

Umwelterklärung 2024



MAHLE Filtersysteme Austria GmbH,
St. Michael ob Bleiburg

Inhalt

1. Vorwort	04
2. Globale HSE-Leitlinien	05
3. Betriebsbeschreibung	06
3.1 Allgemein	06
3.1.1 Mitarbeiterzahl am Standort	06
3.1.2 Flächen in m²	07
3.1.3 ÖNACE Code	07
3.1.4 Veränderungen gegenüber dem Vorjahr	07
3.1.5 Anfahrtsskizze	07
3.1.6 Standortbeschreibung	07
3.2 Organisationsstruktur	08
3.2.1 Organigramm	09
3.2.2 Hallenplan	10
3.2.3 Managementsysteme	10
3.2.4 Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften	10
4. EMAS Kernindikatoren	11
4.1 Allgemein	11
4.2 Input	11
4.2.1 Gesamtenergieverbrauch	11
4.2.2 Wasser	12
4.2.3 Eingesetztes Material	13
4.2.3.1 Rohstoffe	13
4.2.3.2 Hilfs- und Betriebsstoffe	13
4.3 Output	15
4.3.1 Produktionszahlen	15
4.3.2 Abwasser	16
4.3.3 Abfall	17
4.3.3.1 Nicht gefährlicher Abfall	18
4.3.3.2 Gefährlicher Abfall	20
4.3.4 Emissionen	22
4.3.4.1 CO ₂ -Äquivalente	22
4.3.4.2 Emissionen der Papieraushärteöfen	23

4.3.4.3 Emissionen der Feuerungsanlagen	24
4.3.4.4 Weitere Emissionen	24
4.4 Flächenverbrauch	25
5. Auswirkungen auf Mensch und Umwelt	26
5.1 Umweltaspekte	26
5.2 Arbeitssicherheitsaspekte	29
5.3 Indirekte Umweltauswirkungen	30
5.4 Aktivitäten zur Verbesserung der Umwelt- und Klimaleistungen	30
5.5 Aktivitäten zur Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes	31
5.6 Ausbildung in der Region	31
5.7 Aktivitäten der Lehrlingsakademie	32
6. Ziele und HSE-Programm	33
6.1 Sicherheits- und Umweltziele 2024	33
6.2 Sicherheits- und Umweltziele 2025	35
7. Erklärung des Umweltgutachters	37
8. Zertifikate	38
9. Erstellung Umwelterklärung	42

1. Vorwort

Mit Innovationskraft Zukunft gestalten

MAHLE ist ein international führender Entwicklungspartner und Zulieferer der Automobilindustrie mit Kunden sowohl im Pkw- als auch im Nutzfahrzeugsektor. Der 1920 gegründete Technologiekonzern arbeitet an der klimaneutralen Mobilität von morgen mit Fokus auf die Strategiefelder Elektrifizierung und Thermomanagement sowie weitere Technologien zur Verringerung des CO₂-Ausstoßes, zum Beispiel Brennstoffzelle oder hoch effiziente, saubere Verbrennungsmotoren, die auch mit erneuerbaren Kraftstoffen, etwa Wasserstoff, betrieben werden. Jedes zweite Fahrzeug weltweit ist heute mit MAHLE Komponenten ausgestattet.

MAHLE hat im Jahr 2023 einen Umsatz von knapp 13 Milliarden Euro erwirtschaftet. Das Unternehmen ist mit mehr als 72.000 Beschäftigten an 148 Produktionsstandorten und 11 Technologiezentren in 29 Ländern vertreten. (Stand 31.12.2023)

Das in dieser Umwelterklärung erfasste Werk St. Michael der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH ist innerhalb des MAHLE Konzerns dem Geschäftsbereich "Thermal and Fluid Systems" (BU2) zuzuordnen. Die Produktion umfasst sowohl Öl- als auch Flüssigfilter (Öl, Luft, Kraftstoff), aber auch Saugmodule und Zylinderkopfhäuben werden am Standort St. Michael hergestellt. Die weitere Beschreibung des in dieser Umwelterklärung erfassten Standortes ist ab S.6 ersichtlich.

Umweltbewusst handeln. Zukunft gestalten

Mit unserer strategischen Ausrichtung adressieren wir Megatrends, wie die zunehmende Bedeutung von Nachhaltigkeit und Klimaschutz, die anhaltende Urbanisierung, globales Bevölkerungswachstum, Digitalisierung und Elektrifizierung. Wir verstehen es als unsere wichtigste Aufgabe, unsere Technologien im Sinne einer möglichst umweltschonenden Mobilität zu gestalten.

Das Konzernwachstum hat uns in den vergangenen Jahren auch im Umweltschutzbereich vor neue Herausforderungen gestellt, die wir weltweit gemeistert haben. Wir sind überzeugt davon, dass der eingeschlagene Weg der Richtige ist. Dies belegen die positiven Ergebnisse der regelmäßigen internen und externen Überprüfungen unserer Umweltprogramme und Umweltmanagementsysteme.

Seit dem Einstieg in das Umweltmanagementsystem haben wir viel erreicht. Über 90 Prozent aller MAHLE Produktionsstandorte sind inzwischen erfolgreich nach DIN EN ISO 14001 zertifiziert und/oder EMAS validiert. Damit gehört MAHLE unter den Automobilzulieferern zur Spitzengruppe.

Unsere Umweltstrategie ist global auf alle Standorte ausgerichtet. Ziel unserer Umweltaktivitäten ist es, die Mitarbeiter einzubinden, aufzuklären und weiterzubilden, wertvolle Ressourcen einzusparen und unsere Produkte und Produktionsprozesse unter Berücksichtigung umweltrelevanter Aspekte konsequent zu optimieren.

Diese Anforderungen an Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz sowie die Einhaltung von sozialen Standards erwarten wir auch von unseren Zulieferern und Dienstleistern entlang der gesamten Lieferkette.

MAHLE hat sich verpflichtet, die Scope-1- und -2-Emissionen gemäß Greenhouse Gas Protocol bis 2030 um 49 Prozent gegenüber 2019 zu reduzieren und bis 2040 CO₂-neutral zu sein. 2022 konnten wir diese Emissionen gegenüber dem Vorjahr um mehr als zwölf Prozent verringern. Der Strombezug der deutschen Werke basiert seit 2021 auf Herkunftsnachweisen für regenerativen Strom. Darüber hinaus werden die Scope-1-Emissionen aus fossilen Brennstoffen sowie der auf Fernwärme basierende Anteil der Scope-2-Emissionen mit CO₂-Zertifikaten kompensiert. Erstmals verpflichtet sich MAHLE, die Scope-3-Emissionen der Lieferketten und Produktnutzung bis 2030 jeweils um 28 Prozent zu reduzieren (Basisjahr 2019). Seit Frühjahr 2023 ist MAHLE außerdem Mitglied der Responsible Supply Chain Initiative (RSCI), die der Umsetzung einer nachhaltigen Automobillieferkette dient.

Nicht zuletzt bildet die persönliche Überzeugung der Mitarbeitenden das Fundament für unsere Erfolge im Umweltschutz. Sie stehen dafür, dass der nachhaltige Umgang mit den Ressourcen kein vorübergehender Trend ist, sondern grundlegende Bedeutung hat – für die Zukunft des MAHLE Konzerns und der kommenden Generationen.

2. Globale HSE-Leitlinien

Bei MAHLE kommen wir unserer gesellschaftlichen Verantwortung nach: Wir bringen die Erwartungen unserer Mitarbeitenden, die Belange der Umwelt und die Interessen unseres Unternehmens, das für technischen Fortschritt und Innovationen steht, in Einklang.

Die folgenden Grundsätze gelten für alle Bereiche unseres Unternehmens weltweit.

Sichere und gesunde Arbeitsbedingungen

Wir stellen ein sicheres und gesundheitsverträgliches Arbeitsumfeld für unsere Mitarbeitenden, Geschäftspartner und Besucher zur Verfügung. Wir erhalten und fördern die physische und psychische Gesundheit unserer Mitarbeitenden durch umfangreiche und vorbeugende Maßnahmen. Bei der Gestaltung der Arbeitsplätze in unserer Produktion setzen wir hinsichtlich der Maschinenticherheit weltweit auf einheitliche Standards. Wir führen an allen Arbeitsplätzen bei MAHLE Gefährdungsbeurteilungen durch und stellen unseren Mitarbeitenden daraus abgeleitet eine persönliche Schutzausrüstung zur Verfügung. Wir legen hohes Augenmerk auf den Brandschutz und auf ein verantwortungsvolles Chemikalienmanagement.

Schutz der Umwelt, der Ressourcen und des Klimas

Wir schonen Umwelt und Ressourcen, reduzieren kontinuierlich den Ausstoß klimaschädlicher Gase auf dem gesamten Produktlebensweg und vermeiden lokale Verschmutzungen von Boden, Wasser und Luft. Bereits bei der Entwicklung von neuen Produkten und Produktionsprozessen berücksichtigen wir Umweltaspekte, Material Compliance und Energieeffizienz, um Verbräuche und Auswirkungen auf Menschen, Natur und Umwelt zu minimieren. Wir reduzieren unseren CO₂-Fußabdruck durch die Nutzung von regenerativen Energien und verbessern kontinuierlich die Luftqualität. Unsere Prozesse werden optimiert, um unser Abfallaufkommen zu reduzieren. Wir geben der Wiederverwendung und Verwertung Vorrang vor anderen Entsorgungswegen. Um sowohl den Frischwasserverbrauch als auch den Anfall von Abwasser zu reduzieren, gewährleisten wir einen schonenden Umgang mit dieser Ressource.

Rechtskonformität

Die Einhaltung der geltenden relevanten Gesetze und regulatorischen Vorgaben ist die wesentliche Grundlage unseres Handelns.

Risikomanagement und Prävention

Wir bewerten systematisch Vorfälle, Beinahe-Unfälle und Unfälle sowie Umwelt-, Arbeitsschutz- und Gesundheitsrisiken und leiten daraus sinnvolle Maßnahmen zur Risikobeseitigung bzw. -minimierung und zur Notfallprävention ab.

Verantwortung der Führungskräfte und Mitarbeitenden

Unsere Führungskräfte sind beispielgebende Vorbilder. Sie fördern ein sicheres, gesundheits- und umweltbewusstes Verhalten unserer Mitarbeitenden. Diese wiederum tragen die persönliche Verantwortung für die Einhaltung der relevanten Vorgaben an ihren Arbeitsplätzen. Wir schulen und unterweisen sie regelmäßig und überprüfen die Einhaltung der Vorgaben.

Engagement und Partnerschaft

Wir leben vor und übertragen das Engagement zum nachhaltigen Gesundheits-, Arbeits-, Umwelt- und Klimaschutz auf unsere Zulieferer, Fremdfirmen und Dienstleister und fördern deren nachhaltiges Handeln innerhalb unserer Lieferketten.

Kontinuierliche Verbesserung

Das Managementsystem zum Gesundheits-, Arbeits-, Umwelt-, Klimaschutz und Energiemanagement unterliegt einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess. Alle Personen, die in unserem Unternehmen arbeiten, werden zur aktiven Mitwirkung bei der Umsetzung und Verbesserung der Schutzmaßnahmen motiviert. Dabei führen wir einen transparenten Dialog mit unseren Mitarbeitenden und allen anderen genannten Stakeholder-Gruppen. Wir definieren qualitative und quantitative Ziele, die wir regelmäßig überprüfen. Die benötigten Ressourcen und Informationen zur Zielerreichung stellen wir bereit.

Alle Führungskräfte und Mitarbeitenden an unseren Standorten weltweit sind zur Einhaltung der genannten Vorgaben verpflichtet und zur aktiven Mitwirkung angehalten.

MAHLE Konzern Leitlinien Juni 2021

3. Betriebsbeschreibung

3.1 Allgemein

Der Geltungsbereich der vorgelegten Umwelterklärung erstreckt sich auf die in 9143 St. Michael ob Bleiburg, St. Michael 19, Österreich angesiedelte Legaleinheit:

- MAHLE Filtersysteme Austria GmbH



3.1.1 Mitarbeiterzahl am Standort

Anzahl Mitarbeitende jeweils zum Stichtag 31.12.	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
				[n]	[%]
Mitarbeitende	1428	1359	1249	-110	-8

Anzahl Mitarbeitende im Jahr 2024	Werk St. Michael	BU 4 im Werk St. Michael
ArbeiterInnen	746	3
Leiharbeitskräfte	99	-
Angestellte	387	14
Mitarbeitende gesamt	1232	17
davon Lehrlinge	44	-
HSE	4	-

3.1.2 Flächen in m²

Flächen	m ²
Gebäudefläche	99.900
Produktionsfläche	62.300
Parkplätze	31.200
sonstige Grundfläche	76.600
Grundstücksfläche gesamt	270.000

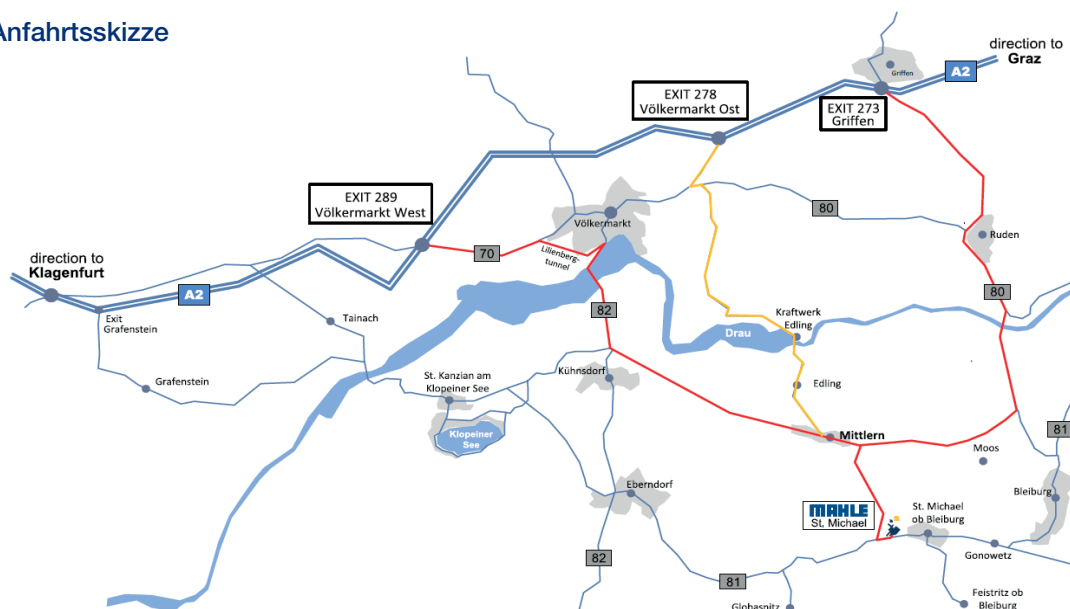
3.1.3 ÖNACE Code

- C 29.32 Herstellung von sonstigen Teilen und sonstigem Zubehör für Kraftwagen

3.1.4 Veränderungen gegenüber dem Vorjahr

2024 gab es am Standort St. Michael keine relevanten organisatorischen oder die Produktion betreffenden Änderungen.

3.1.5 Anfahrtsskizze



3.1.6 Standortbeschreibung

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH
 St. Michael 19
 9143 St. Michael ob Bleiburg, Österreich

Telefon +43 4235 5050-0
 Fax +43 4235 5050-2277
 Internet www.mahle.com

E-Mail office@at.mahle.com

USt-IdNr. ATU36866806

Legal entity ID 529900Q999QJ65UBHU24

NACE Code 29.32

3.2 Organisationsstruktur

Die MAHLE Filtersysteme Austria GmbH am Standort St. Michael ob Bleiburg in Kärnten, Österreich, ist ein Unternehmen des MAHLE Konzerns. Seit über 20 Jahren ist die Gesellschaft EMAS-validiert, sowie langjähriger "klimaaktiv"-Partner und darf das "BGF-Gütesiegel" für ihre betriebliche Gesundheitsförderung tragen. Das ebenfalls zur MAHLE Filtersysteme Austria GmbH gehörende Werk in Mattighofen, Oberösterreich, wurde im Rahmen von strategischen Überlegungen konsolidiert und geschlossen. Es findet daher in dieser Umwelterklärung keine Berücksichtigung und wird von der EMAS-Registrierung nicht mehr erfasst.

Die MAHLE Filtersysteme Austria GmbH leitet ihre Unternehmenspolitik von der Konzernstrategie ab und sieht eine Nullfehler- und Nullunfälle-Strategie, Einhaltung der Legal Compliance, den Erfolg der sich am Standort befindenden Geschäftsbereiche sowie Anlagen- und Werkzeugmanagement vor. Die Vision, den Standort St. Michael als einen wesentlichen Erfolgsfaktor des MAHLE Konzerns zu führen, ist für die Umsetzung dieser strategischen Ausrichtung maßgebend. Das Unternehmen verpflichtet sich zu einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess von Sicherheits-, Umwelt- und Wirtschaftsleistungen.

Die Leitung des Standortes wird durch die beiden Geschäftsführer, Herr Mag. Klaus Schöffmann und Herr Ing. Günter Semeja ausgeübt. Letzterer bekleidet auch die Position des Werksleiters.

Die Abteilung HSE (Health Safety Environment) ist als Stabstelle direkt der Werksleitung des Standortes unterstellt. Die Abteilung gliedert sich in die Bereiche Arbeitssicherheit, Brandschutz, Abfallwirtschaft, Umweltmanagement, Legal Compliance, Facility Management und Energie. Die beauftragten Personen berichten direkt an die oberste Leitung.

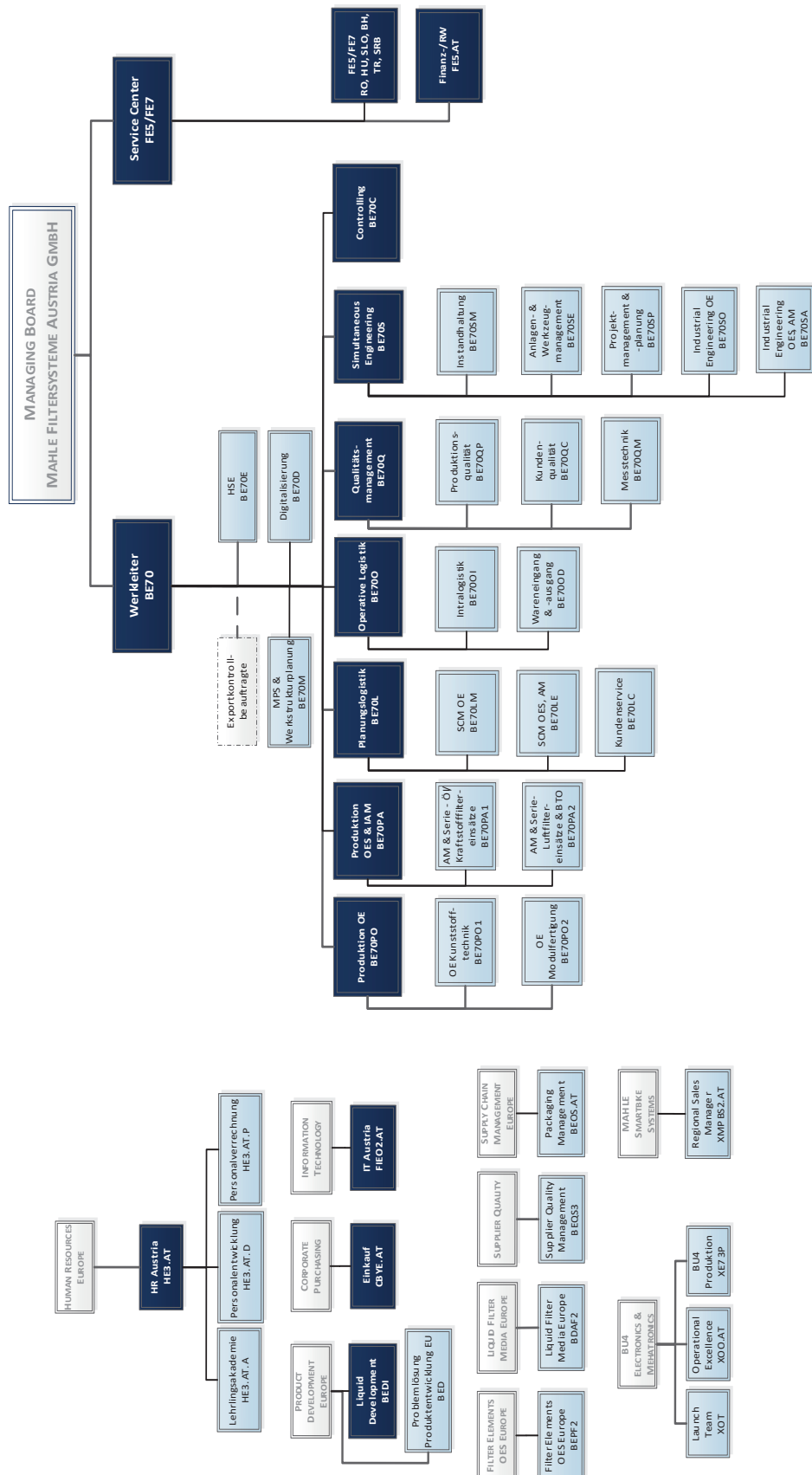
Die seit 2021 bestehende Aufteilung des Werkes St. Michael in zwei Produktionsbereiche mit je einem verantwortlichen Produktionsleiter bleibt weiterhin bestehen.

- Produktion OE (Erstausrüstung): Kunststofftechnik, Modulfertigung Ölfiltermodule
- Produktion OES und IAM (Original Ersatzteile und Aftermarket): Öl- und Kraftstofffiltereinsätze, Luftfiltereinsätze, Anschraubfilter, Blechteilefertigung und Verpackung

Die im Jahr 2021 industrialisierten Anlagen aus dem ehemaligen MAHLE Werk in Wolfsberg werden weiterhin unverändert im Werk St. Michael betrieben. Sie unterstehen fachlich und disziplinar dem Werk im slowenischen Šempeter in der Business Unit 4 (BU4 - Mechatronik), werden hinsichtlich aller HSE Themen (insbesondere im Bereich Abfallwirtschaft, Energie, Arbeitssicherheit) vom Werk St. Michael serviciert und unterstützt. Die Vertretung nach außen erfolgt durch die Geschäftsführung des Werkes St. Michael.

3.2.1 Organigramm

Stand: 02.12.2024



3.2.2 Hallenplan



3.2.3 Managementsysteme

Um betriebliche Aktivitäten im Sinne eines aktiven und vorbeugenden Umweltschutzes zu steuern, hat der Standort St. Michael bereits im Jahr 1999 ein Umweltmanagementsystem nach ISO 14001 eingeführt und wurde im Mai 2000 als EMAS-Betrieb registriert und ist somit einer der EMAS-Pioniere in Österreich. Auch die Gesundheit der Mitarbeitenden hat hohe Priorität, weswegen eine Zertifizierung nach den Anforderungen des Arbeitsschutzmanagementsystems ISO 45001 besteht.

Dies dient zur Umsetzung der konzernweiten Leitlinie zum nachhaltigen Umwelt-, Klima-, Gesundheits- und Arbeitsschutz sowie zur Feststellung, Bewertung, dem Monitoring und der Reduktion der Umweltauswirkungen der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH sowie zur Verbreitung des Umwelt- und Sicherheitsbewusstseins durch Schulungen der Mitarbeitenden.

Die Bemühungen im Bereich der Energieeffizienz zeigen sich einerseits in der Erfüllung der gesetzlichen Anforderungen nach dem österreichischen Energieeffizienzgesetz EEEffG und andererseits in der langjährigen "klimaaktiv"-Partnerschaft für fortlaufende Arbeit in Richtung Klimaneutralität 2040 in Österreich, die 2023 erneuert wurde. Das Energieforum Kärnten, die Plattform für Nachhaltigkeit, zeichnet ausgewählte Unternehmen für ihre nachhaltigen Produkte aus. 2023 stellte sich das Werk St. Michael erfolgreich dem Audit und darf nun die "Auszeichnung für Nachhaltigkeit" führen. Weiters erhielt das Werk St. Michael 2024 zum wiederholten Mal das Gütesiegel für Betriebliche Gesundheitsförderung "BGF".

Außerdem ist der Standort nach der Qualitätsmanagementnorm ISO 9001, nach der IATF 16949, sowie nach TISAX (Informationssicherheit für Automobilbranche) zertifiziert.

3.2.4 Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften

Zur Einhaltung der relevanten gesetzlichen Bestimmungen (dazu zählen insbesondere jene zu den Themen Umweltschutz, Arbeitssicherheit, Abfall-, Chemikalien-, Wasser-, Gewerbe- und Baurecht auf Landes-, Bundes- und EU-Ebene) wird das "KEC LexTool" der Firma Kanzian Engineering & Consulting verwendet und halbjährlich durch die mit der Legal Compliance betraute Person aktualisiert, überprüft und im Bedarfsfall angepasst oder

ergänzt. Über dieses Tool erfolgt auch das Bescheidmanagement. Bescheide bestehen insbesondere aus den Bereichen Betriebsanlagen-, Bau-, Energie- und Wasserrecht. Das Werk St. Michael wird regelmäßig durch interne und externe Audits überprüft. Aufgrund der regelmäßigen Überprüfungen sowie der eingeführten Begehungs- und Auditsystematik ist davon auszugehen, dass die bindenden Verpflichtungen eingehalten werden.

4. EMAS Kernindikatoren

4.1 Allgemein

Sofern nicht anders angeführt, werden die Energiewerte in MWh, die Wasserwerte in m³ und die Abfallmenge in kg angegeben. Zur Darstellung der zeitlichen Entwicklung werden die Jahre 2022 bis 2024 angeführt.

Die Werte inkludieren auch das ehemalige Werk Wolfsberg, eine

separate Darstellung ist mangels eigener Zähler nicht möglich. Zur Darstellung der zeitlichen Entwicklung der Kernindikatoren werden ebenjene in Bezug zur Bruttowertschöpfung in Mio. € gesetzt, da dies der konzernweite Bezugswert ist und somit eine Vergleichbarkeit der einzelnen MAHLE Werke ermöglicht.

4.2 Input

4.2.1 Gesamtenergieverbrauch

Energieverbrauch [MWh]		2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
					[MWh]	[%]
Strom		26.237	26.014	24.143	-1.871	-7
Erdgas		13.164	12.021	10.284	-1.737	-14
davon	Prozessheizung [%]	86,0	87,6	84,6	-	-
	Gebäudeheizung [%]	14,0	12,4	15,4	-	-
Kraftstoffe		495	592	604	12	2
Energieverbrauch gesamt		39.896	38.604	35.031	-3.596	-9

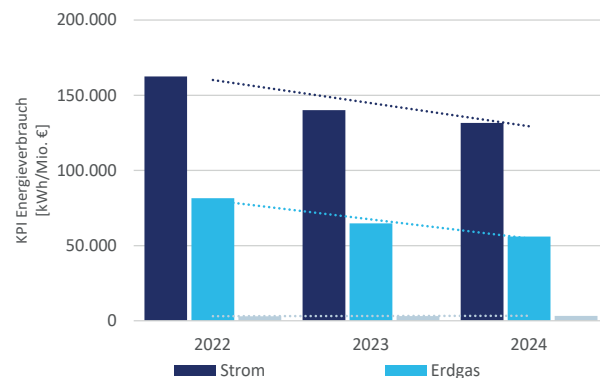
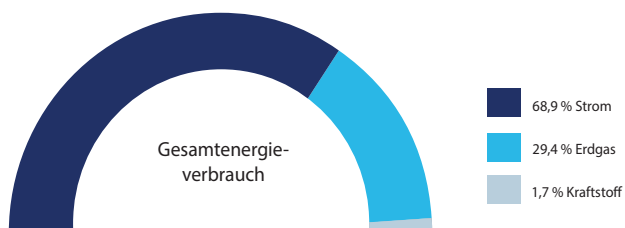
Kommentar:

Die Verbrauchswerte für Strom- und Erdgas stammen aus den Rechnungen des Energieanbieters Kelag, die verbrauchte Kraftstoffmenge wurde den Tankrechnungen entnommen.

Der Kraftstoffverbrauch des nur aus PKW bestehenden Fuhrparks wurde erst 2023 in die Umwelterklärung mit aufgenommen. Für das Jahr 2022 kann lediglich der geschätzte Kraftstoff-

verbrauch aufgrund der vom Fuhrpark zurückgelegten Kilometer und einem angenommenen Kraftstoffverbrauch von 6l/100km angegeben werden. Der Anstieg des Kraftstoffverbrauchs lässt sich auf die seit den Corona-Jahren wieder ansteigende Zahl der Dienstreisen zurückführen.

Der Energieverbrauch Strom und Erdgas betreffend konnte - wie schon in den Vorjahren - auch 2024 deutlich reduziert werden.



4.2.2 Wasser

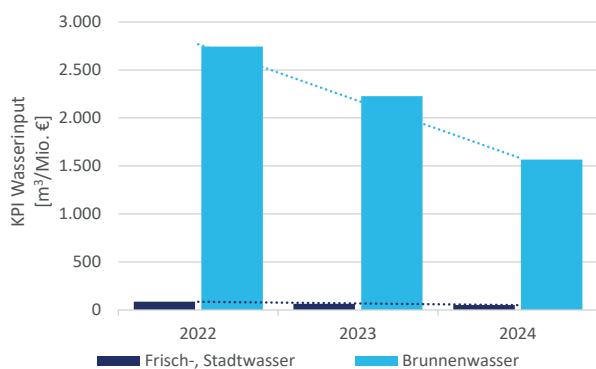
Wasser [m³]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
				[m³]	[%]
Frisch-, Stadtwasser	14.079	11.779	9.400	-2.379	-20
Brunnenwasser	442.959	413.456	287.117	-126.339	-31
Wasser gesamt	457.038	425.235	296.517	-128.718	-30

Kommentar:

Die verbrauchten Wassermengen werden von den entsprechenden Zählern abgelesen.

Die Temperierung des in der Produktion benötigten Kühlwassers

erfolgt jetzt bei kühler Außentemperatur über die Verwendung von Freikühlern und nicht wie bisher mittels Brunnenwasser. Durch diese Umstellung lässt sich die Reduktion des verwendeten Brunnenwassers erklären.



4.2.3 Eingesetztes Material

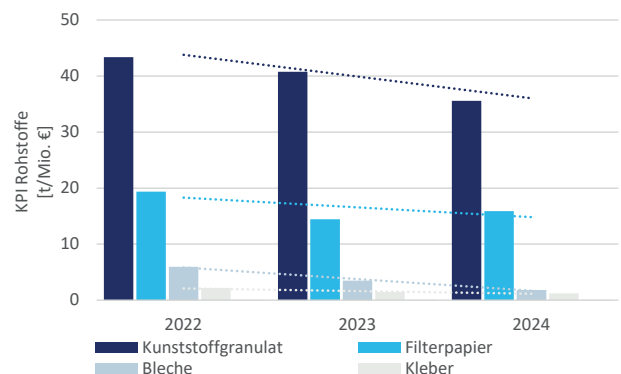
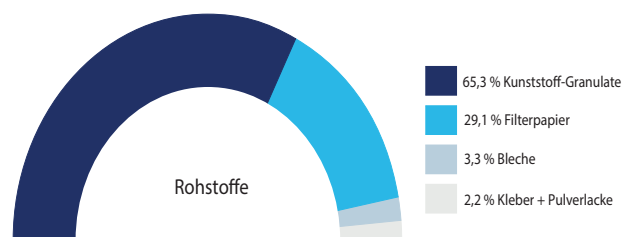
4.2.3.1 Rohstoffe

Rohstoffe [t]		2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
					[t]	[%]
Kunststoffgranulate	t	7.004	7.568	6.525	-1.043	-14
Filterpapier	t	3.128	2.681	2.913	232	9
Bleche	t	959	649	333	-316	-49
Kleber	t	351	270	224	-46	-17
Pulverlacke	t	2	2	0,3	-1,7	-85
Rohstoffe gesamt	t	11.444	11.170	9.995	-1.175	-11

Kommentar:

Die Einkaufsabteilung stellt die Aufzeichnung der jährlich verwendeten Rohstoffe zur weiteren Auswertung zur Verfügung. Der verzeichnete Rückgang der meisten verwendeten Rohstoff-

fe spiegelt sich in den abnehmenden Produktionszahlen wider. Einzig die Menge an Filterpapier hat im Vergleich zum Vorjahr zugenommen, was sich auch in der Zunahme diverser produzierter Filterprodukte zeigt.



4.2.3.2 Hilfs- und Betriebsstoffe

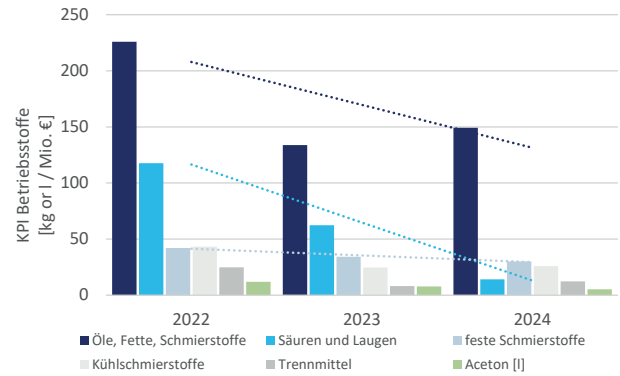
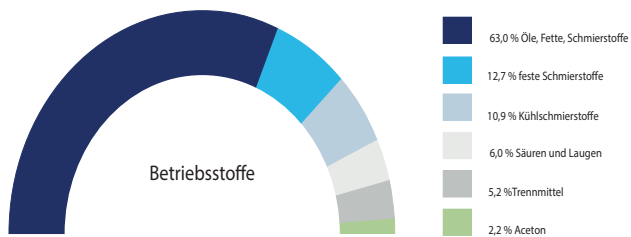
Hilfs- und Betriebsstoffe		2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
					[kg] oder [l]	[%]
Öle, Fette, Schmierstoffe	l	36.469	24.830	27.356	2.526	10
Säuren und Laugen	kg	18.997	11.560	2.598	-8.962	-78
feste Schmierstoffe	kg	678	6.370	5.514	-856	-13
Kühlschmierstoffe	l	6.984	4.584	4.744	160	3
Trennmittel	kg	4.015	1.499	2.267	768	51
Aceton	l	1.920	1.440	960	-480	-33
Betriebsstoffe gesamt	l	45.373	30.854	33.060	2.206	7
Betriebsstoffe gesamt	kg	23.690	19.429	10.379	-9.050	-47

Kommentar:

Die Einkaufsabteilung stellt die Aufzeichnung der jährlich verwendeten Betriebsstoffe zur weiteren Auswertung zur Verfügung.

Generell kann eine Reduktion der verwendeten Betriebsstoffe

verzeichnet werden, die auch im Rückgang der Produktionszahlen ersichtlich ist und sich durch Verlagerungen in andere Werke erklären lässt. Aufgrund von Produktverlagerungen kam es Anfang 2024 zu vermehrter Vorproduktion bestimmter Erzeugnisse, was einen erhöhten Trennmittelverbrauch mit sich brachte.



4.3 Output

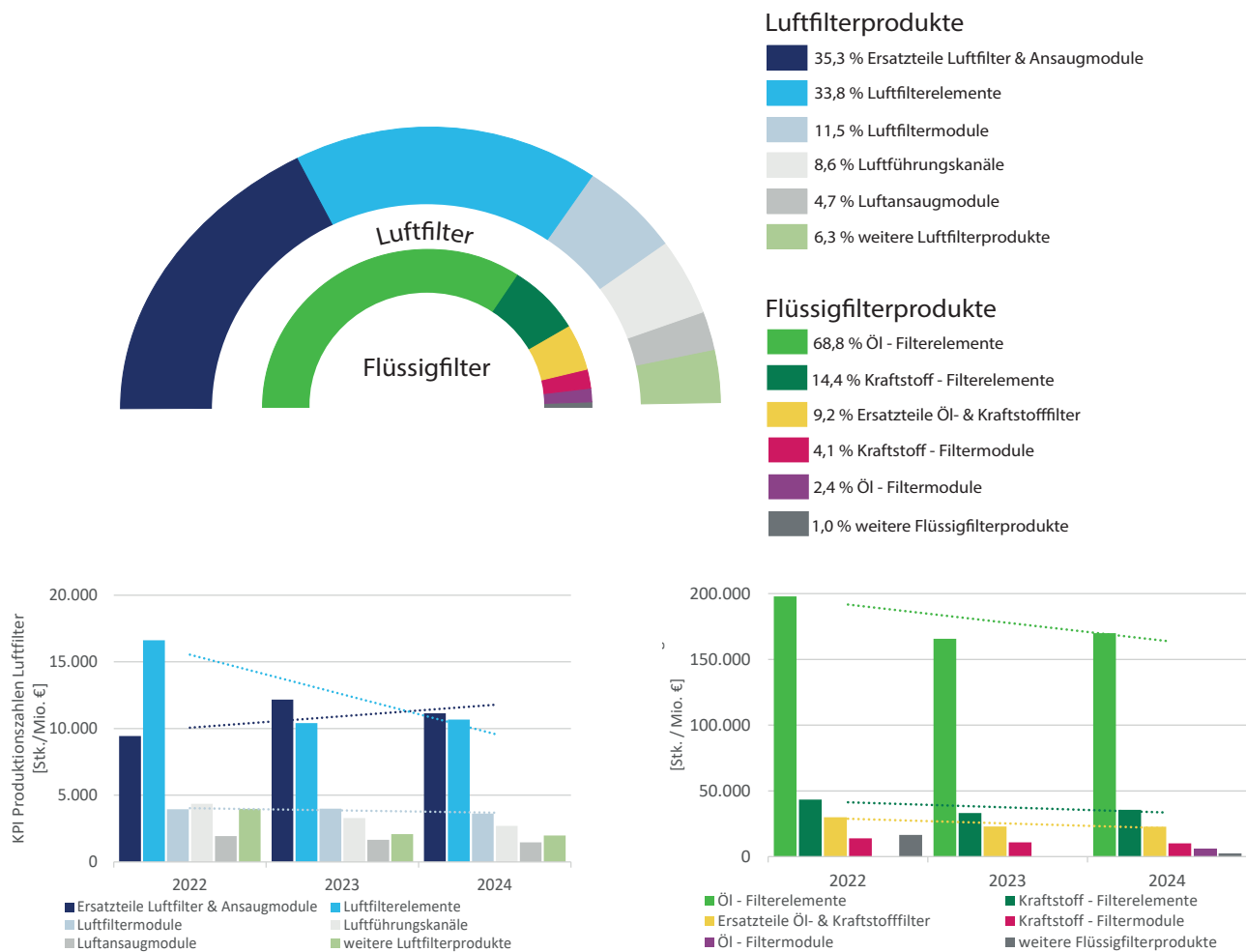
4.3.1 Produktionszahlen

Produktionsstückzahlen		2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
					[Stk.]	[%]
Luft	Fahrgastraumfilter	25.175	6.955	4.570	-2.385	-34
	Luftfilterelemente	2.682.523	1.932.533	1.955.685	23.152	1
	Luftfiltermodule	638.321	742.210	665.303	-76.907	-10
	Ölnebelabscheider	245.203	201.281	215.053	13.772	7
	Luftführungskanäle	704.071	610.352	496.027	-114.325	-19
	Luftansaugmodule	313.780	307.092	269.605	-37.487	-12
	Mechatronikkomponenten	371.109	177.436	142.868	-34.568	-19
	Ersatzteile Luftfilter & Ansaugmodule	1.523.766	2.259.585	2.043.967	-215.618	-10
	Luft gesamt	6.503.948	6.237.444	5.793.078	-444.366	-7
Flüssig	Anschraubfilter (Öl und Kraftstoff)	2.785.005	2.565.246	167.942	-2.397.304	-93
	Getriebeölfilter	381.449	418.893	301.263	-117.630	-28
	Kraftstoff-Filtermodule	2.241.308	2.021.558	1.868.670	-152.888	-8
	Öl-Filtermodule	1.927.159	1.532.106	1.086.210	-445.896	-29
	Öl-Filterelemente	31.937.387	30.737.832	31.151.106	413.274	1
	Kraftstoff-Filterelemente	7.009.076	6.158.193	6.542.150	383.957	6
	Ersatzteile Öl- & Kraftstofffilter	4.842.362	4.263.742	4.166.995	-96.747	-2
	Flüssig gesamt	51.491.246	47.697.570	45.284.336	-2.413.234	-5
Werk St. Michael gesamt		57.995.194	53.935.014	51.077.414	-2.857.600	-5

Kommentar:

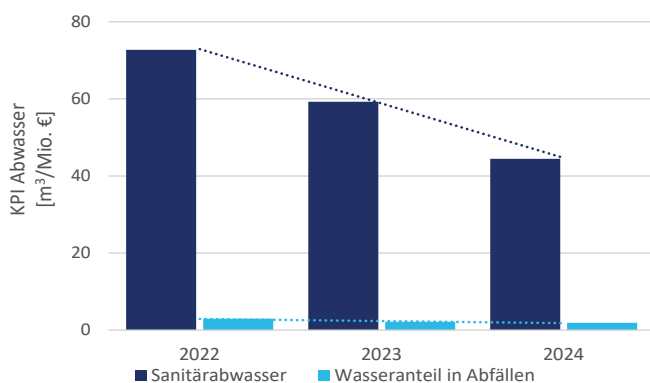
Die jährlichen Produktionszahlen werden vom Controlling zur weiteren Auswertung an die HSE-Abteilung übermittelt.
Wie auch schon im Vorjahr kann ein genereller Rückgang der

Produktionszahlen verzeichnet werden, was an Verlagerungen und auslaufenden Produkten liegt. Die Reduktion der produzierten Anschraubfilter (Öl und Kraftstoff) liegt beispielsweise an der Verlagerung der Produktion nach Brasilien.



4.3.2 Abwasser

Abwasser [m³]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
				[m³]	[%]
Sanitärabwasser	11.738	10.994	8.150	-2.844	-26
Wasseranteil in Abfällen	478	409	350	-59	-14
Abwasser gesamt	12.216	11.403	8.500	-2.903	-26



Kommentar:

Das Sanitärabwasser wird monatlich am entsprechenden Wasserzähler abgelesen, der Wasseranteil in Abfällen wird anhand der Entsorgungsmengen ermittelt.

Der Rückgang des anfallenden Abwassers lässt sich unter anderem mit der reduzierten Mitarbeiterzahl begründen.

4.3.3 Abfall

MAHLE St. Michael legt sehr viel Wert auf konsequente Abfallvermeidung und -trennung. So sind alle Mitarbeitenden dazu angehalten, durch Sammeln und Trennen von Abfall und Wertstoffen das Abfallvolumen zu minimieren. Der Abfallbeauftragte führt dazu Begehungen und Schulungen durch und überwacht die Entwicklung der Abfallmengen.

Am Standort befinden sich eine Schredderanlage für unbehandeltes Holz (S. Nr. 17201), eine Kanallballenpresse für Papier und Pappe (S. Nr. 18702), eine Kartonagenpresse (S. Nr. 91201), eine Kammerfilterpresse für Schlämme aus Fäll- und Lösefilterprozessen (S. Nr. 31639), ein Presscontainer für Kunststofffolien (S. Nr. 57119), eine Müllpresse für Gewerbe- und Industrieabfälle (S. Nr. 91101), eine Zentrifuge für Kühl- und Schmierstoffe (54402) bzw. diverse Emulsionen sowie eine Kabelschälmaschine.

Zur Sammlung der einzelnen Abfallfraktionen befinden sich in den Betriebsbereichen beschriftete Abfallsammelstellen. Zusätzlich gibt es entsprechende Abfalltonnen an den Anfallsorten. Der Bestand ist 2024 unverändert geblieben.

Es gibt zwei Arten von Abfallsammelstellen:

- Restmüllinseln: Sammlung von geringeren Abfallmengen in 120 Liter-Abfalltonnen:
 - Thermische Fraktion
 - Eisenmetalleballagen und -behälter
 - Filterteile mit Metall
 - Altpapier
- Sammlung von größeren Abfallmengen in Containern und BG-Boxen
 - Thermische Fraktion
 - Altpapier, Kartonagen
 - Kunststofffolien
 - Eisen- und Stahlabfälle, sortiert und gemischt
 - Ausgehärtete Kunststoffteile, sortiert

Die Sammlung der gefährlichen Abfälle wird direkt beim Anfallsort in verschleißbaren 200-Liter-Fässern, bei kleineren Anfallsmengen in entsprechend kleineren Behältnissen, durchgeführt. Öl-Wasser-Gemische, Säuren, Laugen sowie Kühl- und Schmierstoffe werden in 1.000-Liter Containern gesammelt. Die Behälter werden bei Sammelbeginn als gefährlicher Abfall ausgezeichnet. Volle Behälter werden im jeweiligen Lagerraum des Gefahrstofflagers bis zur Abholung eingelagert.

Das Gefahrstofflager teilt sich in folgende Lagerräume:

- Brennbare Flüssigkeiten (88m²)
- Säuren und Laugen (113m²)
- Kleber (216m²)
- Öl (124m²)

Die Begleitscheine für gefährliche Abfälle werden unter Angabe der Identifikationsnummer (GLN-Nr. 9008391910923) beim Abfallbeauftragten gesammelt und entsprechend den gesetzlichen Vorgaben für sieben Jahre ab dem Tag der Übernahme aufbewahrt. Die Abholung erfolgt bei Bedarf und entsprechendem Anfall tourlich regelmäßig, mindestens aber jährlich.

Über die Entsorgung der Abfälle, die durch befugte Entsorger oder Verwerter erfolgt, werden fortlaufende Aufzeichnungen geführt. 2024 gab es aufgrund von weitestgehend gleichbleibenden Produktionsprozessen lediglich geringfügige Änderungen im Abfallaufkommen, die Anzahl der Abfallplätze blieb unverändert. Allfällige in der BU 4 anfallende Abfälle werden über das Werk mitentsorgt (keine große Relevanz, nachdem in diesem Bereich kaum Abfälle anfallen).

Mit den nachfolgend aufgelisteten Entsorgern und Verwertern wurde 2024 das Abfallmanagement am Standort St. Michael abgewickelt.

- Gojer Kärntner Entsorgungsdienst (GLN-Nr. 9008390010983, 9008390213827): diverse gefährliche und nicht gefährliche Abfälle
- Plastoplan: Kunststoffe
- KRM Kunststoff - Recycling - Maschinen GmbH (GLN-Nr. 9110016624679): Kunststoffe
- SBH Rohstoffhandels GmbH (GLN-Nr. 9008390093320): Kupfer, Metallschrott und Aluminium
- Fritz Kuttin GmbH (GLN-Nr. 9008391616146): Kupfer, Messing

Auf den nachfolgenden Seiten werden die Abfallmengen im Detail dargestellt.

4.3.3.1 Nicht gefährlicher Abfall

nicht gefährliche Abfälle [kg]					Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2022	2023	2024	[t]	[%]
35103	Eisen- und Stahlabfälle, verunreinigt	454.778	370.177	428.890	+58,7	+16
91201	Verpackungsmaterial und Kartonagen	458.256	488.882	397.930	-91,0	-19
18702	Papier und Pappe, beschichtet (therm.)	372.345	327.570	316.570	-11,0	-3
91101	Siedlungs- u. ä. Gewerbeabfälle	154.768	162.508	150.062	-12,4	-8
17201	Holzabfälle, nicht verunreinigt (Paletten)	124.000	131.100	115.900	-15,2	-12
57129	Sonstige ausgehärtete Kunststoffe	180.582	148.286	114.641	-33,6	-23
17202	Bau- und Abbruchholz (stoffl. + therm.)	114.700	136.970	102.870	-34,1	-25
57119	LDPE-Folien natur und unbedruckt	113.080	116.500	83.960	-32,5	-28
	PA6 GF ohne Metall	81.234	51.471	82.886	+31,4	+61
	PA6.6 / 66 GF ohne Metall	83.251	29.549	54.698	+25,1	+85
35304	Aluminium	64.600	55.660	50.115	-5,5	-10
	PA 6.6 GF mit Metall	18.910	25.125	19.760	-5,4	-21
	Blister	4.310	9.245	18.870	+9,6	+104
35331	Nickel und nickelhältige Abfälle (Nirosta)	12.428	7.335	14.975	+7,6	+104
	PP Teile	8.520	10.410	14.620	+4,2	+40
	PA 6 GF mit Metall	1.565	0	11.140	+11,1	
35314	Cu PVC Kabel	7.040	0	5.234	+5,2	
92403	Fettabscheider, Gastronomie	3.880	4.820	4.330	-0,5	-10
17218	Holzabfälle organisch behandelt	52.360	0	3.840	+3,8	
55906	Leim- und Klebmittelabfälle, ausgehärtet	10.506	5.872	3.816	-2,1	-35
92105	Baum- und Strauchschnitt	0	0	2.860	+2,9	
35310	Cu Draht neu blank	3.020	0	2.641	+2,6	
31427	Betonabbruch <= 60 cm	0	0	1.724	+1,7	
18718	Altpapier, Papier und Pappe, unbeschichtet	263	5.658	1.529	-4,1	-73
58107	Stoff- und Gewerbereste, Altkleider	871	827	745	-0,1	-10
35315	Messing Erroddierdraht und Messingbuchsen	1.780	0	640	+0,6	
54701	Sandfanginhalte, öl-/kaltreinigerhaltig	0	0	371	+0,4	
91401	Sperrmüll	0	0	191	+0,2	
35202	Elektromotore	0	0	178	+0,2	

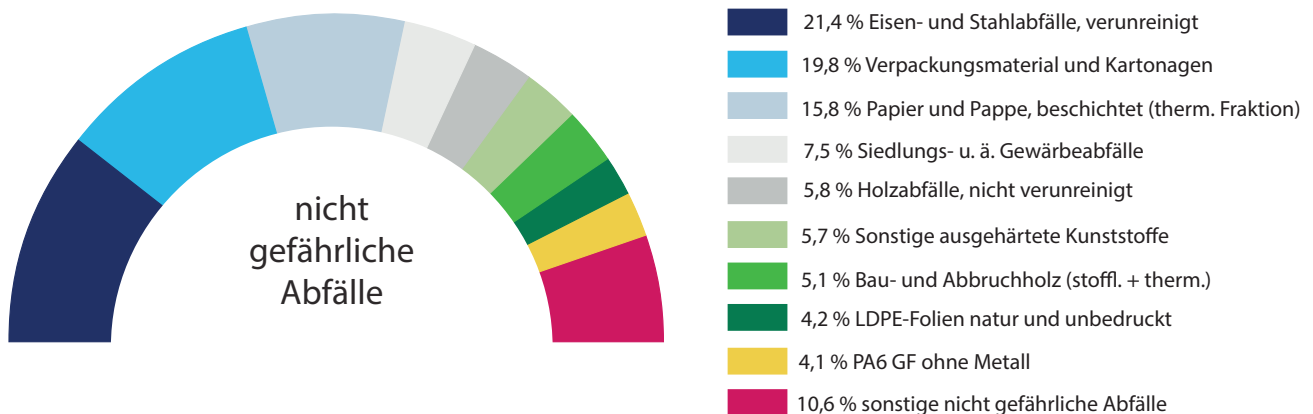
nicht gefährliche Abfälle [kg]				Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2022	2023	2024	[t] [%]
31408	Glasabfälle verunreinigt/gemischt	0	213	112	-0,1 -47
57501	Gummiabfälle	0	0	45	0,0
55509	Druckfarbenreste, Kopiertoner	16	22	8	0,0 -64
95101	Fäkalien	0	40.500	0	-40,5 -100
91501	Straßenkehricht (nicht deponiefähig)	0	10.160	0	-10,2 -100
31409	Baurestmassen nicht recyclebar	0	1.522	0	-1,5 -100
91206	Baustellenabfälle	0	747	0	-0,7 -100
57502	Reifen (gemischt)	0	687	0	-0,7 -100
55521	Pulverlacke, schwermetallfrei	280	307	0	-0,3 -100
31432	Graphit, -staub	0	200	0	-0,2 -100
91207	Sonstige ausgehärtete Kunststoffe	0	187	0	-0,2 -100
57108	EPS (Polystyrol, Polystyrolschaum)	0	5	0	0,0 -100
nicht gefährliche Abfälle gesamt		2.336.455	2.142.515	2.006.151	-136 -6

Kommentar:

Die Abfallmengen werden von den entsorgenden bzw. verwertenden Unternehmen gewogen und in Form von Rechnungen, Wiegescheinen und Begleitscheinen an die HSE-Abteilung übermittelt.

Der Anstieg von Eisen- und Stahlabfällen (S.Nr. 35104) liegt an der Verlagerung von Produktionsmethoden nach Brasilien und dem damit einhergehenden Wegfall der dafür benötigten Materialien. Da verschiedene Kunststoffmaterialien aus Montagepro-

zessen mittlerweile zur Wiederverwendung an die Firma KRM übergeben werden und nicht wie bisher entsorgt werden, kommt es zu einer Reduktion der Abfallmenge unter der Schlüsselnummer 57129. Damit zusammenhängend steigt die Menge von anfallendem PA 6 GF mit Metall. Der Zuwachs bei PA 6 und PA6.6 ohne Metall resultiert aus dem steigenden Bedarf und unregelmäßigen Abholzyklen. Der Rückgang an Bau- und Abbruchholz (S.Nr. 17202) lässt sich durch die im Vergleich zum Vorjahr geringere Anzahl an durchgeführten Bauvorhaben erklären.



4.3.3.2 Gefährlicher Abfall

gefährliche Abfälle [kg]					Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2022	2023	2024	[t]	[%]
54408	Sonstige Öl-Wassergemische	358.021	311.607	278.846	-32,8	-11
54402	Bohr- und Schleifölemulsionen	33.511	43.801	33.511	-10,3	-24
52402	Laugen, Laugengemische	66.651	40.313	25.908	-14,4	-36
55905	Leim- und Klebemittelabfälle, nicht ausgehärtet	5.563	7.902	10.952	+3,1	+39
54102	Altöle	19.574	7.138	9.332	+2,2	+31
54930	Feste fett-u.ölverschm.Betriebsm. (WerkstAbf.) Hydraulikölschläuche	6.381	7.441	7.624	+0,2	+3
54702	Ölabscheiderinhalte (Benzinabscheiderinh.)	7.200	2.660	7.380	+4,7	+177
52103	Säuren, -gemische m.anwend.spez.Beim.	2.137	3.106	5.122	+2,0	+65
31437	Künstliche Mineralfasern	39	3	4.610	+4,6	+153.567
52102	Säuren und Säuregemische, anorganisch	12.703	9.668	4.547	-5,1	-53
35230	E.u. Elektronikaltgeräte < 50 cm	4.297	1.913	3.956	+2,0	+107
31639	Sonst.Schlämme aus Fäll- u. Löseprozessen	10.366	6.282	2.565	-3,7	-59
31435	Filter- und Aufsaugmassen mit Beimengungen	1.299	2.369	2.075	-0,3	-12
55374	Lösemittel-Wasser-Gemische o. hal. Lösem.	4.320	0	1.488	+1,5	
59405	Wasch- u. Reinigungsmittelabfälle	7.351	2.407	1.423	-1,0	-41
57202	Fabrikationsrückstände a. d. Kunststoffh	0	0	1.227	+1,2	
35106	Eisenmetalleballagen m. gef. Restinhalten	1.838	1.474	1.134	-0,3	-23
57125	Ionenaustauscherharze + Beimengungen	0	0	798	+0,8	
59803	Druckgaspackungen mit Restinhalten	916	822	770	-0,1	-6
54926	Gebrauchte Ölbindematerialien	81	57	668	+0,6	+1.072
35220	Elektronikschrott, Kantenlänge > 50cm	684	813	654	-0,2	-20
57127	Kunststoffemb./-behälter GA/Chem.	600	623	456	-0,2	-27
52725	Sonstige wässrige Konzentrate	0	0	355	+0,4	
55370	Lösemittelgemische, halogenfrei	847	321	300	0,0	-7
54202	Fette (Mineralölbasis)	0	0	228	+0,2	
54201	Ölgatsch	571	388	201	-0,2	-48
55502	Altacke, -farben, -lösem.-o. schwermh., Rest. i. Geb.	454	295	193	-0,1	-35

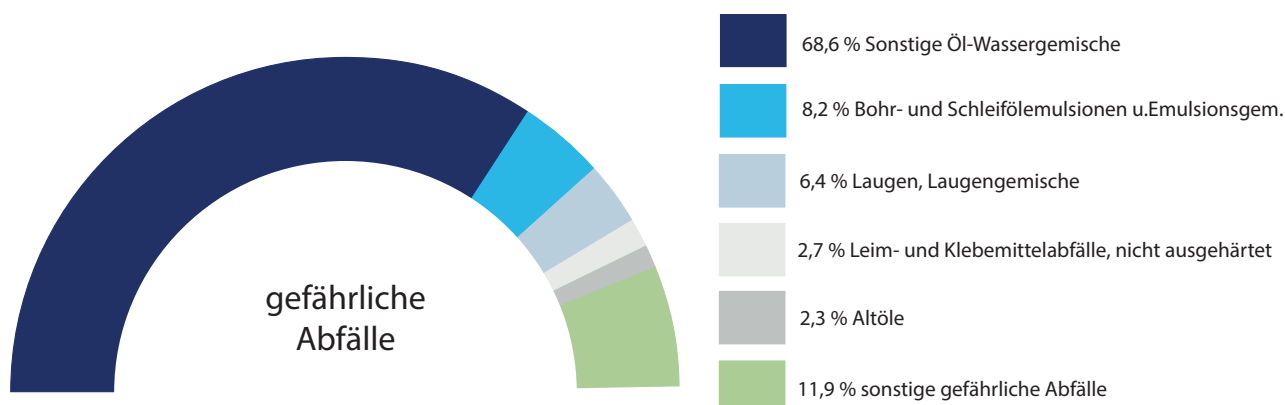
gefährliche Abfälle [kg]					Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2022	2023	2024	[t]	[%]
35339	Gasentladungslampen, Leuchtstoffröhren (Neonröhren)	152	169	168	0,0	-1
35338	Batterien, unsortiert	84	90	136	0,0	+51
55903	Harzrückstände, nicht ausgehärtet	0	0	96	0,1	
35205	Kühl-/ Klimageräte mit FCKW-hältigen KM	0	113	21	-0,1	-81
35212	Bildschirmgeräte, einschließlich Bildröhrengeräte	36	348	0	-0,3	-100,0
59305	Laborabfälle und Chemikalienreste	54	30	0	0,0	-100,0
35337	Lithium-Ionen-Batterie/-Akku, intakt	0	21	0	0,0	-100,0
97101	Medizinische Abfälle	0	18	0	0,0	-100,0
55315	Methanol	588	7	0	0,0	-100,0
gefährliche Abfälle gesamt		546.529	452.199	406.744	-45,5	-10

Kommentar:

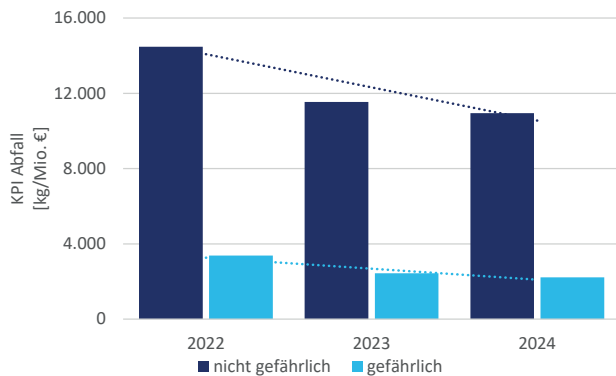
Die Abfallmengen werden von den entsorgenden bzw. verwertenden Unternehmen gewogen und in Form von Rechnungen, Wiegescheinen und Begleitscheinen an die HSE-Abteilung übermittelt.

Die gestiegene Menge an entsorgten Leim- und Klebmittelabfällen (S.Nr. 55905) liegt an Verschrottungsaktionen von nicht mehr benötigten Materialien, wodurch die Menge der vorhandenen Gefahrstoffe deutlich reduziert werden konnte. Der Ölab-

scheider wurde in diesem Jahr im Vergleich zum Vorjahr zweimal gereinigt, was zu höheren entsprechenden Entsorgungsmengen (S.Nr. 54702) führte. Der gestiegene Anfall an künstlichen Mineralfasern (S.Nr. 31437) resultiert aus der Dachsanierung der Halle 11. Außerdem wurden Verschrottungsaktionen von Elektronikaltgeräten (S.Nr. 35230) durchgeführt, wodurch auch hier ein Anstieg zu verzeichnen war. Die Rückgänge bei diversen gefährlichen Abfällen sind v.a. Produktionsänderungen zuzuschreiben.



Abfallmenge [kg]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
				[t]	[%]
nicht gefährlich	2.336.455	2.142.515	2.006.151	-136	-6
gefährlich	546.529	452.199	406.744	-45	-10
Abfall gesamt	2.882.984	2.594.714	2.412.895	-182	-7

**Kommentar:**

Generell konnte eine Reduktion des Abfallaufkommens von sieben Prozent im Vergleich zu 2023 verzeichnet werden.

4.3.4 Emissionen

4.3.4.1 CO₂-Äquivalente

Die Berechnung der CO₂-Äquivalente von Strom, Erdgas und Kraftstoff basiert auf den Daten des österreichischen Umweltbundesamtes, es wurden folgende Umrechnungsfaktoren herangezogen (Quelle: <https://www.umweltbundesamt.at/fileadmin/site/publikationen/rep0948.pdf>; zuletzt geprüft am 28.02.2025):

- Strom: 0,011 kg/kWh
- Erdgas: 0,251 kg/kWh
- Kraftstoffe: Diesel 0,33 kg/kWh, Benzin 0,327 kg/kWh

Die Berechnung der Treibhausgasemission von Strom wird anhand des von uns bezogenen Strommixes, der zu rund 48% aus Wasserkraft, 46% aus Windkraft und sechs Prozent aus sonstigen erneuerbaren Quellen stammt, durchgeführt.

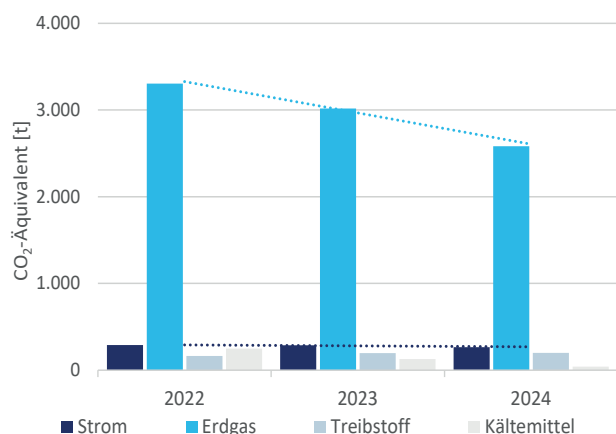
Das CO₂-Äquivalent der Kältemittel (Fluorkohlenwasserstoffe) wurde mithilfe der GWP-Werte von <https://www.infraserv.com/de/leistungen/facility-management/expertenwissen/f-gase/gwp-rechner/> (zuletzt geprüft am 09.12.2024) berechnet.

CO ₂ -Äquivalente [t]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
				[t]	[%]
Strom	289	286	266	-21	-7
Erdgas	3.304	3.017	2.581	-436	-15
Kraftstoffe	163	195	199	4	2
Kältemittel	249	128	39	-89	-70
CO₂-Äquivalente gesamt	4.005	3.626	3.085	-541	-15

Kommentar:

Durch die Reduktion des Strom- und Erdgasverbrauchs sowie durch die geringere Menge an nachgefüllten Kältemitteln bzw. die Verwendung von Kältemitteln mit geringerem GWP konnte

das emittierte CO₂-Äquivalent seit 2023 um 15% reduziert werden. Einzig bei den Kraftstoffen wurde ein Anstieg verzeichnet, der durch die leicht steigende Zahl der Dienstreisen begründet werden kann.



4.3.4.2 Emissionen der Papieraushärteöfen

An den Papieraushärteöfen sind technische Nachverbrennungsanlagen zur Abgasreinigung vorhanden, um die aus dem Filterpapier austretenden Phenol- und Formaldehyddämpfe zu beseitigen und eine gereinigte Abluft in die Umwelt abzugeben. Die

Einhaltung der behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte laut den entsprechenden Bescheiden wird durch tourlich regelmäßige Messungen überwacht. Der Ofen OMT 6 wurde im Laufe des Jahres 2024 außer Betrieb genommen-

Papierofen	Halle	Temp. [°C]	organ. C [mg/Nm³]	Phenol [mg/Nm³]	Formaldehyd [mg/Nm³]	Summe Phenol & Formaldehyd [mg/Nm³]
Grenzwert laut Gewerbebescheid:			50 [mg/Nm³]	Summe Phenol & Formaldehyd ≤ 20 [mg/Nm³]		
OMT 1	H 11	670	11,0	0,70	0,29	0,99
OMT 2	H 10	660	8,0	0,10	0,80	0,90
OMT 3	H 12	650	32,0	0,10	14,50	14,60
OMT 4	H 15	650	15,0	0,60	8,30	8,90
OMT 5	H 10	670	2,0	0,44	0,15	0,59
OMT 6	H 9	670	5,7	0,48	0,17	0,65
OMT 7	H 15	670	15,0	0,60	8,30	8,90
OMT 9	H 11	650	8,0	0,70	0,77	1,47
OMT 10	H 15	660	30,0	3,20	4,0	7,20

Kommentar:

Die Messwerte werden von den die Messung durchführenden Stellen in Form von Prüfberichten zur Verfügung gestellt.

Die per Bescheid festgelegten Grenzwerte werden bei allen Papieraushärteöfen eingehalten.

4.3.4.3 Emissionen der Feuerungsanlagen

Die Erdgasbrenner werden jährlich durch externe Servicefirmen überprüft, gewartet und hinsichtlich der Einhaltung der gesetzlich

vorgeschriebenen Grenzwerte kontrolliert. Zwei der Erdgasbrenner wurden 2023 außer Betrieb genommen.

Anlage	Bezeichnung	Leistung [kW]	Abgastemperatur [°C]	CO [mg/m³]	NOx [mg/m³]	Abgasverlust [%]
Grenzwert Erdgasbrenner lt. FAV idgF				80 [mg/m³]	120 [mg/m³]	10 [%]
1	Bösch Gas	630	41	28	94	1,3
2	Hoval	580	187	13	76	7,1
3	Viessmann Paromat	900	108	15	90	4,0
4	Bösch LRP	195	142	0	78	5,8
5	Bösch EMS	430	93	24	66	5,0
6	WTI THZ	470	221	1	84	9,3
7	Wolf	190	127	9	89	4,6
8	Viessmann Vitoplex	1.230	104	14	94	4,1

Kommentar:

Die die Messungen durchführenden externen Servicefirmen übermitteln die Messwerte mittels Prüfprotokollen.

Die laut Feuerungsanlagenverordnung (FAV 2019) festgelegten Grenzwerte werden bei allen Feuerungsanlagen eingehalten.

4.3.4.4 Weitere Emissionen

Die Berechnung der CH₄- und N₂O-Emissionen von Strom, Erdgas und Kraftstoffen erfolgt, wie auch jene der CO₂-Emissionen jener Stoffe, anhand der Berechnungsgrundlage des

Umweltbundesamtes (Quelle: <https://www.umweltbundesamt.at/fileadmin/site/publikationen/rep0948.pdf>; zuletzt geprüft am 28.02.2025).

CH ₄ - und N ₂ O-Emissionen [t]	2022		2023		2024		Änderung zum Vorjahr [%]	
	CH ₄	N ₂ O	CH ₄	N ₂ O	CH ₄	N ₂ O	CH ₄	N ₂ O
Strom	1.364	79	1.353	78	1.255	72	-7	-7
Erdgas	237	-	216	-	185	-	-15	-
Treibstoff	4	7	7	6	7	7	-11	+15
CH₄- und N₂O-Emissionen gesamt	1.605	86	1.576	84	1.447	79	-8	-6

Kommentar:

Analog zu den den CO₂-Emissionen kann auch eine Reduktion der CH₄- und N₂O-Emissionen bei Strom und Erdgas verzeichnet werden, die sich durch den Rückgang der benötigten Energie-

mengen erklären lässt. Einzig bei den durch Treibstoffe generierten Emissionen kommt es durch die leicht steigende Zahl der Dienstreisen zu einer Zunahme

4.4 Flächenverbrauch

Flächenverbrauch [m²]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr	
				[m²]	[%]
versiegelt	150.800	150.800	150.800	0	0
unverbaut	119.200	119.200	119.200	0	0
Flächenverbrauch gesamt	270.000	270.000	270.000	0	0

Kommentar:

Hinsichtlich des Flächenverbrauches gab es in den letzten Jah-

ren keine Änderungen. Die herangezogenen Daten entstammen den Aufzeichnungen der HSE-Abteilung.

5. Auswirkungen auf Mensch und Umwelt

5.1 Umweltaspekte

MAHLE St. Michael ist seit über 20 Jahren im EMAS Register eingetragen. Gleichzeitig betreibt der Standort ein Umweltmanagementsystem nach ISO 14001.

Das Unternehmen hat in diesem Zusammenhang seine direkten und indirekten Umweltaspekte festzustellen und die bedeutendsten Umweltauswirkungen zu bewerten. Direkte Umweltaspekte betreffen die Tätigkeiten der Organisation, deren Ablauf sie vollständig kontrolliert. Dazu zählen beispielsweise Emissionen in die Atmosphäre, Ein- und Ableitung in Gewässer, die Nutzung von natürlichen Ressourcen und Rohstoffen (einschließlich Energie), lokale Phänomene (Lärm, Erschütterungen, Gerüche), die Behandlung von Abfall, etc. Indirekte Umweltaspekte hingegen betreffen nur mittelbar die Organisation, ohne dass diese die vollständige Kontrolle darüber hat. Dazu zählen produktlebenszyklusbezogene Aspekte (z.B. Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwendung), Verwaltungs- und Planungsentscheidungen, Umweltleistung und -verhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten.

Besonderes Augenmerk wird dem Bereich Schall aufgrund der Situierung des Werkes im ländlichen Siedlungsgebiet und der unmittelbar angrenzenden Nachbarn, aber auch im Hinblick auf die Gesundheit der Mitarbeitenden gewidmet. Durch sukzessiven Wegfall von lärmintensiven Produktionsbereichen wird hier zukünftig eine weitere Verbesserung zu erzielen sein. Der Bereich Gefahrstoffe wird kontinuierlich auf Notwendigkeit und Substitutionsmöglichkeit geprüft. Auch hier wird durch die Konsolidierung von Technologien künftig eine weitere Verbesserung eintreten.

Für den Standort St. Michael (unter Berücksichtigung der ehemaligen BU4 aus Wolfsberg) wurden folgende Technologiebereiche hinsichtlich der direkten Umweltaspekte und ihrer Auswirkungen evaluiert:

- Kunststofftechnik Erstausrüstung
- Modulfertigung Ölfiltermodule Erstausrüstung
- Öl- und Kraftstofffiltereinsätze Aftermarket und Ersatzteile
- Luftfiltereinsätze, Anschraubfilter, Blechteilefertigung und Verpackung Aftermarket
- Anlagen- und Werkzeugmanagement, Instandhaltung
- Lehrlingsakademie
- Forschung und Entwicklung
- Mechatronik BU4

Die Bewertung der Umweltaspekte (siehe Tabelle) verdeutlicht, bei welchen Themen bzw. Bereichen priorisiert Maßnahmen ergriffen werden sollen, um eine Verminderung der Umweltauswirkungen erreichen zu können.

Um die direkte und wirkungsvolle Zusammenarbeit innerhalb der HSE-Abteilung zu veranschaulichen, werden in dieser Umwelterklärung neben den Umweltaspekten auch die Arbeitssicherheitsaspekte dargestellt. Des Weiteren werden Ziele sowohl zur Verbesserung der Umweltleistung des Unternehmens, aber auch zur Reduktion von Arbeitsunfällen definiert und damit zusammenhängende Aktionen und Projekte beschrieben.

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbegende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksam- keit ²	Chancen zur Verbesserung
prüfpflichtige Anlagen	z.B. Aufzüge, Druckbehälter, Anschlagmittel, Kräne, Pressen, etc. laut Auflistung der prüfpflichtigen Anlagen	4	- Prüfung intern oder extern durch sachkundige Person oder zertifizierte Stellen - wenn möglich wiederkehrende Prüfungen von vormals externen Dienstleistern durch interne Fachkräfte durchführen		- sicherer Betrieb - rechtzeitiges Erkennen von Gefährdungen - vorbeugende Instandhaltungsmaßnahmen - Aufbau von Kompetenz und Know-How im Betrieb - systemische Erfassung aller Prüfpflichten für rechtzeitige Erstellung der Prüfaufträge
KVP	- Fehler werden wiederholt - Verbesserungen werden nicht genutzt	4	- Lessons Learned - Best Practice - BVW-System - SOT		- Kommunikation - Lessons Learned - Best Practice - Optimierung von Abläufen und Prozessen - Prämierung von BVW und SBVW - Ratioprojekte
Rechtliche Anforderungen, Grenzwerte	- Störfall, Umweltschäden/Emissionen, wasserrechtliche Genehmigungen aus Gesetzen und behördlichen Bescheiden - bescheidmäßige Beschränkung von Luftemissionen und Lärm	4	- Ermittlung, Prüfung und Umsetzung der Auflagen (Rechtsdatenbank) - Messungen - Beratung durch Behördenleiter und Arbeitsinspektorat - Erfüllung der relevanten gesetzlichen Vorschriften und behördlichen Auflagen		- rechtskonformer Betrieb - regelmäßige Prüfung der Einhaltung der behördlichen Auflagen - regelmäßige Emissionsmessungen - regelmäßiger Austausch mit Behördenvertretern
externe Risiken (aus Notfallplanung)	allgemeine Risiken laut Notfallplan	2	- jährliche Aktualisierung + Kontrolle der festgelegten Maßnahmen - regelmäßige Prüfung + Einstufung durch Versicherung - regelmäßige Übungen		- Vermeidung von Notfallsituationen - rasche Reaktion von BTF und externen Einsatzkräften - reibungslose Evakuierung
Altlasten	Altlastenverdachtsfläche	1	Bodenluftabsaugung der Altlast wurde 2023 bescheidmäßig festgestellt und ist somit erledigt, keine offenen Altlasten vorhanden	nicht zutreffend	
Anforderungen Stakeholder	Anforderungen gem. Stakeholderanalyse	4	- Einhaltung der bindenden Verpflichtungen - jährliche Überprüfung der Stakeholderanalyse - Einbindung von Stakeholdern in Projekte		- einfachere Genehmigungsverfahren durch bessere Information der Nachbarn und Behörden - Erfüllung der Anforderungen der Stakeholder - zeitgerechte Information an Behördenvertreter und Sachverständige bei Vorverhandlungen bei Neubaulprojekten - Kommunikation und Information an die Belegschaft (z.B. townhall meetings)
Umfeld, Standortbedingungen	lokale Standortbedingungen	2	- Einhaltung Lärmschutzmaßnahmen und Luftemissionen - Reduktion der Lärmbereiche - Einbau von Filtern und Schalldämpfern - bevorzugte Anschaffung emissionsarmer Anlagen		Zufriedenheit der Nachbarn durch Lärmschutzmaßnahmen und Einhaltung der vorgegebenen Emissionswerte
Produkte	Produkte für die Filtration und Motorperipherie	4	- Produkte werden nach Kundenvorgaben konstruiert und gefertigt - laufende Optimierung hinsichtlich Energieverbrauch, Ressourcen, Verpackungen		- Weiterentwicklung (Materialeffizienz, Verringerung von Energie- und Betriebsmittelverbrauch) - Verbesserung KPI - optimierte Auslastung der Anlagen und damit auch Vermeidung von Sonderfahrten
Wasserverbrauch	Sanitärwasserverbrauch	1	Monitoring Wasserverbrauch		regelmäßiges Verbrauchscontrolling
	Produktionsprozesse: Oberfläche, Waschanlagen, Kühlwasser	3	- Aufbau digitaler Zählerstruktur - monatliches Reporting der Wasserverbräuche - wasserrechtliche Genehmigungen		- Reduktion der Wasserverbräuche - Nutzung von Eigenwasser

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbereitende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksam- keit ²	Chancen zur Verbesserung
Energiever- brauch	Gesamtenergieverbrauch	3	- regelmäßige Überprüfung der Heizungs- anlage samt Emissionsmessungen - Isolierung von Gebäuden - Nutzung von Abwärme - permanentes Verbrauchsmonitoring und Energieberichte - Anbringen von Messeinrichtungen an den Anlagen - regelmäßige Rundgänge und Meetings durch das Energieteam und Energiever- trauenspersonen - Monitoring der Energieverbräuche - vorbereitende Wartung- und Instand- haltung - Energiebericht		- Reduktion der Energieverbrauch - Reduktion von Lastspitzen - Optimierung der Effizienz - vorbereitende Instandhaltung - raschere Behebung bei Leckagen von Druckluftleitungen - Einbau von LED-Beleuchtungen - Nutzung vorhandener Ressourcen
	Gebäudeheizung	1			
	Produktionsprozesse: Energieverbrauch (Fertigung -> Druckluft, Spritzgussver- fahren, Öfen)	4			
Lieferanten, Dienstleister und externe Prozesse	- Sichere Versorgung - MAHLE Leitlinien - ISO 14001, ISO 45001, EMAS	3	- Lieferantenbewertung (hinsichtlich ISO 14001 und 45001 sowie Qualitätsnormen) via Stichproben - Qualifizierung der Lieferanten		- Auswahl geeigneter Lieferanten - Lieferantenentwicklung
Transport	indirekte Emissionen von Lärm oder Luft	3	Effiziente Planung von Lieferungen		- Optimierung Ladungen - Beauftragung lokaler Lieferanten - effiziente Planung zur Vermeidung von Sonderfahrten
Gewässer- schutz	- Lagerung und Einsatz von wassergefährdenden Stoffen - zwei Indirekteinleiter am Werksgelände	3	- regelmäßige Wartung und Prüfung durch Sachkundige bzw. regelmäßige Eigen- kontrolle - Vermeidung von Verschmutzungen und Verunreinigungen des Grundwassers - regelmäßige Prüfung und Überwachung der Emissionswerte der Indirekteinleiter und Übermittlung der Ergebnisse an Be- hörde und Abwasserverband		Verhinderung Wasser- und Boden- verunreinigungen durch rechtskon- forme Lagerung von wassergefähr- denden Stoffen
Abwasseranfall	Nichteinhaltung von gesetz- lichen Vorgaben	3	- Einhaltung von Wartungs- und Prüfzyklen - Mitarbeitendenqualifikation - Eigenkontrolle - Einhaltung von Grenzwerten - externe Überprüfungen		Reduzierung der Wasserfrachten und Abwassermengen
	Prozessabwasser - Nichteinhaltung von gesetz- lichen Vorgaben oder Ge- nehmigungen - Überschreitung von Grenz- werten		- Einhaltung der Wartungs- und Prüfzyklen - Mitarbeitendenqualifikation - Eigenkontrolle - Einhaltung von Grenzwerten - externe Überprüfungen		
Lärmemissio- nen	nach außen: Lärmemissionen an Nach- barn oder sonstige umlie- gende Einrichtungen	1	- technische Schutzmaßnahmen - regelmäßige Schallmessungen - Kennzeichnung von Lärmbereichen - Bereitstellung von Gehörschutz - arbeitsmedizinische Betreuung und ent- sprechende Gehöruntersuchungen - Berücksichtigung von Schallemissionen bei Neuanschaffungen von Anlagen		- Reduktion Lärm im Umfeld - Minimierung rechtlicher Risiken - Vermeidung von arbeitsbedingter Schwerhörigkeit
	intern: Lärmemissionen, Vibra- tionen		- Messungen - Lärmkataster - Bereitstellung PSA - Gehöruntersuchungen der MA - Kennzeichnung der Lärmbereiche - technische Maßnahmen - Verlagerung der Blechbearbeitung		
Abfälle, Abfall- management	- Abfallaufkommen gefähr- liche und nicht gefährliche Abfälle - Abfalltrennung	4	- nach Fraktionen getrennte Sammlung - rechtskonforme Entsorgung - Entsorgung durch Entsorgungsfachbetrie- be oder befugte Verwerter - Einholung von Zertifikaten bei Entsorgern und Verwertern - Schulung der Mitarbeitenden		- Verbesserung Sortierquote - Mengenreduzierung - Reduktion des Bestandes an Hilfs- und Betriebsstoffen - Beauftragung regionaler Entsorger - Teilerückgewinnung statt Ent- sorgung
Ressourcen und Rohstoffe	Rohstoffverbrauch	2	Monitoring Verbräuche (Rohstoffe, Ener- gie, Abfall)		- effiziente Gestaltung der Prozesse - Umsetzung von Vorgaben aus dem Green Deal und des Kreislaufwirt- schaftsplanes

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksam- keit ²	Chancen zur Verbesserung
Betriebsmittel- verbrauch	erhöhter Verbrauch von Ein- satz- und Betriebsmitteln	4	Controlling der Einsatz- und Betriebsmit- telverbräuche		Reduktion Betriebsmittelverbrauch
Einsatz gefähr- licher Stoffe	Gesundheits- und Umwelt- gefahren	4	- sichere Lagerung - sicherer Umgang - Mitarbeitendenunterweisung - fachgerechte Entsorgung - regelmäßige Prüfung auf Notwendigkeit - Einholung der aktuellen SDB und Prüfung der Verhaltensregeln - CMR-Stoffe so gering wie möglich - Gifte nur in F&E - Arbeitsplatzmessungen		- Reduktion Gefahrstoffe - aktuelle SDB + Verhaltensregeln - Substitution von Gefahrstoffen
Emis- sionen in die Atmosphäre	- Abluft der Papieraushärte- öfen und Plastifizieranlagen - Emissionen von Lösemitteln	4	- Einhaltung der Wartungs- und Prüfzyklen - Anlagen- und Prozessoptimierung - Einhaltung der gesetzlichen und bescheid- mäßig vorgeschriebenen Grenzwerte - Reduktion von Öfen durch Produktkon- solidierung		- Einsatz alternativer Verfahren und Papiersorten - Optimierung der Anlagen - Reduktion von Lösemitteln durch bessere Auslastung - Outsourcing von Anlagen
1 Die Kennzahlen der internen Bewertung von 1 bis 4 beziehen sich auf unterschiedliche Kriterien von geringer (1) bis höchster (4) Bedeutung für die Organisation und die Prozesse. 2 Wirksamkeitsbewertung - die Umweltkriterien sind auf Basis der Kriterien aus EMAS Anhang 1.5 bewertet und berücksichtigt.					
	Die im Vorjahr festgelegten Ziele (Konzern- ziele, Standortziele) wurden nicht erreicht.		Für das laufende Jahr sind Ziele festgelegt. Der Standort muss aktiv handeln, um An- forderungen zu erfüllen, z.B. Messungen, Berichtspflichten.		Für das laufende Jahr sind keine Ziele fest- gelegt. Die getroffenen Maßnahmen sind ausreichend zur Erfüllung der Anforderun- gen.

5.2 Arbeitssicherheitsaspekte

Ebenso wie die Umweltaspekte werden auch die bedeutenden Arbeitssicherheitsaspekte ermittelt und bewertet. Auch hier soll die Bewertung eine Priorisierung von Maßnahmen erleichtern,

um gezielt die Risiken im Bereich der Arbeitssicherheit vermin-
dern zu können.

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksam- keit ²	Chancen zur Verbesserung
Arbeitsunfälle	- Arbeitsunfälle - Beinaheunfälle - medizinische Notfälle - Erste-Hilfe-Leistungen	2	- CE-konforme Anlagen - Maschinenfreigabe - Gefährdungsbeurteilung - Prüfungen - technische Schutzvorrichtungen - Mitarbeitendenschulungen - Unfallanalysen - SOT - Rückkehrgespräche - BVW-System - Sicherheitsoffensive JES (Jederzeit Sicher) - Exoskelette		- Vermeidung von Unfällen - Reduzierung der Unfallquote
Arbeitsorgani- sation	- Arbeitszeiten - Befugnisse	1	- Regelung zu Arbeitszeiten (Homeoffice, gleitende Arbeitszeit, Teilzeit in der Pro- duktion) - Beschwerdestelle - Inklusion		- Vermeidung psychischer Belastung - jährliche Mitarbeitergespräche - Funktions- und Stellenbeschrei- bungen - betriebliche Gesundheitsförderung - BVW-System
Maschinensi- cherheit	Gefahren für Menschen durch unsichere Maschinen und Anlagen	2	- CE-konforme Anlagen - Maschinenfreigabe - Gefährdungsbeurteilung - Prüfungen - Betriebsanweisungen - laufende Abarbeitung Liste Maschinen- sicherheit		- Maschinen- und Anlagendokumen- tation auf aktuellem Stand - Altmaschinen nachrüsten - Arbeitsplätze optimieren - Umstellung von SiGe-Dokumenten von Hallen auf AP - frühe Einbindung der SFK in Pla- nung von Neuanlagen

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbereitende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksam- keit ²	Chancen zur Verbesserung
Arbeitsplatz- einwirkungen (Lärm, Schwin- gungen, EMV, Gefahrstoffe)	▪ Lärmbereiche Halle 9 (Stan- zen, Pressen) ▪ Gefahrstoffe in der Pro- duktion	3	▪ regelmäßige Lärmmessungen ▪ arbeitsmedizinische Betreuung ▪ Reduktion der Lärmbereiche und Che- mikalien ▪ CMR-Stoffe so gering wie möglich ▪ Gifte nur in F&E ▪ Gifte und CMR-Stoffe von AMED evaluie- ren lassen ▪ Arbeitsplatzmessungen		▪ Verbesserung Lärmsituation ▪ Reduzierung Gefahrstoffe
Gefahren am Arbeitsplatz	▪ allgemeine und spezifische Gefahren an den Arbeits- plätzen	2	▪ regelmäßige Überprüfung ▪ Gefährdungsbeurteilung ▪ geeignete PSA ▪ Schulungen und Unterweisungen ▪ Messungen AUVA ▪ Schwerpunkte der AMED		▪ Verbesserung Arbeitssicherheit ▪ Gefährdungsbeurteilungen bei Ver- lagerungen/Neuanläufen ▪ Anlassbezogene Überprüfung nach Arbeitsunfällen ▪ Meldung von gefährlichen Situa- tionen ▪ altersgerechte Arbeitsplätze ▪ Exo-Skelette
1 Die Kennzahlen der internen Bewertung von 1 bis 4 beziehen sich auf unterschiedliche Kriterien von geringer (1) bis höchster (4) Bedeutung für die Organisation und die Prozesse. 2 Wirksamkeitsbewertung - die Umweltkriterien sind auf Basis der Kriterien aus EMAS Anhang 1.5 bewertet und berücksichtigt.					
	Die im Vorjahr festgelegten Ziele (Konzern- ziele, Standortziele) wurden nicht erreicht.		Für das laufende Jahr sind Ziele festgelegt. Der Standort muss aktiv handeln, um An- forderungen zu erfüllen, z.B. Messungen, Berichtspflichten.		Für das laufende Jahr sind keine Ziele festgelegt. Die getroffenen Maßnah- men sind ausreichend zur Erfüllung der Anforderungen.

5.3 Indirekte Umweltauswirkungen

Photovoltaikanlage

Um die Treibhausgasemissionen weiter zu reduzieren und am Standort St. Michael auf nachhaltige und klimaschonende Art Strom erzeugen zu können, wird aktuell an der Umsetzung einer Photovoltaik-Anlage gearbeitet. Ziel ist es, auf einer Fläche von 3,25ha bzw. 4ha, die aktuell als Ackerland genutzt wird, eine nach Süden ausgerichtete Anlage zu erbauen. Der erwartete

Energieertrag beträgt rund 4 GWh pro Jahr. Somit könnten etwa 16% des jährlichen Strombedarfs von MAHLE St. Michael durch die Photovoltaikanlage gedeckt werden.

Das Projekt befindet sich zum Zeitpunkt der Erstellung der Umwelterklärung gerade in Prüfung, bei positiver Bewertung soll die Errichtung der Photovoltaikanlage so bald als möglich ausgeschrieben und realisiert werden.

5.4 Aktivitäten zur Verbesserung der Umwelt- und Klimaleistungen

Implementierung Elektroöfen

Die erdgasbetriebenen Papieraushärteöfen zählen zu den größten Energieverbrauchern im Werk St. Michael. Um den Erdgasverbrauch und auch die steigenden Wartungs und Instandhaltungskosten der zum Teil seit 40 Jahren in Betrieb befindlichen Öfen zu reduzieren, wird aktuell an ihrer Konsolidierung bzw. ihrem Ersatz durch Elektroöfen gearbeitet.

Der Testbetrieb mit einem Elektroofen konnte erfolgreich abgeschlossen werden, 2025 sollen noch zwei weitere Elektroöfen aus anderen MAHLE Werken angeschafft werden und somit zwei erdgasbetriebene Öfen ersetzen.

Auch die bescheidgemäß geforderte Reinigung der Abluft von Formaldehyd- und Phenoldämpfen, die aktuell in Form einer energieintensiven thermischen Nachverbrennung durchgeführt wird, soll zukünftig durch eine katalytische Nachverbrennung er-

setzt werden. In den kommenden Jahren ist der Ersatz weiterer gasbetriebener Öfen durch Elektroöfen vorgesehen.

Kühlwasseranlage

Zur Kühlung der Prüfstände und Prüfanlagen im Bereich Forschung und Entwicklung (Halle 41 und 42) wird Wasser mit ca. 10°C benötigt, welches bis jetzt durch energieintensive Kompressionskälteanlagen bereitgestellt wurde. Aktuell wird an dem Einbau von mittels Brunnenwasser betriebenen Wärmetauschern sowie von Trockenkühlern (Freikühlern) gearbeitet, um eine energiesparende und umweltschonende Kühlwasserversorgung zu ermöglichen. Die Umsetzung dieses Projektes ist für 2025 geplant und führt zu einer Energieeinsparung von ca. 500.000 kWh pro Jahr.

5.5 Aktivitäten zur Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes

Prävention körperlicher und psychischer Belastung

Nach dem gehäuften Vorkommen von Stolperunfällen im Vorjahr wurde 2024 in Zusammenarbeit mit Arbeitspsychologen der AUVA eine Kampagne zur Prävention psychischer und körperlicher Belastung am Arbeitsplatz zur Reduktion von Arbeitsunfällen ins Leben gerufen. Im Zuge dessen wurden ausgewählte Arbeitsplätze besichtigt, die dort maßgeblichen Bewegungsabläufe und Arbeitsschritte analysiert und daraus entsprechende Verbesserungsmaßnahmen - sowohl betreffend Ergonomie, als auch generell zu Arbeitsplatzgestaltung und -planung abgeleitet. Bewusstseinsfördernde Schulungen zum Thema Ergonomie und Arbeitsplatzgestaltung wurden seither in die JEs-Unterweisungen ("Jederzeit sicher") aufgenommen.

Notfallpsychologisches Betreuungskonzept

Ebenfalls in Zusammenarbeit mit der AUVA wurde ein Notfallpsychologisches Betreuungskonzept entwickelt, um betroffenen Mitarbeitern im Falle von Notfallsituationen entsprechende Hilfe zukommen lassen zu können. Es wurden dreizehn psychosoziale Ersthelfer ausgebildet und mit Notfalltaschen ausgestattet, um im Ernstfall möglichst schnell handeln zu können. Das Werk St. Michael wird von der AUVA als "Best practice Beispiel" ausgezeichnet und darf 2025 beim Forum Prävention die gesetzten Maßnahmen vorstellen.

Gesundheitstag 2024

Im Oktober 2024 fand der dritte MAHLE Gesundheitstag statt, der bei den Mitarbeitenden auf reges Interesse stieß. Zahlreiche Aussteller lieferten Informationen und Beratungen zum Thema Gesundheit, beteiligt waren unter anderem ÖGK, Merkur Versicherung und Hilfswerk - keep balance. Der Blutspendebus des Roten Kreuzes sowie der Hartlauer Bus für Hör- und Sehtests waren vor Ort, die Arbeitsmedizinerin führte Hautkrebsvorsorgeuntersuchungen und Taping durch, die Mitarbeitenden konnten ihre Balance und Koordination am Balanceboard der AUVA unter Beweis stellen und sich am Schaubackstand der Seminarbäuerinnen stärken. HR- sowie HSE-Abteilung, Lease my Bike und die MAHLE Betriebssportgemeinschaft stellten aktuelle Angebote und Aktionen vor.

Abschaltung der zentralen Granulatversorgung im Brandfall

Die Hallen 20, 21, 22, 24 und 25 sind über die zentrale Granulatversorgung miteinander verbunden. Um im Falle eines Brandes das Einsaugen von Flammen durch den entstehenden Unterdruck und somit die Ausbreitung des Brandes über die Hallen hinweg zu verhindern, wurde 2024 die Abschaltung der zentralen Granulatversorgung im Brandfall implementiert.

5.6 Ausbildung in der Region

MAHLE bietet als größter Arbeitgeber in der Region hochwertige Ausbildungsmöglichkeiten, um allen Mitarbeitenden Weiterbildungsmöglichkeiten zu gewährleisten und lebenslanges Lernen zu fördern.

Förderungen für Schülerinnen und Schüler

Schülerinnen und Schüler ab 16 Jahren können ihr Feriapraktikum bei MAHLE absolvieren und erhalten hierbei einen ersten Einblick in die verschiedensten Arbeitsplätze und Tätigkeitsfelder.

Ausbildung von Lehrlingen

Einer der größten Erfolgsfaktoren ist die Ausbildung von Fachkräften. Interessierte Jugendliche können über einen Zeitraum von drei Tagen in der internen Lehrwerkstätte verschiedene Lehrberufe ausprobieren und sich mit Lehrlingen und Auszubildenden austauschen. Jährlich beginnen junge Frauen und Männer ihre Lehre bei MAHLE (auch mit Matura möglich) in einem der folgenden Bereiche:

- Technischer Lehrberuf:
 - Prozesstechnik

- Elektrobetriebstechnik mit Schwerpunkt Prozessleittechnik
- Kunststoffverfahrenstechnik
- Kunststoffverfahrenstechnik + Werkzeugbautechnik (Doppelberuf)
- Kaufmännischer Lehrberuf:
 - Betriebslogistik

Die interne Lehrlingsentwicklung bietet allen Lehrlingen unterschiedliche Themenschwerpunkte an. Am ersten Arbeitstag starten die Lehrlinge mit einem Welcome Day, bei dem das Kennenlernen, aber auch das gemeinsame Leitbild und die Ausgestaltung der Verhaltensrichtlinien für die kommende Lehrzeit im Vordergrund stehen. Zusätzlich finden während der gesamten Lehrzeit immer wieder Workshops und Schulungsmaßnahmen beispielsweise zu Themen wie wirtschaftliches Denken, Umgang mit sozialen Medien, Sprachkurse oder Erste Hilfe Kurse statt. In den ersten Monaten des ersten Lehrjahres erhalten alle Lehrlinge eine technische Grundausbildung, um für alle Lehrberufe eine solide Basis garantieren zu können. Kommunikations- und Präsentationstechniken sowie erfolgreiche Teamarbeit bilden den

Schwerpunkt des zweiten Lehrjahres. Die Workshops im dritten Lehrjahr setzen den Fokus auf Persönlichkeitsentwicklung und beinhalten Bausteine zu Diversity Management und Selbstreflexion. Im vierten Lehrjahr dreht sich alles um die Karriereplanung, wobei die Lehrlinge ihre Stärken erarbeiten und ihre beruflichen Ziele festlegen sollen. Zusätzlich findet ein Bewerbungstraining statt.

Weiterbildung für Berufstätige

Für Berufstätige werden neben internen Weiterbildungsmaßnahmen spezielle Ausbildungsmodelle an der HTL Wolfsberg angeboten:

- Werkmeister für Maschinenbau mit diversen Spezialisierungen (Digitalisierung und Smart Production, Smart Electrical Engineering, Automatisierungstechnik, Betriebstechnik); Teilnehmerinnen und Teilnehmer können die kostenlose Ausbildung nach zwei Jahren abschließen, wodurch weitere Karrierechancen ermöglicht werden.
- Die sich ändernden Anforderungen in Bezug auf Technolo-

gien werden in enger Abstimmung mit der HTL Wolfsberg in die Ausbildungen integriert, wodurch die Mitarbeitenden für den aktuellen Stand der Technik qualifiziert werden.

- Werkmeister für Maschinenbau für Berufstätige - Schichtmodell "MAHLE goes HTL"
- Arbeiterinnen und Arbeiter können die Werkmeisterausbildung innerhalb ihres Schichtmodells absolvieren. Für die Vormittagsschicht gibt es Unterricht am Nachmittag und umgekehrt.

Schichtleiterentwicklung

Einen Schwerpunkt der Personalentwicklung bei MAHLE bildet die Ausbildung der Schichtleiter und Schichtleiterinnen. Die Basis bilden die globalen MAHLE Leadership Principles. Der Fokus liegt dabei auf der Kommunikation und dem Führen von unterschiedlichen Personalgesprächen (zB. Mitarbeiterjahres- oder Kündigungsgespräche). Konfliktmanagement, gesunde Führung und Selbstreflexion sind weitere wichtige Eckpfeiler in der Ausbildung.

5.7 Aktivitäten der Lehrlingsakademie

Modul Recycling

In der internen Lehrlingsakademie (LAK) werden den Lehrlingen von Beginn ihrer Ausbildung an die Themen Nachhaltigkeit und Umweltschutz nahegebracht. Der hohe Stellenwert des schonenden Umgangs mit Ressourcen zeigt sich auch in dem eigens eingeführten "Modul Recycling", das alle Lehrlinge im Rahmen ihrer Grundausbildung durchlaufen. Dabei erhalten die Lehrlinge Informationen über Recycling im Allgemeinen, die unterschiedlichen Recyclingarten und können das erworbene Wissen über verschiedene Aufbereitungsmethoden gleich vor Ort praktisch anwenden. Das Ausbildungsmodul Recycling dauert etwa eine Woche und wird mit einer Prüfung abgeschlossen.

Rückgewinnung Schaltschränke

Im Werk anfallende, nicht mehr benötigte Schaltschränke werden von den Lehrlingen in der LAK in ihre einzelnen Bestandteile zerlegt, um die Komponenten einzeln entsorgen zu können. Elektrische Komponenten werden - wenn möglich - im Kleinteilager eingelagert und bei Bedarf wieder verwendet.

Upcycling und Abfallreduktion

Jährlich werden etwa 3.000 - 4.000kg Polyamidplatten aus Stanzprozessen im Werk St. Michael entsorgt. In der Lehrlings-

akademie wurde nun ein Projekt zur Wiederaufbereitung bzw. zum Upcycling dieser Platten in Kooperation mit Schulen gestartet. Dabei werden die Platten von den Lehrlingen zur weiteren Bearbeitung vorbereitet, 100 Schüler aus vier Schulen sollen die Polyamidplatten dann in den Unterrichtsgegenständen Geometrisch Zeichnen, Werken und Physik weiter zu Tischfußballtischen verarbeiten. Die dabei verwendeten Magnete sind ebenfalls Ausschussware aus Produktionsprozessen im Werk St. Michael. Die bei der Herstellung der Tischfußballtische entstehenden Schleifspäne werden in der LAK wiederum extrudiert und zu Recyclinggranulat weiterverarbeitet.

Durch dieses Projekt sollen im Jahr 2025 ca. 1.000kg Abfall eingespart werden.



6. Ziele und HSE-Programm

MAHLE handelt aktiv im Sinne des Klimaschutzes und hat sich das Ziel gesetzt, an allen Standorten die CO₂-Emissionen zu reduzieren und bis zum Jahr 2040 CO₂-Neutralität zu erreichen. Als Zwischenziel auf diesem Weg sollen die Treibhausgas-Emissionen bis 2030 um 49% im Vergleich zu 2019 gesenkt werden. Im Sinne des Klimaschutzes werden von der Konzernzentrale

jährlich Ziele vorgegeben, den Energie- und Wasserverbrauch sowie das Abfallaufkommen bezogen auf die Bruttowertschöpfung in Mio. € jährlich um zwei Prozent im Vergleich zum Vorjahr zu reduzieren. Außerdem wird für jedes Werk ein Grenzwert zur Reduktion der Arbeitsunfälle festgelegt.

6.1 Sicherheits- und Umweltziele 2024

Nachfolgend werden die EMAS Kernindikatoren in Bezug auf die Bruttowertschöpfung in Millionen Euro dargestellt. Die Bruttowertschöpfung ist der Saldo aus der Gesamtleistung des Unternehmens abzüglich der bezogenen Vorleistungen, wie beispielsweise Materialkosten. Sie zeigt, welcher Anteil an Wertschöpfung im eigenen Unternehmen liegt. Um eine Vergleichbarkeit der einzelnen MAHLE Werke zu ermöglichen, ist die Bruttowertschöp-

fung konzernweit der Bezugswert zur Erreichung der vom Konzern vorgegebenen Ziele.

Der Erfüllungsstatus der vom Konzern vorgegebenen Ziele wird hier ebenfalls dargestellt, im Jahr 2024 konnten alle Konzernziele erfüllt bzw. deutlich übertroffen werden. Im Jahr 2022 lag die Bruttowertschöpfung bei 161,5 Mio. €, 2023 bei 185,6 Mio. € und 2024 bei 183,3 Mio. €.

Konzernziele	2022	2023	2024	Status	Ergebnis
Reduktion Unfallquote auf 6,46	7,8	7,01	2,8		2,8
Reduktion des Energieverbrauchs um 2 % gegenüber 2023 bezogen auf die Bruttowertschöpfung	247.096	208.119	191.085		- 8 %
Reduktion des Wasserverbrauchs um 2 % gegenüber 2023 bezogen auf die Bruttowertschöpfung	2.830	2.291	1.617		- 29 %
Reduktion des Abfalls um 2 % gegenüber 2023 bezogen auf die Bruttowertschöpfung	17.856	13.980	13.162		- 6 %
 Ziel erreicht  Ziel nicht erreicht					

Abgeleitet aus den Konzernzielen, den Umwelt- und Arbeitssicherheitsaspekten und dem Kontext der Organisation werden jährlich in Zusammenarbeit der einzelnen Abteilungen neue Umwelt- und Arbeitssicherheitsziele für das Werk St. Michael definiert. Die Umsetzung unserer Ziele und der damit zusam-

menhängenden Maßnahmen wird in regelmäßig stattfindenden Besprechungen mit den beteiligten Bereichen mitverfolgt. Im Folgenden sind die für 2024 festgelegten Werksziele und deren jeweiliger Erfüllungsgrad dargestellt.

Standortziele					
Thema	Be-reich	Ziel	Maßnahmen	Ziel er-reicht	Bemerkung
Arbeitssi-cherheit	gesam-tes Werk	Reduktion der Arbeitsunfälle durch Arbeitspsychologie der AUVa	Aufarbeitung der Arbeitsunfälle gemeinsam mit Psychologen der AUVa, um mögliche psychologische Ursachen der Arbeitsunfälle ermitteln zu können		Notfallpsychologisches Konzept wurde ausgearbeitet
		Gesundheits- und Sicherheitstage alle 2-3 Jahre	- Gesundheits- und Sicherheitstag ist für Herbst 2024 geplant - Verschiedene Gesundheits- und Arbeitssicherheitsthemen werden ausgestellt		Gesundheitstag hat am 17.10.2024 stattgefunden
		Ausweitung der Sanitäter bzw. Ersthelfer	- Rekrutierung weiterer Sanitäter und Ersthelfer - Alle Führungskräfte der Produktionsbereiche sollen in Erster Hilfe geschult und vermehrt zu Ersthelfern ausgebildet werden		Es konnten weitere Sanitäter und Ersthelfer rekrutiert werden; Schulungen für Führungskräfte bzgl. Erster Hilfe und psychosoziale Notfälle haben stattgefunden
		Sicherheits-vertrauens-personen	SVPs sollen mit Equipment ausgestattet werden, so dass sie mit eLPA arbeiten und somit die SOTs digital durchführen können		Equipment für digitale Durchführung der SOTs wurde ausgeweitet
	Logistik	HSE Red Light Applikation	Alle Geräte des Logistik-Fuhrparks werden mit Rundum-Sensoren ausgestattet, durch die Konturen sieht man genau den Rangier-Radius des jeweiligen Gerätes		Logistik Fuhrpark wurde mit Sensoren und Konturbeleuchtung ausgestattet
		Praxisbezogene Sicherheits-schulungen	110 Schulungseinheiten zu elf unterschiedlichen Themen (z.B. Batteriewechsel in der Praxis, richtiger Umgang mit Schutzausrüstung) - praxisbezogene Übungen vor Ort		Schulungen haben stattgefunden und werden weiterhin in dem Ausmaß durchgeführt
Energie	gesam-tes Werk	Reduktion Druckluftverbrauch	Druckluftverbrauch der einzelnen Bereiche visualisieren und optimieren		Verbrauch konnte reduziert werden, Visualisierung wird ausgebaut
		Reduktion Stromverbrauch	Weiterführung der Maßnahme zum Einbau von Stromverbrauchszählern, um den Verbrauch pro Bereich besser erfassen und optimieren zu können		Einbau von Stromverbrauchszählern soll weiter betrieben werden
	Produk-tions-bereich PA	Energieeinsparung Papieraushärteöfen	- Optimierung der Auslastung der Papieraushärteöfen: Schichten sollen so geplant werden, dass die Öfen nicht nur für eine Schicht aufgeheizt werden, sondern länger genutzt werden - Hochfahrprozess der Öfen soll von bisher 4h auf maximal 2h verkürzt werden - beide Spuren pro Ofen gleichzeitig in Betrieb nehmen		An besserer Auslastung wird laufend gearbeitet; Hochfahrdauer konnte reduziert werden
	Halle 41	Thermische Sanierung + Heizungs-austausch	- Thermische Sanierung des Bürogebäudes bei Halle 41 - Austausch des Heizkessels auf ein neues, energieeffizientes Modell (Brennwertkessel)		Wurde umgesetzt
	Halle 10	Dachsanierung	Dachsanierung Halle 10		Wurde umgesetzt
	gesam-tes Werk	bewusstseinsför-dernde Schulungen	Schulungen der Mitarbeitenden zu Abfalltrennung und -vermeidung		Schulungen und Aufklärungsge-spräche der Mitarbeiter durch den Abfallbeauftragten finden laufend statt
Abfall	Produk-tions-bereich PO	Abfalltrennung verbessern	- Schulungen der Vorgesetzten zur genaueren Trennung der einzelnen Kunststofffraktionen - Die Vorgesetzten sollen dann in Folge die weiteren Mitarbeitenden einschulen		Es finden wöchentliche Kurzaudits in dem Bereich statt. Die Sortiersorgfalt betreffend Kunststoffe konnte durch Unter-weisungen und tägliche Rundgänge deutlich verbessert werden (Anteil der Wertstoffe von 46% auf 61% gesteigert)
	Produk-tion PO1	Nachhaltigkeit, Recycling, Kreislaufwirtschaft	Die 2023 eingeführte Aufarbeitung und Weiterverarbeitung des anfallenden Angusses von drei Spritzgussmaschinen soll auf den gesamten Spritzgussbereich ausgeweitet werden		Im Jahr 2024 konnten ca. 7.000 kg Anguss gemahlen und weiterverwendet werden Wiederaufbereitung soll auf weitere Anlagen ausgeweitet werden
	Produk-tions-bereich PA	Reduktion des Ausschusses	- Technische Verbesserung der Anlagen (beispielsweise Umstellung auf materialschonendes automatisches Rollenverkleben) - tägliche Ausschussanalyse		Laufender Prozess zur ste-tigen Verbesserung der Pro-duktionsprozesse

Standortziele					
Thema	Be-reich	Ziel	Maßnahmen	Ziel er-reicht	Bemerkung
Brandschutz	gesam-tes Werk	Sprinkleranlage	Nachrüsten der Sprinkleranlagen		Wurde umgesetzt
Umwelt	Produk-tion PO2	Reduktion Ölverlust	- Im HDEP-Bereich der Reinraumfertigung soll das überschüssige Öl nach dem Beölen der produzierten Teile gefiltert und wiederverwendet werden - somit könnten bis zu 600l Öl eingespart werden		Es konnten im Jahr 2024 462l Öl eingespart werden
		Kühlmittel-umstellung	Die verwendeten Kühlmittel sollen umgestellt werden, so dass geringere Mengen benötigt und die Belastung reduziert wird		Die Umstellung des Kühlmittels bewirkte neben einer Reduktion des Gefahrenpotentials (kein CMR-Stoff mehr) auch eine Reduktion des jährlichen Bedarfs um 27% (= 1.560 kg)
	Lehr-lings-akade-mie	Reduktion des Papierverbrauchs	Durch Aufbereitung und Zurverfügungstellen der Lehrunterlagen der LAK soll der Papierverbrauch reduziert werden		Der Papierverbrauch konnte durch Optimierung der Ausbildungsunterlagen um ca. 50% (entspricht ca. 200 Seiten pro Lehrling) reduziert werden
	Logistik	Reduktion der Routenzüge und Gabelstapler bis 2025	- Durch Einführung und weitere Ausbreitung der fahrerlosen Transportsysteme kommt es zur - Reduktion von Energieverbrauch, Emissionen und CO₂-Verbrauch - Reduktion der Transportschäden - Reduktion von Gefahrensituationen		Transportschäden konnten von 2023 auf 2024 um 36% reduziert werden (seit 2022 Reduktion um 46%). Weniger Transportschäden gehen auch mit einer Reduktion der Gefahrensituationen einher.
 Umsetzung erfolgt  teilweise Umsetzung und/oder Fortschreibung des Ziels  keine Umsetzung erfolgt					

6.2 Sicherheits- und Umweltziele 2025

Wie schon in den Vorjahren sehen die Konzernziele für 2025 eine Reduktion des Energie- und Wasserverbrauchs sowie des Abfallaufkommens um je zwei Prozent bezogen auf die Bruttowertschöpfung in Mio. € im Vergleich zu 2024 vor. Der vom Konzern festgelegte Grenzwert für die Unfallrate beträgt 6,03 für das Werk

St. Michael. Um die Konzernziele zu erreichen, werden standort-spezifische Umwelt- und Arbeitssicherheitsziele mit den einzelnen Abteilungen für 2025 festgelegt, die in der folgenden Tabelle ersichtlich sind.

Standortziele			
Thema	Be-reich	Ziel	Maßnahmen
Arbeitssicher-heit	gesam-tes Werk	Sicherheitsvertrauenspersonen	Die Ausstattung mit Equipment zur digitalen Durchführung der SOT's soll auf weitere 3 SVPs ausgeweitet werden
		Vorbeugender Hautschutz	Informationstage durch die Arbeitsmedizin für Mitarbeitende bestimmter Produktionsbereiche sind für Mai und Juni 2025 geplant
		Verbesserung Ergonomie	- Projekt zur Reduktion der Problematik durch das Carpal-Tunnelsyndrom bei Mitarbeitenden der Produktion für Mai und Juni 2025 geplant - Es sollen für alle Mitarbeitenden vorbeugende Informationen, Handgelenksschoner und Taping durch die Arbeitsmedizin zur Verfügung gestellt werden
	Produk-tion PO	Sicherheitstechnische Unterweisungen	Alle Sicherheitstechnischen Unterweisungen sollen bis zum 3. Quartal 2025 im Bereich PO im EQM thematisch zusammengefasst, digitalisiert durchgeführt und dokumentiert werden
	Logistik	Praxisbezogene Sicherheitsschulungen	Die bereits implementierten Sicherheitsschulungen sollen auf alle Mitarbeitenden des Bereichs der Distributionslogistik ausgeweitet und noch weitere Schulungsmodule speziell für diesen Bereich erstellt werden (Anzahl noch offen)

Standortziele

Thema	Be- reich	Ziel	Maßnahmen
Energie	Gesam- tes Werk	Photovoltaikanlage	▪ Errichtung einer Photovoltaikanlage mit einem geschätzten Energieertrag von 4 GWh pro Jahr
		Sensorik für Energiemonitoring	▪ Sensorik für Energiemonitoring soll flächendeckend auf allen Anlagen implementiert werden ▪ Neuanlagen: genaue Definition, welche Sensorik einheitlich für Energiemonitoring bei Neuanlagen verbaut werden soll; wird zukünftig auch schon bei Ausschreibungen mitberücksichtigt ▪ Bestandsanlagen: Einbau von entsprechender Sensorik, wobei zwischen EOP-Anlagen und noch länger in Betrieb stehenden Anlagen unterschieden werden soll
	F & E	Kühlwasserprojekt	▪ Kühlwasseranlage der Prüfstände soll zukünftig über Brunnenwasser rückgeköhlt werden, statt über Kompressionskälteanlagen ▪ Energieeinsparung von bis ca. 500.000 kWh pro Jahr möglich
	Logistik	Durchzugsreduktion Versandhalle	▪ Durchzugsreduktion in H23b und 23c ▪ Reduktion Energieverbrauch ▪ Verbesserung Gesundheit der Mitarbeitenden
	Produk- tion PA	Implementierung Elektroöfen	▪ neben der Reduktion des Energieverbrauchs bei den vorhandenen gasbetriebenen Papieraushärteöfen sollen auch Elektroöfen implementiert werden ▪ Testbetrieb mit dem 1. Elektroofen erfolgreich, 2 weitere Elektroöfen geplant
	Produk- tion PO	Zeitschaltuhr Granulattrockner	▪ Durch die Installation einer Zeitschaltuhr beim Granulattrockner in H21 soll dieser während der produktionsfreien Zeit am Wochenende abgeschaltet werden. ▪ Energieeinsparung
Abfall	Produk- tion PO	Reduktion Waschwasser	▪ Aktuell wird das Waschwasser der Waschanlage alle zwei Wochen getauscht, wobei jeweils 2.500l entsorgt werden. Das Intervall soll auf drei Wochen ausgeweitet werden. ▪ Somit sollen jährlich bis zu 21.000 l eingespart werden
		Nachhaltigkeit, Recycling, Kreislaufwirtschaft	▪ Die bereits eingeführte Aufbereitung und Weiterverarbeitung des anfallenden Spritzgusses soll auf 3 weitere Anlagen ausgeweitet werden.
	LAK	Upcycling Polyamidplatten	▪ Reduktion des Abfalls von Polyamidplatten durch Upcyclingprojekte um bis zu 1.000kg pro Jahr
Umwelt	Logistik	Reduktion Werksverkehr	▪ Der Werksverkehr zwischen dem Außenlager Eberndorf und dem Werk St. Michael soll durch verbesserte Planungssystematik und Zusammenlegen von Zeitfenstern (bessere Auslastung) von 4-5 auf 3 tägliche Fahrten reduziert werden
		Reduktion der Routenzüge und damit auch der Transportschäden	▪ Leistung der 26 in Betrieb befindlichen selbstfahrenden Transportmittel soll erhöht werden ▪ Halten bzw. Verbessern des guten Niveaus der Transportschäden (2024 Reduktion um 47% im Vergleich zu 2022)
	Produk- tion PA	Präventivmaßnahmen	▪ Umsetzung von 10 Präventivmaßnahmen zu Umwelt- und Arbeitssicherheitsthemen auf Shopfloorebene
		Neue Technologie für Verbinden der Faltensterne	▪ Eine neue Endenverbindeanlage für Faltensterne soll eingeführt werden, die Ultraschalltechnik statt Heißkleberextrudertechnik nutzt ▪ Einsparung von Energie, verwendeter Klebstoffmenge und Abfall
Brandschutz	gesam- tes Werk	Reduktion zerstörender Prüfungen	▪ Das Testintervall von High-Runner-Teilen soll von vier auf acht Stunden verlängert werden. Dadurch soll die Zahl der zerstörten Teile beim Blasentest (Prüfung der Dichtheit von Öl- und Kraftstofffiltereinsätzen) halbiert werden. ▪ geschätzte Einsparung: 550kg Rohpapier, 13.000 Vliesendscheiben
		Brandschutz selbstfahrende Transportsysteme	▪ Abstellmaßnahmen für Brandfall der selbstfahrenden Transportmittel (enthalten Lithium-Eisen-Batterien) sollen erarbeitet werden, um Ausbreitung des Brandes und Sekundärbrände zu vermeiden ▪ Auch massive Verrauchung (giftige Dämpfe) soll verhindert werden

7. Erklärung des Umweltgutachters



Erfolg mit Qualität

Erklärung des Umweltgutachters EMAS

ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

Die Unterzeichnenden, Wolfgang Leitner und Andreas Ackerl

Mitglieder der EMAS-Umweltgutachterorganisation mit der Registrierungsnummer AT-V-0004, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 29.32

bestätigen, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH, 9143 St. Michael ob Bleiburg, St. Michael 19

mit der Registrierungsnummer AT-000240

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), unter Berücksichtigung der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018, erfüllt/erfüllen.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung/der aktualisierten Umwelterklärung (*) der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

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

St. Michael ob Bleiburg am 10.03.2025

DI Andreas Ackerl, BSc

Leiter der Umweltgutachterorganisation

Ing. Wolfgang Leitner, MSc

Umweltgutachter

8. Zertifikate



qualityaustria
Erfolg mit Qualität



ZERTIFIKAT

Die Quality Austria Certification GmbH stellt folgender Organisation ein **qualityaustria** Zertifikat aus:

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH
AT-9143 St. Michael ob Bleiburg, St. Michael 19

Herstellung von Öl- und Flüssigfiltern, Saugmodulen und Zylinderkopfauben

Die Gültigkeit dieses **qualityaustria** Zertifikates wird durch jährliche Überwachungsaudits und dreijährliche Verlängerungsaudits aufrechterhalten.

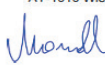
Dieses **qualityaustria** Zertifikat bestätigt die Anwendung und Weiterentwicklung eines wirksamen

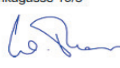
Umweltmanagementsystems
entsprechend den Forderungen der
ISO 14001:2015

Registriernummer: U7-05281/0
Erstausstellung: 18. Dezember 2024
Gültig bis: 17. Dezember 2027

Wien, am 18. Dezember 2024

Quality Austria Certification GmbH,
AT-1010 Wien, Zelinkagasse 10/3


Mag. Christoph Mondl
CEO


Mag. Dr. Werner Paar
CEO


Ing. Christoph Baumgartner, MSc, MBA
Prokurist, Leitung Customer Service Center

Die Quality Austria Certification GmbH ist gemäß dem österreichischen Akkreditierungsgesetz (BGBl. Nr. 28/2012) durch das BMWF (Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt- und Wasserwirtschaft) zugelassen.

Die Quality Austria ist durch den VDA (Verband der Automobilindustrie e.V.) zugelassen.

Der Akkreditierungs- bzw. Zulassungsurteil ist den jeweils aktuellen Bescheiden oder Anerkennungsdokumenten zu entnehmen.

Die Quality Austria ist das österreichische Mitglied im IQNet (International Certification Network).

Dok. Nr. FO_24_038

182910-5081-4-342-8542-4574c66e0a8b

Die aktuelle Gültigkeit des Zertifikates ist ausschließlich im Internet unter <http://www.qualityaustria.com/de/cert> dokumentiert.



qualityaustria
Erfolg mit Qualität



ZERTIFIKAT

Die Quality Austria Certification GmbH stellt folgender Organisation ein **qualityaustria** Zertifikat aus:

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH
AT-9143 St. Michael ob Bleiburg, St. Michael 19

Herstellung von Öl- und Flüssigfiltern, Saugmodulen und Zylinderkopfauben

Die Gültigkeit dieses **qualityaustria** Zertifikates wird durch jährliche Überwachungsaudits und dreijährliche Verlängerungsaudits aufrechterhalten.

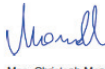
Dieses **qualityaustria** Zertifikat bestätigt die Anwendung und Weiterentwicklung eines wirksamen

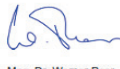
Arbeits- Gesundheits- und Sicherheits- Managementsystems
entsprechend den Forderungen der
ISO 45001:2018

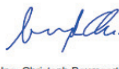
Registriernummer: OHS7-01967/0
Erstausstellung: 18. Dezember 2024
Gültig bis: 17. Dezember 2027

Wien, am 18. Dezember 2024

Quality Austria Certification GmbH,
AT-1010 Wien, Zelinkagasse 10/3


Mag. Christoph Mondl
CEO


Mag. Dr. Werner Paar
CEO


Ing. Christoph Baumgartner, MSc, MBA
Prokurist, Leitung Customer Service Center

Die Quality Austria Certification GmbH ist gemäß dem österreichischen Akkreditierungsgesetz (BGBl. Nr. 28/2012) durch das BMWF (Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt- und Wasserwirtschaft) zugelassen.

Die Quality Austria ist durch den VDA (Verband der Automobilindustrie e.V.) zugelassen.

Der Akkreditierungs- bzw. Zulassungsurteil ist den jeweils aktuellen Bescheiden oder Anerkennungsdokumenten zu entnehmen.

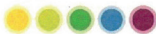
Die Quality Austria ist das österreichische Mitglied im IQNet (International Certification Network).

Dok. Nr. FO_24_038

182910-5081-4-342-8542-4574c66e0a8b

Die aktuelle Gültigkeit des Zertifikates ist ausschließlich im Internet unter <http://www.qualityaustria.com/de/cert> dokumentiert.

 Bundesministerium
Klimaschutz, Umwelt,
Energie, Mobilität,
Innovation und Technologie

klimaaktiv

Projektpartner

Auszeichnung für Engagement im Klimaschutz

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

9143 St. Michael ob Bleiburg ist

klimaaktiv Projektpartner

im klimaaktiv Betriebe Programm und bekundet mit dem Klimaaktionsplan die fortlaufende Arbeit in Richtung Klimaneutralität 2040 in Österreich.



Bundesministerin Leonore Gewessler
Wien, am 19. Oktober 2023



Es wird bestätigt, dass

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

mit sauberem Strom der KELAG Energie & Wärme GmbH aus 100 % erneuerbarer Energie, wie Wasserkraft, Windenergie und sonstiger Ökoenergie*), beliefert wird. Dieser Schritt trägt dazu bei, die Belastung der Umwelt durch klimaschädliche Gase (z. B. Kohlendioxid) sowie radioaktive Abfälle zu verringern und setzt ein deutliches Zeichen für Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung.

Zeitraum der Belieferung:
01.01.2024 – 31.12.2024

Villach, 27.02.2025


Ing. Adolf Melcher

Sprecher der Geschäftsführung


ppa Ing. Thomas Rogatschnig

Prokurist, Leiter Vertriebsmanagement

*) Stromkennzeichnung gem. § 78 Abs. 1 und 2 EIWOG 2010 und jeweils gültiger Stromkennzeichnungsverordnung.

**DEINE ENERGIE IST
UNSERE LEIDENSCHAFT**

10/2024

kelag
ENERGIE & WÄRME

 **Bundesministerium**
Klimaschutz, Umwelt,
Energie, Mobilität,
Innovation und Technologie



Bundesministerium
für Umwelt, Naturschutz, nukleare Sicherheit
und Verbraucherschutz

Die

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

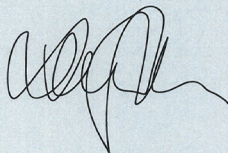
9143 St. Michael ob Bleiburg

erhält den

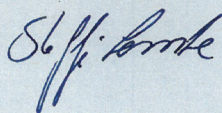
Umweltmanagement-Preis 2024

in der Kategorie

Beste EMAS-Umwelterklärung



Leonore Gewessler
Bundesministerin



Steffi Lemke
Bundesministerin

Wien, am 5. November 2024

9. Erstellung Umwelterklärung

Herausgeber:

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

Für die Inhalte verantwortlich:

Werk St. Michael

Abteilung Health Safety & Environment

St. Michael 19

A-9143 St. Michael ob Bleiburg

Hauptverwaltung Stuttgart

MAHLE Filtersysteme GmbH

Pragstraße 26-46

D-70376 Stuttgart

Telefon +49 (0) 711-501-0

Internet: www.mahle.com

Die nächste Umwelterklärung wird im März 2026 vorgelegt.

St. Michael ob Bleiburg, März 2025

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH
St. Michael 19
9143 St. Michael ob Bleiburg
Österreich
Telefon +43 4235 5050-0

www.mahle.com