz und Gesundheit an erster Stelle stehen. Das AUVA Gütesiegel ist eine weitere Bestätigung für unseren Weg im Bereich Arbeitsschutz. Das Wichtigste ist es für mich dafür zu sorgen, dass jede Mitarbeiterin und jeder Mitarbeiter am Ende das Arbeitstages gesund zu seiner Familie nach Hause kommt“, freut sich Werksleiter Christian Zotter über diese Auszeichnung der AUVA.

Das AUVA-Gütesiegel wird für einen Zeitraum von 3 Jahren verliehen. Nach Ablauf des Zeitraums ist für die Aufrechterhaltung des AUVA-Gütesiegels eine neuerliche Begutachtung durch die AUVA erforderlich.



## S.A.F.E. und Legal Compliance Audit

Das Werk Waidhofen unterzog sich im Juni 2024 zeitgleich zwei externen Begutachtungen. Beim Konzerninternen S.A.F.E. Programm (Safety Assessment for Effectiveness) wurden insgesamt 27 Elemente mit vielen verschiedenen Anforderungen an die Arbeitssicherheit, den Umweltschutz und die Gesundheit überprüft. Dabei erreichte das Werk Waidhofen einen ausgezeichneten Erfüllungsgrad von 99%. Damit ist das Werk Waidhofen eines der besten Produktionswerke weltweit.

Parallel dazu wurde bei einem Legal Compliance Audit die Umsetzung der rechtlichen Anforderungen überprüft. Auch dabei erzielte das Werk einen sehr guten Erfüllungsgrad. Generell gab es sehr viel positives Feedback beider Auditteams über den hohen Standard bei Ordnung und Sauberkeit, Mitarbeitermitwirkung, Visualisierungen und Markierungen und vor allem beim hohen Sicherheitslevel.

## 1.000 Tage unfallfrei

Am 18. Juni 2024 war das Werk Waidhofen 1.000 Tage ohne meldepflichtigen Arbeitsunfall.

## Teilnahme an der „Earth Week“

Im Rahmen der Earth Week engagierten wir uns mit verschiedenen Aktivitäten. Dabei pflanzten wir drei Obstbäume auf unserem Firmengelände und verlosten drei weitere Obstbäume in einem Mitarbeiter-Gewinnspiel. Unsere Lehrlinge spielten während der Earth Week ebenso eine bedeutende Rolle. Sie beschlossen, ein Insektenhotel zu bauen, Blumen zu pflanzen und Müll in der Umgebung zu sammeln.



## Gesundheitsbus

Im September 2024 bestand für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Möglichkeit, sich kostenlos und während der Arbeitszeit im Gesundheitsbus der AK NÖ „durchchecken“ zu lassen. 45 Personen nahmen das Angebot in Anspruch.

## KENNZAHLEN IM UMWELTBEREICH

Zusammenfassung der Kernindikatoren, inklusive branchenspezifische Umweltleistungsindikatoren gemäß dem Referenzdokument für die Elektro- und Elektronikgeräteindustrie (EU 2019/63 vom 19.12.2018).

**Jährliche Bruttowertschöpfung [EUR]** (SCCOP: Standard Conversion Costs of Production)

FY22	FY23	FY24	Veränderung FY23/FY24
34.557.082	30.344.839	27.511.863	-9%

Der in den folgenden Auflistungen Begriff „*normalisiert*“ stellt das Verhältnis zwischen der angeführten Kennzahl und der Bruttowertschöpfung (SCCOP) dar.

Stromverbrauch [MWh] | Gesamt

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	13.562	12.303	9.735	-21%

Stromverbrauch [MWh] | Stromeffizienz Produktion

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	13.008	11.659	8.969	-23%
<b>Normalisiert</b>	0,376	0,384	0,326	-15%

Gasverbrauch [MWh] | Gaseffizienz

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	689	356	563	+58%
<b>Normalisiert</b>	0,020	0,012	0,020	+67%

Durch den niedrigeren Produktionsausstoß stand weniger Energie aus dem Wärmerückgewinnungssystem zur Verfügung, weshalb mehr Erdgas für Heizzwecke verwendet wurde.

Treibstoffverbrauch [L] | Treibstoffeffizienz

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	16.231	17.014	8.713	-49%
<b>Normalisiert</b>	0,047	0,056	0,032	-44%

Gesamter direkter Energieverbrauch [MWh] | Kernindikator Energieeffizienz

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	14.426	12.842	10.391	-19%
<b>Normalisiert</b>	0,417	0,423	0,378	-11%

## Wasserverbrauch [m<sup>3</sup>] | Kernindikator Wassereffizienz

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	6.710	7.172	5.554	<b>-23%</b>
<b>Normalisiert</b>	0,194	0,236	0,202	<b>-15%</b>

## Kernindikator biologische Vielfalt

Fläche in m <sup>2</sup>	
<b>Asphaltierte Verkehrsfläche</b>	<b>4.298</b>
<b>Asphaltierte Parkfläche</b>	<b>6.902</b>
<b>Verbaute Fläche (Gebäude)</b>	<b>11.450</b>
<b>Grünfläche</b>	<b>8.566</b>
<b>Gesamtfläche</b>	<b>31.216</b>

## Massestrom der Einsatzmaterialien [t] | Kernindikator Materialeffizienz

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	5.539	5.156	3.258	<b>-37%</b>
<b>Normalisiert</b>	160	169,9	118,4	<b>-30%</b>

Massestrom der Einsatzmaterialien in Tonnen					Materialeffizienz in Gramm/Bruttowertschöpfung			
	FY21	FY22	FY23	FY24	FY21	FY22	FY23	FY24
Lötmaterial	7,6	8,9	7,3	5,3	0,26	0,26	0,24	0,19
Kleber	14,0	14,9	11,3	9,4	0,48	0,43	0,37	0,34
Kupferdrähte	579,8	434,2	415,8	250,5	19,95	12,56	13,70	9,11
Buntmetalle	451,4	1.042,8	844,3	590,0	15,53	30,18	27,82	21,45
Kunststoffgranulat	1.419,8	845,4	918,8	789,8	48,84	24,46	30,28	28,71
Stahlbänder	4.592,7	2.942,0	2.634,5	1.438,1	158,00	85,13	86,82	52,27
Salzsäure	47,0	79,8	78,2	51,6	1,62	2,31	2,58	1,87
Natronlauge 20%ig	31,2	49,6	52,2	33,5	1,07	1,43	1,72	1,22
Nickel	5,8	7,1	6,5	4,7	0,20	0,20	0,21	0,17
Kaliumcyanid	2,1	2,6	1,9	1,5	0,07	0,08	0,06	0,06
Nickelsulfat	3,5	4,0	3,0	1,9	0,12	0,12	0,10	0,07
Borsäure	1,1	1,3	1,1	0,8	0,04	0,04	0,04	0,03
Nickelchlorid	1,3	1,6	1,2	0,7	0,05	0,04	0,04	0,03
Wasserstoffperoxid	18,6	20,7	27,3	17,4	0,64	0,60	0,90	0,63
Natriumhypochlorit	16,9	15,2	14,0	9,5	0,58	0,44	0,46	0,34
Wasserstoff	1,7	2,3	2,2	1,5	0,06	0,07	0,07	0,06
Stickstoff	72,9	66,7	136,4	51,4	2,51	1,93	4,49	1,87
<b>SUMME</b>	<b>7.268</b>	<b>5.539</b>	<b>5.156</b>	<b>3.258</b>	<b>250,0</b>	<b>160,3</b>	<b>169,9</b>	<b>118,4</b>

## Abfall gesamt [t] | Kernindikator Abfalleffizienz

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	2.809	2.747	1.733	-37%
<b>Normalisiert</b>	81,3	90,5	63,0	-30%

## Abfall nicht gefährlich [t] | Kernindikator Abfalleffizienz nicht gefährlich

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	2.716	2.647	1.678	-37%
<b>Normalisiert</b>	78,6	87,2	61,0	-30%

## Abfall gefährlich [t] | Kernindikator Abfalleffizienz gefährlich

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Absolut</b>	93	100	55	-45%
<b>Normalisiert</b>	2,7	3,3	2,0	-39%

Gesamt jährliches Abfallaufkommen in Tonnen				Abfalleffizienz in Gramm/Bruttowertsch.		
	FY22	FY23	FY24	FY22	FY23	FY24
Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	37,1	34,1	22,8	1,073	1,122	0,828
Eisenschrott	1890,6	1839,9	1065,6	54,709	60,633	38,731
Mischpapier	47,6	49,9	31,1	1,378	1,644	1,131
Buntmetall	580,1	596,2	442,0	16,787	19,646	16,067
Kunststoffabfall	143,2	107,9	104,3	4,143	3,556	3,793
Alu-Abfall	0,7	0,9	1,2	0,021	0,029	0,042
Zinnschlacke	5,4	4,3	3,0	0,157	0,141	0,110
Leimrückstände n. ausgehärtet	2,0	2,1	1,2	0,058	0,070	0,042
Aktivkohle	2,9	2,2	0,0	0,085	0,074	0,000
Werkstättenabfall	1,5	1,1	1,0	0,042	0,035	0,035
Galvanikschlamm	44,3	38,9	26,8	1,282	1,282	0,975
Altöl	0,4	1,5	0,6	0,012	0,050	0,021
Öl-Wassergemisch	33,9	37,4	18,4	0,980	1,231	0,669
Batterien unsortiert + Bleiakkumulatoren	0,0	0,1	0,0	0,000	0,004	0,001
Elektronikschlrott	2,5	2,0	2,6	0,072	0,067	0,095
Kunststoffembalagen mit schädл. Restinhalten	2,0	1,0	0,6	0,058	0,034	0,022
Laborabfälle	0,9	0,9	0,5	0,025	0,031	0,019
Druckgaspackung mit Restinhalten	0,4	0,4	0,3	0,012	0,014	0,011
Säuren und Säuregemische	1,2	2,2	0,0	0,035	0,072	0,000
Steinschleifschlamm	6,1	4,8	2,6	0,177	0,159	0,095
Altholz	6,5	6,9	3,1	0,188	0,227	0,112
Sonstige Abfälle nicht gefährlich		2,0	2,2		0,066	0,079
Sonstige Abfälle gefährlich		10,0	3,0		0,330	0,108
<b>SUMME</b>	<b>2.809</b>	<b>2.747</b>	<b>1.733</b>			
				<b>81,3</b>	<b>90,5</b>	<b>63,0</b>

## Branchenspezifischer Umweltleistungsindikator i32 gemäß Referenzdokument:

### Recyclingquote [%]

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Stofflich</b>	91	94,2	92,4	-1,8%
<b>Thermisch</b>	9	5,8	7,5	+1,7%

Der Anteil an Deponiemüll beträgt 0,04%.

### Emissionen [mg/m<sup>3</sup>] | Emissionsmessung – CO Gehalt

	FY22	FY23	FY24
<b>Kessel 1 BJ 1986</b>	25	28	27,5
<b>Kessel 2 BJ 1975</b>	6	6	5
<b>Therme BJ 2016</b>	10	25	45
<b>Grenzwert gemäß FAV</b>	80	80	80

### Emissionen [%] | Emissionsmessung – Abgasverluste

	FY22	FY23	FY24
<b>Kessel 1 BJ 1986</b>	7,3	6,0	7,2
<b>Kessel 2 BJ 1975</b>	5,7	5,9	6,7
<b>Therme BJ 2016</b>	4,2	0,9	2
<b>Grenzwert gemäß FAV</b>	10	10	10

### Emissionen [mg/m<sup>3</sup>] | NOX

	FY22	FY23	FY24
<b>Kessel 1 BJ 1986</b>	86	66,4	64
<b>Kessel 2 BJ 1975</b>	87	93,0	89
<b>Therme BJ 2016</b>	17	13,6	16,4
<b>Grenzwert gemäß FAV</b>	120	120	120

### Abwasser - Indirekteinleitung [mg/l]

	FY23	FY24	Grenzwerte
<b>Kupfer</b>	0,012	0,0097	0,5
<b>Nickel</b>	0,202	0,0682	0,5
<b>Zinn</b>	<0,01	<0,01	1,0
<b>Zink</b>	0,110	0,17	1,0
<b>Cyanid</b>	<0,01	<0,01	0,1
<b>Freies wirk. Chlor</b>	<0,02	<0,02	0,2
<b>AOX</b>	0,07	0,04	1,0
<b>Abwassermenge pro Tag [m<sup>3</sup>]</b>	11,7	11,7	30,0

### CO<sub>2</sub> Berechnung [t] (Berechnung erfolgt lt. CO<sub>2</sub> Rechner des Umweltbundesamtes vom Oktober 2023)

	FY22	FY23	FY24	Δ FY23/FY24
<b>Strom</b>	2.769	2.694	2.132	<b>-21%</b>
<b>Gas</b>	185	95	151	<b>+58%</b>
<b>Treibstoff</b>	56	59	30	<b>-49%</b>
<b>SF6</b>	93	91	54	<b>-41%</b>
<b>Kältemittel</b>	16	0	0	
<b>SUMME</b>	3.047	2.940	2.367	<b>-20%</b>

# ÖKO AUDIT

## Dokumentierter Umweltschutz

Die erste Zertifizierung der TE Connectivity Austria GmbH nach ISO 14001 erfolgte am 21.03.1996.

Gleichzeitig wurde auch die Erfüllung der Anforderungen der EMAS VO an Umweltmanagementsysteme bestätigt.

Die Auditierung sowie die Begutachtung nach der EMAS VO fand vom 03.03. – 05.03.2025 statt.

Die nächste Umwelterklärung der TE Connectivity Austria GmbH erscheint bis spätestens 04/2026.

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

Herrn Stefan Mayer

Tel. 02842 / 90 5 60-2031



Waidhofen an der Thaya, 04.03.2025

**ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS  
ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN**

Die Unterzeichnenden, Martin Nohava und Andreas Markom

Mitglieder der EMAS-Umweltgutachterorganisation mit der Registrierungsnummer AT-V-0004, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich C 26.11 (NACE-Code), bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung Umwelterklärung der Organisation

**TE Connectivity Austria GmbH**

mit der Registrierungsnummer AT-000026

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), unter Berücksichtigung der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018, erfüllt/erfüllen.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Waidhofen an der Thaya, 5.3.2025



Mag. Martin Nohava

Leitender Umweltgutachter



Dr. Andreas Markom

Leitender Umweltgutachter