

Life
cycle **OVERALL**
DOCUMENTATION



360° Umweltcheck Mercedes-Benz CLA

Mercedes-Benz
Das Beste oder nichts.



Inhalt

3	Der Mercedes-Benz CLA im 360° Umweltcheck
4	Gültigkeitserklärung
5	Allgemeine Umweltthemen
9	Ökobilanz
21	Materialauswahl
25	Verwertungsgerechte Konstruktion
29	Prozess Umweltgerechte Produktentwicklung
33	Fazit
35	Anhang

Erstellt von:
Daimler AG, Untertürkheim
Abteilung: Konzern Umweltschutz, RD/RSE

Stand: August 2019

Der Mercedes-Benz CLA im 360° Umweltcheck

Der neue CLA greift auf die vierzylindrigen Otto- und Dieselmotoren zurück, die zur Neuauflage der kompakten Baureihen komplett erneuert wurden. Im Vergleich mit der vorigen Generation zeichnen sie sich durch deutlich gesteigerte spezifische Leistungen, verbesserte Effizienz und Emissionen aus. Für gute Verbrauchswerte braucht es neben einem effizienten Antrieb aber auch gute aerodynamische Qualitäten. Das neue CLA Coupé bietet bei allen Varianten einen sehr guten Luftwiderstand (c_w -Wert ab 0,23). Die Stirnfläche entspricht trotz der deutlich gewachsenen Breite und der breiteren Spur exakt der des Vorgängers (2,21 m²). Auch bei den Assistenzsystemen setzt der neue CLA Maßstäbe. Verbesserte Kamera- und Radarsysteme lassen ihn bis zu 500 m vorausschauen. Außerdem nutzt der CLA Karten- und Navigationsdaten für Assistenz-Funktionen. So kann der Aktive Abstands-Assistent DISTRONIC als Teil des optionalen Fahrassistent-Pakets den Fahrer in einer Vielzahl von Situationen streckenbasiert unterstützen und die Geschwindigkeit komfortabel vorausschauend vor z.B. Kurven, Kreuzungen oder Kreisverkehren anpassen.

Die Verbesserung der Umweltverträglichkeit geht bei Mercedes-Benz weit über den Verbrauch hinaus. Denn je früher die umweltgerechte Produktentwicklung („Design for Environment“) in den Entwicklungsprozess integriert ist, desto größer ist der Nutzen hinsichtlich einer Verringerung von Umweltlasten und -kosten.

Entscheidend ist außerdem, die Belastung der Umwelt durch Emissionen und Ressourcenverbrauch während des gesamten Lebenszyklusses zu reduzieren. Diese umfassende Ökobilanz bis ins letzte Detail nennen wir den 360° Umweltcheck. Er nimmt alle umweltrelevanten Aspekte eines Autolebens unter die Lupe: Von der Herstellung der Rohstoffe über die Produktion und den Fahrbetrieb bis zum Recycling am Ende eines - im Falle Mercedes-Benz sehr langen - Autolebens.

Diese Ökobilanz über den ganzen Lebenszyklus hinweg dokumentieren wir nicht nur intern bis ins Detail, sondern lassen die Bilanz auch von den unabhängigen Gutachtern des TÜV Süd prüfen und bestätigen. So entsteht der 360° Umweltcheck.

In der vorliegenden Broschüre stellen wir für Sie die Ergebnisse der Umweltbilanz in ausführlicher Form dar.

Übrigens: Diese Ausgabe ist wie alle bisher erschienenen Umweltbroschüren in elektronischer Form unter <http://www.mercedes-benz.com> verfügbar.

Gültigkeitserklärung



Management Service

Die TÜV SÜD Management Service GmbH hat die Umweltdeklaration der Daimler AG, Mercedesstraße 137, 70327 Stuttgart für den PKW

„360° Umweltcheck Mercedes-Benz CLA“

überprüft.

Bei der Prüfung wurden, soweit anwendbar, die Anforderungen aus den folgenden Richtlinien und Standards berücksichtigt:

- DIN EN ISO 14040:2009 / DIN EN ISO 14044:2018 (Prinzipien und allgemeine Anforderungen, Festlegung des Ziels und des Untersuchungsrahmens sowie Sachbilanz, Wirkungsabschätzung, Auswertung, Kritische Prüfung)
- ISO/TS 14071:2014 Environmental management - Life cycle assessment - Critical review processes and reviewer competencies: Additional requirements and guidelines to ISO 14044:2006
- DIN Fachbericht ISO/TR 14062:2002 (Integration von Umweltaspekten in Produktdesign und -entwicklung)
- DIN EN ISO 14020:2002 (allgemeine Grundlagen von Umweltdeklarationen) und DIN EN ISO 14021 (Anforderungen an selbsterklärte Deklarationen)

Prüfergebnis:

1. Die Umweltdeklaration enthält eine umfassende und sachgerechte Darstellung bzw. Interpretation der Ergebnisse, die auf verlässlichen und nachvollziehbaren Informationen basiert.
2. Die der Umweltdeklaration zugrundeliegende Ökobilanz wurde in Übereinstimmung mit DIN EN ISO 14040:2009 und DIN EN ISO 14044:2018 erstellt. Die verwendeten Methoden und die detaillierte Modellierung des Produktsystems sind von hoher Qualität. Sie sind geeignet, die in der Studie formulierten Ziele zu erfüllen.
Der Bericht ist umfassend und beschreibt den Untersuchungsrahmens der Studie in transparenter Weise.
3. Die untersuchten Stichproben von in der Umweltdeklaration enthaltenen Daten und Umweltinformationen erwiesen sich als nachvollziehbar bzw. plausibel. Aus dem gegebenen Prüfumfang ergaben sich keine Sachverhalte, die die Gültigkeitserklärung in Frage stellen.

Prüfprozess:

Die Prüfung der der Umweltdeklaration zugrundeliegenden Ökobilanz erfolgte mittels kritischem Review unter Einbeziehung eines externen Sachverständigen sowie - soweit für die Umweltdeklaration relevant - datenorientierter Prüfung der Bilanzierungsergebnisse und deren Interpretation über Interviews, Einsichtnahme in technische Unterlagen sowie selektive Prüfung von Einträgen in die Bilanzierungsdatenbank (GaBi). Angaben zu Eingangsdaten der Bilanzierung (u.a. Gewichte, Materialien, Emissionen) und weitere in der Umweltdeklaration enthaltene Aussagen (u.a. ressourcenschonende Materialien, Recyclingkonzept) wurden dabei, soweit möglich, stichprobenartig u.a. bis auf Quelldaten (Typprüfungsunterlagen, Stücklisten, Lieferantenangaben, Messergebnisse etc.) zurückverfolgt. Die Eingangsdaten von Kraftstoffverbrauch und CO₂-Emissionen wurden von der Daimler AG nach einem der KBA-Aufsicht unterliegenden Verfahren ermittelt und waren nicht Gegenstand der Prüfung

Unabhängigkeit des Prüfers:

Die Unternehmensgruppe TÜV SÜD hat in der Vergangenheit und gegenwärtig keine Aufträge für die Beratung der Daimler AG zu produktbezogenen Umweltaspekten erhalten. Wirtschaftliche Abhängigkeiten der TÜV SÜD Management Service GmbH oder Verflechtungen mit der Daimler AG existieren nicht.

Verantwortlichkeiten:

Für den Inhalt der Ökobilanzstudie ist vollständig die Daimler AG verantwortlich.
Aufgabe der TÜV SÜD Management Service GmbH war es, die Richtigkeit und Glaubwürdigkeit der darin enthaltenen Informationen zu prüfen und bei Erfüllung der Voraussetzungen zu bestätigen.

TÜV SÜD Management Service GmbH

München, den 17.09.2019

Handwritten signature of Alexandra Koller in black ink.

Alexandra Koller
Leitung Product Compliance Management / Zertifizierungsstelle

Handwritten signature of Michael Brunk in blue ink.

Michael Brunk
Leitender Auditor

1. Allgemeine Umweltthemen

1.1 Produktinformation

Der neue CLA greift auf die vierzylindrigen Otto- und Dieselmotoren zurück, die zur Neuauflage der kompakten Baureihen komplett erneuert wurden. Im Vergleich mit der vorigen Generation zeichnen sie sich durch deutlich gesteigerte spezifische Leistungen, verbesserte Effizienz und Emissionen aus. Wie bereits in A- und B-Klasse erfüllt der Zweiliter-Diesel (OM 654q) im CLA 200 d mit 8G-DCT Doppelkupplungsgetriebe (Kraftstoffverbrauch kombiniert 4,4-4,1 l/100 km, CO₂ Emissionen kombiniert 117-109 g/km)¹ und CLA 220 d mit 8G-DCT Doppelkupplungsgetriebe (Kraftstoffverbrauch kombiniert 4,4-4,3 l/100 km, CO₂ Emissionen kombiniert 117-114 g/km)¹ die für Neutypen erst ab 1.1.2020 vorgeschriebene Euro 6d-Norm.

Der Einstieg in die Benziner-Palette im CLA 180 (mit Schaltgetriebe Kraftstoffverbrauch kombiniert 5,6-5,3 l/100km, CO₂ Emissionen kombiniert 127-121 g/km)¹ und CLA 200 (mit Schaltgetriebe Kraftstoffverbrauch kombiniert 5,7-5,4 l/100km, CO₂ Emissionen kombiniert 131-124 g/km)¹ ist der M 282 mit 1,33 Liter Hubraum. Kompakte Abmessungen und geringes Gewicht zeichnen den Motor aus. Für einen effizienten Teillastbetrieb hat dieser Motor auch eine Zylinderabschaltung. Der Vierzylinder verfügt serienmäßig über einen Partikelfilter. In den stärkeren CLA Benzinvarianten CLA 220 / CLA 250 (Kraftstoffverbrauch kombiniert 6,2-6,0 l/100 km, CO₂ Emissionen kombiniert 141-138 g/km)¹ kommt der Zweiliter-Motor M 260 zum Einsatz. Die variable Ventilsteuerung CAMTRONIC ermöglicht eine zweistufige Verstellung des Ventilhubes auf der Einlassseite. Sie verringert im Teillastbereich mit einem kleineren Ventilhub die Ladungsmenge und damit die Ladungswechselverluste. In höheren Lastbereichen wird auf den großen Ventilhub umgeschaltet, um die volle Motorleistung zu erreichen. Die Direkteinspritzung verwendet Piezo-Injektoren der neuesten Generation, deren Einbaulage und Steuerung die Rohemissionen besonders von Partikeln vermeiden sollen. Ein Partikelfilter ist auch beim M 260 serienmäßig.

Der neue CLA erlebte gegenüber seinem Vorgänger eine deutlich längere Phase der aerodynamischen Optimierung im Rechner, bevor die ersten Modelle im Windkanal untersucht wurden. Das Ergebnis setzt weiterhin Maßstäbe: Das neue CLA Coupé bietet bei allen Varianten einen sehr guten Luftwider-

stand (c_w -Wert ab 0,23). Die Stirnfläche entspricht trotz der deutlich gewachsenen Breite und der breiteren Spur exakt der des Vorgängers (2,21 m²). Das wurde durch eine leicht geringere Fahrzeughöhe sowie Verbesserungen am Unterboden erreicht. Die Optimierungsarbeiten fanden in engem Schulterschluss mit den Designern statt. Viel Feinschliff steckt insbesondere in der Heckschürze und dem Diffusor, der Kühlermaske und den Neblertaschen. Deren reliefartiges Rautenmuster wird beim CLA aus aerodynamischen Gründen zum Rand hin reduziert. Ganz neu sind die vorderen Radspoiler mit ihren Finnen in Längsrichtung; sie helfen, die Räder und Radhäuser möglichst verlustarm zu umströmen. Auch bei den Rädern und Reifen fand intensiver aerodynamischer Feinschliff statt - insbesondere bei den so genannten Aerorädern.

Der neue CLA verfügt über die aktuellsten Fahrassistenzsysteme mit kooperativer Unterstützung des Fahrers. Dafür hat er das Verkehrsumfeld genauestens im Blick: Verbesserte Kamera- und Radarsysteme lassen ihn bis zu 500 m vorausschauen. Außerdem nutzt der CLA Karten- und Navigationsdaten für Assistenz-Funktionen. So kann der Aktive Abstands-Assistent DISTRONIC als Teil des optionalen Fahrassistenz-Pakets den Fahrer in einer Vielzahl von Situationen streckenbasiert unterstützen und die Geschwindigkeit komfortabel vorausschauend vor z.B. Kurven, Kreuzungen oder Kreisverkehren anpassen.

Neben den fahrerseitigen Voraussetzungen für eine hohe Energieeffizienz hat der Fahrer selbst einen entscheidenden Einfluss auf den Kraftstoffverbrauch. Damit der Fahrer seine Fahrweise auf Effizienz überprüfen und gegebenenfalls anpassen kann, zeigt die ECO-Anzeige situationsbezogen eine Bewertung seines Fahrstils im Kombiinstrument durch hervorgehobene Schriftzonen an. Durch die ECO-Anzeige kann der Fahrer lernen, unmittelbar ein Höchstmaß an effizienter Fahrweise umzusetzen und somit auch kontinuierlich effizienter zu fahren. Auch in der Betriebsanleitung des CLA sind zusätzliche Hinweise für eine wirtschaftliche und umweltschonende Fahrweise enthalten. Weiterhin bietet Mercedes-Benz seinen Kunden ein „ECO-Fahrtraining“ an. Die Ergebnisse dieses Trainings haben gezeigt, dass sich der Kraftstoffverbrauch eines Personenwagens durch wirtschaftliche und energiebewusste Fahrweise weiter vermindern lässt.

¹ Die angegebenen Werte sind die ermittelten „NEFZ-CO₂-Werte“ i.S.v. Art. 2 Nr. 1 Durchführungsverordnung (EU) 2017/1153. Die Kraftstoffverbrauchswerte wurden auf Basis dieser Werte errechnet. Als Bemessungsgrundlage für die Kraftfahrzeugsteuer kann ein höherer Wert maßgeblich sein. Weitere Informationen zum offiziellen Kraftstoffverbrauch und den offiziellen spezifischen CO₂-Emissionen neuer Personenkraftwagen können dem „Leitfaden über den Kraftstoffverbrauch, die CO₂-Emissionen und den Stromverbrauch aller neuen Personenkraftwagenmodelle“ entnommen werden, der an allen Verkaufsstellen und bei der Deutschen Automobil Treuhand GmbH unter www.dat.de unentgeltlich erhältlich ist.

1.2 Produktion

Die Produktion des neuen CLA erfolgt exklusiv im ungarischen Mercedes-Benz Werk Kecskemét. Diese Fertigungsstätte verfügt von Anfang an über ein nach der EU-Ökoauditverordnung und der ISO-Norm 14001 zertifiziertes Umweltmanagementsystem. So ist zum Beispiel die Lackiertechnik des CLA nicht nur technologisch auf hohem Niveau, sie zeichnet sich durch die konsequente Verwendung von Wasserbasislacken durch Umweltverträglichkeit, Effizienz und Qualität aus. Auch bei der Energieerzeugung wird in Kecskemét auf umweltfreundliche Technologien zurückgegriffen. In den zwei werkseigenen Blockheizkraftwerken (BHKW) werden Elektrizität und Heizenergie mit hohem Wirkungsgrad aus Erdgas gewonnen. Eines der Hauptziele ist es, die Energieeffizienz im Werk weiter zu erhöhen, wobei auf die Entwicklung der Energieversorgung und die Optimierung des Energieverbrauchs besonderer Wert gelegt wird. Als ein Mittel dazu wurde in Kecskemét 2015 das Energiemanagementsystem ISO 50001 eingeführt.

Das Werk in Kecskemét ist wichtiger Teil des weltweiten Produktionsverbunds für Kompaktwagen. Zum Verbund gehören auch das Lead-Werk im deutschen Rastatt, der chinesische Produktionsstandort BBAC in Peking, der Produktionsdienstleister Valmet Automotive im finnischen Uusikaupunki sowie das Joint-Venture COMPAS im mexikanischen Aguascalientes. Als erstes Modell lief 2012 in Kecskemét die Mercedes-Benz B-Klasse vom Band. Es folgte im Jahr 2013 das viertürige kompakte Coupé CLA und im Jahr 2015 der CLA Shooting Brake. Diese beiden Modelle werden in Kecskemét exklusiv für die ganze Welt produziert. Seit Mai 2018 ergänzt die neue A-Klasse die Produktpalette des ungarischen Produktionsstandortes.



1.3 After Sales

Auch in den Bereichen Vertrieb und After Sales sind bei Mercedes-Benz hohe Umweltstandards in eigenen Umweltmanagementsystemen verankert. Bei den Händlern nimmt Mercedes-Benz seine Produktverantwortung durch das MeRSy Recyclingsystem für Werkstattabfälle, Fahrzeug-Alt- und Garantieteile sowie für Verpackungsmaterial wahr. Diese beispielhafte Serviceleistung im Automobilbau wird durchgängig bis zum Kunden angewandt. Die in den Betrieben gesammelten Abfälle, die bei Wartung/Reparatur unserer Produkte anfallen, werden über ein bundesweit organisiertes Netz abgeholt, aufbereitet und der Verwertung zugeführt. Zu den „Klassikern“ zählen unter anderem Stoßfänger, Seitenverkleidungen, Elektronikschrott, Glasscheiben und Reifen.

Die Wiederverwendung gebrauchter Ersatzteile hat bei Mercedes-Benz ebenfalls eine lange Tradition. Bereits 1996 wurde die Mercedes-Benz Gebrauchteile Center GmbH (GTC) gegründet. Mit den qualitätsgeprüften Gebrauchtteilen ist das GTC ein fester Bestandteil des Service- und Teilegeschäfts für die Marke Mercedes-Benz und leistet einen wichtigen Beitrag zur zeitwertgerechten Reparatur der Fahrzeuge.

Auch wenn es bei den Mercedes-Personenwagen aufgrund ihrer langen Lebensdauer in ferner Zukunft liegt, bietet Mercedes-Benz einen innovativen Weg, Fahrzeuge umweltgerecht, kostenlos und schnell zu entsorgen. Für eine einfache Entsorgung steht Mercedes-Kunden ein flächendeckendes Netz an Rücknahmestellen und Demontagebetrieben zur Verfügung. Unter der kostenlosen Nummer 00800 1 777 7777 können sich Altautobesitzer europaweit informieren und erhalten umgehend Auskunft über alle wichtigen Details zur Rücknahme ihres Fahrzeugs.



2. Ökobilanz

Entscheidend für die Umweltverträglichkeit eines Fahrzeugs ist die Umweltbelastung durch Emissionen und Ressourcenverbrauch über den gesamten Lebenszyklus (vgl. Abbildung 2-1). Das standardisierte Werkzeug zur Bewertung der Umweltverträglichkeit ist die Ökobilanz. Sie erfasst sämtliche Umweltwirkungen eines Fahrzeuges von der Wiege bis zur Bahre, das heißt, von der Rohstoffgewinnung über Produktion und Gebrauch bis zur Verwertung.

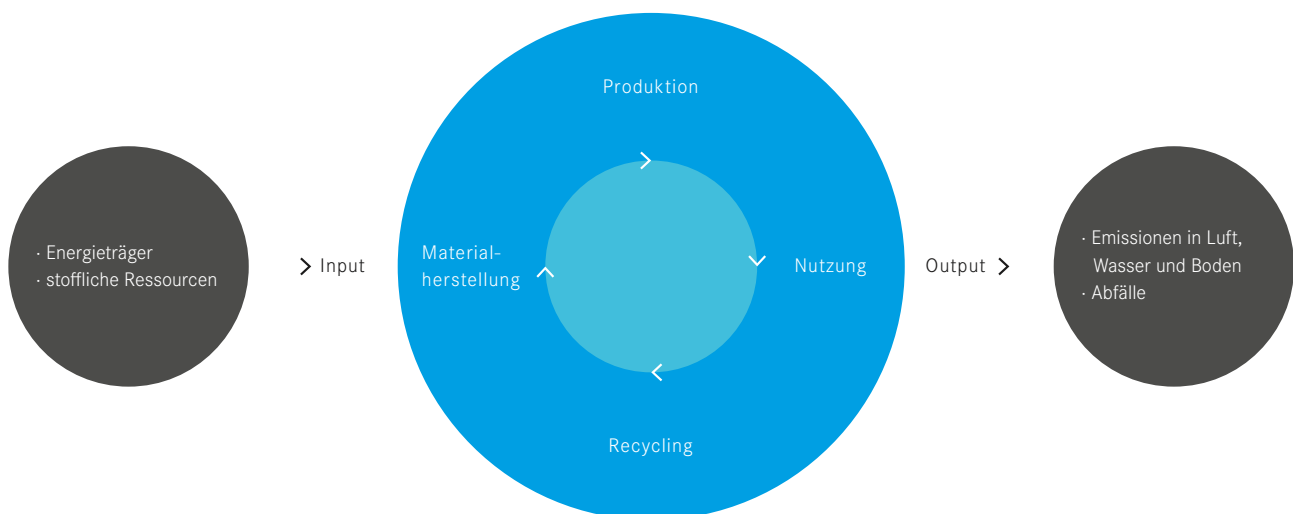
In der Mercedes-Benz Pkw-Entwicklung werden Ökobilanzen für die Bewertung und den Vergleich verschiedener Fahrzeuge, Bauteile und Technologien eingesetzt. Die Normen DIN EN ISO 14040 und DIN EN ISO 14044 geben den Ablauf und die erforderlichen Elemente vor.

Die Elemente einer Ökobilanz sind:

1. Untersuchungsrahmen: stellt Ziel und Rahmen einer Ökobilanz klar
2. Sachbilanz: erfasst die Stoff- und Energieströme während aller Schritte des Lebensweges: wie viel Kilogramm eines Rohstoffs fließen ein, wie viel Energie wird verbraucht, welche Abfälle und Emissionen entstehen usw.
3. Wirkungsabschätzung: beurteilt die potenziellen Wirkungen des Produkts auf die Umwelt, wie beispielsweise Treibhauspotenzial, Sommersmogpotenzial, Versauerungspotenzial und Eutrophierungspotenzial.
4. Auswertung: stellt Schlussfolgerungen dar und gibt Empfehlungen.

In den nachfolgenden Kapiteln werden die Ökobilanz-Ergebnisse des neuen CLA vorgestellt. Die der Bilanz zugrunde gelegten wesentlichen Randbedingungen werden tabellarisch im Anhang dargestellt. Die Nutzungsphase wird mit einer Laufleistung von 160.000 Kilometern berechnet.

Abbildung 2-1: Überblick zur ganzheitlichen Bilanzierung



2.1 Werkstoffzusammensetzung

Die Gewichts- und Werkstoffangaben für den neuen CLA 180 mit 7G-DCT Doppelkupplungsgetriebe (Kraftstoffverbrauch kombiniert 5,7-5,4l/100 km, CO₂-Emissionen kombiniert 130-123 g/km)¹ wurden anhand der internen Dokumentation der im Fahrzeug verwendeten Bauteile (Stückliste, Zeichnungen) ermittelt. Für die Bestimmung der Recyclingquote und der Ökobilanz wird das Gewicht „fahrfertig nach DIN“ (ohne Fahrer und Gepäck, 90 Prozent Tankfüllung) zugrunde gelegt. Abbildung 2-2 zeigt die Werkstoffzusammensetzung des neuen CLA 180 nach VDA 231-106.

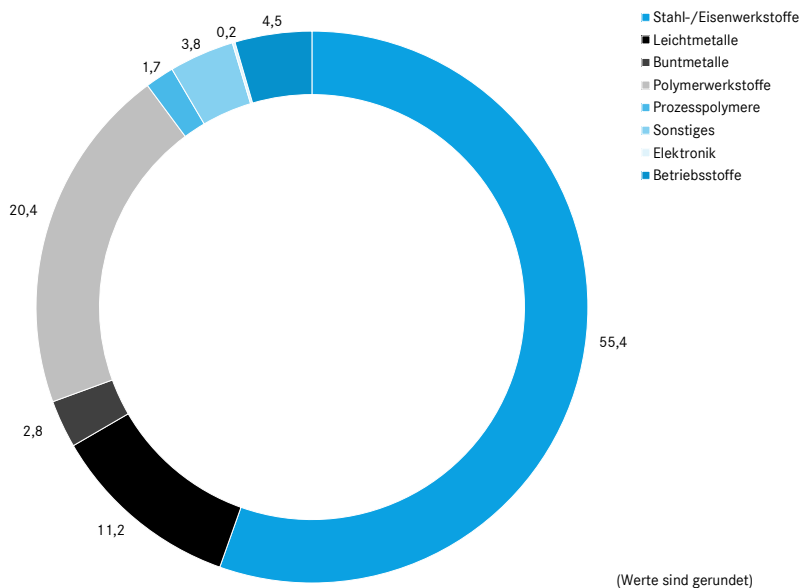
Beim neuen CLA 180 wird ca. die Hälfte des Fahrzeuggewichtes (55,4 Prozent) durch die Stahl-/Eisenwerkstoffe definiert. Danach folgen mit 20,4 Prozent die Polymerwerkstoffe und die Leichtmetalle mit 11,2 Prozent. Betriebsstoffe liegen bei einem Anteil von etwa 4,5 Prozent. Die Anteile der sonstigen Werkstoffe (v. a. Glas) und Buntmetalle sind mit zirka 3,8 bzw. 2,8 Prozent etwas geringer. Die restlichen Werkstoffe Prozesspolymere, Elektronik und Sondermetalle tragen mit zirka 1,9 Prozent zum Fahrzeuggewicht bei.

Die Werkstoffklasse der Prozesspolymere setzt sich in dieser Studie insbesondere aus den Werkstoffen für die Lackierung zusammen. Die Werkstofffraktion der Polymerwerkstoffe ist gegliedert in Thermoplaste, Elastomere, Duromere und unspezifische Kunststoffe. In der Gruppe der Polymere haben die Thermoplaste mit etwa 13,5 Prozent den größten Anteil. Zweitgrößte Fraktion der Polymerwerkstoffe sind die Elastomere mit etwa 4,9 Prozent (vor allem Reifen).

Die Betriebsstoffe umfassen alle Öle, Kraftstoffe, Kühflüssigkeit, Kältemittel, Bremsflüssigkeit und Waschwasser. Zur Gruppe Elektronik gehört nur der Anteil der Leiterplatten mit Bauelementen. Kabel und Batterien wurden gemäß ihrer Werkstoffzusammensetzung zugeordnet.

¹ Die angegebenen Werte sind die ermittelten „NEFZ-CO₂-Werte“ i.S.v. Art. 2 Nr. 1 Durchführungsverordnung (EU) 2017/1153. Die Kraftstoffverbrauchswerte wurden auf Basis dieser Werte errechnet. Als Bemessungsgrundlage für die Kraftfahrzeugsteuer kann ein höherer Wert maßgeblich sein.

Abbildung 2-2: Werkstoffzusammensetzung CLA 180 [%]



2.2 Bilanzergebnisse

Über den gesamten Lebenszyklus des neuen CLA 180 ergeben die Berechnungen der Sachbilanz beispielsweise einen Primärenergieverbrauch von 443 Gigajoule (entspricht dem Energieinhalt von zirka 13.760 Litern Benzin-Kraftstoff), einen Umwelteintrag von zirka 29 Tonnen Kohlendioxid (CO₂), 26 Kilogramm Nicht-Methan-Kohlenwasserstoffe (NMVOC), 40 Kilogramm Stickoxide (NO_x) und zirka 22 Kilogramm Schwefeldioxid (SO₂). Neben der Analyse der Gesamtergebnisse wird die Verteilung einzelner Umweltwirkungen auf die verschiedenen Phasen des Lebenszyklusses untersucht. Die Relevanz der jeweiligen Umweltwirkungen hängt von den jeweils betrachteten Lebenszyklusphasen ab. Für die CO₂-Emissionen und auch den Primärenergieverbrauch ist die Nutzungsphase (Kraftstoffherstellung und Fahrbetrieb) mit einem Anteil von 80 bzw. 76 Prozent dominant (vgl. auch Abbildung 2-3).

Der Gebrauch eines Fahrzeuges entscheidet jedoch nicht ausschließlich über die Umweltverträglichkeit. Einige umweltrelevante Emissionen werden maßgeblich durch die Herstellung verursacht, zum Beispiel die SO₂-Emissionen (vgl. Abbildung 2-5). Daher muss auch die Herstellungsphase in die Betrachtung der ökologischen Verträglichkeit einbezogen werden.

Bei dem neuen CLA wurden die Fahrbetriebsemissionen (CO, HC und NO_x) im Rahmen der Ökobilanz auf Basis von Grenzwerten modelliert; bei den Stickoxidemissionen wurden die im normalen Fahrbetrieb einzuhaltenen RDE-Grenzwerte verwendet (Real Driving Emissions). Im Vergleich zu früheren Untersuchungen steigt der Fahrbetriebsanteil dieser Emissionen am gesamten Lebenszyklus deshalb an.

Für eine Vielzahl von Emissionen ist heute weniger der Fahrbetrieb selbst, als vielmehr die Kraftstoffherstellung dominant, zum Beispiel für die SO₂- und CH₄-Emissionen.

Abbildung 2-3: Gesamtbilanz der Kohlendioxid-Emissionen (CO₂) in Tonnen

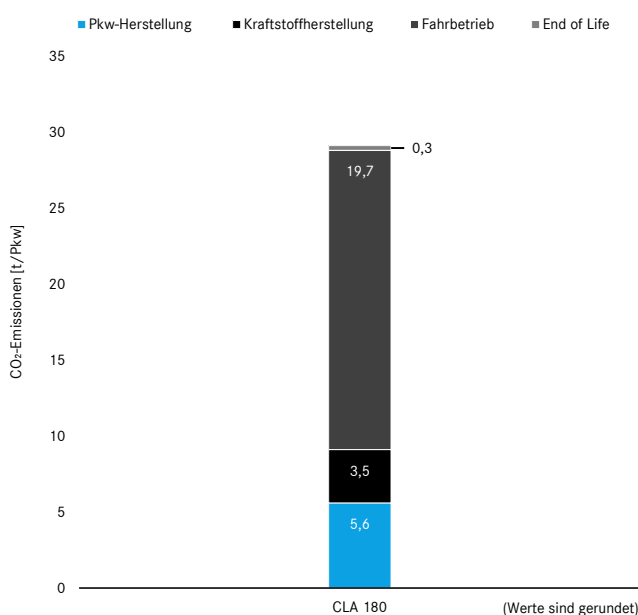
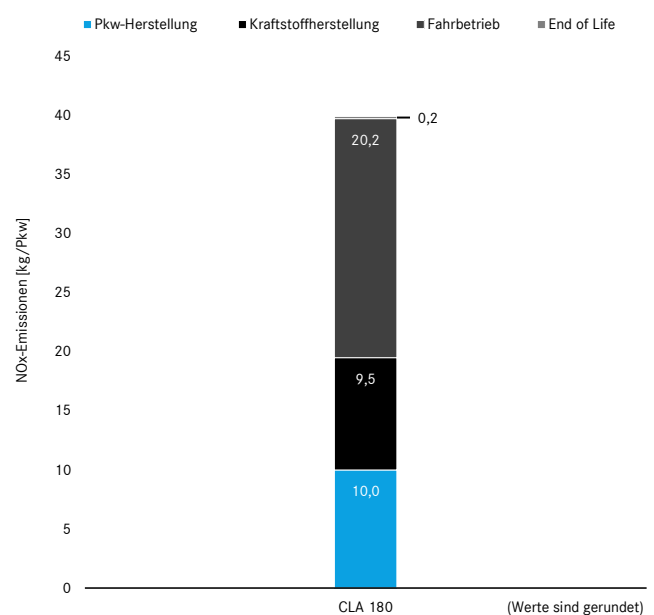


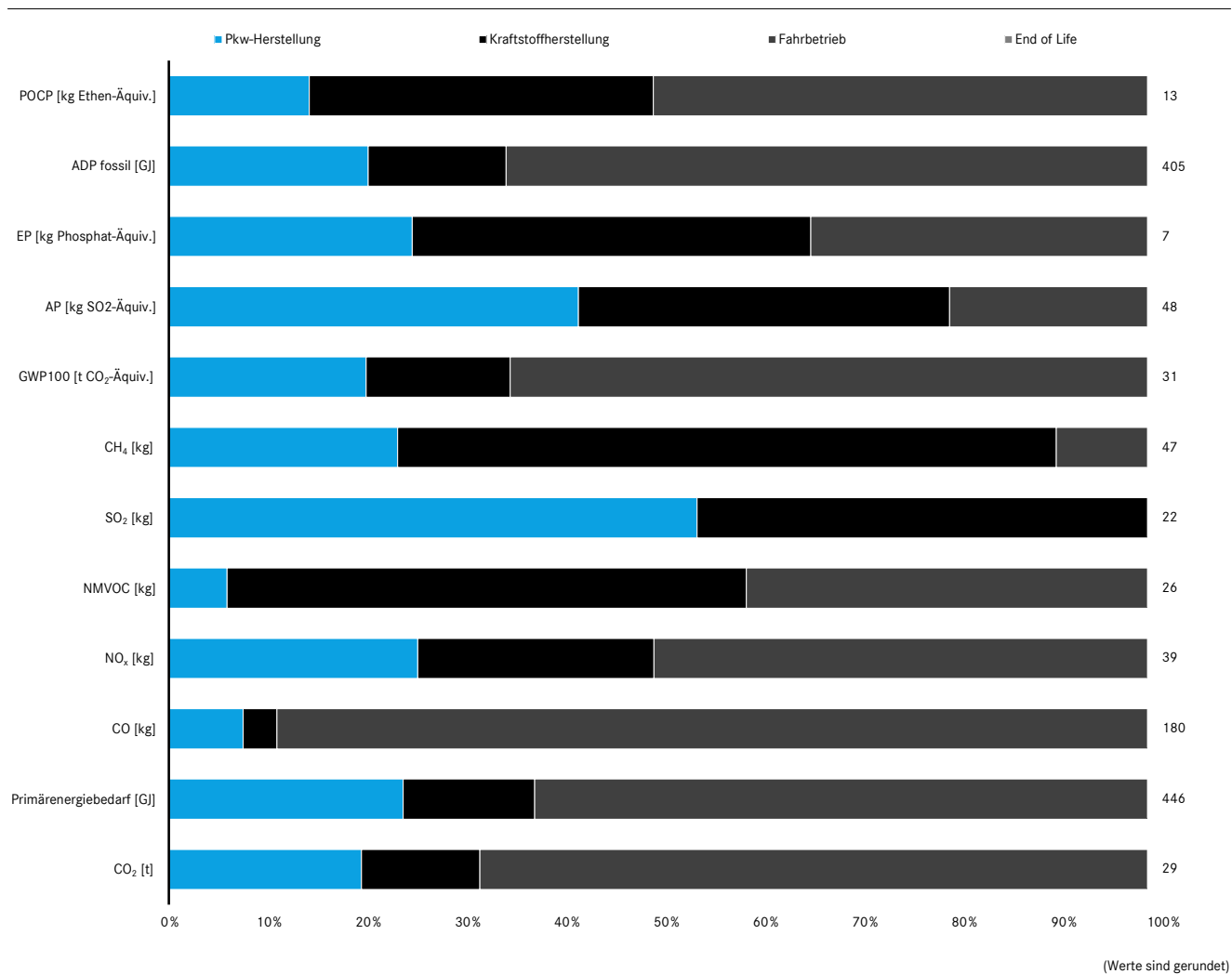
Abbildung 2-4: Gesamtbilanz der Stickoxid-Emissionen (NO_x) in Kilogramm



Weiterhin muss für eine ganzheitliche und damit nachhaltige Verbesserung der mit einem Fahrzeug verbundenen Umweltwirkungen auch die End of Life-Phase berücksichtigt werden. Aus energetischer Sicht lohnt sich die Nutzung bzw. das Anstoßen von Recyclingkreisläufen. Für eine umfassende Beurteilung werden innerhalb jeder Lebenszyklusphase sämtliche Umwelteinträge bilanziert.

Belastungen der Umwelt durch Emissionen in Wasser ergeben sich infolge der Herstellung eines Fahrzeuges insbesondere durch den Output an anorganischen Substanzen (Schwermetallen, NO_3^- - und SO_4^{2-} -Ionen) sowie durch organische Substanzen, gemessen durch die Größen AOX, BSB und CSB.

Abbildung 2-5: Anteil der Lebenszyklusphasen an ausgewählten Ergebnisparametern



2.3 Vergleich mit dem Vorgänger

Parallel zur Untersuchung des neuen CLA wurde eine Bilanz des vergleichbaren Vorgängers (ebenfalls CLA 180) in der ECE-Basisvariante (1.355 Kilogramm DIN-Gewicht) erstellt. Die zugrunde liegenden Randbedingungen sind mit der Modellierung des neuen CLA 180 vergleichbar. Die Herstellung wurde auf Basis aktueller Stücklistenauszüge abgebildet. Die Nutzung wurde mit den gültigen Zertifizierungswerten berechnet. Für die Verwertung wurde dasselbe, den Stand der Technik beschreibende Modell zugrunde gelegt.

Wie Abbildung 2-6 zeigt, bedingt die Herstellung des neuen CLA 180 bereits eine etwas geringere Menge Kohlendioxid-Emissionen als der Vorgänger. Dies ist auf das im Vergleich zum Vorgänger geringere Gewicht und einen ähnlichen Werkstoffmix zurückzuführen. Aufgrund der im Vergleich zum Vorgänger nochmals deutlich verbesserten Effizienz in der Nutzungsphase ergeben sich über die gesamte Laufzeit klare Vorteile für den neuen CLA.

Die Produktion des neuen CLA 180 verursacht zu Beginn des Lebenszyklusses mit 5,6 Tonnen CO₂ eine etwas geringere Menge an CO₂-Emissionen als der Vorgänger. In der sich daran anschließenden Nutzungsphase emittiert der neue CLA 180 23,1 Tonnen CO₂; insgesamt ergeben sich für Herstellung, Nutzung und Verwertung 29,1 Tonnen CO₂.

Die Herstellung des Vorgängers schlägt mit 5,9 Tonnen CO₂ zu Buche. Während der Nutzung emittiert dieser 26,5 Tonnen CO₂, der Beitrag der Verwertung liegt bei 0,3 Tonnen CO₂. In Summe ergeben sich somit 32,7 Tonnen CO₂-Emissionen.

Bei Betrachtung des gesamten Lebenszyklus, bestehend aus Herstellung, Nutzung über 160.000 Kilometer und Verwertung, verursacht der neue CLA 180 rund 11 Prozent weniger CO₂-Emissionen als der Vorgänger.

Abbildung 2-6: Gegenüberstellung der CO₂-Emissionen [t/Pkw]

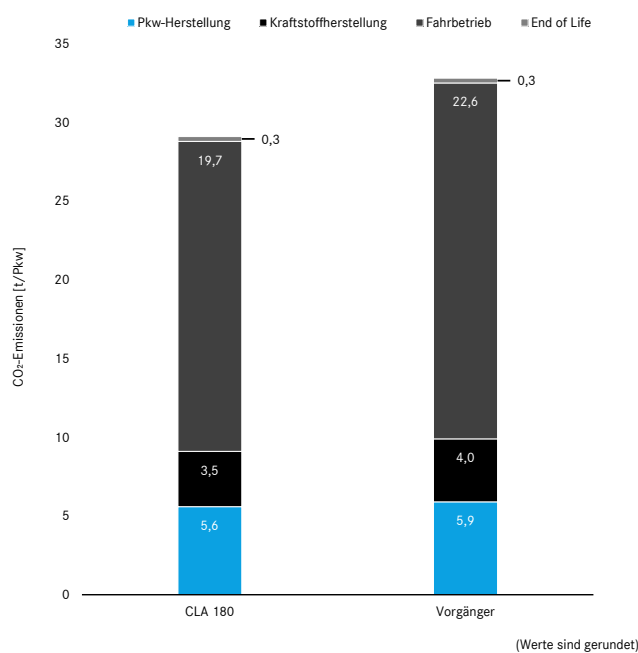
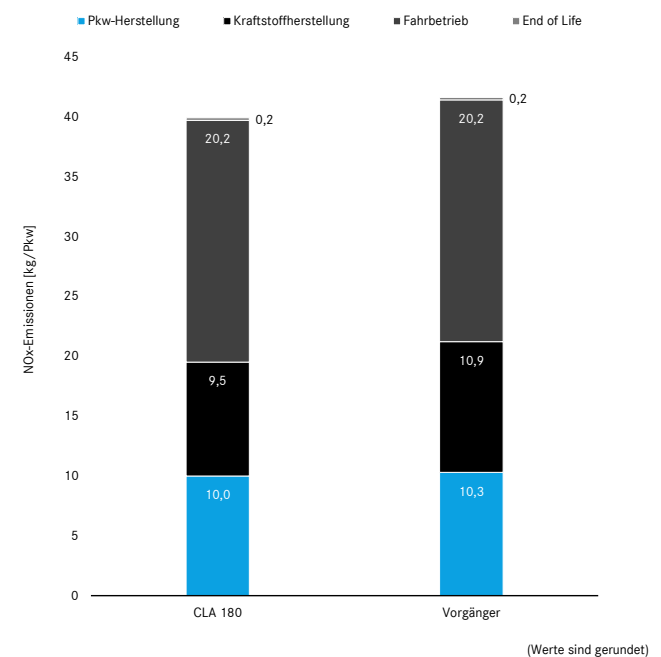


Abbildung 2-7: Gegenüberstellung der NO_x-Emissionen [kg/Pkw]



In Abbildung 2-8 werden die untersuchten Wirkkategorien über die einzelnen Lebensphasen im Vergleich dargestellt. Über den gesamten Lebenszyklus zeigt der neue CLA beim Treibhauspotential (GWP100), Versauerungspotential (AP), Sommersmogpotential (POCP) und Eutrophierungspotential (EP) deutliche Vorteile gegenüber dem Vorgänger.

Auch auf Seiten der energetischen Ressourcen sind Veränderungen gegenüber dem Vorgänger festzuhalten (vgl. Abbildung 2-9). Der Erdölverbrauch kann deutlich um 12 Prozent reduziert werden. Durch die Pkw-Herstellung wesentlich bedingte energetische Ressourcen wie Steinkohle und Uran können um jeweils 5% reduziert werden. Insgesamt kann der fossile Ressourcenverbrauch (ADP fossil) gegenüber dem Vorgänger deutlich um 11 Prozent reduziert werden.

Abbildung 2-8: Ausgewählte Ergebnisparameter neuer CLA 180 im Vergleich zum Vorgänger [Einheit/Pkw]

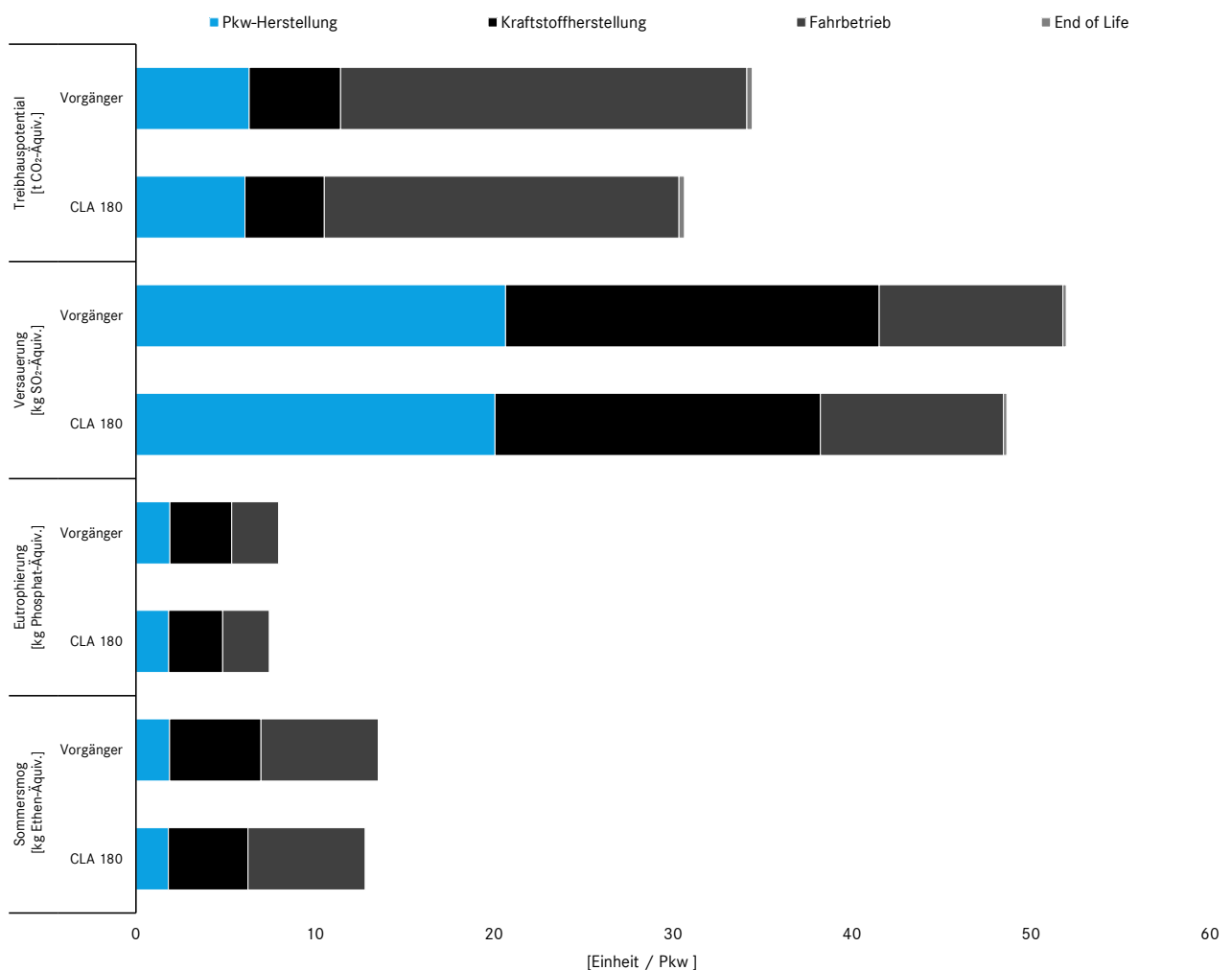
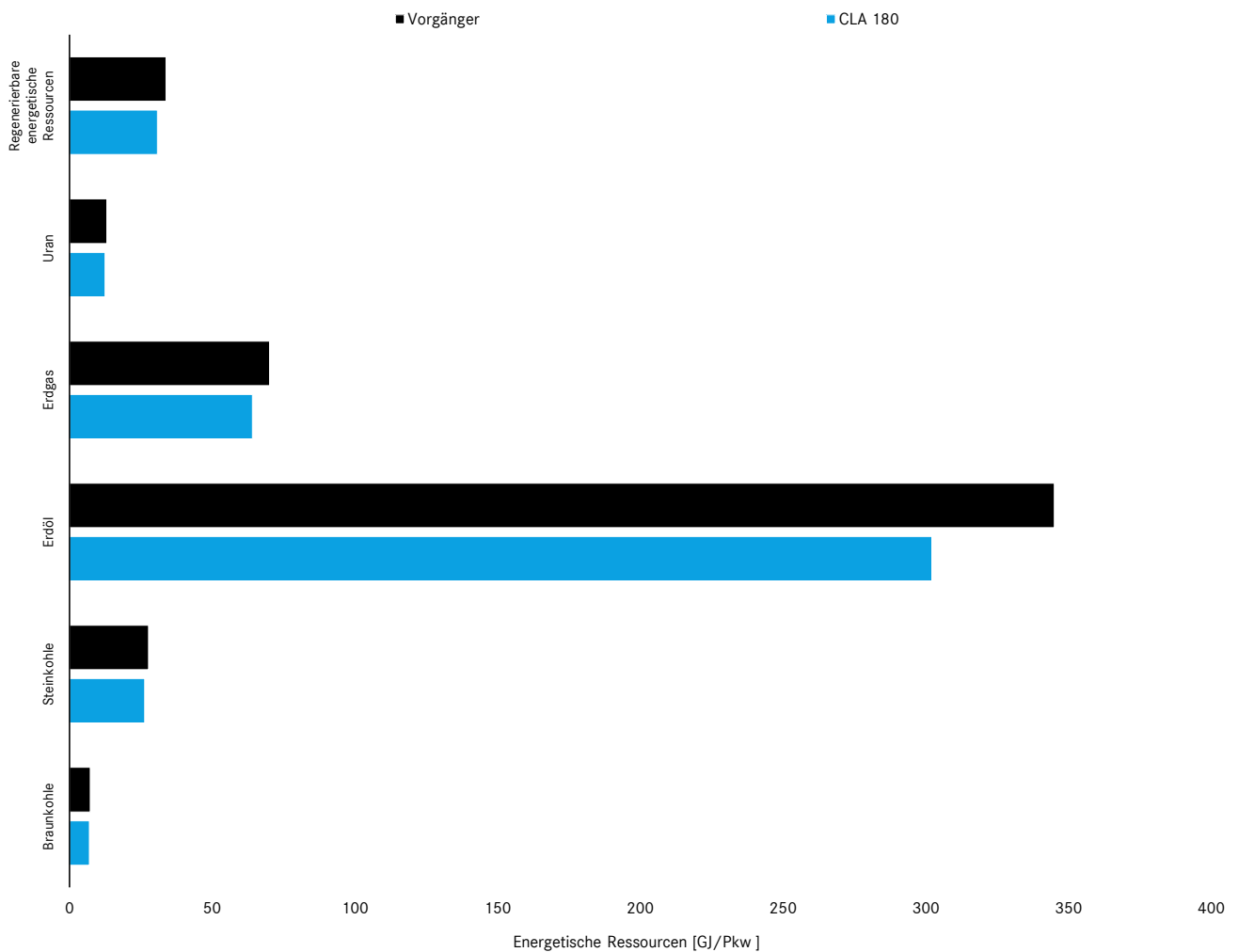


Abbildung 2-9: Verbrauch an ausgewählten energetischen Ressourcen neuer CLA 180 im Vergleich zum Vorgänger [GJ/Pkw]



Für eine umfassende Bewertung des Ressourceneinsatzes in Produkten sind neben der Betrachtung des reinen Rohstoffverbrauchs weitere Aspekte zu berücksichtigen. So spielen vor allem Fragestellungen zur mittel- und langfristigen Sicherstellung der Rohstoffversorgung sowie zur Einhaltung von Sozial- und Umweltstandards entlang der Versorgungskette eine wichtige Rolle. Im Rahmen des BMBF-Forschungsprojektes ESSENZ wurde unter Mitwirkung der Daimler AG ein ganzheitlicher Ansatz entwickelt, der die verschiedenen Betrachtungsweisen vereint.

Als Indikator für die langfristige Versorgungssicherung wird die geologische Verfügbarkeit der Ressourcen unter Berücksichtigung der Bedarfsentwicklung zugrunde gelegt. Mittelfristige Auswirkungen auf die Versorgungssicherung werden mit Hilfe sozioökonomischer Indikatoren wie beispielsweise der Länder-/Firmenkonzentration, der politischen Stabilität der Abbauländer sowie Preisentwicklungen und Nachfragewachstum bestimmt.

Die Einhaltung von Umwelt- und Sozialstandards wird in der Dimension Gesellschaftliche Akzeptanz gebündelt und gibt Hinweise auf mögliche Risiken beim Abbau der Ressourcen auf Landesebene. Dabei werden Indikatoren zu Arbeitsbedingungen und Auswirkungen auf das lokale Ökosystem berücksichtigt.

Der Vergleich des neuen CLA 180 zum Vorgänger zeigt aufgrund der ähnlichen Werkstoffzusammensetzung ein nur leicht verändertes Gesamtbild. Bei der sozioökonomischen Verfügbarkeit beeinflussen vor allem Metalle, die in Elektronikbauteilen verwendet werden, das Ergebnis. Durch die bei ESSENZ hinterlegten Bewertungsfaktoren werden hier schon kleine Mengen sichtbar. Der geringere Kraftstoffverbrauch des neuen CLA 180, d.h. insbesondere der geringere Erdölverbrauch, nimmt vor allem Einfluss auf die Dimension physische Verfügbarkeit.

In Tabelle 2-1 und Tabelle 2-2 werden einige weitere Ergebnisparameter der Ökobilanz in der Übersicht dargestellt. Insgesamt wurde die Zielstellung erreicht, mit dem neuen CLA eine Verbesserung der Umweltverträglichkeit im Vergleich zum Vorgänger zu erzielen. Über den gesamten Lebenszyklus zeigt der neue CLA bei den Wirkungskategorien Treibhauspotential (GWP100), Eutrophierungspotential (EP), Versauerungspotential (AP), fossilen Ressourcenverbrauch (ADP fossil) und beim Sommersmogpotential (POCP) teils deutliche Vorteile gegenüber dem vergleichbaren Vorgänger.

Abbildung 2-10: Zusammenfassung der Ressourceneffizienzdimensionen der ESSENZ Methode – neuer CLA 180 im Vergleich zum Vorgänger

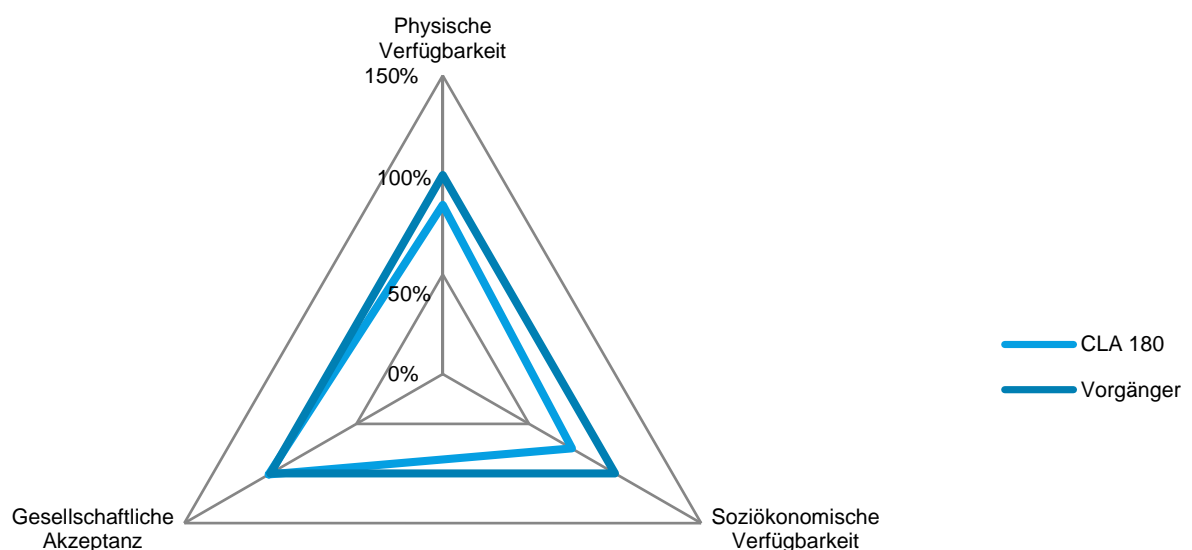


Tabelle 2-1: Übersicht der Ergebnisparameter der Ökobilanz (I)

Inputparameter	CLA 180	Vorgänger	Delta zum Vorgänger	Kommentar
Stoffliche Ressourcen				
Bauxit [kg]	557	581	-4%	Aluminiumherstellung
Dolomit [kg]	114	104	9%	v.a. Magnesiumherstellung
Eisen [kg]*	610	657	-7%	Stahlherstellung
Buntmetalle (Cu, Pb, Zn) [kg]*	96,0	99	-3%	v. a. Elektrik (Leitungssätze/Batterie) und Zink
* als elementare Ressourcen				
Energieträger				
ADP fossil** [GJ]	399	450	-11%	Bedarf zu 80% (CLA 180) bzw. 81% (Vorgänger) aus der Nutzungsphase.
Primärenergie [GJ]	443	497	-11%	
Anteil aus				
Braunkohle [GJ]	7,0	7,3	-4%	83% bzw. 82% aus der Pkw-Herstellung.
Erdgas [GJ]	64,1	70,1	-9%	48% bzw. 45% aus der Pkw-Herstellung.
Erdöl [GJ]	302	345	-12%	jeweils 94% aus der Nutzungsphase.
Steinkohle [GJ]	26,3	27,7	-5%	94% bzw. 93% aus der Pkw-Herstellung.
Uran [GJ]	12,5	13,1	-5%	81% bzw. 80% aus der Pkw-Herstellung.
Regenerierbare energetische Ressourcen [GJ]	30,8	33,8	-9%	53% bzw. 55% aus der Nutzungsphase.
** CML 2001 Stand Januar 2016				

Tabelle 2-2: Übersicht der Ergebnisparameter der Ökobilanz (II)

Outputparameter	CLA 180	Vorgänger	Delta zum Vorgänger	Kommentar
Emissionen in Luft				
GWP** [t CO ₂ -Äquiv.]	30,6	34,4	-11 %	v. a. bedingt durch CO ₂ -Emissionen.
AP** [kg SO ₂ -Äquiv.]	48,7	52,0	-6 %	v. a. bedingt durch SO ₂ -Emissionen.
EP** [kg Phosphat-Äquiv.]	7,5	8,0	-6 %	v. a. bedingt durch NO _x -Emissionen.
POCP** [kg Ethen-Äquiv.]	12,8	13,6	-5 %	v. a. bedingt durch NMVOC und CO-Emissionen.
CO ₂ [t]	29,1	32,7	-11 %	19 % (CLA 180) bzw. 18 % (Vorgänger) aus der Pkw-Herstellung.
CO [kg]	180	182	-1 %	7 % bzw. 8 % aus der Pkw-Herstellung.
NMVOC [kg]	26,0	28,1	-7 %	jeweils 94 % aus der Nutzungsphase.
CH ₄ [kg]	49,1	54,8	-10 %	77 % bzw. 78 % aus der Nutzungsphase.
NO _x [kg]	39,8	41,5	-4 %	jeweils 75 % aus der Nutzungsphase.
SO ₂ [kg]	22,4	24,2	-7 %	53 % bzw. 50 % aus der Pkw-Herstellung.
Emissionen in Wasser				
BSB [kg]	0,12	0,13	-7 %	55 % bzw. 52 % aus der Pkw-Herstellung.
Kohlenwasserstoffe [kg]	1,2	1,3	-11 %	70 % bzw. 71 % aus der Nutzungsphase.
NO ₃ ⁻ [kg]	6,5	7,4	-13 %	97 % bzw. 98 % aus der Nutzungsphase.
PO ₄ ³⁻ [kg]	0,36	0,40	-10 %	71 % bzw. 73 % aus der Nutzungsphase.
SO ₄ ²⁻ [kg]	16,2	17,8	-9 %	52 % bzw. 50 % aus der Pkw-Herstellung.
** CML 2001 Stand Januar 2016				





3. Materialauswahl

3.1 Vermeidung von Stoffen mit Gefährdungspotenzial

Die Vermeidung von Gefahrstoffen ist bei der Entwicklung, Herstellung, Nutzung und Verwertung unserer Fahrzeuge oberstes Gebot. In unserer internen Norm (DBL 8585) sind diejenigen Stoffe und Stoffklassen zusammengestellt, die zum Schutz der Menschen und der Umwelt nicht in Werkstoffen oder Bauteilen von Mercedes-Benz Pkw enthalten sein dürfen. Diese DBL steht dem Konstrukteur und dem Werkstofffachmann bereits in der Vorentwicklung sowohl bei der Auswahl der Werkstoffe als auch bei der Festlegung von Fertigungsverfahren zur Verfügung.

Für Materialien, die für Bauteile mit Luftkontakt zum Fahrergastraum verwendet werden, gelten zusätzlich Emissionsgrenzwerte, die im Fahrzeuglastenheft und in der bauteilspezifischen Liefervorschrift DBL 5430 festgelegt sind. Die Reduktion der Innenraum-Emissionen ist dabei ein wesentlicher Aspekt der Bauteil- und Werkstoffentwicklung für Mercedes-Benz Fahrzeuge.

3.2 Allergiegeprüfter Fahrzeuginnenraum

Auch der neue CLA wurde nach den Anforderungen des Qualitätssiegels der Europäischen Stiftung für Allergieforschung (ECARF – European Centre for Allergy Research Foundation) entwickelt und ein Siegel beantragt.

Mit dem ECARF Qualitätssiegel zeichnet ECARF Produkte aus, deren Allergikerfreundlichkeit sie wissenschaftlich überprüft hat. Die Voraussetzungen dafür sind umfangreich: So werden zahlreiche Bauteile pro Ausstattungsvariante eines Fahrzeugs auf Inhalationsallergene getestet. Ferner wird der Pollenfilter in neuem und gebrauchtem Zustand auf seine Funktion überprüft. Hinzu kommen Probandenversuche. So finden Fahrversuche mit an starkem Asthma leidenden Personen beim CLA statt, bei denen Lungenfunktionstests Aufschluss über die Belastung des bronchialen Systems geben. Zusätzlich werden alle Materialien mit potentiell Hautkontakt dermatologisch überprüft. Bei so genannten Epikutan-Tests wurden dabei Versuchspersonen mit bekannten Kontaktallergien auf die Unverträglichkeit gegenüber Interieurmaterialien mit potentiell Hautkontakt geprüft. Dazu werden Substanzen aus dem Innenraum als potenzielle Allergene mit Pflastern auf die Haut geklebt. Auch die Filter der Klimaanlage müssen in neuem und gebrauchtem Zustand die strengen Kriterien des ECARF Siegels erfüllen: Geprüft wird unter anderem der Abscheidegrad von Feinstaub und Pollen.

Abbildung 3-1: Prüfkammer zur Messung von Innenraumemissionen



3.3 Einsatz ressourcenschonender Materialien

Die Herstellung von Fahrzeugen erfordert einen hohen Materialeinsatz. Deshalb liegt ein Entwicklungsschwerpunkt darauf, den Ressourceneinsatz und die Umweltauswirkungen der eingesetzten Materialien weiter zu verringern. Dazu werden auch nachwachsende Rohstoffe und Kunststoffrezyklate (Sekundärkunststoffe) eingesetzt. Neben dem sparsamen Umgang mit den Ressourcen spielen die Aufarbeitung von Bauteilen und das Recycling eingesetzter Rohstoffe ebenfalls eine wichtige Rolle.

Mit dem Recycling von Kunststoffabfällen und dem Einsatz von Kunststoffrezyklaten in Neuprodukten werden Primärrohstoffe geschont und gegenüber der Produktion aus Rohöl Energie und CO₂-Emissionen eingespart. Auch fordert die europäische Altfahrzeugrichtlinie 2000/53/EG, verstärkt Recyclingmaterial zu verwenden und dadurch die Märkte für Rezyklat-Werkstoffe entsprechend auf- bzw. auszubauen.

Durch den Einsatz von nachwachsenden Rohstoffen ergeben sich im Automobilbau ebenfalls eine ganze Reihe von Vorteilen:

- Die Nutzung von Naturfasern ergibt im Vergleich zur Verwendung von Glasfasern meist eine Reduktion des Bauteilgewichtes.
- Nachwachsende Rohstoffe tragen dazu bei, den Verbrauch fossiler Ressourcen wie Kohle, Erdgas und Erdöl zu reduzieren.
- Sie können mit etablierten Technologien verarbeitet werden. Die daraus hergestellten Produkte sind in der Regel gut verwertbar.
- Im Falle der energetischen Verwertung weisen sie eine nahezu neutrale CO₂-Bilanz auf, da nur so viel CO₂ freigesetzt wird, wie die Pflanze in ihrem Wachstum aufgenommen hat.

Bei der Mercedes-Benz Pkw-Entwicklung wird der Anteil ressourcenschonender Materialien von Beginn an in den Lastenheften neuer Modelle festgeschrieben. Hierbei müssen die für das Bauteil geltenden technischen Anforderungen bezüglich Sicherheit, Qualität und Funktionalität mit den ressourcenschonenden Werkstoffen ebenso erfüllt werden wie mit vergleichbaren Standardmaterialien.

Der Schwerpunkt der entwicklungsbegleitenden Untersuchungen zum Rezyklat-Einsatz liegt im Bereich der thermoplastischen Kunststoffe. Im Gegensatz zu Stahl- und Eisenwerkstoffen, bei denen bereits im Ausgangsmaterial ein Anteil sekundärer Werkstoffe beigemischt wird, muss bei den Kunststoffanwendungen eine separate Erprobung und Freigabe des Recycling-Materials für das jeweilige Bauteil durchgeführt werden. Um auch bei Engpässen auf dem Rezyklat-Markt die Pkw-Produktion sicherzustellen, darf wahlweise auch Neuware verwendet werden.

Dabei müssen auch für bereits umgesetzte, etablierte Bauteile immer wieder neue Lösungen entwickelt werden, da dem Rezyklat- bzw. Naturfasereinsatz in der Konstruktion häufig zusätzliche technische Anforderungen, wie neue Sicherheitsanforderungen (Crashrelevanz), die weitere Reduktion des Kraftstoffverbrauchs (Leichtbau) oder neue Interieurkonzepte (Oberfläche) gegenüberstehen.

Beim neuen CLA können insgesamt 183 Bauteile inklusive Kleinteile wie Druckknöpfe, Kunststoffmutter und Leitungsbefestiger mit einem Gesamtgewicht von 58,8 Kilogramm anteilig aus ressourcenschonenden Materialien hergestellt werden. Abbildung 3-2 zeigt die freigegebenen Bauteile.

Der konsequente Einsatz ressourcenschonender Materialien erfolgt für bauteil- und funktionsidentische Umfänge über alle Baureihen der neuen Kompakwagenfamilie hinweg.

So kommen auch im CLA etablierte Prozesse zum Einsatz: Beispielsweise wird bei den Radlaufverkleidungen ein Rezyklat eingesetzt, das sich aus aufgearbeiteten Starterbatterien und Stoßfängerverkleidungen zusammensetzt. Und auch das bewährte Konzept der Pappwabenstruktur im Kofferraumboden wird umgesetzt.

Des Weiteren sind auch im CLA Kabelkanäle nahezu vollständig aus Rezyklat hergestellt.

Mit dem Werkstoff Dinamica® kommt nun auch im CLA Interieur hochwertiges Rezyklat zum Einsatz. Dinamica® ist eine Mikrofaser aus recyceltem Polyester und wasserbasiertem Polyurethan. Das in Dinamica® enthaltene recycelte Polyester stammt zum Beispiel aus Stoffresten und PET-Flaschen. Dinamica® hat eine Velourslederoptik und -haptik und wird im Fahrzeuginnenraum als Sitzbezug eingesetzt.

Abbildung 3-2: Ressourcenschonende Materialien im neuen CLA





Feld
2

4. Verwertungsgerechte Konstruktion

Mit der Verabschiedung der europäischen Altfahrzeug-Richtlinie (2000/53/EG) wurden die Rahmenbedingungen zur Verwertung von Altfahrzeugen geregelt. Ziele dieser Richtlinie sind die Vermeidung von Fahrzeugabfällen und die Förderung der Rücknahme, der Wiederverwendung und des Recyclings von Fahrzeugen und ihren Bauteilen. Die sich daraus ergebenden Anforderungen an die Automobilindustrie sind:

- Aufbau von Rücknahmenetzen für Altfahrzeuge und für Altteile aus Reparaturen
- Erreichen einer Gesamtverwertungsquote von 95 Prozent des Gewichts
- Nachweis zur Erfüllung der Verwertungsquote im Rahmen der Pkw-Typzertifizierung
- Kostenlose Rücknahme aller Altfahrzeuge
- Bereitstellung von Demontage-Informationen durch den Hersteller an die Altfahrzeugverwerter binnen sechs Monaten nach Markteinführung
- Verbot der Schwermetalle Blei, sechswertiges Chrom, Quecksilber und Cadmium unter Berücksichtigung der Ausnahmeregelungen in Anhang II.

4.1 Recyclingkonzept CLA

Die Vorgehensweise zur Berechnung der Verwertbarkeit von Personenwagen wird in der ISO Norm 22628 – „Road vehicles – Recyclability and recoverability – Calculation method“ geregelt. Das Berechnungsmodell spiegelt den realen Prozessablauf beim Altfahrzeugrecycling wider und gliedert sich in folgende vier Stufen:

1. Vorbehandlung (Entnahme aller Betriebsflüssigkeiten, Demontage der Reifen, der Batterie und der Katalysatoren sowie Zünden der Airbags)
2. Demontage (Ausbau von Ersatzteilen und/oder Bauteilen zum stofflichen Recycling)
3. Abtrennung der Metalle im Schredderprozess
4. Behandlung der nichtmetallischen Restfraktion (Schredderleichtfraktion-SLF).

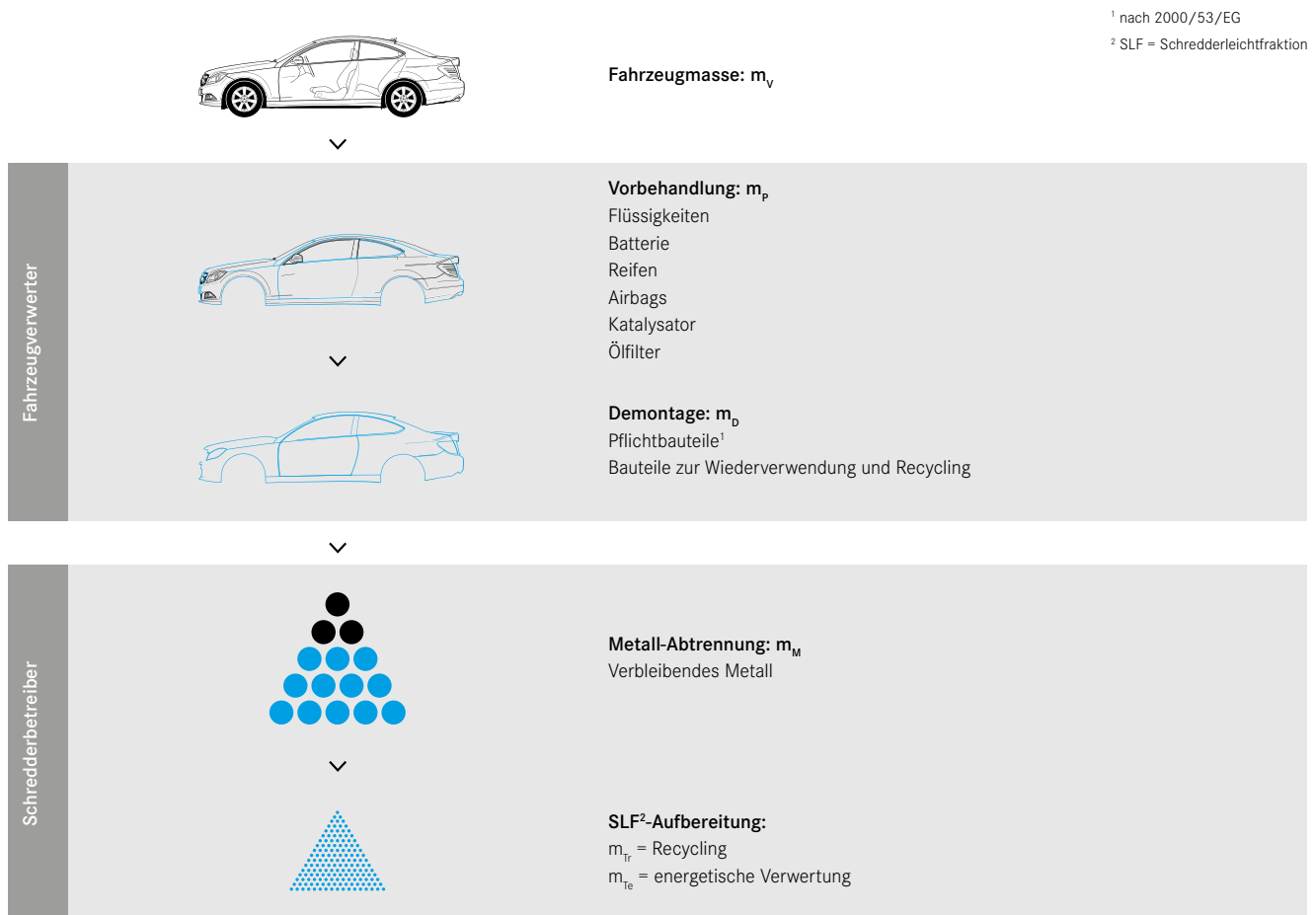
Für den CLA wurde das Recyclingkonzept parallel zur Entwicklung des Fahrzeugs erstellt, indem für jede Stufe des Prozessablaufs die einzelnen Bauteile bzw. Werkstoffe analysiert wurden. Auf Basis der für die einzelnen Schritte festgelegten Mengenströme ergibt sich die Recycling- bzw. Verwertungsquote des Gesamtfahrzeugs. Insgesamt wurde mit der nachfolgend beschriebenen Prozesskette eine stoffliche Recyclingfähigkeit von 85 Prozent und eine Verwertbarkeit von 95 Prozent gemäß dem Berechnungsmodell nach ISO 22628 für den CLA im Rahmen der Fahrzeug-Typgenehmigung nachgewiesen (siehe Abbildung 4-1).

Beim Altfahrzeugverwerter werden im Rahmen der Vorbehandlung die Flüssigkeiten, die Batterie, der Ölfilter, die Reifen sowie die Katalysatoren demontiert. Die Airbags sind mit einem für alle europäischen Automobilhersteller einheitlichen Gerät zündbar. Bei der Demontage werden zunächst die Pflichtbauteile entsprechend der europäischen Altfahrzeugrichtlinie entnommen. Danach werden zur Verbesserung des Recyclings zahlreiche Bauteile und Baugruppen demontiert, die als gebrauchte Ersatzteile direkt verkauft werden oder als Basis für die Herstellung von Austauschteilen dienen. Neben den Gebrauchtteilen werden im Rahmen der Fahrzeugdemontage gezielt Materialien entnommen, die mit wirtschaftlich sinnvollen Verfahren rezykliert werden können. Hierzu gehören neben Bauteilen aus Aluminium und Kupfer auch ausgewählte große Kunststoffbauteile.

Im Rahmen der Entwicklung des CLA wurden diese Bauteile gezielt auf ihr späteres Recycling hin vorbereitet. Neben der Sortenreinheit von Materialien wurde auch auf eine demontagefreundliche Konstruktion relevanter Thermoplast-Bauteile wie zum Beispiel Stoßfänger, Radlauf-, Längsträger-, Unterboden- bzw. Motorraumverkleidungen geachtet. Darüber hinaus sind alle Kunststoffbauteile entsprechend der internationalen Nomenklatur gekennzeichnet. Beim anschließenden Schredderprozess der Restkarosse werden zunächst die Metalle abgetrennt und in den Prozessen der Rohmaterialproduktion stofflich verwertet.

Der verbleibende, überwiegend organische Rest wird in verschiedene Fraktionen getrennt und in rohstofflichen oder energetischen Verwertungsverfahren einer umweltgerechten Nutzung zugeführt.

Abbildung 4-1: Stoffströme im Recyclingkonzept



¹ nach 2000/53/EG

² SLF = Schredderleichtfraktion



$$R_{cyc} = (m_p + m_D + m_M + m_{Tr}) / m_v * 100 > 85 \text{ Prozent}$$

$$R_{cov} = R_{cyc} + m_{Te} / m_v * 100 > 95 \text{ Prozent}$$

4.2 Demontage-Informationen

Zur Umsetzung des Recyclingkonzepts spielen Demontageinformationen für die Altfahrzeugverwerter eine wichtige Rolle. Auch für den CLA werden alle notwendigen Informationen mittels des sog. International Dismantling Information System (IDIS) elektronisch bereitgestellt. Die IDIS-Software beinhaltet Fahrzeuginformationen für den Altfahrzeugverwerter, auf deren Grundlage Fahrzeuge am Ende ihrer Lebensdauer umweltfreundlichen Vorbehandlungs- und Entsorgungstechniken unterzogen werden können.

Ein halbes Jahr nach Markteinführung werden für den Altfahrzeugverwerter IDIS-Daten bereitgestellt und in die Software eingearbeitet.

Abbildung 4-2: Screenshot der IDIS-Software





5. Prozess Umweltgerechte Produktentwicklung

Entscheidend für die Verbesserung der Umweltverträglichkeit eines Fahrzeugs ist, die Belastung der Umwelt durch Emissionen und Ressourcenverbrauch während des gesamten Lebenszyklus zu reduzieren. Die Höhe der ökologischen Lasten eines Produkts wird bereits weitgehend in der frühen Entwicklungsphase festgelegt. Korrekturen an der Produktgestaltung sind später nur noch unter hohem Aufwand zu realisieren. Je früher die umweltgerechte Produktentwicklung („Design for Environment“) in den Entwicklungsprozess integriert ist, desto größer ist der Nutzen hinsichtlich einer Verringerung von Umweltlasten und -kosten. Prozess- und produktintegrierter Umweltschutz muss in der Entwicklungsphase des Produktes verwirklicht werden. Später können Umweltbelastungen häufig nur noch mit nachgeschalteten „End-of-the-Pipe-Maßnahmen“ reduziert werden.

„Wir entwickeln Produkte, die in ihrem Marktsegment besonders umweltverträglich sind“ – so lautet die zweite Umwelt-Leitlinie des Daimler-Konzerns. Sie zu verwirklichen verlangt, den Umweltschutz gewissermaßen von Anfang an in die Produkte einzubauen. Eben dies sicherzustellen ist Aufgabe der umweltgerechten Produktentwicklung. Unter dem Leitsatz „Design for Environment“ (DfE) erarbeitet sie ganzheitliche Fahrzeugkonzepte. Ziel ist es, die Umweltverträglichkeit objektiv messbar zu verbessern und zugleich auch den Wünschen der immer zahlreicheren Kunden entgegenzukommen, die auf Umweltaspekte wie die Reduzierung von Verbrauch und Emissionen oder die Verwendung umweltverträglicher Materialien achten.

Organisatorisch war die Verantwortung zur Verbesserung der Umweltverträglichkeit fester Bestandteil des Entwicklungsprojekts des CLA. Unter der Gesamtprojektleitung sind Verantwortliche für Entwicklung, Produktion, Einkauf, Vertrieb und andere Aufgaben benannt. Entsprechend den wichtigsten Baugruppen und Funktionen eines Autos gibt es Entwicklungsteams (zum Beispiel Rohbau, Antrieb, Innenausstattung usw.) und Teams mit Querschnittsaufgaben (zum Beispiel Qualitätsmanagement, Projektmanagement usw.).

Eines dieser Querschnittsteams war das sogenannte DfE-Team. Es setzt sich zusammen mit Fachleuten aus den Bereichen Ökobilanzierung, Demontage- und Recyclingplanung, Werkstoff- und Verfahrenstechnik sowie Konstruktion und Produktion. Mitglieder des DfE-Teams sind gleichzeitig in einem Entwicklungsteam als Verantwortliche für alle ökologischen Fragestellungen und Aufgaben vertreten. Dadurch wird eine vollständige Einbindung des DfE-Prozesses in das Fahrzeugentwicklungsprojekt sichergestellt. Die Aufgaben der Mitglieder bestehen darin, die Zielsetzungen aus Umweltsicht frühzeitig im Lastenheft für die einzelnen Fahrzeugmodule zu definieren, zu kontrollieren und ggf. Verbesserungsmaßnahmen abzuleiten.

Durch die Integration des Design for Environment in die Ablauforganisation des Entwicklungsprojektes des CLA war sichergestellt, dass Umweltaspekte nicht erst bei Markteinführung gesucht, sondern bereits im frühesten Entwicklungsstadium berücksichtigt wurden. Entsprechende Zielsetzungen wurden rechtzeitig abgestimmt und zu den jeweiligen Quality Gates im Entwicklungsprozess überprüft. Aus den Zwischenergebnissen wird dann der weitere Handlungsbedarf bis zum nächsten Quality Gate abgeleitet und durch Mitarbeit in den Entwicklungsteams umgesetzt.

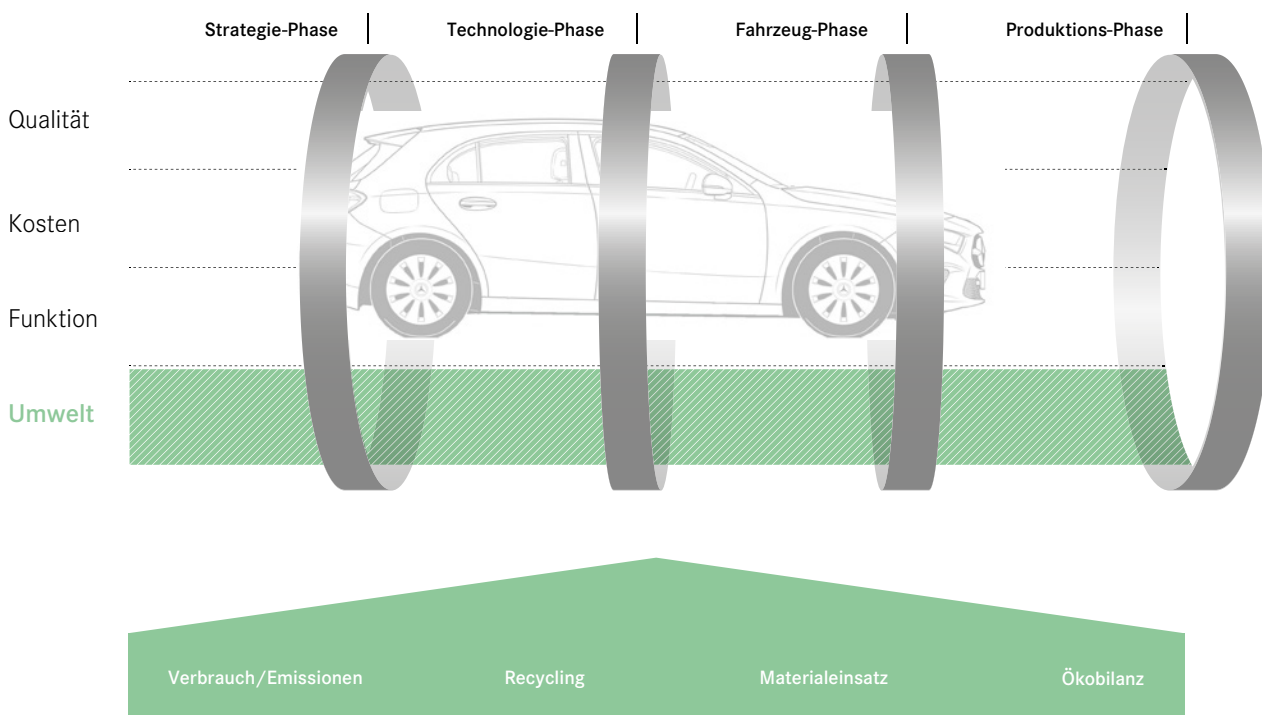
Der bei dem CLA durchgeführte Prozess erfüllt alle Kriterien, die in der internationalen ISO TR 14062 zur Integration von Umweltaspekten in die Produktentwicklung beschrieben sind.

Um umweltverträgliche Produktgestaltung auf eine systematische und steuerbare Weise durchzuführen, ist darüber hinaus die Einbindung in die übergeordneten Umwelt- und Qualitätsmanagementsysteme ISO 14001 und ISO 9001 erforderlich.

Die im Jahre 2011 veröffentlichte internationale Norm ISO 14006 beschreibt die dafür notwendigen Prozesse und Wechselbeziehungen.

Mercedes-Benz erfüllt die Anforderungen der ISO 14006 vollumfänglich. Dies wurde von den unabhängigen Gutachtern der TÜV SÜD Management Service GmbH erstmalig im Jahre 2012 bestätigt.

Abbildung 5-1: Aktivitäten der umweltgerechten Produktentwicklung bei Mercedes-Benz



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICATE ◆ ZERTIFIKAT ◆



Management Service

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Management Service GmbH

bescheinigt, dass das Unternehmen

Daimler AG
Mercedes-Benz Sindelfingen
Béla-Barényi-Straße 1
71063 Sindelfingen
Deutschland

für den Geltungsbereich

Entwicklung von Kraftfahrzeugen

ein Umweltmanagementsystem
mit dem Schwerpunkt auf umweltverträgliche Produktgestaltung
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein spezielles Audit, Auftrags-Nr. **70014947**,
wurde der Nachweis erbracht, dass bei der Integration von Umweltaspekten
in Produktdesign und -entwicklung der gesamte Lebenszyklus
in einem multidisziplinären Ansatz berücksichtigt wird und die Ergebnisse
durch die Erstellung von Ökobilanzen abgesichert werden.

Damit sind die Anforderungen der

ISO 14006:2011
ISO/TR 14062:2002

erfüllt.

Dieses Zertifikat ist nur gültig in Verbindung mit dem
ISO 14001-Zertifikat (Registrier-Nr. 12 104 13407 TMS)
vom **27.12.2018** bis **06.12.2021**.

Zertifikat-Registrier-Nr.: **12 771 13407 TMS**.

Product Compliance Management
München, 02.01.2019



6. Fazit

Der neue Mercedes-Benz CLA erfüllt nicht nur höchste Ansprüche in puncto Sicherheit, Komfort, Agilität und Design, sondern zeigt auch bezüglich seiner Umweltauswirkungen über den gesamten Lebenszyklus hinweg deutliche Verbesserungen gegenüber dem Vorgängermodell in den untersuchten Umweltkategorien. Dieses ist in dem zugrunde liegenden Bericht zur Ökobilanzstudie dokumentiert und im Rahmen von erweiterten Sensitivitätsanalysen angemessen untersucht. Das Ergebnis wurde durch Umweltgutachter des TÜV SÜD verifiziert.

Bei dem neuen CLA profitieren Mercedes-Benz Kunden von durchgängig neuen, effizienten Motoren, die sich an den verschärften Emissionsvorgaben für Messungen im realen Fahrbetrieb (Real Driving Emissions, RDE) orientieren. Die neuen Motoren erfüllen mit der Abgasnorm Euro 6d-TEMP bzw. Euro 6d (OM 654q) auch die strengen NO_x -RDE-Grenzwerte für den realen Fahrbetrieb. Überdies wird ein hoher Anteil hochwertiger Rezyklate und nachwachsender Rohstoffe eingesetzt.

Mercedes-Benz veröffentlicht seit 2005 produktbezogene Umweltinformationen als Ergebnis der umweltgerechten Produktentwicklung nach ISO TR 14062 und ISO 14040/14044. Darüber hinaus werden seit 2012 die Anforderungen der internationalen Norm ISO 14006 zur Einbindung der umweltgerechten Produktentwicklung in die übergeordneten Umwelt- und Qualitäts-Managementsysteme erfüllt und von der TÜV SÜD Management Service GmbH bestätigt.



Anhang

A: Produkt-Dokumentation

Kennzeichen	CLA 180 DCT
Motorart	Benzinmotor
Anzahl Zylinder (Stück)	4
Hubraum (effektiv) [cm³]	1.332
Leistung [kW]	100
Abgasnorm (erfüllt)	Euro 6d-TEMP
Gewicht (ohne Fahrer und Gepäck) [kg]	1.335
Kraftstoffverbrauch [l/100km] ¹	5,7 - 5,4 ²
CO ₂ [g/km] ¹	130 - 123 ²

¹ Die angegebenen Werte sind die ermittelten „NEFZ-CO₂-Werte“ i.S.v. Art. 2 Nr. 1 Durchführungsverordnung (EU) 2017/1153. Die Kraftstoffverbrauchswerte wurden auf Basis dieser Werte errechnet. Als Bemessungsgrundlage für die Kraftfahrzeugsteuer kann ein höherer Wert maßgeblich sein. Die Werte variieren in Abhängigkeit der gewählten Sonderausstattungen.

² Die Ökobilanz wurde für die Basisvariante (kleinster Verbrauchswert) berechnet.

Die folgende Tabelle dokumentiert die Grenzwerte nach Euro 6d-TEMP (WLTC/RDE) für PKW.

Emission	Benzinmotor
CO [g/km]	1/-
(HC+NO _x) [g/km]	-/-
HC (NMHC) [g/km]	0,1 (0,068)/-
NO _x [g/km]	0,060/0,126
PM [g/km]	0,0045/-
PN [1/km]	6E11/9E11

B: Randbedingungen der Ökobilanz

Projektziel	
Projektziel	Ökobilanz über den Lebenszyklus CLA 180 mit Doppelkupplungsgetriebe als ECE-Basisvariante im Vergleich zum Vorgänger CLA 180 mit Doppelkupplungsgetriebe. Überprüfung Zielerreichung „Umweltverträglichkeit“ und Kommunikation.
Projektumfang	
Funktionsäquivalent	CLA Pkw (Basisvariante; Gewicht nach DIN-70020)
Technologie-/Produktvergleichbarkeit	Mit zwei Generationen eines Fahrzeugtyps sind die Produkte generell vergleichbar. Der neue CLA stellt aufgrund der fortschreitenden Entwicklung und veränderter Marktanforderungen Zusatzzumfänge bereit, vor allem im Bereich der passiven und aktiven Sicherheit. Sofern die Mehrumfänge bilanzergebnisrelevanten Einfluss nehmen, wird das im Zuge der Auswertung kommentiert.
Systemgrenzen	Lebenszyklusbetrachtung für die Pkw-Herstellung, -Nutzung und -Verwertung. Die Bilanzgrenzen sollen nur von Elementarflüssen (Ressourcen, Emissionen, Ablagerungsgüter) überschritten werden.
Datengrundlage	Gewichtsangaben Pkw: MB-Stücklisten (Stand 6/2019). Werkstoffinformationen für modellrelevante fahrzeugspezifisch abgebildete Bauteile: MB Stückliste, MB-interne Dokumentationssysteme, IMDS, Fachliteratur. Fahrzeugspezifische Modellparameter (Rohbau, Lackierung, Katalysator etc.): MB-Fachbereiche. Standortspezifische Energiebereitstellung: MB-Datenbank. Werkstoffinformationen Standardbauteile: MB-Datenbank. Nutzung (Verbrauch, Emissionen): Typprüf-/Zertifizierungswerte. Nutzung (Laufleistung): Festlegung MB. Verwertungsmodell: Stand der Technik (siehe auch Kapitel 4.1.). Materialherstellung, Energiebereitstellung, Verarbeitungsverfahren und Transporte: GaBi-Datenbank Stand SP39 (http://www.gabi-software.com/deutsch/support/gabi); MB-Datenbank.
Allokationen	Für Materialherstellung, Energiebereitstellung, Verarbeitungsverfahren und Transporte wird auf GaBi-Datensätze und die dort zugrunde gelegten Allokationsmethoden zurückgegriffen. Keine weiteren spezifischen Allokationen.
Abschneidekriterien	Für Materialherstellung, Energiebereitstellung, Verarbeitungsverfahren und Transporte wird auf GaBi-Datensätze und die dort zugrunde gelegten Abschneidekriterien zurückgegriffen. Kein explizites Abschneidekriterium. Alle verfügbaren Gewichtsinformationen werden verarbeitet. Lärm und Flächenbedarf sind in Sachbilanzdaten heute nicht verfügbar und werden deshalb nicht berücksichtigt. „Feinstaub-“ bzw. Partikel-Emissionen werden nicht betrachtet. Wesentliche Feinstaubquellen (v. a. Reifen- und Bremsabrieb) sind unabhängig vom Fahrzeugtyp und somit für den Fahrzeugvergleich nicht ergebnisrelevant. Wartung und Fahrzeugpflege sind nicht ergebnisrelevant.
Bilanzierung	Lebenszyklus; in Übereinstimmung mit ISO 14040 und 14044 (Produktökobilanz).
Bilanzparameter	Werkstoffzusammensetzung nach VDA 231-106. Sachbilanzebene: Ressourcenverbrauch als Primärenergie, Emissionen wie z. B. CO ₂ , CO, NO _x , SO ₂ , NMVOC, CH ₄ etc. Wirkungsabschätzung: Abiotischer Ressourcenverbrauch (ADP), Treibhauspotenzial (GWP), Photochemisches Oxidantienbildungspotenzial (POCP), Eutrophierungspotenzial (EP), Versauerungspotenzial (AP). Diese Wirkungsabschätzungsparameter basieren auf international akzeptierten Methoden. Sie orientieren sich an den im Rahmen eines EU-Projektes LIRECAR von der europäischen Automobilindustrie unter Beteiligung zahlreicher Stakeholder gewählten Kategorien. Die Abbildung von Wirkungspotenzialen zu Human- und Ökotoxizität ist nach heutigem Stand der Wissenschaft noch nicht abgesichert und deshalb nicht zielführend. Interpretation: Sensitivitätsbetrachtungen über Pkw-Modulstruktur; Dominanzanalyse über Lebenszyklus.
Softwareunterstützung	MB DfE-Tool. Dieses Tool bildet einen Pkw anhand des typischen Aufbaus und der typischen Komponenten, einschließlich ihrer Fertigung, ab und wird durch fahrzeugspezifische Daten zu Werkstoffen und Gewichten angepasst. Es basiert auf der Bilanzierungssoftware GaBi 9 (http://www.gabi-software.com).
Auswertung	Analyse der Lebenszyklusergebnisse nach Phasen (Dominanz). Die Herstellphase wird nach der zugrunde liegenden Pkw-Modulstruktur ausgewertet. Ergebnisrelevante Beiträge werden diskutiert.
Dokumentation	Abschlussbericht mit allen Randbedingungen.

Begriff	Erläuterung
ADP	Abiotischer Ressourcenverbrauch (abiotisch = nicht belebt); Wirkungskategorie, die die Reduktion des globalen Bestands an Rohstoffen resultierend aus der Entnahme nicht erneuerbarer Ressourcen beschreibt.
Allokation	Verteilung von Stoff- und Energieflüssen bei Prozessen mit mehreren Ein- und Ausgängen bzw. Zuordnung der Input- und Outputflüsse eines Prozesses auf das untersuchte Produktsystem.
AOX	Adsorbierbare organisch gebundene Halogene; Summenparameter der chemischen Analytik, der vornehmlich zur Beurteilung von Wasser und Klärschlamm eingesetzt wird. Dabei wird die Summe der an Aktivkohle adsorbierbaren organischen Halogene bestimmt. Diese umfassen Chlor-, Brom- und Iodverbindungen.
AP	Versauerungspotenzial (Acidification Potential); Wirkungskategorie, die das Potenzial zu Milieueränderungen in Ökosystemen durch den Eintrag von Säuren ausdrückt.
Basisvariante	Grundtyp eines Fahrzeugmodells ohne Sonderausstattungsumfänge und kleine Motorisierung.
BSB	Biologischer Sauerstoffbedarf; wird als Maß für die Verunreinigung von Abwässern, Gewässern mit organischen Substanzen zur Beurteilung der Gewässergüte verwendet.
CSB	Chemischer Sauerstoffbedarf; wird als Maß für die Verunreinigung von Abwässern, Gewässern mit organischen Substanzen zur Beurteilung der Gewässergüte verwendet.
DIN	Deutsches Institut für Normung e. V.
ECE	Economic Commission for Europe; Organisation der UN, in welcher vereinheitlichte technische Regelwerke entwickelt werden.
EP	Eutrophierungspotenzial (Überdüngungspotenzial); Wirkungskategorie, die das Potenzial zur Übersättigung eines biologischen Systems mit essentiellen Nährstoffen ausdrückt.
GWP100	Treibhauspotenzial Zeithorizont 100 Jahre (Global Warming Potential); Wirkungskategorie, die den möglichen Beitrag zum anthropogenen (durch den Menschen verursachten) Treibhauseffekt beschreibt.
HC	Kohlenwasserstoffe (Hydrocarbons)
IDIS	International Dismantling Information System (internationales Demontage-Informationssystem)
ISO	International Organisation for Standardisation (internationale Organisation für Standardisierung)
IMDS	International Material Data System
KBA	Kraftfahrtbundesamt
MB	Mercedes-Benz
NEFZ	Neuer Europäischer Fahrzyklus; ein gesetzlich vorgeschriebener Zyklus, mit dem seit 1996 in Europa die Emissions- und Verbrauchswerte bei Kraftfahrzeugen ermittelt werden.
NE-Metall	Nichteisenmetall (Aluminium, Blei, Kupfer, Magnesium, Nickel, Zink etc.)
NMVOG	Nicht-Methan-Kohlenwasserstoffe (NMHC, Non-Methane Hydrocarbons)
Ökobilanz	Zusammenstellung und Beurteilung der Input- und Outputflüsse und der potenziellen Umweltwirkungen eines Produktsystems im Verlauf seines Lebensweges.
POCP	Photochemisches Oxidantienbildungspotenzial (Sommersmog); Wirkungskategorie, welche die Bildung von Photooxidantien („Sommersmog“) beschreibt.
Primärenergie	Energie, die noch keiner anthropogenen Umwandlung unterworfen wurde.
Prozesspolymere	Begriff aus VDA Werkstoffdatenblatt 231-106; die Werkstoffgruppe der Prozesspolymere umfasst Lacke, Kleber, Dichtstoffe, Unterbodenschutz.
RDE	Emissionen im praktischen Fahrbetrieb (Real Driving Emissions)
SLF	Schredderleichtfraktion (schreddern = zerfetzen/zerkleinern; Fraktion = das Brechen/Abtrennen); nach dem Zerkleinern durch ein Trenn- und Reinigungsverfahren anfallende nichtmetallische Restsubstanzen.
Wirkungskategorien	Klassen von Umweltwirkungen, in welchen Ressourcenverbräuche und verschiedene Emissionen mit gleicher Umweltwirkung zusammengefasst werden (z. B. Treibhauseffekt, Versauerung etc.).
WLTC	Worldwide Harmonized Light Vehicles Test Cycle; ein gesetzlich vorgeschriebener Zyklus, mit dem seit 09/2017 in Europa die Emissions- und Verbrauchswerte bei Kraftfahrzeugen ermittelt werden.
WLTP	Worldwide Harmonized Light Vehicles Test Procedure; ein gesetzlich vorgeschriebenes Prüfverfahren, mit dem seit 09/2017 in Europa die Emissions- und Verbrauchswerte bei Kraftfahrzeugen ermittelt werden.

