

The background of the entire page is a composite image. The upper half features a close-up of vibrant green leaves with sunlight filtering through them, creating a bokeh effect. The lower half shows a close-up of water ripples on a blue surface, with a green leaf tip visible on the left.

Konsolidierte Umwelterklärung 2025



MAHLE GmbH und
MAHLE Powertrain GmbH,
Fellbach

Inhalt

1.	Vorwort	04
2.	Globale HSE-Leitlinien	05
3.	Betriebsbeschreibung	06
3.1	Allgemein	06
3.1.1	Mitarbeiterzahl am Standort (jeweils zum Stichtag 31.12.)	07
3.1.2	Flächen in m²	07
3.1.3	NACE Code	08
3.1.4	Umweltmanagement	08
3.1.5	Anfahrtsskizze	08
3.1.6	Standortbeschreibung	09
3.1.6.1	Anwendungsbereich des Managementsystems	09
3.1.6.2	Standortausweisung	09
3.1.6.3	Ausgewiesene Schutzgebiete	09
3.1.6.4	Veränderungen gegenüber dem Vorjahr	09
3.1.6.5	Nachbarschaftsbeschwerden	09
3.1.6.6	Behördliche Inspektionen	09
3.2	Beschreibung der validierten Legaleinheit	10
3.3	Umweltorganisationsstruktur/Organigramm	11
3.4	Rechtliche HSE-Bestimmungen und Einhaltung der Rechtsvorschriften	12
4.	Kennzahlen	13
4.1	Allgemein	13
4.2	HSE-Kennzahlen und Kernindikatoren	13
4.3	Input	14
4.3.1	Gesamtenergieverbrauch	14
4.3.2	Strom	15
4.3.3	Wärme	15
4.3.4	Anteil erneuerbarer Energie an Strom	16
4.3.5	Wasser	16
4.3.6	Materialeinsatz	17
4.3.7	Hilfs- und Betriebsmittel (HBM)	18
4.4	Output	19
4.4.1	Produktionsstückzahlen	19
4.4.2	Abwasser	19
4.4.3	Abfall	20
4.4.4	Emissionen	21

5.	Auswirkungen auf Mensch und Umwelt	22
5.1	HSE-Aspekte	22
5.2	Altlasten	26
5.3	Angaben zur Arbeitssicherheit	26
6.	Ziele und HSE-Programm	27
6.1	HSE-Ziele 2024 – Rückblick	27
6.2	HSE-Ziele 2025 – Ausblick	28
7.	Nächste Umwelterklärung	29
8.	Gültigkeitserklärung	30

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 Elektromobilität und Thermomanagement sowie weiterer Technologiefelder zur Verringerung des CO₂-Ausstoßes, zum Beispiel Brennstoffzelle oder hoch effiziente, saubere Verbrennungsmotoren, die auch mit synthetischen Kraftstoffen oder Wasserstoff betrieben werden. Jedes zweite Fahrzeug weltweit ist heute mit MAHLE Komponenten ausgestattet.

MAHLE hat im Jahr 2024 einen Umsatz von 11,7 Milliarden Euro erwirtschaftet. Das Unternehmen ist mit knapp 68.000 Beschäftigten an 135 Produktionsstandorten und 11 Technologiezentren in 28 Ländern vertreten. (Stand 31.12.2024)

Umweltbewusst handeln. Zukunft gestalten

Umweltbewusstes Handeln ist bei MAHLE fest in den Konzerngrundsätzen verankert. Wir verstehen es als unsere wichtigste Aufgabe, technischen Fortschritt und menschliche Zukunft im Einklang mit unserer Umwelt zu gestalten. Deshalb haben wir uns zu verantwortlichem Handeln verpflichtet, um die Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeiter sowie die Umwelt zu schützen.

Seit dem Einstieg in das Umweltmanagementsystem im Jahr 1996 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 bei den Automobilzulieferern zur Spitzengruppe.

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 richtig ist.

Dies belegen die positiven Ergebnisse der regelmäßigen internen und externen Überprüfungen unserer Umweltprogramme und Umweltmanagementsysteme.

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 von unseren Zulieferern und Dienstleistern entlang der gesamten Lieferkette.

MAHLE hat sich verpflichtet, die Scope-1- und -2-Emissionen bis 2030 um 49 Prozent zu reduzieren und bis 2040 CO₂-neutral zu sein; 2024 konnten wir die CO₂-Emissionen gegenüber 2019 bereits um 47 Prozent verringern. Der Strombezug der deutschen Werke basiert seit 2021 auf Herkunftsnachweisen für regenerativen Strom. Darüber hinaus wird für die Scope-1-Emissionen aus fossilen Brennstoffen sowie den auf Fernwärme basierenden Anteil der Scope-2-Emissionen eine entsprechende Menge an CO₂-Zertifikaten beschafft. MAHLE hat sich zum Ziel gesetzt, die Scope 3 Emissionen bis 2030 um 28 Prozent zu reduzieren. Bis 2024 wurden die Scope 3 Emissionen um 17 Prozent gegenüber 2019 verringert.

Nicht zuletzt bildet die persönliche Überzeugung der Mitarbeiter 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 der Schaflandstraße 10/1, 70736 Fellbach ansässigen Legaleinheiten der

- MAHLE GmbH
- MAHLE Powertrain GmbH

Die MAHLE Powertrain GmbH wird in der Umwelterklärung 2025 noch mit den Werten von 2024 betrachtet.

Die MAHLE Powertrain GmbH wird Ende 2025 aufgelöst und ist kein Teil des neuen Zertifikats.

Das Werk gliedert sich in folgende Bereiche:

MAHLE GmbH

- Wareneingang
- Renn- und Sportwagenkolbenfertigung
- Kleinserie Motorenkolben
- Montagelinien
- Oberflächenbehandlung
- Abwasserbehandlung
- Verpackung und Versand
- Qualität
- Instandhaltung

MAHLE Powertrain GmbH

- Entwicklung
- Simulation
- Prüfstand für Elektroantriebe



3.1.1 Mitarbeiterzahl am Standort (jeweils zum Stichtag 31.12.)

Anzahl Mitarbeiter (inkl. befristete Mitarbeitende und Auszubildende)	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
MAHLE GmbH, gesamt	153	177	171	–3,4 %
MAHLE Powertrain GmbH, gesamt	12	12	6	–50,0 %

3.1.2 Flächen in m²

Gesamtfläche Gelände [m²]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Gesamtfläche Grundstück	23.350	23.350	23.350	±0,0 %
davon nicht versiegelte Fläche	1.171	1.171	1.171	±0,0 %
versiegelte Fläche gesamt	22.179	22.179	22.179	±0,0 %
davon Gebäudeflächen	14.774	14.774	14.774	±0,0 %
Parkplätze	3.602	3.602	3.602	±0,0 %
Verkehrsflächen	3.803	3.803	3.803	±0,0 %

Gebäudenutzer [m²]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Gebäudeflächen gesamt	14.774	14.774	14.774	±0,0 %
Nutzung MAHLE GmbH	9.353	9.353	9.353	±0,0 %
Nutzung MAHLE Powertrain GmbH	969	969	969	±0,0 %
Vermietete Gebäude	4.452	4.452	4.452	±0,0 %

Flächennutzung [m²]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Produktionsfläche MAHLE GmbH	14.774	14.774	14.774	±0,0 %
MAHLE Powertrain GmbH	969	969	969	±0,0 %
Bürofläche MAHLE GmbH	1.418	1.418	1.418	±0,0 %
MAHLE Powertrain GmbH	709	709	709	±0,0 %
Lagerflächen MAHLE GmbH	2.853	2.853	2.853	±0,0 %
Parkplätze (versiegelt)	3.602	3.602	3.602	±0,0 %
Verkehrsfläche (versiegelt)	3.803	3.803	3.803	±0,0 %
Grünfläche (Rasen, Hecken)	1.171	1.171	1.171	±0,0 %

3.1.3 NACE Code

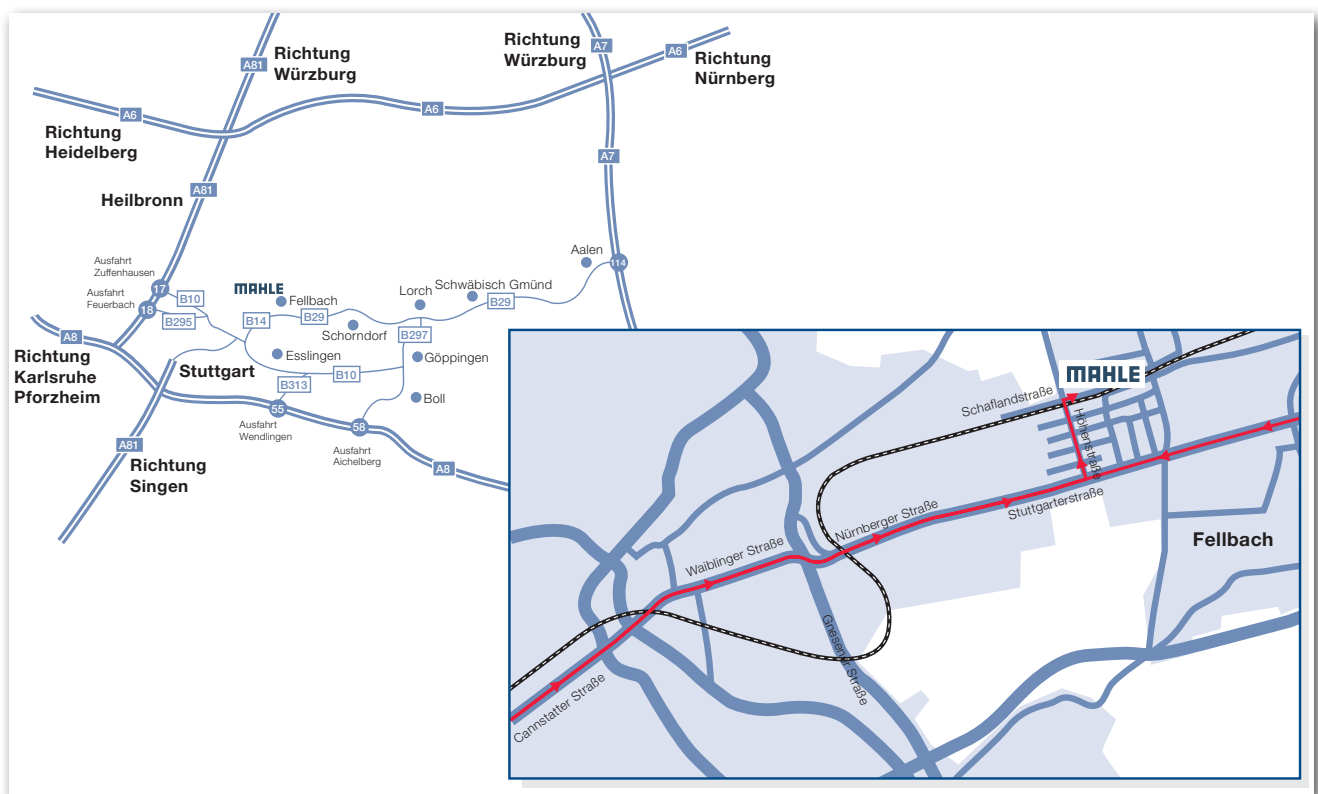
- 29.32 Herstellung von sonstigen Teilen und sonstigem Zubehör für Kraftwagen

3.1.4 Umweltmanagement

MAHLE GmbH

- EMAS III/DIN EN ISO 14001 seit 2004
- DIN ISO 45001 seit 2020
- **MAHLE Powertrain**
- EMAS III/DIN EN ISO 14001 seit 2019
- DIN ISO 45001 seit 2020

3.1.5 Anfahrtsskizze



3.1.6 Standortbeschreibung

3.1.6.1 Anwendungsbereich des Managementsystems

Der Anwendungsbereich des Managementsystems erstreckt sich auf die am Standort Fellbach, Schaflandstraße 10/1 70736 Fellbach ansässigen Legaleinheiten der MAHLE GmbH und der MAHLE Powertrain GmbH.

3.1.6.2 Standortausweisung

Das Betriebsareal der MAHLE GmbH (Werk 3), Standort Fellbach, befindet sich im Industriegebiet der Stadt Fellbach.

Südlich des Geländes verläuft eine Straße und daran angrenzend die Bahngleise.

3.1.6.3 Ausgewiesene Schutzgebiete

Der Standort befindet sich weder in einem Schutz- noch in einem Überschwemmungsgebiet.

3.1.6.4 Veränderungen gegenüber dem Vorjahr

- In 2024 wurde mit der mechanischen Bearbeitung von Zylinderlaufbuchsen im 1. OG Rennsport begonnen
- Im Jahr 2024 wurde die neu installierte adiabatische Kühlung in Betrieb genommen

MAHLE GmbH

Das Werk war gut ausgelastet. Die Anzahl der produzierten Teile verringerte sich gegenüber dem Vorjahr um –11,2 %.

MAHLE Powertrain GmbH

Im Bereich der MAHLE Power Train gab es keine Veränderungen.

Produkten und Dienstleistungen:

Die Auslastung des Prüfstands für elektrische Antriebseinheiten ist weiterhin gering. Entwicklungsprojekte um die Elektromobilität laufen.

3.1.6.5 Nachbarschaftsbeschwerden

In 2024 sind keine Nachbarschaftsbeschwerden aufgetreten.

3.1.6.6 Behördliche Inspektionen

Im Rahmen der Überwachung in 2024 wurden, vom Landratsamt Rems-Murr-Kreis beauftragt, insgesamt vier Abwasserproben aus dem Ablauf der Abwasserbehandlungsanlage gezogen und durch ein externes Labor untersucht. Im Jahr 2025 kam es bei einer Probe des Landratsamtes im Juli zu einer Grenzwertüberschreitung. Es wurden daraufhin geeignete Maßnahmen definiert und umgesetzt. Bei allen darauf folgenden Probenahmen wurden die Grenzwerte deutlich unterschritten.

3.2 Beschreibung der validierten Legaleinheit

Das Werk Fellbach mit der MAHLE GmbH und der MAHLE Powertrain GmbH gehören innerhalb des MAHLE Konzerns zur Business Unit BU1 Powertrain and Charging.

MAHLE GmbH

Am Standort Fellbach werden Kolben für Rennsportfahrzeuge und leistungsstarke PKW hergestellt. Daneben werden noch Pleuel, Zylinderlaufbuchsen und Zylinderkurbelgehäuse sowie Komponenten für Thermomanagement bearbeitet.

Bereiche und Tätigkeiten der MAHLE GmbH am Standort Fellbach

Renn- und Sportkolbenfertigung

Motorenkolben (Schmiederohlinge aus dem Werk Rottweil) werden zerspanend bearbeitet.

Kleinserie Motorenkolben

Motorenkolben (Schmiede- und Gussrohlinge aus dem Werk Rottweil) werden zerspanend bearbeitet.

Mechanische Oberflächenbehandlung

Honen, Konservieren und Endkontrollieren von Zylinderlaufbuchsen und Zylinderkurbelgehäusen.

Galvanische Oberflächenbehandlung

Die Produkte werden wegen besonderer Qualitätsanforderungen (Verschleißbeständigkeit, Notlaufeigenschaften, Temperaturwechsel) in einer nach Bundesimmissionsschutzgesetz genehmigten Anlage galvanisch beschichtet. Dazu sind eine Phosphatieranlage und eine Galvanik mit verschiedenen Wirkbädern sowie die zugehörigen Spülbäder vorhanden.

Abwasserbehandlung

Die durch die Oberflächenbehandlung entstehenden Abwässer werden in einer eigenen wasserrechtlich genehmigten Abwasserbehandlungsanlage aufbereitet und danach der öffentlichen Kanalisation zugeführt. Die genehmigten Einleitgrenzwerte werden regelmäßig überprüft.

Mechanische Fertigung

- Graitieren im Spritzverfahren (ab 2005 auch im Siebdruckverfahren)
- Rissprüfanlage
- Wärmebehandlungsanlage (Vergüten)
- Strahlanlage

Nebenbetriebe

- Werkstandhaltung
- Lager-/Bereitstellungsflächen
- Verwaltung

MAHLE Powertrain GmbH

Am Standort Fellbach werden Ingenieurdienstleistungen für andere MAHLE Bereiche und auch für externe Unternehmen erbracht.

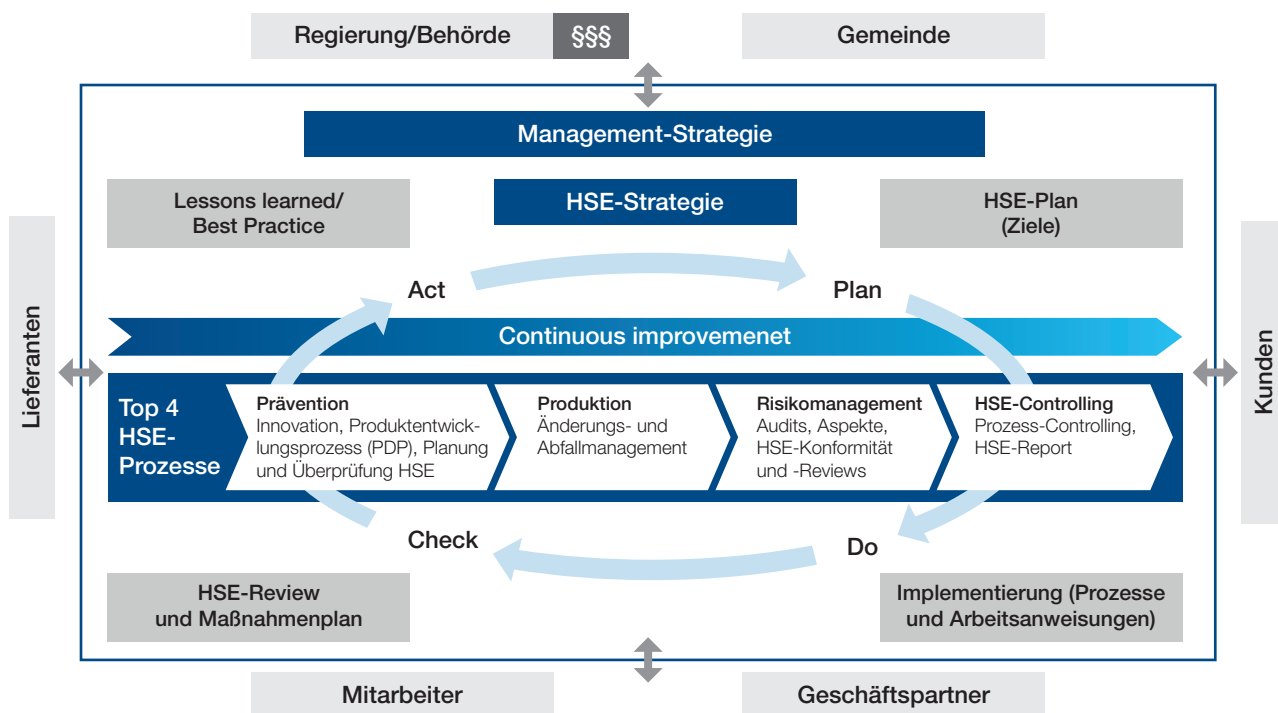
Daneben wurde in 2020 der Prüfstand für den Elektroantriebsstrang in Betrieb genommen. Dieser wird von MAHLE betrieben und kann auch für Tests im Auftrag von Kunden genutzt werden.

3.3 Umweltorganisationsstruktur/Organigramm

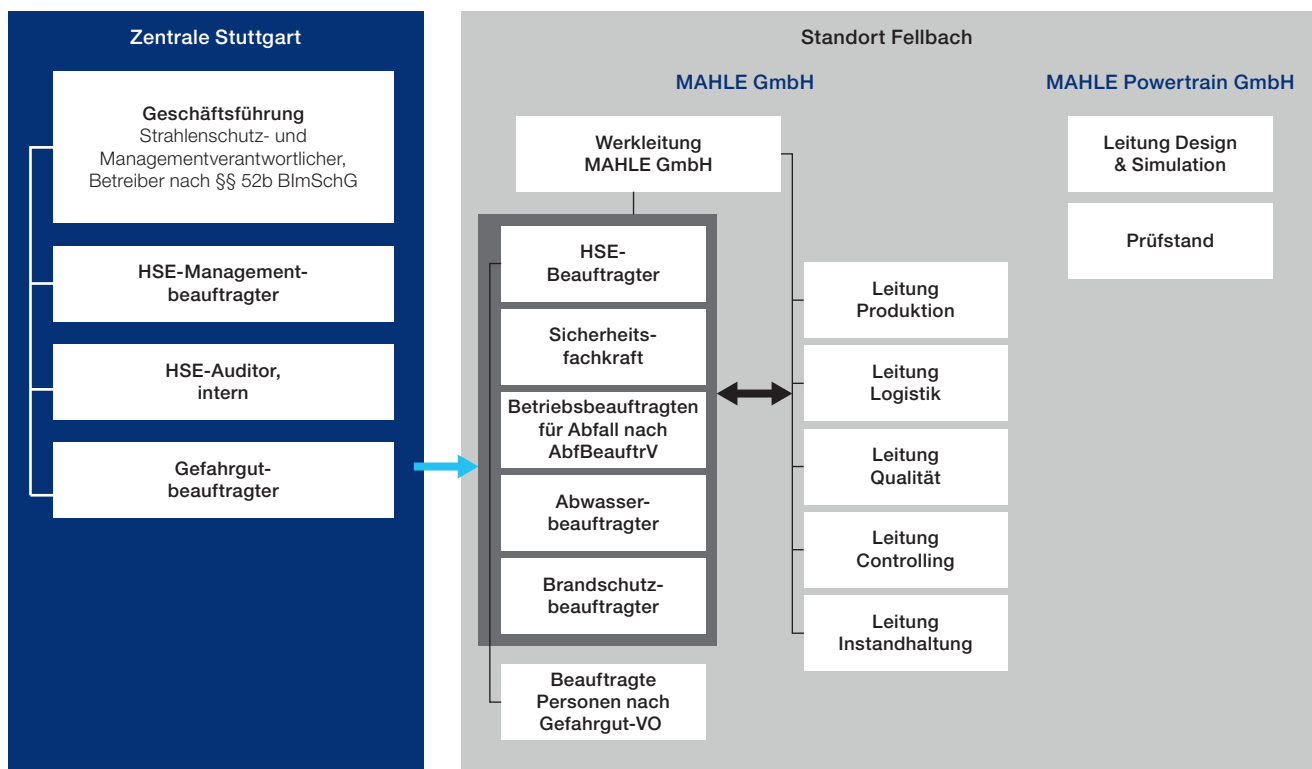
Konsequentes, konzernübergreifendes Umweltmanagement

Im Bereich Health, Safety and Environment (HSE) sind derzeit Energiemanagement, Energieeffizienz und damit verbunden CO₂-Einsparungen ein zentrales Thema. Wir nutzen die Vorgaben weltweit gültiger Standards wie der Normen ISO 50001, ISO 14001 und des europäischen Standards EMAS, um die Umweltleistung durch eine systematische Überprüfung aller relevanten Aspekte zu bewerten und kontinuierliche Verbesserungen zu erzielen. Die Vorgaben der verschiedenen Managementsysteme werden in unsere Geschäftsprozesse integriert, dort weiterentwickelt und präzisiert.

HSE-Aspekte werden bereits bei der Entwicklung neuer Produkte und Produktionsverfahren berücksichtigt. Gleichzeitig unterliegen auch unsere bestehenden Produkte und Verfahren der kontinuierlichen Bewertung, um weitere Verbesserungspotenziale zu erschließen und einen nachhaltigen Umgang mit Ressourcen zu gewährleisten. Die jährliche Erfassung aller relevanten HSE-Daten ermöglicht einen Vergleich von Anlagen, Standorten und Geschäftsbereichen. Um die Nachhaltigkeit aller Aktivitäten zu erhöhen, werden jährlich auf Standortebene neue HSE-Ziele definiert. Die Auswertung des Umsetzungsgrades ist fester Bestandteil unseres Umweltmanagementsystems. Zusammen mit den jeweiligen Verantwortlichen vor Ort erfolgt jedes Jahr im Februar das Management-Review des Vorjahres.



Am Standort Fellbach liegt die Verantwortung im Umweltbereich bei der Werkleitung, die die standortspezifischen Vorgaben in eine Organisation umsetzt. Erforderliche gesetzliche Pflichten (Gefahrgutverantwortlicher, Umweltmanagementbeauftragter) werden von der Geschäftsleitung der MAHLE GmbH mit Sitz in der Zentrale Stuttgart erfüllt, der für die EMAS-Validierung erforderliche Umweltmanagementbeauftragte ist ebenfalls in der Zentrale Stuttgart angesiedelt.



Organigramm für den Bereich Umwelt der MAHLE GmbH, Fellbach

3.4 Rechtliche HSE-Bestimmungen und Einhaltung der Rechtsvorschriften

Für den Standort Fellbach gibt es baurechtliche, immissionschutzrechtliche und wasserrechtliche Genehmigungen. Für den Standort liegt ein Genehmigungskataster vor. Im Rahmen von Audits werden Anforderungen und Nebenbestimmungen aus den Genehmigungsbescheiden mit überprüft.

4. Kennzahlen

4.1 Allgemein

Die Energiewerte werden in kWh, die Wasserwerte in m³, die Abfallmengen in t und die Hilfs- und Betriebsstoffe in kg angegeben.

In der Umwelterklärung 2025 werden die Verbrauchswerte der MAHLE GmbH und der MAHLE Powertrain GmbH zusammengefasst.

4.2 HSE-Kennzahlen und Kernindikatoren

Als Bezugsgröße wird die Anzahl der insgesamt am Standort Fellbach ausgelieferten Produkte verwendet, unabhängig davon, ob es sich um Kolben für den Rennsport, Kolben für die Kleinserie, Pleuel oder sonstige Produkte handelt.

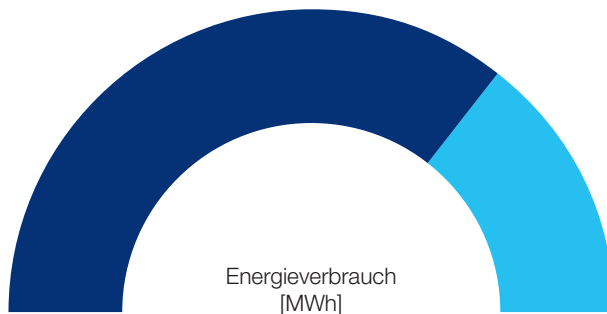
Kennzahlen bzw. Kernindikatoren werden für den Energieverbrauch, den Wasserverbrauch, den Anfall an gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen, die Materialeffizienz, die Menge an eingesetzten Stoffen und die Materialeffizienz berechnet und dargestellt.

Im Bereich der Biodiversität werden am Standort Maßnahmen wie die extensive Bewirtschaftung der Grünflächen am Standort, dem Verzicht auf Pflanzenschutzmittel etc. getroffen. Für die Biodiversität gibt es aber keine messbaren Veränderungen, so dass auf die Bildung einer Kennzahl verzichtet wird. Der Anteil der Grünflächen an der Gesamtfläche beträgt 5 %. Auch in der Rohstoffbeschaffung gab es keine Veränderungen mit Einfluss auf die Biodiversität. Kommt es am Standort zu Veränderungen, die Einfluss auf diesen Umweltaspekt haben, wird dies im Kapitel Veränderungen beschrieben.

4.3 Input

4.3.1 Gesamtenergieverbrauch

Gesamtenergieverbrauch [MWh]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Strom	6.308	6.313	6.290	–0,4 %
Erdgas	1.324	1.786	2.503	+40,2 %
Energieverbrauch gesamt	7.632	8.099	8.793	+8,6 %



Kommentar:

Der Stromverbrauch ist leicht um 0,4 % zurückgegangen, bei einem gleichzeitigen Rückgang der hergestellten Produkte um ca. 11,2 %. Der Gasverbrauch ist deutlich um 40,2 % gegenüber 2023 angestiegen, weil 2023 die Heizung für eine Halle wegen eines technischen Defektes nicht betrieben werden konnte. Außerdem gab es in 2024 eine längere Heizperiode.

72 % Strom

28 % Erdgas

KI Energieverbrauch [kWh/Fertigteil]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Energieverbrauch/produziertem Fertigteil [kWh/Stück]	9,564	8,648	10,569	+22,2 %

Kommentar:

Der Energieverbrauch (pro hergestelltem Fertigteil) hat sich durch die neu installierte adiabatische Abluft und durch die neue mechanische Bearbeitung von Zylinderlaufbuchsen erhöht.

4.3.2 Strom

Der wesentliche Energieträger am Standort Fellbach ist der elektrische Strom, der in allen Produktionsschritten benötigt wird. Der Stromverbrauch hat sich aufgrund der neu installierten mechanischen Bearbeitung von Zylinderlaufbuchsen um 12,2 % erhöht.

KI Stromverbrauch [kWh/Fertigteil]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Stromverbrauch/produziertem Fertigteil [kWh/Stück]	7,905	6,741	7,560	+12,2 %

4.3.3 Wärme

Im Werk Fellbach wird Wärme für die Gebäudeheizung (Raumwärme, Heißwasser) verwendet, es wird keine Prozesswärme benötigt. Die Gebäudeheizung wird durch Erdgaskessel erzeugt.

Heizenergieverbrauch	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Heizenergieverbrauch [MWh]	1.324	1.786	2.503	+40,2 %
Beheizte Fläche [m²]	20.723	20.723	20.723	±0,0 %
Heizenergieverbrauch/m² beheizter Fläche [kWh/m²]	64	86	121	+40,2 %

Kommentar:

Der Gasverbrauch ist deutlich um 40,2 % gegenüber 2023 angestiegen, weil 2023 die Heizung für eine Halle wegen eines technischen Defektes nicht betrieben werden konnte. Außerdem gab es in 2024 eine längere Heizperiode.

4.3.4 Anteil erneuerbarer Energie an Strom

Der MAHLE Konzern hat einen Stromlieferanten für alle deutschen Werke. Die Zusammensetzung des Strommix ändert sich jährlich und wird jeweils im Oktober für das vergangene Jahr veröffentlicht. Die durch den Stromverbrauch verursachten CO₂-Emissionen werden seit 2021 durch Herkunftsnachweise ausgeglichen.

Am Standort werden keine regenerativen Energien (Solarstrom, Windstrom) selbst erzeugt.

4.3.5 Wasser

Wasser wird am Standort Fellbach in der Oberflächenbehandlung (Galvanik), zum Ansetzen von Kühlschmierstoffemulsionen sowie als Sanitärwasser eingesetzt. Seit 2020 werden weitere Prozesswasserströme miterfasst.

Wasser [m³]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Wasserverbrauch gesamt [m³]	7.442	10.883	8.739	–19,7 %
Prozesswasser (Oberfläche)	2.595	6.748	5.128	–24,0 %
Prozesswasser sonstige (KSS)	618	737	718	–2,7 %
Sanitärwasser	4.229	3.398	2.894	–14,8 %

KI Wasser	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Prozesswasserverbrauch/produziertem Fertigteil [l/Sück]	4,03	7,99	7,03	–12,1 %
Sanitärwasserverbrauch/Mitarbeiter [m³/MA]	25,63	17,98	16,35	–9,1 %

Kommentar:

Der Prozesswasserverbrauch ist um 12,1 % zurückgegangen, dies ist auf eine reduzierte Stückzahl in der Galvanik zurückzuführen.

4.3.6 Materialeinsatz

Am Standort Fellbach werden Kolbenrohlinge und andere Vorprodukte angeliefert, bearbeitet, beschichtet und montiert geprüft und verpackt. Neben Fertigprodukten (überwiegend Kolben) fallen bei den Fertigungsschritten Metallabfälle an. Diese sind die Eisenspäne und der Schleifschlamm die bei der mechanischen Bearbeitung anfallen sowie Ausschussteile zur Beurteilung der Materialeffizienz wird folgende Kennzahl gebildet:

KI Materialeffizienz	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Metallabfälle (Ausschuss, Späne) [t]	236	273	270	–0,9 %
Metallabfälle (Ausschuss, Späne)/produziertem Teile [kg/Fertigteil]	0,295	0,291	0,291	±0,0 %

Kommentar:

Die Menge an produktionsspezifischen Metallabfällen ist gleich geblieben.

4.3.7 Hilfs- und Betriebsmittel (HBM)

Hilf- und Betriebsstoffe werden am Standort Fellbach im Bereich der Oberflächenbehandlung (Galvanik, Waschanlagen und Abwasserbehandlung) und im Bereich der mechanischen Bearbeitung (Drehen, Fräsen, Schleifen, Honen) verwendet. Daneben werden Reinigungsmittel und sonstige HBM, zum Beispiel in der Instandhaltung und der Qualitätssicherung, verbraucht.

Hilfs- und Betriebsstoffe [kg]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
HBM Oberflächenbehandlung (Galvanik)	48.201	51.693	48.946	-5,3 %
HBM Abwasserbehandlung (Neutralisation)	17.694	19.486	18.517	-5,0 %
Kühlschmierstoffe	31.780	28.200	24.000	-14,9 %
Öle und Schmierstoffe	10.039	7.488	7.072	-5,6 %
Reinigungsmittel	3.568	538	525	-2,4 %
Lösungsmittel	190	185	180	-2,7 %
Laborchemikalien/Biozide	619	350	333	-4,9 %
Sonstige	154	123	130	+5,7 %
Hilfs- und Betriebsstoffe gesamt	112.245	108.063	99.703	-7,7 %

KI Hilfs- und Betriebsstoffe	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Hilf- und Betriebsstoffe/produziertem Fertigteil [l/1.000 Stück]	141	115	120	+3,8 %

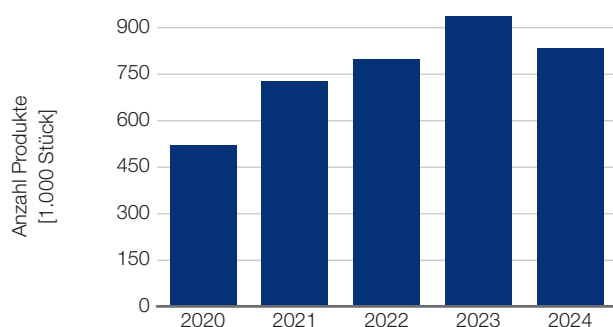
Kommentar:

Der Anteil an Hilfs- und Betriebsstoffen pro produzierten Fertigteil (l/1.000 Stück) ist um 3,8 % gestiegen, weil die produzierte Stückzahl nicht proportional zum Rückgang des Verbrauchs von Hilfs- und Betriebsstoffen zurückgegangen ist.

4.4 Output

4.4.1 Produktionsstückzahlen

Hergestellte Produkte	2020	2021	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Anzahl der Produkte [1.000 Stück]	520	726	798	936	832	–11,2 %



Kommentar:

Die Anzahl der produzierten Teile ging um 11,2 % zurück. Dies ist zurückzuführen auf eine veränderte Abrufsituation im Automobil-sektor aufgrund der Transformation zur E-Mobilität.

4.4.2 Abwasser

Im Werk Fellbach fällt Abwasser hauptsächlich im Bereich der Abwasserbehandlungsanlage und als Sanitärabwasser an. Das Abwasser aus der Abwasserbehandlungsanlage wird mindestens arbeitstäglich überprüft, in unregelmäßigen Abständen veranlasst das Landratsamt Rems-Murr-Kreis unangekündigte Beprobungen und Analysen durch ein zugelassenes Labor. In allen untersuchten Proben wurden die genehmigten Einleitkonzentrationen deutlich unterschritten.

Abwasser [m³]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Wasserverbrauch gesamt	7.442	10.883	8.739	–19,7 %
Wasser als Abfall entsorgt	234	587	567	–3,5 %
Produktionsabwasser aus der Abwasserbehandlungsanlage	2.595	6.748	5.128	–24,0 %
Sanitärabwasser	4.229	3.398	2.894	–14,8 %
Verdunstete Wassermenge	384	150	151	+0,7 %

KI Abwasser	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Abwasser/produzierte Fertigteile [m³/1.000 Stück]	3,25	7,21	6,16	–14,5 %
Sanitärabwasser/Mitarbeiter [m³/Mitarbeiter/Jahr]	25,60	17,98	16,35	–9,1 %

Kommentar:

Die Abwassermenge pro 1000 produzierten Fertigteile ist aufgrund reduzierter Produktionsstückzahl zurückgegangen.

4.4.3 Abfall

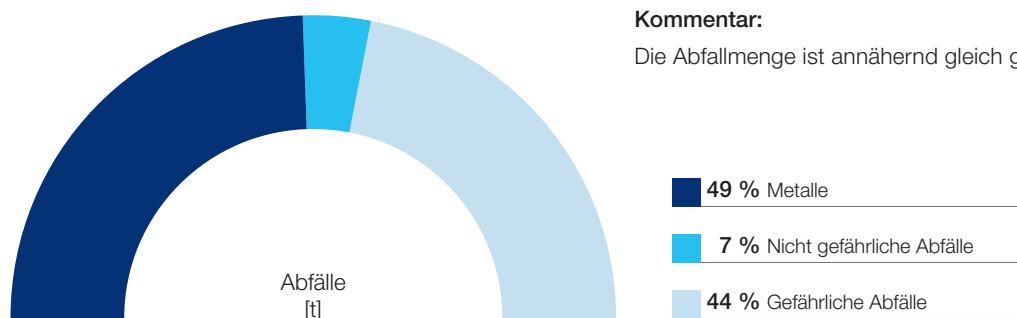
Die im Werk Fellbach anfallenden Abfälle stammen zum überwiegenden Teil aus der mechanischen Bearbeitung der Kolben als Metallabfälle (Kühlschmierstoffe als gefährlicher Abfall, Drehspäne, Schleifschlämme) sowie der Abwasserbehandlung (Abwasserschlämme als gefährlicher Abfall). Daneben fallen innerhalb der Logistik Verpackungsabfälle in größerem Umfang an.

Die im Werk anfallenden Abfälle werden getrennt gesammelt und geeigneten Entsorgungsanlagen zur Verwertung oder Beseitigung übergeben.

Abfälle [t]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Nicht gefährliche Abfälle	31	42	41	–2,4 %
Gefährliche Abfälle	260	231	239	+3,4 %
davon Kühlschmierstoffe	234	192	202	+5,4 %
Metalle	236	273	270	–0,9 %
Gesamt	527	546	551	+1,0 %

Kommentar:

Die Abfallmenge ist annähernd gleich geblieben.



KI Abfall [kg/1.000 Stück]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Nicht gefährliche Abfälle	38,8	45,0	49,4	+9,9 %
Gefährliche Abfälle	325,8	246,7	287,2	+16,4 %
Metalle	295,7	291,0	324,7	+11,6 %
Gesamt [t]	660,4	582,6	661,2	+13,5 %

Kommentar:

Der Abfall pro produzierten 1.000 Stück ist aufgrund der mechanischen Bearbeitung von Zylinderlaufbuchsen um 13,5 % gestiegen.

4.4.4 Emissionen

CO ₂ -Emissionen [t]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
CO ₂ durch Verbrennungsprozesse ¹	241,0	324,0	434,0	+34,0 %
CO ₂ durch Kältemittelverlust	11,9	0,0	2,3	100,0 %
CO ₂ durch Strombezug ²	0,0	0,0	0,0	±0,0%
CO₂ gesamt	252,9	324,0	436,3	+34,7 %

¹ Für die Verbrennungsprozesse am Standort verursachten CO₂-Emissionen werden durch CO₂-Zertifikate für Klimaschutzprojekte ausgeglichen.

² Die durch den Stromverbrauch verursachten CO₂-Emissionen werden seit 2021 durch Herkunftszertifikate ausgeglichen.

KI CO ₂ -Emissionen	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
CO ₂ pro Fertigteil [t CO ₂ /1.000 Fertigteil]	0,317	0,346	0,524	+51,6 %

Kommentar:

Die durch das Werk Fellbach verursachten CO₂-Emissionen sind gegenüber 2023 um 51,6 % aufgrund höherem Gasverbrauch für die Heizung gestiegen. Die durch den Stromverbrauch verursachten CO₂-Emissionen wurden 2024 ausgeglichen.

5. Auswirkungen auf Mensch und Umwelt

Die Umwelt- und arbeitssicherheitsrelevanten Aspekte und Risiken werden für den Standort systematisch erfasst. Anhand qualitativer und quantitativer Kriterien werden die Aspekte/Risiken in vier Stufen eingeteilt. Für die Beurteilung eines Aspekts/Risikos wird herangezogen:

- Bewertung der Maßnahmen zur Risikominimierung
- Prüfung, ob für einen Aspekt/Risiko besondere Anforderungen zu erfüllen sind, zum Beispiel durch Emissionsmessungen

- Gab es für diesen Aspekt/Risiko Zielvorgaben aus dem letzten Jahre bzw. gibt es neue Zielvorgaben

Die in der HSE-Aspektetabelle aufgeführten Maßnahmen entsprechen denen, die im Managementreview festgelegt wurden.

5.1 HSE-Aspekte

Werk gesamt inkl. Produktion

Aspekt/potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeitsbewertung*	Chancen zur Verbesserung	Maßnahme(n)
Arbeitsunfälle	Arbeitsunfälle im Werk	2	■ Technische Schutzeinrichtungen ■ Organisation des Arbeitsschutz ■ Mitarbeiterschulungen		■ Vermeidung von Unfällen ■ Reduzierung Unfallquote	■ Intensivierung SOT (Safety Observation Tours), SSRC (Site Safety Review Committee) ■ Bewusstsein schaffen für HSE-Themen im Rahmen Shopfloor
Arbeitsorganisation	■ Arbeitszeiten ■ Befugnisse	1	■ Regelungen zu Arbeitszeiten etc., paritätisch geregelt ■ Beschwerdestelle ■ Inklusion		■ Vermeidung psychischer Belastung ■ Einhaltung Rechtsvorschriften	
Maschinensicherheit	Unsichere Maschinen und Anlagen	3	■ CE-konforme Anlagen ■ Maschinengabe ■ Gefährdungsbeurteilung ■ Prüfungen		■ Bessere Maschinensicherheit	
Arbeitsplatzeinwirkungen (Lärm, Schwingungen, EMV, Gefahrstoffe)	Kurz-, mittel- oder langfristige Gesundheitsschädigungen	3	Lärm: ■ Regelmäßige Lärm-messungen ■ Arbeitsmedizinische Betreuung EMV: ■ Keine Anlagen von denen EM-Stahlen ausgehen Gefahrstoffe: ■ Einsatz von größeren Mengen gefährlicher Gefahrstoffe		■ Verbesserung Lärmsituation ■ Reduktion Emissionen (z. B. Ni)	
Prüfpflichtige Anlagen	■ Gefahren für Gesundheit und Umwelt ■ Druckbehälter ■ Aufzüge	4	■ Prüfungen werden durch Sachkundige durchgeführt		■ Sicherer Betrieb ■ Rechtzeitiges Erkennen von Gefährdungen	
Gefahren am Arbeitsplatz	■ Gefährdung von Mensch und Umwelt ■ Umgang mit Chemikalien, Ölen und KSS	3	■ Regelmäßige Überprüfung ■ Gefährdungsbeurteilung ■ Geeignete PSA		■ Verbesserung Arbeitssicherheit	■ Überarbeitung der Gefährdungsbeurteilungen ■ Durchführen von SOTs (Safety Observation Tours)

Aspekt/poten- zielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksam- keitsbe- wertung*	Chancen zur Verbesserung	Maßnahme(n)
KVP	- Fehler werden wiederholt - Verbesserungen werden nicht genutzt	1	- Lessons Learned - Best Practice - MAHLE Impuls - SOT 2 Liga innerhalb MAHLE		- Erhöhung KVP-Quote - Kommunikation - Lessons learned - Best Practice	Aufnahme von Vor- schlägen in ASA/SSRC und Definition von Maß- nahmen
Rechtliche Anforderun- gen, Grenz- werte	- Baugenehmigung - BlmSch-Genehmigung Oberfläche 42. BImSchV-Anlagen	4	- Regelmäßige Überprü- fungen - Übermittlung der Um- welterklärung an Land- ratsamt		- Rechtssicherheit - Risolve - Umwelt-Online - IHK	- Aktualisierung Genehmi- gungssituation - Aktualisierung AwSV- Kataster
Externe Risi- ken (aus Not- fallplanung)	- Allgemeine Risiken - Kein Erdbeben- oder Hochwasser-gefährdeter Bereich	2	- Jährliche Aktualisierung und Überprüfung der Notfallpläne - Kontrolle der festgeleg- ten Maßnahmen		Training des Verhaltens in Notsituationen	
Altlasten	Altlastverdachtsfläche	1				
Anforderungen Stakeholder	Anforderungen gemäß Stakeholderanalyse	3	- Einhaltung der binden- den Verpflichtungen (Lärmschutz Nachbar- schaft) - Jährliche Überprüfung der Stakeholderanalyse		Verbesserung des Ratings der Kunden in Bezug auf Umweltschutz, Arbeits- sicherheit und Nach- haltigkeit	
Umfeld, Stand- ortbedingun- gen	Lage in Gewerbegebiet ohne Wohnnutzung im Umfeld	1	Einhaltung Lärmschutz- maßnahmen		Reduktion Lärm	
Produkte	Produkte für Einsatz in Verbrennungsmotoren	3	Produkte werden nach Kundenvorgaben konstru- iert und gefertigt.		- Weiterentwicklung (Ma- terialeffizienz, Energie-/ Betriebsmittelverbrauch) - Verbesserung KPI	
Ressourcen und Rohstoffe	Materialverbrauch	3	- Produkte werden nach Vorgaben gefertigt - Monitoring Ausschuss		- Reduktion Ausschuss - Reduzierung Aufmaße zur Reduzierung des ab- zutragenden Materials	
Betriebsmittel- verbrauch	Verbrauch von Einsatz- und Betriebsmitteln	4	Controlling der Einsatz- und Betriebsmittelver- bräuche		Reduktion Betriebsmittel	
Einsatz gefähr- licher Stoffe	Gesundheits- und Umweltgefahren	4	- Sichere Lagerung - Sicherer Umgang - Mitarbeiterunterweisungen - Fachgerechte Entsorgung		Reduktion der Anzahl und der Menge der eingesetz- ten Gefahrstoffe	
Wasser- verbrauch (Sanitär)	Wasserverbrauch für sanitäre Einrichtungen	3	- Monitoring - Kennzahlenermittlung		Überprüfung der Verbrä- uche oder Kennzahlen im Rahmen von Benchmarks	
Wasser- verbrauch (Prozesse)	- Wasserverbrauch für Oberfläche - Abwasserbehandlung - KSS-Ansetzstation	3	Erfassung und Monitoring der einzelnen Verbraucher		- Reduktion der Verbrauchsmengen - Rückerstattung Abwassergebühren	
Energie- verbrauch Gebäude	Heizenergieverbrauch (derzeit 86 kWh/m²*a)	4	- Regelmäßige Überprü- fung der Heizungsanlage - Isolation von Gebäuden - Nutzung von Abwärme		Erfassung Gebäude- energieverbrauch und Prozessgasverbrauch	Prüfen von Einspar- potenzialen
Energie- verbrauch (Prozesse)	Stromverbrauch	1	- Regelmäßige Überprü- fung der Verbrauchs- werte - Regelmäßige Kontrollen und Prüfungen		Reduktion Verbräuche	- Umrüstung auf LED - Betreiben der adiabati- schen Kühlung in der Fertigung
Lieferanten, Dienstleister und externe Prozesse (strategischer Lieferanten)	- Sichere Versorgung - MAHLE Leitlinien - ISO 14001 - EMAS III	2	- Lieferantenbewertung (hinsichtlich ISO 14001) - Besichtigung ohne Zertifikat – wird via Stich- probe durch Q, Lieferan- tenmanagement, HSE überprüft		- Auswahl geeigneter Lieferanten - Lieferantenentwicklung	
Transport	Indirekte Emissionen von Lärm und Abgasen durch Transporte (Inbound, Out- bound)	4	Effiziente Planung von Lieferterminen		- Optimierung Ladungen - Beauftragung lokaler Lieferanten	

Aspekt/poten- zielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksam- keitsbe- wertung*	Chancen zur Verbesserung	Maßnahme(n)
Gewässer- schutz	- AwSV-Anlagen (Oberflächenbehandlung) - Lagerung Behandlungschemikalien	3	Regelmäßige Wartung und Prüfung durch Sachkundige		Verhinderung von Wasser- und Bodenverunreinigungen	
Emissionen in die Atmos- phäre	- Emissionen der Heizungsanlage - Emissionen der Abluftwäscher der Oberflächenbehandlung - Emissionsmessung und Emissionserklärung ausgesetzt gemäß Entscheid Landratsamt Rems-Murr-Kreis vom 7. April 2005 - Überwachung Nassabscheider	3	- Regelmäßige Wartung - Monitoring Verbrauchswerte - Führung Betriebstagebuch		Reduktion Emissionen	
Lärm- emissionen nach außen	Lärmbelastung bzw. Störungen der Nachbarschaft	4	Einhaltung baulicher und organisatorischer Maßnahmen zur Einhaltung von Lärmemissionswerten		Weitere Reduzierung der Lärmemissionen	
Abwasser- anfall (Sanitär- abwasser)	- Alle Abwässer außer Sanitärabwässer werden separat erfasst und als Abfall entsorgt - Kompressorenkondensat wird über Öl-Wasser-Trenner geleitet	2	- Keine Einleitmöglichkeiten für Abwasser - Betriebstagebuch für Kompressorenkondensat		Reduktion Abwassermenge	Sanierung des Bades
Abwasseranfall (Prozess- abwasser)	Abwasser der Abwasserbehandlung	4	- Regelmäßige Überwachung durch Eigenkontrolle - Überprüfung und Kalibrierung von Messeinrichtungen		- Einhaltung Grenzwerte - Reduktion der Frachten	
Abfälle, Abfall- management	- Abfallaufkommen gefährliche Abfälle (Kühlschmieremulsionen, Abwasserschlämme) - Nicht gefährliche Abfälle (hausmüllähnlicher Gewerbeabfall)	4	- Nach Fraktionen getrennte Sammlung - Rechtskonforme Entsorgung - Entsorgung durch Entsorgungsfachbetriebe - Regelmäßige Entsorgeraudits		Reduktion Abfallmenge	- Reduktion Ausschuss - Prüfen Mehrwegverpackungen

MAHLE Powertrain GmbH

Aspekt/poten- zielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung it. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksam- keitsbe- wertung*	Chancen zur Verbesserung	Maßnahme(n)
Arbeitsunfälle	Arbeitsunfälle im Werk	1	- Technische Schutz- einrichtungen - Organisation des Arbeitsschutz - Mitarbeiterschulungen		- Vermeidung von Unfällen - Reduzierung Unfallquote	
Anforderungen Stakeholder	Anforderungen gemäß Stakeholderanalyse	3	Stakeholderanalyse		Verbesserung des Ratings der Kunden im Bezug auf Umweltschutz, Arbeitssi- cherheit und Nachhaltigkeit	
Produkte	Produkte für Einsatz in Verbrennungsmotoren und auch für andere Antriebs- arten	4	Entwicklung: - Einhaltung von Stan- dards/Normen Prüfstand - Bewertung/Messung der Umweltauswirkungen der zu prüfenden Kom- ponenten		- Weiterentwicklung Mate- rialeffizienz - Energieeffizienz - Betriebsmittelverbrauch - Verbesserung KPI	
Energie- verbrauch Gebäude	Heizenergieverbrauch	3	Geht über MAHLE GmbH, keine separate Erfassung		Erfassung Gebäudeener- gieverbrauch und Prozess- gasverbrauch	Prüfen von Einspar- potenzialen
Energie- verbrauch (Prozesse)	Stromverbrauch	3	- Regelmäßige Überprü- fung der Verbrauchs- werte - Regelmäßige Kontrollen und Prüfungen		Reduktion Verbräuche	
Abfall	Abfallanfall (Büros und Prüfstand)	2	Getrennte Erfassung Abfälle		Reduktion Abfälle	
Lärm- emissionen nach außen	Lärmbelastung bzw. Störungen der Nach- barschaft	3	Einhaltung baulicher und organisatorischer Maß- nahmen zur Einhaltung von Lärmemissionswerten		Weitere Reduzierung der Lärmemissionen	

1 Wirksamkeitsbewertung

 Die im Vorjahr festgelegten Ziele (Konzernziele, Standortziele) wurden nicht erreicht.	 Für das laufende Jahr sind Ziele festgelegt. Der Standort muss aktiv handeln, um Anforderungen zu erfüllen, z. B. Messungen, Berichtspflichten.	 Für das laufende Jahr sind keine Ziele festgelegt. Die getroffenen Maßnahmen sind ausreichend zur Erfüllung der Anforderungen.
---	---	--

5.2 Altlasten

Am Standort Fellbach liegen keine Hinweise auf Altlasten und Bodenverunreinigungen vor.

5.3 Angaben zur Arbeitssicherheit

Die Arbeitssicherheit ist integraler Bestandteil des HSE-Managementsystems bei MAHLE, mit dem Ziel Arbeitsunfälle und Gesundheitsrisiken zu vermeiden. Zur Verbesserung der Arbeitssicherheit wurde der Standort 2020 nach dem Arbeitsschutzmanagementsystem nach ISO 45001 erfolgreich zertifiziert.

In 2024 kam es zu einem Arbeitsunfall mit mehr als einem Tag Ausfallzeit. Die Unfallrate ist entsprechend gesunken.

Arbeitsunfälle	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Arbeitsunfälle pro Million Arbeitsstunden	4,36	12,70	4,08	–67,9 %
Arbeitsunfälle absolut	1	3	1	–66,7 %

6. Ziele und HSE-Programm

6.1 HSE-Ziele 2024 – Rückblick

Themenbereich	Beschreibung Konzernziele	Zielsetzung/-erreichung	Beschreibung Maßnahmen (Auszug)	Status
Arbeits-sicherheit	Reduzierung Unfallrate bezogen auf Arbeitsstunden [Anzahl Arbeitsunfälle/1 Mio. Arbeitsstunden]	Ziel: 4,36 Ist: 4,08 Ziel erreicht	Gezielte Ansprache von Mitarbeitenden bei Fehlverhalten und Lob bei Vorbildlichem Verhalten auch außerhalb von SOTs (Safety Observation Tours)	erledigt
	Reduzierung Unfallschwere [Ausfalltage/Anzahl Arbeitsunfälle]	Ziel: ≤ 12 Ist: 37 Ziel nicht erreicht		
Energie	Reduzierung des Energieverbrauchs bezogen auf Produktionskosten [kWh/1 Mio. EUR]	Ziel: -2 % gegenüber Vorjahr Ist: +3,11 % Ziel nicht erreicht	- Erhöhung Effizienz an Produktionsanlagen - Austausch der Parkplatzbeleuchtung auf LED - Effizienz: Ersatz eines von vier Kompressoren - Badeheizung bei Stillstand abschalten - Temperaturen Waschanlagen optimieren	erledigt
Abfall	Reduzierung des Abfallaufkommens bezogen auf Produktionskosten [t/1 Mio. EUR]	Ziel: -2 % gegenüber Vorjahr Ist: +4,5 % Ziel nicht erreicht	- Reduktion Ausschuss - Prüfen Mehrwegverpackungen	erledigt
	Recyclingquote [%]	Ziel: ≥ 90 % Ist: 92,1 % Ziel erreicht		
Wasser	Reduzierung des Wasserverbrauchs bezogen auf Produktionskosten [m³/1 Mio. EUR]	Ziel: -2 % gegenüber Vorjahr Ist: -16,9 % Ziel erreicht	- Mitarbeiterbewusstsein für die Ressource Wasser stärken (sparsamer Umgang) - Wasser aus Umkehrosmose für Reinigungsgeräte verwenden - Beckentemperaturen bei Stillstand runterfahren (weniger Verdunstung) - Demontage Phosphatierungsbecken (400 l, 77 °C)	erledigt

6.2 HSE-Ziele 2025 – Ausblick

Themenbereich	Beschreibung Konzernziele	Zielsetzung/ -erreichung	Beschreibung Maßnahmen (Auszug)	Status
Arbeits- sicherheit	Reduzierung Unfallrate bezogen auf Arbeitsstunden [Anzahl Arbeitsunfälle/1 Mio. Arbeitsstunden]	Ziel: 4,56	■ Intensivierung SOT (Safety Observation Tours), SSRC (Site Safety Review Committee) ■ Bewusstsein schaffen für HSE-Themen im Rahmen Shopfloor	Ongoing
	Reduzierung Unfallschwere [Ausfalltage/Anzahl Arbeitsunfälle]	Ziel: ≤ 12		Ongoing
Energie	Reduzierung des Energieverbrauchs bezogen auf Produktionskosten [kWh/1 Mio. EUR]	Ziel: -2 % gegenüber Vorjahr	■ Prüfen von Einsparpotenzialen ■ Umrüstung auf LED ■ Betreiben der adiabatischen Kühlung in der Fertigung	Ongoing erledigt erledigt
Abfall	Reduzierung des Abfallaufkommens bezogen auf Produktionskosten [t/1 Mio. EUR]	Ziel: -2 % gegenüber Vorjahr	■ Reduktion Ausschuss ■ Prüfen Mehrwegverpackungen	erledigt Ongoing
	Recyclingquote [%]	Ziel: ≥ 90 %		
Wasser	Reduzierung des Wasserverbrauchs bezogen auf Produktionskosten [m³/1 Mio. EUR]	Ziel: -2 % gegenüber Vorjahr	■ Installation automatische Spülung Herren-WCs ■ Sensibilisierung der Mitarbeitenden mit der Ressource Wasser	erledigt Ongoing

7. Nächste Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2028 vorgelegt. Jährlich wird jeweils im November eine aktualisierte Umwelterklärung erstellt. Das Überwachungsaudit nach EMAS II Verordnung (EU Verordnung 1221/2009) und DIN EN ISO 14001:2015 wurde am 18. November 2025 durch den zugelassenen Umweltgutachter Dr. Beer von der IN-TECHNICA Cert GmbH, Nürnberg, durchgeführt.

Der Umweltgutachter bestätigt, dass die vorliegenden Daten die aktuelle Situation am Standort Fellbach wiedergeben.

Stuttgart, Dezember 2025



Georg Dietz
Geschäftsführung MAHLE GmbH

MAHLE GmbH
Zentrale Stuttgart
Georg Dietz
Umweltmanagementverantwortlicher
der Geschäftsführung
Pragstraße 26–46
70376 Stuttgart



Arndt Franz
Geschäftsführung MAHLE Powertrain GmbH

Fellbach, Dezember 2025



Francesca Silva
Umweltmanagementvertreter/
Werkleiterin Fellbach
MAHLE GmbH
Schaflandstraße 10/1
70736 Fellbach



Hermann Hoffmann
Design & Simulation MPT

MAHLE GmbH
Standort Fellbach
Schaflandstraße 10/1
70736 Fellbach

Gerhard Barth
HSE Beauftragter, SiFa
gerhard.barth@mahle.com

Sebastian Wrage
HSE Beauftragter, SiFa
sebastian.wrage@mahle.com

8. Gültigkeitserklärung

Die Validierung nach EMAS III (EU-Verordnung 1221/2009) schließt auch die Zertifizierung nach DIN EN ISO 14001:2015 mit ein.



Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten nach Anhang VII der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 sowie nach Änderungs-VO 2017/1505 und 2018/2026

Der Unterzeichnende, **Dr.-Ing. Reiner Beer** EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0007 akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 29.32 (NACE-Code Rev. 2), bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation/ wie in der Umwelterklärung der Organisation

MAHLE GmbH

70736 Fellbach, Schaflandstraße 10/1

(mit der Reg.-Nr. DE-175-00111)

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25.11.2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 und 2018/2026 vom 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 und 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation / des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standortes 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.

Nürnberg, 15.12.2025

Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter

Intechnica GmbH - Umweltgutachtersorganisation- DE-V-0179
Geyersstr. 191 | 90482 Nürnberg | certification@intechnica.de

100% Recyclingpapier

MAHLE GmbH
MAHLE Powertrain GmbH
Schaflandstraße 10/1
70736 Fellbach
Telefon +49 711 501-0

www.mahle.com