

Umwelterklärung 2023



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 m ²	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. Kennzahlen	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
4.3.4 Emissionen	22
4.3.4.1 CO ₂ -Äquivalente	22
4.3.4.2 Emissionen der Papieraushärteöfen	22
4.3.4.3 Emissionen der Feuerungsanlagen	23

5. HSE-Programm	24
5.1 Umweltaspekte	24
5.2 Sicherheits- und Umweltziele 2023	29
5.3 Sicherheits- und Umweltziele 2024	30
5.4 Indirekte Umweltauswirkungen	32
5.5 Aktivitäten zur Verbesserung der Umwelt- und Klimaleistungen	32
5.6 Aktivitäten zur Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes	33
5.7 Ausbildung in der Region	33
5.8 Aktivitäten der Lehrlingsakademie	34
6. Gültigkeitserklärung	35
7. Zertifikate	36
8. Erstellung Umwelterklärung	40

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. Wir sind Pionier und Experte in unseren zukunftsrelevanten Strategiefeldern Elektrifizierung, Thermomanagement (Heizen und Kühlen im Fahrzeug) sowie hocheffizienter und sauberer Verbrennungsmotoren, die auch mit synthetischen Kraftstoffen oder Wasserstoff betrieben werden. Jedes zweite Fahrzeug weltweit ist heute mit MAHLE Komponenten ausgestattet.

MAHLE hat im Jahr 2022 einen Umsatz von mehr als zwölf Milliarden Euro erwirtschaftet. Das Unternehmen ist mit rund 72.000 Beschäftigten an 152 Produktionsstandorten und zwölf großen Forschungs- und Entwicklungszentren in über 30 Ländern vertreten. (Stand 31.12.2022)

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.

Dazu gehört auch, dass wir zu unseren Werten - Fairness, regelkonformes Verhalten, kulturelle Vielfalt und Chancengleichheit - stehen und sie jeden Tag leben - sowohl mit unseren Kunden und Lieferanten, als auch mit unseren Mitarbeitenden.

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 zerti-

fiziert 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.

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.	2021	2022	2023	Änderung zum Vorjahr	
				[n]	[%]
Mitarbeitende	1418	1428	1359	-69	- 5

Anzahl Mitarbeitende im Jahr 2023	Werk St. Michael	BU 4 im Werk St. Michael
ArbeiterInnen	833	5
Leiharbeitskräfte	127	-
Angestellte	379	15
Mitarbeitende gesamt	1339	20
davon Lehrlinge	29	-
HSE	5	-

3.1.2 Flächen in m²

Flächen	m ²
Gebäudefläche	100.700
Produktionsfläche	52.000
Parkplätze	31.600
sonstige Grundfläche	85.300
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

2023 hatten wir 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

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, wird 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.

Das Werk St. Michael der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH ist innerhalb des MAHLE Konzerns dem Geschäftsbereich "Filtration und Motorperipherie" (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 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 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.

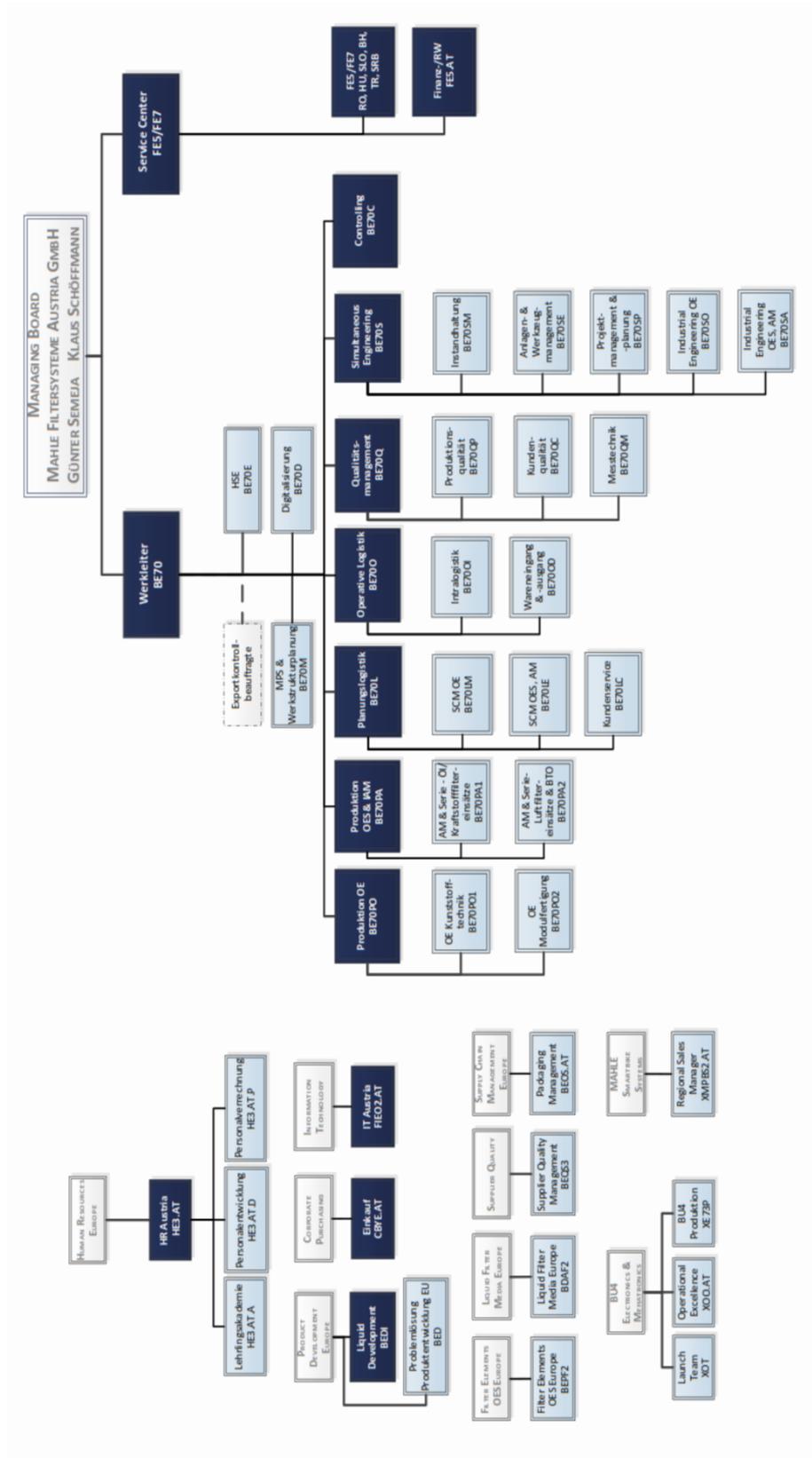
Die Abteilung HSE (Health Safety Environment) ist als Stabstelle direkt der Werksleitung des Standortes unterstellt. Die Abteilung gliedert sich in die Bereiche Arbeitssicherheit, Brandschutz, Abfallwirtschaft, Umweltmanagement, Legal Compliance, Facility Management und Energie. Die beauftragten Personen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

In den letzten Jahren wurde das Werk St. Michael von Produktionsbereichen in Technologiebereiche umstrukturiert. Die 2021 vorgenommene Aufteilung der Produktion in zwei Bereiche mit je einem verantwortlichen Produktionsleiter wurde auch 2023 unverändert belassen.

- 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



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.

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

Die Bemühungen im Bereich der Energieeffizienz zeigen sich einerseits in der Überfüllung der gesetzlichen Anforderungen nach dem österreichischen Energieeffizienzgesetz EEEffG und andererseits in der langjährigen "klimaaktiv"-Partnerschaft, 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 2022 erneut 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.

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. Es ist, soweit nachvollziehbar, davon auszugehen, dass die bindenden Verpflichtungen eingehalten werden.

4. Kennzahlen

4.1 Allgemein

Sofern nicht anders angeführt, werden die Energiewerte in MWh, die Wasserwerte in m³ und die Abfallmenge in kg angegeben.

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. Konzernweit ist dies der Bezugswert für die Kernindikatoren und lag 2023 im Werk St. Michael bei 185,6 Mio. Euro.

Die Werte inkludieren auch die BU4 aus dem ehemaligen Werk in Wolfsberg, eine separate Darstellung ist mangels eigener Zähler nicht möglich.

4.2 Input

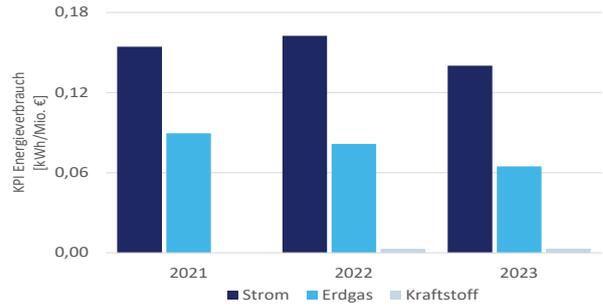
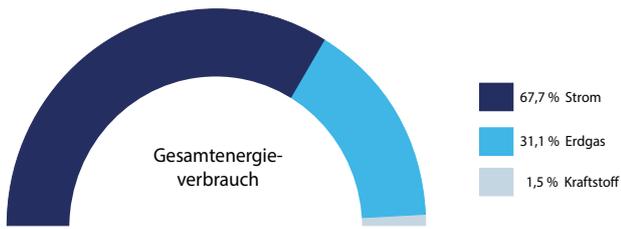
4.2.1 Gesamtenergieverbrauch

Energieverbrauch [MWh]	2021	2022	2023	Änderung zum Vorjahr	
				[MWh]	[%]
Strom	28.953	26.237	26.014	-223	-1
Erdgas	16.791	13.164	12.021	-1.143	-9
davon					
Prozessheizung [%]	91,4	86,0	87,6	-	-
Gebäudeheizung [%]	8,6	14,0	12,4	-	-
Kraftstoffe	-	495	592	97	+20
Energieverbrauch gesamt	45.744	39.896	38.604	-1.292	-3

Kommentar:

Der Kraftstoffverbrauch wurde erst 2023 in die Umwelterklärung mit aufgenommen. Für das Jahr 2022 kann lediglich der geschätzte Kraftstoffverbrauch aufgrund der vom Fuhrpark zurückgelegten Kilometer und einem angenommenen Kraftstoff-

verbrauch von 6l/100km angegeben werden. Dadurch lässt sich möglicherweise auch der im Gegensatz zu den Rückgängen im Strom- und Erdgasverbrauch stehende Anstieg des Kraftstoffverbrauchs von 2022 auf 2023 erklären.



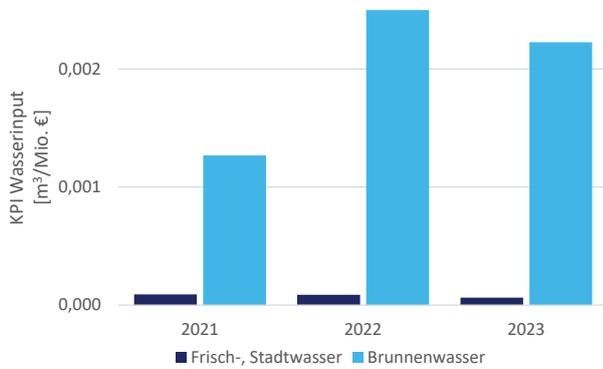
4.2.2 Wasser

Wasser [m³]	2021	2022	2023	Änderung zum Vorjahr	
				[m³]	[%]
Frisch-, Stadtwasser	17.010	14.079	11.779	-2.300	-16
Brunnenwasser	237.786	442.959	413.456	-29.503	-7
Wasser gesamt	254.796	457.038	425.235	-31.803	-7

Kommentar:

Der Anstieg des verwendeten Brunnenwassers von 2021 auf 2022 resultiert aus der weiteren Umsetzung der Hallenklimatisie-

rung durch Brunnenwasser, wodurch gleichzeitig weniger Energie zur Kühlung verwendet werden muss.



4.2.3 Eingesetztes Material

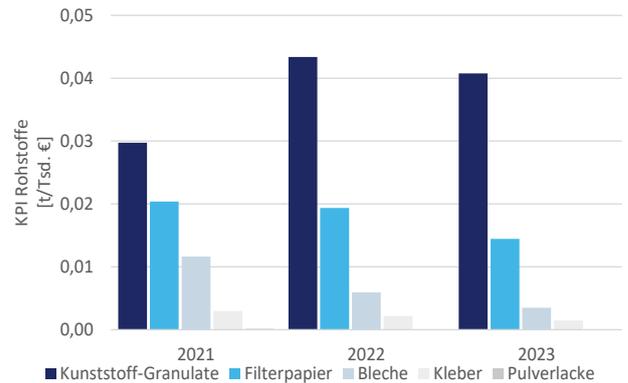
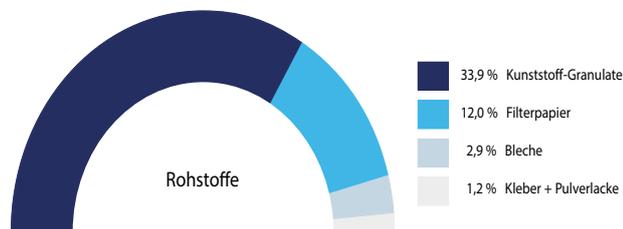
4.2.3.1 Rohstoffe

Rohstoffe		2021	2022	2023	Änderung zum Vorjahr	
					[t]	[%]
Kunststoffgranulate	t	5.580	7.004	7.568	+564	+8
Filterpapier	t	3.825	3.128	2.681	-447	-14
Bleche	t	2.179	959	649	-310	-32
Kleber	t	561	351	270	-81	-23
Pulverlacke	t	22	2	2	-	-
Rohstoffe gesamt	t	12.167	11.444	11.170	-274	-2

Kommentar:

Die Reduktion des Rohstoffverbrauchs resultiert aus der geplanten Stilllegung und Reduktion bestimmter Produktionsbereiche, wobei einzelne Linien und Anlagen in andere MAHLE Werke ver-

lagert wurden. Der Zuwachs im Bereich Granulate resultiert aus Konzernvorgaben, diese vorsorglich in größeren Mengen auf Lager zu nehmen.



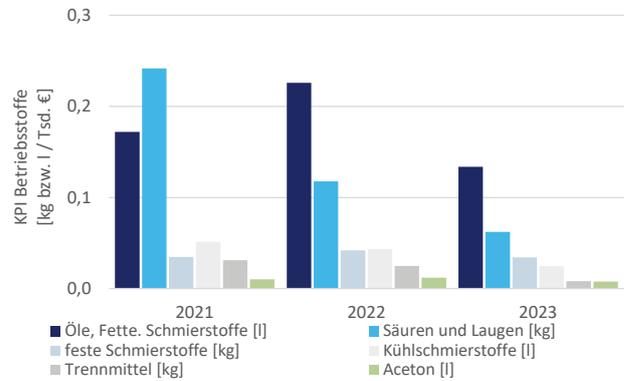
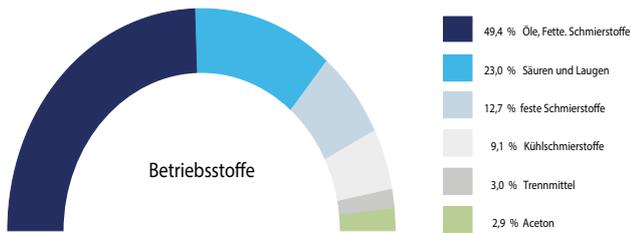
4.2.3.2 Hilfs- und Betriebsstoffe

Hilfs- und Betriebsstoffe		2021	2022	2023	Änderung zum Vorjahr	
					[kg] oder [l]	[%]
Öle, Fette, Schmierstoffe	l	32.250	36.469	24.830	-11.639	-32
Säuren und Laugen	kg	45.327	18.997	11.560	-7.437	-39
feste Schmierstoffe	kg	6.537	678	6.370	5.692	+840
Kühlschmierstoffe	l	9.632	6.984	4.584	-2.400	-34
Trennmittel	kg	5.849	4.015	1.499	-2.516	-63
Aceton	l	1.920	1.920	1.440	-480	-25
Betriebsstoffe gesamt	l	43.802	45.373	30.854	-14.519	-32
Betriebsstoffe gesamt	kg	57.714	23.690	19.429	-4.261	-18

Kommentar:

Der Rückgang der Betriebsstoffe liegt ebenso wie die Reduktion der verwendeten Rohstoffe an Verlagerungen und der auslaufenden Produktion bestimmter Linien und Anlagen. Außerdem wurden Dreh- und Fräszentren verschrottet, wodurch auch der Bedarf an Kühlschmierstoffen vermindert wurde. Der hier auf-

scheinende Zuwachs an festen Schmierstoffen resultiert vermutlich aus einem Übertragungsfehler der Daten im vorigen Jahr, weshalb 2022 eine deutlich geringere Menge an festen Schmierstoffen angegeben wurde, als sie tatsächlich verwendet wurde.



4.3 Output

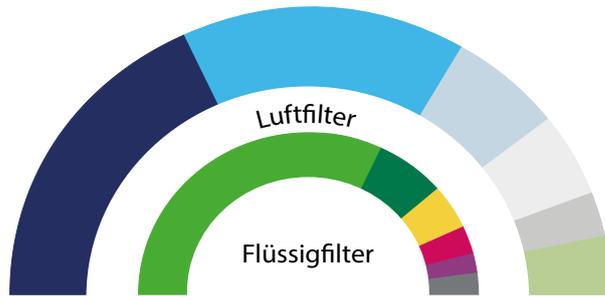
4.3.1 Produktionszahlen

Produktionsstückzahlen		2021	2022	2023	Änderung zum Vorjahr	
					[Stk.]	[%]
Luft	Fahrgastraumfilter	82.348	25.175	6.955	-18.220	-72
	Luftfilterelemente	4.639.267	2.682.523	1.932.533	-749.990	-28
	Luftfiltermodule	616.227	638.321	742.210	103.889	+16
	Ölnebelabscheider	273.442	245.203	201.281	-43.922	-18
	Luftführungskanäle	641.348	704.071	610.352	-93.719	-13
	Luftansaugmodule	263.657	313.780	307.092	-6.688	-2
	Mechatronikkomponenten	446.291	371.109	177.436	-193.673	-52
	Ersatzteile Luftfilter & Ansaugmodule	1.791.244	1.523.766	2.259.585	735.819	+48
Luft gesamt	8.753.824	6.503.948	6.237.444	-266.504	-4	
Flüssig	Anschraubfilter (Öl und Kraftstoff)	9.816.315	2.785.005	2.565.246	-219.759	-8
	Getriebeölfiler	236.594	381.449	418.893	37.444	+10
	Kraftstoff-Filtermodule	2.456.668	2.241.308	2.021.558	-219.750	-10
	Öl-Filtermodule	2.270.471	1.927.159	1.532.106	-395.053	-20
	Öl-Filterelemente	34.470.176	31.937.387	30.737.832	-1.199.555	-4
	Kraftstoff-Filterelemente	7.384.456	7.009.076	6.158.193	-850.883	-12
	Ersatzteile Öl- & Kraftstofffilter	5.171.084	4.842.362	4.263.742	-578.620	-12
Flüssig gesamt	63.804.676	51.491.246	47.697.570	-3.793.676	-7	
Werk St. Michael gesamt	72.558.500	57.995.194	53.935.014	-4.060.180	-7	

Kommentar:

Die Produktionsrückgänge im Bereich Luftfilterelemente, Ölfilterelemente und Ölfiltermodule sind darauf zurückzuführen, dass aus strategischen Überlegungen die hierfür benötigten Produktionsanlagen in andere MAHLE Werke verlagert wurden. Die Pro-

duktion der Fahrgastraumfilter ist ebenfalls auslaufend, was sich auch in deren starkem Rückgang widerspiegelt. Der Zuwachs der Ersatzteile Luftfilter und Ansaugmodule lässt sich durch eine Austauschaktion des Kunden erklären, weshalb 2023 deutlich mehr dieser Dichtungen in St. Michael verarbeitet wurden.

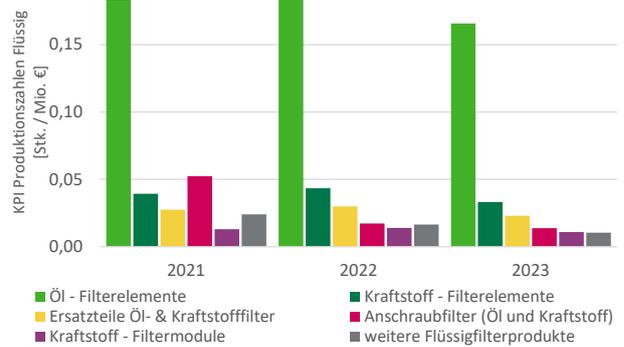
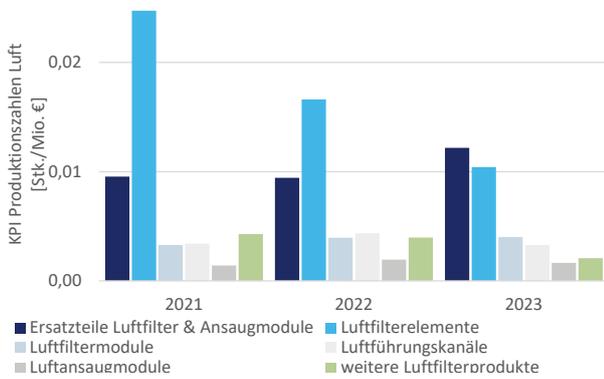


Luftfilterprodukte

- 36,2 % Ersatzteile Luftfilter & Ansaugmodule
- 31,0 % Luftfilterelemente
- 11,8 % Luftfiltermodule
- 9,8 % Luftführungskanäle
- 5,0 % Luftansaugmodule
- 6,2 % weitere Luftfilterprodukte

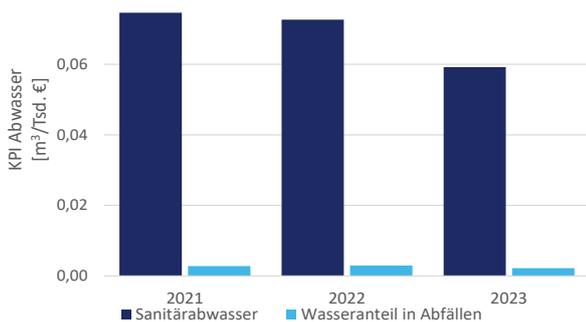
Flüssigfilterprodukte

- 64,4 % Öl - Filterelemente
- 13,0 % Kraftstoff - Filterelemente
- 9,0 % Ersatzteile Öl- & Kraftstofffilter
- 5,4 % Anschraubfilter (Öl und Kraftstoff)
- 4,1 % Kraftstoff - Filtermodule
- 4,0 % weitere Flüssigfilterprodukte



4.3.2 Abwasser

Abwasser [m³]	2021	2022	2023	Änderung zum Vorjahr	
				[m³]	[%]
Sanitärabwasser	14.976	11.738	10.994	-744	-6
Wasseranteil in Abfällen	522	478	409	-70	-15
Abwasser gesamt	15.498	12.216	11.403	-814	-7



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, eine Kanalballenpresse für Papier und Pappe, eine Kartonagenpresse, eine Kammerfilterpresse für Schlämme aus Fäll- und Lösefilterprozessen, ein Presscontainer für Kunststofffolien, eine Müllpresse für Gewerbe- und Industrieabfälle, eine Zentrifuge für Kühl- und Schmierstoffe 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 2023 unverändert geblieben.

Die Sammlung der gefährlichen Abfälle wird direkt beim Anfallsort in verschließbaren 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.

Die Begleitscheine für gefährliche Abfälle werden unter Angabe der Identifikationsnummer (GLN-Nr. 9008391910923) beim Abfallbeauftragten gesammelt und entsprechend den gesetz-

lichen 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. In 2023 gab es keine Änderungen im Abfallaufkommen (gleichbleibende Produktionsprozesse) oder der Anzahl der Abfallplätze. 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 2023 das Abfallmanagement am Standort St. Michael abgewickelt.

- Gojer Kärntner Entsorgungsdienst (GLN-Nr. 9008390010983): 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.

nicht gefährliche Abfälle [kg]					Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2021	2022	2023	[t]	[%]
91201	Verpackungsmaterial und Kartonagen	490.633	458.256	488.882	30,6	+7
35103	Eisen- und Stahlabfälle, verunreinigt	899.690	454.778	370.177	-84,6	-19
18702	Papier und Pappe, beschichtet	469.258	372.345	327.570	-44,8	-12
91101	Siedlungs- u. ä. Gewerbeabfälle	185.815	154.768	162.508	+7,7	+5
57129	Sonstige ausgehärtete Kunststoffe	115.553	180.582	148.286	-32,3	-18
17202	Bau- und Abbruchholz	10.320	114.700	136.970	+22,3	+19
17201	Holzabfälle, nicht verunreinigt (Paletten)	129.200	124.000	131.100	+7,1	+6

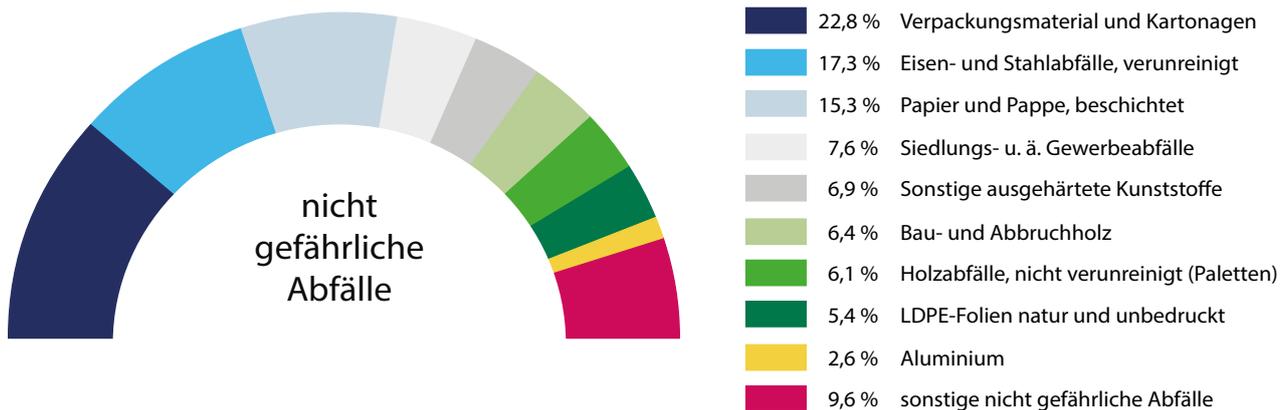
nicht gefährliche Abfälle [kg]					Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2021	2022	2023	[t]	[%]
57119	LDPE-Folien natur und unbedruckt	88.560	113.080	116.500	+3,4	+3
35304	Aluminium	91.455	64.600	55.660	-8,9	-14
	PA6 GF ohne Metall	67.945	81.234	51.471	-29,8	-37
95101	Fäkalien	5.000	0	40.500	+40,5	
	PA6.6 / 66 GF ohne Metall	42.575	83.251	29.549	-53,7	-65
	PA 6.6 GF mit Metall	0	18.910	25.125	+6,2	+33
	PP Teile	0	8.520	10.410	+1,9	+22
91501	Straßenkehrriecht (nicht deponiefähig)	0	0	10.160	+10,2	
	Blister	19.880	4.310	9.245	+4,9	+115
35331	Nickel und nickelhältige Abfälle, Halbmetall	9.960	12.428	7.335	-5,1	-41
55906	Leim- und Klebmittelabfälle, ausgehärtet	20.622	10.506	5.872	-4,6	-44
18718	Altpapier, Papier und Pappe, unbeschichtet	366	263	5.658	+5,4	+2051
92403	Fettabscheider, Gastronomie	3.040	3.880	4.820	+0,9	+24
31409	Baurestmassen nicht recyclebar	0	0	1.522	+1,5	
58107	Stoff- und Gewerbereste, Altkleider	1.216	871	827	-0,0	-5
91206	Baustellenabfälle	26.580	0	747	+0,7	
57502	Reifen (gemischt)	0	0	687	+0,7	
55521	Pulverlacke, schwermetallfrei	888	280	307	+0,0	+10
31408	Glasabfälle verunreinigt/gemischt	143	0	213	+0,2	
31432	Graphit, -staub	189	0	200	+0,2	
91207	Sonstige ausgehärtete Kunststoffe	15.528	0	187	+0,2	
55509	Druckfarbenreste, Kopiertoner	41	16	22	+0,0	+38
57108	EPS (Polystyrol, Polystyrolschaum)	28	0	5	0,0	
17218	Holzabfälle, organisch behandelt	180.360	52.360	0	-52,4	100
92102	Mähgut, Laub	6.580	2.960	0	-3,0	-100
97104	Medizinische Abfälle NGA	289	152	0	-0,2	-100
	PA 6 GF mit Metall	0	1.565	0	-1,6	-100
35314	Cu PVC Kabel	0	7.040	0	-7,0	-100
35310	Cu Draht neu blank	0	3.020	0	-3,0	-100
35315	Messing Erodierdraht und Messingbuchsen	0	1.780	0	-1,8	-100

nicht gefährliche Abfälle [kg]					Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2021	2022	2023	[t]	[%]
V-91101	Siedlungs- u. ä. Gewerbeabfälle (GEW)	900	6.000	0	-6,0	-100
nicht gefährliche Abfälle gesamt		2.882.614	2.336.455	2.142.515	-193,9	-8

Kommentar:

Die Reduktion in den Bereichen Eisen und Stahl, Aluminium, Leim- und Klebmittel sowie einiger Kunststofffraktionen und Nickel ist der verminderten Produktion aufgrund geringerer Nachfrage bzw. Verlagerung von Linien und Anlagen in andere MAHLE Werke geschuldet. Teilweise können die Schwankungen der entsorgten Kunststoffmengen auch auf unregelmäßige Abholzyklen vonseiten der Entsorger zurückgeführt werden. Die große Menge an entsorgtem Altpapier und unbeschichteter Pap-

pe ergibt sich aus einer Verschrottungsaktion von Kartonagen und Verpackungsmaterialien aus dem Hochregallager. Der Wegfall von Holzabfällen der Schlüsselnummer 17218 liegt an der Änderung der Nummer im Jahr 2022, derselbe Abfall wird nun unter der Nummer 17202 angegeben. Die unterschiedlichen Entsorgungsmengen an Fäkalien ergeben sich durch einen Defekt in der Hebeanlage im Jahr 2023, weshalb die Fäkalien mithilfe des Saugwagens der Firma Gojer entsorgt werden mussten, anstatt wie sonst üblich über das Abwasser.



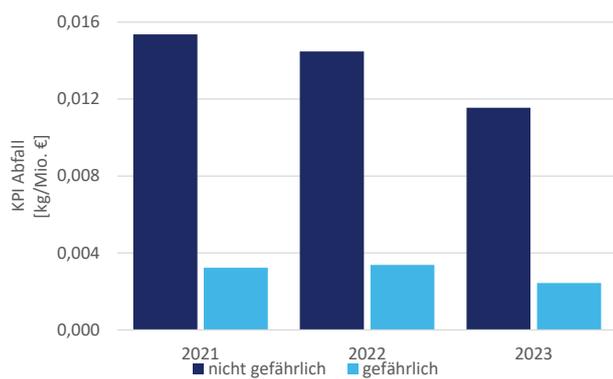
gefährliche Abfälle [kg]					Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2021	2022	2023	[t]	[%]
54408	Sonstige Öl-Wassergemische	368.842	358.021	311.607	-46,4	-13
54402	Bohr- und Schleifölemulsionen	46.302	33.511	43.801	+10,3	+31
52402	Laugen, Laugengemische	82.083	66.651	40.313	-26,3	-40
52102	Säuren und Säuregemische, anorganisch	22.223	12.703	9.668	-3,0	-24
55905	Leim- und Klebmittelabfälle, nicht ausgehärtet	8.511	5.563	7.902	+2,3	+42
54930	Feste fett-u.ölverschm. Betriebsm. (WerkstAbf.) Hydraulikölschläuche	6.597	6.381	7.441	1	17
54102	Altöle	16.841	19.574	7.138	-12	-64
31639	Sonst. Schlämme aus Fäll- u. Löseprozessen	19.721	10.366	6.282	-4,1	-39

gefährliche Abfälle [kg]					Änderung zum Vorjahr	
S. Nr.	Bezeichnung	2021	2022	2023	[t]	[%]
52103	Säuren und Säuregemische	0	2.137	3.106	+1,0	+45
54702	Ölabscheiderinhalte (Benzinabscheiderinhalte)	13.700	7.200	2.660	-4,5	-63
59405	Wasch- u. Reinigungsmittelabfälle	6.168	7.351	2.407	-4,9	-67
31435	Filter- und Aufsaugmassen mit Beimengungen	1.722	1.299	2.369	+1,1	+82
35230	E.u. Elektronikaltgeräte < 50 cm	4.377	4.297	1.913	-2,4	-55
35106	Eisenmetalleballagen m. gef. Restinhalten	1.798	1.838	1.474	-0,4	-20
59803	Druckgaspackungen mit Restinhalten	803	916	822	-0,1	-10
35220	Elektronikschratt, Kantenlänge > 50cm	401	684	813	+0,1	+19
57127	Kunststoffemb./-behälter GA/Chem.	830	600	623	0	+4
54201	Ölgatsch	779	571	388	-0,2	-32
35212	Bildschirmgeräte, einschließlich Bildröhrengeräte	0	36	348	+0,3	+867
55370	Lösemittelgemische, halogenfrei	490	847	321	-0,5	-62
55502	Altlacke, -farben, -lösem.-o. schwermh., Rest. i. Geb.	284	454	295	-0,2	-35
35339	Gasentladungslampen, Leuchtstoffröhren (Neonröhren)	201	152	169	+0,0	+11
35205	Kühl-/ Klimageräte mit FCKW-hältigen KM	56	0	113	+0,1	
35338	Batterien, unsortiert	84	84	90	+0,0	+7
54926	Gebrauchte Ölbindematerialien	285	81	57	-0,0	-30
59305	Laborabfälle und Chemikalienreste	22	54	30	-0,0	-44
35337	Lithium-Ionen-Batterie/-Akku, intakt	60	0	21	+0,0	
97101	Medizinische Abfälle	20	0	18	+0,0	
55315	Methanol	0	588	7	-0,6	-99
31437	Künstliche Mineralfasern	146	39	3	-0,0	-92
55374	Lösemittel-Wasser-Gemische o. hal. Lösem.	2.100	4.320	0	-4	-100
52404	Laugen u. -gemisch. m. anwend. spez.Beim.	0	162	0	-0,2	-100
35322	Bleiakkumulatoren	214	49	0	-0,0	-100
gefährliche Abfälle gesamt		605.660	546.529	452.199	-94,3	-17

Kommentar:

Die Rückgänge der Laugen, Säuren, Öl-Wassergemische, Altöle und Schlämme aus Fäll- und Löseprozessen sind durch Produktionsrückgänge und -änderungen, und den damit einhergehenden reduzierten Betrieb der Waschanlage sowie durch die Verlagerungen von Linien und Anlagen in andere MAHLE Werke

zu erklären. Der Anstieg gefährlicher Leim- und Klebmittelabfälle liegt vor allem an unregelmäßigen Abholzyklen. Wartungsarbeiten an den Spritzgussmaschinen führten 2023 zu einem vermehrten Anfall an fett- und överschmierten Betriebsmitteln sowie Hydraulikschläuchen. Eine Abholaktion von alten Elektronikgeräten erklärt den Anstieg an entsorgten Bildschirmgeräten.



4.3.4 Emissionen

4.3.4.1 CO₂-Äquivalente

Die Berechnung der CO₂-Äquivalente basiert auf den Daten des österreichischen Umweltbundesamtes, <https://secure.umweltbundesamt.at/co2mon/co2mon.html>; zuletzt abgefragt am 01.02.2024.

Umrechnungsfaktoren:

- Strom: 0,014 kg/kWh
- Erdgas: 0,249 kg/kWh
- Kraftstoffe: Diesel 0,332 kg/kWh, Benzin 0,327 kg/kWh

CO ₂ -Äquivalente [t]	2021	2022	2023	Änderung zum Vorjahr	
				[t]	[%]
Strom	405	367	364	-3	-1
Erdgas	4.181	3.278	2.993	-285	-9
Kraftstoffe	-	-	195	+195	-
CO₂-Äquivalente gesamt	4.586	3.645	3.553	-92	-3

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 wird durch tourlich regelmäßige Messungen überwacht.

Papierofen	Halle	Temp. [°C]	organ. C [mg/Nm ³]	Phenol [mg/Nm ³]	Formaldehyd [mg/Nm ³]	Summe Phenol & Formaldehyd [mg/Nm ³]
Grenzwert laut Gewerbebescheid:			50	Summe Phenol & Formaldehyd ≤ 20		
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

4.3.4.3 Emissionen der Feuerungsanlagen

Die Erdgasbrenner werden jährlich durch externe Servicefirmen überprüft und gewartet und hinsichtlich der Einhaltung der ge-

setzlich vorgeschriebenen Grenzwerte kontrolliert.

Anlage	Bezeichnung	Leistung [kW]	Abgastemperatur [°C]	CO [mg/m ³]	NOx [mg/m ³]	Abgasverlust [%]
Grenzwert Erdgasbrenner lt. FAV idgF				80	120	10
1	GEKA	1.160	183	16	58	7,3
2	Bösch Gas	630	37	0	59	1,4
3	Hoval	580	176	11	68	7,1
4	Viessmann	900	91	11	82	3,2
5	Heizbösch	195	147	14	81	6,2
6	Heizbösch	430	130	24	0	6,5
7	WTI	470	208	13	103	9,2
8	Wolf	190	129	8	99	5,1
9	Viessmann	1.230	97	0	103	3,7
10	Buderus	748	112	33	100	4,7

5. HSE-Programm

5.1 Umweltaspekte

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

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

	Emissionen/Abluft	Schall	Abwasser	Abfall	Energieverbrauch	Gefahrstoffe
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	■	■	■	■	■	■

	Emissionen/Ab-luft	Schall	Abwasser	Abfall	Energieverbrauch (Strom und Erdgas)	Gefahrstoffe
hohe Umweltrelevanz	Anlagen mit behördlich oder gesetzlich vorgeschriebenen, überwachtungspflichtigen Grenzwerten	Schallpegel > 85 dB	entsorgungspflichtiges Prozesswasser als gefährlicher Abfall	überwiegender Anfall von gefährlichen Abfällen im Verhältnis zum gesamten Abfallaufkommen	energieintensive Anlagen und Prozesse (Papieraushäuten, Spritzguss) im Verhältnis zum Gesamtenergiebedarf	Einsatz von Giften oder CMR-Stoffen oder Entstehung von CMR-Stoffen im Prozess
mittlere Umweltrelevanz	Anlagen ohne behördlich oder gesetzlich vorgeschriebene, überwachtungspflichtige Grenzwerte	Schallpegel zwischen 80 dB und 85 dB	Prozesswasser mit behördlich vorgeschriebenen Grenzwerten	Anfall von geringen Mengen gefährlichen, aber überwiegend nicht gefährlichen Abfällen im Verhältnis zum gesamten Abfallaufkommen	Anlagen und Prozesse mit mittlerem Energieverbrauch (Wasch-, Lackier- und Montageprozesse) im Verhältnis zum Gesamtenergiebedarf	Hilfs- und Betriebsstoffe mit höherer Gefährlichkeit laut Gefährdungsbeurteilung
geringe Umweltrelevanz	keine nennenswerten Emissionen	Schallpegel < 80 dB	Prozesswasser ohne behördlich vorgeschriebene Grenzwerte	überwiegender Anfall von nicht gefährlichen Abfällen im Verhältnis zum gesamten Abfallaufkommen	Anlagen und Prozesse mit geringem Energieverbrauch (Bearbeitungszentren, Raumwärme) im Verhältnis zum Gesamtenergiebedarf	Hilfs- und Betriebsstoffe mit geringer Gefährlichkeit laut Gefährdungsbeurteilung

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbegangende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit ²	Chancen zur Verbesserung
Arbeitsunfälle	<ul style="list-style-type: none"> Arbeitsunfälle Beinaheunfälle medizinische Notfälle Erste-Hilfe-Leistungen 	3	<ul style="list-style-type: none"> CE-konforme Anlagen Maschinenfreigabe Gefährdungsbeurteilung Prüfungen technische Schutzeinrichtungen Mitarbeiterschulungen Unfallanalysen SOT Rückkehrgespräche BVW-System Sicherheitsoffensive JES (JEderzeit Sicher) Exoskelette 		<ul style="list-style-type: none"> Vermeidung von Unfällen Reduzierung der Unfallquote
Arbeitsorgani- sation	<ul style="list-style-type: none"> Arbeitszeiten Befugnisse 	1	<ul style="list-style-type: none"> Regelung zu Arbeitszeiten (Homeoffice, gleitende Arbeitszeit, Teilzeit in der Produktion) Beschwerdestelle Inklusion 		<ul style="list-style-type: none"> Vermeidung psychischer Belastung jährliche Mitarbeitergespräche Funktions- und Stellenbeschreibungen betriebliche Gesundheitsförderung BVW-System
Maschinensicherheit	<ul style="list-style-type: none"> Gefahren für Menschen durch unsichere Maschinen und Anlagen 	2	<ul style="list-style-type: none"> CE-konforme Anlagen Maschinenfreigabe Gefährdungsbeurteilung Prüfungen Betriebsanweisungen laufende Abarbeitung Liste Maschinensicherheit 		<ul style="list-style-type: none"> Maschinen- und Anlagendokumentation auf aktuellem Stand Altmaschinen nachrüsten Arbeitsplätze optimieren Umstellung von SiGe-Dokumenten von Hallen auf AP frühe Einbindung der SFK in Planung von Neuanlagen

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbereitende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit ²	Chancen zur Verbesserung
Arbeitsplatz- einwirkungen (Lärm, Schwin- gungen, EMV, Gefahrstoffe)	<ul style="list-style-type: none"> Lärmbereiche Halle 9 (Stanzen, Pressen) Gefahrstoffe in der Produktion 	3	<ul style="list-style-type: none"> regelmäßige Lärmmessungen arbeitsmedizinische Betreuung Reduktion der Lärmbereiche und Chemikalien CMR-Stoffe so gering wie möglich Gifte nur in F&E Gifte und CMR-Stoffe von AMED evaluieren lassen Arbeitsplatzmessungen 		<ul style="list-style-type: none"> Verbesserung Lärmsituation Reduzierung Gefahrstoffe
prüfpflichtige Anlagen	<ul style="list-style-type: none"> z.B. Aufzüge, Druckbehälter, Anschlagmittel, Kräne, Pressen, etc. laut Auflistung der prüfpflichtigen Anlagen 	4	<ul style="list-style-type: none"> Prüfung intern oder extern durch sachkundige Person oder zertifizierte Stellen wenn möglich wiederkehrende Prüfungen von vormals externen Dienstleistern durch interne Fachkräfte durchführen 		<ul style="list-style-type: none"> 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
Gefahren am Arbeitsplatz	<ul style="list-style-type: none"> allgemeine und spezifische Gefahren an den Arbeitsplätzen 	2	<ul style="list-style-type: none"> regelmäßige Überprüfung Gefährdungsbeurteilung geeignete PSA Schulungen und Unterweisungen Messungen AUVA Schwerpunkte der AMED 		<ul style="list-style-type: none"> Verbesserung Arbeitssicherheit Gefährdungsbeurteilungen bei Verlagerungen/Neuanläufen Anlassbezogene Überprüfung nach Arbeitsunfällen Meldung von gefährlichen Situationen alternsgerechte Arbeitsplätze Exo-Skelette
KVP	<ul style="list-style-type: none"> Fehler werden wiederholt Verbesserungen werden nicht genutzt 	4	<ul style="list-style-type: none"> Lessons Learned Best Practice BVW-System SOT 		<ul style="list-style-type: none"> Kommunikation Lessons Learned Best Practice Optimierung von Abläufen und Prozessen Prämierung von BVW und SBWW Ratioprojekte
Rechtliche An- forderungen, Grenzwerte	<ul style="list-style-type: none"> Störfall, Umweltschäden/Emissionen, wasserrechtliche Genehmigungen aus Gesetzen und behördlichen Bescheiden bescheidmäßige Beschränkung von Luftemissionen und Lärm 	4	<ul style="list-style-type: none"> Ermittlung, Prüfung und Umsetzung der Auflagen (Rechtsdatenbank) Messungen Beratung durch Behördenleiter und Arbeitsinspektorat Erfüllung der relevanten gesetzlichen Vorschriften und behördlichen Auflagen 		<ul style="list-style-type: none"> rechtskonformer Betrieb regelmäßige Prüfung der Einhaltung der behördlichen Auflagen regelmäßige Emissionsmessungen regelmäßiger Austausch mit Behördenvertretern
externe Ri- siken (aus Notfallplanung)	<ul style="list-style-type: none"> allgemeine Risiken laut Notfallplan 	2	<ul style="list-style-type: none"> jährliche Aktualisierung + Kontrolle der festgelegten Maßnahmen regelmäßige Prüfung + Einstufung durch Versicherung 		
Altlasten	<ul style="list-style-type: none"> Altlastenverdachtsfläche 	1	<ul style="list-style-type: none"> Bodenluftabsaugung der Altlast wurde 2023 bescheidmäßig festgestellt und ist somit erledigt, keine offenen Altlasten vorhanden 		nicht zutreffend
Anforderungen Stakeholder	<ul style="list-style-type: none"> Anforderungen gem. Stakeholderanalyse 	4	<ul style="list-style-type: none"> Einhaltung der bindenden Verpflichtungen jährliche Überprüfung der Stakeholderanalyse Einbindung von Stakeholdern in Projekte 		<ul style="list-style-type: none"> einfachere Genehmigungsverfahren durch bessere Information der Nachbarn und Behörden Erfüllung der Anforderungen der Stakeholder zeitgerechte Information an Behördenvertreter und Sachverständige bei Vorverhandlungen bei Neubauprojekten Kommunikation und Information an die Belegschaft (z.B. townhall meetings)
Umfeld, Stand- ortbedingun- gen	<ul style="list-style-type: none"> lokale Standortbedingungen 	2	<ul style="list-style-type: none"> Einhaltung Lärmschutzmaßnahmen und Luftemissionen Reduktion der Lärmbereiche Einbau von Filtern und Schalldämpfern bevorzugte Anschaffung emissionsarmer Anlagen 		<ul style="list-style-type: none"> Zufriedenheit der Nachbarn durch Lärmschutzmaßnahmen und Einhaltung der vorgegebenen Emissionswerte
Produkte	<ul style="list-style-type: none"> Produkte für die Filtration und Motorperipherie 	4	<ul style="list-style-type: none"> Produkte werden nach Kundenvorgaben konstruiert und gefertigt laufende Optimierung hinsichtlich Energieverbrauch, Ressourcen, Verpackungen 		<ul style="list-style-type: none"> Weiterentwicklung (Materialeffizienz, Verringerung von Energie- und Betriebsmittelverbrauch) Verbesserung KPI optimierte Auslastung der Anlagen und damit auch Vermeidung von Sonderfahrten

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbereitende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit ²	Chancen zur Verbesserung
Wasserverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> Sanitärwasserverbrauch 	4	<ul style="list-style-type: none"> Monitoring Wasserverbrauch 		<ul style="list-style-type: none"> regelmäßiges Verbrauchscontrolling
	Produktionsprozesse: <ul style="list-style-type: none"> Oberfläche, Waschanlagen, Kühlwasser 		<ul style="list-style-type: none"> Aufbau digitaler Zählerstruktur monatliches Reporting der Wasserverbräuche wasserrechtliche Genehmigungen 		<ul style="list-style-type: none"> Reduktion der Wasserverbräuche Nutzung von Eigenwasser
Energieverbrauch Gebäude oder Prozesse	Gebäude oder Prozesse: <ul style="list-style-type: none"> Gas-, Wasser-, Stromverbrauch für Heiz- und Prozessbedarf und Klimatisierung 	2	<ul style="list-style-type: none"> regelmäßige Überprüfung der Heizungsanlage 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 Energievertrauenspersonen 		<ul style="list-style-type: none"> Reduktion Heizenergieverbrauch Reduktion von Lastspitzen vorbeugende Instandhaltung raschere Behebung bei Leckagen von Druckluftleitungen Einbau von LED-Beleuchtungen Nutzung vorhandener Ressourcen
	Produktionsprozesse: <ul style="list-style-type: none"> Energieverbrauch (Fertigung -> Druckluft, Spritzgussverfahren, Öfen) 		<ul style="list-style-type: none"> Monitoring der Energieverbräuche vorbeugende Wartung- und Instandhaltung Energiebericht regelmäßige Rundgänge und Meetings durch das Energieteam und Energievertrauenspersonen 		<ul style="list-style-type: none"> Reduktion der Energieverbräuche Optimierung der Effizienz
Lieferanten, Dienstleister und externe Prozesse	<ul style="list-style-type: none"> Sichere Versorgung MAHLE Leitlinien ISO 14001, ISO 45001, EMAS 	3	<ul style="list-style-type: none"> Lieferantenbewertung (hinsichtlich ISO 14001 und 45001 sowie Qualitätsnormen) via Stichproben 		<ul style="list-style-type: none"> Auswahl geeigneter Lieferanten Lieferantentwicklung
Transport	<ul style="list-style-type: none"> indirekte Emissionen von Lärm oder Luft 	3	<ul style="list-style-type: none"> Effiziente Planung von Lieferungen 		<ul style="list-style-type: none"> Optimierung Ladungen Beauftragung lokaler Lieferanten effiziente Planung zur Vermeidung von Sonderfahrten
Gewässerschutz	<ul style="list-style-type: none"> Lagerung und Einsatz von wassergefährdenden Stoffen zwei Indirekteinleiter am Werksgelände 	2	<ul style="list-style-type: none"> regelmäßige Wartung und Prüfung durch Sachkundige bzw. regelmäßige Eigenkontrolle Vermeidung von Verschmutzungen und Verunreinigungen des Grundwassers regelmäßige Prüfung und Überwachung der Emissionswerte der Indirekteinleiter und Übermittlung der Ergebnisse an Behörde und Abwasserverband 		<ul style="list-style-type: none"> Verhinderung Wasser- und Bodenverunreinigungen durch rechtskonforme Lagerung von wassergefährdenden Stoffen
Abwasseranfall	<ul style="list-style-type: none"> Nichteinhaltung von gesetzlichen Vorgaben 	4	<ul style="list-style-type: none"> Einhaltung von Wartungs- und Prüfzyklen Mitarbeitendenqualifikation Eigenkontrolle Einhaltung von Grenzwerten externe Überprüfungen 		<ul style="list-style-type: none"> Reduzierung der Wasserfrachten und Abwassermengen
	Prozessabwasser <ul style="list-style-type: none"> Nichteinhaltung von gesetzlichen Vorgaben oder Genehmigungen Überschreitung von Grenzwerten 		<ul style="list-style-type: none"> Einhaltung der Wartungs- und Prüfzyklen Mitarbeitendenqualifikation Eigenkontrolle Einhaltung von Grenzwerten externe Überprüfung 		
Lärmemissionen	nach außen: <ul style="list-style-type: none"> Lärmemissionen an Nachbarn oder sonstige umliegende Einrichtungen 	1	<ul style="list-style-type: none"> technische Schutzmaßnahmen regelmäßige Schallmessungen Kennzeichnung von Lärmereichen Bereitstellung von Gehörschutz arbeitsmedizinische Betreuung und entsprechende Gehöruntersuchungen Berücksichtigung von Schallemissionen bei Neuanschaffungen von Anlagen 		<ul style="list-style-type: none"> Reduktion Lärm im Umfeld Minimierung rechtlicher Risiken Vermeidung von arbeitsbedingter Schwerhörigkeit
	intern: <ul style="list-style-type: none"> Lärmemissionen, Vibrationen 	3	<ul style="list-style-type: none"> Messungen Lärmkataster Bereitstellung PSA Gehöruntersuchungen der MA Kennzeichnung der Lärmereiche technische Maßnahmen Verlagerung der Blechbearbeitung 		<ul style="list-style-type: none"> Erhaltung der Gesundheit der MA Reduktion der Lärmsituation
Abfälle, Abfallmanagement	<ul style="list-style-type: none"> Abfallaufkommen gefährliche und nicht gefährliche Abfälle Abfalltrennung 	4	<ul style="list-style-type: none"> nach Fraktionen getrennte Sammlung rechtskonforme Entsorgung Entsorgung durch Entsorgungsfachbetriebe oder befugte Verwerter Einholung von Zertifikaten bei Entsorgern und Verwertern Schulung der Mitarbeitenden 		<ul style="list-style-type: none"> Verbesserung Sortierquote Mengenreduzierung Reduktion des Bestandes an Hilfs- und Betriebsstoffen Beauftragung regionaler Entsorger Teilerückgewinnung statt Entsorgung
Ressourcen und Rohstoffe	<ul style="list-style-type: none"> Rohstoffverbrauch 	2	<ul style="list-style-type: none"> Monitoring Verbräuche (Rohstoffe, Energie, Abfall) 		<ul style="list-style-type: none"> effiziente Gestaltung der Prozesse Umsetzung von Vorgaben aus dem Green Deal und des Kreislaufwirtschaftsplanes

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Interne Bewertung ¹	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit ²	Chancen zur Verbesserung
Betriebsmittel- verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> erhöhter Verbrauch von Einsatz- und Betriebsmitteln 	4	<ul style="list-style-type: none"> Controlling der Einsatz- und Betriebsmittelverbräuche 		<ul style="list-style-type: none"> Reduktion Betriebsmittelverbrauch
Einsatz gefährlicher Stoffe	<ul style="list-style-type: none"> Gesundheits- und Umweltgefahren 	4	<ul style="list-style-type: none"> 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 		<ul style="list-style-type: none"> Reduktion Gefahrstoffe aktuelle SDB + Verhaltensregeln Substitution von Gefahrstoffen
Emis- sionen in die Atmosphäre	<ul style="list-style-type: none"> Abluft der Papieraushärte-öfen und Plastifizieranlagen Emissionen von Lösemitteln 	4	<ul style="list-style-type: none"> Einhaltung der Wartungs- und Prüfzyklen Anlagen- und Prozessoptimierung Einhaltung der gesetzlichen und bescheidmäßig vorgeschriebenen Grenzwerte Reduktion von Öfen durch Produktkonsolidierung 		<ul style="list-style-type: none"> Einsatz alternativer Verfahren und Papiersorten Optimierung der Anlagen Reduktion von Lösemitteln durch bessere Auslastung Outsourcing von Anlagen
<p>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.</p>					
	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 Sicherheits- und Umweltziele 2023

Abgeleitet aus den Umweltaspekten und dem Kontext der Organisation werden jedes Jahr neue Umwelt- und Arbeitssicherheitsziele für den Standort formuliert. Im Folgenden sind die Ziele

von 2023 für die einzelnen Bereiche und deren jeweiliger Erfüllungsgrad dargestellt.

Thema	Bereich	Ziel	Maßnahmen	Status
Arbeitssicherheit	gesamtes Werk	Werkziel zur Senkung der Arbeitsunfälle für 2023: LTIFR (Lost time injury frequency rate) = 6,89 (2022: 8,2)	<ul style="list-style-type: none"> Schwerpunkt Beinaheunfälle über SFM (Meldung) und BWV-System (Dokumentation) Verbandsbucheinträge/Kleinverletzungen (Pflasterverwendung) monitoren und Maßnahmen ableiten <i>Ziel nicht erreicht; LTIFR 7,01</i>	■
		Bewusstseinsfördernde Schulungen	<ul style="list-style-type: none"> Sicherheitsoffensive JES (JEderzeit Sicher) fortsetzen Sonderaktion "Sicherheits-BVW" Weiterführung BGF-Aktivitäten in Abstimmung mit HR, BR und AMED Schulung der Mitarbeitenden zum richtigen Umgang mit Disocyanaten (REACH-Beschränkung) 	■
		Ergonomie	<ul style="list-style-type: none"> Umsetzung der erarbeiteten Maßnahmen aus dem AUVA fit-Projekt 	■
		AUVA Gütesiegel	<ul style="list-style-type: none"> Beantragung des AUVA Gütesiegels "sicher und gesund arbeiten" <i>Gütesiegel wurde im Oktober 2023 verliehen</i>	■
		Ergonomie	<ul style="list-style-type: none"> Etablierung von Exo-Skeletten "light" aus der Testphase 2022 und Zurverfügungstellung an Mitarbeitende als PSA <i>MA erhalten auf Wunsch Exo-Skelette kostenlos zur Verfügung gestellt</i>	■
		Sicherheitsvertrauensperson	<ul style="list-style-type: none"> Ausstattung der SVP mit notwendigem Arbeitsequipment zur effizienteren Erfüllung ihrer Aufgaben 	■
		Lagersicherheit	<ul style="list-style-type: none"> Erhöhung der Lagersicherheit durch Einführung von Checklisten, Gewichtsauszeichnungen und Regaldurchschubsicherungen für die gesamte Regaltechnik 	■
HSE	gesamtes Werk	Berichtswesen	<ul style="list-style-type: none"> Einführung des konzernweiten HSE- und Nachhaltigkeitstools "Quentic" mit den modulen Nachhaltigkeit, Arbeitssicherheit, Ereignisse und Beobachtungen Gefahrstoffe 	■
Energie	gesamtes Werk	Energieeinsparung (Strom, Druckluft) und Bewusstseinsbildung	<ul style="list-style-type: none"> Weiterführung der Arbeit der Energievertrauensperson (EVP) Regelmeetings mit Energiebeauftragten, EVP und Produktion Energierundgänge 	■
		Druckluftleckagen	<ul style="list-style-type: none"> Reduktion der Druckluftleckagen auf 10Nm³/min Grundlast kontinuierliche Abschaltung der Anlagen <i>Ziel konnte erreicht werden</i>	■
	Halle 10	Energieeinsparung, Klimatisierung, Beleuchtung	<ul style="list-style-type: none"> Halle 10 soll im Zuge der Umbauarbeiten auf Lager auf den Stand der Technik gebracht, die konventionellen Beleuchtungsmittel durch LED Systeme ausgetauscht und die Steuer- und Regelungstechnik optimiert sowie das Dach saniert werden 	■
	Halle 41	Austausch Heizung	<ul style="list-style-type: none"> Austausch des Heizkessels (Brennwertkessel) auf ein neues, energieeffizientes Modell sowie Installation einer Wärmepumpe 	■
	Produktionsbereich PO	Energieeinsparung, Druckluftleckagen	<ul style="list-style-type: none"> im Produktionsbereich OE soll das Thema Optimierung der Energiebedarfe/Druckluftverbräuche flächendeckend visualisiert werden: <i>-> wenn an der Personaltafel für bestimmte Anlagen kein Personal zugeteilt ist, wird die Anlage vom Facharbeiter drucklos gestellt und an der Personaltafel ein eigener Vermerk angebracht. Wird die Anlage in der nächsten Schicht wieder benötigt, sieht der nächste Facharbeiter genau, welche Anlagen er zu Schichtbeginn wieder anfahren muss</i>	■
	Außenbereich	Optimierung der Außenbeleuchtungsanlagen rund um das Werk	<ul style="list-style-type: none"> Weiterer Austausch von konventionellen Beleuchtungsmitteln durch LED Systeme, Optimierung der Steuer- und Regelungstechnik, dadurch Energieeinsparung 	■
	Halle 44, Verwaltungsgebäude	Energieeinsparung	<ul style="list-style-type: none"> Dachsanieierung, ggf. Errichtung PV-Anlage 	■

Thema	Bereich	Ziel	Maßnahmen	Status
Abfall	gesamtes Werk	bewusstseinsfördernde Schulungen	<ul style="list-style-type: none"> Schulungen der Mitarbeitenden zu Abfalltrennung und -vermeidung 	
	Produktion PO2	Nachhaltigkeit, Recycling	<ul style="list-style-type: none"> Durch einen Produktionsfehler hätten rund 140.000 Teile eines Produktes entsorgt werden müssen. Durch ein internes Projekt konnten diese aber wiederaufbereitet werden. Diese Vorgehensweise dient nun als "best practice" und wird im Werk bei ähnlich gelagerten Fällen wennmöglich umgesetzt. 	
	Produktion PO1	Nachhaltigkeit, Recycling, Kreislaufwirtschaft	<ul style="list-style-type: none"> Von drei Spritzgussmaschinen soll der im Produktionsprozess entstehende Anguss intern aufbereitet, gemahlen und dem Produktionsprozess wieder rückgeführt, statt wie bisher nach extern verkauft werden. Dadurch entfallen Transportwege und die Wertschöpfung bleibt im Haus. 	
	Logistik	Reduktion Papierverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> Die bis dato ausgedruckten Picklisten für die Versorgung der Supermärkte (jährlich rund 70.000 Stück) sollen auf ein elektronisches System umgestellt werden (geplante Reduktion von rund 350kg Papier) 	
Brandschutz	gesamtes Werk	Fluchtwegebeleuchtung	<ul style="list-style-type: none"> weiteres Umrüsten der Fluchtwegebeleuchtung auf LED 	
		Tanklöschfahrzeug	<ul style="list-style-type: none"> altes Tanklöschfahrzeug (TLF 1000) wird durch neues TLF 3000 ersetzt 	
Umwelt	Produktion PO2	Reduktion Gefahrstoffe und Wasserverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> Bei einer Waschanlage soll aufgrund einer Idee eines Facharbeiters ein Ölabscheider mit glzt. Wasserreinigung eingebaut werden. Dadurch sollen die Waschbäder seltener getauscht werden und durch die Aufbereitung fallen weniger Waschmittel und gefährliche Abfälle (Laugen) zur Entsorgung an. <p><i>Ziel wurde erreicht; jährliche Einsparung von 18.000 l gefährlichem Abfall und 336 l Waschmittel</i></p>	
	gesamtes Werk	Fit for 55: Umsetzung und laufendes Monitoring der Maßnahmen	<ul style="list-style-type: none"> Monitoring der aus dem Europäischen Green Deal resultierenden Maßnahmen und Umsetzung im Werk 	
	Lehrlingsakademie	Emissionsreduktion durch emissionslosen internen Warenverkehr	<ul style="list-style-type: none"> Weiterentwicklung des 2022 gebauten ÖKO-Transporters, Teilnahme am "Slide and Ride"-Event auf der Petzen 	
	F & E	Reduktion Gefahrenstoffe	<ul style="list-style-type: none"> Regelmäßige Sichtung des Bestandes an Gefahrstoffen der Forschung & Entwicklung auf Notwendigkeit oder Substitutionsmöglichkeit (insbesondere bei CMR-Stoffen) und Entsorgung nicht mehr benötigter Altbestände 	

 Umsetzung erfolgt
  teilweise Umsetzung oder Fortschreibung des Ziels
  keine Umsetzung erfolgt

5.3 Sicherheits- und Umweltziele 2024

Hier sind die für 2024 geplanten Sicherheits- und Umweltziele aufgelistet.

Thema	Bereich	Ziel	Maßnahmen
Arbeitssicherheit	gesamtes Werk	Reduktion der Arbeitsunfälle durch Arbeitspsychologie der AUVA	<ul style="list-style-type: none"> Aufarbeitung der Arbeitsunfälle gemeinsam mit Psychologen der AUVA, um mögliche psychologische Ursachen der Arbeitsunfälle ermitteln zu können
		Gesundheits- und Sicherheitstage alle 2-3 Jahre	<ul style="list-style-type: none"> Gesundheits- und Sicherheitstag ist für Herbst 2024 geplant Verschiedene Gesundheits- und Arbeitssicherheitsthemen werden ausgestellt
		Ausweitung der Sanitäter bzw. Ersthelfer	<ul style="list-style-type: none"> Rekrutierung weiterer Sanitäter und Ersthelfer Alle Führungskräfte der Produktionsbereiche sollen in Erster Hilfe geschult und vermehrt zu Ersthelfern ausgebildet werden
		Sicherheitsvertrauenspersonen	<ul style="list-style-type: none"> SVPs sollen mit Equipment ausgestattet werden, so dass sie mit eLPA arbeiten und somit die SOTs digital durchführen können
	Logistik	HSE Red Light Applikation	<ul style="list-style-type: none"> Alle Geräte des Logistik-Fuhrparks werden mit Rundum-Sensoren ausgestattet, durch die Konturen sieht man genau den Rangier-Radius des jeweiligen Gerätes
		Praxisbezogene Sicherheitsschulungen	<ul style="list-style-type: none"> 110 Schuleinheiten zu elf unterschiedlichen Themen (z.B. Batteriewechsel in der Praxis, richtiger Umgang mit Schutzausrüstung) praxisbezogene Übungen vor Ort

Thema	Bereich	Ziel	Maßnahmen
Energie	gesamtes Werk	Reduktion Druckluftverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> Druckluftverbrauch der einzelnen Bereiche visualisieren und optimieren
		Reduktion Stromverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> Weiterführung der Maßnahme zum Einbau von Stromverbrauchszählern, um den Verbrauch pro Bereich besser erfassen und optimieren zu können
	Produktionsbereich PA	Energieeinsparung Papieraushärteöfen	<ul style="list-style-type: none"> 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
	Halle 41	Thermische Sanierung + Heizungsaustausch	<ul style="list-style-type: none"> Thermische Sanierung des Bürogebäudes bei Halle 41 Austausch des Heizkessels auf ein neues, energieeffizientes Modell (Brennwertkessel)
	Halle 10	Dachsanierung	<ul style="list-style-type: none"> Dachsanierung Halle 10
Abfall	gesamtes Werk	bewusstseinsfördernde Schulungen	<ul style="list-style-type: none"> Schulungen der Mitarbeitenden zu Abfalltrennung und -vermeidung
	Produktionsbereich PO	Abfalltrennung verbessern	<ul style="list-style-type: none"> Schulungen der Vorgesetzten zur genaueren Trennung der einzelnen Kunststofffraktionen Die Vorgesetzten sollen dann in Folge die weiteren Mitarbeitenden einschulen
	Produktion PO1	Nachhaltigkeit, Recycling, Kreislaufwirtschaft	<ul style="list-style-type: none"> Die 2023 eingeführte Aufarbeitung und Weiterverarbeitung des anfallenden Angusses von drei Spritzgussmaschinen soll auf den gesamten Spritzgussbereich ausgeweitet werden
	Produktionsbereich PA	Reduktion des Ausschusses	<ul style="list-style-type: none"> Technische Verbesserung der Anlagen (beispielsweise Umstellung auf materialschonendes automatisches Rollenverkleben) tägliche Ausschussanalyse
Brandschutz	gesamtes Werk	Sprinkleranlage	<ul style="list-style-type: none"> Nachrüsten der Sprinkleranlagen
Umwelt	Produktion PO2	Reduktion Ölverlust	<ul style="list-style-type: none"> 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
		Kühlmittelumstellung	<ul style="list-style-type: none"> Die verwendeten Kühlmittel sollen umgestellt werden, so dass geringere Mengen benötigt und die Belastung reduziert wird
	Lehrlingsakademie	Reduktion des Papierverbrauchs	<ul style="list-style-type: none"> Durch Aufbereitung und Zurverfügungstellen der Lehrunterlagen der LAK soll der Papierverbrauch reduziert werden
	Logistik	Reduktion der Routenzüge und Gabelstapler bis 2025	<ul style="list-style-type: none"> Durch Einführung und weitere Ausbreitung der fahrerlosen Transportsysteme kommt es zur <ul style="list-style-type: none"> Reduktion von Energieverbrauch, Emissionen und CO₂-Verbrauch Reduktion der Transportschäden Reduktion von Gefahrensituationen

5.4 Indirekte Umweltauswirkungen

Lieferantenbewertung

Im Zuge der Lieferantenbewertung (sowohl von zentralen wie auch von lokalen) wird auf das Vorhandensein einer EMAS Registrierung bzw. einer Zertifizierung nach ISO 14001 oder einer anderen Qualitätszertifizierung besonderer Wert gelegt. Sollte ein Lieferant eines dieser Zertifikate nicht haben, verschlechtert sich die Gesamtbeurteilung und rückt dann im zentralen Einkauf und Lieferantenmanagement in den Fokus.

CO₂-Emissionen

Durch energieeffiziente Nutzung von Verkehrswegen wird danach getrachtet, die CO₂-Emissionen so gering wie möglich zu halten. Dazu zählt in St. Michael insbesondere, dass in Zusammenarbeit mit dem Verkehrsverbund Kärnten und der ÖBB die Anbindung des Werkes an das öffentliche Verkehrsnetz optimiert und Bus- und Zugfahrpläne an die Schichtzeiten abgestimmt wurden. Zur Raum- und Prozessheizung wird am Standort Erdgas verwendet. Dabei entfallen 12,4 % auf die Raumheizung, die restlichen 87,6 % auf die Prozessheizung (Befeuerung der Papieraushär-

teöfen). Das CO₂-Äquivalent wird mit 0,249 kg/kWh berechnet. Die Stromversorgung erfolgt über Kärntens größten Stromanbieter, die KELAG. Bei der Erzeugung des Versorgermixes fallen keine CO₂-Emissionen oder radioaktive Abfälle an. Das CO₂-Äquivalent beträgt 0,014kg/kWh CO₂ für Strom mit der Kennzeichnung "grüner Strom".

Fahrerlose Transportsysteme (FTS)

2022 wurden nach intensiver Pilotierung sechs "fahrerlose Transportsysteme" (FTS) der Firma Agilox in Betrieb genommen, 2023 wurde der Bestand auf 15 Geräte erhöht. Aufgrund ihrer leichten Programmierbarkeit und ihrer Vorteile im Bezug auf Umwelt und Arbeitssicherheit ist für 2024 die Anschaffung von acht weiteren Geräten geplant. Im weiteren Verlauf ist eine Reduktion herkömmlicher Routenzüge und Gabelstapler um 30 % geplant. Die FTS navigieren selbstständig durch die Produktion und versorgen gemeinsam mit den Routenzügen und Gabelstaplern Linien und Anlagen mit dem benötigten Material.

5.5 Aktivitäten zur Verbesserung der Umwelt- und Klimaleistungen

Kühlwasseranlage

Für die Wasserkreisläufe zur Kühlung der Spritzgussmaschinen wurden 2023 neue Filteranlagen installiert. Diese Abscheidefilter reinigen das zur Kühlung der Werkzeuge und Hydrauliköle verwendete Wasser mithilfe von Ultrafiltration, statt wie die bisher verwendeten Filter mithilfe von Sand. Außerdem wird die Bildung von Algen im Wasser durch UV-Lampen verhindert, weshalb nun kein Biozid mehr verwendet werden muss. Durch diese Art der Wasseraufbereitung werden auch keine Salztalotten (zur Wasserenthärtung) mehr benötigt. Somit können jährlich rund 370 kg Biozid bzw. 3900 kg Salztalotten eingespart werden. Auch das bisher verwendete Korrosionsmittel (bisher 1430 kg pro Jahr) konnte durch eine schonendere Alternative ersetzt werden.

Effizientere Druckluftherzeugung

Die Steuerung der zentralen Druckluftherzeugungsanlage wurde dahingehend verbessert, dass die einzelnen Druckluftkompressoren mit jeweils unterschiedlicher Leistung je nach Druckluftbedarf automatisch zu- oder weggeschaltet werden und somit immer die ideale Druckluftmenge produziert wird. Da die Kompressoren immer im idealen Effizienzbereich arbeiten, wird durch diese Anpassung auch weniger Strom für die Druckluftherzeugung verwendet.

5.6 Aktivitäten zur Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes

Einsatz von Exoskeletten

Auch 2023 wurde der Einsatz von Exoskeletten für die Mitarbeitenden der Produktion über Flyer, die MAHLE Mitarbeiter App und Mundpropaganda weiter beworben. Es ist den Mitarbeitenden möglich, Handgelenksbandagen (Firma Hansaplast) oder an den Körper anpassbare Rückengurte (Firma Exomys Augmented Humanity) zur Stabilisierung und Entlastung über zwei bis fünf Tage zu testen. Nach positiver Testphase werden die Exoskelette den Mitarbeitenden kostenlos zur Verfügung gestellt. So konnten seit Beginn des Projektes 127 Handgelenksbandagen und 32 Rückenschoner ausgegeben werden.

AUVA fit - Verbesserung der Ergonomie

In Zusammenarbeit mit der AUVA und den Arbeitsmedizinern wurden 2022 ausgewählte Arbeitsplätze im Werk St. Michael in Hinblick auf ihre ergonomischen Bedingungen bewertet. Hierbei wurden unter anderem Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Raumluftqualität und Beleuchtung beurteilt. In den Produktionsbereichen

wurde auch verstärkt auf die Arbeitshöhe geachtet. 2023 wurden die beschlossenen Maßnahmen zur Verbesserung der Ergonomie - soweit möglich - umgesetzt. Beispielsweise wurden Arbeitshöhen an die Körpergrößen der Mitarbeitenden angepasst, schwergängige Räder der Transportwagen werden laufend ausgetauscht, Arbeitsstühle, höhenverstellbare Schreibtische und CO₂-Messgeräte zur Darstellung der Luftqualität wurden und werden angeschafft.

Analyse der Arbeitsunfälle

Gemeinsam mit Experten der AUVA wurden Begehungen des Werkes durchgeführt, um Ursachen für durch Stolpern bedingte Arbeitsunfälle ermitteln und in weiterer Folge weitestgehend eliminieren zu können. Als weitere Maßnahme zur Reduktion von Stolperunfällen wurde eine Kampagne mit Arbeitspsychologen der AUVA ins Leben gerufen, um psychologische Gründe für vermehrtes Stopern/Unaufmerksamkeit zu minimieren. Start des Projektes ist für Frühling 2024 geplant.

5.7 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 Ferienpraktikum 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 Ausbildnern austauschen. Jährlich beginnen junge Frauen und Männer ihre Lehre bei MAHLE (auch mit Matura möglich) in einem der folgenden Bereiche:

- Technischer Lehrberuf:
 - Prozesstechnik
 - Maschinenbautechnik
 - 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 Technologien 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. Die Basis bilden die globalen MAHLE Leadership Principles. Der Fokus liegt dabei auf der Kommunikation und dem Führen von unterschiedlichen Personalgesprächen (zB. Mitarbeiterjahres- oder Krankenstandsrückkehrgespräche, Kündigungsgespräche). Konfliktmanagement, gesunde Führung und Selbstreflexion sind weitere wichtige Eckpfeiler in der Ausbildung.

5.8 Aktivitäten der Lehrlingsakademie

In der internen Lehrlingsakademie wird den Lehrlingen von Beginn ihrer Ausbildung an das Thema Nachhaltigkeit und Umweltschutz nahegebracht. Es wird großer Wert auf einen schonenden Umgang mit Ressourcen gelegt.

So wird das im Jahr 2021 gestartete Projekt "Sei nett zu PET" nach wie vor weiter betrieben. In der Kantine und in der Lehrlingsakademie befinden sich Sammelbehälter für die im Betrieb anfallenden PET-Flaschen. Diese werden nach der Entfernung von Verschluss und Etikett gemahlen und in einem alten, revitalisierten und sicherheitstechnisch freigegebenen Granulator granuliert. Im Anschluss wird das so entstandene Granulat mittels Spritzgussverfahren zu nachhaltigen Produkten, wie Eiskratzern und Einkaufswagenchips, weiterverarbeitet. Das Projekt wurde 2022 für den Staatspreis "Beste Lehrbetriebe - Fit for Future" in der Kategorie "Ausbildungspraxis" eingereicht. Dabei wurde die Lehrlingsakademie der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH unter die Top 15 Lehrbetriebe gereiht. Seit Projektbeginn konnten ca. 10.000 PET-Flaschen recycelt werden.

Vertical Gardening

Ein weiteres umweltfreundliches Projekt der Lehrlingsakademie ist der 2023 entworfene Tower Garden, bei dem die Ausbildungsbereiche Elektro-, Kunststoff- und Metalltechnik verbunden werden. Hierbei handelt es sich um ein aus Kunststoff bestehendes Rohr, in dessen seitlichen Aussparungen in Zukunft Pflanzen angebaut werden sollen. Außerdem soll der Tower Garden zukünftig

mit einer mittels Solarpaneel betriebenen Bewässerungspumpe versehen werden. Es ist geplant, drei bis vier dieser Pflanzgefäße zu produzieren und diese auf dem Werksgelände aufzustellen.



ÖKO-Transporter für internen Warenverkehr

Das 2022 geplante Projekt für einen Öko-Transporter konnte aufgrund von Lieferschwierigkeiten bisher nicht umgesetzt werden. Die Idee des durch Sonnenkraft betriebenen Transporters für den internen Warenverkehr (er kann zwei bis vier GLTs fassen) besteht aber nach wie vor und soll demnächst umgesetzt werden. Als Basis für das Gefährt dient der recycelte Metallrahmen einer alten Vier-Personen-Rikscha.

6. Gültigkeitserklärung



Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

LRQA Austria GmbH mit EMAS Umweltgutachter Registrierungsnummer AT-V-0022 und akkreditiert für den Bereich

Anschraufilter für Öl und Kraftstoff, Kraftstoffleitungsfilter, Ölfiltermodule aus Aluminium und Kunststoff, Kraftstofffiltermodule, Saugmodule und Zylinderkopfhäuben, Aktivkohlefilter, Innenraumfilter und Filtereinsätze für die Medien Luft, Öl und Kraftstoff.

Nace Code: 29.32 Herstellung von sonstigen Teilen und sonstigem Zubehör für Kraftwagen

bestätigt, begutachtet zu haben, dass die

**MAHLE Filtersysteme Austria GmbH
St. Michael 19, 9143 St. Michael ob Bleiburg, Österreich
sowie der Standort
Werk Mattighofen, Salzburgerstr. 27, 5230 Mattighofen, Österreich**

mit der Registrierungsnummer AT-000240

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) in der Fassung der Verordnung EU 1505/2017 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung der 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 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.

LRQA Reg.-Nr.: VNA0000097

Datum der Systemverifizierung:	28. März 2022
Ablauf der Systemverifizierung:	27. März 2025
Datum der Validierung:	22. März 2024
Ablauf der Validierung:	22. März 2025

Uwe Posch, Leitender Umweltgutachter
LRQA Austria GmbH
1010 Wien, Opernring 1/R/741-744, Österreich
im Auftrag von LRQA Limited
Akkreditierungsnummer: AT-V-0022

LRQA Austria GmbH, Opernring 1/R/741-744, 1010 Wien, Österreich, FN 239257 Z

Die Gültigkeitserklärung gilt zusammen mit der Validierung als Nachweis über die Verifizierung und Validierung. Sie werden bei der Beantragung auf Eintrag bei der zuständigen Stelle nach Artikel 3 der Verordnung benötigt. Der Text dieser Erklärung muss vollständig in der Umwelterklärung der Firma abgedruckt werden.

7. Zertifikate



Bestehendes Zertifikat: 15. Januar 2022
Dieses Zertifikat ist gültig bis: 14. Januar 2025
Zertifikat-Nr.: 10424049

Erstmalige Zulassung:
ISO 14001 - 12. November 2021
ISO 45001 - 12. November 2021

Zertifikat

Hiermit wird bescheinigt, dass das Managementsystem von:

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

St. Michael 19,9143, St. Michael ob Bleiburg, Österreich

durch LRQA geprüft und bewertet wurde und den folgenden Normen entspricht:

ISO 14001:2015, ISO 45001:2018

Gültigkeits-Nr.: ISO 14001 – 00033242, ISO 45001 – 00033243

Dieses Zertifikat ist nur in Verbindung mit dem Zertifikatsanhang gültig, wobei dieser Anhang mit den zugehörigen Niederlassungen die gleiche Referenznummer haben muss.

Das Managementsystem ist anwendbar für:

Anschraubfilter für Öl und Kraftstoff, Kraftstoffleitungsfilter, Ölfiltermodule aus Aluminium und Kunststoff, Kraftstofffiltermodule, Saugmodule und Zylinderkopfhäuben, Aktivkohlefilter, Innenraumfilter und Filtereinsätze für die Medien Luft, Öl und Kraftstoff.

Paul Graaf

Area Operations Manager, Europe

Ausgestellt von: Lloyd's Register EMEA Niederlassung Wien

für und im Auftrag von: LRQA Limited



LRQA Group Limited, its affiliates and subsidiaries and their respective officers, employees or agents are, individually and collectively, referred to in this clause as 'LRQA'. LRQA assumes no responsibility and shall not be liable to any person for any loss, damage or expense caused by reliance on the information or advice in this document or howsoever provided, unless that person has signed a contract with the relevant LRQA entity for the provision of this information or advice and in that case any responsibility or liability is exclusively on the terms and conditions set out in that contract.
Issued by: Lloyd's Register EMEA Niederlassung Wien, Opening 1/R/741-744, 1010 Wien, Austria for and on behalf of: LRQA Limited, 1 Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom

LRQA

 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



AUSZEICHNUNG FÜR NACHHALTIGKEIT

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

erhielt aufgrund seiner Produkte, Dienstleistungen und Firmenphilosophie vom
Verein Energieforum Kärnten die EFK-Auszeichnung für Nachhaltigkeit.

Klagenfurt / 22. 06. 2023

Ort / Datum



Für das Energieforum Kärnten



Auditor



www.energieforumkaernten.at



Es wird bestätigt, dass

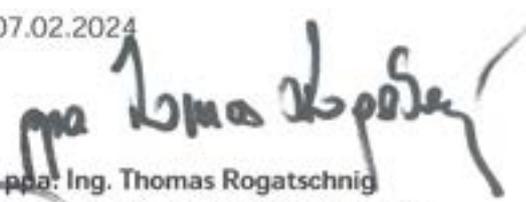
MAHLE Filtersystem Austria GmbH

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:
01.01.2023 – 31.12.2023

Villach, 07.02.2024


Ing. Adolf Melcher
Geschäftsführer


ppa. Ing. Thomas Rogatschnig
Prokurist, Leiter Vertriebsmanagement

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

**DEINE ENERGIE IST
UNSERE LEIDENSCHAFT**

01/2023

kelag
ENERGIE & WÄRME

8. 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 2025 vorgelegt. Das Überwachungsaudit nach EMAS III (EU-Verordnung 1221/2009), Änderungsverordnungen (EU) 2017/1505 und 2018/2026 sowie ISO 14001:2015 und nach ISO 45001:2018 wurde vom 13. bis 16. November 2023 durch den zugelassenen Gutachter der LRQA Austria GmbH, DI Dr. Uwe Posch, durchgeführt. Der Gutachter bestätigt, dass die vorliegenden Daten in dieser Umwelterklärung die aktuelle Situation am Standort St. Michael wiedergeben.

Gemäß §10 Abs 1 Abfallwirtschaftsgesetz 2002 idgF ist eine gültige Umwelterklärung gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 über die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EMAS), ABl. Nr. L 342 vom 22.12.2009 S. 1 eines an EMAS beteiligten Betriebs als Abfallwirtschaftskonzept zu sehen. Gemäß §10 Abs 5 Abfallwirtschaftsgesetz 2002 idgF gilt die Fortschreibung einer gültigen Umwelterklärung gemäß EMAS als Fortschreibung eines Abfallwirtschaftskonzepts.

St. Michael ob Bleiburg, Februar 2024

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

www.mahle.com