

Nachhaltig. Innovativ. Digital. Zukunft gestalten

Mit integrierter Umwelterklärung 2025
Infineon Technologies Austria, Standort Villach

www.infineon.com/austria



Über diesen Bericht

Der vorliegende Bericht umfasst einen Nachhaltigkeitsteil und eine integrierte Umwelterklärung gemäß EMAS-Verordnung für den Standort Villach der Infineon Technologies Austria AG. Der **EMAS-Teil** bezieht sich auf die im **oceanfärbigen Rahmen** ☐ gekennzeichneten Kapitel.

Seit 1997 lässt sich der Standort Villach der Infineon Technologies Austria AG freiwillig nach dem Eco-Management und Audit Scheme (EMAS) prüfen. Die Umweltschutzleistungen und kontinuierlichen Verbesserungen werden jährlich durch externe, unabhängige Umweltgutachter bewertet.

Der Berichtszeitraum erstreckt sich über das Geschäftsjahr 2024/25 vom 1. Oktober 2024 bis 30. September 2025.

Dieser Bericht ist online verfügbar unter: **www.infineon.com/nachhaltig-austria**

Das Dokument ist in der digitalen Aufbereitung gemäß dem Barrierefreiheitsgesetz BaFG (WCAG 2.1) in deutscher und englischer Sprache gestaltet.

Teile dieser Broschüre wurden mithilfe von künstlicher Intelligenz (KI) erstellt, gemäß den Infineon Global Rules und dem **Infineon-AI-Manifest** für verantwortungsvollen und regelkonformen KI-Einsatz.

Die verwendeten Fachbegriffe sind unterstrichen und im Glossar unter dem Punkt Begriffserklärungen am Berichtsende zu finden (siehe **Seite 23**).

Die Infineon Technologies Austria AG ist eine Tochtergesellschaft der Infineon Technologies AG mit Sitz in München. Die Nachhaltigkeitsstrategie der Infineon Technologies AG ist online als Download unter dem Punkt „CSR-Berichterstattung“ verfügbar unter: **www.infineon.com/nachhaltigkeit**

---- Begriffserklärung im Glossar, **ab Seite 64**

☐ EMAS-Umwelterklärung, **ab Seite 23**

Inhalt

Über diesen Bericht 2

Vorwort 4

Projekte und Beiträge, die uns bewegen 6
- Themen, die uns wichtig sind 7
- Highlights 2025 10
- Unser Beitrag für Umwelt und Klima 12
- Unser Beitrag für Region und Gesellschaft 14
- Unser Beitrag für Mitarbeiter*innen 16

Infineon Technologies Austria 18
- Infineon auf einen Blick 19
- Leitlinie für nachhaltiges Wachstum 20
- Zahlen, Daten, Fakten zum Geschäftsjahr 22

Aktualisierte Umwelterklärung 2025 23

Infineon-Standort Villach 24

Unser Umweltmanagementsystem 28
- Organisation des Umweltmanagementsystems 29
- Die IMPRES-Politik 30
- Unsere Umweltschutzziele und unser Beitrag zur Infineon-Nachhaltigkeitsstrategie 32
- Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften 33
- Notfallvorsorge und -management 34

Umweltaspekte 35
- Bewertung der Umweltaspekte 36
- Direkte Umweltaspekte 38
  - Rohstoffe 38
  - Chemikalien und Gase 40
  - Energieverbrauch 42
  - Wasserverbrauch und Abwasser 44
  - Luftemissionen 46
  - Abfall 49
  - Flächenverbrauch und biologische Vielfalt 52
  - Lärm 54
- Indirekte Umweltaspekte 55
  - Leistungshalbleiter 55
  - Verantwortungsvolle Beschaffung 57
  - Gesamtheitliches Mobilitätskonzept „Green Way“ 58

Unsere Umweltprojekte 60

Glossar 64
- Maßeinheiten, Gültigkeitserklärung, Termin der nächsten Umwelterklärung 68
- Ansprechpersonen – Kontakt 69

Wir stehen dahinter 70

VORWORT

Wirkung zählt

Wenn wir über Nachhaltigkeit sprechen, geht es nicht um Absichtserklärungen – sondern um messbare Veränderungen. Genau das zeigt unsere Umwelterklärung: die Wirkung unserer Technologien in **Produkten,** effizienten **Prozessen** und in unserem nachhaltigen **Handeln.** Fortschritt und Klimaschutz gehen bei Infineon Hand in Hand. „Nachhaltigkeit auf allen Ebenen“ ist Teil unserer Strategie 2030. Seit 1997 ist unser Standort Villach EMAS-zertifiziert und wird jährlich von unabhängigen Gutachtern geprüft. Diese Verbindlichkeit ist kein Zufall. Sie zeigt: Wir meinen es ernst.

Unsere Nachhaltigkeitsstrategie folgt dabei einem klaren Prinzip: **global denken, lokal umsetzen.** Schlüsseltechnologien wie die Mikroelektronik bilden die Grundlage für die grüne, digitale Transformation in vielen Anwendungen weltweit. Infineon-„Energiesparchips“ aus Villach ermöglichen in digitalen Geräten über ihre Lebensdauer hinweg die Einsparung von rund 14 Millionen Tonnen CO_2– das ist 34-mal mehr als unsere eigenen Emissionen.

Trotz eines wirtschaftlich anspruchsvollen Jahres halten wir Kurs und investieren dort, wo Zukunft entsteht: in **Innovation und Effizienz** nach dem Prinzip **„mehr aus weniger“.** Das tun wir konkret durch technologische Exzellenz, die konsequente Digitalisierung unserer Abläufe, bewussten Ressourceneinsatz, Nutzung von Abwärme, bessere Abfallverwertung wie auch durch Recycling und Re-Use, wo möglich. Mit unserem betrieblichen Mobilitätsprogramm **„Green Way“** fördern wir umweltfreundliche Mobilität und finanzieren etwa das Klimaticket für unsere Mitarbeitenden. Das ist jetzt noch attraktiver, da Infrastrukturprojekte wie die Koralmbahn Lebens-, Arbeits- und Wirtschaftsräume noch besser verbinden.

In Forschung und Entwicklung treiben wir Projekte voran, die auf Transparenz und Kreislauffähigkeit setzen, und wir vernetzen uns mit Kunden, Lieferanten und den besten Partnern im Ökosystem. Dieser Weg ist kein Sprint, sondern ein Weg der kontinuierlichen Verbesserung. Unser Anspruch ist es, neben der **Technologieführerschaft** auch im Bereich **Nachhaltigkeit Vorreiter** zu sein.

2025 war ein Jahr mit Signalwirkung. Konzernweit hat die „Science Based Targets“-Initiative die Infineon-Klimaziele für Scope 1, 2 und 3 offiziell anerkannt. In Villach reduzieren wir durch die Inbetriebnahme der **grünen Wasserstoffanlage** CO_2-Emissionen, stärken unsere Versorgungssicherheit und machen uns unabhängiger von fossilen Quellen. Besonders stolz sind wir auf die Auszeichnung mit dem **Industrial Excellence Award Österreich und Europa.** Es ist eine Anerkennung für unsere fortlaufende Innovationskraft, für Qualität und Exzellenz in der Fertigung sowie unseren ganzheitlichen, nachhaltigen Ansatz.

Regional arbeiten wir mit Partnern zusammen, die unser Engagement für Bildung, Biodiversität und Kreislaufwirtschaft teilen und verstärken – etwa mit der ARGE Naturschutz, der AfB – Arbeit für Menschen mit Behinderung oder dem Infineon-Bildungsfonds und den Caritas-Lerncafés.

All dies trägt eine **gemeinsame Handschrift:** jene von uns allen als Team Infineon. Mit all unserem Know-how, Verantwortungsbewusstsein, Engagement und täglichen Einsatz machen wir aus Zielen konkrete Ergebnisse.

Mit dieser **Umwelterklärung** laden wir Sie ein, mehr darüber zu erfahren, wie wir wirken – und woran wir als Nächstes arbeiten.



Sabine Herlitschka



Jörg Eisenschmied



Thomas Reisinger



Der Vorstand der
Infineon Technologies Austria AG:

Sabine Herlitschka (Mitte), Vorstandsvorsitzende und Technologievorstand
Verantwortungsbereiche: Forschung und Entwicklung, Human Resources, Kommunikation

Jörg Eisenschmied (links), Finanzvorstand
Verantwortungsbereiche: Finanzen, IT, Einkauf, Business Continuity, Compliance und Nachhaltigkeit sowie die finanzielle Geschäftsverantwortung des Bereichs „Green Energy Control“ der Division Green Industrial Power GIP

Thomas Reisinger (rechts), Vorstand für Operations
Verantwortungsbereiche: Fertigung, Technologie, Qualitätsmanagement, Infrastruktur und Logistik

Unsere Mission:

Wir machen das Leben einfacher, sicherer und umweltfreundlicher – mit Technik, die mehr leistet, weniger verbraucht und für alle verfügbar ist.



HIGHLIGHTS

Projekte und Beiträge, die uns bewegen

Als größter privater Arbeitgeber in Kärnten und als digitaler Leitbetrieb in Österreich nimmt die verantwortungsvolle Weiterentwicklung im Sinne der Corporate Social Responsibility für unser Unternehmen, die Region und die Gesellschaft einen hohen Stellenwert ein. Einige Projekte und Beiträge wollen wir hier hervorheben.

Themen, die uns wichtig sind

Dekarbonisierung

Um die Lebensqualität künftiger Generationen zu sichern, muss die Welt die Kohlenstoffemissionen reduzieren und Energie viel effizienter einsetzen. Mit unseren Energiesystemen tragen wir maßgeblich zur Nutzung erneuerbarer Energieressourcen bei. Unser Portfolio enthält dabei energieeffiziente Lösungen entlang der gesamten Energiewert-schöpfungskette. Gemeinsam mit unseren Kunden und Partnern machen wir aus weniger mehr, um aktiv eine grünere Zukunft zu gestalten.

Digitalisierung

Die digitale Transformation verändert die Art und Weise, wie wir leben, arbeiten, produzieren und konsumieren. Halbleiter sind dabei grundlegende Bausteine. Als weltweit führender Anbieter von Halbleitersystemen helfen wir unseren Kunden, das volle Potenzial der Digitalisierung auszuschöpfen. Mit dem Villacher Fokus auf Leistungselektronik, auch „Energiesparchips“ genannt, stehen konkrete Lösungen zum Erreichen der Klima- und Energieziele bereit.





Digitaler Leitbetrieb

In Österreich hat sich Infineon seit 1970 von der verlängerten Werkbank zu einem digitalen Leitbetrieb mit 5.786 Fachkräften entwickelt. Getragen wird dieser Fortschritt durch Know-how, Innovation und Umsetzungskraft. Wir investieren kontinuierlich in Kompetenzen, Technologien und den Standort.
Ein Arbeitsplatz bei Infineon sichert rund drei weitere Arbeitsplätze in Österreich – insgesamt etwa 16.000 in der heimischen Wirtschaft.[1]

1 Wertschöpfungsstudie Industriewissenschaftliches Institut (IWI) April 2025

Forschungsspitze

- Über 2.500 F&E-Beschäftigte
- 721 Millionen Euro für F&E und damit das forschungsstärkste Unternehmen in Österreich[2]
- 196 Erstanmeldungen zum Patent
- 193 Forschungskooperationen weltweit

2 laut Ranking Wirtschaftsmagazin „trend“, Juni 2025

Forschung, Entwicklung und Fertigung

In Österreich vereint Infineon Kompetenzen für Forschung und Entwicklung, Fertigung sowie globale Geschäftsverantwortung für 12 Produktlinien.

- **Standort Villach:** globale Kompetenzzentren für Leistungselektronik, Halbleitermaterialien Silizium (Si) sowie Wide-Bandgap-Materialien Siliziumkarbid (SiC) und Galliumnitrid (GaN)
- **Standort Graz:** Entwicklungszentrum für Kontaktlostechnologien
- **Standort Linz:** Entwicklungszentrum für Hochfrequenztechnologien
- **Standort Innsbruck:** Kompetenzzentrum für Systemintegration

Forschungsprojekte mit Infineon-Austria-Beteiligung zum Thema Nachhaltigkeit (Auszug):

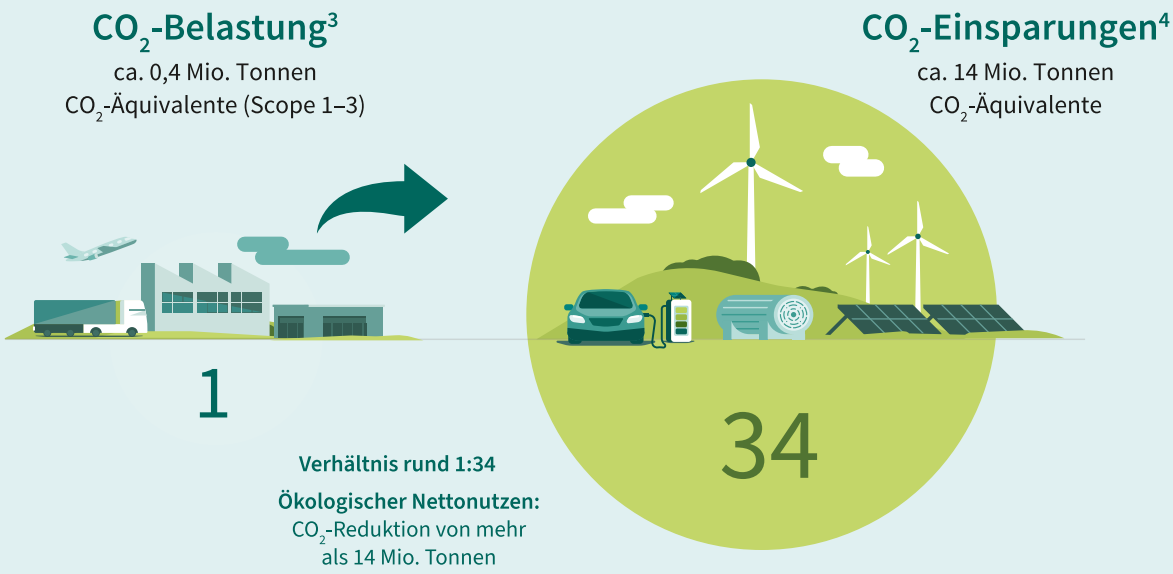
- EU-Projekt **EECONE** (European ECOsystem for greeN Electronics)
- EU Projekt **SUSTRONICS** (Sustainable and green electronics for circular economy)
- EU-Projekt **„All2GaN“** (GaN für Energieeffizienz und CO_2-Reduktion)
- Leitprojekt **PACE-DPP** (Promoting and Accelerating a Digital Product Passport-based Data-Service Ecosystem)

Die CO_2-Bilanz von Infineon Austria

Infineon hat für das Geschäftsjahr 2025 berechnet, wie viel CO_2-Äquivalente wir als Unternehmen emittieren und wie viel unsere Produkte in den Anwendungsbereichen (Automobilelektronik, industrielle Antriebe, Photovoltaik oder Windenergie) über die Nutzungsdauer hinweg einsparen können.

Aktuell liegt dieser Wert für Infineon Austria bei 1 zu 34. Das bedeutet: die Einsparungen in den Anwendungen sind 34-mal so hoch wie unsere Emissionen. Der ökologische Nettonutzen hilft, rund 14 Millionen Tonnen CO_2 einzusparen.

Unsere Energiesparchips: zentraler Beitrag zur Klimawende



Grundlage dieser Bilanz sind Berechnungen des Infineon-Konzerns, bestätigt durch die Wirtschaftsprüfung.

3 Diese Kennzahl berücksichtigt alle berichteten Emissionen aus Scope 1 (direkte Emissionen aus Energie, PFC-Gasen), Scope 2 market-based (Strom, Wärme und Kühlung) und Scope 3 (eingekaufte Waren und Dienstleistungen, Investitionsgüter, energiebezogene Scope-3-Emissionen, vorgelagerter Transport, Abfall, Geschäftsreisen, Pendeln der Mitarbeitenden und geleaste Vermögenswerte). Sie basiert auf intern gemeldeten Daten sowie öffentlich verfügbaren Emissionsfaktoren und bezieht sich auf das Geschäftsjahr 2025.

4 Diese Kennzahl bezieht sich auf das Kalenderjahr 2024 und berücksichtigt die folgenden Anwendungsbereiche: Elektrofahrzeuge, erneuerbare Energien (Wind und Photovoltaik) sowie industrielle Antriebe. Die CO_2- Einsparungen werden auf Grundlage der potenziellen Einsparungen berechnet, die durch die Technologien erzielt werden, in denen Halbleiter eingesetzt werden. Die CO_2-Einsparungen werden basierend auf Infineons Marktanteil, dem Halbleiteranteil in der Endanwendung und der Lebensdauer der betreffenden Technologie zugeordnet, basierend auf Schätzungen interner und externer Experten.

Halbleiter als Hebel

Infineon gestaltet durch seine Produkte (siehe auch Seite 55) und Prozesse den ökologischen und digitalen Wandel aktiv mit. Mit den Halbleiterlösungen für Power-Systeme und Internet of Things (IoT) bieten wir Lösungen für grüne und effiziente Energie, saubere und sichere Mobilität sowie ein intelligentes und sicheres IoT. Infineon treibt die Dekarbonisierung und Digitalisierung aktiv voran und lässt diesen Anspruch auch konsequent in seine unternehmerische Tätigkeit einfließen.



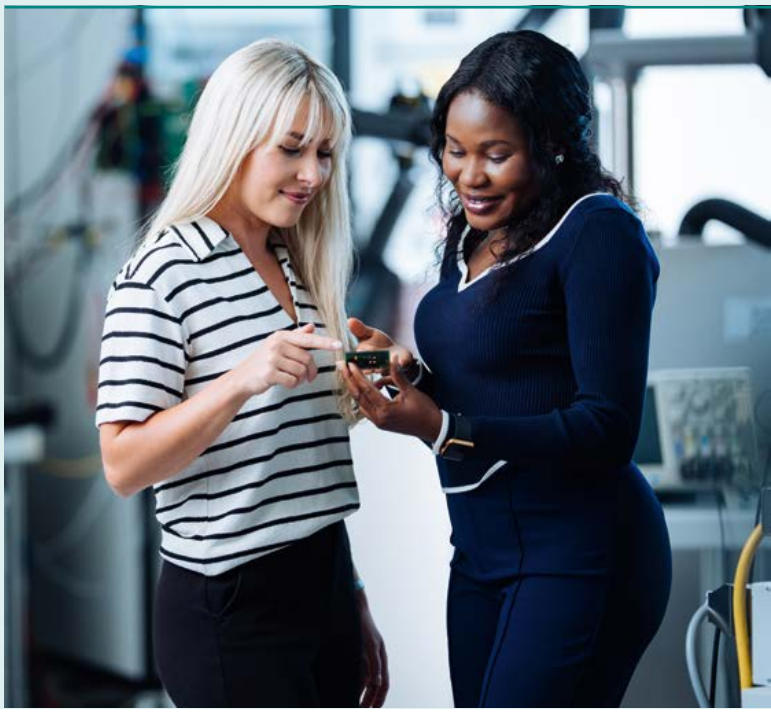


Highlights 2025

„We power AI"

Künstliche Intelligenz (KI) prägt die heutigen digitalen Lebens- und Arbeitswelten. Durch die hohen Rechenleistungen der KI-Modelle steigt allerdings auch der Stromverbrauch exponentiell.
2025 war insbesondere durch die starke Nachfrage nach energieeffizienten Lösungen geprägt. Infineon Austria bietet mit führenden Stromversorgungslösungen für KI-Rechenzentren sowie mit den drei Halbleitermaterialien Silizium (Si), Siliziumkarbid (SiC) und Galliumnitrid (GaN) konkrete Lösungen für die Energieeffizienz. **www.infineon.com/wepowerai**

Watch the video: **www.youtube.com/watch?v=D3ZoVHdJHoQ**





Weltweit taktgebend

Infineon hat exzellente Kompetenzen in allen drei relevanten Halbleitermaterialien Si, SiC, GaN. Drei technologische Meilensteine prägten die Innovationsagenda 2025 in Villach: neueste Kundenprodukte, basierend auf den mit 20 Mikrometern weltweit dünnsten 300-mm-Si-Leistungswafern, der 300-mm-GaN-Leistungshalbleiter als Weltneuheit sowie die 200-mm-SiC-Fertigung. Diese fundierte technologische Kompetenz ist die Grundlage für Innovationen in hochrelevanten Anwendungen: von der Energieversorgung bis zu Innovationen für KI-Rechenzentren, Robotik, erneuerbare Energien, Mobilität und das Zukunftsfeld Quantencomputing.

Infineon Austria gewinnt Industrial Excellence Österreich und Europa

Die Fokussierung von Infineon Austria auf Resilienz und Nachhaltigkeit wurde 2025 doppelt honoriert: als Österreich-Sieger und europäischer Gesamtsieger des „Industrial Excellence Award“. Der Preis, vergeben von renommierten europäischen Universitäten und Wirtschaftsinstituten, würdigt Unternehmen für exzellente Managementqualität und Wettbewerbsstärke. Infineon überzeugte durch seinen ganzheitlichen Ansatz – von Produkten für Digitalisierung und Dekarbonisierung über die Fertigung bis hin zu nachhaltigen Prozessen. Resilienz stärkt Infineon durch strategisches Lieferantenmanagement, die „Infineon One Virtual Fab“, Cybersicherheit und kontinuierliche Weiterbildung. Die Villacher Hightechfabrik setzt auf wissensbasierte Arbeitsplätze und intelligente Automatisierung. Das verschafft im globalen Innovationswettlauf einen entscheidenden Vorteil, um die Zukunfts- und Wettbewerbsfähigkeit im Sinne der „Industrie 5.0“ weiter auszubauen.



Grüner Wasserstoff sichert Versorgung in Villach

Am Standort Villach wurde 2025 die erste Elektrolyseanlage in Betrieb genommen, die die gesamte Halbleiterfertigung mit grünem Wasserstoff aus erneuerbaren Energien versorgt. Die Anlage liefert rund um die Uhr hochreinen Wasserstoff für die Chipfertigung und macht Infineon unabhängig von externen Lieferungen. Bislang wurde Wasserstrom aus konventionellen Stromquellen (Graustrom) per Lkw aus Deutschland bezogen. Die von Linde betriebene Elektrolyseanlage produziert jährlich bis zu 290 Tonnen grünen Wasserstoff aus zertifiziertem Ökostrom und reduziert die CO_2-Emissionen in der Lieferkette um rund 3.700 Tonnen pro Jahr. Mit der Nutzung von grünem Wasserstoff stärkt Infineon die Versorgungssicherheit und trägt zu den Klimazielen der Infineon-Gruppe bis 2030 bei.



Unser Beitrag für Umwelt und Klima

Wozu wir uns bekennen

- **Sustainable Development Goals** (SDGs) und United Nations Global Compact, **www.infineon.com/nachhaltigkeit**
- Seit **2010** Listung von Infineon im Dow Jones Sustainability Index als eines der weltweit nachhaltigsten Unternehmen
- Seit **2023** Science-Based Targets und Einbeziehung von Scope 3 in die Klimaschutzbemühungen
- Seit **2024** Infineon Product Carbon Footprints, **www.infineon.com/pcf**

- Seit **2013** Standort Villach, Nutzung von Grünstrom mit Herkunftsnachweis
- Seit **1997** Standort Villach, Eco Management and Audit Scheme (EMAS) der Europäischen Union

- Mitglied der Responsible Business Alliance
- Infineon-IMPRES-Programm:
  - Umweltmanagement ISO 14001:2015
  - Arbeitsschutzmanagement ISO 45001:2018
  - Energiemanagement ISO 50001:2018
  - Externe Bewertungen dokumentieren die Leistungen von Infineon: **www.infineon.com/nachhaltigkeit**



CO_2-Neutralität bis 2030

Das Ziel gilt für die Scope-1- und -2-Emissionen des gesamten Infineon-Konzerns.
Bereits 2025 wurden die Emissionen um 84 Prozent gegenüber 2019 gesenkt.
Unser Ansatz zur Zielerreichung:

- Vermeidung von direkten Treibhausemissionen und Reduktion des Energieverbrauchs
- Nutzung von Ökostrom mit Herkunftsnachweis (am Standort Villach bereits realisiert)
- Den kleinsten Teil durch Zertifikate kompensieren, Entwicklungshilfe und CO_2-Vermeidung kombinieren.

2025 hat die „Science Based Targets"-Initiative die Ziele von Infineon zur Reduzierung der Treibhausgasemissionen (Scope 1 und 2) wie auch der Emissionen entlang der Lieferkette (Scope 3) offiziell bestätigt. Damit weitet Infineon die Klimastrategie auf die Lieferkette aus.

Mehr zum Thema CO_2-Neutralität durch Klimaschutzmaßnahmen bei Infineon: **www.infineon.com/de/about/company/sustainability/environmental-sustainability-and-climate-protection/carbon-neutrality**

IT-Recycling und -Upcycling

Seit 2014 besteht die Kooperation mit dem gemeinnützigen Unternehmen AfB social & greenIT. Gebrauchte Infineon-IT-Geräte erhalten durch eine zertifizierte Wiederaufbereitung ein zweites Leben. Im Jahr 2025 stellte Infineon 1.326 IT-Geräte (Laptops, PCs, Monitore, Drucker) bereit. Zwei Jobs für Menschen mit Beeinträchtigung wurden gesichert. Damit konnte Infineon im Jahr 2025 rund 74 Prozent seiner IT-Hardware der Wiederverwendung zuführen und insgesamt 156 Tonnen CO_2-Äquivalente vermeiden (basierend auf einer Studie der Technischen Universität Berlin).



~80 Prozent

des Wärmebedarfs am Standort werden durch das **Recycling der Abwärme** aus der Fertigung gedeckt.

82 GWh

Energieeinsparungen von Wärme und Strom seit 2013 durch Energieeffizienzmaßnahmen. Das entspricht in etwa dem Stromverbrauch von 19.600 Haushalten.[5]

5 Laut E-Control-Verbrauchsangaben für einen 3-Personen-Haushalt.

~67 Prozent

Abfallrecyclingquote, Anteil der stofflichen Verwertung bezogen auf die gesamte Abfallmenge 2025 (siehe **Seite 47**)

Gemeinsam für Naturschutz

Gemeinsam mit der ARGE Naturschutz und der Forstinspektion fördert Infineon durch freiwillige Aufforstungsinitiativen den Schutz der Umwelt und des Ökosystems in der Region. Bisher wurden auf rund 8,5 Hektar Bäume, Sträucher und Biotope unter besonderer Berücksichtigung von Biodiversitätsfaktoren realisiert. Auch die Mitarbeitenden beteiligen sich: An fünf Standorten haben sie über 140 Quartierhilfen für Vögel und Fledermäuse gebaut. Sie unterstützen bei regelmäßigen Monitoring-Aktionen und beteiligen sich an Naturlehrpfaden, die mit Natura 2000 organisiert wurden.

Infineon-„Green Way“

Durch das betriebliche Mobilitätsprogramm fördert Infineon seit 2016 den nachhaltigen Weg zur Arbeit

- Seit 2022 kostenloses „Klimaticket Bundesland“ und Zuschuss zum Österreich-Ticket
- 2025 insgesamt 1.246 Klimaticket-Nutzer*innen
- Standortanbindung in Villach mit neun Buslinien
- „Infineon-Jobrad“ mit bisher rund 1.000 Nutzer*innen
- Erweiterung der E-Ladeinfrastruktur auf über 170 E-Ladepunkte für Firmen-, Logistik- und Privatfahrzeuge

Unser Beitrag für Region und Gesellschaft

Welcome2Villach

Die rund 5.800 Infineon-Mitarbeitenden kommen aus 80 Nationen und prägen die Kultur bei Infineon wie auch die Region. Villach hat heute den höchsten Anteil an Hightechbeschäftigten in Österreich. Als Mitinitiator der Plattform www.Welcome2Villach.at ist Infineon bestrebt, die Qualität Villachs als Wirtschafts-, Arbeits- und Lebensstandort hervorzuheben und weithin sichtbar zu machen.

Talente fördern

Bei Initiativen wie z. B. den „Smart-Learning-Klassen“ in vier Bundesländern, der „Women in Data Science Conference“ oder dem „Girls’ Day“ motiviert Infineon junge Menschen für Mathematik, Informatik, Naturwissenschaften und Technik (MINT). Seit 2014 wurden österreichweit rund 135.000 Kinder, Jugendliche und Studierende erreicht. Gemeinsam mit dem ORF vergibt Infineon den „Frauen-Förderpreis für Digitalisierung und Innovation“, um herausragende weibliche Talente auszuzeichnen.



Im Dialog mit der Region

Dreimal jährlich bietet der „Infineon-Newsletter“ Informationen an rund 3.500 Haushalte in der Nachbarschaft. Ergänzend gibt es die Einladung zu Standortbesuchen und Führungen am Werksgelände sowie sicherheitsrelevante Angaben auf **www.infineon.com/nachhaltig-austria**

Wissens- und Technologietransfer

- Beteiligung an sechs Christian-Doppler-Forschungslaboren
- Unterstützung von drei Stiftungsprofessuren und einer akademischen Kooperation in der Alpen-Adria-Region
- 232 Dissertationen im Jahr 2025 durch das „PhD Excellence Program“
- Zwei Innovationshubs: „Infineon Hub“ an der TU Wien und „Mission Future Hub“ an der Universität in Ljubljana
- Jährliche Infineon-„Startup Challenge“
- 193 Forschungskooperationen auf regionaler, nationaler und internationaler Ebene
- Infineon-Quantenplattform für Partner aus Wirtschaft und Wissenschaft
- Aktiver Partner im EU-Förderprogramm „Important Project of Common European Interest“ (IPCEI) für Spitzentechnologien und Spitzenwissen in Europa



Infineon-Bildungsfonds

Seit Anfang 2020 gibt es den Infineon-Bildungsfonds, der gemeinsam mit der Caritas geführt und von Infineon jährlich mit 105.000 Euro gefördert wird. In „Lerncafés“ bekommen sozial benachteiligte Kinder und Jugendliche kostenlos Hilfe beim Lernen. Betreut werden sie dabei von freiwilligen Lernhelfer*innen. Auch Infineon-Mitarbeitende engagieren sich hier. In Villach und Spittal/Drau sowie in Graz und Mürzzuschlag werden 110 Kinder und Jugendliche zwischen 6 und 16 Jahren auf ihrem Bildungsweg unterstützt. Sie erhalten Lernhilfe und Lernmaterialien. Der Erfolg ist nicht nur spür-, sondern auch messbar: 96 Prozent aller Schüler*innen der Lerncafés haben das letzte Schuljahr positiv abgeschlossen.

Regionale Beschaffung

979 Millionen Euro Gesamteinkaufsvolumen von Infineon, davon werden rund 40 Prozent in der heimischen Wirtschaft getätigt. 365 Millionen Euro in Österreich, davon 178 Millionen Euro in Kärnten.

Lehre bei Infineon

Die Lehre ist eine wichtige und bewährte Säule in der Fachkräfteausbildung. 2025 sind 138 Lehrlinge bei Infineon tätig, ein Viertel davon Frauen. Angeboten werden die Doppellehre „Elektro- und Metalltechnik“, das Modell „Lehre und Studium“ sowie die IT-Lehre „Coding und Applikationsentwicklung“. Mit dem Infineon-Lehrlingscampus in Villach bietet Infineon auf 1.500 m² ein modernes Ausbildungszentrum. Es ist eine nachhaltige Investition in die Aus- und Weiterbildung der Menschen in der Region.

Bisher über 660 Lehrlinge zu Fachkräften ausgebildet

Unser Beitrag für Mitarbeiter*innen

Happy kids, happy parents

Das International Daycare Center (IDC) bietet in Zusammenarbeit mit der Sonnenstrahl GmbH an drei Standorten in Villach rund 290 Betreuungsplätze für Kinder im Alter von einem bis sechs Jahren. Das Besondere: wenige Schließtage, flexible und lange Öffnungszeiten, Zweisprachigkeit und Fokus auf naturwissenschaftliche Experimente.

Infineon unterstützt die International School Carinthia (ISC): Aktuell besuchen 390 Kinder aus über 40 Nationen die englischsprachige Ganztagsschule.

Health and Care

Es gibt Angebote zu Gesundheit und arbeits- und präventivmedizinischen Themen wie Bewegung und Ernährung oder Gendervorsorge. Die Seminare, Vorträge und Beratungen widmen sich angepasst Frauen- und Männer-Gesundheitsthemen. Weitere Fixpunkte sind Blutspendeaktionen, Stammzellentypisierungen oder die Möglichkeit zur externen psychologischen Beratung – kostenlos und anonym. Zwei Ärzte und zwei Diplomgesundheitskräfte stehen im Medical Service Center in Villach zur Verfügung.





Hinter den Kulissen

Mit „Infineon unlocked“ haben Mitarbeitende und ihre Familien die Möglichkeit, einen Blick hinter die Kulissen des Betriebsgeschehens zu werfen. Im Jahr 2025 gab es 55 Touren mit über 1.400 Teilnehmer*innen. Die versierten Infineon-Guides gaben Informationen und Einblicke in Forschung und Fertigung bis hin zur Feuerwehr. Infineon wurde dafür mit den Österreichischen Staatspreis PR 2025 ausgezeichnet. Das Projekt setzt neue Maßstäbe im Employer Branding macht den Hightechstandort Villach transparent und dialogorientiert für die Öffentlichkeit zugänglich.

Kommunikation

Bereits bei Arbeitseintritt erhalten die Mitarbeitenden Informationen zu Arbeitssicherheit sowie Gesundheits- und Umweltschutz. Regelmäßige Schulungen zu Compliance, Menschenrechten und Nachhaltigkeit vertiefen das Wissen. Im Infineon-Intranet gibt es mit #missionpossible eine zentrale Informationsseite mit Maßnahmen, Aktivitäten und Kontakten zu Ansprechpartner*innen. E-Mails, digitale Boards sowie Veranstaltungen wie die Sustainability-Dialoge laden zum Austausch und zum Mittun ein.



~31 Prozent internationale Mitarbeiter*innen

22 Prozent Frauenanteil

Ideen mit Umsetzung

Durch das betriebliche Vorschlagswesen „Your Idea Pays“ (YIP) wurden 2025 insgesamt 1.313 Ideen eingebracht, davon 168 Ideen zu den Themen Gesundheit, Arbeitssicherheit und Umweltschutz sowie Energie und E-Mobility. Diese ergaben neben sozialen und ökologischen Effekten auch ökonomische Einsparungen von ca. 94.000 Euro.

It’s all about people!

Infineon bietet den Mitarbeitenden eine offene, soziale Unternehmenskultur, in der sie ihre Potenziale einbringen und verantwortungsbewusst arbeiten können. Der „Pulse Check“ gibt zweimal im Jahr Feedback zur Mitarbeiter*innenzufriedenheit. Bei einer hohen Beteiligungsquote von rund 80 Prozent wurden die Chancengleichheit und die offene Diskussions- und Feedbackkultur besonders geschätzt.

Wir sind ein familienfreundlicher Arbeitgeber!

Das staatliche Gütezeichen und die regelmäßig durchgeführten Überprüfungen bestätigen den Weg von Infineon als familienfreundliches Unternehmen.



DAS UNTERNEHMEN

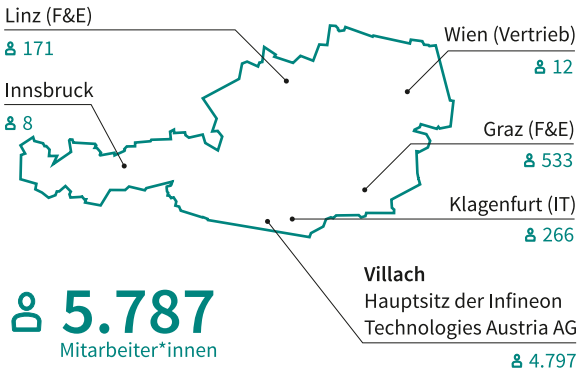
Infineon Technologies Austria

Die Infineon Technologies Austria AG ist ein Tochterunternehmen der deutschen Infineon Technologies AG. Der Konzern ist weltweit führend bei Halbleiterlösungen für Power Systems und das Internet der Dinge. In Österreich verbindet Infineon Forschung und Entwicklung, Fertigung sowie globale Geschäftsverantwortung. Diese wirkungsvolle Kombination zeichnet den Standort besonders aus.

Infineon ist in Österreich das forschungsstärkste Unternehmen des Landes und zählt zu den Leitbetrieben, die mit ihren Produkten und Lösungen die Dekarbonisierung und Digitalisierung vorantreiben. Der österreichische Hauptsitz befindet sich in Villach, weitere Niederlassungen gibt es in Graz, Linz, Innsbruck, Klagenfurt (IT), Wien (Sales).

Am Hauptstandort in Villach sind Produktion, Forschung und Entwicklung sowie die globale Verantwortung für 12 Produktlinien angesiedelt. Bei den Standorten in Graz und Linz stehen Forschung und Entwicklung im Mittelpunkt. Graz ist das weltweite Kompetenzzentrum für Kontaktlostechnologien, Linz das globale Kompetenzzentrum für Hochfrequenztechnologien und der Standort Innsbruck positioniert sich als Entwicklungszentrum für Systemintegration.

Infineon-Standorte in Österreich



Infineon auf einen Blick

Das forschungsstärkste Unternehmen in Österreich

Als führendes Unternehmen in der Halbleiterindustrie treibt Infineon die Entwicklung innovativer Technologien in den Bereichen Automotive, Energie- und Industriemanagement, energieeffiziente Technologien und Internet der Dinge voran.

Lokale Expertise, globale Verantwortung

Globale Geschäftsverantwortung für 12 Produktlinien aus drei Konzerndivisionen. Know-how von Infineon Austria steckt in vielen Anwendungen des Alltags.

Leitfabrik für innovative Halbleiter

Die Produktion am Standort Villach ist die Innovationsfabrik im globalen Infineon-Verbund.

Leitlinie für nachhaltiges Wachstum

In seiner Unternehmensstrategie bezieht Infineon Austria die SDGs mit ein.

Leitlinie für nachhaltiges Wachstum

Infineon nutzt die Chancen der Digitalisierung für eine nachhaltige Entwicklung von Gesellschaft und Umwelt. Mit der „Profitable Growth“-Strategie verfolgt Infineon Austria die Ziele, aus Österreich heraus zum Konzernerfolg beizutragen, global wettbewerbsfähig zu sein, den Standort weiterzuentwickeln und nachhaltig die Region zu stärken.
Die Strategie 2030, „Unser Weg des profitablen Wachstums“, ist die Leitlinie dafür. Nachhaltigkeit ist ein integraler Bestandteil der Infineon-Strategie und im Handlungsfeld „Sustainability at all levels“ verankert. Infineon trägt mit seinen Produkten, seinen Prozessen und dem verantwortungsvollen Verhalten zur Nachhaltigkeit bei. Der Fokus liegt im Vorantreiben der Dekarbonisierung in Technologien und Prozessen wie auch in einer ökologisch und sozial verantwortungsvolle Gestaltung.
Die Prioritäten von „Sustainability at all levels“ werden in den Bereichen Umwelt, Energie und Arbeitnehmer*innenschutz in der IMPRES-Politik weiter konkretisiert, worauf wiederum die einzelnen Ziele und Maßnahmen beruhen.



Das langfristige Engagement des Infineon-Konzerns wird durch die wiederholte Listung im Dow Jones Sustainability World Index™ sowie durch das AAA-Rating im MSCI-”Environmenal, Social and Governance Rating” (ESG-Rating) belegt. Der Konzern veröffentlicht jährlich eine Nachhaltigkeitserklärung, die auf Basis des Rahmenwerks der European Sustainability Reporting Standards (ESRS) sowie der Global Reporting Initiative Standards (GRI) erstellt wird.

Strategie 2030

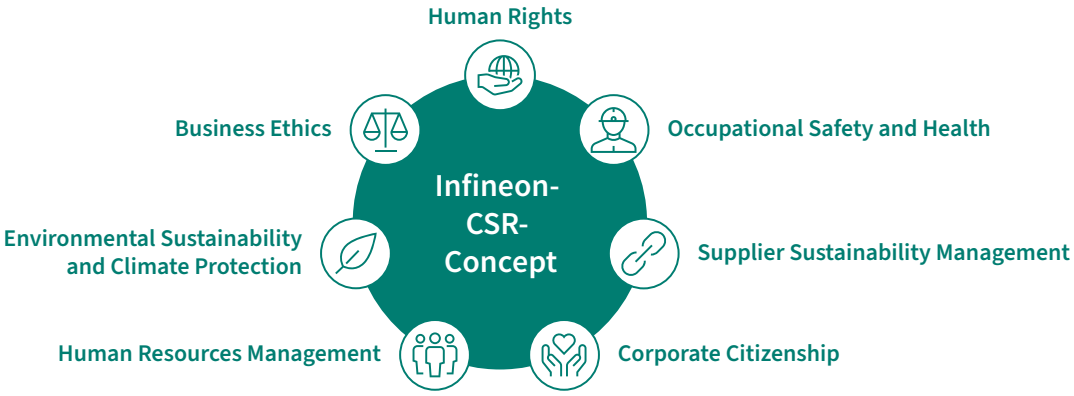
2030 wird Infineon Austria
- ... den Weg des profitablen Wachstums vorantreiben und die Wettbewerbsfähigkeit steigern
- ... ein Vorreiter bei Innovation und Time-toMarket sein
- ... wegweisend die Nachhaltigkeit auf allen Ebenen mit Technologien, Prozessen sowie ökologischer und sozialer Verantwortung gestalten
- ... das globale Zentrum für Wide-Bandgap-Technologien, -Systeme und Leistungselektronik sein
- ... wesentlich die Infineon-Technologieförderlandschaft vorantreiben
- ... ein hochattraktives Technologieunternehmen sein und ein hochmodernes Arbeitsumfeld für alle Mitarbeiter*innen bieten

Infineon-Nachhaltigkeitsstrategie

Unter Corporate Social Responsibility (CSR) versteht der Infineon-Konzern seine Verantwortung gegenüber der globalen und lokalen Gesellschaft. Basis dafür sind die Einhaltung der geltenden gesetzlichen Regelungen, die zehn Prinzipien des United Nations Global Compact, zu denen sich Infineon seit dem Jahr 2004 bekennt, sowie das Prinzip der Nachhaltigkeit – die Verbindung von Ökonomie, Ökologie und sozialem Engagement.

Die Infineon-Austria-Strategie 2030 und die Maßnahmenfelder berücksichtigen demzufolge die United Nations Sustainable Development Goals (SDGs) und werden kontinuierlich ausgebaut. Aktuell berücksichtigt Infineon Austria untenstehende sieben SDGs.





Infineon-CSR-Konzept

Auf Grundlage dieser Prinzipien konzentriert sich Infineon im CSR-Konzept auf sieben zentrale Bereiche: Menschenrechte, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz, CSR-Management in der Lieferkette, gesellschaftliches und soziales Engagement (Corporate Citizenship), Human Resources Management, ökologische Nachhaltigkeit und Klimaschutz sowie Unternehmensethik.

Die CSR-Politik findet im täglichen Geschäftsbetrieb Berücksichtigung und gilt für alle Mitarbeiter*innen von Infineon sowie für Beziehungen mit den Stakeholder*innen. Die Aktivitäten orientieren sich an der globalen Umwelt- und Nachhaltigkeitsstrategie des Infineon-Konzerns mit dem Ziel, bis 2030 die CO_2-Neutralität zu erreichen.

Bei Infineon Austria ist das Engagement für Nachhaltigkeit organisatorisch bei Business Continuity (BC) verankert – Maßnahmen werden übergeordnet im ESG-Board entschieden, welches neben dem BC/Sustainability-Head u. a. auch mit allen Vorstandsmitgliedern besetzt ist.

Die CSR-Politik von Infineon finden Sie hier:
www.infineon.com/assets/row/public/documents/corporate/company/sustainability/csr-politik-juni-2023.pdf

Verantwortungsvolles Verhalten und Zielgruppen

Ein verantwortungsvolles, gesetzmäßiges Verhalten ist für Infineon eine Grundvoraussetzung für den geschäftlichen Erfolg. Die Einhaltung wird von allen Mitarbeitenden und Geschäftspartner*innen erwartet, das gilt auch für die CSR-Politik, interne Richtlinien, Standards und Verfahren. Mit regelmäßigen verpflichtenden Schulungen zu den Business-Conduct-Guidelines wird die Einhaltung sichergestellt.

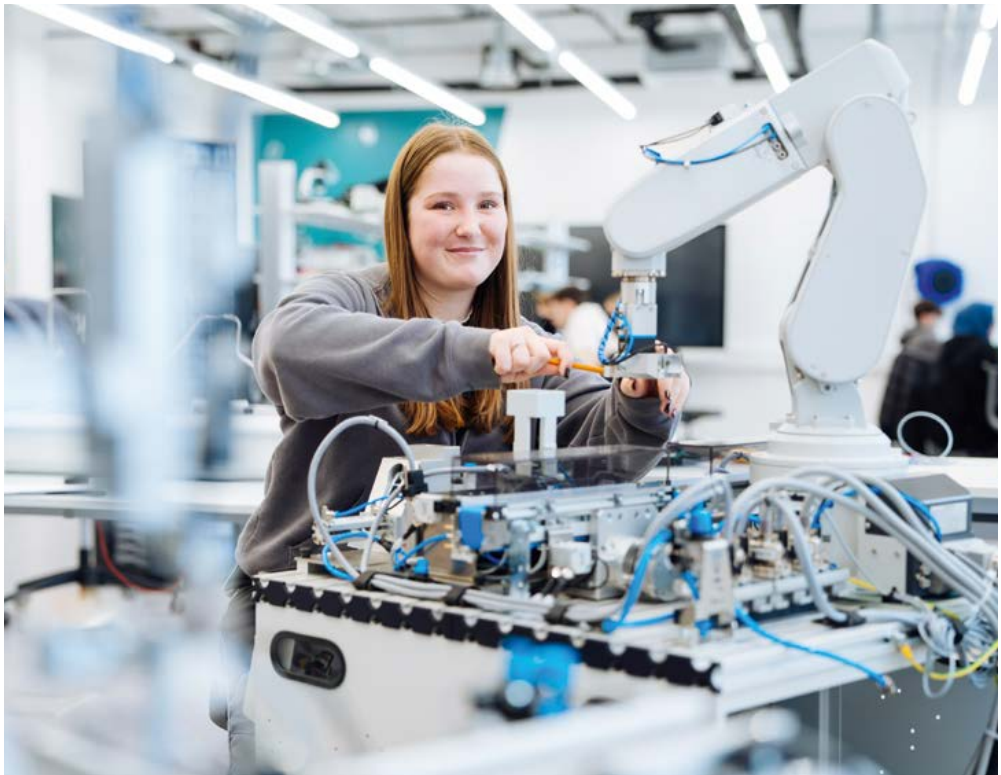
Infineon steht über verschiedene Kanäle und Formate in regelmäßigem und kontinuierlichem Dialog mit verschiedenen Stakeholder*innen. Zu den wichtigsten Zielgruppen im Hinblick auf Nachhaltigkeit für Infineon zählen insbesondere:

- Mitarbeitende
- Kund*innen
- Investor*innen
- Politik (zum Beispiel Verbände)
- Soziale Interessensgruppen (zum Beispiel lokale Gemeinden, zivilgesellschaftliche Interessensgruppen, Meinungsbildner)
- Lieferanten
- Wettbewerber
- Medien
- Akademisch/wissenschaftliche Vertreter*innen

Zahlen, Daten, Fakten zum Geschäftsjahr

Daten und Fakten 2024/25		GJ 2024/25[6]
Infineon Technologies AG (Deutschland)	Branche	Halbleiterindustrie
	Tätigkeit	Anbieter von Halbleiterlösungen
	Umsatz	€ 14,662 Mrd.
	Mitarbeiter*innen konzernweit	57.000
Infineon Technologies Austria AG (Sitz Villach)	Umsatz	€ 4,695 Mrd.
	Ergebnis vor Steuern	€ -48 Mio.
	Investitionen gesamt	€ 245 Mio.
	Beschäftigte gesamt	5.787
	Frauenanteil gesamt	21,8 %
	Beschäftigte in F&E	2.506
	Beschäftigte in Produkt- und Prozessentwicklung sowie Qualitätssicherung	588
	Über Fremdfirmen zusätzliche ständige externe Mitarbeiter*innen	1.805
	Diplomand*innen und Dissertant*innen	232
	Lehrlinge	138
	Praktikant*innen & Ferial-/Industriearbeiter*innen	1.068
Forschung & Entwicklung	F&E-Aufwand	€ 721 Mio.
	F&E-Aufwand in Prozent des Umsatzes	15 %
	Erstanmeldungen zum Patent	196
Produktion	Produkte (Grundtypen)	rd. 1.600
	Gefertigte Wafer (Si, SiC, GaN)	1,75 Mio.
	Produktionsvolumen auf 150-, 200-, 300-mm-Wafer	8 Mrd. Chips
	Audits und Kundenbesuche	95

6 Aggregierte Werte Geschäftsjahr 2024/25, Stichtag 30. September 2025, inkl. inländischer Beteiligungen, Währung in Euro





EMAS

Aktualisierte Umwelterklärung 2025

Seit 1997 lässt sich der Standort Villach der Infineon Technologies Austria AG nach dem Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) prüfen und zertifizieren. Durch die Teilnahme erhalten wir von externer Stelle wertvolle Rückmeldungen, um unser Umweltmanagement kontinuierlich zu verbessern.

Die EMAS-Registrierung gilt für alle Bereiche am Standort Villach unter direkter Kontrolle von Infineon Austria. Nicht dazu gehören externe Dienstleister vor Ort, welche im Zuge von Lieferanten-Audits gemäß den Prozessvorgaben überprüft werden.

EMAS
GEPRÜFTES UMWELTMANAGEMENT
AT-000107

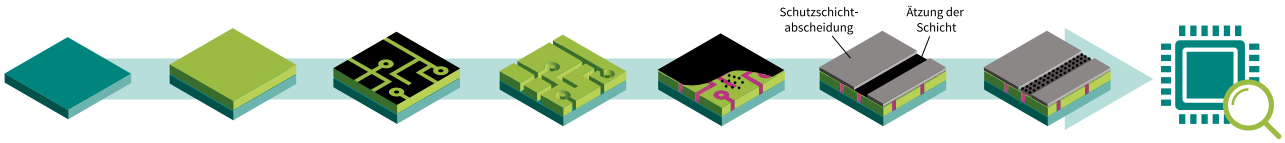


EMAS-UMWELTERKLÄRUNG

Infineon-Standort Villach

Am Standort in Villach stehen Entwicklung und Produktion von Leistungshalbleitern, sogenannten Energiesparchips, im Mittelpunkt der Aktivitäten. Leistungshalbleiter haben eine Schlüsselfunktion in elektronischen Geräten. Sie wandeln die Netzspannung auf die Erfordernisse des jeweiligen Geräts um. Hier ist Infineon Weltmarktführer. Damit das so bleibt, arbeitet das Team an immer leistungsfähigeren und energieeffizienteren Chips.

Halbleiterprozessschritte: wiederkehrende Arbeitsschritte je nach Chip in der Frontend-Fertigung:



Substrat
Silizium

Belackung
Materialschicht

Belichtung

Ätzung
Entfernen oder Öffnen der Materialschicht

Implantation
Einbringen von Fremdatomen

Abscheidung
Neue Materialschicht

Ausheizen
Diffusion oder Ausscheidung

Qualitätssicherung
Vor der Auslieferung werden die fertigen Mikrochips getestet

Frontend-Leitfabrik

Der Standort Villach gilt als Innovationsfabrik im Frontend-Fertigungsverbund mit Partnerwerken in Deutschland (Dresden) und Malaysia (Kulim). Die Produktion läuft 24 Stunden am Tag und 365 Tage im Jahr.

In der Frontend-Fertigung werden die Halbleiterscheiben, auch Wafer genannt, prozessiert (siehe Abbildung Halbleiterprozessschritte). Damit wird die Funktion der Chips bestimmt. Die Fertigung erfolgt im Reinraum unter konstanten und reinsten Umgebungsbedingungen (Luft, Temperatur, Feuchtigkeit), denn bereits kleinste Staubpartikel können die feinen Chipstrukturen im Mikrometerbereich zerstören. Die Mitarbeitenden tragen daher spezielle Reinraumkleidung (Overalls, Handschuhe, Hauben, Mundschutz etc.), um strengste Qualitätsstandards in der Chipfertigung zu erfüllen. In Villach wird in Reinräumen bis Klasse 1 gearbeitet: In 28 Liter Luft ist maximal ein Staubteilchen über 0,5 Mikrometer Durchmesser zulässig. Zum Vergleich: Ein OP-Saal im Krankenhaus enthält 1.000 bis 10.000 Teilchen.

Vom Frontend-Standort werden die Wafer zu einem Backend-Standort weitergeleitet, wo die finalen Verarbeitungsschritte erfolgen. Hierzu zählen das Teilen der Wafer in die einzelnen Chips sowie die Montage und das Testen. Im Anschluss an die Backend-Fertigung erfolgt der Verkauf an die Kunden über regionale Distributionszentren.

Qualität und Präzision

In der Innovationsfabrik stehen Präzision und Genauigkeit im Fokus mit dem Ziel, eine Nullfehlerproduktion zu erreichen. Dabei geht es in den Prozessen um Bearbeitungsgenauigkeiten, die bis deutlich unter 100 Nanometer erzielt werden müssen. Dies entspricht einer hochpräzisen Fertigung, die auf einer Fläche stattfinden muss, die circa 700-mal kleiner als der Durchmesser eines menschlichen Haares ist. Während des gesamten Fertigungsprozesses durchläuft jeder Chip umfassende Kontrollen und wird anschließend vollständig getestet. Die Produktion unterstützt die Zertifizierung sowohl nach Qualitätsmanagement- als auch nach Automobilindustrienormen.

Infineon Austria Villach

- Seit 1997 Kompetenzzentrum für Leistungselektronik (Si)
- Seit 2017 Kompetenzzentrum für Halbleitermaterialien (SiC und GaN)
- Seit 2021 „Infineon One Virtual Fab“
- Seit 2023 Kompetenzzentrum für Epitaxie für SiC und GaN

Daten und Fakten, Innovationsfabrik Villach (GJ 2024/25)

- 1.897 Anlagen
- ~8 Milliarden Chips produziert
- 1,75 Millionen Wafer auf 150, 200, 300 mm Durchmesser in Si, SiC und GaN
- ~550.000 Waferbewegungen pro Tag
- Ca. 1.000 Einzelschritte pro Wafer
- Ca. 1.600 Produkttypen gleichzeitig in Bearbeitung

Halbleiterportfoliokompetenz

Die Kompetenzen in Villach stützen sich auf zwei Säulen: zum einen auf die Fertigung von 300-mm-Leistungselektronik auf Si-Dünnwafern und zum anderen auf die Halbleiterfertigung mit den neuen Materialien SiC und GaN. Sie gehören zu den sogenannten Wide-Bandgap-(WBG)-Leistungshalbleitern. Diese arbeiten bei höheren Spannungen, Temperaturen und Frequenzen und verringern damit Energieverluste. Von diesen physikalischen Eigenschaften profitieren Anwendungen, in denen höhere Leistungsdichten und schnellere Schaltgeschwindigkeiten gefragt sind, etwa in Elektrofahrzeugen, Schnellladestationen, Solar- und Photovoltaikanlagen bis hin zu mobilen Ladegeräten und Rechenzentren. Die Energieeffizienz wird damit weiter verbessert.

Innovation im Fokus

Die Innovationsschwerpunkte der Villacher Fertigung liegen in den Bereichen Einzelprozesstechnik, Equipment-Engineering, neue Materialien, Dünnwafer sowie in modernsten Automatisierungs-, Digitalisierungs- und Fertigungskonzepten.
Die 2021 eröffnete hochmoderne, vollautomatisierte Hightech-Chipfabrik für Si-Dünnwafer wird sukzessive und angepasst an den Marktbedarf genutzt.

Seit 2023 werden die Kompetenzen für SiC und GaN in Villach durch das Kompetenzzentrum für Epitaxie (EPI) erweitert. Dies ist für WBG-Leistungshalbleiter ein zentraler Prozessschritt. Das Kompetenzzentrum ergänzt die in Villach angesiedelten globalen Kompetenzzentren für Leistungshalbleiter und neue Halbleitermaterialien und unterstreicht die Vorreiterrolle des Infineon-Standortes Villach.



Forschung UND Fertigung

Durch die „Integrated Device Manufacturing“-Strategie – die vollständige Integration von Forschung, Entwicklung und Fertigung im eigenen Haus – kann Infineon Austria maßgeschneiderte Lösungen für unterschiedlichste Anwendungen anbieten und Innovationen besonders schnell und zuverlässig in den Markt bringen. Die Expertise erstreckt sich über alle drei Schlüsselmaterialien (Si, SiC, GaN) und ist ein Alleinstellungsmerkmal, das die globale Wettbewerbsfähigkeit und Innovationskraft des Standorts nachhaltig stärkt.

Digitaler Fertigungsverbund

Mit den Infineon-Standorten Dresden und Kulim bildet Villach eine **„Infineon One Virtual Fab“**. In diesem digitalen Fertigungsverbund gibt es harmonisierte und standardisierte Produktions-, Ablauf- und Kontrollprozesse. Villach ist eine Drehscheibe für Innovation und Wissenstransfer. In der Zusammenarbeit mit Dresden stehen die Si-Technologien im Mittelpunkt und in jener mit Kulim jene mit SiC und GaN. Die digitale, virtuelle und standortübergreifende Vernetzung in der Produktion bietet ein hohes Maß an Effizienz, Komplexitätsreduktion sowie eine signifikante Flexibilitätssteigerung.

Spitzentechnologie aus Österreich

Die technologischen Meilensteine bestimmten die Innovationsagenda 2025 – sie sind bereits in ersten Kundenanwendungen und industriellen Prozessen im Einsatz:

- **300-mm-GaN-Power-Wafer:**
  2024 gelang Infineon als erstes Halbleiterunternehmen weltweit die Beherrschung der GaN-Technologie in einer skalierbaren Hochvolumenfertigung. 2025 erfolgte die Auslieferung erster Produkte an Kunden, für den Einsatz etwa in KI-Rechenzentren, Robotik, Solarwechselrichtern, Ladegeräten, Adaptern oder Motorsteuerungssystemen.
- **Ultradünne Si-Leistungswafer (20 µm, 300 mm):**
  Als erstes Unternehmen weltweit präsentierte Infineon 2024 die ultradünnen (20 Mikrometer) Si-Leistungswafer. Die Innovation erhöht die Energieeffizienz, die Leistungsdichte und die Zuverlässigkeit in Stromversorgungslösungen für KI-Rechenzentren sowie Consumer-, Motorsteuerungs- und Computing-Anwendungen weiter.
- **200-mm-SiC-Fertigung:**
  Die 200-mm-SiC-Technologie aus Villach wird seit Februar 2025 mit ersten Produkten an Kunden ausgeliefert. Diese Innovation ist entscheidend für die nächste Generation von Hochleistungsanwendungen – von Elektrofahrzeugen über Schnellladestationen bis hin zu industriellen Energiesystemen.





EMAS-UMWELTERKLÄRUNG

Unser Umwelt-managementsystem

Wir verstehen Nachhaltigkeit als Zusammenspiel von ökologischer, sozialer und ökonomischer Verantwortung. Mit unserem weltweit einheitlichen Managementsystem setzen wir Standards, die wir laufend weiterentwickeln.

Mit unserem globalen Managementsystem IMPRES integrieren wir Umweltschutz, Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz und Energie in alle Konzernprozesse.

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

Das Managementprogramm orientiert sich an den ISO-Normen ISO 14001 für Umwelt, ISO 50001 für Energie und ISO 45001 für Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz. Im Rahmen einer Matrixzertifizierung überprüfen wir diese internationalen Standards durch externe und interne Audits jährlich – und bestätigen damit einen global einheitlichen Standard.

Organisation des Umweltmanagementsystems

Der österreichische Produktionsstandort in Villach hat sich zusätzlich zu den hohen Umweltstandards von ISO 14001 auch dem freiwilligen Umweltmanagementsystem EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) der Europäischen Union verpflichtet. Mit EMAS streben wir einen nachhaltigen Umgang mit Ressourcen an und verbessern unsere Umweltleistung kontinuierlich – darüber berichten wir jährlich in der Umwelterklärung.

Zur Dokumentation von Umweltschutz, Energiemanagement, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz bei Infineon zählen das IMPRES-Handbuch, sämtliche IMPRES-relevanten Prozessbeschreibungen und Arbeitsanweisungen sowie weitere IMPRES-relevante Unterlagen, die wir laufend aktualisieren.

Die Abteilung Environment & Safety ist für IMPRES und EMAS gesamt für Infineon Austria im Lead verantwortlich und überprüft in dieser Verantwortung das Managementsystem IMPRES regelmäßig durch interne und externe Audits.

Auch organisatorisch entwickeln wir uns weiter: Wir haben einen neuen Head of Sustainability implementiert und ein vierteljährliches ESG-Board etabliert, das Sustainability-Themen direkt an den Vorstand berichtet und im Sinne des Top-down-Ansatzes von eben dort in die Organisation bringt.



Die IMPRES-Politik

Die IMPRES-Politik bildet das Herzstück unseres integrierten Managementsystems. Sie legt verbindliche Strategien, Prozesse, Ziele und Anforderungen in den Bereichen Umweltschutz, Energie, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz fest. Es ist geplant, diese global gültige IMPRES-Politik heuer zu aktualisieren.

Mensch und Umwelt	– Wir beurteilen und berücksichtigen mögliche Auswirkungen auf Menschen und Umwelt bereits auf möglichst früher Stufe der Produkt und Verfahrensplanung – Wir stellen sicher, dass durch unsere Unternehmenspolitik Umweltschutz, Energiemanagement, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz wirkungsvoll umgesetzt werden. Die dazu notwendigen technischen und organisatorischen Verfahren werden regelmäßig überprüft und fortlaufend weiterentwickelt – Wir ergreifen gezielte Maßnahmen, um Gefahren auf Menschen und Umwelt zu verhindern beziehungsweise, sofern dies nicht möglich ist, diese weitestgehend zu minimieren – Wir informieren die interessierte Öffentlichkeit und unterstützen eine offene Informationspolitik – Wir fordern unsere Geschäftspartner*innen auf, unseren Leitlinien zu folgen. Mit Behörden, Verbänden und Nichtregierungsorganisationen arbeiten wir kooperativ zusammen
Energie und Ressourcen	– Wir unterstützen mit unserem täglichen Handeln, unseren Innovationen und Produkten eine nachhaltige globale Gesellschaft und ermöglichen energieeffiziente Endprodukte und Anwendungen – 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 unterstützen den Einsatz regenerativer Energien, wo technisch möglich und wirtschaftlich sinnvoll – Wir unterstützen den Einsatz energieeffizienter Produkte und Dienstleistungen – Unsere Kund*innen profitieren von Produkteigenschaften wie hoher Leistung oder geringem Energieverbrauch – Wir reduzieren Kosten durch integrierte Kreislaufverfahren und Wiederverwendung von Materialien sowie durch motivierte, engagierte und beteiligte Mitarbeiter*innen, die in einem sicheren Umfeld arbeiten
Wirtschaft	– 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 ziehen eine vorausschauende Abschätzung langfristiger Wirkungen einer kurzfristigen Vorteilsorientierung vor – Wir sehen in Produktivität und Kosteneffizienz keinen Widerspruch zum Schutz von Mensch und Umwelt
Legal Compliance	– 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


Infineon

Unsere Umweltschutzziele und unser Beitrag zur Infineon-Nachhaltigkeitsstrategie

Der Infineon-Konzern hat sich zum Ziel gesetzt, bis zum Ende des Geschäftsjahres 2030, bezogen auf die Scope-1- und Scope-2-Emissionen, CO_2-neutral zu sein. Bereits zum Ende des Geschäftsjahres 2024/25 lagen die Scope-1- und Scope-2-Emissionen bei Infineon Austria rund 86 Prozent unter den Emissionen des Basisjahres 2019.

Bei Infineon Austria wird seit 2013 zu 100 Prozent Strom aus erneuerbaren Energiequellen eingesetzt – auch damit wird wesentlich zum Konzernklimaziel (Scope 2) beigetragen. Neben dem umweltfreundlichen Strombezug können mittlerweile rund 80 Prozent des Wärmbedarfs für Kühlung und Heizung aus der Abwärme bezogen werden. Ein weiteres Projekt mit ca. 2 GWh Wärmerückgewinnungspotenzial wird 2026 initiiert. Und auch in der PFC-Abluftreinigung kann mittlerweile ein noch höherer Wert von rund 84 Prozent abgereinigt werden.

Infineon Austria hat sich 2024/25 folgende Ziele gesetzt:

- **Abfall:** Das Ziel von maximal 24 g Abfall/cm² Waferfläche konnte im Geschäftsjahr 2024/25 nicht erreicht werden. Wir behalten die Zielvorgabe von 24 g Abfall/cm² für das Geschäftsjahr 2025/26 bei.
- **Erdgas:** Im Geschäftsjahr 2024/25 konnte eine Gesamteinsparung von 5,57 GWh erreicht werden. Der Weg zur Zieleinsparungen von 6,24 GWh (ca. 1.141 t CO_2) läuft planmäßig und soll bis September 2026 umgesetzt sein.
- **Wasser:** Unser Ziel von 8.5 l/cm² wurde um 1,0 l/cm² überschritten. Aktuelle Maßnahmen wie das Projekt „Pendelleitung“ werden in Zukunft zur Zielerreichung beitragen.

Unsere ambitionierten Ziele konnten in diesem Geschäftsjahr nicht erreicht werden. Weitere Informationen dazu sowie zu den entsprechenden Maßnahmen, Kennzahlen und Entwicklungen finden Sie in den jeweiligen Kapiteln der direkten Umweltaspekte dieser Umwelterklärung.

Weitere Maßnahmen zur Unterstützung der Nachhaltigkeitsziele waren (Auszug aus dem Umweltprogramm, Seite 60):

Durch verschiedene Maßnahmen bei der Bereitstellung von Chemikalien und Gasen in der Produktion sowie bei der Abfallabholung reduzieren wir Transporte auf der Straße. Generell setzt Infineon Austria auf Maßnahmen vor Ort, wodurch Lkw-Transporte vermieden werden können – beispielsweise bei der Behandlung von fluoridhaltigem Abwasser. Auch die Elektrolyse von Wasserstoff am Standort kann so ersten Berechnungen zufolge Einsparungspotenziale von rund 3.700 t CO_2e erreichen.

Ein weiterer Meilenstein wurde zudem bei Scope 3 erreicht – im Dezember 2023 hat sich der Infineon-Konzern dazu verpflichtet, ein Science Based Target (SBTi), also ein wissenschaftsbasiertes Klimaziel zu setzen. Damit weiten wir unsere Klimastrategie auf die Lieferkette aus. Bis Ende des Geschäftsjahres 2024/25 haben sich über 100 Infineon-Lieferanten, die für zwei Drittel der Scope-3-Emissionen verantwortlich sind, öffentlich dazu verpflichten, ein Ziel (SBT) festzulegen. Aktuell haben 55 Prozent der Lieferanten, gemessen an ihren Emissionen solche Ziele bereits festgelegt, 22 Prozent wollen ihre SBT in zwei Jahren festlegen. Zudem haben 6 Prozent der Lieferanten eine Absichtserklärung unterschrieben, sich im Geschäftsjahr 2027 dazu zu verpflichten.



Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften

Wir halten alle umweltrelevanten Verpflichtungen konsequent ein. Dazu zählen im Besonderen:

- gesetzliche Bestimmungen aus aktuell 180 Gesetzen mit über 1.600 rechtlichen Verpflichtungen und Auflagen
- mehr als 3.500 behördliche Auflagen aus Bescheiden
- versicherungsrechtliche Anforderungen
- freiwillige Verpflichtungen und Maßnahmen – wie unser Ziel der CO_2-Neutralität

Die aktuellen gesetzlichen Bestimmungen zu Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sowie Energie erfassen wir in einem zentralen Rechtsverzeichnis – inklusive Selbstverpflichtungen und behördlicher Genehmigungsauflagen. Wir prüfen und dokumentieren das Verzeichnis sowie die daraus resultierenden Maßnahmen regelmäßig und reporten die Ergebnisse quartalsweise.



Notfallvorsorge und -management

Die Chipfertigung erfordert den Einsatz einer Vielzahl von Chemikalien und Prozessgasen, zum Teil mit hohem Gefahrenpotenzial. Daher steht Sicherheit bei Infineon an oberster Stelle.
Als Seveso-Betrieb erfüllt Infineon den rechtlich hohen Standard der Industrieunfallverordnung und wird diesbezüglich jährlich von der Behörde überprüft. Darüber hinaus überwachen wir alle wesentlichen umwelt- und sicherheitsrelevanten Prozesse laufend. Bereits minimale Abweichungen vom bestimmungsgemäßen Betrieb und andere Störungen erkennen wir so frühzeitig.

Betriebsfeuerwehr

Die Betriebsfeuerwehr besteht aus vier hauptamtlichen Mitgliedern und rund 140 freiwilligen Mitarbeiter*innen aus dem Schicht- und Bereitschaftsdienst. Verteilt auf acht Feuerwehrgruppen sind sie für alle zu erwartenden Einsatzszenarien bestens geschult. Aktuell sind sechs speziell ausgerüstete Einsatz- bzw. Löschfahrzeuge vor Ort. Seit 2025 gibt es zudem ein neues, hochmodernes Industrielöschfahrzeug. Es verfügt über ein Fassungsvermögen von 5.000 Liter Wasser und 1.000 Liter Schaum, fernsteuerbare Dach- und Frontwasserwerfer sowie einen 360-Grad-Lichtmast. Das Feuerwehrhaus am Betriebsgelände in Villach bietet Platz für eine Leitstelle, Schulungs- und Meetingräume, Umkleiden für Frauen und Männer, eine mechanische wie auch eine Atemschutz-Werkstätte sowie ausreichend Garagenplätze für alle Feuerwehrfahrzeuge.

Betriebliche Krisenorganisation

Bei Schadensereignissen, deren Behebung im üblichen Betriebsablauf nicht mehr möglich ist, kommt die Betriebskrisenorganisation (BKO) des Standortes zum Einsatz. Besonders ausgebildete Krisenstabsleiter*innen mit Weisungsbefugnis sind über das 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 52 speziell geschulten Ersthelfer*innen und rund 450 zertifizierten Ersthelfer*innen am Standort Villach 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, regelmäßige Trainings, Ausbildungen sowie Übungen auch mit externen Einsatzkräften, die dafür sorgen, für den Ernstfall gerüstet zu sein.
Einen Überblick zu wesentlichen Notfallaspekten und Sicherheitsmaßnahmen gibt es online unter: **www.infineon.com/sicherheit-austria**

BKO-Training

Die Betriebskrisenorganisation (BKO) führt als Notfallvorsorge regelmäßig Schulungen und Übungen durch. Ziel ist es, das Erfahrungslernen und somit die Sicherheit im Umgang mit Ereignissituationen zu stärken. Der BKO-Krisenstab wird dabei von rund 85 Mitarbeiter*innen unterstützt. Die Mitglieder sowie alle Mitarbeiter*innen können im Jahr an rund 40 verschiedenen Übungen und Ausbildungen wie Krisenmanagement-Grundlagen, Gefahrenstoffe, Funksprechverkehr, Atemschutz oder SafeReach-Schulungen teilnehmen. Im Jahr 2025 fanden 38 Schulungen statt, an denen insgesamt 180 Personen teilgenommen haben.

Zusätzlich werden für die Mitglieder des BKO-Krisenstabs mehrere Tabletop-Übungen durchgeführt, um Entscheidungsfindung und Abläufe innerhalb eines Krisenstabs zu trainieren. Dabei werden die Einsatzrichtlinien und Anforderungen der internen Einsatzkräfte berücksichtigt. Verschiedene Szenarien wie etwa Seveso-Gefahrstoff-Austritte, Brände oder Sicherheitsthemen werden praxisnahe durchgespielt. Die beteiligten Personen vertiefen ihr Wissen in ihrem jeweiligen Kompetenz- und Wirkungsbereich und üben ganz konkret, welche Ressourcen und Bewältigungsstrategien im Ereignisfall zur Verfügung stehen. Die Übungen finden sowohl auf freiwilliger Basis als auch im Rahmen von behördlich vorgeschriebenen Plänen statt, bei diesen erfolgt die Zusammenarbeit mit externen Partner*innen der Blaulichtorganisationen wie Rotes Kreuz, Polizei und Feuerwehr Villach.



EMAS-UMWELTERKLÄRUNG

Umweltaspekte

Umweltaspekte sind jene Bestandteile der unternehmerischen Tätigkeiten und Produkte, die Auswirkungen auf die Umwelt haben oder haben können. Sie werden regelmäßig analysiert sowie bewertet und bilden einen Fokus unseres Umweltmanagementsystems.

Bewertung der Umweltaspekte

Infineon aktualisiert die Bewertung seiner Umweltaspekte regelmäßig und entwickelt die Methodik laufend weiter. Seit 2024 ist das Bewertungssystem angepasst: Neben Menge, Mengenentwicklung, Kosten- und Verbesserungspotenzial sowie rechtlichen Anforderungen berücksichtigen wir auch die ökologische Auswirkung der einzelnen Umweltaspekte. Damit bestimmen wir die bedeutenden Umweltaspekte für den Standort Villach.

Ein interdisziplinäres Team am Produktionsstandort Villach hat die aktuelle Bewertung durchgeführt – im Lead von Expert*innen aus dem Nachhaltigkeitsbereich.

Wir bewerten acht Themenblöcke von Umweltaspekten:
- Luftemissionen
- Ableitung in Gewässer
- Einwirkung auf Böden
- Freisetzung von Energie (z. B. Wärme, Strahlung oder Lärm)
- Energieverbrauch
- Verbrauch von Ressourcen (z. B. Chemikalien und Gase, Reinstwasser und Kühlwasser)
- Abfall
- Verkehr

Die Anpassung der neuen Bewertungsstruktur erfolgte, indem die Aspekte Chemikalien und Gase zusammengeführt wurden, der Aspekt CMR nicht weiter separat ausgewiesen und Grundwasser als eigener Aspekt aufgenommen wurde. Diese Gliederung bleibt in der aktuellen Bewertung unverändert; die Ergebnisse sind in der Tabelle auf Seite 37 inklusive Vorjahresvergleich dargestellt.

Änderungen in der Bewertung der Umweltaspekte im Vergleich zum Vorjahr treffen auf folgende Aspekte zu:

Freisetzung von Energie

Die Bewertung des Umweltaspekts Lichtverschmutzung wurde von Kategorie B auf A herabgestuft. Diese Neubewertung basiert auf einer systematischen Identifikation des Handlungsspielraums durch mehrere Standortbegehungen unter Berücksichtigung von Machbarkeit, Arbeitssicherheit und Security-Anforderungen.
Im Berichtszeitraum wurden wesentliche Maßnahmen zur Reduktion der Lichtverschmutzung bereits umgesetzt und weitere befinden sich aktuell in der Durchführung. Beispielsweise wurden Bewegungsmelder im Facility-Bereich installiert und einige stark leuchtende Strahler an den Produktionsgebäuden entfernt oder die Ausrichtungen der Abstrahlungswinkel optimiert.
Bei allen anderen Umweltaspekten ist das Ergebnis der Bewertung gleich geblieben. Maßnahmen, die der weiteren Optimierung der Umweltleistung dienen, sind im Kapitel „unsere Umweltprojekte“ gelistet.

Bewertung der Umweltaspekte		2023/24	2024/25	2025/26*	
Luftemissionen	Staubförmige Luftschadstoffe	B	B	B	→
	Organische Luftschadstoffe	B	C	C	→
	Treibhausgasemissionen	C	B	B	→
	Anorganische Luftschadstoffe	A	B	B	→
Ableitung in Gewässer	Direkteinleitung	C	B	B	→
	Indirekteinleitung (städt. Kanal)	D	C	C	→
Einwirkungen auf Böden	Verunreinigung von Böden	A	A	A	→
	Versiegelung von Flächen	B	B	B	→
	Naturnahe Flächen am Standort	A	A	A	→
Freisetzung von Energie	Wärme	A	A	A	→
	Strahlung	A	A	A	→
	Lärm	C	B	B	→
	Lichtverschmutzung	B	B	A	↘
Energieverbrauch	Elektrische Energie	B	B	B	→
	Erdgas	A	B	B	→
	Diesel	A	A	A	→
	Fernwärme	A	B	B	→
Verbrauch von Ressourcen	Rohstoffe	D	B	B	→
	Chemikalien und Gase	D C	C	C	→
	Grundwasser		B	B	→
	VE-Wasser (vollentsalztes Wasser)	A	B	B	→
	Kühlwasser	C	B	B	→
Abfall	Gefährlicher Abfall zur Verwertung	C	B	B	→
	Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	B	C	C	→
	Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	B	B	B	→
	Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	B	C	C	→
Verkehr	Anlieferung und Abtransport	B	B	B	→
	An- und Abfahrt Mitarbeiter*innen	A	B	B	→
	Innerbetrieblicher Transport	A	A	A	→
	Dienstreise	A	B	B	→

Die zusammenfassende Bewertung der Umweltaspekte zeigt deren Relevanz:

gering | A | B | C | D | hoch

Die für Infineon Austria am Standort Villach bedeutenden Umweltaspekte sind jene, die mit C oder D bewertet sind.

* Bewertung Status quo mit Mengenberücksichtigung des GJ 2024/25.

Direkte Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte unserer Tätigkeiten und Produkte sind jene, die wir direkt und umfassend kontrollieren und beeinflussen können. Dazu zählen unter anderem Emissionen in Luft und Wasser, Abfall sowie der Ressourcenverbrauch. Die Umweltauswirkungen durch die Nutzung unserer Produkte werden als indirekte Umweltaspekte (ab Seite 55) betrachtet.
Ein wesentlicher Parameter für die Entwicklung der Zahlen in den folgenden Abschnitten ist die Produktionsmenge an Wafern in cm^2, da damit auch die Auslastung bzw. Effizienz zusammenhängt, wenngleich auch der Leerlauf von Anlagen Ressourcen benötigt und die Waferfläche nichts über die Anzahl der verarbeiteten Layer pro cm^2 aussagt. Somit ist dieser Wert beeinflusst und nicht vollständig vergleichbar.

Rohstoffe

Hauptindikatoren	Grundmaterial Wafer aus Silizium (Si) und Siliziumkarbid (SiC) [kg; g/cm^2]
Wichtigste Maßnahmen	Reclaim und Recycling der Wafer zur vielfachen Wiederverwendung des Trägers
Umweltauswirkung	Hoher Energieeinsatz im Herstellungsverfahren der zugekauften Grundmaterialen
Quelle	Silizium, Siliziumkarbid

Vom Sand zum Hightechmaterial

Der primäre Rohstoff unserer Halbleiterfertigung ist der Wafer – hauchdünne Scheiben aus hochreinem Silizium, die als Substrat für alle nachfolgenden Prozessschritte dienen (siehe Prozessgrafik Seite 25). Die Herstellung dieser Rohlinge ist ressourcenintensiv: Basis ist natürlicher Quarzsand, der durch komplexe thermische und chemische Verfahren zu hochreinem, einkristallinem Silizium veredelt wird. Aus diesen kristallinen Stäben (Ingots) werden mittels präziser Drahtsägetechnik die Wafer geschnitten. Die fertigen Wafer werden von verschiedenen Lieferanten zugekauft.

Materialvielfalt am Standort Villach

Am Standort Villach setzen wir neben klassischen Silizium-Wafern verstärkt auf innovative Wide-Bandgap-Materialien:

- **Siliziumkarbid (SiC):** Diese zugekauften SiC-Wafer ermöglichen eine deutlich höhere Energieeffizienz in der Endanwendung, beispielsweise in der Elektromobilität.
- **Galliumnitrid (GaN):** GaN-Schichten werden auf Silizium-Wafer aufgebracht. Am Ende des Produktionsprozesses wird das Silizium-Substrat abgetragen, sodass nur die GaN-Schicht für die finale Chipfertigung verbleibt. Dies ermöglicht hohe Energieeffizienz für leistungselektronische Anwendungen.

Wir verarbeiten Wafer mit Durchmessern von 200 mm bis hin zur hocheffizienten 300-mm-Technologie, die eine optimierte Flächennutzung erlaubt.

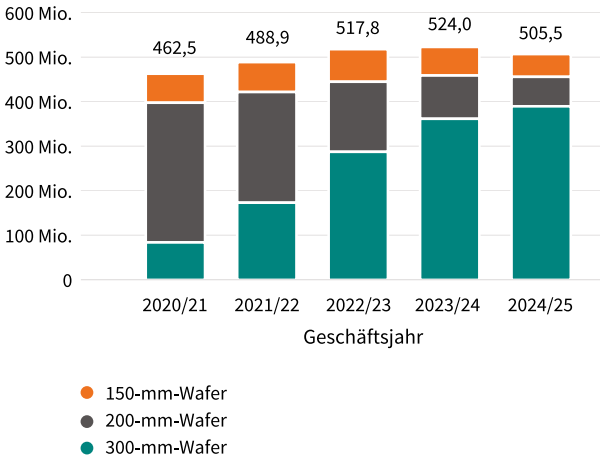
Im Geschäftsjahr 2024/25 wurden mit Blick auf Wäferfläche 0,26 g/cm^2 der Produktionsmaterialien Silizium und Siliziumkarbid in Form von Rohwafern und Boules am Standort Villach verarbeitet. Diese Mengen wurden anhand der Multiplikation der Stückzahlen an eingekauften Wafern mit den jeweiligen Durchschnittsgewichten berechnet. Die produzierte Waferfläche ist gegenüber dem Vorjahr leicht rückgängig, der Anteil an 300-mm-Wafern in der Produktion ist durch den zunehmenden Ramp-up unserer Produktinshallen in diesen Linien zunehmend.

Umweltkennzahlen: Waferfläche als Referenzgröße

Um unsere Umweltdaten unabhängig von der Produktionsmenge über mehrere Zeiträume vergleichbar zu machen, berechnen wir Umweltindikatoren. Als Referenzgröße verwenden wir Quadratzentimeter (cm^2) produzierter Waferfläche.

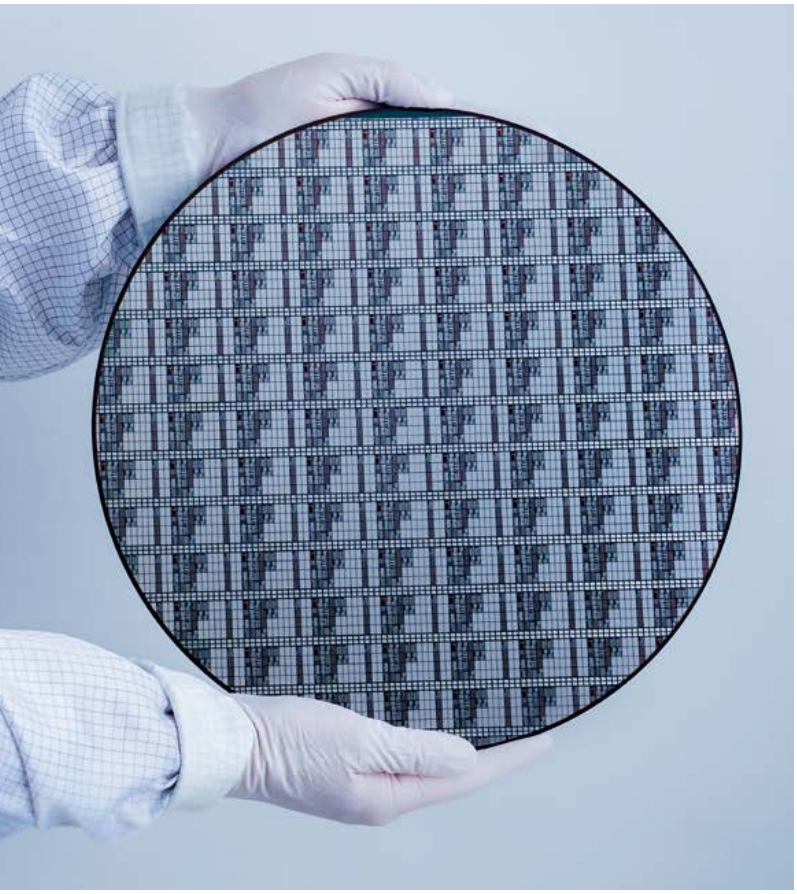
Produzierte Waferfläche

in Millionen cm^2



Einflussfaktoren auf die spezifische Kennzahl:
Die Kennzahl cm^2 Waferfläche wird von drei wesentlichen Faktoren beeinflusst:

- **Produktionskapazität:** Die installierte Infrastruktur und die bereitgestellten Anlagen definieren den Grundbedarf an Ressourcen. Die Halbleiterfertigung erfordert konstante Reinraumbedingungen, Prozessbereitschaft und Anlagenstabilität – unabhängig von der tatsächlichen Auslastung. Dies führt zu einer technologisch bedingten Basislast.
- **Produktionsauslastung:** Bei optimaler Auslastung erreicht die Fabrik ihre maximale Ressourceneffizienz, da die eingesetzten Ressourcen auf die größtmögliche Produktionsmenge verteilt werden. Eine vorausschauende Kapazitätsplanung trägt dazu bei, die Auslastung zu optimieren und die Ressourceneffizienz zu verbessern.
- **Waferdurchmesser:** Neben 150- und 200-mm-Wafern verarbeiten wir zunehmend hocheffiziente 300-mm-Wafer. Der größere Durchmesser ermöglicht eine optimierte Flächennutzung – mehr Chips pro Wafer bei gleichzeitig geringerem spezifischen Ressourcenverbrauch. Diese technologische Weiterentwicklung ist ein wesentlicher Hebel für unsere Ressourceneffizienz.



Testwafer und Reclaim-Prozesse

- **Interne Wiederverwendung:** Neben produktiven Wafern setzen wir Test- und Füllscheiben zur Anlagensteuerung und Prozessoptimierung ein. Diese können bis zu 45-mal einen Reinigungszyklus durchlaufen.
- **Reclaim-Verfahren:** Testwafer, die wir intern nicht mehr aufbereiten können, führen wir über einem externen Partner dem Reclaim-Prozess zu. Dabei wird die Oberfläche mechanisch-chemisch abgetragen, sodass die Scheibe für unkritische Prozessschritte wieder einsetzbar ist.

Chemikalien und Gase

Hauptindikatoren	Einsatz von Mengen an Chemikalien und Gasen
Wichtigste Maßnahmen	– Lösemittelrecycling (612 Tonnen im Geschäftsjahr 2024/25) – Über eine On-site-Produktion werden 90 % des Bedarfs an Grundgasen erzeugt
Umweltauswirkung	– Auswirkungen im bestimmungsgemäßen Betrieb durch Abluft, Abfall und Abwasser – Immissionen von gefährlichen Stoffen in Grundwasser, Boden, Luft und angrenzendes Fließgewässer (Gail)
Quelle	Produktionsprozesse, Chemikalien für die Abluft- und Abwasserbehandlung, Laborchemikalien (Forschung, Entwicklung und Prozessüberwachung)

Die Herstellung von Halbleitern erfordert eine Vielzahl spezialisierter Chemikalien und Gase. In der Frontend-Fertigung setzen wir sie vor allem bei der Oberflächenbehandlung ein: beim Auftragen und Abtragen von Material sowie bei gezielten Strukturänderungen. Nach ihrer Verwendung erfassen und behandeln wir die eingesetzten Chemikalien über die Emissionsströme Abfall, Abluft und Abwasser.

Die Sicherheit für Mensch und Umwelt gewährleisten wir durch ein umfassendes Gefahrstoffmanagement, das die Beschaffung, Lagerung, den Einsatz und die Entsorgung aller Gase und Chemikalien am Standort lückenlos kontrolliert. Zur Erfüllung unserer gesetzlichen Überwachungspflichten führen wir zudem regelmäßig Grundwasseranalysen am Betriebsgelände und Immissionsmessungen in umliegenden Wäldern durch.

Im Folgenden werden zunächst die Absolutzahlen tabellarisch aufgelistet.

Chemikalien und Gase (in Tonnen)	2022/23	2023/24	2024/25	
Grundgase	129.246	142.162	136.281	↘
Prozessgase	263	258	348	↗
Prozesschemikalien	5.351	5.758	6.662	↗
Fotochemikalien und Lösemittel	1.782	1.934	2.044	↗
Infrastrukturchemikalien	10.494	11.781	15.515	↗
Labor- und Analysechemikalien	–	–	78	

Grundgase wie Stickstoff und Argon schaffen hochreine Schutzatmosphären in den Produktionsanlagen. Sie dienen als Spül- und Reinigungsgase und transportieren als Trägergase reaktive Prozessgase kontrolliert zum Wafer, ohne selbst an chemischen Reaktionen teilzunehmen. Im Geschäftsjahr 2024/25 haben wir 90 Prozent dieser Grundgase durch einen externen Partner direkt am Standort (on site) erzeugt, was Transportemissionen reduziert und die Versorgungssicherheit erhöht.

Prozessgase setzen wir gezielt ein, um neue Schichten auf den Wafer aufzubringen oder die elektrische Leitfähigkeit durch Dotierung zu verändern. Für das Ätzen von Feinstrukturen und die Kammerreinigung verwenden wir PFC-Gase (perfluorierte Verbindungen) – diese sind aufgrund ihres hohen Treibhauspotenzials besonders umweltrelevant (siehe **Kapitel Luftemissionen**).

Prozesschemikalien wie Flusssäure und Schwefelsäure entfernen Schichten und reinigen die Waferoberflächen. Schleifpasten – Suspensionen aus feinen Abrasivstoffen wie Siliziumdioxid – ebnen beim mechanisch-chemischen Polieren die Waferoberflächen plan ein.

In fotolithografischen Verfahren übertragen wir geometrische Schaltungsmuster auf lichtempfindliche **Fotolack**schichten. Durch anschließendes Ätzen entstehen die präzisen Strukturen auf dem Silizium-Wafer. Die Fotolackschichten entfernen wir danach

mit Lösemitteln. Ein Teil dieser Lösemittel bereiten wir über einen externen Recyclingpartner auf und führen sie in unsere Produktion zurück. Im Geschäftsjahr 2024/25 konnten wir so 612 Tonnen Lösemittel wiederverwenden – das leistet einen messbaren Beitrag zur Kreislaufwirtschaft.

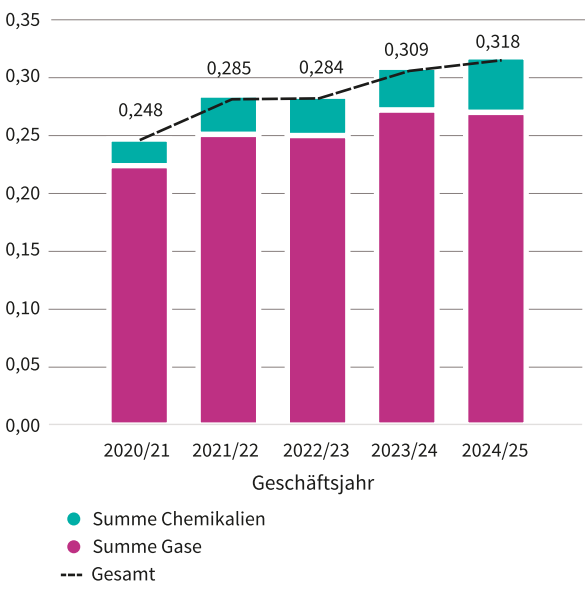
Infrastrukturchemikalien setzen wir zum Betrieb von Kühlwasserkreisläufen, Abluft- sowie Abwasserbehandlungsanlagen ein. Kapazitätsausbau und neue Verfahren (z. B. Durchlauffällung) benötigen zusätzliche Infrastrukturchemikalien.

Labor- und Analysechemikalien setzen wir bei der Forschung und Entwicklung von Produktionsschritten sowie auch zur kontinuierlichen Überwachung von Produktions- und Infrastrukturanlagen ein.



Chemikalien und Gase

in g/cm² Waferfläche



Die absoluten Einsatzmengen an Chemikalien und Prozessgasen sind auf steigende Produktionskapazitäten sowie neue Prozessführungen in der Abwasserbehandlung zurückzuführen. Die spezifischen Verbräuche pro produzierter Waferfläche sind durch diese Kapazitätserweiterungen bei gleichzeitig leicht rückläufiger Produktionsauslastung gestiegen. Bei Grundgasen wiederum ermöglicht die On-site-Produktion eine bedarfsgerechte Anpassung und stellt sicher, dass ressourcenschonend nur die tatsächlich benötigten Mengen produziert und Abdampfverluste in der Bereitstellung und Lagerung reduziert werden.

An unserem Produktionsstandort in Villach setzen wir auch sogenannte PFAS ein, welche u. a. im Produktionsprozess (z. B. Fotolacke, Lösemittel etc.) und in Produktionsversorgung bzw. -equipment (etwa Kälteanlagen, Ventile, Dichtungen) vorkommen.

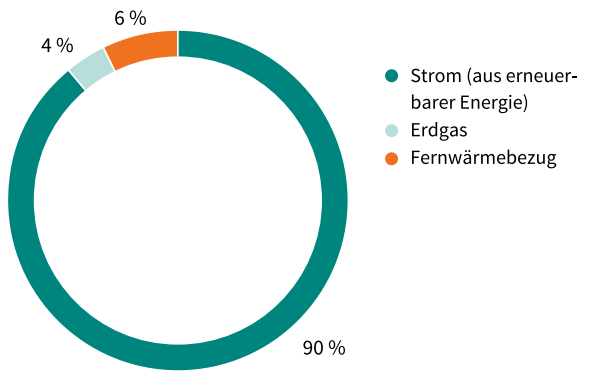
Energieverbrauch

Hauptindikatoren	Energieverbrauch gesamt [GWh], Energieverbrauch [kW/h/cm^2], Einsparungen [GWh], Eigenerzeugung erneuerbarer Energien [MWh]
Wichtigste Maßnahmen	– Rund 80 Prozent des Wärmebedarfs werden durch Wärmerückgewinnung gedeckt – Durch gezielte Energiereduktionsprogramme wurden seit 2013 insgesamt 82 GWh eingespart – gemessen an einem Referenzszenario ohne diese Effizienzmaßnahmen. – Installation einer Photovoltaikanlage am Parkdeck (250 kWp). Der damit erzeugte Strom wird zu Gänze bei Infineon genutzt – Umsetzung des Projekts iSYS zur Einsparung von Erdgas in der Abluftreinigung
Umweltauswirkung	CO_2e-Emissionen und die damit verbundenen Auswirkungen auf die Klimakrise; indirekte Auswirkungen durch Nutzung fossiler Brennstoffe; Betrieb von Stromerzeugungsanlagen
Quelle	Kältemaschinen mit Wärmerückgewinnung, Druckluftkompressoren, Wärmepumpe, Abluftreinigungsanlagen

Infineon verfolgt nicht nur den Anspruch, bei den besonders effizienten Energiesparchips Weltmarktführer zu sein, sondern wir leben die Philosophie der Effizienz auch in der eigenen Produktion. Dies spiegelt sich auch in unserem zertifizierten Energiemanagement nach ISO 50001 wider. Die wachsende Anzahl an Energie- und Materialströmen erfassen und werten wir systematisch aus, um die einzelnen Prozesse optimal zu gestalten und zu steuern.

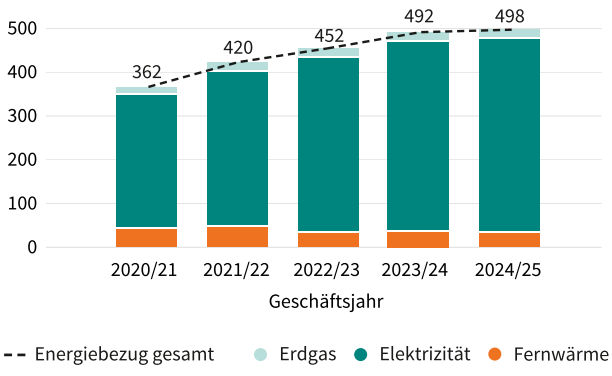
In der Verteilung des Energieverbrauchs über alle Verbrauchstypen sticht die elektrische Energie mit fast 90 Prozent am Gesamtenergieverbrauch hervor. Wir benötigen Strom, zum einen, um ein stabiles Fertigungsumfeld mit definierten Umgebungsbedingungen in den sogenannten Reinräumen zu schaffen, zum anderen, um die Produktionsanlagen zu betreiben. Zweitwichtigster Faktor ist die Fernwärme, die für das Heizen sowie für bestimmte industrielle Prozesse eingesetzt wird, mit ca. 6 Prozent am Gesamtenergieverbrauch. Der Wärmeenergieverbrauch aus Erdgas mit unter 4 Prozent wird wesentlich durch die notwendige Nachverbrennung (Abluftreinigungsanlagen) der Prozessgase beeinflusst. Der Energiebedarf für Treibstoff (Diesel, Benzin) für die Firmenfahrzeuge (0,17 Prozent) ist im Vergleich verschwindend gering und wird in der Grafik daher nicht dargestellt.

Verteilung des Energieverbrauchs am Infineon-Standort Villach 2024/25



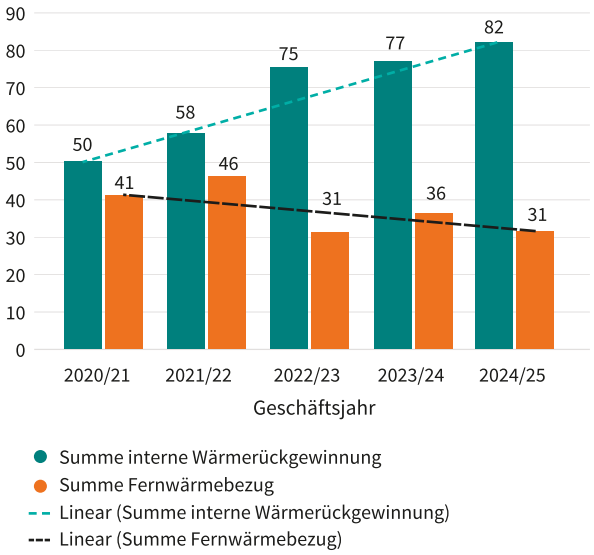
Energiebezug Standort Villach

Gesamt in GWh



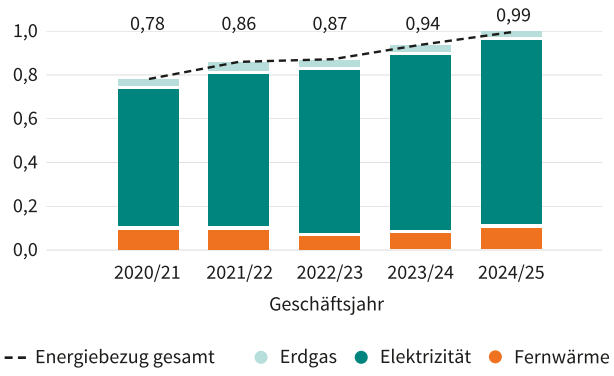
Wärmerückgewinnung und Fernwärme

Gesamt in GWh für Wärme- und Kühlbedarf exklusive 10 GWh Produktionsbedarf



Energiebezug

in kWh/cm² Siliziumfläche



Strom

Der steigende Energieverbrauch von Strom in den letzten Jahren ist zum einen durch das Hochfahren der neuen Chipfabrik („Ramp-up“), also die schrittweise Anpassung und Inbetriebnahme der Anlagen begründet. Ein weiterer Faktor ist die Kapazitätserweiterung mit Fertigungsprozessen für die neuen Halbleitermaterialien Siliziumkarbid (SiC) und Galliumnitrid (GaN).

Fernwärme

Wir haben den Verbrauch von Fernwärme durch die Nutzung von Wärmerückgewinnungsmethoden in den letzten Jahren ständig optimiert, der Absolutwert konnte dadurch von 36 auf 31 GWh gesenkt werden. Es wird weiter an der Optimierung des komplexen Anlagenverbundes gearbeitet. Von den 31 GWh werden 10 GWh zur zentralen Erhitzung des Reinstwassers für Fertigungsprozesse gebraucht. Dieses Verfahren bedeutet langfristig eine Effizienzverbesserung des Betriebes. Durch die Nutzung von Wärmerückgewinnung konnten im Geschäftsjahr 2024/25 rund 80 Prozent des Wärmebedarfs gedeckt werden.
Die Wärmerückgewinnung erfolgt durch Nutzung der Abwärme von Kältemaschinen, Druckluftkompressoren, Abluftreinigung und Stickstofferzeugung.

Erdgas

Am Infineon-Standort in Villach decken wir rund vier Prozent des jährlichen Gesamtenergiebedarfs durch Erdgas ab, was einem Verbrauch von etwa 19 GWh (Vorjahr 17 GWh) entspricht. Dieser Energieträger kommt ausschließlich bei der Abluftreinigung in der Halbleiterproduktion zum Einsatz. Trotz Erweiterungen der Produktionskapazitäten ist es uns gelungen, den Anstieg des Erdgasverbrauchs durch gezielte Maßnahmen moderat zu halten.
Eine Schlüsselrolle bei diesen Einsparungen spielt das Projekt „iSYS“ (intelligent System), welches 2024 mit dem Umweltmanagementpreis des österreichischen Klimaministeriums ausgezeichnet wurde. Das prämierte Projekt basiert auf der digitalen Vernetzung und intelligenten Steuerung der Produktion mit dem Subequipment.
Durch diese Synchronisierung wird eine Verbrauchsoptimierung erreicht, indem die Abluftreinigungsanlagen nur noch mit den jeweils erforderlichen Temperaturen und für die tatsächlich benötigte Dauer betrieben werden. Dieser bedarfsorientierte Einsatz spart nicht nur Erdgas, sondern auch andere Ressourcen wie Strom, Sauerstoff oder Wasserstoff.
Im Geschäftsjahr 2023/24 konnten durch diese Maßnahmen mehr als 4,2 GWh Erdgas eingespart werden, Für das Geschäftsjahr 2024/25 haben wir weitere Einsparungen von mehr als 1,31 GWh Erdgas durch zusätzliche Installationen von Systemen (iSYS) erzielt.

Wasserverbrauch und Abwasser

Hauptindikatoren	Wasserverbrauch [l/cm²], Abwassermenge [m³] und deren Frachten [kg/a]
Wichtigste Maßnahmen	– Projekt zur Reduzierung der Fluoridemissionen – Projekt zur Reduzierung der Wasserentnahme
Umweltauswirkung	Auswirkungen auf Oberflächengewässer und Grundwasserkörper
Quelle	Produktionsprozesse (nasschemische Prozesse, Schleifen/Sägen), Nasswäscher/Abluftreinigung, Teilereinigung

Der Standort Villach deckt seinen Wasserbedarf größtenteils aus eigenen Brunnen ab.

Wir nutzen dieses Wasser primär zur Kühlung der Produktions- und Infrastrukturanlagen. Ca. 50 Prozent dieses bereits thermisch genutzten Brunnenwassers bereiten wir mithilfe von speziellen Anlagen zu Reinstwasser für die Produktion auf.

Das Trinkwasser und das Wasser für die sanitären Anlagen beziehen wir vom lokalen Versorger. In dem im Jahr 2020 errichteten Bau 27 nutzen wir Brunnenwasser auch für die Toilettenspülung.

Der Wasserverbrauch laut ESIA setzt sich zusammen aus der Summe der Stadtwasser- und Grundwasserverbräuche (eigene Brunnen) abzüglich des Kühlwasserverbrauchs. Bei dem Wasserverbrauch lt. ESIA besteht weiterhin ein konstantes Ziel von 8,5 l/cm² Silizium.

Wir schöpfen die volle Produktionskapazität in der momentanen wirtschaftlichen Situation nicht aus, weshalb die relativen Zahlen auch 2024/25 noch nicht den Erwartungen entsprechen. Da im Q1 und Q2 2024/25 die Auslastung der Fabrik geringer ausgefallen ist, ist der Wasserverbrauch zum Vorjahr von 9,3 l/cm² auf 9,5 l/cm² leicht angestiegen.

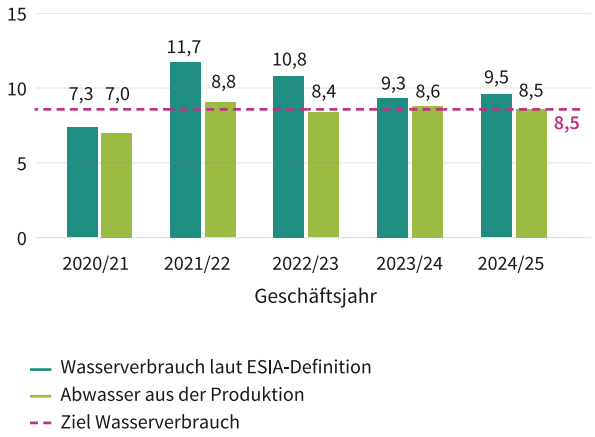
Infineon Villach setzt auf Maßnahmen, um den Wasserverbrauch weiter zu senken.
Aktuell stellen wir eine Verbindungsleitung fertig, um das thermisch genutzte Wasser aus dem Altstandort für die Reinstwassererzeugung für die neue Fertigungshalle B18 wiederzuverwenden (siehe Kapitel Unsere Umweltprojekte – Reduzierung der Wasserentnahme, Seite 60).

Durch die Umsetzung dieses Projekts erwarten wir bei Vollauslastung eine Einsparung von 150 m³/h, was die Recyclingrate von aktuell 25 Prozent auf ca. 29 Prozent erhöhen wird.

Damit können wir bei der aktuellen Fertigungsauslastung ca. 36 Prozent des Jahresverbrauchs an Brunnenwasser einsparen.

Wasserverbrauch und Abwasser aus der Produktion

in l/cm² Waferfläche



Wir behandeln verunreinigtes Abwasser aus der Produktion in der betriebseigenen Abwasserbehandlungsanlage. Diese umfasst z. B. Durchlaufneutralisationslinien zur pH-Wert-Einstellung, eine Kupferbehandlungsanlage zur Entfernung von Kupferspuren aus Spülwässern und eine Fällung zur Neutralisation von konzentrierten Abwässern.

Diese Abwasserbehandlungslinien sind nach dem Stand der Technik konzipiert und mit Online-Analytik und entsprechenden Rückhaltebecken ausgestattet.



Die Einleitungen in die kommunale Kläranlage und in den Vorfluter Gail werden kontinuierlich online gemessen und durch interne und externe Labormessungen überwacht. Die ermittelten Werte werden halbjährlich extern überprüft. Die in den Bescheiden festgeschriebenen Grenzwerte werden kontinuierlich überwacht und halbjährlich an die Behörde berichtet.

Der Mittelwert der indirekt eingeleiteten Tagesmengen zeigt einen Abfall vom Geschäftsjahr 2023/24 auf 2024/25 von 9227 m^3/d auf 9118 m^3/d.

Die in die Kläranlage geleitete mittlere Tagesfracht an Fluorid bleibt mit 244 kg/d auf stabilem Niveau.

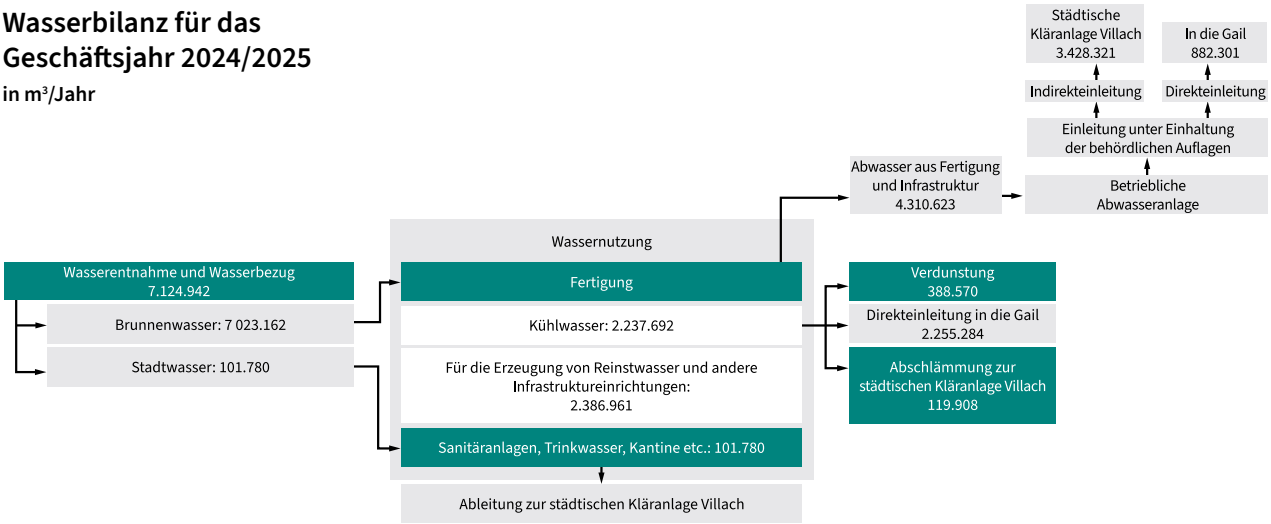
Im folgenden Geschäftsjahr 2025/26 wird eine zusätzliche Behandlungsanlage für fluoridhaltige Spülwässer errichtet werden. Durch die Umsetzung dieses Projekts ist eine Reduktion der Fluoridfracht im Abwasser von ca. 70 kg/d geplant (siehe Kapitel Unsere Umweltprojekte – Reduzierung der Fluoridemission, Seite 60).

Die in die Kläranlage geleitete mittlere Tagesmenge an Orthophosphat (PO_4-P) bleibt mit 12 kg/d konstant auf niedrigem Niveau.

Durch einen geänderten Produktmix und daran angepasste Fertigungsprozesse ist ein Anstieg der Ammoniumstickstofftagesfracht (NH_4-N) von 297 kg/d auf 330 kg/d erkennbar. Der NH_4-N-Tagesmittelwert liegt nach wie vor innerhalb des bescheideten Grenzwertes.
Der Mittelwert der direkt eingeleiteten Tagesmengen zeigt eine Reduzierung von 9,5 Prozent (vom Geschäftsjahr 2023/24 auf 2024/25 von 2672 m^3/d auf 2417 m^3/d).

Wasserbilanz für das Geschäftsjahr 2024/2025

in m^3/Jahr



Luftemissionen

Hauptindikatoren	Emissionsmengen in Kilogramm bzw. Tonnen und deren Parameter [t], Treibhausgasemissionen in CO_2e [kg/cm²]
Wichtigste Maßnahmen	– Installation von alternativen Abluftreinigungssystemen zur PFC-Abreinigung (Nutzung von Wasserstoff oder Strom als Erdgasersatz) – Verbrauchsoptimierung durch die Synchronisierung mit der Produktion (siehe iSYS-Projekt, Seite 40): Optimierung von Einsatzdauer und -zeiten (Erdgas, Strom, Sauerstoff etc.)
Umweltauswirkung	Treibhausgasemissionen (CO_2e aus PFC-Emissionen, Kühl- und Kältemitteln und sonstige) und dadurch Auswirkungen auf die Klimakrise, Beeinträchtigung von Mensch und Tier in Abhängigkeit von Konzentration und Schadstoff
Quelle	Prozesschemikalien und Gase der Produktion und im Infrastrukturbereich (Abwasserbehandlung), Kühl- und Kältemittelverluste, fossile Treibstoffe (Erdgas, Diesel)

Unsere Abluft besteht aus zwei Kategorien: unbelastete und belastete Luft. Die unbelastete Abluft stammt aus der Reinraumversorgung. Dabei saugen wir Umgebungsluft großvolumig an, reinigen sie von Partikeln, führen sie dann mehrfach im Kreislauf und filtern sie, bevor wir sie unbelastet an die Umwelt abgegeben.

Sämtliche belasteten Abluftströme aus Fertigungs- und Verbrennungsprozessen behandeln wir durch moderne Abluftreinigungsanlagen. Diese Aufbereitungsanlagen reduzieren die Emissionen so weit, dass die behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte deutlich unterschritten werden und die Umweltbelastung auf ein Minimum begrenzt wird.

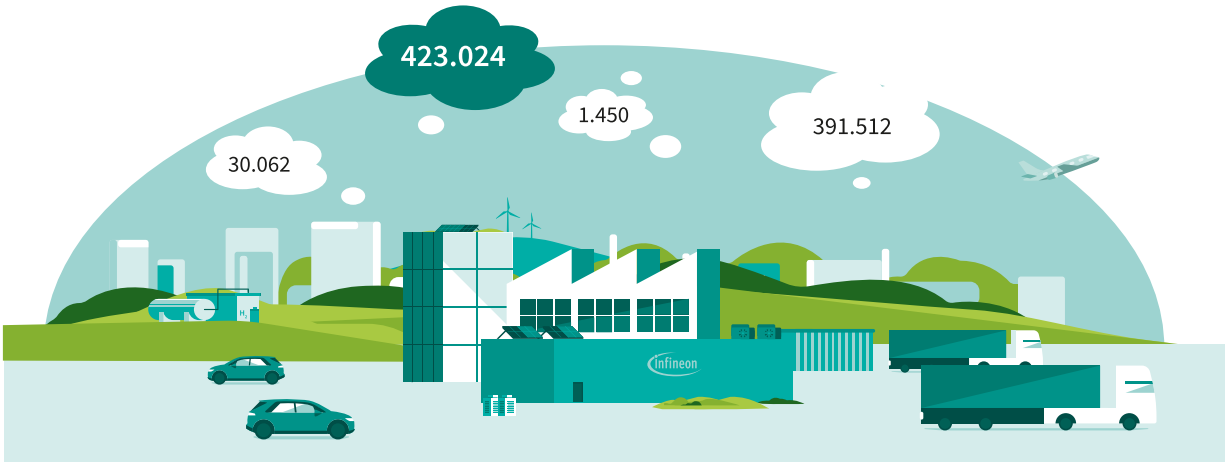
Die Aufbereitung erfolgt mittels spezifischer, auf die jeweiligen Schadstoffe abgestimmter Verfahren:

- Saure und alkalische Abluftströme behandeln wir in Nasswäschern, die Schadstoffe durch Kontakt mit einer Waschflüssigkeit herauslösen. VOC-haltige Volumenströme führen wir in RTO-Systeme (regenerative thermische Oxidation), in denen wir organische Komponenten mittels Hochtemperaturverbrennung abbauen.
- Brenner-Wäscher-Systeme und Staubabscheidersysteme schalten wir als Point-of-use-Systeme den Produktionsanlagen nach und behandeln damit spezifisch Prozessgase, einschließlich PFC-Gase, sowie Staubpartikel unmittelbar nach deren Entstehung.
- Stickoxidhaltige Abluft reinigen wir über Entstickungsanlagen mittels SCR-Verfahren (selektive katalytische Reduktion), bei denen wir Stickoxide durch Zugabe von Reduktionsmitteln in Stickstoff und Wasserdampf umwandeln. Der zunehmende Einsatz strombasierter Abluftreinigungsanlagen reduziert kontinuierlich unsere Abhängigkeit von fossilen Brennstoffen und deren Emissionen.
- Die Emissionen aus unseren Prozessabluftkaminen kontrollieren wir im Rahmen des Abluftmesskonzepts durch externe Messinstitute in festgelegten Intervallen und rechnen die Frachten für das Geschäftsjahr hoch. Zusätzlich führen wir selbst regelmäßige Messungen durch – sowohl in festgelegten Intervallen als auch anlassbezogen. Diese eigenständigen Messungen dienen der kontinuierlichen Überwachung und Optimierung der Anlagenleistung. Neben diesen Emissionsmessungen stellen wir durch umfangreiche Anlagenkontrollen und Überwachungsmaßnahmen sicher, dass eine funktionierende Abluftbehandlung jederzeit gewährleistet ist. Redundante Systeme stellen sicher, dass die Abluftreinigung auch bei Ausfall eines Systems durchgängig aufrechterhalten werden kann.

Im Geschäftsjahr 2024/25 haben wir 22,6 Tonnen Stickoxide (NO_x), 6,8 Tonnen Kohlenmonoxid (CO), 4,4 Tonnen flüchtige organische Verbindungen (VOC) sowie 5,1 Tonnen Feinpartikel (PM) emittiert. Der Ausstoß von SO_2 aus fossilen Brennstoffen nach der Fernwärmeumstellung des Standortes ist vernachlässigbar.

Treibhausgase: die Berechnung der CO_2-Äquivalente (CO_2e) lt. GHG

In die Berechnung der CO_2e-Werte sind folgende Emissionen eingeflossen:



Scope 1 – direkt	Scope 2 – indirekt	Scope 3 – indirekt	
PFC	Elektrizität	Bereitstellung von Brennstoffen und Energie	Roh-, Hilfs- und Brennstoffe
Gas	Fernwärme	Wasserversorgung	Investitionsgüter
Diesel		Abwasser	Reisetätigkeiten
Heizöl		Abfall	Transport
Treibstoffe			Kühl- und Kältemittel

Treibhausgasemissionen

Infineon Austria hat frühzeitig Strategien entwickelt, um Energie und Material effizient einzusetzen und Treibhausgasemissionen zu reduzieren.

Unsere Emissionen erfassen wir nach dem international anerkannten Greenhouse Gas Protocol (GHG Protocol): Scope 1 umfasst direkte Emissionen vor Ort, Scope 2 indirekte Emissionen aus eingekaufter Energie, Scope 3 weitere indirekte Emissionen in der Lieferkette.

Der Gesamt-CO_2e-Fußabdruck der Infineon Technologies Austria AG im Geschäftsjahr 2024/25 beträgt 423.024 Tonnen CO_2-Äquivalente (Scope 1 + Scope 2 market-based + Scope 3).

Scope-1-Emissionen

Die Treibhausgasemissionen am Standort resultieren überwiegend aus Prozessgasen in der Fertigung sowie zu einem geringen Anteil aus dem Erdgaseinsatz für Abgasreinigungsanlagen.

In der Halbleiterindustrie werden klimawirksame Gase für Ätzprozesse zur Waferstrukturierung und zur Reinigung von Produktionsanlagen verwendet. Dazu zählen PFCs – per- und polyfluorierte Kohlenwasserstoffverbindungen –, Schwefelhexafluorid (SF_6) sowie Stickstofftrifluorid (NF_3). Diese Gase sind derzeit durch keine alternativen Stoffgruppen ersetzbar.

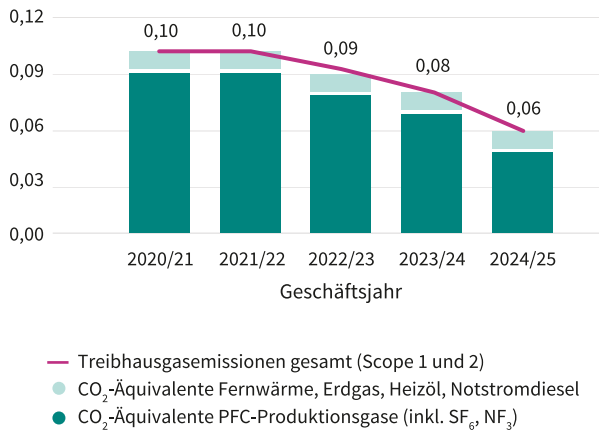
Die Auswirkungen dieser Emissionen minimieren wir durch zwei Ansätze: Erstens durch Abluftreinigungskonzepte (siehe **IMPRES-Programm**), zweitens durch den Einsatz alternativer PFC-Gase mit höheren Umsatzraten und geringerem Treibhauspotenzial, wodurch die CO_2-Äquivalente reduziert werden. Im Jahr 2023 hat sich der World Semiconductor Council (WSC) das freiwillige Ziel gesetzt, die PFC-Emissionen bis 2030 um 85 Prozent zu senken. Die Reduktionsrate errechnet sich aus der Differenz zwischen potenziellen Emissionen nach dem Produktionsprozess ohne Abluftreinigung und den tatsächlichen Emissionen nach Behandlung durch Abluftreinigungsanlagen. Durch freiwillige Investitionen in PFC-Abluftreinigung erreichte der Standort Villach im Geschäftsjahr 2024/25 eine Reduktionsrate von 83 Prozent, was 125.021 Tonnen CO_2-Äquivalenten entspricht.

Scope-2-Emissionen

Scope-2-Emissionen entstehen hauptsächlich durch den Verbrauch von Fernwärme und Strom. Seit 2013 bezieht Infineon Austria ausschließlich Strom aus erneuerbaren Energiequellen, daher betragen die Scope-2-Emissionen (market-based) für Strom null. Für Fernwärme belaufen sich die Scope-2-Emissionen auf 1.408 Tonnen CO_2-Äquivalente, basierend auf dem vom Lieferanten bereitgestellten Emissionsfaktor (market-based).
Dies entspricht einer Treibhausgasemission (Scope 1 und 2) von 0,06 Kilogramm CO_2-Äquivalenten je produziertem Quadratzentimeter Waferfläche. Die weiteren Investitionen in PFC-Abluftreinigungssystems zeigen demnach Wirkung.

Treibhausgasemissionen

in kg CO_2e/cm^2 Waferfläche



Scope-3-Emissionen

Scope-3-Emissionen umfassen gemäß Greenhouse Gas Protocol (GHG Protocol) alle indirekten Emissionen entlang der Wertschöpfungskette, die nicht unter Scope 1 (direkte Emissionen) oder Scope 2 (indirekte Emissionen aus eingekaufter Energie) fallen.

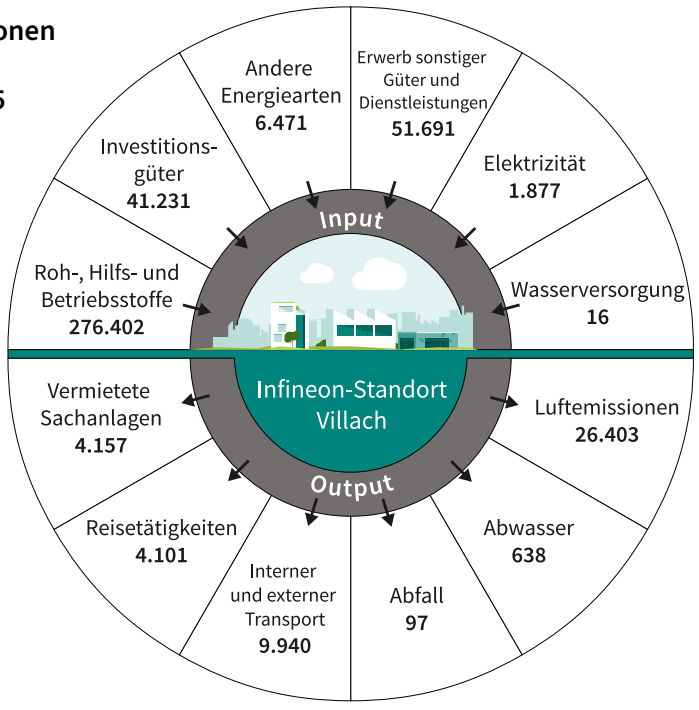
Für die Infineon Austria AG beinhalten die Scope-3-Emissionen unter anderem:
- Bereitstellung und Entsorgung sämtlicher Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie Prozessmedien
- Warentransport
- Geschäftsreisen
- Energiebereitstellung (z. B. Übertragungsverluste bei Strom und Fernwärme)
- Fertigungsdienstleistungen

Im Geschäftsjahr 2024/25 belaufen sich die Scope-3-Emissionen auf 391.512 Tonnen CO_2-Äquivalente.

Die nachfolgende Grafik zeigt die Aufteilung aller Scopes nach Entstehungsursachen. Input-Ströme repräsentieren Emissionen aus der Materialbereitstellung, Output-Ströme umfassen produktionsbedingte und transportbedingte Emissionen.

Aufteilung der Emissionen nach Entstehung im Geschäftsjahr 2024/25

in Tonnen CO_2-Äquivalente

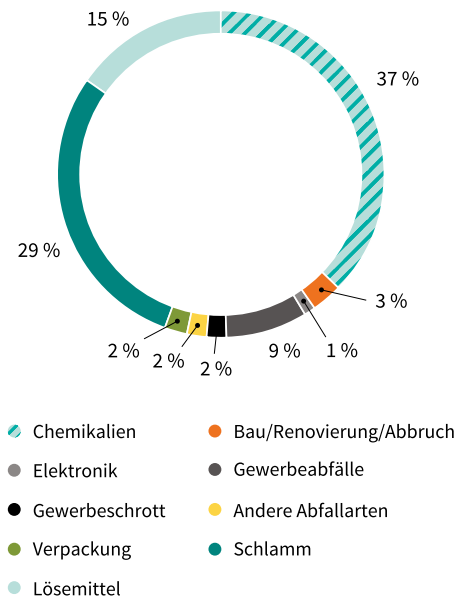


Abfall

Hauptindikatoren	Abfallmenge gesamt [t], Menge gefährlicher Abfall [t], Menge nicht gefährlicher Abfall [t]
Wichtigste Maßnahmen	– 66,76 Prozent des anfallenden Abfalls werden der Verwertungsschiene zugeführt – Die Übergabe an einen neuen zentralen Abfalldienstleister wurde durchgeführt, um die Abfallverbringungs- und Kreislaufwirtschaftspotenziale kontinuierlich zu verbessern
Umweltauswirkung	Gefährdung von Mensch und Umwelt bei unsachgemäßem Umgang mit Abfällen. Umweltbelastung durch nicht verwertbare Abfälle, die der Beseitigung zugeführt werden müssen (Verbrennung, Deponierung, sonstige Entsorgungsverfahren)
Quelle	Produktion: Verpackung, Anlagen, Labor Infrastruktur: Abwasseranlagen, Bürogebäude, Küche, IT, sonstige Abfälle, Bauaktivitäten/Baustellenabfälle

Die Vermeidung von Abfall und der Werterhalt genutzter Ressourcen durch Kreislaufwirtschaft bilden die Grundpfeiler unseres Abfallmanagements. Die Halbleiterproduktion erfordert eine Vielzahl von Chemikalien und Produktionsmaterialien – entsprechend vielfältig sind die anfallenden Abfallströme am Standort Villach. Diese behandeln wir extern. Sie bestehen hauptsächlich aus Schlämmen der Abwasserbehandlungsanlagen sowie Chemikalien- und Lösemittelabfällen.

Verteilung der Abfallkategorien am Gesamtabfall in Prozent



Chemische Abfälle bestehen vorwiegend aus Säurekonzentraten. Im Geschäftsjahr 2024/25 konnten wir 55,59 Prozent dieser Abfälle (2.634 Tonnen) als Sekundärrohstoffe in anderen Industrien stofflich verwerten. Sonstige wässrige Konzentrate, die wir nicht über unsere interne Abwasserbehandlung abbauen können, werden von externen Unternehmen in chemisch-physikalischen Behandlungsanlagen entsorgt.

Calciumfluoridschlamm aus unserer Abwasserbehandlung stellt mit 29 Prozent die größte Abfallfraktion dar. Bislang wird er vollständig als Sekundärrohstoff in der Baustoffindustrie verwertet. Die angespannte wirtschaftliche Lage dieser Branche erschwert jedoch die Verwertung – die Rahmenbedingungen haben sich verändert. Wir arbeiten aktiv an der Verbesserung der Abfallqualität und prüfen alternative Verwertungswege, um diesen wichtigen Stoffstrom im Recycling zu halten.

Einen großer Teil der Lösemittelabfälle bereiten wir bereits seit 2009 außer Haus auf – Details zum Lösemittelrecycling finden Sie im Kapitel Chemikalien und Gase ab Seite 45. Über eine umfangreiche Trennung und Sortierung können wir Gewerbeabfälle, Verpackungen und Schrott der Verwertung zuführen.

Im Geschäftsjahr 2024/25 betrug das Gesamtaufkommen an Abfällen 12.837 Tonnen – ein Rückgang von 3,2 Prozent gegenüber dem Vorjahr. Die Verteilung zwischen gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen zeigt folgende Entwicklung:

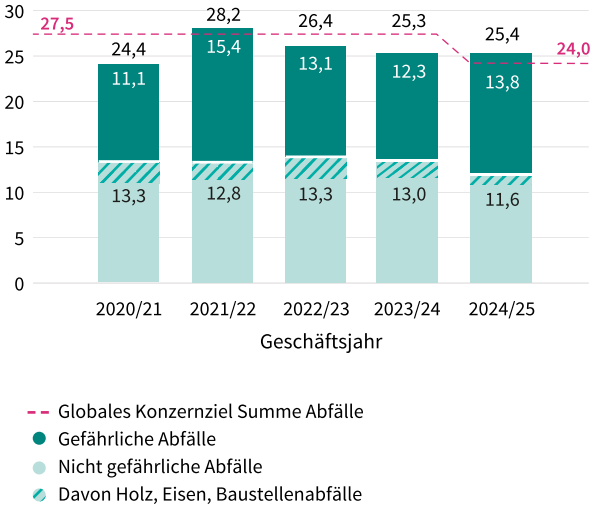
Abfälle gesamt (in Tonnen)	2022/23	2023/24	2024/25	
Nicht gefährliche Abfälle	6.876	6.798	5.875	↘
Gefährliche Abfälle	6.796	6.465	6.962	↗
Gesamter Abfall	13.672	13.263	12.837	↘

Der Anstieg gefährlicher Abfälle resultiert technisch bedingt aus höheren Mengen wässriger Konzentrate und Säuren im Produktionsprozess. Maßnahmen zur Optimierung dieser Abfallströme befinden sich in Umsetzung.

Bezogen auf die produzierte Waferfläche lag die generierte Summe des gesamten Abfalls im Geschäftsjahr 2024/25 bei 25,4 g/cm² Waferfläche – ein leichter Anstieg zum Vorjahr. Das für 2024/25 gesetzte Ziel von 24 g/cm² Waferfläche konnte aufgrund der geringeren Produktionsauslastung nicht erreicht werden. Die vierteljährlichen Daten zeigen jedoch, dass mit steigender Produktionsauslastung eine Reduzierung des spezifischen Abfalls erreicht werden kann. Wir halten daher die Zielvorgabe von 24 g/cm² Waferfläche für das Geschäftsjahr 2025/26 bei.

Abfälle gesamt

in g/cm² Waferfläche



Die abfallbezogenen Daten stammen aus den Rechnungen der Entsorgungsunternehmen und wir erfassen, überwachen und stellen diese intern im Rahmen unseres IMPRES-Managementsystems zusammen. Neben gesetzlichen Anforderungen beeinflussen vor allem die Produktionsauslastung und produktspezifische Anforderungen die angewandten Behandlungsmethoden.

Wir geben Rückgewinnungsmethoden konsequent den Vorzug gegenüber Entsorgungsmethoden. Im Geschäftsjahr 2024/25 konnten wir 88,78 Prozent des nicht gefährlichen und 53,86 Prozent des gefährlichen Abfalls der Wiederverwendung oder dem Recycling zuführen. Dies ergibt eine Gesamtrecyclingquote von 66,76 Prozent. Nicht verwertbare Abfallfraktionen führen wir einer Verbrennung mit Energierückgewinnung oder einem sonstigen Behandlungsverfahren zu. Nicht recycelbare Baustellenabfälle gelangen zur Deponierung.

Abfälle zur Verwertung (in Tonnen)	2023/24	2024/25
Gefährlicher Abfall		
Recycling	2.514	2.939
Vorbereitung zur Wiederverwendung	939	810
Gesamt	3.453	3.749
Nicht gefährlicher Abfall		
Recycling	5.980	4.820
Vorbereitung zur Wiederverwendung	0	0
Gesamt	5.980	4.820
Gesamtverwertung	**9.433**	**8.570**

Abfälle zur Beseitigung (in Tonnen)	2023/24	2024/25
Gefährlicher Abfall		
Verbrennung (mit Energierückgewinnung)	1.162	1.164
Verbrennung (ohne Energierückgewinnung)	0	0
Deponierung	11	4
Sonstige Entsorgungsverfahren	1.839	2.045
Gesamt	3.012	3.213
Nicht gefährlicher Abfall		
Verbrennung (mit Energierückgewinnung)	807	1.035
Verbrennung (ohne Energierückgewinnung)	0	0
Deponierung	10	19
Sonstige Entsorgungsverfahren	1	0
Gesamt	818	1.054
Gesamtbeseitigung	**3.830**	**4.267**

Ende des Geschäftsjahres 2024/25 haben wir unser Abfallmanagement neu aufgestellt: Über ein Ausschreibungsverfahren mit dem Fokus auf sichere und nachhaltige Abfallentsorgung sowie die Verbesserung von Verwertungsstrategien haben wir einen Betreiber für unser Abfallsammelzentrum ausgewählt. Dieser optimiert auf Basis einer umfangreichen Fraktionsanalyse die Entsorgungswege. Gleichzeitig reduzieren wir durch optimierte Abholintervalle und Volumenreduktion (Pressen) die Abfalltransporte auf der Straße. Unser Ziel: in den nächsten Geschäftsjahren höhere Recyclingquoten und weniger Umweltbelastung durch koordinierte Transporte zu erreichen.



Flächenverbrauch und biologische Vielfalt

Hauptindikatoren	Versiegelte Flächen [m²] für Baugrund und Parkraum
Wichtigste Maßnahmen	– Bestandsaufnahme – Aufforstungsprojekte – Begrünungen
Umweltauswirkung	Beeinträchtigung von Menschen, Flora und Fauna (Biodiversität)
Quelle	Bodenversiegelung durch Gebäude und Verkehrs- und Rangierflächen

Betriebsanlagenerweiterungen sind in unserer fünfzigjährigen Standorthistorie ein wesentlicher Faktor für die globale Wettbewerbsfähigkeit. Die erforderlichen Flächenbereitstellungen erfolgen im Rahmen behördlicher Genehmigungsverfahren unter Berücksichtigung von Umwelt- und Nachbarschaftsaspekten.

Die Gesamtgrundstücksfläche des Standortes beläuft sich im Berichtszeitraum 2024/25 inklusive Straßen und Wege auf rund 284.000 m². Grünflächen (Rasen, sonstiger Pflanzenbewuchs) umfassen etwa 48.000 m² und die versiegelten Flächen am Standort inklusive verbauter Flächen insgesamt knapp 181.000 m². Die verbleibenden ca. 55.000 m² bestehen im Wesentlichen aus Parkplatzflächen mit Eigenversickerung, Sickergräben mit Böschungen sowie unbefestigten Schotterflächen (Baufeldvorbereitungen).

Die genannten Daten erfasst das Real-Estate-Management kontinuierlich und pflegt sie in eine CAD-Datenbank ein. Für das Geschäftsjahr 2025/26 wird ein zusätzlicher Layer für „naturnahe Grünflächen“ ergänzt, um auch in diesem Bereich regelmäßig präzise Daten einpflegen zu können.

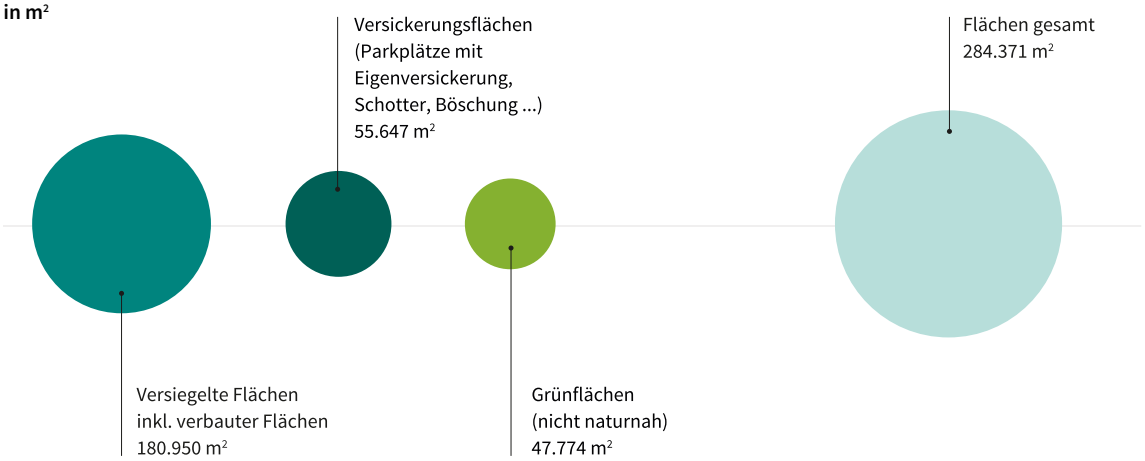
Ökologisch wertvolle Aufforstungen über das Mindestmaß hinaus

Die Neu- und Zubauten der letzten acht Jahre am Standort Villach (20.000 m² Chipfabrik, 4.000 m² F&E-Gebäude) haben wir überwiegend auf bestehenden Parkplatzflächen realisiert. Für neue Infrastrukturgebäude und die Werkszufahrt waren jedoch auch Rodungen erforderlich.



Flächenverbrauch

in m²



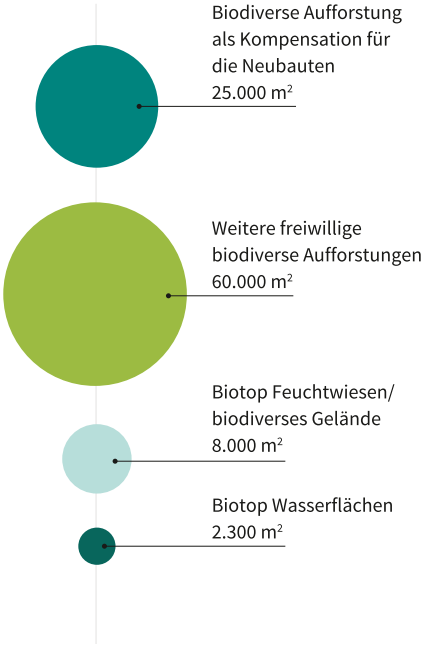
Als Kompensation für die durch die Standorterweiterung zusätzlich versiegelten bzw. verbauten Flächen haben wir – in Abstimmung mit den Behörden – Aufforstungsprojekte durchgeführt. Infineon unterstützte damit finanziell die Schaffung neuer Waldflächen mit Fokus auf ökologische Qualität. Wir schufen Kulturen, die als ökologisch hochwertiger als die gerodeten Wälder gelten und aufwendig vor Wildverbiss geschützt sind. In den Folgejahren vervielfachte Infineon durch freiwilliges Engagement die Aufforstungen im Sinne sozialer und ökologischer Verantwortung. Dabei wurden vor allem Flächen gewählt, die von Borkenkäfer, Sturm oder Starkregenereignissen geschädigt waren, und in einem Fall auch zur Hangstabilisierung für einen zuvor unterspülten Forstweg beigetragen. Dafür pflanzten wir lokal vorkommende Laub- und Nadelbaumarten (u.a. Lärchen, Bergahorne, Weißtannen, Stieleichen, Ebereschen).

Biodiverser Naturraum

Im Berichtsjahr 2024/25 haben wir in der unmittelbaren Umgebung des Standortes Villach weitere drei Hektar mit hochbiodiversen Bäumen und Sträuchern aufgeforstet. Darunter sind seltene und ökologisch wertvolle Baumarten wie Spitzahorn, Speierling und Elsbeere sowie zahlreiche Sträucher am Rand der Flächen, um Nahrung und Lebensraum für Bienen, Insekten und Vögel zu bieten. Zudem wurde das bestehende Feuchtgebiet durch die Errichtung von Biotopen aufgewertet.

Diese neu angelegten Biotope schließen inhaltlich an ein bestehendes Projekt aus dem Jahr 2019 an. Damals schufen wir in Abstimmung mit dem Land Kärnten (Abteilung Umwelt, Energie und Naturschutz) und der Forstbehörde einen Ersatzlebensraum für Feuchtgebiete unmittelbar östlich des Kindergartens beim Infineon-Standort. Ein Biotop mit ca. 2.300 m² Wasserfläche sowie Feuchtwiesen von rund 8.000 m² sichern einen biodiversen Naturraum und schaffen neue Lebensräume, die Jahrzehnte vor der Ansiedlung von Infineon durch Flussbegradigungen verloren gingen.

Von Infineon Austria finanzierte Maßnahmen auf externen Flächen



Lärm

Hauptindikatoren	Schalltechnische Emissionen aus den betrieblichen Anlagen
Wichtigste Maßnahmen	– Umsetzung individueller schalltechnischer Maßnahmen bei betrieblichen Änderungen – Permanente Schallmessungen an drei Kontrollpunkten mit Datenaufzeichnung an der Werksgrenze – Kontrolle der Schallpegelwerte in Bezug auf die Grenzwerte an der Werksgrenze
Umweltauswirkung	Lärmbelästigung der Anrainer*innen durch Produktion, Baustellen, Verkehr etc.
Quelle	– Kühltürme – Kamine (Schalldämpfer) – Lüftungsanlagen (Zu- und Abluft über Schalldämpfer) – Verkehr auf dem Werksgelände – Parkplatzflächen

Der Großteil der lärmerzeugenden Anlagen wie Kompressoren, Kältemaschinen, Heizanlagen und Vakuumpumpen ist ausschließlich in geschlossenen Versorgungsräumen untergebracht.
Nur die außerhalb der Gebäude liegenden Anlagenteile sind für die Immissionen in die Nachbarschaft maßgebend. Darunter fallen Kühltürme, Kamine, Lüftungsanlagen für die Produktionshallen sowie der Verkehr auf dem Werksgelände.

An der Grundstücksgrenze wird der behördlich vorgegebene Grenzwert eingehalten und regelmäßig vollumfänglich kontrolliert. An drei signifikanten Punkten (Südwest, Südost und Nord) am Werkszaun sind stationäre Schallpegelmessstationen installiert und in Betrieb. Damit ist eine kontinuierliche Aufzeichnung der aktuellen Schallsituation an diesen Punkten der Werksgrenze möglich. In den Abend- und Nachtstunden wird zudem bei Überschreitung eines Schwellwertes ein Alarm an die Leitstelle der FM-Schichtmitarbeitenden gesendet, die der Ursache direkt nachgehen können.

Die Notwendigkeit schallreduzierender oder -schützender Maßnahmen wie Schalldämpfer oder Schallschutzwände kann bei Dauerschall mithilfe der Aufzeichnungen evaluiert und beplant werden.
Die um das Werksgelände situierten Parkplatzflächen sind eng an das öffentliche Straßennetz angeschlossen.

Die angebotenen und erweiterten Parkplatzflächen leiten die An- und Abfahrten der Mitarbeiter*innen und entlasten das Umfeld. Diese Aktivitäten sind eingebettet in ein gesamtheitliches Verkehrskonzept in Abstimmung mit Behörden und Anrainer*innen.



Indirekte Umweltaspekte

Indirekte Umweltaspekte sind von uns bedingt verursacht und beeinflussbar. Dazu gehören die positiven Umweltauswirkungen, die durch die Nutzung unserer Produkte entstehen. Aber auch der Weg unserer Mitarbeiter*innen zum Arbeitsplatz oder das Umweltverhalten unserer Lieferanten.

Leistungshalbleiter

Halbleiter sind das Rückgrat moderner Anwendungen und ein Innovationsmotor für viele Branchen und Bereiche – von der Elektro- und Konsumgüterindustrie über Medizintechnik bis hin zu Luftfahrt und Datensicherheit. Als essenzieller Bestandteil von Mikroelektronik, Leistungselektronik und IoT-Anwendungen spielen Halbleiter eine zentrale Rolle in der digitalen und nachhaltigen Transformation. Sie sind Hebel für Innovation, Produktivität und Wohlstand und prägen viele Branchen und ganze Wirtschaftsräume.

Infineon-Produktportfolio

- **Leistungshalbleiter** auf Basis von Silizium, Siliziumkarbid und Galliumnitrid in Form von Einzelbausteinen, Modulen und Systemlösungen. Im Bereich der Leistungshalbleiter ist Infineon mit über 17 Prozent Marktanteil Weltmarktführer (Quelle: Omdia, Oktober 2025).
- **Mikrocontroller und Konnektivität** verbinden das Portfolio im Automobilbereich, im Sicherheits- und Industriebereich, ferner Konnektivitätsprodukte wie Wi-Fi, Bluetooth und das von Marvel akquirierte Ethernetportfolio. Ergänzt wird dies durch passende Software für nahtlose Integration. Mit über 21 Prozent Marktanteil ist Infineon laut Omdia (August 2025) Marktführer im Mikrocontroller-Markt.
- **Analog-/Mixed-Signal-Halbleiter und -Sensoren** werden über den Infineon Ansatz „vom Produkt zum System“ kombiniert. Kunden erhalten aufeinander abgestimmte Leistungshalbleiter mit Treiberbausteinen, Sensoren und Mikrocontrollern inklusive Software, um so besonders effiziente Energiewandlungssysteme zu ermöglichen.

In Villach gehen F&E und die Produktion von Leistungshalbleitern aus den Halbleitermaterialien Silizium (Si), Siliziumkarbid (SiC) und Galliumnitrid (GaN) Hand in Hand. Einige Produktbeispiele mit Know-how aus Österreich werden im Folgenden hervorgehoben.



Effiziente Mobilität

Die Leistungselektronik von Infineon kommt in Antriebssystemen in Zügen und U-Bahnen genauso zum Einsatz wie bei Hybrid- oder E-Autos, E-Bikes oder E-Scootern. Infineon-Lösungen erhöhen die Effizienz des Gesamtsystems und tragen zur umweltgerechten Mobilität bei. Infineon-Halbleiter verbessern etwa auch die Kapazität, die Reichweite und die Lebensdauer von Batterien. In E-Ladestationen verkürzt sich durch die CoolSiC™-Technologie die Ladezeit je nach Fahrzeugtyp auf rund zehn Minuten. Neben der E-Mobilität widmet sich Infineon verstärkt dem Thema softwaredefinierte Fahrzeuge, die den Weg zum automatisierten Fahren ebnen.

Energieeffizienz und erneuerbare Energien

Infineon-Produkte leisten wesentliche Beiträge – insbesondere in den Feldern erneuerbare Energien, Rechenzentren (KI) sowie IoT (Internet of Things, Internet der Dinge). Sie erhöhen die Leistung von Solar- oder Windstromanlagen und ermöglichen eine effiziente Einspeisung ins Energienetz. Infineon-SiC-Chips erzielen einen Wirkungsgrad von über 98 Prozent bei Hybrid-Solarwechselrichtern. Dank bidirektionaler Energieflüsse lassen sich Solaranlagen, Heimspeicher und Ladestationen zu einem Gesamtsystem verbinden – so kann das E-Auto auch als Energiespeicher für das Haus genutzt werden.



IoT und KI

Vernetzte Geräte, Wearables, persönliche KI-Assistenten oder die humanoide Robotik prägen zunehmend die Arbeits- und Lebenswelt. Infineon liefert hierzu Mikrocontroller inklusive Software und Sensoren, die vernetzte IoT-Geräte mit KI sowohl im Automotive-, Industrie- und Endverbraucherbereich als auch in KI-Rechenzentren ermöglichen. Prognosen zufolge wird der Energiebedarf durch KI in den kommenden Jahren exponentiell steigen. Laut Studien soll der KI-Anteil am weltweiten Strombedarf bis 2030 auf rund 7 Prozent steigen. 2022 lag er bei etwa 2 Prozent. Infineon stellt Technologien bereit, die Stromverluste und Kühlungskosten in KI-Rechenzentren reduzieren. Bereits ein Effizienzgewinn von 5 Prozent in einem 1-GW-Rechenzentrum entspricht der jährlichen Energieversorgung von rund 125.000 Haushalten.

Kabelloses Laden

Infineon ermöglicht kabelloses Laden mit Chiplösungen, die den Strom möglichst schnell und effizient von der Ladestation zum Gerät übertragen. Entwickelt und produziert werden diese zum Großteil in Villach. Zudem können mit einer Ladestation mehrere Geräte gleichzeitig geladen werden. Dazu zählen neben Smartphones, Tablets und Notebooks auch Wearables. Von diesem Trend profitieren Geräte mit Niedrigspannung wie Elektrowerkzeuge, Haushaltsgeräte, Spielzeug oder medizinische Geräte.
Zudem bietet Infineon Produktlösungen für Ladestationen und Adapter an, die für die optimale kabellose Stromübertragung zu verschiedenen Empfangsgeräten sorgen.

Smart Home & Smart Building

Bei Induktionsherden, Klimageräten, Elektrowerkzeugen, Lüftern, Pumpen oder LED-Lampen sorgt die Invertertechnologie für mehr Energieeffizienz. So kann der Energieverbrauch in Kühlschränken um bis zu 40 Prozent reduziert werden. Auch im Gebäude kann Infineon-Sensorik die Energieeffizienz verbessern. Präsenzsensoren können feststellen, ob und wie viele Personen in einem Raum anwesend sind, und auf dieser Basis Beleuchtung, Lüftung und Raumtemperatur automatisch regeln. Das senkt den Energiebedarf und erhöht gleichzeitig den Wohn-, Arbeits- und Aufenthaltskomfort.

Product Carbon Footprint

Mit dem Product Carbon Footprint (PCF) veröffentlicht Infineon den CO_2-Fußabdruck einzelner Produkte. Dabei werden Emissionen aus Scope 1 (eigene Prozesse), Scope 2 (eingekaufte Energie) und Scope 3 (Zulieferer, Materialien, Transport) berücksichtigt. Die Daten werden jährlich aktualisiert. Damit erhalten Infineon-Kunden eine Basis, um ihre eigenen Nachhaltigkeitsziele weiter voranzubringen.
Informationen zum PCF: **www.infineon.com/pcf**

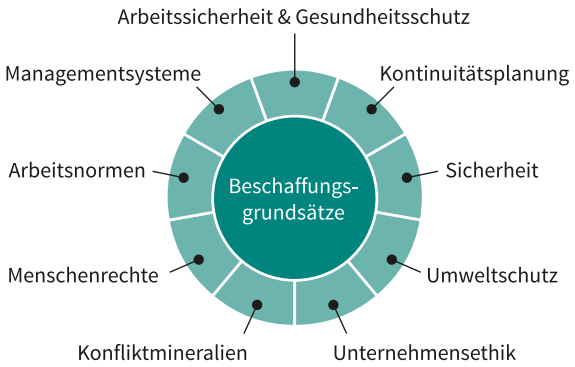
Verantwortungsvolle Beschaffung

Langfristige Partnerschaften zwischen Infineon und den Lieferanten sind ein Kernelement der Unternehmensphilosophie. Bei der Bewertung von bestehenden wie auch bei der Auswahl künftiger Lieferanten hat die Einhaltung unserer Anforderungen in den Bereichen Umweltschutz, Arbeitssicherheit und Corporate Social Responsibility (CSR) hohe Relevanz. Das konzernweite Lieferantenmanagement ermöglicht dabei ein transparentes und einheitliches Beschaffungssystem. Lieferanten werden regelmäßig neu bewertet, womit eine Weiterentwicklung von Zulieferern ermöglicht wird.

Beschaffungsgrundsätze

Die Infineon-Beschaffungsgrundsätze (Supplier Code of Conduct) beruhen auf international anerkannten Richtlinien wie den Prinzipien des UN Global Compact, den Standards der Responsible Business Alliance (RBA), den Prinzipien der Internationalen Arbeitsorganisation sowie unseren Business Conduct Guidelines. Mit den regelmäßig durchgeführten Aktualisierungen unserer Beschaffungsgrundsätze stellen wir sicher, den aktuellen Stand dieser Richtlinien abzubilden. Durch die Verankerung der Nachhaltigkeitsanforderungen und Maßnahmen zu deren Überprüfung im Beschaffungsprozess werden die Wirksamkeit des Lieferantenmanagements erhöht, mögliche Risiken reduziert, Transparenz entlang der Lieferkette geschaffen und Verbesserungsprozesse bei den Lieferanten angestoßen.

Beschaffungsgrundsätze (Supplier Code of Conduct)



Zentrales Lieferantenmanagement

Alle Lieferanten werden einheitlich über ein Lieferantenmanagementportal erfasst. Im Geschäftsjahr 2024/25 wurden vom Infineon-Konzern 320 strategische Lieferanten, welche über 70 Prozent des Einkaufsvolumens repräsentieren, neu bewertet.
Ein Kriterium in der Neubewertung waren Lieferantenaktivitäten hinsichtlich CO_2e-Emissionen, Ziele und Reduktionsmaßnahmen. Ziel ist es, in einem ersten Schritt die Transparenz der Lieferanten weiter zu erhöhen. Am Standort Villach verfügt bereits die Mehrheit der Hauptlieferanten über ein zertifiziertes Umweltmanagementsystem.

Ökologische Nachhaltigkeit in der Lieferkette

Infineon verfolgt den Ansatz, negative Umweltauswirkungen in der vorgelagerten Wertschöpfungskette im Bereich Klimaschutz und Energie zu reduzieren und, wo möglich, zu vermeiden, positive Auswirkungen zu verstärken sowie Chancen zu nutzen. Deshalb wurde eine konzernweite Vorgehensweise festgelegt mit dem Ziel, die erforderliche Transparenz in der Lieferkette zu gewährleisten.
Lieferantenbezogene Emissionen von gekauften Waren und Dienstleistungen sowie von Anlage- und Investitionsgütern machen den Großteil unserer Scope-3-Emissionen aus. Lieferanten sind deshalb dazu angehalten, ihre eigenen Treibhausgasemissionen zu reduzieren sowie wissenschaftsbasierte Reduktionsziele zu definieren, die den Kriterien der Science-Based-Targets-initiative (SBTi) entsprechen.
Bis Ende des Geschäftsjahres 2029 sollen zumindest 72,5 Prozent der Lieferanten – gemessen am Emissionsvolumen bezogen auf eingekaufte Waren und Dienstleistungen, Investitionsgüter sowie vorgelagerte Transport – SBTs für ihre Treibhausgasemissionen definiert haben. Um dies zu erreichen, wurde das „Supplier Engagement Program“ entwickelt, in welchem aktiv mit den bestehenden Lieferanten zusammengearbeitet wird, um sie zu befähigen, wissenschaftlich fundierte Ziele zu definieren und sie von der SBTi validieren zu lassen. Zudem wurden für neue Beschaffungen die SBTi-Anforderungen im Ausschreibungsprozess mitberücksichtigt, um Nachhaltigkeit in der Geschäftsbeziehung von Anfang an zu integrieren.

Gesamtheitliches Mobilitätskonzept „Green Way“

Infineon Austria fördert umweltfreundliche Pendlerwege der Mitarbeiter*innen. Das Mobilitätsprojekt „Green Way" startete 2016 und entwickelte sich von Einzelmaßnahmen zu einem ganzheitlichen Mobilitätskonzept, das die Wechselwirkung mit der Region und die Kooperation mit externen Stakeholder*innen berücksichtigt. Infineon setzt sich für die Verbesserung des öffentlichen Nahverkehrs ein und stimmt sich diesbezüglich mit Stadt, Land sowie Verkehrsbetrieben ab. Auch der Ausbau des Radwegenetzes wird seitens Infineon thematisiert. In Abstimmungen ist Infineon eng mit Unternehmen, Behörden und fachrelevanten Netzwerken (z. B. Verkehrsklubs) verbunden, um die Mobilitätsangebote vom und zum Standort Villach zu verbessern und die Attraktivität der Region insgesamt zu fördern.

Davon profitieren nicht nur Mitarbeiter*innen, sondern auch Lieferanten, Dienstleister sowie die gesamte Lebens- und Tourismusregion Villach.

Ganzheitlicher Ansatz

Neben dem Ziel, attraktive und nachhaltige Mobilitätsangebote für Mitarbeiter*innen zu schaffen, setzen wir im Sinne von „Green Way" gerade im Hinblick auf Standorterweiterungen entlastende Maßnahmen. Zusammen mit Bund, Land und Stadt wurden ganzheitliche Verkehrslösungen implementiert, die auf Mobilitätsanalysen basieren.

Das implementierte Konzept umfasst neben dem Ausbau des Bussystems auch verkehrsregulierende Maßnahmen (z. B. Kreisverkehre, eine neue Zufahrtsstraße, breite Radwege, zwei Parkdecks) sowie lärmreduzierende Maßnahmen unter aktiver Einbeziehung der Anrainer*innen. Zudem wurden Schutzmaßnahmen für die Fauna umgesetzt, darunter Amphibiendurchlässe und Kleinwildpassagen.





E-Mobilität

Mit dem Ausbau der Elektromobilität wird ein weiterer Schritt in Richtung Klimaschutz gesetzt. Insgesamt stehen rund 170 Ladepunkte für Logistik sowie Privat- und Firmenwagen zur Verfügung. Mitarbeiter*innen profitieren bei diesen Lademöglichkeiten von einem attraktiven Tarif.

Mit dem Rad zur Arbeit

Neben der Errichtung hochwertiger Abstellanlagen rund um den Standort wurde im Geschäftsjahr 2023/24 das „Jobbikes"-Modell eingeführt, das weiterhin regen Anklang findet. Dabei least Infineon Räder (auch E-Bikes) für Mitarbeiter*innen – durch Gehaltsumwandlung profitieren diese von Steuervorteilen. Mittlerweile wurden bereits über 1.000 Räder bestellt – Tendenz steigend.

„Green Way“ als Best Practice

„Green Way“ wurde im United Nations Guide 2020 als Best-Practice-Beispiel vorgestellt und zeigt, wie durch regionale Kooperation und attraktive betriebliche Angebote der Umstieg auf umweltfreundliche Mobilität gelingen kann.

Umweltfreundliche öffentliche Anreise

Mit dem „Klimaticket“ ermöglicht Infineon allen Mitarbeiter*innen und Leiharbeitnehmer*innen eine kostenlose Fahrt zur Arbeit mit öffentlichen Verkehrsmitteln – wahlweise als Bundeslandticket oder mit Zuschuss zum „Klimaticket Österreich".

Dieses Angebot wird mittlerweile von über 1.200 Mitarbeiter*innen in Österreich genutzt. Allein am Standort Villach konnte die Nutzung auf über 700 Tickets gesteigert werden – zurückzuführen auch auf den Ausbau der Angebote des öffentlichen Verkehrs. Mitarbeiter*innen können das „Klimaticket" auch für ihre private Mobilität nutzen – dadurch trägt Infineon zu einer ganzheitlichen Mobilitätswende bei. In Kampagnen versucht man, hier Bewusstsein zu schaffen und Möglichkeiten zu vermitteln.

Durch engen Austausch mit Stadt, Land, Verkehrsverbund und Betreibern wird der Standort Villach mittlerweile von neun regionalen und städtischen Buslinien direkt angefahren. Im städtischen Busverkehr konnten durch optimierte Taktung, verbesserte Umstiege und angepasste Linienführung noch mehr Menschen erreicht werden. Dazu werden regelmäßige Mobilitätsanalysen durchgeführt, um künftige Angebote attraktiv zu gestalten. Ab dem Geschäftsjahr 2025/26 ist eine automatisierte Darstellung der Parkraumnutzung geplant, die das Verfolgen konkreter Ziele ermöglicht.



EMAS-UMWELTERKLÄRUNG

Unsere Umweltprojekte

Grundlage des IMPRES-Programms am Standort Villach sind die Zielsetzungen im Umweltschutz, im 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 der Ziel- und Maßnahmenkatalog überprüft, angepasst und festgeschrieben. Dabei werden auch die mit den einzelnen Zielen verbundenen Projekte und deren Maßnahmen, Termine und Verantwortungen festgelegt.

Nachfolgend die Projekte des Geschäftsjahrs 2024/25 bis dato:

Bereich	Ziel der Maßnahme	Beschreibung der Maßnahme	Status	Termin Status (%)
Abfall	**Gesamtheitliche Neubewertung der Abfallverbringung und Recyclingpotenziale**	Im Zuge der Neuvergabe des Abfalldienstleisters werden Abfall- und Kreislaufwirtschaftspotenziale neu bewertet, u. a. Abfallklassifizierung durch erweiterte Analytik und optimierte Abfalltrennung	Reduzierte Abfalltransporte und Optimierungen bei Trennung wurden erkannt und realisiert	01/26 90 %
Abwasser	**Reduzierung der Fluoridemission:** Planwert 68 kg/d - praktisch erreichbare Werte offen	Weitere Reduktion der Fluoridfracht in der Indirekteinleitung durch Ausbau der Behandlungskapazitäten sowie Behandlung von Spülwässern	Letzte Durchlauffällung umgesetzt, Gesamtinbetriebnahme bis Ende Geschäftsjahr 25/26 abgeschlossen	09/26 95 %
Emissionen/ Immissionen	**Reduktion von Emissionen (Erdgas):** Einsparungen insgesamt bis einschließlich GJ 25/26 = 5,57 GWh/a	Reduktion des Erdgaseinsatzes in den Abluftreinigungsanlagen (iSYS-Projekt) durch Synchronisierung mit der Produktion	Implementierungsphase laufend: 133 von 161 Anlagen umgesetzt	laufend 80 %
	Erhöhung der PFC-Gase-Abreinigung auf 90 %	Dafür werden bestehende Tools nachgerüstet und neue Systeme installiert	Aktuell liegt der Abreinigungswert bei 84 %	10/27 50 %
Energieeffizienz	**Einsparung in Strom, Wasser, Säure etc.**	Laufende Neuinstallation bzw. Erneuerung der Technologie bei den EPI-Wäschern	Weitere EPI wurden umgesetzt (die letzten zwei im GJ 25/26)	10/26 95 %
	Einsparung des Fernwärmebedarfs	Errichtung einer zusätzlichen Wärmerückgewinnungsanlage in H13a	Anlage ist fertiggestellt. Der Planwert: 525 MWh/a wird aktuell aufgrund von Anlagenverschiebungen noch nicht genutzt	08/25 100 %
	Erzeugung von Wasserstoff mit erneuerbarem Strom vor Ort bei gleichzeitiger Reduktion der Lkw-Transporte	Installation einer On-site-Wasserstofferzeugung mit Elektrolysesystem durch Fa. Linde, bedarfsorientiert mit Kapazität von max. 400 m^3/h	Anlage ist im Sommer 2025 in Betrieb gegangen. Aktuell werden rund 250 m^3/h bezogen	08/25 100 %

Bereich	Ziel der Maßnahme	Beschreibung der Maßnahme	Status	Termin Status (%)
Energie-effizienz	**Reduktion des Fernwärmebedarfs:** Zielwert Einsparungen ca. 7500 MWh/a = ca. 300t CO_2e/a	Realisierung über Anpassung der Gebäude-leittechnik: – Lastverschiebung auf Kältemaschinen mit Wärmerückgewinnung	Machbarkeitsprüfung zeigte hohe Komplexität – Umsetzung verzögert sich	02/27 15 %
	Erhöhung des Einsatzes von selbst erzeugter Energie durch PV-Anlagen	Installation einer PV-Anlage auf dem neuen Parkdeck 2 (250 kWp)	Anlage installiert und in Betrieb	04/25 100 %
	Einsparung Wasser, Strom und Stickstoff	Nach Optimierungsprüfung kann ein Redundanz-EPI-Wäscher in Halle 16 deaktiviert werden. Dadurch kann Wasser-, Strom- und Stickstoffverbrauch reduziert werden (genaue Zahlen noch in Prüfung)	Thema wurde identifiziert und ist noch in Umsetzung	01/26 70 %
	Einsparungen Strom und Fernwärme: rund 19 GWh/a Fernwärme und 4,7 GWh/a Elektrizität	Durch standortübergreifende Optimierungen an mehreren Reinstwasser- und Kühlwasseranlagen konnte der Verbrauch von Strom und Fernwärme weiter gemindert werden. U. a. wurden Umlaufmengen reduziert, Druck bzw. Durchflussmengen effizienter gestaltet und damit Energie in Kühlung, Erwärmung und Pumpleistung eingespart	Themen wurden im Zuge einer groß angelegten Optimierungsaktion identifiziert und bereits umgesetzt	09/25 100 %
Kommuni-kation	**Kommunikation und Bewusstsein**	Mission Possible Agents: Mit einem Botschafter-System wurde ein dauerhaft bestehendes Team aufgesetzt, welches crossfunktional als Bewusstseins- und Kommunikationsschnittstelle dient	Botschafter-Team ist freigegeben und mit Stand September 2025 gerade in Umsetzung	01/26 50 %
Mobilität	**Ausbau der E-Mobility-Lademöglichkeiten:** Zwischenziel von 172 Ladepunkten erreicht (weiterer Ausbau bedarfsbezogen)	Die E-Ladestationen werden im Zuge eines standortübergreifenden Konzepts weiter ausgebaut. Max. 460 Ladepunkte möglich	Ausbau der Ladeinfrastruktur im zweiten Parkhaus abgeschlossen	06/25 100 %



Bereich	Ziel der Maßnahme	Beschreibung der Maßnahme	Status	Termin Status (%)
Naturschutz	**Förderung der Biodiversität**	Freiwillige Aufforstung einer Fläche von 3,4 ha in Villach unmittelbar beim Standort (Villach-Auen) in Zusammenarbeit mit der Bezirksforstinspektion und ARGE Naturschutz unter besonderer Berücksichtigung von Biodiversitätsaspekten	Aufforstung im April 2025 umgesetzt	04/25 100 %
		Identifikation und Reduktion der Lichtverschmutzung	Nach zwei Begehungen wurden erste Maßnahmen umgesetzt wie das Abschalten verzichtbarer Leuchtkörper und die Veränderung hin zur ÖNORM-konformen Abstrahlung zum Boden: Weitere Maßnahmen folgen (Parkflächen)	03/26 50 %
Wasser	**Reduzierung der Wasserentnahme – Verringerung des Wasserverbrauchs:** Einsparungspotenzial bei Vollauslastung = 150 m^3/h	Schaffung einer Wasser-Pendelleitung als Verbindung der Fertigungshallen. Thermisch genutztes Wasser aus der bestehenden Fertigung soll in der neuen Fertigungshalle wiederverwendet werden	Projekt mit Ende GJ 24/25 unmittelbar vor der Fertigstellung	01/26 80 %

Glossar

Begriffserklärungen

Audit	Systematischer, dokumentierter Verifizierungsprozess im Unternehmen, um Daten und Vorgänge zu ermitteln und zu bewerten
Backend-Fertigung	Dort erfolgen die Chipvereinzelung, die Testung und die Einhausung
Boules	Einkristalline Ingots, die durch synthetische Kristallzuchtverfahren entstehen. Diese zylindrischen Kristallstäbe aus hochreinem Silizium (99,99 %) werden in der Halbleiterindustrie gezüchtet und anschließend zu Wafern verarbeitet. Der Begriff bezeichnet speziell die durch Kristallwachstum erzeugten besonders reinen Einkristallzylinder
CO_2-Äquivalent (CO_2e)	CO_2 = chemische Formel für Kohlenstoffdioxid; da die Treibhausgase unterschiedliche Klimawirksamkeit haben, braucht man eine gemeinsame Einheit, um sie vergleichen zu können; diese Einheit heißt CO_2-Äquivalent und berechnet sich aus der Menge der Emissionen eines bestimmten Gases, multipliziert mit dessen Klimawirksamkeit
EMAS	Abkürzung für Eco-Management and Audit Scheme, Öko-Audit-System der Europäischen Union
EMAS-Verordnung	EU-Verordnung über die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (Nr. 1221/2009), seit 1995 in Kraft. 2009 wurde die Verordnung insgesamt novelliert (EMAS III), 2017 die Anhänge 1–3 und 2018 Anhang 4
E-Mobility	Förderung energieeffizienter Elektro- und Hybridfahrzeuge sowie Ausbau von E-Ladeinfrastruktur
EPI-Wäscher	Abluftwaschanlagen für die Halbleiterfertigung, die im Epitaxie-Prozess eingesetzt werden
Epitaxie (EPI)	Abscheidung einer Schicht auf einer anderen, wobei die erzeugte Schicht die Kristallstruktur der Unterlage annimmt
ESH	Environment, Safety & Health
ESIA	European Semiconductor Industry Association – Europäischer Verband der Halbleiterindustrie
FEEI	Österreichischer Fachverband der Elektro- und Elektronikindustrie
F&E	Forschung und Entwicklung
Frontend-Produktion	Verarbeitung von Wafern, die im Reinraum durchgeführt wird. Zu den wesentlichen Verarbeitungsschritten zählen Belichtung, Ionenimplantation und das Aufbringen von Metallisierungsschichten
GaN	Galliumnitrid (GaN) ist ein Halbleiter mit großem Bandabstand. Es ermöglicht eine höhere Leistungsdichte und verarbeitet Strom effizienter als reine Siliziumlösungen. Es bringt mehr Leistung, einen besseren Wirkungsgrad, indem es den Leistungsverlust in Stromwandlern verringert, minimiert den Bedarf an zusätzlichen Komponenten und erlaubt die Entwicklung kleinerer und leichterer Systeme
Gefahrstoff	Gefahrstoffe sind Stoffe und Zubereitungen mit einem oder mehreren der folgenden Gefährlichkeitsmerkmale: explosionsgefährlich, brandfördernd, hoch- oder leicht entzündlich, entzündlich, giftig, sehr giftig, gesundheitsschädlich, ätzend, reizend, sensibilisierend, krebserzeugend, fortpflanzungsgefährdend, erbgutverändernd oder auf sonstige Weise chronisch schädigend, Krankheitserreger übertragend, umweltgefährlich

GHG	Das GHG Protocol (Greenhouse Gas Protocol) ist der weltweit führende standardisierte Rahmen zur Bilanzierung und Berichterstattung von Treibhausgasemissionen (Scope 1, 2 und 3) für Unternehmen und Organisationen
GJ	Geschäftsjahr (bei Infineon: 1. Oktober bis 30. September)
Grundgase	Schutz- und Isoliergase (bei uns in Verwendung: Helium, Stickstoff, Sauerstoff, Wasserstoff und Argon)
Halbleiter	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
IMPRES	Infineon Integrated Management Program for Environment, Energy, Safety and Health
IoT	Internet of Things oder auf Deutsch: Internet der Dinge. Das IoT verbindet Geräte wie Smartphones, Autos oder Haushaltsgeräte miteinander und mit dem Internet. Diese können Daten austauschen, sich selbst steuern und Aufgaben automatisieren, um unser Leben komfortabler zu machen
Infineon One Virtual Fab	Bezeichnet die digitale Vernetzung von unterschiedlichen Produktionsstandorten zu einem Fertigungsverbund
Ingots	Barren aus Halbleitermaterialien wie Silizium. Diese Blöcke können monokristallin oder polykristallin sein und bilden die Grundlage für die Wafer-Herstellung. Aus den Ingots werden hauchdünne Scheiben geschnitten, die dann in der Halbleiterproduktion weiterverarbeitet werden
Innovationsfabrik	Die Hochvolumenfabrik in Villach treibt durch die Kombination aus Forschung, Entwicklung und Fertigung an einem Standort den Innovationsprozess voran
ISO 14001:2015	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. Die ISO 45001 ersetzt die Occupational Health and Safety Assessment Series (OHSAS 18001)
ISO 45001:2018	Anforderungen an ein Arbeitsschutzmanagementsystem für sichere und gesunde Arbeitsplätze
ISO 50001:2018	Die ISO 50001 ist eine weltweit gültige Norm der International Organization for Standardization (ISO), die Organisationen und Unternehmen beim Aufbau eines systematischen Energiemanagements unterstützt. Sie kann auch als Nachweis eines mit der Norm übereinstimmenden Energiemanagementsystems durch eine Zertifizierung dienen
IT	Information Technology – umfasst alle Methoden, Konzepte und Techniken der Verarbeitung, Speicherung, Übertragung und Zugänglichmachung von Informationen und Daten
KI	Künstliche Intelligenz (KI, engl. auch AI: Artificial Intelligence) umfasst Technologien, die kognitive Fähigkeiten imitieren, um Fragestellungen zu lösen. KI-Systeme nutzen Algorithmen und Methoden aus Informatik und Mathematik
Klimaticket	Das „Klimaticket“ ermöglicht es in Österreich, alle Linienverkehre (öffentlicher und privater Schienenverkehr, Stadtverkehre und Verkehrsverbünde) in einem bestimmten Gebiet zu nutzen: regional, überregional und österreichweit
LC oder Legal Compliance	Sicherstellung der Rechtskonformität
Leistungshalbleiter	Halbleiterbauelemente, 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)

Market-based Accounting	Marktbasierte Zahlen beziehen sich auf die Emissionsfaktoren des Stromlieferanten oder eines individuellen Stromprodukts. Im Gegensatz zum „Location-based Accounting“ – hier beziehen sich die Zahlen auf die durchschnittlichen Emissionsfaktoren des Gebiets bzw. Landes, in dem der Stromverbrauch stattfindet. Infineon Austria verwendet bei Scope-2-Emissionswerten den Market-based-Accounting-Ansatz. Wird zertifizierter Grünstrom gekauft, also Elektrizität aus erneuerbaren Quellen, dann äußert sich das in erhöhter Nachfrage. Diese Nachfrage fördert Investitionen in regenerative Energie
Matrixzertifizierung	Alle gutachterlich zertifizierten Einheiten/Standorte eines Unternehmens sind auf einem Zertifikat aufgeführt
PFC/PFAS	PFC ist die Abkürzung für Perfluorinated Compounds; perfluorierte Verbindungen. PFAS ist eine Abkürzung für per- und polyfluorierte Alkylsubstanzen – oder auch oft als PFC (per- und polyfluorierte Chemikalien) bezeichnet; aufgrund des Gefahrenpotenzials derzeit öffentlich diskutiert
PM	particulate matter; Feinstaub
Produktionsmenge	Produzierte Waferfläche in cm^2
Prozessgase	Gas oder Gasgemisch, das in verschiedenen industriellen Prozessen zur Unterstützung von Reaktionen oder zur Erzeugung bestimmter physikalischer Bedingungen verwendet wird
Ramp-up	Anlaufphase einer neuen Fertigung bzw. Fertigungslinie, die benötigt wird, um die Anlagen und Systeme auf die Produktionsmengen und Serienfertigung einzustellen und anzupassen
RBA	Responsible Business Alliance – Infineon ist Mitglied der RBA und den Prinzipien des RBA-Code-of-Conduct verpflichtet
Reinraum	Dient zur Fertigung und Untersuchung mikromechanischer und elektronischer Bauteile und Systeme, bei denen besondere Anforderungen (z. B. an die Partikelfreiheit) erforderlich sind
Reinraumklasse 1	Reinraumklasse 1 ist die reinste, das heißt, die maximal erlaubte Partikelkonzentration ist am geringsten. Höchstwert der zulässigen Konzentration (Partikel/m^3) gleich oder kleiner 10 (≥ 0,1 µm)
Rollout	Bezieht sich auf den Austausch von Anlagen und Fertigungssystemen
SBT	Science Based Target; Ziel zur Reduktion von Emissionen auf Basis wissenschaftlicher Erkenntnisse
Scope 1, Scope 2, Scope 3	Der „Greenhouse Gas Protocol Corporate Standard“kategorisiert Treibhausgasemissionen, die mit dem CO_2-Fußabdruck eines Unternehmens in Verbindung stehen. Scope 1 sind vom Unternehmen direkt verursachte Emissionen (z. B. PFC). Scope 2 sind vom Unternehmen indirekt verursachte Emissionen durch eingekaufte Energie (z. B. Fernwärme, Elektrizität) und Scope 3 sind indirekte Emissionen innerhalb der Wertschöpfungskette
Seveso-Betriebe	Betriebe, in denen gefährliche Stoffe hergestellt, verarbeitet, behandelt, verwendet oder gelagert werden, z. B. Raffinerien, petrochemische Anlagen oder Lager für explosionsfähige Stoffe. Durch die Umsetzung der Seveso-Richtlinien wird in den Betrieben ein hohes Schutzniveau im Umgang mit gefährlichen Stoffen für Mensch und Umwelt gewährleistet
Seveso-III-Richtlinie	EG-Richtlinie 2012/18/EU im Bereich der industriellen Unfallverhütung
Si	Silizium ist das am häufigsten verwendete Material für Halbleiter. Silizium wird aus Sand hergestellt und ist nach Sauerstoff das zweithäufigste Element auf der Erde. Siliziumwafer werden aus Quarzsand hergestellt
SiC	Siliziumkarbid. Halbleiter auf Basis von SiC verarbeiten Strom in einigen Bereichen effizienter als herkömmliche Halbleiter. Sie haben eine größere Bandlücke und sind kleiner als herkömmliche Siliziumhalbleiter. Dadurch lässt sich unter anderem Strom mit einem geringeren Wärmeverlust umwandeln

Sonstige Entsorgung	Vorwiegend wässrige Konzentrate, die über chemisch-physikalische Behandlungsanlagen aufbereitet werden, wobei das saubere Wasser anschließend direkt und indirekt in den Wasserkreislauf einleiten
Stand der Technik	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
Thermische Verwertung	Bei der thermischen Verwertung stehen Energiegewinnung sowie Energienutzung definierter Stoffe oder Stoffgruppen im Vordergrund. Infineon nutzt hier die externe Entsorgung über Abfallverbrennungsanlagen mit thermischer Energierückgewinnung
Umwelt (in Anlehnung an ISO 14001)	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
Umweltaspekte	Beschreiben den Bestandteil von Tätigkeiten, Produkten oder Dienstleistungen etc. des Unternehmens oder seiner Teilbereiche, die mit der Umwelt in Wechselwirkung treten oder treten können
Umwelterklärung	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
Umweltmanagementsystem (in Anlehnung an ISO 14001)	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, um die Umweltpolitik zu entwickeln, zu implementieren und zu erfüllen, zu bewerten und aufrechtzuerhalten
VE-Wasser (vollentsalztes Wasser)	Reinstwasser, Ultra Pure Water
VOC (Volatile Organic Compounds)	Gruppe der flüchtigen organischen Verbindungen. Sie umfasst gas- und dampfförmige Stoffe organischen Ursprungs in der Luft wie beispielsweise Kohlenwasserstoffe, Alkohole, Aldehyde und organische Säuren
Wafer	Scheibe aus einem Halbleiterwerkstoff (Silizium) mit einem Durchmesser von bis zu 300 Millimetern; bei der Produktion von ICs (Integrated Curcuits, integrierte Schaltkreise) wird er aus einem Einkristall geschnitten und dient als Trägermaterial für integrierte Schaltkreise
Wasserstoff	Wasserstoff ist eine farb- und geruchlose Substanz mit der chemischen Abkürzung H_2. Er ist das kleinste und häufigste Element des Universums und steckt in fossilen Rohstoffen wie Erdgas und Erdöl sowie in vielen Mineralien. **Grauer Wasserstoff** wird mit Dampfreformierung aus Erdgas gewonnen; **grüner Wasserstoff** wird mit Elektrolyse und erneuerbaren Energien hergestellt
WBG – Wide-Bandgap-Leistungshalbleiter	WBG-Materialien wie Siliziumkarbid (SiC) und Galliumnitrid (GaN) sind Halbleiter mit breiter Bandlücke, was die Energieleitfähigkeit beeinflusst. Durch den größeren Abstand können WBG-Leistungshalbleiter bei höheren Spannungen, Temperaturen und Frequenzen arbeiten
WSC	World Semiconductor Council

Maßeinheiten

g, mg	Gramm, Milligramm
GWh	Gigawattstunde
kg	Kilogramm
kWh	Kilowattstunde
kWh/cm²	Kilowattstunde (Verbrauch), bezogen auf einen Quadratzentimeter (Waferfläche)
l	Liter
l/cm²	Liter (Verbrauch), bezogen auf einen Quadratzentimeter (Waferfläche)
m², cm²	Quadratmeter, Quadratzentimeter
m³	Kubikmeter
mg/l	Milligramm pro Liter
MWh	Megawattstunde
Nkm³	Normkubikkilometer (1 Nkm³ = 10 hoch 9 Nm³)
Nm³	Normkubikmeter
nm	Nanometer
t	Tonne

Gültigkeitserklärung

ETA Umweltmanagement

Gültigkeitserklärung

Die ETA Umweltmanagement GmbH als akkreditierte EMAS-Umweltgutachterorganisation mit der Registernummer AT-V-0001 bestätigt, dass die **Infineon Technologies Austria AG**, mit dem **Standort Siemensstraße 2, A-9500 Villach** wie in diesem Bericht im als „Aktualisierte Umwelterklärung 2025" gekennzeichneten Teil 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 und Nr. 2026/2018 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 und Nr. 2026/2018 durchgeführt wurde,
- 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 konsolidierte Umwelterklärung wird im Jahr 2028 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 EMAS-Verordnung erfolgen.
Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Wien, am 19.03.2026

Dipl.-Ing. Manfred MÜHLBERGER
Leitender Umweltgutachter

Dr. Stefan GARA
Leitender Umweltgutachter

Termin der nächsten Umwelterklärung

Bei der nächsten Umwelterklärung handelt es sich um eine aktualisierte Umwelterklärung, welche im April 2027 vorliegen wird.

Ansprechpersonen – Kontakt

Allgemeine Informationen
Communications.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*innen zur Verfügung:

Ansprechpartnerin für betrieblichen Umweltschutz und Arbeitssicherheit
– Natalie Kuchling
Director Environment & Safety
E-Mail: natalie.kuchling@infineon.com

Ansprechpartner Energiemanagement
– Josef Obiltschnig
Energiemanager
E-Mail: josef.obiltschnig@infineon.com

Ansprechpartner Business Continuity
– Roman Pöltner
Head of Business Continuity and Sustainability
E-Mail: roman.poeltner@infineon.com

Ansprechpartner für Nachhaltigkeit
– Matthias Felsberger
Sustainability/Corporate Social Responsibility
E-Mail: matthias.felsberger@infineon.com

Ansprechpartnerin Unternehmenskommunikation
– Birgit Rader-Brunner
Communications & Public Policy
E-Mail: birgit.rader-brunner@infineon.com

Impressum

Herausgeber:
Infineon Technologies Austria AG in Zusammenarbeit mit der
Infineon Technologies AG, Corporate Sustainability & Continuity Planning
Für den Inhalt verantwortlich: Natalie Kuchling, Matthias Felsberger, Birgit Rader-Brunner
Grafik und Layout: designation – Strategie | Kommunikation | Design
Fotos: Infineon
Die Umwelterklärung ist barrierefrei und inklusiv aufbereitet und wurde auf umweltfreundlichem Papier gedruckt.
Druck- und Satzfehler vorbehalten.

CLIMATEAUSTRIA
www.co2-kompensiert.at/iupd/1000
CO2-Kompensiert-ID: 2024-00090

VERANTWORTUNG FÜR
UNSERE NACHHALTIGE ZUKUNFT

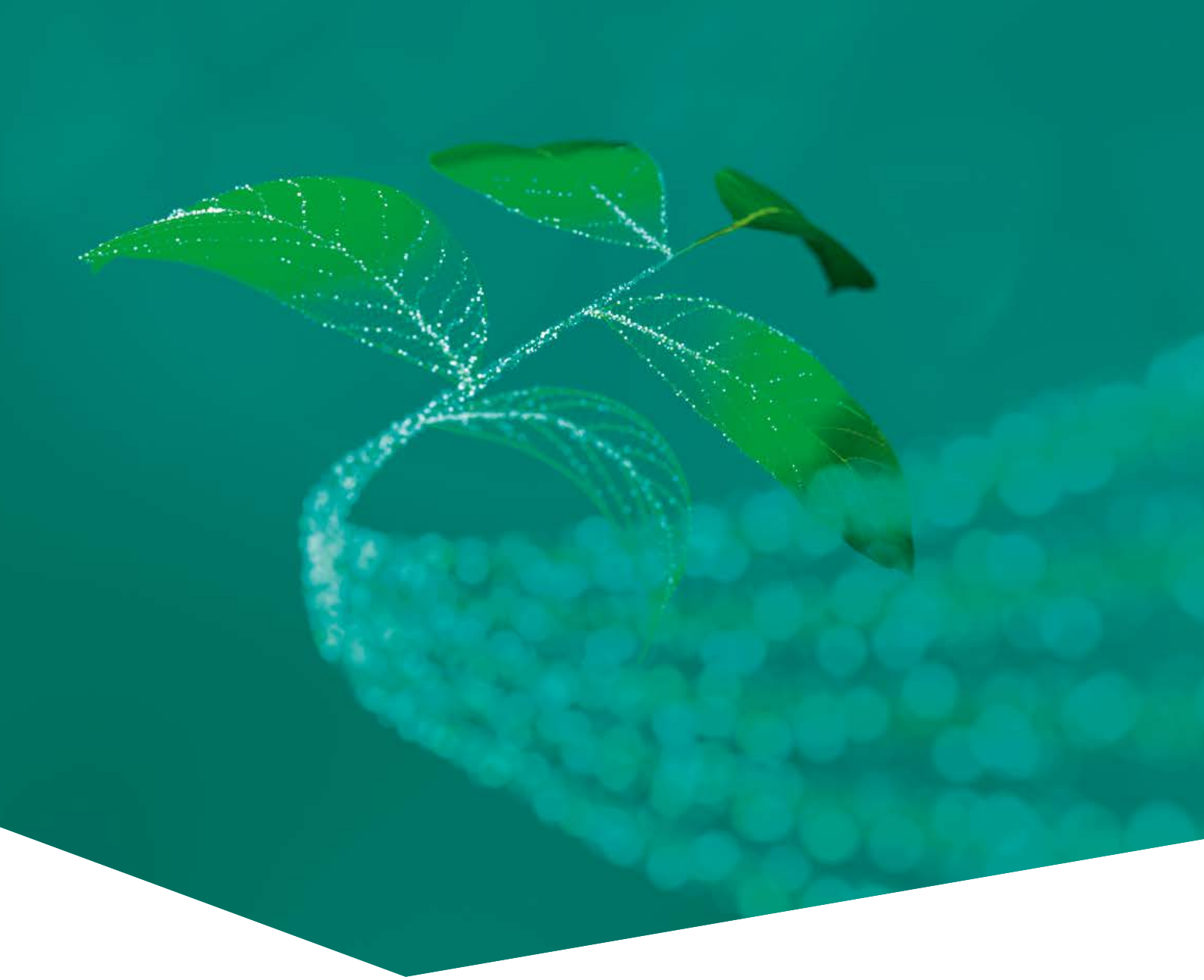
Wir stehen dahinter



Ein besonderer Dank gilt allen unseren Mitarbeiter*innen, die an der Zukunftsfähigkeit und Nachhaltigkeit von Infineon mitwirken. Stellvertretend für viele finden sich auf dem Foto:
1 **Josef Obiltschnig** (Manager Energy), 2 **Karsten Buchholz** (Head of FE Facility Management Digital Transformation), 3 **Thomas Steiner** (Head of Facility Management and Managing Director under trade law at the Villach site), 4 **Daniel Glanznig** (Senior Director Procurement), 5 **Silvia Leopold** (Manager Environment & Safety), 6 **Michael Silan** (Engineer Direct Production Support), 7 **Richard Strauss** (Head of Occupational Safety), 8 **Stefan Rainer** (Project Director), 9 **Angelika Hilsenbeck** (Manager Environment & Safety), 10 **Jonathan Welte** (Manager Environment & Safety), 11 **Birgit Rader-Brunner** (Manager Communications & Public Policy), 12 **Roman Pöltner** (Head of Business Continuity and Sustainability),



13 **Michael Tarmastin** (Head of Infrastructure Project Management), 14 **Jürgen Gausterer** (Commander Company Fire Brigade), 15 **Rainer Czetina** (Principal Engineer Facility Systems), 16 **Martin Judt** (Manager Environment & Safety), 17 **Fabian Bärnthaler** (Senior Engineer Mechanics Supply and Operations), 18 **Natalie Kuchling** (Director Environment & Safety), 19 **Gerd Traar** (Manager Mechanics Supply and Operations), 20 **Radoje Vukman** (Deputy Fire Brigade Commander), 21 **Horst Mitterberger** (Director Real Estate Management), 22 **Monika Kowald** (Senior Manager Direct Production Support), 23 **Christian Kandutsch** (Manager Facility Management Supply & Operations), 24 **Anna Steiner** (Director Facility Management Supply and Operations), 25 **Matthias Felsberger** (Manager Sustainability & Corporate Social Responsibility)



Published by
Infineon Technologies Austria AG
9500 Villach, Austria

© 2026 Infineon Technologies Austria AG
All Rights Reserved

Date: 04 / 2026

Stay connected!

www.infineon.com/austria