



# Nachhaltig für den Erfolg von morgen

Aktualisierte Umwelterklärung 2019

Infineon Technologies Austria, Standort Villach

DE

[www.infineon.com/austria](http://www.infineon.com/austria)



# Infineon auf einen Blick

## Infineon Technologies AG

Umsatz	€ 8.029 Mio.
MitarbeiterInnen konzernweit	41.400

## Infineon Technologies Austria-Gruppe

Umsatz	€ 3.113,8 Mio. +5,2%*
Ergebnis vor Steuern	€ 306,4 Mio. +4,2%*
Investitionen Summe	€ 308,1 Mio. +72,4%*
– davon Investitionen in Sachanlagen	€ 307,1 Mio. +80,4%*
– davon Investitionen in immaterielle Wirtschaftsgüter	€ 1,0 Mio.
Beschäftigte gesamt	4.609 +9,7%*
Frauenanteil gesamt	18,4% +8,2%*
Beschäftigte in F&E	1.977 +9%*
Beschäftigte in Produkt- & Prozessentwicklung sowie Qualitätssicherung	550
Über Fremdfirmen zusätzliche ständige externe MitarbeiterInnen	rd. 2.000
DiplomandInnen und DissertantInnen**	181
Lehrlinge	77
PraktikantInnen & Ferial-/IndustriearbeiterInnen**	1.105

## Forschung & Entwicklung

F&E-Aufwand	€ 525 Mio. +5,4%*
F&E-Aufwand in Prozent vom Umsatz	17%
Erstanmeldungen zum Patent	214

## Produktion

Produkte (Grundtypen)	rd. 1.800
Produktionsvolumen	11,44 Mrd. Chips
Audits & Kundenbesuche	49

\* Im Vergleich zu Geschäftsjahr 2017/18

\*\* Aggregierte Werte Geschäftsjahr 2018/19,

Stichtag 30. September 2019, inkl. inländischer Beteiligungen

# Inhalt

<b>1. Vorwort</b>	7
<b>2. Infineon Technologies Austria</b>	9
2.1 Geschäftsjahr 2019: Intelligentes Wirtschaften	9
2.2 Zukunftsinvestitionen in Österreich	9
2.3 Der Infineon-Standort Villach	10
<b>3. Integriertes Managementsystem IMPRES</b>	13
3.1 Die IMPRES-Politik	13
3.2 Organisation des Umweltmanagementsystems	14
3.3 Einbeziehung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter	14
3.4 Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	15
3.5 Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften	16
3.6 Notfallvorsorge und -management	16
<b>4. Umweltaspekte</b>	19
4.1 Zentrale Umweltdaten	19
4.2 Bewertung der Umweltaspekte	20
4.3 Direkte Umweltaspekte	23
<i>Chemikalien und Gase</i>	23
<i>Abfall</i>	23
<i>Energieverbrauch, Klimaschutz und CO<sub>2</sub>-Bilanz</i>	25
<i>Emissionen</i>	26
<i>Flächenverbrauch und biologische Vielfalt</i>	28
<i>Wasserverbrauch und Abwasser</i>	29
<i>Lärm</i>	30
4.4 Indirekte Umweltaspekte	30
<i>Nachhaltige Produkte für Energie- und Klimaziele</i>	30
<i>Verantwortungsvolle Beschaffung</i>	32
<i>Umweltfreundlicher Transport</i>	33
<i>Mobilitätskonzept „Green Way“</i>	33
<b>5. Übersicht</b>	35
5.1 Umgesetzte Projekte 2018/19	36
5.2 Geplante ESH-Projekte	37
5.3 Besondere Umweltleistungen Geschäftsjahr 2019	38
5.4 Bedeutsame Änderungen seit der letzten Umwelterklärung	39
<b>6. Glossar</b>	40
6.1 Begriffserklärungen	40
6.2 Maßeinheiten	43
6.3 Gültigkeitserklärung	43
6.4 Termin der nächsten Umwelterklärung	44
6.5 Ansprechpersonen – Kontakt	44





# Mehr aus weniger

Mikroelektronik ist der Schlüssel, um aus weniger mehr zu machen: Halbleiter von Infineon senken den Energieverbrauch, ermöglichen eine umweltgerechte Mobilität, einen sicheren Datentransfer oder die effiziente Erzeugung erneuerbarer Energie. So leistet Infineon einen wesentlichen Beitrag zu Energieeffizienz und Klimaschutz.

Zu dieser Umwelterklärung gibt es eine Übersichtsbroschüre.  
Online abrufbar unter: [www.infineon.com/nachhaltig-austria](http://www.infineon.com/nachhaltig-austria)





## Vorstand Infineon Technologies Austria

# 1. Vorwort

### Liebe Leserinnen und Leser,

die Welt steht vor großen globalen Herausforderungen: Gesundheit, Klimawandel, Ressourcen- und Energieverbrauch, Mobilität oder das sichere Agieren in einer vernetzten Welt. Themen, die für uns heute schon relevant sind, für die nächsten Generationen aber sind sie existenziell.

Als Mikroelektronik-Hersteller tragen wir mit innovativen Technologien dazu bei, unsere Welt einfacher, sicherer und umweltfreundlicher zu machen. Produkte von Infineon leisten einen wichtigen Beitrag zu mehr Energieeffizienz. Sie senken den Energieverbrauch in Smartphones, medizinischen Geräten, Rechenzentren, ermöglichen eine nachhaltige Mobilität oder die effiziente Erzeugung von Solar- und Windenergie.

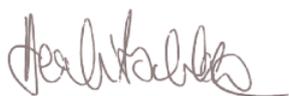
Mit diesen Energiesparchips helfen wir, globale Themen zu meistern. Genau deshalb baut Infineon eine neue 300-Millimeter-Chipfabrik für Leistungselektronik in Villach. Es ist die größte private Investition Österreichs und die größte der

Branche in Europa. Und wir stärken die Forschung für die Zukunft: Das zeigen die Erweiterungen an unseren Entwicklungsstandorten in Graz, Linz und Villach.

Gemeinsam mit unseren über 4.600 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern fördern und setzen wir an allen Standorten auf ein verantwortungsvolles Zusammenleben und Wirtschaften. Schon heute gehört Infineon zu den nachhaltigsten Halbleiterproduzenten. Mit dem Ziel der CO<sub>2</sub>-Neutralität bis zum Jahr 2030 verstärkt der Infineon-Konzern diese Anstrengungen und leistet seinen Beitrag zur Umsetzung der Pariser Klimaziele.

Wir wollen den Weg in Richtung Klimaverträglichkeit, gelebte Vielfalt und Innovationskraft kontinuierlich fortsetzen. Mit dieser Umwelterklärung laden wir Sie ein, mehr über unsere Leitsätze, Maßnahmen und Aktivitäten zu erfahren.

Nur wer agiert, kann etwas verändern.



Sabine Herlitschka



Oliver Heinrich



Thomas Reisinger



QR-Code scannen und unseren  
Standortausbau live mitverfolgen

Leitbetrieb und forschungsstärkstes Industrieunternehmen in Österreich

## 2. Infineon Technologies Austria

Die Infineon Technologies Austria AG ist ein Tochterunternehmen der Infineon Technologies AG. Der österreichische Hauptsitz befindet sich in Villach, weitere Standorte gibt es in Graz, Klagenfurt, Linz und Wien. Als einziger Konzernstandort neben Deutschland bündelt Infineon Österreich die Kompetenzen für Forschung & Entwicklung, Produktion sowie globale Geschäftsverantwortung. Die 4.609 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus 68 Nationen machen Infineon zum Leitbetrieb und zu einem der forschungsstärksten Unternehmen Österreichs (laut Top-500-Ranking 2019 des Wirtschaftsmagazins „trend“).

### Mikroelektronik: aus weniger mehr machen

Mikroelektronik steckt in Fahrzeugen, Smartphones, im Kühlschrank, in Geldkarten, Ausweisen, LED-Beleuchtungen oder in Solar- und Windkraftanlagen, genauso wie in Robotern und Industrieanlagen. Mikrochiplösungen von Infineon kommen zum Einsatz, um Strom effizient zu erzeugen, zu übertragen und zu nutzen. Sie verbinden die reale mit der digitalen Welt, senken den Energieverbrauch, ermöglichen eine umweltgerechte Mobilität, einen sicheren Datentransfer und die effiziente Erzeugung erneuerbarer Energie. Mikroelektronik ist der Schlüssel, um mit weniger mehr zu machen.

### 2.1 Geschäftsjahr 2019: Intelligentes Wirtschaften

Infineon Technologies Austria erhöhte im Geschäftsjahr 2019 (Stichtag 30. September) seinen Umsatz um fünf Prozent auf 3.113,8 Millionen Euro. Die langfristigen, strukturellen Wachstumstreiber wie Energieeffizienz, Sicherheit, Internet der Dinge und nachhaltige Mobilität sind intakt, obgleich die weltwirtschaftliche Situation angespannt bleibt. Das Ergebnis vor Steuern betrug 306,4 Millionen Euro, die Investitionen stiegen um 72 Prozent auf 308,1 Millionen Euro. Der Personalstand ist mit insgesamt 4.609 Personen auf einem neuen Höchststand.

### Investition in den digitalen Erfolg von morgen

Die Infineon Technologies Austria-Gruppe investiert in den gesamten Standort Österreich: In Villach entsteht um 1,6 Milliarden Euro eine neue Chipfabrik mit rund 400 Arbeitsplätzen. Zudem wird in Villach ein neues Forschungs- und Entwicklungsgebäude mit rund 350 neuen hochqualifizierten Arbeitsplätzen investiert. Aktuellste Informationen sowie Videos zum Standortausbau in Villach finden Sie online unter: [www.infineon.com/ausbau](http://www.infineon.com/ausbau).

Investiert wird auch an den Entwicklungsstandorten in Linz und Graz: In Linz bietet ein neues Forschungsgebäude Raum für 400 Personen. In Graz wird das Entwicklungszentrum durch einen zusätzlichen Bau erweitert und weitere 290 Arbeitsplätze geschaffen.

### 2.2 Zukunftsinvestitionen in Österreich

Forschung & Entwicklung, Fertigung sowie globale Geschäftsverantwortung – diese synergievoll Kombination zeichnet Infineon in Österreich aus. 2019 wurden richtungsweisende Investitionen sowohl in die Forschung & Entwicklung als auch die Produktion am Standort in Villach gesetzt. Infineon betreibt die größte Forschungseinheit für Mikroelektronik in Österreich. Allein im Geschäftsjahr 2019 wurden rund 17 Prozent des Umsatzes für Forschung und Entwicklung aufgewendet. 1.977 Personen sind in F&E beschäftigt, damit beschäftigt Infineon Austria mehr als ein Viertel der konzernweiten F&E-Belegschaft. 2019 starteten strategische Investitionen und Erweiterungen an allen Standorten in Linz, Graz und Villach.

### Innovation & Produktion in Villach

Im Mittelpunkt der Villacher Aktivitäten steht die Entwicklung und Produktion von Energiesparchips bzw. Leistungshalbleitern. Hier ist Infineon Weltmarktführer. Zu finden sind die Energiesparchips in Anwendungen in der Automobil-, Industrie- und Konsumentenelektronik, um Strom effizient zu wandeln, zu steuern und den Energieverbrauch zu

reduzieren. Seit 1997 ist Infineon Austria das weltweite Kompetenzzentrum für Leistungselektronik im Konzern, und seit 2017 befindet sich hier auch das globale Kompetenzzentrum für neue Halbleitermaterialien (Siliziumcarbid und Galliumnitrid), die den Strom noch effizienter wandeln können. Produktion und Entwicklung gehen in Villach seit jeher Hand in Hand. Auch in Zukunft: In Villach wird mit 1,6 Milliarden Euro in eine neue 300-Millimeter-Dünnyaferfabrik mit rund 400 Arbeitsplätzen investiert. Dies ist die größte private Investition in Österreich und der Branche in Europa. Gleichzeitig entsteht um 50 Millionen Euro ein neues F&E-Gebäude.

Eine Übersicht über die Bauprojekte in Villach mit aktuellen Videos, Fragen & Antworten sowie einen direktem Kontakt für Anrainer finden Sie online unter: [www.infineon.com/ausbau](http://www.infineon.com/ausbau)

#### **Standort Graz: kontaktlos, sicher, mobil**

In Graz werden Mikroelektronik-Lösungen für kontaktlos-, Sicherheits- und Sensoranwendungen erforscht und entwickelt. Zu finden sind diese Lösungen beim kontaktlosen Bezahlen mittels Near-Field-Communication (NFC)-Technologie, genauso wie als optische Abstandsmessung in Fahrzeugen oder als 3D-Kamera in Smartphones für die Gesichtserkennung oder Augmented-Reality-Anwendungen. Das Entwicklungszentrum wird durch einen zusätzlichen Bau erweitert. Zum 437-köpfigen Entwicklungsteam kommen weitere 290 Personen hinzu. Die Eröffnung ist für Herbst 2020 geplant.

#### **Standort Linz: hochfrequent entwickelt**

Der Infineon-Standort in Linz hat sich mit dem aktuell 180-köpfigen Team auf die Entwicklung von Hochfrequenzbauteilen spezialisiert. Die hier entwickelten Mikrochips findet man beispielsweise in Smartphones, Tablets oder Navigationssystemen, um den Empfang zu verbessern, oder auch als Abstandswarnsystem im Auto. In diesem Segment der 77-GHz-Radarchips ist Infineon Technologie- und Weltmarktführer. Investiert wird in ein neues Gebäude, das Raum für insgesamt 400 Forscherinnen und Forscher bietet. Hier wird an wesentlichen Schlüsseltechnologien für autonomes Fahren und Mobilfunkanwendungen geforscht. Bezogen wird der neue Standort bereits im Frühjahr 2020.

## 2.3 Der Infineon-Standort Villach

Infineon Austria beschäftigt in Kärnten rund 3.940 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (davon rund 3.750 in Villach). Damit ist das Unternehmen der größte private Arbeitgeber in der Region. Was im Jahr 1970 als verlängerte Werkbank begann, hat sich über die Jahre zum Headquarter in Österreich und zu einem starken Kompetenzzentrum im Konzern entwickelt. Heute vereint der Standort, als einziger neben Deutschland, die Kompetenzen für Fertigung, Forschung & Entwicklung sowie globale Geschäftsverantwortung. Die umfassenden Erweiterungen in Villach, sowohl in der Produktion als auch der Forschung & Entwicklung, sind ein strategischer Schritt zur Zukunftssicherung des Infineon-Standortes als auch der gesamten Hochtechnologie-Region.

#### **Hightech-Region Villach und Kärnten**

Kärnten und die Region Villach haben sich in den letzten Jahren als lebenswerter Hightech-Standort im Alpen-Adria-Raum positioniert. Die Infineon-Investition in eine neue Chipfabrik verstärkt diese Positionierung, setzt nachhaltige Impulse für die gesamte Region und macht sie für weitere Ansiedelungen attraktiv – für Fachkräfte, Dienstleister, Zulieferer als auch Forschungs- und Bildungsinstitutionen. So hat sich das österreichische Spitzenforschungszentrum Silicon Austria Labs neben Graz und Linz auch im Hightech-Campus Villach angesiedelt. Hier wird Spitzenforschung mit Reinrauminfrastruktur für mikroelektronische Systeme geboten. Seit 2019 ist auch das Fraunhofer-Innovationszentrum für Digitalisierung und Künstliche Intelligenz, kurz „KI4LIFE“, im Lakeside Park in Klagenfurt mit einem Standort vertreten.

#### **Leitfabrik Villach**

In Villach steht vor allem die Produktion von Leistungshalbleitern für Anwendungen der Automobil- und Industrie-elektronik im Fokus. Der Standort ist die Innovationsfabrik im Frontend-Fertigungsverbund mit Partnerwerken in Deutschland und Malaysia. Im Geschäftsjahr 2019 wurden in Villach 2,3 Millionen Siliziumscheiben, sogenannte Wafer, mit insgesamt 11,44 Milliarden Mikrochips hergestellt. In der Fabrik werden rund 1.800 Produkt-Grundtypen gleichzeitig gefertigt. Und das 24 Stunden am Tag und 365 Tage im Jahr in bester Qualität. Die Kompetenz 40 Mikrometer

(0,04 Millimeter) dünne Wafer im Hochvolumen zu fertigen, ist weltweit einzigartig. Seit 1997 ist Villach das globale Kompetenzzentrum für Leistungselektronik.

**Silizium als Basis**

Die Basis für die Halbleitertechnik ist Silizium. Es ist nach Sauerstoff das häufigste Element der Erdkruste und kommt zum Beispiel in Sand, Quarz, Kiesel oder Gneis vor. Seit jeher wird Silizium zur Glasherstellung genutzt. Heute ist das Halbleitmetall die Basis für die gesamte Halbleitertechnik und die elektronischen Bauteile, die bei Infineon in knapp über 1.000 Fertigungsschritten auf drei verschiedenen Waferdurchmessern hergestellt und getestet werden.

**Neue Materialien für neue Anwendungen**

Mit neuen Halbleitermaterialien wie Siliziumkarbid (SiC) und Galliumnitrid (GaN) werden besonders leistungsfähige und schnell schaltende Systemlösungen mit höchster Zuverlässigkeit und geringerem Stromverbrauch hergestellt. Die Anwendungen liegen in der Solarenergie und Windkraft, in Schnell-Ladestationen für Elektroautos oder in der Mobilinfrastruktur von 5G-Netzwerken. Villach ist seit 2017 das globale Kompetenzzentrum für diese neuen Halbleitermaterialien im Infineon-Konzern.

**Industrie 4.0**

Infineon Austria ist Vorreiter in Sachen vernetzte und wissensintensive Produktion, kurz Industrie 4.0. Durch die Verbindung von Entwicklungs- und Fertigungsprozessen will man intelligenter, schneller, effizienter und flexibler werden. Mittels Simulationen und vernetzter Informations- und Kommunikationstechnologien eröffnen sich neue Möglichkeiten, um die Abläufe entlang der gesamten

Wertschöpfungskette zu optimieren. Mit dem „Pilotraum Industrie 4.0“ in Villach hat Infineon ideale Bedingungen, um diese neuen Prozesse und Methoden auch im Echtbetrieb zu erproben. Durch diese Erkenntnisse sollen verschiedene Parameter, wie Energieverbrauch, intelligente Produktsteuerung und mobile Instandhaltung, schrittweise optimiert und dann auf die restliche Fertigung ausgerollt werden. Andere Standorte und Lieferanten werden immer stärker in den Gesamtprozess integriert.

**Meilenstein der europäischen Industriegeschichte**

Bestes Beispiel für Innovation: die weltweit erste Fertigung von Leistungshalbleitern in 300-Millimeter-Dünnyafer-Technologie. Diese besonders dünnen Energiesparchips wandeln Energie noch effizienter und ermöglichen, im Vergleich zum 200-Millimeter-Wafer, die Fertigung von rund zweieinhalb Mal so vielen Chips in einem Produktionsdurchlauf. Der Startschuss für diese Technologie fiel 2011, die durchgängige Fertigungslinie und die Kundenfreigabe für die Produktion erfolgten 2013. Seit 2015 läuft in Villach die Volumenproduktion dieser neuen Generation von Leistungshalbleitern für Automobilanwendungen.

Und die Erfolgsgeschichte geht weiter: Mit der Investition in eine neue 300-Millimeter-Chipfabrik setzt Infineon ein Statement für den Standort Österreich und Europa. Der Bau startete 2019, Ende 2021 (abhängig von makroökonomischen Entwicklungen) soll auf einer Gebäudefläche von 60.000 m<sup>2</sup> die Produktion anlaufen.

QR-Code scannen und entdecken, wie ein Chip entsteht.



Halbleiterprozessierung: schematische Prozessschritte



Wiederkehrende Arbeitsschritte je nach Chip



## Umweltschutz, Energiemanagement, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

# 3. Integriertes Managementsystem IMPRES

Nachhaltigkeit ist für Infineon die Verbindung sozialer, ökologischer und ökonomischer Verantwortung. Wirtschaftliches Handeln, Gesundheitsschutz, Arbeitssicherheit, Umweltschutz, Energieeffizienz und Klimaschutz sowie soziale Verantwortung sind miteinander vereinbare Grundsätze und Handlungsziele, nach denen wir streben und die wir umsetzen.

Das globale Infineon-Managementsystem IMPRES integriert die Themen Umweltschutz, Arbeitssicherheit, Gesundheit und Energie in alle Prozesse des Konzerns und zielt damit auf einen globalen einheitlichen Mindeststandard ab, der laufend optimiert wird.

IMPRES steht für „Infineon Integrated Management Program for Environment, Energy, Safety and Health“ und wurde 2005 eingeführt.

Dieses Managementprogramm orientiert sich an den ISO-Normen ISO 14001 für Umwelt, ISO 50001 für Energie und ISO 45001 für Arbeitssicherheit und Gesundheit. Diese internationalen Normen werden im Rahmen einer Matrixzertifizierung durch externe und interne Audits jährlich überprüft und bestätigen einen globalen einheitlichen Standard.

### 3.1 Die IMPRES-Politik

Die IMPRES-Politik ist Teil unserer Unternehmenspolitik und fasst die Schwerpunkte der Bereiche Umweltschutz, Energiemanagement, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz zusammen. Sie ist konzernweit gültig und Grundlage unseres integrierten Managementsystems.

Im Folgenden finden Sie Richtlinien aus der aktuellen IMPRES-Politik, die als Grundlage unseres Handelns dienen:

- › Wir unterstützen mit unserem täglichen Handeln, unseren Innovationen und Produkten eine nachhaltige globale Gesellschaft und ermöglichen energieeffiziente Endprodukte und Anwendungen.
- › Wir beurteilen und berücksichtigen mögliche Auswirkungen auf Mensch und Umwelt bereits auf möglichst früher Stufe der Produkt- und Verfahrensplanung.
- › Wir arbeiten kontinuierlich daran, über die Einhaltung der rechtlichen Vorschriften und anderer Anforderungen hinaus Risiken, Auswirkungen auf Mensch und Umwelt sowie den Energie- und Ressourcenverbrauch zu minimieren.
- › Wir ergreifen gezielte Maßnahmen, um Gefahren auf Mensch und Umwelt zu verhindern beziehungsweise, sofern dies nicht möglich ist, diese weitestgehend zu minimieren.
- › Wir setzen Energie bewusst und effizient ein und gehen sparsam mit den Ressourcen um.
- › Wir streben danach, auch zukünftig – innerhalb unserer Industrie – führend im Bereich Energieeffizienz zu sein.
- › Wir leisten unseren Beitrag zum Klimaschutz unter anderem durch die Minimierung unserer Treibhausgasemissionen.
- › Wir arbeiten kontinuierlich daran, auch in der Zukunft sowohl durch unsere Produkte und Lösungen als auch durch effiziente Prozesse und Fertigungen einen ökologischen Nettonutzen zu ermöglichen.
- › Wir unterstützen den Einsatz regenerativer Energien, wo technisch möglich und wirtschaftlich sinnvoll.
- › Wir unterstützen den Einsatz energieeffizienter Produkte und Dienstleistungen.
- › Wir ziehen eine vorausschauende Abschätzung langfristiger Wirkungen einer kurzfristigen Vorteilsorientierung vor.
- › Wir stellen sicher, dass unsere Unternehmenspolitik Umweltschutz, Energiemanagement, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz wirkungsvoll umgesetzt wird. Die hierzu notwendigen technischen und organisatorischen Verfahren werden regelmäßig überprüft und fortlaufend weiterentwickelt.
- › Wir sehen in der Produktivität und Kosteneffizienz keinen Widerspruch zum Schutz von Mensch und Umwelt.

Wir reduzieren durch integrierte Kreislaufverfahren und Wiederverwendung von Materialien sowie durch motivierte, engagierte und beteiligte Mitarbeiter, die in einem sicheren Umfeld arbeiten, Kosten. Unsere Kunden profitieren von Produkteigenschaften wie hoher Leistung oder geringem Energieverbrauch.

- › Wir informieren die interessierte Öffentlichkeit und unterstützen eine offene Informationspolitik.
- › Wir fordern unsere Geschäftspartner auf, unseren Leitlinien zu folgen. Mit Behörden, Verbänden und Nichtregierungsorganisationen arbeiten wir kooperativ zusammen.

Die gesamte IMPRES-Politik finden Sie unter:  
[www.infineon.com/nachhaltigkeit](http://www.infineon.com/nachhaltigkeit).

### 3.2 Organisation des Umweltmanagementsystems

Der österreichische Produktionsstandort in Villach hat sich zusätzlich zu den hohen Umweltstandards der ISO 14001 auch dem freiwilligen Umweltmanagementsystem EMAS (Eco Management and Audit Scheme der Europäischen

Union) verpflichtet. Neben einem nachhaltigen Umgang mit Ressourcen wird durch EMAS eine fortlaufende Verbesserung der Umweltleistung unter Berücksichtigung des Nachhaltigkeitsaspekts angestrebt und darüber jährlich in der Umwelterklärung berichtet.

Zur Dokumentation des Umweltschutzes, Energiemanagements, der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes bei Infineon zählen sowohl das IMPRES-Handbuch als auch sämtliche IMPRES-relevanten Prozessbeschreibungen, Arbeitsanweisungen und weitere IMPRES-relevante Unterlagen, die auch standortbezogen erstellt werden.

Der Leiter des Bereiches Umweltschutz und Arbeitssicherheit – als Koordinator des integrierten Managementsystems IMPRES am Standort – ist organisatorisch direkt beim gewerberechtlichen Geschäftsführer angesiedelt. Funktional erfolgt die Berichterstattung direkt an den globalen „Leiter Nachhaltigkeit“ des Konzerns.

IMPRES wird am Standort Villach regelmäßig durch interne und externe Audits überprüft. Zur stetigen Verbesserung und Überprüfung der Aktivitäten wird regelmäßig eine Bewertung des Managementsystems im Rahmen eines sogenannten Managementreviews durchgeführt.

Unternehmen sind mit einem zunehmend dynamischen und komplexen Umfeld konfrontiert. Um in diesem Umfeld unter anderem die Kundenerwartungen erfüllen zu können, ist die Weiterentwicklung unseres integrierten Managementsystems notwendig.

### 3.3 Einbeziehung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter tragen mit ihrer Motivation, Flexibilität und Fachkompetenz grundlegend zum Unternehmenserfolg bei. Umso wichtiger ist es, ein attraktives Arbeitsumfeld zu bieten – dafür setzt Infineon zahlreiche Initiativen und Aktivitäten. Dazu zählen flexible Arbeitszeitmodelle, Telearbeitsmöglichkeiten, berufsbegleitende Aus- und Weiterbildungen, Mentoring-Programme genauso wie ein umfassendes Programm zur Gesundheitsförderung oder auch die Unterstützung bei der Ansiedlung für neue Kolleginnen und Kollegen.



### Auszeichnung für Lehre & Integration

2019 erhielt Infineon das Qualitätslevel „Staatlich ausgezeichnete Ausbildungsbetrieb“ als auch den Integrationspreis des Landes Kärnten für „Lehre mit Asyl“. Im Projekt „Lehre mit Asyl“ geht es um die Integration junger Flüchtlinge in den Arbeitsmarkt, um ihnen eine Zukunftsperspektive zu geben sowie dem Fachkräftemangel entgegenzuwirken. Derzeit gibt es elf asylberechtigte Lehrlinge unter den insgesamt 77 Lehrlingen bei Infineon, die eine Doppellehre in Mechatronik/Elektrotechnik und Elektrotechnik/Metalltechnik absolvieren.

### Audit „berufundfamilie“

Die Vereinbarkeit von Beruf und Familie bei Infineon wird durch das staatliche Gütezeichen „berufundfamilie“ unterstrichen. Die regelmäßig durchgeführten Überprüfungen (zuletzt 2019) bestätigen den Weg des familienfreundlichen Unternehmens.

### Kooperation mit Kindergarten und Schule

Infineon kooperiert mit der Sonnenstrahl GmbH, die Kindertagesstätten in Villach betreibt. Die größte, das „International Daycare Center“ (IDC), befindet sich unmittelbar neben dem Villacher Infineon-Standort. Die Nachfrage ist groß. 2019 wurde daher ein zweiter IDC-Standort in Villach eröffnet. Insgesamt stehen 190 Betreuungsplätze für Kinder im Alter von einem bis sechs Jahren zur Verfügung.

Die öffentlichen Kindertagesstätten haben eine zweisprachige Ausrichtung (Deutsch/Englisch) sowie einen Technik- und Naturwissenschaftsschwerpunkt. Weitere Pluspunkte: wenige Schließtage, flexible und lange Öffnungszeiten, was speziell den Bedürfnissen von Schichtarbeiterinnen und Schichtarbeitern entgegenkommt.

Infineon initiierte und unterstützt auch die International School Carinthia (ISC) in Velden. Aktuell besuchen 285 Kinder aus über 30 Nationen diese private, englischsprachige Ganztagschule. Wegen der großen Nachfrage startet Ende 2020 ein Neubau, der Platz für weitere zehn Klassen und doppelt so viele Schüler bietet.

### Nachhaltige Geistesblitze

Im Rahmen des betrieblichen Vorschlagswesens entstehen laufend Ideen und Ansätze für Innovation und Verbesserungen. Das Programm mit dem Titel „Your Idea Pays“ (YIP) brachte im Geschäftsjahr 2019:

- › 62 realisierte Vorschläge zum Thema Energie
- › 104 Vorschläge zum Thema Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz
- › 22 Vorschläge zu weiteren Umweltschutzthemen

Diese Verbesserungsvorschläge ergaben Einsparungen im Geschäftsjahr 2019 von etwa 620.000 Euro.

### Von Beginn an informiert

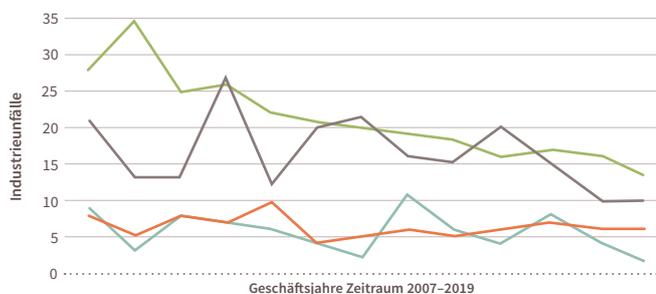
Bereits bei Arbeitsantritt bietet Infineon den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern Informationen in den Bereichen Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sowie Energie. Laufende Veröffentlichungen und Aktualisierungen zu diesen Themen und umweltrelevanten Aspekten werden durch Anschlagtafeln, Bildschirme als auch über das Intranet kommuniziert. Zudem wird die Umwelterklärung am Standort bereitgestellt und steht im Internet und Intranet als Download zur Verfügung.

## 3.4 Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Die Sicherheit aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nimmt im Unternehmen einen hohen Stellenwert ein. Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz werden konsequent weiterentwickelt.

Aufgrund der Vielzahl der verschiedenen Tätigkeiten am Standort bleiben trotz stetem Setzens von Präventivmaßnahmen noch Restgefährdungen bei den Arbeitsplätzen mit erhöhtem Gefährdungspotenzial. Diese Restrisiken werden bei Infineon ernst genommen und als Chance zur kontinuierlichen Verbesserung verstanden. Die daraus resultierenden Sicherheitsmaßnahmen (Bewusstsein, Schulung, Kontrolle) spiegeln sich in einer sehr niedrigen Anzahl an Unfällen in unserem Betrieb in Villach wider (vergleiche Statistik [AUVA](#)), die sich auch 2019 fortsetzte.

Häufigkeit der Betriebsunfälle  
(per 1.000 Mitarbeiter)



Anerkannte Betriebsunfälle  
(von AUVA anerkannt)

Geschäftsjahre Zeitraum 2007–2019	Infineon Technologies Austria AG	Competitor 1	Competitor 2	Branche Elektro
2007	8	9	21	28
2008	5	3	13	35
2009	8	8	13	25
2010	7	7	27	26
2011	10	6	12	22
2012	4	4	20	20,5
2013	5	2	21,5	20
2014	6	11	16	19
2015	5	6	15	18
2016	6	4	20	16
2017	7	8	15	17
2018	6	4	10	16
2019	6	2	10	14,5

■ Infineon Technologies Austria AG  
■ Competitor 1  
■ Competitor 2  
■ Branche Elektro

Weitere Schwerpunkte werden im Medical Service Center gesetzt, das am Standort Villach von zwei Ärzten und einer speziell ausgebildeten Diplomkrankenschwester geführt wird. Dieses Team wurde 2019 um eine zusätzliche Fachkraft erweitert. Zu diesen Schwerpunkten zählen neben der Vorsorge auch Bewegung und Ergonomieschulungen sowie Ernährung und psychische Gesundheit. Fitness- und Gesundheitsangebote, verschiedene Gesundheitsaktionen mit unterschiedlichen Schwerpunkten und Trainings im Bereich Stressmanagement und Burnout-Prophylaxe tragen zu einem ganzheitlichen Wohlbefinden bei. Abgerundet wird dies durch die Möglichkeit externer psychologischer Beratung – kostenlos und anonym.

Im Rahmen einer Sicherheitskampagne zur Aufmerksamkeitssteigerung der Mitarbeiter hinsichtlich Arbeitssicherheit am Arbeitsplatz werden spezielle Präventivmaßnahmen nun mittels einer Art Betriebsmaskottchen „SafetySusie“ vermittelt.

Um diesen Status möglichst nachhaltig zu sichern, gab es 2019 ergänzend zum langjährig bewährten Präventionsdienst neben den Schulungen zum Thema „Chemische Sicherheit am Standort“ auch den Schwerpunkt „Fremdfirmenmanagement“ und „Sicherheit im Umgang mit Giften“.

### 3.5 Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften

Alle für uns bindenden umweltrelevanten Verpflichtungen werden im Unternehmen eingehalten. Dazu gehören insbesondere:

- › die gesetzlichen Bestimmungen aus rund 160 relevanten Gesetzen und 1.200 sich daraus ergebende rechtliche Verpflichtungen bzw. Auflagen,
- › rund 2.200 behördliche Auflagen aus Bescheiden, Auflagen und Grenzwerte aus Genehmigungen sowie behördliche Anordnungen,
- › versicherungsrechtliche Anforderungen
- › und sonstige freiwillige Verpflichtungen (wie z. B. das „Jobticket“).

Die aktuellen gesetzlichen Bestimmungen in der Arbeitssicherheit, im Gesundheits- und Umweltschutz (inkl. Energie) sind in einem Rechtsverzeichnis erfasst. Dies gilt auch für Selbstverpflichtungen, Auflagen aus behördlichen Genehmigungen etc. Das Rechtsverzeichnis sowie die daraus resultierenden Maßnahmen werden regelmäßig überprüft und dokumentiert, bei Bedarf angepasst und stellen unter anderem die Basis für die Prozessbeschreibungen und weiteren betrieblichen Regelungen in der Arbeitssicherheit, im Gesundheits- und Umweltschutz sowie für Energie dar.

### 3.6 Notfallvorsorge und -management

Als Seveso-Betrieb erfüllt Infineon den rechtlich hohen Standard der Industrieunfallverordnung und wird diesbezüglich jährlich von der Behörde überprüft. Darüber hinaus werden alle wesentlichen umwelt- und sicherheitsrelevanten Prozesse über die Leittechnik bzw. durch ständige Messungen überwacht. Bereits minimale

Abweichungen vom bestimmungsgemäßen Betrieb und andere Störungen werden so frühzeitig erkannt.

### Notfallsystem, Alarm- und Gefahrenabwehrpläne

Für den Notfall stehen neben dem Schicht- und Bereitschaftspersonal auch die Betriebsfeuerwehr Infineon Villach und unsere betriebsärztliche Dienststelle zur Verfügung.

Unsere Betriebsfeuerwehr besteht aus rund 130 freiwilligen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, verteilt auf sechs Feuerwehrgruppen, und zwei hauptamtlichen Mitgliedern. Vier speziell ausgerüstete Fahrzeuge stehen zur Verfügung. Das Eingreifen erfolgt im Ereignisfall in kürzester Zeit.

Bei Schadensereignissen, deren Behebung im üblichen Betriebsablauf nicht mehr möglich ist, kommt die Betriebskrisenorganisation (BKO) des Standortes zum Einsatz. Besonders ausgebildete Krisenstabsleiter mit Weisungsbefugnis sind über das neu errichtete Security Control Center (SCC) ständig erreichbar und können die Leitung eines Einsatzes umgehend übernehmen. Des Weiteren ist im Bereich Chemie und Gase eine speziell ausgebildete Chemiebereitschaft im Rahmen der BKO implementiert. Das Medical Service Center wird von 50 Betriebs-sanitätern unterstützt, die in den einzelnen Schichtgruppen verteilt verfügbar sind.

Um Auswirkungen von Not- und Unfällen außerhalb des Werksgeländes zu begrenzen, gibt es laufend aktualisierte Alarm- und Gefahrenabwehrpläne.

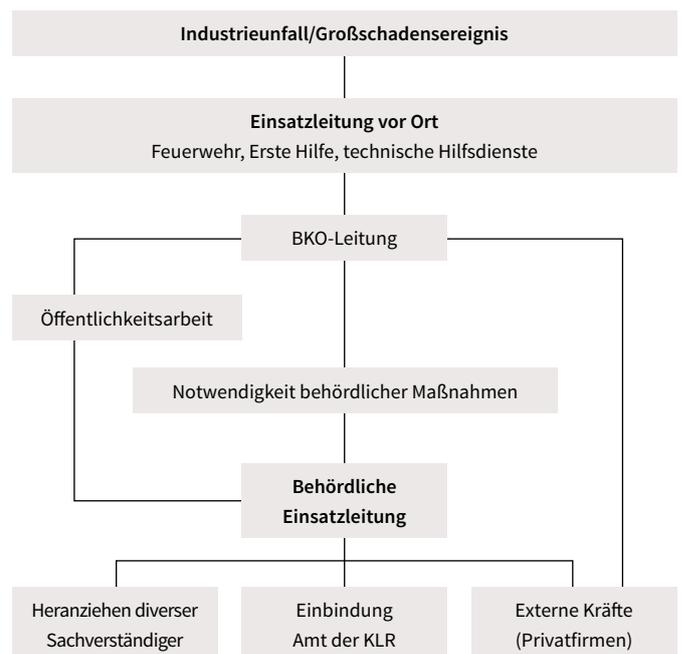
Im vergangenen Geschäftsjahr fanden 64 Einsatzübungen in den Bereichen Brandschutz und vorbeugender Brandschutz, Chemie und technische Hilfeleistung statt. Es wurden 23 Kurse abgehalten und insgesamt 2.093 Stunden in Weiterbildungen investiert.

### Chemikalien und wie wir damit umgehen

Am Standort Villach werden Chemikalien verschiedenster Stoffeigenschaften verwendet. Es gibt einen definierten Prozess, um einen sicheren Transport, eine sichere Lagerung und eine sichere Verwendung zu garantieren. Um negative Auswirkungen denkbarer Leckagen zu vermeiden, sind Leckage- und Rückhaltebecken mit besonderen

Bodenbeschichtungen vorhanden. Innerbetriebliche Transporte werden unter strengen Sicherheitsvorkehrungen durchgeführt. Die Weiterleitung zu den Fertigungsanlagen erfolgt in doppelwandigen Rohrleitungen, die unter anderem mit Sensoren auf Dichtheit überwacht werden. Unsere Fertigungsanlagen verfügen über umfangreiche Sicherheits- und Notabschaltssysteme. Im Ereignisfall werden in kürzester Zeit die notwendigen Sofortmaßnahmen eingeleitet.

Eine Zusammenfassung aller wesentlichen Notfallsaspekte und Sicherheitsmaßnahmen finden Sie in unserem Informationsfolder für Anrainer „Umweltschutz, Sicherheit und Notfallmanagement“.



Informationsfolder für Anrainer: „Umweltschutz, Sicherheit und Notfallmanagement“, 2020

[www.infineon.com/nachhaltig-austria](http://www.infineon.com/nachhaltig-austria)





## Zahlen, Daten und Fakten

## 4. Umweltaspekte

Ein Umweltaspekt und eine damit verbundene Umweltauswirkung ist jede positive oder negative Veränderung der Umwelt oder eines Umweltmediums, die ganz oder teilweise aufgrund der Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation eintritt. Infineon bewertet seine Umweltaspekte mindestens jährlich neu und aktualisiert dementsprechend seine Schwerpunkte im Bereich Umweltschutz.

## 4.1 Zentrale Umweltdaten

Ziel von Infineon ist es, die Auswirkungen des Standortes Villach auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten als auch die positiven Wirkungen der am Standort produzierten Produkte zu maximieren. Dies basiert auf einer systematischen Erfassung und Auswertung von Energie- und Materialströmen, um die Prozesse optimal zu gestalten. Jeder Einzelne wird angehalten, den Ressourcenverbrauch zu optimieren. Dies geschieht unter anderem mit gezielten Recycling- und Aufbereitungsmaßnahmen, aber auch durch Initiierung einzelner Kleinprojekte, Umweltschulungen sowie die Erhöhung der Bewusstseinsbildung durch Umweltaktivitäten.

Im Folgenden berichten wir über die am Standort Villach bestehenden direkten Umweltaspekte, wie den Bedarf an Energie, Frischluft, Wasser, Chemikalien und sonstigen Materialien sowie den Anfall von Abwärme, Abluft, Abwasser und Abfall.

Trotz konstanter Produktionsleistung stieg der Gesamteinsatz an Ressourcen und damit auch die spezifischen Verbräuche. Der Grund liegt in der laufend steigenden Komplexität der Prozesse und Anlagen. Der markant gesunkene Fernwärmebezug ist auf die verstärkte Optimierung des Wärmerecyclings am Standort zurückzuführen.

## INPUT der Geschäftsjahre 2017, 2018 und 2019

Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe	Einheit	2017	2018	2019
Wafer	t	159,03 <sup>3)</sup>	154,79	152,31
Gase	t	93.456,53	96.286,19	99.629,03
Nasschemikalien	t	4.648,148	5.430,08	5.623,26
Photochemikalien	t	1.248,5245	1.384,83	1.270,30
CMP-Chemikalien und Slurries	t	220,132	217,03	305,69
Andere Chemikalien	t	14,51	19,30	23,64
Chemikalien für Facilities	t	4.850,885	4.992,96	5.491,42
Metalle (in Produkten)	t	15,20	14,83	13,53
Wasser	m <sup>3</sup>	4.649.108	4.059.491	4.411.042
Reinstwasser <sup>1)</sup>	m <sup>3</sup>	1.925.498	1.996.632	2.089.728
Luft	10 <sup>9</sup> Nm <sup>3</sup>	15,11	15,37	17,20 <sup>4)</sup>
Umluft	10 <sup>9</sup> Nm <sup>3</sup>	70,23	74,01	104,4 <sup>5)</sup>

Energie	Einheit	2017	2018	2019
Fernwärmebezug	MWh	22.542,93	16.594,50	10.262,00
Strombezug aus erneuerbarer Energie	MWh	259.948,16	270.331,92	285.463,44
Erdgas	MWh	10.037,88	9.708,70	11.664,47
Eigenerzeugte Energie – Wärmepumpen	MWh	37.160,81	44.238,03	48.652,13
Abwärmenutzung	MWh	62.387,56	64.879,66	68.511,23
Energieverbrauch gesamt	MWh	392.125,39	405.807,48	476.525,42
davon erneuerbare Energie gesamt <sup>2)</sup>	MWh	297.108,97	314.569,95	334.115,57

<sup>1)</sup> Ca. 95% des Reinstwassers – Erzeugung durch Rückgewinnung aus Kühlwasser.

<sup>2)</sup> Energie aus Wärmepumpen und Abwärme.

<sup>3)</sup> Erhöhter Anteil von Auftragsfertigung und Entwicklung.

<sup>4)</sup> Ohne Bürolüftung.

<sup>5)</sup> Erhöhter Luftumsatz aufgrund Reinraumerweiterungen Halle 13 und 15.

## OUTPUT der Geschäftsjahre 2017, 2018 und 2019

Abfälle gesamt <sup>1)</sup>	Einheit	2017	2018	2019
Nicht gefährliche Abfälle	t	4.626,287	3.491,25	4.633,17
Gefährliche Abfälle <sup>2)</sup>	t	3.768,772	5.605,32	4.488,45

Emissionen in die Luft	Einheit	2017	2018	2019
Abluft in Summe	10 <sup>9</sup> Nm <sup>3</sup>	15,11	15,37	17,20 <sup>4)</sup>
davon gefasst emittiert <sup>3)</sup>	10 <sup>9</sup> Nm <sup>3</sup>	13,62	13,90	14,62
mit PFC-Kontamination	10 <sup>9</sup> Nm <sup>3</sup>	0,013	0,014	0,015

Abwasser	Einheit	2017	2018	2019
Abwässer in Summe	m <sup>3</sup>	4.755.961	4.304.508	4.261.859
Behandlungsbedürftige Abwässer aus der Produktion	m <sup>3</sup>	2.930.957	3.091.807	3.126.620

<sup>1)</sup> Abfallstatistik siehe Seite 23.

<sup>2)</sup> Ohne notifizierte und recycelte Altlösemittel, mit Schwefelsäure.

<sup>3)</sup> Unter diese Angaben fallen die gefassten Abluftvolumenströme aus Reinraumbereichen und aus anderen Standortbereichen.

<sup>4)</sup> Ohne Bürolüftung.

## 4.2 Bewertung der Umweltaspekte

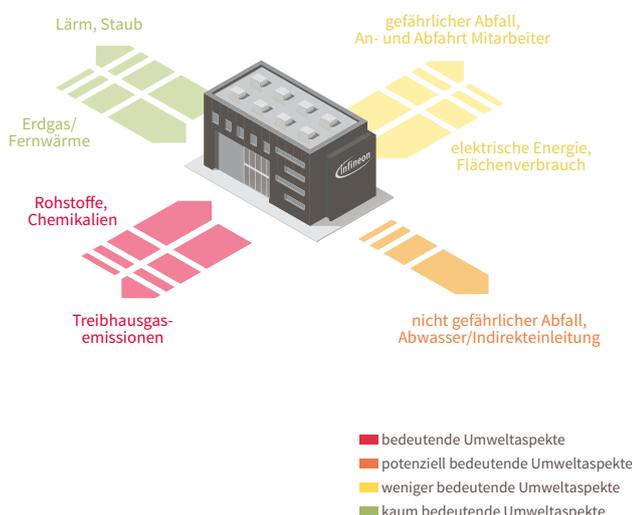
Bei der Bewertung der wesentlichen direkten und indirekten Umweltaspekte für Betriebsanlagen werden für die wichtigsten Umweltauswirkungen Ziele formuliert und Maßnahmen zu deren Vermeidung oder Reduktion veranlasst. Direkte, beeinflussbare Aspekte werden dabei mit Hilfe einer Detailanalyse bewertet. Indirekte Umweltaspekte werden qualitativ abgeschätzt, da die indirekten Aspekte von Infineon am Standort Villach nicht beeinflusst werden können.

Die Bewertung der Umweltaspekte für den Standort Villach wurde mit GJ 2018/19 in ein neues globales Bewertungsschema überführt. Dieses wird in der Folge konzernweit, einheitlich für alle Produktionsstandorte, angewendet.

Für die Bewertung von Umweltaspekten werden neben der Umweltrelevanz, der Eintrittswahrscheinlichkeit, der Mengenentwicklung und der Häufigkeit auch die geografische Auswirkung und die rechtlichen Anforderungen herangezogen.

Sowohl bei der altbewährten Methode als auch bei der aktuellen neuen Bewertung der Umweltaspekte wurden Chemikalien, Rohstoffe und Treibhausgase identifiziert. Zur Darstellung der Entwicklung der Beurteilung werden in dieser Umwelterklärung nun beide Methoden angeführt.

### Die Bewertung der Umweltaspekte nach dem globalen System in schematischer Darstellung:



Im Bereich der Treibhausgasemissionen (rote Kategorie) ist konzernweit eine Strategie in Vorbereitung, die bis 2030 eine CO<sub>2</sub>-Neutralität vorsieht. Bereits bis 2025 sollen, so Konzernvorstand Dr. Ploss, die Emissionen um 70 Prozent gegenüber 2019 gesenkt werden ([www.infineon.com/nachhaltigkeit](http://www.infineon.com/nachhaltigkeit)). Diese Kategorie wird daher zunehmend mit Projekten unter Einbeziehung der Belegschaft erweitert. Die Bewältigung der Klimakrise endet für uns nicht an den Werkszäunen. Sie beginnt im Bewusstsein und mit der Aufklärung jedes Einzelnen. Mit „Green Way“ bringen wir der Belegschaft nachhaltige Mobilität näher. Ziel ist es, weitere Maßnahmen hinsichtlich CO<sub>2</sub>- und Ressourceneinsparungen umzusetzen. Bewusstseinsbildung und nachhaltiges Verhalten in der Firma tragen dazu bei, dass möglichst viele Menschen auch im privaten Umfeld zu Multiplikatoren eines Mindsets werden, das weitere Einsparungspotenziale erhoffen lässt.

In die orange Kategorie fällt die erhöhte Abfallmenge des nicht gefährlichen Abfalls – deren Mengenanstieg auf einer Rückstufung von gefährlichen in nicht gefährlichen Abfall basiert (siehe Kapitel Abfall) – als auch die Indirekteinleitung. Die Bewertung der Indirekteinleitung begründet sich auf einer erhöhten Fluoridfracht, die Evaluierungsmaßnahmen und Abstimmungen mit der Kläranlage nach sich ziehen.

In der gelben Kategorie sind vier Umweltaspekte genannt, die trotz der Bewertung einen Handlungsspielraum geben: Beim Verbrauch elektrischer Energie startet Infineon ein Wasserstoffprojekt; beim Thema Mobilität wird das Projekt „Green Way“ laufend erweitert, und zum Aspekt des Flächenverbrauchs hat Infineon in Aufforstungsprojekte investiert.

Lärm- und Staubmaßnahmen (grüne Kategorie) werden laufend gesetzt sowie aufgrund der Baustellentätigkeiten weiter optimiert (siehe auch Maßnahmen der Umweltaspekte).

Die Bewertung der Umweltaspekte nach bisheriger Methode sowie deren Entwicklung findet sich in folgender Tabelle wieder, die aufgrund unseres integrierten Managementsystems (IMPRES) auch ESH-Aspekte beinhaltet:

Umwelt- und ESH-Aspekte und -Maßnahmen		Bewertung der Umweltrelevanz		
		2017	2018	2019
	<b>Umwelt und Klima</b>			
	<b>Emissionen in die Atmosphäre</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› In der neuen 300-Millimeter-Fabrik werden Investitionen in nachhaltige Anlagen umgesetzt. Allein bei der Versorgung mit Kälte und Wärme können insgesamt rund 30.000 Tonnen CO<sub>2</sub>-Emissionen pro Jahr eingespart werden</li> <li>› Validierung der Abluftmesstechnik</li> <li>› Aktualisierung des Abluftkatasters</li> <li>› Klimastrategie Infineon</li> </ul>	P/M	B/C	B/C
	<b>Abwassermengen</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Anpassung und Erweiterung der Abwasseranlage auf betriebliche Erfordernisse und <u>Stand der Technik</u></li> <li>› Frachtbetrachtung von diversen Inhaltsstoffen durchgeführt; in Wasserrechtsverfahren eingearbeitet</li> <li>› Revalidierung des Umweltlabors nach § 7 AbwasseremissionsVO</li> </ul>	P/M	B/C	B/C
	<b>Nicht gefährlicher Abfall</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Hauptfraktionen des nicht gefährlichen Abfalls gehen in die Verwertungsschiene</li> </ul>	M	B/C	B/C
	<b>Gefährlicher Abfall</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Hauptfraktionen werden stofflich verwertet bzw. recycelt und wiederverwendet</li> <li>› Rückstufung der gefährlichen Abfallfraktion Calciumfluoridschlamm auf Basis Prozessentwicklung und Prozessumstellung</li> </ul>	M	B/C	B/C
	<b>Staubemissionen</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Regelmäßige Staubmessungen durch ext. Institut, Behördenauflagen erfüllt, erweitertes Wartungskonzept umgesetzt</li> <li>› Reduktionsmaßnahmen bei Baustellentätigkeiten wie z. B. LKW-Reifenwaschanlage, tägliche Straßenreinigungen entlang der Anrainer-Straßen</li> </ul>	M	B/C	B/C
	<b>Lärm</b>			
	<b>Lärmemissionen</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Kein Handlungsbedarf im Normalbetrieb</li> <li>› Lärmschutzmaßnahmen entlang der Parkflächen zum Schutz der Anrainer</li> </ul>	M	C	B
	<b>Ressourceneffizienz</b>			
	<b>Wasserverbrauch/VE-Wasser</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Der steigende Verbrauch ist technologie- und stückzahlgesteuert/-getrieben</li> <li>› Der Wasserbedarf für die aktuell laufende Betriebsanlagenerweiterung wird evaluiert</li> </ul>	P/M	B/C	B/C
	<b>Betriebsmittel, Hilfsstoffe</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Kontinuierliche Ressourcen-, Prozess- und Verbrauchsanalyse im Rahmen der Umwelterklärung</li> <li>› Der Verbrauch von Betriebsmitteln und Hilfsstoffen ist technologie- und stückzahlgesteuert/-getrieben</li> </ul>	M	B/C	B/C
	<b>Chemikalien, Gase</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Kontinuierliche Ressourcen-, Prozess- und Verbrauchs- sowie Input-Output-Analysen im Rahmen der Umwelterklärung</li> <li>› Der Verbrauch von Chemikalien und Gasen ist technologie- und stückzahlgesteuert/-getrieben</li> <li>› Lösemittel werden bereits großvolumig recycelt</li> </ul>	M	B	B
	<b>Medienverbrauch</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Permanente Optimierung von Gefahrguttransporten durch die Gewinnung von Sauerstoff bzw. Stickstoff aus der standort eigenen Luftzerlegungsanlage</li> <li>› Verdünnung von Chemikalien vor Ort, zentrale Versorgungssysteme</li> </ul>	P/M	B/C	B/C
	<b>Energiebedarf, Abwärme</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Wärmerückgewinnung und Abwärmenutzung von mehr als 20 Prozent der eingesetzten Gesamtenergiemenge</li> <li>› Umfangreiche Energiereduzierungsprogramme („Energy Efficiency Project“)</li> <li>› Heizungstechnische Versorgung des Standortes durch Fernwärme aus nachhaltiger Erzeugung (u. a. Biomasse)</li> </ul>	P/M	B/C	B/C
	<b>Boden/Grundwasserqualität</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Überwachung des Bodens durch regelmäßige Grundwasserüberprüfungen</li> <li>› Eine Bestandsaufnahme „Boden“ wird jeweils im Rahmen von Baumaßnahmen durchgeführt</li> </ul>	M	C	C
	<b>Wirtschaftliches Wachstum</b>			
	<b>Neue Betriebsstätten</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Basierend auf dem Ausbau des Standortes, termingerechte Behördenverfahren zur Absicherung der <u>Legal Compliance</u>, im Rahmen der umfassenden Nachweispflichten</li> </ul>	P	B/C	B/C
	<b>Sicherstellung technischer Fortschritt</b>			
	<b>Prozess/Innovationen</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Konsequente und systematische umwelt- und sicherheitstechnische Evaluierung und Absicherung neuer Technologien, u. a. im Bereich der Ionenimplantation, des Electrochemical Plating, des Siliziumcarbid und Galliumnitrid und der E-Mobility</li> <li>› Erweiterung der Betriebsstätte mit neuer 300-Millimeter-Halbleiter-Fabrik</li> </ul>	P	B/C	B/C

P Projekt M laufende Maßnahmen

## Umwelt- und ESH-Aspekte und -Maßnahmen

Bewertung der Umweltrelevanz  
2017 2018 2019



Mensch und Umwelt		2017	2018	2019
<b>Geruchs- und Rauchemissionen</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>› Keine Anrainerbeschwerden</li> <li>› Problemanalysen im Bedarfsfall</li> <li>› Sensibilisierung und Schulung von Einsatzkräften und Anlagenverantwortlichen zum Thema Geruchsbelästigungen im Fertigungsbereich</li> <li>› Auftrennung saure und basische Abluft in Bearbeitung</li> </ul>	M	C	C	B/C
<b>Bedarf sonstiger Gefahrstoffe</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>› Trotz gesteigerter Technologie-Komplexität im Bereich der Fertigung ist der spezifische Verbrauch an Gefahrstoffen und organischen Lösemitteln eingeschwungen, die Recyclingquote der Altlösemittel konnte stabil gehalten werden</li> <li>› DMF wird zwischenzeitlich routinemäßig recycelt, der Verbrauch an PGMEA konnte aufgrund von Optimierungsmaßnahmen auch weiterhin gesenkt werden</li> <li>› Deutlich gesenkter Lösemittelverbrauch aufgrund diverser Prozessoptimierungen</li> </ul>	P/M	B/C	B/C	B/C
<b>Umweltauswirkungen im nicht bestimmungsgemäßen Betrieb</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>› Pflege eines standortübergreifenden Sicherheitsfunktionsplans und Business-Continuity-Konzeptes</li> <li>› Explosionszonenkonzept (VEXAT)</li> <li>› Umfangreiche Sicherheitsanalysen im Bereich strahlenrelevanter Anlagen</li> <li>› Vertiefte Analysen im Bereich Industrieunfallverordnung (Erstellung eines Sicherheitsberichts)</li> <li>› Betrieb eines validierten Umweltschutzlabors</li> <li>› Neues Feuerwehrhaus</li> <li>› Überarbeitung der Betriebskrisenorganisation (BKO)</li> <li>› „Bewertung der Umweltaspekte im nicht bestimmungsgemäßen Betrieb“ durchgeführt</li> <li>› Seveso-Inspektion 2018/19 durchgeführt</li> </ul>	P/M	B/C	B/C	B/C
<b>Rechtliche Anforderungen (Legal Compliance)</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>› Führung einer Rechtsdatenbank</li> <li>› Fortführung der Konsolidierung</li> <li>› Erweiterte Sicherheitskonzepte (VEXAT, ADR, Strahlenschutz, Industrieunfallverordnung und Bewertung zur Industrieemissionsrichtlinie)</li> <li>› Sicherheitsbericht der Seveso-III-Richtlinie erstellt</li> </ul>	P/M	B/C	B/C	B/C
<b>Nachhaltigkeit (Sustainable Development)</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>› Trennungs- und Recyclingkonzepte in div. Bereichen</li> <li>› Schulungs- und Ausbildungskonzepte im Bereich Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sowie Energie</li> <li>› Im Bedarfsfall Vergabe von Projektarbeiten, Diplomarbeiten</li> <li>› Förderung des YIP-Verbesserungsvorschlagswesens</li> <li>› E-Mobility und Solartechnologie: Betrieb einer betrieblichen Elektrotankstelle und Nutzung eines E-Mobils für Behördenwege</li> <li>› Umfassende Umwelt- und Nachhaltigkeitsreportings</li> <li>› Prüfung der Daten über Nachhaltigkeitsbericht des Konzerns</li> <li>› Aufnahme von weiteren Nachhaltigkeitsaspekten (u. a. Mobilität) in die Umwelterklärung</li> <li>› EMAS-Preis 2018 für die Umwelterklärung 2017</li> </ul>	M	B/C	B/C	B/C
<b>Gesundheitsprogramm (Health Activities)</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>› Weiterführung der betrieblichen Gesundheitsförderung mit ganzheitlichem Ansatz</li> <li>› Durchführung der Aktivitäten nach Bedarf und abgestimmt mit internen Vorgaben; Schwerpunkte:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vorsorge</li> <li>– psychische Gesundheit (Burnout-Prophylaxe)</li> <li>– Bewegung</li> <li>– neu: Schulungsfilm Ergonomie am Büro-Arbeitsplatz</li> </ul> </li> <li>› Best Ageing</li> <li>› Mediation und Coaching</li> <li>› Implementierung eines „Teams Gesundheit“ mit dem Ziel einer kontinuierlichen Weiterentwicklung der betrieblichen Gesundheitsförderung</li> <li>› Permanente Angebote für Mitarbeiter im gesundheitsförderlichen Bereich</li> <li>› Verpflichtende Ergonomieschulung</li> <li>› Anleitungsfilm „Fit im Büro“</li> <li>› Steigerung der Awareness mittels einer Art Betriebsmaskottchen „SafetySusie“</li> <li>› Ressourcenerhöhung im MSC durch eine zusätzliche Diplomkrankenschwester</li> </ul>	P/M	B/C	B/C	B/C
<b>Verkehr/Mobilität</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>› Verstärkt Maßnahmen wie z. B.                             <ul style="list-style-type: none"> <li>– Mitfahrzentrale und Mitfahr-App</li> <li>– seit 2019 Buslinien vom Faaker, Ossiacher See sowie vom Gegendtal mit Halt bei Infineon</li> </ul> </li> <li>› E-Bike-Sammelkauf</li> <li>› Mitarbeiter-Kampagne zur Bewusstseinsbildung</li> <li>› Öffentlicher Verkehr: kostenloses „Jobticket“ für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter</li> <li>› Fahrgemeinschafts-Parkzonen (grüne Markierungen) mit 100 Stellplätzen eingerichtet</li> <li>› E-Mobilität: Die E-Ladestationen werden im Zuge eines standortübergreifenden Konzepts weiter ausgebaut</li> <li>› Ausbau und Aufwertung der Radabstellanlagen inkl. einer Servicestation</li> </ul>	M	B/C	B/C	B/C

P Projekt M laufende Maßnahmen

### Bewertung der Umweltrelevanz

- A** Maßnahmen zur Reduzierung notwendig
- B** Kein unmittelbarer Handlungsbedarf, Maßnahmen zur Reduzierung wurden bereits ergriffen oder entsprechen dem Stand der Technik
- B/C** Kein sofortiger Handlungsbedarf, Maßnahmen werden bereits durchgeführt (kontinuierliche Verbesserungsprogramme, dynamischer Prozess)
- C** Aufgrund eingeführter Maßnahmen kein Handlungsbedarf oder nicht beeinflussbare Umweltauswirkungen

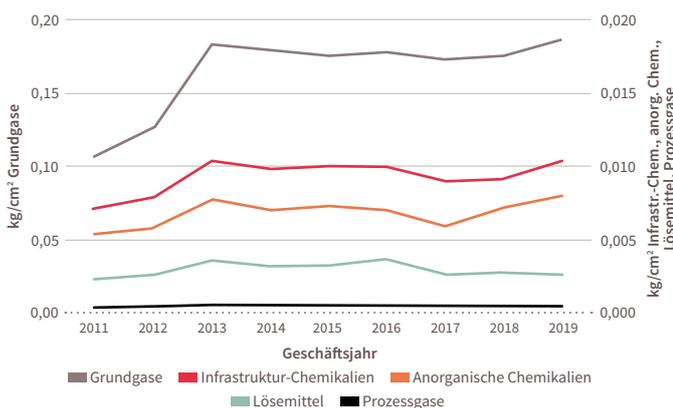
### 4.3 Direkte Umweltaspekte

Im Folgenden berichten wir über die am Standort Villach bestehenden direkten Umweltauswirkungen. Zu den direkten Umweltaspekten, welche unmittelbar mit den Tätigkeiten, Produkten und Dienstleistungen des Unternehmens verbunden sind, zählen unter anderem: Emissionen in Luft und Wasser, Abfall sowie der Ressourcenverbrauch (eine schematische Übersicht der bewerteten Umweltauswirkungen ist dem Kapitel 4.2 zu entnehmen). Die Umweltauswirkungen unserer Produkte werden als indirekte Umweltauswirkungen betrachtet und im nächsten Kapitel beschrieben.

#### Chemikalien und Gase

Im Bereich Chemikalien und Gase gab es im Geschäftsjahr 2019 (die Jahresangaben beziehen sich auf das Infineon-Geschäftsjahr vom 1.10. bis 30.9.) leichte Anstiege der spezifischen Verbräuche gegenüber dem letzten Geschäftsjahr. Im Wesentlichen zeigten sich produktionsbedingte Mehrverbräuche bei den anorganischen Chemikalien (Mineralsäuren wie Schwefelsäure).

Verbrauch Chemikalien und Gase  
in kg/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche, normiert je Geschäftsjahr – 2019



#### Abfall

Infineon Austria legt am Standort Villach sehr viel Wert auf konsequente Abfalltrennung. So sind alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter dazu angehalten, durch Sammeln und Trennen von Abfall und Wertstofffraktionen das Restmüllvolumen zu minimieren.

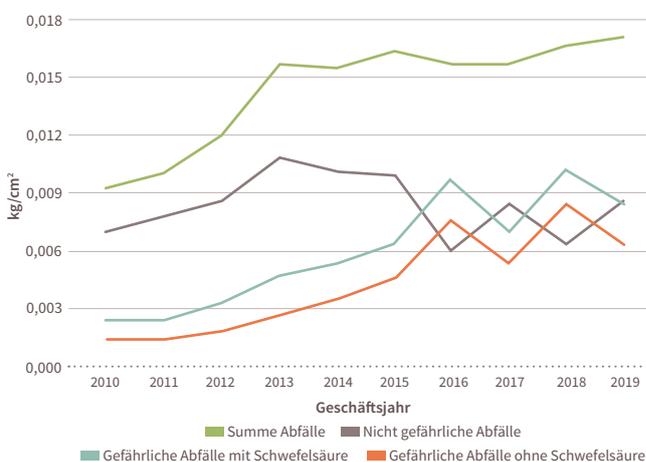
Die wesentlichen Fraktionen des gefährlichen und nicht gefährlichen Abfalls, welche von konzessionierten Abfallsammlern und -behandlern übernommen werden, gehen in den Bereich der Verwertung. So wird der Calciumfluoridschlamm aus der Abwasseranlage in der Bauindustrie verwendet, die Altschwefelsäure wird zu Neutralisationszwecken eingesetzt, die Altlösemittel werden mit einem Anteil von durchschnittlich 73 Prozent recycelt, der Rest thermisch verwertet.

Nachfolgend die Summe der nicht gefährlichen und gefährlichen Abfälle der letzten Geschäftsjahre.

Abfälle	Einheit	2017	2018	2019
gesamt	t	8.395,059	9.096,564	9.121,62

Der Abfallanfall pro cm<sup>2</sup> Siliziumfläche weist ebenfalls eine leicht steigende Tendenz auf, blieb die letzten Jahre aber in etwa auf gleichem Niveau.

Abfall  
in kg/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche, normiert je Geschäftsjahr – 2019



Aufgrund einer Prozessoptimierung und der thermischen Verwertung in der Zementindustrie wird Calciumfluoridschlamm (31641) ab Mitte 2019 als nicht gefährlicher Abfall eingestuft. Die jährlichen Umstufungen der Abfallfraktion seit 2016 zwischen gefährlich und nicht gefährlich resultieren aus der veränderlichen Zusammensetzung und erklären die starken jährlichen Schwankungen bei der Menge der gefährlichen und nicht gefährlichen Abfälle.

## Nicht gefährliche Abfälle

Die wesentlichen Fraktionen des nicht gefährlichen Abfalls >100 Tonnen in den Geschäftsjahren 2017, 2018 und 2019 waren:

Abfälle	Schlüsselnummern	Einheit	2017	2018	2019
Schlämme aus der Abwasseranlage	31641	t	2.733	1.487	2.734
Hausmüll und Gewerbeabfälle	91101	t	497	604	585
Inhalte von Fettabseidern (Küche)	94705	t	134	143	133
Eisen- und Stahlabfälle (Gewerbeschrott)	35103	t	259	248	214
Altpapier	91201	t	175	183	172
Biogene Abfallstoffe	91104	t	172	172	172
Holzabfälle	17201	t	218	268	262

## Verwertungs- und Entsorgungsströme nicht gefährlicher Abfälle

Nachfolgende Übersicht der Hauptanfallsfraktionen der nicht gefährlichen Abfälle in deren Verwertungsströmen soll eine Entwicklung der Aufteilung in thermische und stoffliche Verwertung darstellen.

Nicht gefährliche Abfälle aus der Produktion	Einheit	2017	2018	2019
Summe der nicht gefährlichen Abfälle	t	3.313,47	2.019,50	3.201,75
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	415,03	369,50	294,86
davon zur thermischen Verwertung	t	154,04	152,14	159,06
davon zur Entsorgung	t	2.744,40	1.497,86	2.747,83

Nicht gefährliche Abfälle – übriger Standort (u. a. Peripherie, Facilities)	Einheit	2017	2018	2019
Summe der nicht gefährlichen Abfälle	t	918,80	1.018,59	995,62
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	316,95	344,37	320,29
davon zur thermischen Verwertung	t	59,66	27,24	32,85
davon zur Entsorgung	t	542,20	646,98	642,48

Verpackungen	Einheit	2017	2018	2019
Summe der nicht gefährlichen Abfälle	t	394,01	453,15	435,80
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	174,64	183,13	171,78
davon zur thermischen Verwertung	t	219,37	270,02	264,02

## Gefährliche Abfälle

Die wesentlichen Fraktionen des gefährlichen Abfalls >100 Tonnen in den Geschäftsjahren 2017, 2018 und 2019 waren:

Gefährliche Abfälle	Schlüsselnummern	Einheit	2017	2018	2019
Lösemittelgemische <sup>1)</sup>	55370	t	562	684	645
Altsäuren (Schwefelsäure)	52102	t	942	951	1.105
Sonstige wässrige Konzentrate	52725	t	1.110	1.536	1.636
Lösemittelrecycling-Rückstände	140603 <sup>2)</sup>	t	176	172	186
Calziumfluoridschlamm	31641	t	985	2.243	870

<sup>1)</sup> Ohne Lösemittelrecycling-Rückstände.

<sup>2)</sup> Recyclingrückstände aus notifizierten Lösemitteln bei Braun Recycling.

Die Mengen des gefährlichen Abfalls im Geschäftsjahr 2019 bewegten sich innerhalb einer produktionsbedingten Schwankungsbreite. Die auffallende Reduktion beim Calziumfluoridschlamm resultierte aus der schon erwähnten Rückstufung dieser Abfallfraktion von gefährlichen in nicht gefährlichen Abfall.

## Verwertungs- und Entsorgungsströme gefährlicher Abfälle

Nachfolgend ist eine Übersicht der gefährlichen Abfälle des Standortes dargestellt, unterteilt in die Hauptanfallsfraktionen und deren Verwertungsströme.

Gefährliche Abfälle aus der Produktion	Einheit	2017	2018	2019
Summe der gefährlichen Abfälle	t	3.655,88	5.498,91	4.364,21
davon stofflich verwertet (nicht thermisch) oder recycelt	t	981,93	1.018,30	1.189,93
davon zur thermischen Verwertung	t	578,14	700,89	665,84
davon zur Entsorgung	t	2.095,81	3.779,72	2.508,44

Gefährliche Abfälle – übriger Standort (u. a. Peripherie, Facilities)	Einheit	2017	2018	2019
Summe der gefährlichen Abfälle	t	94,31	87,38	107,38
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	19,81	58,85	49,87
davon zur thermischen Verwertung	t	6,72	2,42	1,08
davon zur Entsorgung	t	67,78	26,12	56,43

Verpackungen	Einheit	2017	2018	2019
Summe der nicht gefährlichen Abfälle	t	18,59	19,03	16,86
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	1,20	2,75	1,05
davon zur thermischen Verwertung	t	17,38	16,28	15,36

Im Bereich der betrieblichen Verwertung der Altlösemittel durch Redestillation wird seit 2014 neben den Lösemitteln PGMEA, Cyclopentanon und N-Methyl-Pyrrolidon (NMP) auch Dimethylformamid (DMF) erfolgreich extern recycelt. So konnten insgesamt ca. 500 Tonnen reine Lösemittel im Sinne der Kreislaufwirtschaft mit Recyclingraten von 65 bis 78 Prozent (durchschnittlich 73 Prozent) extern wiederaufbereitet werden. Die Recyclingrate der gesamt eingesetzten Lösemittel liegt wie im Vorjahr bei ca. 36 Prozent, nachdem wesentliche Verbrauchseinsparungen von Cyclopentanon auf Equipmentebene erreicht werden konnten.

Ergänzend ist festzuhalten, dass unsere Altlösemittelgemische somit nicht nur Energieträger im Bereich der thermischen Verwertung, sondern auch wertvolle Sekundärrohstoffe darstellen. Somit wird der stofflichen gegenüber der thermischen Verwertung klar der Vorzug gegeben.

## Energieverbrauch, Klimaschutz und CO<sub>2</sub>-Bilanz

Als Global Player der Halbleiterindustrie sind die Themen Energieeffizienz und Energieeinsparung wesentliche Säulen unserer Firmenphilosophie. Dies spiegelt sich auch in unserem zertifizierten Energiemanagement nach ISO 50001 wider. Eine stetig wachsende Anzahl an Energie- und Materialströmen wird systematisch erfasst und ausgewertet, um die einzelnen Prozesse optimal zu gestalten und zu steuern. Diese Maßnahmen und weitere Optimierungsaktivitäten ermöglichen eine steigende Effizienz des Energieeinsatzes.

Bei der Herstellung von Halbleitern wird vorwiegend elektrische Energie eingesetzt. Diese Energie wird zum einen benötigt, um ein stabiles Fertigungsumfeld mit definierten Umgebungsbedingungen in den sogenannten Reinräumen zu schaffen, zum anderen, um die Produktionsanlagen zu betreiben. Der Hauptteil des Energieverbrauchs des Standortes Villach fällt in der Produktion an.

### Next Level mit „Sustainability 4.0“

Bereits 2009 starteten erste Energieeffizienz-Projekte, die 2017 unter „Sustainability 4.0“ zusammengefasst wurden. Themen wie Industrie 4.0, Energieeffizienz und Ressourceneinsatz werden hier gesteuert. Ziel ist es, durch die Vernetzung von Anlagen und Systemen eine selbstlernende Fabrik zu schaffen, um den Energieverbrauch zu senken, die Wirtschaftlichkeit und Qualität zu erhöhen und den Ressourceneinsatz zu optimieren. Auch die Aus- und Weiterbildung des Personals wird beachtet. Im europäischen Forschungsprojekt „Semi40“ ([www.semi40.eu](http://www.semi40.eu), Abschluss 2019) gelang es, durch Künstliche Intelligenz (KI) das Kühlsystem für den Reinraum zu optimieren. Verschiedenste Lastoptionen (Sommer-Winter, Tag-Nacht) wurden simuliert und ein Energie-Einsparpotenzial von bis zu 13 Prozent pro Jahr aufgedeckt. Im Nachfolgeprojekt „iDev40“ ([www.idev40.eu](http://www.idev40.eu)) wird auch der Entwicklungsprozess mit der Volumensproduktion vernetzt, um weitere Ressourcenoptimierungen zu erzielen. Geforscht wird auch im Bereich Wasserstoff: Im Projekt „H2Pionier“ wird an Versuchsdemos zur Herstellung und Rückgewinnung von hochreinem, grünem Wasserstoff aus erneuerbaren Stromquellen geforscht.

## Energieeffiziente Fertigung

Mit dem „Pilotraum Industrie 4.0“ in Villach hat Infineon ideale Bedingungen, um neue Prozesse und Methoden der Digitalisierung im Echtbetrieb zu erproben und weiterzuentwickeln. Bestehende Gebäude und Infrastruktursysteme sind mit smarten Sensoren, Regelgeräten und Smart Metern ausgestattet, um eine noch exaktere Abstimmung des Energieverbrauches auf die jeweilige Fertigungsauslastung zu erzielen. Die dabei erhobenen Daten fließen dann in Rechenmodelle und Simulationen ein, um weitere Einsparungspotenziale ermitteln zu können. In der Produktionshalle 17 wird mit dem Energiedashboard der aktuelle Energieverbrauch der Produktion gezeigt. All diese Erkenntnisse werden auch für die im Bau befindliche neue Fabrikhalle genutzt, um auch in Zukunft weitere ressourceneffiziente Optimierungen erzielen zu können.

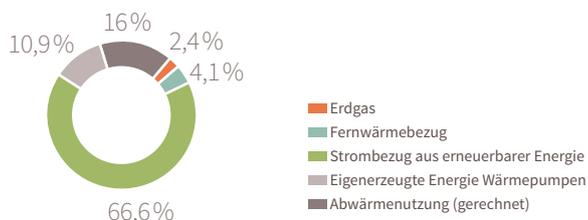
## Neues F&E-Gebäude mit digitalem Zwilling

Im Herbst 2019 fand die Dachgleiche des neuen F&E-Gebäudes in Villach statt, dessen Fertigstellung Mitte 2020 vorgesehen ist. Das neue F&E-Gebäude setzt auf einen hohen technischen Gebäudestandard mit flächendeckender Lüftung, Kühldecken, selektiver Außenbeschattung und dem spezifischen Energieverbrauch eines Niedrigenergiehauses. Auch bei der Energieversorgung steht die Nachhaltigkeit im Fokus: Sie wird mittels Wärmerückgewinnung aus der Kühlenergie der Fabrik und aus einer hocheffizienten Kältezentrale bereitgestellt. Die Energieversorgung des Gebäudes ist daher fast autark.

Das neue F&E-Gebäude wird durch einen digitalen Zwilling begleitet. Dieser bildet einen Bereich virtuell ab, um die Gebäudetechnik über die Nutzungsdauer automatisiert und in Echtzeit zu optimieren. Ziel ist es, durch die Simulation zu lernen und die Erkenntnisse für ein ideales Raumklima und einen niedrigen Energieverbrauch zu nutzen. Das neue F&E-Gebäude ist damit ein wichtiger Use Case im europäischen Forschungsprojekt „Arrowhead Tools“, dessen Start 2019 erfolgte und das bis 2022 läuft.

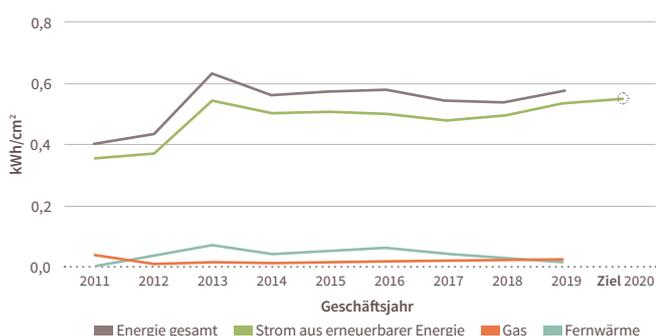
In der nachfolgenden Grafik findet sich die Verteilung des Energiebedarfs am Standort:

Verteilung des Energiebedarfs am Infineon-Standort Villach 2019



Wie in der Grafik „Energieverbrauch“ ersichtlich, ist der spezifische Gesamtenergieverbrauch des Standortes im Geschäftsjahr 2019 leicht gestiegen. Nur der Verbrauch an Fernwärme wurde durch die optimierte Nutzung von Wärmepumpen deutlich reduziert. Mit dem Einsatz von Fernwärme seit 2011, aus einem Energiemix mit Schwerpunkt auf regenerativen Energiequellen, konnte der Einsatz von Erdgas von über 10 Prozent auf aktuell ca. 2,5 Prozent reduziert werden. Durch den Einsatz von Strom aus 100 Prozent Wasserkraft und Ökoenergie konnten auch dieses Jahr wieder ca. 60.000 Tonnen CO<sub>2</sub> vermieden werden.

Energieverbrauch in kWh/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche, normiert je Geschäftsjahr – 2019



Das Ziel des Geschäftsjahres 2019, unter Berücksichtigung des Standortwachstums den Wert von 274 GWh Stromverbrauch nicht zu überschreiten, konnte mit einem Verbrauch von rund 285 GWh nicht gehalten werden – auch hier spiegeln sich die komplexen energieintensiven Technologien und insbesondere auch das umfangreiche Baugeschehen am Standort wider.

## Emissionen

### Klimaschutz und CO<sub>2</sub>-Bilanz

Die CO<sub>2</sub>-Berechnungen erfolgen auf Basis der EDM-Berichtserstattung zur Industriegasverordnung sowie der Templates der ESIA-PFC-Arbeitsgruppe – basierend auf den Angaben des Intergovernmental Panel on Climate Change (IPCC) in der aktuell gültigen Form.

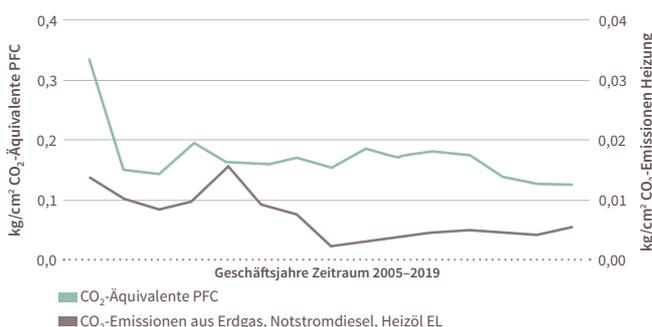
Im Bereich Emissionen konnte, aufgrund der konsequenten Umsetzung eines CO<sub>2</sub>-Reduktionsprogrammes (unter anderem im Prüffeld), über die letzten 15 Jahre der spezifische Ausstoß von CO<sub>2</sub>-Äquivalenten trotz komplexer Produktionserweiterungen gegenüber den vergangenen Geschäftsjahren nochmals leicht gesenkt werden.

Diesel und Heizöl extraleicht (EL) werden nur in Minimalmengen eingesetzt und für Notstromanlagen verwendet. Die CO<sub>2</sub>-Emissionen setzen sich zum größten Teil aus den Treibhausgasemissionen der eingesetzten Gase in der Produktion und zu einem kleinen Teil aus dem Erdgasverbrauch für Wärme und Abgasreinigung zusammen.

Gemäß EMAS-III-Verordnung werden ergänzend auch die Emissionen an eingesetztem CO<sub>2</sub>, CH<sub>4</sub> (Methan) und N<sub>2</sub>O (Distickstoffmonoxid) bezogen auf die CO<sub>2</sub>-Äquivalente betrachtet. Nachdem das Treibhauspotenzial dieser oben angeführten Prozessgase bezogen auf die CO<sub>2</sub>-Äquivalente relativ gering ist und im Rahmen einer Gesamtbetrachtung im Geschäftsjahr 2019 wiederum zusätzlich ca. 2 Prozent zur Gesamtemission betrug, wurde, basierend auf der Leitlinie in der gültigen Fassung (EU) 601/2018 (ursprünglich 2004/156/EG), dieser Anteil in nachfolgender Grafik nicht berücksichtigt. Der Verbrauch an CO<sub>2</sub>-relevanten Hydrogen-Fluor-Kohlenwasserstoffen (HFC) als Kältemittel betrug 2019 ca. 3,7 Prozent zusätzlich zu den angeführten CO<sub>2</sub>-Emissionen.

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

in kg/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche, normiert je Geschäftsjahr – 2019



Für Ätzprozesse zur Strukturierung von Wafern sowie für die Reinigung von Fertigungsanlagen werden in der Halbleiterindustrie klimawirksame Gase eingesetzt. Dazu gehören die sogenannten Perfluorinated Compounds (PFCs), das sind per- und polyfluorierte Kohlenwasserstoffverbindungen, Schwefelhexafluorid (SF<sub>6</sub>) sowie Stickstofftrifluorid (NF<sub>3</sub>). Diese klimawirksamen Gase sind nicht durch andere Stoffgruppen ersetzbar.

Wir minimieren den Einsatz dieser Gase zum einen durch die kontinuierliche Prozessoptimierung mittels effizienterer Produktionsverfahren und intelligenter Abluftreinigungskonzepte, zum anderen durch den Einsatz von alternativen Gasen aus der Gruppe der PFCs mit höheren Umsatzraten und geringerem Treibhauspotenzial. Demgegenüber führt die zunehmende Komplexität unserer Produkte zu einem leicht steigenden Bedarf an klimawirksamen Gasen. SF<sub>6</sub> wird aufgrund seiner dielektrischen Eigenschaften insbesondere in der Hochspannungstechnologie weltweit als Isolationsgas verwendet. Nach heutigem Stand der Technik gibt es keine Alternative zum Einsatz von SF<sub>6</sub> als Prozessgas im Bereich der Plasmaätzung bei der Fertigung von Halbleiterbauelementen.

Der Anteil des am Standort Villach verbrauchten SF<sub>6</sub> als Isolationsgas im Scheibenprüffeld zum Messen und Testen der gefertigten Wafer konnte in den letzten Jahren durch gezielte Reduktionsprogramme auf ein Minimum der erforderlichen Einsatzmenge gesenkt werden. Die verbleibende Grundlast resultiert aus speziellen Anforderungen der Hochvoltmesstechnik sowie dem Einsatz als Dielektrikum bei den Implantationsanlagen.

Nachdem am Standort Villach zur Reduktion der Emissionen von Treibhausgasen auf nachhaltige Reduktionsmaßnahmen insbesondere im Bereich der Abluftreinigung gesetzt wird, konnte bei den spezifischen CO<sub>2</sub>-Emissionen bezogen auf die gefertigte Siliziumfläche ein eingeschwungener Zustand erreicht werden.

Der Einsatz von perfluorierten Kohlenwasserstoffen am Standort Villach wird im Rahmen der österreichischen Industriegas-Verordnung (BGBl. II Nr. 447/2002) konsequent überwacht sowie berichtet und dient als Basis der aus dieser Verordnung geforderten Berichterstattung.

### **Abluftdaten**

Für die Frischluftversorgung der Reinräume wird Umgebungsluft großvolumig angesaugt, von Partikeln gereinigt und nach mehrfacher Umwälzung (mehrmaliger Kreislaufführung) gefiltert wieder an die Umwelt abgegeben. Prozessbedingte Verunreinigungen der Abluft entfernen wir, wenn notwendig, mit Aufbereitungsanlagen. Dabei werden die behördlich vorgegebenen Grenzwerte deutlich unterschritten. Die Stoffklassen mit Umweltrelevanz im Bereich Abluft werden in definierten Abluftströmen, basierend auf ihren chemischen Eigenschaften, zusammengefasst.

Im Bereich der sauren/alkalischen Abluft (Prozessabluft) werden Nasswäscher eingesetzt, organische Komponenten werden mittels Nachverbrennungsanlagen abgereinigt, und auch perfluorierte Verbindungen (PFCs) aus dem Bereich der Halbleiterfertigung werden in einem Hochtemperaturprozess verbrannt und nasschemisch nachgereinigt.

Wie aus den folgenden Tabellen ersichtlich, wurden die Emissionsgrenzwerte an den einzelnen Emissionsstellen des Standortes im Wesentlichen deutlich unterschritten, daher wurde gemeinsam mit der Behörde eine Anpassung und Reduzierung der Emissionsgrenzwerte durchgeführt.

### **Schwefel- und Stickoxidemissionen**

Basierend auf den Vorgaben der EMAS-III-Verordnung, werden auch in dieser Umwelterklärung die Emissionen von NO<sub>x</sub> (Stickoxide), SO<sub>2</sub> (Schwefeldioxid) und Staub berichtet. Die aktuell noch abgeschätzten NO<sub>x</sub>-Emissionen des Standortes aus der Produktion betragen im Geschäftsjahr 2019 ca. 21.250 Kilogramm. Die Kesselanlagen waren im letzten Berichtsjahr nicht in Betrieb, somit kam es zu keinen Emissionen. Die indirekten Emissionen aus der Fernwärmeerzeugung werden nicht erfasst. Die Fahrzeugemissionen werden nur konzernweit, nicht standortspezifisch erfasst (siehe Energieverbrauch).

Die Bewertung der NO<sub>x</sub>-Emissionen aus den Produktionsbereichen erfolgte hierbei über eine Abschätzung der Frachten der Abluftvolumenströme aus deren NO<sub>x</sub>-Belastung (Werte unter der messtechnischen Nachweisgrenze von 0,21 mg/Nm<sup>3</sup> wurden mit dem Wert der Nachweisgrenze in die Berechnung übernommen – Worst-Case-Berechnung).

Luftemissionen Halle 14, 15, 16 – Messwerte der Geschäftsjahre 2017, 2018 und 2019

Stoff	Einheit	Grenzwert <sup>1)</sup>	Messwerte (Mittelwert)								
			Halle 14			Halle 15			Halle 16		
			2017	2018	2019	2017	2018	2019	2017	2018	2019
Chlorwasserstoff (HCl)	mg/m <sup>3</sup>	10	0,33	0,14	0,15	0,26	0,17	0,09	0,18	0,15	0,14
Fluorwasserstoff (HF)	mg/m <sup>3</sup>	1	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	0,12	0,12	<0,05
Fluorwasserstoff (HF) Halle 14	mg/m <sup>3</sup>	3	0,35	0,23	0,20	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.
Fluorwasserstoff (HF) Halle 15	mg/m <sup>3</sup>	2	n. z.	n. z.	n. z.	0,06	0,08	<0,05	n. z.	n. z.	n. z.
Chlor (Cl <sub>2</sub> )	mg/m <sup>3</sup>	2	0,36	0,50	<0,16	0,23	0,64	<0,16	0,18	0,38	<0,16
Stickoxide als Stickstoffdioxid (NO <sub>2</sub> )	mg/m <sup>3</sup>	100	0,39	12,32	5,43	1,10	0,58	<0,21	3,18	1,42	1,35
Ammoniak (NH <sub>3</sub> )	mg/m <sup>3</sup>	10	0,43	0,38	0,54	0,97	0,85	0,67	0,62	0,43	0,43
Bromwasserstoff (HBr)	mg/m <sup>3</sup>	3	0,72	0,92	n.z.	0,72	0,34	<0,18	≤0,72	0,58	<0,18
Arsin (AsH <sub>3</sub> )	mg/m <sup>3</sup>	0,5	≤0,07	≤0,07	<0,07	≤0,07	≤0,07	<0,07	≤0,07	≤0,07	<0,07
Phosphin (PH <sub>3</sub> )	mg/m <sup>3</sup>	0,5	≤0,03	≤0,03	<0,03	≤0,03	≤0,03	<0,03	≤0,03	≤0,03	<0,03
Organischer Kohlenstoff	mg/m <sup>3</sup>	20	1,52	0,66	<0,16	≤0,016	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.
Organischer Kohlenstoff Halle 16	mg/m <sup>3</sup>	30	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	1,95	0,67	1,09
Kohlenmonoxid (CO)	mg/m <sup>3</sup>	100	2,50	2,86	<2,5	n. z.	n. z.	n. z.	5,91	2,63	<2,5

<sup>1)</sup> Grenzwerte gemäß dem Bescheid „Grenzwertabsenkung von Emissionsgrenzwerten – Genehmigung zur Änderung 1/GV-B-5196/1/T:151/Ch“; gültig ab Mai 2016.  
n. z. = nicht zutreffend

Luftemissionen Halle 13, 13A, 16A und 17

Stoff	Einheit	Grenzwert <sup>1)</sup>	Halle 13			Halle 13A			Halle 16A			Halle 17		
			2017	2018	2019	2017	2018	2019	2017	2018	2019	2017	2018	2019
Chlorwasserstoff (HCl)	mg/m <sup>3</sup>	10	n. z.	≤0,08	n. z.	n. z.	n. z.	<0,08	n. z.	n. z.	<0,08	≤0,08	≤0,08	≤0,08
Fluorwasserstoff (HF)	mg/m <sup>3</sup>	1	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	≤0,05	≤0,05	<0,05	≤0,05	≤0,05	≤0,05
Stickoxide als Stickstoffdioxid (NO <sub>2</sub> )	mg/m <sup>3</sup>	100	≤0,21	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	2,41	4,45	3,88	0,22	≤0,21	≤0,21
Ammoniak (NH <sub>3</sub> )	mg/m <sup>3</sup>	10	1	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	1,95	0,87	1,83	n. z.	n. z.	n. z.
Arsin (AsH <sub>3</sub> )	mg/m <sup>3</sup>	0,5	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	≤0,07	≤0,07	≤0,07
Organischer Kohlenstoff	mg/m <sup>3</sup>	20	0,16	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	n. z.	0,9	1,23	0,64	n. z.	n. z.	n. z.

n. z. = nicht zutreffend

**Staubemissionen**

Bezüglich der Staubemissionen werden die behördlichen Vorgaben (max. 5 mg/Nm<sup>3</sup>) einmal jährlich von einem Gutachter im Rahmen des entsprechenden Kontrollkonzeptes an repräsentativen Messstellen auf Basis einer Stichprobenprüfung kontrolliert. Die Abschätzung der Staubemissionen für den Standort beträgt für das letzte Geschäftsjahr 12,6 Tonnen und resultiert wiederum aus einer Frachtbewertung der Abluftströme.

**Flächenverbrauch und biologische Vielfalt**

Die Gesamtgrundstücksfläche des Standortes beträgt im Berichtszeitraum 2019 inklusive der Straßen und Wege 217.584 m<sup>2</sup>, die zugepachteten Flächen betragen zusätzlich 42.260 m<sup>2</sup>. Von den Außenanlagen sind ca. 42.000 m<sup>2</sup> versiegelte Fläche und ca. 24.200 m<sup>2</sup> Grünfläche (Rasen, Pflanzen). Die versiegelten Flächen am Standort betragen inklusive der verbauten Flächen (Containerdorf) ca. 66.000 m<sup>2</sup>, somit insgesamt ca. 108.000 m<sup>2</sup>.

Die verbleibenden ca. 100.000 m<sup>2</sup> setzen sich im Wesentlichen aus Parkflächen mit Eigenversickerung, Sickergräben mit Böschungen, unbefestigten Schotterflächen (Baufeldvorbereitungen), Rasen und Bepflanzungen zusammen.

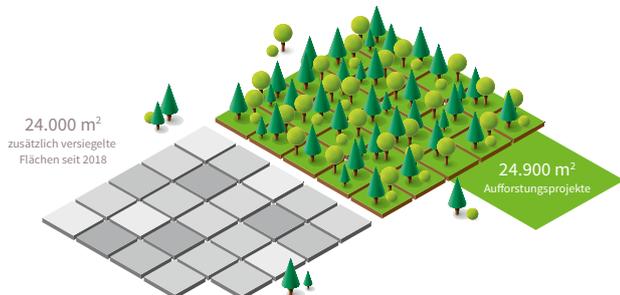
Die Neu- und Zubauten (zusätzliche verbaute Flächen: 20.000 m<sup>2</sup> GP300 und 4.000 m<sup>2</sup> N02/N03) der Produktionserweiterungen am Standort Villach werden Großteils auf bereits bestehenden Parkplatzflächen errichtet. Für neue Infrastrukturegebäude und die Werkszufahrt wurden Rodungen von Sträuchern und Hölzern vorgenommen. Diese Flächen werden von Infineon in mehrfacher Form ersetzt: In Abstimmung mit dem Land Kärnten (Abteilung 8 Umwelt, Energie und Naturschutz) und der Forstbehörde werden sogenannte Ersatzlebensräume angelegt, wie z. B. Biotope oder Feuchtwiesen.

Weiters erwirbt Infineon ca. 2.000 m<sup>2</sup> Naturfläche östlich des Kindergartens, um diese als reinen Naturraum zu sichern. Als weitere Maßnahme unterstützt Infineon – in Abstimmung mit den Behörden – Aufforstungsprojekte finanziell, um neue Waldflächen zu schaffen, wie etwa durch die Aufforstung mit Eichen und Ebereschen im Ausmaß von:

- > 3.500 m<sup>2</sup> in Mallestig,
- > 5.000 m<sup>2</sup> in Federaun (zwischen Autobahn und Gail),
- > 1.500 m<sup>2</sup> in Ossiachberg sowie
- > 8.000 m<sup>2</sup> mit Laubholz in Berg (Rosegg).

Zusätzlich finanziert Infineon die Aufforstung von weiteren 3.500 m<sup>2</sup> in Mallestig und 3.400 m<sup>2</sup> in Maria Gail. Details dazu unter [www.infineon.com/ausbau](http://www.infineon.com/ausbau).

Zusätzlich versiegelte Flächen am Standort vs. Aufforstungsprojekte in m<sup>2</sup> – 2019



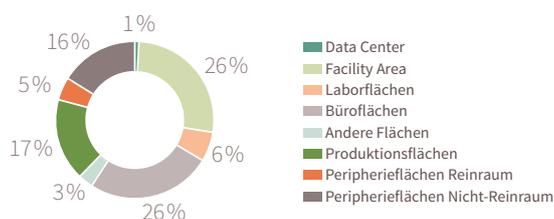
Für die durch die Standorterweiterung benötigten zusätzlich versiegelten bzw. verbauten Flächen wurden Aufforstungsprojekte von ca. 25.000 m<sup>2</sup> Fläche durchgeführt.

Nettonutzflächen der Gebäude

	IST-Stand	Im Bau befindliche Zusatzflächen	
	Standort*	GP300	N02/N03
Data Center	758,21 m <sup>2</sup>		
Facility Area	41.697,32 m <sup>2</sup>	41.582,85 m <sup>2</sup>	1.693 m <sup>2</sup>
Laborflächen	9.346,52 m <sup>2</sup>		4.972 m <sup>2</sup>
Büroflächen	41.203,36 m <sup>2</sup>	5.368,00 m <sup>2</sup>	7.421 m <sup>2</sup>
Andere Flächen	4.223,90 m <sup>2</sup>	134,63 m <sup>2</sup>	2.495 m <sup>2</sup>
Produktionsflächen	27.188,38 m <sup>2</sup>	12.509,60 m <sup>2</sup>	
Peripherieflächen Reinraum	7.194,06 m <sup>2</sup>	12.961,29 m <sup>2</sup>	
Peripherieflächen Nicht-Reinraum	25.736,22 m <sup>2</sup>	4.552,50 m <sup>2</sup>	545 m <sup>2</sup>
	<b>157.347,97 m<sup>2</sup></b>	<b>77.108,87 m<sup>2</sup></b>	<b>17.125 m<sup>2</sup></b>

\*Real Estate Survey & SoFi Area Reports 2019

Nutzflächen der Gebäude – Bestand



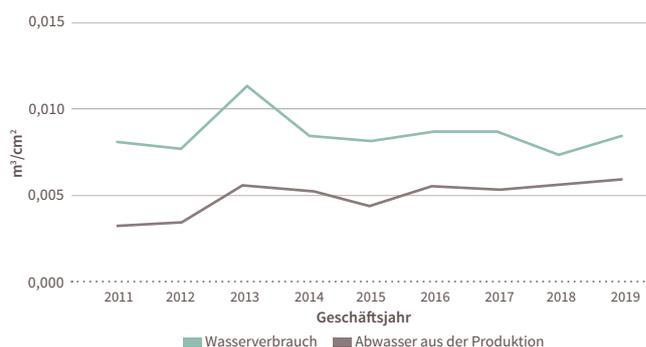
Wasserverbrauch und Abwasser

Der Standort Villach deckt seinen Wasserbedarf größtenteils aus eigenen Brunnen. Aufgrund der laufenden Betriebsanlagenerweiterungen und Technologiewerschiebungen werden produktionsbedingt knapp 50 Prozent dieses Eigenwassers mit Hilfe von speziellen Anlagen zu Reinstwasser für die Produktion aufbereitet. Auch das Wasser für die Kühlung der Produktions- und Infrastrukturanlagen wird selbst gefördert. Vom lokalen Versorger beziehen wir das Trinkwasser und Wasser für die sanitären Anlagen.

Der spezifische Wasserverbrauch (8,2 l/cm<sup>2</sup>) und die spezifische Abwassermenge (5,8 l/cm<sup>2</sup>) bezogen auf die gefertigte Siliziumfläche stieg im Geschäftsjahr 2019 leicht an (2018: Verbrauch 7,4 l/cm<sup>2</sup> und Abwasser 5,6 l/cm<sup>2</sup>). Diese Erhöhung erklärt sich aus dem leicht erhöhten VE-Wasserverbrauch und einem deutlichen Mehrbedarf an thermischer Kühlung, basierend auf den klimatischen Gegebenheiten des Berichtszeitraumes.

Im Zuge der laufenden Betriebsstättenenerweiterungen und des daraus resultierenden Mehrbedarfs an Prozess- und Kühlwässern bei Inbetriebnahme und Hochlauf der neuen Fabrik finden enge Abstimmungen mit den Behörden statt, und die benötigte Wassermenge wird im Rahmen der gesetzlichen Vorgaben genehmigt.

Wasserverbrauch und Abwassermengen aus der Produktion in m<sup>3</sup>/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche normiert je Geschäftsjahr – 2019



Das Abwasser wird halbjährlich einer Prüfung durch einen externen Sachverständigen unterzogen. Die in den Bescheiden festgeschriebenen Grenzwerte sowie die Messwerte lauten wie folgt:

AEV Halbleiter – indirekt – Fremdüberwachung

Stoff	Einheit	Grenzwert			Grenzwert		
		lt. Bescheid 10/2016	Messwerte 2016	2017*	lt. Bescheid neu 12/2017	Messwerte 2018	2019*
Abfiltrierbare Stoffe	mg/l	250	47	63	-	34	69
Ammonium-N (NH <sub>4</sub> )	kg/d	240	215,4	232,7	380**	213	252
Fluorid (F)	mg/l	50	36,9	35	-	21	31
Fluorid (F)	kd/d	-	-	-	277 **	114,7	170
Nitrat NO <sub>3</sub> -N(N)	kg/d	-	-	-	456**	213	98
Phosphor (P ges)	kg/d	60	29,3	37,1	114**	13,7	60
Phosphat (PO <sub>4</sub> -P)	kg/d	-	-	-	95**	13,89	-
Stickstoff (N ges)	kg/d	250	275	346,5	660***	86	356
Sulfat (SO <sub>4</sub> )	mg/l	200	152	148	200	157	166
AOX <sup>1</sup>	mg/l	0,5	0,03	0,04	0,5	<0,05	0,02
Kupfer (Cu)	mg/l	0,1	0,05	0,06	0,1	0,07	0,07
Molybdän (Mo)	mg/l	1,0	<0,05	<0,05	1,0	<0,05	<0,05
Nickel (Ni)	mg/l	0,3	<0,05	<0,05	0,3	<0,05	<0,05

Stoff	Einheit	Grenzwert lt. Bescheid 10/2016		Grenzwert lt. Bescheid neu 12/2017		Messwerte 2018 2019*	
Zink (Zn)	mg/l	2,0	<0,10	<0,10	2,0	<0,10	<0,10
Bor (B)	mg/l	1,0	<0,50	<0,50	1,0	<0,50	<0,50
Kw gesamt <sup>2)</sup>	mg/l	3,0	<0,10	0,15	3,0	<0,10	0,15
POX <sup>3)</sup>	mg/l	0,05	<0,010	<0,01	0,05	<0,01	<0,01
Arsen	mg/l	0,10	<0,10	<0,10	0,10	<0,05	<0,05

1) Adsorbierbare organisch gebundene Halogene.  
 2) Kohlenwasserstoffe.  
 3) Ausblasbare organisch gebundene Halogene.  
 \* Quelle: MAPAG Fremdüberwachung Abwasseranlage 2. Halbjahr 2019 (Bericht Nr. 3657/2019 vom 02.07.2019)  
 \*\* Änderungen lt. Bescheid 12.12.2017 1/NU-Wa-13/2016/Ka  
 \*\*\* Lt. Endüberprüfung im Bescheid vom 30.09.2016 1/NU-Wa-72-1/99/16, 1/NU-Wa-71/04/16, 1/NU-Wa-56/11

Verunreinigtes Abwasser aus der Produktion wird durch die betriebseigene Abwasserbehandlungsanlage gereinigt, welche gemäß dem Stand der Technik mit automatischer Online-Analytik und entsprechenden Rückhaltebecken ausgestattet ist.

AEV Halbleiter – direkt – Fremdüberwachung

Stoff	Einheit	Grenzwert lt. Bescheid		Messwerte		
		neu 10/2016	2016	2017*	2018	2019*
pH-Wert		6,5–8,5	7,7	6,7	7,7	7,5
Abfiltrierbare Stoffe	mg/l	50	<10	<10	<10	<10
Ammonium-N (NH <sub>4</sub> )	mg/l	20	1,4	1,2	0,85	<0,08
Fluorid (F)	mg/l	50	<10	<10	<10	<5
Phosphor (P ges)	mg/l	2	0,32	0,55	0,32	0,30
TOC <sup>1)</sup>	mg/l	30	3,4	1,40	1,10	2,0
CSB <sup>2)</sup>	mg/l	120	<15	<15	29	<15
AOX <sup>3)</sup>	mg/l	0,5	<0,01	<0,02	<0,02	<0,02
Antimon (Sb)	mg/l	0,1	<0,05	<0,06	<0,06	<0,05
Arsen	mg/l	0,1	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Blei (Pb)	mg/l	0,1	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Cadmium (Cd)	mg/l	0,05	<0,002	<0,002	<0,002	<0,002
Chrom (Cr)	mg/l	0,1	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02
Kupfer (Cu )	mg/l	0,2	0,06	0,18	0,05	<0,02
Molybdän (Mo)	mg/l	0,1	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Nickel (Ni)	mg/l	0,3	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Selen (Se)	mg/l	0,1	<0,01	<0,10	<0,10	<0,05
Zink (Zn)	mg/l	1	0,55	<0,10	<0,10	<0,10
Zinn (Sn)	mg/l	1	<0,1	<0,10	<0,10	<0,10
Bor (B)	mg/l	1	<0,5	<0,50	<0,50	<0,50
Kw <sup>4)</sup> gesamt	mg/l	1	<0,1	0,16	0,10	0,08
POX <sup>5)</sup>	mg/l	0,1	<0,010	<0,010	<0,010	<0,010
Anionische Tenside	mg/l	2	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02
BTXE <sup>6)</sup>	mg/l	0,1	<0,002	<0,002	0,003	<0,002
Nichtionische Tenside	mg/l	1	<0,10	<0,10	<0,10	<0,10

1) Gesamter organisch gebundener Kohlenstoff.  
 2) Chemischer Sauerstoffbedarf.  
 3) Adsorbierbare organisch gebundene Halogene.  
 4) Kohlenwasserstoffe.  
 5) Ausblasbare organisch gebundene Halogene.  
 6) Summe der flüchtigen aromatischen Kohlenwasserstoffe.  
 MAPAG (staatlich akkreditierte Prüf- und Inspektionsstelle) sowie BDL ZT GmbH 2018  
 \*Quelle: MAPAG Fremdüberwachung Abwasseranlage 1. Halbjahr 2019 (Bericht Nr. 740/2019 vom 10.04.2019)

Lärm

Infineon Austria verfügt über einen aktuellen Lärmkataster. Der Großteil der lärm erzeugenden Anlagen ist in geschlossenen Versorgungsräumen untergebracht (Kompressor, Kältemaschinen, Heizanlagen und Vakuumpumpen). Lediglich die Wärmetauscher befinden sich am Freigelände. An der Grundstücksgrenze wird der behördlich vorgegebene Grenzwert eingehalten.

4.4 Indirekte Umweltaspekte

„Einfacher, sicherer und umweltfreundlicher“: Dieser Anspruch treibt Infineon bei der Entwicklung und Herstellung von innovativen Produkten an. Nachhaltigkeit bedeutet für uns eine Balance zwischen intelligentem Wirtschaften und einem bewussten Umgang mit Menschen und Umwelt – das prägt die gesamte Unternehmenskultur.

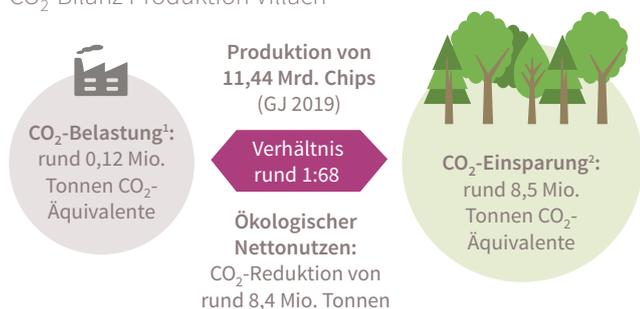
Umweltauswirkungen entstehen nicht nur durch unternehmenseigene Tätigkeiten am Standort, auch die Produkte und Dienstleistungen können bei Gebrauch und Entsorgung Umweltbelastungen verursachen. Diese befinden sich allerdings nicht oder nur in einem gewissen Umfang in der Kontrolle des Unternehmens.

Nachhaltige Produkte für Energie- und Klimaziele

Mikrochips von Infineon stecken in vielen Anwendungen, um aus weniger mehr zu machen: Sie senken den Stromverbrauch und verbessern die Energieeffizienz. Im Bereich dieser Leistungshalbleiter, auch besser bekannt als Energiesparchips, ist der Infineon-Konzern Weltmarktführer mit einem Marktanteil von 18,6 Prozent (Quelle: Informa Tech, September 2019). Energiesparchips von Infineon tragen wesentlich zur Reduzierung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks bei und ermöglichen Einsparungen, die 68 Mal so hoch sind wie unsere Emissionen (Verhältnis 1:68). Der ökologische Nettotonnen bringt eine CO<sub>2</sub>-Reduktion von 8,4 Millionen Tonnen. Chips von Infineon haben eine Schlüsselfunktion in elektronischen Geräten, um die Netzspannung auf die Erfordernisse des jeweiligen Gerätes anzupassen und Energieverluste zu minimieren. Chips aus Villach spielen dabei eine entscheidende Rolle: Seit 1997 ist Infineon in Villach das weltweite Kompetenzzentrum für Leistungselektronik im Konzern und seit 2017 das globale Kompetenzzentrum für neue Halbleitermaterialien wie Siliziumkarbid (SiC) und Galliumnitrid

(GaN). Diese wandeln Strom noch effizienter und ermöglichen kleinere und leichtere Baugrößen. Aktuelle Anwendungen sind Ladestationen für Elektroautos mit deutlich schnelleren Ladezeiten oder die Mobilfunkinfrastruktur von 5G-Netzwerken. So leistet Infineon heute und auch in Zukunft einen wesentlichen Beitrag für höhere Energieeffizienz, besseres Ressourcenmanagement und effektiven Klimaschutz gemäß den Zielen des Pariser Klimaabkommens.

### CO<sub>2</sub>-Bilanz Produktion Villach



1) Die Kennzahl berücksichtigt Produktion, Transport, Dienstfahrzeuge sowie Flugreisen, Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, Chemikalien, Wasser/Abwasser, direkte Emissionen, Energieverbrauch, Abfall usw. Sie basiert auf intern erhobenen Daten und öffentlich verfügbaren Umrechnungsfaktoren und bezieht sich auf das Geschäftsjahr 2019 bei Infineon Technologies Austria AG.

2) Die Ermittlung der Kennzahl erfolgt auf Basis selbst entwickelter Kriterien. Die Kennzahl bezieht sich auf das Kalenderjahr 2018 und wird für folgende Bereiche erhoben: Automobil, LED, Induktionskochgeräte, Server, erneuerbare Energie (Wind, Photovoltaik), Handyladegeräte und Antriebe. Die Berechnungen der CO<sub>2</sub>-Einsparungen gründen auf Einsparpotenzialen von Technologien, in denen Halbleiter zum Einsatz kommen.

Einige Beispiele mit Know-how aus Österreich dafür sind:

#### Stromerzeugung aus Wind und Sonne

Mit dem steigenden Energiebedarf bei gleichzeitiger Verknappung fossiler Energieträger wächst auch die Notwendigkeit, Energie effizienter zu erzeugen, zu übertragen und zu nutzen. Energiesparchips von Infineon ermöglichen beispielsweise in der Gewinnung von Solarstrom eine Reduzierung der Energieverluste um 80 Prozent, während die Leistung steigt und die Stromversorgung erhalten bleiben. Leistungshalbleiter auf Basis Siliziumkarbid, die zunehmend in Photovoltaikanlagen zum Einsatz kommen, verstärken diese Vorteile noch. Nicht umsonst gehört Infineon zu den Top-10-Lieferanten für Windkraft und Solaranlagen (Quelle: Wood Mackenzie OEM market share, März 2019).

#### Elektromobilität

Infineon ist Markt- und Technologieführer bei Leistungshalbleitern für die Elektromobilität. Bereits 2018 nutzten 15 der 20 weltweit meistverkauften Elektroautos und Plug-in-Hybride Infineon-Bausteine. In den Segmenten

elektrischer Antrieb, Aufladevorgang, Batteriemangement und anderen elektrifizierten Systemen im Fahrzeug bietet Infineon zukunftsfähige Lösungen für Start-Stopp-Automatik, Mild- und Plug-in-Hybridfahrzeuge sowie für reine Elektrofahrzeuge. Damit werden die Kosten für Antrieb und Elektronik gesenkt und die Energieeffizienz des Gesamtsystems erhöht.

Beim aktiven Batteriemangement spielt Siliziumkarbid eine entscheidende Rolle. Es wandelt den Strom noch effizienter und ermöglicht weitere Verkleinerungen des Chipsystems. Die Folge: eine Verbesserung der Kapazität, Reichweite und Lebensdauer von Batterien um mehr als zehn Prozent. Infineon-Energiesparchips kommen auch in einem Projekt der großen deutschen Autohersteller zum Einsatz, um Schnellladestationen für E-Autos europaweit umzusetzen. Diese kleineren und leichteren Ladestationen verkürzen die Ladezeit für 300 Kilometer von drei Stunden auf 20 Minuten. In Österreich vernetzt sich Infineon mit Unternehmen aus Industrie, Forschung und Energiewirtschaft in der bundesweiten Plattform Austrian Mobile Power (AMP).

#### Haushalt „Smart Home“

Mit der Inverter-Technologie zeigt Infineon, wie Geräte vom „Stromfresser“ zum „Stromsparer“ werden. Im Haushalt wie z. B. in Kühlschränken, Induktionsherden, Klimageräten, Elektrowerkzeugen, Lüfter und Pumpen hilft die Inverter-Technologie von Infineon beim Stromsparen, indem sie den Stromfluss optimal regelt. Bei Kompressoren in Kühlschränken beispielsweise kann sich dadurch der Energieverbrauch um bis zu 40 Prozent reduzieren.

#### Kabelloses Laden

Infineon ermöglicht kabelloses Laden mit innovativen Chiplösungen, die den Strom möglichst schnell und effizient von der Ladestation zum Gerät übertragen. Entwickelt und produziert werden diese zum Großteil in Villach. Das Laden „on-the-go“ an öffentlichen Orten sowie im Auto ist möglich. Zudem können mittlerweile mit einer Ladestation auch mehrere Geräte gleichzeitig geladen werden. Dazu zählen neben Smartphones, Tablets und Notebooks auch Wearables. Von diesem Trend profitieren Geräte mit Niedrigspannung wie Elektrowerkzeuge, Haushaltsgeräte, Spielzeuge oder medizinische Geräte. Infineon bietet Produktlösungen für Ladestation und Adapter an, die für die

optimale kabellose Stromübertragung zu verschiedenen Empfangsgeräten sorgen.

### Energieeffizienz als Hebel

Das Internet verbindet Menschen über Kontinente hinweg, und im „Internet der Dinge“ vernetzen sich Geräte und Anlagen. Laut Schätzungen des Marktforschungsinstituts Juniper Research sollen im Jahr 2022 bereits 50 Milliarden Geräte miteinander vernetzt sein. Das verstärkt den Bedarf nach Energie weiter. Die Energieeffizienz wird daher zu einem zentralen Hebel für den Klima- und Umweltschutz und damit auch die Chips für eine verlustarme und zuverlässige Stromversorgung. In Villach werden Energiesparchips der neuesten Generation entwickelt, um zukünftig Energieverluste halbieren zu können. Neben vielen Anwendungen wie Netzteilen und Ladegeräten von Notebooks, Smartphones und Tablets ist auch der energieeffiziente Betrieb von Servern in diesem Zusammenhang ein wesentlicher Faktor. Die steigende digitale Vernetzung erhöht die Datenraten der Server, erfordert steigende Serverkapazitäten und hebt dadurch die Nachfrage nach Chips. Mittlerweile regeln in rund 50 Prozent der Server weltweit Infineon-Leistungshalbleiter aus Villach die effiziente Stromwandlung.

### Gesamtheitliches Handeln: Fokus CSR

Infineon nimmt seine Verantwortung für Umwelt und Gesellschaft gesamtheitlich wahr und bindet dazu die relevanten Interessengruppen (z. B. Anrainer, Kunden, Mitarbeiter, Lieferanten, Kooperationspartner) mit ein. Auf Basis der „Smart Growth 2025“-Strategie und der CSR-Politik des Konzerns hat Infineon Austria Leitlinien für nachhaltiges Wachstum definiert.

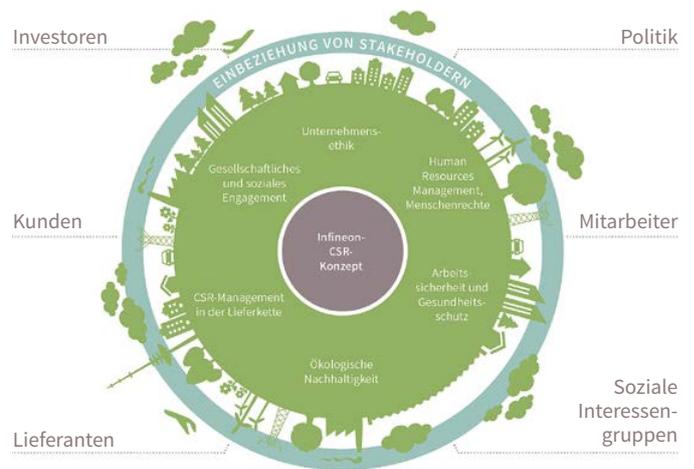
Unsere CSR-Leitlinien auf einen Blick:

- › Innovation ist in unserer DNA
- › Starker Arbeitgeber – starke Region
- › Für ein grünes Morgen

### Verantwortungsvolle Beschaffung

Verantwortungsvolles Wirtschaften ist für Infineon ein Kernelement der Unternehmensphilosophie. Dieser Anspruch gilt auch für unsere Lieferkette. Daher gibt es bei Infineon eine konzernweite Vorgehensweise, um die notwendige

Unsere Stakeholder



Eine detaillierte Auflistung aller Stakeholder finden Sie unter: [www.infineon.com/nachhaltigkeit](http://www.infineon.com/nachhaltigkeit)

Transparenz zu gewährleisten. Die Einhaltung unserer Anforderungen in den Bereichen Umweltschutz, Arbeitssicherheit und CSR hat bei der Bewertung von bestehenden Lieferanten, der Auswahl künftiger als auch bei der Entscheidung über die Lieferantenentwicklung eine hohe Relevanz.

Unternehmenseigene Prozesse sorgen bei Infineon Austria für eine umweltgerechte Beschaffung von Dienstleistungen und Anlagen. Basierend auf den konzernweit geltenden Leitlinien, wie z. B. den „Principles of Purchasing“, die auf unseren weltweit gültigen „Business Conduct Guidelines“ und unserer CSR-Politik aufbauen, sind alle Dienstleister und Zulieferer angehalten, unsere Standards bei der Arbeitssicherheit, beim Gesundheits- und Umweltschutz sowie bei den Arbeits- und sozialen Bedingungen zu erfüllen.

Zu einer erfolgreichen Zusammenarbeit tragen darüber hinaus unsere Rahmenverträge bei, in denen auch Umwelt- und Arbeitssicherheitsaspekte festgelegt sind. Zusätzliche Anforderungen an unsere Lieferanten werden in den sogenannten „Technischen Lieferbedingungen“ formuliert. Diese Aktivitäten werden auch extern regelmäßig überprüft: Infineon wurde zum vierten Mal in Folge mit dem Status „Gold“ der unabhängigen Beschaffungs-Ratingagentur EcoVadis ausgezeichnet.

## Umweltfreundlicher Transport

Am Standort in Villach werden seit vier Jahren sogenannte Pendelverpackungen für den Transport von gesägten Wafeln (sechs, acht, zwölf Zoll) vor allem für Lieferungen zu den Standorten in Deutschland (Warstein, Regensburg) und Ungarn (Cegléd) verwendet. Pendelverpackungen sind wiederverwendbare Transportverpackungen aus Kunststoff, die standortübergreifend von Infineon-Mitarbeitern gemeinsam mit Zulieferern entwickelt wurden. Im Geschäftsjahr 2019 konnten bis zu 40.000 Kartons und bis zu 80.000 Stück Schaumstoff eingespart werden. Durch den Einsatz der Pendelverpackung kam es zu einer Einsparung von rund 340.000 Euro.

## Mobilitätskonzept „Green Way“

Mit dem betrieblichen Mobilitätsmanagement „Green Way“, das 2018 mit dem VCÖ-Mobilitätspreisen Kärnten und Österreich ausgezeichnet wurde, fördert Infineon Austria umweltschonende Wege zur Arbeit. Dazu gehören umfassende Aktivitäten wie

- › Förderung des Radfahrens
- › Ausbau der E-Ladeinfrastruktur
- › Nutzung vollelektrischer PKWs für Dienstreisen
- › Förderung von Fahrgemeinschaften
- › Förderung des öffentlichen Verkehrs
- › Kostenloses „Jobticket“ für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter
- › Mobilitätsanalysen & Engagement in fachrelevanten Netzwerken

Mehr als 800 Infineon-Beschäftigte kommen bereits mit dem Rad zur Arbeit. Daher wurden zusätzliche Fahrradabstellplätze geschaffen, um den steigenden Bedarf abzudecken. Neben dem Ausbau der E-Ladeinfrastruktur und der Nutzung vollelektrischer PKWs für Dienstreisen bietet Infineon für Fahrgemeinschaften speziell reservierte Parkplätze.

Infineon setzt sich sehr für die Verbesserung des öffentlichen Nahverkehrs und den Ausbau des Radwegenetzes ein. Davon profitieren nicht nur die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, sondern auch Lieferanten, Dienstleister als auch die gesamte Lebens- und Tourismusregion Villach. Infineon ist dazu in laufenden Abstimmungen mit Stadt, Land und

dem Verkehrsverbund. Seit 2019 gibt es neue Buslinien vom Faaker, Ossiacher See sowie vom Gegendtal mit Halt bei Infineon. Im städtischen Busverkehr konnten wir bereits 2017 einen 15-Minuten-Takt von der und in die Innenstadt und vom und zum Bahnhof erwirken. Darüber hinaus läuft das EU-Horizon2020-Projekt STEVE. Hier plant Infineon gemeinsam mit regionalen Partnern und der Stadt Villach, 2020 ein Sharing-System für E-Bikes zu implementieren.

Mit dem „Jobticket“ wird allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern die kostenlose Fahrt zur Arbeit mit öffentlichen Verkehrsmitteln ermöglicht. Seit Einführung im März 2019 nutzen rund 420 Beschäftigte dieses nachhaltige Angebot. Tendenz steigend.

Der wachsende Infineon-Standort in Villach steht in Wechselwirkung mit der Region. „Green Way“ setzt sich daher für gesamtheitliche Mobilitätsmaßnahmen ein. In gemeinsamen Projekten und Abstimmungen ist Infineon eng mit Firmen, Behörden und fachrelevanten Netzwerken verbunden, um Mobilitätsangebote zu verbessern und die Attraktivität der Region zu fördern.

## IT mit sozial-ökologischem Mehrwert

Die AfB gemeinnützige GmbH zeichnete Infineon 2019 wieder für sein sozial-ökologisches Engagement aus. Das gemeinnützige Integrationsunternehmen hat sich darauf spezialisiert, ausgemusterte IT-Hardware aufzubereiten und in den Nutzungskreislauf zurückzuführen. Die Hälfte der über 400 Arbeitsplätze in Deutschland, Österreich, Frankreich und der Schweiz ist von Menschen mit Behinderung besetzt. Durch die Anzahl und Qualität der von Infineon übergebenen Geräte wurden 2019 gleich drei Arbeitsplätze für Menschen mit Behinderung unterstützt.

## „Grün“ gedruckt

Bei allen Druckaufträgen achten wir auf Umweltfreundlichkeit. Auch die Umwelterklärung ist auf CO<sub>2</sub>-neutralem und zertifiziertem Recyclingpapier aus 100 Prozent Altpapier gedruckt. Die einzelnen Druckkomponenten sind PEFC-zertifiziert, erfüllen die Kriterien des Österreichischen Umweltzeichens und sind klimaneutral produziert.



## Umweltprogramm und Umweltziele

# 5. Übersicht

Grundlage des Arbeitssicherheits-, Gesundheitsschutz-, Umweltschutz- und Energieprogramms am Standort Villach sind die Zielsetzungen im Umweltschutz, Energiemanagement, in der Arbeitssicherheit und im Gesundheitsschutz des Infineon-Konzerns. Basierend auf den entsprechenden Input- und Output-Analysen sowie den als wesentlich bewerteten Umweltaspekten am Standort, wird einmal jährlich der Ziel- und Maßnahmenkatalog überprüft, angepasst und festgeschrieben. Dabei werden auch die mit den einzelnen Projekten verbundenen Maßnahmen, Termine und Verantwortlichen festgelegt.

Konzeptionell konzentriert sich Infineon Austria in seinen Umwelterklärungen in den letzten Jahren auf die Ausweisung von strategischen Großprojekten im Bereich Abwasser, Abluft und Recycling. Bei Innovationen, Kapazitätserweiterungen und Ersatzinvestitionen wird bei neuem Equipment der Stand der Technik berücksichtigt. Auszugsweise sind nachfolgend die umweltrelevanten Projektaktivitäten dargestellt, die einen signifikanten Beitrag zur Verbesserung der Umweltleistung des Standortes erbrachten bzw. erbringen werden.

### Im Infineon-Konzern ist weniger mehr



-52%

weniger Elektrizität



-32%

weniger Wasser



-65%

weniger Abfall

pro cm<sup>2</sup> produziertem Wafer als der globale Durchschnitt

Grundlage für die Berechnung sind die Quadratzentimeter prozessierter Waferfläche in der Frontend-Produktion und der Verbrauch gemäß WSC-Definition. Die Zahlen sind KPMG-geprüft und beziehen sich auf das Geschäftsjahr 18/19.

## 5.1 Umgesetzte PROJEKTE 2018/19

Basierend auf der Analyse der Umweltaspekte und den abgeleiteten Maßnahmen, wurden für das Geschäftsjahr 2018/19 folgende Projekte abgeleitet und umgesetzt:

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status	Termin
Energieeffizienz*	Kosten und Energieeinsparung durch LED-Einsatz am Standort	LED-Projekt läuft bereits im 3. Geschäftsjahr. Aktuell: Bewertung und Detailplanung für Bereiche, die noch keine LED-Beleuchtung haben, wurden eingeleitet	Vollständige Umsetzung zurzeit nicht möglich – Teilbereiche der Fertigung benötigen Gelblicht oder Leuchtstoffröhren, daher LED-Beleuchtung hier nicht einsetzbar	10/2020 
	Erzeugung von grünem Wasserstoff vor Ort	Machbarkeitsstudie und Planung einer Onsite-Wasserstoffherzeugung mit Elektrolysesystem	Machbarkeitsanalyse durchgeführt	
	Energieeinsparung durch optimierten Betrieb der Klimatisierung in Reinräumen	Vergabe einer Machbarkeitsstudie „Optimierung der Klimageräte in bestehenden Gebäuden“	Projekt wurde aus Prioritätsgründen zurückgestellt	
	Energieoptimierung für Betrieb	Evaluierung zur Findung von optimalen Hardwarekomponenten für Kühltürme (Einstellungen und Ausführungen)	Evaluierungsplanerstellung	10/2020 
Verbrauch der Ressourcen	Reduktion von Einsatzmedien (Lösemitteln) >300 t	Fortführung des Lösemittelrecyclings	Es wurden im GJ 2018/19 ca. 500 t recycelt	
Abluft	Verbesserung der Sicherheitsstandards und Uptime-Steuerung der Produktion	Erneuerung EPI-Wäscher (ca. 4 Wäscherpakete) H16 ohne Honigtopf, Einsatz neuer Technologien	Evaluierung MAT- Wäscher wurde erfolgreich durchgeführt. Investprojekt für Austausch Bestandswäscher ist genehmigt	
	Verdopplung der Wäscherkapazität der basischen Abluft H16/16A/15 durch 3 Wäscher	Auftrennung saure und basische Abluft H15 (NW-44) – Fortführung vom letzten Jahr	Leitung von H15 zu NW-44 wurde fertiggebaut. 09/2019 erfolgte Inbetriebnahme	
Mobilität	Projekt „Green Way“	Aktionsprogramm zur Förderung der betrieblichen Mobilitätslogistik/ E-Mobility – Parkflächenorganisation	Fahrgemeinschaftsplätze wurden umgesetzt	
Fähigkeit, Schulung und Bewusstsein	Mitarbeiter und auch Fremdfirmen am Standort handeln bewusst nachhaltig und umweltbewusst	Durchführung von Unterweisungen mittels Schulungsfilm „Umweltschutz“	Drehbuch wurde erstellt. Korrektur wurde durchgeführt	
Immissionschutz	Permanentes Immissionsmonitoring, Überwachung/Aufzeichnung der Immissionsdaten	Aufbau einer permanenten, gemeinsamen Immissionsmessstelle mit Kärntner Landesregierung Abteilung 8	Messstation mit 10/2018 in Betrieb genommen, alle Werte auf niedrigem Niveau	
Arbeits-sicherheit	Nachevaluierung aller Arbeitsplätze in kürzeren Zeitabständen	Durchführung der standardisierten Evaluierungen mittels IT-gesteuerten Programms „Syneris“	Umsetzung 10/2021	
	Einfache flächendeckende Erfassung von Unfällen als auch Beinaheunfällen – Auswertung der einzelnen Unfälle	Erfassen der Unfälle durch die einzelnen Mitarbeiter mittels IT-unterstützten Programms „Syneris“	Programm wurde für erste Testuser/ Testerfassungen freigeschalten, Rollout: durchgeführt	
Brandschutz und Katastrophenschutz	Die Mitarbeiter kennen die Gefahren und Gegenmaßnahmen bei Bränden und Unfällen mit Feuer	Durchführung von Unterweisungen mittels Schulungsfilm „Brandschutz“	Ongoing 25% – aktuell zurückgestellt	10/2020 
	Schnellere und gezieltere Räumung von Gebäuden	Automatisierte Durchsagen zu Räumungsalarmen (deutsch/englisch) – Nennung von spezifischen Gebäudebereichen	Evakuierungsblitzer zu 100% umgesetzt, Sockelsirenen und -blitzer zu 95% in den Produktionsgebäuden umgesetzt, Implementierung der automatisierten Durchsagen bis 10/2020	03/2020 

\*Die im Bereich Energieeffizienz abgebildeten Projekte sind in einem Masterplan „BaMa“ abgebildet, der sich mit Simulationen und Optimierungsprojekten zu einer energieoptimierten Fertigung beschäftigt.

Statusdarstellung: Durchführungsdarstellung in %  25%  50%  75%  100%

## 5.2 Geplante ESH-Projekte

Basierend auf der Analyse der Umweltaspekte und den abgeleiteten Maßnahmen, wurden für das Geschäftsjahr 2019/20 folgende Projekte abgeleitet:

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status	Termin
<b>Verbrauch der Ressourcen</b>	Reduktion von Einsatzmedien (Lösemitteln) >300 t	Fortführung des Lösemittelrecyclings	Langjährige, laufend optimierte Dauermaßnahme	10/2020
<b>Energieeffizienz</b>	Erzeugung von grünem Wasserstoff vor Ort	Planung einer Onsite- Wasserstoffherzeugung mit Elektrolysesystem	Aktuell Vertragsverhandlungen, Ziel: Anlage 04/2021 installiert	12/2019 –2021 
<b>Abluft</b>	Erweiterung bas. Abluftkapazität in H16 inkl. Redundanz	Umrüstung NW05 von sauer auf basisch, Umbau Redundanzwäscher 15 und 16 auf wahlweise basischen und sauren Betrieb, Umschluss Ofenabluft basisch von NW01 auf NW05	Umrüstung NW05 und NW15 abgeschlossen, Umrüstung NW16 für März 2020 geplant, Umschluss von NW01 auf NW05 fertig	02/2020 
	Verbesserung der Sicherheitsstandards und Uptime-Steuerung der Produktion	Einsatz neuer Technologien durch die Erneuerung der EPI-Wäscher (ca. 4 Wäscherpakete)	Austausch von 6 Wäschern 2020, Austausch von 7 Wäschern 2021 geplant. 1 Wäscher kommt Juni 2020	10/2020 
	Im Zuge von Anlagenrangierung in der H15 wird Optimierung der Abluftführungen durchgeführt	Nachnutzung von freierwerdenden Abatements im Ofen- und Ätzbereich, Steigerung der Auslastung der Nasswäscher im Bereich der Nasschemie durch Umschlüsse	Umschlüsse auf die Nasswäscher im Juni 2020 fertiggestellt, Nachnutzung von bereits verfügbaren Abatements bis Ende des Kalenderjahres	12/2020 
<b>Mitarbeiter / Fremdfirmen, Dienstleister</b>	Optimierung des Prozesses für Fremdfirmen	Schaffung eines einheitlichen Prozesses mit für alle gültigen – einheitlichen – Dokumenten	Entwurf der Prozessbeschreibung in Abstimmung	12/2020 
<b>Fähigkeit, Schulung und Bewusstsein</b>	Mitarbeiter kennen die Gefahren von nicht ergonomisch gestalteten Arbeitsplätzen	Durchführung von Unterweisungen mittels verpflichtenden E-Learnings für alle Büroarbeitsplätze bei ganz IFAT	Wird durchgeführt	12/2019 
	Mitarbeiter kennen die Gefahren von Chemikalien am Standort Villach	Durchführung von Unterweisungen mittels verpflichtenden E-Learnings	E-Learning wurde ausgerollt	01/2020 
	Awareness der Mitarbeiter zur Unfallvermeidung erhöhen	Mitarbeiter mit einer zentralen Figur über unterschiedliche Kanäle zu mehr Umsichtigkeit bewegen	Projekt „SafetySusi“ umgesetzt	11/2020 
	Internationale Mitarbeiter sollen auch Ersthelfer sein können	Englischsprachige Ersthelfer-Kurse anbieten und über Trainingsportal buchbar machen	Wurde umgesetzt – Kurse sind bereits buchbar	01/2020 
	Richtiges Verhalten der Mitarbeiter bei einem Räumungsalarm	Überarbeitung des Räumungskonzeptes für das Büro	Konzept ist fertiggestellt, Start der Umsetzung 02/2020	02/2020 
	Mitarbeiter und auch Fremdfirmen am Standort handeln bewusst nachhaltig und umweltbewusst	Durchführung von Unterweisungen mittels Schulungsfilm „Umweltschutz“	Drehbuch wurde erstellt. Voraussichtliche Realisierung bzw. ursprünglicher Drehbeginn mit 05/2020 zurückgestellt	10/2020 
<b>Arbeitsschutz und Gesundheitsschutz</b>	Arbeitsplatzspezifische MAK-Wert-Messungen an ausgewählten Equipments für spezielle Chemikalien	Diplomarbeit zu MAK-Wert-Messungen von definierten Chemikalien	Projektstart erfolgt, Zusammenarbeit mit diversen externen Instituten	06/2020 
<b>Mobilität</b>	Fortführung des Projekts „Green Way“	Aktionsprogramm zur Förderung der betrieblichen Mobilitätslogistik/E-Mobility wie z. B.: – E-Mobilität: Die E-Ladestationen werden im Zuge eines standortübergreifenden Konzepts weiter ausgebaut. Ziel: ca. 40 Ladepunkte bis Q2/2020 – weiterer Ausbau der Radinfrastruktur für 2020 geplant	– Invest für E-Charger freigegeben – Umsetzung ca. 05/2020 mit 30 Ladepunkten (weiterer Ausbau für GJ 20/21 geplant) – neuer Radkäfing wird gerade errichtet (03/2020) – Fahrgemeinschaftsplätze umgesetzt (bekommen heuer eigene Schranken) – Gespräche mit Stadt und Land bzgl. Radwege ongoing	03/2020 
<b>Chemische Sicherheit</b>	Optimierung des Laborstandards im Bereich Normen	Labor-Revalidierung mit den Schwerpunkten: Methoden, Normen, technische Richtlinien und erweiterte Gesundheitsschutzevaluierung	Zusammenfassung in Vorbereitung	06/2020 
<b>Brandschutz und Katastrophenschutz</b>	Neues Security Control Center im Bau 03	Eröffnung des neuen Security Control Centers im Bau 03 – keine Einsparung, sondern Verbesserung der bestehenden Situation	Ongoing	12/2019 
<b>Katastrophenschutz</b>	Krisenstabsübungen	Zusammenlegung einer BKO-Übung mit Seveso-Inspektion geplant	In Vorbereitung	12/2020 

Grüne Schrift: geplante Ziele, die bereits erfüllt worden sind

Statusdarstellung: Durchführungsdarstellung in % 25% 50% 75% 100%

## 5.3 Besondere Umweltleistungen Geschäftsjahr 2019

Im Bereich der besonderen Umweltleistungen ist der Standort Villach sehr innovativ und zukunftsorientiert tätig. Einige wichtige Beispiele werden nachfolgend genannt:

### Energieeffizienz am Standort

- › Basierend auf dem bereits 2012 eingeführten Energiemanagement nach ISO 50001, wurde nun unter Führung des Energiemanagers eine Vielzahl von Projekten mit dem Schwerpunkt Energieeffizienz ins Leben gerufen und auch bereits umgesetzt. Hierbei erfolgt im Rahmen des Best-Practice-Sharings ein permanenter Erfahrungsaustausch mit den weiteren Infineon-Standorten.
- › Bei der Konzeption von neuen Verfahren, Technologien und baulichen Erweiterungen legt Infineon großen Wert auf Umweltverträglichkeit und Nachhaltigkeit. Den Strom bezieht Infineon aus 100 Prozent Wasserkraft sowie weiteren ökologischen Energiequellen. Damit konnten auch dieses Jahr wieder 60.000 Tonnen CO<sub>2</sub> vermieden werden.
- › Bei der Nutzung der Abwärme werden mittlerweile bereits zwei Drittel des Wärmebedarfs durch energieschonendes Wärmerecycling („grüne Wärme“) abgedeckt. Vielfältige Maßnahmen – von der Klimatisierung im Fertigungsbereich bis hin zur Umstellung auf LED-Beleuchtung – tragen zu einer höheren Energieeffizienz bei. Im Geschäftsjahr 2019 wurden so insgesamt 4.755 MWh Energie zusätzlich eingespart. Das entspricht dem Stromverbrauch von ca. 74 und dem Wärmeverbrauch von ca. 262 Einfamilienhäusern.

### Recycling

- › Durch konsequente Fortsetzung des Lösemittelrecycling-Programms konnten in diesem Geschäftsjahr wieder 500 Tonnen bzw. 36 Prozent der insgesamt eingesetzten Lösemittel recycelt werden.

### Abluft

- › Investition in insgesamt 13 neue Wäscheranlagen zur Optimierung des Abluftreinigungsprozesses.

### Mobilität

- › Mit dem Projekt „Green Way“ setzt Infineon seit 2016 kontinuierlich Aktivitäten, um umweltfreundliche Mobilitätslösungen für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu schaffen. 2019 wurde das kostenlose „Jobticket“ für die Fahrt zur Arbeit mit öffentlichen Verkehrsmitteln eingeführt, die Fahrradabstellplätze als auch die E-Ladeinfrastruktur ausgebaut sowie neue Busanbindungen und Parkplätze für Fahrgemeinschaften geschaffen.



## 5.4 Bedeutsame Änderungen seit der letzten Umwelterklärung

Ein Rückblick auf die letzten zwei Kalenderjahre weist nachfolgende Änderungen am Standort Villach auf:

### 2019

- › Dezember 2019: neue Buslinien vom Faaker, Ossiacher See sowie vom Gegendtal mit Halt bei Infineon.
- › März 2019: Start des „Jobtickets“ für Infineon-Mitarbeiterinnen und -Mitarbeiter zur kostenlosen Fahrt zur Arbeit mit öffentlichen Verkehrsmitteln. Zudem Erweiterung der Fahrradabstellbereiche auf 800 Plätze.
- › Mai 2019: plangemäßer Baustart der neuen 300-Millimeter-Chipfabrik am Standort Villach, mit 1,6 Milliarden Euro das größte private Investitionsprojekt Österreichs.
- › Juni 2019: Rohbau-Fertigstellung des F&E- Gebäudes in Villach. Es ist als Niedrigenergiehaus konzipiert und wird von einem „digitalen Zwilling“ begleitet, der automatisiert die Energieeffizienz erhöht und für ein ideales Raumklima sorgt. Lead-User-Projekt des europäischen Forschungsprojekts „Arrowhead Tools“.
- › Start des europäischen Forschungsprojekts „UltimateGaN“ (26 Partner, neun Länder) zur Entwicklung neuer Energiesparchips auf Galliumnitrid-Basis, um einen ultraschnellen Datentransfer bei weniger Stromverbrauch zu ermöglichen.
- › Im Projekt „H2Pioneer“ (Energieforschungsprogramm e!MISSION) wird mit Partnern aus Wissenschaft und Wirtschaft an einer Demonstrationsanlage zur Erzeugung von hochreinem Wasserstoff aus erneuerbaren Stromquellen geforscht.
- › Eröffnung des neuen zentralen Security Control Centers (SCC) im Bau 03: Hier werden alle Sicherheits- und Rettungsaktivitäten am Standort Villach koordiniert – 24 Stunden, 365 Tage.
- › Abschluss des EU-Forschungsprojekts „Sem140“ (37 Partner, fünf Länder). Ergebnis: neues IT-Sicherheitskonzept für die vernetzte Fabrik, automatisierte Qualitätsverbesserung sowie ein Energieeinsparungspotenzial im Kühlsystem von 13 Prozent.

### 2018

- › Am 18. Mai 2018 wurde die Erweiterung des Standorts Villach um eine neue 300-Millimeter-Chipfabrik für Leistungselektronik bekanntgegeben. Diese Investition von 1,6 Milliarden Euro ist das aktuell größte private Investitionsprojekt Österreichs.
- › Im Rahmen des Forschungsprojekts „iDev40“ (Integrated Development 4.0), das im Mai 2018 startete, wird daran gearbeitet, hochkomplexe Prozesse mit Industrie-4.0-Methoden zu automatisieren und die Arbeitsplätze der Zukunft weiterzuentwickeln (38 Partner aus sieben Ländern, Projektvolumen von 47 Millionen Euro).
- › Das EU-Forschungsprojekt „PowerBase“ wurde 2018 erfolgreich abgeschlossen (39 Partner aus neun Ländern, Projektvolumen 87 Millionen Euro). Umgesetzt wurde die erfolgreiche Entwicklung und Pilotproduktion der nächsten Generation von Energiesparchips (z. B. werden Energieverluste bis zur Hälfte reduziert).
- › Infineon Austria erhielt den EMAS-Preis 2018 für die beste Umwelterklärung sowie den VCÖ-Mobilitätspreis 2018 Österreich und Kärnten für sein betriebliches Mobilitätsmanagement. Zudem erhielt Infineon Austria im Oktober 2018 den EFQM Global Excellence Award 2018, den bedeutendsten Preis für Unternehmensqualität.

## 6. Glossar

### 6.1 Begriffserklärungen

<b>AEV</b>	Abwasseremissionsverordnung
<b>Ammonium-N</b>	Ammoniumstickstoff
<b>Audit</b>	systematischer, dokumentierter Verifizierungsprozess im Unternehmen, um Daten und Vorgänge zu ermitteln und zu bewerten
<b>AUVA</b>	Allgemeine Unfallversicherungsanstalt in Österreich
<b>Best Ageing</b>	umfassendes Gesundheitsprojekt für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter 50+
<b>BKO</b>	Betriebskrisenorganisation
<b>CMP</b>	Abkürzung für chemisch-mechanisches Polieren
<b>CO<sub>2</sub>-Äquivalent</b>	CO <sub>2</sub> = chemische Formel für Kohlenstoffdioxid; da die Treibhausgase unterschiedliche Klimawirksamkeit haben, braucht man eine gemeinsame Einheit, um sie vergleichen zu können; diese Einheit heißt CO <sub>2</sub> -Äquivalent und berechnet sich aus der Menge der Emissionen eines bestimmten Gases multipliziert mit dessen Klimawirksamkeit
<b>Cyclopentanon</b>	organisches Lösemittel
<b>DMF</b>	Abkürzung für das Lösemittel Dimethylformamid
<b>EDM</b>	Verbundsystem von Internetanwendungen und Datenbanken zur Unterstützung komplexer Abläufe bei umweltschutzbezogenen Dokumentations-, Melde- und Berichtspflichten
<b>EMAS</b>	Abkürzung für Eco Management and Audit Scheme, Öko-Audit-System der Europäischen Union
<b>EMAS-III-VO</b>	rechtlich bindende Verordnung für EMAS-Betriebe, die 2018 um die Anhänge 1–3 erweitert wurde und deren Anhänge I–III 2017 sowie IV 2018 aktualisiert wurden
<b>E-Mobility</b>	Förderung energieeffizienter Elektro- und Hybridfahrzeuge sowie Ausbau von E-Ladeinfrastruktur
<b>ESIA</b>	European Semiconductor Industry Association
<b>Frontend</b>	Art der Fertigung, bei der auf den Wafern Chips gefertigt werden
<b>Gefahrstoff</b>	Gefahrstoffe sind Stoffe und Zubereitungen mit einem oder mehreren der folgenden Gefährlichkeitsmerkmale: explosionsgefährlich, brandfördernd, hoch- oder leichtentzündlich, entzündlich, giftig, sehr giftig, gesundheitsschädlich, ätzend, reizend, sensibilisierend, krebserzeugend, fortpflanzungsgefährdend, erbgutverändernd oder auf sonstige Weise chronisch schädigend, Krankheitserreger übertragend, umweltgefährlich

<b>Halbleiter</b>	ein kristalliner Werkstoff, dessen elektrische Leitfähigkeit zwischen der von „Leitern“ und der von „Nichtleitern“ liegt. Bei Erwärmung zeigt ein Halbleiter eine mit der Temperatur anwachsende elektrische Leitfähigkeit. Halbleiter sind z. B. Silizium oder Germanium; der Begriff wird auch für ICs (Integrated Curcuits, integrierte Schaltkreise) aus diesem Werkstoff verwendet
<b>IMPRES</b>	Infineon Integrated Management Program for Environment, Energy, Safety and Health
<b>IPCC</b>	Intergovernmental Panel on Climate Change (Zwischenstaatlicher Ausschuss für Klimaänderungen)
<b>ISO 14001:2015</b>	Um die Unternehmen beim Auf- und Ausbau von betrieblichen Umweltmanagementsystemen zu unterstützen, hat die International Organization for Standardization (ISO) die weltweit gültige ISO 14001 entwickelt. Die letzte Aktualisierung erfolgte 2015
<b>ISO 45001:2018</b>	Die ISO 45001 ist eine durch die International Organization for Standardization (ISO) im März 2018 veröffentlichte Norm und beschreibt Anforderungen an ein Arbeitsschutzmanagementsystem (AMS) sowie eine Anleitung zur Umsetzung. Die ISO 45001 ersetzt die Occupational Health and Safety Assessment Series (OHSAS 18001)
<b>ISO 50001:2018</b>	Die ISO 50001 ist eine weltweit gültige Norm der International Organization for Standardization (ISO), die Organisationen und Unternehmen beim Aufbau eines systematischen Energiemanagements unterstützen soll; sie kann auch zum Nachweis eines mit der Norm übereinstimmenden Energiemanagementsystems durch eine Zertifizierung dienen
<b>IT</b>	Information Technology – umfasst alle Methoden, Konzepte und Techniken der Verarbeitung, Speicherung, Übertragung und Zugänglichmachung von Informationen und Daten
<b>Legal Compliance</b>	Sicherstellung der Rechtskonformität
<b>Leistungshalbleiter</b>	sind Halbleiter-Bauelemente, die speziell für das Schalten und Steuern von hohen Strömen und Spannungen entwickelt wurden (mehr als 1 Ampere und Spannungen von mehr als ca. 24 Volt)
<b>Matrixzertifizierung</b>	Alle gutachterlich zertifizierten Einheiten/Standorte eines Unternehmens sind auf einem Zertifikat aufgeführt
<b>NMP</b>	Abkürzung für das Lösemittel N-Methyl-Pyrrolidon
<b>OHSAS 18001</b>	Occupational Health and Safety Assessment Series – ein international angewendeter Standard zur Bewertung und Zertifizierung eines Arbeitsschutzmanagementsystems; von der ISO45001:2018 abgelöst
<b>PFC</b>	Abkürzung für Perfluorinated Compounds; perfluorierte Verbindungen
<b>PGMEA</b>	Abkürzung für das Lösemittel Propylenglycolmonomethyletheracetat
<b>Reinraum</b>	dient zur Fertigung und Untersuchung mikromechanischer und elektronischer Bauteile und Systeme, bei denen besondere Anforderungen (z. B. an die Partikelfreiheit) erforderlich sind

<b>Reinraum Klasse 1</b>	Reinheitsklasse 1 ist die reinste, sprich, die maximal erlaubte Partikelkonzentration ist am geringsten. Höchstwert der zulässigen Konzentration (Partikel/m <sup>3</sup> ) gleich oder kleiner 10 ( $\geq 0,1 \mu\text{m}$ )
<b>Seveso-III-Richtlinie</b>	EG-Richtlinie 2012/18/EU im Bereich industrieller Unfallverhütung
<b>Slurries</b>	sind Feststoffsuspensionen, teilweise mit chemischen Zusätzen, die beim CMP-Verfahren eingesetzt werden
<b>SoFi</b>	Datenbank zur Nachhaltigkeitsberichterstattung
<b>Stand der Technik</b>	ist der Entwicklungsstand fortschrittlicher Verfahren, Einrichtungen oder Betriebsweisen, der die praktische Eignung einer Maßnahme zum Schutz der Gesundheit, zur Sicherung der Beschäftigten und zur Begrenzung von Umweltschäden gesichert erscheinen lässt; bei der Bestimmung des Standes der Technik sind insbesondere vergleichbare Verfahren, Einrichtungen oder Betriebsweisen heranzuziehen, die mit Erfolg im Betrieb erprobt worden sind
<b>Umwelt (in Anlehnung an ISO 14001)</b>	ist die Umgebung, in der das Unternehmen tätig ist oder Teilbereiche davon tätig sind; dazu gehören unter anderem Luft, Wasser, Land sowie andere natürliche Ressourcen, Mensch und Natur sowie deren Wechselwirkungen
<b>Umweltaspekte</b>	beschreiben den Bestandteil von Tätigkeiten, Produkten oder Dienstleistungen etc. des Unternehmens oder seiner Teilbereiche, die mit der Umwelt in Wechselwirkung treten oder treten können
<b>Umwelterklärung</b>	Mit diesem Dokument kommunizieren die Standorte des Unternehmens, die nach der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 validiert sind, regelmäßig die ausgeübten Tätigkeiten, umweltbezogene Einzelziele, umweltorientierte Leistungen, Umweltauswirkungen etc. in der Öffentlichkeit
<b>Umwelt-managementsystem (in Anlehnung an ISO 14001)</b>	Umweltmanagement ist Teil des Managementsystems des Unternehmens. Das Umweltmanagementsystem umfasst die Organisation, die Planungstätigkeiten, die Methoden, Verfahren und Prozesse sowie die Ressourcen, die erforderlich sind, die Umweltpolitik zu entwickeln, zu implementieren und zu erfüllen, zu bewerten und aufrechtzuerhalten
<b>VE-Wasser</b>	Reinstwasser, Ultra Pure Water
<b>Wafer</b>	Scheibe aus einem Halbleiterwerkstoff (Silizium) mit einem Durchmesser von bis zu 300 Millimetern; bei der Produktion von ICs wird er aus einem Einkristall geschnitten und dient als Trägermaterial für integrierte Schaltkreise
<b>WSC</b>	World Semiconductor Council
<b>YIP</b>	betriebsinternes Verbesserungsvorschlagswesen „Your Idea Pays“

## 6.2 Maßeinheiten

<b>g, mg</b>	Gramm, Milligramm
<b>GJ</b>	Gigajoule
<b>GWh</b>	Gigawattstunde
<b>kg</b>	Kilogramm
<b>kg/d</b>	Kilogramm pro Tag
<b>kWh</b>	Kilowattstunde
<b>kWh/cm<sup>2</sup></b>	Kilowattstunde (Verbrauch), bezogen auf einen Quadratzentimeter (Siliziumfläche)
<b>l</b>	Liter
<b>l/cm<sup>2</sup></b>	Liter (Verbrauch), bezogen auf einen Quadratzentimeter (Siliziumfläche)
<b>m<sup>2</sup>, cm<sup>2</sup></b>	Quadratmeter, Quadratzentimeter
<b>m<sup>3</sup></b>	Kubikmeter
<b>mg/l</b>	Milligramm pro Liter
<b>MWh</b>	Megawattstunde
<b>Nm<sup>3</sup></b>	Normkubikmeter
<b>nm</b>	Nanometer
<b>t</b>	Tonne

## 6.3 Gültigkeitserklärung



**Gültigkeitserklärung**

Die ETA Umweltmanagement GmbH als akkreditierte EMAS-Umweltgutachterorganisation mit der Registernummer AT-V-0001 bestätigt, dass die **Infinion Technologies Austria AG**, mit dem Standort **Siemensstraße 2, A-9500 Villach** wie in dieser Umwelterklärung 2020 dargestellt, 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) in der Fassung der Verordnung (EU) Nr. 1505/2017 erfüllt.

Es wird bestätigt, dass

- ! die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung der Verordnung (EU) Nr. 1505/2017 durchgeführt wurden,
- ! keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- ! die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung, ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation geben.

Die nächste umfassende Umwelterklärung wird im Jahr 2022 publiziert. Jährlich wird eine für gültig erklärte, aktualisierte Umwelterklärung veröffentlicht.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung der Verordnung (EU) Nr. 1505/2017 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Wien, am 20.04.2020

  
 Dr. Stefan GARA  
 Leitender Umweltgutachter

## 6.4 Termin der nächsten Umwelterklärung

Bei der nächsten Umwelterklärung handelt es sich um eine aktualisierte Umwelterklärung, welche im Mai 2021 vorliegen wird.

## 6.5 Ansprechpersonen – Kontakt

### Allgemeine Informationen

info-austria@infineon.com  
www.infineon.com/austria  
Tel.: +43 (0) 517 77-0

Für weitere Informationen zu den Themen Arbeitssicherheit, Umwelt-, Gesundheitsschutz und Energie stehen Ihnen folgende Ansprechpartner zur Verfügung:

### Ansprechpartner für betrieblichen Umweltschutz und Arbeitssicherheit

- › Dr. Adolf Biedermann  
Senior Manager Facility Management ES  
E-Mail: adolf.biedermann@infineon.com
- › Mag. Natalie Kuchling  
Manager Safety and Environment  
E-Mail: natalie.kuchling@infineon.com

### Ansprechpartner Energiemanagement

- › Josef Obiltschnig  
Energiemanager  
E-Mail: josef.obiltschnig@infineon.com

### Leitung Unternehmenskommunikation

- › Alexander Tarzi  
Director Communications  
E-Mail: alexander.tarzi@infineon.com

## Impressum

**Herausgeber:** Infineon Technologies Austria AG  
in Zusammenarbeit mit der Infineon Technologies AG,  
Corporate Sustainability & Continuity Planning

**Für den Inhalt verantwortlich:** Dr. Adolf Biedermann, Mag. Natalie Kuchling-Katzengruber, Mag. Birgit Rader-Brunner

**Konzeption und Gestaltung:** KANZIAN ENGINEERING & CONSULTING GmbH/DI Barbara Koncz

**Grafik und Layout:** designation – Strategie | Kommunikation | Design

**Papier:** Die Umwelterklärung wurde auf umweltfreundlichem Papier gedruckt.

Druck- und Satzfehler vorbehalten.





**Gut für die Umwelt:**

Diese Broschüre ist auf CO<sub>2</sub>-neutralem und von FSC, Blauer Engel und Ecolabel zertifiziertem Recyclingpapier aus 100 % Altpapier gedruckt.

Published by  
Infineon Technologies Austria AG  
9500 Villach, Austria

© 2020 Infineon Technologies Austria AG  
All Rights Reserved

Document Number:  
B192-H9902-V6-7400-EU-EC-P  
Date: 05/2020

[www.infineon.com/austria](http://www.infineon.com/austria)

