

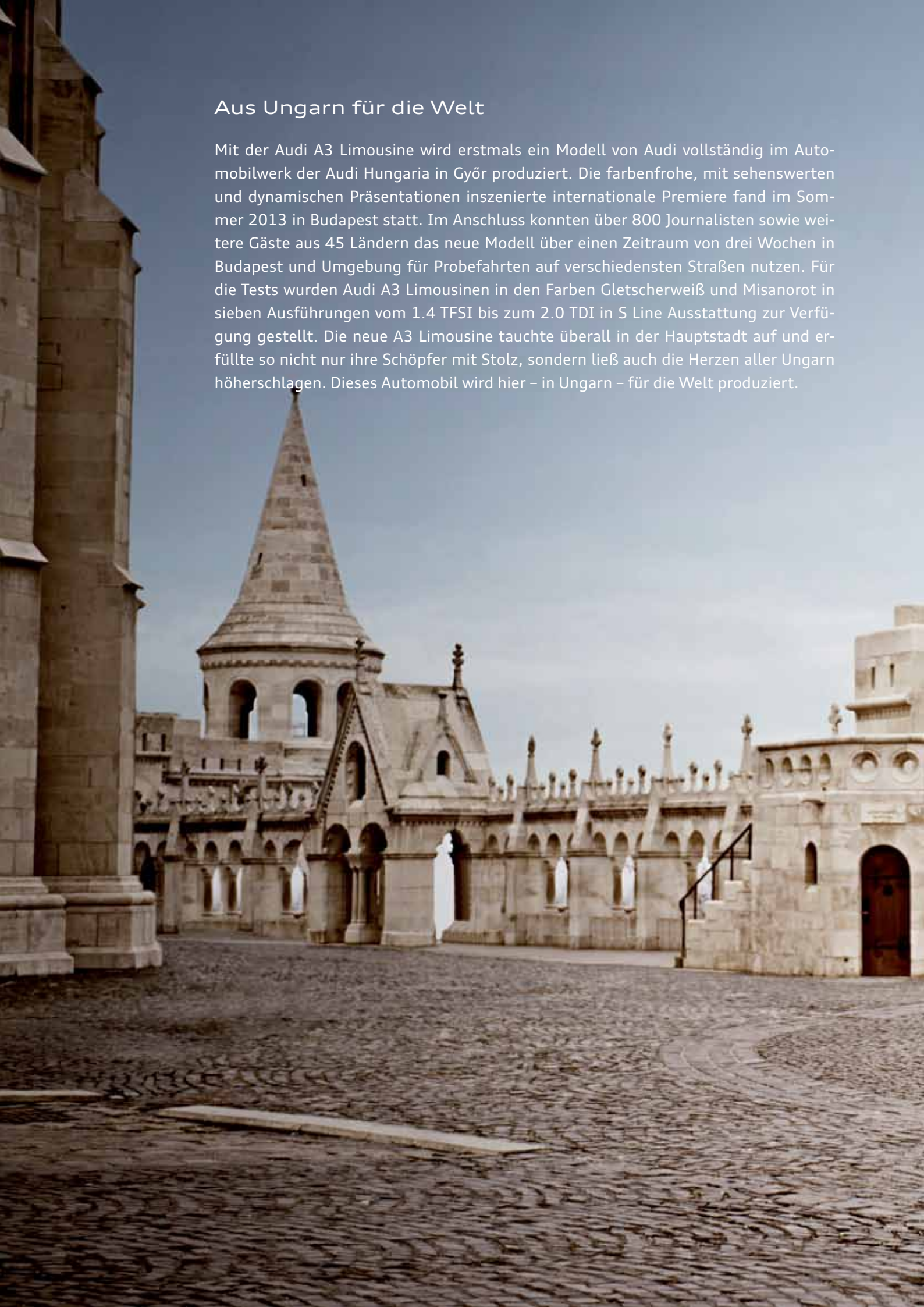
Audi  
Hungaria



Jahresbericht  
2013

## Aus Ungarn für die Welt

Mit der Audi A3 Limousine wird erstmals ein Modell von Audi vollständig im Automobilwerk der Audi Hungaria in Győr produziert. Die farbenfrohe, mit sehenswerten und dynamischen Präsentationen inszenierte internationale Premiere fand im Sommer 2013 in Budapest statt. Im Anschluss konnten über 800 Journalisten sowie weitere Gäste aus 45 Ländern das neue Modell über einen Zeitraum von drei Wochen in Budapest und Umgebung für Probefahrten auf verschiedensten Straßen nutzen. Für die Tests wurden Audi A3 Limousinen in den Farben Gletscherweiß und Misanorot in sieben Ausführungen vom 1.4 TFSI bis zum 2.0 TDI in S Line Ausstattung zur Verfügung gestellt. Die neue A3 Limousine tauchte überall in der Hauptstadt auf und erfüllte so nicht nur ihre Schöpfer mit Stolz, sondern ließ auch die Herzen aller Ungarn höherschlagen. Dieses Automobil wird hier – in Ungarn – für die Welt produziert.



# Kennzahlen Audi Hungaria

	2013	2012	Veränderung in %
Motorenproduktion	1.925.636	1.915.567	0,5 %
Automobilproduktion	42.851	33.553	27,7 %
Umsatz* Mio. EUR	5.588	5.282	5,8 %
Bruttoinvestitionen* Mio. EUR	968	1.038	-6,7%
Mitarbeiter 31.12.	10.337	8.663	19,3 %

\*nach IFRS (International Financial Reporting Standards)





**Axel Schifferer**  
Geschäftsführer  
Finanz

**Dr. Elisabeth Knab**  
Geschäftsführerin  
Personalwesen

**Thomas Faustmann**  
Vorsitzender  
der Geschäftsführung



Achim Heinfling  
Geschäftsführer  
Produktion Motoren

Gerd Walker  
Geschäftsführer  
Automobilproduktion

Liebe Leserinnen  
und Leser,

*2013 – ein Jahr der Meilensteine für die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. Im 20. Jahr unseres Bestehens haben wir 1.925.636 Motoren produziert, darunter den 25.000.000. Motor unserer Unternehmensgeschichte. Unser breites Portfolio reicht heute von den effizienten 1,2-Liter-Vierzylinder-Motoren bis zu den leistungsstarken 6-Liter-Zwölfzylinder-Motoren. Weltweit beliefern wir 30 Automobilwerke des Volkswagen Konzerns.*

*Im Sommer 2013 haben wir unsere neue Automobilproduktion mit kompletter Fertigungskette in Betrieb genommen. Damit startet die Serienproduktion der neuen Audi A3 Limousine sowie des Audi A3 Cabriolet in Győr, ein neues Kapitel in der Geschichte von Audi Hungaria. 2013 haben wir insgesamt 42.851 Automobile in Győr produziert. Mit unserem vollwertigen Automobilwerk leisten wir unseren Beitrag für die globale Wachstumsstrategie und die Vision von Audi, weltweit führende Premiummarke zu werden. 2013 haben wir weitere neue Arbeitsplätze geschaffen, so sind heute bereits über 10.000 Mitarbeiter für uns tätig.*

*20 Jahre Audi Hungaria – das sind zwei Jahrzehnte erfolgreicher Arbeit im weltweiten Produktionsnetzwerk der AUDI AG und des Volkswagen Konzerns. Wir danken der AUDI AG, unserer Muttergesellschaft, für ihr Vertrauen und die exzellente Zusammenarbeit.*

*Wir sind über zwei Jahrzehnte konstant und nachhaltig gewachsen. Das betrifft sowohl die Produktionszahlen als auch die Qualität unserer internen Organisation und die Effizienz und Erfahrung unserer Mitarbeiter. Wir gestalten für unsere Kunden die Mobilität von heute und morgen. Ressourcenschonende Produktion und konsequente Nachhaltigkeit sind Teil unseres Premiumversprechens. Für uns steht fest: Wir wollen zu den Besten gehören. Unser Unternehmen steht für Ideen, Kreativität, Engagement und Tatkraft. Darauf werden wir weiterhin setzen. Und wir sind zuversichtlich, dass wir auch künftig die Herausforderungen gemeinsam meistern werden.*

*Unternehmerischer Erfolg hat viele Komponenten: zukunftsweisende Innovationen und Produkte, die unsere Kunden begeistern. Das alles schaffen unsere Mitarbeiter – Menschen mit besonderen Talenten und einer glühenden Leidenschaft für ihren Beruf. In unserem Jahresbericht erfahren Sie, liebe Leserinnen und Leser, mehr dazu.*

*Ich wünsche Ihnen eine interessante Lektüre!*

Győr, im März 2014

Thomas Faustmann



**Dr.-Ing. Frank Dreves**

Vorstand Produktion der AUDI AG  
Vorsitzender der Aufsichtskommission  
der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft.

## Sehr geehrte Damen und Herren,

*„Wer aufhört, besser werden zu wollen, hört auf, gut zu sein“. Mit diesen Worten trifft die Schriftstellerin Marie von Ebner-Eschenbach sehr genau den Kern dessen, was für mich persönlich den Erfolg von Audi ausmacht: innovative und effiziente Produkte, ein Höchstmaß an Qualität und Perfektion, verantwortungsvolles, nachhaltiges Denken und Handeln, grenzenlose Leidenschaft und größte Wertschätzung für unsere Mitarbeiter.*

*„Erfolg“ ist auch das Leitthema dieses Jahresberichts. In spannenden Geschichten und Bildstrecken zeigen wir Ihnen, was die Marke Audi und ihre Tochtergesellschaft Audi Hungaria im Speziellen ausmacht.*

*Ein Jahr voller erfreulicher Ereignisse und Ergebnisse liegt hinter uns. Mit einem Plus von 8,3 Prozent erzielten wir 2013 trotz konjunktureller Herausforderungen einen Rekordabsatz von mehr als 1,5 Millionen Automobilen – und das zwei Jahre früher als geplant. Wir feierten Richtfest an unserem künftigen Standort im mexikanischen San José Chiapa und legten mit der Entscheidung für ein Werk in Brasilien, in São José dos Pinhais, die Basis für unser weiteres globales Wachstum.*

*Auch Audi Hungaria stand im vergangenen Jahr noch stärker im Fokus als sonst, denn: Unser Werk in Győr feierte 20-jähriges Bestehen. Von einer zunächst kleinen Fabrik hat sich unsere ungarische Tochtergesellschaft zum größten Motorenwerk der Welt entwickelt und produziert heute für den gesamten Volkswagen Konzern knapp zwei Millionen Aggregate jährlich. 2013 hat das Unternehmen sogar die 25-Millionen-Marke geknackt. Ein Ereignis aber machte mich besonders stolz: der Produktionsstart unseres neuen Győrer Automobilwerkes. Innerhalb von nur zwei Jahren haben wir in Ungarn eine hochmoderne Fertigungsstätte für 125.000 Automobile jährlich aufgebaut und fertigen dort seit Juni*

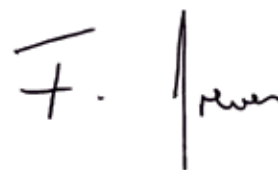
*mit der Audi A3 Limousine ein ganz neues Audi Modell für den Weltmarkt. Dieses Vertrauen in unseren ungarischen Standort verdient die Mannschaft in Győr aufs Höchste. Das hat sie in der Vergangenheit mit ihrer Innovationskraft und Einsatzbereitschaft immer wieder bewiesen.*

*Es ist eine außerordentliche Leistung, was die mittlerweile mehr als 10.000 Mitarbeiter von Audi Hungaria allein in diesem Jahr an Herausforderungen gemeistert haben – das verdient große Anerkennung! Ohne ihr enormes Engagement, ohne ihr hohes Verantwortungsbewusstsein und ohne ihre große Leidenschaft für die tägliche Arbeit wäre vieles nicht erreicht worden. Mit ihrem Ideenreichtum und ihrem Perfektionsstreben bereichern die ungarischen Audianer das Unternehmen auf besondere Weise. Sie sind der Motor für unser Wachstum.*

*Ich bin zuversichtlich, dass die Győrer Mannschaft auch die künftigen Herausforderungen meistern und weiterhin in der Erfolgsspur bleiben wird.*

*Im Namen der AUDI AG und der Aufsichtskommission der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. bedanke ich mich für das herausragende Ergebnis im Geschäftsjahr 2013 und wünsche unseren ungarischen Kolleginnen und Kollegen viel Erfolg für 2014!*

Ingolstadt, im März 2014



Dr.-Ing. Frank Dreves

# Inhalt

Was bedeutet Erfolg? Ständige Erneuerung und Innovation? Qualität bei hohen Stückzahlen? Streben nach absoluter Perfektion? Bei Audi Hungaria sind dies keine entscheidenden Fragen, sondern die Faktoren, die zum Erfolg des Unternehmens maßgeblich beitragen.

## Innovation

08 Innovationsgeist als Motor für Entwicklungen

15 Statement Thomas Faustmann

16 News

18 Passion for the city



## Qualität

26 Unser Herz schlägt für Qualität

32 News

34 Győrer Motoren in der Welt

36 Typführerschaft

37 Statement Achim Heinfling





## Leidenschaft

- 38 Beruf: Spezialist
- 46 Festtag zu Beginn einer neuen Ära
- 48 Perfektion bis ins kleinste Detail
- 55 Statement Gerd Walker
- 56 News



## Menschen

- 58 Talentschmiede
- 65 Statement Dr. Elisabeth Knab
- 66 News


## Verantwortung

- 68 Verantwortung für die Umwelt
- 70 Region in Entwicklung
- 73 Statement Axel Schifferer
- 74 News
- 76 Finanzbericht



# Innovation





## Innovationsgeist als Motor für Entwicklungen

Die Ungarn gelten seit jeher als kreatives Volk, und internationale Wettbewerbe bestätigen das. Vier ungarische Innovatoren kommen hier zu Wort. Sie unterscheiden sich in ihren Ansichten: Während die einen der Meinung sind, dass kreative Energien vor allem in Teamarbeit freigesetzt werden, sind die anderen davon überzeugt, dass nur eine individuelle Forschung zum Fortschritt führt. In einem Punkt sind sich die jungen Studenten und etablierten Start-up-Unternehmer aber einig: Neue Ideen und Innovationen sind die Keimzelle jedes Erfolgs.

Text: Norbert Izsák

Ein intelligentes Haus mit eigener Energiegewinnung

# Das ODOO-Projekt

## Wofür sind sie berühmt?

Das ODOO-Projektteam ist das erste osteuropäische Team, das mit einem selbst geplanten und selbst errichteten, ausschließlich von Sonnenenergie gespeisten Haus am jährlich stattfindenden Solar-Decathlon-Wettbewerb teilgenommen hat. Von insgesamt zehn Teilwettbewerben konnte ODOO in den Kategorien „Technik“, „Struktur“ und „Komfort“ jeweils den zweiten Platz belegen, in der Kategorie „Energieeffizienz“ den dritten Platz. Zudem hat ODOO den Sonderpreis für Nachhaltigkeit gewonnen.

**Das Haus hat eine Grundfläche** von 100 Quadratmetern, 55 davon bilden eine intelligent geplante Multifunktionsterrasse. Mithilfe eines im Haus angebrachten Tablet-PC können die Funktionen aus der Ferne – über das Internet oder das Smartphone – gesteuert werden. Auch der Stromverbrauch, das Beleuchtungssystem und die Waschmaschine können auf diese Weise programmiert werden. Bei den Sonnenstunden in Ungarn und der Strahlensintensität produziert das Haus doppelt so viel Energie, wie es verbraucht. „Unser Ziel war es, ein nachhaltiges Haus zu bauen, in dem man sich wohlfühlen kann und das zudem die Möglichkeit bietet, viel Zeit im Freien zu verbringen. Die Außenbereiche des Hauses – wie eine Sommerküche, eine Terrasse und ein Arbeitsbereich – sollen dabei eine natürliche Einheit

mit dem Innenraum bilden. Aus meiner Sicht ist das schon eine Innovation“, erläutert Balázs Szelecsényi, Bauingenieurstudent und einer der Planer von ODOO, die Philosophie des Projekts. Hierfür wurden vorhandene Technologien neu überdacht und erweitert. Zum Beispiel wurde das Bewässerungssystem für den Garten auf das Dach montiert, das so schnell abkühlt und die Temperatur des tagsüber aufgefangenen und erwärmten Wassers senkt. Dieses kann sodann über ein in die Zwischendecke und den Fußboden integriertes Kreislaufsystem zur Klimatisierung des gesamten Hauses eingesetzt werden.

Nach Aussage der Studenten hat sich das Projekt oft „wie Legospielen im Großmaßstab“ dargestellt. Und so hat in vielen Momenten eine spielerische Atmosphäre wesentlich dazu beigetragen, die Arbeit zu erleichtern und ans Ziel zu kommen.

Innovative Anwendungen

# Distinction



## Wofür sind sie berühmt?

Distinction – ein Unternehmen zur Entwicklung von Mobilsoftware – wurde 2010 von drei Ingenieurstudenten gegründet. Ihr bisher größter Erfolg ist die Anwendung „AppFlow“, die für die Suche nach Apps entwickelt wurde und bei Fachleuten inzwischen international Anerkennung gefunden hat. Die in Budapest entwickelten Anwendungen wurden bereits millionenfach eingesetzt. Zu den Firmenkunden zählen heute zahlreiche internationale Firmen.

„Um innovative Ideen zu entwickeln, ist nicht unbedingt entscheidend, dass viele Menschen zusammenarbeiten“, meint Bálint Orosz, Gründer von Distinction. Er gibt jedoch zu, dass für eine effektive Forschung insofern auch Impulse von außen notwendig sind, weil Innovationen niemals isoliert erfolgen könnten. Um eine Idee zu verwirklichen, sind seiner Meinung nach gute Mitarbeiter unerlässlich: „Heute kommt es nicht mehr in erster Linie auf das Fachwissen an. Wichtiger sind stattdessen die Freude am Lernen und das dafür notwendige Talent“, betont er.

Bálint Orosz hat an der Technischen Universität in Budapest Ingenieurwesen und Informatik studiert. Mit seinen beiden Partnern

Ákos Kapui und László Zöld arbeitet er bereits seit mehreren Jahren zusammen. Bereits als junge Studenten haben sie mit ihren Innovationen regelmäßig bei wichtigen Wettbewerben überzeugt. Früh stellten sie fest, dass auf dem Markt nur solche Innovationen gefragt sind, für die auch ein Bedarf besteht. Ihr Programm für Mobilanwendungen hat bei einem weltweit prestigeträchtigen Wettbewerb den dritten Platz belegt. Von der amerikanischen Kairos Society wurde die Software in die Rangliste der 100 innovativsten Studentenprojekte aufgenommen. Zwischenzeitlich haben die Erfinder sowohl 2008 als auch 2010 den Online-Entwicklungswettbewerb „Win the Web“ gewonnen und auf eigene Faust damit begonnen, Smartphone-Apps zu programmieren.

Häufiger Auslöser für Innovationen sind Orosz zufolge Kleinigkeiten, die nicht reibungslos funktionieren: „Dann haben wir das Bedürfnis, es besser und effektiver zu machen. So wandeln wir unsere Unzufriedenheit in einen positiven Schöpfungsimpuls um.“

Studenten aus Győr entwickeln Motoren auf Weltniveau

# SZEngine



## Wofür sind sie berühmt?

SZEngine entwickelt Motoren für Autos, die von Studenten gebaut und dann bei der Formula Student eingesetzt werden. Dieser Wettbewerb, der als kleiner Bruder der Formel 1 gilt, wird eigens für Hochschulstudenten organisiert. 2008 wurde SZEngine von einer Handvoll Studenten initiiert, bereits 2013 wurde die zweite Antriebsgeneration vorgestellt.

„Ohne Innovation wäre unser Projekt nicht denkbar. Ohne neue Ideen und den dafür nötigen Elan würde SZEngine einfach nicht funktionieren.“ Mit diesen Worten beschreibt Tihamér Varga, Maschinenbaustudent und Leiter einer Gruppe von 50 Studenten der Győrer István Széchenyi Universität, die besondere Rolle der Innovationen bei SZEngine. Varga spricht von Geistesblitzen, die einem beim Fahrradfahren oder in der Badewanne kommen und die ungeahnte Kräfte freisetzen können, wenn auf sie aufgebaut wird. In seiner Funktion als Leiter hat er gelernt, dass es vor allem auf die Atmo-

sphäre ankommt, in der neue Ideen gefördert und wegweisende Innovationen eben nicht im Keim erstickt werden.

Von Beginn an hat das Team nach Innovationen gesucht: Zunächst begnügte sich die Studentengruppe damit, eine Karosserie zu bauen. Der Motor wurde damals noch eingekauft und höchstens leicht modifiziert, vornehmlich um die Einhaltung der strengen Wettbewerbsregeln zu gewährleisten. Varga meint, dass es gerade diese strengen Reglementierungen waren, die Innovation zwingend erforderlich machten. In den Motor musste zum Beispiel ein Durchflussbegrenzer mit einem Durchmesser von 19 Millimetern eingebaut werden. Deshalb hat SZEngine in der Folgezeit einen eigenen Einzylinder-Motor mit 500 ccm Hubraum und einer Leistung von 60 PS entwickelt, der 32 Kilogramm wog.

„Ein gutes Team ist eine unerlässliche Voraussetzung für Erfolg“, ist sich Fanni Borsos, Mitglied des Teams, sicher. In dem Projekt arbeiten Studenten für Maschinenbau, Elektrotechnik, Mechatronik, Wirtschafts- und Rechtswissenschaften sowie Wirtschafts- und Kommunikationsspezialisten zusammen.

Spannende Präsentationen

prezi.com



#### Wofür sind sie berühmt?

2008 gründete Ádám Somlai-Fischer zusammen mit Péter Halácsy und Péter Árvai sein Unternehmen. Die Cloud-basierte Internetsoftware zur Erstellung von Präsentationen steht Nutzern seit 2009 zur Verfügung. Inzwischen wird pro Sekunde etwa eine Präsentation mit prezi.com erstellt. In den beiden Unternehmenszentralen in Budapest und San Francisco arbeiten heute 160 Mitarbeiter.

**Das Erfolgsrezept von Ádám Somlai-Fischer** ist die Teamarbeit. Seiner Meinung nach trägt die Arbeit in der Gemeinschaft wesentlich dazu bei, die eigene Persönlichkeit zu stärken. Auch die Anwender von prezi bilden eine lockere Gemeinschaft: Von 36 Millionen Nutzern wurden bereits eine halbe Milliarde Präsentationen erstellt. Dabei kann jeder die mit den kostenlos zur Verfügung stehenden Tools erstellten Präsentationen betrachten, ohne dass dafür eine Gebühr anfällt.

Der 37-jährige Experte hat an der Stockholmer Königlichen Technischen Universität sein Diplom erworben und war anschließend als Dozent an den Lehrstühlen für Architektur und Medienwissenschaften tätig. Als er vor acht Jahren von der britischen Regierung ein großzügiges Künstlerstipendium erhielt, war Somlai-Fischer tief bewegt: „Das ist ein offenes Land: Es sollte nicht darauf ankommen, woher jemand kommt, sondern ob das, was er oder sie macht, gut ist. Eine Gesellschaft, die innovative Ideen unabhängig von deren Herkunft anerkennt und schätzt, inspiriert auch die eigenen Talente.“ Nachdem er weltweit an verschiedenen Universitäten als Dozent gearbeitet hatte, gründete er schließlich mit Péter Halácsy und Péter Árvai das Unternehmen prezi.com.



Für Somlai-Fischer ist es am wichtigsten, offen für das vielseitige Wissen zu sein, das auf der Welt vorhanden ist. Ausschlaggebend für Innovationen bei prezi.com ist seiner Meinung nach, dass sich die klugen Köpfe aus 30 Ländern Tag für Tag gegenseitig inspirieren.

# bei Audi Hungaria



Unter den innovativen Fachbereichen bei Audi Hungaria sticht die Motorenentwicklung besonders hervor. Deren grundsätzliche Aufgabe besteht darin, Neues zu entwickeln. Ein gutes Beispiel dafür ist die Akustikkamera, die bei Schall- und Lärmanalysen zum Einsatz kommt. Das Gerät stellt die Geräusche des Motors bildlich dar und hilft somit bei einer weiteren Innovation aus Győr: bei der Erzeugung des sogenannten akustischen Fingerprints. Dieser Fingerprint – eine Art Geräuschkarte – macht Geräuschquellen sichtbar. Der Vorteil dieser Lösung ist, dass die Akustikmessungen objektiv sind, während die Beurteilung von Geräuschen durch Menschen stets subjektiv ist. Das erleichtert die Fehlersuche und ermöglicht gleichzeitig Vergleichsmessungen.

## Wofür sind sie berühmt?

Bei Audi Hungaria wird jeder Mitarbeiter jeden Tag zum Innovator. Permanente Innovation ist einer der Leitgedanken des Unternehmens. Die Mitarbeiter tragen durch zahlreiche Ideen zur Effizienzsteigerung, zu Einsparungen oder zur Kostensenkung bei.

Innovative Ideen entstehen oft auch in der Fertigungsplanung: Der Einsatz bleihaltiger Lagerbuchsen wurde vom Fachbereich geprüft und neu definiert. In der Folge wurde auf die Lagerbuchsen komplett verzichtet und die Lagerung stattdessen durch die Veredelung von Lagerbolzen und Pleuelauge realisiert. Diese Veredelung stellte eine große technische Herausforderung dar, sodass im Weiteren ein neuer Fertigungsprozess mit neuen Werkzeugen und Anlagen entwickelt wurde. Bei dieser Lösung erfolgt die Qualifizierung der Bauteile durch kraftgesteuertes Rollieren, womit im Vergleich zu marktüblichen Verfahren eine deutliche Kosteneinsparung erreicht wird. Das Patent von Audi Hungaria wurde bereits bei der Fertigung von mehr als einer Million Motoren eingesetzt – und zwar nicht nur in Győr, sondern auch an anderen internationalen Standorten des Volkswagen Konzerns.

Innovation ist auch beim Einsatz einer komplett neuen Technologie in der Motorenproduktion gefragt. Das Kernstück der Technologie, die zuallererst in der

Győrer Fertigungslinie der Kurbelwelle des kleinsten Vierzylinder-Motors eingesetzt wurde, ist eine weltweit neuartige Induktionshärtemaschine. In dieser Anlage erfolgt das Anlassen der Kurbelwellen einzig mit Restwärme und ohne induktives Anlassen. Dank optimierter Abläufe wird eine Energieeinsparung erzielt, die dem Verbrauch von etwa 30 Haushalten entspricht. Die neue Lösung verbessert darüber hinaus die Flächenausnutzung, sie ist ergonomisch und ressourcenschonend.

Innovative Gedanken manifestieren sich manchmal in ganz einfacher Form. Einfache und doch großartige Innovationen erhöhen die Sicherheit im Unternehmen: LED-Leuchten, die im Betonboden versenkt sind, erleichtern es den Mitarbeitern, sich in der Produktion zu bewegen. Das neue Sicherheitssystem hilft Arbeitsunfälle zu vermeiden. Diese Maßnahme erhielt bei der Verleihung des 30. Audi Arbeitsschutzpreises in Ingolstadt den „Initiative-Preis“ für die gelungene Umsetzung einer der innovativsten Ideen.



# Innovation

## Thomas Faustmann

Vorsitzender der Geschäftsführung

Eine Innovation kann zufällig entstehen oder systematisch gesucht werden. In ihrem Ergebnis ist sie immer etwas Neuartiges.

Für mich sind Innovationen fortschrittliche und noch nie da gewesene Lösungen. Und: Sie zu schaffen ist Leitgedanke von Audi Hungaria. Wir wollen unser Unternehmen in Győr nach vorn bringen. Denken wir nur an den Audi Slogan „Vorsprung durch Technik“. Er liefert die Antwort auf viele Fragen und zeigt uns gleichzeitig das Ziel. Wir experimentieren und streben dabei danach, Neues zu entdecken und umzusetzen. Dieser Innovationsgeist beeinflusst nicht nur unsere Gegenwart, sondern vor allem auch die Zukunft. Wir wollen Trendsetter sein und richten unseren Blick dabei auf die eigenen Potenziale. Denn nur so erarbeiten wir uns echte Alleinstellungsmerkmale. Unser Unternehmen wird weiter an der Spitze stehen, wenn wir im Sinne der Innovation neue Wege suchen und Ideen umsetzen, die uns helfen, eine Vorreiterrolle einzunehmen.

Die Motorenproduktion von Audi Hungaria arbeitet seit 20 Jahren sehr erfolgreich. Heute steht in Győr das weltgrößte Motorenwerk. Wir beliefern unsere Kunden mit innovativen Produkten in Premiumqualität und mit 100-prozentiger Liefertreue. Dies erreichen wir in Zusammenarbeit mit der AUDI AG und den serienbegleitenden Entwicklungstätigkeiten. In unserer neuen Automobilproduktion produzieren wir hochemotionale Automobile. Dort setzen wir eine Reihe von Innovationen ein, was unser Unternehmen zum Vorbild für andere macht. Gleichzeitig schaffen



wir Bedingungen, um exzellente Mitarbeiter zu binden und neue Mitarbeiter zu finden.

Als großer Befürworter der Innovationskultur lasse ich mich kontinuierlich von zukunftsweisenden Lösungen inspirieren. Dadurch ermutige ich auch unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu innovativem Denken. Dieses soll unser Handeln auch künftig leiten, denn nur so können wir unsere Erfolgsgeschichte nachhaltig fortsetzen.

„Dieser Innovationsgeist beeinflusst nicht nur unsere Gegenwart, sondern vor allem auch die Zukunft. Wir wollen Trendsetter sein.“

# NEWS

12. Mai 2013

## Triple-Sieg für Győri Audi ETO KC

Die Mannschaft des Győri Audi ETO KC hat die Krone des europäischen Damenhandballs sowie des Welthandballs errungen. Damit konnte sich das Team nun einen lang gehegten Traum erfüllen.

Seit 2006 ist die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. Hauptsponsor der Damenhandballmannschaft aus Győr. Während dieser Zeit konnten die Grün-Weißen dreimal in das Finale der Champions League einziehen und jetzt ihren ersten internationalen Titel feiern. Während der gesamten Saison hat die Mannschaft herausragende Leistungen gezeigt. Neben dem Champions-League-Titel blieben die Frauen um Anita Görbicz im Wettbewerb um die ungarische Meisterschaft ungeschlagen und holten zum sechsten Mal in Folge – insgesamt schon zum zehnten Mal – den Meistertitel sowie den ungarischen Pokal.



Die Damenhandballmannschaft von Győri Audi ETO KC: Sieger der Champions League 2013

4. April 2013

## Vortrag an TU Budapest

Prof. Dr. Dr. h. c. mult. Martin Winterkorn, Vorstandsvorsitzender der Volkswagen AG, hat an der Technischen und Wirtschaftswissenschaftlichen Universität Budapest eine Vorlesung über das 1-Liter-Auto XL1 gehalten. Der Vortrag weckte großes Interesse: Mehr als 400 Studenten sowie Vertreter aus Wirtschaft und Politik saßen im Hörsaal. Die Gastvorlesung ist Teil der langjährigen, vielfältigen Zusammenarbeit zwischen Volkswagen, Audi und der TU Budapest.



Vorlesung: Prof. Dr. Dr. h. c. mult. Martin Winterkorn an der Technischen Universität Budapest

11. Februar 2013

## Flughafen Pér in Entwicklung

Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. verfolgt gemeinsam mit dem ungarischen Staat und der Stadt Győr das Ziel, den Flugbetrieb in Pér auszuweiten und gleichzeitig die Flugsicherheit zu erhöhen. Damit wird die Wettbewerbsfähigkeit des Flughafens deutlich gestärkt. Die baulichen Maßnahmen betreffen die Start- und Landebahn, inklusive Verlängerung der Sicherheitszone. Darüber hinaus wurden neue technische Equipments installiert. Nach dem Ausbau können fortan auch Boeing 737 und Airbus A320 den Flughafen anfliegen.



Der Flughafen Pér: ausgebaut für wachsenden Verkehr

7. März 2013

## Attraktivster Arbeitgeber

Bereits zum fünften Mal erhält die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. den Titel „Attraktivster Arbeitgeber in Ungarn“. Die internationale Studentenorganisation AIESEC und die Unternehmensberatung Aon Hewitt führten diese Reputationsanalyse in Zusammenarbeit mit der Stellenbörse CV-Online durch. Insgesamt 14.000 Berufserfahrene und Hochschulabsolventen gaben ihre Stimme ab. Die Umfrage bewertete über 240 ungarische Unternehmen in 13 Industriezweigen.



**Ausgezeichnet: Audi Hungaria ist wieder attraktivster Arbeitgeber**

26. Februar 2013

## „Strategische Partnerschaft“

Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. führt die erfolgreiche Zusammenarbeit mit der ungarischen Regierung fort. Anlässlich der Feierlichkeiten zum 20-jährigen Bestehen des Unternehmens unterzeichneten Dr. Frank Dreves, Vorsitzender der Aufsichtskommission von Audi Hungaria und Produktionsvorstand der AUDI AG, sowie Viktor Orbán, Ministerpräsident Ungarns, die „Strategische Partnerschaftsvereinbarung“ im ungarischen Parlament. Gemeinsames Ziel ist es, weiterhin die duale Ausbildung, Universitätskooperationen, Forschung und Entwicklung, Innovationen sowie nachhaltige Arbeitsplatzsicherung zu fördern.



**Vertreter der ungarischen Regierung und der Audi Hungaria begrüßen die strategische Partnerschaft**



Text: Dóra Patakfalvi  
Fotos: Fotógyár/Zoltán Sárosi



# PASSION FOR THE CITY

## Veronika Harcsa und die Audi A3 Limousine

Budapest, Brüssel, Berlin, drei pulsierende Metropolen Europas, die allesamt für ein buntes und facettenreiches Leben stehen. Die Jazzsängerin Veronika Harcsa wird bald in all diesen Städten zu Hause sein. Dieses Mal treffen wir sie jedoch auf heimischem Terrain. Wir begleiten sie auf einen Stadtbummel zu bekannten Orten Budapests – und zwar mit einer weiteren Berühmtheit aus Ungarn: der neuen Audi A3 Limousine.

Frühmorgens im Regen. Auf den Straßen herrscht wenig Verkehr und das monotone Geräusch der Regentropfen, die auf den Asphalt fallen, dringt kaum durch die Stille. Die Stadt beginnt gerade zu erwachen, doch bei Jazzsängerin Veronika Harcsa herrscht längst geschäftiges Treiben. Viele Hände sind gleichzeitig in Bewegung. Fragen jagen Fragen und fügen sich mit Antworten und einem mal leisen, mal lauten Gelächter zu Gesprächen. Vorfreude und gespannte Erwartung erfüllen den Raum. Alle warten nur auf ein Zeichen: Wann kann es endlich losgehen?



## Audi A3 Limousine

---

### Motoren

Audi A3 Limousine 1.4 TFSI

(103 kW/140 PS)

Audi A3 Limousine 1.8 TFSI

(132 kW/180 PS)

Audi A3 Limousine 2.0 TDI

(110 kW/150 PS)

### Serienausstattung

Manuelle Klimaanlage, elektromechanische Feststellbremse, Notbremsassistent gegen Sekundärzusammenstöße, Seitenairbags vorn und Kopfairbagsystem, integriertes Kopfstützensystem, elektromechanische Servolenkung, automatische Start-Stopp-Funktion des Motor.

### Sonderausstattung

Adaptive light, automatische Komfortklimaanlage, Navigationssystem MMI Navigation plus mit MMI touch Funktion, adaptive cruise control einschließlich Audi pre sense front, Geschwindigkeitsregelung, Rückfahrkamera, Audi magnetic ride, progressive Lenkung.

*„Kreativität, Wagemut und Improvisation sind auch für mich von grundlegender Bedeutung.“*



Der letzte Feinschliff fällt beim zweiten Protagonisten, der Audi A3 Limousine, wesentlich kürzer aus. Die Regentropfen lassen die Karosserie noch glänzender erscheinen. Das Auto demonstriert pure Leichtigkeit und überzeugt – genau wie Veronika Harcsa – durch ein sportlich-elegantes Äußeres.

## Lifelovers

*„Ich habe einen Hang zur Melancholie“, unterbricht Veronika Harcsa die Stille und lässt sich in den bequemen Sitz fallen. „Vielleicht ist es kein Zufall, dass ich neben Budapest zwei andere oft regnerische Städte zu meinem Zuhause erkoren habe, Brüssel und Berlin. Die schummrige Herbststimmung ist gut für meine schöpferische Arbeit. In den vergangenen anderthalb Jahren habe ich vieles erlebt, daher umfassen die Lieder meines neuen Albums auch ein breites Gefühlsspektrum. Gemeinsam mit meinem Musikpartner Bálint Gyémánt habe ich alles in allem aber eine sehr positive Einstellung zum Leben, daher haben wir unsere neue CD auch, Lifelover‘ genannt.“*

Der Begriff „Lifelover“ – übersetzt „der das Leben liebt“ – passt ebenso perfekt auf die Audi A3 Limousine. Sie weckt bereits auf den ersten Blick Emotionen und lässt daher auch die Einwohner

Budapests nicht kalt. Die Konturen der Motorhaube, die Stoßfänger und der Singleframe-Kühlergrill verleihen dem Modell einen einzigartigen Charakter. Das Automobil ist dynamisch und kraftvoll zugleich. Mit seinen verbreiterten Radkästen, den 19-Zoll-Rädern sowie dem 425 Liter fassenden Kofferraum und den LED-Scheinwerfern ist die A3 Limousine für die Straße geboren.

## Auf neuen Wegen

Die Basilika und ihre Umgebung sind ein belebter Ort – zahlreiche Restaurants und Cafés locken viele Gäste an, die den Vorplatz im Winter wie im Sommer bevölkern.

Die A3 Limousine zieht immer mehr Blicke neugieriger Menschen auf sich. Manche werden vom Exterieur angelockt: durch die präzise ausgearbeitete Schulterlinie oder durch die Dynamic Line an der Seite der Karosserie, die am hinteren Stoßfänger markant ansteigend abschließt.

*„Das Bühnendasein hat mich unglaublich verändert“, verrät Harcsa uns. „Auf der Bühne habe ich die Offenheit erfahren, die ich später in mein Privatleben übernommen habe. Zum Beispiel hat mir eine elegantere, femininere Kleidung ganz neue Wege eröffnet. Ich sehe viele Ähnlichkeiten zwischen Modedesign, Automobilproduktion*



## Veronika Harcsa

Veronika Harcsa gründete 2005 ihre eigene Jazzband, deren CD „Speak Low“ mit neu interpretierten Jazz-Klassikern in der Sparte Vocal Jazz an die Spitze der Verkaufsliste der größten CD-Kette in Japan, der Tower Records, kletterte. Ihr zweites Album mit dem Titel „You Don't Know It's You“ enthält selbst komponierte Songs und wurde in Ungarn zum Jazzalbum des Jahres 2009 gewählt. Harcsa gehört neben ihrer eigenen Band auch der experimentellen elektronischen Musikband Bin-Jip an. Die zusammen mit dem Gitarristen Bálint Gyémánt aufgenommene CD „Lifelover“ ist ihr fünftes Album, das im Herbst 2013 in Ungarn erschienen ist. Derzeit bereitet sie die Veröffentlichung von „Lifelover“ in Westeuropa vor.

*und der Musik. Die Kreativität, etwas Neues zu wagen, und die Improvisation sind auch für mich von grundlegender Bedeutung, schließlich darf das Experimentieren niemals aufhören. Auch deshalb habe ich mich vier Jahre nach meinem Abschluss an der Musikhochschule in Budapest dazu entschieden, einen Meisterkurs des Königlichen Konservatoriums in Brüssel zu belegen. Ich wollte mir selbst und meinem Publikum etwas Neues bieten. Meine nächste Station ist nun Berlin. Dort werden wir mit dem deutschen Jazzverlag ‚Traumton Records‘ ein Album herausgeben und versuchen, in Westeuropa bekannt zu werden.“*

Bekannt werden wird auch die Audi A3 Limousine – nicht nur wegen ihres markanten Äußeren, sondern ebenso durch ihr hochwertiges Interieur. Bei der Gestaltung des Innenraums ist auf jedes noch so kleine Detail geachtet worden. Das optionale Farbdisplay des Fahrerinformationssystems zeigt die Grafiken beispielsweise in 3-D an. Die Bedieneinheit der MMI Multimediaanlage ist auf der Konsole am Mitteltunnel angebracht. Zudem kann das Automatikgetriebe auch vom Lenkrad aus gesteuert werden, während die elektromechanische Feststellbremse von der Mittelkonsole aus aktiviert wird.

## Natürliche Perfektion

Während sich die A3 Limousine eine kurze Pause gönnt, lädt uns Veronika Harcsa an einen ihrer Lieblingssorte ein, den Blumenladen in der Zrínyi utca.

*„Als Großstadtmensch liebe ich dennoch die Natur“, erzählt sie. „In meinen Wohnungen in Budapest und Brüssel bin ich deshalb von reichlich Pflanzen umgeben. Wegen der ständigen Proben, der vielen Reisen und der Konzerte neige ich aber leider dazu, meine Pflanzen ein wenig zu vernachlässigen. Ich bin viel unterwegs. Da-*





*her ist aber das Auto ein natürliches Umfeld für mich. Das ist vielleicht der Grund dafür, warum die Sicherheit an Bord für mich die Hauptrolle spielt. Gerade wegen der vielen Zeit, die ich im Auto verbringe, schätze ich auch den Komfort. Mit der Audi A3 Limousine auf Tour zu gehen, wäre schon ein Hochgenuss – als ob ich in einem komfortablen Sessel sitzen würde! Die feine Verarbeitung der Sitze ist beeindruckend.“*

Inzwischen setzen wir unsere Fahrt fort. Das S tronic Getriebe arbeitet wie am Schnürchen, sodass die feinfühligsten Gangwechsel nahezu nur an der Anzeige erkennbar sind. Als wir in den sportlichen S-Modus wechseln, sind die höheren Drehzahlen dann deutlich spürbar. Wir experimentieren weiter mit dem Audi drive select, testen die Dynamik und beobachten den Verbrauch. Dann finden wir die ideale Lösung für die Stadt: S tronic bietet im Modus efficiency einen Leerlauf, der den Verbrauch minimiert.

## Ein Star – mitten unter uns

Nach ein bis zwei Stunden Fahrt in Budapest kehren wir in den Osten der Stadt zurück. Während wir müde sind, sieht unser Auto – im wahrsten Sinne des Wortes – glänzend aus. Und beim Blick auf den Bordcomputer steht es auch gut um den Verbrauch. Denn die A3 Limousine bringt alle Effizienztechnologien der Marke Audi mit: von der Direktspritzung über die Turboaufladung und das

innovative Wärmemanagement bis hin zur Start-Stopp-Automatik. Das ist ein Grund, weshalb das Diesellaggregat (der 2.0 TDI) 4,1 Liter und die TFSI-Motoren (der 1.4 TFSI resp. der 1.8 TFSI) nur 4,7 bzw. 5,6 Liter im Durchschnitt verbrauchen.

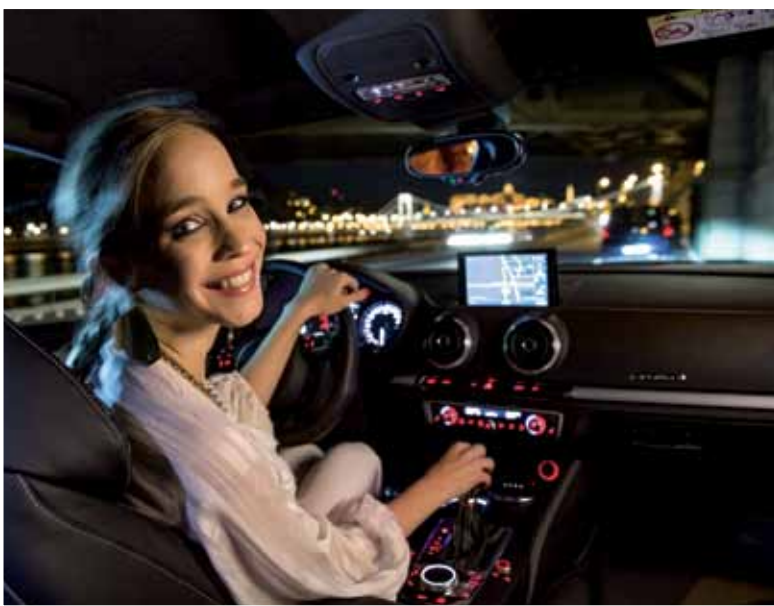
Mit Veronika Harcsa nutzen wir anschließend das inzwischen sonnige und angenehme Wetter zu einem kurzen Spaziergang, um die Schönheit der Innenstadt aus der Nähe kennenzulernen.

*„Häufig mache ich auch deshalb einen Spaziergang, weil man so zwischendurch bequem bummeln oder sich umschauen kann. Das Stadtbild von Berlin ist für mich einzigartig, aber auch die Architektur Brüssels finde ich überwältigend, denn dort stehen wunderschöne Häuser aus der Jugendstilzeit. Trotzdem können sie es nicht mit Budapest aufnehmen, denn hier haben wir unser wunderbares Gresham-Palais. Ich gehe hier gerne durch die Straßen. Wenn mich jemand erkennt und anlächelt, dann lächle ich zurück.“*

## Zeitgenossin

Inzwischen verabschiedet sich der Tag und wir fahren mit der A3 Limousine in den frühen Abend hinein, während Veronika Harcsa ihre E-Mails checkt und dank Bluetooth-Verbindung über die Freisprechanlage einige Anrufe entgegennimmt. All das passiert im und – intelligent vernetzt – mit dem Auto. Daneben nutzt

*„Mit der Audi A3 Limousine auf Tour zu gehen, wäre schon ein Hochgenuss – als ob ich in einem komfortablen Sessel sitzen würde!“*



die A3 Limousine auch den neuen modularen Infotainment-baukasten (MIB) mit MMI Navigation plus samt DVD-Player und Ganzwörter-Sprachsteuerung. Das hochauflösende 7-Zoll-Display stellt die Karten in 3-D dar. Das Highlight ist aber Audi connect, das alle Technologien vereint, die den Fahrer mit dem eigenen Auto, dem Internet, der Infrastruktur und mit anderen Fahrzeugen verbindet. Ein integrierter WLAN-Hotspot ermöglicht es außerdem, im Internet zu surfen und E-Mails zu versenden; auch die Nutzung der sozialen Netzwerke Facebook und Twitter ist fester Bestandteil des Infotainment-Pakets.

Für die Jazzsängerin ist Hightech nichts Geheimnisvolles, Berührungsängste kennt Veronika Harcsa nicht. *„Ich genieße die Vielfalt der Möglichkeiten, die in dieser beschleunigten Welt stecken. Ich mag diese Zeit“*, sagt sie, während sie

sich mit dem Menü des MMI vertraut macht. *„In der Musik und auch in anderen Bereichen verfolge ich die Trends. Ich höre viele Musikgenres – von Pop bis zu elektronischer Musik. Mit den Errungenschaften der Technik des 21. Jahrhunderts habe ich mich einige Zeit ja eingehend beschäftigt, als ich an der Fakultät für Informationstechnik der Technischen Universität Budapest für viereinhalb Jahre studierte. Ob ich eine gute Informatikerin geworden wäre? Ich denke schon.“*

## Seelenfragen

Nach kurzem Suchen finden wir die passenden Klänge für unsere abendliche Autofahrt. Die Stadt ist inzwischen zu einem Lichtermeer geworden und in der A3 Limousine ertönt die Mu-

*„Ich genieße die Vielfalt der Möglichkeiten, die in dieser beschleunigten Welt stecken. Ich mag diese Zeit.“*



sik aus dem Soundsystem von Bang & Olufsen. Es verfügt über 705 Watt, einen 5.1-Verstärker, 14 Lautsprecher inklusive der LED-beleuchteten Tieftöner an den Vordertüren. Unser Automobil wird in wenigen Augenblicken zum Mini-Konzertsaal.

*„Ich höre ständig Musik, denn für mich ist Musik sehr wichtig“, erläutert Veronika Harcsa. „Bei den Radiosendern bin ich jedoch wählerisch – ein Musikredakteur muss schon recht gut sein, damit ich bei seinem Sender bleibe. Daher nutze ich die Zeit im Auto oft, um CDs zu hören.“*

Inzwischen haben wir die letzte Etappe unserer Reise erreicht. In Budapest sind die beiden Donauseiten der Stadt durch insgesamt acht befahrbare Brücken verbunden. Jede hat ihre Geschichte und die Stadt zeigt von jeder dieser Brücken ein jeweils anderes Gesicht.

*„In welcher Stadt ich auch bin, manchmal bleibe ich einfach in der Mitte einer Brücke stehen und genieße das Panorama. Gerade in Budapest überraschen uns die schönsten Orte häufig dort, wo wir sie gar nicht vermuten würden. Die ungarische Hauptstadt ist inzwischen genauso berühmt für ihre Ruinenbars, wie sie es einmal für ihre Kaffeehäuser war – und ich mag beide Lokalitäten sehr. Wenn ich einen Abend freihabe, gehe ich auf Konzerte oder teste ein neues Restaurant.“*

Emotion und Innovation, Erfahrung und Wissen, Feinfühligkeit und Entschlossenheit – all diese Faktoren spiegeln sowohl Veronika Harcsas Persönlichkeit als auch die der Audi A3 Limousine wider. Als sie sich am Ende unserer Reise verabschiedet haben, klingen die Worte der Sängerin noch nach: So entstehen Seelenverwandte.



## Unser Herz schlägt für Qualität

Maßgebliches Merkmal für Premiumniveau ist die Qualität. Nur das Beste ist für Audi gut genug, egal ob es um Automobile, Motoren, Karosserien oder Prozesse geht. Den Mitarbeitern in Győr sind diese hohen Standards seit 20 Jahren vertraut. Doch wie tragen sie dazu bei, dass Produkte auf allerhöchstem Niveau gefertigt werden? Welche Rolle spielt die Qualität in ihrer täglichen Arbeit? Und was verbinden die Mitarbeiter von Audi Hungaria mit „Qualität“? Zwölf Meinungen aus zwölf Fachbereichen.

## Gabriella Lipkovic

Auditorin, Zentrales Qualitätsmanagementsystem

„Ich verstehe unter dem Begriff Qualität, durch das Einhalten von Standards und Normen einen Rahmen für die vorschriftsmäßige Prozessdurchführung zu schaffen. In meiner täglichen Arbeit bedeutet Qualität, sich jederzeit um hochwertige und fehlerfreie Ergebnisse zu bemühen.“



## Magnus Schöffel

Leiter Qualitätssicherung

„Qualitätssicherung bei Audi Hungaria ist mehr als das Erfüllen vorher festgelegter Eigenschaften. Die sprichwörtliche Audi Qualität entsteht durch das Zusammenspiel aller Geschäftsbereiche mit dem Streben jedes einzelnen Mitarbeiters nach Perfektion. Unser Rollenverständnis geht daher deutlich darüber hinaus, Abweichungen und Handlungsfelder aufzuzeigen. Wir beurteilen und geben Prozesse und Produkte frei, analysieren detailliert und auf höchstem technischem Niveau. Das ist unser Beitrag zum Erfolg unserer Premiumprodukte. Dieses Know-how fließt ebenso in die Entwicklung wie in den Fehlervermeidungsprozess ein.“



## Sándor Gácsig

Koordinator des Auditorenteams  
im Karosseriebau

*„Qualität ist für mich, entsprechende Beurteilungskompetenz und eine bewusste Qualitätsperspektive zu haben. Wenn eine Karosserie die Produktion fehlerfrei verlässt, empfinde ich das als einen Erfolg, der mich mit spürbarer Freude erfüllt.“*

## Henriett Kutacs

Teamkoordinatorin in der Automobilmontage

*„Für mich ist Qualität die gute Zusammenarbeit der Teammitglieder, dank derer das Team reibungslos und effizient funktioniert. Nur so lässt sich ein präzises Ausführen der Arbeit gewährleisten.“*



## Roland Kállai

Teamkoordinator V8-Motorenfertigung

*„Für mich bedeutet Qualität, einen Fehler schnellstmöglich und präzise zu beheben, weil wir nur mit fehlerfreien Prozessen Premiummotoren produzieren können. Deshalb arbeiten wir mit größter Sorgfalt und hohem Engagement.“*



### Richard Kádi

Verantwortlich für die Prozessentwicklung der Fachbereiche

*„Ich glaube, dass sich Qualität nur durch gründliche Planung gewährleisten lässt. Gut durchdachte und ausgeführte Prozesse sind für mich die Grundlage für die Premiumqualität unserer Produkte.“*

### László Vagdalt

Leiter Projektoffice

*„In meiner Arbeit bedeutet Qualität präzise und saubere Planung, konsequente Umsetzung mit permanentem Monitoring und Controlling. Qualität ist für mich dann erreicht, wenn meine Kunden zufrieden sind.“*



### Nicole Szabó

Assistentin Qualitätssicherung

*„Unsere Arbeit in der Qualitätssicherung dreht sich um Qualität in jeder Hinsicht, vom Presswerk bis zur Montage, von der Produktherstellung bis zum Produkterlebnis beim Kunden. Für mich bedeutet Qualität vor allem Loyalität und Zuverlässigkeit sowie termingerechte und präzise Arbeit zur Unterstützung meines Vorgesetzten.“*



## Szilárd Bányász

Mitarbeiter der mechanischen  
Bearbeitung der V6-TDI-Motoren

*„Wenn wir über Qualität sprechen, denke ich an das fachgerechte und pünktliche Ausführen von Messungen im Messraum. Qualität ist für mich nicht nur täglicher Bestandteil meiner Arbeit, sondern auch ein persönliches Anliegen.“*

## László Brányi

Für die IT-Infrastruktur verantwortlicher  
Informatiker

*„Für die heutige Arbeitswelt ist IT-Unterstützung so wichtig wie das Atmen für den Menschen. Für meine Arbeit bedeutet Qualität, IT-Lösungen so einzusetzen, dass die notwendige Unterstützung und Sicherheit für Produktion und Prozesse gewährleistet werden.“*



## Evelin Szitás

Personalreferentin

*„Es sind unsere Mitarbeiter, die Audi Hungaria so erfolgreich machen. Qualität bedeutet für mich, für jede Stelle den geeigneten Bewerber zu finden und die Kollegen durch hervorragende Personalarbeit zu unterstützen.“*





## Tímea Kékesiné Halász

Für Kaufteile zuständige Ingenieurin in der Motorenfertigung

*„Für mich bedeutet Qualität, dass ich unseren Lieferanten den Qualitätsanspruch von Audi so vermittele, dass sie sich diesen zu eigen machen. Premiumqualität entsteht nur aus erstklassigen Teilen.“*



## Global und lokal

### Dr. Bernd Martens

Vorstand Beschaffung der AUDI AG, Mitglied der Aufsichtskommission der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft.

Für weltweiten Erfolg in unserer Branche ist der Aufbau eines globalen Produktionsnetzwerks wichtiger denn je – globale Wertschöpfung ist ein kritischer Erfolgsfaktor. Gleichzeitig dürfen wir einen Konzern wie Audi nicht nur aus einer globalen Perspektive betrachten, sondern müssen dies auch lokal an allen Standorten tun. Dabei spielt die Beschaffung eine strategische Rolle. Denn zur Leistungskraft eines Standorts trägt die Lokalisierung von Bauteilen entscheidend bei. Lokale Lieferanten sind flexible und zuverlässige Partner der Produktion. Persönliche Kontakte und kürzere Abstimmungswege verbessern die Zusammenarbeit.

In Győr ist es uns gelungen, zuverlässige lokale Partner zu finden und durch reibungslose, effiziente gemeinsame Prozesse den Erfolg von Audi Hungaria zu stärken. Im Zuge der Werkerweiterung haben wir dieses Jahr auf diese stabile Basis aufgebaut und mit Erfolg neue Zulieferer für unsere lokale Fertigung gewonnen. Mit dem Produktionsstart hat Audi Hungaria gezeigt: Das Unternehmen ist ein unverzichtbares Element in der Erfolgsgeschichte unserer Marke.

# NEWS

1. Juli 2013

## Neue Talente für Audi Hungaria

Audi Hungaria erfreut sich größter Beliebtheit bei jungen akademischen Nachwuchskräften – erstmals waren im Juli 2013 mehr als 300 Praktikanten gleichzeitig im Unternehmen beschäftigt. Während ihres Praktikums erhalten die Nachwuchskräfte eigene Projektaufgaben. Neben der fachlichen Qualifikation werden auch Soft Skills gefördert, etwa im Rahmen von Kommunikations- oder Sprachkursen. Die Hochschulkooperation von Audi Hungaria ist ein wesentliches Element der Personalstrategie.



8. April 2013

## Neuer Partner des Ungarischen Olympischen Komitees

Vier Ringe sponsern Fünf Ringe: Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. und der Generalimporteur der Marke Audi haben dem Ungarischen Olympischen Komitee Audi Modelle zur Verfügung gestellt. Damit werden die Vorbereitungen des Ungarischen Olympischen Komitees für die Olympischen Spiele weiter unterstützt.



**Fahrzeugübergabe: János Eppel, Generalimporteur, Zsolt Borkai, Bürgermeister Győr, und Thomas Faustmann (v. l. n. r.)**

4. Juli 2013

## Hochwasserspende

Das Hochwasser im Frühsommer 2013 hat in Ungarn wie auch in anderen Ländern Europas großen Schaden angerichtet. Deshalb unterstützte die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. die betroffenen Gebiete in Győr mit einer Spendensumme über 75 Millionen Forint. Die Unternehmensspende hat Thomas Faustmann, Geschäftsführer Audi Hungaria, an Zsolt Borkai, Bürgermeister der Komitatshauptstadt Győr, überreicht. Das Unternehmen versteht sich als Partner der Region und engagiert sich auf vielfältige Weise in den Bereichen Kultur, Wissenschaft und Sport. Hilfe in Notsituationen gehören dabei zum Selbstverständnis.



**Spendenübergabe: Thomas Faustmann, Dr. Elisabeth Knab und Zsolt Borkai (v. l. n. r.)**



*Nachwuchskräfte: Gleichzeitig mehr als 300 Praktikanten bei Audi Hungaria*

25. Juni 2013

## Typführerkonferenz in Győr

Der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. kommt eine bedeutende Rolle im globalen Produktionsnetzwerk des Volkswagen Konzerns zu: Das Unternehmen hat im Jahr 2012 die Typführerschaft, koordinierende und unterstützende Tätigkeiten in den Bereichen Entwicklung und Produktion für die Vierzylinder-Benzinmotoren vom Typ R4 Global Engine übernommen. Daher fand in Győr eine Typführerkonferenz statt, an der neben Vertretern der Global-Engine-Motorenwerke des Konzerns aus Europa, Asien und Amerika auch Vertreter aus Ingolstadt sowie aus der Wolfsburger Konzernzentrale teilgenommen haben. Neben aktuellen, standortspezifischen Fragen wurden auch Aspekte der gemeinsamen Strategie erörtert.



*Achim Heinfling mit seinen Gästen in der Motorenproduktion*

# GYÖRER MOTOREN

Leidenschaft

Technologie

Faszination

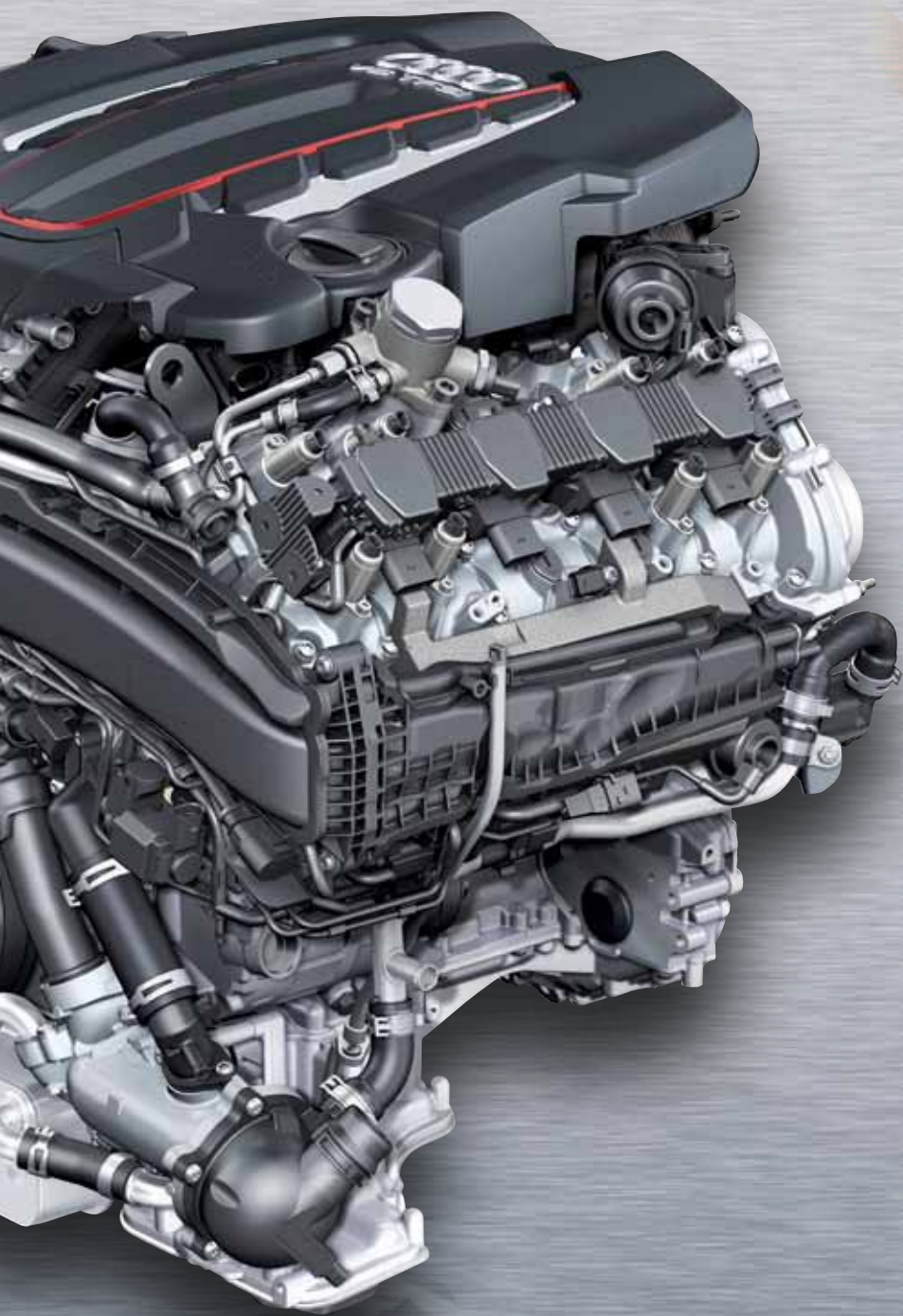
Präzision

Qualität

20 Jahre, 25 Millionen Motoren, etwa 240 Motorvarianten, weltweit 30 Kunden – Audi Hungaria deckt mit über 6.000 Fachkräften das gesamte Motorsortiment für alle Audi Modelle ab und ist zugleich größter Motorenlieferant für den VW Konzern. Dank eines Investitionsvolumens von mehr als drei Milliarden Euro in der Motorenproduktion hat sich Audi Hungaria seit 1993 zum weltweit größten Motorenwerk entwickelt.



IN DER WELT



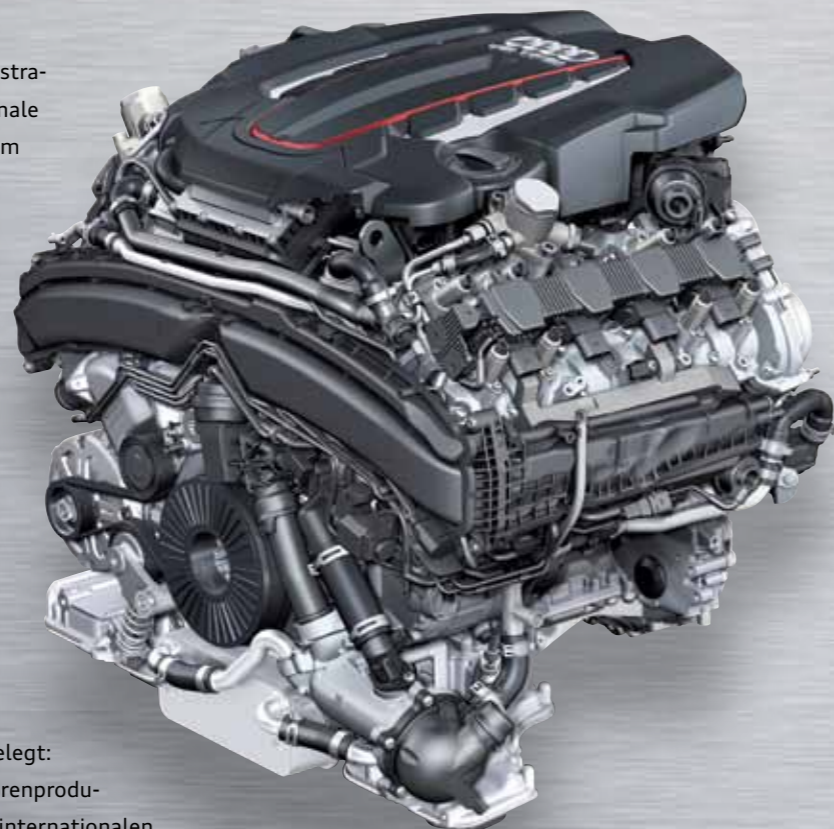
# Herzstück für Millionen Automobile

Im Zehntelsekundentakt verlassen Motoren das Fließband in Győr. Im Schnitt produziert Audi Hungaria täglich 8.000 Motoren, die Jahresproduktion liegt bei über 1,9 Millionen Motoren. Im Laufe seiner 20-jährigen Geschichte hat das Werk mehr als 25 Millionen Motoren ausgeliefert. Weltweit sind Automobile mit einem Antrieb aus Győr unterwegs. Und auch hier stellt sich die Frage: Wo liegt die Grenze?

1993 errichtete Audi das Motorenwerk in Győr als strategischen Produktionsstandort, um die internationale Wettbewerbsfähigkeit zu stärken. Nach knapp einem Jahr Bauzeit begann die Produktion von Motoren, anfangs mit den damals neuen 1,8-Liter-Vierzylinder-Motoren mit fünf Ventilen. Inzwischen hat Audi Hungaria die Produktpalette um Sechs-, Acht-, Zehn- und Zwölfzylinder-Motoren sowie um Technologien wie FSI, TDI und Common Rail erweitert. Hinzu kommen effizienzsteigernde und emissionsreduzierende Lösungen wie valvelift und Systeme zur Zylinderabschaltung.

Audi Hungaria hat bis 2005 zehn Millionen, bis 2011 insgesamt 20 Millionen und bis 2013 bereits mehr als 25 Millionen Motoren produziert.

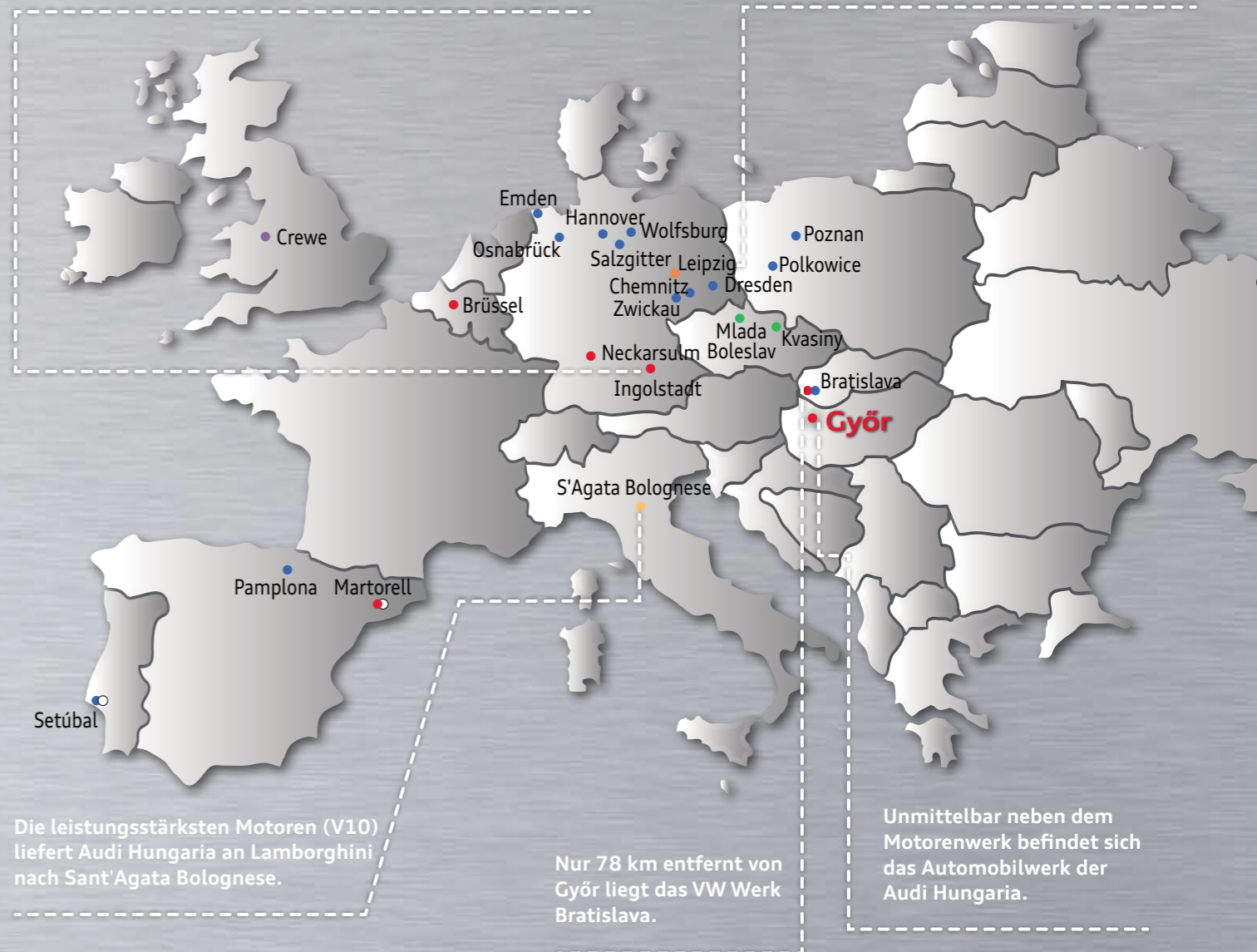
Ein Blick auf die Produktionsergebnisse, die Produktpalette und die Vielfalt der Motorvarianten belegt: Audi Hungaria ist nicht nur weltweit größter Motorenproduzent, sondern auch ein entscheidender Akteur der internationalen Automobilindustrie.



## Von China bis Brasilien: Audi Hungaria liefert Motoren an Kunden weltweit.

Die meisten Motoren liefert Audi Hungaria nach Ingolstadt, den größten Produktionsstandort des Audi Konzerns.

Motoren aus Győr machen die Porsche-Modelle im Werk Leipzig komplett.



# Die wichtigsten Meilensteine der Techn

## 1994

Audi führt die Fünfventil-Zylinderkopf-Technologie ein. Drei Saug- und zwei Auspuffventile pro Zylinder sorgen für optimale Gemischaufladung. Je mehr Saugventile, desto besser die Zylinderaufladung. Das Ergebnis: höhere Leistung.



## 1995

Audi setzt die Fünfventil-Zylinderkopf-Technologie bei den R4 1.8 Turbo Ottomotoren in Großserie ein. Mit dem Turboauflader wurde die Gemischaufladung weiter optimiert und somit bessere Fahreigenschaften und ein höheres Fahrerlebnis erreicht.



## 2000

Audi ersetzt herkömmliche Einspritzpumpen der Dieselmotoren durch die PD-(Pumpe-Düse-)Technologie. Dadurch lassen sich wesentlich höhere Einspritzdrücke realisieren, was die Verbrennung verbessert. Die Technologie sichert leiseren Motorbetrieb, genauere Treibstoffdosierung und dadurch Effizienz und bessere Fahrleistungen.



## 2002

Audi führt die FSI-Technologie in Ottomotoren ein. Bei dieser Technologie (R4, V6 und V8) wird Benzin direkt in die Brennräume eingespritzt. Die Einspritzventile im Zylinderkopf regulieren die Kraftstoffmenge und dadurch die optimale Benzin-Luft-Mischung. Diese Technik reduziert den Treibstoffverlust maximal.



Der entfernteste Zielort ist mit 11.874,179 km das VW Werk in Pacheco, Argentinien.



Audi Hungaria liefert Motorenkomponenten zu VW nach Südafrika.



# 25.000.000 Motoren

Daten und Zahlen zu den Motorentypen der Audi Hungaria.

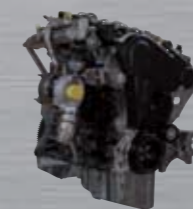
## R4-Ottomotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 11.752.272 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 41  
Anteil an der Gesamtpalette: 37,27 %  
Zylinderzahl: 4  
Hubraum: 1,2-2,0 l  
Leistung: 63-221 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**1,8 l TFSI**

## R4-Dieselmotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 7.920.572 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 19  
Anteil an der Gesamtpalette: 17,27 %  
Zylinderzahl: 4  
Hubraum: 1,6-2,0 l  
Leistung: 66-135 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**2,0 l TDI**

## R5-Ottomotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 13.968 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 3  
Anteil an der Gesamtpalette: 2,73 %  
Zylinderzahl: 5  
Hubraum: 2,5 l  
Leistung: 250-265 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**2,5 l TFSI**

## V6-Ottomotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 2.532.062 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 14  
Anteil an der Gesamtpalette: 12,73 %  
Zylinderzahl: 6  
Hubraum: 2,5-3,0 l  
Leistung: 140-245 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**3,0 l TFSI**

## V6-Dieselmotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 2.247.430 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 11  
Anteil an der Gesamtpalette: 10 %  
Zylinderzahl: 6  
Hubraum: 3,0 l  
Leistung: 150-230 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**V6 TDI Biturbo**

## V8-Ottomotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 417.951 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 10  
Anteil an der Gesamtpalette: 9,09 %  
Zylinderzahl: 8  
Hubraum: 4,0-4,2 l  
Leistung: 265-412 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**4,0 l TFSI**

## V8-Dieselmotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 71.764 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 6  
Anteil an der Gesamtpalette: 5,41 %  
Zylinderzahl: 8  
Hubraum: 4,2 l  
Leistung: 250-283 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**4,2 l TDI**

## V10-Ottomotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 41.702 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 5  
Anteil an der Gesamtpalette: 4,55 %  
Zylinderzahl: 10  
Hubraum: 5,2 l  
Leistung: 386-419 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**5,2 l FSI**

## V12-Dieselmotoren



Von den 25 Millionen Motoren: 2.279 Stück  
Typen der Motorenfamilie: 1  
Anteil an der Gesamtpalette: 0,91 %  
Zylinderzahl: 12  
Hubraum: 6,0 l  
Leistung: 368 kW

Spitzenmotor im Segment:  
**6,0 l TDI**

**266.104.797 kW**  
(361.902.524 PS) Gesamtleistung  
der 2013 produzierten Motoren.

**1.925.636**  
Motoren 2013 produziert.

**8.000** Motoren in neun  
Motorenfamilien produziert Győr täglich.

**10** Sekunden – Alle zehn  
Sekunden verlässt ein Motor das Band.

**30** Automobilwerke  
erhalten Motoren aus Győr.

**570 PS**  
leistet der stärkste Motor.



● Audi



● Volkswagen



● Škoda



● Seat



● Porsche



● Bentley

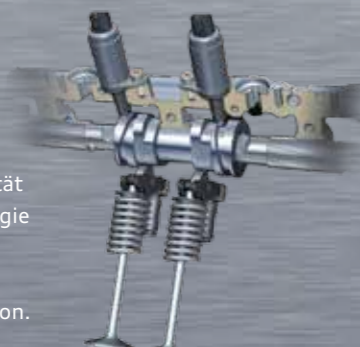


● Lamborghini

# Technologieentwicklung

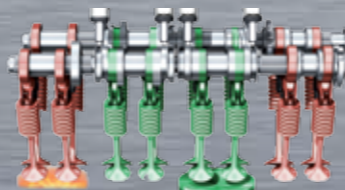
**2006**

Audi nimmt die Produktion der innovativen AVS-Technologie (Audi valvelift system) auf. AVS betätigt die Ventile variabel, gemäß der Fahrdynamikintensität des Automobils. Diese Technologie steht für höhere Leistung, niedrigeren Treibstoffverbrauch und geringere Schadstoffemission.



**2011**

Audi integriert die Zylinderabschaltung (ZAS oder COD-Technologie) in die V8-Ottomotoren. Bei konstanter Geschwindigkeit schaltet ein variables Nockenstück an der Nockenwelle die Saugventile von zwei Zylindern ab. Die Abschaltung der Zylinder spart Energie und Treibstoff um bis zu 20 Prozent und reduziert die Emissionswerte des Motors.



# Typführerschaft



Die Internationalisierung von Geschäftsaktivitäten und Produktionsprozessen ist eine immer wichtigere Voraussetzung für künftige Erfolge. Bei der Globalisierung der Marke Audi spielt auch Audi Hungaria eine bedeutende Rolle mit ihrer Motorenproduktion und mit dem damit verbundenen Know-how.

Ein konzernweites Produktions- und Entwicklungsnetzwerk erfordert neue Formen der Zusammenarbeit zwischen den Mitarbeitern in verschiedenen Ländern. Ein Beispiel hierfür ist das im Jahr 2010 eingeführte Konzept des Typführers, der koordinierende und unterstützende Tätigkeiten übernimmt. Innerhalb des Volkswagen

Die Typführerfunktion umfasst alle Phasen von der Planung über die Serienproduktion bis hin zum Auslauf des Produkts. Die Verantwortung für die Qualität von Prozessen und Produkten trägt der jeweilige Fertigungsstandort. Beim Anlauf der Serienproduktion unterstützt ein Team des Typführers die Kollegen vor Ort. So sind die

weise zu Vorbereitung und Anlauf der Motorenproduktion. Die fachliche Begleitung der ungarischen Mitarbeiter und Spezialisten erstreckt sich dabei von kurzzeitigen Einsätzen bis hin zu dauerhafter Präsenz an den jeweiligen Standorten. Auch in Győr unterstützt Audi Hungaria die Produktionsstandorte im Konzern: So findet hier die Ausbildung von Mitarbeitern aus Mexiko und China statt, die in mehrwöchigen bzw. mehrmonatigen Intervallen weitergebildet werden.

Mit der Übernahme koordinierender und unterstützender Aufgaben im Rahmen des Typführerkonzeptes ist Audi Hungaria zu einem wichtigen Akteur in der globalen Wertschöpfungskette des Konzerns geworden und gewährleistet den Wissenstransfer als eines der Schlüsselemente im Globalisierungsprozess.

## Beim Transfer von Know-how und Erfahrungen nach Asien und Nordamerika spielen die Experten von Audi Hungaria eine Schlüsselrolle.

Konzerns sind drei Standorte mit dieser Funktion betraut. Audi Hungaria verantwortet dabei seit 2012 die Vierzylinder-Benzinmotoren vom Typ R4 Global Engine. Die ungarischen Experten unterstützen ihre Kollegen an drei Standorten in China sowie in einem weiteren Werk in Mexiko. Ursprünglich stammt der betreffende Motor aus der Produktion in Győr. Die dabei gesammelten Erfahrungen werden an andere Werke weitergegeben, sodass trotz unterschiedlicher Bedingungen an den Produktionsstandorten der Global-Engine-Motoren durch einheitliche Prozesse eine optimale Produktqualität gewährleistet wird. Bei der Vermittlung von Know-how und Erfahrungen aus Győr nach Asien und Amerika spielen die Experten von Audi Hungaria eine Schlüsselrolle.

Mitglieder des Anlaufteams bei den Meilensteinen der Produkteinführung persönlich anwesend und geben Hin-





## Qualität

### Achim Heinfling

Geschäftsführer Produktion Motoren

Qualität ist ein Begriff, den die Kunden von Audi auf unterschiedlichste Art und Weise interpretieren. Für die einen bedeutet Qualität Komfort oder Vertrauen in die Marke, für die anderen überdurchschnittliche Leistungen oder einzigartiges Design.

Aus meiner Sicht sprechen wir von Qualität, wenn wir es schaffen, unsere Kunden mit unseren Produkten zu begeistern. Bei Motoren bedeutet das zum Beispiel, dass sie durch Performance, Laufruhe, Erfüllung modernster Abgasnormen, geringe Verbrauchswerte und selbstverständlich mit einer hohen Langlebigkeit und Wartungsfreundlichkeit überzeugen.

Als Produktionsunternehmen haben wir die Aufgabe, Qualität im Fertigungsprozess herzustellen, deren Ergebnis Premiumqualität für unsere Produkte ist. Dazu benötigen wir Materialien von einwandfreier Qualität, Fertigungsanlagen, auf die wir uns verlassen können, gut durchdachte und geregelte Prozesse sowie vor allem hochqualifizierte und aufmerksame Mitarbeiter.

Audi Hungaria hat im Laufe der vergangenen zwei Jahrzehnte ein übergreifendes Qualitätsmanagementsystem implementiert, das optimale Bedingungen für unsere Mitarbeiter bereitstellt. Qualität ist für unser Unternehmen Anspruch, innerer Antrieb und Handlungsprinzip zugleich – für jeden einzelnen unserer Mitarbeiter. Sie sind die maßgebende Qualitätsgarantie unseres Unternehmens. Mit ihrem Know-how, ihrem Streben nach Perfektion, der Liebe zum Detail und ihrem



„Qualität ist für unser Unternehmen Anspruch, innerer Antrieb und Handlungsprinzip zugleich – für jeden einzelnen unserer Mitarbeiter.“

hohen persönlichen Einsatz schaffen sie Produkte, die unsere Kunden begeistern.

Nicht umsonst lautet die Vision von Audi Hungaria, Premiumqualität aus dem wirtschaftlichsten und flexibelsten Standort des Audi Konzerns zu liefern, damit wir auch zukünftig unsere Kunden begeistern und unseren maßgeblichen Beitrag leisten, Audi weltweit zur führenden Premiummarke in der Automobilbranche zu machen.



Text: Attila Balogi



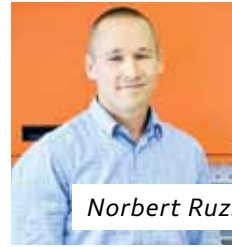
Viktória Kaposi



Zoltán Áder



Szilárd Kiss



Norbert Ruzsás



Györgyi Vida



Gergely Lakatos



Enikő Kubinyi



Lajos Cittel

# Beruf: Spezialist

Engagement, Beharrlichkeit, Streben nach Perfektion oder kontinuierliches Lernen? Was braucht es, um Experte für ein Thema oder auf einem Fachgebiet zu werden? Zuallererst muss man lieben, was man tut. Denn nur wer darin seine Leidenschaft gefunden hat, kann sich einer Aufgabe wirklich verschreiben. Experten in Ungarn und bei Audi Hungaria erzählen darüber.



## Gergely Lakatos

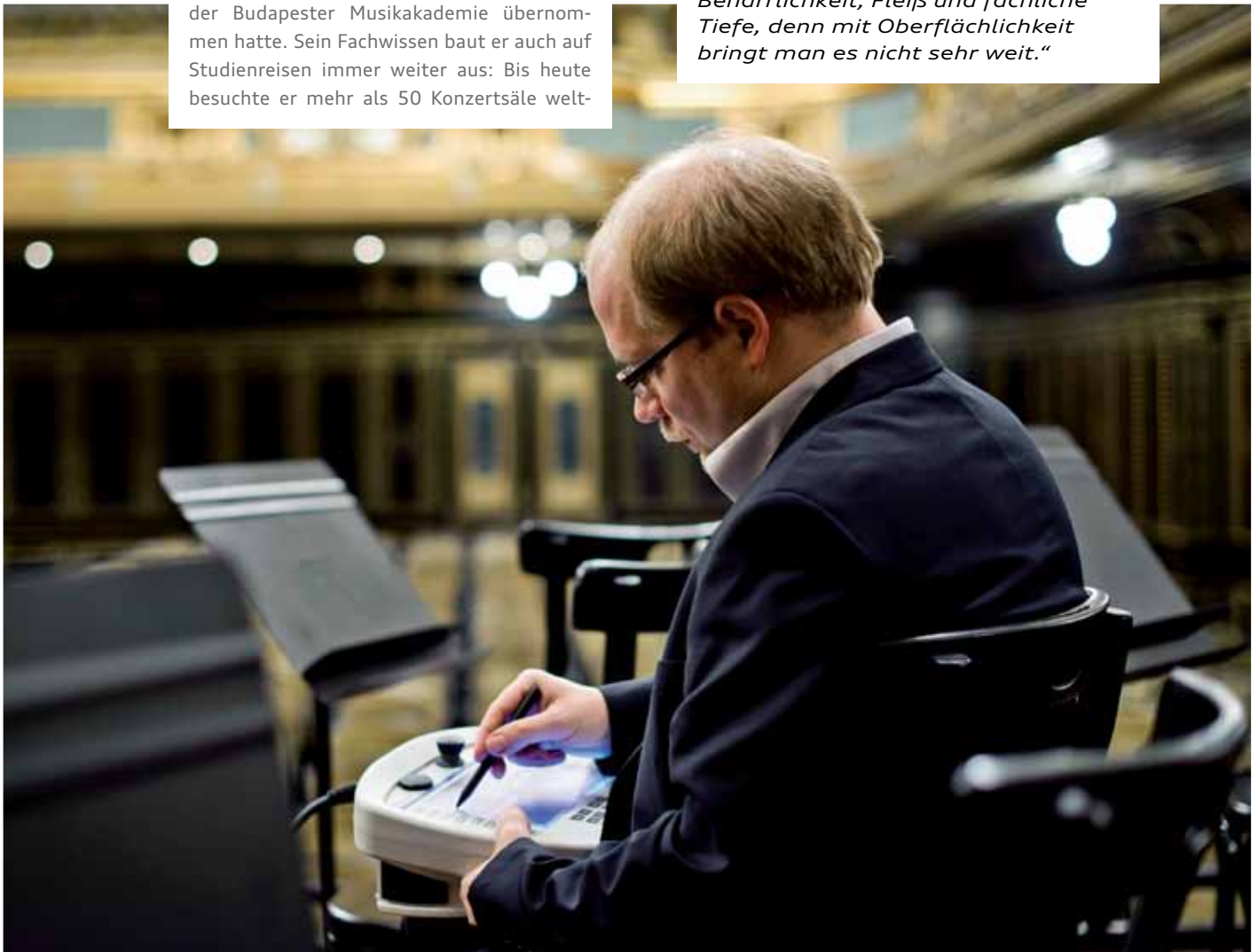
Musikakustiker

Der Musikakustiker kam im Alter von zwölf Jahren zur Musik: im selbst aufgebauten Schulradio. Heute ist er Chefsingenieur der Musikakademie von Budapest.

Dank seiner Erfahrung schon in jungen Jahren war Gergely Lakatos bereits vor seinem Abitur Technischer Leiter des städtischen Rundfunks von Szentendre. Mit 18 Jahren war er außerdem als Toningenieur der Franz Liszt Musikakademie tätig – knapp 100 Platten- und 1.700 Konzertaufnahmen sind während dieser Zeit unter seiner Leitung entstanden. Neben dem Studium der Elektrotechnik baute er sein Wissen als Toningenieur kontinuierlich aus. Der Wissenschaft von der Akustik begegnete der „Meister der Töne“ aber erst durch die Aufgaben, die er bei der Sanierung der Budapester Musikakademie übernommen hatte. Sein Fachwissen baut er auch auf Studienreisen immer weiter aus: Bis heute besuchte er mehr als 50 Konzertsäle welt-

weit. Der Chefsingenieur der Musikakademie ist überzeugt vom lebenslangen Lernen, deshalb stößt er ständig in fachspezifischen Foren. „Wenn man einen Beruf ausübt, wird man seine Chance schon finden. Für nachhaltigen Erfolg braucht man Beharrlichkeit, Fleiß und fachliche Tiefe, denn mit Oberflächlichkeit bringt man es nicht sehr weit“, sagt Lakatos, der die Fähigkeit, Probleme zu lösen, und den Perfektionswillen zu seinen größten Stärken zählt. Ihm wurde für sein Engagement im Rahmen der Einweihung der Akademie der Ritterorden verliehen.

*„Für nachhaltigen Erfolg braucht man Beharrlichkeit, Fleiß und fachliche Tiefe, denn mit Oberflächlichkeit bringt man es nicht sehr weit.“*



*„Dieser innere Anspruch, Begabung, Fleiß und die Liebe zum Beruf – das ist es, was zählt.“*



**Lajos Cittel**  
Bootsbaumeister

Der Meister traditionellen Bootsbaus hat bereits mit 14 Jahren seine Liebe zu Holzsegelschiffen entdeckt.

Kaum ein Mensch weiß schon als Kind, womit er sich später einmal beruflich beschäftigen möchte. Lajos Cittel hat bereits als Kind seine Liebe zu Holzsegelschiffen entdeckt – sein Name steht heute für den traditionellen Bootsbau. Seine Arbeit ist zugleich auch sein Hobby. Er ist auf dem Wasser, so oft er kann. Bei Windstille baut oder restauriert er in seiner Werkstatt in Veszprém die traditionellen Bootskörper aus Holz. Seine Arbeit macht er mit Perfektion: Jedes einzelne Formstück betrachtet er mit kritischem Auge. Dabei stellt er an seine Arbeit hohe Erwartungen. „Dieser innere Anspruch, Begabung, Fleiß und die Liebe zum Beruf – das ist es, was zählt“, sagt der Segler vom Plattensee. 2013 hat er seinen 60. Geburtstag gefeiert, doch noch immer erhält er zahlreiche Aufträge zum Bau einzigartiger Boote. Besonders stolz ist er auf die Sanierung dreier Schmuckstücke des Plattensees: der Kreuzer „Nemere II“, „Sirocco“ und „Lillafüred“. Cittel nimmt selbst aktiv



an Regatten teil und segelt bei dem Rennen um das „Blaue Band vom Balaton“ regelmäßig im Spitzenfeld.



## Enikő Kubinyi

Hundeethologin

Die Liebe zu Hunden und Freude am Forschen sind Voraussetzung für die Arbeit von Enikő Kubinyi. Sie hat ihre Leidenschaft, das Verhalten von Vierbeinern zu untersuchen, zu ihrem Beruf gemacht. Die Forschungsergebnisse der Hundeethologin wurden mit mehreren Preisen ausgezeichnet.

Die Hundeethologin verbringt ihre Arbeitszeit vor allem damit, das Verhalten von Hunden zu untersuchen. Daraus gewinnt sie wichtige Erkenntnisse über komplexe genetische Interaktionen. Dem Mitglied einer der weltweit anerkanntesten Forschergruppen standen Hunde dabei schon immer nahe. Ihre Begeisterung für Biologie hat sie vom Großvater geerbt, der einst als Bodenkundler die unterschiedlichen Böden erforschte. Enikő Kubinyi

hat am Lehrstuhl für Ethologie der Budapester ELTE-Universität bei dem berühmten Verhaltensforscher Prof. Vilmos Csányi studiert – er gilt weltweit als Vorreiter dieser Disziplin. Die meiste Zeit befasst sie sich mit neuen Publikationen, doch sie geht auch selbst gerne neue Herausforderungen an. „Als Forscherin ist es immer sehr spannend, einen Bereich zu betreten, wo noch niemand zuvor gewesen ist“, betont Enikő Kubinyi, auf deren Wissen sich auch Forscher und Universitäten aus dem Ausland stützen. Neben der Beobachtung ihrer eigenen Hunde war Kubinyi bereits an der Erziehung junger Wölfe beteiligt. Ihre Erfahrungen in der Hundeausbildung hat sie außerdem eingesetzt, um Roboterhunde zu entwickeln und zum Leben zu erwecken.



„Als Forscherin ist es immer sehr spannend, Neuland zu betreten.“



Die international anerkannte Spezialistin ist von den fachlichen Herausforderungen, die die Kalttests von Verbrennungsmotoren an sie stellen, fasziniert.

Die Arbeit von Györgyi Vida kann man am besten mit dem Arztberuf vergleichen – der Unterschied ist, dass sie ihre Untersuchungen nicht an lebenden Objekten, sondern an Motoren durchführt. Bei den Kalttests prüft sie mithilfe eines Elektromotors die Dichtheit und Funktionsfähigkeit von Verbrennungsmotoren.

Die Absolventin eines Maschinenbaustudiums liebt Motoren. Seit 1999 beschäftigt sie sich hauptberuflich mit ihnen – und zwar im größten Motorenwerk der Welt. Während sie anfangs im Bereich „Kundenreklamationen bei Vierzylinder-Motoren“ arbeitete, kam sie durch Zufall schließlich zu den Kalttestverfahren. Ihre Erfahrungen mit Kunden und ihr Wissen über deren Probleme haben sie gelehrt, ihre neuen Aufgaben stets gründlich zu erledigen und sich kontinuierlich fortzubilden. Ihr Enthusiasmus wird dabei durch neue Entwicklungen und die damit verbundenen Herausforderungen genährt: „Das Analysieren und Beheben von unbekanntem und komplexen Fehlern sorgt für viel Freude und Abwechslung in meinem Leben. Neue Herausforderungen spornen mich an, mein Bestes zu geben.“

„Das Analysieren und Beheben von unbekanntem und komplexen Fehlern sorgt für viel Freude und Abwechslung in meinem Leben. Neue Herausforderungen spornen mich an, mein Bestes zu geben.“

Vidas Sachverstand ist mittlerweile auf mehreren Kontinenten gefragt, so holen auch Audi Mitarbeiter aus Übersee regelmäßig ihren Rat ein.

## Györgyi Vida Kalttestspezialistin

## Norbert Ruzsás Dichtmittelspezialist



Der noch junge Spezialist des Motorenanlaufcenters koordiniert bereits eigenverantwortlich ein segmentübergreifendes Fachteam für Dicht- und Klebmittel.

Norbert Ruzsás und sein Team führen dicht- und klebtechnische Analysen sowie Tests mit neuen Klebstoffen durch. Darüber hinaus programmieren sie Auftragsanlagen für Versuchsmotoren, die meist erst in vier bis fünf Jahren in Serienproduktion gehen. Seine Leidenschaft für dieses Spezialgebiet entdeckte er bereits 2010, als er sich im Rahmen seiner Diplomarbeit eingehend mit diesem Thema beschäftigte. Schon damals konnte der begeisterte Ingenieur bei Audi Hungaria im Motorenanlaufcenter wertvolle praktische Erfahrungen sammeln. Eine Ausbildung zum Klebfachingenieur half ihm, einen tiefgehenden Einblick in die Thematik zu erhalten. Durch seinen Lernerifer ist er schnell zu einem Spezialisten geworden. Stolz berichtet er, dass ihn mittlerweile aus dem gesamten Werk Fragen zu Klebstoffen erreichen: „Als junger Spezialist ist vor allem Professionalität wichtig. Nur so werden sich die Kollegen auch in Zukunft an mich wenden“, ist Ruzsás überzeugt. In den kommenden Jahren möchte er sein Fachwissen auch in anderen Bereichen der Fahrzeugproduktion einbringen und weiter vertiefen.

Norbert Ruzsás und sein Team führen dicht- und klebtechnische Analysen sowie Tests mit neuen Klebstoffen durch. Darüber hinaus programmieren sie Auftragsanlagen für Versuchsmotoren, die meist erst in vier bis fünf Jahren in Serienproduktion gehen. Seine Leidenschaft für dieses Spezialgebiet entdeckte er bereits 2010, als er sich im Rahmen seiner Diplomarbeit eingehend mit diesem Thema beschäftigte. Schon damals konnte der begeisterte Ingenieur bei Audi Hungaria im Motorenanlaufcenter wertvolle praktische Erfahrungen sammeln. Eine Ausbildung zum Klebfachingenieur half ihm, einen tiefgehenden Einblick in die Thematik zu erhalten. Durch seinen Lernerifer ist er schnell zu einem Spezialisten geworden. Stolz berichtet er, dass ihn mittlerweile aus dem gesamten Werk Fragen zu Klebstoffen erreichen: „Als junger Spezialist ist vor allem Professionalität wichtig. Nur so werden sich die Kollegen auch in Zukunft an mich wenden“, ist Ruzsás überzeugt. In den kommenden Jahren möchte er sein Fachwissen auch in anderen Bereichen der Fahrzeugproduktion einbringen und weiter vertiefen.

Norbert Ruzsás und sein Team führen dicht- und klebtechnische Analysen sowie Tests mit neuen Klebstoffen durch. Darüber hinaus programmieren sie Auftragsanlagen für Versuchsmotoren, die meist erst in vier bis fünf Jahren in Serienproduktion gehen. Seine Leidenschaft für dieses Spezialgebiet entdeckte er bereits 2010, als er sich im Rahmen seiner Diplomarbeit eingehend mit diesem Thema beschäftigte. Schon damals konnte der begeisterte Ingenieur bei Audi Hungaria im Motorenanlaufcenter wertvolle praktische Erfahrungen sammeln. Eine Ausbildung zum Klebfachingenieur half ihm, einen tiefgehenden Einblick in die Thematik zu erhalten. Durch seinen Lernerifer ist er schnell zu einem Spezialisten geworden. Stolz berichtet er, dass ihn mittlerweile aus dem gesamten Werk Fragen zu Klebstoffen erreichen: „Als junger Spezialist ist vor allem Professionalität wichtig. Nur so werden sich die Kollegen auch in Zukunft an mich wenden“, ist Ruzsás überzeugt. In den kommenden Jahren möchte er sein Fachwissen auch in anderen Bereichen der Fahrzeugproduktion einbringen und weiter vertiefen.

Norbert Ruzsás und sein Team führen dicht- und klebtechnische Analysen sowie Tests mit neuen Klebstoffen durch. Darüber hinaus programmieren sie Auftragsanlagen für Versuchsmotoren, die meist erst in vier bis fünf Jahren in Serienproduktion gehen. Seine Leidenschaft für dieses Spezialgebiet entdeckte er bereits 2010, als er sich im Rahmen seiner Diplomarbeit eingehend mit diesem Thema beschäftigte. Schon damals konnte der begeisterte Ingenieur bei Audi Hungaria im Motorenanlaufcenter wertvolle praktische Erfahrungen sammeln. Eine Ausbildung zum Klebfachingenieur half ihm, einen tiefgehenden Einblick in die Thematik zu erhalten. Durch seinen Lernerifer ist er schnell zu einem Spezialisten geworden. Stolz berichtet er, dass ihn mittlerweile aus dem gesamten Werk Fragen zu Klebstoffen erreichen: „Als junger Spezialist ist vor allem Professionalität wichtig. Nur so werden sich die Kollegen auch in Zukunft an mich wenden“, ist Ruzsás überzeugt. In den kommenden Jahren möchte er sein Fachwissen auch in anderen Bereichen der Fahrzeugproduktion einbringen und weiter vertiefen.

Norbert Ruzsás und sein Team führen dicht- und klebtechnische Analysen sowie Tests mit neuen Klebstoffen durch. Darüber hinaus programmieren sie Auftragsanlagen für Versuchsmotoren, die meist erst in vier bis fünf Jahren in Serienproduktion gehen. Seine Leidenschaft für dieses Spezialgebiet entdeckte er bereits 2010, als er sich im Rahmen seiner Diplomarbeit eingehend mit diesem Thema beschäftigte. Schon damals konnte der begeisterte Ingenieur bei Audi Hungaria im Motorenanlaufcenter wertvolle praktische Erfahrungen sammeln. Eine Ausbildung zum Klebfachingenieur half ihm, einen tiefgehenden Einblick in die Thematik zu erhalten. Durch seinen Lernerifer ist er schnell zu einem Spezialisten geworden. Stolz berichtet er, dass ihn mittlerweile aus dem gesamten Werk Fragen zu Klebstoffen erreichen: „Als junger Spezialist ist vor allem Professionalität wichtig. Nur so werden sich die Kollegen auch in Zukunft an mich wenden“, ist Ruzsás überzeugt. In den kommenden Jahren möchte er sein Fachwissen auch in anderen Bereichen der Fahrzeugproduktion einbringen und weiter vertiefen.


Norbert Ruzsás und sein Team führen dicht- und klebtechnische Analysen sowie Tests mit neuen Klebstoffen durch. Darüber hinaus programmieren sie Auftragsanlagen für Versuchsmotoren, die meist erst in vier bis fünf Jahren in Serienproduktion gehen. Seine Leidenschaft für dieses Spezialgebiet entdeckte er bereits 2010, als er sich im Rahmen seiner Diplomarbeit eingehend mit diesem Thema beschäftigte. Schon damals konnte der begeisterte Ingenieur bei Audi Hungaria im Motorenanlaufcenter wertvolle praktische Erfahrungen sammeln. Eine Ausbildung zum Klebfachingenieur half ihm, einen tiefgehenden Einblick in die Thematik zu erhalten. Durch seinen Lernerifer ist er schnell zu einem Spezialisten geworden. Stolz berichtet er, dass ihn mittlerweile aus dem gesamten Werk Fragen zu Klebstoffen erreichen: „Als junger Spezialist ist vor allem Professionalität wichtig. Nur so werden sich die Kollegen auch in Zukunft an mich wenden“, ist Ruzsás überzeugt. In den kommenden Jahren möchte er sein Fachwissen auch in anderen Bereichen der Fahrzeugproduktion einbringen und weiter vertiefen.

Norbert Ruzsás und sein Team führen dicht- und klebtechnische Analysen sowie Tests mit neuen Klebstoffen durch. Darüber hinaus programmieren sie Auftragsanlagen für Versuchsmotoren, die meist erst in vier bis fünf Jahren in Serienproduktion gehen. Seine Leidenschaft für dieses Spezialgebiet entdeckte er bereits 2010, als er sich im Rahmen seiner Diplomarbeit eingehend mit diesem Thema beschäftigte. Schon damals konnte der begeisterte Ingenieur bei Audi Hungaria im Motorenanlaufcenter wertvolle praktische Erfahrungen sammeln. Eine Ausbildung zum Klebfachingenieur half ihm, einen tiefgehenden Einblick in die Thematik zu erhalten. Durch seinen Lernerifer ist er schnell zu einem Spezialisten geworden. Stolz berichtet er, dass ihn mittlerweile aus dem gesamten Werk Fragen zu Klebstoffen erreichen: „Als junger Spezialist ist vor allem Professionalität wichtig. Nur so werden sich die Kollegen auch in Zukunft an mich wenden“, ist Ruzsás überzeugt. In den kommenden Jahren möchte er sein Fachwissen auch in anderen Bereichen der Fahrzeugproduktion einbringen und weiter vertiefen.



„Als junger Spezialist ist vor allem Professionalität wichtig. Nur so werden sich die Kollegen auch in Zukunft an mich wenden.“





„Neben dem Fachwissen ist es besonders wichtig, präzise zu arbeiten und stets offen für Neues zu sein.“



Die Berichte der Spezialistin im Bereich Bilanzierung/Abschluss beeinflussen wichtige Unternehmensentscheidungen.

Viktória Kaposi verantwortet bei Audi Hungaria die nach ungarischen und internationalen Rechnungslegungsvorschriften erstellten Monats-, Quartals-, Halbjahres- und Jahresberichte.

Diese Finanzberichte unterliegen hohen Qualitätsansprüchen, denn sie werden regelmäßig von Wirtschaftsprüfern kontrolliert. Zudem fließt die dargestellte Istsituation in den Abschluss des Audi Konzerns ein. Den stetigen Neuerungen in den Rechnungslegungsvorschriften begegnet Viktória Kaposi mit Neugier. Diese Eigenschaft, gepaart mit ihrem fundierten Fachwissen, half ihr, die Karriereleiter bei Audi Hungaria Schritt für Schritt nach oben zu klettern. Zunächst war sie als Sachkontenbuchhalterin tätig, mittlerweile ist Kaposi zur Spezialistin und Fachlichen Leiterin aufgestiegen. Sie weiß, dass dies ohne die Leidenschaft für diesen Beruf nicht möglich gewesen wäre: „Neben dem Fachwissen ist es besonders wichtig, präzise zu arbeiten und stets offen für Neues zu sein.“ Die Expertin ist davon überzeugt, dass Veränderungsbereitschaft ein maßgeblicher Schlüssel für Erfolg ist. Schließlich müssen bestehende Prozesse häufig angepasst und neue Prozesse aufgebaut werden. Dies galt im vergangenen Jahr insbesondere für die Anbindung des neuen Automobilwerks an die Finanzprozesse.

## Viktória Kaposi

Buchhalterin

## Zoltán Áder

Fahrzeugelektriker



Er ist Elektriker, Informatiker und Ökonom in einer Person. Seine Arbeit betrachtet er als Hobby. Das Gremium der Audi Hungaria hat ihn im ersten Anlauf zum Spezialisten gewählt.

Wenn es um Fahrzeugelektronik geht, fällt den meisten Mitarbeitern von Audi Hungaria der Name Zoltán Áder ein. Er kennt die knapp 70 Mikrocomputer und zahlreichen Sensoren, die in einem Automobil die elektrischen Anlagen steuern. Seine Aufgabe ist es, diese Anlagen zu testen. Dafür setzt er eine sehr komplexe, umfassende Prüfanlage ein. Dem Meister für Fahrzeugdiagnostik ging die Elektrotechnik während seines Studiums an der Technischen Universität in Fleisch und Blut über. Seinen Beruf betrachtet er heute als sein Hobby. So forscht er in seiner Freizeit gerne an den neuesten Elektronik- und IT-Entwicklungen. Er ist der Überzeugung, dass sich ein guter Spezialist – auch außerhalb seiner Arbeit – kontinuierlich weiterbildet, sich für Neuheiten interessiert und den Trends zuvorkommt. Durch sein großes Engagement liegt inzwischen nicht mehr nur die Serienanalyse in seinem Aufgabenbereich, sondern auch die Vorbereitung von elektrischen Prüfprogrammen für die Modelle der kommenden Generationen.





„Das Spezialistendasein ist mit viel Anerkennung verbunden. Als Spezialist wird man aber nur dann richtig gut, wenn man sich in eine Sache tief einarbeitet.“



## Szilárd Kiss

Motorenprogrammplaner

Der Kenner der Motorenlogistik blickt in die Zukunft und schätzt im Voraus ab, wie viele Motoren weltweit nachgefragt werden. Seiner Meinung nach braucht es Fachkompetenz und Beharrlichkeit, um Spezialist zu werden.

Szilárd Kiss plant langfristig – im wahrsten Sinne des Wortes. Bei seiner Arbeit gilt es nämlich, möglichst präzise abzuschätzen, wie viele Motoren auf den Fertigungslinien des Werkes in Győr in einem bzw. in fünf Jahren produziert werden. Diese Zukunftsperspektive erfordert große mathematische Fähigkeiten, Präzision und ein gutes Gespür. Seit dem Kindesalter ist er von Zahlen besessen. Kontinuierliches Lernen ist ihm sehr wichtig, deshalb hat er neben seinem Ingenieurabschluss auch ein Diplom als Volkswirt im Bereich Logistik erworben – ideale Voraussetzungen, um in seinem Fachgebiet der Beste zu werden. „Das Spezialistendasein ist mit viel Anerkennung verbunden. Als Spezialist wird man aber nur dann richtig gut, wenn man sich in eine Sache tief einarbeitet“, erklärt Szilárd Kiss, dem das in den vergangenen 15 Jahren gut gelungen ist.



„Ein guter Spezialist bildet sich auch außerhalb seiner Arbeit kontinuierlich weiter und hat Interesse an fachlichen Neuheiten.“

# Festtag zu Beginn einer neuen Ära

## Feierliche Eröffnung des neuen Automobilwerks in Győr – Automobilproduktion mit vollständiger Prozesskette bei Audi Hungaria

Mit über 600 Gästen und 2.000 Mitarbeitern hat Audi Hungaria im Juni in Győr den Start der Automobilfertigung mit kompletter Prozesskette gefeiert. Damit beginnt ein neues Kapitel in der Geschichte von Audi Hungaria. In der neuen Fertigung werden die Audi A3 Limousine und das Audi A3 Cabriolet produziert. Beide Modelle spielen in der globalen Wachstumsstrategie der Marke Audi eine entscheidende Rolle. „Dieses Werk hat sich von einem wichtigen Mitglied unserer Konzernfamilie zu einer tragenden strategischen Säule unseres Unternehmens entwickelt“, betonte Rupert Stadler, Vorstandsvorsitzender der

AUDI AG, in seiner Rede zur Eröffnung. Thomas Faustmann, Vorsitzender der Geschäftsführung von Audi Hungaria, sprach anerkennend über das besondere Engagement der Mitarbeiter, die den Start der Serienfertigung der A3 Limousine in Győr ermöglicht haben. Es sei allen sehr wichtig, „dass dieses großartige Automobil ab heute vollständig in Győr produziert wird“. Gerd Walker, Geschäftsführer Automobilproduktion, informierte über wesentliche Eckpunkte wie die Erweiterung der Gesamtfläche des Werkes auf vier Millionen Quadratmeter und die rekordverdächtig kurze Dauer von nur zwei Jahren

für den Bau der neuen Werkhallen. „Das ist ein Beweis für die fachliche Kompetenz, die Flexibilität und außerordentliche Leistungsfähigkeit unserer Mitarbeiter“, würdigte Walker den Beitrag der Beschäftigten. Viktor Orbán, Ungarns Ministerpräsident, sprach in seiner Rede davon, dass „Audi in Ungarn zu Hause“ sei, und fügte hinzu: „Der Name Audi steht in Ungarn für Qualität.“

Das Werk wurde mit einer spektakulären Tanzaufführung des Győrer Balletts und den Győrer Philharmonikern stimmungsvoll eingeweiht. Im Mittelpunkt der Choreografie stand eine auf der Bühne



### Wertschätzung

#### Dr.-Ing. Frank Dreves

Vorstand Produktion der AUDI AG, Vorsitzender der Aufsichtskommission der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft.

Wilhelm von Humboldt sagte schon: „Im Grunde sind es doch die Verbindungen mit Menschen, die dem Leben seinen Wert geben.“ Diese Aussage gilt nicht nur im privaten Bereich, sie lässt sich genauso auch für den Wert und Erfolg eines Unternehmens treffen. Denn was wäre Audi ohne die Menschen, die dort arbeiten, ohne ihr Know-how, ohne ihre Kreativität und Motivation? Unsere Mannschaft beweist täglich höchstes Engagement, um Audi immer noch ein Stück weiter nach vorn zu bringen. Mit Qualität und Präzision, Leistungswillen und Verantwortungsbewusstsein, Leidenschaft und Teamgeist bereichern die Menschen das Unternehmen – unabhängig wo auf der Welt. Das macht mich stolz und verdient größte Wertschätzung. Darum schärfen wir bei Audi das Bewusstsein für gute Arbeitsgestaltung, wir gehen auf die individuellen Anforderungen unserer Mitarbeiter ein, wir stellen ihre Gesundheit sicher. Kurzum: Wir stellen die Menschen in den

Mittelpunkt. Denn sie werden langfristig unser Schlüssel zum Erfolg sein.

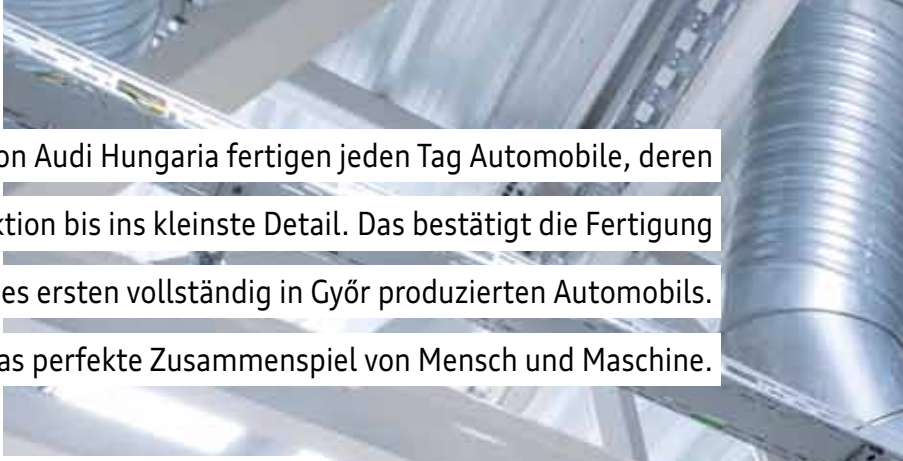
plazierte misanorote Audi S3 Limousine. Mit einem Touchscreen setzten die Gäste die neuen Gewerke nacheinander in Betrieb. Sie konnten dabei die technologische Zeitenwende hautnah erleben. Nach Betätigen der Starttaste nahm die hochmoderne Pressmaschine die Arbeit auf.

Am Nachmittag nahmen mehr als 2.000 Mitarbeiter an einer internen Festveranstaltung teil. Die Geschäftsführung der Audi Hungaria und Dr. Frank Dreves, Produktionsvorstand der AUDI AG und Aufsichtsratsvorsitzender der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft., dankten den Mitarbeitern für ihren Einsatz.

## Die Erweiterung in Zahlen

Die AUDI AG hat 2010 die Erweiterung von Audi Hungaria zu einem vollständigen Automobilproduzenten beschlossen. Zu diesem Zweck wurden Mittel in Höhe von mehr als 900 Millionen Euro bereitgestellt. Der Grundstein für das neue Werkgelände wurde im Juli 2011 gelegt. Bereits im Mai 2012 wurde Richtfest gefeiert. Die 270.000 Quadratmeter große Produktionsfläche umfasst Presswerk, Karosseriebau, Lackiererei und Montage, ein Logistikzentrum, die Energiezentrale sowie das Zentralgebäude. Im Juni des vergangenen Jahres nahm Audi Hungaria das neue Automobilwerk mit kompletter Prozesskette in Betrieb und startete die Serienproduktion der Audi A3 Limousine. Künftig werden auch das neue Audi A3 Cabriolet sowie die Nachfolgeneration des Audi TT Coupé und des Roadster am ungarischen Standort gefertigt. Insgesamt werden rund 125.000 Automobile pro Jahr das Werk in Győr verlassen. Durch die Investition entstanden 2.100 neue Arbeitsplätze bei Audi Hungaria. Das Unternehmen nimmt somit eine Schlüsselrolle in der Automobilindustrie ein.





Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Audi Hungaria fertigen jeden Tag Automobile, deren Premiumqualität überzeugt – Perfektion bis ins kleinste Detail. Das bestätigt die Fertigung der neuen Audi A3 Limousine – des ersten vollständig in Győr produzierten Automobils.

In den Produktionshallen dreht sich alles um das perfekte Zusammenspiel von Mensch und Maschine.

# Perfektion bis ins kleinste Detail

## Das Geheimnis der Fertigung der Audi A3 Limousine

Wenn Audi Kunden voller Vorfreude und gespannter Erwartung ihre neue Audi A3 Limousine am Computer konfigurieren, ahnen sie in der Regel kaum etwas von den komplexen Vorgängen, die sie mit ihren Klicks in Gang setzen. Eine Audi A3 Limousine besteht aus mehr als 10.000 Teilen, wobei jeder einzelne Wunsch des Käufers dazu führt, dass diese Teile auf individuelle Weise kombiniert werden. In der Folge wird jede A3 Limousine zu einem Einzelstück – mit einer eigenen Geschichte, die sich bis zur kleinsten Schraube zurückverfolgen lässt. Rund 3.000 Mitarbeiter und mehr als 1.000 Roboter arbeiten täglich daran, nicht nur ein Produkt, sondern ein Lebensgefühl zu schaffen. Audi will seine Kunden weltweit begeistern – dieses Ziel ist fest in der Unternehmensstrategie verankert. Und so liegt das Hauptaugenmerk der Automobilproduktion auf der Premiumqualität – bei jeder passgenauen Fuge, bei jeder Lenkradbewegung. Sie findet hier im neuen Presswerk ihren Anfang.

Aus riesigen Stahl- und Aluminiumbändern (Coils), die bis zu 25 Tonnen wiegen können, werden im neuen Presswerk von Audi Hungaria die zukünftigen Karosserieteile gefertigt.

Im Mittelpunkt der Halle steht die 93 Meter lange, zwölf Meter hohe und 22 Meter breite „Pressenstraße“, in der sechs Pressen hintereinander angeordnet sind. Die Pressenstraße ist dabei mit allen Werkzeugen ausgestattet, die für die Produktion des A3 sowie der TT Derivate benötigt werden. Der Rüstwechsel läuft in nur 180 Sekunden ab,



Text: Ádám Farkas  
Fotos: Stefan Warter

Leidenschaft



## PRESSWERK

### Täglich:

- ▶ 14.000 Pressvorgänge
- ▶ 22.000 gefertigte Karosserieteile
- ▶ 230–300 Tonnen verarbeitete Metallplatten



# Unter Druck

was in dieser Pressenkategorie bislang unerreicht war. Zunächst werden die Stahl- und Aluminiumbänder in einer Bandschneideanlage (BSA) zu Platinen zurechtgeschnitten und paketiert. Diese Platinen werden anschließend über die Pressenstraße von Robotern zu den jeweiligen Pressen befördert. Die Materialreste, die bei dem präzisen und ressourcenschonenden Pressvorgang übrig bleiben, werden sodann dem Wertschöpfungsprozess wieder zugeführt. Zudem arbeitet die Pressenstraße vom Typ „Servo PXL“ – trotz ihrer gewaltigen Pressleistung – äußerst energiesparend. Ihre Stößel werden in der Abwärtsbewegung abgebremst. Auf diese Weise wird über einen Generator Energie zurückgewonnen und diese dann wieder in die Presse eingespeist.

140 Fachleute sind für die Produktion im Presswerk und die strenge Qualitätsprüfung der Karosserieteile verantwortlich. Bei Spezialbeleuchtung wird dabei jedes Teil einer genauen Sichtprüfung unterzogen. Stichprobenartig werden einzelne Teile außerdem sorgfältig kontrolliert. Dadurch wird sichergestellt, dass jedes der 22.000 Karosserieteile, die täglich aus den 230 bis 300 Tonnen Stahl und Aluminium gefertigt werden, den hohen Qualitätsanforderungen von Audi entspricht.

Den spektakulärsten Abschnitt in der Produktion der Audi A3 Limousine bildet der Karosseriebau. 650 Menschen arbeiten in diesem Bereich der Fertigung. Der Blick eines jeden Besuchers fällt jedoch zunächst auf den riesigen Maschinenpark, bestehend aus 600 Robotern, 400 Schweißzangen und rund 80 Kleberauftragssystemen, die 1.200 Karosserieteile zusammenfügen. Die A3 Limousine entsteht aus Stahlteilen verschiedener Festigkeitsklassen – von weich bis ultrahochfest – sowie stellenweise auch aus Aluminiumprofilen. Roboter führen an mehr als 5.000 Punkten Präzisionsschweißarbeiten durch und verwenden Klebverfahren sowie diverse andere Methoden, um die Einzelteile zusammenzufügen. Die Transporteinrichtungen zur Beförderung der Karosserieteile laufen auf zwei Ebenen oberhalb der Fertigungsbänder. Auf den zu 85 Prozent automatisierten Maschinenstraßen kommen modernste Schweißtechniken wie das Remote-Laserschweißverfahren mit Scheiben- und Diodenlasern zum Einsatz. Eine Neuerung stellen die im Vergleich zu herkömmlichen pneumatischen Systemen schnelleren, präziseren und sparsameren Schweißzangen mit E-Antrieb dar.

Die Roboter werden durch geschulte Mitarbeiter gesteuert, welche die passgenaue Verbindung der Einzelteile an mehreren Kon-



Aus riesigen Stahl- und Aluminiumbändern (Coils), die bis zu 25 Tonnen wiegen können, werden im neuen Presswerk von Audi Hungaria die Karosserieteile gefertigt.

trollpunkten mithilfe der Inline-Messtechnik überprüfen. Denn wenngleich die Roboter und Computer mit Präzisionsinstrumenten ausgestattet sind, lassen sich bei der Qualitätsprüfung menschliches Feingefühl und Erfahrung nicht ersetzen. Vor der Fertigstellung – dem „Finish“ – wird die Karosserie durch mehrere Dutzend Mitarbeiter auf eine gleichmäßige Oberfläche, saubere Linien und passgenaue Verbindungen überprüft. Ihr geschultes Auge nimmt selbst kleinste Unebenheiten wahr. In den meisten Fällen können diese vor Ort durch Feinschliff beseitigt werden.

Den Käufern der Audi A3 Limousine steht eine nahezu grenzenlose Farbpalette zur Auswahl, um ihrem Auto ein individuelles Aussehen zu verleihen. Dafür gelangen die montierten Karosserien in eine der weltweit modernsten Lackierereien. Hier sind rund 380 Mitarbeiter beschäftigt, die bei ihrer Arbeit zusätzlich von 55 Robotern unterstützt werden. Auch hier steht Präzision im Vorder-

grund. Nach der kathodischen Tauchlackierung wird jede Karosserie mit drei Lackschichten versehen: angefangen bei dem Füller, der Unebenheiten ausgleicht, gefolgt von einem farbgebenden Basislack sowie dem Klarlack. Letzterer schützt unter anderem vor Kratzern und Umwelteinflüssen, etwa Säuren und UV-Strahlen. In der Grundausstattung der A3 Limousine stehen 22 Serienfarben zur Verfügung. Optional kann jedoch auch jede einzelne Farbe in allen erdenklichen Schattierungen kundenspezifisch gemischt werden. Die Effizienz des Lackiervorgangs tritt an den verschiedensten Stellen zu Tage. Der gleichmäßig aufgetragene Lack weist eine „Dicke“ von lediglich 0,1 mm auf und trägt alles in allem nur zehn Kilogramm zum Gesamtgewicht des Automobils bei.

Die Lackiererei erzielt auch beim Energieverbrauch hervorragende Werte. Farbpartikel, die nicht auf die Karosserieoberfläche gelangen, werden durch Trockenabscheidung

Die 3.000 Karosserieteile werden mithilfe von rund 600 Robotern, 400 Schweißzangen und rund 80 Kleberauftragssystemen zusammengefügt.

## Unsichtbare Nähte



### KAROSSERIEBAU

- ▶ 1.200 Roboter und Maschinen
- ▶ Täglich 500 gefertigte Karosserien
- ▶ Präzisionsschweißarbeiten an mehr als 5.000 Punkten

## LACKIEREREI

- ▶ 22 Serienfarben
- ▶ 4 Lackschichten mit einer Dicke von insgesamt 0,1 mm
- ▶ Umweltschonende Technologien ermöglichen eine Energieeinsparung von 50 Prozent



# Lack für jeden Geschmack

Farbpartikel, die nicht auf die Karosserieoberfläche gelangen, werden durch Trockenabscheidung – eine technologische Neuerung – aus der Luft der Lackierkabine gefiltert.

– eine technologische Neuerung – aus der Luft der Lackierkabine gefiltert. Dies erfolgt zu 85 Prozent mit Umluft, was im Vergleich zu früheren Methoden 50 Prozent weniger Energie verbraucht. Auch die Lösemittel-emission wurde um 70 Prozent verringert, indem die Reste des einzigen nicht wasserbasierten Lacks durch einen Luftstrom aus der Spritzkabine in ein spezielles Trägermedium abgeleitet werden, das mittels eines thermischen Verfahrens daraufhin verbrannt wird. Die Beleuchtung erfolgt mit energiesparenden LED-Röhren. Die fertig lackierte Karosserie zeichnet sich durch beständige Farben mit dauerhaftem Glanz aus – das heißt: Die Audi A3 Limousine strahlt.

In der Zeit, in der die Karosserie entsteht, läuft parallel der ausgewählte Motor über eines der Bänder der Motorenfertigung. Im Anschluss kann die Montage der A3 Limousine beginnen. Die Montagehalle ist mit 51.000 Quadratmetern Fläche und insgesamt sechs Bandabschnitten die größte und vielleicht schönste Halle auf dem neuen Werk-

gelände. Mehr als 1.100 Menschen arbeiten hier in jeder Montagephase in kleinen Teams von zehn bis zwölf Personen. Alle Teammitglieder sind dabei mit der Arbeit ihrer Kollegen vertraut – alle zwei Stunden tauschen sie untereinander die Aufgaben. Ein Teamkoordinator wacht über die Abstimmung.

Die Raumhöhe der Montagehalle beeindruckt, hat aber auch eine konkrete Funktion. Über den Köpfen der Monteure werden sowohl die Autos als auch die Türen – Letztere werden nach der Vormontage an die Automobile montiert – auf zwei Ebenen zu den einzelnen Bandbereichen transportiert. Und auch unter den Füßen der Monteure tut sich etwas: Eine Transportvorrichtung hebt das Automobil am Ende der einzelnen Bandabschnitte an, sodass die Schubplattform, auf der das Auto bisher weiterbefördert wurde, abgesenkt und unter dem Boden an den Bandanfang befördert werden kann, wo bereits die nächste Audi A3 Limousine wartet. Die Schubplattformen sind höhenverstellbar, sodass die Automobile nicht nur taktge-



nau, sondern auch ergonomisch und in einer geeigneten Höhe an den Arbeitsstationen eintreffen. Ein Takt bezeichnet bei der Automobilproduktion die Zeiteinheit (ca. 120 Sekunden), während der das Auto eine Montagephase durchläuft. Für die Montage einer A3 Limousine werden momentan 146 Montage- und 87 Vormontagetakte benötigt. Das entspricht etwa sieben Arbeitsstunden. Auf dem dritten Bandabschnitt findet die sogenannte Hochzeit statt: der Einbau von Fahrwerk und Motor in die Karosserie. Diese Arbeitsphase erfolgt vollautomatisiert und wird von Mitarbeitern, die im Bedarfsfall eingreifen, überwacht. Die individuell konfigurierten Motoren werden dafür nach der Vormontage auf Spezialpaletten – die zu diesem Zweck im Werkzeugbau von Audi Hungaria gefertigt werden – unter die Karosserien transportiert. Elektroschrauber mit Drehmomentüberwachung ziehen sodann bestimmte Schrauben an, wobei die Anzugsdaten elektronisch gespeichert werden. Bei der Gestaltung der Arbeitsplätze in der Montage steht die Ergonomie im Fokus. Deshalb setzt

Audi unter anderem ergonomische Sitze und Handlingsgeräte ein, die die Arbeitsprozesse der Mitarbeiter erleichtern.

In jedes Automobil werden circa 1.800 Einzelkomponenten verbaut. Insgesamt muss die Logistik die Beschaffung und Bereitstellung von mehr als 10.000 Teilen sicherstellen. Audi hat dafür ein ausgefeiltes Logistiksystem entwickelt. Dabei werden die Einzelteile dem Produktionsfortschritt, der Versorgungsintensität und den fahrzeugspezifischen Anforderungen entsprechend entweder direkt oder über sogenannte Supermärkte just in sequence (JIS) zum Montageband geliefert. Der gesamte Prozess und die Tätigkeiten der Mitarbeiter werden von Steuerungs- und Leitsystemen überwacht. Dabei werden sie von Scannern unterstützt. Die aus Qualitätssicht kritischen Umfänge werden an den einzelnen Arbeitsstationen in der Produktion und in den Logistikzonen mit Poka-Yoke-Maßnahmen, wie Lichtschranken oder Pick-by-Voice-Verfahren, abgesichert. Dadurch können Sequenzfehler, Falsch- oder Nichtverbau frühzeitig erkannt und korrigiert werden.

Zugleich ist sie der lebendigste Teil des Werkes – 1.100 Kollegen arbeiten hier in Teams von zehn bis zwölf Personen.

## Taktgenaue Montage



### MONTAGE

- ▶ Fläche von 51.000 Quadratmetern
- ▶ Täglich 500 gefertigte Automobile
- ▶ 6 Bandabschnitte mit 146 Montage- und 87 Vormontagetakten
- ▶ Ergonomische Gestaltung der Arbeitsplätze



Nach dem sechsten und letzten Bandabschnitt der Montageabteilung beginnt die Durchführung von Qualitätsprüfungen.

## Qualität als Markenzeichen

Nach dem sechsten und letzten Bandabschnitt der Montageabteilung beginnt die Durchführung von Qualitätsprüfungen: Hier werden alle Verbindungen und Einstellungen sowie die Elektronik nochmals von spezialisierten Teams begutachtet. Zur Prüfung der Fahreigenschaften wird beispielsweise jedes Automobil in einer Kabine auf 150 km/h beschleunigt.

Im Rahmen der Qualitätsbeurteilung absolviert jeder Audi eine Fahrprüfung auf einer speziellen Prüfstrecke, um den Fahrkomfort und die Fahrzeugakustik auf unterschiedlichsten Straßenverhältnissen zu bewerten. Bei der Endabnahme prüfen die Spezialisten der Qualitätssicherung das Auto sowohl im Interieur als auch im Exterieur schließlich ganzheitlich hinsichtlich der geforderten Verarbeitungsqualität. Die Qualitätsprüfer gehen dabei konsequent vor, denn jedes einzelne Automobil steht für die Premiummarke Audi.

Werden im Zuge der Qualitätsprüfungen Abweichungen festgestellt, kann mit einem Hydropulser beispielsweise die Ursache von Störgeräuschen analysiert werden. Daneben dienen 3-D-Messinstrumente, Akustik-Messkammer und

Klimakammer sowohl zur Untersuchung von Einzelteilen als auch des Gesamtautomobils. Spezielle Beregnungsanlagen zur Dichtheitsprüfung unterstützen ebenfalls dabei, die gewünschte Premiumqualität zu gewährleisten. Fahrzeug-elektronische Einheiten werden auf einem elektronischen Meisterbock hinsichtlich der Funktion überprüft und bei Bedarf in einem eigenen Halbleiterlabor analysiert. Doch damit sind noch nicht alle Prüfungen durchlaufen. Stichprobenartig unterzieht eine neutrale Abteilung der Qualitätssicherung täglich vier Autos einem Audit. Das Audit wurde geschaffen, um den Auslieferungsstand von Automobilen aus der Sicht eines anspruchsvollen Kunden zu beurteilen. Die aufgezeigten Abweichungen führen zur Erarbeitung von Korrekturmaßnahmen, welche die Auslieferungsqualität und damit letztlich die Kundenzufriedenheit weiter steigern.

Nach Durchlaufen dieses gesamten Prozesses steht das Automobil schließlich als Unikat zur Auslieferung bereit. Ob im indischen Sommer, im regnerischen englischen Herbst, im kanadischen Winter oder im deutschen Frühling – die Audi A3 Limousine ist auf allen Straßen zu Hause.

## Leidenschaft

### Gerd Walker

Geschäftsführer Automobilproduktion

Johann Wolfgang von Goethe hat gesagt: „In dem Moment, wo du dich einer Sache wirklich verschreibst, rückt der Himmel in deine Reichweite.“ Das sind starke Worte. Sie beschreiben mein Verständnis von Leidenschaft sehr treffend: Großes lässt sich nur erreichen, wenn man es mit Hingabe und ganzem Willen verfolgt. Wenn wir für eine Sache wirklich brennen und uns ihr mit allem, was wir sind, verschreiben, erfüllt sie uns – und lässt uns Hochleistungen erbringen. Und nur dann können wir andere Menschen begeistern.

Ich fertige Automobile mit Leidenschaft. So wie unsere ganze Mannschaft hier am Standort Győr. Wir haben dieses Werk innerhalb kürzester Zeit errichtet und die Serienproduktion unserer neuen Modelle A3 Limousine und A3 Cabriolet hochgefahren. Das war eine große Herausforderung und wäre ohne den herausragenden Leistungswillen und die Hingabe der Mannschaft nicht möglich gewesen. Mit ebenso viel Aufmerksamkeit begleiten wir jetzt unsere Automobile durch die verschiedenen Gewerke dieses Standorts. Wir produzieren Autos mit dem Willen zu absoluter Perfektion. Weil wir lieben, was wir tun. Das ist für uns Kraft und Antrieb. Und verleiht uns einen geschärften Blick fürs Detail sowie die Energie, jeden Tag Höchstleistung zu erbringen und Innovationen zu schaffen.

Ich bin mir sicher: Nur wenn wir weiter mit ganzem Herzen bei der Sache sind, kön-



nen wir perfekte Automobile ausliefern und Begeisterung bei unseren Kunden wecken. Dann werden sie unsere Autos mit genau der gleichen Leidenschaft bewegen, mit der wir sie fertigen.

„Großes lässt sich nur erreichen, wenn man es mit Hingabe und ganzem Willen verfolgt.“

# NEWS

22.-25. August 2013

## Hauptsponsor der Formula Student Hungary

Im Gönyüer Hafen bei Győr hat der führende internationale Wettbewerb von Studenten in technischen Disziplinen, die „Formula Student Hungary“, zum vierten Mal stattgefunden. Audi Hungaria war Hauptsponsor der Veranstaltung und unterstützte darüber hinaus zwei ungarische Hochschulteams: das BME Formula Racing Team aus Budapest sowie SZEngine aus Győr. Mehr als 40 Hochschulteams aus 17 Ländern präsentierten ihre selbst entwickelten Fahrzeuge. Somit stellten etwa 1.000 junge Ingenieure ihr Wissen, ihren Teamgeist und ihre Leidenschaft für den Rennsport unter Beweis. Die Jury bestand aus Experten von Audi Hungaria und der ungarischen Automobilindustrie. Den ersten Platz belegte das deutsche Team Rennstall Esslingen. Das BME Formula Racing Team erreichte in der Gesamtwertung den zweiten Platz. Das Team der Technischen Universität Budapest erhielt Sonderpreise in den Kategorien „Effizientestes Automobil“ und „Technische Planung“.



Thomas Faustmann und das BME Formula Racing Team



13.-15. September 2013

## Football Cup für Jugendliche

Rund 160 junge Talente aus acht internationalen Fußballvereinen haben sich beim AUDI HUNGARIA ETO U16 FOOTBALL CUP miteinander gemessen. Das Nachwuchsturnier fand bereits zum dritten Mal statt. Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. war erneut Hauptsponsor. Beim Turnier traten Jugendliche im Alter von 16 Jahren gegeneinander an. Alle Teilnehmer trainieren in namhaften Vereinen wie dem FC Barcelona, Benfica Lissabon, Dinamo Zagreb, Partizan Belgrad, Slavia Prag, Lillestrøm SK und Rapid Wien. Sieger wurde der FC Barcelona, die ETO-Junioren belegten am Ende den dritten Rang.



Nachwuchsfußballer aus europäischen Topteams  
beim Spiel

5. Juli 2013

## Start ins Berufsleben

140 junge Frauen und Männer haben die Fachprüfung der dualen Ausbildung bestanden und damit den Startschuss für ihre berufliche Karriere bei Audi Hungaria gegeben. Gleichzeitig haben mehr als 150 Auszubildende den praktischen Teil ihrer Ausbildung in 13 Metall- und Elektroberufen begonnen. Im Rahmen der dualen Berufsausbildung arbeitet das Unternehmen eng mit seinen Partnerschulen Sándor Lukács und Lajos Kossuth sowie der Berufsfachschule Géza Pattantyús-Ábrahám in Győr zusammen. Ziel der langfristigen Nachwuchsstrategie ist es, hochqualifizierte Auszubildende früh für das Unternehmen zu gewinnen. Seit dem Start der dualen Ausbildung im Jahr 2001 haben mehr als 1.300 Mitarbeiter eine derartige Ausbildung absolviert. Audi Hungaria ist damit das Unternehmen mit den meisten Ausbildungsplätzen in der Region.



*Fachkräfte: 140 Auszubildende starten ihre Karriere bei Audi Hungaria*

2. September 2013

## Stärkere Kooperation mit Győrer Universität

Im Sommer 2013 haben Audi Hungaria und die Győrer István Széchenyi Universität gemeinsam einen Lehrstuhl für Gesamtfahrzeugentwicklung gegründet. Damit setzen die beiden Partner ihre enge Kooperation fort. Der neue Lehrstuhl ermöglicht es Studenten, sich mit hochqualifizierten Experten zu vernetzen und von deren Wissen zu profitieren. Im Mittelpunkt des Vorlesungsprogramms stehen moderne Simulationsverfahren und Erprobungstechnologien, aber auch Projektmanagement oder Sprachkurse.



*Intensivere Zusammenarbeit: Dr. Péter Földesi, Rektor der Universität Győr und Dr. Tamás Jakubik, Lehrstuhlleiter unterzeichnen den Vertrag*

# Talentschmiede

Talent gilt als wichtige Voraussetzung für Erfolg – aber wie kann man Rohdiamanten aus dem Gestein lösen? Wir haben fünf Experten zu einem Gespräch am runden Tisch eingeladen. Zu ihren Aufgaben gehört es, auf dem jeweiligen Gebiet verheißungsvolle Talente ausfindig zu machen und deren Begabungen so zu polieren, dass sie zur rechten Zeit in vollem Glanz erstrahlen.

*István Szellő: Ganz gleich, ob wir die Wirtschaft, die Bildung, den Sport oder die Welt der Künste betrachten – überall hängt Erfolg entscheidend von Talent und der Begabung ab. Herr Dr. Dóry, was unternehmen Sie am Zentrum für Wissensmanagement, um Talente ausfindig zu machen?*

**Tibor Dóry:** Es geht in der Wissenschaft und in der Forschung um Begabung und Exzellenz. Das allein reicht jedoch nicht aus. Im Idealfall sollte ein Universitätsdozent daher über Kompetenzen auf drei Gebieten verfügen: Er muss ein guter Lehrer, ein guter Forscher und ein guter Manager zu-

gleich sein. Letzteres wird in der heutigen Zeit immer wichtiger, zumindest dann, wenn man die Wissenschaft zu seinem Lebensinhalt macht. Das Bild des schlecht gekleideten Gelehrten mit dicker Hornbrille, der sich hinter seinen Büchern versteckt und nur auf sich bezogen lebt, ändert sich





gerade grundlegend. Wir müssen dafür sorgen, dass sich Universitäten noch stärker öffnen, um Unternehmen anzuziehen.

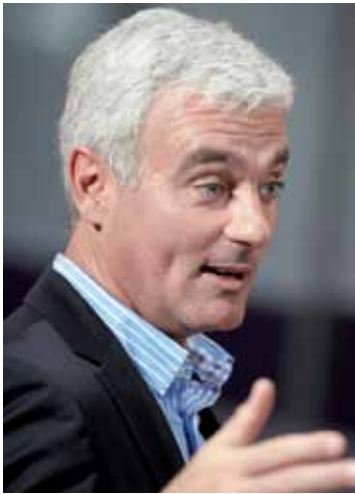
*I. Szellő: Woran erkennen Sie bei Audi Hungaria Begabungen?*

**Éva Szigeti:** Ich bin für die Personalauswahlprozesse im Automobilwerk verantwortlich. Bisher haben wir im neuen Automobilwerk mehr als 2.500 neue Arbeitsplätze geschaffen, für die wir laufend geeignete Bewerberinnen und Bewerber suchen. Um dauerhaft das hohe Qualitätsniveau unserer Produkte zu gewährleisten, brauchen wir Mitarbeiter mit herausragenden Fähigkeiten. Fachwissen spielt eine zentrale Rolle, aber wir achten auch auf soziale Fähigkeiten: Strahlen die Augen des Bewerbers? Zeigt er Engagement und Motivation? Dabei erwarten wir nicht nur von unseren Mitarbeitern mit akademischem Abschluss, dass sie ihre Arbeit als Berufung ansehen. Viele sind von den hochwertigen Produkten und dem technologischen Niveau, dem sie hier begegnen, sowie dem guten Arbeitsklima begeistert.

## Suche und Auswahl von Talenten



Gesprächsleitung:  
**István Szellő**  
TV-Moderator



Es ist ein wunderbares Gefühl, das fertige Produkt zu sehen und dabei zu spüren, dass darin die eigene Arbeit steckt – ganz gleich, ob es sich um eine Idee oder ein verbautes Teil handelt.

**Ottó Vincze:** Bezogen auf den Fußball muss die Frage zunächst lauten, was man unter Talent versteht und wonach man genau sucht. Es kommt vor, dass ich mehrere Hundert Kilometer weit fahre, um einen Nachwuchsspieler anzusehen, der für uns interessant sein könnte. Am meisten achte ich dann darauf, was ich in dessen Augen lesen kann. Leidenschaft, Haltung, Hingabe – wenn diese Merkmale nicht vorhanden sind, hat es auch keinen Sinn, diesen Spieler in die Akademie aufzunehmen. Einmal im Monat laden wir unter dem Motto „Zwergenfußball“ auch Kinder im Kindergartenalter für einen halben Tag zu uns ein. Dabei inter-

essieren wir uns vor allem für deren Beweglichkeit. Denn in dem Alter spielt Technik noch keine große Rolle.

**I. Szellő:** Wir haben gehört, dass bei Audi Hungaria und beim Győrer Fußballnachwuchs besonders auf das Leuchten in den Augen geachtet wird. Wie sieht es bei den Handballern aus? Auf welcher Basis suchen Sie Ihre Talente aus?

**Kálmán Róth:** Wir beginnen bereits bei Kindern ab sieben Jahren mit der Nachwuchssuche. In Győr ist Handball sehr populär, deswegen werden wir von den Kindern in den Schulen oft schon erwartet. In diesem Alter steht das Spielerische noch im Vordergrund. Wir überprüfen jedoch auch – genau wie die Fußballer – deren motorische Fähigkeiten und die körperliche Eignung für den Handball. Bei dieser Sportart

## Barbara Bombicz

Direktorin der Győrer Grund- und Mittelschule für Tanz und bildende Künste sowie des zugehörigen Internats



*„Das schulische Wissen steht an erster Stelle, aber die Offenheit für Neues ist genauso wichtig.“*



kommt es in gewisser Weise auch auf den Kampfwillen an. Das heißt: Kinder, die eher ängstlich sind, werden kaum zu Handballern werden, selbst wenn die motorischen Fähigkeiten dafür vorhanden sind. Unter den 14-Jährigen suchen wir regelmäßig 18 bis 20 Jugendliche aus, die alle Voraussetzungen mitbringen, um Profis zu werden.

*I. Szellő: Wie sieht es beim Tanz aus?*

**Barbara Bombicz:** Die Győrer Schule für Tanz und bildende Künste verdankt ihre Existenz dem seit 30 Jahren bestehenden Győrer Ballett. Sie wurde ins Leben gerufen, um die Ausbildung des Nachwuchses und der Kinderdarsteller zu gewährleisten. Daher kommt es wesentlich darauf an, dass wir ein entsprechendes Wertesystem vermitteln. Das schulische Wissen steht zwar an erster Stelle, aber die Offenheit für Neues ist uns ebenso wichtig. Im Rahmen der Eignungsprüfung untersuchen wir schon bei Kindern im Kindergartenalter die physischen Eigenschaften: Körperbau, Schönheit, Gelenkigkeit, Biegsamkeit. Um die Aufnahmeprüfung zu bestehen, müssen die Kandidaten über überdurchschnittliche Fähigkeiten verfügen. Auch der soziale Hintergrund, der durch das Zuhause geprägt ist, spielt eine Rolle. Und Kreativität ist unerlässlich, nicht nur um eine große Tänzerin oder ein großer Tänzer zu werden, sondern auch wenn es darum geht, eine Laufbahn als Choreograf, Ballett- oder Tanzlehrer, Ensembleleiter oder Fachautor einzuschlagen. Letztlich kommt es darauf an, seine Berufung im Tanz zu finden.

*I. Szellő: Motivation, Beweglichkeit, motorische Fähigkeiten – auf jedem Gebiet zeigt sich die Begabung auf eine eigene Weise. Talent allein genügt jedoch nicht. Was ist darüber hinaus erforderlich, um den nächsten Schritt zu tun?*

**T. Dőry:** Heutzutage ist ein wissenschaftlicher Beruf in Ungarn nicht besonders anerkannt. Ein sicherer Job in einem erfolgreichen Großunternehmen ist begehrenswerter. Solange man keine wissenschaftlichen Erfolge vorweisen kann, kommt es daher stark darauf an, dass man seine Aufgabe mag.

**B. Bombicz:** Bei unseren Erstklässlern geht es oftmals nur darum, dass sie sich bewegen und dabei eine gute Haltung entwickeln. In der achten Klasse müssen sie sich dann entscheiden, ob sie weiter zu den Theaterliebhabern gehören möchten oder ob fortan der Tanz ihr Leben bestimmen soll. In diesem

## Éva Szigeti

Personalleiterin bei Audi Hungaria, Recruiting-Verantwortliche für die neue Automobilproduktion



*„Den besten Mitarbeitern stehen Möglichkeiten für eine Beförderung offen, sodass sie auf ihren Gebieten zu anerkannten Experten oder Führungskräften werden können.“*

Fach kommt es auf das Alter an, schließlich muss ein Tänzer viele Jahre dem Tanz widmen und auf vieles verzichten. Und er muss sich darüber im Klaren sein, dass das Ganze irgendwann vorbei ist. Das alles nimmt man wohl nur dann auf sich, wenn man sein Fach auch wirklich liebt.

*I. Szellő: Und wie sieht es beim Sport aus?*

**O. Vincze:** Wir achten darauf, dass die Kinder und Jugendlichen zweigleisig fahren: Es gibt den Fußball und das wirkliche Leben. Es wäre ziemlich verwegen, zu behaupten, dass jedes Kind seinen Traum vom

Dr. Tibor Dóry

Direktor des Zentrums für  
Wissensmanagement und  
internationale Beziehungen an  
der István Széchenyi Universität

# Laufbahn, Förderung von Talenten



*„Wir müssen dafür sorgen,  
die Universitäten stärker zu  
öffnen, um Unternehmen  
anzuziehen.“*

Profifußball verwirklichen kann. Von 100 Jugendlichen schaffen es vielleicht ein oder zwei zu herausragenden Spielern. Aber auch die anderen müssen etwas aus ihrem Leben machen. Die Förderung von Begabungen ist daher wichtiger, als diese nur ausfindig zu machen.

**K. Róth:** Bei uns ist es normalerweise so, dass die talentierteren Kinder schnellere Fortschritte machen. Der letzte Schritt – der Sprung in die erste Mannschaft – ist jedoch immer schwierig. Manchmal kommt es vor, dass ich auf ein begabtes Kind treffe, das mehrere Hundert Kilometer von Győr entfernt lebt. Die Eltern sagen dann häufig: „Herr Róth, nehmen Sie unser Kind mit – von jetzt an sind Sie der Vater.“ Und in der Tat fühle ich mich ab diesem Moment dafür verantwortlich, was aus dem Kind wird.

**O. Vincze:** Die von uns ausgewählten Kinder besuchen ab der fünften Klasse eine solche Grundschule, mit der wir eng zusammenar-

beiten. Nach der Grundschule kommen sie auf die Miklós Fehér Fußballschule und das zugehörige Gymnasium, das im Landesdurchschnitt gut abschneidet. Wichtig ist, einen Mittelweg zu finden, der zugleich Leistung auf dem Sportplatz und in der Schule ermöglicht.

*I. Szellő: Einige Sportarten erfordern 100-prozentigen Einsatz, andere lassen sich problemlos mit einer Ausbildung oder der Arbeit vereinbaren. Ich habe beispielsweise gefochten, das Fechten fällt eher in letztere Kategorie. Wie und bis wann ist es möglich, sich parallel dazu eine berufliche Laufbahn aufzubauen?*

**É. Szigeti:** Die Arbeit in einem Großunternehmen erfüllt den gleichen Zweck wie das tägliche Training im Leben eines Sportlers. Dabei sind die Vorgesetzten so etwas wie Trainer, die mithilfe ihrer Kenntnisse und der durch das Personalwesen bereitgestellten Methoden vorhandene Fähigkeiten optimal einsetzen. Heutzutage sind eine kontinuier-

liche Weiterbildung und lebenslanges Lernen unerlässlich für die Steuerung von professionellen Kompetenzen, die dem Ziel dienen, die Fähigkeiten der Mitarbeiter zu fördern. Begabte Nachwuchskräfte müssen dafür jedoch einen anstrengenden Weg zurücklegen, denn sie konkurrieren auf Konzernebene auf mehreren Gebieten, wie etwa strategischem Denken, Führungskompetenz, integrativem Handeln und unternehmerischer Vision.

**K. Róth:** Eine Anstellung bei einem Großunternehmen kann ein ganzes Berufsleben andauern und man kann auf der Karriereleiter weit kommen. Im Sport sind die Möglichkeiten hingegen zeitlich begrenzt. Profisport kann in der Regel bis zu einem Alter von 30 bis 34 Jahren ausgeübt werden, danach endet die Karriere und die Sportler sind wieder „Berufsanfänger“. In Ungarn besteht kein so großer Bedarf an Experten wie Schiedsrichtern, Trainern oder Sportmanagern. Trotzdem absolvieren unsere Sportler in jedem Fall auch eine Ausbildung als Trainer.

**B. Bombicz:** Beim Ballett entfaltet sich das Talent bereits nach kurzer Zeit. Als Tänzer hat man vielleicht 25 Jahre Zeit für eine Karriere. Nach der Ausbildung findet man für gewöhnlich einen Platz in einem Ensemble, hat Erfolg und baut sich eine Existenz auf. Das fordert vollen Einsatz. Im Leben eines Tänzers spielt das Karriereende ständig eine Rolle. Deswegen kommt es vor, dass ehemalige Profitänzer später anfangen, etwas anderes zu lernen. Das Niveau der Allgemeinbildung ist daher von entscheidender Bedeutung.

**I. Szellő:** *Erfolgreiche Sportler, berühmte Künstler und charismatische Führungskräfte haben einen großen Einfluss auf Kinder und Erwachsene. Sehen Sie das auch so?*

**O. Vincze:** Das ist eine interessante Frage: Gibt es heutzutage noch wirkliche Vorbilder und worin sind diese ein Vorbild? Als Fußballer oder als Mensch oder in beiden Bereichen? Es kommt sehr selten vor, dass die Ikonen einer bestimmten Epoche am Ende auch zu Experten oder Vorbildern werden – das sind eher diejenigen, die auf dem Platz kontinuierlich strategische Begabung

gezeigt haben. Durch die Konzentration auf Genies bei unserer Suche schränken wir uns manchmal selbst zu sehr ein. Denn man sollte auch in anderen Bereichen herausfinden, wer wozu geeignet ist.

**É. Szigeti:** Auch bei uns gibt es Vorbilder. Wir möchten jeden Einzelnen dazu bringen, seine Stärken auszubauen. Bei der zielgerichteten Entwicklung von Talenten helfen Mentoren, die häufig auch als Vorbilder fungieren.

**I. Szellő:** *Früher waren die Lehrer Vorbilder für die Schüler. Wie sieht das heutzutage aus?*

**T. Döry:** Dem messen wir auch heute noch

großen Wert bei. Universitäten sind oft darauf bedacht, Dozenten zu gewinnen, die möglichst viele Publikationen vorzuweisen haben oder international häufig zitiert werden. Diese dienen dann als Vorbild und sollen zeigen, welches Niveau man erreichen kann.

**K. Róth:** Man muss talentierten Jugendlichen helfen, sich zu entwickeln. Ich denke, es ist auch eine gesellschaftliche Aufgabe, Talent anzuerkennen.

**É. Szigeti:** Bei uns besteht die Rolle des Vorgesetzten darin, Aufgaben zu vergeben, Fortschritte zu messen und zu beurteilen und damit die Entwicklung von Talenten zu unterstützen. Dafür gibt es Methoden:

## Ottó Vincze

Nachwuchsmanager der Fußballakademie des Györi ETO FC

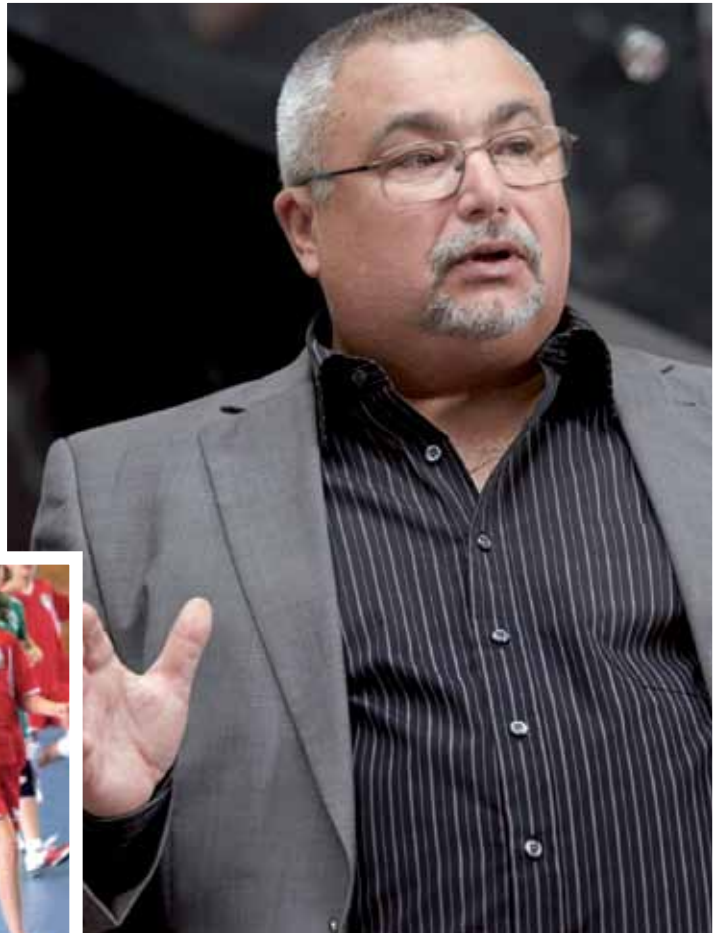
*„Leidenschaft, Haltung, Hingabe – wenn diese Dinge nicht vorhanden sind, hat es auch keinen Sinn, einen Spieler in die Akademie aufzunehmen.“*



## Kálmán Róth

Nachwuchstrainer, Győri  
Audi ETO KC  
Handballmannschaft

# Vom Talent zum Vorbild



*„Ich bin sehr stolz, dass die Kinder in Győr echte Vorbilder haben: Heutzutage möchte jedes zweite Mädchen Anita Görbicz sein.“*

Teilweise legen wir für einzelne Monate aufgeschlüsselte Entwicklungspläne fest. Führungskräfte werden von uns als Leader oder Coaches bezeichnet. Es gehört zur Strategie unseres Unternehmens, deren Anzahl möglichst zu steigern. Mitarbeiter, die wir für besonders begabt halten, durchlaufen ein zwei- bis dreijähriges Programm. Dabei wird ihre Arbeit von uns begutachtet und wir schließen Zielvereinbarungen mit ihnen ab.

**T. Dőry:** Ich bin der Meinung, dass es nicht nur generell auf ein Feedback ankommt, sondern auch darauf, dass Talente ihren Vorstellungen entsprechend im richtigen Moment von geeigneten Personen und auf geeignete Weise unterstützt werden. Ich habe lange im Ausland gearbeitet, und als ich nach Ungarn zurückgekommen bin, habe ich oft erlebt, dass sich Studenten schwertun, wenn sie als Feedback hören,

dass sie etwas gut gemacht, die Erwartungen jedoch nicht ganz erfüllt haben. In der akademischen Welt geht man mittlerweile höflich miteinander um – ich bemühe mich darum, meinen Anspruch klar zu artikulieren und ständig zu steigern.

**I. Szellő:** Was halten Sie von der These, dass Jugendliche heutzutage anders sind? Ist es nicht deutlich schwieriger, sie dazu zu motivieren, zu arbeiten, zu lernen oder sich selbstständig weiterzubilden?

**O. Vincze:** Vor Kurzem haben wir ein internationales Nachwuchsturnier veranstaltet, an dem auch der FC Barcelona teilgenommen hat. Es war erstaunlich, zu sehen, wie diszipliniert und respektvoll die Jugendlichen waren. Diese Bescheidenheit wird ihnen anerzogen: Sie wissen, dass ihr Talent eine große Chance für sie ist. Einmal haben

wir sie zu Audi Hungaria mitgenommen. Daran, wie sie die Autos bestaunt haben, konnte man deutlich erkennen, dass ihnen bewusst war: Wenn sie hart arbeiten, werden sie sich solche Autos irgendwann einmal leisten können.

**T. Dőry:** Aus zahlreichen Gesprächen mit Studierenden weiß ich, dass die 20-Jährigen nur selten eine Vorstellung von ihrer Zukunft oder eine klare Vision davon haben. Bei denen, die ein Fernstudium absolvieren und bereits Berufserfahrung haben, sieht es zwar schon besser aus – aber es ist und bleibt keine leichte Aufgabe, sich Ziele zu setzen.

**K. Róth:** In dieser Hinsicht bin ich sehr stolz, dass die Kinder in Győr echte Vorbilder haben: Heutzutage möchte jedes zweite Mädchen Anita Görbicz sein.

## Menschen

### Dr. Elisabeth Knab

Geschäftsführerin Personalwesen

Die Grundlage des Erfolgs ist, eigene Stärken zu erkennen und zu nutzen. Für mich ist Stärke eine Kombination aus Talent, Wissen, Können und Wollen. Doch um sich das nötige Wissen und Können aneignen zu können, müssen wir erst herausfinden, welche Talente wir besitzen – diese sind nicht immer offensichtlich. Für einen Arbeitgeber ist es äußerst wichtig, die Talente der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu erkennen, zu bewahren und zu fördern. Talent allein ist aber noch nicht alles. Entscheidend ist auch, was wir daraus machen. Talent und Potenzial sind bei Audi Hungaria Kernelemente der Personalstrategie. Wir wollen Talente frühzeitig erkennen und sie dabei unterstützen, sich mit gezielter Entwicklung weiteres Wissen und Können anzueignen. Wir motivieren unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, an ihren Stärken zu arbeiten und sie einzusetzen. So können wir verlässlich auf unsere Belegschaft bauen und sie zu außergewöhnlichen Leistungen anspornen. Erfolgreiche Zusammenarbeit ist die Voraussetzung, um die weltweit führende Premiummarke zu werden. Der nachhaltige Erfolg von Audi Hungaria ist Verdienst unserer Mitarbeiter. Sie sind es, die innovative und qualitativ hochwertige Premiumautomobile herstellen und effiziente und zugleich hochleistende Motoren produzieren, mit denen wir unsere Kunden immer wieder von Neuem begeistern. Der Mensch ist für uns der Schlüssel zur Zukunft. Jeder Einzelne hat spezielle, einzigartige Talente und Fähigkeiten. So trägt jeder auf seine Art zum Erfolg des Ganzen und zugleich zu seinem eigenen Erfolg bei.

Die Personalstrategie unseres Unternehmens sieht es als besondere Herausforderung, die kreativen Potenziale im Menschen zu



wecken und wachsen zu lassen. Daher widmen wir einen großen Teil unserer Zeit der individuellen, dem jeweiligen Talent angepassten Förderung und Entwicklung unserer Mitarbeiter.

Zugleich sorgen wir dafür, dass interessante Persönlichkeiten aus Schulen und Universitäten ihren Weg zu Audi Hungaria finden und ihre Zukunft bei uns gestalten. Mit anderen Worten: Wir suchen kluge Köpfe und sichern deren Förderung. Denn so sichern wir uns auch in Zukunft einen festen Platz unter den Besten.

„Für uns Arbeitgeber ist es äußerst wichtig, die Talente unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu erkennen, zu bewahren, zu fördern.“

# NEWS

21. Oktober 2013

## Neuer Logistikpark eröffnet

Audi Hungaria hat gemeinsam mit A-K Építőipari Kft. (Eigentümer) und PANOPA Logistika Magyar Kft. (Dienstleister) den neuen Logistikpark im Győrer Industriepark eingeweiht. Die Erweiterung der Logistikflächen sichert so die reibungslose Abwicklung der umfangreichen Transport- und Logistikaufgaben von Audi Hungaria – wie zum Beispiel die Lagerung von Komponenten, Kommissionierungstätigkeiten sowie das Leerguthandling und den Shuttleverkehr. Die Firma PANOPA Logistika Magyar Kft. übernimmt sämtliche Logistikdienstleistungen. Eine zentrale Rolle für den Audi Standort Győr spielt dabei das dort ansässige Logistiko-optimierungscenter (LOC) mit einer Fläche von 75.000 Quadratmetern. Die Kapazität des mit moderner Infrastruktur ausgestatteten LOC umfasst 30.000 Lkw-Ladungen pro Jahr bei täglich 50.000 Verpackungen. Dies entspricht aktuell rund 150 Lkw und 30 Waggonen pro Tag.



*Eröffnung des neuen Logistikparks in Győr*



*FC Bayern München, Champions-League-Sieger 2013, und der ungarische Meister Győri ETO FC*

18. September 2013

## Audi Hungaria begrüßt den 10.000sten Mitarbeiter

Audi Hungaria hat ihren 10.000. Mitarbeiter willkommen geheißen. Der 28-jährige Mechaniker wird die Mannschaft der Vierzylinder-Motorenproduktion verstärken. Er stammt ursprünglich aus Nordostungarn und zog eigens für seine neue Arbeitsstelle nach Győr. Insgesamt stellte das Unternehmen in den vergangenen zwei Jahren mehr als 3.000 neue Experten ein – den Großteil davon für die neue Automobilproduktion, in der vor Kurzem die Serienfertigung aufgenommen wurde.



*Achim Heinfling begrüßt Norbert Honfi, den 10.000sten Mitarbeiter von Audi Hungaria*



11. August 2013

## Benefizfußballspiel in Győr

Ein begeistertes Publikum hat die Mannschaft des amtierenden Champions-League-Siegers FC Bayern München im vollbesetzten Győrer ETO Park empfangen. Kinder der ungarischen Audi Mitarbeiter sowie der ETO-Nachwuchsabteilungen begleiteten die Fußballer auf das Spielfeld. Die Bayern besiegten Győri Audi ETO FC mit 4:1. Ein Teil des Erlöses des Benefizspiels wurde für karitative Zwecke gespendet. Dr. Elisabeth Knab, Geschäftsführerin Personalwesen, überreichte symbolisch Schecks in einer Gesamthöhe von mehreren Millionen Forint. Das Geld fließt zum einen in die Nachwuchsförderung des Győri ETO FC, darüber hinaus kommt der Erlös auch sechs regionalen Sozialeinrichtungen zugute.

17. Oktober 2013

## Start der Serienproduktion des neuen A3 Cabriolet

Sportlich, elegant und vielseitig – Audi hat im September 2013 das neue Audi A3 Cabriolet vorgestellt. Die Serienproduktion begann im neuen Automobilwerk von Audi Hungaria in Győr. Damit wird fortan ein weiteres Audi Modell vollständig in Ungarn produziert. Der kompakte Viersitzer besticht auf den ersten Blick durch seine fließende Linienführung und das Stoffverdeck, das sich auf Knopfdruck elektrohydraulisch in weniger als 18 Sekunden schließt – und das auch während der Fahrt bis zu 50 km/h Geschwindigkeit. Den 287 Liter fassenden Gepäckraum beschränkt es kaum. Auch technisch setzt sich das neue Audi A3 Cabriolet an die Spitze seiner Klasse – mit konsequentem Leichtbau, neuen Motorvarianten, vielseitiger Vernetzung und leistungsfähigen Assistenzsystemen. Drei neu entwickelte Motoren prägen den sportlichen Charakter des A3 Cabriolet wesentlich mit. Die beiden TFSI schöpfen aus 1,4 und 1,8 Liter Hubraum stolze 103 kW (140 PS) bzw. 132 kW (180 PS). Der 2.0 TDI mobilisiert 110 kW (150 PS). Alle Motoren im neuen Audi A3 Cabriolet vereinen die Technologien Direkteinspritzung, Turboaufladung und Start-Stopp-System. Die drei Startmotorisierungen verbrauchen im Mittel zwölf Prozent weniger Kraftstoff als die Aggregate im Vorgängermodell – trotz verbesserter Fahrleistungen. Der 1.4 TFSI etwa beschleunigt das neue Audi A3 Cabriolet in 9,1 Sekunden von 0 auf 100 km/h und begnügt sich auf 100 Kilometer im Mittel mit 5,0 Litern Kraftstoff (114 Gramm CO<sub>2</sub> pro Kilometer). Zu dieser Effizienz trägt auch die Technologie Audi cylinder on demand (COD) bei, die bei niedriger Last zwei der vier Zylinder des 1.4 TFSI deaktiviert.



*Erfolgsmodell aus Győr: das neue Audi A3 Cabriolet*

# „Lebende“ Maschinen von Organica

# WAS

Heutzutage sind „lebende“ Maschinen eine bahnbrechende Technologie zur Abwasserbehandlung. Die neue, revolutionäre Methode wurde von dem Architekten Attila Bodnár und dem auf Biotechnologie spezialisierten Chemieingenieur István Kenyeres entwickelt, die beide aus Ungarn stammen. Ihr Unternehmen Organica ist bereits weltweit präsent.

Die Abwasserbehandlung mithilfe von „lebenden“ Maschinen ist eine revolutionäre Technologie. Die Methode eignet sich zur Behandlung von Industrie- und Haushaltsabwässern und bietet gegenüber der herkömmlichen Abwasserbehandlung wirtschaftliche und bauliche Vorteile: niedrigere Betriebskosten und geringer Platzbedarf bei gleichzeitig hoher Abbauwirkung.

Der Abbau von Verunreinigungen erfolgt durch ein ökologisches System, zu dem 2.000 bis 3.000 Arten wie Plankton, Algen, Schnecken, Muscheln, Krebse, Pflanzen und Fische gehören. Diese Lebewesen ernähren sich von den Schmutzpartikeln und bauen sie auf diesem Wege ab. Auf der obersten Ebene wachsen Grünpflanzen auf einem Pflanzengitter, das den offenen, belüfteten Reaktor nach oben abschließt. Die Wurzelzone der Pflanzen ragt in das Abwasser und dient den Bakterien und Lebewesen höherer Ordnung als Lebensraum. Durch das in das Wasser ragende Wurzelsystem der Pflanzen sinkt der Lüftungsbedarf, und dank der Nutzung von Sonnenenergie ist auch der Energiebedarf niedriger.



Die Abwasserbehandlung  
mithilfe von  
„lebenden“ Maschinen  
ist eine revolutionäre  
Technologie.

Die der Technologie zugrunde liegende „lebende“ Maschine weist für Lebewesen typische Eigenschaften auf, sodass sich auch Krankheiten bekämpfen lassen. Nach Ansicht seiner Planer ähnelt dieser Vorgang einer Schutzimpfung für Kinder: Durch den Kontakt mit einem bestimmten Schadstoff erhöht sich die Immunität des Systems. Tausende von Sensoren sorgen dafür, dass das System vor schädigenden chemischen oder physikalischen Einwirkungen geschützt wird: Sobald eine zu hohe Schadstoffmenge registriert wird, wird deren Zufluss in das System verhindert oder verzögert.

Weltweit ist die Technologie momentan in fünf Ländern an insgesamt 24 Standorten im Einsatz: Neben Ungarn wird sie in China (Shenzhen), Frankreich (Le Lude), Polen (Barkowice) sowie in Österreich (Ökopark Hartberg) eingesetzt. Für die Zukunft sind weitere Projekte in Singapur und den USA geplant.



# SER

## Verantwortungsvoll für die Umwelt

Nachhaltiges Wirtschaften ist integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie im Audi Konzern. Einen bedeutenden Beitrag leistet dabei der bewusste Umgang mit natürlichen Ressourcen und es gilt die eindeutige Zielsetzung, dass Premiumqualität nur durch Lösungen möglich ist, die auch ökologisch die Spitze bilden.

Im Werk Győr belegen die Maßnahmen zum Wasserschutz beispielhaft, dass Nachhaltigkeit zu den wichtigsten Werten im Unternehmen gehört. Unabhängig vom Verwendungszweck haben Sparsamkeit und die Wiederverwendung von Brauchwasser unternehmensweit eine große Bedeutung: Audi Hungaria hat sich wie alle Produktionswerke innerhalb des Volkswagen Konzerns verpflichtet, den Wasserverbrauch bezogen auf die produzierten Motoren bis zum Jahr 2018 um 25 Prozent zu verringern. Dies will das Unternehmen durch Wasser sparende Anlagen und Technologien sowie durch regelmäßige Instandhaltung erreichen. In der Produktion ist die Abteilung Fluidmanagement dafür verantwortlich, dass die für Emulsionen benötigte Wassermenge durch regelmäßige Behandlung verringert wird. Dank der eingesetzten modernen Technologien können die Wasseraustauschzyklen auf sechs bis acht Jahre verlängert werden, was zu einer bedeutsamen Ersparnis in einem der größten Bereiche des Wasserverbrauchs führt. Eine wichtige Innovation der neuen Lackiererei trägt auch zur Senkung der in der Produktion verwendeten Wassermenge bei: Durch Trockenabscheidung im Umluftbetrieb wird die Luft von Lackpartikeln ohne Wasserverwendung gereinigt. Zudem erkunden Experten kontinuierlich Lösungen, um auch den Trinkwasserverbrauch zu reduzieren. Der Wasserverbrauch der über 10.000 Mitarbeiter stellt aber einen nur geringen Anteil des jährlichen Gesamtverbrauchs von 600.000 Kubikmetern dar. Der überwiegende Teil dieser Menge stammt aus vier eigenen Brunnen des Werkes, dazu wird noch Trink- und Brauchwasser gekauft und natürlich auch gereinigtes Wasser wiederverwendet.

Neben dem quantitativen Ansatz ist auch die Erhaltung der Wasserqualität besonders wichtig, und zwar sowohl für das



Grundwasser als auch für die Oberflächengewässer. Experten überwachen regelmäßig die Qualität des Abwassers sowie des aufgefangenen Niederschlags und des Grundwassers. Aus den insgesamt 15 Grundwasser-Überwachungsbrunnen auf dem Gelände werden jedes Quartal Proben entnommen. Für Audi Hungaria gilt hier wie in allen anderen Bereichen, dass Nachhaltigkeit nur unter Einhaltung der qualitativen Grenzwerte gewährleistet werden kann. Die Wasserqualität wird auch in den Regenwasserbecken auf dem Werkgelände regelmäßig kontrolliert. Ihr Schutz ist

Unabhängig vom  
Verwendungszweck haben  
Sparsamkeit und die  
Wiederverwendung von  
Brauchwasser unternehmensweit  
eine große Bedeutung.

zudem für die Biodiversität wichtig, da sie als Biotop eine reiche Flora und Fauna aufweisen. Auf dem Gelände von Audi Hungaria befinden sich insgesamt zehn solcher Sammelteiche mit einer Gesamtfläche von über 100.000 Quadratmetern. Die Bedeutung der Biodiversität kommt nicht nur im Außenbereich, sondern auch innerhalb der Produktionshallen zum Tragen. Ein herausragendes Beispiel für dieses Engagement ist das Schmuckstück des Motorenanlaufcenters, ein vertikaler Garten, der für die Mitarbeiter des MAC eine angenehme Arbeitsatmosphäre schafft.

# Region in Entwicklung

Stadt, Region und Audi sind in den vergangenen 20 Jahren zu einer Einheit verschmolzen, die durch gemeinsame Werte und Leistungen geprägt ist. Zu den Entwicklungen, die auf den Gebieten der Wirtschaft, des Sports und der Kultur realisiert werden, äußern sich drei Prominente.



**Zsolt Borkai**

Bürgermeister von Győr und Vorsitzender des Ungarischen Olympischen Komitees



## Die Macht des Sports

Ungarn bedarf einer gesundheitsbewussten Gesellschaft mit Jugendlichen, die von Kindesbeinen an sportlich aktiv sind, mit Vorbildern und aktiven Senioren. Dafür setze ich mich als Vorsitzender des Ungarischen Olympischen Komitees und Bürgermeister ein. Doch es kommt auch auf engagierte Experten, Sponsoren und die Fans an.

In Győr hat der Sport große Bedeutung. Unsere Mannschaften erringen laufend Erfolge, Meistertitel oder Champions-League-Siege. Ebenso erzielen Individualsportler hervorragende Ergebnisse. Doch auch Kinder, Erwachsene und Senioren sollen Sportarten und -einrichtungen finden, denen sie sich verbunden fühlen, um ihre Freizeit gesundheitsbewusst und in Gemeinschaft verbringen zu können. Wir tragen eine große Verantwortung dafür, die notwendige Infrastruktur und Möglichkeiten zum Sporttreiben zur Verfügung zu stellen.

Das Komitat Győr-Moson-Sopron dient in vielerlei Hinsicht als Vorbild für Ungarn. Dabei wird großes Gewicht auf die Übernahme gesellschaftlicher Verantwortung gelegt: Ich bin stolz darauf, dass beim Europäischen Olympischen Jugendfestival in Győr 2017 erstmals in unserem Land das olympische Feuer entzündet wird. Die

zu diesem Zweck errichtete sportliche Infrastruktur eignet sich für die Ausrichtung großer internationaler Wettbewerbe. Die derzeit in Bau befindliche GyőrARÉNA mit 5.500 Sitzplätzen wird für die künftigen Auftritte unserer Handballdamen einen würdigen Rahmen bieten. Und mit dem Bau eines wettkampftauglichen Schwimmbekens, eines Tenniszentrums, mehrerer Leichtathletikanlagen sowie Kampfsport- und Turnhallen bieten sich für den Sport in Győr weitere neue Möglichkeiten. Es ist unser Ziel, Győr zum Austragungsort möglichst vieler nationaler und internationaler Wettbewerbe zu machen. Als Wettkämpfer und Trainer sowie als Fan und Sportfunktionär war und bin ich davon überzeugt, dass Bewegung die Grundlage einer tatkräftigen, gesundheitsbewussten Gesellschaft bildet. Der Sport fördert darüber hinaus auch Eigenschaften und Werte wie Ausdauer, Beharrlichkeit, Zielstrebigkeit sowie die Bereitschaft zum Neubeginn. Der Sport ist eine Schule des Lebens und stärkt die Persönlichkeit und den Charakter.

Der Sport bietet alles, was auch für Audi Hungaria charakteristisch ist: das Streben nach Erfolg, Beharrungsvermögen, Expertise, Qualität und Glauben.

*„Das Komitat Győr-Moson-Sopron dient in vielerlei Hinsicht als Vorbild für Ungarn.“*

# Ungarische Spezialitäten aus dem wissensbasierten Automobilimperium

Die Automobilbranche ist eine Schlüsselindustrie für die globale Wirtschaft und, bedingt durch ihre Komplexität, in jedem Bereich präsent. Für die Produktion eines Automobils werden mehrere Tausend Teile aus den unterschiedlichsten Rohstoffen wie Metall, Kunststoff, Textil oder auch Leder benötigt, sodass die Branche mehrere Tausend Unternehmen als Zulieferer beschäftigt und Lohn und Brot für mehrere Hunderttausend Arbeitskräfte bietet. Es ist daher kein Zufall, dass die wirtschaftliche Entwicklung in Ungarn bereits seit zwei Jahrzehnten maßgeblich von Automobilherstellern geprägt wird: Die Branche weist einen Anteil von 20 Prozent an den Exporten auf und wächst schneller als andere Wirtschaftszweige.

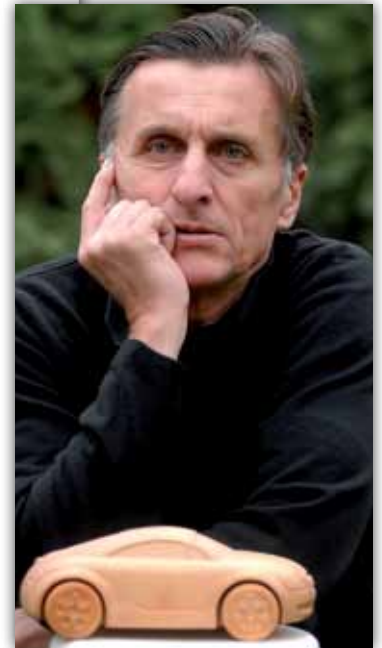
Der Markteintritt von Premiumanbietern und die kontinuierliche Erweiterung ihrer Kapazitäten und Produktpaletten haben für einen Qualitätssprung gesorgt und der einheimischen Fahrzeugbranche einen gewaltigen Schub gebracht. Diese hat sich dank der Investitionen der letzten beiden Jahrzehnte zu einem regionalen Zentrum entwickelt. Als die Hersteller Anfang der 1990er Jahre erste Niederlassungen in Ungarn gründeten, errichteten sie zunächst kleinere Montagewerke. Mittlerweile erfolgt hier die Vollproduktion in Werken mit Kapazitäten von 100.000 bis 200.000 Automobilen pro Jahr. Dadurch entstehen Anreize für Lieferanten, sich ebenfalls hier anzusiedeln, wovon wiederum die heimische Fahrzeugbranche profitiert. Die unga-

rische Zuliefererbranche wird durch international handelnde Akteure geprägt. Parallel gewinnen Forschung und Entwicklung immer größere Bedeutung, und die Entwicklungszentren übernehmen mit immer mehr Mitarbeitern immer neue Aufgaben. In den Studien der internationalen Automobilproduzenten spielten nach strengen Kriterien bewertete Fragen der Logistik, der Anbindung an öffentliche Straßen und Eisenbahnnetze sowie der Verfügbarkeit gut ausgebildeter Arbeitskräfte eine entscheidende Rolle. Da die Region diesbezüglich über eine langjährige Tradition verfügt, hat sich Audi nach Abwägen verschiedener Standortoptionen für Győr entschieden. Neben der industriellen Vergangenheit spielen dabei auch Bildungstraditionen eine Rolle, denn die Unternehmen legen Wert auf qualifizierte Arbeitskräfte.

Als Journalist bin ich mir bewusst, wie wichtig Unabhängigkeit für die Ausübung meines Berufes ist. Wenn ich dennoch voreingenommen bin, dann hängt dies vielleicht damit zusammen, dass Audi – obwohl es nicht das erste Unternehmen war, das in die ungarische Automobilbranche investiert hat – in vielerlei Hinsicht ein Vorreiter ist. Das Sportmodell Audi TT wird ausschließlich in Ungarn montiert. Es gilt zu Recht als „Hungarikum“ – genauso wie seit Neuestem die Audi A3 Limousine.

**Jenő Boros**

Wirtschaftsjournalist



*„Es ist kein Zufall, dass die wirtschaftliche Entwicklung in Ungarn bereits seit zwei Jahrzehnten maßgeblich von Automobilherstellern geprägt wird.“*



## Qualität und Vielfalt



**Bischof  
Dr. Asztrik Várszegi**

Erzabt von Pannonhalma

Das Gedicht „Ich kann nicht wissen“ von Miklós Radnóti kommt mir in den Sinn, wenn ich an diese Gegend denke. Eine Region wird nicht nur durch ihre Landschaft und ihre Institutionen, sondern vor allem durch das Leben und die Gemeinschaft der Menschen geprägt. Gute wirtschaftliche Voraussetzungen, intakte Traditionen und ein stabiler kultureller Rückhalt machen Győr und seine Umgebung zu Trägern der ungarischen Kultur. Man denke nur an Bildungseinrichtungen wie Gymnasien, Mittel- und Berufsschulen, das Theater, das musikalische Leben oder sportliche Leistungen und nicht zuletzt an die zentrale Bedeutung als geistlicher Mittelpunkt, die Győr zukommt: durch ein 1.000-jähriges Bistum sowie durch ein Netzwerk von Kirchen, katholischen Schulen und Schulen anderer christlicher Konfessionen, die zum Nutzen der Region tätig sind.

Die nach 1989 zurückgewonnene geistige und wirtschaftliche Freiheit und die Mitgliedschaft Ungarns in der Europäischen Union haben der regionalen intellektuellen und wirtschaftlichen Elite neue Möglichkeiten eröffnet. Diese Entwicklung äußert sich nicht nur in einer Verbesserung der Wirtschaftsindikatoren, sondern auch

in einer in zunehmenden Maß erfolgenden Übernahme gesellschaftlicher Verantwortung. Győr und die umliegende Region, zu der auch die Erzabtei von Pannonhalma zählt, haben im geistigen und kulturellen Leben vieles zu bieten. Die Region kann sich dank der Partnerschaft mit zahlreichen regionalen Wirtschaftsakteuren wie der Audi Hungaria deshalb hohe Ziele für die kulturelle Entwicklung setzen, die sich positiv auf die hier lebenden Menschen und Familien auswirken werden.

Deutlich wird dies bei den Vorstellungen des Győrer Balletts, beim Konzert zum Sommerabschluss oder bei den Konzerten der Pannonhalmer Jazzterrasse. Die Zahl der Veranstaltungen steigt, wodurch sich für die Region weitere Synergieeffekte ergeben.

Bisher haben wir hier gut gelebt und gearbeitet und das Beste aus den gegebenen Umständen gemacht. Unter den veränderten Bedingungen und in Anbetracht der Entwicklungen, zu denen auch Audi in den 20 Jahren seiner Präsenz vor Ort in bedeutendem Umfang beigetragen hat, wurden für die Kultur und die Bildung zahlreiche neue, wertvolle Möglichkeiten geschaffen.

*„Gute wirtschaftliche Voraussetzungen, intakte Traditionen und ein stabiler kultureller Rückhalt machen Győr und Umgebung zu einem Träger der ungarischen Kultur.“*



## Verantwortung

### Axel Schifferer

Geschäftsführer Finanz

Sorge tragen, für etwas geradestehen, auf Fragen Antworten geben und Konsequenzen auf sich nehmen – all das bedeutet Verantwortung. „Wir leben Verantwortung“ lautet eines der Handlungsfelder der Audi Unternehmensstrategie – sie ist der Maßstab für das Denken und Handeln bei Audi Hungaria. Wie füllen wir sie mit Leben?

Ich bin fest davon überzeugt, dass nur gelebte Verantwortung – sowohl in ökologischer, ökonomischer als auch in gesellschaftlicher Hinsicht – zu nachhaltigem Erfolg führt. Wir bei Audi Hungaria leben Verantwortung umfassend. Wir übernehmen sie für unsere Produkte, unseren wirtschaftlichen Erfolg, für die Umwelt, die Mitarbeiter und die Gesellschaft. Dabei fokussieren wir auf ressourcen- und umweltschonende Produkte und Produktion. Gute Beispiele dafür sind in Győr die neue Lackiererei, die den Energieeinsatz um die Hälfte reduziert, oder das Konzept der Energierückgewinnung im neuen Presswerk. In meiner Verantwortung für den Geschäftsbereich Finanzen ist für mich neben Ressourcenschonung in der Wertschöpfungskette das verantwortungsvolle Wirtschaften ausschlaggebend, mit einer vorausschauenden Finanzplanung und wohlüberlegtem Handeln. Es bildet die Basis für die Wettbewerbsfähigkeit des Standortes und sichert zugleich langfristig Arbeitsplätze. Daneben zeigt sich die Verantwortung für mittlerweile mehr als 10.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in der Schaffung von exzellenten Rahmenbedingungen am Arbeitsplatz. Parallel dazu übernehmen wir Verantwortung für die jüngere Generation, indem wir junge Talente in der Berufsausbildung intensiv fördern.



„Ich bin fest davon überzeugt, dass nur gelebte Verantwortung – sowohl in ökologischer, ökonomischer als auch in gesellschaftlicher Hinsicht – zu nachhaltigem Erfolg führt. Wir bei Audi Hungaria leben Verantwortung umfassend.“

Für uns als wichtigster Wirtschaftsakteur der Großregion Győr und größter deutscher Investor in Ungarn ist das gesellschaftliche Engagement Teil unseres Selbstverständnisses. Neben intensiven universitären Kooperationen übernehmen wir eine aktive Rolle in der Förderung von Kultur und Sport. Audi Hungaria hilft Menschen in Not und unterstützt soziale Initiativen, beispielweise mit der erfolgreichen Mitarbeiter-Spendenaktion in der Weihnachtszeit. Darüber hinaus ermuntern wir unsere Mitarbeiter zur Übernahme von Ehrenämtern und zu freiwilligem Engagement.

So sorgen wir für Nachhaltigkeit und gesellschaftliche Akzeptanz und damit letztlich für den Erfolg von Audi Hungaria.

# NEWS

18. November 2013

## Neuer Klimaprüfstand

Die Technische Entwicklung der Audi Hungaria hat einen hochmodernen Klimaprüfstand installiert. Damit kann ab sofort nahezu die komplette Lebensperiode eines Motors unter extremen Wetterbedingungen – von tropischer Hitze bis hin zu polarer Kälte – getestet werden. Darüber hinaus lassen sich auch die Auswirkungen monsunartiger Regenfälle oder der Luftverschmutzung simulieren. Die Motoren können so für unterschiedliche Wetterbedingungen optimiert und für die Erfordernisse der unterschiedlichen Märkte, wie zum Beispiel Indien, China oder Russland, angepasst werden.



*Der Klimabock für Tests unter extremen Bedingungen*



4. November 2013

## A3 Limousine an erste ungarische Kundin übergeben

Die erste ungarische Kundin hat ihre komplett in Ungarn gefertigte Audi A3 Limousine in Győr in Empfang genommen. Gerd Walker, Geschäftsführer Automobilproduktion von Audi Hungaria, überreichte der Kundin aus Nordwestungarn den Schlüssel zu ihrem neuen Automobil. Die Limousine in Amalfiweiß bringt mit einem 2.0 TDI-Motor 150 PS auf die Straße und ist mit hochwertigen Extras ausgestattet.



*Gerd Walker, Geschäftsführer Automobilproduktion (rechts), und Zoltán Radnóti, Leiter Generalimporteur (links), begrüßen Hajnalka Tóth, die stolze Besitzerin*

6. November 2013

## Doppeltes Jubiläum

Audi Hungaria hat im Jahr 2013 ein doppeltes Jubiläum gefeiert: die Produktion des 25.000. Motors sowie des 500.000. Audi TT. Das Automobil – ein imolagelbes Audi TTS Coupé competition – ist mit dem Jubiläumsmotor, einem 2,0-Liter-Vierzylinder-TFSI-Benzinmotor mit 200 kW (272 PS), ausgestattet. Das Auto ist eines von insgesamt 500 Exemplaren des exklusiven Sondermodells TTS competition, das der Automobilhersteller anlässlich des Jubiläums seines kompakten Sportwagens produziert hat.



*Ein bedeutendes Jubiläum: 20 Jahre, 25 Millionen Motoren, 500.000 Audi TT*

5. Dezember 2013

## Spendenaktion

„Geben macht selig“ heißt das Motto, unter dem Audi Hungaria eine Spendenaktion für Mitarbeiter gestartet hat. Insgesamt sind mehr als 600 Schuhkartons mit kleinen Geschenken zusammengekommen. Die erste Weihnachtsspende überreichte Axel Schifferer, Geschäftsführer Finanz, an eine Familienhilfsorganisation.



*Axel Schifferer überreicht Geschenke von Audi Hungaria*

20. Dezember 2013

## Der Werkzeugbau wächst

Um den gestiegenen Kapazitätsbedarf in der Exklusivserienfertigung gerecht zu werden, hat Audi Hungaria den Werkzeugbau massiv ausgebaut: Im Laufe des Geschäftsjahres 2013 erweiterte das Unternehmen den Bereich mit drei neuen hydraulischen Großpressen, einer im Konzern einzigartigen 3-D-Laserschneideanlage und einer Logistikfläche von 1.500 Quadratmetern. Darüber hinaus starteten im vierten Quartal die Bauarbeiten zur Umsetzung des synchronen Werkzeugbaus sowie die Erweiterung der Qualitätssicherung.



*2013 wurden auch in der Werkzeugproduktion bedeutende Investitionen getätigt*

# Geschäftsentwicklung und Rahmenbedingungen

## WIRTSCHAFTLICHE RAHMENBEDINGUNGEN

### WELTWIRTSCHAFTLICHE LAGE

---

Das Wachstum der Weltwirtschaft hat sich im Verlauf des Jahres 2013 beschleunigt, blieb jedoch aufgrund der verhaltenen konjunkturellen Dynamik des ersten Halbjahres mit einem Zuwachs von 2,5 (2,6) Prozent knapp hinter dem Vorjahreswert zurück. Ausgehend von einem niedrigen Niveau verbesserte sich dabei auch die wirtschaftliche Lage in den Industrieländern trotz anhaltender struktureller Herausforderungen leicht. Die meisten Schwellenländer verzeichneten hingegen erneut überdurchschnittliche Wachstumsraten. Obwohl zahlreiche Zentralbanken ihre Geldpolitik weiterhin expansiv gestalteten, lag die Inflation im Jahresdurchschnitt insgesamt auf einem moderaten Niveau.

In Westeuropa stagnierte die wirtschaftliche Entwicklung vor allem als Folge der Staatsschuldenkrisen und der anhaltenden Strukturprobleme. Im Vorjahr war das Bruttoinlandsprodukt sogar um 0,3 Prozent rückläufig. Die meisten südlichen Länder Westeuropas wiesen – trotz leichter Aufwärtstendenzen – weiterhin negative Wachstumsraten auf. Im Gegensatz dazu entwickelte sich die Konjunktur in den übrigen Ländern Westeuropas überwiegend positiv. Keine Entspannung zeigte sich indes auf dem westeuropäischen Arbeitsmarkt. Die Arbeitslosenquote stieg auf 11,3 (10,7) Prozent und lag damit weiterhin über dem langjährigen Durchschnitt. In Griechenland, Spanien, Portugal und Zypern waren die Arbeitslosenquoten sogar noch wesentlich höher.

Das deutsche Wirtschaftswachstum fiel mit 0,5 (0,9) Prozent geringer aus als im Vorjahr. Dabei zeigte die Binnenkonjunktur aufgrund der weiterhin guten Lage am Arbeitsmarkt und der positiven Konsumentenstimmung Aufwärtstendenzen. Gleichzeitig dämpfte aber die anhaltend moderate weltwirtschaftliche Entwicklung die Ausfuhren der exportstarken deutschen Wirtschaft.

Die wirtschaftliche Entwicklung in Zentral- und Osteuropa war im vergangenen Jahr von einer rückläufigen Dynamik gekennzeichnet. Ausschlaggebend hierfür war vor allem die verhaltenere Entwicklung der russischen Wirtschaft, die lediglich mit 1,6 (3,4) Prozent expandierte. Das ungarische Bruttoinlandsprodukt konnte im Jahr 2013 ein geringes Wachstum von 1,0 (-1,7) Prozent verzeichnen. Die Entwicklung wurde insbesondere in der zweiten Jahreshälfte durch eine leichte Konjunkturbelebung auf den Hauptexportmärkten gestützt.

In den USA konnte das Bruttoinlandsprodukt trotz der sich aufhellenden Konsumentenstimmung und der verbesserten Arbeitsmarktlage nur leicht um 1,9 (2,8) Prozent gesteigert werden. Wachstumshemmend wirkten die Steuererhöhungen und Staatsausgabenkürzungen, die zu Beginn des Jahres wirksam wurden. Die Region Lateinamerika erreichte dagegen eine leichte Zunahme der Konjunkturdynamik. So konnte das Bruttoinlandsprodukt in Argentinien und Brasilien um 4,9 (1,9) Prozent bzw. 2,3 (1,0) Prozent gesteigert werden, wenngleich die Entwicklung in beiden Staaten weiterhin durch Strukturdefizite und hohe Inflation belastet war.

Die dynamischste Expansion verzeichneten 2013 erneut die aufstrebenden Länder Asiens. Hier übertraf China die staatliche Zielvorgabe von 7,5 Prozent und erreichte eine Zuwachsrate des Bruttoinlandsprodukts von 7,7 (7,7) Prozent. China war somit erneut der wesentlichste Treiber der globalen konjunkturellen Entwicklung. In Indien war das Wirtschaftswachstum von 5,0 (5,1) Prozent durch eine hohe Inflation und ein herausforderndes Wirtschaftsumfeld beeinflusst.

Das Bruttoinlandsprodukt Japans stieg im Zuge konjunkturbelebender wirtschaftspolitischer Maßnahmen sowie der deutlichen Abwertung des Yen um 1,7 (1,4) Prozent.



## INTERNATIONALE AUTOMOBILKONJUNKTUR

---

Die globale Nachfrage nach Automobilen erreichte 2013 trotz des nur moderaten Weltwirtschaftswachstums einen Zuwachs von 5,0 Prozent auf 70,1 (66,7) Mio. Pkw und damit ein neues Rekordniveau. Getragen wurde die Entwicklung von den Regionen Asien-Pazifik und Nordamerika, während Lateinamerika auf dem hohen Niveau des Vorjahres stagnierte und sich die europäischen Absatzregionen erneut rückläufig entwickelten.

In Westeuropa reduzierte sich die Zahl der Pkw-Neuzulassungen gegenüber dem bereits geringen Vorjahreswert um weitere 1,9 Prozent. Mit 11,5 (11,7) Mio. Einheiten wurde trotz einer zunehmenden Stabilisierung der Nachfrage im Jahresverlauf das niedrigste Gesamtvolumen seit 20 Jahren erreicht. Von den westeuropäischen Volumenmärkten verzeichneten Frankreich und Italien mit einem Rückgang von 5,6 bzw. 7,1 Prozent deutliche Absatzeinbußen, wohingegen in Spanien staatliche Kaufanreize eine erneute Verringerung der Pkw-Verkäufe verhindern konnten. Im Zuge der gestiegenen wirtschaftlichen Dynamik hat die hohe private Nachfrage auf dem Automobilmarkt in Großbritannien für ein Neuzulassungswachstum von 10,7 Prozent gesorgt. In Deutschland war die Gesamtmarktnachfrage dagegen trotz der in der zweiten Jahreshälfte einsetzenden Stabilisierung um insgesamt 4,2 Prozent auf 3,0 (3,1) Mio. Einheiten rückläufig.

In Zentral- und Osteuropa reduzierte sich die Automobilnachfrage vor allem aufgrund der geringeren Neuzulassungen in Russland. Trotz der Subventionierung von Autokrediten durch die russische Regierung konnte dort ein Rückgang um 5,7 Prozent auf 2,6 (2,7) Mio. Pkw nicht verhindert werden. Neben der nachlassenden wirtschaftlichen Dynamik haben Sonderabgaben auf Importfahrzeuge die Nachfrageentwicklung im vergangenen Jahr belastet. Der ungarische Automobilmarkt wuchs im Jahr 2013 um 6,1 Prozent auf 62,0 (58,4) Tsd. Fahrzeuge.

Der US-Automobilmarkt war dagegen weiterhin von einem überdurchschnittlichen Wachstumstempo geprägt. Vor allem die anhaltend günstigen Kreditbedingungen, die Verbesserung des Konsumklimas und der anhaltend hohe Ersatzbedarf trieben die Neuzulassungen auf 15,6 (14,5) Mio. Einheiten – ein Anstieg um 7,7 Prozent bzw. 1,1 Mio. Pkw und leichte Nutzfahrzeuge.

In Lateinamerika verfehlte der brasilianische Pkw-Markt mit 2,8 (2,9) Mio. Einheiten das Rekordniveau des Vorjahres nur leicht um 3,1 Prozent. Dabei war die hohe Vorjahresnachfrage von einer stärkeren Wirkung steuerlicher Anreize für Neuzulassungen geprägt. Im Gegensatz dazu wurden in Argentinien 8,9 Prozent mehr Automobile neu zugelassen als im Vorjahr. Mit 640 (587) Tsd. Einheiten wurde sogar der bisherige Höchstwert aus dem Jahr 2011 übertroffen.

Die Region Asien-Pazifik war 2013 mit 28,0 (25,8) Mio. neu zugelassenen Pkw erneut der wesentlichste Treiber der weltweiten Automobilkonjunktur. Der chinesische Automobilmarkt zeigte sich dabei besonders dynamisch und erreichte begünstigt durch die robuste gesamtwirtschaftliche Lage einen Anstieg um 17,0 Prozent auf 15,8 (13,5) Mio. Neuzulassungen. In Indien hingegen ließen die anhaltend hohen Finanzierungskosten und weiter steigende Kraftstoffpreise den Neufahrzeugabsatz um 6,7 Prozent auf 2,4 (2,5) Mio. Einheiten sinken. Stabil zeigte sich der Automobilmarkt in Japan, der mit 4,6 (4,6) Mio. Pkw das hohe Vorjahresniveau erreichte.

## UNTERNEHMENSITUATION

### ZAHLEN, DATEN, FAKTEN

---

Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. entwickelt und produziert in Győr Motoren für die Marke Audi, weitere Marken des Volkswagen Konzerns sowie für Dritte. Darüber hinaus werden die Modelle Audi TT Coupé und TT Roadster montiert. Im neuen Automobilwerk startete 2013 die Serienproduktion der Audi A3 Limousine und des neuen Audi A3 Cabriolet.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr feierte das Unternehmen sein 20-jähriges Bestehen.

Seit 1993 verfolgt die Audi Hungaria einen konsequenten und stetigen Wachstumspfad und ist seit Jahren eines der umsatzstärksten Unternehmen und einer der größten Exporteure Ungarns. So fertigte die Audi Hungaria im Berichtsjahr den 25.000.000. Motor und den 500.000. Audi TT der Unternehmensgeschichte und konnte ihren 10.000. Mitarbeiter begrüßen.

Der vor zwei Jahren begonnene Ausbau der Automobilproduktion wurde im Berichtsjahr erfolgreich abgeschlossen. Auf dem neuen Werkgelände wurde eine vollständige Produktion mit Presswerk, Karosseriebau, Lackiererei und Montage errichtet. Im Juni wurde das neue Werk offiziell eröffnet und mit der Serienproduktion der Audi A3 Limousine begonnen. Im Oktober folgte der Startschuss für die Serienproduktion des neuen Audi A3 Cabriolet. Beide Modelle verfügen über alle Stärken der A3 Baureihe – niedriges Gewicht dank Leichtbau, starke und hocheffiziente Antriebe sowie zahlreiche Infotainmentangebote und Fahrerassistenzsysteme.

## MOTORENPRODUKTION UND -ABSATZ

### MOTORENPRODUKTION NACH VARIANTEN

	2013	2012
Vierzylinder	1.434.540	1.421.768
davon Otto	887.995	814.781
davon Diesel	546.545	606.987
Fünfzylinder	2.448	5.080
davon Otto	2.448	5.080
davon Diesel	-	-
Sechszylinder	445.369	457.523
davon Otto	256.241	264.891
davon Diesel	189.128	192.632
Achtzylinder	40.462	27.627
davon Otto	29.063	21.557
davon Diesel	11.399	6.070
Zehnzylinder	2.775	3.336
davon Otto	2.775	3.336
davon Diesel	-	-
Zwölfzylinder	42	233
davon Otto	-	-
davon Diesel	42	233
<b>Gesamtproduktion</b>	<b>1.925.636</b>	<b>1.915.567</b>

Die Motorenproduktion wurde im Berichtsjahr leicht um 0,5 Prozent auf 1.925.636 (1.915.567) Motoren erhöht. Dabei wurden die Volumentrümpfe bei der Produktion von Vierzylinder-Dieselmotoren insbesondere durch den Produktionsanstieg der Vierzylinder-Ottomotoren und Achtzylinder-Motoren überkompensiert.

### MOTORENABSATZ NACH KUNDEN

	2013	2012
Gesellschaften des Audi Konzerns	1.081.527	970.515
Gesellschaften des Volkswagen Konzerns	709.039	786.326
davon Volkswagen AG, Wolfsburg	315.931	268.888
davon SEAT, S.A., Martorell (Spanien)	125.383	114.693
davon ŠKODA AUTO a.s., Mladá Boleslav (Tschechische Republik)	73.192	179.063
Sonstige	99.666	117.740
<b>Gesamtabsatz</b>	<b>1.890.232</b>	<b>1.874.581</b>

Das Unternehmen steigerte im abgelaufenen Geschäftsjahr den Motorenabsatz um 0,8 Prozent auf 1.890.232 (1.874.581) Aggregate.

## AUTOMOBILPRODUKTION

### AUTOMOBILPRODUKTION NACH MODELLEN

	2013	2012
Audi A3 Limousine	21.607	151
Audi A3 Cabriolet	2.886	8.089
Audi RS 3 Sportback	-	3.433
Audi TT Coupé	14.808	16.940
Audi TT Roadster	3.550	4.940
<b>Gesamtproduktion</b>	<b>42.851</b>	<b>33.553</b>

Im abgelaufenen Geschäftsjahr steigerte die Audi Hungaria die Automobilproduktion um 27,7 Prozent auf 42.851 (33.553) Fahrzeuge. Zum Volumenanstieg trug insbesondere der Produktionsstart der Audi A3 Limousine im Juni bei. Die Fertigung des neuen Audi A3 Cabriolet startete im Oktober.

## MITARBEITER

### ENTWICKLUNG DER MITARBEITERZAHL

	2013	2012
Belegschaft		
zum Jahresende	10.337	8.663
im Jahresdurchschnitt	9.683	8.340

Das Unternehmenswachstum und der Produktionsstart des neuen Automobilwerks führten im abgelaufenen Geschäftsjahr erneut zu einer Steigerung der Mitarbeiterzahl. So beschäftigte das Unternehmen zum Jahresende 10.337 (8.663) Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

## FINANZIELLE KENNZAHLEN (IFRS)

### UMSATZENTWICKLUNG

Im abgelaufenen Geschäftsjahr steigerte die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. die Umsatzerlöse auf 5.588 (5.282) Mio. EUR. Der Umsatzanstieg um 5,8 Prozent ist insbesondere auf einen höheren Fahrzeug- und Motorenabsatz zurückzuführen.

## INVESTITIONEN

Im Berichtsjahr 2013 tätigte das Unternehmen Investitionen in Sachanlagen und immaterielle Vermögenswerte in Höhe von 968 (1.038) Mio. EUR. Investitionsschwerpunkte waren der Ausbau des Automobilwerks, die Erweiterung der Produktionskapazitäten in der Motorenfertigung für neue Motorengenerationen sowie Entwicklungsleistungen für zukünftige Produkte.

### FORSCHUNGS- UND ENTWICKLUNGSLEISTUNGEN

in Mio. EUR	2013	2012
Forschungskosten und nicht aktivierte Entwicklungskosten	249	343
Aktivierte Entwicklungskosten	287	89
<b>Forschungs- und Entwicklungsleistungen</b>	<b>537</b>	<b>433</b>

Die Forschungs- und Entwicklungsleistungen erreichten im Geschäftsjahr 2013 insgesamt 537 (433) Mio. EUR. Dabei wurden Entwicklungskosten in Höhe von 287 (89) Mio. EUR aktiviert. Die Abschreibungen inklusive Zuschreibungen auf aktivierte Entwicklungskosten lagen bei 31 (31) Mio. EUR.

## TECHNOLOGISCHE INNOVATIONEN

---

Im Geschäftsjahr 2013 nahm die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. die Serienfertigung von zwölf neuen Motorentypen auf. Im Fokus der neuen Aggregate stand die Kombination aus Verbrauchsreduzierung und Erfüllung der weltweiten Abgasnormen verbunden mit hoher Leistungs- und Komfortorientierung.

Mit dem Produktionsstart des 1.4 TFSI-Motors mit 103 kW (140 PS) Leistung stellt Audi Hungaria einen weiteren verbrauchsarmen Vierzylinder-Motor für die Fahrzeuge des Kompaktwagensegments zur Verfügung. Der mit cylinder on demand Technologie ausgestattete Motor kommt unter anderem auch in der in Győr produzierten Audi A3 Limousine zum Einsatz. Im Teillastbereich werden zwei von vier Zylindern deaktiviert und sorgen so für einen verbrauchsoptimierten Betrieb. Die A3 Limousine mit 6-Gang-Getriebe verbraucht so durchschnittlich 4,8 Liter Superkraftstoff auf 100 Kilometer.

Im Bereich der Sechszylinder-Motoren haben wir die Produktpalette um den 3.0 TDI-Motor mit 190 kW (260 PS) Leistung sowie um den 3.0 TFSI-Motor mit 228 kW (310 PS) Leistung, die beide in der Luxuslimousine Audi A8 zum Einsatz kommen, erweitert.

Ein weiterer Höhepunkt war der Produktionsstart des neuen 4.0 TFSI Achtzylinder-Motors mit cylinder on demand Technologie und einer Leistung von 412 kW (560 PS). Der Motor reduziert den Kraftstoffverbrauch und die CO<sub>2</sub>-Emissionen des neuen Audi RS 6 Avant um rund 20 Prozent. Dieser Motor, der Leistungsstärke und Effizienz in sich vereint, kommt ebenfalls im neuen Audi RS 7 Sportback zum Einsatz.

Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. setzt sich auch weiterhin zum Ziel, die Emissionswerte bestehender und künftiger Motorengenerationen zu reduzieren, um so zu einer verbesserten Effizienz des Gesamtfahrzeugs beizutragen.

## AUDI HUNGARIA MOTOR KFT. IN DER GESELLSCHAFT BILDUNGSKOOPERATIONEN

---

Die dynamische Belegschaftsentwicklung der Audi Hungaria setzte sich, insbesondere getrieben durch den Werkausbau, im vergangenen Geschäftsjahr bereichsübergreifend fort. Das Unternehmen sucht weiterhin hochqualifizierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und setzt dabei auf einen ganzheitlichen Strategieansatz. Ein wichtiges Element zur erfolgreichen Nachwuchsförderung der Audi Hungaria ist die Berufsausbildung. Zur Deckung des steigenden Kompetenzbedarfs für das Motorenwerk und das neue Automobilwerk war im Jahr 2013 eine deutliche Erweiterung des CNC-Trainingsbereichs erforderlich. Durch umfangreiche Umbaumaßnahmen im Projekt- und Trainingscenter sowie durch die Anschaffung von neuen CNC-Maschinen wird die hochqualifizierte Ausbildung der Nachwuchskräfte der Audi Hungaria weiterhin sichergestellt.

Auch die Zusammenarbeit mit den Berufsschulen am Standort Győr wurde im vergangenen Jahr weiter intensiviert. Mit finanzieller Unterstützung der Audi Hungaria wurde die Lackierwerkstatt der Sándor Lukács Berufsschule umgebaut und die technische Ausstattung erneuert. Im Rahmen der Ausbildung zum Lackierer konnten 21 Auszubildende ihren Beruf mittels hochmoderner, aktuell auch im Unternehmen eingesetzter Technologie erlernen. In der Region Győr ist dies bislang die einzige, nicht auf dem Gelände der Audi Hungaria befindliche Werkstatt ihrer Art. Die Investition ist ein klares Bekenntnis zur Stärkung der regionalen Berufsausbildung. Sie zeigt, wie wichtig dem Unternehmen eine fachlich und technisch hochwertige Berufsausbildung durch die Partnerschulen ist.

Unterstützt durch das staatlich geförderte „Leonardo da Vinci Lifelong Learning Programme“ haben jährlich vier besonders qualifizierte Auszubildende der Audi Hungaria die Gelegenheit, eine Auslandsgesellschaft des Volkswagen Konzerns im Rahmen eines Praktikums näher kennenzulernen. Besonders erfreulich war, dass im Jahr 2013 ein Auszubildender der Audi Hungaria mit dem „Best Apprentice Award“ des Volkswagen Konzerns ausgezeichnet wurde. Mit diesem Preis ehrt das Unternehmen seine weltweit besten Auszubildenden. Sein Beispiel zeigt, dass persönlicher Einsatz gepaart mit einer Förderung durch das Unternehmen zum Erfolg führt. Neben einer erstklassigen Berufsaus- und Weiterbildung investiert die Audi Hungaria in weitere Programme zur strategischen Nachwuchssicherung.

Die Bildungs- und Wissenschaftskooperationen stellen ein weiteres wichtiges Element der Nachwuchsförderung dar. So wurde die enge Kooperation mit der István Széchenyi Universität in Győr weiter ausgebaut. Zusammen mit der Hochschule hat das Unternehmen einen neuen Lehrstuhl für Gesamtfahrzeugentwicklung gegründet. Der neue Lehrstuhl soll den Studenten ermöglichen, sich mit hochqualifizierten Experten zu vernetzen und von deren Wissen zu profitieren, und stellt einen weiteren bedeutenden Meilenstein hinsichtlich des Aufbaus innovativer Entwicklungskompetenz am Standort Győr und in seiner Region dar.

Neben Fachwissen und Projektmanagement stehen auch Fremdsprachen wie Deutsch und Englisch im Mittelpunkt der Ausbildung. Internationale Hochschulkooperationen, die Zusammenarbeit mit deutschen Hochschulen sowie Stipendien für herausragende Studenten tragen dabei zur nationalen und internationalen Reputation der István Széchenyi Universität bei. Die Implementierung eines Doktorandenprogramms und Auslandsstipendien an der Technischen Universität Karlsruhe waren ebenfalls Bestandteil der erfolgreichen Personalmarketingstrategie der Audi Hungaria.

Das Fundament für eine spätere Berufsqualifizierung wird bereits im Schulalter gelegt. Im vergangenen Jahr starteten an der Audi Hungaria Schule mit 345 Schülern fast 100 Schüler mehr ins neue Schuljahr als im Jahr zuvor. Die von der Schule ausgestellten Zeugnisse werden auf der Grundlage des deutsch-ungarischen Regierungsabkommens sowohl in Ungarn als auch in Deutschland anerkannt. Daneben wurden 50 Kleinkinder im Audi Hungaria Kindergarten betreut.

## ATTRAKTIVITÄT DES UNTERNEHMENS

---

Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. erhielt im abgelaufenen Geschäftsjahr bereits zum fünften Mal den Titel als attraktivster Arbeitgeber in Ungarn. Die Reputationsanalyse wurde von der internationalen Studentenorganisation AIESEC und der Unternehmensberatung Aon Hewitt durchgeführt. Insgesamt wurden 14.000 Teilnehmer befragt: 9.800 Berufserfahrene und 4.200 Hochschulabsolventen. Die über 40.000 Bewerbungen, die im vergangenen Jahr bei der Audi Hungaria eingegangen sind, sind ein weiterer Beleg für die Anziehungskraft und Attraktivität des Unternehmens (<http://www.budapester.hu/bz/2013/03/09/audi-hungaria-weiterhin-bester-arbeitsplatz>).

## STANDORTBEZOGENE UMWELTASPEKTE

---

Seit ihrer Gründung hat sich die Audi Hungaria dem Umweltschutz verpflichtet. Nachhaltigkeit ist für das Unternehmen von großer Bedeutung und ist deshalb vollständig und systematisch in die Strategie des Unternehmens integriert.

Bereits seit 16 Jahren ist ein Umweltmanagementsystem im Einsatz, um die Unternehmenstätigkeit in Einklang mit der Umwelt zu bringen.

Neben zahlreichen Projekten und Prozessverbesserungen war im Berichtsjahr vor allem der Werkausbau ein zentrales Thema. Der Ausbau des Automobilwerks erfolgte unter Berücksichtigung aller Vorgaben der Umweltpolitik des Unternehmens. Mit Inbetriebnahme wurde das Umweltmanagementsystem auf die Automobilproduktion erweitert.

Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. erfüllte im vergangenen Jahr erneut die strengen Regelungen des Umweltmanagementsystems der Europäischen Union EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) und auch die internationalen Normen ISO 14001 sowie ISO 50001.

## RISIKOBERICHT

---

Die unternehmerische Tätigkeit der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. ist neben zahlreichen Chancen auch mit Risiken verbunden.

Im Berichtsjahr wurde das zentrale Risikomanagement, welches die dezentrale Risikoorganisation im Unternehmen ergänzt, kontinuierlich weiterentwickelt.

Zielsetzung des zentralen Risikomanagements ist die frühestmögliche Identifizierung, Bewertung, Minimierung oder Eliminierung von vielfältigen, bereichsübergreifenden und mit der Geschäftstätigkeit untrennbar verbundenen Risiken.

Die unternehmensweit gültigen Verfahren und Standards zur Risikoerfassung und -bewertung werden vom zentralen Risikomanagement festgelegt. Darüber hinaus arbeitet das zentrale Risikomanagement partnerschaftlich mit den dezentralen Risikoverantwortlichen zusammen. Die einzelnen Unternehmensbereiche werden unter Risikogesichtspunkten bei der Implementierung und Optimierung der operativen Prozesse unterstützt.

Das zentrale Risikomanagement hilft bei der Risikoerfassung und -bewertung und überwacht gleichzeitig die Wirksamkeit der dezentral eingesetzten Risikosteuerungsinstrumente (Internes Kontrollsystem) mit dem Ziel einer fortlaufenden Verbesserung.

Im Rahmen eines Risikofrüherkennungssystems analysiert und beobachtet das zentrale Risikomanagement die Entwicklungen im Unternehmensumfeld auf sich verändernde und neue Risikoindikatoren. Es stellt sicher, dass durch die Risikoverantwortlichen frühzeitig präventive Maßnahmen implementiert und entsprechend eingesetzt werden. Dieser ganzheitliche Ansatz soll das Risikobewusstsein und die Risikotransparenz im Unternehmen erhöhen, um das Erreichen der strategischen Unternehmensziele zu unterstützen.

Das Risikomanagementsystem ist im Unternehmen in einer Richtlinie der Geschäftsführung verankert.

Im Zuge des Produktionsstarts des neuen Automobilwerks wurde dieses in den Risikomanagement-Regelprozess integriert.

Über die jährlich standardisierte Risikoerfassung ist das zentrale Risikomanagement in das Risikomanagementsystem des Audi Konzerns eingebunden und folgt dessen Standards und Grundsätzen. Des Weiteren steht das zentrale Risikomanagement der Audi Hungaria in einem regelmäßigen Austausch mit dem zentralen Risikomanagement der AUDI AG.

Unter Berücksichtigung aller derzeit bekannten Gegebenheiten und Fakten sind keine Risiken erkennbar, die den Fortbestand der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. in einem absehbaren Zeitraum gefährden könnten.

## PROGNOSEBERICHT

### WELTWIRTSCHAFT

---

Wir stützen unsere Prognosen zur gesamtwirtschaftlichen Situation insbesondere auf aktuelle Einschätzungen externer Institutionen. Dazu zählen Wirtschaftsforschungsinstitute, Banken, multinationale Organisationen und Beratungsunternehmen.

Für das Jahr 2014 erwartet die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. eine leichte Steigerung der Dynamik des Weltwirtschaftswachstums. Die Schwellenländer dürften dabei weiterhin höhere Expansionsraten als die Industrienationen aufweisen, die jedoch ebenfalls eine Beschleunigung ihres Wachstumstempos erreichen sollten.

Die konjunkturelle Entwicklung in Westeuropa wird 2014 voraussichtlich wieder etwas an Schwung gewinnen. Dabei dürfte sich selbst in den meisten Krisenländern die Lage sukzessive leicht verbessern, wenngleich die Entwicklung von einem weiteren Abbau der strukturellen Defizite in den einzelnen Staaten abhängig bleibt. Die exportstarke deutsche Wirtschaft wird voraussichtlich von der leicht anziehenden Weltkonjunktur profitieren. Auch die aufgrund der guten Arbeitsmarktsituation robuste Entwicklung des privaten Konsums sollte dazu beitragen, dass das deutsche Bruttoinlandsprodukt einen moderaten Zuwachs verzeichnet.

Im Zuge der Entwicklungen in Westeuropa dürften auch die meisten Länder Zentral- und Osteuropas eine Beschleunigung ihres Wirtschaftswachstums realisieren können. Die Zuwachsraten werden dabei voraussichtlich erneut höher als in Westeuropa sein. Nachdem die ungarische Wirtschaft 2013 eine leichte Steigerung ihres Bruttoinlandsprodukts verzeichnen konnte, wird für 2014 von einer Fortsetzung des positiven Trends mit moderatem Wachstum ausgegangen. Aufgrund der hohen Exportorientierung werden positive Impulse insbesondere aus der konjunkturellen Entwicklung in Westeuropa erwartet.

Für die USA rechnen wir infolge des sukzessiven Nachlassens der dämpfenden Effekte der Fiskalpolitik mit einer Steigerung der Expansionsrate. Dabei erwarten wir, dass auch der private Konsum aufgrund der anhaltenden Besserung am Arbeitsmarkt wachstumsfördernd wirken wird.

Die Wirtschaft Lateinamerikas expandiert 2014 voraussichtlich etwas stärker als noch im Vorjahr, kann dabei jedoch wohl nicht an die hohe Wachstumsgeschwindigkeit früherer Jahre anschließen.

Wir erwarten 2014 in den aufstrebenden Ländern Asiens erneut die größte wirtschaftliche Dynamik. Die chinesische Wirtschaft dürfte im Zuge der begonnenen strukturellen Anpassungen zur Stärkung der Binnenwirtschaft ein Wirtschaftswachstum in etwa auf dem Niveau des Vorjahres erreichen. In Indien rechnen wir mit einem moderaten Anstieg des Bruttoinlandsprodukts.

Das Wirtschaftswachstum Japans sollte das moderate Niveau des Vorjahres erreichen.

## AUTOMOBILINDUSTRIE

---

Die globalen Automobilmärkte werden nach Einschätzung der AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. im Jahr 2014 nur einen leichten Zuwachs verzeichnen.

Im Zusammenhang mit der langsam einsetzenden wirtschaftlichen Erholung erwarten wir in Westeuropa einen geringen Anstieg der Pkw-Neuzulassungen gegenüber dem niedrigen Niveau des vergangenen Jahres. Auch in Deutschland könnte der Automobilmarkt von der moderaten Expansion der Gesamtwirtschaft profitieren und einen leichten Zuwachs erreichen.

Der Automobilabsatz in Zentral- und Osteuropa dürfte 2014 aufgrund der sehr verhaltenen Dynamik des russischen Marktes nur ein geringes Wachstum erzielen können. Für Ungarn geht das Unternehmen von einem Anstieg des Automobilabsatzes im Jahr 2014 aus.

In den USA sollten 2014 der weiterhin hohe Ersatzbedarf, die anhaltend günstigen Kreditkonditionen sowie die anziehende private Nachfrage zur Fortsetzung des Aufwärtstrends auf dem Automobilmarkt beitragen. Das Expansionstempo dürfte sich dabei gegenüber dem Vorjahr etwas abschwächen.

Für die Region Lateinamerika rechnen wir im Jahr 2014 mit einer stagnierenden Nachfrage nach Automobilen. Die Region Asien-Pazifik sollte auch 2014 wesentlicher Treiber der weltweiten Pkw-Nachfragesteigerung bleiben. So dürfte der Wachstumstrend bei den Neuzulassungen aufgrund der noch immer vergleichsweise geringen Fahrzeugdichte und des steigenden Mobilitätsbedürfnisses in China weiter anhalten. Dabei wird jedoch die unerwartet hohe Dynamik des Jahres 2013 voraussichtlich nicht erreicht werden. In Indien rechnen wir mit einer Nachfrage auf Vorjahresniveau, während sich der japanische Pkw-Markt deutlich rückläufig entwickeln sollte.

## AUSWIRKUNGEN AUF DIE AUDI HUNGARIA MOTOR KFT.

---

Die AUDI HUNGARIA MOTOR Kft. geht vor dem Hintergrund der erwarteten konjunkturellen Entwicklung und der Prognosen für die Automobilmärkte von einer insgesamt stabilen Geschäftsentwicklung aus.

Mit Inbetriebnahme des neuen Automobilwerks Mitte 2013 und den Anläufen neuer Modelle erwarten wir für 2014 einen deutlichen Anstieg des Produktionsvolumens in der Automobilproduktion. Im Bereich der Motorenfertigung ist mit einer Geschäftsentwicklung auf dem Niveau des Vorjahres zu rechnen.

## DISCLAIMER

---

Die Berichterstattung enthält zukunftsbezogene Aussagen über erwartete Entwicklungen. Diese Aussagen basieren auf aktuellen Einschätzungen und sind naturgemäß mit Risiken und Unsicherheiten behaftet. Die tatsächlich eintretenden Ergebnisse können von den hier formulierten Aussagen abweichen.

# Verbrauchs- und Emissionsangaben

Stand: Januar 2014

(Alle Angaben basieren auf den Merkmalen des deutschen Marktes.)

Modell	Leistung (kW)	Getriebe	Kraftstoffart	Kraftstoffverbrauch (l/100 km)			CO <sub>2</sub> -Emission (g/km)	Effizienzklasse
				innerorts	außerorts	kombiniert		
<b>Audi A1</b>								
A1 1.2 TFSI	63	5-Gang	Super	6,2	4,4	5,1	118	C
A1 1.4 TFSI	90	6-Gang	Super	6,8	4,4	5,3	124	C
A1 1.4 TFSI (119 g CO <sub>2</sub> /km) <sup>1)</sup>	90	S tronic, 7-Gang	Super	6,5	4,4	5,2	119	C
A1 1.4 TFSI	90	S tronic, 7-Gang	Super	6,5	4,6	5,3	122	C
A1 1.4 TFSI cylinder on demand	103	6-Gang	Super	5,8	4,1	4,7	109	B
A1 1.4 TFSI cylinder on demand	103	S tronic, 7-Gang	Super	5,7	4,1	4,7	109	B
A1 1.4 TFSI	136	S tronic, 7-Gang	Super Plus	7,5	5,1	5,9	139	D
A1 1.6 TDI	66	5-Gang	Diesel	4,4	3,4	3,8	99	A
A1 1.6 TDI	66	S tronic, 7-Gang	Diesel	5,1	3,7	4,2	110	B
A1 1.6 TDI	77	5-Gang	Diesel	4,4	3,4	3,8	99	A
A1 2.0 TDI	105	6-Gang	Diesel	5,0	3,6	4,1	108	A
<b>Audi A1 Sportback</b>								
A1 Sportback 1.2 TFSI	63	5-Gang	Super	6,2	4,4	5,1	118	C
A1 Sportback 1.4 TFSI	90	6-Gang	Super	6,9	4,6	5,4	126	C
A1 Sportback 1.4 TFSI	90	S tronic, 7-Gang	Super	6,5	4,6	5,3	122	C
A1 Sportback 1.4 TFSI cylinder on demand	103	6-Gang	Super	6,0	4,3	4,9	113	B
A1 Sportback 1.4 TFSI cylinder on demand	103	S tronic, 7-Gang	Super	5,9	4,3	4,9	113	B
A1 Sportback 1.4 TFSI	136	S tronic, 7-Gang	Super Plus	7,5	5,1	5,9	139	D
A1 Sportback 1.6 TDI	66	5-Gang	Diesel	4,4	3,4	3,8	99	A
A1 Sportback 1.6 TDI	66	S tronic, 7-Gang	Diesel	5,1	3,7	4,2	110	B
A1 Sportback 1.6 TDI	77	5-Gang	Diesel	4,4	3,4	3,8	99	A
A1 Sportback 2.0 TDI	105	6-Gang	Diesel	5,0	3,6	4,1	108	A
<b>Audi A3</b>								
A3 1.2 TFSI	77	6-Gang	Super	5,9	4,4	4,9	114	B
A3 1.2 TFSI	77	S tronic, 7-Gang	Super	5,8	4,3	4,9	112	B
A3 1.4 TFSI	90	6-Gang	Super	6,5	4,4	5,2	120	B
A3 1.4 TFSI	90	S tronic, 7-Gang	Super	6,1	4,2	4,9	114	B
A3 1.4 TFSI cylinder on demand	103	6-Gang	Super	5,8	4,1	4,7	109	B
A3 1.4 TFSI cylinder on demand	103	S tronic, 7-Gang	Super	5,9	4,1	4,7	110	B
A3 1.8 TFSI	132	6-Gang	Super	7,4	4,9	5,8	135	C
A3 1.8 TFSI	132	S tronic, 7-Gang	Super	7,0	4,8	5,6	129	C
A3 1.8 TFSI quattro	132	S tronic, 6-Gang	Super	8,2	5,5	6,5	149	D
A3 1.6 TDI	77	6-Gang	Diesel	4,6	3,3	3,8	99	A
A3 1.6 TDI	77	S tronic, 7-Gang	Diesel	4,8	3,4	3,9	102	A
A3 1.6 TDI ultra	81	6-Gang	Diesel	3,8	3,0	3,2	85	A+
A3 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	4,9	3,6	4,1	106	A
A3 2.0 TDI clean diesel	110	6-Gang	Diesel	5,0	3,6	4,1	106	A
A3 2.0 TDI	110	S tronic, 6-Gang	Diesel	5,2	4,0	4,4	117	B
A3 2.0 TDI quattro	110	6-Gang	Diesel	5,7	4,1	4,7	122	B
A3 2.0 TDI clean diesel	135	6-Gang	Diesel	5,2	3,6	4,1	108	A
A3 2.0 TDI clean diesel quattro	135	S tronic, 6-Gang	Diesel	5,6	4,3	4,8	125	B
S3 2.0 TFSI quattro	221	6-Gang	Super Plus	9,1	5,8	7,0	162	D
S3 2.0 TFSI quattro	221	S tronic, 6-Gang	Super Plus	8,8	5,9	6,9	159	D
<b>Audi A3 Sportback</b>								
A3 Sportback 1.2 TFSI	77	6-Gang	Super	5,9	4,4	4,9	114	B
A3 Sportback 1.2 TFSI	77	S tronic, 7-Gang	Super	6,0	4,4	5,0	115	B
A3 Sportback 1.4 TFSI	90	6-Gang	Super	6,6	4,6	5,3	123	B
A3 Sportback 1.4 TFSI	90	S tronic, 7-Gang	Super	6,1	4,3	5,0	116	B
A3 Sportback 1.4 TFSI cylinder on demand	103	6-Gang	Super	5,9	4,2	4,8	112	B
A3 Sportback 1.4 TFSI cylinder on demand	103	S tronic, 7-Gang	Super	5,9	4,1	4,7	110	A
A3 Sportback 1.4 TFSI g-tron <sup>2)</sup>	81	6-Gang	Super Erdgas	6,9 4,4 kg	4,2 2,7 kg	5,2 3,3 kg	120 92	B A+
A3 Sportback 1.4 TFSI g-tron <sup>2)</sup>	81	S tronic, 7-Gang	Super Erdgas	6,2 4,1 kg	4,3 2,7 kg	5,0 3,2 kg	115 88	B A+
A3 Sportback 1.8 TFSI	132	6-Gang	Super	7,4	4,9	5,8	135	C
A3 Sportback 1.8 TFSI	132	S tronic, 7-Gang	Super	7,0	4,8	5,6	129	C
A3 Sportback 1.8 TFSI quattro	132	S tronic, 6-Gang	Super	8,2	5,5	6,5	149	C
A3 Sportback 1.6 TDI	77	6-Gang	Diesel	4,6	3,3	3,8	99	A
A3 Sportback 1.6 TDI	77	S tronic, 7-Gang	Diesel	4,8	3,4	3,9	102	A



Modell	Leistung (kW)	Getriebe	Kraftstoffart	Kraftstoffverbrauch (l/100 km)			CO <sub>2</sub> -Emission (g/km)	Effizienzklasse
				innerorts	außerorts	kombiniert		
A3 Sportback 1.6 TDI ultra	81	6-Gang	Diesel	3,9	3,1	3,3	88	A+
A3 Sportback 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	5,0	3,7	4,2	108	A
A3 Sportback 2.0 TDI clean diesel	110	6-Gang	Diesel	5,0	3,7	4,2	108	A
A3 Sportback 2.0 TDI	110	S tronic, 6-Gang	Diesel	5,4	4,1	4,5	119	B
A3 Sportback 2.0 TDI quattro	110	6-Gang	Diesel	5,7	4,1	4,7	122	B
A3 Sportback 2.0 TDI clean diesel	135	6-Gang	Diesel	5,2	3,7	4,2	110	A
A3 Sportback 2.0 TDI clean diesel quattro	135	S tronic, 6-Gang	Diesel	5,8	4,4	4,9	129	B
S3 Sportback 2.0 TFSI quattro	221	6-Gang	Super Plus	9,1	5,8	7,0	162	D
S3 Sportback 2.0 TFSI quattro	221	S tronic, 6-Gang	Super Plus	8,8	5,9	6,9	159	D
<b>Audi A3 Limousine</b>								
A3 Limousine 1.4 TFSI	92	6-Gang	Super	6,6	4,3	5,1	119	A
A3 Limousine 1.4 TFSI cylinder on demand	103	6-Gang	Super	5,9	4,2	4,8	111	A
A3 Limousine 1.4 TFSI cylinder on demand	103	S tronic, 7-Gang	Super	5,9	4,1	4,7	109	A
A3 Limousine 1.8 TFSI	132	6-Gang	Super	7,4	4,9	5,8	135	C
A3 Limousine 1.8 TFSI	132	S tronic, 7-Gang	Super	7,0	4,8	5,6	129	B
A3 Limousine 1.8 TFSI quattro	132	S tronic, 6-Gang	Super	8,2	5,5	6,5	149	C
A3 Limousine 1.6 TDI	77	6-Gang	Diesel	4,6	3,3	3,8	99	A+
A3 Limousine 1.6 TDI	77	S tronic, 7-Gang	Diesel	4,8	3,4	3,9	102	A
A3 Limousine 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	5,2	3,5	4,1	107	A
A3 Limousine 2.0 TDI clean diesel	110	6-Gang	Diesel	5,0	3,6	4,1	107	A
A3 Limousine 2.0 TDI	110	S tronic, 6-Gang	Diesel	5,5	3,9	4,5	118	A
A3 Limousine 2.0 TDI quattro	110	6-Gang	Diesel	5,9	4,0	4,7	121	A
S3 Limousine 2.0 TFSI quattro	221	6-Gang	Super Plus	9,1	5,8	7,0	162	D
S3 Limousine 2.0 TFSI quattro	221	S tronic, 6-Gang	Super Plus	8,8	5,9	6,9	159	D
<b>Audi A3 Cabriolet</b>								
A3 Cabriolet 1.4 TFSI	92	6-Gang	Super	6,7	4,5	5,3	124	B
A3 Cabriolet 1.4 TFSI	92	S tronic, 7-Gang	Super	6,4	4,4	5,1	119	A
A3 Cabriolet 1.4 TFSI cylinder on demand	103	6-Gang	Super	6,1	4,3	5,0	114	A
A3 Cabriolet 1.4 TFSI cylinder on demand	103	S tronic, 7-Gang	Super	6,0	4,3	4,9	114	A
A3 Cabriolet 1.8 TFSI	132	6-Gang	Super	7,8	5,0	6,0	140	C
A3 Cabriolet 1.8 TFSI	132	S tronic, 7-Gang	Super	7,3	4,8	5,8	133	B
A3 Cabriolet 2.0 TDI clean diesel	110	6-Gang	Diesel	5,1	3,7	4,2	110	A+
A3 Cabriolet 2.0 TDI clean diesel	110	S tronic, 6-Gang	Diesel	5,4	4,2	4,7	122	A
<b>Audi Q3</b>								
Q3 1.4 TFSI	110	6-Gang	Super	7,4	5,0	5,9	137	C
Q3 1.4 TFSI	110	S tronic, 6-Gang	Super	7,7	5,4	6,2	145	C
Q3 2.0 TFSI quattro	125	6-Gang	Super	9,5	6,1	7,3	174	D
Q3 2.0 TFSI quattro	125	S tronic, 7-Gang	Super	10,2	6,4	7,7	179	D
Q3 2.0 TFSI quattro	155	S tronic, 7-Gang	Super	10,2	6,4	7,7	179	D
Q3 2.0 TDI	103	6-Gang	Diesel	6,2	4,7	5,2	137	B
Q3 2.0 TDI quattro	103	6-Gang	Diesel	6,9	5,0	5,7	149	C
Q3 2.0 TDI quattro	103	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,2	5,8	152	C
Q3 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	6,4	5,0	5,5	144	C
Q3 2.0 TDI quattro	130	6-Gang	Diesel	6,5	5,2	5,6	148	B
Q3 2.0 TDI quattro	130	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,0	5,3	5,9	156	C
RS Q3 2.5 TFSI quattro	228	S tronic, 7-Gang	Super	12,2	6,9	8,8	206	E
<b>Audi TT Coupé</b>								
TT Coupé 1.8 TFSI	118	6-Gang	Super	8,5	5,2	6,4	149	D
TT Coupé 1.8 TFSI	118	S tronic, 7-Gang	Super	8,4	5,2	6,4	147	D
TT Coupé 2.0 TFSI	155	6-Gang	Super	8,9	5,2	6,6	154	D
TT Coupé 2.0 TFSI	155	S tronic, 6-Gang	Super	9,9	5,4	7,1	164	E
TT Coupé 2.0 TFSI quattro	155	S tronic, 6-Gang	Super	9,9	5,7	7,2	169	E
TT Coupé 2.0 TDI quattro	125	6-Gang	Diesel	7,0	4,3	5,3	139	C
TT Coupé 2.0 TDI quattro	125	S tronic, 6-Gang	Diesel	7,0	4,7	5,5	144	C
TTS Coupé 2.0 TFSI quattro	200	6-Gang	Super Plus	10,8	6,2	7,9	184	F
TTS Coupé 2.0 TFSI quattro	200	S tronic, 6-Gang	Super Plus	10,6	6,0	7,7	179	E
TT RS Coupé 2.5 TFSI quattro	250	6-Gang	Super Plus	12,6	6,8	9,0	209	G
TT RS Coupé 2.5 TFSI quattro	250	S tronic, 7-Gang	Super Plus	12,3	6,3	8,5	197	F
TT RS plus Coupé 2.5 TFSI quattro	265	6-Gang	Super Plus	12,6	6,8	9,0	209	G
TT RS plus Coupé 2.5 TFSI quattro	265	S tronic, 7-Gang	Super Plus	12,3	6,3	8,5	197	F
<b>Audi TT Roadster</b>								
TT Roadster 1.8 TFSI	118	6-Gang	Super	8,6	5,3	6,5	152	D
TT Roadster 1.8 TFSI	118	S tronic, 7-Gang	Super	8,6	5,3	6,6	152	D
TT Roadster 2.0 TFSI	155	6-Gang	Super	9,0	5,4	6,7	156	D
TT Roadster 2.0 TFSI	155	S tronic, 6-Gang	Super	10,0	5,6	7,2	168	E
TT Roadster 2.0 TFSI quattro	155	S tronic, 6-Gang	Super	10,2	5,7	7,4	172	E

Modell	Leistung (kW)	Getriebe	Kraftstoffart	Kraftstoffverbrauch (l/100 km)			CO <sub>2</sub> -Emission (g/km)	Effizienzklasse
				innerorts	außerorts	kombiniert		
TT Roadster 2.0 TDI quattro	125	6-Gang	Diesel	7,2	4,5	5,5	144	C
TT Roadster 2.0 TDI quattro	125	S tronic, 6-Gang	Diesel	7,1	4,8	5,6	146	C
TTS Roadster 2.0 TFSI quattro	200	6-Gang	Super Plus	10,9	6,4	8,1	189	E
TTS Roadster 2.0 TFSI quattro	200	S tronic, 6-Gang	Super Plus	10,8	6,2	7,9	184	E
TT RS Roadster 2.5 TFSI quattro	250	6-Gang	Super Plus	12,8	7,0	9,1	212	G
TT RS Roadster 2.5 TFSI quattro	250	S tronic, 7-Gang	Super Plus	12,4	6,4	8,6	199	F
TT RS plus Roadster 2.5 TFSI quattro	265	6-Gang	Super Plus	12,8	7,0	9,1	212	G
TT RS plus Roadster 2.5 TFSI quattro	265	S tronic, 7-Gang	Super Plus	12,4	6,4	8,6	199	F
Audi A4 Limousine								
A4 1.8 TFSI	88	6-Gang	Super	8,6	5,3	6,5	151	C
A4 1.8 TFSI	88	multitronic, stufenlos	Super	7,6	5,4	6,2	144	C
A4 1.8 TFSI	125	6-Gang	Super	7,4	4,8	5,7	134	B
A4 1.8 TFSI	125	multitronic, stufenlos	Super	6,9	5,1	5,8	134	B
A4 1.8 TFSI quattro	125	6-Gang	Super	8,1	5,2	6,2	144	B
A4 2.0 TFSI flexible fuel	132	6-Gang	Super E85	8,2 11,1	5,1 6,9	6,2 8,5	144 139	B B
A4 2.0 TFSI flexible fuel quattro	132	6-Gang	Super E85	9,0 12,4	5,5 7,7	6,8 9,4	159 154	C C
A4 2.0 TFSI	165	6-Gang	Super	7,8	4,8	5,9	138	B
A4 2.0 TFSI	165	multitronic, stufenlos	Super	7,4	5,0	5,8	136	B
A4 2.0 TFSI quattro	165	6-Gang	Super	8,8	5,3	6,6	152	C
A4 2.0 TFSI quattro	165	S tronic, 7-Gang	Super	8,5	5,6	6,7	155	C
A4 3.0 TFSI quattro	200	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,6	8,1	190	D
A4 2.0 TDI	88	6-Gang	Diesel	5,4	3,9	4,5	117	A
A4 2.0 TDI	100	6-Gang	Diesel	5,2	3,7	4,3	112	A
A4 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	5,4	4,0	4,5	119	A
A4 2.0 TDI	110	multitronic, stufenlos	Diesel	5,7	4,4	4,8	127	A
A4 2.0 TDI quattro	110	6-Gang	Diesel	6,1	4,5	5,1	133	B
A4 2.0 TDI ultra	120	6-Gang	Diesel	5,0	3,8	4,2	109	A+
A4 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	5,5	4,1	4,6	120	A
A4 2.0 TDI	130	multitronic, stufenlos	Diesel	5,7	4,4	4,8	127	A
A4 2.0 TDI quattro	130	6-Gang	Diesel	6,1	4,5	5,1	134	B
A4 2.0 TDI quattro	130	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,4	4,7	5,3	139	B
A4 3.0 TDI	150	6-Gang	Diesel	6,4	4,3	5,1	133	A
A4 3.0 TDI	150	multitronic, stufenlos	Diesel	5,5	4,6	4,9	129	A
A4 3.0 TDI quattro	180	6-Gang	Diesel	7,2	4,9	5,8	152	B
A4 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,1	5,7	149	B
A4 3.0 TDI clean diesel quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,0	5,7	149	B
S4 3.0 TFSI quattro	245	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,6	8,1	190	D
Audi A4 Avant								
A4 Avant 1.8 TFSI	88	6-Gang	Super	8,6	5,5	6,6	154	C
A4 Avant 1.8 TFSI	88	multitronic, stufenlos	Super	7,6	5,7	6,4	149	C
A4 Avant 1.8 TFSI	125	6-Gang	Super	7,7	5,2	6,1	141	B
A4 Avant 1.8 TFSI	125	multitronic, stufenlos	Super	7,0	5,4	6,0	139	B
A4 Avant 1.8 TFSI quattro	125	6-Gang	Super	8,1	5,5	6,5	149	B
A4 Avant 2.0 TFSI flexible fuel	132	6-Gang	Super E85	8,2 11,3	5,3 7,3	6,4 8,8	149 144	C B
A4 Avant 2.0 TFSI flexible fuel quattro	132	6-Gang	Super E85	9,0 12,4	5,8 7,9	6,9 9,5	162 157	C C
A4 Avant 2.0 TFSI	165	6-Gang	Super	8,0	5,5	6,1	143	B
A4 Avant 2.0 TFSI	165	multitronic, stufenlos	Super	7,4	5,2	6,0	140	B
A4 Avant 2.0 TFSI quattro	165	6-Gang	Super	8,8	5,5	6,7	154	C
A4 Avant 2.0 TFSI quattro	165	S tronic, 7-Gang	Super	8,6	5,9	6,9	159	C
A4 Avant 3.0 TFSI quattro	200	S tronic, 7-Gang	Super	11,2	6,8	8,4	197	E
A4 Avant 2.0 TDI	88	6-Gang	Diesel	5,6	4,2	4,7	123	A
A4 Avant 2.0 TDI	100	6-Gang	Diesel	5,3	3,9	4,4	116	A
A4 Avant 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	5,6	4,2	4,7	124	A
A4 Avant 2.0 TDI	110	multitronic, stufenlos	Diesel	5,6	4,5	4,9	129	A
A4 Avant 2.0 TDI quattro	110	6-Gang	Diesel	6,1	4,7	5,3	138	B
A4 Avant 2.0 TDI ultra	120	6-Gang	Diesel	5,1	4,0	4,4	114	A+
A4 Avant 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	5,7	4,3	4,8	126	A
A4 Avant 2.0 TDI	130	multitronic, stufenlos	Diesel	5,6	4,5	4,9	129	A
A4 Avant 2.0 TDI quattro	130	6-Gang	Diesel	6,3	4,7	5,3	139	B
A4 Avant 2.0 TDI quattro	130	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,5	4,9	5,5	144	B
A4 Avant 3.0 TDI	150	6-Gang	Diesel	6,4	4,4	5,2	135	A
A4 Avant 3.0 TDI	150	multitronic, stufenlos	Diesel	5,7	4,8	5,1	135	A
A4 Avant 3.0 TDI quattro	180	6-Gang	Diesel	7,3	5,1	5,9	154	B

Modell	Leistung (kW)	Getriebe	Kraftstoffart	Kraftstoffverbrauch (l/100 km)			CO <sub>2</sub> -Emission (g/km)	Effizienzklasse
				innerorts	außerorts	kombiniert		
				kombiniert				
A4 Avant 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,0	5,2	5,9	154	B
A4 Avant 3.0 TDI clean diesel quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,9	5,2	5,9	154	B
S4 Avant 3.0 TFSI quattro	245	S tronic, 7-Gang	Super	11,2	6,8	8,4	197	D
RS 4 Avant 4.2 FSI quattro	331	S tronic, 7-Gang	Super Plus	14,6	8,5	10,7	249	G
Audi A4 allroad quattro								
A4 allroad quattro 2.0 TFSI	165	6-Gang	Super	9,0	5,9	7,0	164	C
A4 allroad quattro 2.0 TFSI	165	S tronic, 7-Gang	Super	8,6	6,1	7,1	164	C
A4 allroad quattro 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	6,9	5,2	5,8	152	B
A4 allroad quattro 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	6,9	5,3	5,8	153	B
A4 allroad quattro 2.0 TDI	130	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,0	5,4	6,0	156	B
A4 allroad quattro 3.0 TDI	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,2	5,5	6,2	161	B
A4 allroad quattro 3.0 TDI clean diesel	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,1	5,4	6,0	159	B
Audi A5 Sportback								
A5 Sportback 1.8 TFSI	125	6-Gang	Super	7,5	4,9	5,8	136	B
A5 Sportback 1.8 TFSI	125	multitronic, stufenlos	Super	7,0	5,2	5,9	136	B
A5 Sportback 2.0 TFSI	165	6-Gang	Super	7,8	4,8	5,9	138	B
A5 Sportback 2.0 TFSI	165	multitronic, stufenlos	Super	7,5	5,1	6,0	139	B
A5 Sportback 2.0 TFSI quattro	165	6-Gang	Super	8,8	5,3	6,6	152	C
A5 Sportback 2.0 TFSI quattro	165	S tronic, 7-Gang	Super	8,5	5,6	6,7	155	C
A5 Sportback 3.0 TFSI quattro	200	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,6	8,1	190	D
A5 Sportback 2.0 TDI	100	6-Gang	Diesel	5,4	3,9	4,4	117	A
A5 Sportback 2.0 TDI	100	multitronic, stufenlos	Diesel	5,7	4,4	4,8	127	A
A5 Sportback 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	5,4	4,0	4,5	119	A
A5 Sportback 2.0 TDI	110	multitronic, stufenlos	Diesel	5,7	4,4	4,8	127	A
A5 Sportback 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	5,5	4,1	4,6	120	A
A5 Sportback 2.0 TDI	130	multitronic, stufenlos	Diesel	5,7	4,4	4,8	127	A
A5 Sportback 2.0 TDI quattro	130	6-Gang	Diesel	6,1	4,5	5,1	134	A
A5 Sportback 2.0 TDI quattro	130	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,4	4,7	5,3	139	B
A5 Sportback 3.0 TDI	150	6-Gang	Diesel	6,4	4,3	5,1	133	A
A5 Sportback 3.0 TDI	150	multitronic, stufenlos	Diesel	5,5	4,6	4,9	129	A
A5 Sportback 3.0 TDI quattro	180	6-Gang	Diesel	7,2	4,9	5,8	152	B
A5 Sportback 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,1	5,7	149	B
A5 Sportback 3.0 TDI clean diesel quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,0	5,7	149	B
SS Sportback 3.0 TFSI quattro	245	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,6	8,1	190	D
Audi A5 Coupé								
A5 Coupé 1.8 TFSI	125	6-Gang	Super	7,4	4,8	5,7	134	B
A5 Coupé 1.8 TFSI	125	multitronic, stufenlos	Super	6,9	5,1	5,8	134	B
A5 Coupé 2.0 TFSI	165	6-Gang	Super	7,7	4,8	5,9	138	B
A5 Coupé 2.0 TFSI	165	multitronic, stufenlos	Super	7,4	5,0	5,8	136	B
A5 Coupé 2.0 TFSI quattro	165	6-Gang	Super	8,8	5,3	6,6	152	C
A5 Coupé 2.0 TFSI quattro	165	S tronic, 7-Gang	Super	8,5	5,6	6,7	155	C
A5 Coupé 3.0 TFSI quattro	200	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,6	8,1	190	D
A5 Coupé 2.0 TDI ultra	120	6-Gang	Diesel	5,0	3,8	4,2	109	A+
A5 Coupé 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	5,5	4,1	4,6	120	A
A5 Coupé 2.0 TDI	130	multitronic, stufenlos	Diesel	5,5	4,3	4,7	123	A
A5 Coupé 2.0 TDI quattro	130	6-Gang	Diesel	6,1	4,5	5,1	134	B
A5 Coupé 2.0 TDI quattro	130	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,4	4,7	5,3	139	B
A5 Coupé 3.0 TDI	150	6-Gang	Diesel	6,4	4,3	5,1	133	B
A5 Coupé 3.0 TDI	150	multitronic, stufenlos	Diesel	5,5	4,6	4,9	129	A
A5 Coupé 3.0 TDI quattro	180	6-Gang	Diesel	7,3	4,9	5,8	151	B
A5 Coupé 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,1	5,7	149	B
A5 Coupé 3.0 TDI clean diesel quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,0	5,7	149	B
SS Coupé 3.0 TFSI quattro	245	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,6	8,1	190	D
RS 5 Coupé 4.2 FSI quattro	331	S tronic, 7-Gang	Super Plus	14,4	8,3	10,5	246	G
Audi A5 Cabriolet								
A5 Cabriolet 1.8 TFSI	125	6-Gang	Super	7,9	5,1	6,2	143	B
A5 Cabriolet 1.8 TFSI	125	multitronic, stufenlos	Super	7,2	5,6	6,2	143	B
A5 Cabriolet 2.0 TFSI	165	6-Gang	Super	8,1	5,2	6,3	148	B
A5 Cabriolet 2.0 TFSI	165	multitronic, stufenlos	Super	7,6	5,3	6,2	145	B
A5 Cabriolet 2.0 TFSI quattro	165	S tronic, 7-Gang	Super	8,6	5,9	6,9	159	B
A5 Cabriolet 3.0 TFSI quattro	200	S tronic, 7-Gang	Super	11,2	6,9	8,5	199	D
A5 Cabriolet 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	5,6	4,2	4,7	124	A
A5 Cabriolet 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	5,8	4,4	4,9	127	A
A5 Cabriolet 2.0 TDI	130	multitronic, stufenlos	Diesel	5,8	4,6	5,0	132	A
A5 Cabriolet 2.0 TDI quattro	130	6-Gang	Diesel	6,5	4,9	5,4	142	A
A5 Cabriolet 3.0 TDI	150	multitronic, stufenlos	Diesel	5,8	4,9	5,2	138	A

Modell	Leistung (kW)	Getriebe	Kraftstoffart	Kraftstoffverbrauch (l/100 km)			CO <sub>2</sub> -Emission (g/km)	Effizienzklasse
				innerorts	außerorts	kombiniert		
A5 Cabriolet 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,0	5,2	5,9	154	B
A5 Cabriolet 3.0 TDI clean diesel quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,0	5,3	5,9	155	B
S5 Cabriolet 3.0 TFSI quattro	245	S tronic, 7-Gang	Super	11,2	6,9	8,5	199	D
RS 5 Cabriolet 4.2 FSI quattro	331	S tronic, 7-Gang	Super Plus	14,6	8,5	10,7	249	F
<b>Audi Q5</b>								
Q5 2.0 TFSI quattro	132	6-Gang	Super	9,3	6,4	7,5	174	C
Q5 2.0 TFSI quattro	165	6-Gang	Super	9,3	6,4	7,5	174	C
Q5 2.0 TFSI quattro	165	tiptronic, 8-stufig	Super	9,6	6,9	7,9	184	D
Q5 3.0 TFSI quattro	200	tiptronic, 8-stufig	Super	11,4	6,9	8,5	199	D
Q5 2.0 TDI	110	6-Gang	Diesel	6,0	4,9	5,3	139	A
Q5 2.0 TDI quattro	110	6-Gang	Diesel	6,8	5,4	5,9	154	B
Q5 2.0 TDI quattro	130	6-Gang	Diesel	6,8	5,4	5,9	154	B
Q5 2.0 TDI quattro	130	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,1	5,5	6,1	159	B
Q5 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,1	6,0	6,4	169	B
Q5 3.0 TDI clean diesel quattro	190	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,1	5,8	6,3	164	B
Q5 2.0 TFSI hybrid quattro	180 <sup>3)</sup>	tiptronic, 8-stufig	Super	6,6	7,1	6,9	159	B
SQ5 3.0 TDI quattro	230	tiptronic, 8-stufig	Diesel	7,6	6,4	6,8	179	C
<b>Audi A6 Limousine</b>								
A6 2.0 TFSI	132	6-Gang	Super	8,3	5,4	6,5	151	C
A6 2.0 TFSI	132	multitronic, stufenlos	Super	8,1	5,4	6,4	149	B
A6 2.8 FSI	150	6-Gang	Super	10,5	6,0	7,7	177	D
A6 2.8 FSI	150	multitronic, stufenlos	Super	9,6	6,1	7,4	172	D
A6 2.8 FSI quattro	150	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,5	8,0	187	D
A6 3.0 TFSI quattro	228	S tronic, 7-Gang	Super	10,8	6,6	8,2	190	D
A6 2.0 TDI	100	6-Gang	Diesel	6,0	4,4	4,9	129	A
A6 2.0 TDI	100	multitronic, stufenlos	Diesel	6,0	4,4	5,0	132	A
A6 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	6,0	4,4	4,9	129	A
A6 2.0 TDI ultra	140	S tronic, 7-Gang	Diesel	5,1	3,9	4,4	114	A+
A6 3.0 TDI	150	6-Gang	Diesel	6,5	4,4	5,3	139	B
A6 3.0 TDI	150	multitronic, stufenlos	Diesel	5,8	4,6	5,1	133	A
A6 3.0 TDI quattro	150	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,7	5,0	5,7	149	B
A6 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,2	5,2	5,9	156	B
A6 3.0 TDI clean diesel quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,3	5,1	5,9	156	B
A6 3.0 TDI quattro	230	tiptronic, 8-stufig	Diesel	7,9	5,5	6,3	166	C
A6 2.0 TFSI hybrid	180 <sup>3)</sup>	tiptronic, 8-stufig	Super	6,2	6,2	6,2	145	A
S6 4.0 TFSI quattro	309	S tronic, 7-Gang	Super	13,4	7,5	9,6	225	E
<b>Audi A6 Avant</b>								
A6 Avant 2.0 TFSI	132	6-Gang	Super	8,4	5,5	6,6	154	C
A6 Avant 2.0 TFSI	132	multitronic, stufenlos	Super	8,2	5,5	6,5	152	B
A6 Avant 2.8 FSI	150	6-Gang	Super	10,5	6,0	7,7	177	D
A6 Avant 2.8 FSI	150	multitronic, stufenlos	Super	9,6	6,1	7,4	172	C
A6 Avant 2.8 FSI quattro	150	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,5	8,0	187	D
A6 Avant 3.0 TFSI quattro	228	S tronic, 7-Gang	Super	10,8	6,6	8,2	190	D
A6 Avant 2.0 TDI	100	6-Gang	Diesel	6,1	4,5	5,0	132	A
A6 Avant 2.0 TDI	100	multitronic, stufenlos	Diesel	6,1	4,5	5,1	135	A
A6 Avant 2.0 TDI	130	6-Gang	Diesel	6,1	4,5	5,0	132	A
A6 Avant 2.0 TDI ultra	140	S tronic, 7-Gang	Diesel	5,3	4,1	4,6	119	A+
A6 Avant 3.0 TDI	150	6-Gang	Diesel	6,5	4,4	5,3	139	A
A6 Avant 3.0 TDI	150	multitronic, stufenlos	Diesel	5,9	4,7	5,2	136	A
A6 Avant 3.0 TDI quattro	150	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,1	5,8	152	B
A6 Avant 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,2	5,2	5,9	156	B
A6 Avant 3.0 TDI clean diesel quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,3	5,1	5,9	156	B
A6 Avant 3.0 TDI quattro	230	tiptronic, 8-stufig	Diesel	7,9	5,5	6,3	166	B
S6 Avant 4.0 TFSI quattro	309	S tronic, 7-Gang	Super	13,4	7,5	9,7	226	E
RS 6 Avant 4.0 TFSI quattro	412	tiptronic, 8-stufig	Super Plus	13,9	7,5	9,8	229	E
<b>Audi A6 allroad quattro</b>								
A6 allroad quattro 3.0 TFSI	228	S tronic, 7-Gang	Super	11,8	7,1	8,9	206	D
A6 allroad quattro 3.0 TDI	150	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,0	5,5	6,1	159	B
A6 allroad quattro 3.0 TDI	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,4	5,6	6,3	165	B
A6 allroad quattro 3.0 TDI clean diesel	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,4	5,6	6,3	165	B
A6 allroad quattro 3.0 TDI	230	tiptronic, 8-stufig	Diesel	7,9	6,0	6,7	176	C
<b>Audi A7 Sportback</b>								
A7 Sportback 2.8 FSI	150	multitronic, stufenlos	Super	9,6	6,1	7,4	172	C
A7 Sportback 2.8 FSI quattro	150	S tronic, 7-Gang	Super	10,7	6,5	8,0	187	D
A7 Sportback 3.0 TFSI quattro	228	S tronic, 7-Gang	Super	10,8	6,6	8,2	190	D
A7 Sportback 3.0 TDI	150	multitronic, stufenlos	Diesel	5,9	4,7	5,1	135	A

Modell	Leistung (kW)	Getriebe	Kraftstoffart	Kraftstoffverbrauch (l/100 km)			CO <sub>2</sub> -Emission (g/km)	Effizienzklasse
				innerorts	außerorts	kombiniert		
A7 Sportback 3.0 TDI quattro	150	S tronic, 7-Gang	Diesel	6,8	5,1	5,8	152	B
A7 Sportback 3.0 TDI quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,2	5,2	5,9	156	B
A7 Sportback 3.0 TDI clean diesel quattro	180	S tronic, 7-Gang	Diesel	7,3	5,1	5,9	156	B
A7 Sportback 3.0 TDI quattro	230	tiptronic, 8-stufig	Diesel	7,9	5,5	6,3	166	B
S7 Sportback 4.0 TFSI quattro	309	S tronic, 7-Gang	Super	13,4	7,5	9,6	225	E
RS 7 Sportback 4.0 TFSI quattro	412	tiptronic, 8-stufig	Super Plus	13,9	7,5	9,8	229	E
<b>Audi Q7</b>								
Q7 3.0 TFSI quattro	200	tiptronic, 8-stufig	Super	14,4	8,5	10,7	249	E
Q7 3.0 TFSI quattro	245	tiptronic, 8-stufig	Super	14,4	8,5	10,7	249	E
Q7 3.0 TDI quattro	150	tiptronic, 8-stufig	Diesel	8,2	6,5	7,2	189	B
Q7 3.0 TDI quattro	180	tiptronic, 8-stufig	Diesel	8,6	6,7	7,4	195	B
Q7 3.0 TDI clean diesel quattro	180	tiptronic, 8-stufig	Diesel	8,8	6,6	7,4	195	B
Q7 4.2 TDI quattro	250	tiptronic, 8-stufig	Diesel	12,0	7,6	9,2	242	D
<b>Audi A8</b>								
A8 3.0 TFSI quattro	228	tiptronic, 8-stufig	Super	10,5	6,3	7,8	183	C
A8 4.0 TFSI quattro	320	tiptronic, 8-stufig	Super Plus	12,6	7,1	9,1	213	D
A8 3.0 TDI quattro clean diesel	190	tiptronic, 8-stufig	Diesel	7,3	5,1	5,9	155	B
A8 4.2 TDI quattro clean diesel	283	tiptronic, 8-stufig	Diesel	9,4	6,1	7,4	194	C
A8 2.0 TFSI hybrid	180 <sup>3)</sup>	tiptronic, 8-stufig	Super	6,1	6,2	6,2	144	A
S8 4.0 TFSI quattro	382	tiptronic, 8-stufig	Super Plus	13,6	7,3	9,6	225	E
<b>Audi A8 L</b>								
A8 L 3.0 TFSI quattro	228	tiptronic, 8-stufig	Super	10,6	6,3	7,9	184	C
A8 L 4.0 TFSI quattro	320	tiptronic, 8-stufig	Super Plus	12,8	7,2	9,2	216	D
A8 L 3.0 TDI quattro clean diesel	190	tiptronic, 8-stufig	Diesel	7,5	5,2	6,0	158	B
A8 L 4.2 TDI quattro clean diesel	283	tiptronic, 8-stufig	Diesel	9,5	6,2	7,5	197	C
A8 L 2.0 TFSI hybrid	180 <sup>3)</sup>	tiptronic, 8-stufig	Super	6,2	6,3	6,3	146	A
A8 L W12 6.3 FSI quattro	368	tiptronic, 8-stufig	Super	15,7	8,7	11,3	264	F
<b>Audi R8 Coupé</b>								
R8 V8 4.2 FSI quattro	316	6-Gang	Super Plus	21,3	10,0	14,2	332	G
R8 V8 4.2 FSI quattro	316	S tronic, 7-Gang	Super Plus	19,3	8,4	12,4	289	G
R8 V10 5.2 FSI quattro	386	6-Gang	Super Plus	22,2	10,6	14,9	346	G
R8 V10 5.2 FSI quattro	386	S tronic, 7-Gang	Super Plus	20,5	8,9	13,1	305	G
R8 V10 plus 5.2 FSI quattro	404	6-Gang	Super Plus	22,2	10,6	14,9	346	G
R8 V10 plus 5.2 FSI quattro	404	S tronic, 7-Gang	Super Plus	19,9	8,6	12,9	299	G
<b>Audi R8 Spyder</b>								
R8 Spyder V8 4.2 FSI quattro	316	6-Gang	Super Plus	21,3	10,3	14,4	337	G
R8 Spyder V8 4.2 FSI quattro	316	S tronic, 7-Gang	Super Plus	19,6	8,6	12,6	294	G
R8 Spyder V10 5.2 FSI quattro	386	6-Gang	Super Plus	22,2	10,7	14,9	349	G
R8 Spyder V10 5.2 FSI quattro	386	S tronic, 7-Gang	Super Plus	20,5	9,2	13,3	310	G
<b>Lamborghini Aventador</b>								
Aventador LP 700 4	515	ISR, 7-Gang	Super Plus	24,7	10,7	16,0	370	G
<b>Lamborghini Aventador Roadster</b>								
Aventador LP 700 4 Roadster	515	ISR, 7-Gang	Super Plus	24,7	10,7	16,0	370	G
<b>Lamborghini Huracán</b>								
Huracán LP 610 4	449	LDF, 7-Gang	Super Plus	17,8	9,4	12,5	290	G

1) Enthält Sonderausstattungsrestriktionen

2) Dieses Modell wird noch nicht zum Kauf angeboten. Es besitzt derzeit noch keine Gesamtbetriebslaubnis und unterliegt daher nicht der Richtlinie 1999/94/EG.

3) Gesamtleistung System (kurzzeitig)

Weitere Informationen zum offiziellen Kraftstoffverbrauch und den offiziellen spezifischen CO<sub>2</sub>-Emissionen neuer Personenkraftwagen können dem „Leitfaden über Kraftstoffverbrauch, CO<sub>2</sub>-Emissionen und Stromverbrauch“ entnommen werden, der an allen Verkaufsstellen und bei der DAT Deutsche Automobil Treuhand GmbH, Hellmuth-Hirth-Str. 1, D-73760 Ostfildern-Scharnhausen, unentgeltlich erhältlich ist.

HERAUSGEBER: AUDI HUNGARIA MOTOR Kft.; UNTERNEHMENSKOMMUNIKATION: Czechmeister Mónika, H-9027 Győr, Kardán u. 1., Tel.: +36 96 663 300, Fax: +36 96 668 350, E-Mail: pr@audi.hu, www.audi.hu; REDAKTION: Szabó Rita, AUDI HUNGARIA MOTOR Kft.

Hamu és Gyémánt Média, Ungarn, 1016 Budapest, Lisznyai u. 38.; KREATIV-KONZEPTION UND GESAMTKOORDINATION FOTOS DRUCK: Hamu és Gyémánt Média – Csetényi Csaba, Krskó Tibor; LEITER DER REDAKTION: Katona Gergely; CHEFREDAKTEUR: Tarpai Zoltán. REDAKTEUR: Farkas Ádám; AUTOREN: Balogi Attila, Barotányi Zoltán, Baudentisztl Ferenc, Csepelyi Adrienn, Farkas Ádám, Izsák Norbert, Patakfalvi Dóra; BILDREDAKTEUR: Lantos Ilona, Marton Szilvia; FOTOS: AUDI AG, Audi Hungaria, Fotógyár – Hajdu András, Imre Barnabás, Molnár Zoltán, Sárosi Zoltán – MTI, Thinkstock; LAYOUT, DESIGN: Hamu és Gyémánt Magazinkiadó auf Basis der Entwürfe der AUDI AG; PLANUNGSREDAKTEUR: Pataki Anikó; LEKTOR: Edda Hattebier, Kriston Orsolya; KORREKTOR: Dudás Márta, Edda Hattebier; ÜBERSETZUNG: Autoteszt, Mathias Reinmann, Till Attila; DRUCKEREI: Prospektus Nyomda, Ungarn, 8200 Veszprém, Tartu u. 6.