

Mercedes-Benz Group

UMWELTERKLÄRUNG 2025 STANDORT SINDELFINGEN

Aktualisierte Version

3
Vorwort

4
Unser Standort Sindelfingen

8
Unser Umwelt-managementsystem

14
Unser Umwelt-Energieprogramm

20
Zahlen, Daten, Fakten

46
Gültigkeitserklärung

Impressum:

Verantwortliche Redakteure: Dr. Philipp Wittemann, Andrea Mentzel
Verantwortlicher Umweltmanagementbeauftragter Standort Sindelfingen: Dr. Philipp Wittemann
Telefon: +49 176 30943114 | Fax: +49 711 3052119678 | philipp.wittemann@mercedes-benz.com
Standortverantwortliche: Sara Gielen
Layout und Umsetzung: Mercedes-Benz AG
Abdruck erlaubt bei genauer Quellenangabe.

Vorwort

Sehr geehrte Leserin, sehr geehrter Leser,

dieses ist die aktualisierte Umwelterklärung 2025 des Mercedes-Benz Standortes Sindelfingen, die wir Ihnen gemäß Öko-Audit-Verordnung der Europäischen Gemeinschaft vorlegen. Umweltschutz ist seit vielen Jahren integraler Bestandteil unserer unternehmerischen Verantwortung und unseres Handelns.

Am Standort Sindelfingen bedeutet das die Berücksichtigung der für uns relevanten Umweltaspekte, wie z. B. Emissionen und Abfall, ebenso wie Ressourcenschutz oder weitere fortlaufende Verbesserungen. Ein Beispiel ist die Steigerung der ökologischen Wertigkeit von Grünflächen, um einen Beitrag zum Erhalt der Biodiversität zu leisten.

Mit der Veröffentlichung dieser aktualisierten Umwelterklärung informieren wir Sie über die Ergebnisse unserer Arbeit der letzten fünf Jahre in den Themen des betrieblichen Umweltschutzes sowie über unsere Ziele für die kommenden Jahre.

Wir schreiben somit die Ergänzungen fort, die sich im Berichtszeitraum im Vergleich zu den Vorjahren ergeben haben. Die vorliegende aktualisierte Umwelterklärung erläutert die wesentlichen Änderungen, die in diesem Berichtszeitraum eingetreten sind. Für alle Umweltthemen, die unverändert geblieben sind, verweisen wir auf die konsolidierte Umwelterklärung 2024.

In der Überzeugung, dass auch diese Umwelterklärung viele Leserinnen und Leser findet, wünschen wir uns einen offenen Dialog mit allen Interessierten.



Sara Gielen
Leiterin Produktion Sindelfingen
Standortverantwortung



Jana Krägenbring-Noor
Umweltmanagementbeauftragte
MBC-Entwicklung



Dr. Philipp Wittemann
Umweltmanagementbeauftragter
Standort Sindelfingen



Unser Standort Sindelfingen

Standortbeschäftigte:	Rund 33.500 (aktuelle Belegschaft Stand: Dezember 2024)*
Produktion:	Pkw-Montagewerk mit Presswerk, Karosserierohbau und Lackierung
Entwicklung:	Konzernforschung sowie Entwicklung und Design der Mercedes-Benz AG
Werksfläche:	Ca. 2.900.000 m²
Öko-Audit:	Die erste Validierung erfolgte entsprechend den Anforderungen der EG-Öko-Audit-Verordnung Nr. 1836/93 (EMAS I) im Dezember 1995. Die letzte Revalidierung gemäß EMAS-Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, in Verbindung mit (EG) Nr. 2017/1505 sowie (EG) Nr. 2018/2026, und Rezertifizierung gemäß ISO 14001:2015 erfolgte im Jahr 2024 durch Herrn Dr. Andreas Riss, riss Certification, Werder/Havel. Vorlage der nächsten aktualisierten Umwelterklärung: 2026
Registr.Nummer:	DE-175-00005

* aufgrund Anpassung Berichtswesen wird ab Umwelterklärung 2025 der Wert „aktuelle Belegschaft“ aufgeführt

Der Standort Sindelfingen wurde 2024 gemäß EMAS-Verordnung revalidiert und gemäß ISO 14001 rezertifiziert. Damit betreiben wir seit knapp 30 Jahren ein erfolgreiches Umweltmanagement.

Mit der vorliegenden Umwelterklärung 2025 erfüllt der Standort Sindelfingen die Anforderung der EMAS-Verordnung, die interessierte Öffentlichkeit umfassend über umweltrelevante Aktivitäten zu informieren. Standortleitung und Belegschaft bekennen sich damit erneut ausdrücklich zum Umweltschutz und sehen hierin die Chance, der Vorbildfunktion von Großbetrieben in besonderer Weise gerecht zu werden.

Diese Umwelterklärung ist, wie unsere Umwelterklärungen der letzten Jahre, im Internet einzusehen durch Scannen des folgenden QR-Codes

ODER ÜBER DEN LINK

https://group.mercedes-benz.com/nachhaltigkeit/umwelt-klima/umweltmanagement/umwelterklaerungen.html

Das Mercedes-Benz Werk Sindelfingen ist mit seiner über hundertzehnjährigen Geschichte eines der traditionsreichsten Fahrzeugwerke der Mercedes-Benz AG und das Kompetenzzentrum für die Fertigung von Fahrzeugen im Top-End Segment im weltweiten Produktionsnetzwerk. Die Mercedes-Benz AG ist ein eigenständiges Konzernunternehmen innerhalb der Mercedes-Benz Group AG.

Am Standort und in direkter Nachbarschaft befinden sich die zentralen Funktionen Planung, TECFABRIK, Logistik und Qualitätsmanagement der Produktionsorganisation von Mercedes-Benz Cars sowie die Zentrale der Einkaufsorganisation. Zudem sind in Sindelfingen die Konzernforschung sowie die Entwicklung und das Design der Mercedes-Benz AG beheimatet.

Besonders ist auch die Umgebung des Standortes: Unmittelbar an der nordöstlichen Werksgrenze schließen sich Wohngebiete an. Im südöstlichen Teil außerhalb des Standortes wird das Klinikum gebaut.

Im Zusammenhang mit dem Umweltschutz sind die ökologisch sensiblen Gebiete und Schutzzonen im Umfeld hervorzuheben. Am Rande des südlichen Teils vom Standort fließt die Schwippe, im westlichen und nördlichen Gebiet der Hulb- und Flutgraben und im Osten der Goldbach. Als weiterer offener Wasserkörper im Umfeld ist die Würm zu nennen.

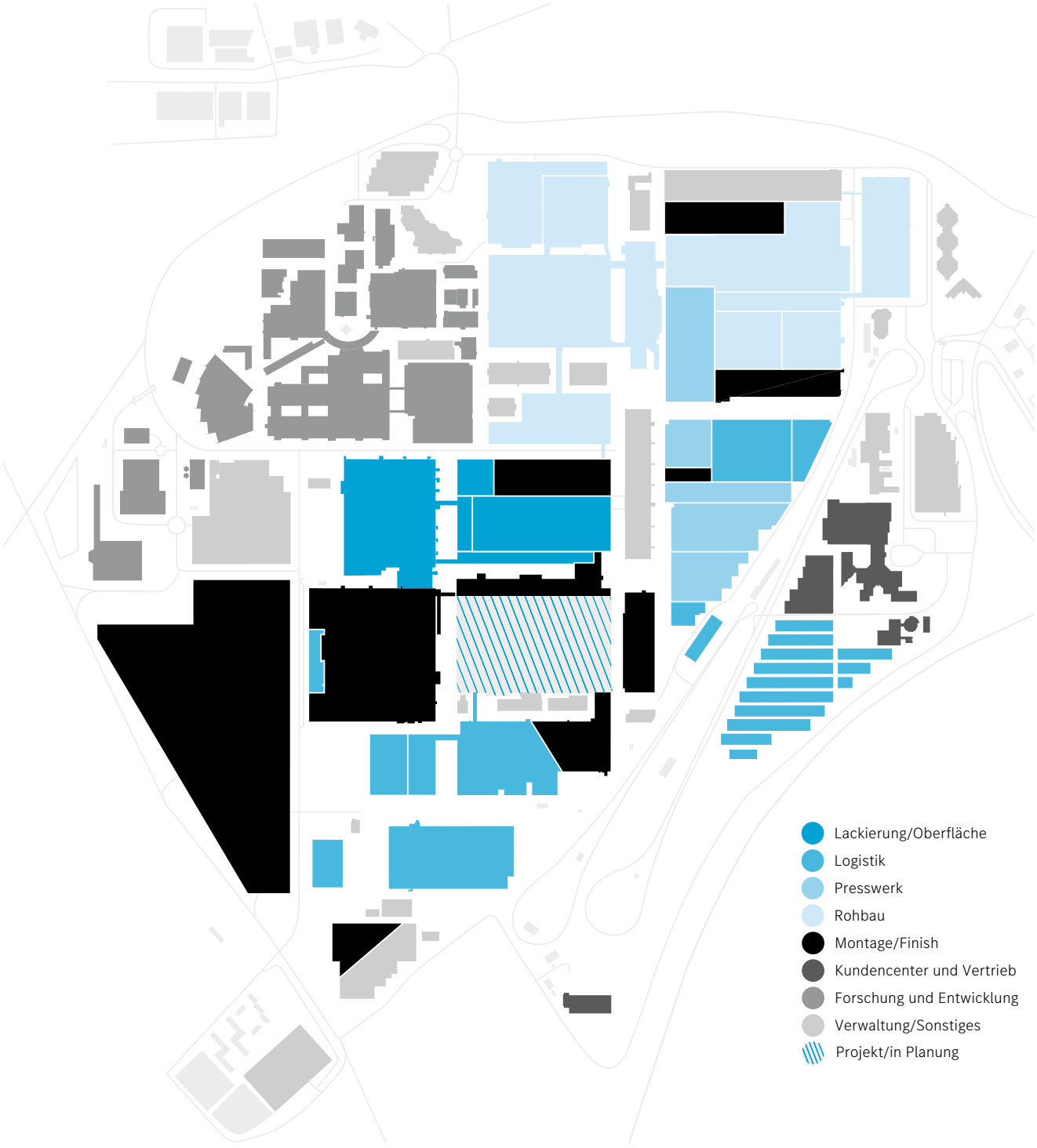
Teile des Standortes liegen bei einem Extremhochwasserereignis dicht an einem Überflutungsgebiet der Schwippe. Die kommunale Kläranlage, die auch die Abwasserströme des Standortes behandelt, liegt sogar in diesem. Zudem befindet sich der Standort im Heilquellenschutzgebiet von Stuttgart-Bad Cannstatt und Stuttgart-Berg. Angrenzend an die Stadt Sindelfingen befinden sich FFH- und Landschaftsschutzgebiete, die es zu erhalten gilt.

All diese Besonderheiten setzen voraus, dass gesetzliche Regelungen eingehalten werden und darüber hinaus schädliche Emissionen so gering ausfallen wie möglich. Dazu sind über die allgemeingültigen Regelungen hinaus verschiedene öffentlich-rechtliche Verträge mit den lokalen Interessensvertretern geschlossen worden, z. B. zur Luftreinhaltung. Hierzu finden Sie nähere Informationen im Zahlen-, Daten-, Faktenteil.

Der Standort Sindelfingen – Darstellung des Kernbereichs: Der Standort Sindelfingen mit seiner wesentlichen funktionalen Aufteilung, in der die blauen und schwarzen Gebäude direkt für die Fahrzeugherstellung genutzt werden und die grauen Gebäude der Infrastruktur, Dienstleistungen und Verwaltung dienen. Der Standort ist nach DIN EN ISO 14001 und 50001 zertifiziert.

Die Standortbeschreibung der Umwelterklärung des Jahres 2025 entspricht weitestgehend der Situation vom Jahr 2024: Aktuell im Bau befindet sich das Projekt „Next Generation Paintshop“ (siehe schraffierte Fläche), der bei Fertigstellung die bisherige Lackierung ersetzen wird. Mit der neuen Halle stellt Mercedes-Benz die Weichen für die weitere Transformation seines traditionsreichen Standorts. Der „Next Generation Paintshop“ wird zukünftig ohne fossile Brennstoffe arbeiten und seinen Energiebedarf mit Grünstrom abdecken. Die nachhaltige Lackierung soll im Frühjahr 2028 in Betrieb genommen werden.

Abb. 1 Werksplan Kernbereich Standort Sindelfingen





Unser Umweltmanage-mentsystem

Rollen und Verantwortlichkeiten

Unser Unternehmen hat durch eine Organisationsrichtlinie die Führungs- und Strukturorganisation der Standorte geregelt. Diese Richtlinie beinhaltet unter anderem das lokale Ordnungsrecht des lokalen Leitungsteams (Joint Leadership Committee) unter Vorsitz der Standortverantwortlichen, das für alle Beschäftigten des Standorts – unabhängig von der disziplinarischen Zuordnung – bindend ist.

Auf der Grundlage der so geregelten Führungs- und Strukturorganisation umfasst der Geltungsbereich unseres Umweltmanagementsystems alle am Standort agierenden Bereiche einschließlich der dekonzentrierten Bereiche (wie z. B. Planung, Logistik, Sustainable Infrastructure, Betriebsmittelbau, Presswerk und Gastronomie) unabhängig von ihrer disziplinarischen Zuordnung.

Die Konzernrichtlinie Umwelt- und Energiemanagement regelt Aufgaben, Kompetenzen und Verantwortung standortübergreifend einheitlich und für alle Standorte verbindlich. Neben den genannten sechs Umwelt- und Energieleitlinien, als Ausdruck der Umwelt- und Energiepolitik unseres Unternehmens, umfasst diese Richtlinie auch das Umwelt- und Energiemanagementhandbuch unseres Unternehmens. Dieses Handbuch gibt uns den Rahmen für die Umsetzung der normativen Anforderungen an Umwelt- und Energiemanagementsysteme an den Standorten, definiert grundlegende Führungspflichten sowie die Aufgaben und Berichtswege der an den Standorten zu gewährleistenden Funktionen (insbesondere die des Umweltmanagementbeauftragten und des Leiters Umweltschutz) und deren Zusammenarbeit mit zentralen Konzernfunktionen.

Der Umweltmanagementbeauftragte leitet den Green Production Steuerkreis, in dem die Projekte und Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung im Auftrag der Standortverantwortlichen vorangetrieben werden. Er berichtet mindestens einmal pro Quartal den Status der Zielerreichung im Leitungsteam. Im Green Production Steuerkreis sind die maßgeblichen Fachbereiche durch ihre leitenden Führungskräfte vertreten.

Durch die unterschiedlichen Aufgaben von Forschung/Entwicklung, Planung und Produktion haben sich unterschiedliche Prozesssysteme herausgebildet. Um die Effizienz der Energie- und Umweltmanagementsysteme sicherzustellen, docken diese an die bestehenden Entwicklungs-, Planungs- und Produktionssysteme an.

Kernprozess der Entwicklung ist das Mercedes-Benz Development System (MDS). Mit dem Prozess „Design for Environment“ (DfE) wird die Umweltverträglichkeit unserer Fahrzeuge objektiv messbar gemacht und ständig weiterentwickelt.

Die „Fabrik- und Produktionsplanung“ sichert die Einhaltung von Umwelt- und Energiebelangen durch verschiedene Verfahrensanweisungen ab. Hier werden die Weichen für die Energie- und Umweltfreundlichkeit der nächsten Fabrik- und Anlagengenerationen gestellt.

Entlang der Lieferkette gelten hohe Anforderungen an den Umweltschutz: Natürliche Ressourcen sollen geschont und Umweltschäden vermieden oder ausgeglichen werden. Dieser Anspruch wird vom Einkauf und der Logistik an unsere Geschäftspartner formuliert. Für die Zusammenarbeit mit Mercedes-Benz haben Lieferanten nachzuweisen, dass sie ein systematisches und ganzheitliches Vorgehen zum Umweltschutz verankert haben.

In der Produktion regeln zahlreiche Verfahrensanweisungen den Umgang mit Energie- und Umweltaufgaben im betrieblichen Alltag. Beim Anlagenbetrieb liegen die Schwerpunkte auf der Einhaltung rechtlicher Auflagen und der Reduzierung der Umwelteinwirkungen.

Die Oberste Leitung kommt ihrer Verpflichtung für den Fortbestand und die Weiterentwicklung des Managementsystems durch regelmäßige Bewertungen wie im Managementreview und in strategischen Workshops wie in dem zur Kontextanalyse und Umweltaspektebewertung zuverlässig nach.

Basis für alle Entscheidungen und strategischen Ausrichtungen des Standortes sind die Mercedes-Benz Group Nachhaltigkeitsstrategie Ambition 2039 und das Zielsystem Green Production der Mercedes-Benz AG.

Für die Rechtsgebiete Gewässerschutz, Immissionsschutz und Abfall sind gemäß den rechtlichen Vorgaben Betriebsbeauftragte benannt.

Des Weiteren ist ein Energiemanagementbeauftragter bestellt, der Mitglied im Green Production Steuerkreis ist und durch die lokalen Energiebeauftragten unterstützt wird. Informationen über neue oder geänderte Rechtsnormen im Umweltschutz erfolgen regelmäßig und systematisch durch den Konzernumweltschutz über das sogenannte Umweltrechtsbüro (UWRB) und werden durch die lokalen Experten hinsichtlich Standortrelevanz und Maßnahmenbedarf untersucht.

Dazu sind über die allgemeingültigen Regelungen hinaus verschiedene öffentlich-rechtliche Verträge mit den lokalen Interessensvertretern geschlossen worden, z. B. zur Luftreinhaltung.

Bis zur operativen Arbeitsebene konkretisiert werden die Anforderungen der Konzernrichtlinie Umwelt- und Energiemanagement am Standort Sindelfingen durch entsprechende Vorgabedokumente, wie

- weitere Richtlinien, die rahmensetzende konzerninterne, verbindliche Regelungen beinhalten
- das Umwelt- und SGA-Management-Handbuch
- standortübergreifend und standortspezifisch geltende Standards, Verfahrensanweisungen (VA), die Prozesse beschreiben und durch Vorgaben regeln
- Arbeitsanweisungen (AA), die arbeitsplatzübergreifenden Abläufe verbindlich festlegen
- die Darstellung der Verantwortlichkeiten für umweltrelevante Anlagen/Prozesse am Standort
- Darstellung der Prozesseignerpflichten
- in die Organisationsstruktur integrierte Aufgabenbeschreibungen, die die Beschäftigten im Rahmen ihrer jeweiligen Tätigkeit spezifisch zu umweltgerechtem Handeln anleiten/verpflichten.

Die leitenden Führungskräfte tragen als Betreiber umweltrelevanter Anlagen und Prozesse die unmittelbare Verantwortung für umweltverträgliches Handeln in ihren Bereichen. Zur Seite stehen ihnen die durch sie benannten Unterstützungsfunktionen wie die Direktions- und Centerkoordinatoren für Umwelt und Energie.

Seit Mai 2019 ist ein branchenspezifisches Referenzdokument für Umweltmanagement nach EMAS in der Automobilindustrie gültig. Dies beinhaltet bewährte Praktiken im Umweltmanagement, Indikatoren für die Umweltleistung und Systeme zur Bewertung der Umweltleistungsniveaus. Mit Blick auf die Inhalte dieses Referenzdokumentes haben wir unser Umwelt- und Energiemanagementsystem analysiert und überprüft. Dabei wurde festgestellt, dass ein Großteil der in diesem Dokument enthaltenen Umweltmanagementpraktiken an unserem Standort bereits realisiert ist und manche Themen nichtzutreffend sind. Andere sind bereits in vergleichbaren Kennzahlen abgebildet. Bei Bedarf werden relevante Inhalte des Referenzdokumentes, auch im Austausch mit anderen Standorten, herangezogen, um gegebenfalls Schlussfolgerungen für die strategische Ausrichtung des Umweltschutzes im Unternehmen sowie am Standort abzuleiten.

Die Portfoliodarstellung der Umweltaspekte bildet die Grundlage für die Bewertung durch die Geschäftsleitung am Standort Sindelfingen. Diese Bewertung erfolgt entweder alle drei Jahre oder anlassbezogen. Im Vergleich zum Vorjahr gab es keine Änderungen. Für Details verweisen wir auf die Umwelterklärung 2024.

Produktverantwortung – Umweltschutz von Beginn an

Die Mercedes-Benz Group setzt entschlossen auf eine nachhaltige Zukunft und schafft die Voraussetzungen für eine über alle Wertschöpfungsstufen und den gesamten Lebenszyklus bilanziell CO_2-neutrale[1] Neuwagenflotte bis 2039. Im Einklang mit den Marktbedingungen und den Wünschen unserer Kunden beschleunigen wir den Übergang zu vollelektrischen Fahrzeugen. Mercedes-Benz Cars und Mercedes-Benz Vans sind bereit, die vielfältigen Kundenbedürfnisse zu erfüllen, sei es durch vollelektrische Antriebe oder elektrifizierte Verbrennungsmotoren – bei Bedarf bis in die 2030er-Jahre hinein. Unsere antriebsflexible Produktion und die nachhaltige Weiterentwicklung unseres Produktportfolios garantieren, dass alle neuen Modelle den höchsten Ansprüchen unserer Kundinnen und Kunden gerecht werden. Die stetige Verbesserung der Umweltverträglichkeit ist daher eine Kernanforderung bei der Festlegung der Fahrzeug-Lastenhefte.

Unser Ziel ist es, den Anteil elektrifizierter[2] Fahrzeuge in den jeweiligen Neuwagenflotten von Mercedes-Benz Cars und Mercedes-Benz Vans in der zweiten Hälfte des Jahrzehnts auf bis zu 50 % zu steigern[3]. Mercedes-Benz Cars und Mercedes-Benz Vans sind bereit, für jeden Kundenwunsch den perfekten Wagen zu bauen. Unsere Werke und das Produktionsnetzwerk sind darauf ausgelegt, die Nachfrage zu bedienen und den Wendepunkt in ein rein elektrisches Zeitalter zu unterstützen. Zudem wird unser Schnellladenetz den Hochlauf der Elektromobilität fördern. Mit dem Ausbau der Batterieproduktion und der Eröffnung einer Batterierecyclingfabrik schließen wir den Kreislauf und sichern eine nachhaltige Zukunft.

Der Prozess zur Integration von Umweltaspekten in die Produktentwicklung ist in der ISO-Norm TR 14062 und ISO 14006 geregelt. Im Entwicklungsbereich des Standortes Sindelfingen werden alle Fahrzeuge gemäß diesem Prozess entwickelt und an den verschiedenen Standorten der Mercedes-Benz Group AG hergestellt.

Die Maßnahmen zur umweltgerechten Produktgestaltung umfassen dabei den vollständigen Lebenszyklus: von der Materialherstellung über die Fahrzeug-Produktion und Nutzung bis hin zur Verwertung.

Ambition 2039: Auf dem Weg zur bilanziell CO_2-neutralen[1] Mobilität

Mit der Ambition 2039 haben wir bereits 2019 die Weichen für eine bilanziell CO_2-neutrale[1] Neuwagenflotte gestellt. Unser Ziel ist es, bis 2039 die gesamte Mercedes-Benz Neufahrzeugflotte über alle Wertschöpfungsstufen und den gesamten Lebenszyklus bilanziell CO_2-neutral[1] zu machen. Die Ambition 2039 verfolgt einen ganzheitlichen Ansatz, der den gesamten Lebenszyklus unserer Fahrzeuge umfasst: von der Entwicklung über das Lieferantennetz, die eigene Produktion, die Elektrifizierung der Produkte bis hin zu erneuerbaren Energien in der Nutzungsphase von Elektrofahrzeugen und dem Recycling der Fahrzeuge zur Schließung des Kreislaufs. Damit gehen wir elf Jahre früher, als es die EU-Gesetzgebung vorschreibt voran.

Die Marktbedingungen, die Infrastruktur und die Wünsche unserer Kundinnen und Kunden bestimmen den Verlauf dieser Transformation. Mercedes-Benz hat den Anspruch, die CO_2-Emissionen pro Pkw in der Neuwagenflotte innerhalb des nächsten Jahrzehnts[3] um bis zu 50 % über alle Wertschöpfungsstufen hinweg und über den gesamten Lebenszyklus zu reduzieren.

[1] Bilanziell CO_2-neutral bedeutet, dass nicht vermiedene oder reduzierte CO_2-Emissionen bei Mercedes-Benz durch zertifizierte Ausgleichsprojekte kompensiert werden.
[2] Mercedes-Benz Cars: Plug-in-Hybride und vollelektrische Fahrzeuge, Mercedes-Benz Vans: vollelektrische Fahrzeuge.
[3] Die Transformation bestimmen die Marktbedingungen, die Infrastruktur und die Wünsche der Kundinnen und Kunden.

Ressourcen schonen, recyceln, verwerten
Die Mercedes-Benz Group verfolgt das Ziel, den Ressourcenverbrauch vom wachsenden Volumen zu entkoppeln. Im Einklang mit der Ambition 2039 streben wir an, den Einsatz von Sekundärrohstoffen innerhalb des nächsten Jahrzehnts auf 40 % zu erhöhen. Seit 2022 sind unsere eigenen Fahrzeugproduktionsstandorte bilanziell CO_2-neutral[1].

Unser Ziel ist es, den Anteil erneuerbarer Energien zur Deckung des Energieverbrauchs bis zum Jahr 2030 auf 70 % bei Mercedes-Benz Cars und auf 80 % bei Mercedes-Benz Vans zu erhöhen.

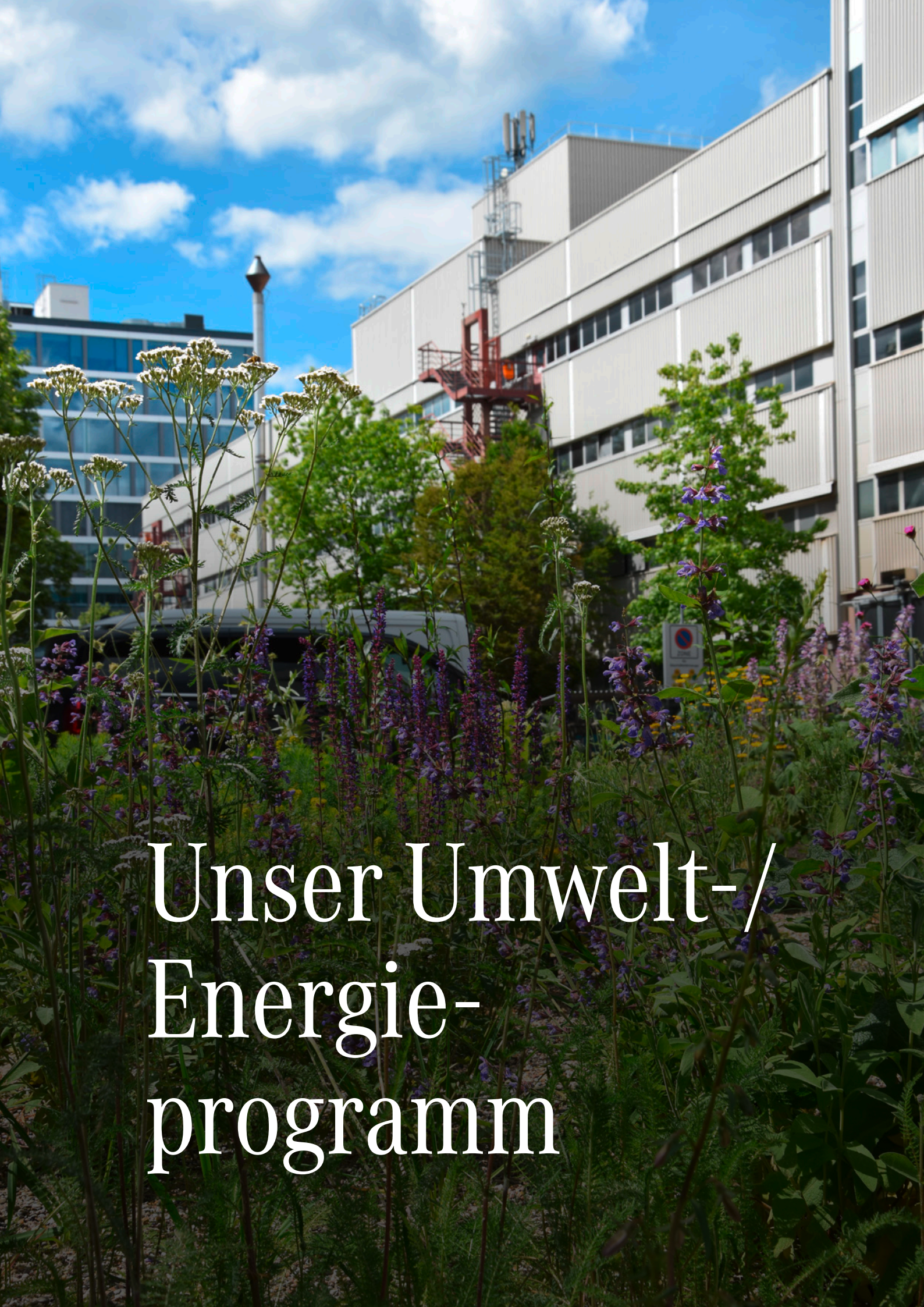
Dies wird durch den Ausbau von Solar- und Windenergie an unseren Standorten sowie durch den Abschluss weiterer Stromabnahmeverträge erreicht.

Unser langfristiges Ziel ist es, den Anteil erneuerbarer Energien bis zum Jahr 2039 in der Produktion auf 100 % zu erhöhen.

Im Ambition Letter, der für alle Neuvergaben vertraglich verpflichtend ist, sichern die Lieferanten Mercedes-Benz Cars und Mercedes-Benz Vans zu, spätestens ab dem Jahr 2039 ausschließlich bilanziell CO_2-neutrale Produkte zu liefern. Diese Maßnahmen unterstreichen unser Engagement für eine nachhaltige Zukunft und die konsequente Umsetzung unserer Ambition 2039.

[1] Bilanziell CO_2-neutral bedeutet, dass nicht vermiedene oder reduzierte CO_2-Emissionen bei Mercedes-Benz durch zertifizierte Ausgleichsprojekte kompensiert werden





Unser Umwelt-/ Energie-programm

Wie im Abschnitt „Unsere Umwelt- und Energiepolitik“ dargelegt, haben wir die vom Vorstand zu den priorisierten Umweltleistungsdaten Energieverbrauch, Wasserverbrauch und Abfallmenge standortübergreifend festgelegten Langfristziele mit Zeithorizont 2030 für unseren Standort definiert.

Gemeinsam mit standortübergreifenden Funktionen (beispielsweise der Verfahrensentwicklung, der Fabrikplanung, dem Sustainable Infrastructure, der Verpackungsplanung und der Produktionsplanung) arbeiten wir in unserem regelmäßigen Green Production Steuerkreis kontinuierlich daran, Verbesserungspotenziale zu identifizieren, deren Effekte zu bewerten und sie nach Projektentscheidung zügig umzusetzen.

Alle in den Standorten identifizierten Maßnahmen werden in einer gemeinsamen, standortübergreifenden Green Production Datenbank geführt, so dass Standorte erfolgreiche Ansätze anderer Standorte übernehmen können.

Für den Standort Sindelfingen wurden folgende operative Ziele abgeleitet:

Umweltziele für Planung und Produktion

- Umweltziele für Planung und Produktion Reduzierung des Energieverbrauchs
- Reduzierung des Flächenverbrauchs/ Verbesserung biologische Vielfalt
- Reduzierung des Ressourcenverbrauchs (Wasser, Papier …) und Abfallaufkommens
- Reduzierung der Schallemissionen
- Reduzierung Schadstoffemissionen an die Luft

Umweltziele in der Fahrzeugentwicklung

- Die Marktbedingungen, die Infrastruktur und die Wünsche der Kundinnen und Kunden bestimmen den Verlauf der Transformation. Der Konzern hat den Anspruch, die CO_2-Emissionen pro Pkw in der Neuwagenflotte innerhalb des nächsten Jahrzehnts um bis zu 50 % über alle Wertschöpfungsstufen hinweg, über den ganzen Lebenszyklus, zu reduzieren[1].
- Den Einsatz von Sekundärrohstoffen im Einklang mit der Ambition 2039 innerhalb des nächsten Jahrzehnts auf 40 % erhöhen (Mercedes Benz Group).

[1] Gegenüber 2020.
[2] Bilanziell CO_2-neutral bedeutet, dass nicht vermiedene oder reduzierte CO_2-Emissionen bei Mercedes-Benz durch zertifizierte Ausgleichsprojekte kompensiert werden.
[3] Mercedes-Benz Cars: Plug-in-Hybride und vollelektrische Fahrzeuge, Mercedes-Benz Vans: vollelektrische Fahrzeuge.
[4] Die Transformation bestimmen die Marktbedingungen, die Infrastruktur und die Wünsche der Kundinnen und Kunden.

Die in der vorliegenden aktualisierten Umwelterklärung 2025 veröffentlichten Ziele und Maßnahmen stellen einen repräsentativen Auszug aus dem Umwelt-/Energieprogramm der Direktionen und Center am Standort Sindelfingen dar. Zur Verbesserung der betrieblichen Umweltleistung des Standortes Sindelfingen sind alle Organisationseinheiten am Standort Sindelfingen verpflichtet, geeignete Projekte und Maßnahmen zu definieren und umzusetzen. Die seit der letzten Auditierung im Umwelt-/Energieprogramm 2024 abgeschlossenen Projekte/Maßnahmen finden Sie in der nachfolgenden Tabelle. Fortlaufende und noch nicht abgeschlossene Projekte/Maßnahmen aus 2024 werden im Umwelt-/Energieprogramm 2025 weitergeführt

Abb. 2: Umwelt-/Energieprogramm 2024 Standort Sindelfingen (2024 nicht abgeschlossene wurden ins Programm 2025 übernommen)

Umwelt-/ Energieaspekte	**Maßnahmen**	**Zielwert**	**Erfüllungs-grad (%) Stand: 12/24**	**Termin**
Energie [MWh] (Aufbauwerk Sindelfingen)	**Gesamteinsparmaßnahmen (Aufbauwerk Sindelfingen) (Gesamtzielerreichung beläuft sich aufgrund von negativen Einmaleffekt auf -10.420 MWh/a – EnSikuMaV – Verordnung)**	**24.610**	**-35%**	**2024**
	Repräsentative Maßnahmenauswahl:			
	W050 - Absenkung Raumtemperatur auf Standardwert ASR (New Normal)	8.175	100%	2024
	Energiesparbetrieb für Trockneranlagen in OF bei Ausfallschichten/ reduzierter Fahrweise	2.315	100%	2024
	Erweiterung WRG System Kühlwasser Drucklufterzeugung Step 2	883	75%	2024
	[OF] Umstellung auf Dünnfilmapplikation „Oxsilan“ in der VBH2	773	100%	2024
	Funktionsschicht 1/2 eine Linie abschaltbar machen	409	100%	2024
	Energieeffiziente Ladegeräte in HF-Technik für Flurförderzeuge	406	100%	2024
	Energetische Optimierung Wärmeübergabestation Bau 3/10	322	100%	2024
	Umbau Lüftung Bau 44/0 und Bau 44/3	293	100%	2024
	Stilllegung Fräsmaschine M5 im Geb. 7	143	100%	2024
	Pausenbetrieb Sonderlack Manufaktur in BC & CC	109	75%	2024
Energie [MWh] (Entwicklung Sindelfingen)	**Gesamteinsparmaßnahmen (Entwicklung Sindelfingen)**	**3.005**	**221%**	**2024**
	Repräsentative Maßnahmenauswahl:			
	W059 (Entwicklung) – Absenkung Raumtemperatur auf Standardwert ASR (New Normal)	3.579	100%	2024
	LED Sanierung P307	494	100%	2024
	Reduzierung Laufzeit Bau 20/3 Zuluft 21 & 22	395	100%	2024
	Reduzierung Laufzeit Bau 50 Zuluft 1-4	187	100%	2024
	Optimierung Maschinensaalabsaugung	105	100%	2024
	Reduzierung Laufzeit Bau 20/1 Klima 1-4	117	100%	2024
	Reduzierung Laufzeit Bau 16/x Klima 111; 112; 108; 117; 106	84	100%	2024

Umwelt-/ Energieaspekte	Maßnahmen	Zielwert	Erfüllungs-grad (%) Stand: 12/24	Termin
Wasser [m³]	**Gesamteinsparmaßnahmen**	**13.278**	**599 %**	**2024**
	Repräsentative Maßnahmenauswahl:			
	Multi Re-Use Abwasser für technische Zwecke	**45.000**	**100 %**	**2024**
	[OF] Umstellung auf Dünnfilmapplikation „Oxsilan“ in der VBH2	17.100	100 %	2024
	Kaskadierung Spülzonen VBH	17.073	100 %	2024
	Betrieb der PTWA nur noch mit 70 %, da 1/3 der Schichten reduziert werden. 2024 Anlage stillgelegt	162	100 %	2024
	Stilllegung Waschanlage Bau 740/2	104	100 %	2024
Abfall [t]	**Gesamteinsparmaßnahmen**	**15.743**	**4 %**	**2024**
	Repräsentative Maßnahmenauswahl:			
	[OF] Umstellung auf Dünnfilmapplikation „Oxsilan“ in der VBH2	471	100 %	2024
	Reduzierung Leistungstest neuer Baureihen	195	100 %	2024
	Papierloser Warenkorb Halle 46*	39	100 %	2024
	Projekt Handschuh waschen in CL/M-S Gebäude 46*	11	100 %	2024
	Handschuh waschen in ES/M-S Factory 56*	9	100 %	2024
	Mehrfachverwendung Kunststoff Motorhauben-Auflagen BR 214	13	100 %	2024
	Papierloser Warenkorb Factory 56	5	100 %	2024
Biodiversität	Biodiversität – Anlegen einer Wildblumenwiese von ca. 900 m² hinter Gebäude 80. (Berechnung neuer BIX-Wert in 2025)	Erhöhung BIX-Wert	umgesetzt	2024
Sonstiges	Sonstiges – Reduzierung des Papierverbrauchs am Standort Sindelfingen um 50 % (Basis 2020-2025) Stand 12/2024 = 81 %	Material-einsparung	umgesetzt	2025
	Sonstiges – Nachweis eines zertifizierten Umweltmanagementsystems durch 75 % der Produktionsmateriallieferanten (umsatzbasiert).	Nachhaltigkeit in der Lieferkette	umgesetzt	2024
	Sonstiges – MMA-Klasse: Erhöhung des Anteils von Sekundärmaterialien (Rezyklaten) bei Thermoplasten um das Doppelte im Vergleich zur bisherigen Fahrzeugarchitektur.	Erhöhung Anteil Sekundär-materialien	umgesetzt	2024

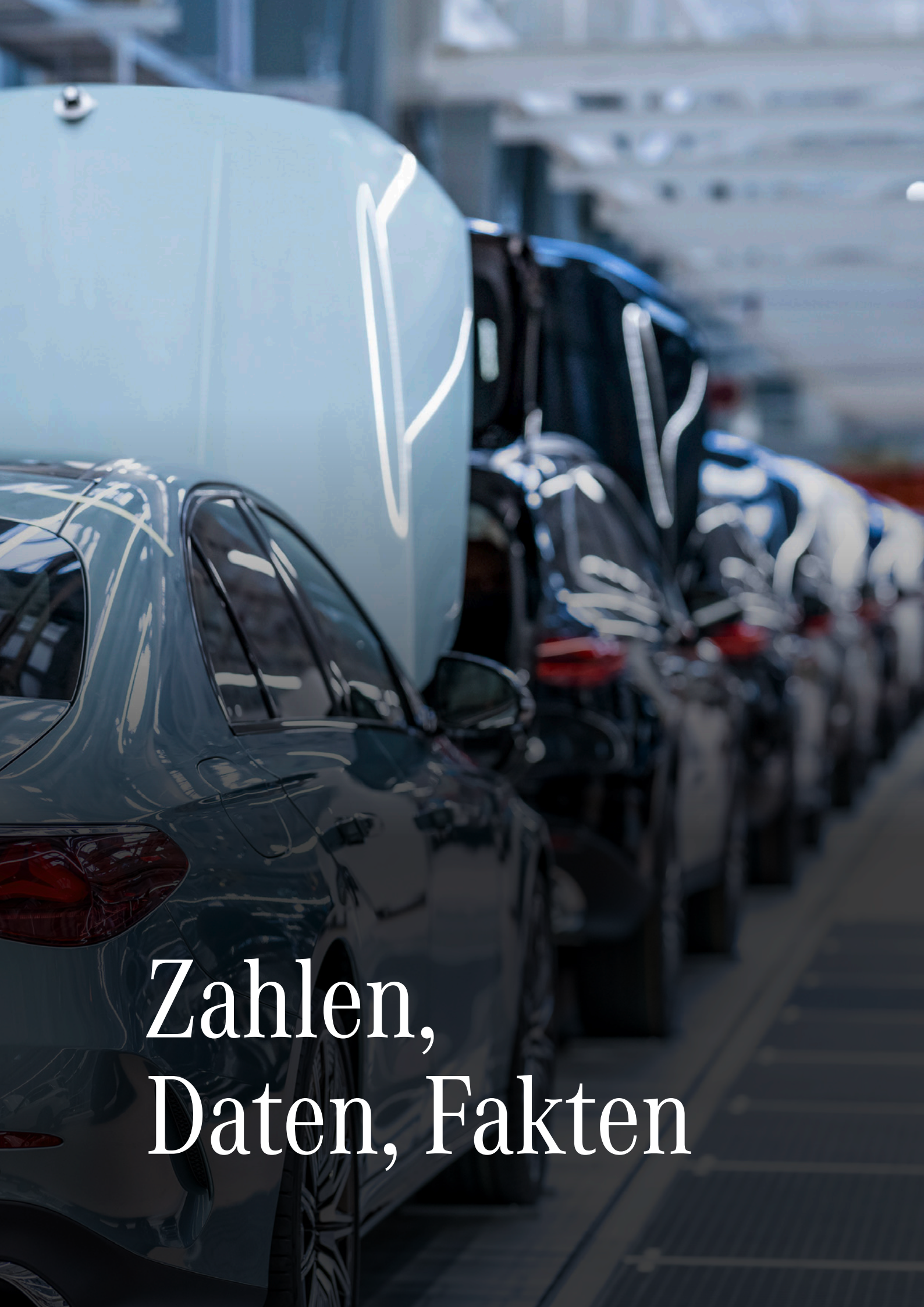
* Zielanpassung, da die bisherigen Ziele sich trotz diverser Maßnahmen zu ambitioniert herausgestellt haben.

Abb. 3: Umwelt-/Energieprogramm 2025 Standort Sindelfingen

Umwelt-/ Energieaspekte	Maßnahmen	Zielwert	Erfüllungs-grad (%) Stand: 11/25	Termin
Energie [MWh] (Aufbauwerk Sindelfingen)	**Gesamteinsparmaßnahmen (Aufbauwerk Sindelfingen)**	**20.417**	**199 %**	**2025**
	Repräsentative Maßnahmenauswahl:			
	Effizienzsteigerung in den Tagschichten in MO/CSKO (Oberfläche)	27.514	75 %	2025
	Reduzierung Hallentemperaturen Werte der ASR	3.070	75 %	2025
	Stillstandsbetrieb, Gebäude 17/3 und 17/5	1.588	75 %	2025
	Luftflächenrate reduzieren W050 (Aufbauwerk Sindelfingen)	1.219	75 %	2025
	Pausenbetrieb Sonderlack Manufaktur in Basislack (BC) & Klarlack (CC)	1.202	100 %	2025
	Demontage der Schweißanlagen 230, 231 und 235 IMS ID 1441	867	100 %	2025
	Rohbau S-Klasse Trockner bedarfsgerecht steuern	384	100 %	2025
	Absenkung Netztemperatur Raumheizung 2 (RH2)	359	156 %	2025
	Aus 2024: Kältemanager Großkälteversorgung im Werk 050	312	70 %	2025
	Aus 2024: Umbau Lüftung Bau 40 und Bau 42	305	50 %	2025
Energie [MWh] (Entwicklung Sindelfingen)	**Gesamteinsparmaßnahmen**	**2.959**	**37 %**	**2025**
	Repräsentative Maßnahmenauswahl:			
	LED Sanierung MTC Werkstattbereiche	600	100 %	2025
	Optimierung der Betriebsstrategie der Kältemaschine im Aeroakustikwindkanal	193	100 %	2025
	Umrüstung LED Beleuchtung 740/6 & 10	150	75 %	2025
	Beleuchtungsoptimierung Crashbereich	129	75 %	2025
	Bau 50 Ebene 3 Sanierung Beleuchtung Anlauffabrik	89	100 %	2025
	Reduzierung Laufzeit Bau 20/3 Zuluft 21 & 22	79	100 %	2025
Wasser [m³]	**Gesamteinsparmaßnahmen**	**11.390**	**266 %**	**2025**
	Repräsentative Maßnahmenauswahl:			
	Multi Re-use Abwasser für technische Zwecke	16.000	100 %	2025
	Kaskadierung Spülzonen VBH (Vorbehandlung)	12.195	100 %	2025
	Bau 502 Umrüstung Bestandskühltürme	2.075	75 %	2025
	Alternative Filtration Oxsilanbad B70 – Beutelfilter statt Filterpresse	48	100 %	2025
	Reduzierung Nachfüllmenge Waschanlage 38/5	23	75 %	2025
Abfall [t]	**Gesamteinsparmaßnahmen**	5.115	2 %	2025
	Repräsentative Maßnahmenauswahl:			
	Reduzierung Leistungstest neuer Baureihen	97	100 %	2025
	Aus 2024 Mehrfachnutzung von Einwegpaletten*	60	100 %	2025
	Aus 2024 Papierloser Warenkorb Factory 56	54	100 %	2025
	Materialeinsparung Ziehrandoptimierung (Zuschnittsoptimierung)	18	100 %	2025

Umwelt-/ Energieaspekte	Maßnahmen	Zielwert	Erfüllungs-grad (%) Stand: 11/25	Termin
Biodiversität	Biodiversität – Umsetzung Roadmap zu Biodiversität für das Jahr 2024 am Standort Sindelfingen (Berechnung neuer BIX-Wert derzeit in Bearbeitung Stand 10/25)	Erhöhung BIX-Wert	in Umsetzung	2024
	Biodiversität – Einrichtung einer Bio-Fläche mit Magerböden, Bienenhotels, Brutlinsen, Altholzstapel und Steinhaufen als eine bienenfreundliche Bepflanzung sowie ein Ansitz für Greifvögel. von ca. 500 m² Stand 10/2025 = 200m²* (Berechnung neuer BIX-Wert derzeit in Bearbeitung)	Erhöhung BIX-Wert	umgesetzt	2025
Sonstiges	Abfall – Aus 2024: Flächendeckende Einführung des „wasteTRACKR@MO“ zur Schaffung höherer Abfalltransparenz auf Verursacherebene Stand 10/2025 = 80 %	Bereitstellung Abfalldaten	in Umsetzung	2025
	Abfall – Aus 2024: Projekt Rückbau Geb. 36: Wiederverwendung RC-Material (Recyclingmaterial) Stand 10/2025= ca. 90.000 m³	Reduzierung Bauabfall	umgesetzt	2025
	Sonstiges – Aus 2020: Umstellung der Bestellung an Druckerpapier auf Recyclingpapier mit dem Ziel eine Quote von > 80 % zu erreichen Stand 10/2025= 73 % (Maßnahme wird 2026 nicht mehr fortgeführt)	Material-einsparung	umgesetzt	2025
	Sonstiges – Aus 2024: Durch den Einsatz von HVO-Diesel können ca. 540 t CO_2/a eingespart werden. Die Einsparung wirkt ab Dez. 2024. Update 05/2025 – Einsparung von 624 t fossiles CO_2/a. Einsparung wirkt erstmals 09/2025 – Wirksamkeit für 3 Monate 156 t CO_2	Einsparung CO_2 Emissionen	umgesetzt	2025
	Sonstiges – Aus 2024: Erarbeitung einer Energieverbrauchskennzahl für die elektrischen Hauptverbraucher auf Basis EnEffCo im Fertigungsbereich Presswerk (MO/BTS). Update 04/2025: Maßnahme wurde den technischen Voraussetzungen angepasst und eine optimierte Auswertemöglichkeit erarbeitet	Bereitstellung Energiever-brauchsdaten	umgesetzt	2025
	Sonstiges – Optimierung des Messnetzwerkes zur Dauerschallmessung Stand 10/2025 = 50 %	Optimierung	in Umsetzung	2025
	Sonstiges – CLA 250+ (MMA-Klasse): Reduktion des CO_2-Fußabdrucks um mindestens 40 % über die gesamte Wertschöpfungskette, im Vergleich zur bisherigen Fahrzeugarchitektur. Der neue vollelektrische CLA reduziert den CO_2-Fußabdruck um 40 Prozent über die gesamte Wertschöpfungskette im Vergleich zu seinem nicht elektrifizierten Vorgänger.	Einsparung CO_2 Emission	umgesetzt	2025
	Sonstiges – GLC-BEV (MB.EA-M) SUV-Klasse: Reduktion der CO_2-Emissionen im Lifecycle.	Einsparung CO_2-Emission	umgesetzt	2025

* Zielanpassung, da die bisherigen Ziele sich trotz diverser Maßnahmen zu ambitioniert herausgestellt haben.



Zahlen, Daten, Fakten

Im Kennzahlenteil dieser Umwelterklärung finden Sie die Zahlen, Daten und Fakten zum Status Quo, der Entwicklung und langfristigen Ausrichtung aller für unseren Standort wesentlichen Umweltschutzthemen.

Die nachfolgenden Seiten enthalten die aufbereiteten Umweltkennzahlen des Standorts Sindelfingen mit seinen umliegenden Außenstellen. Die spezifischen Kennzahlen beziehen sich auf die bei uns produzierten Fahrzeuge inklusive derer, die für den Endverbau an anderen Standorten vorgefertigt wurden, den CKD- (completely knocked down) bzw. SKD- (semi knocked down) Fahrzeugen.

Die Kennzahlen werden jeweils von Textbeiträgen unserer Fachexperten begleitet, die Auskunft über die Entwicklung einzelner Parameter während der vergangenen Jahre geben.

Für unser Managementsystem werden verschiedene spezifische Kennzahlen zur Messung und Steuerung herangezogen. Dazu gehören auch die EMAS-Kernindikatoren wie Energieeffizienz, Emissionen, Wasser, Abfall, biologische Vielfalt und Materialeffizienz. Diese werden im Folgenden unter den jeweiligen Fachgebieten in den nachfolgenden Seiten aufgeführt.

Produzierte Fahrzeuge für die Kernindikatoren nach EMAS enthalten 50 % der am Standort hergestellten CKD und SKD-Fahrzeuge analog der Berichterstattung nach Green Production.

Ausnahme ist der Kernindikator Materialeffizienz, diesen berechnen wir weiterhin mit der Bezugsgröße Gesamtausbringungsmenge, die auf Tonnagen beruht.

Die Gesamtemissionen an Lösemitteln werden auf die „Stückzahl inkl. SKD“ der am Standort Sindelfingen gefertigten Baureihen ausgewiesen, da hier auch relevante lackierte Rohkarossen enthalten sind.

Abb. 4 Produzierte PKW am Standort Sindelfingen

	2020	2021	2022	2023	2024
Produktionszahlen					
Produzierte Pkw und CKD*/SKD der am Standort Sindelfingen gefertigten Baureihen	224.103	245.379	253.063	229.834	208.851
Produzierte Pkw und SKD** der am Standort Sindelfingen gefertigten Baureihen	215.727	231.219	243.319	225.202	207.987

* enthalten 50 % der hergestellten CKD

** CKD beinhalten unlackierte Karossen/SKD beinhaltet lackierte Karossen

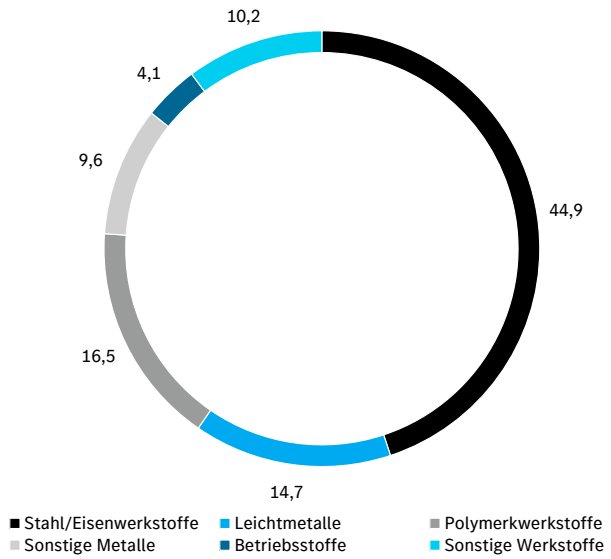
Der Mercedes-Benz CLA 250+ im 360 Grad Umweltcheck

Die Ressourcen: Was in die Herstellung und Nutzung eines Autos fließt.
Die Markteinführung des neuen CLA erfolgt mit dem CLA 250+ mit EQ Technologie (Energieverbrauch kombiniert 14,1 – 12,2 kWh/100 km, CO_2-Emissionen kombiniert 0 g/km, CO_2-Klasse: A)[1]. Dank hervorragender Antriebseffizienz und Aerodynamik bietet der CLA 250+ eine Reichweite von bis zu 792 Kilometern nach WLTP.

Zu den Highlights des elektrischen CLA zählen die 800-Volt-Elektroarchitektur und die fortschrittlichen Antriebseinheiten samt Zwei-Gang-Getriebe am Hauptantrieb an der Hinterachse. Die elektrische Antriebseinheit wurde vollständig im Unternehmen entwickelt und ist direkt vom Aggregat des VISION EQXX abgeleitet.

Als erstes Mercedes-Benz Fahrzeug verfügt der elektrische CLA serienmäßig über eine luftseitige Wärmepumpe. Sie geht nicht mehr den Umweg über einen Wasserkreis und kann zudem drei Energiequellen parallel nutzen: die Abwärme der elektrischen Antriebseinheit, die Abwärme der Batterie sowie die Umgebungsluft.

Abb. 5 Materialbilanz CLA250+ in % (Gesamtgewicht 1.980 kg)



Der elektrische CLA verfügt über ein neues One-Box-Bremssystem. Das System optimiert die Rückgewinnung von Bremsenergie und erhöht damit die Reichweite. Aus Effizienzgründen finden nahezu alle Bremsvorgänge vollständig per Rekuperation statt. Prinzipiell können die Modelle sogar bis in den Stillstand des Fahrzeuges elektrisch bremsen und so kinetische Energie zurückgewinnen. Wenn der ECO-Assistent ein vorausfahrendes oder stehendes Fahrzeug erkannt hat, kann er den CLA sogar bis zum Stillstand abbremsen. Das ist zum Beispiel an einem Stauende oder vor einer Ampel möglich.

Stoffliche Ressourcen
Beim CLA 250+ bilden die Stahl- und Eisenwerkstoffe mit 44,9 % die größte Werkstofffraktion. Es folgen die Polymerwerkstoffe mit 16,5 %, die Leichtmetalle mit 14,7 % und sonstige Metalle (Bunt- und Sondermetalle) mit 9,6 %. Der Anteil der Betriebsstoffe liegt bei 4,1 %. Die verbliebenen, sonstigen Werkstoffe (Prozesspolymere, Elektrik/Elektronik etc.) liegen bei 10,2 %.

[1] Die angegebenen Werte wurden nach dem vorgeschriebenen Messverfahren WLTP (Worldwide harmonised Light-duty vehicles Test Procedures) ermittelt. Der Energieverbrauch und der CO_2-Ausstoß eines Pkw sind nicht nur von der effizienten Ausnutzung des Kraftstoffs bzw. des Energieträgers durch den Pkw, sondern auch vom Fahrstil und anderen nichttechnischen Faktoren abhängig. Bei Modellen mit EQ Technologie oder EQ Hybrid Technologie wird der zertifizierte elektrische Verbrauch in der Regel mit maximaler AC Ladeleistung durch ein Mode-3-Kabel bestimmt. Daher wird empfohlen, Fahrzeuge mit einer HV-Batterie bevorzugt an einer Wallbox oder einer AC-Ladestation mit einem Mode-3-Kabel zu laden, um kürzere Ladezeiten und einen besseren Ladewirkungsgrad zu erreichen.

Die CO_2-Bilanz im Lebenszyklus: Auf den Strom-Mix kommt es an.

CO_2-Emissionen

Die Analyse der Emissionen in den einzelnen Lebensphasen macht es deutlich: Mit der Elektrifizierung der Fahrzeuge rücken zwei Faktoren stärker ins Blickfeld, die Herstellung der Hochvoltbatterie und die Erzeugung des Stroms zum Laden der Batterie.

Bei der CLA 250+ Herstellung werden rund die Hälfte der CO_2-Emissionen durch die Hochvoltbatterie verursacht, insbesondere die Batteriezellen haben eine hohe Relevanz. Darüber hinaus tragen Stahl und Aluminium im Rohbau, den Rädern, den Achsen und im Antriebsstrang wesentlich zu den CO_2-Emissionen bei. Hier setzen die von Mercedes-Benz in der Lieferkette vereinbarten Reduktionsmaßnahmen an: Durch den Bezug von CO_2-reduzierten Batteriezellen und den Einsatz von mit regenerativer Energie hergestelltem Aluminium und Stahl, sowie Kunststoff-Rezyklat, können die CO_2-Emissionen aus der Pkw-Herstellung sichtbar gesenkt werden.

Neben der Fahrzeugherstellung ist für die Gesamt-CO_2-Bilanz die Wahl des Ladestroms in der Nutzungsphase ein entscheidender Faktor. Mit dem Strom-Mix emittiert der CLA 250+ in Summe über den Lebenszyklus (Pkw-Herstellung, Nutzung über 160.000 km und End of Life[2]) 18,3 Tonnen CO_2. Davon entfallen 12,5 Tonnen auf die Pkw-Herstellung und 5,4 Tonnen auf die Erzeugung des Ladestroms (EU-Strom-Mix[3]). Durch die von Mercedes-Benz vereinbarten CO_2-Reduktionsmaßnahmen in der Lieferkette und den Einsatz von regenerativ erzeugtem Ladestrom (Strom aus Wasserkraft[3]) können die Lebenszyklus CO_2-Emissionen nahezu halbiert werden (10,9 Tonnen).

[2] Keine Berücksichtigung von Recyclinggutschriften für die Bilanzierung im End of Life.
[3] Für die Bilanzierung wurden LCA Software und Datenbank (Version: SP2024.2) der Sphera Solutions GmbH verwendet

Abb. 6: CO_2-Bilanz Produktionsstart (Ladestrom aus Wasserkraft) (Gesamt: 10,9 t CO_2)

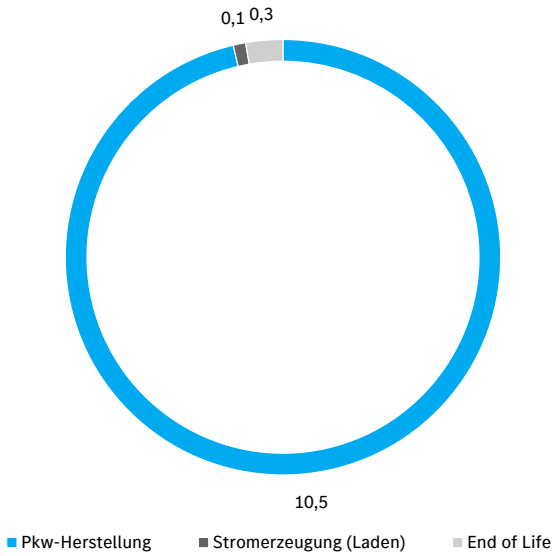
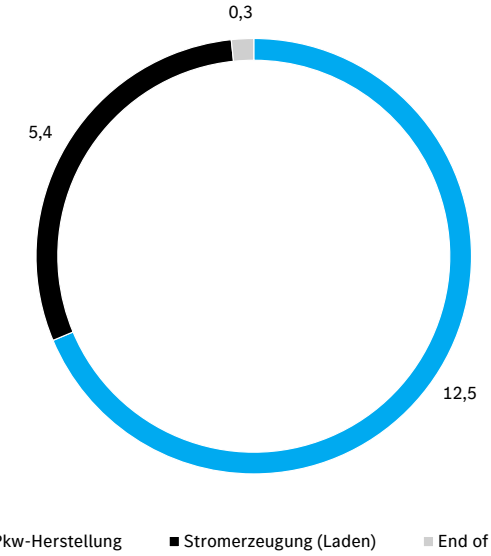


Abb. 7: CO_2-Bilanz Konventionelles Szenario (EU-Strom Mix Szenario[9]) (Gesamt 18,3 t CO_2)



Materialeinsatz/Materialeffizienz

Die eingesetzten Materialien am Standort Sindelfingen unterscheiden sich zwischen den verschiedenen Produktionsstufen Presswerk, Karosseriebau, Lackierung und Montage.

Als Bezugsgröße für den Kernindikator Materialeffizienz dient die jährliche Gesamtausbringungsmenge (GAB) von Fahrzeugen in Tonnen. Diese setzt sich zusammen aus den Gewichten der ausgelieferten Fahrzeuge und den Gewichten der hier in Sindelfingen hergestellten und versendeten CKD-Fahrzeuge.

Der Materialeinsatz wird aus der Gesamtausbringungsmenge der ausgelieferten Fahrzeuge und CKD-Teile zuzüglich der produktionsbedingten Abfallmengen, wie Metallschrotte, gefährliche und nicht gefährliche Abfälle (ohne Bauabfälle und Altlasten) berechnet.

Der spezifische Materialverbrauch und die Materialeffizienz konnten zum Vorjahr weiter verbessert werden.

Abb. 8: Materialverbrauch und Materialeffizienz

	2020	2021	2022	2023	2024
Materialverbrauch					
Stahlblech (t)	153.149	125.387	119.878	95.040	72.109
Aluminiumblech (t)	20.023	27.993	30.643	24.130	25.188
Beschichtungsmaterialien, i. W. Lacke (t)	11.450	13.518	8.283	6.525	4.617
Kleber, Dichtmassen (t)	2.701	2.489	2.255	1.760	1.031
Fette, Öle, Schmierstoffe (t)	74	71	68	37	31
Kältemittel in Fahrzeugen (t)	147	162	174	134	138
Bremsflüssigkeiten (t)	131	171	184	134	137
Kühlerfrostschutz (t)	1.869	2.018	2.305	1.525	1.763
Kraftstoffe (t) – Produktion, Erstbefüllung	3.368	3.845	3.723	3.504	3.053
Kraftstoffe (t) – Werkstankstellen	3.643	3.404	3.435	3.639	3.346
Summe Materialverbrauch (t)	196.555	179.058	170.948	136.428	111.418
Kernindikatoren					
Stahlblech (t/Pkw)	0,6834	0,5110	0,4737	0,4135	0,3453
Aluminiumblech (t/Pkw)	0,0893	0,1141	0,1211	0.1050	0,1206
Beschichtungsmaterial: Lacke (t/Pkw)	0,0511	0,0551	0,0327	0,0284	0,0221
Kleber, Dichtmassen (t/Pkw)	0,0121	0,0101	0,0089	0,0077	0,004
Summe Materialverbrauch (t/Pkw)	0,8771	0,7297	0,6755	0,5936	0,5335
Gesamtausbringungsmenge (t)	432.705	487.875	501.535	472.751	448.883
Materialeffizienz (t)					
Materialinput (t)	578.733	594.375	606.301	566.171	529.978
Verhältnis zum Output (t/t)	1,3375	1,2183	1,2089	1,1976	1,1807

Energieeinsatz und Energieeffizienz

Die Energiemanagement-Strategie umfasst die Verbrauchsreduzierung sowie die kostengünstige und umweltfreundliche Eigenerzeugung mittels Kraft-Wärme-Kopplung.

Durch verantwortungsbewusste Energiebeschaffung und Optimierung der Kraftwerksfahrweise im eigenen Heizkraftwerk wird eine umweltfreundliche Eigenerzeugung gewährleistet. Der Anteil am Gesamtbrennstoffbedarf im HKW wurde im Jahr 2024 zu 99,9 % durch Erdgas und zu 0,1% durch den Einsatz von Heizöl EL gedeckt. Der restliche Energiebedarf des Standortes wird durch Fremdstrombezug gedeckt (siehe Schaubild). Die Außenstellen haben aufgrund ihrer geografischen Lage eine separate Versorgung an Brennstoffen.

Durch eigenerzeugten Strom und Dampf wurden in 2024 100 % der benötigten Wärmeenergie und 61,2 % des Strombedarfs des Werkes Sindelfingen (ohne Außenstellen) gedeckt. Überschüssige Wärme wird nicht verschwendet, sondern in das Fernwärmenetz der Stadt Sindelfingen eingespeist. Somit kann ein optimaler Gesamtwirkungsgrad des eigenen Heizkraftwerkes von 79,9 % sichergestellt werden. Der Stromverbrauch des Standorts ist im Vergleich zum Vorjahr deutlich (-10 %) reduziert, das Produktionswerk hat hier mit einer Reduzierung von -14 % den wesentlichen Anteil.

Ein wesentlicher Meilenstein unserer Konzernstrategie Ambition 2039 ist die bilanziell CO_2-neutrale[1] Energieversorgung der Produktionswerke. Seit 2022 bezieht der Standort Sindelfingen Fremdstrom, der zu 100 Prozent aus erneuerbaren Energiequellen stammt. Im Jahr 2024 wurden insgesamt 6.016 MWh aus PV-Strom erzeugt.

Um die Energiemanagement-Strategie umzusetzen, ist es notwendig, den kompletten Energieeinsatz am Standort zu erfassen. Somit können Trends und Entwicklungen abgebildet und beobachtet werden. Die Darstellung zeigt den gesamten Heizöl-, Erdgas-, Strom- und Flüssiggasbezug 2020 – 2024. Der wichtigste Energieträger für den Standort Sindelfingen ist Erdgas. Das Heizkraftwerk produziert daraus Wärme und Strom. Aufgrund der hohen Stromeigenerzeugung fällt der Fremdbezug gering aus.

Für die Ermittlung der Energieeffizienz gemäß EMAS betrachten wir den Gesamtenergieeinsatz abzüglich der Wärmebelieferung an die Stadtwerke Sindelfingen, den Anteil an erneuerbaren Energien und die gesamte Erzeugung erneuerbarer Energien. Energie wird in Form von Fremdstrom, Erdgas und Heizöl bezogen. Der Anteil der erneuerbaren Energien an der Stromversorgung wird von unserem Stromlieferanten in der Stromrechnung ausgewiesen.

Die Kennzahl „Gesamtenergieeinsatz (abzgl. Wärmelieferungen) pro Pkw“ ist im Jahr 2024 deutlich gesunken. Grund dafür sind eine Reduzierung des Gebäudebestandes, Steigerung der Energieeffizienz durch z. B. Anpassung der Fahrweise in der Oberfläche und eine Umstellung der Berechnungslogik für den Abzug von Drittstrommengen. Der eingesetzte Hauptenergieträger ist weiterhin Erdgas.

[1] Bilanziell CO_2-neutral bedeutet, dass nicht vermiedene oder reduzierte CO_2-Emissionen bei Mercedes-Benz durch zertifizierte Ausgleichsprojekte kompensiert werden.

Abb. 9: ausgewählte Energiedaten des EMAS-Standortes Sindelfingen

	2020	2021	2022	2023	2024
Energie-Einsatz Standort Sindelfingen (inkl. Wärmelieferung Stadt Sindelfingen)					
Heizöl extra leicht (HKW u. Außenstellen) (MWh/a)	8.427	6.932	44.531	44.440	1.838
Erdgas Hi und Flüssiggas (HKW, Produktion, Außenstellen) (MWh/a)	1.250.825*	1.237.617*	1.034.446*	905.068*	878.278
Fremdstrom (MWh/a)	136.985	141.497	175.643	202.364	179.060
davon 100 % Grünstrom (MWh/a)	12.022	13.492	175.643	202.364	179.060
Flüssiggas (Außenstellen) (MWh/a)	–	–	–	1479**	1521
Energieeffizienz					
Gesamtenergieeinsatz Standort Sindelfingen (Strom, Erdgas, Heizöl) (MWh/a)*	1.396.177	1.391.444	1.260.444	1.151.745	1.059.133
Gesamtenergieeinsatz Standort Sindelfingen abzügl. Wärmelieferung an die Stadtwerke (MWh/a)*	1.331.561	1.317.044	1.198.749	1.095.934	1.000.505
Gesamte Erzeugung erneuerbarer Energie (MWh/a)	59,3	5.454	5.948	6.151	6.016
Kernindikatoren					
Heizöl extra leicht (HKW u. Außenstellen) (MWh/Pkw)	0,0376	0,0283	0,1760	0,1934	0,0088
Erdgas Hi und Flüssiggas (HKW, Produktion, Außenstellen) (MWh/Pkw)	5,5815	5,0437	4,0877	3,9379	4,2053
Fremdstrom (MWh/Pkw)	0,6112	0,5766	0,6941	0,8805	0,8573
davon 100 % Grünstrom (MWh/a)	0,0536	0,0550	0,694	0,8805	0,8573
Flüssiggas (Außenstellen) (MWh/a)				0,0064**	0,0072
Gesamtenergieeinsatz Standort Sindelfingen (Strom, Erdgas, Heizöl) (MWh/a)*	6,2301	5,6706	4,9808	5,0112	5,0712
Gesamtenergieeinsatz Standort Sindelfingen abzügl. Wärmelieferung an die Stadtwerke (MWh/a)*	5,9417	5,3674	4,7370	4,7684	4,7905
Gesamte Erzeugung erneuerbarer Energie (MWh/a)				0,0016	0,0005

*korrigierte Werte aufgrund Zusammenfassung Erdgas HI und Flüssiggas
**korrigierter Wert aufgrund neuer Berechnungsgrundlage

Abb. 10: Gesamtenergieeinsatz bezogen auf Produktionswerk Sindelfingen

	2020	2021	2022	2023	2024
Gesamtenergieeinsatz Produktionswerk Sindelfingen (MWh/a)*	1.035.689	1.145.000	953.954	825.401	649.548.
Gesamtenergieeinsatz Produktionswerk Sindelfingen (MWh/Pkw)*	4,7206	4,8326	3,8838	3,6564	3,814

*Zur Berichterstattung Green Production Zielerreichung werden nur 50 % der gefertigten CKDs am Standort Sindelfingen herangezogen + abzgl. Drittstrommengen

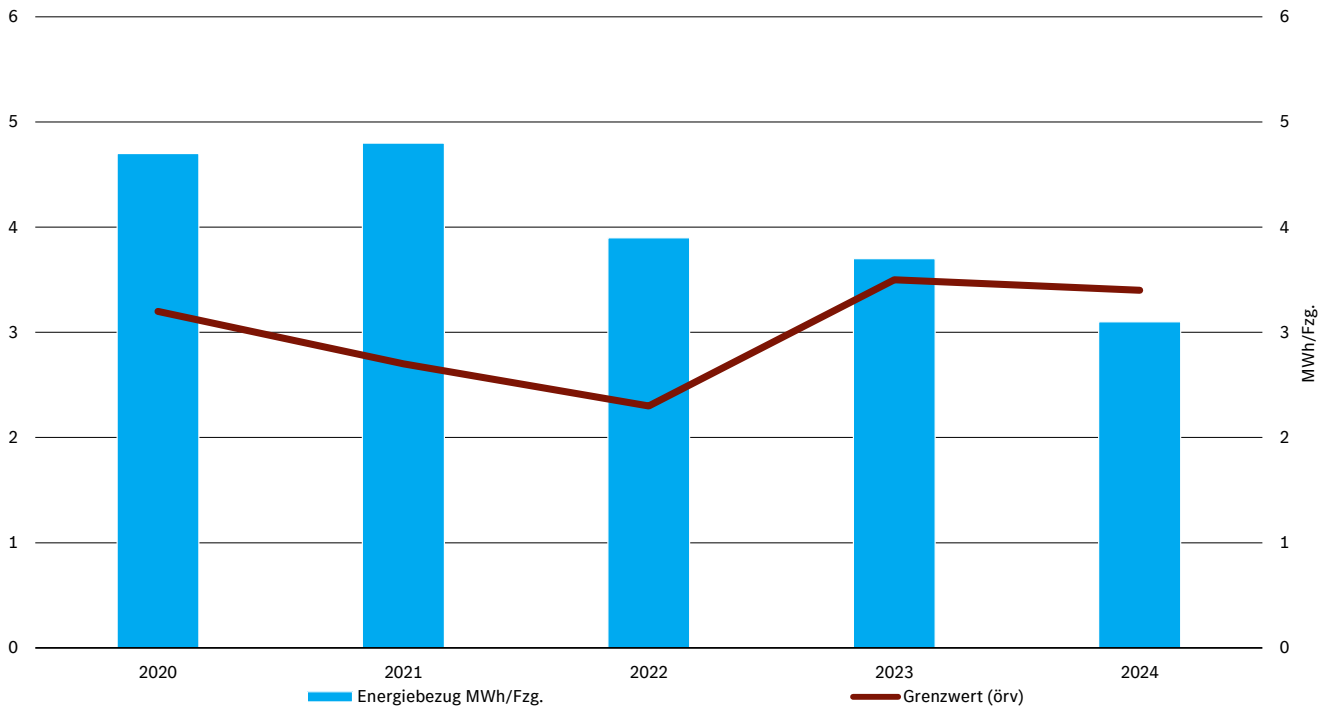
Das Thema Green Production spiegelt die strategische Ausrichtung des Unternehmens in den Handlungsfeldern CO_2, Energie, erneuerbare Energien, Wasser, Abfall und VOC wider. Das Konzernziel sieht hierbei eine Reduzierung des Energieverbrauchs um 36 % bis 2030 vor.

Aufsetzpunkt ist der Mittelwert der Referenzjahre 2013/2014. Der interne Key Performance Indicator (KPI) ist hierfür Energieverbrauch pro produziertes Fahrzeug. Für das Produktionswerk Sindelfingen wurde aus dem Konzernziel ein Energieverbrauch von 1,9 MWh/Fzg im Jahr 2030 abgeleitet. Für 2024 war ein Ziel von 3,4 MWh/Fzg vorgegeben: mit einem tatsächlichen Energieeinsatz von 3,11 MWh/Fzg wurde weniger Energie verbraucht als geplant. Das für 2025 gesteckte Ziel von 3,04 MWh/Fzg ist aktuell auf Grund von Einmaleffekten noch nicht in erreichbarer Nähe.

Das sogenannte Green Production Targethouse zeigt in diesem Zusammenhang die nachhaltigen Handlungsfelder des Unternehmens auf.

Im Bereich Energiemanagement arbeiten wir eng mit dem Team „Green Production“ zusammen. Zielvorgaben, Energieprogramm und Zielerreichung werden nach einheitlichen Prozessen umgesetzt und kontrolliert. Weiterhin vereinbaren wir gemeinsam mit den Verantwortlichen der Center detaillierte Maßnahmen, die eine kontinuierliche Verbesserung des Energieverbrauchs zum Ziel haben. Diese werden in der Green Production Datenbank dokumentiert und getrackt. Dabei liegt der Fokus der kontinuierlichen Verbesserung (KVP) des Energieverbrauchs bei unseren Hauptenergieverbrauchern.

Abb. 11: Zielerreichungsstatus Energieverbrauch pro Fahrzeug *abweichende Zahlen zu Abb. 11 durch unterschiedliche Berechnungslogik,



*Zur Berichterstattung Green Production Zielerreichung werden nur 50 % der gefertigten CKDs am Standort Sindelfingen herangezogen + abzgl. Drittstrommengen

Abfallwirtschaft

Der Standort Sindelfingen ist geprägt durch eine Vielzahl an unterschiedlichen Produktions- und Fertigungsverfahren. Diese generieren ein vielfältiges Abfallspektrum, darunter Metall-, Kunststoff- und gefährliche Abfälle sowie Verpackungen. Die größte Abfallgruppe sind Metallabfälle, die z. B. bei der Bearbeitung und dem Zuschnitt von Karosserieteilen entstehen. Zu den Kunststoffabfällen zählen beschädigte Bauteile oder Ladungsträger. Eine Vielzahl an gefährlichen Abfällen entsteht u. a. bei der Oberflächenbehandlung und Lackierung von Fahrzeugteilen sowie deren nachgeschalteten Prozessen. Verpackungsmaterialien wie Kartonagen, Folien und Paletten fallen beim Transport von Bauteilen und Materialien an.

In unserem Entsorgungszentrum werden die am Standort Sindelfingen anfallenden Abfälle separiert, untersucht, gekennzeichnet, gewogen und zum Abtransport bereitgestellt. Dadurch ist sichergestellt, dass alle Abfälle lückenlos erfasst und die gesamten Entsorgungsvorgänge rechtssicher dokumentiert werden können. Die Entsorgung der Abfälle erfolgt teilweise direkt zur finalen Entsorgungsanlage (z. B. Schrotte aus dem Presswerk, Lackierabfälle aus der Lackierung etc.), teilweise aber auch über Zwischenlager bzw. Vorbehandler.

Die Verantwortung für eine ordnungsgemäße Abfallentsorgung endet dabei für uns nicht am Werkstor. Die Wahrnehmung der abfallrechtlichen Sorgfaltspflichten ist konzernweit organisiert. Von uns werden beauftragte Entsorgungsunternehmen für gefährliche Abfälle unter anderem hinsichtlich ihres Managements und ihrer Qualifizierung, der rechtlichen Genehmigungssituation, des technischen Standes ihrer Entsorgungsanlagen sowie abfallwirtschaftlicher und umweltrelevanter Aspekte mit dem Vier-Augen-Prinzip auditiert.

Die rechtssichere Erfassung, Dokumentation und Abwicklung erfolgt über ein standardisiertes Abfallmanagementsystem. Die Funktion des Tor- und Wiegeprozesses ist im Abfallmanagementsystem integriert. Alle Abfälle werden über eine Abfallmanagementsoftware abgewickelt. In Ausnahmefällen (nicht gefährliche Abfälle auf Baustellen) kann die Verwiegung extern durchgeführt werden.

In diesem Fall werden die Mengen nachträglich eingespielt. Hierdurch ist sichergestellt, dass die Abfälle ausschließlich über den hierfür freigegebenen und vorgesehenen Entsorgungsweg entsorgt werden.

Die Darstellung der Abfälle erfolgt absolut über das zurückliegende Jahr und spezifisch pro Ausbringungseinheit in kg pro Einheit. Eine Übersicht der entsorgten Abfallgruppen/-fraktionen und -mengen ist in der Tabelle auf der Folgeseite ersichtlich. Der Kernindikator für das Gesamtabfallaufkommen fiel gegenüber dem Vorjahreswert von 406,97 kg/Pkw auf 381,24 kg/Pkw.

Einschließlich Schrotten fielen im Jahr 2024 am Standort Sindelfingen insgesamt 81,095 t Abfälle aus der Fahrzeugproduktion und Entwicklung an. Das entspricht einer Reduzierung der Absolutmenge um 13,2 % zum Vorjahr. Der Rückgang der Schrotte in den letzten Jahren ist auf Effizienzsteigerung in der Produktion und einen erhöhten Anteil an Zukaufteilen im Rohbau zurückzuführen. Auch ein signifikanter Rückgang der Stückzahlen war zu verzeichnen. Nicht enthalten sind einmalig anfallende Abfälle wie Erdaushub aus Altlastensanierungen sowie Bau- und Abbruchmaßnahmen. Hierbei entfielen ca. 8.547 t auf gefährliche Bauabfälle inkl. verunreinigtem Erdreich. Die Menge an nicht gefährlichen Bauabfällen einschließlich Erdaushub lag bei rund 77.737 t.

Auf Basis der konzernweiten Nachhaltigkeitsstrategie (Ambition 2039) und im Rahmen der Umweltaspektebewertung ist die Abfallentsorgung ein wichtiges Handlungsfeld. Die Abfallvermeidung steht dabei an erster Stelle. Dafür besteht bis 2030 ein Langfristziel (Zielvorgabe). Abfallvermeidungsmaßnahmen werden in der standortübergreifenden Green Production Datenbank dokumentiert und deren Umsetzung dort verfolgt.

Seit Juni 2008 kooperieren das Werk Sindelfingen und der Landkreis Böblingen auf dem Gebiet der energetischen Abfallverwertung. Auf Grundlage eines öffentlich-rechtlichen Vertrags sind wir dazu verpflichtet, gemischten Gewerbeabfall der Stadt Böblingen und deren Müllverbrennungsanlage zur thermischen Verwertung anzudienen.

Schrotte werden, wie in den zurückliegenden Jahren, zu 100 % verwertet. Die Verwertungsquote produktionsrelevanter Abfälle ohne Schrotte lag 2024 bei 99,58 %, zusammengenommen lag die Verwertungsquote bei 99,93 % und damit auf sehr hohem Niveau.

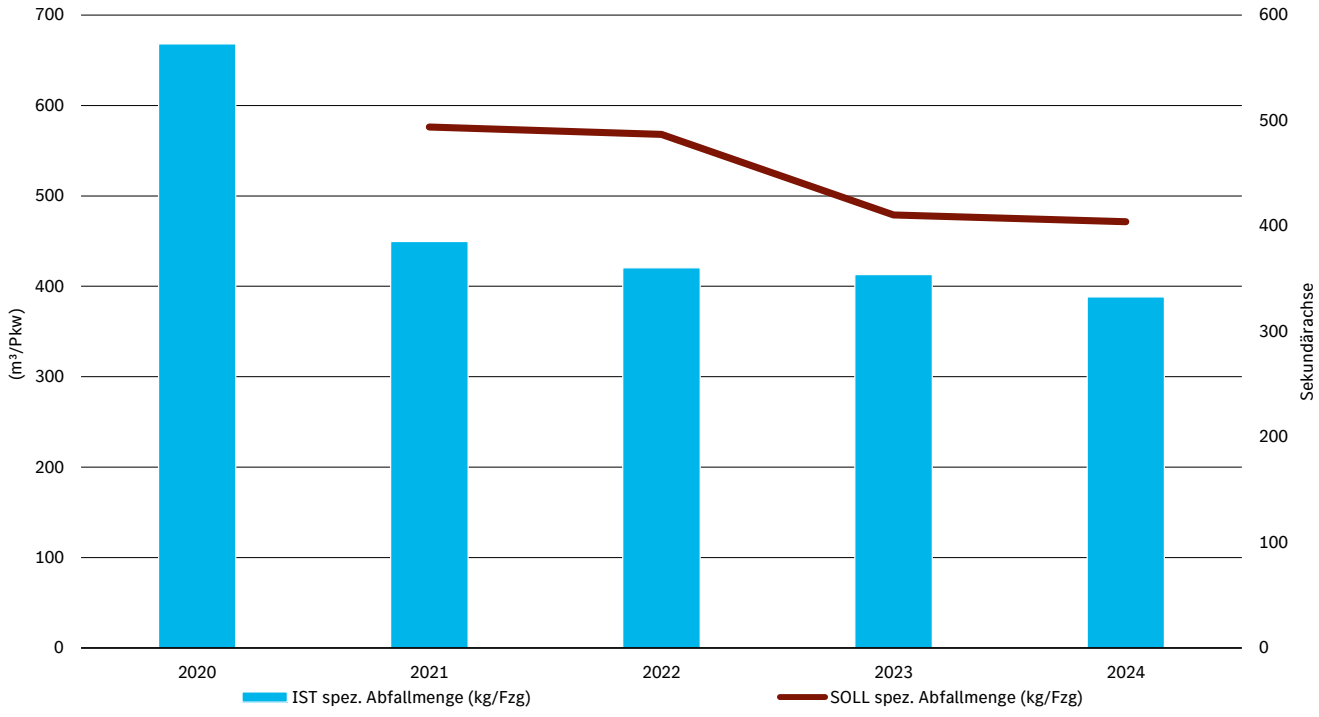
Auch im Bereich Abfallmanagement werden Konzernvorgaben zur Reduzierung der Abfallmenge vorgegeben. Das ausgewiesene Ziel für den Standort Sindelfingen liegt für das Jahr 2025 bei 380,5 kg/Fzg. Hier überschreiten wir den Wert aktuell um 4 %. Des Weiteren streben wir für Sindelfingen eine Reduzierung der Beseitigungsabfälle auf 0,2 kg/Fzg an. Hier unterschreiten wir den Wert aktuell um 31 %.

Sofern sich Abfälle nicht vermeiden lassen, streben wir über eine getrennte Abfallerfassung eine möglichst hochwertige Verwertung sowie eine Schließung von Stoffkreisläufen an.

Unter Ressourcenschonung zählt zudem nicht nur der direkte Verbrauch von Primärressourcen, sondern im gleichen Maße die Inanspruchnahme von Ablagerungsflächen, Behandlungskapazitäten und weitere Emissionen durch bspw. Transporttätigkeiten. Aus diesem Grund wurden weitere Kennzahlen ermittelt.

Schulungen zum korrekten Umgang mit Abfällen und zur Abfalltrennung runden die Aktivitäten ab.

Abb. 12: Zielerreichungsstatus Abfallmenge pro Fahrzeug



*abweichende Zahlen zu Abb. 8 durch unterschiedliche Berechnungslogik

Abb. 13: Übersicht Gesamtabfallaufkommen Standort Sindelfingen

	2020	2021	2022	2023	2024
Gesamtabfallaufkommen (t)	146.028	106.500	104.766	93.420	81.095
Schrotte (t)	132.547	91.890	90.149	79.456	68.561
Produktionsabfälle (t)	13.481	14.610	14.617	13.963	12.534
Nicht gefährliche Abfälle (t)	9.912	11.249	11.451	10.619	9,994
Verwertung (t)	9.912	11.246	11.441	10.619	9,991
Schlämme (t)	500	506	507	418	391
Verpackungsabfälle-Ladungsträger (t)	350	447	177	376	507
Verpackungsabfälle (t)	4.540	5.317	5.310	4.051	4.188
Hausmüllähnliche Abfälle (t)	3.127	3.385	3.467	3.563	3.361
Ausschussteile/Fertigungsabfälle (t)	1.361	1.477	1.839	1.874	1.552
Sonstiges (t)	34	144	141	338	192
Beseitigung (t)	0	3	10	0	3
Gefährliche Abfälle (t)	3.568	3.360	3.166	3.345	2.541
Verwertung (t)	3.557	3.321	3.089	3.255	2.490
Schlämme (t)	772	643	531	499	350
Spüllösungen aus techn. Reinigung (t)	675	637	779	896	807
Säuren (t)	550	330	329	439	114
Fertigungsabfälle (t)	547	565	258	276	238
Kleber (t)	199	293	383	402	171
Gebrauchte Motorenöle (t)	111	108	121	99	103
Fahrzeugbatterien (t)	193	436	375	283	262
Sonstiges (t)	510	310	313	362	445
Beseitigung (t)	11	39	78	90	50

	2020	2021	2022	2023	2024
Kernindikatoren in kg/Pkw					
Gesamtabfallaufkommen	651,61	434,02	413,99	406,47	388,29
Schrotte	591,46	374,41	356,23	345,71	328,28
Produktionsabfälle	60,16	59,54	57,76	60,76	60,01
Nicht gefährliche Abfälle	44,23	45,84	45,25	46,20	47,85
Verwertung	44,23	45,83	45,21	46,20	47,84
Schlämme	2,23	2,06	2,00	1,82	1,87
Verpackungsabfälle-Ladungsträger	1,56	1,82	0,70	1,64	2,43
Verpackungsabfälle	20,26	21,67	20,98	17,62	20,05
Hausmüllähnliche Abfälle	13,95	13,79	13,70	15,50	16,09
Ausschussteile/Fertigungsabfälle	6,07	6,02	7,27	8,15	7,43
Sonstiges	0,15	0,59	0,56	1,47	0,92
Beseitigung	0,00	0,01	0,04	0,00	0,01
Gefährliche Abfälle	15,92	13,69	12,51	14,55	12,17
Verwertung	15,87	13,53	12,21	14,16	11,92
Schlämme	3,44	2,62	2,10	2,17	1,68
Spüllösungen aus techn. Reinigung	3,01	2,60	3,08	3,90	3,86
Säuren	2,45	1,34	1,30	1,91	0,55
Fertigungsabfälle	2,44	2,30	1,02	1,20	1,14
Kleber	0,89	1,19	1,51	1,75	0,82
Gebrauchte Motorenöle	0,50	0,44	0,48	0,43	0,43
Fahrzeugbatterien	0,86	1,78	1,48	1,23	1,23
Sonstiges	2,28	1,26	1,24	1,58	2,13
Beseitigung	0,05	0,16	0,31	0,39	0,64

Umweltauswirkungen Abfall					
CO_2-Emissionen aus dem Abfalltransport (t)*	13.353	16.977	16.701	14.892	12.927
CO_2-Emissionen aus dem Abfalltransport (kg/Pkw)	59,58**	69,19**	66,00**	64,79**	61,9
Transportkilometer (Mio. tkm)*	148	174	174	155	135
Verbrauch Deponieraum (m^3)	1.168	3.376	3.376	3.010	17.639
Substitution von Primärenergieträgern (kWh)	14.446	14.239	14.239	12.697	11.022

*ohne Baustellenabfälle

**Kernindikatoren 2020-2023 korrigiert, an Bezugsgröße angepasst

Immissionsschutz

Emissionen
Der gesetzliche Anspruch an die Luftreinhaltung und die Lärmminderung ist Basis für unsere umweltrelevanten Aktivitäten im Immissionsschutz. Zur Sicherstellung eines hohen Umweltstandards im Immissionsschutz liegt ein Schwerpunkt auf der Erfüllung des jeweiligen Standes der Technik und im Einzelfall darüber hinaus.

Alle im Folgenden aufgeführten Emissionswerte für die einzelnen Luftschadstoffe sind Standortsummenparameter an den immissionsschutzrechtlich genehmigten oder durch andere rechtliche Vorgaben reglementierten Anlagen.

Die jährlichen Gesamtemissionen in die Luft resultieren aus den für uns relevanten Schadstoffen
- Lösemittel (VOC)
- Schwefeldioxid (SO_2)
- Stickoxide (NO_x)
- Staub (PM)

Am Standort Sindelfingen unterscheiden wir bei den Emissionen zwischen Emissionen aus der Produktion und dem Heizkraftwerk (HKW).

Gesamtstaub
Stäube werden im Wesentlichen emittiert durch Schweiß- und Lackierprozesse, auch durch die Energieerzeugung im werkseigenen Heizkraftwerk oder durch Abgase, Bremsen- und Reifenabrieb des Werksverkehrs.

Diese Emissionen der Produktionsanlagen werden erfasst und überwacht. Im Jahr 2024 belaufen sie sich auf 5,88 t (Jahr 2023: 9,14 t).

Durch den Entfall der Produktion in einigen Rohbau- und Montagegebäuden und Stilllegung der Rollenprüfstände fallen diese Emissionen geringer als im Vorjahr aus.

Emissionen durch Aerosole
Bei Aerosolen handelt es sich um ein Gemisch aus festen oder flüssigen Teilchen, die in einem Gas schweben. Ein Beispiel dafür ist Nebel, bei dem feinste Wassertröpfchen in der Luft verteilt sind. Aerosole können in verschiedenen Produktionsschritten entstehen.

Wenn diese in die Atmosphäre gelangen und Krankheitserreger enthalten, wie zum Beispiel Mikroorganismen, können diese beim Einatmen Erkrankungen verursachen. Bei dem Betrieb von Verdunstungskühlanlagen und Nassabscheidern können Aerosole in die Atmosphäre emittiert werden. Um zu verhindern, dass dabei schädliche Stoffe in die Aerosole gelangen, wird das Nutzwasser dieser Anlagen regelmäßig analysiert.

Durch die Einleitung von nachhaltig wirksamen Maßnahmen konnten die wenigen auftretenden Konzentrationen von Mikroorganismen nachweislich verringert werden, so dass es seit 2023 keine Überschreitungen eines Maßnahmenwerts am Standort Sindelfingen mehr gab.

Lösemittel (VOC)
Lösemittel-Emissionen entstehen im Wesentlichen beim Lackieren, wobei die gesamte Prozessführung, sowie die Abluftreinigung dem Stand der Technik entsprechen. Verbesserungen können bereits seit Jahren durch Einsatz der wasserbasierten Lacke erzielt werden. Die in den Genehmigungsauflagen festgelegten Grenzwerte werden zuverlässig eingehalten. Die Lösemittelemissionen werden durch Auswertung der eingekauften lösemittelhaltigen Einsatzmaterialien ermittelt.

Emissionen aus der Serienlackierung
Lösemittel sind flüchtige organische Verbindungen, die den Lack bis zu seinem Auftragen auf der Karosse flüssig halten. Andere Lösemittelemissionen können durch den Einsatz von lösemittelhaltigen Klebstoffen und Reinigungsmitteln entstehen und verteilen sich auf andere Gewerke wie Rohbau und Montage oder den Bereich der Forschung und Entwicklung. 2024 wurden Gesamtlösemittelemissionen von 394 t für den Standort ermittelt. Der Anteil der Lackierung lag bei 385 t.

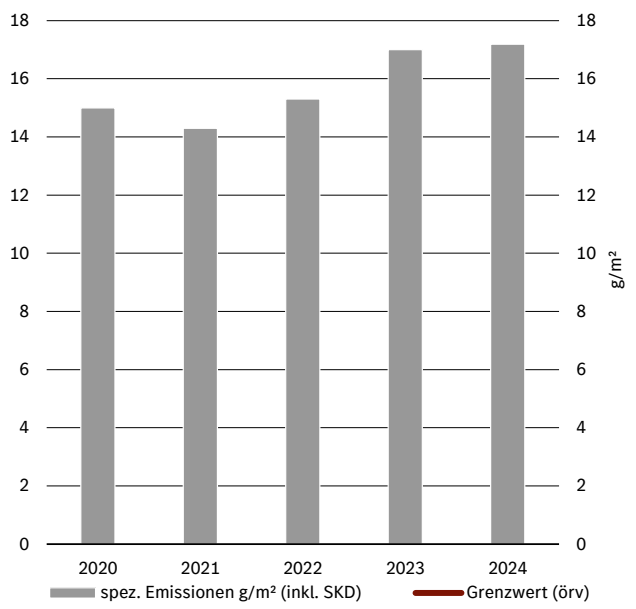
In diesem Zeitraum wurden 207.987 Karossen mit einer durchschnittlichen Rohbaukarosserieoberfläche von ca. 108 m² lackiert. Die damit ermittelte spezifische Emission betrug 17,19 g/m² pro Karosse und liegt damit leicht über der vom Vorjahr.

In einem öffentlich-rechtlichen Vertrag vom 29.11.1991 sind Maßnahmen zur Minderung der Luftemissionen und Verbesserung der Situation bei Reststoffen in unserer Lackierung festgeschrieben. Wir verpflichten uns dadurch zu maximalen jährlichen Lösemittelemissionen von ca. 1.300 t. Mit 385 t im Jahr 2024 liegen wir weit unter den zulässigen maximalen jährlichen Lösemittelemissionen. Darüber hinaus unterschreiten wir seit 1999 mit einer maximalen flächenspezifischen Lösemittelemissionen von 20 g/m² an organischen Lösemitteln die gesetzlichen Grenzwerte deutlich.

Abb. 14: Emissionen aus der Serienlackierung

	2020	2021	2022	2023	2024
Standort gesamt	**t/a**	**t/a**	**t/a**	**t/a**	**t/a**
Lösemittel	363	384	434	439	394
Lackierung					
Lösemittel inkl. Lacke und Reiniger	352	363	411	418	385
Staub	3,3	3,6	3,6	3,0	2,6
CO	9,1	10,3	10,2	20,2	19,7
NO_x	8,7	10,2	10,0	10,1	11,0

Abb. 15: Lösemittelemissionen aus Lackierung (g/m²)



Schadstoffemissionen Heizkraftwerk

Kohlendioxid (CO_2)

Durch die Verbrennung fossiler Energieträger zur Stromerzeugung entstehen CO_2-Emissionen. Im Jahr 2024 wurden im Heizkraftwerk 862.604 MWh Brennstoffe, Erdgas Hi (unterer Heizwert) und Heizöl eingesetzt. Dabei wurden 174.646 t CO_2 emittiert.

Die gesamten CO_2-Emissionen am Standort inklusive Fremdstrombezug und dem Bezug der Außenstellen belaufen sich auf rund 181.751 t/a CO_2 und haben sich um rund 12.709 t ggü. dem Vorjahr verringert.

Kohlenmonoxid (CO)

Neben Kohlendioxid entsteht bei einer Verbrennung auch der Luftschadstoff Kohlenmonoxid. Kohlenmonoxid entsteht hauptsächlich bei der unvollständigen Verbrennung von Brennstoffen. Aufgrund der Betriebsbedingungen sank die Emission von Kohlenmonoxid im Jahr 2024 von 34,9 t/a auf 28,5.

Abb. 16: Anteil CO_2-Emissionen am Standort (in % -Werte gerundet)

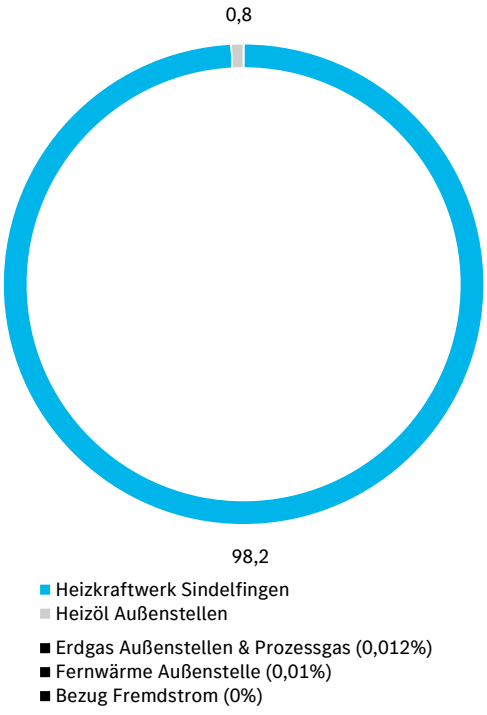
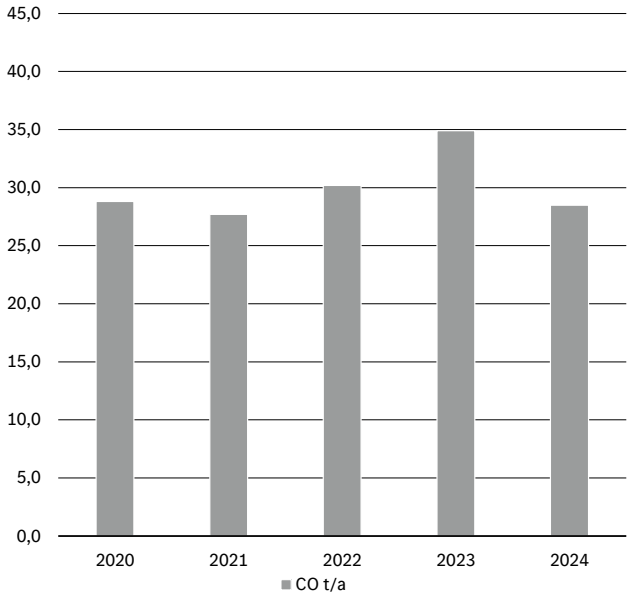


Abb. 17: Anteil CO-Emissionen HKW



Stickoxide (NO_X), Schwefeldioxid (SO_2)
NO_X- und SO_2-Emissionen entstehen bei Verbrennungsvorgängen der fossilen Energieträger wie Erdgas und Heizöl durch Oxidation des im Brennstoff enthaltenen Stickstoffs und Schwefels.

Stickoxide, insbesondere Stickstoffdioxid, können Atemwegserkrankungen verursachen. Zum Schutz der menschlichen Gesundheit wurde daher europaweit ein durchschnittlicher Jahresgrenzwert von 40 µg/m³ festgelegt. Zu den wichtigsten Emissionsquellen gehören Straßenverkehr, Kraftwerke und Kleinfeuerungsanlagen.

Die **Stickoxide** haben sich von 103,6 t/a auf 94,29 t/a im Jahr 2024 reduziert.

Die **SO_2-Emissionen** sanken von 4,4 t/a auf 4,1 t/a im Jahr 2024.

Die Verbesserung lässt sich durch den deutlich geringeren Brennstoffeinsatz aufgrund der optimierten Fahrweise des Kraftwerks entsprechend den marktüblichen Strompreisen erklären.

Abb. 18: NO_x-Emissionen HKW

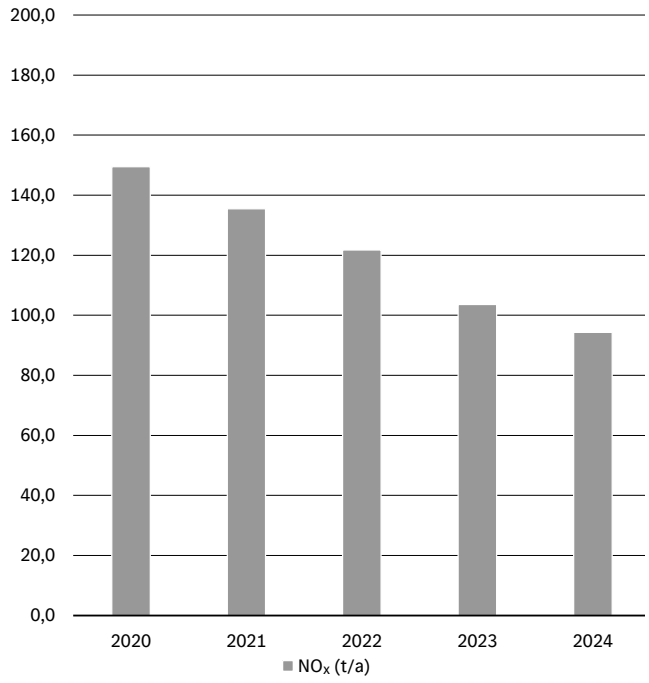
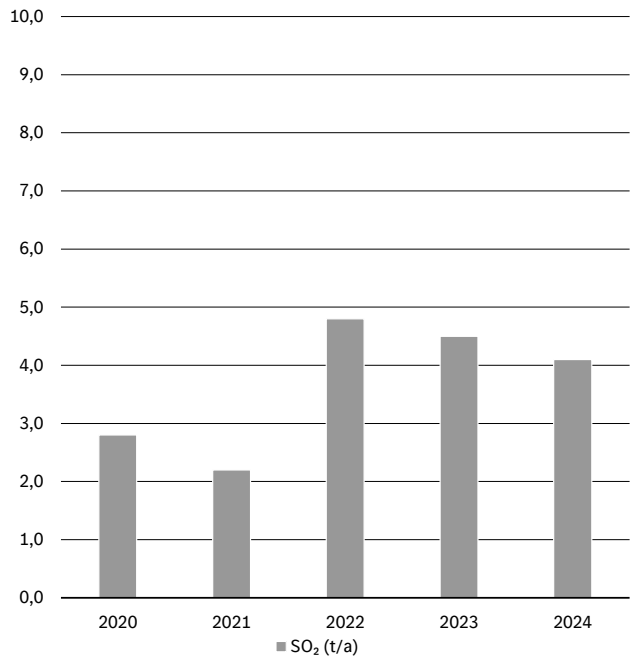


Abb. 19: SO_2-Emissionen HKW



Treibhausgase

Für die Festlegung der jährlichen Gesamtemissionen an Treibhausgasen sind die CO_2-Emissionen aus Verbrennungsprozessen von Kraftstoffen, Erdgas und Heizöl sowie die Emissionen von Lösemitteln und Kältemitteln maßgeblich. Die Berechnung der CO_2-Emissionen erfolgt nach dem Corporate Accounting and Reporting Standard 2004 der Greenhouse Gas (GHG) Protocol-Initiative gemäß den Kategorien Scope 1 bis Scope 3. Zur Berechnung des Treibhauspotenzials (CO_2-Äquivalent) werden Umrechnungsfaktoren des Umweltbundesamtes verwendet. Dokumentiert werden alle direkten CO_2-Emissionen aus unternehmenseigenen Emissionsquellen (Scope 1), die indirekten Emissionen aus der Erzeugung des eingekauften Stroms und der Fernwärme (Scope 2) sowie ausgewählte indirekte Emissionen aus der Transportlogistik (Scope 3), welche in der Umweltaspektebewertung unter dem Aspekt Verkehr zusammengefasst worden sind.

Entstandene Emissionen (Scope 1 und Scope 2) werden durch Kompensationsprojekte ausgeglichen, die den internationalen Bilanzierungsvorgaben sowie den Qualitätsansprüchen des „Gold Standards“ (s.o.) oder anderer hochwertiger Standards entsprechen.

Die indirekten Emissionen aus den Ver- und Entsorgungstransporten und dem Individualverkehr der Belegschaft werden derzeit nur qualitativ im Rahmen der Umweltaspektebewertung betrachtet. Der Kernindikator CO_2 ist zum Vorjahr leicht gesunken. Alle anderen Kernindikatoren der Emissionen sind weitestgehend stabil geblieben.

Abb. 20: Entwicklung der Schadstoffemissionen am Standort Sindelfingen

	2020	2021	2022	2023	2024
Emissionen					
Gesamtemissionen von Treibhausgasen (t CO_2-Äqui./a) (Scope 1)	256.609	252.757	223.850	196.923	180.451
Gesamtemissionen von Fernwärme (t CO_2/a) (Scope 2)	–	–	–	369*	113**
Gesamtemissionen von Lösemittel (VOC) (kg/a)***	363.057	384.268	434.122	438.510	393.726
Gesamtemissionen SO_2 (kg/a)	2.813	2.188	4.751	4.538	1,413
Gesamtemissionen NO_x (kg/a)	158.138	145.684	131.741	113.721	105.290
Gesamtemissionen Staub (kg/a)	7.053	9.493	10.353	9.139	5.881
Kernindikator – Emissionen					
Gesamtemissionen von Treibhausgasen (t CO_2-Äqui./Pkw) (Scope 1)	1,1450	1,0301	0,8846	0,8568	0,8483
Gesamtemissionen von Fernwärme (t CO_2/a) (Scope 2)	–	–	–	0,0016*	00005**
Gesamtemissionen von Lösemittel (VOC) (kg/Pkw)***	1,6829	1,6619	1,7842	1,9472	1,893
Gesamtemissionen SO_2 (kg/Pkw)	0,0126	0,0089	0,0188	0,0197	0,006
Gesamtemissionen NO_x (kg/Pkw)	0,7076	0,5937	0,5206	0,4948	0,495
Gesamtemissionen Staub (kg/Pkw)	0,0315	0,0387	0,0409	0,0398	0,027

*Korrigierte Werte aufgrund neuer Berechnungsgrundlage

**Differenz zum Vorjahr aufgrund geänderten CO_2-Emissions-Faktors

***Der Kernindikator VOC wird inkl. SKD (lackierte Karossen) der am Standort Sindelfingen gefertigten Baureihen berechnet

Geruch
Gerüche können am Standort vor allem durch die Fahrzeuglackierung entstehen. Unsere Maßnahmen zur Geruchsminderung sind in erster Linie darauf gerichtet, vor wesentlichen Prozess- und Materialänderungen eine Geruchsuntersuchung durchzuführen, um mögliche Geruchsemissionen bereits im Vorfeld zu vermeiden. Über die thermische Nachverbrennung in der Lackierung werden Schadstoffe behandelt, womit auch potenzielle Gerüche minimiert werden. Nachdem schon in den vorausgegangenen Jahren die Anzahl der Geruchsbeschwerden rückläufig war, waren im Jahr 2024 keine Anwohnerbeschwerden mehr zu verzeichnen.

Lärmschutz
Der Standort ist im Wesentlichen als Industriegebiet, an einzelnen Stellen auch als Gewerbegebiet ausgewiesen.

Lärmquellen am Standort neben den Geräuschen durch den Logistikverkehr insbesondere produktionstechnische Abluftanlagen und Anlagen zur Kälteerzeugung.

Unsere Maßnahmen zur Lärmminderung sind die umfassende Eigenüberwachung durch den Unterhalt eines Schallquellenkatasters und durch eine akustische Dauerüberwachung des Standortes. Die Festlegung von höchstzulässigen Zielwerten für die Schallabstrahlung führt in Verbindung mit der Sanierung, Revision und dem Abbau von alten Schallquellen dazu, dass die Schallemissionen im Werk über die Jahre kontinuierlich vermindert werden. Der Bau von neuen Gebäuden konterkariert zwar diesen Effekt teilweise, führt aber niemals dazu, dass Immissionsrichtwerte überschritten werden.

Die krankmachende Wirkung von Lärm ist durch zahlreiche Studien belegt und die Sensibilität von Betroffenen in den letzten Jahren merklich gestiegen. An einem Standort, an dem rund 33.500 Menschen arbeiten und jährlich über 200.000 Fahrzeuge produziert werden, ist das Entstehen von Schall unvermeidlich. Zu dem Schall aus den Produktionsanlagen kommt zusätzlich noch der Lärm auf Straße und Schiene durch Pendler-, Zuliefer- und innerbetrieblichen Werksverkehr. Dies ist umso kritischer, als das Werk im Norden und Osten direkt an Wohnbebauungen angrenzt. Die Einhaltung der Immissionsrichtwerte aus der TA-Lärm wird deshalb für fünf Aufpunkte in der direkten Nachbarschaft des Werkes überwacht. Hierzu sind an zentralen Punkten auf dem Werksgelände Mikrofone installiert, die kontinuierlich den Schallpegel aufzeichnen.

Im Jahr 2024 haben verschiedene Baumaßnahmen, aber insbesondere die im Rahmen der Abrissmaßnahmen des Gebäudes 36 dazu geführt, dass keine Auswertungen vorgenommen werden konnten.

Dies wird angesichts der aktuell angelaufenen Baumaßnahmen auch in den nächsten Jahren voraussichtlich anhalten. Die Umstrukturierung und die großen Baumaßnahmen werden zum Anlass genommen, um die Dauerüberwachungsanlage zu aktualisieren und zu erweitern und an die neuen Verhältnisse anzupassen. Aufgrund dessen wurde ein neues erweitertes Messnetzwerk zur akustischen Dauerüberwachung beschafft.

Bis zum Zeitpunkt der Wiederinbetriebnahme dienen die im Rahmen der Änderungsgenehmigungsverfahren zu den einzelnen Vorhaben vorgenommenen Schallimmissionsprognosen dazu, den Nachweis zu führen, dass die Immissionsrichtwerte an den schützenswerten Gebäuden im Umfeld des Produktionswerks Sindelfingen durch die daraus emittierten Geräusche eingehalten werden. In den durchgeführten Untersuchungen wird für alle Anlagen ein Volllastbetrieb entsprechend der einzelnen Genehmigung zugrunde gelegt, der in der Realität niemals vorliegt (Gleichzeitigkeitsfaktor). Insbesondere aufgrund dieses Faktors liegen die prognostizierten Schallpegel über denen, die unter realen Betriebsbedingungen von der akustischen Dauerüberwachung gemessen werden.

Boden- und Gewässerschutz

Unser Standort legt großen Wert auf den Schutz von Boden und Gewässern (zum Beispiel Flüsse und Bäche, Seen und Teiche, Grundwasser etc.). Wir setzen uns aktiv dafür ein, entsprechende Umweltbelastungen zu vermeiden bzw. zu minimieren und die natürlichen Ressourcen Boden und Gewässer zu schonen. Durch gezielte Maßnahmen wie die Verwendung umweltfreundlicher Materialien, die regelmäßige Überprüfung und Wartung unserer Anlagen sowie die Schulung unserer Mitarbeiter tragen wir dazu bei, die Qualität von Boden und Gewässern zu erhalten und zu verbessern.

Wassernutzung

Aufgrund zunehmender Wasserknappheit bei gleichzeitig vermehrten Extremwetterereignissen steigen die Risiken für eine zuverlässige Wasserversorgung. Um ihrer gesellschaftlichen Verantwortung gerecht zu werden und zu einer nachhaltigeren Bewirtschaftung beizutragen, hat die Mercedes-Benz Group 2022 ihre Wasserpolitik verabschiedet. Sie fußt auf den strategischen Säulen „Gewässerschutz inklusive Reduzierung des Verbrauchs", „Effiziente Nutzung und Aufbereitung entstehenden Abwassers" sowie „Vermeidung von Boden- und Grundwasserbeeinträchtigungen und Hochwasserschutz".

2023 erweiterte der Konzern die Politik um die Ambition „Net Zero Water Production": Das Ziel ist, für Produktionszwecke kein Trinkwasser zu verwenden. Zusätzlich soll – sofern gemäß standortspezifischen Gegebenheiten sinnvoll – vermehrt Niederschlags- und Oberflächenwasser eingesetzt werden.

Die Wasserentnahme für das Werk Sindelfingen setzt sich aus der Eigenförderung von Brunnenwasser, dem Brauchwasserbezug aus gereinigtem Abwasser des Zweckverbands Kläranlage (ZVKA) Böblingen-Sindelfingen, sowie aus dem Bezug von Trinkwasser aus der öffentlichen Wasserversorgung zusammen. Für die Grundwasserentnahme und den Brauchwasserbezug liegen die entsprechenden wasserrechtlichen Genehmigungen vor.

Wasser wird im Werk zur Produktion, zu Kühlzwecken, in der Gastronomie sowie in den Sanitärbereichen benötigt. Wasser aus der Eigenförderung aus werkseigenen Brunnen und dem Brauchwasserbezug vom ZVKA findet ausschließlich Verwendung im Bereich der Produktionsanlagen und wird aufbereitet in die dafür vorgesehenen Bereiche geleitet.

Abb. 21: Wasserentnahme Standort Sindelfingen

	2020	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Trinkwasserbezug	682.899	659.905	651.500	510.392	523.450
Brunnenwasserförderung	383.816	387.463	403.658	314.197	231.958
Brauchwasserbezug	–	–	–	176.931	244.652
Gesamt	**1.066.715**	**1.047.368**	**1.055.520**	**1.001.520**	**1.000.060**
spez. Wasserbezug/Fzg.	4,76	4,27	4,17	4,36	4,79
Industriewasserquote	35,98 %	36,99 %	38,26 %	49,04 %	47,66 %

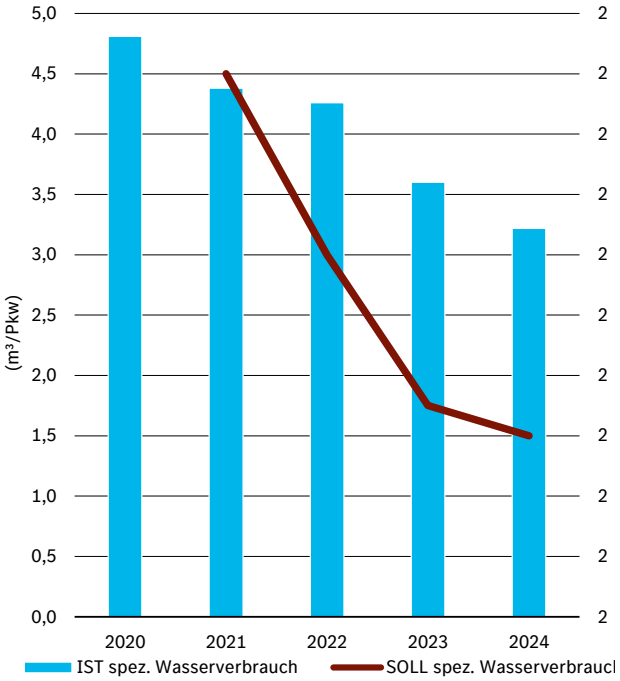
Abb. 22: Wasserumsatz 2024 Standort Sindelfingen (Klammerwerte: Vorjahr)

Einsatz von ...		
Trinkwasserbezug**	523.450 (510.392)	m³
Brunnenwasserförderung	231.958 (314.197)	m³
Brauchwasserbezug ZVKA	244.652 (176.931)	m³
Regenwasser	0 (0)	m³
Summe	1.000.060 (1.001.520)	m³

Nutzung		
Produktion**	546.922 (534.186)	m³
Sanitärbereich	402.138 (411.334)	m³
Kühlwassernachspeisung	51.000 (56.000)	m³
Summe	1.000.060 (1.001.520)	m³

Abwasser aus ...		
Produktion** (Techn. Abwasser)	273.891 (231.610)	m³
Sanitärbereich	402.138 (411.334)	m³
Sonstiges	144.478 (154.997)	m³
Verdunstung und Verschleppung	179.553 (203.579)	m³
Summe	820.507 (797.941)	m³

Abb. 23: Zielerreichungsstatus Wasserverbrauch pro Fahrzeug



*abweichende Zahlen zu Abb. 19 durch unterschiedliche Berechnungslogik, hier Darstellung der rein produktionsspezifischen Kennwerte

Anlagenbezogener Gewässerschutz
Nach dem Wasserhaushaltsgesetz und der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (AwSV) werden Anlagen, sogenannte AwSV-Anlagen, je nach Umweltrelevanz in die Gefährdungsstufen A, B, C oder D (höchste Stufe) eingeteilt.

Der Standort Sindelfingen liegt im Einzugsbereich des Heilquellenschutzgebietes Stuttgart – Berg Bad Cannstatt (äußerer Bereich). Am Standort werden ca. 750 Anlagen betrieben, die unter die Regelung der AwSV fallen.

Auf Basis der Heilquellenschutzgebietsverordnung sind unterirdische Anlagen als auch Anlagen der Gefährdungsstufen B, C und D wiederkehrend prüfpflichtig (insgesamt derzeit 164 Anlagen).

Prüfpflichtige Anlagen werden regelmäßig durch einen bestellten Sachverständigen begutachtet.

Tätigkeiten an Anlagen der Gefährdungsstufen C und D wie Errichten, Instandsetzen, von innen Reinigen und Stilllegen bedürfen der Qualifikation als WHG-Fachbetrieb. Das Werk Sindelfingen besitzt diese Qualifikation und aktualisiert diese alle zwei Jahre. Die letzte Überprüfung fand im Jahr 2024 ohne Beanstandungen statt.

Abwasser
Industrielles Abwasser entsteht unter anderem in Anlagen zur Oberflächenbehandlung, bei der spanabhebenden Bearbeitung (Öle/Emulsionen), in Anlagen zur Kühlung und der Wasseraufbereitung.

Die bei der Oberflächenbehandlung und spanabhebenden Bearbeitung entstehenden Spül- und Reinigungswässer werden zunächst weitestgehend im Kreislauf geführt und bei erreichtem Verschmutzungsgrad über spezifische Abwasservorbehandlungsanlagen lokal gereinigt (Neutralisations- und Flockungsanlagen/Ultrafiltrationsanlagen). Im Werk Sindelfingen übernimmt eine chemisch-physikalische zentrale Abwasserbehandlungsanlage die Behandlung des industriellen Schmutzwassers. Dabei wird das Abwasser so weit von Schadstoffen gereinigt, dass es über das öffentliche Schmutzwassernetz an die Kläranlage des ZVKA übergeben werden kann. Abwasser aus Kühlkreisläufen, Sanitärbereichen und der Küche darf als „häusliches Abwasser“ direkt in den Schmutzwasserkanal eingeleitet werden.

An den Übergabestellen ins öffentliche Netz wird das Abwasser kontinuierlich überwacht und gemäß Eigenkontrollverordnung regelmäßig analysiert. Im Havariefall können die Übergabestellen geschlossen werden, um Schadstoffe (z. B. Öle, Emulsionen etc.) zurückzuhalten.

Abb. 24: Übersicht Anzahl jährlicher Einzelanalysen

Wasserentnahme (m³)	**2020**	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Einzelanalysen	137	165	166	161	168
Grenzwertabweichungen*	1	1	1	1	0

*Jede auftretende Grenzwertüberschreitung wird detailliert analysiert und, falls erforderlich, durch geeignete Maßnahmen behoben

Naturschutz – Biodiversität am Standort

Biodiversität umfasst die Artenvielfalt, die genetische Variabilität innerhalb einer Art und die Vielfalt der Ökosysteme. Klimawandel und der Verlust der Biodiversität bedingen einander und stellen uns in dieser Zeit vor große Herausforderungen.

Durch Flächenverbrauch und Versiegelung für Gebäude, Verkehrswege, Logistikflächen und Ähnliches greift der Mensch in die Natur ein und hat somit direkten Einfluss auf die Biodiversität in der Umgebung.

Naturnahe Firmenareale leisten einen nicht zu unterschätzenden Beitrag zum Erhalt der biologischen Vielfalt. Vor diesem Hintergrund wurde am Standort Sindelfingen der Entschluss gefasst, Biodiversität auf dem Werksgelände aktiv zu fördern.

Um die ökologische Wertigkeit bestehender Grünflächen bewerten und gezielt weiterentwickeln zu können, hat die Mercedes-Benz AG einen Biodiversitätsindex (BIX) entwickelt. Mit den drei Kriterien Nutzungsintensität, Artenspektrum und Abundanz (Häufigkeiten) kann jede Grünfläche einer Wertstufe zugeordnet werden.

Auf Grundlage des Leitfadens zur Bestimmung des Biodiversitätsindex (BIX) werden Flächen in Wertstufen von 0 (Areal ohne ökologische Bedeutung) bis Wertstufe 5 (sehr hohe ökologische Bedeutung) eingestuft. Der BIX eines Standortes ergibt sich, indem die mit ihrem jeweiligen Flächenfaktor multiplizierten Flächen summiert und ins Verhältnis zur Gesamtfläche gesetzt werden.

Der Index ist eine wichtige Grundlage, um weitere Maßnahmen zur Förderung der Biodiversität zu generieren und zu bewerten. Ziel ist es, Flächen mit geringer ökologischer Bedeutung umzugestalten, um mehr Raum für Artenvielfalt zu schaffen.

2024 fand erstmals eine Wildbienenerhebung auf ausgewählten Flächen statt – mit erfreulichem Ergebnis: Auf der Grünfläche vor Bau 11, die 2021 und 2022 gemeinsam mit unseren Auszubildenden naturnah und mit besonderem Fokus auf Wildbienen umgestaltet wurde, konnten insgesamt 55 Arten nachgewiesen werden. Besonders bemerkenswert: Acht dieser Arten stehen auf der Roten Liste oder der Vorwarnliste. Dieses Ergebnis zeigt, wie wirkungsvoll gezielte Maßnahmen zur Förderung der Biodiversität sein können – und wie wichtig das Engagement für den Schutz heimischer Arten ist.

Unter den 55 nachgewiesenen Wildbienenarten befinden sich zehn Nahrungsspezialisten – ein Hinweis auf die hohe ökologische Qualität der Fläche. Besonders faszinierend ist die Gewöhnliche Natternkopfbiene: Sie ist spezialisiert und sammelt Pollen und Nektar fast ausschließlich am Gewöhnlichen Natternkopf. Ohne diese Pflanze könnte die Art nicht überleben. Solche Spezialisierungen zeigen, wie wichtig artenreiche und naturnahe Lebensräume für den Erhalt gefährdeter Wildbienen sind.

Für den Kernindikator Biologische Vielfalt wird der Flächenverbrauch angegeben. Dieser setzt sich aus der bebauten und befestigten Fläche zusammen. Am Standort Sindelfingen liegt dieser bei 11,37 m² pro hergestelltes Fahrzeug.

Im Jahr 2025 wurden weitere 4.000 m² in naturnahe Flächen umgewandelt.

Abb. 25: Flächennutzung Standort Sindelfingen

	2020	2021	2022	2023	2024
Flächen Standort Sindelfingen inkl. Außenstellen					
Gesamtfläche innerhalb Werkszaun (m²)	2.789.223	2.790.156	2.784.698	2.784.698	2.784.698
Bebaute Fläche (m²)	1.579.661	1.580.735	1.583.579	1.584.081	1.584.081
Befestigte Fläche (m²)	824.104	806.678	789.919	790.469	790.469
Grünanlagen (m²)	385.458	402.743	411.200	410.148	410.148
Gesamte naturnahe Fläche am Standort (m²)	55.202	56.512	59.842	59.922	59.922
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes (m²)	41.453	41.453	41.453	41.453	41.453
Kernindikator – Biologische Vielfalt					
Gesamtfläche (m²/Pkw)	12,4462	11,3708	11,0040	12,1161	13,3334
Flächenverbrauch: bebaute und befestigte Fläche (m²/Pkw)	10,7262	9,7295	9,3791	10,3316	11,3695
Gesamte naturnahe Fläche am Standort (m²/Pkw)	0,2463	0,2303	0,2365	0,2607	0,287
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes (m²/Pkw)	0,1850	0,1689	0,1638	0,1804	0,20

*Für 2024 geplante Maßnahmen zur Gestaltung naturnaher Flächen wurden kapazitätsbedingt erst Anfang 2025 umgesetzt

Lieferantenmanagement – Lieferanten und Dienstleister am Standort

Bis ein vollständiges Produkt entsteht, sind viele material- und energieverbrauchende vorgeschaltete Prozesse entlang der Wertschöpfungskette nötig. Nicht alle Bauteile werden am Standort produziert, wodurch ein Großteil der Umweltauswirkungen bereits bei der Produktion und Lieferung von Bauteilen durch Zulieferer entsteht.

Die Einbindung unserer Lieferanten in unser Konzept des nachhaltigen Umweltschutzes ist daher in den für die Lieferantenauswahl und -beurteilung zuständigen Zentralfunktionen unseres Unternehmens ein wesentlicher Bestandteil unseres Selbstverständnisses.

Nachhaltige Transformation bei den Lieferanten
Um die Ziele der Mercedes-Benz Group AG zu erreichen, wird ein nachhaltiges Lieferkettenmanagement umgesetzt. Die „Responsible Sourcing Standards“ bilden hierfür die Leitplanken. Diese beinhalten unter anderem Mindestanforderungen zu CO_2-Einsparungen, Vorgaben zur Einführung eines Umweltmanagementsystems sowie zur Erfüllung gesetzlicher Anforderungen. Lieferanten müssen den Responsible Sourcing Standards zustimmen, um an Neuvergaben des Unternehmens teilnehmen zu können.

Darüber hinaus adressieren Mercedes-Benz Cars und Mercedes-Benz Vans weitere Nachhaltigkeitsanforderungen an die Lieferanten. Um CO_2-Emissionen in der Lieferkette zu reduzieren, forcieren Mercedes-Benz Cars und Mercedes-Benz Vans die Transformation der Lieferanten. Über den „Ambition Letter“, der für alle Neuvergaben gilt, sichern die Lieferanten den Segmenten zu, dass ab 2039 ausschließlich bilanziell CO_2-neutrale[1] Produkte bezogen werden.

[1] Bilanziell CO_2-neutral bedeutet, dass nicht vermiedene oder reduzierte CO_2-Emissionen bei Mercedes-Benz durch zertifizierte Ausgleichsprojekte kompensiert werden

Weitergehende Informationen zum Thema Lieferkettenmanagement finden Sie im Internet durch Scannen des QR-Codes:

ODER ÜBER DEN LINK

https://group.mercedes-benz.com/verantwortung/nachhaltigkeit/lieferketten/

Rechtskonformität

Der Standort Sindelfingen ist einer Vielzahl von rechtlichen Anforderungen verpflichtet. Deren Einhaltung hat für uns die höchste Priorität. Neben den rechtlichen Verpflichtungen können auch Verpflichtungen gegenüber anderen interessierten Parteien bestehen, die sich die Organisation freiwillig als bindend auferlegt.

Folgende Verpflichtungen haben wir für uns als bindend festgelegt:

- Einhaltung aller relevanten Umweltrechtsvorschriften
- Erfüllung aller umweltrelevanten Prämissen aus Anzeigen/Genehmigungen und deren Auflagen sowie behördliche Anordnungen
- Erfüllung aller umweltrelevanten Überwachungs- und Mitteilungspflichten gegenüber Aufsichtsbehörden.
- Öffentlich-rechtliche Verträge

Die allgemeinen Informationen über neue oder geänderte Rechtsnormen im Umweltschutz erfolgen regelmäßig und systematisch u. a. durch den zentralen Umweltschutzbereich über das sogenannte Umweltrechtsbüro. Diese konzerninterne Rechtsdatenbank begleitet die Standorte durch eine Aufarbeitung der vielzähligen rechtlichen Anforderungen aus nationalen, aber auch internationalen Gesetzen, Verordnungen und weitergehenden Regelwerken, um dieser Vielzahl an Anforderungen stets gerecht zu werden. Für die Umsetzung der rechtlichen Anforderungen sind die Standorte verantwortlich, indem die über das Umweltrechtsbüro in einem Kataster zusammengestellten rechtlichen Verpflichtungen bewertet und entsprechende Maßnahmen umgesetzt werden. Die Bewertung erfolgt hierbei durch die Abteilung Umweltschutz und bei Bedarf zusammen mit den relevanten Fachbereichen und Betreibern der Anlagen.

Die für den Standort Sindelfingen relevanten Rechtsvorschriften im Umweltschutz sind im Wesentlichen das Immissionsschutzrecht, Wasserrecht, Abfallrecht, Bodenschutzrecht, Energierecht, Gefahrstoff- und Gefahrgutrecht.

In internen und externen Audits wird regelmäßig die Einhaltung aller bindenden Verpflichtungen überprüft.

Genehmigungsrelevante Anlagen
Der Standort Sindelfingen der Mercedes-Benz AG ist nach der 4. BImSchV als Anlage für den Bau und die Montage von Kraftfahrzeugen mit einer Kapazität von jeweils 100.000 Stück oder mehr je Jahr genehmigt.

Am Standort befinden sich vier Anlagen, die separat genehmigungspflichtig sind und unter die Industrieemissionsrichtlinie fallen:

- Heizkraftwerk
- Ver- und Entsorgungszentrum
- Karosserie-Lackieranlagen
- Wirkbäder

Darüber hinaus sind diverse Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (nach AwSV), Kühltürme, Abscheider sowie Abwasserbehandlungsanlagen zugelassen.

Auflagenmanagement
Die aus den Genehmigungsbescheiden resultierenden Auflagen/Nebenbestimmungen werden erfasst, ihre Abarbeitung dokumentiert und überwacht. Drei bis vier Mal im Jahr findet am Standort Sindelfingen eine Auflagenkonferenz mit Behörde statt. Es werden die behördlich geforderten Nachweisdokumente eingesehen und geprüft. Mit Abschluss der Auflagenkonferenz ist der Planer endgültig entlastet und der Betreiber der Anlagen/Einrichtungen/Gebäude übernimmt die wiederkehrenden Nebenbestimmungen/Auflagen (z. B. Emissionsmessungen etc.).

Bewertung der Einhaltung der Rechtsvorgaben
Nach aktueller Kenntnislage und erfolgter Bewertung der für den Standort gültigen Rechtsvorgaben werden diese als eingehalten bewertet.





Gültigkeits-erklärung

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten
Der Unterzeichnende, Dr. Andreas Riss, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0115, akkreditiert und zugelassen für den Bereich Herstellung von Kraftwagen und Kraftwagenmotoren (NACE-Code 29.1), bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort Sindelfingen der Mercedes-Benz AG, wie in der aktualisierten Umwelterklärung mit der Registrierungsnummer DE-175-00005 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in Verbindung mit der Verordnung (EG) Nr. 2017/1505 und der Verordnung (EG) Nr. 2018/2026 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

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

Die vorliegende aktualisierte Umwelterklärung wurde geprüft und für gültig erklärt.

Werder/Havel, den 30.01.2026



Dr. Andreas Riss
Umweltgutachter
(DE-V-0115)



Zertifikat

Der Umweltgutachter **Dr. Andreas Riss** bestätigt hiermit, dass die

Nr. 2 / 2024060419-1

Mercedes Benz AG
Standort Sindelfingen

Béla-Barényi-Straße 1
71063 Sindelfingen
Deutschland

ein Umweltmanagementsystem nach der Norm

DIN EN ISO 14001:2015

eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht, dass das Umweltmanagement den Anforderungen der Norm entspricht.

Dieses Zertifikat ist gültig vom 07.12.2024 bis zum 06.12.2027

Werder, 28.11.2024

Dr. Andreas Riss, Umweltgutachter

Zugelassener Umweltgutachter
EMAS
DE-V-0115
DAU
Dr. Andreas Riss

Akkreditiert über
DAU
Deutsche Akkreditierungs- und Zulassungsgesellschaft für Umweltgutachter
Bonn

riss Certification

Brandenburger Str. 149
14542 Werder

Telefon (030) 814 513991
Telefax (030) 814 513998

www.riss.de
e-Mail info@riss.de

URKUNDE



Mercedes-Benz AG
Standort Sindelfingen
Bela-Barenyi-Straße 1
71063 Sindelfingen

Register-Nr.: DE-175-00005

Ersteintragung am
11. März 1996

Diese Urkunde ist gültig bis
15. Dezember 2027

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung ein Umweltmanagementsystem nach der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 (Abschnitt 4 bis 10) an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register (www.emas-register.de) und deshalb berechtigt das EMAS-Logo zu verwenden.

IHK Region Stuttgart

Stuttgart, den 17.Dezember 2024

Claus Paal
Präsident

Dr. Susanne Herre
Geschäftsführerin

Mercedes-Benz AG
Mercedesstraße 120
D-70372 Stuttgart