

# Umwelterklärung 2022

MAHLE Filtersysteme Austria GmbH



# Inhaltsverzeichnis

---

Inhaltsverzeichnis	
A. MAHLE Konzernorganisation	4
HSE - Leitlinien	5
MAHLE Filtersysteme Austria GmbH	6
Umweltauswirkungen der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH	8
Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften	8
Stakeholder	9
Nachhaltige Entwicklung	10
B. MAHLE St. Michael ob Bleiburg	11
1. Aktivitäten zur Verbesserung der Umwelt- und Klimaleistungen	14
1.2. Aktivitäten zur Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes	15
1.3. Aktivitäten der Lehrlingsakademie	16
2. Lebenswegbetrachtung	17
3. Ausbildung in der Region	18
4. Umweltaspekte- und auswirkungen	19
5. Wesentliche Inputströme	21
6. Wesentliche Outputströme	23
6.1. Organisation der betrieblichen Abfallwirtschaft	23
6.2. Emissionen, Abluft	27
7. Indirekte Umweltauswirkungen	28
8. Sicherheits- und Umweltziele 2022	29
9. Sicherheits- und Umweltziele 2023	31
C. MAHLE Mattighofen	33
1. Lebenswegbetrachtung	36
2. Umweltaspekte und -auswirkungen	37
3. Wesentliche Inputströme	39
4. Wesentliche Outputströme	41
4.1. Organisation der betrieblichen Abfallwirtschaft	41
4.2. Emissionen, Abluft	44
5. Indirekte Umweltauswirkungen	44
6. Sicherheits- und Umweltziele 2022	45
7. Sicherheits- und Umweltziele 2023	46
D. Zertifikate und Auszeichnungen	47
E. Grundsätze sozialer Verantwortung im MAHLE Konzern	52
F. Impressum/Nächste Umwelterklärung	55

# Vorwort

Der MAHLE Konzern ist ein global führender Entwicklungspartner der Automobilindustrie und bietet seinen Kunden komplette Systeme in einer einzigartigen Breite und Tiefe. Unsere Neuentwicklungen sind auf die weitere Optimierung von Verbrennungsmotoren und Thermomanagement-Lösungen sowie den Ausbau der Elektromobilität ausgerichtet. Mit innovativen Lösungen wollen wir auch künftig neue Standards setzen und dafür unser Wissen und unsere Innovationskraft konsequent nutzen und stärken.

Mit unserer strategischen Ausrichtung stellen wir uns Megatrends wie Bevölkerungswachstum, Urbanisierung, Globalisierung, Vernetzung oder den Begrenzungen der Emissionen zur Förderung des Klimaschutzes. Wir begreifen sie als Chance für weiteres Wachstum, aber auch als Verpflichtung, unsere Technologien im Sinne einer möglichst umweltschonenden Mobilität auf unserem Planeten zu gestalten.

Die Brüder Mahle haben uns eine Gesellschaftsstruktur hinterlassen, die unsere Unabhängigkeit und die langfristige Ausrichtung des Konzerns ermöglichen. Entsprechend ihren Vorgaben wollen wir MAHLE als führendes Unternehmen und attraktiven Arbeitgeber erfolgreich weiterentwickeln.

Dazu gehört auch, dass wir zu unseren Werten – Fairness, regelkonformes Verhalten, kulturelle Vielfalt und Chancengleichheit – stehen und sie jeden Tag leben. Ob im Umgang mit unseren Beschäftigten, Kunden oder Lieferanten. Gesellschaftliche Verantwortung zu übernehmen war ein erklärtes Ziel unserer Unternehmensgründer. Dieses Ziel ist für uns nach wie vor bindend und fließt in unsere unternehmerischen Entscheidungen mit ein. Heute und in Zukunft.

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.

Wir arbeiten ebenfalls daran, an allen unseren Standorten Umweltmanagementsysteme nach ISO 14001 und/oder EMAS einzuführen. Ende 2021 waren 144 Standorte nach mindestens einem dieser Standards zertifiziert. Die MAHLE Filtersysteme Austria GmbH ist sogar EMAS-Pionier und seit über 20 Jahren im EMAS-Register eingetragen.

Alle deutschen Fertigungsstandorte sind seit Ende 2021 CO<sub>2</sub>-neutral gestellt. Auch hier sind die österreichischen Werke Vorreiter und beziehen ihren Strom zu 100 % aus erneuerbarer Energie.

Unsere Umweltstrategie ist global auf alle Standorte ausgerichtet. Ziele unserer Umweltaktivitäten ist es, die Mitarbeitenden einzubinden, aufzuklären und weiterzubilden, wertvolle Ressourcen einzusparen und unsere Produkte und Produktionsprozesse unter Berücksichtigung umweltrelevanter Aspekte konsequent zu optimieren. Darüber hinaus übertragen wir unser Engagement zu Gesundheits-, Arbeits-, Umwelt- und Klimaschutz auf unsere Zulieferer und Dienstleister.

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 keine Mode ist, sondern grundlegende Bedeutung hat - für die Zukunft des MAHLE-Konzerns und der kommenden Generationen.



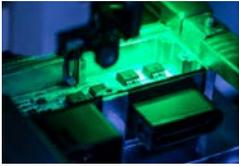
# A. MAHLE Konzernorganisation

MAHLE ist ein international führender Entwicklungspartner und Zulieferer der Automobilindustrie. Der Technologiekonzern ist heute in den Bereichen Antriebstechnologie und Thermomanagement mit einem klaren Fokus auf die Zukunftsthemen der Mobilität breit aufgestellt. Im Rahmen seiner dualen Strategie arbeitet MAHLE sowohl am intelligenten Verbrennungsmotor zur Verwendung von Wasserstoff und anderer nicht-fossiler Kraftstoffe sowie an Technologien, die der Brennstoffzelle und Elektromobilität zu einer breiten Akzeptanz in den Märkten verhelfen. Die Gesundheit aller Mitarbeitenden ist das Wichtigste und bekennen sich alle Konzernstandorte im Rahmen der Leitlinie zum nachhaltigen Gesundheits-, Arbeits-, Umwelt- und Klimaschutz dazu.

## MAHLE KONZERN

Umsatz gesamt: rd 11 Milliarden Euro  
über 71.000 Mitarbeiter  
160 Produktionsstandorte, 12 Forschungs- und Entwicklungszentren  
Stand 2021

## GESCHÄFTSBEREICHE

Motorsysteme und –komponenten	Filtration und Motorperipherie	Thermomanagement
		
<p>Die Entwicklung von Kolbensystemen und Zylinder- sowie Ventiltriebkomponenten zählt schon seit Jahrzehnten zu unseren Kernkompetenzen. Wir verstehen das Zusammenspiel aller Motorkomponenten und können unseren Kunden daher optimale Lösungen anbieten. Unsere Produkte kommen weltweit in Zweirädern, Pkw, Nutzfahrzeugen und Großmotoren zum Einsatz. Das Portfolio wird fortlaufend weiterentwickelt, um Emissionen und Verbrauch von Verbrennungsmotoren auch in Zukunft noch weiter zu senken.</p>	<p>Zur Steigerung der Effizienz und Lebensdauer von Motoren sowie zur Reduktion von Emissionen werden Filter und Ölkühler für Motor- und Getriebeapplikationen für Verbrennungsmotoren sowie für alternative Antriebe gefertigt. Auf diese Weise sorgen wir für saubere Luft und verhindern, dass Verunreinigungen in Öl und Kraftstoff dem Antrieb schaden können.</p>	<p>Beim Thermomanagement für Batterien und den gesamten elektrischen Antriebsstrang ist hohe Innovationskraft gefordert. Auch für die Weiterentwicklung des Verbrennungsmotors ist das Thermomanagement essenziell. Erst die innovativen Produkte aus diesem Bereich für Batterien, Brennstoffzellen, Leistungselektronik und elektrische Antriebe ermöglichen große Reichweiten, hohe Effizienz sowie lange Lebensdauern und gestalten so den Weg hin zu emissionsfreien Antrieben maßgeblich mit.</p>
Aftermarket		Elektronik und Mechatronik
		
<p>Unser Geschäftsbereich Aftermarket beliefert Partner in Handel, Werkstätten und Motoreninstandsetzung sowie elektronische Handelsplattformen weltweit mit Produkten in Erstausrüstungsqualität sowie mit Servicegeräten und Dienstleistungen. Neben unseren klassischen Ersatzteilen wie Motorenteile, Filtration und Motorperipherie bietet MAHLE auch Lösungen für Thermomanagement und Mechatronik an. MAHLE Service Solutions entwickelt Produkte für die Werkstattausrüstung wie Fahrzeugdiagnose, Abgastester sowie Servicegeräte für die Wartung von Klimaanlage und Automatikgetrieben.</p>		<p>Für die Effizienzsteigerung des Antriebsstranges und die Weiterentwicklung der Elektromobilität spielen elektronische und mechatronische Komponenten eine immer größere Rolle. MAHLE bietet hier mit den Produktbereichen Elektrische Antriebe, Aktuatoren und Nebenaggregate sowie Steuerungs- und Leistungselektronik heute schon die passenden Lösungen. Die Grundlage für diese Aktivitäten bildet unsere Entwicklungs- und Fertigungskompetenz für Elektromotoren, Elektronik- und Mechatroniksysteme.</p>

## PROFIT CENTER

Motorsport und Sonderanwendungen	Groß- und Kleinmotorenkomponenten	Zentrale Servicebereiche	Industriethermomanagement	Bediengeräte
----------------------------------	-----------------------------------	--------------------------	---------------------------	--------------

## Globale Leitlinien zum nachhaltigen Gesundheits-, Arbeits-, Umwelt- und Klimaschutz

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 Maschinensicherheit 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 CO<sub>2</sub>-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



Michael Frick

Vorsitzender der Konzern-Geschäftsführung (ad interim)



Georg Dietz

Mitglied der Konzern-Geschäftsführung,  
Umweltmanagement / Arbeitssicherheit Konzern

# MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

Die MAHLE Filtersysteme Austria GmbH ist ein Unternehmen des MAHLE Konzerns. Der Standort St. Michael in Kärnten ist dem Geschäftsbereich „Filtration und Motorperipherie“ zuzuordnen, das Werk Mattighofen in Oberösterreich dem Geschäftsbereich „Thermomanagement“. Sämtliche Daten in dieser Umwelterklärung sind, sofern nicht anders angegeben, per 31.12.2022.



## Werk St. Michael

St. Michael 19  
9143 St. Michael ob Bleiburg



## Werk Mattighofen

Salzburgerstraße 27  
5230 Mattighofen

## Produktpalette (Auswahl)

St. Michael



KraftstoffleitungsfILTER



Anschraubfilter



Luftfilterelemente



KraftstoffleitungsfILTER



Saugmodule,  
Zylinderkopphauben

Mattighofen



Öl-Wasser-Wärmetauscher in verschiedenen Ausführungen

# Betriebsdaten der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

Produktionszahlen [Stk.]						
Werk St. Michael						
Art	Produktarten	2019	2020	2021	2022	+/-
Luft	Fahrgastraumfilter	124.834	97.629	82.348	25.175	-69 %
	Luftfilterelemente	6.549.298	5.699.445	4.639.267	2.682.523	-42 %
	Luftfiltermodule	1.737.273	1.253.913	616.227	638.321	+4 %
	Ölnebelabscheider	178.582	208.272	273.442	245.203	-10 %
	Luftführungskanäle	1.044.547	640.194	641.348	704.071	+10 %
	Luftansaugmodule	484.885	298.476	263.657	313.780	+19 %
	Mechatronikkomponenten	678.642	1.127.326	446.291	371.109	-17 %
	Ersatzteile Luftfilter & Ansaugmodule	704.270	1.057.192	1.791.244	1.523.766	-15 %
	Summe	11.502.331	10.382.447	8.753.824	6.503.948	-26 %
Flüssig	Anschraubfilter (Öl und Kraftstoff)	13.899.701	11.719.510	9.816.315	2.785.005	-72 %
	Getriebeölfilter	194.384	159.818	236.594	381.449	+61 %
	Kraftstoff - Filtermodule	4.406.849	2.410.023	2.456.668	2.241.308	-9 %
	Öl - Filtermodule	3.908.102	2.434.470	2.270.471	1.927.159	-15 %
	Öl - Filterelemente	44.287.803	40.061.610	34.470.176	31.937.387	-7 %
	Kraftstoff - Filterelemente	7.842.898	6.559.288	7.384.456	7.009.076	-5 %
	Ersatzteile Öl- & Kraftstofffilter	8.233.740	5.088.401	5.171.084	4.842.362	-6 %
	Summe	82.773.477	68.433.120	61.805.764	51.491.246	-19 %
<b>Summe Werk St. Michael gesamt</b>		<b>94.275.808</b>	<b>78.815.567</b>	<b>78.815.567</b>	<b>57.995.194</b>	<b>-20 %</b>
Werk Mattighofen						
Kühler	Öl-Wasser Wärmetauscher	2.760.258	1.919.810	2.006.442	2.066.457	+3 %
	OWT-Ersatzteile	384.580	30.000	30.000	40.000	+33 %
<b>Summe Werk Mattighofen gesamt</b>		<b>3.144.838</b>	<b>1.949.810</b>	<b>2.036.442</b>	<b>2.106.457</b>	<b>+3 %</b>

Anmerkung St. Michael: Die Produktionsrückgänge im Bereich Luftfilter (Elemente, Module, Ersatzteile), Anschraubfilter, Ölfiltermodule und Filterelemente ist darauf zurückzuführen, dass einerseits eine geringere Nachfrage Kundenseits bestand, andererseits aus strategischen Überlegungen die hierfür benötigten Produktionsanlagen in andere MAHLE Werke verlagert wurden. Der Bereich der Anschraubfilter soll bis Ende 2023 zur Gänze aus St. Michael outsourced werden. Die positive Entwicklung bei den Getriebeölfiltern ist der verstärkten Nachfrage sowie weiteren gewonnenen Projekten im OGA Bereich (ein Produkt aus dem Bereich E-Mobilität) zu verdanken.

Weitere Faktoren sind die Auswirkungen des Ukrainekriegs und den damit verbundenen Problematiken, die Kurzarbeit im Werk, sowie Rückstände aufgrund Lieferproblematiken.

Mitarbeiterstand (vZÄ)	Werk St. Michael (incl. BU 4-Teil)	Werk Mattighofen
Arbeiter	719	72
Leiharbeitskräfte	331	29
Angestellte	378	35
<b>GESAMT</b>	<b>1.428</b>	<b>136</b>
davon Lehrlinge	25	-

# Umweltauswirkungen der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH

Nachfolgend werden die EMAS Kernindikatoren in Bezug auf die Bruttowertschöpfung in Millionen Euro bzw. die angegebene Bezugsgröße 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 wird auch in Österreich herangezogen, um eine Vergleichbarkeit sicher zu stellen.

Die MAHLE Filtersysteme Austria GmbH bezieht als Umweltmaßnahme für ihre beiden Werke sauberen Strom aus 100 % Wasserkraft und Ökoenergie.

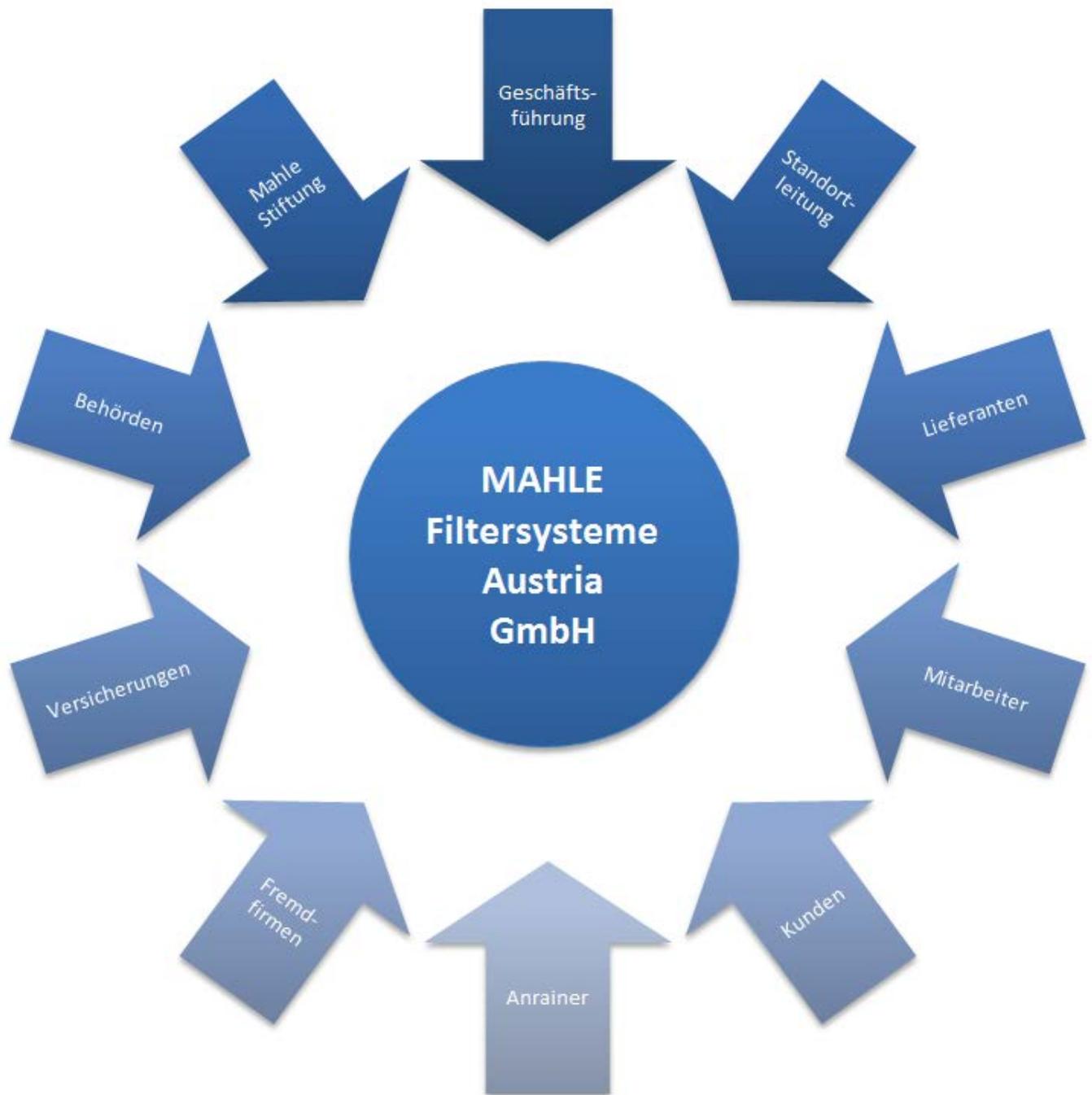
Kernindikatoren	Bezugsgrößen	2020	2021	2022
<b>Werk St. Michael</b>				
Energieverbrauch (Strom und Erdgas)	MWh/BWS	264	264	243
Wasserverbrauch	m <sup>3</sup> /BWS	101	98	82
Abfallmenge	t/BWS	23	21	18
davon Menge an gefährlichen Abfällen	t/BWS	5	4	3
Flächenverbrauch (bebaute Fläche/Grundstücksfläche)	%	37	37	37
<b>Werk Mattighofen</b>				
Energieverbrauch (Strom und Erdgas)	MWh/BWS	469	455	436
Wasserverbrauch	m <sup>3</sup> /BWS	342	345	394
Abfallmenge	t/BWS	42	44	35
davon Menge an gefährlichen Abfällen	t/BWS	4	1	1
Flächenverbrauch (bebaute Fläche/Grundstücksfläche)	%	65	65	65

## Einhaltung umweltrelevanter Rechtsvorschriften

Zur Einhaltung der für die Standorte St. Michael ob Bleiburg und Mattighofen relevanten gesetzlichen Bestimmungen (dazu zählen insbesondere jene zum Umweltschutz, Arbeitssicherheit, Abfall-, Chemikalien-, Wasser-, Gewerbe- und Baurecht auf Landes-, Bundes- und EU-Ebene) wird das „KEC lex-tool“ der Firma Kanzian Engineering & Consulting verwendet und halbjährlich durch die für den jeweiligen Standort mit der Einhaltung der legal compliance betrauten Person aktualisiert, überprüft und im Bedarfsfall angepasst oder ergänzt. Über dieses Tool erfolgt auch das Bescheidmanagement für beide Standorte. Bescheide bestehen insbesondere aus den Bereichen Betriebsanlagen-, Bau-, Energie- und Wasserrecht. Beide Standorte werden regelmäßig durch interne und externe Audits überprüft. Es ist, soweit nachvollziehbar, davon auszugehen, dass die bindenden Verpflichtungen an beiden Standorten eingehalten werden.

# Stakeholder

Stakeholder sind Interessensparteien, wie beispielsweise Geschäftsführung, Mitarbeitende und Anrainer, die für die MAHLE Filtersysteme Austria GmbH von großer Wichtigkeit sind. Aus den Beziehungen zu den Stakeholdergruppen ergeben sich Chancen und Risiken, die über die Beschlüsse und Unternehmensvorgänge entscheiden. Durch gute Beziehungen mit den Stakeholderparteien können nicht nur Moral und Motivation der Stakeholder gestärkt werden, sondern auch die Umweltleistungen und Kosteneffizienz des Unternehmens verbessert werden.



# 17 Ziele für eine nachhaltige Entwicklung

2015 wurden von den Vereinten Nationen 17 Ziele für eine nachhaltige Entwicklung beschlossen (Sustainable Development Goals - SDG). Ausgehend von diesen Zielen verpflichten sich die Mitgliedsstaaten zu einer globalen nachhaltigen Entwicklung auf sozialer, ökologischer sowie ökonomischer Ebene. Diese Ziele sollen bis 2030 erreicht werden, um eine nachhaltige Zukunft für die kommenden Generationen sichern.

Die MAHLE Filtersysteme Austria GmbH bekennen sich zu allen SDG, folgende 4 SDG werden als besonders wichtig empfunden. In den nachfolgenden Kapiteln wird dargestellt, wie diese in den Standorten berücksichtigt und umgesetzt werden.



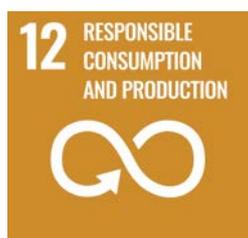
## SDG 4 - Hochwertige Bildung

Ziel 4 beschäftigt sich unter anderem mit der Erreichung der tertiären Bildung für Frauen und Männer. Es soll für jede Person aus jeder Sozial- und Bildungsschicht möglich sein eine gute, gewaltlose und günstige (fach-) berufliche Ausbildung zu bekommen.



## SDG 9 – Industrie, Innovation und Infrastruktur

Ziel 9 bezieht sich auf die nachhaltige Förderung der Industrie, Innovation und Infrastruktur. In Bezug auf Infrastruktur soll ein erschwinglicher und gleichberechtigter Zugang für alle Personen geschaffen werden. Hinsichtlich Innovation werden der effiziente Einsatz von Ressourcen (Energie, Betriebsstoffe etc.), die Nutzung sauberer Technologien und Industrieprozesse innerhalb des Industriesektors gefordert.



## SDG 12 – Verantwortungsvoller Konsum und Produktionsmuster

Ziel 12 fordert das Abfallaufkommen durch Vermeidung, Verminderung, Wiederverwertung und Wiederverwendung zu verringern. Besonders wichtig ist der umweltverträgliche Umgang mit Chemikalien und Abfällen gemäß den Rahmenbedingungen und der Verminderung ihrer Freisetzung in Luft, Wasser und Boden, sowie Verminderung der nachteiligen Auswirkungen auf die menschliche Gesundheit.



## SDG 13 – Maßnahmen zum Klimaschutz

Ziel 13 setzt sich für sofortige Maßnahmen zur Reduzierung von klimarelevanten Emissionen, wie beispielsweise CO<sub>2</sub> und NO<sub>x</sub>, ein. Auch unternehmenspolitische Strategien sollen erfasst werden, sodass zur Abschwächung des Klimawandels, zur Klimaanpassung und zur Reduzierung der Klimaauswirkungen beigetragen werden kann.

# B. MAHLE St. Michael ob Bleiburg

## Werksstrategie

Das Werk St. Michael leitet seine Unternehmenspolitik von der Konzernstrategie ab, die sich zum Ziel gesetzt hat, Kunden immer wieder durch Bestleistungen zu überzeugen. Die strategische Ausrichtung des Werkes St. Michael hat sich anlehnend an diesen Ansprüchen orientiert und sieht eine Nullfehler und Nullunfälle Strategie, Einhaltung von legal compliance, den Erfolg der sich am Standort befindenden Geschäftsbereiche Projektmanagement und Anlagen- und Werkzeugmanagement vor. Die Vision, den Standort St. Michael als einen wesentlichen Erfolgsfaktor des MAHLE Kon-

zerns zu führen, ist für die Umsetzung dieser strategischen Ausrichtung richtungsweisend. Das Unternehmen verpflichtet sich zu einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess von Umwelt- und Wirtschaftsleistungen, der das Ideenmanagement bzw. betriebliche Vorschlagswesen impliziert. Auch die Gesundheit der Mitarbeitenden hat hohe Priorität. Das bestätigt auch die Auszeichnung mit dem Siegel für Betriebliche Gesundheitsförderung („BGF“).

## Organisation

Die Leitung des Standortes wird durch die beiden Geschäftsführer, Herrn Mag. Klaus Schöffmann und Herrn Ing. Günter Semeja ausgeübt. Letzterer bekleidet auch die Position des Werksleiters. Der Standort wird unter dem ÖNACE Code 28.29-0 Herstellung von sonstigen nicht wirtschaftszweigspezifischen Maschinen eingeordnet.



Flächen	m <sup>2</sup>
Grundstücksfläche (gesamt)	270.000
Gebäudefläche	100.700
Produktionsfläche	52.000
Parkplätze	31.635
Sonstige Grundfläche	85.350

Produktionsbereiche
Luftfilterelementefertigung, Saugmodul-, Zylinderkopfhauben-, Blasteilefertigung, Anschraub- und Kraftstofffilterfertigung, Flüssigfilterelementefertigung, Blech- und Teilefertigung, Aluminium-Ölfiltermodulfertigung, Kunststoff-Ölfiltermodulfertigung

Das Werk in St. Michael wurde in den letzten Jahren von Produktionsbereiche in Technologiebereiche umstrukturiert. Die Anfang 2021 vorgenommene größere Organisationsänderung und Aufteilung der Produktion in zwei Bereiche mit je einem verantwortlichen Produktionsleiter hat sich 2022 bewährt und wurde unverändert belassen:

Produktion OE (Erstausrüstung):

- Kunststofftechnik
- Modulfertigung Ölfiltermodule

Produktion OES und IAM (Original Ersatzteile und Aftermarket):

- Öl- und Kraftstofffiltereinsätze
- Luftfiltereinsätze, Anschraubfilter, Blechteilefertigung und Verpackung

Im Bereich der Produktionsprozesse ergaben sich 2022 keine Änderungen.

Auch 2022 beschäftigte die weltweite COVID19-Pandemie das Werk. Völlig überraschend traf der Ukraine-Krieg das Werk in St. Michael. Die damit einhergehenden Problematiken (wie zB keine Lieferung von Kabelbäumen an die OEM) hatten auch Auswirkungen auf die Produktion am Standort mit der Konsequenz, dass aufgrund von Produktionsstillständen bei unseren Kunden und Lieferanten auch das Werk St. Michael im Mai in Kurzarbeit gehen musste.

Die in 2021 industrialisierten Anlagen aus dem ehemaligen Werk in Wolfsberg sind unverändert im Werk St. Michael betrieben worden. Sie unterstehen fachlich und disziplinar dem Werk im slowenischen Šempeter in der Business Unit 4 (BU 4) Mechatronik, werden hinsichtlich aller HSE Themen (insb im Bereich Abfallwirtschaft, Energie, Arbeitssicherheit) vom Werk St. Michael serviert und unterstützt. Die Vertretung nach Außen erfolgt durch die Geschäftsführung des Werkes St. Michael.

## **Managementsysteme**

Um betriebliche Aktivitäten im Sinne eines aktiven und vorbeugenden Umweltschutzes zu steuern, hat der Standort St. Michael im Jahr 1999 ein Umweltmanagementsystem nach der ISO 14001 sowie der EMAS Verordnung eingeführt. Dies dient zur Umsetzung der konzernweiten Leitlinie zum nachhaltigen Gesundheits-, Arbeits- und Umwelt- und Klimaschutz sowie zur Feststellung, Bewertung, Monitoring und Reduktion der Umweltauswirkungen der MAHLE Filtersysteme Austria GmbH und zur Verbreitung des Umwelt- und Sicherheitsbewusstseins durch Mitarbeiterschulungen. Daneben ist der Standort nach der Qualitätsmanagementnorm ISO 9001 und der IATF 16949, nach TISAX zur Informationssicherheit für die Automobilbranche sowie nach dem Arbeits- und Gesundheitsschutzmanagementsystem ISO 45001 zertifiziert.

## **Abteilung Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz (HSE Organisation)**

Die oberste Leitung ist bestrebt, die Umsetzung der Verpflichtungen aus der Leitlinie zum nachhaltigen Gesundheits-, Arbeits-, Umwelt- und Klimaschutz sowie den Umweltzielen weiter voranzutreiben und kontinuierlich zu verbessern. Neben der Verpflichtung aller Mitarbeitenden zur Umsetzung der Umweltpolitik besteht die Abteilung HSE (Health Safety Environment), die in besonderer Weise die oberste Leitung bei der Zielerreichung unterstützt.

Die Abteilung HSE 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.



# 1. Aktivitäten zur Verbesserung der Umwelt- und Klimaleistungen

## **Energieeffizienzprojekt „Sensorgesteuerte Medienversorgung in der Produktion“**

Aufgrund der Größe des Werkes und der gewachsenen Strukturen und Technologien entstand das Problem, dass aufgrund von volatilen Produktionsaufkommen phasenweise in manchen Hallen nur wenige Anlagen im Betrieb waren, aber die gesamte Halle geheizt, klimatisiert, beleuchtet oder mit Druckluft und Strom versorgt werden musste. Durch fehlende Abwärme der Anlagen kühlen manche Hallen im Winter aus, eine Kompensation durch Raumheizung war kaum oder nur mit sehr hohem Aufwand zu erreichen. All diese Umstände führten zu hohen Betriebskosten und Energieverbräuchen sowie Problemen mit der Mitarbeiterzufriedenheit- und gesundheit. Es wurde daher nach einer langfristigen Lösung gesucht, um Hallen gezielt und bedarfsgerecht zu versorgen.

Im Zuge der Umbauarbeiten bzw. Modernisierung von zwei Hallen zu einer „sauberen Fertigung“ wurde die technische Gebäudeausstattung komplett erneuert. Es wurde die Druckluftpipeline der einzelnen Abgänge der Anlagen und Linien mit elektrisch steuerbaren Zonenventilen ausgestattet, die elektrische Verteilung erfolgt über einen Hallenverteiler und damit verbundene Anlagenverteiler. Die Hallen- wie auch die Linienverteiler sind mit entsprechenden Messeinrichtungen ausgestattet.

Für die Beleuchtung wurde ein elf-poliges Schienensystem ausgewählt, das sowohl die Hallen- als auch die Sicherheitsbeleuchtung, sowie die Lichtsensorik abdeckt. Durch die eingebaute Sensorik kann die Beleuchtung tageslichtabhängig gesteuert und bedarfsgerecht und zonenweise angepasst werden.

Die Daten der Sensorik werden direkt von der bestehenden Gebäudeleittechnik verarbeitet, sodass mit diesem System auch der Bedarf an Strom, Druckluft und Klimatisierung an die konkreten Anforderungen der betroffenen Anlagen angepasst werden kann.

Zur Klimatisierung der Hallen wurde eine zentrale Anlage mit einer adiabaten Kühlstufe als auch mit einem Kühlregister, dessen Kühlmedium Grundwasser ist, verbaut. Es wird für die Kühlstufe keine Kompressionskältemaschine eingesetzt und somit gänzlich auf den Einsatz von Kältemittel verzichtet. Durch die adiabate Kühlstufe wird gleichzeitig die Luft befeuchtet und in einem Bereich von 40 – 60 % relative Luftfeuchte gehalten. Zur weiteren Verringerung von Schallemissionen gegenüber den angrenzenden Anrainern wurde die Klimaanlage direkt in der Halle verbaut. Zum Schutz der Mitarbeitenden wurde bei der Auswahl der Anlage auf ein besonders schallemissionsarmes Modell geachtet. Zusätzlich wurde nach Inbetriebnahme eine Schallmessung vorgenommen, um sicherzustellen, dass das Emissionsaufkommen keine nachteiligen Auswirkungen hat.

Die Heizung erfolgt über ein Heizregister, welches mit Warmwasser, erzeugt durch Kompressor - Wärmerückgewinnung, versorgt wird.

Durch den Einsatz von sensorgesteuerter LED-Technik konnte eine Einsparung des Leistungsbezugs gegenüber einer konventionellen Beleuchtungsanlage um ca 70 % (von 29 kW auf 8,7 kW) erreicht werden. Durch automatisiertes Abschalten der Druckluftversorgung konnte der Verbrauch an produktionsfreien Tagen auf nahezu Null reduziert werden. Durch bedarfsgerechtes Ein- und Ausschalten der Stromzufuhr konnte der „stand by“ - Energiebedarf der Maschinen und Anlagen von 3,9 kWh/Std auf Null reduziert werden.

Nachdem auf den Maschinen und Anlagen Messeinrichtungen angebracht wurden kann der Verbrauch gemessen und überwacht werden. Durch diese Messmedien ist eine genaue Berechnung des CO<sub>2</sub> Footprints für jedes einzelne, in diesen Hallen produzierte Produkt, möglich.

In Summe ergaben sich durch diese Maßnahmen Einsparungen von rund 175.000 kWh und rund 2,5 t CO<sub>2</sub> gegenüber konventionellen Anlagen.

## I.2. Aktivitäten zur Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes

### **MAHLE Gesundheits- und Arbeitssicherheitstag**

Ende Oktober 2022 fand im MAHLE Werk in St. Michael zum nun schon zweiten Mal ein Gesundheits- und Arbeitssicherheitstag für alle Mitarbeitenden statt. Neben den Seminarbäuerinnen und -bauern, die für eine gesunde und köstliche Verpflegung sorgten, waren zahlreiche Aussteller dabei. So konnte man sich bei der Österreichischen Gesundheitskasse, der Merkur Versicherung und dem Sportverband ASKÖ über aktuelle Angebote informieren, Wirbelsäule sowie Stoffwechsel checken lassen und das Hilfswerk Kärnten war ebenfalls mit einem Stand und Informationen zum „Keep Balance Beratungsservice“ vertreten. Am Stand der Allgemeinen Unfallversicherungsanstalt konnten altersbedingte Belastungen simuliert und Exoskelette zur Unterstützung ausprobiert werden. Die beiden im Werk tätigen Arbeitsmediziner boten Hautscreenings zur Erkennung von Hautkrebs an, ebenso wie Taping und Cholesterinmessungen. Auch der Blutspendebus des Roten Kreuzes war vor Ort.

Einen großen Teil nahm der Stand der Arbeitssicherheit ein, der ein Gemeinschaftsprojekt der Sicherheitsfachkräfte mit Lehrlingen aus der eigenen Lehrwerkstatt war. Neben Informationen zur persönlichen Schutzausrüstung (PSA) und den geltenden Sicherheitsregeln gab es auch zwei knifflige Stationen: bei einem Quiz konnten die Mitarbeitenden ihr Wissen über Arbeitssicherheit und sichere Vorgänge im Betrieb unter Beweis stellen. Eine weitere Herausforderung lag darin, anhand eines Fotos eines Arbeitsplatzes herauszufinden, welche Gefahren und sicherheitstechnischen Fallen dort lauern. Die ursprünglich als Einzelherausforderung gedachte Challenge entwickelte sich sehr schnell zu Gruppenarbeiten mit Mitarbeitenden aus unterschiedlichen Bereichen - auch die Geschäftsführung diskutierte dabei fleißig mit.

Der Gesundheits- und Arbeitssicherheitstag fand wie 2019 großen Anklang bei allen Mitarbeitenden und Ausstellern und soll künftig zum fixen Bestandteil werden.

### **Alternsgerechte Arbeitsplätze - AUVA fit**

Nachdem bereits 2019 und 2020 die Arbeitsplätze im Werk ergonomisch bewertet wurden, hat das Werk St. Michael 2022 die Initiative „AUVAfit - Ein Programm zur Verbesserung der Ergonomie der Arbeitsplätze“ an ausgewählten Arbeitsplätzen in Zusammenarbeit mit der AUVA und den Arbeitsmedizinern gestartet. Nach Abschluss des Projektes und Präsentation eines Handbuches wird 2023 mit der Umsetzung von daraus resultierenden Maßnahmen begonnen.

### **Einsatz von Exo-Skeletten**

Gemeinsam mit den beiden Firmen Exomys - Augmented Humanity GmbH aus Wien und Ottobock Bionic Exoskeletons aus Deutschland wurden verschiedene Unterstützungsmöglichkeiten zur Entlastung des Rückens oder der Handgelenke mit sog. Exoskeletten den Produktionsmitarbeitern zur Verfügung gestellt. Diese haben die Produkte kritisch während ihrer täglichen Arbeit geprüft und ihre Bewertung dazu abgegeben. Nach einer Reihe von Testphasen wurden bereits jene Mitarbeiter, die den Einsatz derartiger Exo-Skelette für sich als positiv bewertet hatten, mit einem persönlichen Exemplar ausgestattet. Für 2023 ist geplant, all jenen Mitarbeitern, die einen Bedarf an einer Unterstützung haben und sich mit dem Tragen eines Exo-Skeletts wohl fühlen, ebenfalls ein persönliches Exemplar im Sinne einer persönlichen Schutzausrüstung zur Verfügung zu stellen.



## I.3. Aktivitäten der Lehrlingsakademie

Auch die hauseigene Lehrlingsakademie leistet einen wesentlichen Beitrag im Bereich Umwelt. Lehrlinge und Ausbilder definieren außerdem jährlich gemeinsam ein Umweltziel, das hauptsächlich durch Verwendung bestehender Ressourcen umgesetzt werden soll.

Für 2021 wurde die Wiederverwertung von im Betrieb anfallenden PET-Flaschen unter dem Motto „Sei nett zum PET“ aufgegriffen. In der Kantine gesammelte Mineral-PET-Flaschen ohne Verschluss werden mittels eines Granulators gemahlen, extrudiert, granuliert und mittels Spritzgießverfahren zu nachhaltigen Produkten wiederverwertet. So entstanden wieder hochwertige Eiskratzer und Einkaufswagenchips.

Dieses Projekt wurde im Jänner 2022 für den Staatspreis „Beste Lehrbetriebe – Fit for Future“ in der Kategorie „Ausbildungspraxis“ eingereicht. Dabei wurde die MAHLE Filtersysteme Austria GmbH unter die TOP15 Lehrbetriebe in der Kategorie Ausbildungspraxis gereiht.

Daneben wurden im letzten Jahr 3D-Druck, Ultraschallschweißen und Schraubertechnologien zur produktionsnahen Ausbildung implementiert, das E-Labor ausgebaut und eine Extrudierstraße für 3D-Druck Filament und Schweißdraht für Kunststoffschweißen gebaut.

Zur Weiterentwicklung des „Sei Nett zum PET“ Projekts wurde 2022 ein eigenes Spritzgießwerkzeug zur Herstellung eines 0,5 l Trinkbechers von den Lehrlingen gebaut.

### ÖKO-Transporter für internen Warenverkehr

Das Umweltprojekt 2022 steht ganz im Zeichen der erneuerbaren Energie und alternativen Antriebe.

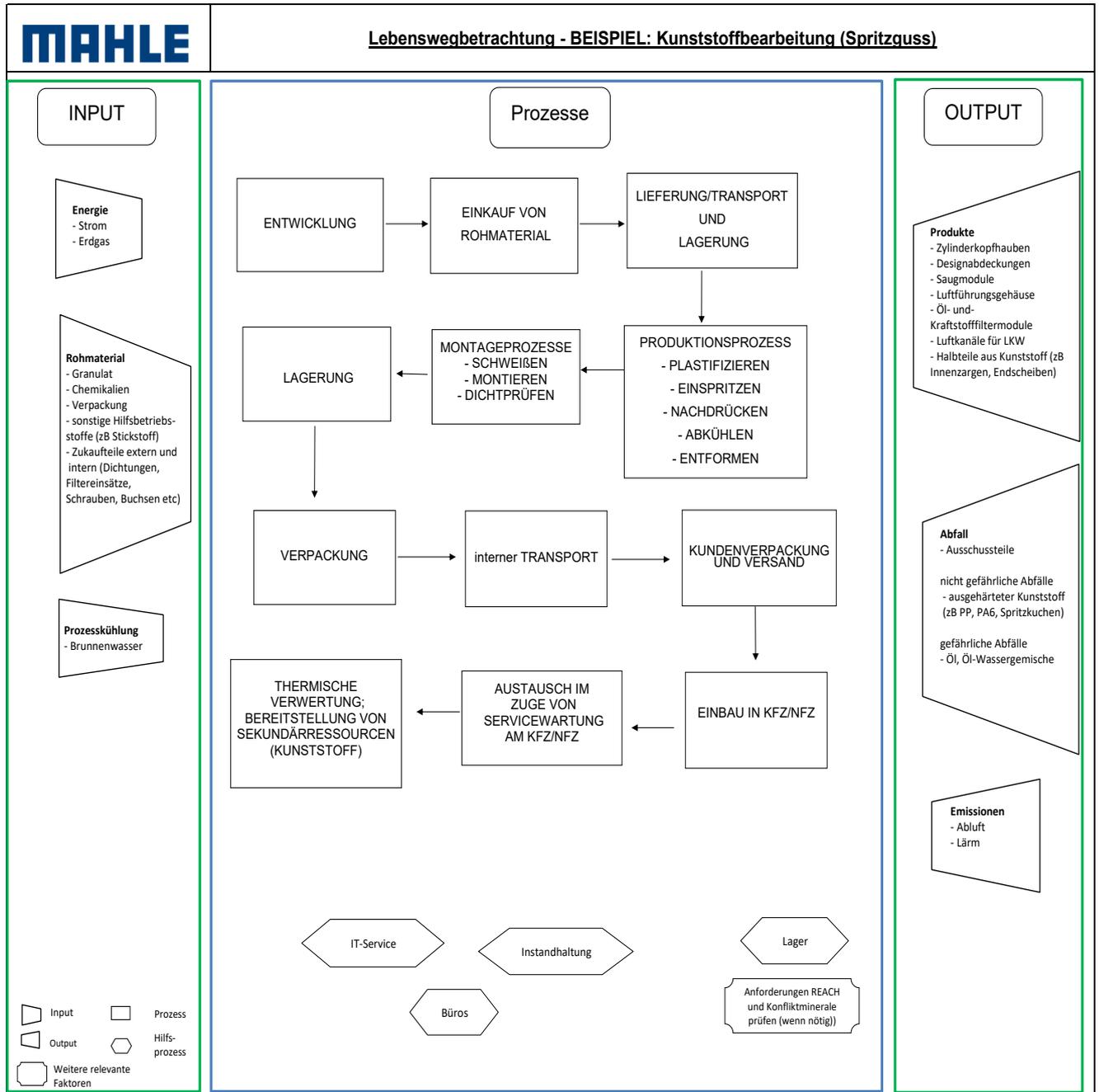
Die Lehrlinge bauen einen Öko-Transporter für den internen Warenverkehr. Der Antrieb erfolgt über einen MAHLE E-Antrieb, der erfolgreich in E-Bikes bereits verbaut wird und 250 Watt stark ist. Der Antrieb selbst wird über eine am Dach des Transporters befindliche Solarladezelle gespeist. Die Idee, einen Bambusrahmen zu verwenden mussten die Lehrlinge bald aufgeben - diese Variante erwies sich als zu teuer. Als Alternative wird nun ein Rahmen aus Metall verwendet und entsprechend in Form gebracht und um das Vehikel gebaut.

Der Transporter soll 2023 seine Arbeit aufnehmen und so unkompliziert und vor allem umweltfreundlich dringend benötigte Waren am Werksgelände transportieren können.



## 2. Lebenswegbetrachtung

Eine der Technologien im Werk St. Michael stellt die Kunststoffbearbeitung mit seiner breiten Produktpalette dar. Anhand dieser wird beispielhaft die Lebenswegbetrachtung dargestellt.



## 3. Ausbildung in der Region

MAHLE bietet als größter Arbeitgeber in der Region hochwertige Ausbildungsmöglichkeiten, wodurch das SDG 4 - Hochwertige Bildung - unterstützt wird. Ziel ist es, Ausbildungen für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu gewährleisten und lebenslanges Lernen zu fördern.

**Förderungen für Schülerinnen und Schüler**  
Schülerinnen und Schüler ab 16 Jahre 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 an drei Tagen in der hauseigenen Lehrwerkstätte verschiedene Lehrberufe ausprobieren und sich mit Lehrlingen und Ausbildnern austauschen. Jährlich beginnen junge Frauen und Männer ihre Lehre (auch mit Matura) in einem der folgenden Bereiche:

Technische Lehrberufe

- Prozesstechniker
- Maschinenbautechniker
- Elektrobetriebstechniker und Mechatroniker (Doppelberuf)
- Elektrobetriebstechniker mit Schwerpunkt Prozessleittechnik
- Kunststofftechniker
- Kunststoffformgeber & Werkzeugbautechnik (Doppelberuf)

Kaufmännischer Lehrberuf

- Betriebslogistiker

### **Lehrlingsentwicklung**

Die hauseigene Lehrlingsentwicklung bietet allen Lehrlingen unterschiedliche Themenschwerpunkte an. Schon am ersten Lehrtag starten die Lehrlinge mit einem Welcome Day in dem es darum geht sich kennenzulernen, aber auch ein gemeinsames Leitbild inkl. Verhaltensrichtlinien für die Lehrzeit zu gestalten. Zusätzlich finden während der Lehrzeit zahlreiche Workshops wie zB Wirtschaftliches Denken, Umgang mit Social Media, Verhalten im Unternehmen und Geschäftsleben statt im ersten Lehrjahr, Kommunikation, Präsentationstechniken, erfolgreiche Teamarbeit bilden den Schwerpunkt im zweiten Lehrjahr. Die

Workshops im dritten Lehrjahr setzen den Fokus auf Persönlichkeitsentwicklung und beinhalten Bausteine zu Diversity Management aber auch zur Selbstreflexion. Im vierten Lehrjahr dreht sich alles um die Karriereplanung. Gemeinsam mit den Lehrlingen werden ihre Stärken erarbeitet und welche berufliche Entwicklung sie einschlagen möchten. Zusätzlich findet ein Bewerbungstraining statt.

### **Weiterbildung für Berufstätige**

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

- Kolleg für Maschinenbau und Maschinenbauwirtschaft: Teilnehmerinnen und Teilnehmer können durch die kostenlose Ausbildung innerhalb von 3 Jahren den Titel Maschinenbau- oder Wirtschaftsingenieur erhalten. Dadurch wird ihnen eine Aufstiegsmöglichkeit innerhalb der Arbeitswelt geboten.
- Kolleg für Berufstätige für Maschinenbau - Schichtmodell „MAHLE goes HTL“: Schichtarbeiterinnen und Schichtarbeiter können die Ausbildung zum Maschinenbauingenieur antreten. Für die Vormittagsschicht gibt es Unterricht am Nachmittag und umgekehrt.

### **Schichtleiterentwicklung**

Ein Schwerpunkt der Personalentwicklung bei MAHLE liegt in der Ausbildung der Schichtleiter. Die Basis bilden die globalen MAHLE Leadership Principles. Ein Schwerpunkt dabei ist Kommunikation und das Führen von unterschiedlichen Personalgesprächen (zB Mitarbeiterjahres- oder Krankenstandsrückkehrgespräche oder auch Kündigungsgespräche). Konfliktmanagement, gesunde Führung und Selbstreflexion sind weitere wichtige Eckpfeiler der Ausbildung, die mit einem Teamevent abschließt.

## 4. Umweltaspekte- und auswirkungen

MAHLE St. Michael ist seit 20 Jahren im EMAS-Register eingetragen. EMAS (Eco Management and Audit Scheme) ist ein europäisches Umweltmanagementsystem, deren geprüfte Organisationen einen wirksamen Beitrag zum Umweltschutz leisten und gesellschaftliche Verantwortung zeigen. Gleichzeitig ist der Standort nach dem Umweltmanagementsystem ISO 14001 zertifiziert.

Das Unternehmen hat in diesem Zusammenhang seine direkten und indirekten Umweltaspekte festzustellen und die bedeutenden Umweltauswirkungen zu bewerten und zu managen.

Direkte Umweltaspekte betreffen die Tätigkeiten der Organisation, deren Ablauf sie vollständig kontrolliert. Dazu zählen beispielsweise Emissionen in die Atmosphäre, Ein- und Ableitungen in Gewässer, die Nutzung von natürlichen Ressourcen und Rohstoffen (einschließlich Energie), lokale Phänomene (Lärm, Erschütterungen, Gerüche, Staub), 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 (Design, Entwicklung, Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwendung), Verwaltungs- und Planungsentscheidungen, Umweltleistung und -verhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten.



Für den Standort St. Michael (unter Berücksichtigung der ehemaligen Wolfsberganlagen der BU4) wurden hinsichtlich der direkten Umweltaspekte und ihrer Auswirkungen die Technologiebereiche Kunststofftechnik Erstausrüstung, Modulfertigung Ölfiltermodule Erstausrüstung, Öl- und Kraftstofffiltereinsätze Aftermarket und Ersatzteile, Luftfiltereinsätze, Anschraubfilter, Blechteilefertigung und Verpackung Aftermarket und Ersatzteile, Anlagen- und Werkzeugmanagement, Instandhaltung, die Lehrlingsakademie und der Bereich Forschung und Entwicklung herangezogen und auf Emissionen/Abluft, Schall, Abwasser, Abfall, Energieverbrauch und Gefahrstoffe evaluiert. Auch der neu hinzugekommene Bereich Mechatronik wurde bewertet.

Besonderes Augenmerk wird dem Bereich Schall einerseits aufgrund der Situierung des Werkes im ländlichen Siedlungsgebiet und der unmittelbar angrenzenden Nachbarn, andererseits im Hinblick auf die Gesundheit der Mitarbeitenden gewidmet. Durch sukzessiven Wegfall von lärmintensiven Produktionsbereichen (definierte Lärmbereiche > 85 dB) wird hier zukünftig eine weitere Verbesserung der Umweltauswirkungen zu erzielen sein. Wie in den Jahren zuvor gab es auch 2022 keine Beschwerden der Nachbarn.

Der Bereich Gefahrstoffe wird kontinuierlich auf Notwendigkeit und Substitutionsmöglichkeit geprüft. Auch hier wird durch die Konsolidierung von Technologien zukünftig eine weitere Verbesserung eintreten.

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

Nachfolgend wird die Bewertung der Umweltauswirkungen dargestellt, die wesentlichen Input- und Outputströme sowie die Umwelt- und Arbeitssicherheitsziele.

# Bewertung der Umweltauswirkungen

	Emissionen/Abluft	Schall	Abwasser	Abfall	Energieverbrauch	Gefahrstoffe
<b>WERK ST. MICHAEL</b>						
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 (BU 4)	■	■	■	■	■	■

Emissionen/Ab- luft	Schall	Abwasser	Abfall	Energieverbrauch (Strom und Erdgas)	Gefahrstoffe
------------------------	--------	----------	--------	---	--------------

<b>hohe</b> Umweltrelevanz	Anlagen mit behördlich oder gesetzlich vorgeschriebenen, überwachungspflichtigen Grenzwerten	Schallpegel > 85 dB	Entsorgungspflichtiges Prozesswasser als gefährlicher Abfall	überwiegender Anfall von gefährlichen Abfällen im Verhältnis zum gesamten Abfallaufkommen	Energieintensive Anlagen und Prozesse (Papieraus härten, Spritzguss) im Verhältnis zum Gesamtenergiebedarf	Einsatz von Giften oder CMR-Stoffen oder Entstehung von CMR-Stoffen im Prozess
-------------------------------	--	---------------------	--	---	--	--

<b>mittlere</b> Umweltrelevanz	Anlagen ohne behördlich oder gesetzlich vorgeschriebenen, überwachungspflichtigen Grenzwerten	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
-----------------------------------	---	--------------------------------------	---	--	--	--

<b>geringe</b> Umweltrelevanz	keine nennenswerten Emissionen	Schallpegel < 80 dB	Prozesswasser ohne behördlich vorgeschriebenen Grenzwerten	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
----------------------------------	--------------------------------	---------------------	--	---	---	---

## 5. Wesentliche Inputströme

SDG 9 (Industrie, Innovation und Infrastruktur) wird dadurch unterstützt, dass durch ständige Innovation die Input- und Outputströme effizient angepasst werden. Schlussendlich können bei den meisten Strömen Einsparungen festgestellt werden, was sich wiederum positiv auf eine nachhaltige Entwicklung auswirkt.

In der nachfolgenden Liste sind die wichtigsten Roh- und Betriebsstoffe (teilweise Einkaufsmengen) sowie die Verbrauchsmengen der eingesetzten Energieträger und des Wassers angegeben. In 2022 waren der Ukraine-Krieg, Kurzarbeit sowie die Entwicklung im Bereich Energie und Rohstoffe die wesentlichen Einflussfaktoren. Die Reduktion der Rohstoffe resultiert auch aus der Verlagerung von Linien und Anlagen in andere MAHLE Werke (insb die Blechteilefertigung, wodurch auch die Lackieranlagen eine geringe Auslastung erfuhren und kaum Rohstoffe benötigten). Der Zuwachs im Bereich Granulate resultierte aus Konzernvorgaben, diese vorsorglich auf Lager zu nehmen.

		2020	2021	2022	+/-
<b>ROHSTOFFE</b>					
Bleche	t	2.612	2.179	959	-56 %
Filterpapier	t	4.093	3.825	3.128	-18 %
Kunststoff-Granulate	t	4.455	5.580	7.004	+ 26 %
Kleber	t	709	561	351	-37 %
Pulverlacke	t	22	22	2	-91 %
<b>Rohstoffe gesamt</b>		<b>11.892</b>	<b>12.167</b>	<b>11.444</b>	<b>-6 %</b>
<b>BETRIEBSSTOFFE</b>					
Öle, Fette, Schmierstoffe	l	34.704	32.250	36.469	+13 %
feste Schmierstoffe	kg	7.537	6.537	678	-90 %
Kühlschmierstoffe	l	9.069	9.632	6.984	-27 %
Aceton	l	3.520	1.920	1.920	
Säuren und Laugen	kg	55.369	45.327	18.997	-58 %
Trennmittel	kg	6.313	5.849	4.015	-31 %
<b>Betriebsstoffe gesamt</b>	<b>l</b>	<b>47.293</b>	<b>43.802</b>	<b>45.373</b>	<b>+4 %</b>
	<b>kg</b>	<b>69.219</b>	<b>57.714</b>	<b>23.690</b>	<b>-59 %</b>

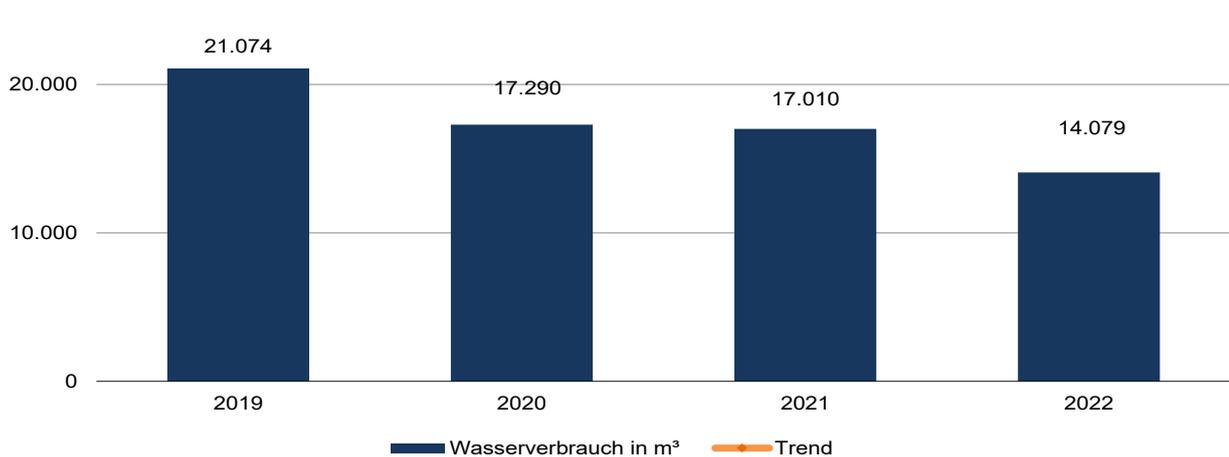
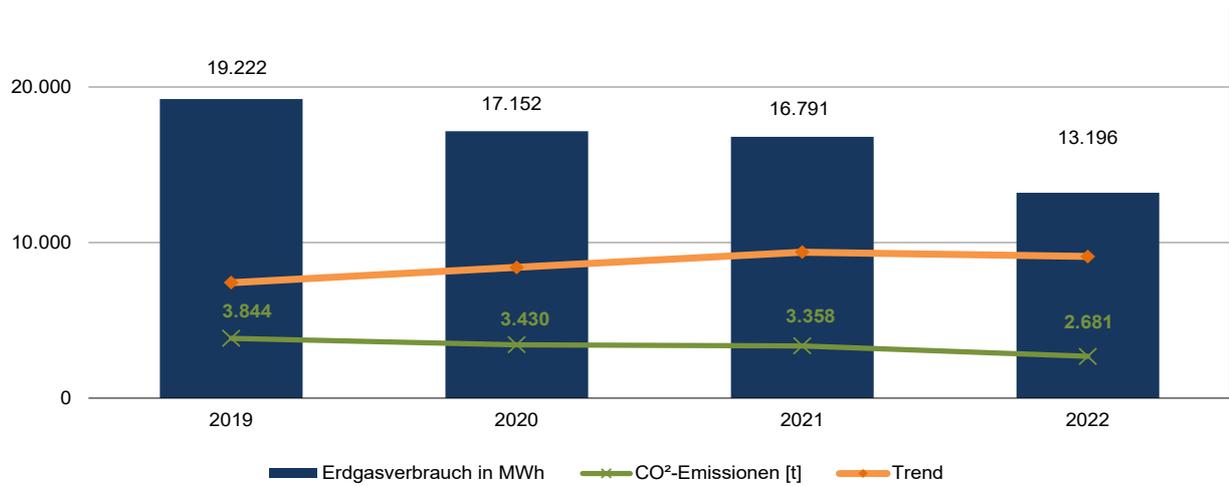
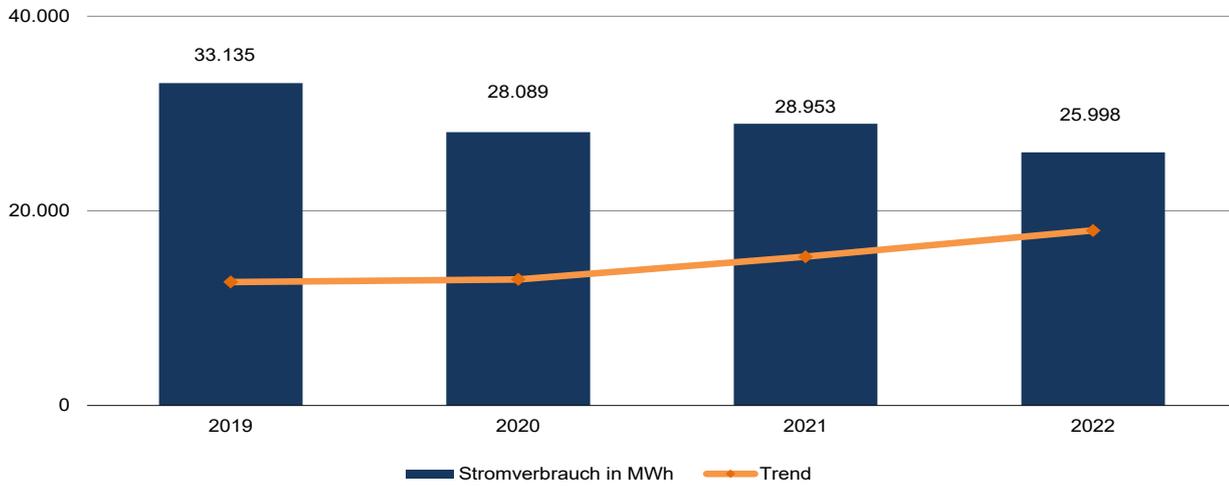
<b>WASSER und ENERGIETRÄGER</b>					
		2020	2021	2022	+/-
Frischwasser	m <sup>3</sup>	17.290	17.010	14.079	- 17 %
Brunnenwasser	m <sup>3</sup>	169.971	237.786	442.959	+ 86 %
Abwasser	m <sup>3</sup>	15.601	14.976	11.738	- 22 %
Erdgas	MWh	17.152	16.791	13.196	- 21 %
Strom	MWh	28.089	28.953	25.998	- 10 %

Anmerkung:

Die Werte includieren auch die BU 4 Einheit; eine separate Darstellung ist mangels eigener Zähler nicht möglich. Der Anstieg des Brunnenwassers resultiert aus der weiteren Umsetzung des Lüftungskonzepts und der Einbindung der vier neuen Lüftungsanlagen der Hallen 21 und 22.

# Energie und Wasserverbräuche

Die folgenden Grafiken stellen den Strom-, Erdgas- und Wasserverbrauch zwischen den Jahren 2019 und 2022 dar. Die Trendlinie wurde auf die Produktionszahlen bezogen. Der steigende Trend resultiert aus geringeren Produktionsstückzahlen, aber dennoch nahezu unveränderten Energie- und Wasserbedarfen zur Aufrechterhaltung der gesamten Infrastruktur.



## 6. Wesentliche Outputströme

### 6.1. Organisation der betrieblichen Abfallwirtschaft

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

Am Standort befinden sich eine Schredderanlage für unbehandeltes Holz, eine Kanalballepresse 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 2022 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.



Das Meerauge im Kärntner Bodental ist ein in der Eiszeit durch einen Gletscher erzeugtes Toteisloch mit einem Teich in der Mitte

Die Begleitscheine für gefährliche Abfälle werden unter Angabe der Identifikationsnummer (GLN-Nr. 9110015558173) beim Abfallbeauftragten gesammelt und entsprechend den gesetzlichen Vorgaben für sieben Jahre ab dem Tag der Übernahme aufbewahrt. Die Abholung erfolgt bei Bedarf und entsprechendem Anfall tourlich regelmäßig, mindestens aber jährlich.

Über die Entsorgung der Abfälle, die durch befugte Entsorger oder Verwerter erfolgt, werden fortlaufende Aufzeichnungen geführt. In 2022 gab es keine Änderungen im Abfallaufkommen (gleichbleibende Produktionsprozesse) oder zusätzliche 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 2022 das Abfallmanagement am Standort St. Michael abgewickelt.

Gojer Kärntner Entsorgungsdienst (GLN-Nr. 9008390010983): diverse gefährliche und nicht gefährliche Abfälle

PreZero (GLN-Nr. 9008390015988): div. Kunststoffe

Plastoplan: div. Kunststoffe

KRM Kunststoff - Recycling - Maschinen GmbH: div. Kunststoffe

Embatex AG (GLN-Nr. 9008390023815): Druckfarbenreste und Kopiertoner

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.

# Aufstellung der nicht gefährlichen Abfälle

S. Nr.	Bezeichnung	Menge 2021	Menge 2022	Änderung	+/- [%]
		in [kg]	in [kg]	in [kg]	
91201	Verpackungsmaterial und Kartonagen	558.093	458.256	-99.837	-17,9
35103	Eisen- und Stahlabfälle, verunreinigt	899.967	454.778	-445.189	-49,5
18702	Papier und Pappe, beschichtet	469.258	372.345	-96.913	-20,7
57129	Sonstige ausgehärtete Kunststoffe	131.081	180.582	+49.501	+37,8
91101	Siedlungs- u. ä. Gewerbeabfälle	186.715	160.768	-25.947	-13,9
17201	Holzballagen und Holzabfälle, nicht verunreinigt	129.200	124.000	-5.200	-4,0
17202	Bau- und Abbruchholz	10.320	114.700	+104.380	+1011,4
57119	LDPE-Folien natur und unbedruckt	107.300	113.080	+5.780	+5,4
	PA6.6 / 66 GF ohne Metall	42.575	83.251	+40.676	+95,5
	PA6 GF ohne Metall	67.945	81.234	+13.289	+19,6
	PA6.6 / 66 GF mit Metall	0	18.910	+18.910	
	PA6 GF mit Metall	0	1.565	+1.565	
35304	Aluminium	91.455	64.600	-26.855	-29,4
17218	Holzballagen und Holzabfälle, nicht verunreinigt	180.360	52.360	-128.000	-71,0
35331	Nickel und nickelhältige Abfälle (Nirosta)	9.960	12.428	+2.468	+24,8
55906	Leim- und Klebmittelabfälle, ausgehärtet	20.622	10.506	-10.116	-49,1
35314	Cu PVC Kabel	0	7.040	+7.040	
92403	Fettabscheider, Gastronomie	3.040	3.880	+840	+27,6
35310	Kupfer	3.080	3.020	-60	-1,9
92102	Mähgut, Laub	6.580	2.960	-3.620	-55,0
35315	Messing Erodierdraht	7.320	1.780	-5.540	-75,7
58107	Stoff- und Gewerbereste, Altkleider	1.216	871	-345	-28,4
54106	Trafoöle, Wärmetragöle, halogenfrei	0	546	+546	
55521	Pulverlacke	888	280	-608	-68,5
18718	Altpapier, Papier und Pappe, unbeschichtet	366	263	-103	-28,1
97104	Medizinische Abfälle NGA	289	152	-137	-47,4
55509	Druckfarbenreste, Kopiertoner	41	16	-25	-61,0
91206	Baustellenabfälle	26.580	0	-26.580	-100,0
	PP-Teile mit u. ohne / PP-Teile mit Gummi	22.480	8.520	-13.960	-62,1
	Blister PP / Blister gemischt	19.880	4.310	-15.570	-78,3
	HDPE Teile / HDPE-Späne rein	5.180	0	-5.180	-100,0
95101	Fäkalien	5.000	0	-5.000	-100,0
91207	Sonstige ausgehärtete Kunststoffe	4.526	0	-4.526	-100,0
	PP-Spritzkuchen / Spritzkuchen gemischt	4.480	0	-4.480	-100,0
57118	Erlöse Kunststoffe / Folien	3.860	0	-3.860	-100,0
31408	Glas (Flachglas)	445	0	-445	-100,0
31434	Filter-/Aufsaugmassen ohne Beimengungen	233	0	-233	-100,0
31432	Graphit, -staub	189	0	-189	-100,0
35105	Metallverpackungen	51	0	-51	-100
57108	EPS (Polystyrol, Polystyrolschaum)	28	0	-28	-100,0
97105	Kanülen, spitze u. scharfe med. Gegenstände	7	0	-7	-100,0
<b>Summe ng Abfälle</b>		<b>3.020.610</b>	<b>2.337.001</b>	<b>-683.609</b>	<b>-22,6</b>

Anmerkung: Seitens des Entsorgers wurden bis April 2022 Holzabfälle auf SNr 17218 gebucht, danach dieselben Holzabfälle auf SNr 17202. Ebenso gab es im Bereich Kunststoffverwertung einen Wechsel von einem Verwerter auf einen Entsorger. Aufgrund von Engpässen bei den Entsorgern konnten im 4. Quartal 2021 keine Kunststoffe abgeholt werden, sondern erst im 1. Quartal 2022. Die Reduktion in den Bereichen Verpackungen und Papier, Eisen und Stahl, Aluminium, Leim- und Klebmittel, Pulverlacke ist der verminderten Produktion aufgrund geringerer Nachfrage bzw Verlagerung von Linien und Anlagen (tw in andere MAHLE Werke) geschuldet. Zudem wurden aufgrund der Verlagerung Restbestände an zB Pulverlacken verschrottet. Zu Jahresende konnte durch Aufarbeiten von Kabelresten eine größere Menge an Kupfer verwertet werden.

# Aufstellung der gefährlichen Abfälle

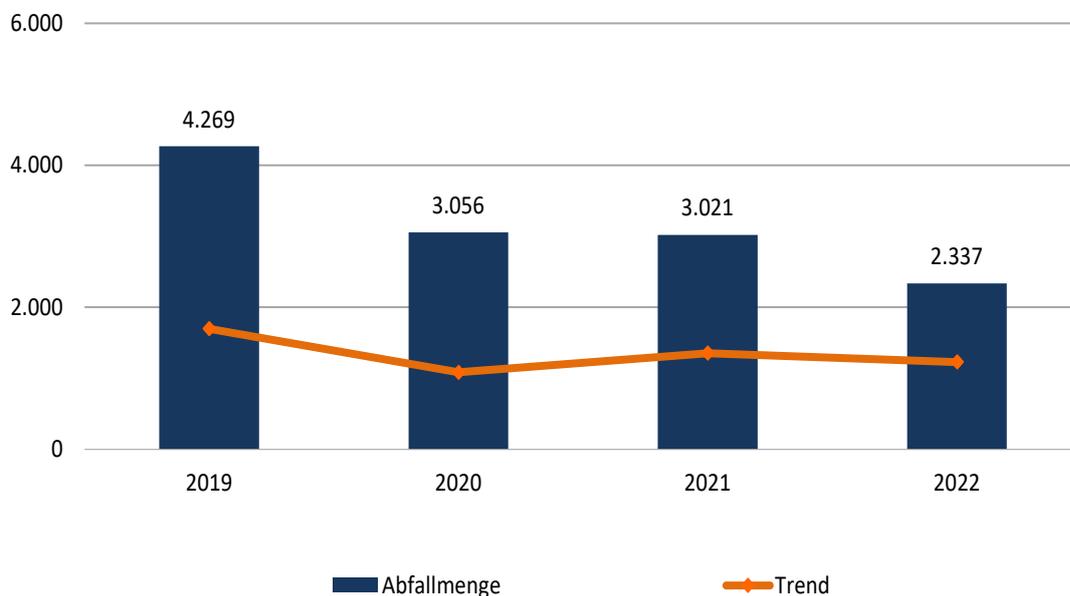
S. Nr.	Bezeichnung	Menge 2021	Menge 2022	Änderung	+/- [%]
		in [kg]	in [kg]	in [kg]	
54408	Sonstige Öl-Wassergemische	368.842	358.021	-10.821	-2,9
52402	Laugen, Laugengemische	82.083	66.651	-15.432	-18,8
54402	Bohr- und Schleifölemulsionen u.Emulsionsgem.	46.302	33.511	-12.791	-27,6
54102	Altöle	16.841	19.574	+2.733	+16,2
52102	Säuren und Säuregemische, anorganisch	22.223	12.703	-9.520	-42,8
31639	Sonst.Schlämme aus Fäll- u.Löseprozessen	19.721	10.366	-9.355	-47,4
59405	Wasch-u.Reinigungsmittelabfälle	6.168	7.351	+1.183	+19,2
54702	Ölabscheiderinhalte (Benzinabscheiderinhalte)	13.700	7.200	-6.500	-47,4
54930	feste fett- und ölverschmutzte Betriebsmittel	6.597	6.381	-216	-3,3
55905	Leim- und Klebemittelabfälle,nicht ausgehärtet	8.511	5.563	-2.948	-34,6
55374	Lösemittel-Wasser-Gemische o. hal. Lösem.	2.100	4.320	+2.220	+105,7
35230	E.u. Elektronikaltgeräte; Ger. < 50cm m. gef. Eig.	4.377	4.297	-80	-1,8
52103	Säuren,-gemische m.anwend.spez.Beim.	0	2.137	+2.137	
35106	Eisenmetalleballagen m.gef. Restinhalten	1.798	1.838	+40	+2,2
31435	Filter- und Aufsaugmassen mit Beimengungen	1.722	1.299	-423	-24,6
59803	Druckgaspackungen mit Restinhalten (Spraydosen)	803	916	+113	+14,1
55370	Lösemittelgemische, halogenfrei	490	847	+357	+72,9
35220	Elektronikschrott, Kantenlänge > 50cm	401	684	+283	+70,6
57127	Kunststoffemb./-behälter GA/Chem.	830	600	-230	-27,7
54201	Ölgatsch	779	571	-208	-26,7
55502	Altlacke,-farben lösem.-o.schwermh.,Rest.i.Geb.	284	454	+170	+59,9
52404	Laugen u.-gemisch.m.anwend.spez.Beim.	0	162	+162	
35339	Gasentladungslampen, Leuchtstoffröhren (Neonröhren)	201	152	-49	-24,4
35338	Batterien, unsortiert	84	84	+0	+0,0
54926	Gebrauchte Ölbindematerialien	285	81	-204	-71,6
59305	Laborabfälle und Chemikalienreste	22	54	+32	+145,5
35322	Bleiakkumulatoren	214	49	-165	-77,1
31437	Künstliche Mineralfasern (KMF)	146	39	-107	-73,3
35212	Bildschirmgeräte, einschließlich Bildröhrengeräte	0	36	+36	
35205	Kühl- und Klimageräte mit FCKW hältigen KM	56	0	-56	-100,0
35337	Lithium-Ionen-Batterie/- Akku, intakt	60	0	-60	-100,0
54928	Öl- und Luftfilter, gebraucht	94	0	-94	-100,0
55523	Druckfarbenreste, Kopiertoner	11	0	-11	-100,0
55903	Harzrückstände, nicht ausgehärtet	430	0	-430	-100
97101	Medizinische Abfälle	20	0	-20	-100,0
<b>Summe g Abfälle</b>		<b>606.195</b>	<b>545.941</b>	<b>-60.254</b>	<b>-9,9</b>

Anmerkung: Im Juni 2022 wurden rd. 4 t Lösemittel (SNr. 55374) entsorgt. Dies resultiert aus der Substitution eines Reinigungsmittels einer Waschanlage. Dafür mussten die Waschbäder zur Gänze entleert, neu befüllt und das entleerte Reinigungsmittel entsorgt werden. Die Rückgänge im Bereich Laugen, Bohr- und Schleifemulsionen, Leim- und Klebemittel, Schlämme resultieren wie bei den nicht gefährlichen Abfällen aus verminderter Produktion bzw Verlagerung von Linien und Anlagen in andere MAHLE-Werke. Auch hier wurden allfällige Restbestände (wie Lacke) entsorgt.

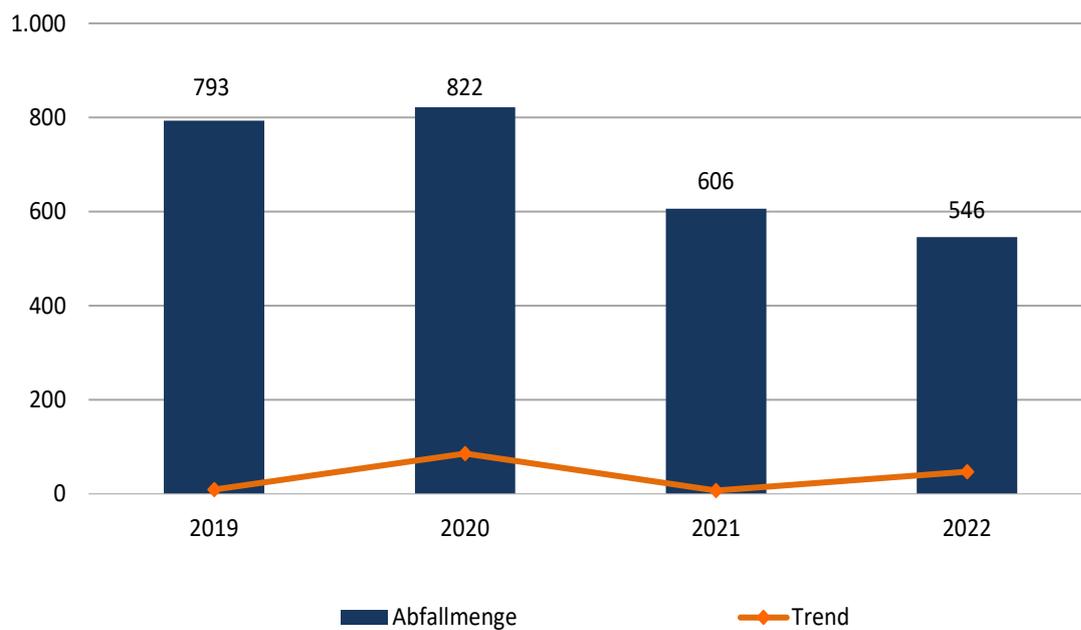
# Abfallmengen

Die folgenden Grafiken stellen die Abfallmengen zwischen den Jahren 2019 und 2022 dar. Die Trendlinie wurde auf die Produktionszahlen bezogen.

## Nicht gefährliche Abfälle [t]



## Gefährliche Abfälle [t]



## 6.2. Emissionen, Abluft

Durch neue Technologien, fortlaufende Projekte und Überwachung der Abgas- und Abwasserströme können gefährliche Emissionen an die Umwelt verhindert werden. Dadurch wird SDG 13 - Maßnahmen zum Klimaschutz - bestärkt.

### 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 behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte werden durch tourlich regelmäßige Messungen überwacht.

Papierofen	Halle	Temp. [°C]	organ. C [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Phenol [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Formaldehyd [mg/Nm <sup>3</sup> ]
Grenzwert lt. Gewerbebescheid			max. 50	Summe Phenol & Formaldehyd max. 20	
OMT 1	H 11	670	11,0	0,70	0,29
OMT 2	H 10	660	4,0	0,20	0,10
OMT 3	H12	650	10,0	0,20	0,10
OMT 4	H 15	650	15,0	0,60	8,30
OMT 5	H 10	670	2,0	0,44	0,15
OMT 6	H 9	670	5,7	0,48	0,17
OMT 7	H 15	670	15,0	0,60	8,30
OMT 9	H 11	650	8,0	0,70	0,77
OMT 10	H 15	660	12,0	0,18	0,08

### Emissionen der Feuerungsanlagen

Die Erdgasbrenner werden jährlich durch Servicefirmen überprüft und gewartet.

Anlage	Bezeichnung	Leistung [kW]	Abgastemp. [°C]	CO [mg/m <sup>3</sup> ]	NOx [mg/m <sup>3</sup> ]	Abgas- verlust [%]
Grenzwert Erdgas-Brenner lt. FAV idgF				80	120	10
1	GEKA	1.160	177	3	80	7,3
2	Bösch Gas	630	40	58	4	0,4
3	Hoval	580	185	16	75	7,4
4	Viessmann	900	116	7	96	4,2
5	Heizbösch	195	160	1	85	6,6
6	Heizbösch	430	129	12	74	5,6
7	WTI	470	153	16	80	6,3
8	Wolf	190	131	14	94	4,7
9	Viessmann	1.230	114	5	99	4,3
10	Buderus	748	105	17	85	4,0

### CO<sub>2</sub> - Emissionen

[t]	2020		2021		2022	
	CO <sub>2</sub>	CO <sub>2-eq</sub>	CO <sub>2</sub>	CO <sub>2-eq</sub>	CO <sub>2</sub>	CO <sub>2-eq</sub>
Strom	-	449	-	463	-	364
Erdgas	3.430	4.648	3.358	4.550	2.681	3.576

## 7. Indirekte Umweltauswirkungen

### Lieferantenbewertung

Im Zuge der Lieferantenbewertung (sowohl von zentralen wie auch lokalen) wird auf das Vorhandensein einer EMAS Registrierung bzw. ISO 14001 oder einer Qualitätszertifizierung besonders 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.

### CO<sub>2</sub> Emissionen

Durch energieeffiziente Nutzung von Verkehrswegen wird danach getrachtet, die CO<sub>2</sub> 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 6,5 % für die Raumheizung, die restlichen 93,5 % in Prozessheizung (Befuerung der Papieraushärteöfen). Die CO<sub>2</sub>-Emissionen werden mit 0,2032 kg/kWh, das CO<sub>2</sub>-Äquivalent mit 0,2718 kg/kWh berechnet.

Die Stromversorgung wird über Kärntens größten Strom- und Erdgasanbieter, der KELAG, bezogen. Bei der Erzeugung des Versorgermixes fallen keine CO<sub>2</sub> - Emissionen oder radioaktive Abfälle an. Das CO<sub>2</sub>-Äquivalent beträgt 0,014 kg/kWh CO<sub>2</sub> 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, in den nächsten Jahren sollen weitere angeschafft werden. Die FTS navigieren selbstständig durch die Produktion und versorgen gemeinsam mit den Routenzügen und Gabelstaplern Linien und Anlagen mit dem benötigten Material. Neben dem Umstand, dass diese FTS leicht programmiert werden können, um sich an veränderte Anforderungen im Betrieb anzupassen, ergeben sich zusätzliche Aspekte und Auswirkungen im Bereich Umwelt und Arbeitssicherheit :

- **Umweltfreundlichkeit:** Reduktion von Energieverbrauch, Emissionen und CO<sub>2</sub> Fußabdruck durch batteriebetriebene Elektromotoren
- **Nachhaltigkeit:** Einsatz von Lithium Batterie Li-FePO<sub>4</sub> mit Batteriemanagementsystem (statt Blei-Säure-Batterien wie in herkömmlichen Staplern und Routenzügen), dadurch geringere Wartung, höhere Energiedichte, längere Lebensdauer, leichteres Recycling
- **Lärmreduktion:** die FTS sind automatisiert und im Verhältnis zu Routenzügen geräuscharm
- **Verringerung der Arbeitsbelastung:** Reduktion der Belastung von menschlichen Fahrern durch Übernahme von schweren und monotonen Arbeiten; dadurch Reduktion des Risikos von Verletzungen oder Unfällen durch menschliche Fehler
- **Erhöhte Arbeitssicherheit:** Erhöhung der Arbeitssicherheit durch Verwendung von Sensoren und Kameras, indem sie potenzielle Gefahrensituationen erkennen und vermeiden (zB. Erkennen von Personen oder Hindernissen in der Umgebung)
- **Abfallmanagement:** Möglichkeit, durch die FTS Abfall effizienter zu sammeln und zu transportieren; dadurch Abfallreduktion und vereinfachte Entsorgung
- **Transportschäden:** durch Verschiebung des Transportvolumens auf FTS wird es zu einer Verringerung von Transportschäden kommen, weil die FTS mit geringerer Geschwindigkeit unterwegs sind und nur ein Gebinde transportieren

## 8. Sicherheits- und Umweltziele 2022

Bereich	Thema	Ziel	Maßnahme	Status
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Werkziel zur Senkung der Arbeitsunfälle für 2022: LTIFR (Lost time injury frequency rate) 8,2 (2021: 9,6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schwerpunkt Meldung Beinaheunfälle über SFM (Meldung) und BVW-System (Dokumentation).</li> <li>• Verbandsbucheinträge/Kleinverletzungen (Pflasterverwendung) monitoren und Maßnahmen ableiten</li> </ul> <i>Ziel wurde mit einem LTIFR von 7,8 erreicht</i>	
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Bewusstseinsfördernde Schulungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sicherheitsoffensive JES (Jederzeit Sicher) fortsetzen</li> <li>• Alkohol-, Drogen- und Burn Out Prävention</li> <li>• Sonderaktion „Sicherheits-BVW“</li> <li>• Forcierung BGF-Aktivitäten in Abstimmung mit HR, BR und AMED</li> <li>• Psychologische und physiologische Aktionen gemeinsam mit den Arbeitsmedizinerinnen</li> </ul>	
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Evaluierungen von Arbeitsplätzen, Ergonomie	Alternsgerechte Arbeitsplätze anhand der Leitmerkmal-methode (AUVA fit – Projekt) <i>Umsetzung erfolgt 2023</i>	
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Ergonomie	Pilotierung des Einsatzes von Exo-Skeletten an ausgewählten Arbeitsplätzen in Zusammenarbeit mit Arbeitsmediziner und AUVA <i>Umsetzung und flächendeckender Einsatz ab 2023</i>	
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Überarbeitung SiGe-Dokumente	Umstellung der momentanen Struktur der Sicherheits- und Gesundheitsschutzdokumenten von Hallen auf einzelne Arbeitsplätze gemäß Prioritätenliste	
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Arbeitssicherheit und Mitarbeitermotivation	Errichtung weiterer Pauseninseln im Werk	
Gesamtes Werk	Energie	Energieeinsparung (Strom, Druckluft) und Bewusstseinsbildung	Etablierung der Energievertrauenspersonen (EVP) und Aufnahme ihrer Tätigkeiten, Regelmeetings mit Energiebeauftragten, EVP und Produktion sowie Energierundgänge;  Focus für 2022: Vermeidung von Druckluftverlusten	
Hallen 23a, 24	Energie	Optimierung Beleuchtungsanlage	Austausch von konventionellen Beleuchtungsmitteln durch LED Systeme. Optimierung der Steuer- und Regelungstechnik, dadurch Energieeinsparung	
Außenbereich	Energie	Optimierung der Außenbeleuchtungsanlagen rund um das Werk	Austausch von konventionellen Beleuchtungsmitteln durch LED Systeme. Optimierung der Steuer- und Regelungstechnik, dadurch Energieeinsparung	
Halle 23b	Energie	Energieeinsparung, Klimatisierung	Klimatisierung der Hallen 23b unter Einbindung der Brunnenwasserkühlung, neue raumluftechnische Anlage	
Hallen 41, 42	Energie	geplante Energieeinsparung von rd 370 Mwh/a	Kühlwasserversorgung der Hallen 41 und 42 (Prüffeld) durch Einbindung in die Brunnenwasserkühlung. Installation einer Wärmepumpenanlage für die Rückkühlung des Kühlwassers und Einbindung der Wärmepumpe in die Gebäudeheizungsanlage.  <i>Ziel on hold, es bedarf aufgrund geänderter Umstände und Rahmenbedingungen eines neuen Gesamtkonzepts</i>	



Umsetzung erfolgt



teilweise Umsetzung oder Fortschreibung des Zieles



Keine Umsetzung erfolgt

Bereich	Thema	Ziel	Maßnahme	Status
Halle 41	Energie	Austausch Heizung	Austausch des Heizkessels (Brennwertkessel) auf ein neues, energieeffizientes Modell sowie Installation einer Wärmepumpe <i>Verschiebung auf 2023 aus budgetären Gründen</i>	
Forschung und Entwicklung	Reduktion Gefahrstoffe	Reduktion Gefahrstoffe	Regelmäßige Sichtung des Bestandes an Gefahrstoffen der Forschung und Entwicklung auf Notwendigkeit oder Substitutionsmöglichkeit (insb bei CMR-Stoffen) und Entsorgung nicht mehr benötigter Altbestände. <i>Es konnten 2022 einige Restbestände von div Motorölen und Diesel fachgerecht entsorgt werden.</i>	
Halle 5	Abfall	Reduktion von Abfall durch Teilerückgewinnung	Das im Jahr 2021 erfolgreiche Projekt zur Rückgewinnung von Teilen aus nicht ordnungsgemäßen HDEP – Modulen zum nochmaligen Verbau, statt Übergabe zur Entsorgung aus der Halle 16 soll nun für eine zusätzliche Anlage in der Halle 5 erprobt werden. <i>Ziel erreicht; Erprobung verlief positiv, Prozess wird in der Halle 5 ebenso umgesetzt</i>	
Gesamtes Werk	Abfall	Bewusstseinsfördernde Schulungen	Schulungen der Mitarbeiter zu Abfalltrennung und -vermeidung	
Gesamtes Werk	Brandschutz	Fluchtwegebeleuchtung	Umrüsten der Fluchtwegebeleuchtung auf LED	
Gesamtes Werk	Fit for 55	Ausarbeitung Umsetzungskonzept	Ausarbeitung eines werksweiten Umsetzungskonzepts samt -plan im Hinblick auf die EU und Österreichvorgaben zum Green Deal (insb Biodiversität, Taxonomie, Kreislaufwirtschaft, Nachhaltigkeitsberichterstattung, Energieeffizienz etc)	
Lehrlingsakademie	Emissionsreduktion	Emissionsloser interner Warenverkehr	Gemeinsam mit dem Makerspace Carinthia wollen die Lehrlinge einen ÖKO-Transporter für den internen Warenverkehr mit Mahle E-Motor, Bambusrahmen und Solarladestation bauen.	

 Umsetzung erfolgt
  teilweise Umsetzung oder Fortschreibung des Zieles
  Keine Umsetzung erfolgt

## 9. Sicherheits- und Umweltziele 2023

Bereich	Thema	Ziel	Maßnahme	Datum
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Werkziel zur Senkung der Arbeitsunfälle für 2023: LTIFR (Lost time injury frequency rate) 6,89 (2022: 8,2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schwerpunkt Beinaheunfälle über SFM (Meldung) und BVW-System (Dokumentation)</li> <li>• Verbandsbucheinträge/Kleinverletzungen (Pflasterverwendung) monitoren und Maßnahmen ableiten</li> </ul>	12/2023
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Bewusstseinsfördernde Schulungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sicherheitsoffensive JES (JEDerzeit Sicher) fortsetzen</li> <li>• Sonderaktion „Sicherheits-BVW“</li> <li>• Weiterführung BGF-Aktivitäten in Abstimmung mit HR, BR und AMED</li> <li>• Schulung der Mitarbeiter zum richtigen Umgang mit Diisocyanaten (REACH-Beschränkung)</li> </ul>	12/2023
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Ergonomie	Umsetzung der erarbeiteten Maßnahmen aus dem AUYA fit – Projekt	12/2023
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	AUYA Gütesiegel	Beantragung des AUYA Gütesiegels „sicher und gesund arbeiten“	12/2023
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Ergonomie	Etablierung von Exo-Skeletten „light“ aus der Testphase 2022 und Zurverfügungstellung an Mitarbeiter als PSA	12/2023
Gesamtes Werk	Arbeitssicherheit	Sicherheitsvertrauenspersonen	Ausstattung der SVP mit notwendigem Arbeitsequipment zur effizienteren Erfüllung ihrer Aufgaben	06/2023
Gesamtes Werk	HSE	Berichtswesen	Einführung des konzernweiten HSE- und Nachhaltigkeitsstools „Quentic“ mit den Modulen Nachhaltigkeit, Arbeitssicherheit, Ereignisse und Beobachtungen, Gefahrstoffe	12/2023
Gesamtes Werk	Energie	Energieeinsparung (Strom, Druckluft) und Bewusstseinsbildung	Weiterführung der Arbeit der Energievertrauenspersonen (EVP), Regelmeetings mit Energiebeauftragten, EVP und Produktion sowie Energierundgänge	12/2023
Gesamtes Werk	Energie	Druckluftleckagen	Reduktion der Druckluftleckagen auf 10 Nm <sup>3</sup> /min Grundlast; kontinuierliche Abschaltung der Anlagen	12/2023
Halle 10	Energie	Energieeinsparung, Klimatisierung, Beleuchtung	Die 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. Geplante Energieeinsparung von rund 235.000 kWh/a und rund 2.200 kg CO <sub>2</sub> ggü herkömmlicher Anlagen	12/2023
Außenbereich	Energie	Optimierung der Außenbeleuchtungsanlagen rund um das Werk	weiterer Austausch von konventionellen Beleuchtungsmittel durch LED Systeme, Optimierung der Steuer- und Regelungstechnik, dadurch Energieeinsparung	12/2023
Halle 44, Verwaltungsgebäude	Umbau	Energieeinsparung	Dachsanierung, ggf Errichtung PV-Anlage	12/2023

Bereich	Thema	Ziel	Maßnahme	Datum
Gesamtes Werk	Brandschutz	Fluchtwegebeleuchtung	weiteres Umrüsten der Fluchtwegebeleuchtung auf LED	12/2023
Gesamtes Werk	Abfall	Bewusstseinsfördernde Schulungen	Schulungen der Mitarbeiter zu Abfalltrennung und – vermeidung	12/2023
Halle 41	Energie	Austausch Heizung	Austausch des Heizkessels (Brennwertkessel) auf ein neues, energieeffizientes Modell sowie Installation einer Wärmepumpe	12/2023
Forschung und Entwicklung	Reduktion Gefahrstoffe	Reduktion Gefahrstoffe	Regelmäßige Sichtung des Bestandes an Gefahrstoffen der Forschung und Entwicklung auf Notwendigkeit oder Substitutionsmöglichkeit (insb bei CMR-Stoffen) und Entsorgung nicht mehr benötigter Altbestände	12/2023
Gesamtes Werk	Fit for 55	Umsetzung und laufendes Monitoring der Maßnahmen	Monitoring der aus dem Europäischen Green Deal resultierenden Maßnahmen und Umsetzung im Werk	12/2023
Produktion P2	Umwelt	Reduktion Gefahrstoffe und Wasserverbrauch	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 sollen weniger Waschmittel und gefährliche Abfälle (Laugen) zur Entsorgung anfallen. Es wird eine Einsparung von rund je 1/3 Wasser und Waschmittel erwartet.	12/2023
Produktion PO2	Abfall, Nachhaltigkeit	Recycling	Durch einen Produktionsfehler hätten rund 140.000 Teile eines Produktes entsorgt werden müssen. Durch ein internes Projekt konnten diese aber wiederaufbereitet, statt entsorgt werden. Diese Vorgehensweise dient nun als „best practice“ und wird im Werk bei ähnlich gelagerten Fällen (wo möglich) umgesetzt.	12/2023
Produktion PO1	Kreislaufwirtschaft	Nachhaltigkeit, Recycling	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.	12/2023
Produktionsbereich PO	Energie	Energieeinsparung, Druckluftleckagen	Im Produktionsbereich OE soll das Thema Optimierung der Energiebedarfe/Druckluftverbräuche flächendeckend visualisiert werden: 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 Anlage er zu Schichtbeginn wieder anfahren muss.	12/2023
Lehrlingsakademie	Emissionsreduktion	Emissionsloser interner Warenverkehr	Weiterentwicklung des 2022 gebauten ÖKO-Transporters, Teilnahme am „Slide and Ride“-Event auf der Petzen	12/2023

# C. MAHLE Mattighofen

## Werksstrategie

Mit 1. Jänner 2010 wurde die Wärmetauscherproduktion von der Firma KTM Kühler in Mattighofen (Oberösterreich) übernommen. Die Produktion ist in vier Hallen untergebracht.

### Schwerpunkte und Ziele

- Wir betreiben Qualitätsoptimierung mit der Null-Fehler-Philosophie
- Wir steigern die Wirtschaftlichkeit durch ständige Rationalisierungen, Aufbau von Flussfertigungen sowie der Flexibilität der Mitarbeiter
- Intensive Forschung und Produktweiterentwicklung, umweltfreundliche und prozessoptimierte Produktionsanlagen-Entwicklung

## Organisation



Flächen	m <sup>2</sup>
Grundstücksfläche	15.000
Bebaute Fläche	9.785

Produktionsbereiche
Stanzen von Aluminium und Blechbandmaterial
Reinigung und Entfettung von Aluteilen
Montage der Einzelkomponenten
Verlöten der Einzelteile
Prüfen auf Dichtheit und Verpackung

Der Standort wird unter dem ÖNACE Code 28.29-0 Herstellung von sonstigen nicht wirtschaftszweigspezifischen Maschinen eingeordnet.

### **Managementsysteme**

Um betriebliche Aktivitäten im Sinne eines aktiven und vorbeugenden Umweltschutzes zu steuern, ist auch der Standort Mattighofen nach dem Umweltmanagementsystem nach ISO 14001 zertifiziert und nach EMAS registriert.

Weitere Zertifizierungen bestehen nach der Qualitätsmanagementnorm ISO 9001 und der IATF 16949 sowie nach dem Arbeitsschutzmanagementsystem ISO 45001 und nach TISAX.

Zur Sicherstellung der Einhaltung der für den Standort relevanten rechtlichen Verpflichtungen wird ein Rechtskataster geführt, das regelmäßig aktualisiert wird.

### **Ausbildung in der Region**

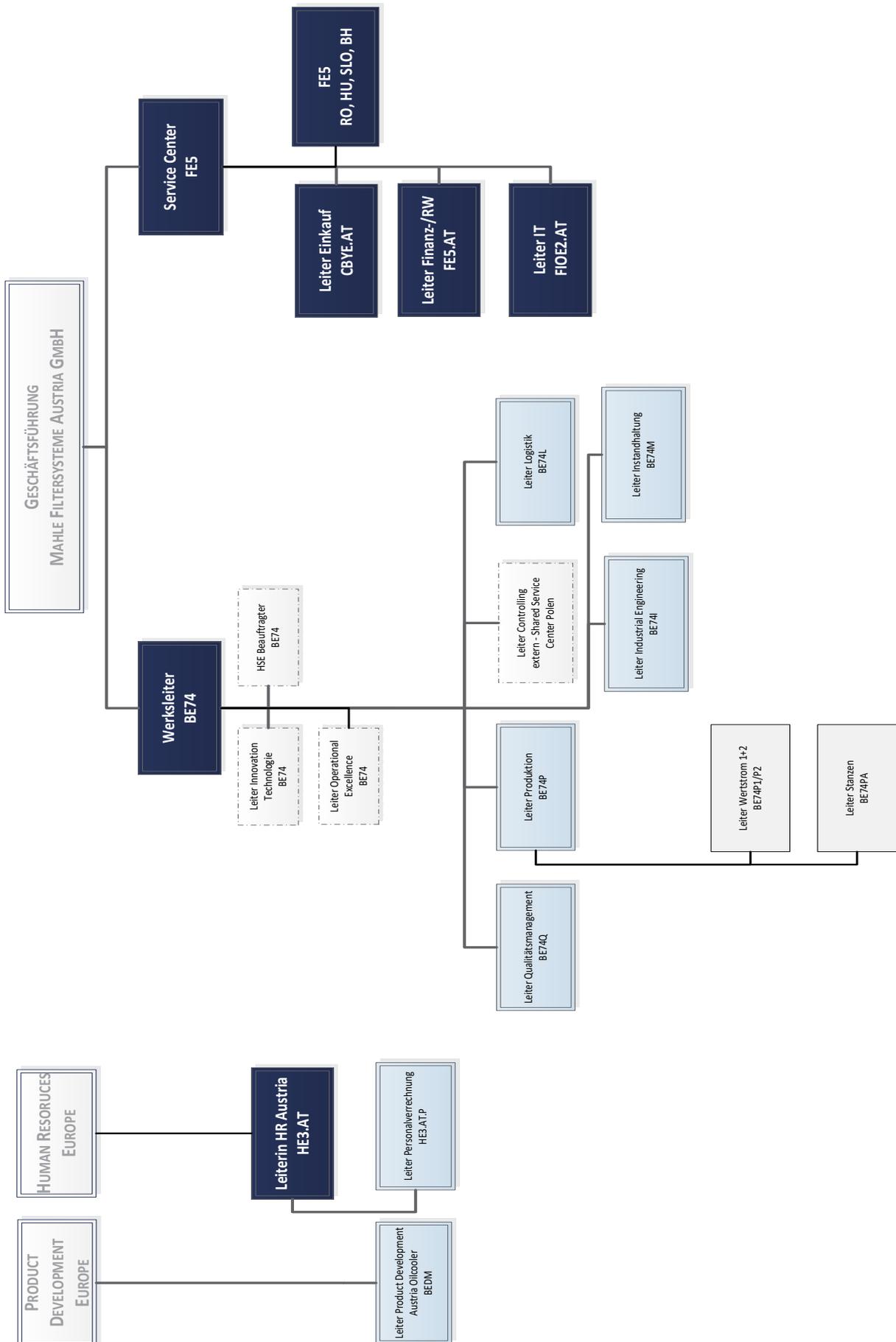
Schülerinnen und Schüler ab 16 Jahren können ihr Feriapraktikum bei MAHLE absolvieren. Die teilnehmenden Personen können hierbei einen ersten Einblick in die Arbeit bei MAHLE bekommen.

### **Abteilung Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz (HSE Organisation)**

Der HSE-Beauftragte ist direkt der Werksleitung unterstellt. Die beauftragten Personen (zB Abfall - oder Brandschutzbeauftragte) berichten direkt an die oberste Leitung.

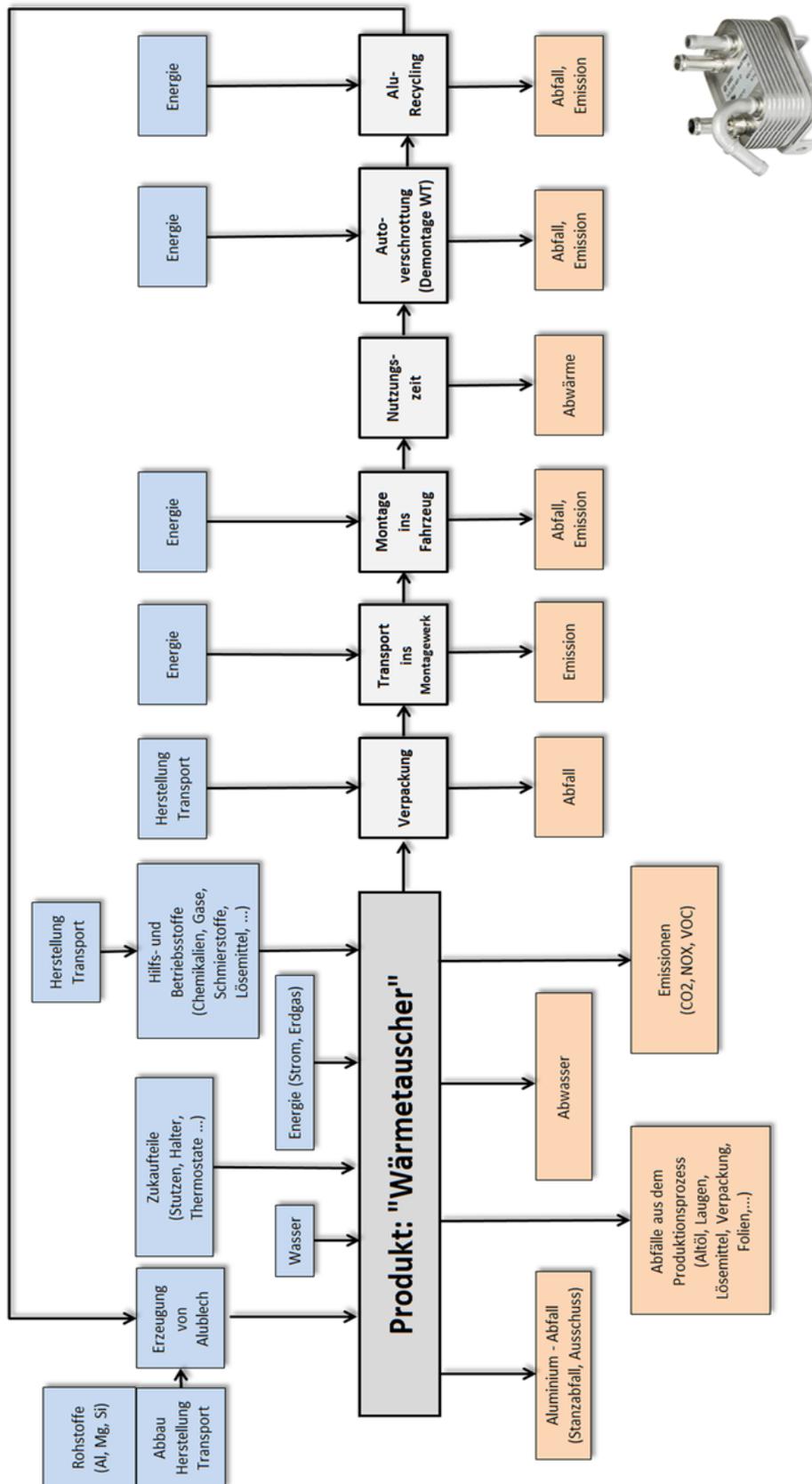


# Werksorganigramm



# 1. Lebenswegbetrachtung

Beispielhaft wird anhand des im Werk Mattighofen hergestellten Produktes „Wärmetauscher“ der Lebensweg dargestellt.



## 2. Umweltaspekte und -auswirkungen

MAHLE Mattighofen hat im Rahmen seiner EMAS Registrierung (Eco Management and Audit Scheme) seine direkten und indirekten Umweltaspekte festzustellen und die bedeutenden Umweltauswirkungen festzustellen und zu managen.

Direkte Umweltaspekte betreffen die Tätigkeiten der Organisation, deren Ablauf sie vollständig kontrolliert. Dazu zählen beispielsweise Emissionen in die Atmosphäre, Ein- und Ableitungen in Gewässer, die Nutzung von natürlichen Ressourcen und Rohstoffen (einschließlich Energie), lokale Phänomene (Lärm, Erschütterungen, Gerüche, Staub), 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 (Design,- Entwicklung, Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwendung), Verwaltungs- und Planungsentscheidungen, Umweltleistung und -verhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten.

Für Mattighofen wurde die Bereiche Stanzen, Waschen, Montage und Löten, Dichtprüfen und Verpacken herangezogen und auf Emissionen/Abluft, Lärm, Abwasser, Abfall, Brandrisiko, Energieverbrauch und Gefahrstoffe hinsichtlich der direkten Umweltaspekte und ihre Auswirkungen evaluiert.

Besonderes Augenmerk wird auf die Bereiche Gefahrstoffe und Abfall gelegt. Generell wird der Bereich der Gefahrstoffe kontinuierlich auf Notwendigkeit und Substitutionsmöglichkeit geprüft.

Anpassung der Produktionsfläche:

Auf Grund sinkender Stückzahlen wurde 2021 die Produktions- und Lagerfläche reduziert. Eine Produktionshalle wurde geräumt und an die Eigentümer zurückgegeben, die verbleibenden Anlagen wurden in den Hallen 1 und 2 konsolidiert.

Von hoher Relevanz ist auch der Energieverbrauch im Bereich der Lötöfen. Hier konnte in den letzten Jahren durch Produktkomprimierung auf den Lötgehängen eine wesentliche Effizienzsteigerung erzielt werden. Der Prozess wird laufend beobachtet und verbessert.

Abgeleitet aus den Umweltaspekten und dem Kontext der Organisation werden jedes Jahr neue Umweltziele formuliert.

Nachfolgend wird die Bewertung der Umweltauswirkungen dargestellt, die wesentlichen Input- und Outputströme sowie die Umwelt- und Arbeitssicherheitsziele.

# Bewertung der Umweltauswirkungen

	Emissionen/Abluft	Lärm	Abwasser	Abfall	Brandrisiko	Energieverbrauch	Gefahrstoffe
Stanzen	■	■	■	■	■	■	■
Waschen	■	■	■	■	■	■	■
Montage und Löten	■	■	■	■	■	■	■
Dichtprüfen und Verpacken	■	■	■	■	■	■	■

■	hohe Umweltrelevanz	■	geringe Umweltrelevanz
■	mittlere Umweltrelevanz	■	nicht relevant

## Legende

	Emissionen/Abluft	Lärm	Abwasser	Abfall
■	Meldepflichtige Anlagen: Öfen und Feuerungsanlagen	Im Lärmkataster aufgenommen: >85 dB	Einleitung von bewilligungspflichtigen Prozessabwasser in die Kanalisation	> 5 Sorten Gefährliche Abfälle
■	Lösemittelemissionen nach VAV	Lärmmessbereich < 80 dB	Einleitung von mitteilungs-pflichtigen Prozessabwasser in die Kanalisation	> 5 t nicht gefährliche Abfälle
■	Abluft gefiltert	50 - 80 dB	Häusliches Abwasser	< 5 t nicht gefährliche Abfälle
■	unbelastete Abluft	Nicht im Lärmkataster: < 50 dB	keine abwasserrelevanten Themen	Restmüllfraktionen

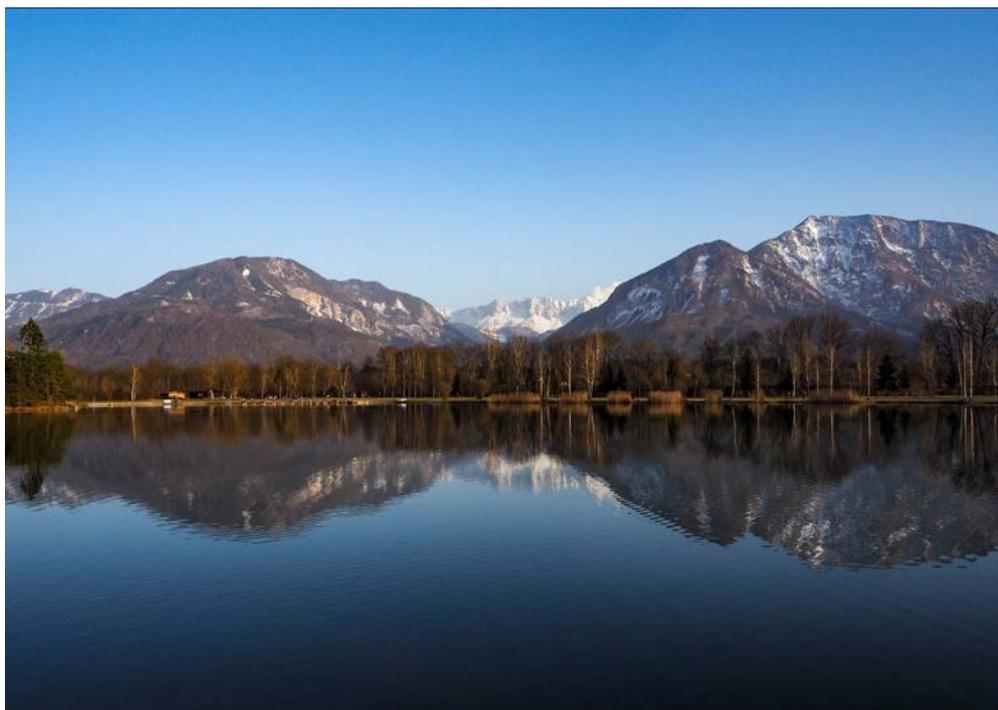
	Brandrisiko	Energieverbrauch	Gefahrstoffe
■	Brennbare Gefahrstoffe	Sehr energieintensive Anlagen: Lötöfen	> 20 gefährlich Stoffe im Einsatz
■	Batterieladestationen	Energieintensive Anlagen: Entfettungsanlagen	10-20 gefährlich Stoffe im Einsatz
■	Verwendung lösemittelhaltiger Stoffe	Pressen und Montage	< 10 gefährliche Stoffe im Einsatz
■	Keine brandgefährlichen Maschinen und Mittel	Handarbeitsplätze	< 5 gefährliche Stoffe im Einsatz

### 3. Wesentliche Inputströme

Auch am Standort Mattighofen konnten Einsparungen festgestellt werden und trägt dies in Erfüllung des SDG 9 (Industrie, Innovation und Infrastruktur) positiv zur nachhaltigen Entwicklung bei. In der nachfolgenden Liste sind die Verbrauchsmengen (teilweise Einkaufsmengen) der wichtigsten Rohstoffe, Betriebsstoffe sowie die Verbrauchsmengen der eingesetzten Energieträger und des Reinwassers angegeben.

		Menge 2020	Menge 2021	Menge 2022	+/- [%]
<b>ROHSTOFFE</b>					
Bleche und Bänder aus Aluminium	t	1.825	1.529	1.772	+ 16
<b>BETRIEBSSTOFFE</b>					
Chemikalien	t	21	22	20	- 11
Gase (Stickstoff/Helium)	t	71	91	93	+ 2
	l	105.101	122.622	123.829	+ 1
<b>Betriebsstoffe gesamt</b>	<b>t</b>	<b>92</b>	<b>113</b>	<b>113</b>	<b>-</b>
	<b>l</b>	<b>105.101</b>	<b>122.622</b>	<b>123.829</b>	<b>+ 1</b>

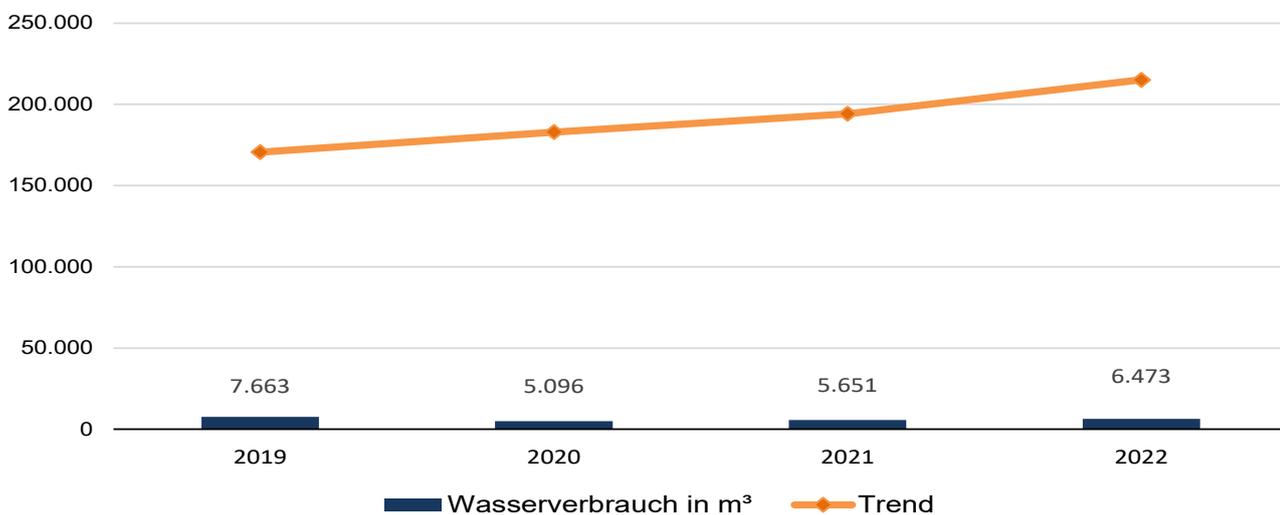
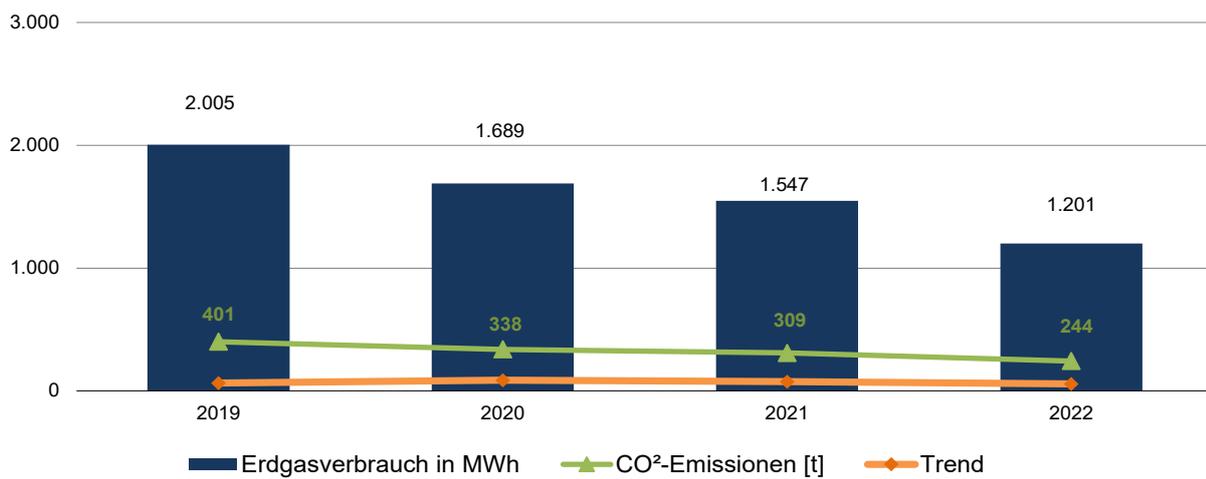
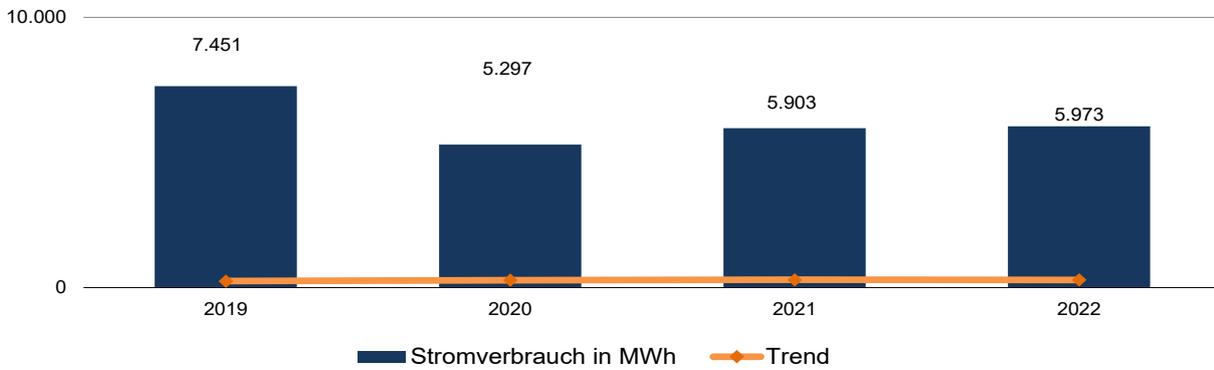
<b>WASSER und ENERGIETRÄGER</b>					
		2020	2021	2022	+/- [%]
Frischwasser	m <sup>3</sup>	1.354	1.142	1.139	-
Brunnenwasser	m <sup>3</sup>	3.742	4.509	5.334	+ 18
Erdgas	MWh	1.689	1.547	1.201	- 22
Strom	MWh	5.297	5.903	5.973	-



Ressnigteich mit Blick auf die Koschuta (Kärnten)

# Energie- und Wasserverbräuche

Die folgenden Tabellen stellen den Strom-, Erdgas- und Frischwasserverbrauch zwischen den Jahren 2019 und 2022 dar. Die Trendlinie wurde auf die Produktionszahlen bezogen.



## 4. Wesentliche Outputströme

### 4.1. Organisation der betrieblichen Abfallwirtschaft

Auch im Werk Mattighofen wird Wert auf eine konsequente Abfallvermeidung und Abfalltrennung gelegt. Der Abfallbeauftragte führt regelmäßig Begehungen und Schulungen zur Bewusstseinsbildung durch mit dem Zweck, durch Mitwirken aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch Sammeln und Trennen von Abfall und Wertstofffraktionen das Restmüllvolumen zu minimieren.

Zur Sammlung der einzelnen Abfallfraktionen befinden sich in den Betriebsbereichen entsprechende Abfallsammelorte. Gefährliche Abfälle werden in einem Zwischenlager bis zur Abholung aufbewahrt.

Die Begleitscheine für gefährliche Abfälle werden unter Angabe der Identifikationsnummer (GLN-Nr. 900839191765) bei der Abfallbeauftragten gesammelt und aufbewahrt. Die Abholung erfolgt bei Bedarf und entsprechendem Anfall, mindestens aber jährlich.

Über die Entsorgung von gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen, die durch entsprechend befugte Entsorger erfolgt, werden entsprechende Aufzeichnungen geführt. 2022 wurden 6 Fraktionen an nicht gefährlichen und 12 an gefährlichen Abfällen gezählt.

Mit den nachfolgend aufgelisteten Entsorgern wurde 2022 das Abfallmanagement abgewickelt:

Buttenhauser GmbH (GLN-Nr. 9008390025314):  
hausmüllähnliche Gewerbeabfälle, Kartonagen, Eisen- und Stahlabfälle, Werkstättenabfälle

Donau Chemie AG (GLN-Nr. 9008390040737):  
Lösungsmittelabfälle, in Aktivkohle gebunden

Saubermacher Dienstleistungs AG (GLN-Nr. 9008391196273): gefährliche Abfälle, wie Magnesiumabfälle, Altöl, Lösemittelgemische oder Druckgaspackungen

SBH Rohstoffhandels GmbH (GLN-Nr. 9008390093320): Aluminium

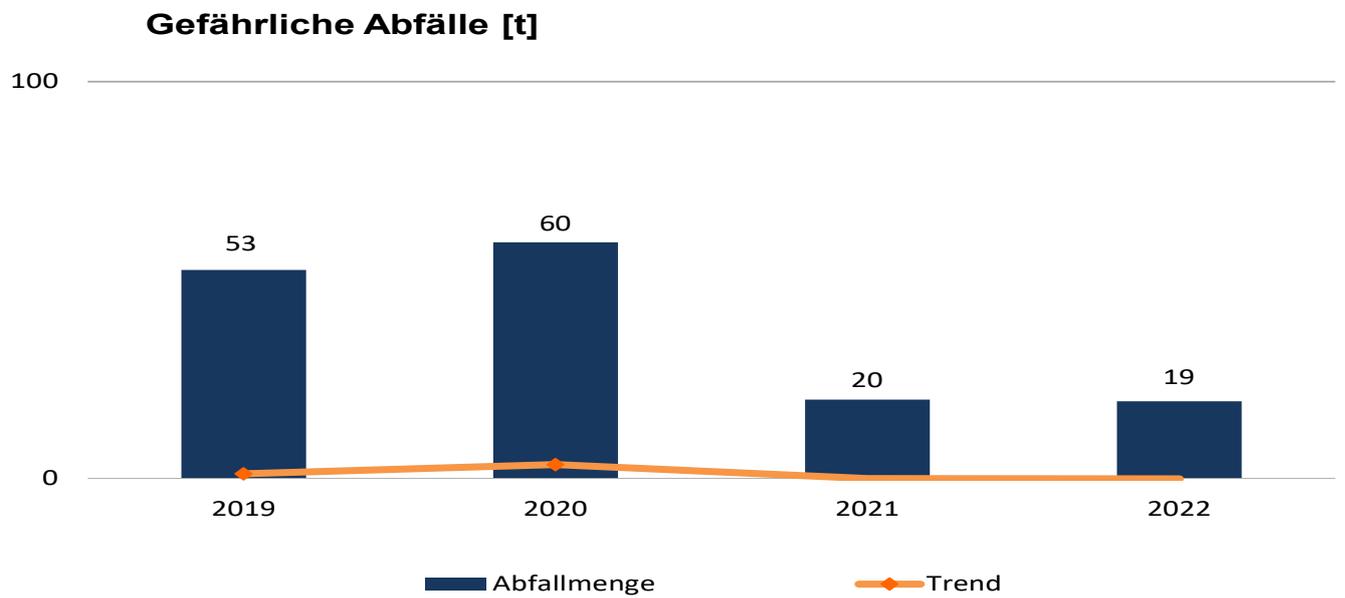
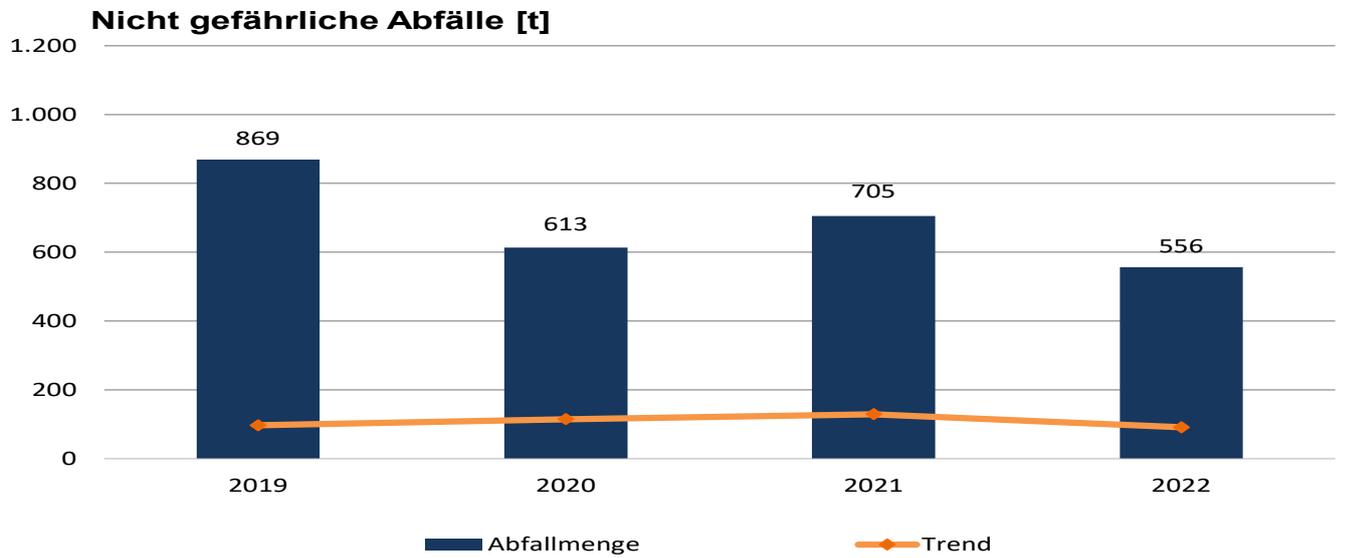
# Aufstellung der nicht gefährlichen und gefährlichen Abfälle

S. Nr.	Bezeichnung	Menge 2021	Menge 2022	+/- [%]
		in [kg]	in [kg]	
35.304	Aluminium	628.850	506.580	-19,4
91.201	Verpackungsmaterial und Kartonagen	19.700	16.640	-15,5
17.201	Holzabfälle, nicht verunreinigt	28.000	13.140	-53,1
91.101	Hausmüll, hausmüllähnliche Gewerbeabfälle	20.280	11.600	-42,8
57.119	Kunststofffolien	5.400	7.440	+37,8
35.322	Bleiakkumulatoren	-	500	-
57.124	Ionenaustauscherharze	503	-	-100,0
92.302	Kalk	2.448	-	-100,0
Summe nicht gefährlicher Abfälle		705.181	555.900	-21,2

S. Nr.	Bezeichnung	Menge 2021	Menge 2022	+/- [%]
		in [kg]	in [kg]	
54.102	Altöle	8.895	7.739	-13,0
55.370	Lösemittelgemische o. halog. Organische Bestandteile	2.510	6.571	+161,8
31.435	Filter- und Aufsaugmassen mit schäd. Beim	2.139	1.945	-9,1
55.374	Lösemittel-Wasser-Gemische, halogenfrei	500	1.385	+177,0
31.108	Ofenausbruch aus met. Proz. Mit schäd. Beim.	679	580	-14,6
54.930	Feste fett- und ölverschmutzte Betriebsmittel	730	570	-21,9
35.230	Elektro- und Elektronik-Altgeräte – Kleingeräte mit gefahrenrelevanten Eigenschaften	100	355	+255,0
54.928	Gebrauchte Öl- und Luftfilter m. gef. Eigenschaften	100	156	+56,0
59.803	Druckgaspackungen mit Restinhalten	50	83	+66,0
59.405	Reinigungs- und Spezialwaschmittelabfälle	131	40	-69,5
35.326	Quecksilberdampflampen	11	15	+36,4
35.339	Gasentladungslampen	42	5	-88,1
31.437	Asbestabfälle, Asbeststäube	300	-	-
31.441	Brandschutt od. Bauschutt m. schäd. Verunreinigungen	431	-	-
31.639	Schlämme aus Fäll u. Löseprozesse	3.222	-	-
Summe gefährlicher Abfälle		19.840	19.444	-2,0

# Abfallmengen

Die folgenden Grafiken stellen die Abfallmengen zwischen den Jahren 2019 und 2022 dar. Die Trendlinie wurde auf die Produktionszahlen bezogen.



## 4.2. Emissionen, Abluft

In Mattighofen werden zur Begrenzung der Emissionen aus Feuerungsanlagen an die Umwelt alle Erdgasbrenner jährlich durch Servicefirmen überprüft und gewartet. Dadurch wird SDG 13 - Maßnahmen zum Klimaschutz - direkt bestärkt.

Bezeichnung	Leistung [kW]	Abgastemp. [°C]	CO [mg/m <sup>3</sup> ]	NOx [mg/m <sup>3</sup> ]	Abgasverlust [%]
Wolf 1	200	216	4	75	9,2
Wolf 2	200	209	4	84	8,7
Trigon Verw.	100	80	7	21	2,7
Elco Quadron	200	60	5	34	6

### CO<sub>2</sub> - Emissionen

Quelle	2020		2021		2022	
	CO <sub>2</sub>	CO <sub>2-eq</sub>	CO <sub>2</sub>	CO <sub>2-eq</sub>	CO <sub>2</sub>	CO <sub>2-eq</sub>
[t]						
Strom	-	85	-	94	-	79
Erdgas	338	458	309	416	201	269

## 5. Indirekte Umweltauswirkungen

### Lärmemissionen

Zwar befindet sich das Werk Mattighofen im Industriegebiet. Dennoch ist zum Schutz der Nachbarn die Vermeidung von unnötigem Lärm geboten. Tore und Jalousien an der Westseite müssen über Nacht geschlossen bleiben. Es werden die Liefertermine bestmöglich getaktet, um die LKW Anfahrten so gering wie möglich zu halten. Wenn Mitarbeitende einem Schallpegel von mehr als 80 dB ausgesetzt sind, wird ihnen ein Gehörschutz zur Verfügung gestellt, bei über 85 dB ist ein solcher verpflichtend zu tragen.

Viele Mitarbeitende haben die Möglichkeit ihren Arbeitsweg mit öffentlichen Verkehrsmitteln zurückzulegen. Die ÖBB hat vor einigen Jahren eigens dafür eine zusätzliche Bahnstation „Schalchen-Mattighofen“ für das Gewerbegebiet Mattighofen Süd errichtet.

Zur Raumheizung wird am Standort Erdgas verwendet. Die Berechnung der CO<sub>2</sub>-Emissionen erfolgt mit 0,2032 kg/kWh der CO<sub>2</sub>-Äquivalent wird mit 0,2718 kg/kWh berechnet. Der Stromversorgung wird über Kärntens größtem Strom- und Erdgasanbieter, der KE-LAG, bezogen. Bei der Erzeugung des Versorgermixes fallen keine CO<sub>2</sub>-Emissionen oder radioaktive Abfälle an. Der CO<sub>2</sub>-Äquivalent beträgt 0,014 kg/kWh CO<sub>2</sub> für Strom mit der Kennzeichnung „Grüner Strom“

### CO<sub>2</sub> Emissionen

Der Fuhrpark im Werk Mattighofen besteht aus einem PKW als Poolfahrzeug und 7 elektrischen Gabelstaplern zum Transport von schweren Lasten. Für den internen Transport werden elektrische Staplergeräte und Hubwägen verwendet.

## 6. Sicherheits- und Umweltziele 2022

### 1. Konzern-Ziel: Unfallquote $\leq 4,78$ pro 1mio h, Ausfalltage pro Unfall $\leq 25$ Tage/Unfall

**Standort-Ziel:** Erreichen einer Unfallquote von 3,95 Arbeitsunfälle pro 1 Mio Stunden (das sind 0 Unfälle) durch verstärkte Schulungsmaßnahmen. Lernen aus Vorfällen und Ableiten von Maßnahmen, Löschübungen

*Ziel erreicht*

### 2. Konzern-Ziel: Energie: -2% bezogene auf die Wertschöpfung

**Standort-Ziel:** -2% Stromverbrauch gegenüber dem Vorjahr, im Verhältnis zur produzierten Menge an Wärmetauscher (WT) durch Abschaltautomatik von nicht benötigten Beleuchtungen bzw Bewegungsmelder, verbesserte Beladung der Lötgehänge, Abschaltung der Öfen, Reduzierung der Lötpausen

*Ziel erreicht*

### 3. Konzern-Ziel: Abfall: -2% Gesamtabfallaufkommen bezogen auf den Umsatz

**Standort-Ziel:** -2% Abfallaufkommen bezogen auf die produzierte Menge durch Verwendung von Kunststoffsäcke beim internen Transport (Vermeidung von Kunststoffeinlagen in den KLTs bei Stanzteilen, Reinigung der KLT, Verringerung des Ölauftrages beim Stanzen)

*Ziel erreicht*

### 4. Konzern-Ziel: Abfall: -2% Gesamtwasserverbrauch bezogen auf den Umsatz

**Standort-Ziel:** -2% Wasserverbrauch bezogen auf die produzierte Menge durch den Verwendung von hochwertigeren Spülkästen, wenn ein Tausch erforderlich ist bzw einem System zur sofortigen Meldung von defekten WC Spülungen an Instandhaltung

*Ziel erreicht*

### 5. Arbeitsstoffe

**Standort-Ziel:** -10% Aceton und -10% Helium Verbrauch durch Prozessumstellung beim Toxen (für Teile ohne Positionsarretierung wurde auf den Toxvorgang verzichtet, wodurch bei gewissen Produkten ein Arbeitsschritt, bei welchem Aceton verwendet wird entfällt) sowie Auslaufen der alten Technologie der Dichtheitsprüfung mittels Helium (Umstellung auf Differenzdruckprüfung)

*Ziel erreicht*

### 6. Ressourcen, Materialeinsatz

**Standort-Ziel:** Materialeinsparung bei Aluminiumblech: 7.000 kg Aluminium im Jahr 2022, - 13.000 kg in den Folgejahren durch Umstellung von 0,3 mm auf 0,2 mm Turbulenzblech, Konstruktionsänderung bei neu anlaufenden Produkten, Verwendung eines dünneren Turbulenzbleches, geringeres Gewicht bei gleicher Leistung

*Ziel erreicht*

## 7. Sicherheits- und Umweltziele 2023

---

### **1. Konzern-Ziel: Unfallquote 0 - keine Unfälle in 2023**

Schwerpunktschulungen zu „Sicherung von Anlagen, Sicherheitseinrichtungen von Anlagen“ durch die Sicherheitsfachkraft

### **2. Konzern-Ziel: Energie: -2 % bezogene auf die Wertschöpfung**

Austausch von konventionellen Leuchtmittel durch LED-Beleuchtung; Sensibilisierung der Mitarbeiter auf Energieverschwendung (Licht aus in nicht genutzten Büros oder Besprechungsräumen); Konsolidierung der Lötöfen

### **3. Konzern-Ziel: Abfall: -2 % Gesamtabfallaufkommen bezogen auf den Umsatz**

Schwerpunktschulungen zur richtigen Abfalltrennung und -vermeidung

# D. Zertifikate und Auszeichnungen

## Gültigkeitserklärung nach EMAS



LRQA

### Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

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

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

Nace Code: 34.30 Herstellung von Teilen und Zubehör für Kraftwagen und Kraftwagenmotoren

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:

23. März 2023

Ablauf der Validierung:

22. März 2024

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.



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

LRQA

# 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, Operring 1/R/741-744, 1010 Wien, Austria for and on behalf of: LRQA Limited, 1 Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom

# Zertifikatsanhang

**Niederlassung**

**Tätigkeiten**

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

**ISO 14001:2015, ISO 45001:2018**  
 Zertifizierter Bereich / Zentrale: Zentrale Funktionen  
 (Managementprozesse zur Steuerung, Umsetzung und  
 Aufrechterhaltung der Managementsysteme).  
 Zertifizierter Standort: St. Michael ob Bleiburg 19, 9143 St.  
 Michael ob Bleiburg, Österreich, Zertifizierter Bereich:  
 Produktentwicklung von KFZ-Filtern, Herstellung von  
 KFZ-Filtern, Ölnebelabscheidern, Zylinderkopfhäuben,  
 Luftversorgungssystemen und Luftführungen.

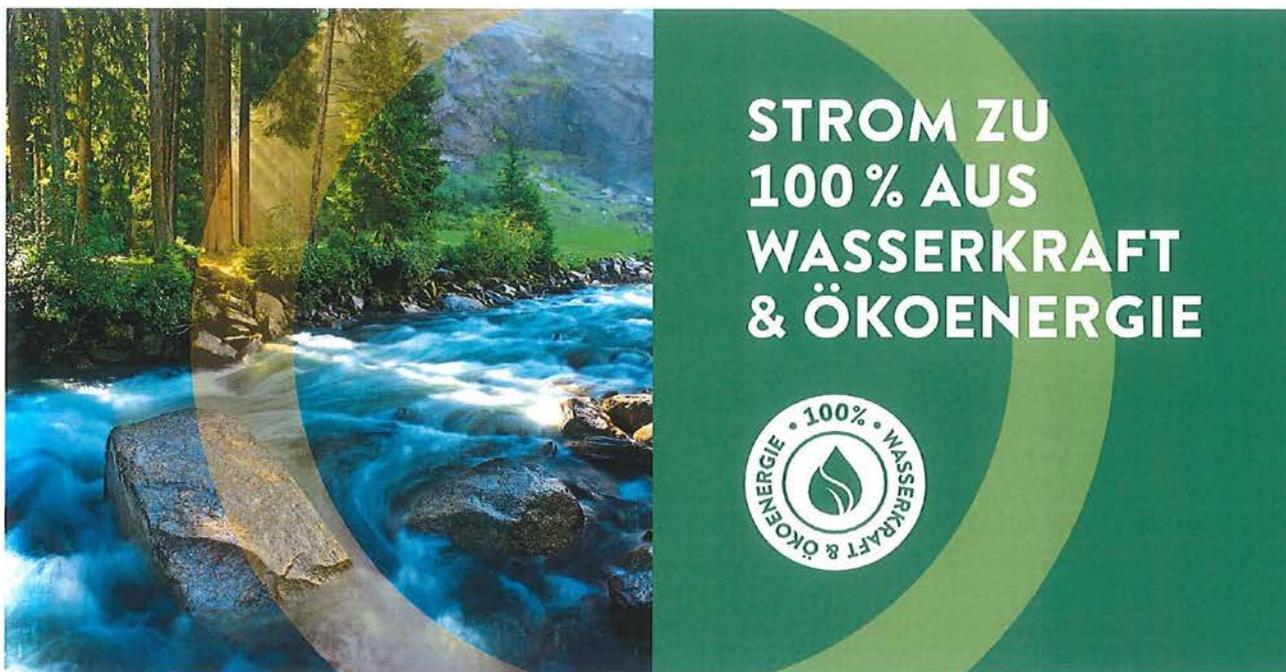
**MAHLE Filtersysteme Austria GmbH**  
 Salzburger Straße 27,5230, Mattighofen,  
 Österreich

**ISO 14001:2015, ISO 45001:2018**  
 Zertifizierter Bereich / Zentrale: Zentrale Funktionen  
 (Managementprozesse zur Steuerung, Umsetzung und  
 Aufrechterhaltung der Managementsysteme).  
 Zertifizierter Standort: St. Michael ob Bleiburg 19, 9143 St.  
 Michael ob Bleiburg, Österreich, Zertifizierter Bereich:  
 Entwicklung und Herstellung von Öl- und  
 Kraftstoffwärmetauschern für die Motoren- und  
 Automobilindustrie.



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, Operring 1/R/741-744, 1010 Wien, Austria for and on behalf of: LRQA Limited, 1 Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom





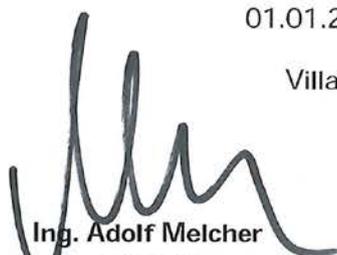
Es wird bestätigt, dass

## 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:  
01.01.2022 – 31.12.2022

Villach, 16.01.2023

  
Ing. Adolf Melcher  
Geschäftsführer

  
pp.a. Ing. Thomas Rogatschnig  
Prokurist, Leiter Vertriebsmanagement

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

**DEINE ENERGIE IST  
UNSERE LEIDENSCHAFT**

11/2022

**kelag**  
ENERGIE & WÄRME



## Top15-Platzierung

in der Kategorie  
**Ausbildungspraxis**

beim

## Staatspreis Beste Lehrbetriebe – Fit for Future 2022

für

### **MAHLE Filtersysteme Austria GmbH**

Mit seinen herausragenden Ausbildungsaktivitäten bietet der Lehrbetrieb jungen Menschen eine zukunftsorientierte Ausbildung und sichert damit dem Wirtschaftsstandort Österreich einen hoch qualifizierten Fachkräftenachwuchs.

Dafür sprechen wir dem Unternehmen Dank und Anerkennung aus.

Univ.-Prof. Dr. Martin Kocher  
Bundesminister  
für Arbeit und Wirtschaft

 Bundesministerium  
Arbeit und Wirtschaft

Dr. Harald Mahrer  
Präsident der  
Wirtschaftskammer Österreich

  
WIRTSCHAFTSKAMMER ÖSTERREICH

Wien, September 2022



## Grundsätze sozialer Verantwortung im MAHLE Konzern

### Präambel

MAHLE sieht die Internationalisierung seit jeher als Teil seiner Unternehmensstrategie. Dies bietet dem Unternehmen und seinen Beschäftigten enorme Chancen. Mit dieser internationalen Ausrichtung geht auch eine soziale Verantwortung einher, menschengerechte Arbeitsbedingungen global sicherzustellen. Dabei sieht MAHLE die Einhaltung der nachfolgenden Grundsätze sozialer Verantwortung für eine auf Nachhaltigkeit ausgerichtete Unternehmenskultur als unabdingbar an.

MAHLE unterstützt mit den nachfolgenden Grundsätzen die Gewährleistung der Menschenrechte in einer globalisierten Welt und versteht dies auch als Beitrag zur Wahrung des sozialen Friedens. Als Stiftungsunternehmen fühlt sich MAHLE den nachfolgenden Grundsätzen und den darin zum Ausdruck kommenden Werten in besonderer Weise verpflichtet. MAHLE wird diese Grundsätze kontinuierlich weiterentwickeln.

Die nachfolgend beschriebenen Grundsätze orientieren sich an den Kernarbeitsnormen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO).

Soweit nachfolgend von „Beschäftigten“ die Rede ist, umfasst dies alle Mitarbeitenden und Führungskräfte.

### 1. Menschenrechte

MAHLE unterstützt die Einhaltung der Menschenrechte und setzt sich insbesondere für folgende Prinzipien ein:

- MAHLE sichert seinen Beschäftigten Chancengleichheit und die Unterlassung jeglicher Diskriminierung zu. Eine unterschiedliche Behandlung von Beschäftigten wegen ihres Geschlechtes, ihrer ethnischen und kulturellen Herkunft, Religion, politischen Einstellung, Staatsangehörigkeit, Zugehörigkeit zu einer Arbeitnehmerorganisation, einer Behinderung, des Alters oder der geschlechtlichen Ausrichtung darf nicht erfolgen, sofern nicht nationales Recht eine unterschiedliche Behandlung erlaubt. Diesbezüglich gelten im Einzelnen die nationalen rechtlichen Bestimmungen und Kriterien, sofern ihre Anwendung nicht einen Verstoß gegen Menschenrechte darstellt.
- Beschäftigte werden wegen ihrer Mitgliedschaft in einer Gewerkschaft oder betrieblichen Arbeitnehmervertretung weder bevorzugt noch benachteiligt.
- Die Beschäftigung im MAHLE Konzern ist frei gewählt. Zwangs- und Pflichtarbeit wird abgelehnt (ILO-Übereinkommen Nr. 105, Protokoll von 2014 zum ILO-Übereinkommen Nr. 29).
- MAHLE respektiert die Würde von Kindern weltweit und fördert ihre Gesundheit und unbeeinträchtigte Entwicklung. MAHLE setzt sich daher für die wirksame Abschaffung jeder Form von Kinderarbeit ein und beachtet die Regelungen der ILO-Übereinkommen Nr. 138 und Nr. 182.

## 2. Arbeitsbedingungen

- MAHLE hält die gesetzlich gültigen Standards für angemessene Arbeitsbedingungen ein und duldet keine Nötigung oder Mobbing am Arbeitsplatz.
- MAHLE fördert die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz und sieht dies als Beitrag zur menschengerechten Gestaltung von Arbeitsbedingungen an.
- Die Einhaltung der jeweiligen nationalen Regelungen und gültigen Vereinbarungen (einschließlich Tarifverträge) zur Arbeitszeit, Vergütung und zu regelmäßigem Erholungsurlaub wird von MAHLE gewährleistet.
- MAHLE fördert aktiv die Qualifizierung seiner Beschäftigten als Beitrag zu ihrer Erwerbsfähigkeit, persönlichen Entwicklung und als Voraussetzung für qualitativ hochwertige Produkte und Leistungen mit hohem Kundennutzen.

## 3. Zusammenarbeit mit den Beschäftigten und ihren Vertretungen

- MAHLE strebt mit allen Beschäftigten eine gute Zusammenarbeit an und respektiert die Koalitionsfreiheit.
- MAHLE beachtet das Grundrecht von Menschen, sich gewerkschaftlich zu organisieren und behindert die Wahrnehmung dieses Rechtes und die persönliche Entscheidungsfreiheit nicht. Das Recht auf kollektive Tarifverhandlungen wird anerkannt.
- MAHLE strebt in der Zusammenarbeit mit allen Beschäftigten Information, Einbeziehung und Beteiligung an, um persönliche Entfaltung und Motivation zu gegenseitigem Nutzen zu fördern. Führungsverhalten und Regeln für den Umgang der Beschäftigten untereinander orientieren sich an diesem Grundsatz.
- MAHLE strebt eine konstruktive Zusammenarbeit mit allen Beschäftigten sowie mit den Arbeitnehmervertretungen im Rahmen der national oder regional gültigen Bestimmungen - sofern diese mit dem ILO-Übereinkommen Nr. 98 in Einklang stehen - an. MAHLE stellt auf das Ziel eines Ausgleiches zwischen wirtschaftlichen Erfolgsinteressen unter Beachtung der Kundenanforderungen und den Interessen der Beschäftigten auf faire Arbeitsbedingungen ab. Auch bei strittigen Auseinandersetzungen in der Sache ist es das Ziel, einvernehmliche Lösungen zu finden und eine dauerhaft vertrauensvolle Zusammenarbeit zu gewährleisten.

## 4. Umsetzung

Diese Grundsätze sind für alle Gesellschaften und Standorte des MAHLE Konzerns gültig. Sie werden gegenüber den Beschäftigten in der an den Standorten jeweils üblichen Form bekannt gemacht.

Bei der Einhaltung dieser Grundsätze tragen die Geschäftsführungen und die Führungskräfte des MAHLE Konzerns eine besondere Verantwortung. Sie haben in angemessener Weise sicherzustellen, dass in ihrem Verantwortungsbereich keine Verstöße gegen gesetzliche Vorschriften, interne Richtlinien oder diese Grundsätze erfolgen, die durch ordnungsgemäße Erfüllung der Aufsichts- und Organisationspflichten hätten verhindert oder erschwert werden können. Ebenso haben sie sicherzustellen, dass etwaige Verstöße festgestellt, verfolgt und abgestellt werden. Dies entbindet jedoch die Beschäftigten nicht von ihrer eigenen Verantwortung.

Alle Beschäftigten müssen für ihr persönliches Verhalten einstehen. Sie sind zur Einhaltung der hier niedergelegten Grundsätze verpflichtet. MAHLE behält sich bei Verstößen arbeitsrechtliche Maßnahmen vor.

MAHLE wird keine Geschäfte mit Zulieferern durchführen, die sich nachhaltig nicht an die oben aufgeführten Grundsätze halten. Zulieferer müssen sich im Rahmen des MAHLE Supplier Code of Conduct zur Einhaltung dieser Grundsätze verpflichten.

Die Einhaltung der hier niedergelegten Grundsätze wird durch regelmäßige Audits durch das Corporate Internal Audit (CA) überprüft.

Die MAHLE Konzern-Geschäftsführung

# F. Impressum/Nächste Umwelterklärung

---

## **Impressum**

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

Werk Mattighofen

Salzburgerstraße 27

5230 Mattighofen

## **Hauptverwaltung Stuttgart**

MAHLE Filtersysteme GmbH

Pragstraße 26-46

D-70376 Stuttgart

Telefon +49 (0) 711-501-0

Internet: [www.mahle.com](http://www.mahle.com)

## **Nächste Umwelterklärung**

Die nächste Umwelterklärung für die Standorte St. Michael und Mattighofen wird im März 2024 erstellt.

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.

Sämtliche Daten zur CO<sub>2</sub>-Berechnung basieren auf den Daten des österreichischen Umweltbundesamtes, <https://secure.umweltbundesamt.at/co2mon/co2mon.html> abgefragt am 11.01.2023

St. Michael, März 2023

*Disclaimer: Die auf den Seiten 1, 19, 23, 34, 39 verwendeten Fotos wurden dürfen nur mit Zustimmung der Urheberin verwendet oder verändert werden. Zuwiderhandlungen stellen Urheberrechtsverletzungen dar und werden Zivil- und Strafrechtlich geahndet.*

*MAHLE Filtersysteme Austria GmbH ist in keiner Weise mit Projekten der UN verbunden. Alle Bilder der SDGs wurden gemäß den UN Richtlinien verwendet.*