Infineon Technologies AG
Standort Regensburg

Interessenausgleich zum Automatisierungsprojekt im Bereich Frontend am Standort Regensburg der Infineon Technologies AG

zwischen

der **Betriebsleitung**

und

dem **Betriebsrat**

des Betriebes Regensburg der Infineon Technologies AG[1] wird gemäß §§ 111, 112 BetrVG folgender Interessenausgleich vereinbart:

§ 1 Präambel

Um der kontinuierlich steigenden Komplexität in modernen, industriellen Fertigungsprozessen hinreichend gerecht zu werden und diese Komplexität auch zukünftig beherrschbar zu halten, bedarf es einer zunehmenden Digitalisierung solcher Fertigungen und ihrer Prozesse. Dies betrifft gerade auch die Produktion in der hochtechnologisierten Halbleiterindustrie. Dabei können insbesondere automatisierte Prozessabläufe eine Reduktion der Durchlaufzeiten, eine verbesserte und höhere Auslastung der Anlagen sowie eine Gewährleistung der hohen Qualitätsansprüche gezielt unterstützen. Vor diesem Hintergrund beabsichtigt Infineon, am Standort Regensburg bis zum Ende des Geschäftsjahres 2022/2023 kontinuierlich den Ausbau der Automatisierung des Transportsystems sowie der Loshandlingtätigkeiten im Bereich Frontend voranzutreiben und weiter zu verstärken, um somit auch einen wichtigen Beitrag zur Sicherstellung der zukünftigen Wettbewerbsfähigkeit des Standortes Regensburg zu leisten.

§ 2 Geltungsbereich

Dieser Interessenausgleich gilt für Arbeitnehmer[2] von Infineon im Betrieb Regensburg gemäß § 5 Abs. 1 BetrVG (im Folgenden Mitarbeiter), sofern sie von den nachfolgend in § 3 bezeichneten Automatisierungsmaßnahmen persönlich betroffen sind.

---

[1] Im Folgenden „Infineon" genannt.
[2] Steht hier und im Folgenden jeweils für Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer; dies gilt auch für sonstige geschlechtsspezifische Unterscheidungen.

Dieser Interessenausgleich gilt bis zur vollständigen und abschließenden Durchführung der nachfolgend beschriebenen Maßnahme.

§ 3 Gegenstand

Gegenstand des Interessenausgleichs ist der weitere Ausbau des Transportsystems sowie die schrittweise Automatisierung der Loshandlingprozesse (Be- und Entladung der Anlagen) im Bereich Frontend. Dabei untergliedert sich die Maßnahme in zwei einzelne Phasen, die Phase RP1 sowie die Phase RP 2.

Innerhalb der bis ca. Ende März 2021 geplanten Phase RP1 werden zunächst alle halleninternen Reinraumbereiche komplett an das Transportsystem angebunden und mit zusätzlichen Liften ergänzt, um somit flächendeckend eine automatische Losanlieferung in diesen Bereichen sowie in den einzelnen Fingern sicherstellen zu können. Aufgrund des steigenden Transportvolumens werden zudem zusätzliche Hallenverbindungen mit dem Transportsystem zwischen den Bereichen der Hallen bzw. Fluren H15a3, H15a5, H16, H17, H17W2 und H17W3 geschaffen. Ferner erfolgt eine initiale Implementierung und Installation neuer Robotersysteme (HERO und LUNA) sowie Stocker zur Umsetzung einer vollautomatisierten Prozessierung. In den Bereichen und Fingern, in denen der Einsatz solcher Roboter nicht sinnvoll möglich ist, werden sog. OMAHA[3]-Arbeitsplätze eingerichtet, an denen die Prozessierung der automatisch an- und wieder weitergelieferten bzw. im Stocker gelagerten Lose teilautomatisiert, d.h. durch manuelles Be- bzw. Entladen der jeweiligen Anlage durch die Operator, stattfinden wird.

Im Rahmen der sich anschließenden, bis ca. Ende September 2023 geplanten Phase RP 2 wird eine möglichst flächendeckende Ausweitung und ein weiterer Ausbau der Vollautomatisierung durch den Einsatz von zusätzlichen Robotersystemen (HERO- und LUNA-Anwendungen) sowie der Teilautomatisierung in Form des OMAHA-Arbeitsplatzkonzepts und die fabrikweite Einführung der Pull-Prinzip-Logistik mit automatischer Lagerung im Stocker vollzogen werden. Ferner wird innerhalb dieser zweiten Phase in den Hallen ein System für die Testwaferbereitstellung mittels eines vollautomatisierten Testwafer Kitters (TWK) eingeführt und ausgerollt.

Flankierend zu den technischen Automatisierungsmaßnahmen werden neben den OMAHA-Arbeitsplätzen neue, eigenständige Überwachungskontroll-Arbeitsplätze, sog. WAC[4]-Arbeitsplätze, eingeführt, von denen aus die Anlagen und der Lostransport überwacht und etwaige Störungen behoben werden können.

Weitere Einzelheiten und technische Details, insbesondere zum Inhalt, Umfang und Zeitplan des Automatisierungskonzeptes und der Teilprojekte sowie zur räumlichen Einordnung der einzelnen Maßnahmen sind in Anlage 1 enthalten, die aus Gründen der Vertraulichkeit nicht veröffentlicht wird.

---

[3] OMAHA: Optimized Material Handling Automation
[4] Work Area Control

§ 4 Durchführung und Auswirkungen der Maßnahme

Unter Berücksichtigung der von den Parteien zugrunde gelegten und in Anlage 2[5] aufgeführten Planungsprämissen wird die in § 3 beschriebene Maßnahme mit den sich daraus im Einzelnen ergebenden Auswirkungen wie folgt durchgeführt:

1. Reduzierung von Arbeitsaufwand - Abbau von Arbeitsplätzen von Leiharbeitnehmern

   Durch die zuvor in § 3 beschriebenen Maßnahmen der Vollautomatisierung wird sich nach heutiger Planung der bisherige Arbeitsaufwand im Mittel um circa 65% reduzieren; infolge der Umsetzung der beschriebenen Teilautomatisierung unter entsprechender Implementierung der OMAHA-Arbeitsweise ist von einer Reduktion des bisherigen Arbeitsaufwands im Mittel von circa 35% auszugehen.

   Diese Reduktion führt dazu, dass nach aktuellem Planungsstand im Bereich Frontend für den Teilbereich Operating der bestehende Bedarf sowie der ohne die Durchführung der Automatisierungsmaßnahmen noch zusätzlich geplante Mehrbedarf an Leiharbeitnehmer-Arbeitsplätzen sich bis zum Ende der Phase RP 2 um insgesamt 211 verringern wird[6]. Daraus ergibt sich ein notwendiger Abbau der im Hinblick auf die zum Stand 30.09.2018 mit Leiharbeitnehmern besetzten Arbeitsplätze von 143[6]. Sollte im Projektverlauf aufgrund geänderter Rahmenbedingungen oder Planungsprämissen eine Anpassung der vorgenannten Abbauzahl erforderlich sein, wird die Betriebsleitung dies mit dem Betriebsrat im Rahmen des unter § 5 näher beschriebenen Monitoring-Verfahrens abstimmen.

   Etwaige, anderweitige Anpassungen und Änderungen, die nicht im Zusammenhang mit der beschriebenen Maßnahme stehen, bleiben hiervon unberührt.

2. Anpassung der Arbeitsabläufe und Neugestaltung von Arbeitsplätzen

   Durch die beschriebenen Maßnahmen werden Anpassungen der bisherigen Arbeitsabläufe und Änderungen der bestehenden Arbeitsplatzbeschreibungen erfolgen. Eine Leistungsverdichtung in bestehenden Positionen findet dadurch nicht statt.

   Für die im Rahmen der Durchführung der Maßnahme durch Anpassung oder Neugestaltung betroffenen Arbeitsplätze wird eine Gefährdungsbeurteilung nach Maßgabe der betrieblichen Bestimmungen und unter Beachtung der Beteiligungsrechte des Betriebsrats durchgeführt. Dies gilt entsprechend auch für im Rahmen der Durchführung der Maßnahme neu geschaffene Arbeitsplätze.

   Sofern eine ERA-Neubewertung eines bestehenden Arbeitsplatzes infolge der Veränderungen und Anpassungen erforderlich wird, so wird diese zu keiner Eingruppierung in eine geringere ERA-Entgeltgruppe führen. In begründeten Einzelfällen - insbesondere unter Berücksichtigung sozialer Aspekte - können dazu

---

[5] wird aus Gründen der Vertraulichkeit nicht veröffentlicht

[6] Basierend auf Volumensplanung gemäß LTCR 2018 sowie Personalplanung gemäß Stand August 2018 (vgl. auch Anlage 2)

im Einvernehmen zwischen Betriebsrat und Betriebsleitung abweichende Regelungen getroffen werden.

Im Übrigen sind die gesetzlichen, tarifvertraglichen und betrieblich bestehenden Beteiligungsrechte des Betriebsrats zu beachten und einzuhalten. Dies gilt entsprechend auch im Hinblick auf die Erstellung von Arbeitsplatzbeschreibungen sowie die ERA-Bewertung im Zusammenhang mit den beschriebenen Maßnahmen neu eingeführter Arbeitsplätze und deren Anforderungs- und Tätigkeitsprofile, insbesondere für die zuvor genannten OMAHA- und WAC-Arbeitsplätze.

Für die Besetzung der im Rahmen der Durchführung der Maßnahme neu zu schaffenden Arbeitsplätze erfolgt grds. jeweils eine interne Stellenausschreibung, auf die sich alle dazu geeigneten Mitarbeiter des Betriebes Regensburg bewerben können. Betriebsleitung und Betriebsrat werden sich bezüglich der Ausgestaltung des konkreten Bewerbungs- und Besetzungsprozesses für solche Arbeitsplätze noch gesondert abstimmen. Im Übrigen bleiben die betrieblichen und gesetzlichen Bestimmungen zur internen Stellenausschreibung unberührt.

3. Versetzungen

Sofern aus Anlass oder infolge der beschriebenen Maßnahmen im Einzelfall Versetzungen erforderlich werden, werden diese auf gleichwertige und zumutbare Arbeitsplätze erfolgen.

Darüber hinaus kann es zu Schichtwechseln wegen der Maßnahme kommen, die bei Vorliegen der gesetzlichen Voraussetzungen unter Beteiligung des Betriebsrates und unter Beachtung insbesondere bestehender betrieblicher Bestimmungen durchgeführt werden.

Die Belange und Interessen von Mitarbeitern mit Behinderungen im Sinne des § 2 SGB IX sind angemessen zu berücksichtigen und die dazu maßgeblichen gesetzlichen und betrieblichen Bestimmungen im erforderlichen Umfang einzuhalten.

4. Qualifizierung

Führen die beschriebenen Maßnahmen dazu, dass sich die Tätigkeit der betroffenen Mitarbeiter ändert und ihre beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten zur Erfüllung ihrer Aufgaben nicht mehr ausreichen, so haben die Mitarbeiter Anspruch auf bezahlte Teilnahme an den erforderlichen Bildungsmaßnahmen, die während der Arbeitszeit stattfinden oder als Arbeitszeit gelten. In diesem Zusammenhang wird Infineon ein funktionsspezifisches und bedarfsorientiertes Qualifizierungskonzept erarbeiten, das mit dem Betriebsrat erörtert und abgestimmt wird (vgl. unten § 5.2.1). § 97 Abs. 2 BetrVG bleibt hiervon unberührt.

5. Ausschluss betriebsbedingter Kündigungen

Die Parteien sind sich einig, dass wegen der in § 3 beschriebenen Maßnahme zur Automatisierung im Bereich Frontend und deren Umsetzung keine betriebsbedingten Beendigungskündigungen ausgesprochen werden. Hiervon unberührt bleibt die Möglichkeit, Kündigungen aus anderen Gründen auszu-

sprechen. Ferner stimmen die Parteien darin überein, dass es auf Basis der zum Zeitpunkt des Abschlusses dieser Vereinbarung bestehenden Wirtschaftslage sowie aktuellen Auftragslage von Infineon das gemeinsame Ziel ist, im Zuge der Durchführung der in § 3 beschriebenen Maßnahme die Stammpersonalstärke von Infineon im Bereich Frontend Operating am Standort Regensburg gemäß Anlage 2 stabil zu halten. Die Parteien sind sich einig, dass die Stammpersonalstärke über ein Geschäftsjahr hinweg als stabil anzusehen ist, sofern sie jeweils zum Stichtag 30.09. die in Anlage 2 festgehaltene Zahl der Stammpersonalstärke nicht unterschreitet. Unterjährige Abweichungen, z.B. infolge von Fluktuation bleiben dabei unberücksichtigt. Fluktuationen innerhalb der Stammbelegschaft sollen, wenn möglich, mit einer Übernahme von Leiharbeitnehmern in Festanstellung ausgeglichen werden.

6. Sozialplan

Zwischen den Parteien besteht Einigkeit, dass unter Berücksichtigung der vorstehend unter § 4 beschriebenen Durchführung und deren Auswirkungen sowie unter Einhaltung der ebenfalls in § 4 entsprechend vereinbarten Zusagen und Maßnahmen den betroffenen Mitarbeitern keine wirtschaftlichen Nachteile im Sinne von § 112 Abs. 1 Satz 2 BetrVG infolge der in § 3 beschriebenen Maßnahme entstehen werden, die den Abschluss eines Sozialplans erforderlich machen.
Sollte im Projektverlauf aufgrund geänderter Rahmenbedingungen und/oder Planungsprämissen sowie unvorhergesehener Entwicklungen dennoch mit dem Entstehen solcher wirtschaftlicher Nachteile durch die geplante Maßnahme zu rechnen sein, verpflichten sich die Parteien dazu, unverzüglich Verhandlungen über einen etwaigen Sozialplan zum Ausgleich bzw. zur Milderung solcher wirtschaftlichen Nachteile sowie über eine ggf. notwendige Anpassung und Ergänzung dieses Interessenausgleichs aufzunehmen.

§ 5 Beteiligungsrechte

Infineon wird den Betriebsrat regelmäßig und umfassend über den aktuellen Stand der Planung, die Entwicklung und die Auswirkungen sowie ggf. über etwaige Veränderungen und Anpassungen der in § 3 beschriebenen Maßnahmen unterrichten. Die Unterrichtung wird rechtzeitig erfolgen. Der Betriebsrat ist berechtigt, etwaige Unterlagen und Informationen, soweit vorhanden und erforderlich, einzusehen.

1. Allgemeine Grundsätze

Im Hinblick auf die lange Projektlaufzeit und die Tatsache, dass zum Zeitpunkt der Unterzeichnung dieser Vereinbarung nicht alle Sachverhalte vollständig geklärt sein können, besteht zwischen den Betriebsparteien Übereinstimmung, dass es sich zum Zeitpunkt des Abschlusses des Interessensausgleichs um aktuelle Planungen handelt, deren Inhalt nicht abschließend ist und die sich im Laufe des Projektes ändern können. Um im gegenseitigen Interesse den Projektablauf nicht unnötig zu verzögern, haben sich die Parteien daher für die Dauer des Projektes auf einen begleitenden „Monitoring-Prozess“ verständigt.

Der Betriebsrat ist berechtigt, die bislang von ihm im Rahmen des Automatisierungsprojektes und des damit verbundenen und dieser Vereinbarung zugrundeliegenden Interessenausgleichsverfahrens zur Beratung und Unterstützung herangezogenen Sachverständigen (INFO-Institut, RA Ralf Weinmann) auch im Rahmen des Monitoring-Prozesses unter Berücksichtigung der gesetzlichen Bestimmungen der §§ 80 Abs. 3, 40 Abs. 1 BetrVG hinzuzuziehen. Der Betriebsrat kann, auch im Namen der hinzugezogenen Sachverständigen für die Beurteilung notwendige Unterlagen – soweit vorhanden – anfordern und rechtzeitig einsehen.

Darüber hinaus sind die in diesem Interessenausgleich ausdrücklich genannten sowie die im Übrigen die bestehenden gesetzlichen, tariflichen und betrieblichen Beteiligungs- und Mitbestimmungsrechte des Betriebsrats zu beachten und einzuhalten.

2. Aufbau und Ablauf Monitoring-Prozess

Im Zuge des Monitoring-Prozesses wird der Betriebsrat seitens der Betriebsleitung im Rahmen einer BA/BL-Sitzung über den aktuellen Stand und die aktuelle Umsetzungsplanung des Automatisierungsprojektes in einem 3-Monats-Rhythmus informiert (vgl. nachfolgend § 5.2.1.). Darüber hinaus kann es auch zu ereignisgesteuerten Terminen kommen (vgl. nachfolgend § 5.2.2.).

2.1. Regelmäßige Termine

Schwerpunkte dieser regelmäßigen Treffen sollen insbesondere sein:
- Allgemeiner Status der Umsetzung des Projektes
- Planungsstatus von Teilprojekten vor deren Umsetzung (Schwerpunkte: technologische Umsetzung, Flächenplan, voraussichtliche Personaleffekte, Bedienerkonzepte, ggf. Risikobewertung)
- Allgemeine Rahmenbedingungen (z.B. Volumenentwicklung)
- Arbeitsplatzbeschreibungen
- Personalbedarfskonzept
- Qualifizierungskonzept
- Eingruppierung

2.2. Ereignisgesteuerte Termine

Im Falle unvorhergesehener Sonderthemen, ungeplanter wesentlicher Entwicklungen sowie im Falle dringenden Handlungsbedarfs wird die Betriebsleitung proaktiv den Betriebsrat darüber informieren. Darüber hinaus können in diesen Fällen neben den turnusmäßigen Sitzungen auch außerordentliche Sitzungen von einer der beiden Betriebsparteien einberufen werden.

2.3. Informationen zu unterstützenden Begleitprojekten

Unabhängig von den regelmäßigen bzw. ereignisgesteuerten Terminen wird die Betriebsleitung dem Betriebsrat darüber hinaus vor dem Beginn der Umsetzung der in § 3 beschriebenen Maßnahme einen Überblick über die unterstützenden Begleitprojekte, die nicht Gegenstand der Maßnahme sind, geben. Im Fortgang wird die Betriebsleitung den Betriebsrat weiterhin einmal jährlich über den aktuellen

Status und die Entwicklungen dieser Begleitprojekte informieren.

Sollten im Rahmen dieser Informationsrechte etwaige Unklarheiten entstehen, kann der Betriebsrat weitere Informationen anfordern.

§ 6 Schlussbestimmungen und Inkrafttreten

Sollte sich in dieser Vereinbarung eine Regelungslücke befinden oder eine oder mehrere Bestimmungen dieser Vereinbarung unwirksam sein oder werden, so wird hierdurch die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. Die Parteien verpflichten sich, die unwirksame Regelung bzw. Regelungslücke durch eine ihrem Willen und ihren Interessen gerecht werdende neue Regelung zu ersetzen.

Sollten ferner ergänzende Vereinbarungen zwischen den Parteien erforderlich werden, werden diese hierüber nach dem Grundsatz der vertrauensvollen Zusammenarbeit unverzüglich Verhandlungen aufnehmen, wenn dies von einer Seite schriftlich gewünscht wird.

Die Parteien sind sich einig, dass der Betriebsrat ordnungsgemäß und vollständig unterrichtet und beteiligt wurde und mit diesem Interessenausgleich das Verfahren zur Herbeiführung eines Interessenausgleichs abgeschlossen ist.

Die beigefügten Anlagen 1 und 2 sind Bestandteil dieses Interessenausgleichs.

Der Interessenausgleich tritt mit Unterzeichnung in Kraft.

Regensburg, den 07.12.2018

[redacted]

[redacted]

Anlagen

Anlage 1
Wird aus Gründen der Vertraulichkeit nicht veröffentlicht

IA_Automatisierung_FE_RBG_Anlage_1.p

Anlage 2
Wird aus Gründen der Vertraulichkeit nicht veröffentlicht

IA_Automatisierung_FE_RBG_Anlage_2.p