

NACHHALTIGKEITSBERICHT 2017

1. Beschreibung des Geschäftsmodelles	2
2. Umweltbelange	3
Effizienz beim Materialeinsatz	3
Energie- und Transporteffizienz	5
Schadstoffausstoß der Produkte	5
3. Sozialbelange	6
Produktqualität	6
Produktsicherheit	7
Regionalität / Zulieferbetriebe	9
4. Arbeitnehmerbelange	10
Arbeitssicherheit / Mitarbeitergesundheit	11
Aus- und Weiterbildung	10
Mitarbeitergespräche	11
Mitarbeiterentwicklung	11
Führungskräfte	11
Lehrlinge	11
Diversität	12
5. Achtung der Menschenrechte	13
Verhaltenskodex (Code of conduct)	13
Faire Bezahlung und Arbeitsstandards in der Lieferkette	13
6. Bekämpfung von Korruption	14
7. Forschung und Entwicklung	14



NACHHALTIGKEITSBERICHT 2017

KTM INDUSTRIES-GRUPPE

(NICHTFINANZIELLER BERICHT GEM. §267A UGB)



Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht beinhaltet die Angaben gemäß Nachhaltigkeits- und Diversitätsverbesserungsgesetz (§267a UGB) für die KTM Industries-Gruppe. Laut §267a UGB sind wesentliche Auswirkungen aus der Geschäftstätigkeit, die sich auf Umwelt-, Sozial- und Arbeitnehmerbelange, die Achtung der Menschenrechte sowie Bekämpfung von Korruption und Bestechung beziehen, zu berichten. Dieser sogenannte konsolidierte nichtfinanzielle Bericht umfasst alle vollkonsolidierten Tochtergesellschaften von KTM Industries.

1. BESCHREIBUNG DES GESCHÄFTSMODELLES

Die **KTM Industries-Gruppe** ist eine führende europäische Fahrzeug-Gruppe mit dem strategischen Fokus auf das globale Sportmotorradsegment und den automotiven high-tech Komponentenbereich. Innerhalb der Gruppe besteht ein hoher Grad an technologischer Vernetzung, welcher in Europa in dieser Form einzigartig ist. Strategische Partnerschaften auf operativer Ebene stärken die Wettbewerbsfähigkeit in unseren relevanten Märkten.

All diese Faktoren sind die Grundlage für den hohen Innovationsgrad der KTM Industries-Gruppe und sichern den organischen Wachstumskurs nachhaltig ab.

Die operative **KTM-Gruppe**, mit Sitz in Mattighofen, Österreich, betreibt Entwicklung, Erzeugung und Vertrieb von motorisierten Freizeitgeräten (Power Sports), insbesondere unter den Marken „KTM“ und „Husqvarna“. Seit dem Jahr 2007 kooperiert KTM mit der indischen Bajaj-Gruppe.

Die **WP-Gruppe** ist im Motorrad-Zuliefer-Bereich tätig. Die WP-Gruppe entwickelt, produziert und vertreibt, an ihrem Sitz in Munderfing, Österreich, Federungselemente, Rahmen, Kühler sowie Auspuffsysteme. Um das weitere Wachstum der KTM Industries-Gruppe abzusichern und Synergiepotenziale zu realisieren wurde die WP-Gruppe als wichtigster Zulieferant der Motorradproduktion in Mattighofen im Jänner 2018 voll in die KTM AG integriert.

Die Pankl-Gruppe ist ein international führender Hersteller von mechanischen Systemen im Hochtechnologiebereich für dynamische Komponenten in den weltweiten Nischenmärkten der Rennsport-, Luxusautomobil- und Luftfahrtindustrie.

Zur Bestimmung der wesentlichen Inhalte für den Nachhaltigkeitsbericht haben wir unter Einbezug interner Experten unserer Tochtergesellschaften eine Wesentlichkeitsanalyse durchgeführt. Danach haben wir diejenigen Themen in Bezug auf Umwelt-, Sozial- und Arbeitnehmerbelange, Achtung der Menschenrechte und Bekämpfung von Korruption identifiziert, die Auswirkungen aus unserer Tätigkeit darstellen sowie für unseren langfristigen Geschäftserfolg relevant sind. In den nachfolgenden Kapiteln werden diese Themen unter Bezugnahme auf die Konzepte, Risiken, Due-Diligence-Prozesse und Maßnahmen sowie Ergebnisse und Leistungsindikatoren, beschrieben.

2. UMWELTBELANGE

EFFIZIENZ BEIM MATERIALEINSATZ

Die **KTM Industries AG** legt bei der Entwicklung und Produktion ihrer Produkte höchsten Wert auf den effizienten und ressourcenschonenden Einsatz von Werkstoffen und einen nachhaltigen Umgang mit der Umwelt. Durch die Erkenntnis, dass auch unsere Umwelt als ein begrenzter Produktionsfaktor gleichbedeutend neben den Faktoren Arbeit und Kapital nicht frei verfügbar ist, beschäftigt sich die KTM Industries-Gruppe intensiv mit vielen für das Unternehmen relevanten Nachhaltigkeitsaspekten.

Die Gruppe ist sich ihrer Vorbildfunktion und Verantwortung innerhalb der Gesamtgesellschaft bewusst und fühlt sich den Grundsätzen nachhaltigen und ressourcenschonenden Wirtschaftens verpflichtet. Sie ist daher bemüht, bei der Herstellung von Produkten umweltschonend zu agieren und Geschäfte oder Projekte, welche nachhaltig die Umwelt gefährden, nicht abzuschließen oder durchzuführen.

Bei der **KTM AG** ist als wesentliches Ziel bei der Entwicklung neuer Motoren und Fahrzeuge im high-performance-Segment etwa der anforderungsgerechte Einsatz von Werkstoffen – etwa durch hochfeste Stähle und Composite- Werkstoffe im Fahrgestellbereich zu nennen. Durch Einsatz von State-of-the-Art Konstruktions- und Simulationssoftware konnte darüber hinaus eine zuverlässige Festigkeitsauslegung etabliert, die Anzahl an benötigten Prototypenteilen deutlich verringert und das spezifische Bauteilgewicht weiter reduziert werden. So konnte beispielsweise das Fahrzeuggewicht des 450 SX-F Modells in der Generation 2016 gegenüber dem Vorgängermodell um 4kg reduziert werden. Reduzierte Bauteilgewichte führen zu einem reduzierten Gesamtgewicht der Fahrzeuge, was sich letztlich positiv auf den Treibstoffverbrauch auswirkt.

Bei der KTM AG unterliegen die Prüfstands-Infrastruktur sowie auch andere Anlagen innerhalb des Forschungs- und Entwicklungsbereichs einer präzisen Auslastungsplanung, wodurch eine effiziente Infrastrukturnutzung gewährleistet ist und anfallende Wartungs- sowie Reparaturaufwände gezielt geplant und reduziert werden können. Weiterhin erfolgt an allen Standorten der KTM AG eine präzise Trennung von im Entwicklungsprozess anfallenden Wertstoffen.

Für die weitere Effizienzsteigerung und einer nachhaltigen Reduktion des Ressourceneinsatzes im Forschungs- und Entwicklungsbereich werden zukünftig laufende Bestandsanalysen sowie eine gezielte Beschaffungsstrategie für Verbrauchsmaterialien eingeführt. Die Anzahl der für die Entwicklung neuer Motoren und Fahrzeuge notwendigen Prototypenteile soll durch vorausschauende Versuchsplanung und durch simultane Mehrfachnutzung zukünftig weiter reduziert werden. Weiters werden die Aktivitäten zur Werkstoffentwicklung und der daraus resultierenden Gewichtsoptimierung neuer Bauteile weiter vorangetrieben.

Die KTM AG hat im vergangenen Jahr weitere Investitionen in den Aufbau der Additiven Fertigung getätigt. Insbesondere im Bereich der Forschung und Entwicklung werden durch diese neue Fertigungsmethode Einsparungen im Materialeinsatz (praktisch kein Abfallmaterial) erreicht. Zudem wird der Bedarf an Prototypenwerkzeugen reduziert, weil Geometrien die bisher nicht ohne zusätzliche Werkzeuge gefertigt werden konnten, nun direkt im Additiven Fertigungsverfahren hergestellt werden können. An der Erweiterung des Einsatzes dieser neuen Fertigungsmethode wird weiter geforscht und entwickelt.

Die KTM AG hat ihren Produktionsstandort in Mattighofen. Dieser wird jährlich durch die TÜV Süd Landesgesellschaft auditiert, um sicherzustellen, dass die Anforderungen der ISO 9001:2008 und des Deutschen Kraftfahrtbundesamtes (KBA) erfüllt werden. Derzeit wird an der Umstellung auf die ISO 9001:2015 gearbeitet, welche mit dem Audit im Jänner 2018 abgeschlossen wurde.

Auch am Produktionsstandort der **WP-Gruppe** in Munderfing werden alle bestehenden umweltrechtlichen Bestimmungen und Auflagen, sowie nach den TÜV ISO 9001 Regulierungen erfüllt; erforderliche technische Werte unterliegen einer laufenden Untersuchung mit dem Ziel kontinuierlicher Verbesserung. Um eine kostenoptimierte, nachhaltige, umwelt- und ressourcenschonende Produktion zu gewährleisten, wird ständig in neue und moderne Produktionsanlagen investiert. Um natürlich begrenzte Ressourcen zu schonen, ist die WP-Gruppe außerdem auf eine möglichst vollständige Rohstoffausnutzung bedacht und setzt auf das Recycling von Aluminiumabfällen.

Bei der **Pankl Racing Systems AG** gibt es ein „Umwelt-Team“, das Firmen-übergreifend agiert. Es gibt einen entsprechenden Prozess, der Umweltthemen und Legal Compliance-Themen behandelt. Dazu gibt es entsprechende Prozessbeschreibungen, die dies dokumentieren. Weiters gibt es bei Pankl ein Umweltprogramm, welches Maßnahmen zum effizienten Materialeinsatz umfasst. Es werden dazu entsprechende Input-/Outputanalysen erstellt (z.B. wurde im Geschäftsjahr 2017 Rohmaterial im Wert von knapp EUR 30 Mio. eingekauft und knapp EUR 0,68 Mio. an Schrotterlösen generiert).

Ein wesentlicher Meilenstein für Pankl war die Umweltzertifizierung nach ISO 14001. Zweck dieser internationalen Norm ist es, die Umwelt nachhaltig zu schützen und auf sich ändernde Umweltzustände im Einklang mit sozioökonomischen Erfordernissen zu reagieren. 2014 wurde bei der Pankl-Gruppe die Erweiterung des Umweltmanagementsystems nach ISO 14001 gestartet. Die Zertifizierung der österreichischen und slowakischen Standorte erfolgte im Geschäftsjahr 2015. Im Geschäftsjahr 2017 wurden weitere Vorbereitungen getroffen, um auch die übrigen Pankl Standorte nach ISO 14001 zu zertifizieren, was im Geschäftsjahr 2018 vollständig umgesetzt werden wird. Das Kernstück des Umweltmanagementsystems ISO 14001 ist die Festlegung der innerbetrieblichen Abläufe sowie der Zuständigkeiten und Verantwortungen zur Verbesserung der betrieblichen Umweltsituation.

**Umweltmanagementsystem
einführen, dokumentieren,
verwirklichen,
aufrechterhalten und
ständig verbessern**

Die wesentlichen Bausteine im Rahmen des Zertifizierungsprozesses sind:

Umweltmanagementsystem einführen, dokumentieren, verwirklichen, aufrechterhalten und ständig verbessern; Festlegung der betrieblichen Umweltpolitik; Vermeidung von Umweltbelastungen, Einhaltung der rechtlichen Verpflichtungen und Erstellung von Umweltzielen; Bereitstellung der notwendigen Ressourcen (Personal und Infrastruktur) und Bestellung eines Umweltmanagementbeauftragten; Dokumentation des Umweltmanagementsystems, insbesondere hinsichtlich Umweltpolitik, Hauptelemente und Ziele sowie die Schulung und Information der Mitarbeiter und interne Audits in festgelegten Abständen.

Die Grundlage für das Umweltmanagementsystem begründet sich auf dem Zyklus von Planen, Durchführen, Prüfen und Handeln. Daher wurde in einem ersten Schritt der Status der Rechtskonformität ermittelt und daraus die erforderlichen Umweltziele und Prozesse festgelegt, um Ergebnisse in Übereinstimmung mit der Umweltpolitik zu erhalten. Anschließend wurden die einzelnen Prozess-Bausteine unter Einhaltung der Vorgaben umgesetzt und laufend an der Umweltpolitik einschließlich ihrer Verpflichtungen, Umweltziele sowie Ablaufkriterien gemessen. Im letzten Schritt wurden die daraus resultierenden Ergebnisse berichtet und Maßnahmen zur fortlaufenden Verbesserung ergriffen.

Von den zehn produzierenden Pankl-Standorten sind bereits neun nach ISO 9001 zertifiziert, die Zertifizierung des letzten ausständigen Standorts ist für 2018 angesetzt. Nach ISO 14001 sind ebenfalls bereits sieben der zehn produzierenden Standorte zertifiziert, die drei fehlenden folgen im Geschäftsjahr 2018. Drei Betriebe sind nach EN9100 zertifiziert, weiters sind drei Betriebe nach IATF16949 zertifiziert. Im Bereich der Luftfahrt können wir auch die Zertifikate Part21G und Part21J vorweisen.

ENERGIE- UND TRANSPORTEFFIZIENZ

In unseren produzierenden Unternehmen sind wir uns des Risikos des Klimawandels bewusst und sind daher bemüht, CO₂- und andere Emissionen möglichst gering zu halten. Besonderes Augenmerk liegt auf schonendem Einsatz der Ressourcen. Daher ist das Thema Effizienzsteigerung von besonderer Wichtigkeit.

Bei der **KTM AG** sind die Betriebs- und Verwaltungsgebäude ressourcenschonend und energieeffizient gebaut, die Kühlung der Prüfräume und des Werkzeugbaus wird mittels Grundwasser gesteuert, für Vor- und Fertigprodukte werden diverse Materialien sortengetrennt und Mehrwegbinde verwendet.

Ein weiterer Beitrag zum Umweltschutz kann durch eine Ölaufbereitung geleistet werden. Nach einem Motor-Prüfstandslauf kommt das Öl in eine Wiederaufbereitungsanlage, wird gefiltert und gelangt dann zurück in den Öltank. In diesem Fall ist ein Wechsel des Öls nicht mehr notwendig, somit entsteht keine Umweltbelastung durch Entsorgung.

Als assemblierendes Unternehmen ist die KTM AG nicht Teil der energieintensiven Industrie. In 2017 wurde ein Stromverbrauch der KTM -Gruppe inkl. WP von 19.000 MWh ermittelt. Der Gasverbrauch betrug im Geschäftsjahr 2017 17.000 MWh. Bei KTM wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr für die Prüfstände rund 220.000 Liter Treibstoffe verbraucht.

Weiters wurde ein Energieaudit für die Bereiche Gebäude, Prozesse und Transport durchgeführt. Dabei wurden sämtliche Energieverbraucher der KTM AG möglichst vollständig erfasst und ausgewertet. Als Maßnahme zum Energieeffizienzgesetz (EEffG) wurde ein Heizkesseltausch an die Monitoringstelle gemeldet.

Durchgeführte Maßnahmen aufgrund des Energieaudits:

- Im Unternehmen werden für die Bereitstellung von Heizwärme und (teilweise) Wärme für die Brauchwassererwärmung im Hauptwerk, dem Schulungszentrum des Hauptwerks, sowie dem Bereich Forschung & Entwicklung im Werk 4 drei Gaskessel mit einer Gesamtnennleistung von 1.510 kW und einem gewichteten Nutzungsgrad von 94,76 % eingesetzt.
- Um die bestehenden Gaskessel teilweise zu ersetzen (der Kessel des Typs Max 3 im Hauptwerk wurde ersetzt) bzw. zu komplementieren und als Vorbereitung auf eine weitere Steigerung der Produktion bzw. Vergrößerung der Betriebsgebäudefläche wurden bis Ende Dezember 2014 neue Gas-Brennwertkessel installiert. Die neue Kesselkonstellation weist eine Gesamtleistung von 2.550 kW sowie einen gewichteten Nutzungsgrad von 102,92% auf. Durch den Heizkesseltausch wurde eine Einsparung von 344.263 kWh errechnet.

KTM ist sich als produzierendes Unternehmen der Verantwortung gegenüber der Umwelt bewusst. Der Transport von Motorrädern und Komponenten zum Händler ist bei der KTM AG an Logistikunternehmen ausgelagert. Der Transportmix ist bestimmt von LKW und Schiff. Für den Transport innerhalb Europas, gilt das eigens von KTM entwickelte Motorrad-Logistik-System auf Mehrweg-Metallgestellen als innovatives Beispiel für die gesamte Industrie. Dadurch kann auf zusätzliches Verpackungsmaterial verzichtet werden.

Bei der **Pankl Racing Systems AG** werden die jährlichen Strom-, Gas- und Druckluftkosten erhoben. Der Strom- und Gasverbrauch war 2017 bei 15.300 MWh, sowie 5.367 MWh. Die Druckluftkosten lagen bei rund 55 TEUR. Die Emissionen für alle Prozesse von der Rohmaterialbeschaffung über den Herstellprozess bis hin zur Auslieferung und Entsorgung werden bewertet. Teilweise wird der sogenannte „ökologische Fußabdruck“ erhoben. Im Geschäftsjahr 2017 wurde z.B. ein neues Lichtkonzept (Umstellung auf LED-Leuchten) umgesetzt, weiters wurde ein Großteil der Heizungsleitungen gedämmt und zwei alte Heizkessel durch neue Modelle ausgetauscht – dadurch konnten insgesamt 61,5 kg an CO₂-Ausstoß im Vergleich zum Vorjahr eingespart werden.

SCHADSTOFFAUSSTOSS DER PRODUKTE

Bei Produktneu- oder weiterentwicklungen können Abgas- und Lärmemissionen entstehen, welche Auswirkungen auf die Gesundheit unserer Mitarbeiter haben könnten. Die nachhaltige Reduktion dieser Emissionen stellt eines unserer Kernziele.

Die **KTM AG** ist bestrebt, ihre Rolle als technologische Vorreiterin im Motorradsegment auch in diesen Gesichtspunkten weiter auszubauen. Fahrzeuge, die für die Verwendung im öffentlichen Straßenverkehr konzipiert und homologiert sind, erfüllen bzw. unterschreiten daher die gesetzlichen Homologationsanforderungen der jeweiligen Vertriebsmärkte.

Die aktuell eingesetzten OBD (Onboard Diagnose) Systeme überwachen Emissionsrelevante Komponenten im Fahrbetrieb und informieren den Kunden (Fahrer) über Fehlfunktionen der überwachten Komponenten. Somit wird vermieden, dass Fahrzeuge mit eventuell erhöhtem Schadstoffausstoß unbemerkt über einen längeren Zeitraum betreiben werden. Der Funktionsumfang der eingesetzten OBD Systeme geht dabei über den seit 2016 (Einführungszeitpunkt der EURO4 Emissionsvorschriften) für die Fahrzeugtypgenehmigung geforderten Funktionsumfang hinaus. Auch Modelle die für Märkte bestimmt sind in denen das OBD System nicht vorgeschrieben ist, sind mit dem OBD System ausgerüstet.

Ein weiterer Schwerpunkt liegt in der Entwicklung emissionsneutraler Elektrofahrzeuge für verschiedene Anwendungsbereiche. Mit den rein elektrisch betriebenen „KTM Freeride E“-Modellen führt die KTM AG seit mehreren Jahren ein solches Produkt in seinem Portfolio. Durch intensive Entwicklungsarbeit im Bereich des elektrischen Energiespeichers auf Zellebene und durch Weiterentwicklung des Batteriemanagementsystems konnte die Reichweite des rein elektrisch betriebenen KTM FREERIDE E-XC-Modells um etwa 50% gesteigert werden.

KTM AG entwickelt gemeinsam mit 13 Projektpartnern aus 7 Europäischen Ländern Lösungen für kosteneffiziente E-Antriebe

Im Zuge des von der EU geförderten Forschungsprojektes RESOLVE (H2020 Programm, grant agreement no. 653511, <http://www.resolve-project.eu>) werden Lösungen für eine leistbare, zweckmäßige und attraktive Elektromobilität der Zukunft erarbeitet. Das Projekt wurde im Mai 2015 gestartet und endet im April 2018. Die KTM AG entwickelt in diesem Projekt gemeinsam mit 13 Projektpartnern aus 7 Europäischen Ländern Lösungen für kosteneffiziente E-Antriebe, energieeffiziente Gesamtfahrzeuge, verbessertes Fahrerlebnis und Steigerung der Attraktivität der Elektromobilität mit Fahrzeugen der L-Kategorie. Die Ergebnisse der Entwicklung werden mittels zweier Demonstrator-Fahrzeuge abgeprüft und dargestellt.

Um den steigenden Anforderungen hinsichtlich der Reduktion des Schadstoffausstoßes und des Kraftstoffverbrauchs gerecht zu werden, sind neben dem bisher getätigten Ausbau des Prüfzentrums auch weitere Investitionen in Prüfstands-Infrastruktur und Messeinrichtungen zur Optimierung der Verbrennungsmotoren geplant.

Seit 01.01.2017 müssen alle Fahrzeuge die EURO4 Abgasgrenzwerte erfüllen. Die EURO4 Grenzwerte bedeuten in Etwa eine Halbierung der Abgasemissionen im Vergleich zu den bis dahin in Europa verbindlichen EURO3 Grenzwerten. Bereits jetzt arbeiten die Entwicklungsingenieure an der serienreifen Umsetzung von Technologien für den nächsten Schritt der Absenkung der Emissionsgrenzwerte auf EURO5 (weitere bis zu 40% Reduktion), der 2021 für alle Fahrzeuge verbindlich zu erfüllen sein wird. Im Zuge dessen wird auch der Funktionsumfang des ODB Systems wesentlich erweitert.

Weiters werden Konzepte neuer Ansätze im Bereich Motormanagement-Systeme und Abgasreinigung entwickelt, um die Konformität der KTM- und Husqvarna Modellpalette gegenüber aktueller (EU V) und zukünftiger Homologationsregulative und Abgasnormen wahren zu können. Dazu zählen sowohl die Reduktion des Kraftstoffverbrauchs als auch die Reduktion der Abgasemissionen.

Fahrzeuge, die für die Verwendung im öffentlichen Straßenverkehr konzipiert und homologiert sind, erfüllen bzw. unterschreiten die gesetzlichen Homologationsanforderungen der jeweiligen Vertriebsmärkte.

Die im Zuge des Homologationsprozesses erforderliche Ermittlung und Dokumentation der Schadstoffemissionen (darunter NOx und SOx) wird durch die KTM AG auf hauseigenen, zertifizierten Abgasprüfständen unter strenger Aufsicht und Reglementierung der zuständigen Behörden durchgeführt. Detaillierte Angaben zu den Emissionskennwerten einzelner Fahrzeuge werden in den jeweiligen Typengenehmigungsdokumenten erfasst und sind auf Abruf verfügbar. Die Reduktion der Abgasemissionen stellt einen substantziellen Beitrag zum Schutz des globalen Klimas dar und ist daher ein wichtiger Schwerpunkt in zukünftigen Entwicklungsprojekten.

3. SOZIALBELANGE

PRODUKTQUALITÄT

Die **KTM Industries-Gruppe** verfolgt einen konsequenten und nachhaltigen Weg der Verbesserung des Qualitätsmanagementsystems und sämtlicher interner und externer Prozesse zur Erstellung der Produkte, sowie eine rasche Reaktion auf Marktbedürfnisse. Technische Innovationen und die Einführung neuer Produkte sind maßgeblich für die Wettbewerbsstellung. Die Sicherheit unserer Kunden hat oberste Priorität. Um dem Risiko von Unfällen aufgrund technischer Mängel entgegenzuwirken, ist es somit unerlässlich, die Innovationsfähigkeit der eigenen Produkte zu gewährleisten.

KTM legt daher großen Wert auf die frühzeitige Erkennung von Trends im Motorradbereich, auf Forschung und Entwicklung im technischen und funktionellen Bereich sowie auf die Erforschung der Wünsche der Kunden, um eine innovative und marktnahe Produktentwicklung zu erreichen.

Die Leistungen im Rennsport sind für das Unternehmen nicht nur als Marketinginstrument von großer Bedeutung, sondern bilden auch die Grundlage für die Produktentwicklung und sind Maßstab für die Serienentwicklung. Aus der Möglichkeit, Produkte unter Rennbedingungen bei Rennsportereignissen zu testen, werden wertvolle Erfahrungen gewonnen. Weiters werden technische Neuerungen vor der Serieneinführung einer umfassenden Prüfung durch das Qualitätsmanagementsystem unterzogen, um technische Fehler mit negativen Auswirkungen auf die Ergebnisentwicklung weitestgehend auszuschließen.

Als Hersteller von Premiumprodukten hat sich die **KTM AG** zum Ziel gesetzt, innovative, marktgerechte, sichere und vor allem hochqualitative Produkte herzustellen. Der gesamte Entstehungsprozess eines Fahrzeuges – von der Produktidee über die Marktanalyse, das Designstudium, die Konstruktion und Entwicklung, die Zusammenarbeit mit den Zulieferbetrieben, die Serienbeschaffung von Komponenten, die Teilefertigung, der Zusammenbau von Motor und Fahrzeug sowie die Verpackung und der Versand – wird von einem prozessorientierten

Qualitätsmanagementsystem erfasst und mit dem KTM-Prozessmanagementsystem gesteuert.

Die hohe Produktqualität wird durch ein fertigungsgerechtes Design, den Einsatz von analytischen und statistischen Berechnungsmethoden, durch umfassende Prüfungen und Tests, der Erfüllung relevanter Homologationsvorschriften, der Fokussierung auf die Prozessqualität sowie durch die gezielte Kommunikation und durch Schulungsmaßnahmen bei der KTM AG und den Zulieferbetrieben erreicht.

Die Assemblierungsstandorte werden von einem Team hochqualifizierter QM-Mitarbeiter professionell betreut. Sie sorgen dafür, dass Know-how für die Fertigung in diesen Standorten weitergegeben wird und stellen mit der Implementierung eines KTM-konformen Qualitätsmanagementsystems die Qualität der dort produzierten Fahrzeuge sicher. Die Motoren als Schlüsselkomponente der Motorräder werden von der KTM AG entwickelt, hergestellt und garantieren die Identität der Motorräder der Marken KTM und Husqvarna Motorcycles. Die eindrucksvolle Erfolgsbilanz im Rennsport ist der beste Beweis für die hohe technische Kompetenz und die Qualität von KTM- und Husqvarna Motorcycles-Produkten.

Die **WP-Gruppe** entwickelt und produziert für Ihre Kunden in enger Zusammenarbeit maßgeschneiderte Komponenten mit den vereinbarten Qualitäts-, Kosten- und Terminzielen. Laufende Weiterentwicklung von Produkten und Prozessabläufen gehört zu den Kernkompetenzen und ist fest in der täglichen Arbeit verankert. Eine permanente Erweiterung des Know-hows und des Null-Fehler-Prinzips sind Ziele zur Sicherung und Ausweitung des Produkt- und Kundenportfolios. Profitables Wachstum ist das Fundament zur langfristigen Absicherung des Unternehmens. Die WP-Gruppe sieht sich als langfristiger Partner für ihre Lieferanten mit dem Ziel, gemeinsam innovative und hochwertige Produkte zu entwickeln und zu produzieren.

Pankl Racing Systems ist auf die Entwicklung und Produktion von Motor- und Antriebssystemen für den Rennsport, für High Performance Fahrzeuge und die Luftfahrtindustrie spezialisiert. Pankl punktet in diesen Nischenmärkten mit Leichtbaukomponenten aus hochwertigen, innovativen Werkstoffen, die für extreme mechanische Belastungen ausgelegt sind.

Unter dem Motto High Tech, High Speed, High Quality entwickelt und erzeugt Pankl marktführende, technische Systeme. Die Produktpalette besteht aus Einzelkomponenten und ganzen Baugruppen. Darüber hinaus bietet Pankl seinen Kunden auch Komplettlösungen wie Antriebsstrang- oder Aufhängungssysteme und komplette Kurbelgetriebe. Die Konstruktion aller Komponenten erfolgt im Haus – vom ersten Entwurf bis zur FEM-Berechnung des gesamten Systems.

Neben Stahl- und Titanlegierungen werden auch andere Werkstoffe für eine Vielzahl von Wettbewerben mit zwei- und vierrädrigen Fahrzeugen

auf Straßenrennstrecken und im Gelände sowie für Boote konzipiert, getestet und erzeugt. Pankl verfügt über verschiedene Testanlagen wie z.B. Hochfrequenz-Impuls-Maschinen und Motoren- bzw. Antriebsprüfstände. Der Pankl Aerospace-Bereich befasst sich mit Sonderkonstruktionsprojekten für die Luftfahrt und arbeitet bei ihrem Entwurf, ihrer Erprobung und Zulassung mit erstrangigen Herstellern zusammen.

Ein von der US-Bundesluftfahrtbehörde FAA genehmigter Dynamikprüfstand gewährleistet eine rasche Herstellung von Prototypen und ermöglicht den Kunden dadurch kurze Entwicklungszeiten unter Bereitstellung des erforderlichen Dokumentationsmaterials für die Typisierung und die Erteilung von Flugtauglichkeitsbescheinigungen.

Der Bereich Schmiedetechnik produziert einbaufertige, präzisionsgeschmiedete Leichtbau-Schmiedekomponenten für die Branchen Automobil, Luftfahrt und Medizintechnik. Es werden zerstörungsfreie Werkstoffprüfungen vollautomatisch für unterschiedlichste Leichtbauwerkstoffe wie z.B. Aluminium und Titan nach dem letzten Stand der Technik im Haus durchgeführt.

PRODUKTSICHERHEIT

Um dem Risiko eines fehlerhaften Produktes – und den damit verbundenen möglichen nachteiligen Auswirkungen für unsere Kunden – bestmöglich entgegenzuwirken werden intensive produktionsbegleitende Audits an Motoren und Fahrzeugen durchgeführt. Da **KTM** Fahrzeuge für die Verwendung im öffentlichen Straßenverkehr konzipiert und homologiert werden, legen wir äußersten Wert auf die Erfüllung der gesetzlichen Vorgaben der jeweiligen Märkte.

Um den Einfluss der Produkte hinsichtlich ihrer Gesundheits- und Sicherheitsauswirkungen näher zu betrachten wurde innerhalb der Forschungs- und Entwicklungsabteilung ein eigenes Labor zur Analyse der chemischen Eigenschaften der verwendeten Werkstoffe und deren Wechselwirkungen eingerichtet.

Bei KTM in Mattighofen werden durchschnittlich 651 Motorräder pro Tag assembliert. Jede Fahrzeugkomponente wird nach einem Prüfplan durch erfahrene KTM-Mitarbeiter überprüft. Jedes KTM-Motorrad wird zudem nach dem Zusammenbau einer lückenlosen Funktionskontrolle auf dem Prüfstand unterzogen. Erst danach sind die Produkte bereit für den weltweiten Versand.

Die Entwicklungsarbeit der KTM-Mitarbeiter wird schon im Prototypenstadium der Werksteams auf den Rennstrecken auf die Probe gestellt. Zusätzlich sorgt ein Erprobungs- und Dauerlaufprogramm in allen Prototypen- und Serienstadien für ein Serienprodukt, das den höchsten Qualitäts- und Sicherheitsstandards gerecht wird. Nur innovative und geprüfte Konzepte werden in die Serienproduktion übergeleitet und tragen zu Recht das Prädikat: „Ready to Race“.



Die KTM AG gilt mit ihren Produkten in vielen Bereichen als Technologieführer im Motorradsegment. Das zuerst in der „KTM 1190 Adventure“ integrierte, weltweit erste Schräglagenabhängige ABS-System „Motorcycle Stability Control“ oder das semiaktiv geregelte Fahrwerk der „KTM 1290 Super Adventure“ sind hierfür als stellvertretende Beispiele zu nennen. Zukünftig ist ein weiterer Ausbau der Prüfeinrichtungen und die Ausdehnung der Kompetenzen in diesen Bereichen geplant. Die KTM AG beteiligt sich darüber hinaus an verschiedenen interdisziplinären Forschungsprojekten die sich mit ähnlichen Fragestellungen befassen. Als Beispiel hierfür ist das im Jahr 2017 mit einem „Energy Globe“ ausgezeichnete Forschungsprojekt zum Recycling und Reuse von Lithium-Ionen Energiespeichern zu nennen.

Die zunehmende Integration komplexer elektronischer Regelsysteme kann im Fall von Fehlfunktionen erhebliche Sicherheitsrisiken darstellen, weshalb diese strenger Entwicklungs- und Qualitätssicherungsprozesse unterliegen. Das gesamte elektrische / elektronische System eines Motorrads wird daher stetigen Audits entsprechend der ISO 26262 für „Funktionelle Sicherheit“ unterzogen. Besonders Augenmerk wird hierbei insbesondere den Sicherheitsrelevanten Komponenten und Baugruppen gewidmet (z.B. Elektronischer Gasgriff „Drive-by-Wire“). Weiters werden für neu entwickelte Baugruppen detaillierte Risikoanalysen „Design-FMEA“ durchgeführt. Zur gezielten Festigkeitsauslegung werden neu entwickelte Bauteile entsprechend einem eigens aufgestellten Be-

triebsfestigkeitsprozess umfassenden Berechnungen und Simulationen, sowie strukturellen Festigkeitserprobungen und Dauerbelastungstests unterzogen.

Zukünftige Schwerpunkte liegen in der weiteren Intensivierung der Prüfprozesse sowie der Entwicklung neuer Prüfmethode auf Hard- und Softwareseite. Analog zur Ausdehnung der Prüf- und Messkapazitäten im Bereich der Emissionsentwicklung wird ein weiterer Schwerpunkt auf die Erweiterung der Prüfstands-Kapazitäten im Bereich der Festigkeitsauslegung und Betriebsfestigkeitsabsicherung gelegt.

Durch die Konzeptentwicklung neuer Connectivity-Systeme zur digitalen Vernetzung von Fahrer und Motorrad können sicherheitsrelevante Einrichtungen, wie automatisierte Notrufsysteme oder untereinander vernetzte Fahrzeuge, zur nachhaltigen Unfallreduktion beitragen.

**Konzeptentwicklung
neuer Connectivity-Systeme
zur digitalen Vernetzung von
Fahrer und Motorrad**

Darüber hinaus arbeitet die KTM AG an weiteren technischen Lösungen, die die Sicherheit des Fahrers erhöhen. In diesem Zusammenhang ist die KTM AG seit Jänner 2015 Projektpartner im I_HeERO Projekt (von der EU im Rahmen des „Connected Europe Fund Annual Programme“ gefördertes Forschungsprojekt, grant agreement no. 1031743). Das Projekt endete mit Dezember 2017. Die im Projekt erarbeiteten Anforderungen an eCall Systeme für einspurige Fahrzeuge (Mopeds, Motorräder) bilden die Grundlage für die Ausarbeitung eines CEN Standards für derartige Systeme. Die KTM AG beteiligt sich weiterhin aktiv an der Ausarbeitung dieses Standards, der die Grundlage für die Entwicklung von eCall Systemen für Mopeds und Motorräder bilden wird.

In der Weiterentwicklung der aktuellen Produkte, sowie bei neuen Projekten in den Segmenten Fahrwerk, Kühler, Rahmen und Auspuff arbeitet **WP** eng mit KTM zusammen, das bestehende Produktportfolio wird ständig weiterentwickelt und verbessert. Diese Kooperation findet unter dem Dach der KTM Gruppe in enger Zusammenarbeit mit den Mitarbeitern der WP Performance Systems GmbH statt. Der Hauptinput der WP Gruppe erfolgt zu den Themen Serienreife bzw. Serienüberleitung. Die WP Gruppe hat sich besonders in den Bereichen Produktionsprozesse und Verarbeitung von sicherheitsrelevanten Teilen (zB. Verschraubungen) unverzichtbares Know-How angeeignet, und setzt dieses ein um innovative Produkte kostengünstig herzustellen. So wird bei jedem Neuanlauf im Verbau sicherheitsrelevanter Komponenten, Systeme und Prozesse Wissen eingesetzt, um qualitativ hochwertige Produkte zu erzeugen. Bei der Serienüberleitung werden Messungen der Artikel in der Entstehung festgelegt und im Serienprozess durch Prüfstandstests und Dauerlaufstests in Zusammenarbeit mit der Entwicklungsabteilung von KTM ständig überprüft. Der Fokus auf die Serienüberleitung, aber auch die ständige Überprüfung im Serienprozess bilden die Basis einer fortlaufenden Risikoanalyse von neuentwickelten Komponenten und Baugruppen.

Auch bei **Pankl** werden alle Produkte einer Prüfung hinsichtlich Gesundheits- und Sicherheitsauswirkungen unterzogen. Dazu gibt es entsprechende Initiale Risiko-Analyse / Machbarkeitsanalyse (welche Fehler könnten passieren, was sind die Ursachen, wie kann der Fehler vermieden werden), Design-FMEAs (Berechnung aller wahrscheinlich auftretenden Parameter und Belastungen der einzelnen Bauteile). Alle Werkstoffe werden exakt charakterisiert (Prüfung auf einmalige Belastung, Lebensdauer und Inhaltsstoffe). Pankl arbeitet auch laufend daran, bestehende Werkstoffe zu verbessern bzw. neue Werkstoffe und Beschichtungen zu entwickeln.

Mit der 2017 neu installierten Wärmebehandlungs-Anlage eröffnen sich auch im Bereich Oberflächentechnik viele neue Möglichkeiten zur Weiterentwicklung und Verbesserung unserer Produkte bzw. der Produkteigenschaften.

REGIONALITÄT / ZULIEFERBETRIEBE

Das Beschaffungsrisiko der **KTM Industries-Gruppe** liegt im Hinblick auf die aktuellen Entwicklungen der nationalen und internationalen Märkte im Wesentlichen darin, im Fall von Lieferanteninsolvenzen oder Lieferungsengpässen rechtzeitig geeignete Maßnahmen zur Sicherstellung der Teilebereitstellung einzuleiten.

Da die Qualität der Produkte wesentlich von der Qualität und den Eigenschaften der zu beschaffenden Subkomponenten geprägt ist, wird insbesondere auf Bonität, Betriebseinrichtungen und Produktionsprozesse der Lieferanten geachtet. Durch entsprechendes Monitoring wird die lückenlose Teilverfügbarkeit sichergestellt.

Die **KTM Produktionsgesellschaft** in Mattighofen deckt ihren Bedarf zu einem Großteil aus dem lokalen Beschaffungsmarkt. 2017 wurden ca. 45% des Einkaufsvolumens an österreichische Lieferanten vergeben. Durch die lokale Beschaffung spielt KTM eine wichtige Rolle in der Schaffung und Erhaltung regionaler Wertschöpfung.

KTM schafft durch die strategische Führung, die Fokussierung auf die Entwicklung der Kernkompetenzen, die ständige Verbesserung der Arbeitsprozesse, den partnerschaftlichen Umgang mit den Mitarbeitern und Lieferanten und das prozessorientierte Qualitätsmanagement sowohl für die Gesellschaft als auch für die Aktionäre einen Mehrwert. Mit 2.736 Mitarbeitern an den Standorten Mattighofen, Munderfing und Schalchen ist KTM einer der größten Arbeitgeber in der Region Oberösterreich.

Die **WP-Gruppe** begegnet den o.a. Risiken mit laufender Auditierung bestehender und potentieller Lieferanten sowie durch den Abschluss langfristiger Abnahmeverträge. Die Qualität des bereitgestellten Materials wird laufend überwacht. Ziel ist eine schlagkräftige Supply Chain mit kurzen Wegen, wobei das Know-How, die Qualität und die Zuverlässigkeit der regionalen Zulieferindustrie einen großen Teil zum Unternehmenserfolg beitragen. Die Bezugsquellen für Serienkomponenten kommen zu 32% aus Österreich.

Bei der **Pankl** betrug der Anteil an Ausgaben für lokale Lieferanten an den Hauptstandorten im Geschäftsjahr 2017 9,2 %. Als „Hauptstandorte“ wurden die österreichischen Pankl-Tochterfirmen in Bruck und Kapfenberg herangezogen. Durch lokale Lieferanten wird die eigene Region wirtschaftlich gestärkt und es können Kosten gespart sowie die Umwelt durch kürzere Transportwege geschont werden. Weiters sind Abstimmungen hinsichtlich der allgemeinen Zusammenarbeit oder bei aktuellen Problemen schneller und leichter abwickelbar.

4. ARBEITNEHMERBELANGE

Erfreulich stellt sich die Mitarbeiterentwicklung in der **KTM Industries-Gruppe** dar. Im Geschäftsjahr 2017 konnten weitere 818 Mitarbeiter aufgenommen werden, davon 652 in Österreich. Die Gruppe beschäftigt zum 31.12.2017 **5.887 Mitarbeiter** (Vorjahr: 5.069 Mitarbeiter).

Qualifizierte Mitarbeiter zu finden und langfristig ans Unternehmen zu binden ist besonders an ländlichen Standorten eine große Herausforderung. In der KTM Industries-Gruppe ist jeder Mitarbeiter ein Teil des großen Teams, das mit Engagement und Begeisterung den Erfolg des Unternehmens vorantreibt. Attraktive Arbeitsplätze mit spannenden Aufgabenstellungen und hervorragende Ausbildungs- und Aufstiegschancen geben den Mitarbeitern die Möglichkeit, ihre Fähigkeiten unter Beweis zu stellen und weiter auszubauen, denn Verantwortung wird vom ersten Tag an groß geschrieben.

Employer Branding ist ein wesentlicher Baustein, um den Spirit der KTM Industries-Gruppe zu potentiellen neuen Mitarbeitern hinauszutragen. Neben Karriere-Messen wurde 2017 die Präsenz in Social-Media-Kanälen weiter ausgebaut um die Arbeitgebermarke zu stärken und vor allem junge potentielle Arbeitnehmer anzusprechen.

Um einen schnellen Start und eine gute Integration neuer Mitarbeiter in das Unternehmen zu ermöglichen wurde der Onboarding-Prozess 2017 weiter optimiert.

ERGEBNISSE UND LEISTUNGSINDIKATOREN

	KTM	WP	Pankl
Anzahl Mitarbeiter	3.245	858	1.693
Fluktuation in %	6,2	5,7	9,2
Durchschnittsalter	34	38	33
Anzahl Lehrlinge	124	3	69
Frauenquote in %	20	34	31

ARBEITSSICHERHEIT / MITARBEITERGESUNDHEIT

Die **KTM Industrie-Gruppe** ist bemüht, die Sicherheit der Mitarbeiter jederzeit zu gewährleisten. Arbeitsunfälle können leider nicht völlig vermieden werden. Für entsprechende Verbesserungsmaßnahmen werden die Unfälle in Art, Anzahl, Ort/Bereich, und Ausfalltage des betroffenen Mitarbeiters statistisch erhoben.

Um eine ständige Verbesserung im Bereich der Gesundheit und Sicherheit zu erreichen, werden unter anderem präventiv durchgeführte

Maßnahmen hinsichtlich allgemeiner Sicherheit am Arbeitsplatz, Brandschutz, Maschinensicherheit, die betriebliche Gesundheitsförderung sowie Maßnahmen zur Sicherstellung von geeigneten Arbeitsplätzen (Beleuchtung, Höhenbestimmungen, Anordnung der Arbeitsmittel, Einsatz von Arbeitshilfen inklusive) getätigt. Im Jahr 2017 ereigneten sich bei der **KTM AG** 22 Arbeitsunfälle, wovon 18 Unfälle auf Weg- und Testunfälle zurückzuführen sind. Bei der **Pankl Racing Systems AG** gab es nur sieben meldepflichtige (mit Krankenstands-Dauer über drei Tagen) Arbeitsunfälle.

Zur Prävention werden Impfaktionen angeboten und diese werden auch von vielen Mitarbeitern genutzt. 2017 wurde in der Arbeitsmedizin besonderer Fokus auf Sehtests gelegt.

Bei der **KTM AG** wurde die Evaluierung psychischer Belastungen mittels Online-Fragebogen in den österreichischen Gesellschaften durchgeführt. 68 % aller Mitarbeiter mit PC-Zugang haben daran teilgenommen. Die Durchführung, Auswertung und daraus resultierende Maßnahmen wurden von dem Arbeitspsychologen fachlich betreut.

Bei **Pankl** werden spezielle Schulungen / Programme zur Reduzierung von Sicherheitsrisiken durchgeführt. Diese finden vor allem in der Produktion statt. Dazu gibt es eine Sicherheits-Unterweisungsmatrix – alle Sicherheitsunterweisungen werden intervallmäßig erneuert. Im Geschäftsjahr 2017 gab es eine eigene Schulung für Führungskräfte zum Thema „Arbeitssicherheit“ („Pankl protected“) – diese wird laufend wiederholt.

Für die Mitarbeitergesundheit wird gut gesorgt: neben den regelmäßig angebotenen Impfaktionen und diversen Vorsorgeuntersuchungen steht Tee und Obst zur freien Entnahme bereit. In der hauseigenen Kantine wird nach dem „Grüner Teller“-Prinzip gekocht und zweimal wöchentlich eine „low carb“-Alternative zu den üblichen beiden Menüs angeboten.

Im Juni 2016 wurde das Programm „Pankl in motion“ ins Leben gerufen. Pankl in motion gibt den MitarbeiterInnen die Möglichkeit, ihr eigenes Wohlbefinden körperlicher und geistiger Natur zu steigern. Mit den drei oft eng verbundenen Themenbereichen Bewegung, Ernährung und Entspannung gibt es regelmäßig eine Vielzahl an Aktivitäten, bei denen die Mitarbeiter etwa bei sportlichen Aktivitäten, bei interessanten Vorträgen oder Workshops viel erleben, erlernen und erfahren können.

AUS- UND WEITERBILDUNG

Aufgrund der hohen technischen Anforderungen sind gut ausgebildete Mitarbeiter von besonderer Bedeutung. Insbesondere in Hinblick auf den Wachstumskurs können sich Risiken aus dem Ausscheiden von Schlüsselkräften aus dem Unternehmen ergeben.

Durch ein effizientes Personalmanagement sowie der stetigen Weiter-

führung von Personalentwicklungsprogrammen wird dem Risiko des Ausscheidens von Führungskräften entgegengewirkt. Zusätzlich wird das Risiko des Fachkräftemangels wird bei **KTM** durch ein umfassendes Lehrlingsausbildungsprogramm in einer eigenen Lehrwerkstätte minimiert. Ziel ist die Rekrutierung von Mitarbeitern aus der Region und eine langfristige Bindung an das Unternehmen.

MITARBEITERGESPRÄCHE

Mitarbeitergespräche sind ein wesentlicher Erfolgsfaktor der **KTM Industries Gruppe**. Sie sichern die performanceorientierte Zusammenarbeit und tragen wesentlich zur Mitarbeitermotivation bei. Im Gespräch zwischen Führungskraft und Mitarbeiter wird das vergangene Jahr reflektiert, Feedback auf Basis beobachtbarer Kompetenzen gegeben und die Zielerreichung besprochen. Aktuelle bzw. im kommenden Jahr zu erwartende Themen bzw. Projekte werden abgestimmt. Aufgrund der persönlichen Ergebnisse des vergangenen Jahres und den Unternehmenszielen für das Folgejahr werden auf den Mitarbeiter individuell abgestimmte Ziele gemeinsam vereinbart. Darauf aufbauend können Mitarbeiter und Führungskraft gemeinsam die Entwicklungsschritte für das kommende Jahr definieren und somit eine an den Mitarbeiter individuell angepasste Förderung seiner Kompetenzen erreichen.

Vereinbarte Entwicklungsschritte können nicht nur Trainings oder Seminare sein, sondern z.B. auch die Übernahme von neuen Aufgaben, Mitarbeit bzw. Leitung von Projekten, Einschulung von neuen Mitarbeitern, Lernen mit Medien, Ausbildung von Lehrlingen, oder die Erarbeitung von Informationen aus Fachliteratur.

MITARBEITERENTWICKLUNG

Weiters wird unsere Performance durch eine bedarfs- und zielgruppenorientierte Fort- und Weiterbildung unterstützt. Zum einen wird das Wissen up-to-date gehalten und zum anderen werden Stärken weiter ausgebaut.

Bei **KTM / WP** wird dies durch den Besuch von externen Trainings und von Inhouse Trainings, die speziell auf die Bedarfe der KTM-Gruppe zugeschnitten werden, gewährleistet. Inhouse Trainings werden zum einen bereichs-, bzw. abteilungsspezifisch und zum anderen unternehmensübergreifend konzipiert und organisiert. Neben den Inhalten stehen auch das Vernetzen der Mitarbeiter und der gemeinsame Austausch im Vordergrund. Zurzeit werden Trainings in folgenden Kategorien und in unterschiedlichen Lernformaten durchgeführt: Fachtrainings, IT-Trainings, Sprachen, Persönlichkeit, Führungskrafttrainings.

In der Weiterbildung für Produktionsmitarbeiter wurde der Schwerpunkt weiterhin auf Lean Management gesetzt. Teamentwicklungen unterstützen Teams im Zuge des Wachstums und fördern eine nachhaltige Zusammenarbeit. 2017 wurden bei der KTM in den österreichischen

Gesellschaften rund 33.000 Weiterbildungsstunden investiert. Dies entspricht rund 1.800 Trainingsteilnahmen.

Auch bei **Pankl** werden laufend interne Schulungen für alle Mitarbeiter (z.B. Englisch-Kurse, Excel-Kurse, Kurse zu div. Spezialprogrammen wie Konstruktions- und Berechnungssoftware, eigene Schulung zur Ausbildung von Führungskräften „Junior Management Program“, Schichtleiter- und Teamleiterausbildung) angeboten. Zusätzlich gibt es die Möglichkeit, individuell für den jeweiligen Mitarbeiter passende Schulungen/Kurse extern zu besuchen. Im Geschäftsjahr 2017 wurden rund 11.700 Schulungsstunden absolviert, die Schulungskosten beliefen sich auf rund EUR 265.000.

FÜHRUNGSKRÄFTE

Ein wichtiger Erfolgsfaktor für das Erreichen der Unternehmensziele ist eine wirksame Führung. Erfahrene Führungskräfte können in einem Führungskrafttraining ihr Handlungsrepertoire verfeinern, weiter ausbauen und zusätzliche Kompetenzen aufzubauen. Neue Führungskräfte werden unterstützt, ihre Rolle erfolgreich einzunehmen.

Unterschiedliche Führungskrafttrainings wurden speziell für die KTM AG entwickelt und haben einen hohen Praxisbezug. Zusätzlich ist die Vernetzung der Teilnehmer untereinander ein wichtiger Bestandteil, um die tägliche Zusammenarbeit zu stärken.

LEHRLINGE

Einen wesentlichen Aspekt der Personalstrategie bildet die Lehrlingsausbildung da die Mitarbeiter wesentlich zum Erfolg des Unternehmens beitragen. Die KTM AG ist mittlerweile der größte Ausbildungsbetrieb in der Region. Zum Bilanzstichtag 31.12.2017 waren **124 Lehrlinge** beschäftigt, ausgebildet wurde in 9 Lehrberufen:

CAD-Konstruktion
 Prozesstechnik
 Kraftfahrzeugtechnik (Motorradtechnik)
 Metalltechnik (Schwerpunkt Maschinenbau)
 Industriekaufmann/-frau
 Bürokauffrau/-mann
 Mechatronik (Fertigungstechnik)
 Betriebslogistikkaufmann/-frau
 IT-Technik

Es ist ein zentrales Anliegen des Unternehmens, Lehrlinge im Anschluss an ihre Ausbildung weiter zu beschäftigen. Im Jahr 2017 wurden bei der KTM AG alle 22 ausgelernten Mitarbeiter in unterschiedlichen Fachbereichen integriert. Damit sichert sich das Unternehmen den Bedarf an Fachkräften und trägt gleichzeitig dazu bei, jungen Menschen einen guten Start ins Berufsleben zu ermöglichen.

Grundpfeiler der Lehrlingsausbildung ist die eigene Lehrwerkstatt. Hier wird die Grundausbildung aller technischen Lehrberufe und Spezialausbildungen durchgeführt und ermöglicht es den zukünftigen Facharbeitern, den Betrieb bestmöglich kennenzulernen.

Die Lehrlinge rotieren durch die unterschiedlichen Fachabteilungen, in denen sie ausgebildet werden. Auf die fachliche und didaktische Qualifikation sowie die soziale Kompetenz der Lehrlingsausbilder wird großer Wert gelegt. So haben im Jahr 2017 bei der KTM AG 22 Mitarbeiter die „Ausbildung zum Ausbilder“ absolviert und fünf Mitarbeiter haben eine Vertiefung in der Lehrlingsausbildung absolviert.

Neben den Fachkompetenzen werden bei der KTM AG auch soziale und methodische Kompetenzen gefördert. Jedes Jahr durchlaufen alle Lehrlinge gemeinsam ein Teambuilding. Gemeinsam wird an Projekten gearbeitet, die Ergebnisse werden präsentiert und bei einem Ausflug in den Hochseilgarten die Zusammenarbeit und das gegenseitige Vertrauen gestärkt.

Über die IFA (Internationaler Fachkräfte Austausch) konnte die KTM AG 2017 zum ersten Mal vier Lehrlinge einen Auslandsaufenthalt in England ermöglichen. Jeweils 2 kaufmännische und 2 technische Lehrlinge unterstützten mit Ihrem Fachwissen vor Ort Kleinbetriebe und konnten sich selber sprachlich verbessern. Neben den sprachlichen Kompetenzen stärkte der Austausch grundlegend die Offenheit gegenüber anderen Kulturen und vor allem auch das Selbstvertrauen.

Bei der **Pankl** wurden im Geschäftsjahr 2017 in Österreich 69 Lehrlinge, davon 3 Asylbewerber, ausgebildet, davon 51 Lehrlinge im Bereich Metalltechnik mit Schwerpunkt Zerspanungstechnik, 7 Bürokauffrauen, 5 Lehrlinge im Bereich Informationstechnologie, 1 Kochlehrling in unserer hauseigenen Kantine, 2 Lehrlinge im Lehrberuf Betriebslogistik, 2 Lehrlinge im Bereich Werkstofftechnik und 1 Lackiertechniklehrling.

Im vergangenen Jahr wurde das triale Ausbildungssystem für Lehrlinge weitergeführt, bei dem die Lehrlinge im sogenannten „Pankl-Lehrlings-college“ zusätzlich zur berufsspezifischen Ausbildung bei Pankl und in der Berufsschule, eine überbetriebliche Ausbildung genießen, in der die persönliche und soziale Kompetenz jedes einzelnen Lehrlings gefördert und gestärkt werden. Weiters wurde für 4 Lehrlinge, welche besonderen Einsatz zeigten, eine Höherqualifizierung im Bereich „Lean Production“ angeboten.

Jeder Lehrling absolviert in seiner Lehrzeit 5 Module, in denen Teamwork, Selbstbewusstsein, Kommunikation, Konfliktlösung, unternehmerisches Denken und Präsentationsfähigkeit gestärkt werden. Diese spezifische Ausbildungsform hat bei Pankl Tradition, aber auch strategische Bedeutung.

2017 wurde ein Gesundheitstag für Lehrlinge ins Leben gerufen, bei welchem den Lehrlingen präventiv die Gefahren von Alkohol, Energy Drinks und Rauchen nähergebracht wurden. Einige der Lehrlinge absolvieren parallel zur Lehre zusätzlich noch die Matura. Die Lehrlingsausbildung wurde auch 2017 mit einem Wandertag auf die Häuslalm, und einem Lehrlingsausflug zum BMW Werk Steyr abgerundet.

Ergebnisse und Leistungsindikatoren

Anzahl Teilnehmende Aus- und Weiterbildung in Österreich

KTM	1.800 Trainingsteilnahmen
WP	122 Trainingsteilnahmen
Pankl	736 Trainingsteilnahmen

Aus- und Weiterbildungsstunden pro Mitarbeiter in Österreich

KTM	Ø 12 Stunden
WP	Ø 8 Stunden
Pankl	Ø 7 Stunden

DIVERSITÄT

Die KTM Industries-Gruppe legt besonderen Wert darauf, dass alle Mitarbeiter fair und respektvoll behandelt werden. Um dem Risiko von Ungleichbehandlung entgegenzuwirken, sind wir bemüht ein Arbeitsklima zu schaffen, das von gegenseitigem Vertrauen geprägt ist, in dem jeder Einzelne mit Würde und Respekt behandelt wird und in dem Personen aus verschiedensten Kulturbereichen und mit unterschiedlichem persönlichem Hintergrund geschätzt werden. Als internationaler Konzern schätzen wir die Vielfalt, die in der Herkunft, der Kultur, der Sprache und den Ideen unserer Mitarbeiter zum Ausdruck kommt.

Wir bemühen uns, aktiv Maßnahmen zur Integration auf allen Ebenen zu setzen. Hierzu werden einzelne Arbeitsplätze, zum Beispiel in den Kantinen der Gesellschaften, an Menschen mit körperlichen und/oder geistigen Beeinträchtigungen vergeben. Zum 31.12.2017 waren insgesamt 46 Menschen mit Beeinträchtigung in der **KTM Industries-Gruppe** angestellt. Bei Pankl werden in der Lehrlingswerkstatt auch Flüchtlinge ausgebildet.

5. ACHTUNG DER MENSCHENRECHTE

Alle Personen, die direkt oder indirekt für die **KTM Industries-Gruppe** tätig sind, haben das Recht, dass ihre Menschenrechte im Sinne der UN-Menschenrechtscharta beachtet sie und fair und respektvoll behandelt werden. Die KTM Industries-Gruppe erwartet von ihren Organmitgliedern, Führungskräften und Mitarbeitern die Menschenrechte zu respektieren und im täglichen Handeln zu schützen. Gleichmaßen fordert die Gruppe von ihren Geschäftspartnern die Achtung der Menschenrechte ein. Ziel ist es die Einhaltung der Menschenrechte verstärkt an allen Standorten durch bestehende Prozesse zu steuern und zu überwachen.

Organmitglieder, Führungskräfte und Mitarbeiter haben jederzeit die Möglichkeit, sich bei Fragen zur Achtung der Menschenrechte an die für allgemeine Compliance-Fragen zuständige Anlaufstelle zu wenden sowie Hinweise über mögliche Menschenrechtsverstöße im Unternehmen an vorgenannte Anlaufstelle zu geben. Diesen Hinweisen wird nachgegangen und im Bedarfsfall werden Maßnahmen zur Behebung möglicher Missstände eingeleitet.

VERHALTENSKODEX (CODE OF CONDUCT)

Im Geschäftsjahr 2017 wurde ein Verhaltenskodex in der **KTM Industries-Gruppe** ausgerollt, welcher für sämtliche Organmitglieder, Führungskräfte und Mitarbeiter der KTM Industries-Gruppe Gültigkeit hat. Dieses verbindliche Regelwerk legt ethische Grundsätze und Prinzipien fest, und dient als Maßstab für das Verhalten aller Organmitglieder, Führungskräfte und Mitarbeiter. Im Verhaltenskodex werden diverse Compliance Risiken identifiziert und geeignete Maßnahmen zur Vorbeugung, Sicherstellung und Kontrolle der Compliance festgelegt. Folgende Themenbereiche werden inhaltlich im Verhaltenskodex behandelt:

- Korruption und Bestechung
- Interessenkonflikte
- Nebenbeschäftigungen und Unternehmensbeteiligungen
- Umgang mit Vermögenswerten
- Datenschutz und Datensicherheit
- Fairer Wettbewerb
- Verbot von Insiderhandel
- Zusammenarbeit mit Geschäftspartnern
- Exportkontrolle und Geldwäsche
- Vertraulichkeit
- Menschenrechte, Respekt und Integrität
- Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit
- Umweltschutz
- Politische Aktivitäten
- Persönliche Verantwortung der Führungskräfte und Mitarbeiter

FAIRE BEZAHLUNG UND ARBEITSSTANDARDS IN DER LIEFERKETTE

Bei der Zusammenarbeit mit internationalen Geschäftspartnern besteht das generelle Risiko, dass in den jeweiligen Ländern nicht die gleichen strengen gesetzlichen Regelungen gelten wie in Österreich und vor allem in Schwellen- und Entwicklungsländern Arbeitsstandards verletzt werden. Unsere langjährigen Partner setzen sich aber selber hohe Standards, um den Anforderungen gerecht zu werden.

Bajaj Auto Ltd., der strategische indische Partner von **KTM**, verpflichtet sich zur kontinuierlichen Verbesserung der Arbeitssicherheit, Gesundheit der Mitarbeiter, Umweltauswirkungen und erfüllt zudem die geltenden Sicherheitsvorschriften, gesundheits- und umweltrechtlichen Gesetzesvorschriften und sonstige Verordnungen. Aus diesem Grund kreierte Bajaj ein proaktives SHE Management System (Safety, occupational health & environmental policy), welches sich an Sicherheitsstandards, Arbeitssicherheit und umweltrechtliche Aspekte in Bezug auf die Aktivitäten, Produkte und Dienstleistungen von Bajaj richtet. Außerdem soll dadurch die Abfallerzeugung minimiert werden und die natürlichen Ressourcen durch bessere Technologien und Vermeidung von Umweltverschmutzung, geschont werden. Potenzielle Risiken und Gefahren werden identifiziert und sichere Arbeitsverfahren werden durch geeignetes Equipment, Werkzeug und Schutzausrüstung verfolgt. Das SHE Management wird allen Mitarbeitern bei Bajaj ins Bewusstsein gerufen und soll motivieren, diese Verpflichtungen einzuhalten. Bajaj verpflichtet sich, ein sauberes, gesünderes und sichereres Arbeitsumfeld zu schaffen und dies auch zu erhalten. Dies steht auch in ihrem CSR Report der jährlich herausgegeben wird.

Weiters arbeitet Bajaj schon seit langem an Wassereinsparungen und Wasservorräten. Zusätzlich wird in verschiedenen Regionen Indiens daran gearbeitet den Müll so gering wie möglich zu halten, zu kompostieren, recyceln oder zur Bio-Gas Produktion verwenden. Bajaj kooperiert mit einer Vielzahl von Partnern aus dem Gesundheitsbereich und unterstützt Projekte, die sauberes Trinkwasser, Mittagsmahlzeiten, sanitäre Einrichtungen und Blutbanken bereitstellen sowie Brustkrebsforschung und Augenvorsorge betreiben.

Zudem hat Bajaj Auto mit der Bajaj Education Initiative (BEI) und einem e-learning Projekt zwei Leitprojekte ins Leben gerufen. Die BEI beinhaltet 76 kostengünstige private sowie öffentliche Schulen in der Region um Pune/Indien und unterstützt diese mit der benötigten Infrastruktur. Auch das e-learning Projekt wurde bis heute bereits in mehr als 1.550 Schulen umgesetzt. Zusätzlich unterstützt Bajaj die Berufsausbildung für Unternehmer und vergibt Stipendien für engagierte Studenten. Weiters ist auch die Förderung von Frauen ein großes Thema. Bajaj unterstützt in diesem Zusammenhang eine Universität, welche nur für Frauen zugänglich ist, und errichtete ein Zentrum für Automatisierungstechnik sowie eine juristische Fakultät.

Bajaj ist nach wie vor davon überzeugt den Kunden Produkte und Services zu einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis anzubieten, dies so beizubehalten und noch zu verbessern. In der Entscheidungsfindung wird Qualität, Sicherheit und Service die gleiche Bedeutung gegeben, als auch Produktivität, Kosten und Lieferung. Diese Kriterien werden in einer eigenen Qualitätsrichtlinie bei Bajaj festgehalten.

Bei **Pankl** wird über die Einkaufsmitarbeiter sichergestellt, dass die ausgewählten Lieferanten die Kernarbeitsnormen berücksichtigen, wobei im Zuge der Lieferantenzulassung eine Qualitätsvereinbarung abgeschlossen wird und Pankl sich alle gesetzlichen Bestimmungen bestätigen lässt.

6. BEKÄMPFUNG VON KORRUPTION

Die Zusammenarbeit mit Partnern entlang der Wertschöpfungskette birgt grundsätzlich Risiken für unlauteren Wettbewerb, unter anderem die (unlautere) Beeinflussung von Lieferanten, Kunden oder Entscheidungsträgern. Korruption birgt des Weiteren ein finanzielles Risiko für das Unternehmen im Zusammenhang mit drohenden Geldstrafen, Auftrags- bzw. Kundenverlust oder auch Reputationsverlust.

Die **KTM Industries-Gruppe** hält sich uneingeschränkt und kompromisslos an die jeweiligen nationalen Bestimmungen zur Korruptionsbekämpfung sowie an internationale Richtlinien bzw. Empfehlungen (z.B. UN Konvention gegen Korruption, OECD Leitsätze für multinationale Unternehmen). Es werden keine Handlungsweisen, bei denen Geschäfte mit unlauteren Mitteln abgewickelt werden, toleriert.

Der Verhaltenskodex legt umfassende Verhaltensrichtlinien im Hinblick auf Vorteilszuwendungen, Korruption und Bestechung fest. Die darin definierten zwingend einzuhaltenden Grundsätze bei Vorteilsannahmen und -zuwendungen bieten einen Ordnungsrahmen, an den Organmitglieder, Führungskräfte und Mitarbeiter ihr Verhalten im Umgang mit Lieferanten und Kunden auszurichten haben. Organmitglieder, Führungskräfte und Mitarbeiter sind dazu angehalten, sich in Zweifelsfragen über die Zulässigkeit einer Zuwendung oder Vorteilsannahme an den Vorgesetzten oder an die für allgemeine Compliance-Fragen zuständige Anlaufstelle zu wenden. Bei der Beurteilung wird besonderes Augenmerk auf die Sozialüblichkeit und Angemessenheit gelegt.

Darüber hinaus verfolgt die **KTM AG-Gruppe** das Ziel mittels eines jährlich an sämtliche Geschäftspartner ausgesendeten Schreibens die Einhaltung der Regelungen zur Vermeidung von Geschenkannahmen für

Organmitglieder, Führungskräfte und Mitarbeiter zu erleichtern. Dieses Schreiben beinhaltet das Ersuchen an die Geschäftspartner keinerlei Geschenke oder persönliche Präsente an Organmitglieder, Führungskräfte und Mitarbeiter der KTM AG-Gruppe zu übergeben. Die KTM AG-Gruppe setzt zudem laufend Verbesserungsmaßnahmen im Anti-Korruptionssystem um.

Bei **Pankl** gibt es eine intern gültige Richtlinie zum Thema Geschenkannahme und Umgang mit Kunden/Lieferanten. Darin wird der Umgang mit Personen aus der Privatwirtschaft und mit Amtsträgern unterschieden sowie die Höhe von erlaubten Zuwendungen festgelegt.

Für neue Mitarbeiter gibt es zweimal jährlich Schulungen zum Thema „Korruptionsbekämpfung“ bzw. bei Bedarf auch weitere Schulungstermine (z.B. nach Gesetzesanpassungen).

In der **KTM Industries-Gruppe** gab es im Geschäftsjahr 2017 keinerlei Fälle von Non-Compliance oder Verfahren betreffend Korruption.

7. FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG

In dem anspruchsvollen Umfeld unserer Produkte erwarten Kunden eine flexible und rasche Umsetzung der aktuellen Wünsche und Standards. Hier besteht das Risiko, nicht mehr nahe am Kunden zu sein oder den Anschluss an die Konkurrenz zu verlieren. Um dem entgegenzuwirken, ist es erforderlich kontinuierlich energieeffizienter, ressourcenschonender, schadstoffärmer zu werden.

Als Premiumhersteller im von rennsporttauglichen Street- und Offroad-Motorrädern legt die **KTM Industries-Gruppe** einen besonderen Schwerpunkt auf den Bereich Forschung und Entwicklung. Durch innovative Produkte und die konsequente Entwicklung neuer Technologien kann KTM den hohen Erwartungen der Kunden gerecht werden und nachhaltig neue Märkte erschließen.

Die **KTM AG** legt großen Wert auf die frühzeitige Erkennung von Trends im Motorradsegment, auf Forschung und Entwicklung im technischen und funktionellen Bereich sowie auf die Verfolgung und Umsetzung der Kundenwünsche, um eine innovative und marktnahe Produktentwicklung zu gewährleisten. Die KTM AG agiert dabei nicht nur in ihren ursprünglichen Kernmärkten, sondern entwickelt neue Produkte in bisher unerschlossenen Marktsegmenten und -nischen, sobald diese erkennbar und für die Marken KTM und Husqvarna Motorcycles nutzbar sind. Die verwendeten Technologien, Konstruktionsmethoden und Entwicklungsprozesse werden konstant weiterentwickelt und der technische und

funktionelle Standard der Produkte laufend verbessert. Erfahrungen und Erkenntnisse aus dem Rennsport fließen unmittelbar in die Serienproduktion und die Entwicklung neuer Modelle ein.

Der Aufwand für **Forschung und Entwicklung** (vor Aktivierung von Entwicklungsleistungen) lag im Geschäftsjahr 2017 in der **KTM Industries-Gruppe** bei **EUR 118,6 Mio.** (Vorjahr: EUR 106,2 Mio.). Die Produkte aller Konzernunternehmen bewegen sich in einem sehr anspruchsvollen Leistungsniveau, weshalb von den Kunden eine permanente Entwicklung und Weiterentwicklung gefordert wird. Der Produktlebenszyklus ist je nach Kunden stark abweichend.

In der Forschungs- und Entwicklungsabteilung beschäftigte die **KTM AG** im Geschäftsjahr 2017 durchschnittlich 540 Mitarbeiter (Vorjahr: 487 Mitarbeiter), das entspricht 17% der gesamten Belegschaft. Rund EUR 107,2 Mio. (Vorjahr: EUR 92,6 Mio.) wurden im Geschäftsjahr 2017 in die Forschung und Entwicklung investiert, dies entspricht 8,1% des Gesamtumsatzes (unverändert gegenüber dem Vorjahr).

Das abgelaufene Geschäftsjahr umfasste bei der operativen KTM eine Vielzahl verschiedener Projekte in den Offroad- und Street-Segmenten. Allem voran steht die Serienüberleitung der KTM 1290 Super-Duke GT, mit der es KTM gelungen ist, das Sporttouring-Segment neu zu definieren. Das mit einer Reihe innovativer Sicherheitssysteme und neuartiger Komfortfunktionen ausgestattete Modell konnte in renommierten Vergleichstests durchwegs Bestnoten einfahren.

Besonders hervorzuheben ist die Einführung der weltweit ersten serienmäßig produzierten 2-Takt-Offroad-Motorräder mit Kraftstoffeinspritzung. Neben zahlreichen Vorteilen für den Kunden konnte somit auch eine Konformität mit gegenwärtigen Emissionsstandards gewährleistet werden.

Ein weiteres zentrales Projekt stellte die Weiterentwicklung der KTM Adventure Modellreihe dar. Neben der Überarbeitung unzähliger Details zeichnen sich diese Modelle insbesondere durch ihre gänzlich neuentwickelte Voll-LED Scheinwerfereinheit und das neue TFT-Dashboard, das erstmals eine Vernetzung des Fahrers mit dem Motorrad ermöglicht, aus. Parallel dazu wurde die Entwicklung neuer HUSQVARNA Modelle im Straßensegment weiter vorangetrieben. Die im Rahmen der EICMA im November 2016 vorgestellten Fahrzeuge polarisieren insbesondere durch klare, auf das Wesentliche reduzierte Designansätze. Im Geschäftsjahr 2017 wurde eine Vielzahl an F&E-Projekten in verschiedenen Stadien von Konzeptentwicklungen bis hin zu Serienanläufen vorangetrieben und erfolgreich abgeschlossen.

Auch die **Pankl Racing Systems AG** gibt laufend ihr Bestes, den hohen Ansprüchen gerecht zu werden. Dabei hilft im Bereich „Forschung &

Entwicklung“ z.B. Wärmebehandlungs-Entwicklungen und Prozessrouten-Optimierung für bessere Materialeigenschaften - dadurch erst kann Leichtbau ermöglicht werden (dies bedeutet weniger Vormaterialeinsatz und geringeren Treibstoffverbrauch beim Endkunden durch geringere bewegte Masse).

Im Geschäftsjahr 2017 hat Pankl seine Aktivitäten im Bereich „Additive Fertigung“ weiter ausgebaut und ein „Innovation Lab“ eingerichtet und folgende Bereiche umfasst:

- Fokus des Innovation Labs sind High-Performance Bauteile hergestellt in AM, sowie die Etablierung von AM in High-Performance Anwendungen (besonders Luftfahrt und Motorsport).
- Nutzung des Werkstofftechnik Know-Hows zur Verbesserung der mechanischen und dynamischen Eigenschaften von Bauteilen
- Verwendung von HIPen und in-house Wärmebehandlung
- Entwicklung von neuen Pulvern sowie Optimierung der Prozessparameter für diese neuen Pulver, aber auch für bestehende
- Einbindung von innovativen Designansätzen für High-Performance AM
- Bauteile

Auch die komplette Prozesskette befindet sich in House:

- Pre-Prozessing (Design, Topologieoptimierung, FEM Berechnung)
- Drucken (8 x Metalldrucker neuester Technologie von EOS & ARCAM)
- Post-Prozessing (Wärmebehandlung, HIPen, Oberflächenoptimierung)

ERGEBNISSE UND LEISTUNGSINDIKATOREN

	KTM/WP	Pankl
F&E Mitarbeiter ø im Geschäftsjahr	540	107
F&E Quote in %	8,1	11

Wels, im März 2018
Der Vorstand

KTM Industries AG

Edisonstraße 1, 4600 Wels, Austria

Phone: +43 (0)7242 / 69402

Fax: +43 (0)7242 / 69402 / 109

info@ktm-industries.com

www.ktm-industries.com