



UMWELTERKLÄRUNG

der
TE Connectivity Austria GmbH

Geschäftsjahr 2025



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	15
INDIREKTE UMWELTASPEKTE	16
WESENTLICHE UMWELTASPEKTE	16
UMWELTPROGRAMM 2024	17
UMWELTPROGRAMM 2025	18
ENTWICKLUNGEN IM UMWELTBEREICH, BRANDSCHUTZ UND ARBEITNEHMERSCHUTZ	19
KENNZAHLEN IM UMWELTBEREICH	21
ÖKO AUDIT	25

VORWORT

Wir tragen Verantwortung für eine saubere Umwelt



Die TE Connectivity Austria GmbH setzt sich seit Jahrzehnten für den 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 Mitarbeitern 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

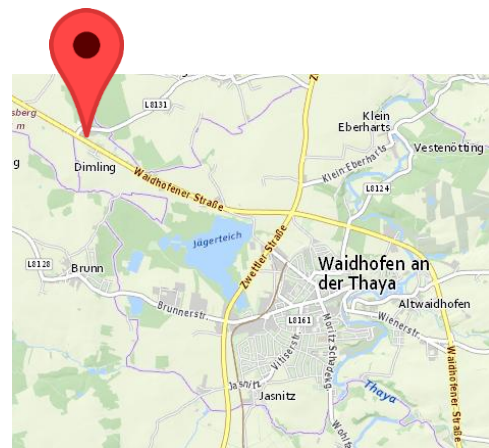
Adresse **Dimling, Schrackstraße 1
3830 Waidhofen an der Thaya**

Mitarbeiterschaft **430** (Ende September 2025)

Grundstücksfläche **31.216 m²**

Exportquote

Relais		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 das 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 m².

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 m² 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 390m² 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 Montage- linie und neue Highspeed Wickel- maschine 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 Produktions- bereiches 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 Organisationsänderung 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 Coolspace 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 Kapazitätserweiterung 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 AUVVA-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.

2025

Lieferketten entspannen sich, Produktion wird wieder leicht gesteigert. Die ersten Anlagen von SR4/6 werden von Fa. Lexa & Posel nach Waidhofen verlagert.

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.

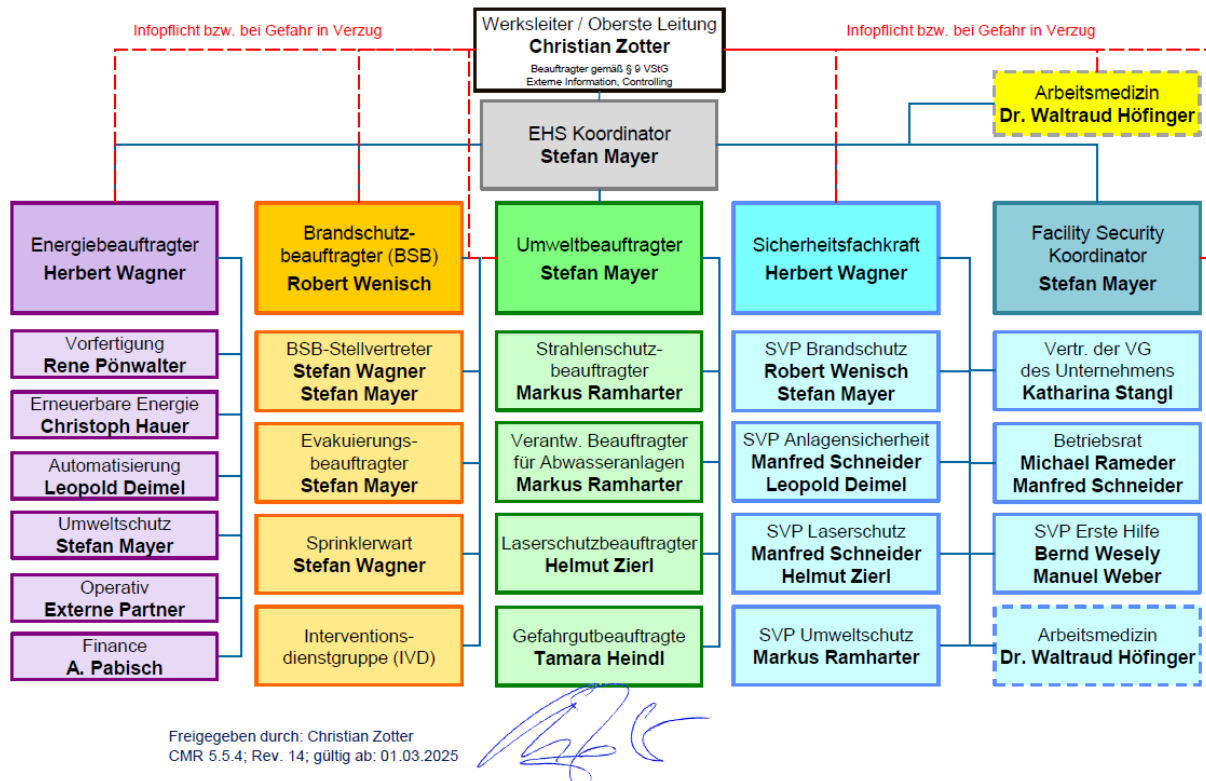
TE Connectivity verpflichtet sich zu den folgenden Punkten

- 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 strengeren 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 Energieverschwendung, 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.

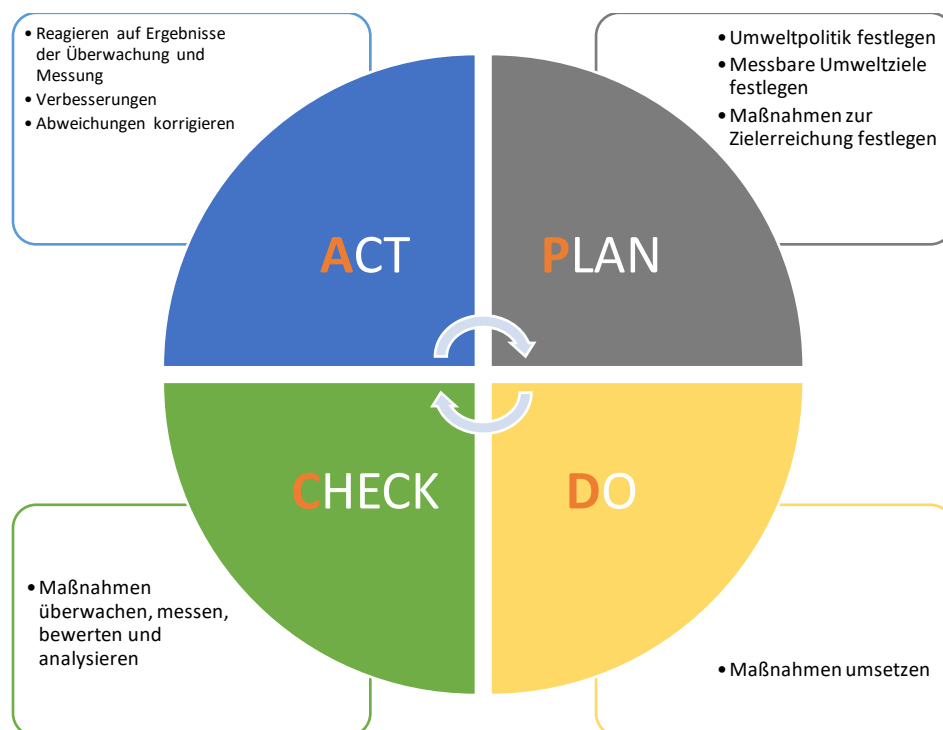
Das EHS Team fungiert in der fachlichen Beratung des Umweltbeauftragten, bei der Erstellung und Verabschiedung des Umweltprogramms.

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 konzern eigenen 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
- ❖ TECs (TE Corporate Richtlinien)
- ❖ 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.

Durch die hohe Fertigungstiefe am Standort der TE Connectivity Austria GmbH, entstehen dafür folgende typische Auswirkungen auf die Umwelt.

Energie

Der Energiebedarf wird durch elektrische Energie und Erdgas abgedeckt, wobei Erdgas zur Erzeugung von Heißwasser dient, Gebäudeheizung sowie zur Erzeugung von Prozesswärme (Prozessbäder).

Die 3 Hauptverbraucher elektrischer Energie sind:

1. **Vorfertigung** (Stanzen, Kunststofffertigung, Glühen, Galvanik)
2. **Haustechnik** (Klima- und Kühlanlagen, Druckluftkompressoren, Beleuchtung, Prüfanlagen)
3. **Produktion** (Wickeln, Montagelinien, Dichtanlagen)

In den vergangenen Jahren konnte der Erdgasverbrauch um rund 70% reduziert werden. Dafür wurden einige Energierückgewinnungssysteme in den Bereichen Labor und bei der Erzeugung von Druckluft installiert. Die erzeugte Abwärme in diesen Bereichen erwärmt Wasser, welches anschließend für die Heizung und die Vorwärmung der Prozessbäder in der Galvanik verwendet wird.

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. Die Prozessabwässer aus der Galvanik werden in der hausinternen Abwasseraufbereitung für die Einleitung in das öffentliche Kanalnetz aufbereitet.

Transport

Der innerbetriebliche Transport der Rohstoffe, Chemikalien, Fertigprodukte usw. erfolgt mittels Flurförderfahrzeugen 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.

Kontamination von Erdreich

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

TE Connectivity Austria GmbH ist seit Ende 1996 mit der Sanierung des Brunnens, unter der Aufsicht der BH Waidhofen an der Thaya, tätig. Eine Untersuchung der umliegenden Brunnen sowie eine umfangreiche Grundwasseruntersuchung haben ergeben, dass die Verunreinigungsquelle im

unmittelbaren Nahbereich des Brunnens liegt und es zu keiner Kontaminierung des Grundwassers gekommen ist.

Im Geschäftsjahr 2015 wurde die Brunnensole vertieft um den Eintrag der FCKW-Verunreinigung (112-Trichlortriflourethan) in den Brunnen zu erhöhen. Die Trendlinie der Messergebnisse zeigt, dass die Sanierung sehr langsam voranschreitet.

Lärm

Störende Lärmemissionen werden so weit wie möglich hintangehalten. Dies wurde auch durch Messungen unabhängiger Gutachter und durch Eigenmessung in der Nachbarschaft bestätigt.

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

Abluftemissionen

Die entstehenden Emissionen in die Luft entstehen durch folgende Hauptemittenten:

- Heißwasserkesselanlagen (werden gemäß FAV überprüft)
- Abluftanlagen aus den Produktionsbereichen (keine Überprüfungen behördlich vorgeschrieben)
- Abluft aus der IM Montagelinie durch Befüllverluste mit SF6 Gas (gem. HFKW-FKW-SF6-V)

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

Abfälle

Abfälle fallen in allen Abteilungen und Bereichen (Fertigung, Werkzeugbau, Montage, Wartung, Entwicklung, Verwaltung, Versand) an. Nicht vermeidbare Abfälle werden getrennt gesammelt und einer externen Wiederverwertung zugeführt. Die 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
- Gewerbeabfälle
- ölige Werkstättenabfälle
- Öl-Wasser-Gemisch

Produktbezogene Auswirkungen

Im Entwicklungsprozess ist der Umweltschutz ein fester Bestandteil. Bei der Entwicklung und Verbesserung bestehender Produkte wird bereits in der Planungsphase auf mögliche Umweltauswirkungen Rücksicht genommen.

Lebenswegbetrachtung

TE Connectivity Austria GmbH ist bestrebt, den Kunden umweltfreundliche Produkte anzubieten. Daher setzen wir uns bereits in der Entwicklung unserer Produkte verstärkt mit der Lebenswegbetrachtung auseinander.

Wir setzen uns als Ziel, unseren Kunden für deren Anwendungen größtmöglich energieeffizient arbeitende Produkte zu entwickeln. Die Baugröße und Leistungsdichte der Produkte wird kontinuierlich evaluiert und optimiert, spezielles Augenmerk wird auf die Materialeffizienz der eingesetzten Rohstoffe gelegt. Die enge Zusammenarbeit von Produkt- und Prozessentwicklung ermöglicht schlanke, ressourcenschonende Fertigungsprozessketten.

Bei der Beschaffung setzen wir auf ökologisch-soziale Kriterien (u.a. Umweltzertifizierungen unserer Lieferanten und sorgfältiger Umgang mit Konfliktmineralien).

Innerhalb der Montage setzen wir so weit wie möglich bzw. wenn vorhanden, auf die Substitution von kritischen Stoffen.

Unsere Produkte zeichnen sich durch eine lange Lebensdauer aus, sollte aber dennoch einmal ihr End-of-Life gekommen sein, dann können diese einer Wiederverwertung zugeführt werden.

Notfälle

Es wird seit 1995 jährlich eine Risikobewertung durchgeführt, dessen Ergebnisse in den Umweltbericht an den Geschäftsführer einfließen. Regelmäßige Übungen und Begehungen mit den Feuerwehr- und Rettungsdiensten finden statt.

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 Druckluftherzeugung (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 1.734 Tonnen haben die gefährlichen Abfälle einen Anteil von 2,6%. Wesentliche nicht gefährliche Abfälle sind Papier/Karton (1,7%), Kunststoffabfälle (6,3%) und die Metallabfälle (87,0%).

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

Der CO₂ Äquivalente Fußabdruck steht seit Ende des Geschäftsjahres 2025 für einen Großteil unserer Produkte zur Verfügung und es kann ein Product Carbon Footprint (PCF) ausgewiesen werden.

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, vegetarisches Menüangebot eingeführt

WESENTLICHE UMWELTASPEKTE

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

UMWELTPROGRAMM 2025

Zielerfüllung Geschäftsjahr 2025

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

Umweltziel	Beschreibung	Zielerreichung (Vergleich FY 2024 zu FY 2025)
Energie -4%	Ziel ist es, den gesamten Energieverbrauch um 4% zu senken (normalisiert)	+3,7% *
Wasserverbrauch -5%	Ziel ist es, den Wasserverbrauch um 5% zu senken (normalisiert)	-3% **
Gefährlicher Abfall -5%	Ziel ist es, den gefährlichen Abfall um 5% zu senken (normalisiert)	-11% ***
Product Carbon Footprint (PCF) ausweisen	Ausweisung des Product Carbon Footprint für unsere Produkte	Der PCF kann mittels eines internen Programms für einen Großteil der Produkte abgerufen und somit ausgewiesen werden.
Umweltauswirkungen in der Beschaffung um 25% senken - langfristig	Die Umweltauswirkungen bei der Beschaffung sollen bis zum Geschäftsjahr 2032 um 25% gesenkt werden	Durch den Wechsel des Stromanbieters auf 100% erneuerbare Energie mit UZ46 Zertifizierung konnte dieses Ziel bereits erreicht werden. Die CO₂e Auswirkungen Scope 2 wurden damit um 67% reduziert.
Einhaltung/Umsetzung neuer Gesetze und TE Vorgaben	Ziel ist es, alle für den Standort relevanten gesetzlichen Vorschriften sowie alle TE Vorgaben einzuhalten	Ziel erreicht, Bestätigung durch interne und externe Audits
Ausbau der Quote bei den Firmen E-Fahrzeugen	Drei bestehende Firmenfahrzeuge durch neue E-Fahrzeuge ersetzen	Es wurden sechs neue E-Fahrzeuge angekauft

Erläuterungen:

* Durch den Produktionsrückgang im Geschäftsjahr 2025 (-12%) konnte der absolute Energieverbrauch um 4,1% reduziert werden. Die Gründe liegen hier organisationsbedingt in den Bereichen Labor und Automation. Diese beiden Abteilungen benötigen unabhängig von der aktuellen Produktionsaufträge Energie, welche durch größere Projekte im Geschäftsjahr 2025 im Vergleich zu den Vorjahren deutlich größer war.

** Der Wasserverbrauch konnte absolut reduziert werden, jedoch durch den starken Produktionsrückgang nicht kompensiert werden.

*** Durch den Rückgang von Aufträgen im Geschäftsjahr 2025 konnten zusätzliche Reduzierungen im Bereich gefährlicher Abfall erreicht werden.

UMWELTPROGRAMM 2026

Ziele für das Geschäftsjahr 2026

Umweltziel	Beschreibung	Maßnahmen
Energie -3%	Gesamten Energieverbrauch um 3% senken (normalisiert)	Umsetzen der Projekte im „Green Team“
Reduzierung der Umweltauswirkungen beim Zukauf von Metallen und Kunststoffgranulat um 250 Tonnen CO₂e.	Die Umweltauswirkungen beim Zukauf von Metallen und Kunststoffgranulat soll bis zum Ende FY26 um 250 Tonnen CO ₂ e reduziert werden.	Auswahl von Materialien mit geringerem CO ₂ e Gehalt, Erhöhung der Materialeffizienz bestehender Produkte, Umstellung von Produkten auf neuere Generationen mit geringerem CO ₂ e-Ausstoß
Monitoring System installieren, um 80% des Stromverbrauches automatisch zu erfassen und den einzelnen Abteilungen zuweisen zu können.	Installierung eines Energie-Monitoring-Systems, um eine automatische Erfassung der Stromverbräuche zu etablieren	Stromzähler auf Abteilungsebene installieren und in das Monitoring-System einbinden
Einhaltung/Umsetzung neuer Gesetze und TE Vorgaben	Ziel ist es, alle für den Standort relevanten gesetzlichen Vorschriften sowie alle TE Vorgaben einzuhalten	Überwachung und Umsetzung von Änderungen
Ausbau der Quote bei den Firmen E-Fahrzeugen	Drei bestehende Firmenfahrzeuge durch neue E-Fahrzeuge ersetzen	Ankauf von drei E-Fahrzeugen für den Firmenfuhrpark

ENTWICKLUNGEN

Das Geschäftsjahr 2025 war für den Standort TE Connectivity Austria GmbH in Waidhofen an der Thaya geprägt von bedeutenden Fortschritten im Bereich Umwelt- und Ressourcenschutz. Mit der Umstellung auf 100 % zertifizierten UZ46-Ökostrom, umfangreichen Effizienzmaßnahmen und einem starken Engagement der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter konnten wichtige ökologische Meilensteine erreicht werden. Gleichzeitig wurden alle internen und externen Audits erfolgreich, ohne Beanstandungen, abgeschlossen.

Neuer Stromliefervertrag

Seit dem 1. Jänner 2025 bezieht das Werk Waidhofen seinen gesamten Strom von einem lokalen Windenergieerzeuger. Der gelieferte Strom ist 100 % zertifizierter UZ46-Ökostrom, ein österreichisches Umweltzeichen, das besonders strenge ökologische Kriterien erfüllt.

Das **Umweltzeichen UZ46** steht für:

- 100 % erneuerbare Energiequellen – keine fossilen oder nuklearen Anteile
- Transparente Herkunftsnachweise und vollständige Rückverfolgbarkeit
- Regional erzeugte Energie, wodurch lange Transportwege und Netzverluste reduziert werden
- Strenge Qualitäts- und Nachhaltigkeitsanforderungen an die Energieerzeugung
- Förderung regionaler Betreiber und nachhaltiger Energieinfrastruktur
- Keine Doppelvermarktung von Herkunftsnachweisen

Umweltauswirkungen des UZ46-Strombezugs

Durch den vollständigen Umstieg auf zertifizierten Ökostrom ergeben sich folgende ökologische Vorteile:

- Signifikante Reduktion der CO₂-Emissionen aus Stromverbrauch (faktisch nahe null Scope-2-Emissionen)
- Keine Emissionen aus fossiler Stromproduktion, wie SO₂, NO_x oder Feinstaub
- Beitrag zum regionalen Ausbau der Windkraft, da UZ46-Anbieter rein erneuerbare Produktionskapazitäten nachweisen müssen
- Verbessertes Umweltprofil von Produkten (geringer CO₂-Rucksack der Produktion)

Damit leistet TE Connectivity einen messbaren Beitrag zur Erreichung nationaler und europäischer Klimaziele.

Starke Reduktion des Kraftstoffverbrauchs

Ein besonders erfreuliches Ergebnis des Geschäftsjahres ist die Reduktion des Treibstoffverbrauchs um 37 %. Ausschlaggebend dafür war die Umstellung von sechs herkömmlichen Verbrenner-Fahrzeugen auf Elektrofahrzeuge im Unternehmensfuhrpark, welche wesentliche Umweltvorteile bringt:

- deutliche Senkung der CO₂- und NO_x-Emissionen
- geringerer Energieverbrauch pro Kilometer
- höherer Wirkungsgrad im Vergleich zum Verbrennungsmotor
- positive Wirkung auf lokale Luftqualität
- Integration in zukünftiges nachhaltiges Mobilitätskonzept inkl. Ladeinfrastruktur

Meilenstein bei der PV-Stromproduktion

Die Photovoltaikanlage am Standort Waidhofen leistet seit ihrer Inbetriebnahme einen Beitrag zur nachhaltigen Energieversorgung des Werks. Von April 2023 bis November 2025 erzeugte die Anlage insgesamt 1.076.881 kWh umweltfreundlichen Solarstrom.

Damit wurde am 21. August 2025 der **Meilenstein von 1.000.000 kWh** erzeugter Solarenergie erreicht.

S.A.F.E. (Safety Assessment for Effectiveness) Audit 2025

Das Werk Waidhofen unterzog sich im Juni 2025 einer Konzerninternen Begutachtung im Bereich Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz. Von den insgesamt 301 verschiedenen Anforderungen wurden 97% vollständig erfüllt. Für die Abweichungen wurden Maßnahmenpläne erstellt und innerhalb von 60 abgearbeitet. Nach einer neuerlichen Verifizierung wurden die umgesetzten Maßnahmen für wirkungsvoll befunden und somit erfüllt der Standort Waidhofen neuerlichen 100% der internen Anforderungen.

4 Jahre unfallfrei

Am 22. September 2025 war das Werk Waidhofen 4 Jahre ohne meldepflichtigen Arbeitsunfall.

Earth Day Aktivitäten – Beitrag zu Biodiversität und Bodengesundheit

Im Rahmen des Earth Day bei TE Connectivity kamen wir im April 2025 als engagiertes Team zusammen, um gemeinsam konkrete Maßnahmen für eine nachhaltigere Zukunft zu setzen. Ein zentraler Schwerpunkt lag heuer auf der Arbeit mit unserem firmeneigenen Kompost – ein wichtiger Baustein für gesunde Böden und eine vitale Biodiversität am Standort.

Mit großer Sorgfalt wurden die bestehenden Kompostmieten gewendet und aufbereitet, um eine optimale Nährstoffqualität sicherzustellen. Diese regelmäßige Pflege ist entscheidend, damit der Kompost seine Funktion als natürlicher Bodenverbesserer erfüllen kann.

Nach der Aufbereitung wurde der fertige Kompost zum Bereich unseres Bienenhauses transportiert. Dort trägt er künftig dazu bei, die Bodenstruktur zu stärken, das Pflanzenwachstum zu fördern und so ein vielfältiges, blütenreiches Umfeld zu schaffen – eine wichtige Lebensgrundlage für unsere Bestäuber und ein Gewinn für das gesamte Ökosystem am Standort.

Die gemeinsame Aktion bot nicht nur ein wertvolles praktisches Erlebnis, sondern machte auch bewusst, wie wirkungsvoll selbst kleine, gut durchdachte Schritte für Umwelt, Artenvielfalt und das Wohl unserer Mitarbeitenden sein können.

Diese Earth Day Initiative unterstützt unsere Nachhaltigkeitsziele in den Bereichen Biodiversität, Ressourcenschonung und Standortökologie und stärkt zugleich das Umweltbewusstsein sowie den Teamgeist innerhalb der Belegschaft.



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)

FY23	FY24	FY25	Veränderung FY24/FY25
30.344.839	27.511.863	25.450.363	-7%

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

Stromverbrauch [MWh] | Gesamt

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	12.303	9.735	9.341	-4,1%

Stromverbrauch [MWh] | Stromeffizienz Produktion

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	11.659	8.969	8.605	-4,1%
Normalisiert	0,384	0,326	0,338	+3,7%

Gasverbrauch [MWh] | Gaseffizienz

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	356	563	681	+21%
Normalisiert	0,012	0,020	0,027	+35%

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

Treibstoffverbrauch [L] | Treibstoffeffizienz

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	17.014	8.713	5.478	-37%
Normalisiert	0,056	0,032	0,021	-34%

Gesamter direkter Energieverbrauch [MWh] | Kernindikator Energieeffizienz

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	12.842	10.391	10.080	-3%
Normalisiert	0,423	0,378	0,396	+4,8%

Wasserverbrauch [m³] | Kernindikator Wassereffizienz

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	7.172	5.554	4.978	-10%
Normalisiert	0,236	0,202	0,196	-3%

Kernindikator Biodiversität [m²]

	FY23	FY24	FY25
Asphaltierte Verkehrsfläche	4.298	4.298	4.298
Asphaltierte Parkfläche	6.902	6.902	6.902
Verbaute Fläche (Gebäude)	11.450	11.450	11.450
Grünfläche	8.566	8.566	8.566
Gesamtfläche in m²	31.216	31.216	31.216

Massestrom der Einsatzmaterialien [t] | Kernindikator Materialeffizienz

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	5.156	3.258	3.381	+3,8%
Normalisiert	169,9	118,4	132,9	+12,2%

Massestrom der Einsatzmaterialien in Tonnen				
	FY22	FY23	FY24	FY25
Lötmaterial	8,9	7,3	5,3	4,5
Kleber	14,9	11,3	9,4	5,8
Kupferdrähte	434,2	415,8	250,5	204,6
Buntmetalle	1.042,8	844,3	590,0	889,9
Kunststoffgranulat	845,4	918,8	789,8	839,9
Stahlbänder	2.942,0	2634,5	1438,1	1261,3
Salzsäure	79,8	78,2	51,6	50,8
Natronlauge 20%ig	49,6	52,2	33,5	28,4
Nickel	7,1	6,5	4,7	3,5
Kaliumcyanid	2,6	1,9	1,5	1,1
Nickelsulfat	4,0	3,0	1,9	1,7
Borsäure	1,3	1,1	0,8	0,6
Nickelchlorid	1,6	1,2	0,7	0,6
Wasserstoffperoxid	20,7	27,3	17,4	17,2
Natriumhypochlorit	15,2	14,0	9,5	5,8
Wasserstoff	2,3	2,2	1,5	0,8
Stickstoff	66,7	136,4	51,4	65,0
SUMME	5.539	5.156	3.258	3.381

Materialeffizienz in Gramm/Bruttowertschöpfung				
	FY22	FY23	FY24	FY25
Lötmaterial	0,26	0,24	0,19	0,18
Kleber	0,43	0,37	0,34	0,23
Kupferdrähte	12,56	13,70	9,11	8,04
Buntmetalle	30,18	27,82	21,45	34,96
Kunststoffgranulat	24,46	30,28	28,71	33,00
Stahlbänder	85,13	86,82	52,27	49,56
Salzsäure	2,31	2,58	1,87	2,00
Natronlauge 20%ig	1,43	1,72	1,22	1,12
Nickel	0,20	0,21	0,17	0,14
Kaliumcyanid	0,08	0,06	0,06	0,04
Nickelsulfat	0,12	0,10	0,07	0,06
Borsäure	0,04	0,04	0,03	0,02
Nickelchlorid	0,04	0,04	0,03	0,02
Wasserstoffperoxid	0,60	0,90	0,63	0,68
Natriumhypochlorit	0,44	0,46	0,34	0,23
Wasserstoff	0,07	0,07	0,06	0,03
Stickstoff	1,93	4,49	1,87	2,55
SUMME	160,3	169,9	118,4	132,9

Abfall gesamt [t] | Kernindikator Abfalleffizienz

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	2.747	1.733	1.734	0%
Normalisiert	90,5	63,0	63,0	+8,1%

Abfall nicht gefährlich [t] | Kernindikator Abfalleffizienz nicht gefährlich

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	2.647	1.678	1.688	+0,6%
Normalisiert	87,2	61,0	66,3	+8,8%

Abfall gefährlich [t] | Kernindikator Abfalleffizienz gefährlich

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Absolut	100	55	45	-17,7%
Normalisiert	3,3	2,0	1,8	-11%

Gesamt jährliches Abfallaufkommen in Tonnen				Abfalleffizienz in Gramm/Bruttowertsch.		
	FY23	FY24	FY25	FY23	FY24	FY25
Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	34,1	22,8	27,4	1,122	0,828	1,077
Eisenschrott	1839,9	1065,6	929,2	60,633	38,731	36,511
Mischpapier	49,9	31,1	30,2	1,644	1,131	1,187
Buntmetall	596,2	442,0	576,9	19,646	16,067	22,669
Kunststoffabfall	107,9	104,3	109,3	3,556	3,793	4,294
Alu-Abfall	0,9	1,2	0,6	0,029	0,042	0,025
Zinnschlacke	4,3	3,0	2,8	0,141	0,110	0,110
Leimrückstände n. ausgehärtet	2,1	1,2	0,9	0,070	0,042	0,036
Aktivkohle	2,2	0,0	0,0	0,074	0,000	0,000
Werkstättenabfall	1,1	1,0	0,9	0,035	0,035	0,034
Galvanikschlamm	38,9	26,8	21,0	1,282	0,975	0,824
Altöl	1,5	0,6	1,5	0,050	0,021	0,060
Öl-Wassergemisch	37,4	18,4	15,8	1,231	0,669	0,622
Batterien unsortiert + Bleiakkumulatoren	0,1	0,0	0,1	0,004	0,001	0,003
Elektronikschrott	2,0	2,6	1,3	0,067	0,095	0,050
Kunststoffembalagen mit schäd. Restinhalt	1,0	0,6	0,5	0,034	0,022	0,018
Laborabfälle	0,9	0,5	0,4	0,031	0,019	0,014
Druckgaspackung mit Restinhalten	0,4	0,3	0,3	0,014	0,011	0,013
Säuren und Säuregemische	2,2	0,0	0,0	0,072	0,000	0,000
Steinschleifschlamm	4,8	2,6	2,2	0,159	0,095	0,085
Altholz	6,9	3,1	8,5	0,227	0,112	0,333
Sonstige Abfälle nicht gefährlich	2,0	2,2	1,2	0,066	0,079	0,046
Sonstige Abfälle gefährlich	10,0	3,0	2,7	0,330	0,108	0,106
SUMME	2.747	1.733	1.734	90,5	63,0	68,1

Branchenspezifischer Umweltsleistungsindikator i32 gemäß Referenzdokument: Recyclingquote [%]

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Stofflich	94,2	92,4	91,9	-0,5%
Thermisch	5,8	7,5	8,1	+0,6%

Der Anteil an Deponiemüll beträgt 0,04%.

Emissionen [mg/m³] | Emissionsmessung – CO-Gehalt

	FY23	FY24	FY25
Kessel 1 BJ 1986	28	27,5	43,6
Kessel 2 BJ 1975	6	5	29
Therme BJ 2016	25	25	19,8
Grenzwert gemäß FAV	80	80	80

Emissionen [%] | Emissionsmessung – Abgasverluste

	FY23	FY24	FY25
Kessel 1 BJ 1986	6,0	7,2	7
Kessel 2 BJ 1975	5,9	6,7	6,8
Therme BJ 2016	0,9	2	6,5
Grenzwert gemäß FAV	10	10	10

Emissionen [mg/m³] | NOX

	FY23	FY24	FY25
Kessel 1 BJ 1986	66,4	64	69
Kessel 2 BJ 1975	93,0	89	83
Therme BJ 2016	13,6	16,4	14,5
Grenzwert gemäß FAV	120	120	120

Abwasser - Indirekteinleitung [mg/l]

	FY23	FY24	FY25	Grenzwerte
Kupfer	0,012	0,0097	0,0069	0,5
Nickel	0,202	0,0682	0,0404	0,5
Zinn	<0,01	<0,01	<0,01	1,0
Zink	0,110	0,17	<0,10	1,0
Cyanid	<0,01	<0,01	<0,01	0,1
Freies wirk. Chlor	<0,02	<0,02	0,06	0,2
AOX	0,07	0,04	0,07	1,0
Abwassermenge pro Tag [m³]	11,7	11,7	11,7	30,0

CO₂ Berechnung [t] (Berechnung erfolgt lt. CO₂ Rechner des Umweltbundesamtes vom Oktober 2023; marktbasiert)

	FY23	FY24	FY25	Δ FY24/FY25
Strom	2.694	2.132	527	-75%
Gas	95	151	182	+21%
Treibstoff	59	30	19	-37%
SF₆	91	54	52	-4%
Kältemittel	0	0	0	
SUMME	2.940	2.367	781	-67%

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.

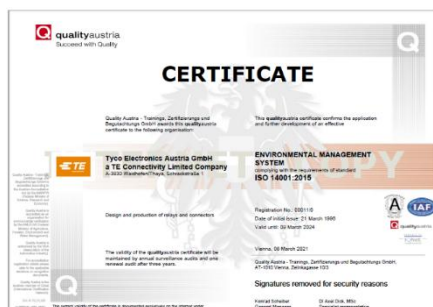
Die Auditierung sowie die Begutachtung nach der EMAS VO fand vom 02.03. – 04.03.2026 statt.

Die nächste Umwelterklärung der TE Connectivity Austria GmbH erscheint bis spätestens 04/2027.

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, 04.03.2026

**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 27.12 (NACE-Code),
bestätigen begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation,
wie in der 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.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

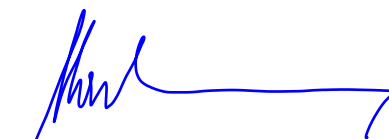
- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben 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, 3.3.2026



Mag. Martin Nohava
Leitender Umweltgutachter



Dr. Andreas Markom
Leitender Umweltgutachter