



# Bewegte Zeiten nachhaltig gestalten

Aktualisierte Umwelterklärung 2020

Infineon Technologies Austria, Standort Villach

# Inhalt

## Aktualisierte Umwelterklärung 2020

<b>Vorwort</b>	4
<b>Highlights</b>	6
Investitionen in die Zukunft	7
Unser Beitrag für Umwelt und Klima	10
Unser Beitrag für Region und Gesellschaft	12
Unser Beitrag für Unternehmen und Mitarbeiter*innen	14
<b>Infineon Technologies Austria</b>	16
Infineon auf einen Blick	17
Die Leitlinie für nachhaltiges Wachstum	18
Der Infineon-Standort in Villach	19
<b>Unser Umweltmanagementsystem</b>	22
Die IMPRES-Politik	23
Organisation des Umweltmanagementsystems	24
Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften	24
Notfallvorsorge und -management	24
<b>Umweltaspekte</b>	26
Bewertung der Umweltaspekte	27
Direkte Umweltaspekte	30
Energieverbrauch	31
Luftemissionen	32
Chemikalien und Gase	34
Abfall	35
Flächenverbrauch und biologische Vielfalt	38
Wasserverbrauch und Abwasser	40
Lärm	41
Indirekte Umweltaspekte	42
Nachhaltige Produkte für Energie- und Klimaziele	43
Verantwortungsvolle Beschaffung	45
Gesamtheitliches Mobilitätskonzept „Green Way“	46
<b>Gelebter Umweltschutz</b>	48
Unser Ziel der CO <sub>2</sub> -Neutralität	49
Umgesetzte Umweltschutzmaßnahmen	50
Umgesetzte IMPRES-Projekte 2020	52
Geplante IMPRES-Projekte 2021	54
<b>Glossar</b>	59
Maßeinheiten, Gültigkeitserklärung,	
Termin der nächsten Umwelterklärung	61
Kontakt	62





## Ganzheitlich nachhaltig

„Einfacher, sicherer und umweltfreundlicher“ – diese Leitlinie prägt die energieeffizienten Produkte von Infineon als auch das unternehmerische Handeln. Nachhaltigkeit bedeutet für Infineon eine Balance zwischen intelligentem Wirtschaften und einem bewussten Umgang mit Menschen und Umwelt – das prägt die gesamte Unternehmenskultur.

Diese vorliegende aktualisierte Umwelterklärung 2020 umfasst alle Leitsätze, Daten und Maßnahmen im Bereich des Umweltmanagements für den Standort Villach. Der Berichtszeitraum umfasst das Geschäftsjahr 2020 – vom 1. Oktober 2019 bis 30. September 2020.

Vorwort des Vorstands der Infineon Technologies Austria AG

# Bewegte Zeiten nachhaltig gestalten

Der digitale Wandel verändert unsere Welt, und die Corona-Pandemie hat diese Entwicklung auf vielen Ebenen beschleunigt. Wir alle erleben hautnah, was Technologie möglich macht: Wir kommunizieren verstärkt über Online-Plattformen – ob in der Arbeit, Schule oder mit Freund\*innen und Familie. Streaming-Dienste, Online-Shopping und das kontaktlose Bezahlen boomen. Der massive Bedarf an medizinischen Geräten oder die Versorgung mit Energie und technischer Infrastruktur werden durch Technologie gesichert.

Gleichzeitig ist die Digitalisierung ein wesentlicher Schlüssel für mehr Nachhaltigkeit, um mit weniger Ressourcen mehr zu erreichen und CO<sub>2</sub>-Emissionen zu reduzieren. Produkte von Infineon leisten hier einen wichtigen Beitrag. Sie senken den Energieverbrauch, ermöglichen eine umweltgerechte Mobilität oder die effiziente Erzeugung von Solar- und Windenergie.

Mit diesen energieeffizienten Halbleiterlösungen helfen wir, globale Herausforderungen zu meistern. Dafür entwickeln wir auch in schwierigen Zeiten unser Unternehmen weiter: Unsere neue Chipfabrik in Villach geht im Spätsommer 2021 in Betrieb und ist eine strategische Investition für die weltweit wachsende Nachfrage nach Energiesparchips. Und wir investieren in unsere Innovationskraft: Das zeigen die neuen Forschungsgebäude in Graz, Linz und Villach, die 2020 bezogen wurden.

Infineon ist schon heute einer der nachhaltigsten Halbleiterproduzenten der Welt. Mit dem Ziel der CO<sub>2</sub>-Neutralität bis zum Jahr 2030 verstärkt der Infineon-Konzern diesen Anspruch und leistet seinen Beitrag zur Umsetzung der Pariser Klimaziele und des europäischen Green Deals. Basierend darauf, setzen wir am Standort Villach zahlreiche Aktivitäten um. Wir wollen mit unserem Handeln als auch unseren Produkten die Zukunft nachhaltig gestalten. Dazu leisten unsere Mitarbeiter\*innen mit ihrem Engagement und der Bereitschaft, sich ständig weiterzuentwickeln und zu lernen, einen besonderen Beitrag.

Mit der vorliegenden Umwelterklärung geben wir Ihnen einen Einblick in unsere Leitsätze, Maßnahmen und das bisher Erreichte. Aber auch über das, was wir uns noch vorgenommen haben. Wir laden Sie ein, mehr darüber zu erfahren.




**Sabine Herlitschka   Oliver Heinrich   Thomas Reisinger**



Der Vorstand der Infineon Technologies Austria AG:  
**Sabine Herlitschka**, Vorstandsvorsitzende und Technologievorstand (Verantwortungsbereich: Forschung & Entwicklung, Human Resources, Kommunikation)  
**Oliver Heinrich** (rechts), Finanzvorstand (Verantwortungsbereich: Finanzen, IT, Einkauf, Geschäftsverantwortung Produktlinien, Business Continuity und Compliance)  
**Thomas Reisinger** (links), Vorstand für Operations (Verantwortungsbereich: Fertigung, Technologie, Qualitätsmanagement, Infrastruktur und Logistik)



A large field of solar panels stretches across the landscape, angled towards the sun. The sky is a mix of blue and orange, with soft clouds. The sun is low on the horizon, creating a warm glow. The panels are dark with a grid of white lines. The foreground shows some green grass and small plants.

„Wir verbinden die reale und die digitale Welt und tragen dazu bei, das Leben einfacher, sicherer und umweltfreundlicher zu machen – 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 einer Corporate Social Responsibility für unser Unternehmen, die Region und die Gesellschaft einen hohen Stellenwert ein.

Einige Projekte und Beiträge wollen wir hier besonders hervorheben.

## Neue Chipfabrik für Energiesparchips in Villach

2018 fiel der Startschuss für die größte private Investition in Österreich seit Jahrzehnten sowie in der Branche in Europa: Infineon investiert rund 1,6 Milliarden Euro in den Bau einer neuen, vollautomatisierten Chipfabrik für 300-Millimeter-Dünnyafer. Es ist eine strategische Investition für die weltweit wachsende Nachfrage nach Leistungselektronik für E-Fahrzeuge, die Stromerzeugung aus erneuerbaren Energieträgern, Rechenzentren oder vernetzte Geräte. Das stärkt den Standort und die ganze Region auf viele Jahre und macht ihn global wettbewerbsfähig. Aktuell laufen im Innenbereich des rund 60.000 m<sup>2</sup> großen Gebäudes die Einbauarbeiten sowie die Inbetriebnahme erster Systeme. Der Produktionsstart erfolgt im Spätsommer 2021.



**1,6 Mrd.**  
Euro Investition  
in die neue  
Chipfabrik

# Investitionen in die Zukunft

## Neue Chipfabrik setzt auf Energieeffizienz und Nachhaltigkeit

- › Investition in ein intelligentes Kälte-/Wärmesystemrecycling und damit künftige Vermeidung der CO<sub>2</sub>-Emissionen von hochgerechnet rund 20.000 Tonnen CO<sub>2</sub>/Jahr\*
- › Einsatz modernster Kältetechnik mit neuesten Kältemitteln
- › Einbau modernster Abluftreinigungssysteme zur effizienten Emissionsvermeidung



QR-Code scannen und unseren  
Standortausbau live mitverfolgen  
[www.infineon.com/  
ausbau](http://www.infineon.com/ausbau)

\* Lt. Förderbescheid KPC  
(Kommunalkredit Public Consulting)





## Neues F&E-Gebäude in Villach

Im Herbst 2020 wurde das F&E-Gebäude bezogen. Es bietet auf 21.000 m<sup>2</sup> Raum für Büro- sowie modernste Labor- und Mess-technikflächen, die bisher auf mehrere Gebäude aufgeteilt waren. Die Zusammenlegung an einem Ort bringt Verbesserungen durch Equipment-Synergien, kürzere Wege und eine massive Reduktion der logistischen Aufwendungen. Das Forscherteam arbeitet dort an Lösungen für den Automotive-Bereich (unter anderem E-Mobilität) sowie für industrielle Halbleiteranwendungen.

Die Wärmeversorgung des neuen F&E-Gebäudes erfolgt nahezu vollständig aus der Wärmerückgewinnung und der Nutzung der Kühlenergie der Fabrik.



## „Digitaler Zwilling“ für energieeffizientes Raumklima

Das neue F&E-Gebäude in Villach ist ein Use Case des derzeit größten EU-Digitalisierungsprojektes „Arrowhead Tools“. Teile des Gebäudes werden von einer virtuellen Simulation – einem sogenannten „digitalen Zwilling“ – begleitet. Er bildet alle wichtigen Regelgrößen der Gebäudetechnik wie Heizung, Temperatur, Klimaanlage, Feuchte oder Stromverbrauch ab und verknüpft diese mit den aktuellen Wetter- und Nutzungsdaten. Ziel ist es, damit künftig die Energieeffizienz weiter zu erhöhen, für ein ideales Raumklima zu sorgen und wichtige Erkenntnisse für zukünftige Gebäudeplanungen zu gewinnen. Das Projekt läuft bis 2022.



Linz

Graz

## Neue Forschungsgebäude in Graz und Linz

Die neuen F&E-Gebäude in Linz und Graz wurden 2020 bezogen. In Linz wird an der Entwicklung von Hochfrequenzbauteilen für Fahrassistenzsysteme und Mobilfunkanwendungen gearbeitet; in Graz an Kontaktlos-, Sicherheits- und Sensoranwendungen. In beiden Gebäuden ist Infineon Mieter.



## Hightech-Arbeitsplätze in Österreich

Durch die Erweiterung in Villach entstehen in der neuen Chipfabrik 400 und im neuen F&E-Gebäude 350 zusätzliche Jobs. Durch die neuen F&E-Gebäude in Graz und Linz gibt es Raum für weitere 290 bzw. 220 Forschungsplätze. Damit schafft Infineon mittelfristig rund 1.260 Hightech-Jobs in Österreich. Über 50 Prozent davon sind bereits besetzt.



**1.260**  
zusätzliche hoch-  
qualifizierte Arbeitsplätze  
in Österreich, davon  
**750**  
in Villach

## Infrastruktur & Mobilität

- › Eröffnung des Parkhauses 2019 mit neun Stockwerken und 924 Parkplätzen
- › Bezug des neuen Betriebsfeuerwehrhauses 2020
- › Neues 110/20-kV-Gebäude zur sicheren Stromversorgung
- › Eröffnung der Infineonstraße 2020 mit Kreisverkehren und Umweltschutzmaßnahmen durch die Stadt Villach
- › Seit 2016 Infineon-Mobilitätsprogramm „Green Way“ (siehe „Umwelt und Klima“)

## Grüner Wasserstoff doppelt genutzt für Produktion und Mobilität

Integraler Bestandteil der neuen Chipfabrik wird die lokale Erzeugung von Wasserstoff aus erneuerbaren Energiequellen sein. Dazu wird in Kooperation von Industrie und Wissenschaft 2022 eine Elektrolyseanlage realisiert. Im Sinne einer intelligenten Kreislaufwirtschaft ist geplant, den Wasserstoff nach der Nutzung in der Halbleiterfertigung aufzuwerten und für den Antrieb von Bussen nutzbar zu machen.



## Industrie 4.0 und Energieeffizienz

Bereits seit 2009 werden am Standort Villach Energieeffizienzprojekte umgesetzt, um durch die digitale Vernetzung von Anlagen, Prozessen und Systemen eine selbstlernende Fabrik zu schaffen, die den Energieverbrauch senkt, die Wirtschaftlichkeit und Qualität erhöht und den Ressourceneinsatz optimiert. Bestehende Gebäude und Infrastruktursysteme sind mit smarten Sensoren, Regelgeräten, Smart Metern ausgestattet, um eine exakte Abstimmung des Energieverbrauches auf die jeweilige Fertigungsauslastung zu erzielen. Die energiesparende LED-Beleuchtung als auch die intelligente Wärmerückgewinnung tragen zur Energieeffizienz und Ressourcenschonung bei. Seit 2013 wurden durch Energieeffizienzmaßnahmen insgesamt rund 52 GWh an Wärme und Strom gespart. Dies ergibt eine Einsparung von rund 12.000 Tonnen CO<sub>2</sub>.



Rund **80 %**  
des Wärmebedarfs am Standort  
werden durch intelligentes Recycling  
der Abwärme aus den Kühlsystemen  
der Fertigung gedeckt



### Grüner Ausgleich mit Aufwertung

Aufgrund der Erweiterungen am Standort in Villach wurden in Abstimmung mit den Forstbehörden hochwertige Aufforstungen als Kompensation für 25.000 m<sup>2</sup> Fläche durchgeführt. Gepflanzt wurden biodiverse Mischwälder in der Region.

# Unser Beitrag für Umwelt und Klima

## CO<sub>2</sub>-Bilanz Infineon Austria

Die im Geschäftsjahr 2020 in Villach hergestellten Energiesparchips sparen, über die Nutzungsdauer gerechnet, rund 9,1 Millionen Tonnen CO<sub>2</sub>-Äquivalente. Das übersteigt die Emissionen bei der Produktion um das 81-Fache. Infineon Austria leistet dazu wichtige Beiträge – heute und in Zukunft.



**CO<sub>2</sub>-Belastung<sup>1</sup>:**  
rund 0,11 Mio.  
Tonnen CO<sub>2</sub>-  
Äquivalente

**Produktion von  
8,45 Mrd. Chips  
(GJ 2020)**

**Verhältnis  
rund 1:81**

**Ökologischer  
Nettonutzen:**  
CO<sub>2</sub>-Reduktion von  
rund 9 Mio. Tonnen



**CO<sub>2</sub>-Einsparung<sup>2</sup>:**  
rund 9,1 Mio.  
Tonnen CO<sub>2</sub>-  
Äquivalente

Grundlage dieser Bilanz ist der Nachhaltigkeitsbericht 2020 der Infineon Technologies AG, geprüft durch KPMG, [www.infineon.com/nachhaltigkeit](http://www.infineon.com/nachhaltigkeit). 1) Die Kennzahl berücksichtigt Produktion, Transport, Dienstfahrzeuge sowie Flugreisen, Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, Chemikalien, Wasser/Abwasser, direkte Emissionen, Energieverbrauch, Abfall usw. Sie basiert auf intern erhobenen Daten und öffentlich verfügbaren Umrechnungsfaktoren und bezieht sich auf das Geschäftsjahr 2020 bei Infineon Technologies Austria AG. 2) Die Ermittlung der Kennzahl erfolgt auf Basis selbst entwickelter Kriterien. Die Kennzahl bezieht sich auf das Kalenderjahr 2020 und wird für folgende Bereiche erhoben: Automobil, LED, Induktionsgeräte, Server, erneuerbare Energie (Wind, Photovoltaik), Handyladegeräte und Antriebe. Die Berechnungen der CO<sub>2</sub>-Einsparungen gründen auf Einsparpotenzialen von Technologien, in denen Halbleiter zum Einsatz kommen.



## Infineon eines der nachhaltigsten Halbleiterunternehmen

Der Infineon-Konzern ist zum elften Mal in Folge im Dow Jones Sustainability™ World Index sowie im Dow Jones Sustainability™ Europe Index in der Spitzengruppe der nachhaltigsten Unternehmen der Welt gelistet.

### Nachhaltigkeit aus Überzeugung

Seit 1997 verpflichtet sich Infineon Austria freiwillig zum EMAS – Eco Management and Audit Scheme – der Europäischen Union und nimmt an der internationalen Umweltmanagementnorm ISO 14001 teil. Zudem unterstützt der Konzern die Erreichung der globalen Nachhaltigkeitsziele der Vereinten Nationen (Sustainable Development Goals).



## 100 % Grünstrom mit Herkunftsnachweis

Seit 2013 bezieht Infineon Austria ausschließlich Strom aus regenerativen Quellen. Im Jahr 2020 wurden damit rund 60.000 Tonnen CO<sub>2</sub>-Emissionen vermieden.

## Im Infineon-Konzern ist weniger mehr



-53 %

weniger Elektrizität



-31 %

weniger Wasser



-66 %

weniger Abfall

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

Grundlage für die Berechnung sind die Quadratzentimeter prozessierter Waferfläche in der Frontend-Produktion und der Verbrauch gemäß WSC-Definition.  
Die Zahlen sind KMPG-geprüft und beziehen sich auf das Geschäftsjahr 2019/20.



## Infineon „Green Way“ – umweltfreundlich mobil

Betriebliches Mobilitätsprogramm für Mitarbeiter\*innen durch:

- › Förderung des Radfahrens und Radwegenetzes
- › Zusätzliche und sichere Fahrradabstellplätze
- › Fahrgemeinschaftsparkplätze
- › E-Cars für Dienstreisen und Standortlogistik
- › Ausbau der E-Ladeinfrastruktur
- › „Jobticket“ – kostenlos zur Arbeit mit öffentlichen Verkehrsmitteln

## IT-Recycling und -Upcycling

Seit 2014 kooperiert Infineon mit der AFB „Arbeit für Menschen mit Behinderung“ ([www.afb-group.at](http://www.afb-group.at)), um gebrauchten IT-Geräten ein zweites Leben zu geben. 2020 wurden 1.957 IT-Geräte (Notebooks, PCs, Monitore, Drucker) und Mobilgeräte von Infineon bereitgestellt und wiederaufbereitet. Zwei Jobs für Menschen mit Beeinträchtigung wurden so geschaffen. Die Bilanz in puncto Ressourcenschonung ergibt ein Einsparpotenzial von:

- › Eisenäquivalent – 183.211 kg
- › Energie – 912.116 kWh
- › CO<sub>2</sub> – 232.399 kg

# Unser Beitrag für Region und Gesellschaft

**50** Years Infiniteon  
in Austria

## Hightech-Region Villach und Kärnten

Vor 50 Jahren begann Infiniteon mit 24 Mitarbeiter\*innen als verlängerte Werkbank. Heute verbindet der Standort Villach Produktion, Forschung & Entwicklung sowie globale Geschäftsverantwortung. Die über 4.500 Beschäftigten aus 70 Nationen machen Infiniteon zum digitalen Vorreiter und zum forschungsstärksten Unternehmen in Österreich. Auch die Region ist gewachsen: die FH, Forschungszentren, der Silicon-Alps-Cluster und die Ansiedlung hochspezialisierter Partner. Ein Arbeitsplatz bei Infiniteon schafft drei weitere im Umfeld. Die Region hat den höchsten Anteil an Hightech-Beschäftigten in Österreich.



**139**

Forschungskooperationen  
auf regionaler, nationaler  
und internationaler Ebene

## Wissens- und Technologietransfer

- › Infiniteon Austria unterstützt sechs Stiftungsprofessuren in Österreich.
- › PhD-Excellence-Programm: Betreuung und Förderung von 78 Dissertationen im Jahr 2020.
- › Im „Ihub“ bietet Infiniteon an der TU Wien einen Netzwerk- und Arbeitsraum für Wissenschaft, Wirtschaft und Industrie.
- › Infiniteon-„Smart-Learning-Klassen“ verbinden digitale Kompetenzen und Praxis an fünf HTL-Schulen in Kärnten.

## Laptop-Spenden für Distance Learning

In der Corona-Krise wurden Schüler\*innen und Lehrlinge mit Laptops für das Distance Learning unterstützt. Gemeinsam mit der gemeinnützigen AfB wurden die Infiniteon-Laptops binnen kürzester Zeit zur Verfügung gestellt. Insgesamt wurden – auch in Kooperation mit der Stadt Villach – über 160 Laptops bereitgestellt.







## Bildungsfonds mit der Caritas Kärnten

Infineon unterstützt den Bildungsfonds der Caritas Kärnten mit 60.000 Euro. In Lerncafés erhalten sozial benachteiligte Kinder und Jugendliche aus der Region eine kostenlose Nachmittagsbetreuung mit schulischer Förderung. Auch der Besuch von Kindergarten und Hort sowie die Teilnahme an Schulveranstaltungen wird ermöglicht.

Durch den Infineon-Bildungsfonds erhielten bisher 80 junge Menschen aus der Region Unterstützung und Förderung.

## Für Technik begeistern

Ob Groß, ob Klein – Infineon Austria will für Technik begeistern und leistet mit unterschiedlichen Initiativen (z. B. Girls Day, Women in Data Science) Bewusstseinsarbeit für Naturwissenschaften und Technik.

Seit 2014 konnten so österreichweit über 65.000 Kinder, Jugendliche und Studierende erreicht werden.



## Welcome2Villach

Infineon unterstützt gemeinsam mit Industrie und Tourismus die Plattform Welcome2Villach.at, um Villach als Wirtschafts- und Lebensstandort für Fachkräfte aus aller Welt zu präsentieren. Als Initiator und Unterstützer sehen wir zudem den Carinthian International Club (CIC) als wertvollen Beitrag zu einer gelebten Willkommenskultur.



**536**  
Mio. Euro

Gesamteinkaufsvolumen  
von Infineon 2020,  
davon 217 Mio.  
in Österreich und  
138 Mio. in Kärnten

## Regional versorgt

Auch die Betriebsküche setzt auf Nachhaltigkeit: Rund 70 Prozent der Lebensmittel werden lokal und saisonal eingekauft, und durch die Neugestaltung mit modernsten Großküchengeräten wird die Energieeffizienz verbessert.



### Im Dialog mit der Region

Seit 2020 ergänzt der regelmäßige postalische Infineon-Newsletter an rund 3.500 Haushalte in unserer Nachbarschaft die 24/7-Online-Präsenz [www.infineon.com/austria](http://www.infineon.com/austria).



## Kooperation mit Kindergarten und Schule

- › Das International Daycare Center (IDC) in Villach in Zusammenarbeit mit der Sonnenstrahl GmbH bietet 190 Betreuungsplätze für Kinder im Alter von einem bis sechs Jahren an zwei Standorten. Das pädagogische Konzept ist zweisprachig, legt den Fokus auf naturwissenschaftliche Experimente, bietet wenige Schließtage sowie flexible und lange Öffnungszeiten.
- › Initiierung und Unterstützung der International School Carinthia (ISC) in Velden. Aktuell besuchen 336 Kinder aus über 30 Nationen diese private, englischsprachige Ganztagschule.



### Audit „berufundfamilie“

Wie wichtig Infineon Austria die Vereinbarkeit von Beruf und Familie nimmt, unterstreicht das Audit „berufundfamilie“. Dieses staatliche Gütezeichen und die regelmäßig durchgeführten Überprüfungen bestätigen den Weg des familienfreundlichen Unternehmens.

## Infineon als Arbeitgeber

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



rund **27 %** internationale Mitarbeiter\*innen

### Diversität als Erfolgsfaktor

Internationalität, Generationenmanagement und Engagement für Frauen in der Technik – Infineon nutzt die Potenziale der Vielfalt für bessere Entscheidungen, mehr Innovation, höheres Engagement.



# Unser Beitrag für Unternehmen und Mitarbeiter\*innen



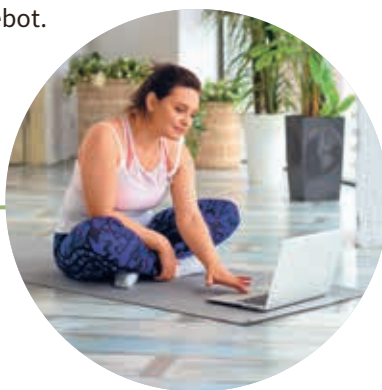
## Lehre und Integration

Über 600 Lehrlinge wurden in 45 Jahren bei Infineon zu Fachkräften ausgebildet. Aktuell absolvieren 79 junge Menschen eine Lehrausbildung; rund ein Viertel davon sind junge Frauen. Das Projekt „Lehre mit Asyl“ startete 2016 auf Initiative von Infineon und bietet die Integration in den Arbeitsmarkt, um dem Fachkräftemangel entgegenzuwirken. Sieben Lehrlinge absolvieren aktuell ihre Lehre in diesem Modell – drei asylberechtigte Lehrlinge haben es bereits abgeschlossen.



## Gesundheit zum Mitnehmen – „health2go“

Mit dem digitalen Gesundheitsangebot „health2go“ von Infineon können alle Mitarbeiter\*innen mit einem Klick Fitnesskurse, Vorträge, Workshops und Livestreams nutzen – egal, wo sie sich gerade befinden. Über 1700 Infineon-Mitarbeiter\*innen nutzen das „health2Go“ Angebot. Tendenz steigend! Dieses Projekt wird durch den Fonds Gesundes Österreich gefördert. [www.fgoe.org](http://www.fgoe.org)



### Zeit für Sicherheit:

- › Laufende Schulungen und sicherheitstechnische Trainings sowie gezielte Bewusstseinsbildung
- › Die Säulen des betrieblichen Sicherheitsmanagements: Betriebskrisenorganisation (BKO), die Betriebsfeuerwehr sowie der betriebsärztliche Dienst.



### Nachhaltige Geistesblitze

Durch das betriebliche Vorschlagswesen „Your Idea Pays“ (YIP) wurden 2020 insgesamt 57 realisierte Vorschläge zum Thema Energie, Effizienz und E-Mobility und 121 Vorschläge zum Thema Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz und Umweltschutz eingebracht.

## Zertifizierte Gesundheitsförderung

Mit „Health & Care“ bietet Infineon Austria an allen Standorten kompetente Ansprechpartner\*innen für Fragen zu Gesundheit sowie arbeits- und präventivmedizinischen Themen. In Villach wird die medizinische Versorgung durch das Medical Service Center, geführt von zwei Ärzten und zwei ausgebildeten Diplomgesundheitskräften, sichergestellt. Zudem widmet sich das „Team Gesundheit“ dem betrieblichen Gesundheitsmanagement und bietet Angebote für die Gesundheitsvorsorge, Fitnesskurse oder auch Trainings im Bereich Stressmanagement und Burnout-Prophylaxe. Ebenso gibt es die Möglichkeit externer psychologischer Beratung – kostenlos und anonym.

Für dieses gesamtheitliche Programm wurde Infineon erneut mit dem Gütesiegel für Betriebliche Gesundheitsförderung (BGF) ausgezeichnet.





Das Unternehmen

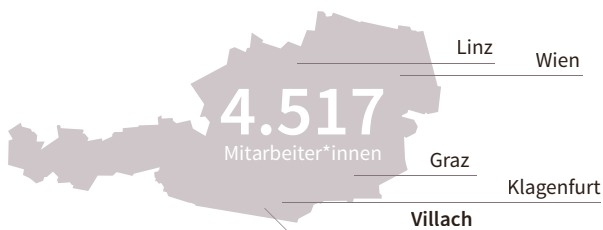
## Infineon Technologies Austria

Die Infineon Technologies Austria AG ist ein Tochterunternehmen der Infineon Technologies AG. Der Konzern ist weltweit führend bei Halbleiterlösungen, die das Leben einfacher, sicherer und umweltfreundlicher machen. Forschung & Entwicklung, Fertigung sowie globale Geschäftsverantwortung – diese wirkungsvolle Kombination zeichnet Infineon in Österreich besonders aus.

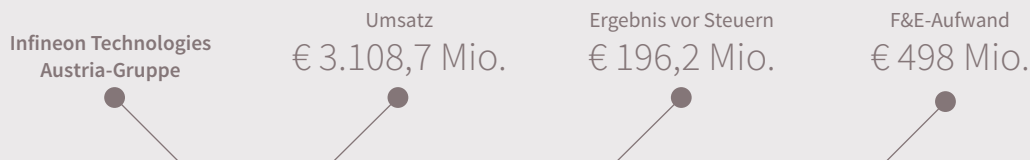


Die über 4.500 Mitarbeiter\*innen aus 70 Nationen haben Infineon als Leitbetrieb in Österreich etabliert, und als forschungsstärkstes Unternehmen des Landes zählt Infineon Austria zu den Vorreitern der Digitalisierung.

## Infineon Standorte in Österreich



Der österreichische Hauptsitz befindet sich in Villach, weitere Niederlassungen gibt es in Graz, Klagenfurt, Linz und Wien. Am Hauptstandort in Villach verbinden sich Forschung und Produktion sowie die globale Geschäftsverantwortung für zwölf Produktlinien aus drei Divisionen. Bei den Standorten in Graz und Linz steht die Forschung & Entwicklung im Mittelpunkt. Graz ist das weltweite Kompetenzzentrum für Kontaktlostechnologien und Linz das globale Kompetenzzentrum für Hochfrequenztechnologien. Ob im Fahrzeug, in Zügen, in Smartphones, im Kühlschrank, beim kontaktlosen Bezahlen, in Ausweisen, bei LED-Beleuchtungen, in Rechenzentren, bei der Erzeugung von Solar- und Windkraft, Robotern oder Industrieanlagen – Know-how von Infineon Austria steckt in vielen Anwendungen rund um den Globus.



### Infineon Technologies AG

Umsatz	€ 8.567 Mio.	+ 7 %
Mitarbeiter*innen konzernweit	46.700	

### Infineon Technologies Austria-Gruppe

Umsatz	€ 3.108,7 Mio.	
Ergebnis vor Steuern	€ 196,2 Mio.	-36 %*
Investitionen gesamt	€ 386,1 Mio.	+25 %*
Beschäftigte gesamt	4.517	-2 %*
Frauenanteil gesamt	18,4 %	
Beschäftigte in F&E	1.960	
Beschäftigte in Produkt- & Prozessentwicklung sowie Qualitätssicherung	537	
Über Fremdfirmen zusätzliche ständige externe Mitarbeiter*innen	rd. 2.100	
Diplomand*innen und Dissertant*innen	185	
Lehrlinge	79	
Praktikant*innen & Ferial-/Industriearbeiter*innen	1.041	

## Infineon auf einen Blick

Daten und Fakten 2019/20

### Forschung & Entwicklung

F&E-Aufwand	€ 498 Mio.	-5 %*
F&E-Aufwand in Prozent vom Umsatz	16 %	
Erstanmeldungen zum Patent	191	

### Produktion

Produkte (Grundtypen)	rd. 1.800	
Produktionsvolumen	8,45 Mrd. Chips	
Audits & Kundenbesuche	8	

\* Im Vergleich zum Geschäftsjahr 2018/19.

\*\* Aggregierte Werte Geschäftsjahr 2019/20, Stichtag 30. September 2020, inkl. inländischer Beteiligungen.

# Die Leitlinie für nachhaltiges Wachstum

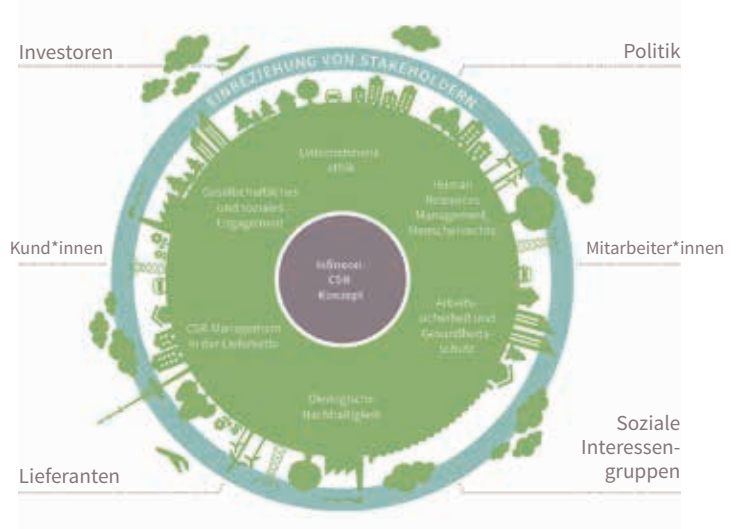
Als global agierendes Halbleiterunternehmen verbindet Infineon die reale mit der digitalen Welt, mit Technologien, die mehr leisten, weniger verbrauchen und für alle verfügbar sind. So helfen wir dabei, die Möglichkeiten der Digitalisierung für eine nachhaltige Entwicklung zu nutzen: für ein effizientes Energiemanagement, eine umweltgerechte Mobilität sowie das sichere Agieren in einer vernetzten Welt. Mit der eigenen „SMART Growth“-Strategie verfolgt Infineon Austria die Ziele, aus Österreich heraus global wettbewerbsfähig sein, zum Konzernerfolg beizutragen und nachhaltig die Region zu stärken. Die Strategie des intelligenten Wachstums baut auf die technologischen Stärken von Infineon Austria, auf Innovation, Kreativität und das kontinuierliche Streben nach Verbesserung.

2025 wird Infineon Austria ...

- ... die Marktführerschaft in der Leistungselektronik durch Geschäftserfolg in der digitalen Welt ausgebaut haben.
- ... das weltweit führende Kompetenzzentrum für Leistungselektronik in den Bereichen Silizium und neue Halbleitermaterialien sein.
- ... mit einem wachsenden, gut vernetzten F&E- und Produktionsumfeld Innovationen vorantreiben.
- ... die Digitalisierung für schnelleres Lernen, Agilität und Kosten-Wettbewerbsfähigkeit nutzen.
- ... die besten Talente weltweit gewinnen und fördern.

Die Basis für unser Engagement sind die Einhaltung geltender gesetzlicher Regelungen, die Prinzipien des United Nations Global Compact (UNGC) sowie das Prinzip der Nachhaltigkeit – die Verbindung von Ökonomie, Ökologie und sozialem Engagement. Die Nachhaltigkeitsstrategie – Corporate Social Responsibility (CSR) – von Infineon umfasst die freiwillige Verantwortung gegenüber der lokalen und internationalen Gesellschaft und basiert auf den vier Bereichen Bildung für zukünftige Generationen, lokale und soziale Belange, ökologische Nachhaltigkeit sowie Hilfe nach Natur- und humanitären Katastrophen.

Infineon-CSR-Konzept



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





# Der Infineon-Standort in Villach

Am Standort in Villach steht die 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 Villacher Team an immer leistungsfähigeren und energieeffizienteren Chips.

Infineon Austria beschäftigt in Kärnten rund 3.900 Mitarbeiter\*innen (davon rund 3.700 in Villach). Damit ist das Unternehmen der größte private Arbeitgeber in der Region. Was im Jahr 1970, also vor rund 50 Jahren, als verlängerte Werkbank mit rund 24 Beschäftigten begann, hat sich über die

Jahre zum Headquarter in Österreich und zu einem starken Kompetenzzentrum im Konzern entwickelt. Heute vereint der Standort die Kompetenzen für Fertigung, Forschung & Entwicklung sowie globale Geschäftsverantwortung.

Seit 1997 ist Infineon Austria das weltweite Kompetenzzentrum für Leistungselektronik im Konzern und fertigt vor allem für Anwendungen der Automobil- und Industrieelektronik. Seit 2017 befindet sich in Villach auch das globale Kompetenzzentrum für neue Halbleitermaterialien (Siliziumkarbid und Galliumnitrid), die den Strom noch effizienter wandeln. Anwendungen liegen hier vor allem in der Solarenergie und Windkraft, in Schnellladestationen für Elektroautos oder in der Mobilinfrastruktur von 5G-Netzwerken.



## Leitfabrik für innovative Halbleiter

Der Standort Villach gilt als Frontend-Fertigungsverbund mit Partnerwerken in Deutschland und Malaysia. Im Geschäftsjahr 2020 wurden in Villach rund 8,45 Milliarden Leistungshalbleiter auf Siliziumscheiben, sogenannten Wafern, produziert. Die Wafer werden in rund 1.000 Einzelarbeitsschritten in unterschiedlichen Technologien und Komplexitäten hergestellt und getestet. Insgesamt werden im Reinraum rund 1.800 Produkt-Grundtypen gleichzeitig gefertigt. Und das 24 Stunden am Tag und 365 Tage im Jahr in höchster Präzision und höchster Qualität.

Die Innovationsschwerpunkte der Hochvolumenfabrik liegen in den Bereichen Einzelprozesstechnik, Equipment Engineering, neue Materialien, Dünnwafer sowie modernste Automatisierungs-, Digitalisierungs- und Fertigungskonzepte.

Die Kompetenz, 40 Mikrometer (0,04 Millimeter) dünne Wafer mit einem Durchmesser von 300 Millimetern im Hochvolumen zu fertigen, ist weltweit einzigartig. Diese besonders dünnen Energiesparchips sorgen für eine noch effizientere Energiewandlung in elektronischen Systemen. Gleichzeitig wird die Massenfertigung deutlich produktiver und ressourcenschonender. Verglichen mit einem 200-Millimeter-Wafer, lassen sich aus einem 300-Millimeter-Wafer in einem Produktionsdurchlauf mehr als doppelt so viele Chips fertigen. Darüber hinaus bildet die Villacher Innovationsfabrik als „One Virtual Fab“ gemeinsam mit Infineon Dresden eine idente Produktionsumgebung an zwei Standorten. Im Sinne einer standortübergreifenden Verbundfertigung werden Prozesse, Abläufe und Anlagen miteinander vernetzt, um gemeinsam effizienter, ressourcenschonender, schneller und auch wettbewerbsfähiger zu sein.

## Industrie 4.0

Die Fertigung wird durch die vernetzte und wissensintensive Produktion Industrie 4.0 unterstützt. Anlagen, Prozesse und Systeme werden miteinander vernetzt, um daraus Daten zu gewinnen, sie zu analysieren, zu verknüpfen und weitere Verbesserungen zu erzielen. Infineon in Villach ist Frontrunner bei Industrie 4.0 und nutzt die Chance, die Produktivität, die Energie- und Ressourceneffizienz, die Flexibilität als auch die Qualität zu verbessern und gleichzeitig Innovationen schneller umzusetzen. Um die Abläufe entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu optimieren, werden Entwicklung und Fertigung miteinander verknüpft, Entwicklungsprozesse beschleunigt, die Prognosefähigkeit sowie Entscheidungsqualität erhöht und damit die Produktivität und Energieeffizienz verbessert. Andere Standorte und Lieferanten werden immer stärker in den Gesamtprozess integriert.

## Investition in die Zukunft

Die Nachfrage nach Halbleitern steigt weltweit. Deshalb hat Infineon frühzeitig in die Erweiterung der Fertigungskapazitäten investiert. Die neue, im Bau befindliche 300-Millimeter-Chipfabrik stärkt die global führende Leistungshalbleiterkompetenz von Infineon und legt die Basis für ein langfristiges und intelligentes Wachstum. Es ist die größte private Investition in Österreich seit Jahrzehnten und die größte in der Branche in Europa. Die vollautomatisierte Chipfabrik wird 2021 in Betrieb gehen. Das neue F&E-Zentrum in Villach wurde bereits im Herbst 2020 bezogen. Das neue Gebäude vereint die bisher auf mehrere Gebäude aufgeteilten Messtechnik- und Laborflächen und bringt große Effizienzsteigerungen durch Equipment-Synergien sowie durch kürzere logistische Wege. Die Forscher\*innen arbeiten dort hauptsächlich an zukünftigen Lösungen für den Automotive-Bereich, wie z. B. Elektromobilität, sowie für verschiedene industrielle Anwendungen.

## Halbleiterprozessierung: schematische Prozessschritte





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



8,45 Mrd.  
Chips produziert  
(GJ 2020)

rund  
1.500  
Anlagen

Waferdurchmesser:  
150 mm, 200 mm und  
300 mm

# Innovationsfabrik Villach



IMPRES

## Unser Umweltmanagementsystem

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



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

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

Dieses Managementprogramm orientiert sich an den ISO-Normen ISO 14001 für Umwelt, ISO 50001 für Energie und ISO 45001 für Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz.

Diese internationalen Normen werden im Rahmen einer Matrixzertifizierung durch externe und interne Audits jährlich überprüft und bestätigen einen globalen einheitlichen Standard.

## Die IMPRES-Politik

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

### Mensch und Umwelt

- › Wir beurteilen und berücksichtigen mögliche Auswirkungen auf Mensch und Umwelt bereits auf möglichst früher Stufe der Produkt- und Verfahrensplanung.
- › Wir stellen sicher, dass unsere Unternehmenspolitik Umweltschutz, Energiemanagement, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz wirkungsvoll umgesetzt wird. Die hierzu notwendigen technischen und organisatorischen Verfahren werden regelmäßig überprüft und fortlaufend weiterentwickelt.
- › Wir ergreifen gezielte Maßnahmen, um Gefahren auf Mensch 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 auf, unseren Leitlinien zu folgen. Mit Behörden, Verbänden und Nichtregierungsorganisationen arbeiten wir kooperativ zusammen.

### 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 der Produktivität und Kosteneffizienz keinen Widerspruch zum Schutz von Mensch und Umwelt.

### 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 durch integrierte Kreislaufverfahren und Wiederverwendung von Materialien sowie durch motivierte, engagierte und beteiligte Mitarbeiter\*innen, die in einem sicheren Umfeld arbeiten, Kosten.

### Legal Compliance

- › Wir arbeiten kontinuierlich daran, über die Einhaltung der rechtlichen Vorschriften und anderer Anforderungen hinaus Risiken und Auswirkungen auf Mensch und Umwelt sowie den Energie- und Ressourcenverbrauch zu minimieren.

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

## Organisation des Umweltmanagementsystems

Der österreichische Produktionsstandort in Villach hat sich zusätzlich zu den hohen Umweltstandards der ISO 14001 auch dem freiwilligen Umweltmanagementsystem EMAS (Eco Management and Audit Scheme der Europäischen Union) verpflichtet. Neben einem nachhaltigen Umgang mit Ressourcen wird durch EMAS eine fortlaufende Verbesserung der Umweltleistung unter Berücksichtigung des Nachhaltigkeitsaspekts angestrebt und darüber jährlich in der Umwelterklärung berichtet.

Zur Dokumentation des Umweltschutzes, Energiemanagements, der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes bei Infineon zählen sowohl das IMPRES-Handbuch als auch sämtliche IMPRES-relevanten Prozessbeschreibungen, Arbeitsanweisungen und weitere IMPRES-relevante Unterlagen, die auch standortbezogen erstellt werden. Die Leiterin des Bereiches Umweltschutz und Arbeitssicherheit – als Koordinatorin des integrierten Managementsystems IMPRES am Standort – ist organisatorisch direkt beim gewerberechtlichen Geschäftsführer angesiedelt. Funktional erfolgt die Berichterstattung direkt an den globalen „Leiter Nachhaltigkeit“ des Konzerns.

IMPRES wird am Standort Villach regelmäßig durch interne und externe Audits sowie durch Begehungen überprüft. Zur stetigen Verbesserung und Überprüfung der Aktivitäten wird regelmäßig eine Bewertung des Managementsystems im Rahmen eines sogenannten Managementreviews durchgeführt. Unternehmen sind mit einem zunehmend dynamischen und komplexen Umfeld konfrontiert. Um in diesem Umfeld unter anderem die Kundenerwartungen erfüllen zu können, ist die Weiterentwicklung unseres integrierten Managementsystems notwendig.

## Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften

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

- › die gesetzlichen Bestimmungen aus rund 160 relevanten Gesetzen und 1.200 sich daraus ergebende rechtliche Verpflichtungen bzw. Auflagen,
- › rund 2.200 behördliche Auflagen aus Bescheiden, Auflagen und Grenzwerte aus Genehmigungen sowie behördliche Anordnungen,
- › versicherungsrechtliche Anforderungen
- › und sonstige freiwillige Verpflichtungen und Maßnahmen (wie z. B. das Ziel der CO<sub>2</sub>-Neutralität).

Die aktuellen gesetzlichen Bestimmungen in der Arbeitssicherheit, im Gesundheits- und Umweltschutz (inkl. Energie) sind in einem Rechtsverzeichnis erfasst. Dies gilt auch für Selbstverpflichtungen, Auflagen aus behördlichen Genehmigungen etc. Das Rechtsverzeichnis sowie die daraus resultierenden Maßnahmen werden regelmäßig überprüft und dokumentiert, bei Bedarf angepasst. Dies passiert mit einer eigenen Software, die automatisiert jederzeit den aktuellen Status ausfahren kann. Diese Art der Berichterstattung findet nicht nur im jährlichen Management Review (Stichtag für Legal Compliance Check am 15.01.2021) statt, sondern auch laufend bei den einzelnen Verantwortlichen.

## Notfallvorsorge und -management

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

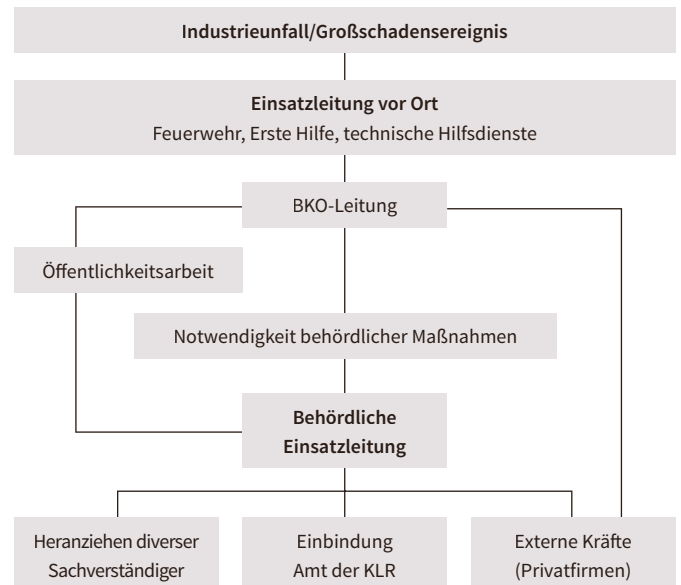


## Notfallsystem, Alarm- und Gefahrenabwehrpläne

Für den Notfall stehen neben der Infineon-Betriebsfeuerwehr unsere betriebsärztliche Dienststelle sowie das Schicht- und Bereitschaftspersonal zur Verfügung. Die Betriebsfeuerwehr besteht aus drei hauptamtlichen Mitgliedern und 133 freiwilligen Mitarbeiter\*innen, verteilt auf sechs Feuerwehrgruppen, die für alle zu erwartenden Einsatzszenarien bestens geschult sind. Vier speziell ausgerüstete Fahrzeuge sind vorhanden. Das Eingreifen erfolgt im Ereignisfall in kürzester Zeit. Um für alle künftigen Aufgaben am Betriebsgelände in Villach aufgestellt zu sein, wurde im Jahr 2020 ein neues Feuerwehrhaus bezogen. Es bietet Platz für eine moderne Leitstelle, Schulungs- und Meetingräume, Umkleiden für Frauen und Männer, eine mechanische als auch eine Werkstätte für Atemschutz, fünf Garagenplätze für Feuerwehrfahrzeuge sowie diverse Lagerräume.

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 2019 neu gestaltete 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 über 50 speziell geschulten Betriebsanwiter\*innen und über 370 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 und regelmäßige interne Übungen.

Eine Zusammenfassung aller wesentlichen Notfallspekte und Sicherheitsmaßnahmen finden Sie in unserem Informationsfolder für Anrainer\*innen „Umweltschutz, Sicherheit und Notfallmanagement“. [www.infineon.com/nachhaltig-austria](http://www.infineon.com/nachhaltig-austria)



Die **Corona-Pandemie** und die umfangreichen Maßnahmen zur Eindämmung stellen auch Infineon vor neuartige Herausforderungen. Infineon hat sich seiner Verantwortung als systemrelevantes Unternehmen bereits in einer sehr frühen Phase gestellt. Im März 2020 wurde die BKO aktiviert, um die Anweisungen der Behörden und die betrieblichen Schutz- und Hygienemaßnahmen professionell und konsequent umzusetzen. Der Schutz unserer Mitarbeiter\*innen steht immer im Vordergrund. Im weiteren Verlauf wurde die BKO von einem Covid-19-Fokus-Team, bestehend aus Bereichs- und Standortpersonen, abgelöst. Es sorgt für die laufenden Anpassungen an die gesetzlichen Vorgaben als auch für die betrieblichen Sicherheitsmaßnahmen darüber hinaus. An den Standorten von Infineon Austria wird in allen Bereichen, in denen es möglich ist, Teleworking umgesetzt. Die Produktion im Reinraum am Standort Villach läuft seit Beginn der Pandemie ohne Unterbrechungen weiter. Auch die Erweiterung der Chipfabrik wird, unter Einhaltung aller Sicherheitsvorgaben, planmäßig weitergeführt. Gerade in der Produktion in den Reinräumen ist aufgrund der oftmaligen Luftwechselrate, der hohen Filtereffektivität und der Schutzkleidung eine Verbreitung von Viren kaum möglich.



Zahlen, Daten, Fakten

## Umweltaspekte

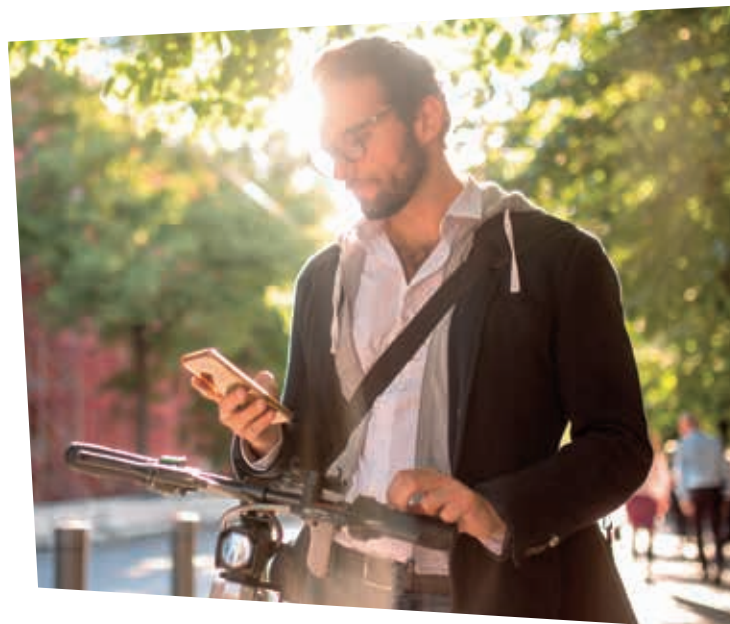
Ein Umweltaspekt und die damit verbundene Umweltauswirkung ist jede positive oder negative Veränderung der Umwelt oder eines Umweltmediums, die ganz oder teilweise aufgrund der Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation eintritt.



Infineon beschäftigt sich laufend mit der Bewertung der für den Standort relevanten Umweltaspekte und aktualisiert die Bewertung jährlich neu. Wir differenzieren zwischen

- › **direkten**, wie z. B. Energieeinsatz, Abfall, Abwasser, Abluft, und
- › **indirekten** Umweltaspekten, wie z. B. verantwortungsvolle Beschaffung,

die nicht nur die Umwelt, sondern auch die sozialen und wirtschaftlichen Auswirkungen des Produktionsstandortes Villach beeinflussen.











## Bewertung der Umweltaspekte

Infineon bewertet seine Umweltaspekte mindestens jährlich neu und aktualisiert dementsprechend seine Schwerpunkte im Bereich Umweltschutz.

Ziel von Infineon ist es, die Auswirkungen des Standortes Villach auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Das geschieht unter anderem mit gezielten Recycling- und Aufbereitungsmaßnahmen, aber auch durch Initiierung einzelner Kleinprojekte, Umweltschulungen sowie die Erhöhung der Bewusstseinsbildung durch Umweltaktivitäten unter anderem im CSR-Bereich.

Die Bewertung der Umweltaspekte findet auf Basis einer Vorgabe des Konzerns statt, in der die Kategorien der Einflussparameter definiert werden.

Dementsprechend betrachten wir acht Themenblöcke von Umweltaspekten:

-  › Energieverbrauch
-  › Luftemissionen
-  › Verbrauch von Ressourcen (z. B. Chemikalien und Gase)
-  › Abfall
-  › Flächenverbrauch und biologische Vielfalt
-  › Wasserverbrauch und Abwasser
-  › Freisetzung von Energie (z. B. Wärme, Strahlung oder Lärm)
-  › Verkehr (indirekter Umweltaspekt)

Neben der Umweltrelevanz, der Eintrittswahrscheinlichkeit, der Mengenentwicklung und der Häufigkeit werden auch die geografische Auswirkung und die rechtlichen Anforderungen herangezogen.

## Bewertung der Umweltaspekte

Die aktuelle Bewertung für den Produktionsstandort Villach wurde in einem interdisziplinären Team mit dem gewerbrechtlichen Geschäftsführer, dem Energiemanager und Expert\*innen aus den Bereichen Umweltschutz bewertet.

Die Ergebnisse sind in der folgenden Tabelle mit der Vorjahresbewertung als Vergleich dargestellt:

Bewertung der Umweltaspekte		Bewertung 2019	Bewertung 2020
Luftemissionen	Staubförmige Luftschadstoffe	A	A
	Organische Luftschadstoffe	B	B
	Emissionen von CMR-Stoffen	A	A
	Treibhausgasemissionen	D	D
	Anorganische Luftschadstoffe	A	A
Wasserverbrauch und Abwasser	Direkteinleitung	B	B
	Indirekteinleitung (städt. Kanal)	C	C
Flächenverbrauch und biologische Vielfalt	Verunreinigung von Böden	A	A
	Versiegelung von Flächen	B	C
Freisetzung von Energie	Wärme	A	A
	Strahlung	A	A
	Lärm	A	B
	Licht	A	A
Energieverbrauch	Elektrische Energie	B	B
	Erdgas	A	A
	Diesel	A	A
	Fernwärme	A	A
Verbrauch von Ressourcen	Rohstoffe	D	D
	Chemikalien	D	D
	VE-Wasser	C	C
	Gase	C	B
	Kühlwasser	C	C
Abfall	Gefährlicher Abfall zur Verwertung	B	B
	Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	B	B
	Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	C	C
	Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	B	A
Verkehr	Anlieferung und Abtransport	B	B
	An- und Abfahrt Mitarbeiter*innen	B	A
	Innerbetrieblicher Transport	A	A
	Dienstreise	B	A

Die für Infineon Austria bedeutenden Umweltaspekte und der daraus abgeleitete Handlungsbedarf:

**Handlungsbedarf:** gering  A  B  C  D  hoch



Bei vier Aspekten wurde eine Verbesserung, bei zwei Aspekten eine Verschlechterung in der Bewertung durchgeführt. Die Änderung der Bewertung bei Lärm und versiegelter Fläche ist dem Wachstum des Standortes und den damit einhergehenden Baustellentätigkeiten zuzuordnen.

Eine Bewertungsverbesserung hat es beim nicht gefährlichen Abfall gegeben, der zwar mengenmäßig gestiegen ist, die stoffliche Verwertung des CFS konnte jedoch von 6,5 Prozent auf 96 Prozent erhöht werden.

Durch den erhöhten Teleworking-Anteil im vergangenen Geschäftsjahr, der durch die Pandemie ausgelöst wurde, haben sich die Umweltaspekte im Bereich Verkehr stark verbessert: Sowohl die Anzahl der An- und Abfahrten der Mitarbeiter\*innen als auch die Anzahl der Dienstreisen sind massiv gesunken, weshalb dieser Aspekte vorübergehend mit A bewertet wurde. Alle damit verbundenen Projekte werden weiter optimiert.





## Direkte Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte sind unmittelbar mit den Tätigkeiten, Produkten und Dienstleistungen des Unternehmens verbunden und können vom Unternehmen direkt beeinflusst werden. Dazu zählen unter anderem: Emissionen in Luft und Wasser, Abfall sowie der Ressourcenverbrauch (eine schematische Übersicht der bewerteten Umweltaspekte ist Seite 28 zu entnehmen). Die Umweltauswirkungen unserer Produkte werden als indirekte Umweltauswirkungen betrachtet und im nächsten Kapitel beschrieben.

Aufgrund der Pandemie-Situation 2020 war die Fertigung unterausgelastet. In der Detailbetrachtung ergibt sich aus dieser Unterauslastung ein differenziertes Bild: Einerseits sind die absoluten Emissionszahlen bzw. Verbrauchszahlen generell gefallen, auf der anderen Seite sind die relativen Indikatoren, also jene, die auf die Produktionsmenge referenzieren, tendenziell gestiegen.



# Energieverbrauch

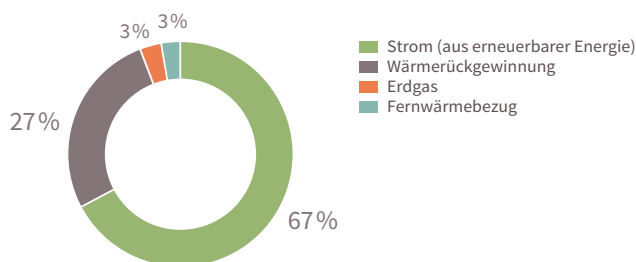


Hauptindikatoren	Energieverbrauch [GWh], Einsparungen [GWh]
Wichtigste Maßnahmen	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Wärmerückgewinnung und Abwärmenutzung von mehr als 80 Prozent der eingesetzten Gesamtenergiemenge</li> <li>› Umfangreiche Energiereduzierungsprogramme („Energy Efficiency Project“)</li> <li>› Zusätzliche Kälteanlage mit Wärmerückgewinnung</li> </ul>

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

Bei der Herstellung von Halbleitern wird vorwiegend elektrische Energie eingesetzt. Diese Energie wird zum einen benötigt, um ein stabiles Fertigungsumfeld mit definierten Umgebungsbedingungen in den sogenannten Reinräumen zu schaffen, zum anderen, um die Produktionsanlagen zu betreiben.

Verteilung des Energiebedarfs  
am Infineon-Standort Villach 2019

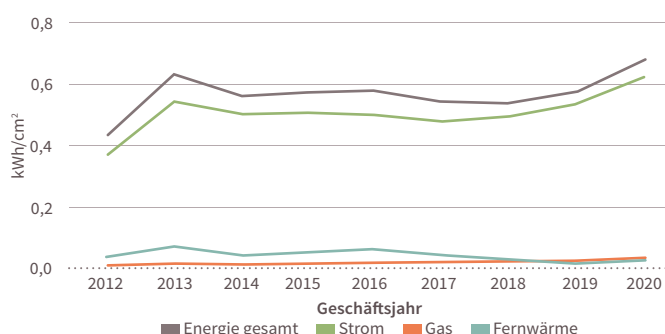


Die Produktion und dabei die Reinrauminfrastruktur ist für den Hauptteil des Energieverbrauches verantwortlich. Das Ziel des Geschäftsjahres 2019/20, unter Berücksichtigung des Standortwachstums den Wert von 285 GWh Stromverbrauch nicht zu überschreiten, konnte mit einem Verbrauch von rund 284 GWh erfüllt werden.

Energie [GWh]	2018	2019	2020	
Fernwärme	17	10	11	↗
Strom (aus erneuerbarer Energie)	270	285	284	↘
Erdgas	10	12	13	↗
Wärmerückgewinnung	44	49	45	↘
<b>Energieverbrauch gesamt</b>	<b>406</b>	<b>403</b>	<b>397</b>	↘

## Energieverbrauch

in kWh/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche, normiert je Geschäftsjahr – 2020



Wie in dieser Grafik ersichtlich, ist der Gesamtenergieverbrauch in Bezug auf die Produktionsmenge im Geschäftsjahr 2020 nur leicht gestiegen. Dies ist unter anderem auf eine teilweise gesunkene Auslastung zurückzuführen. Der insgesamt gesehen energieeffizientere, bereits in Zeiträumen schwacher Auslastung definierte Stand-by-Betrieb konnte eine Steigerung des spezifischen Energieverbrauches nur teilweise abfangen. Der Verbrauch an Fernwärme wurde durch die optimierte Nutzung von Wärmerückgewinnungen in den letzten Jahren weiter reduziert. Hier konnten im Geschäftsjahr 2020 rund 45 GWh Energie genutzt werden.

# Luftemissionen



Hauptindikatoren	Emissionsmengen und deren Parameter [mg/Nm <sup>3</sup> ]
Wichtigste Maßnahmen	<ul style="list-style-type: none"> <li>› CO<sub>2</sub>-Neutralitätsstrategie Infineon (CO<sub>2</sub> und CO<sub>2</sub>e)</li> <li>› Erweiterung und Fortsetzung der im letzten Geschäftsjahr gestarteten flächendeckenden Abluftmessung</li> <li>› Anschaffung zusätzlicher Staubfilter zur optimierten Betriebsführung</li> </ul>

## Treibhausgas (THG)-Emissionen

Die am Standort entstehenden Treibhausgasemissionen setzen sich zum größten Teil aus den eingesetzten Gasen in der Produktion und zu einem kleinen Teil aus dem Erdgasverbrauch für die Abgasreinigung zusammen.

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

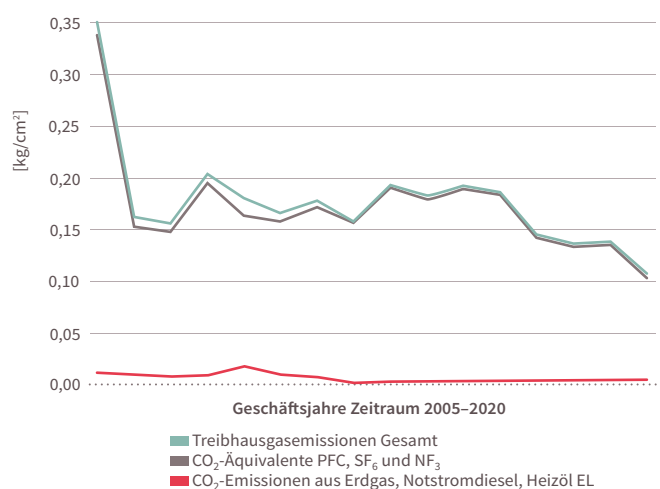
Wir minimieren den Einsatz dieser Gase zum einen durch die kontinuierliche Prozessoptimierung mittels effizienterer Produktionsverfahren, zum anderen durch den Einsatz von intelligenten Abluftreinigungskonzepten und alternativen Gasen aus der Gruppe der PFCs mit höheren Umsatzraten und geringerem Treibhauspotenzial. Demgegenüber führt die zunehmende Komplexität unserer Produkte zu einem leicht steigenden Bedarf an klimawirksamen Gasen.

SF<sub>6</sub> wird aufgrund seiner dielektrischen Eigenschaften insbesondere in der Hochspannungstechnologie weltweit als Isolationsgas verwendet. Nach heutigem Stand der Technik gibt es keine Alternative zum Einsatz von SF<sub>6</sub> als Prozessgas im Bereich der Plasmaätzung bei der Fertigung von Halbleiterbauelementen. Der Anteil des am Standort Villach verbrauchten SF<sub>6</sub> als Isolationsgas im Scheibenprüffeld zum

Messen und Testen der gefertigten Wafer konnte in den letzten Jahren durch gezielte Reduktionsprogramme auf ein Minimum gesenkt werden. Die verbleibende Grundlast resultiert aus speziellen Anforderungen der Hochvoltmesstechnik sowie dem Einsatz als Dielektrikum bei den Implantationsanlagen.

Das Sinken der spezifischen CO<sub>2</sub>-Emissionen auf Basis CO<sub>2</sub>-Äquivalente PFC ist im Wesentlichen auf den auslastungs- und technologiebedingten geringeren Einsatz der PFC-Gase in der Produktion zurückzuführen. Der leichte Anstieg der spezifischen CO<sub>2</sub>-Emissionen aus Erdgas, Notstromdiesel und Heizöl EL resultiert aus den teilweise leicht gestiegenen Verbräuchen und deren Normierung auf die gefertigte Produktionsleistung.

Treibhausgasemissionen  
in kg/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche je Geschäftsjahr – 2005–2020





Gemäß der EMAS-Verordnung werden ergänzend auch die treibhausgasrelevanten Emissionen an eingesetztem bzw. emittiertem CH<sub>4</sub> (Methan) und N<sub>2</sub>O (Distickstoffmonoxid) betrachtet.

Der Anteil dieser Prozessgase ist in Relation zu den gesamten Treibhausgasemissionen sehr gering (2,6 Prozent), so auch der Anteil an CO<sub>2</sub>-relevanten Hydrogen-Fluor-Kohlenwasserstoffen (HFC) durch verbrauchte Kältemittel mit rund einem Prozent zusätzlich zu den angeführten CO<sub>2</sub>-Emissionen.

Basierend auf dem Ziel der CO<sub>2</sub>-Neutralität, setzt Infineon in Villach kontinuierlich Maßnahmen zur Senkung des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes. Die CO<sub>2</sub>-Bilanz des Geschäftsjahres zeigt, dass die in Villach gefertigten Mikrochips über ihre Nutzungsdauer 81 Mal mehr Einsparungen erzielen können als unsere Emissionen am Standort (siehe „Nachhaltige Produkte für Energie- und Klimaziele“).

### Abluftströme

Emissionen in die Luft	Einheit	2018	2019	2020
Summe der Abluft aus den Produktionsbereichen	Nkm <sup>3</sup>	13,90	14,82	14,82 →

Unsere Abluft setzt sich aus verschiedenen Bereichen zusammen:

Einerseits aus unbelasteter **Abluft aus der Reinraumversorgung** – dazu wird Umgebungsluft großvolumig angesaugt, von Partikeln gereinigt und nach mehrfacher Umwälzung (mehrmaliger Kreislaufführung) gefiltert wieder an die Umwelt abgegeben. Prozessbedingte Verunreinigungen der Abluft werden in Aufbereitungsanlagen behandelt und so verringert, dass die behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte deutlich unterschritten werden.

Im Bereich der **Prozessabluft** werden z. B. bei den sauren/alkalischen Abluftströmen Nasswäscher eingesetzt, bei den VOC-haltigen Volumenströmen werden organische Komponenten mittels Hochtemperaturverbrennung abgereinigt, im Bereich der Implantation werden Absorbersysteme eingesetzt, und perfluorierte Verbindungen (PFCs) aus den jeweiligen Fertigungsbereichen werden in einem Hochtemperaturprozess verbrannt und nasschemisch nachgereinigt.

Die Emissionsgrenzwerte an den einzelnen Emissionsstellen werden im Wesentlichen deutlich unterschritten, daher wurde bereits 2016 gemeinsam mit der Behörde eine Anpassung und Reduzierung der Emissionsgrenzwerte durchgeführt.

### Schwefel- und Stickoxidemissionen

Basierend auf den Vorgaben der EMAS-Verordnung, werden auch in dieser Umwelterklärung die Emissionen von NO<sub>x</sub> (Stickoxide), SO<sub>2</sub> (Schwefeldioxid) und Staub berichtet. Die aktuell noch abgeschätzten NO<sub>x</sub>-Emissionen des Standortes aus der Produktion betrugen im Geschäftsjahr 2020 ca. 29 Tonnen. Der NO<sub>x</sub>-Anteil aus fossilen Brennstoffen nach der Fernwärmeumstellung (ca. 4 kg NO<sub>x</sub> aus ca. 2.700 m<sup>3</sup> Brenngas für den Testbetrieb der Kesselanlagen am Standort) sowie auch der SO<sub>2</sub>-Ausstoß des Standortes sind vernachlässigbar. Die indirekten Emissionen aus der Fernwärmeerzeugung werden nicht erfasst. Die Herleitung der NO<sub>x</sub>-Emissionen aus den Produktionsbereichen erfolgt über eine Abschätzung der Frachten der Abluftvolumenströme (Werte unter der messtechnischen Nachweisgrenze von 0,21 mg/Nm<sup>3</sup> wurden mit dem Wert der Nachweisgrenze in die Berechnung übernommen – Worst-Case-Berechnung).

### Staubemissionen

Die Staubemissionen aus unseren Prozessabluftkaminen werden jährlich im Rahmen des betriebsinternen Kontrollkonzepts durch einen Gutachter kontrolliert. Die Messungen erfolgen laufend sowohl intern als auch durch externe Partner. Das Messkonzept wird jährlich überprüft und nach Bedarf weiterentwickelt. Die behördliche Vorgabe (max. 5 mg/Nm<sup>3</sup>) wird an allen Kaminen unterschritten, die Hochrechnung der Emissionsmessungen für das letzte Geschäftsjahr ergibt eine Fracht von rund acht Tonnen.

# Chemikalien und Gase



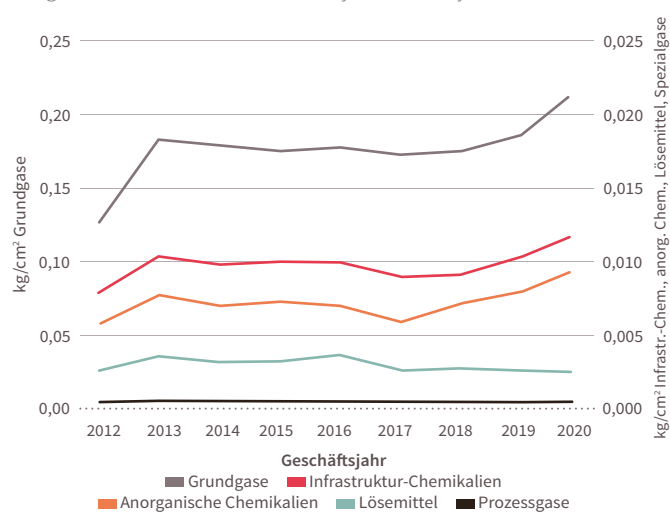
Hauptindikatoren	Ressourceneinsatz
Wichtigste Maßnahmen	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Lösemittel werden großvolumig recycelt</li> <li>› Kontinuierliche Ressourcen-, Prozess- und Verbrauchs- sowie Input-Output-Analysen im Rahmen eines laufenden Monitorings</li> </ul>

Die absoluten Einsatzmengen an Chemikalien und Gasen sowie Infrastrukturchemikalien in der Produktion sind leicht gesunken, der spezifische Verbrauch, normiert auf die Produktionsmenge, ist gestiegen. Das erklärt sich darin, dass die Anlagen immer einen Grundeinsatz von Chemikalien und Gasen benötigen, auch wenn die Auslastung rückläufig ist.

Chemikalien und Gase [absolut]	Einheit	2018	2019	2020
Gase	t	96.286,19	99.629,03	97.600,97
Nasschemikalien	t	5.430,08	5.623,26	5.499,37
Photochemikalien	t	1.384,83	1.270,30	1.159,68
CMP-Chemikalien und Slurries	t	217,03	305,69	346,32
Andere Chemikalien	t	19,30	23,64	23,64
Chemikalien für Facilities	t	4.992,96	5.491,42	5.314,93

## Verbrauch Chemikalien und Gase

in kg/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche, normiert je Geschäftsjahr – 2020



# Abfall



<b>Hauptindikatoren</b>	Abfallmenge gesamt [t], Menge gefährlicher Abfall [t], Menge nicht gefährlicher Abfall [t], Anzahl Notifikationen
<b>Wichtigste Maßnahmen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Hauptfraktionen des nicht gefährlichen Abfalls gehen in die Verwertungsschiene</li> <li>› Hauptfraktionen des gefährlichen Abfalls werden stofflich verwertet bzw. recycelt und wiederverwendet</li> <li>› Fortführung der optimierten Transportlogistik durch wiederverwendbare Pendelverpackungen für den Wafertransport (sechs, acht, zwölf Zoll)</li> <li>› In Zusammenarbeit mit einer Kärntner Firma werden Lieferboxen aus hochwertigem Kunststoff sortenrein (Farbe und Legierung) eingeschmolzen, sodass diese Materialien weiterhin als hochwertiges Plastik verwendet werden können. Es findet also kein Kunststoff-Recyclingprozess statt, der als Folgeprodukte nur minderwertigere Plastikanwendungen zulässt</li> </ul>

Infineon Austria legt am Standort Villach sehr viel Wert auf konsequente Abfalltrennung. So sind alle Mitarbeiter\*innen durch ein klar definiertes Abfallwirtschaftskonzept dazu angehalten, durch Sammeln und Trennen von Abfall und Wertstofffraktionen das Restmüllvolumen zu minimieren.

Abfälle gesamt	Einheit	2018	2019	2020
Nicht gefährliche Abfälle	t	3.491,25	4.633,17	4.919,53
Gefährliche Abfälle <sup>1)</sup>	t	5.605,32	4.488,45	4.501,49

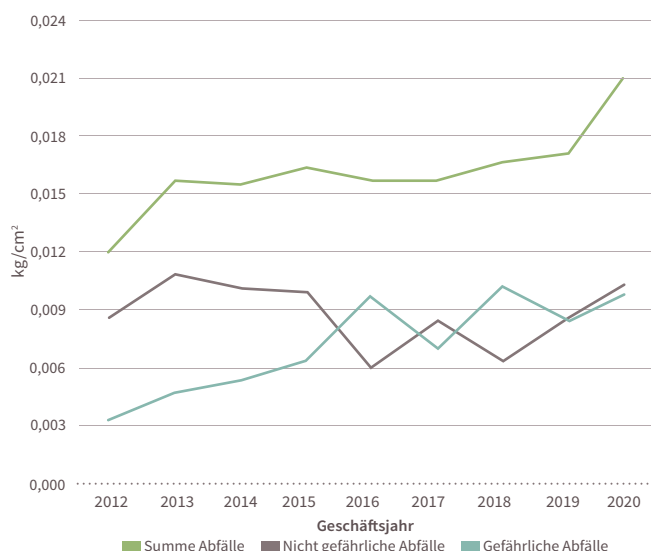
1) Ohne notifizierte und recycelte Altlösemittel, mit Schwefelsäure.

Die wesentlichen Fraktionen des gefährlichen und nicht gefährlichen Abfalls, welche von konzessionierten Abfallsammlern und -behandlern übernommen werden, gehen in den Bereich der Verwertung. So wird z. B. der Calciumfluoridschlamm aus der Abwasseranlage in der Baustoffindustrie als Sekundärrohstoff und die Altschwefelsäure zu Neutralisationszwecken eingesetzt. Die Altlösemittel werden zum Teil recycelt, der Rest thermisch verwertet.

Folgende Grafik gibt eine Übersicht über die Entwicklung der Abfallmenge in Relation zur produzierten Siliziumfläche am Standort.

## Abfall

in kg/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche, normiert je Geschäftsjahr – 2020



Der Anstieg der nicht gefährlichen Abfallmengen ist unter anderem im erhöhten Anfall an Baustellenabfällen begründet, welche aus den Baustellentätigkeiten des neuen Forschungsgebäudes sowie des Großprojekts (Chipfabrik) resultieren.



## Nicht gefährliche Abfälle

Die wesentlichen Fraktionen des nicht gefährlichen Abfalls >100 Tonnen in den Geschäftsjahren 2018, 2019, 2020:

### Nicht gefährliche Abfälle

	Schlüsselnummern	Einheit	2018	2019	2020	
Calciumfluoridschlamm	31641	t	1.487	3.604,85	3.192,53	↘
Inhalte von Fettabseidern (Küche)	94705	t	143	132,87	128,55	↘
Eisen- und Stahlabfälle (Gewerbeschrott)	35103	t	248	213,63	155,27	↘
Altpapier	91201	t	183	171,78	151,64	↘
Biogene Abfallstoffe	91104	t	172	172	171,60	→
Holzabfälle	17201	t	268	262,35	211,02	↘
Baustellenabfälle	91206	t	6,63	17,39	125,70	↗

Nachfolgende Übersicht der Hauptanfallsfraktionen der nicht gefährlichen Abfälle in deren Verwertungsströmen soll eine Entwicklung der Aufteilung in thermische und stoffliche Verwertung darstellen. Eine Aufschlüsselung ergibt folgende Verteilung:

Abfälle aus der Produktion	Einheit	2018	2019	2020	
Summe der nicht gefährlichen Abfälle	t	2.019,50	3.201,75	3.567,29	↗
davon zur stofflichen Verwertung	t	369,50	294,86	3.424,36	↗
davon zur thermischen Verwertung	t	152,14	159,06	130,90	↘
davon zur Entsorgung	t	1.497,86	2.747,83	12,03	↘

### Abfälle aus Bereichen außerhalb der Produktion (z. B. Peripherie, Facilities, Bürofläche)

	Einheit	2018	2019	2020	
Summe der nicht gefährlichen Abfälle	t	1.018,59	995,62	988,58	↘
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	344,37	320,29	306,63	↘
davon zur thermischen Verwertung	t	27,24	32,85	46,99	↗
davon zur Entsorgung	t	646,98	642,48	634,96	↘

Verpackungen	Einheit	2018	2019	2020	
Summe der nicht gefährlichen Abfälle	t	453,15	435,80	363,66	↘
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	183,13	171,78	151,64	↘
davon zur thermischen Verwertung	t	270,02	264,02	212,02	↘



## Gefährliche Abfälle

Die wesentlichen Fraktionen des gefährlichen Abfalls >100 Tonnen in den Geschäftsjahren 2018, 2019, 2020:

### Gefährliche Abfälle

Schlüsselnummern	Einheit	2018	2019	2020	
Lösemittelgemische <sup>1)</sup>	t	684	644,67	611,07	↗
Altsäuren (Schwefelsäure)	t	951	1.104,58	1.163,01	↗
Sonstige wässrige Konzentrate	t	1.536	1.635,81	2.305,97	↗
Lösemittelrecycling-Rückstände <sup>2)</sup>	t	172	186	165,32	↗
Calziumfluoridschlamm	t	2.243	870,38	0	↗

1) Ohne Lösemittelrecycling-Rückstände.

2) Recyclingrückstände aus notifizierten Lösemitteln bei Braun Recycling.

Der Anfall der gefährlichen Abfälle im Geschäftsjahr 2020 resultierte im Wesentlichen aus den Fraktionen der sonstigen wässrigen Konzentrate (Anstieg der kupferhaltigen Sonderabwässer im Bereich der RAIDER aufgrund stückzahlbedingter Erhöhung/Anstieg). Hier ist die Beschaffung einer erweiterten Reinigungsanlage zur Behandlung bzw. Reduktion dieser kupferhaltigen Wässer in Planung.

Im Bereich der betrieblichen Verwertung der Altlösemittel durch Redestillation wird seit 2014 neben den Lösemitteln PGMEA, Cyclopentan und N-Methyl-Pyrrolidon (NMP) auch Dimethylformamid (DMF) erfolgreich extern recycelt. So konnten insgesamt ca. 500 Tonnen reine Lösemittel im Sinne der Kreislaufwirtschaft mit Recyclingraten von ca. 70 Prozent extern wiederaufbereitet werden. Die Recyclingrate der gesamt eingesetzten Lösemittel liegt wie im Vorjahr bei ca. 37 Prozent, nachdem wesentliche Verbrauchseinsparungen von Cyclopentan auf Equipmentebene erreicht werden konnten.

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

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

Abfälle aus der Produktion	Einheit	2018	2019	2020	
Summe der gefährlichen Abfälle	t	5.498,91	4.364,21	4.205,93	↗
davon stofflich verwertet (nicht thermisch) oder recycelt	t	1.018,30	1.189,93	1.268,89	↗
davon zur thermischen Verwertung	t	700,89	665,84	630,16	↗
davon zur Entsorgung	t	3.779,72	2.508,44	2.306,89	↗

Abfälle aus Bereichen außerhalb der Produktion (z. B. Peripherie, Facilities, Bürofläche)	Einheit	2018	2019	2020	
Summe der gefährlichen Abfälle	t	87,38	107,38	248,30	↗
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	58,85	49,87	46,25	↗
davon zur thermischen Verwertung	t	2,42	1,08	3,72	↗
davon zur Entsorgung	t	26,12	56,43	198,33	↗

Verpackungen	Einheit	2018	2019	2020	
Summe der gefährlichen Abfälle	t	19,03	16,86	47,26	↗
davon stofflich verwertet (nicht thermisch)	t	2,75	1,05	34,19	↗
davon zur thermischen Verwertung	t	16,28	15,36	13,08	↗

Durch eine Reinigung eines Abwasser-Rückhaltebeckens in der Abwasseranlage (Entleerung der abgesetzten Rückstände) kam es zu einem erhöhten Anstieg der Entsorgungsabfälle. Die Erhöhung der gefährlichen Verpackungen erklärt sich durch eine mit dem Entsorger abgestimmte Neuentwicklung. Seit 2020 werden sämtliche Chemieleergebinde (Kunststoffemballagen) getrennt gesammelt und entsorgt.

# Flächenverbrauch und biologische Vielfalt



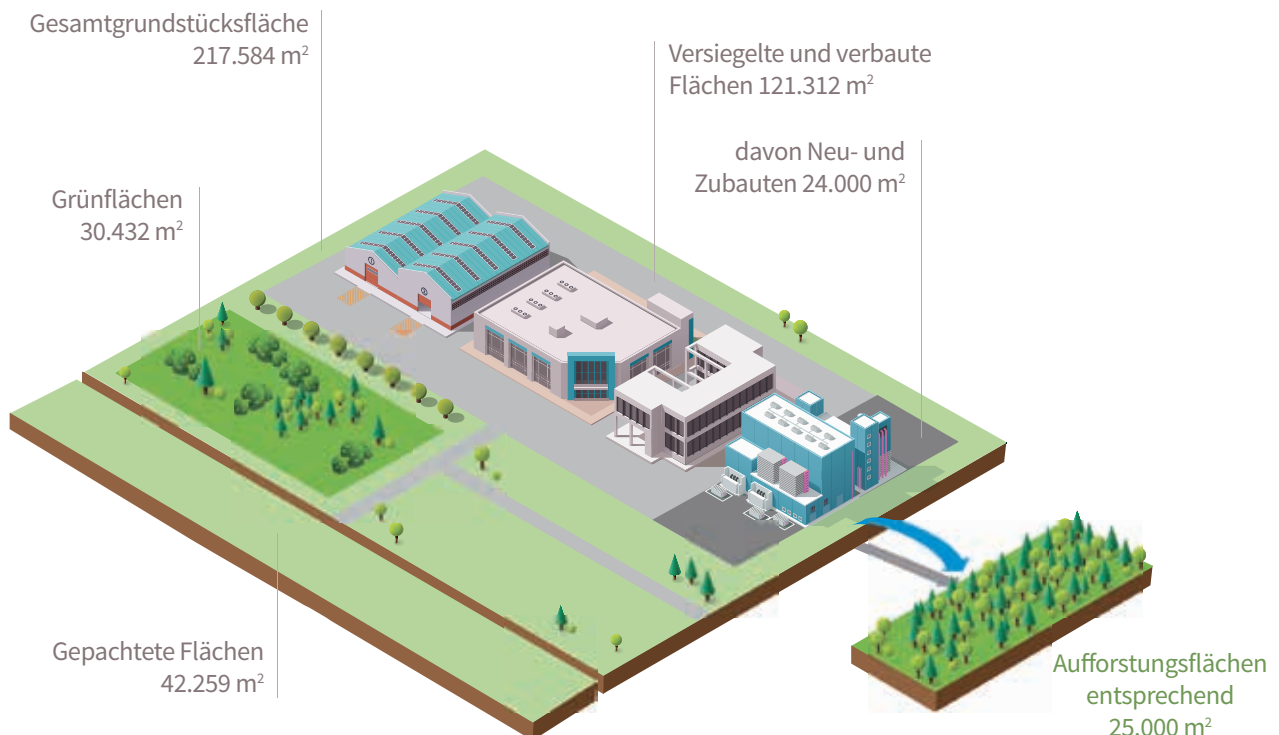
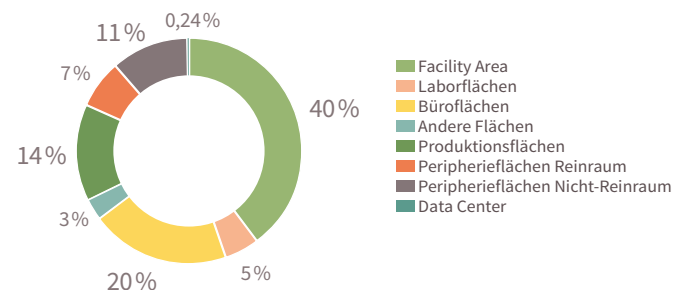
<b>Hauptindikatoren</b>	Versiegelte Flächen [m <sup>2</sup> ], Baugrundbereitstellung [m <sup>2</sup> ]
<b>Wichtigste Maßnahmen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Bestandsaufnahme und Standorterweiterungen</li> <li>› Aufforstungsprojekte</li> </ul>

Aufgrund der konsistenten Standortentwicklung der letzten 50 Jahre sind Betriebsanlagenerweiterungen für unsere wirtschaftliche Konkurrenzfähigkeit ein wichtiges Thema. Die hierzu erforderlichen Flächenbereitstellungen werden im Rahmen entsprechender behördlicher Verfahren, in Abstimmung mit Umwelt und Nachbarschaft, durchgeführt.

Die Gesamtgrundstücksfläche des Standortes beträgt im Berichtszeitraum 2020 inklusive der Straßen und Wege 217.584 m<sup>2</sup>, die zugepachteten Flächen betragen zusätzlich 42.259 m<sup>2</sup>. Die Grünflächen betragen 30.432 m<sup>2</sup> (Rasen, Pflanzen). Die versiegelten Flächen am Standort betragen inklusive der verbauten Flächen insgesamt 121.312 m<sup>2</sup>.

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

Nutzflächen der Gebäude – Bestand





Die Neu- und Zubauten (20.000 m<sup>2</sup> für die neue Chipfabrik und 4.000 m<sup>2</sup> für das F&E-Gebäude) am Standort Villach wurden großteils auf bereits bestehenden Parkplatzflächen errichtet. Für neue Infrastrukturgebäude und die Werkszufahrt wurden Rodungen von Sträuchern und Hölzern vorgenommen. Diese Flächen werden von Infineon in mehrfacher Form ersetzt: In Abstimmung mit dem Land Kärnten (Abteilung Umwelt, Energie und Naturschutz) und der Forstbehörde werden sogenannte Ersatzlebensräume angelegt, wie z. B. Biotope oder Feuchtwiesen. Infineon erwarb ca. 2.000 m<sup>2</sup> Naturfläche östlich des Kindergartens, um diese als reinen Naturraum zu sichern.

Zudem wurden für die durch die Standorterweiterung benötigten zusätzlich versiegelten bzw. verbauten Flächen im Ausmaß von 25.000 m<sup>2</sup> – in Abstimmung mit den Behörden – Aufforstungsprojekte als Kompensation durchgeführt. Infineon unterstützte finanziell die Schaffung neuer Waldflächen, die sich nicht auf Quadratmeter, sondern auf Qualität fokussieren. Es entstanden Kulturen, die als ökologisch höherwertiger als die gerodeten Wälder angesehen werden können und zudem aufwendig vor Wildverbiss geschützt wurden, nämlich:

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

Diese Flächen entsprechen in einer Kompensationsbewertung zumindest dem gerodeten Flächenanteil. Dabei wurden vor allem Flächen aufgeforstet, die von Borkenkäfer, Sturm oder Starkregenereignissen in Mitleidenschaft gezogen wurden. Gepflanzt wurden biodiverse Mischwälder (Lärchen, Bergahorne, Weißtannen, Stieleichen, Ebereschen). Zudem diente eine dieser Aufforstungen als Hangstabilisierung für einen zuvor unterspülten Forstweg.



# Wasserverbrauch und Abwasser



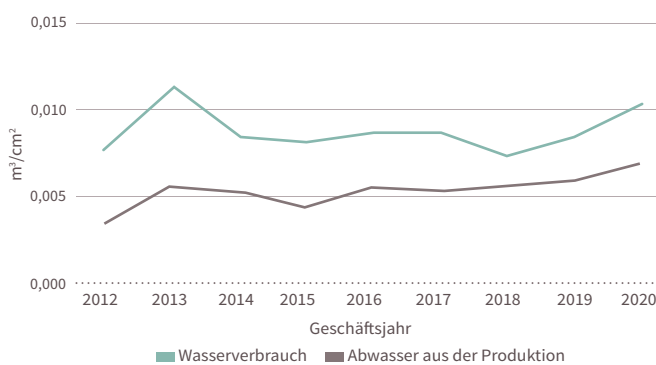
Hauptindikatoren	Wasserentnahme [m <sup>3</sup> ], Abwassermenge [m <sup>3</sup> ]
Wichtigste Maßnahmen	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Anpassung und Erweiterung der Abwasseranlage auf betriebliche Erfordernisse und Stand der Technik</li> <li>› Frachtbetrachtung von diversen Inhaltsstoffen durchgeführt; in Wasserrechtsverfahren eingearbeitet</li> <li>› Erweiterung des Retentionsbeckens</li> </ul>

Der Standort Villach deckt seinen Wasserbedarf größtenteils aus eigenen Brunnen ab. Aufgrund der laufenden Betriebsanlagenerweiterungen und Technologieverschiebungen werden produktionsbedingt knapp 50 Prozent dieses Eigenwassers mithilfe von speziellen Anlagen zu Reinstwasser für die Produktion aufbereitet. Auch das Wasser für die Kühlung der Produktions- und Infrastrukturanlagen wird selbst gefördert.

Vom lokalen Versorger beziehen wir das Trinkwasser und Wasser für die sanitären Anlagen.

## Wasserverbrauch und Abwassermengen aus der Produktion

in m<sup>3</sup>/cm<sup>2</sup> Siliziumfläche, normiert je Geschäftsjahr – 2020



Wie aus der Grafik ersichtlich, sind der spezifische Wasserverbrauch und der spezifische Abwasseranfall bei sinkender Produktionsleistung gestiegen.

Diese Erhöhung erklärt sich aus der Unterauslastung der Fertigung bei gleichzeitiger Ausschöpfung der Konsensmengen aus dem Brunnen, um die Kühlsituation des Standortes durch Eigenwasser zu optimieren, um dadurch maschinelle Kühl- und Kältemittel und somit CO<sub>2</sub>e einzusparen.

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

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

Das Abwasser (Direkteinleitung und Indirekteinleitung) wird halbjährlich einer Prüfung durch einen externen Sachverständigen unterzogen. Die in den Bescheiden festgeschriebenen Grenzwerte sowie die Messwerte werden eingehalten.

Abwasser	Einheit	2018	2019	2020
Abwässer in Summe	m <sup>3</sup>	4.304.508	4.261.859	4.585.177 ↗
Behandlungsbedürftige Abwässer aus der Produktion	m <sup>3</sup>	3.091.807	3.126.620	3.138.061 →
Kühlwasser	m <sup>3</sup>	1.078.282	978.389	1.316.702 ↗

# Lärm



<b>Hauptindikatoren</b>	Lärmemission [dB], Anzahl der Fahrten bzw. Lieferungen
<b>Wichtigste Maßnahmen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Regelmäßige Lärmmessungen am Standort und den Standortgrenzen</li> <li>› Umsetzung individueller Maßnahmen aus Lärmgutachten</li> <li>› Dialogorientierte und persönliche Anrainerkommunikation (siehe Seite 7)</li> </ul>

Infineon Austria verfügt über einen aktuellen Lärmkataster. Der Großteil der lärmerzeugenden Anlagen ist in geschlossenen Versorgungsräumen untergebracht (Kompressor, Kältemaschinen, Heizanlagen und Vakuumpumpen).

Nach Abschluss der Bautätigkeiten des neuen Forschungsbäudes wurde die Siemensstraße wieder geöffnet. Das neue Parkhaus leitet die An- und Abfahrten der Mitarbeiter\*innen und entlastet das Umfeld. Diese Aktivitäten sind eingebettet in ein gesamtheitliches Verkehrskonzept in Abstimmung mit

Behörden und Anrainer\*innen. Es umfasst verkehrsregulierende Maßnahmen (z. B. Kreisverkehre, Infineonstraße), umfeldentlastende Elemente (z. B. Parkhaus statt Wildparken) als auch die Gestaltung lärmindernder Maßnahmen unter Einbeziehung der Anrainer\*innen. Im Zuge der Standorterweiterung wurden weitere Lärmmesspunkte definiert und in den vorhandenen Lärmkataster aufgenommen.

An der Grundstücksgrenze wird der behördlich vorgegebene Grenzwert eingehalten und regelmäßig kontrolliert.







## Indirekte Umweltaspekte

Unser Beitrag zum Klimaschutz beruht auf zwei Säulen:  
Neben der kontinuierlichen Reduzierung der eigenen  
Emissionen leistet Infineon mit innovativen Produkten und  
Systemlösungen einen aktiven Beitrag zum Klimaschutz.

# Nachhaltige Produkte für Energie- und Klimaziele

Die Mikroelektronik ist das technologische Rückgrat für ein modernes Leben, wie wir es heute kennen. Halbleiterlösungen und Mikrochips von Infineon leisten in vielen Anwendungen einen Beitrag zur Energieeffizienz, um aus weniger mehr zu machen: Sie senken beispielsweise den Energieverbrauch in Rechenzentren sowie medizinischen Geräten und ermöglichen eine emissionsfreie und sichere Mobilität oder die effiziente Erzeugung von Solar- und Windenergie. Im Bereich der Leistungshalbleiter, auch besser bekannt als Energiesparchips, ist der Infineon-Konzern mit 19 Prozent Marktanteil Weltmarktführer (Quelle: Omdia, September 2020).

Für die globale Zukunfts- und Wettbewerbsfähigkeit wird kontinuierlich in Forschung & Entwicklung investiert. Seit 2017 befindet sich das globale Kompetenzzentrum für neue Halbleitermaterialien (Siliziumkarbid und Galliumnitrid) in Villach. Diese Materialien können den Strom noch effizienter wandeln und erlauben noch kleinere Baugrößen. Aktuelle Anwendungen sind Ladestationen für Elektroautos mit deutlich schnelleren Ladezeiten oder die Mobilfunkinfrastruktur von 5G-Netzwerken.

So leistet Infineon heute und auch morgen einen wesentlichen Beitrag für höhere Energieeffizienz, besseres Ressourcenmanagement und effektiven Klimaschutz gemäß den Zielen des Pariser Klimaabkommens. Einige Produkt-

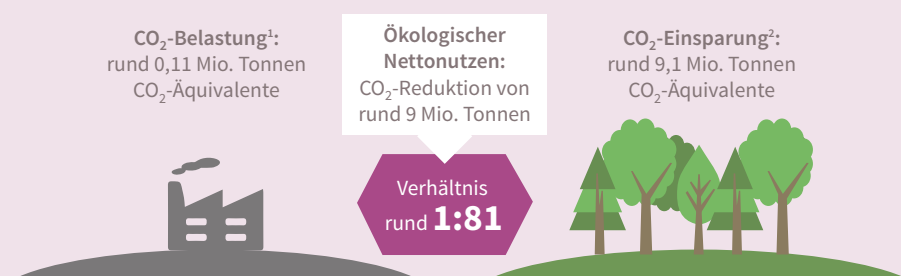
Beispiele mit Know-how aus Österreich werden im Folgenden hervorgehoben. Die Produkte und Dienstleistungen können bei Gebrauch und Entsorgung allerdings auch die Umwelt belasten. Dies befindet sich allerdings nicht oder nur in einem gewissen Umfang in der Kontrolle des Unternehmens.

## Mehr Strom aus Wind- und Sonnenenergie

Mit dem weltweit steigenden Energiebedarf wächst auch die Notwendigkeit, Energie effizienter zu erzeugen, zu übertragen und zu nutzen. Dabei haben im Energiemix der Zukunft insbesondere die erneuerbaren Energieformen eine steigende Bedeutung – und das weltweit. Halbleiter von Infineon ermöglichen beispielsweise in der Gewinnung von Solarstrom eine Reduzierung der Energieverluste, während die Leistung steigt und die Energie effizient ins Netz einfließen kann. Nicht umsonst gehört Infineon zu den Top-10-Lieferanten für Windkraft und Solaranlagen (Wood Mackenzie OEM market share, 2020). Leistungshalbleiter auf Basis Siliziumkarbid verstärken diese Vorteile. Ein Beispiel: Die neuen Hybrid-Solarwechselrichter von Fronius mit Infineon-SiC-Chips erreichen eine Energieeffizienz von über 98 Prozent und können zudem die gewonnene Energie durch die Multiflow-Technologie zusätzlich für die Warmwasserbereitung, das Laden von Elektroautos und die Anbindung an Fremdsysteme vorbereiten.

## Ganzheitlich nachhaltig – CO<sub>2</sub>-Bilanz Produktion Villach

Produktion von 8,45 Mrd. Chips (GJ 2020)



Energiesparchips von Infineon Austria tragen wesentlich zur Reduzierung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks bei und ermöglichen im Laufe ihrer Lebensdauer in den Anwendungen, Energieeinsparungen, die 81 Mal so hoch sind wie unsere Emissionen (Verhältnis 1:81). Der ökologische Nettonutzen bringt eine CO<sub>2</sub>-Reduktion von rund neun Millionen Tonnen. Das entspricht rund 64 Prozent aller jährlichen PKW-Emissionen in Österreich oder eine Einsparung des gesamten CO<sub>2</sub>-Ausstoßes von Kärnten innerhalb von zwei Jahren.

1) Die Kennzahl berücksichtigt Produktion, Transport, Dienstfahrzeuge sowie Flugreisen, Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, Chemikalien, Wasser/Abwasser, direkte Emissionen, Energieverbrauch, Abfall usw. Sie basiert auf intern erhobenen Daten und öffentlich verfügbaren Umrechnungsfaktoren und bezieht sich auf das Geschäftsjahr 2020 bei Infineon Technologies Austria AG. 2) Die Ermittlung der Kennzahl erfolgt auf Basis selbst entwickelter Kriterien. Die Kennzahl bezieht sich auf das Kalenderjahr 2020 und wird für folgende Bereiche erhoben: Automobil, LED, Induktionsgeräte, Server, erneuerbare Energie (Wind, Photovoltaik), Handyladegeräte und Antriebe. Die Berechnungen der CO<sub>2</sub>-Einsparungen gründen auf Einsparpotenzialen von Technologien, in denen Halbleiter zum Einsatz kommen.

### **Umweltgerechte und emissionsfreie Mobilität**

Der Bedarf an einer umweltgerechten und gut vernetzten Mobilität steigt und zeichnet die moderne Gesellschaft aus. Die Leistungselektronik von Infineon kommt beispielsweise in Antriebssystemen in Zügen und U-Bahnen genauso zum Einsatz wie bei Hybrid- oder E-Autos, E-Bikes oder E-Scooter. In 17 der 20 weltweit meistverkauften Hybrid- und E-Autos werden aktuell Chips von Infineon verbaut. Der steigende Trend zur E-Mobilität verstärkt den Bedarf an Halbleitern. In den Segmenten elektrischer Antrieb, Aufladevorgang, Batteriemanagement und anderen elektrifizierten Systemen im Fahrzeug bietet Infineon Lösungen, die zum einen die Effizienz des Gesamtsystems erhöhen und zum anderen zu einer emissionsfreien Mobilität beitragen.

Der Trend zur E-Mobilität erfordert eine entsprechende Leistung der Batterie als auch der Ladeinfrastruktur. So können Infineon-Halbleiter durch ein aktives Batteriemanagement die Kapazität, die Reichweite sowie die Lebensdauer von Batterien um mehr als zehn Prozent verbessern. Durch den Einsatz der Infineon-„CoolSiC“-Technologie in E-Ladestationen verkürzt sich die Ladezeit je nach Fahrzeugtyp auf rund zehn Minuten, bei gleichzeitig geringeren Schaltverlusten. Die Ladestationen sind auch um etwa ein Drittel kleiner, da weniger Bauteile zur Kühlung benötigt werden.

### **Smart Home & Smart Building**

Mit der Inverter-Technologie von Infineon werden Geräte vom „Stromfresser“ zum „Stromsparer“. Im Haushalt wie z. B. in Kühlschränken, Induktionsherden, Klimageräten, Elektrowerkzeugen, Lüftern und Pumpen sorgt die Inverter-Technologie für das optimale Regeln des Stromflusses. Bei Kompressoren in Kühlschränken beispielsweise kann sich dadurch der Energieverbrauch um bis zu 40 Prozent reduzieren. Klimaschutz und Effizienzsteigerungen sind auch im Gebäudebereich mit Infineon-Sensorik umsetzbar. Sie ermöglichen die exakte Erfassung der Gebäudenutzung und helfen beim Energiesparen. Präsenzsensoren können beispielsweise 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.

### **Kabelloses Laden**

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

### **Energieeffizienz im „Internet der Dinge“**

Zwischen 2010 und 2019 hat sich der weltweite Internetverkehr verzehnfacht. Laut der Internationalen Energieagentur ist allein zwischen Februar und Mitte April im Corona-Jahr 2020 die Internetnutzung um weitere fast 40 Prozent gestiegen, angetrieben durch Videostreaming, Videokonferenzen, Online-Spiele und soziale Netzwerke. Im „Internet der Dinge“ vernetzen sich zusätzlich auch Geräte und Anlagen. Allein bis zum Jahr 2022 sollen laut Schätzungen bereits 50 Milliarden Geräte miteinander vernetzt sein. Um den erwarteten Anstieg des Strombedarfs von Rechenzentren und Übertragungsnetzen zu begrenzen und einen reibungslosen Datenfluss zu gewährleisten, sind leistungsstarke und dabei extrem energieeffiziente Stromversorgungen unabdingbar. Infineon bietet dazu Halbleiterlösungen. Mittlerweile regeln in rund 50 Prozent der Server weltweit Infineon-Leistungshalbleiter aus Villach die effiziente Stromwandlung.



# Verantwortungsvolle Beschaffung

Durch die Einkaufsgrundsätze und die Verankerung der Nachhaltigkeitsanforderungen darin setzen wir auf eine verantwortungsvolle Beschaffung, erhöhen die Wirksamkeit des Lieferantenmanagements, schaffen Transparenz entlang der Lieferkette und stoßen Verbesserungsprozesse an.

Basierend auf den konzernweiten Leitlinien, wie z. B. den „Principles of Purchasing“, die auf unseren weltweit gültigen „Business Conduct Guidelines“ und unserer „CSR-Politik“ aufbauen, sind alle Dienstleister und Zulieferer angehalten, unsere Standards bei der Arbeitssicherheit, beim Gesundheits- und Umweltschutz sowie bei den Arbeits- und sozialen Bedingungen zu erfüllen und die Grundsätze der UN-Initiative „Global Compact“ zu unterstützen. Durch das konzernweite Lieferantenmanagement wird ein transparentes und einheitliches Beschaffungssystem gewährleistet und jährlich hinsichtlich der genannten Themen neu bewertet, um gegebenenfalls Korrekturmaßnahmen einzuleiten und die Weiterentwicklung von Zulieferern zu erreichen. Am Standort Villach verfügen bei den Hauptlieferanten rund 90 Prozent über ein zertifiziertes Umweltmanagementsystem.

Zu einer erfolgreichen Zusammenarbeit tragen auch unsere Rahmeneinkaufsverträge bei, die ebenfalls Umwelt- und Arbeitssicherheitsaspekte beinhalten. Zusätzliche Anforderungen sind in den „Technischen Lieferbedingungen“ formuliert. Alle gesetzten Aktivitäten werden regelmäßig extern überprüft.

Darüber hinaus wurde Infineon als Lieferant bereits zum fünften Mal in Folge mit dem Status „Gold“ der unabhängigen Beschaffungs-Ratingagentur EcoVadis ausgezeichnet.

## E-Procurement

Alle Einkaufsprozesse vom Ausschreibungstool über die Bestellanforderung, Genehmigung bis zur Rechnungslegung als auch das Lieferantenmanagementportal werden über eigene E-Plattformen bzw. SAP erfasst und digital abgewickelt. Dies ermöglicht eine effiziente und ressourcenschonende Abwicklung ohne Papier.



# Gesamtheitliches Mobilitätskonzept „Green Way“



Das Mobilitätsprojekt „Green Way“ startete 2016 und hat sich von betrieblichen Aktivitäten zu einem gesamtheitlichen Mobilitätskonzept entwickelt, das die Wechselwirkung mit der Region und die Kooperation mit externen Stakeholdern berücksichtigt.

Infineon setzt sich daher sehr für die Verbesserung des öffentlichen Nahverkehrs und den Ausbau des Radwegesetzes ein. In gemeinsamen Projekten und Abstimmungen ist Infineon eng mit Firmen, Behörden und fachrelevanten Netzwerken (z. B. Verkehrsclubs) verbunden, um die Mobilitätsangebote zu verbessern und die Attraktivität der Region insgesamt zu fördern. Davon profitieren nicht nur die Mitarbeiter\*innen, sondern auch Lieferanten, Dienstleister sowie die gesamte Lebens- und Tourismusregion Villach. Infineon Austria fördert umweltfreundliche Wege zur Arbeit der Mitarbeiter\*innen. Dazu gehören umfassende Aktivitäten wie

- › Förderung des Radfahrens durch qualitativ hochwertige Abstellanlagen, verstärkte Anzahl an Radkäfigen direkt bei den Eingängen rund um den Standort
- › E-Mobility: Ausbau der E-Ladeinfrastruktur am Standort, Dienstreisen mit Elektroautos, Umstellung der internen Logistik auf E-Mobilität

- › Förderung von Fahrgemeinschaften mit speziell reservierten Parkplätzen
- › Infineon-„Jobticket“: Kostenloses Ticket für den öffentlichen Verkehr
- › Laufende Mobilitätsanalysen und Engagement in fachrelevanten Netzwerken
- › Verbesserung der öffentlichen Verkehrsanbindung

## Dialogorientierte Umsetzung

Neben dem Ziel, attraktive und nachhaltige Mobilitätsangebote für die Mitarbeiter\*innen zu schaffen, werden im Sinne von „Green Way“ gerade im Hinblick auf die Standorterweiterung auch verkehrsregulierende und das Umfeld entlastende Maßnahmen gesetzt. Dazu wurde bereits in den Vorbereitungen eine Task Force, bestehend aus Expert\*innen von Bund, Land und Stadt sowie von Infineon eingesetzt, um frühzeitig und im Rahmen gesetzlicher Möglichkeiten Verkehrsmaßnahmen zu berücksichtigen. Das implementierte Konzept umfasst verkehrsregulierende Maßnahmen (z. B. Kreisverkehre, neue Infineonstraße, Parkhaus) als auch das Umfeld entlastende und schützende Elemente (z. B. lärmindernde Maßnahmen unter aktiver Einbeziehung der Anrainer\*innen oder Maßnahmen zum Schutz von Tier und Umwelt, wie z. B. Amphibien-Durchlässe und Kleinwild-Passagen).



## Umweltfreundlich zur Arbeit

Rund 800 Infineon-Beschäftigte kommen bereits mit dem Rad zur Arbeit. Mit dem „Jobticket“ ermöglicht Infineon allen Mitarbeiter\*innen und Leiharbeitskräften eine kostenlose Fahrt zur Arbeit mit öffentlichen Verkehrsmitteln: Seit dem Start im März 2019 nutzen rund 550 Beschäftigte dieses Angebot.





## Best Practice für mehr

Durch die enge Zusammenarbeit mit der Stadt gibt es drei neue regionale Busanbindungen, die direkt bei Infineon halten. Im städtischen Busverkehr konnten durch verbesserte Taktzeiten (15 Minuten) noch mehr Menschen erreicht werden. Zudem befindet sich in Kooperation mit regionalen Partnern und der Stadt ein E-Bike-Sharing-System gerade im Testbetrieb. Ergänzend dazu gibt es laufende Mobilitätsumfragen und -analysen, um künftige Angebote attraktiv gestalten zu können. „Green Way“ wurde im UN Guide 2020 als Best-Practice-Beispiel vorgestellt und zeigt, wie durch regionale Kooperation und attraktive betriebliche Angebote die Nutzung von Öffis oder Rad und der Umstieg auf umweltfreundliche Mobilität gelingen kann.

QR-Code scannen  
und den UN Guide  
online lesen.



## E-Transport

Mit dem Ausbau der Elektromobilität für die Logistik wird ein weiterer Schritt in Richtung Klimaneutralität gesetzt. Bei Kurzdienstreisen wird bereits seit Jahren auf Elektroautos gesetzt, und am Standort sorgen E-Nutzfahrzeuge für den internen, emissionsfreien Gütertransport.





## Umweltprogramm und Umweltziele

# Gelebter Umweltschutz

Bereits heute leistet Infineon auf vielen Ebenen seinen aktiven Beitrag zum Klimaschutz. Das zeigt sich auch in der Produktion: Pro Quadratzentimeter prozessierter Waferfläche benötigt Infineon 31 Prozent weniger Wasser, 53 Prozent weniger Elektrizität und verursacht 66 Prozent weniger Abfall als der globale Durchschnitt der im World Semiconductor Council organisierten Halbleiterunternehmen.<sup>1)</sup> Aber auch für uns gilt: Wir wollen noch mehr tun.

1) Grundlage für die Berechnung sind die Quadratzentimeter prozessierter Waferfläche in der Frontend-Produktion und der Verbrauch gemäß WSC-Definition. Die Zahlen sind aus dem aktuellen Infineon-Konzern-CSR-Bericht aus dem Geschäftsjahr 2019/20. [www.infineon.com/nachhaltigkeit](http://www.infineon.com/nachhaltigkeit)

# Unser Ziel der CO<sub>2</sub>-Neutralität

Infineon hat sich das Ziel gesetzt, bis 2030 CO<sub>2</sub>-neutral zu werden. Bereits bis 2025 sollen die Emissionen um 70 Prozent gegenüber 2019 gesenkt werden. Dabei wird vor allem auf die Vermeidung direkter Emissionen, den weiteren Ausbau des Energieeffizienzprogramms sowie Maßnahmen zur intelligenten Abluftreinigung gesetzt. Zur weiteren Emissionsminderung plant der Infineon-Konzern mittelfristig den Umstieg auf 100 Prozent Grünstrom mit Herkunftsnachweis. Hier ist Infineon Austria in Villach bereits Vorreiter: Seit 2013 wird 100 Prozent Strom aus erneuerbaren Energiequellen eingesetzt.

Unser Ansatz zur Erreichung des CO<sub>2</sub>-Neutralitätsziels basiert auf drei Ebenen:

- › Einkauf von Ökostrom mit Herkunftsnachweis für unvermeidbare Emissionen
- › Reduktion von PFC-Emissionen durch Anwendung eines globalen Standards
- › Interner CO<sub>2</sub>-Preis (CO<sub>2</sub>-Pricing)

Klimaschutz ist Teil unserer DNA. Das zeigen unsere bisherigen Aktivitäten im Bereich der freiwilligen Abluftreinigung zur Reduktion direkter Emissionen, die weit über den Industriestandard hinausgehen.

In den letzten Jahren hat der Infineon-Konzern die CO<sub>2</sub>-Reduktionspotenziale kontinuierlich bewertet, wodurch die direkten Emissionen bereits heute um über 600.000 Tonnen CO<sub>2</sub>-Äquivalente und damit auf ein Viertel der potenziellen direkten Emissionen gesenkt werden. Allein am Standort Villach werden jährlich 147.684 Tonnen CO<sub>2</sub>e vermieden. Auch unsere neue Produktionshalle in Villach wurde bereits komplett mit modernster Abluftreinigung geplant, wodurch über 97 Prozent der potenziellen Emissionen abgereinigt werden können.

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

Zur Förderung entsprechender Projekte wurde für die Bewertung der Maßnahmen, z. B. im Bereich Energieeffizienz, ein interner CO<sub>2</sub>-Preis eingeführt. Dieser dient als zusätzlicher, interner Anreiz zur Steigerung unserer Effizienz und wird sich in den nächsten Jahren, nach ersten Erkenntnissen in der Umsetzung, weiterentwickeln.

## PFC

Infineonweit wurde eine Analysemethode (sogenannte ABC-Analyse) entwickelt, die es u. a. ermöglicht, die Emissionen an PFC-Gasen genauer zu berechnen und damit auch in der ganzen Abgaskette Potenziale zu finden, wo verbesserte Reinigungsanlagen notwendig und sinnvoll sind. Während an den Standorten in Europa die Behandlung von Schadgasen schon ein sehr hohes Niveau hat – so ist z. B. für die neue Chipfabrik in Villach eine PFC-Abgasbehandlung von 100 Prozent geplant –, stehen nun vordringlich die Standorte Kulim und Austin im Fokus für weitere Investitionen. Parallel dazu werden auch die bestehenden Anlagenparks in Villach, Regensburg und Dresden einer neuerlichen Bewertung unterzogen, um auch hier die Direktmissionen weiter zu reduzieren.



# Umgesetzte Umweltschutzmaßnahmen

## Umweltaspekte und langjährige Maßnahmen

### Energieverbrauch



Infineon bemüht sich laufend, mit klugen und individuellen Lösungen energieeffizienter zu werden:

- › Bei den Lüftungsanlagen wurde ein Niedertemperaturregister nachgerüstet, sodass sie von der Fernwärmeversorgung genommen werden konnten. Somit werden die Lüftungsanlagen über die Wärmerückgewinnungen der Kältemaschinen und der Kompressoren versorgt. Zudem kann das Potenzial installierter Wärmepumpen besser genutzt werden.
- › Die Notwendigkeit einer neuen Kältemaschine wurde smart gelöst, indem eine bestehende Kältemaschine eines anderen Gebäudes zum Einsatz kam, um Platz für eine moderne Kältemaschine mit Wärmerückgewinnung zu schaffen.
- › Seit rund sieben Jahren werden FFUs (Filter Fan Units) getauscht – pro Jahr rund 120 Stück von insgesamt ca. 1.500 Stück. Die neuen FFUs sind deutlich energieeffizienter.
- › Unsere Lüfter sind für einen gewissen Volumenstrom ausgelegt. Im Verbund von vielen Lüftern wird aber üblicherweise nicht so viel Leistung benötigt, sodass wir die Drehzahl unserer Motoren mit Frequenzumrichtern regeln. Somit können sie beispielsweise auf 20 Prozent statt 100 Prozent Leistung reguliert werden – sie werden im optimalen Arbeitspunkt, im perfekten Wirkungsgrad betrieben. Das betrifft alle möglichen Motoren von der Kältemaschine bis zum Ventilator – vor allem bei großen Motoren kann dadurch viel eingespart werden. Man erreicht bei den Lüftern sowohl eine Energiereduktion als auch eine verlängerte Lebensdauer.

### Luftemissionen



- › Verstärkte Investitionen in Umwelttechnik (Staubfilter)
- › Validierung der Abluftmesstechnik
- › Erweiterung des Abluftkatasters
- › Auftrennung saure und basische Abluft zur Reduzierung von Staubemissionen

### Verbrauch von Ressourcen



- › Lösemittel werden weiterhin großvolumig recycelt
- › Herstellung von niederkonzentrierten Chemikalien und Lösungen aus Konzentraten vor Ort
- › DMF wird zwischenzeitlich routinemäßig recycelt, der Verbrauch an PGMEA konnte aufgrund von Optimierungsmaßnahmen weiter gesenkt werden
- › Deutlich gesenkter Lösemittelverbrauch aufgrund diverser Prozessoptimierungen
- › Ein großer Teil der verarbeiteten Edelmetalle (Gold, Silber, Platin) bleibt nicht direkt am Produkt, sondern landet in Prozesskammern, Metallteilen, aufgebrochenen Wafern, Putztüchern etc. – sie konnten trotzdem mit einer Rate von ca. 95 Prozent gesammelt und wiederaufbereitet werden. Die reinen Edelmetalle landen so wieder im Kreislauf.

### Abfall



- › Hauptfraktionen des nicht gefährlichen Abfalls gehen in die Verwertungsschiene
- › Fortführung der optimierten Transportlogistik durch Einsatz von wiederverwendbaren Pendelverpackungen für den Transport von gesägten Wafern (sechs, acht und zwölf Zoll)

### Flächenverbrauch



- › Im Zuge des Standortausbaus werden alternativ zum Flächenverbrauch Aufforstungsprojekte unterstützt, die auch im Bereich Biodiversität einen Mehrwert bringen

### Abwasser



- › Anpassung und Erweiterung der Abwasseranlage auf betriebliche Erfordernisse und Stand der Technik
- › Frachtbetrachtung von diversen Inhaltsstoffen durchgeführt; in Wasserrechtsverfahren eingearbeitet
- › Revalidierung des Umweltlabors durch einen externen Gutachter



Umweltaspekte und langjährige Maßnahmen

## Lärm



- › Lärmkataster
- › Maßnahmen zur Verkehrsberuhigung (z. B. Infineonstraße)

## Verkehr/Mobilität



- › Umsetzung eines standortbezogenen Verkehrskonzepts zur Optimierung der internen Transportlogistik und Erhöhung der Verkehrssicherheit
- › Fahrgemeinschaftsparkplätze
- › Neue Busverbindungen in die Innenstadt und zum Hauptbahnhof im 15-Minuten-Takt
- › Neue Busverbindungen direkt zu Infineon von den umliegenden Regionen
- › Intensive laufende Zusammenarbeit mit der Stadt Villach und dem Land Kärnten bezüglich des weiteren Ausbaus des öffentlichen Verkehrs
- › Infineon-„Jobticket“ – kostenlose Öffi-Jahreskarte für Mitarbeiter\*innen und Leiharbeiter\*innen
- › E-Mobilität: Ausbau der E-Ladestationen im Zuge eines standortübergreifenden Konzepts

Weitere Maßnahmen, die zusätzlich bereichsübergreifend wirken:

## Rechtliche Anforderungen (Legal Compliance)



- › Führung einer Rechtsdatenbank
- › Fortführung der Konsolidierung
- › Erweiterte Sicherheitskonzepte (VEXAT, ADR, Strahlen-/Laserschutz, Seveso)

## HR-Maßnahmen



- › Virtuelle Trainings und damit weniger Dienstreisen
- › Ausbau von virtuellen Job-Interviews und verstärkte Nutzung für die Zukunft (Post-Corona)
- › Green Merchandise: nachhaltige und zielgruppenorientierte Give-aways (z. B. Bienenwachstücher, Gemüsechips etc.)
- › E-HR: digitale Dienstzettel und Beförderungsschreiben sowie künftig eine digitale Personalakte
- › Infineon New Work: konzernweites Projekt zur modernen und flexiblen Arbeitsgestaltung, das organisatorische und individuelle Bedürfnisse berücksichtigt

## IT-Maßnahmen



- › Print-Anforderungen – laufende IT-Lösungen umgesetzt:
- › Tonereinsparungen
- › Papierverbrauch reduziert

## Next Level of Productivity









- › Ist ein standortübergreifendes Projekt mit dem Ziel einer stetigen Produktivitätssteigerung. Der ursprüngliche Nutzen, alle Themen hinsichtlich Kosteneffizienz zu bewerten, wurde um den Punkt der Energieeffizienz und CO<sub>2</sub>-Einsparung erweitert.

# Umgesetzte IMPRES-Projekte 2020

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

Konzeptionell konzentriert sich Infineon Austria in seinen Umwelterklärungen auf die Ausweisung von strategischen Großprojekten im Bereich Abwasser, Abluft und Recycling. Auszugsweise sind nachfolgend die umweltrelevanten Projektaktivitäten dargestellt, die einen signifikanten Beitrag zur Verbesserung der Umweltleistung des Standortes erbrachten bzw. erbringen werden.

Nachfolgend die Projekte, die für das letzte Geschäftsjahr 2019/20 abgeleitet und umgesetzt wurden:

Bereich			
Ziel	Maßnahme	Status 03/2021	Termin
<b>Energieeffizienz</b>			
<b>Kosten und Energieeinsparung durch LED-Einsatz am Standort</b>	LED-Projekt läuft bereits im 3. Geschäftsjahr. Aktuell: Bewertung und Detailplanung für Bereiche, die noch keine LED-Beleuchtung haben, wurden eingeleitet	Neue Flächen werden mit LED bestückt. Alternative Gelbleucht-LED evaluiert und in Piloten getestet	10/2020 
<b>Energieoptimierung für Betrieb</b>	Evaluierung zur Findung von optimalen Hardwarekomponenten für Kühltürme (Einstellungen und Ausführungen)	Aus Prioritätsgründen verschoben	10/2020 
<b>Erzeugung von grünem Wasserstoff vor Ort</b>	Planung einer Onsite-Wasserstoff-erzeugung mit Elektrolysesystem	Vertragsverhandlungen abgeschlossen, Errichtung im Herbst 2021	12/2019 – 2021 
<b>Verbrauch von Ressourcen</b>			
<b>Reduktion von Einsatzmedien (Lösemitteln) &gt;300 t</b>	Fortführung des Lösemittelrecyclings	Umgesetzt für 2020	10/2020 
<b>Abluft</b>			
<b>Verbesserung der Sicherheitsstandards und Uptime-Steuerung der Produktion</b>	Einsatz neuer Technologien durch die Erneuerung der EPI-Wäscher (ca. vier Wäscherpakete)	Sechs EPI-Wäscher wurden installiert. Vier weitere EPI-Wäscher wurden geliefert und Installation läuft. Drei Wäscher folgen im Q1/Q2 2021	09/2021 
<b>Optimierung der Abluftführungen mit daraus resultierender Reduktion der Staubemission</b>	Nachnutzung von freiwerdenden Abatements im Ofen- und Ätzbereich, Steigerung der Auslastung der Nasswäscher im Bereich der Nasschemie durch Umschlüsse	Nachnutzung von bereits verfügbaren Abatements wurde durchgeführt. Projekt ist abgeschlossen	12/2020 

Bereich			
Ziel	Maßnahme	Status 03/2021	Termin
<b>Fähigkeit, Schulung und Bewusstsein</b>			
Mitarbeiter*innen und auch Fremdfirmen am Standort handeln bewusst nachhaltig und umweltbewusst	Durchführung von Unterweisungen mittels Schulungsfilm „Umweltschutz“	Umgesetzt 03/2021	10/2020 
<b>Managementsystem</b>			
Informations- und Anforderungsaustausch neben wirtschaftlichen Aspekten insbesondere auch zu <u>ES</u> -Topics	Implementierung Environment & Safety in den <u>Vendor Performance Reviews</u> (VPR)	Umgesetzt 01/2021	
<b>Mobilität</b>			
Förderung umweltfreundlicher Mobilität	Aktionsprogramm zur Förderung der betrieblichen Mobilitäts-logistik/E-Mobility wie z. B.: › E-Mobilität: Die E-Ladestationen werden im Zuge eines standortübergreifenden Konzepts weiter ausgebaut. Ziel: ca. 40 Ladepunkte bis Q2/2020 › Weiterer Ausbau der Radinfrastruktur für 2020 geplant	Der Ausbau der E-Ladestationen wurde coronabedingt ausgesetzt, jedoch inhaltliche Erweiterung und Optimierung. Umsetzung 2021 geplant	03/2020 
<b>Chemische Sicherheit/Umweltschuttlabor</b>			
Optimierung des Laborstandards im Bereich Normen	Labor-Revalidierung mit den Schwerpunkten: Methoden, Normen, technische Richtlinien und erweiterte Gesundheitsschutzevaluierung	Abgeschlossen	06/2020 
<b>Katastrophenschutz und Seveso-Aspekte</b>			
Transparenz und optimierte Schnittstellenkommunikation durch Miteinbeziehung der Behörde in die Krisenstabsübung	Zusammenlegung einer BKO-Übung mit der Seveso-Inspektion	Geplant 07/2021 (wurde coronabedingt von 2020 auf 2021 verschoben)	12/2020 
Die Mitarbeiter*innen kennen die Gefahren und Gegenmaßnahmen bei Bränden und Unfällen mit Feuer	Durchführung von Unterweisungen mittels Schulungsfilm „Brandschutz“	Entwurf des Drehbuches erstellt, Dreharbeiten nach Übernahmen der neuen Chipfabrik geplant	10/2020 
Schnellere und gezieltere Räumung von Gebäuden	Automatisierte Durchsagen zu Räumungsalarmen (deutsch/englisch) – Nennung von spezifischen Gebäudebereichen	Erledigt	03/2020 




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



# Geplante IMPRES-Projekte 2021

Nachfolgend eine Übersicht der Projekte, die für das aktuelle Geschäftsjahr 2020/21 abgeleitet wurden:

Bereich			
Ziel	Maßnahme	Status 03/2021	Termin
<b>Energieeffizienz</b>			
<b>Optimierung des Energieverbrauches von Subequipment (Sub Equipment Management)</b>	Durchführung einer Evaluierung in der Legacy Fab an ausgewählten Anlagen	Evaluierung Phase 1 abgeschlossen. Rollout für neue Chipfabrik	09/2021 
<b>Einsparung von bis zu 9 GWh Energie – Green Heat</b>	Zusätzliche Kälteanlage mit Wärmerückgewinnung	In Arbeit	10/2021 
<b>Sichere Versorgung der Produktion mit grünem Wasserstoff aus erneuerbaren Energiequellen – Green H<sub>2</sub></b>	Onsite-H <sub>2</sub> -Herstellung durch Elektrolyse	Verträge mit Partner unterzeichnet, Errichtung im Herbst 2021	03/2021 
	Wiederverwendung von Wasserstoff für den öffentlichen Busverkehr	Projektkonsortium arbeitet an der Machbarkeitsstudie	02/2021 
<b>Erhöhung des Einsatzes von regenerativer (selbsterzeugter) Energie durch PV-Anlage</b>	Potenzialanalyse für die Installation einer PV-Anlage am Standort Villach	Evaluierung möglicher Flächen für die PV-Panel-Installation	03/2021 
<b>Einsparung von Energie im Facilities-Bereich durch Sub-Equipment-Management-Projekt</b>	Abluft und Vakuumpumpen nach Bedarf/entsprechend den tatsächlichen Ist-Bedarfsanforderungen	Evaluierung durchgeführt, Einsatz/Einbau der ersten Toolsets für H18 in Vorbereitung	03/2021 
<b>Abwasser</b>			
<b>Reduktion sonstige wässrige Konzentrate</b>	Kupferbehandlungsanlage zur Reinigung des Teilstromes (sonstige wässrige Konzentration) aus Fertigung RAIDER und daraus resultierende Reduktion der Kupfermengen in der Indirekteinleitung. Reduktion des Abfallstroms bzw. der Fraktion	Budget freigegeben, Einreichunterlagen fertiggestellt	12/2021 
<b>Einsparung von Abwassermengen im Laborbereich inkl. Reduktion innerbetrieblicher Verkehr</b>	Anschaffung einer hocheffizienten PCB-Reinigungsanlage	Evaluierung unter Einbeziehung der Fachabteilungen und Marktanalyse abgeschlossen, Budget beantragt	12/2021 
<b>Abluft</b>			
<b>Reduktion von NH<sub>3</sub>-Emissionen</b>	Ersatz NH <sub>3</sub> -Wäscher H15 (Redundanzanlage)	Budgetantrag eingereicht. Abstimmung mit Regensburg betreffend dort installierter/geplanter Redundanzanlagen durchgeführt. Angebotseinholung in Arbeit	09/2022 









Bereich			
Ziel	Maßnahme	Status 03/2021	Termin
<b>Abfälle</b>			
<b>Reduktion Abfalltransporte</b>	Siehe dazu: Projekt Abwasser (Kupferbehandlungsanlage)/Reduktion der Entsorgung von IBC-Containern	Budget freigegeben, Einreichunterlagen fertiggestellt	12/2021 
<b>Mobilität</b>			
<b>Förderung umweltfreundlicher Mobilität</b>	Covid-19 reduzierte Mobilität – Maßnahmenumsetzung daher eingebremst. Initiative „Green Way“ wird fortgesetzt. Schwerpunkt: nach Lockdowns wieder Bewusstsein schaffen und weitere Maßnahmen einleiten	Ongoing	09/2021
	Deutliche Verbesserung des Angebots an öffentlichem Verkehr konnte im letzten und laufenden Geschäftsjahr erreicht werden. Angebot wird mit Kampagnen beworben	Ongoing	09/2021
	„Jobticket“ wird reformiert, um Zugangshürden zum öffentlichen Verkehr zu verringern	Umgesetzt	02/2021 
	Ausbau der E-Ladeinfrastruktur für private Autos der Mitarbeiter*innen und für Firmenwägen	Mit hoher Wahrscheinlichkeit noch im heurigen Geschäftsjahr umgesetzt	08/2021
	Laufende Gespräche mit der Stadt Villach bzgl. Radwegen intensiviert (Projektankündigungen seitens der Stadt bereits medial)	Ongoing	
	„Jobbike“ wird geprüft	Ongoing	09/2021
<b>Fähigkeit, Schulung und Bewusstsein</b>			
<b>Erhöhung der Awareness durch Schulungen von IMPRES-Themen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Durchführung von LC- und Seveso-Schulungen</li> <li>› Information und Aktivierung der Mitarbeiter*innen durch das Social Intranet (z. B. für CSR-Bewusstseinsbildung)</li> </ul>	Erledigt	03/2021 

Fortsetzung →

Grüne Schrift: geplante Projekte, die bereits erfüllt worden sind

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

## Geplante IMPRES-Projekte 2021 (Fortsetzung)

Bereich			
Ziel	Maßnahme	Status 03/2021	Termin
<b>Managementsystem</b>			
Laufende Weiterentwicklung in der Implementierung von IMPRES@IFAT	Stakeholder-Analyse, Umweltaspektewertung	Erledigt	03/2021 
<b>Betriebsärztlicher Dienst</b>			
Einhaltung der Schutzmaßnahmen bezüglich Covid-19	Plan für zweite Welle (Herbst 2020) wurde erstellt und umgesetzt	Erledigt	10/2020 
	Contact Tracing wurde erweitert – dazu wurde ein eigenes Team implementiert	Erledigt	01/2021 
	Es wurde die Möglichkeit für Schnelltests und PCR-Abstriche im Medical Service Center sowie in einem Testcontainer etabliert	Erledigt	12/2020 
	Vorbereitungen für Covid-Impfung im Betrieb wurden getroffen	In Ausrollung	02/2021 
Betriebliche Gesundheitsförderung (BGF)	BGF-Gütesiegel 2021–2023 im Dezember 2020 erhalten	Erledigt	12/2020 
	FGÖ-Projekt (s. o.) überarbeitet, genehmigt und auf digitales/Online-Angebot umgestellt	Erledigt	
<b>Kommunikation</b>			
Zielgruppen- und dialogorientierte Information von Anrainer*innen und interessierten Stakeholdern über die ES-Aktivitäten von Infineon Austria	<ul style="list-style-type: none"> <li>› Aktualisierung der Anrainerbroschüre (04/2021)</li> <li>› Umwelterklärung 2020 (04/2021)</li> <li>› Nachbarschaftsnewsletter „Infineon News“, zwei Ausgaben/Jahr</li> <li>› Kommunikation von Nachhaltigkeit &amp; CSR-Aktivitäten über die Website und aktive Medienarbeit</li> </ul>	Laufende Veröffentlichung im Print- und Online-Format <a href="http://www.infineon.com/ausbau">www.infineon.com/ausbau</a> <a href="http://www.infineon.com/austria">www.infineon.com/austria</a>	10/2021 
<b>Katastrophenschutz und Seveso-Aspekte</b>			
Zusammenlegung einer BKO-Übung mit Seveso-Inspektion geplant	Gemeinsame Seveso-Übung im Sommer 2021	In Vorbereitung	08/2021 
Neues Alarmierungstool für Krisenstab	Einführung eines neuen elektronischen Alarmierungstools für den Krisenstab	In Vorbereitung	09/2021 
Krisenstabsraum neu	Ausgestaltung eines neuen Krisenstabsraumes	In Vorbereitung	07/2021 



Bereich			
Ziel	Maßnahme	Status 03/2021	Termin
Lärm			
Keine Anrainerbeschwerden	Zusätzliche Messpunkte an den Grundstücksgrenzen zur Schallpegelermittlung evaluieren mit dem Ziel einer kontinuierlichen Überwachung	In Vorbereitung	10/2021 <div><div></div></div>

Grüne Schrift: geplante Projekte, die bereits erfüllt worden sind

Statusdarstellung: Durchführungsdarstellung in % 

25%

50%

75%

100%







# Glossar

## Begriffserklärungen

<b>Audit</b>	systematischer, dokumentierter Verifizierungsprozess im Unternehmen, um Daten und Vorgänge zu ermitteln und zu bewerten
<b>BKO</b>	Betriebskrisenorganisation
<b>CMP</b>	Abkürzung für chemisch-mechanisches Polieren
<b>CO<sub>2</sub>-Äquivalent (CO<sub>2</sub>e)</b>	CO <sub>2</sub> = chemische Formel für Kohlenstoffdioxid; da die Treibhausgase unterschiedliche Klimawirksamkeit haben, braucht man eine gemeinsame Einheit, um sie vergleichen zu können; diese Einheit heißt CO <sub>2</sub> -Äquivalent und berechnet sich aus der Menge der Emissionen eines bestimmten Gases multipliziert mit dessen Klimawirksamkeit
<b>Cyclopentanon</b>	organisches Lösemittel
<b>DMF</b>	Abkürzung für das Lösemittel Dimethylformamid
<b>EMAS</b>	Abkürzung für Eco Management and Audit Scheme, Öko-Audit-System der Europäischen Union
<b>EMAS-III-VO</b>	rechtlich bindende Verordnung für EMAS-Betriebe, die 2018 um die Anhänge 1–3 erweitert wurde und deren Anhänge I–III 2017 sowie IV 2018 aktualisiert wurden
<b>E-Mobility</b>	Förderung energieeffizienter Elektro- und Hybridfahrzeuge sowie Ausbau von E-Ladeinfrastruktur
<b>ES</b>	Environment & Safety
<b>Frontend</b>	Art der Fertigung, bei der auf den Wafern Chips gefertigt werden
<b>Gefahrstoff</b>	Gefahrstoffe sind Stoffe und Zubereitungen mit einem oder mehreren der folgenden Gefährlichkeitsmerkmale: explosionsgefährlich, brandfördernd, hoch- oder leichtentzündlich, entzündlich, giftig, sehr giftig, gesundheitsschädlich, ätzend, reizend, sensibilisierend, krebserzeugend, fortpflanzungsgefährdend, erbgutverändernd oder auf sonstige Weise chronisch schädigend, Krankheitserreger übertragend, umweltgefährlich
<b>Halbleiter</b>	ein kristalliner Werkstoff, dessen elektrische Leitfähigkeit zwischen der von „Leitern“ und der von „Nichtleitern“ liegt. Bei Erwärmung zeigt ein Halbleiter eine mit der Temperatur anwachsende elektrische Leitfähigkeit. Halbleiter sind z. B. Silizium oder Germanium; der Begriff wird auch für ICs (Integrated Curcuits, integrierte Schaltkreise) aus diesem Werkstoff verwendet
<b>IMPRES</b>	Infineon Integrated Management Program for Environment, Energy, Safety and Health
<b>ISO 14001:2015</b>	Um die Unternehmen beim Auf- und Ausbau von betrieblichen Umweltmanagementsystemen zu unterstützen, hat die International Organization for Standardization (ISO) die weltweit gültige ISO 14001 entwickelt. Die letzte Aktualisierung erfolgte 2015
<b>ISO 45001:2018</b>	Die ISO 45001 ist eine durch die International Organization for Standardization (ISO) im März 2018 veröffentlichte Norm und beschreibt Anforderungen an ein Arbeitsschutzmanagementsystem (AMS) sowie eine Anleitung zur Umsetzung. Die ISO 45001 ersetzt die Occupational Health and Safety Assessment Series (OHSAS 18001)
<b>ISO 50001:2018</b>	Die ISO 50001 ist eine weltweit gültige Norm der International Organization for Standardization (ISO), die Organisationen und Unternehmen beim Aufbau eines systematischen Energiemanagements unterstützen soll; sie kann auch zum Nachweis eines mit der Norm übereinstimmenden Energiemanagementsystems durch eine Zertifizierung dienen




<b>IT</b>	Information Technology – umfasst alle Methoden, Konzepte und Techniken der Verarbeitung, Speicherung, Übertragung und Zugänglichmachung von Informationen und Daten
<b>LC (Legal Compliance)</b>	Sicherstellung der Rechtskonformität
<b>Leistungshalbleiter</b>	sind Halbleiter-Bauelemente, die speziell für das Schalten und Steuern von hohen Strömen und Spannungen entwickelt wurden (mehr als 1 Ampere und Spannungen von mehr als ca. 24 Volt)
<b>Matrixzertifizierung</b>	Alle gutachterlich zertifizierten Einheiten/Standorte eines Unternehmens sind auf einem Zertifikat aufgeführt
<b>NMP</b>	Abkürzung für das Lösemittel N-Methyl-Pyrrolidon
<b>PFC</b>	Abkürzung für Perfluorinated Compounds; perfluorierte Verbindungen
<b>PGMEA</b>	Abkürzung für das Lösemittel Propylenglycolmonomethyletheracetat
<b>Reinraum</b>	dient zur Fertigung und Untersuchung mikromechanischer und elektronischer Bauteile und Systeme, bei denen besondere Anforderungen (z. B. an die Partikelfreiheit) erforderlich sind
<b>Reinraum Klasse 1</b>	Reinheitsklasse 1 ist die reinste, sprich, die maximal erlaubte Partikelkonzentration ist am geringsten. Höchstwert der zulässigen Konzentration (Partikel/m <sup>3</sup> ) gleich oder kleiner 10 ( $\geq 0,1 \mu\text{m}$ )
<b>Seveso-III-Richtlinie</b>	EG-Richtlinie 2012/18/EU im Bereich industrieller Unfallverhütung
<b>Slurries</b>	sind Feststoffsuspensionen, teilweise mit chemischen Zusätzen, die beim CMP-Verfahren eingesetzt werden
<b>Stand der Technik</b>	ist der Entwicklungsstand fortschrittlicher Verfahren, Einrichtungen oder Betriebsweisen, der die praktische Eignung einer Maßnahme zum Schutz der Gesundheit, zur Sicherung der Beschäftigten und zur Begrenzung von Umweltschäden gesichert erscheinen lässt; bei der Bestimmung des Standes der Technik sind insbesondere vergleichbare Verfahren, Einrichtungen oder Betriebsweisen heranzuziehen, die mit Erfolg im Betrieb erprobt worden sind
<b>Umwelt (in Anlehnung an ISO 14001)</b>	ist die Umgebung, in der das Unternehmen tätig ist oder Teilbereiche davon tätig sind; dazu gehören unter anderem Luft, Wasser, Land sowie andere natürliche Ressourcen, Mensch und Natur sowie deren Wechselwirkungen
<b>Umweltaspekte</b>	beschreiben den Bestandteil von Tätigkeiten, Produkten oder Dienstleistungen etc. des Unternehmens oder seiner Teilbereiche, die mit der Umwelt in Wechselwirkung treten oder treten können
<b>Umwelterklärung</b>	Mit diesem Dokument kommunizieren die Standorte des Unternehmens, die nach der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 validiert sind, regelmäßig die ausgeübten Tätigkeiten, umweltbezogene Einzelziele, umweltorientierte Leistungen, Umweltauswirkungen etc. in der Öffentlichkeit
<b>Umwelt- managementsystem (in Anlehnung an ISO 14001)</b>	Umweltmanagement ist Teil des Managementsystems des Unternehmens. Das Umweltmanagementsystem umfasst die Organisation, die Planungstätigkeiten, die Methoden, Verfahren und Prozesse sowie die Ressourcen, die erforderlich sind, die Umweltpolitik zu entwickeln, zu implementieren und zu erfüllen, zu bewerten und aufrechtzuerhalten
<b>VE-Wasser</b>	Reinstwasser, Ultra Pure Water
<b>Vendor Performance Review (VPR)</b>	regelmäßiger Austausch mit den Businesspartnern über Qualitäts-, Einkaufs- und ES-Themen
<b>Wafer</b>	Scheibe aus einem Halbleiterwerkstoff (Silizium) mit einem Durchmesser von bis zu 300 Millimetern; bei der Produktion von ICs wird er aus einem Einkristall geschnitten und dient als Trägermaterial für integrierte Schaltkreise
<b>WSC</b>	World Semiconductor Council
<b>YIP</b>	betriebsinternes Verbesserungsvorschlagswesen „Your Idea Pays“

## Maßeinheiten

<b>g, mg</b>	Gramm, Milligramm
<b>GJ</b>	Gigajoule
<b>GWh</b>	Gigawattstunde
<b>kg</b>	Kilogramm
<b>kg/d</b>	Kilogramm pro Tag
<b>kWh</b>	Kilowattstunde
<b>kWh/cm<sup>2</sup></b>	Kilowattstunde (Verbrauch), bezogen auf einen Quadratzentimeter (Siliziumfläche)
<b>l</b>	Liter
<b>l/cm<sup>2</sup></b>	Liter (Verbrauch), bezogen auf einen Quadratzentimeter (Siliziumfläche)
<b>m<sup>2</sup>, cm<sup>2</sup></b>	Quadratmeter, Quadratzentimeter
<b>m<sup>3</sup></b>	Kubikmeter
<b>mg/l</b>	Milligramm pro Liter
<b>MWh</b>	Megawattstunde
<b>Nkm<sup>3</sup></b>	Normkubikkilometer (1 Nkm <sup>3</sup> = 10 hoch 9 Nm <sup>3</sup> )
<b>Nm<sup>3</sup></b>	Normkubikmeter
<b>nm</b>	Nanometer
<b>t</b>	Tonne

## Gültigkeitserklärung



**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 dieser Umwelterklärung 2020 dargestellt, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) in der Fassung der Verordnung (EU) Nr. 1505/2017 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 wurden,
- keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung, ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation geben.

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

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung der Verordnung (EU) Nr. 1505/2017 und Nr. 2026/2018 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Wien, am 07.05.2021



Dr. Stefan GARA  
Leitender Umweltgutachter

## Termin der nächsten Umwelterklärung

Bei der nächsten Umwelterklärung handelt es sich um eine konsolidierte Umwelterklärung, welche im Mai 2022 vorliegen wird.

## Ansprechpersonen – Kontakt

### Allgemeine Informationen

info-austria@infineon.com

www.infineon.com/austria

Tel.: +43 (0) 517 77-0

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

### Ansprechpartner\*innen für betrieblichen Umweltschutz und Arbeitssicherheit

#### › Natalie Kuchling

Director Environment & Safety

E-Mail: natalie.kuchling@infineon.com

#### › Adolf Biedermann

Director Industrial Regulations

E-Mail: adolf.biedermann@infineon.com

### Ansprechpartner Energiemanagement

#### › Josef Obiltschnig

Energiemanager

E-Mail: josef.obiltschnig@infineon.com

### Ansprechpartner Unternehmenskommunikation

#### › Birgit Rader-Brunner

Communications & Public Policy

E-Mail: birgit.rader-brunner@infineon.com

### Ansprechpartner für Nachhaltigkeit

#### › Matthias Felsberger

Corporate Social Responsibility

E-Mail: matthias.felsberger@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

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

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

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

Druck- und Satzfehler vorbehalten.





## Our vision

We are the link between the real and the digital world.

## Our values

We commit  
We partner  
We innovate  
We perform

## Our mission

We make life  
easier, safer  
and greener.

# Part of your life. Part of tomorrow.

A world leader in semiconductor solutions



Gut für die Umwelt:  
Diese Broschüre ist auf CO<sub>2</sub>-neutralem  
und von FSC, Blauem Engel und Eco-  
label zertifiziertem Recyclingpapier  
aus 100 % Altpapier gedruckt.

Published by  
Infineon Technologies Austria AG  
9500 Villach, Austria

© 2021 Infineon Technologies Austria AG  
All Rights Reserved

Document Number:  
B192-H9902-V7-7400-EU-EC-P  
Date: 05/2021

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

