Mercedes-Benz

Informacja prasowa
12 listopada 2026 r.

Mercedes-Benz zwiększa przejrzystość swojej ścieżki redukcji emisji CO_2 i ogłasza kolejne działania na rzecz dekarbonizacji łańcucha dostaw: przystąpienie do inicjatywy First Movers Coalition oraz zawarcie umowy na dostawy aluminium z firmą Hydro

- Mercedes-Benz wyznacza konkretne cele: redukcję emisji z własnej produkcji o 90%, ograniczenie emisji w fazie użytkowania pojazdów o 80% (jeśli pozwolą warunki rynkowe) oraz łączną redukcję emisji na wszystkich istotnych etapach łańcucha wartości o 70% do 2039 roku w porównaniu z rokiem 2019
- Mercedes-Benz dołącza do inicjatywy First Movers Coalition i zobowiązuje się pokrywać co najmniej 10% swojego rocznego zapotrzebowania na aluminium pierwotne dostawami spełniającymi kryteria koalicji
- Długoterminowa umowa z firmą Hydro: stopniowa redukcja śladu węglowego aluminium pierwotnego do poziomu 3,5 kg ekwiwalentu CO_2 (CO_2e) na kilogram do 2028 roku, z dążeniem do osiągnięcia 3,0 kg CO_2e na kilogram od 2030 roku; od 2027 roku planowane jest również wykorzystanie aluminium z recyklingu (Hydro CIRCAL)
- Nowe działania w obszarze stali: Mercedes-Benz wdraża pilotażowe podejście do dekarbonizacji stali w całym łańcuchu wartości

Sindelfingen. Mercedes-Benz konsekwentnie działa na rzecz dekarbonizacji i wdrażania gospodarki o obiegu zamkniętym – to integralna część planów transformacyjnych, procesów zarządzania, rozwoju produktów oraz bieżącej działalności operacyjnej firmy. Teraz – pomimo zmiennych warunków rynkowych i zwiększonej niepewności geopolitycznej, a także przy uwzględnieniu popytu ze strony klientów oraz rozwoju infrastruktury – producent zwiększył przejrzystość swojej ścieżki redukcji emisji CO_2 i podjął kolejne kroki w kierunku dekarbonizacji łańcucha dostaw.

Podczas wydarzenia Sustainability Dialogue x Sustainability Update (z ang. dialog na temat zróżwnoważoności x aktualizacja zrównoważoności) w Sindelfingen Mercedes-Benz przedstawił szczegółowe etapy redukcji emisji CO_2 oraz strategię zrównoważonego rozwoju z jeszcze wyraźniej określonymi priorytetami. Firma stawia na ograniczanie emisji u źródła – osiągane poprzez elektryfikację floty samochodów, wykorzystanie energii odnawialnej w procesach produkcyjnych oraz stosowanie materiałów o niskim śladzie węglowym i pochodzących z recyklingu. W związku z tym Mercedes-Benz Group przedstawia swoje zobowiązanie: do 2039 roku – w porównaniu z rokiem 2019 – grupa zamierza ograniczyć emisje z procesu produkcji o 90%, emisje z fazy użytkowania pojazdów o 80% (jeśli pozwolą warunki rynkowe), a całkowitą emisję CO_2 na wszystkich istotnych etapach łańcucha wartości o 70%. Po 2039 roku Mercedes-Benz będzie kontynuować ambitną ścieżkę redukcji, dążąc do osiągnięcia stanu „net zero” (zerowych emisji netto) w kolejnej dekadzie. „Net zero”

oznacza redukcję emisji CO_2 o co najmniej 90% w stosunku do poziomu z 2019 roku; pozostałe emisje (poniżej 10%) zostaną trwale zneutralizowane (więcej informacji znajduje się w ÖNĂNĐ ÜĐĐĐŤÜ . ”! ~).

„Nawet w wymagających warunkach rynkowych Mercedes-Benz stawia zrównoważony rozwój w samym centrum swojej strategii, obok odporności i konkurencyjności. Dzięki większej przejrzystości założeń »Ambition 2039« wyznaczamy nowe kamienie milowe na naszej drodze do dekarbonizacji, przekształcając zrównoważony rozwój w operacyjną rzeczywistość: coś namacalnego, mierzalnego i wpisanego w istotę naszych produktów. Najnowszym przykładem jest w pełni elektryczny model GLC: w porównaniu z nieelektrycznym odpowiednikiem jego emisje CO_2 zostały ograniczone o około dwie trzecie”

Olaf Schick, członek zarządu Mercedes-Benz Group AG odpowiedzialny za obszar Integrity, Governance & Sustainability

Działania na rzecz redukcji CO_2 są wspierane przez konsekwentny rozwój oferty produktowej. Tylko w latach 2025–2027 Mercedes-Benz planuje wprowadzić na rynek 14 samochodów w pełni elektrycznych. Ponadto firma czerpie korzyści z wykorzystania energii odnawialnej, która pokrywa już 51% całkowitego zużycia energii w zakładach produkcyjnych Mercedes-Benz Cars oraz 39% w zakładach Mercedes-Benz Vans. Obecnie 100% pozyskiwanej z zewnątrz energii elektrycznej na całym świecie pochodzi ze źródeł odnawialnych.

Większa koncentracja: cztery kluczowe obszary zrównoważonego rozwoju

Zrównoważony rozwój stanowi naczelną zasadę strategii Mercedes-Benz oraz kluczowy czynnik wpływający na odporność i długoterminowy sukces firmy. Od 2027 roku strategia zrównoważonego rozwoju producenta będzie się koncentrować na czterech obszarach. Pozwoli to jeszcze silniej powiązać działania na rzecz zrównoważonego rozwoju z celami biznesowymi i mierzalnymi efektami:

- dekarbonizacja: dekarbonizacja podstawowej działalności w całym łańcuchu wartości – zgodnie z założeniami strategii Ambition 2039 – ze szczególnym uwzględnieniem elektryfikacji, łańcucha dostaw, logistyki oraz produkcji
- gospodarka o obiegu zamkniętym (cyrkularność): oddzielenie zużycia zasobów od wzrostu wolumenu produkcji oraz zwiększenie udziału surowców wtórnych do 40% w ciągu najbliższej dekady – zgodnie z założeniami Ambition 2039
- bezpieczeństwo: wspólne podejście do bezpieczeństwa ruchu drogowego oraz zaufania do cyfrowych technologii – na przykład w ramach systemów wspierających kierowcę
- ludzie: odpowiedzialność społeczna wobec pracowników, zwłaszcza w okresie przemian, a także poszanowanie praw człowieka w całym łańcuchu wartości produktów.

Te priorytetowe obszary zostały uzupełnione o wiążące cele, konkretne działania oraz zasoby przeznaczone na ich realizację, stanowiące integralny element zarządzania przedsiębiorstwem.

Produkcja: efektywne wykorzystanie zasobów i energia ze źródeł odnawialnych

W swoich zakładach Mercedes-Benz przekuwa ambicje w konkretne rezultaty. Dzięki systematycznemu zwiększaniu efektywności energetycznej w całej globalnej sieci produkcyjnej w ciągu ostatnich dwóch lat firma osiągnęła łączne oszczędności energii na poziomie około 570 gigawatogodzin. Większa efektywność wykorzystania zasobów pozwala ograniczyć zarówno wpływ na środowisko, jak i koszty, co przekłada się na większą konkurencyjność produkcji. Mercedes-Benz czyni również znaczne postępy w zakresie rozbudowy źródeł energii odnawialnej oraz wzmacniania odporności swoich systemów zaopatrzenia w energię. Na terenie toru testowego w Papenburgu planowane jest uruchomienie 20 turbin wiatrowych o łącznej mocy 140 megawatów, które mają rozpocząć produkcję energii elektrycznej do połowy 2027 roku. Ponadto długoterminowa umowa z firmą Iberdrola od 2027 roku zapewni dostawy energii elektrycznej z morskiej farmy wiatrowej Windanker; umowa przewiduje ponad 140 megawatów mocy. Łącznie oba te projekty mogą pokryć około połowę rocznego zapotrzebowania Mercedes-Benz na energię elektryczną w Niemczech.

Dekarbonizacja łańcucha dostaw

Podczas wydarzenia Sustainability Dialogue x Sustainability Update Mercedes-Benz przedstawił nowe działania na rzecz dekarbonizacji łańcucha dostaw aluminium i stali – dwóch spośród najczęściej wykorzystywanych materiałów w samochodach z gwiazdą.

Mercedes-Benz dołącza do grupy ds. aluminium w ramach inicjatywy First Movers Coalition (FMC). Jako członek tej grupy Mercedes-Benz zamierza do 2030 roku pokrywać co najmniej 10% swojego rocznego zapotrzebowania na aluminium pierwotne dostawami spełniającymi kryteria koalicji (więcej informacji znajduje się w ÖÑĂÑĎ ÜĐĐŕÜ . "! ~). FMC zrzesza przedsiębiorstwa, które łączą swoją siłę nabywczą, aby tworzyć wczesne rynki dla technologii w sektorach o wysokiej emisji dwutlenku węgla. Sygnalizując przyszły popyt, Mercedes-Benz chce wspierać upowszechnianie zgodnych z kryteriami koalicji rozwiązań w obszarze niskoemisyjnego aluminium.

„Aluminium oferuje nam jedne z największych możliwości ograniczenia emisji w łańcuchu dostaw. Dołączając do First Movers Coalition, wysyłamy rynkowi jasny sygnał: chcemy stosować w naszych samochodach aluminium o niższej emisji dwutlenku węgla. Zapewnia to naszym partnerom przewidywalność planowania i wzmacnia odporność naszego łańcucha dostaw"

Jörg Burzer, członek zarządu Mercedes-Benz Group AG ds. technologii, rozwoju i zakupów

„Takie zobowiązania mają ogromne znaczenie – przekształcają ambicje w realny popyt. Gdy firmy ujawniają swoje przyszłe plany zakupowe, producenci zyskują pewność niezbędną do inwestowania w nowe technologie"

Alois Zwinggi, prezes i dyrektor generalny Światowego Forum Ekonomicznego

Umowa zakupu z firmą Hydro: przekształcanie zobowiązań w długoterminowy popyt

W ramach kolejnego kroku Mercedes-Benz podpisał wiążącą, długoterminową umowę zakupu z koncernem Hydro. Dostawy aluminium pierwotnego od Hydro mają trwać od 2026 roku i być kontynuowane po 2030 roku, przy czym umowa zakłada stopniową redukcję śladu węglowego: do 2028 roku ma on wynieść 3,5 kg ekwiwalentu CO_2 (CO_2e) na kilogram aluminium, a od 2030 roku – 3,0 kg CO_2e na kilogram. Aluminium pierwotne, które Mercedes-Benz obecnie pozyskuje od Hydro – wytwarzane w procesie elektrolizy zasilanej energią ze źródeł odnawialnych – charakteryzuje się śladem węglowym na poziomie około 4,0 kg CO_2e na kilogram. To wynik o około 72% niższy od średniej światowej, która wynosi 14,4 kg CO_2e na kilogram. Umowa obejmuje co najmniej 10% zapotrzebowania producenta na aluminium pierwotne.

Porozumienie dotyczy również produktu Hydro CIRCAL, którego wykorzystanie zaplanowano od 2027 roku. Materiał ten zawiera co najmniej 75% surowców pochodzących z recyklingu odpadów konsumenckich, a jego ślad węglowy nie przekracza 2,0 kg CO_2e na kilogram. Latem br. Mercedes-Benz jako pierwszy producent samochodów w Europie ogłosił włączenie Hydro CIRCAL do produkcji seryjnej nowej generacji dużych samochodów elektrycznych, począwszy od 2027 roku. Poza kwestiami związanymi z emisją dwutlenku węgla obie firmy współpracują w ramach programu Corridor Program, opracowując działania mające na celu ograniczenie potencjalnego wpływu na ludzi i środowisko w społecznościach zamieszkujących tereny wzdłuż 244-kilometrowego rurociągu do transportu boksytu, należącego do Hydro w brazylijskim stanie Pará.

„Długoterminowy popyt jest najważniejszym impulsem inwestycyjnym na rzecz dekarbonizacji procesów wytwarzania materiałów. Gdy partnerzy tacy jak Mercedes-Benz zobowiązują się do stabilnego, długoterminowego odbioru aluminium niskoemisyjnego oraz pochodzącego z recyklingu, wzmacniają biznesowe uzasadnienie dla inwestycji w dalszą redukcję emisji – co pozwala na osiągnięcie znaczących postępów".

Eivind Kallevik, prezes i dyrektor generalny firmy Hydro

Stal: pilotażowy projekt łączy wydobycie rudy i produkcję żelaza z użyciem wodoru na potrzeby samochodowych komponentów

W sektorze stalowym Mercedes-Benz wykorzystuje swoje doświadczenia zdobyte w branży aluminium, stosując podejście obejmujące cały łańcuch wartości – od wydobycia surowców po produkcję gotowych komponentów. W ramach projektu pilotażowego drobnoziarnista ruda żelaza z kopalni Sishen – eksploatowanej przez spółkę Kumba Iron Ore (należącą do koncernu Anglo American) w prowincji Przylądkowa Północna w RPA – została przetworzona przez firmę HyIron na żelazo redukowane bezpośrednio (DRI). Proces ten wykorzystuje wodór oraz autorską technologię pieca obrotowego, co pozwala wyeliminować energochłonny etap granulacji (peletyzacji). Według danych HyIron emisje z zakresów 1 i 2 w tym procesie wynoszą zaledwie 10 kg na tonę wyprodukowanego DRI, co stwarza ogromny potencjał redukcji emisji CO_2 w hutnictwie. Stal wytworzoną z tego materiału wykorzystano do wykonania demonstracyjnego elementu dla modelu Mercedes-Benz EQS. Obecnie drobnoziarnista ruda żelaza znajduje zastosowanie głównie w wielkich piecach hutniczych. Bezpośrednie wykorzystanie tego surowca w produkcji DRI mogłoby poszerzyć bazę surowcową dla niskoemisyjnej produkcji stali.

Kopalnie Sishen i Kolomela przeszły niezależne audyty zgodnie ze standardem organizacji Initiative for Responsible Mining Assurance (IRMA, z ang. inicjatywa na rzecz odpowiedzialnego wydobycia), uzyskując ocenę IRMA75. Oznacza to, że w ramach prowadzonej działalności co najmniej w znacznym stopniu spełniły one wszystkie 40 kluczowych wymogów standardu IRMA i uzyskały minimum 75% możliwych punktów w każdym z czterech głównych obszarów: odpowiedzialności społecznej, odpowiedzialności za środowisko, integralności biznesowej oraz planowania działań na rzecz pozytywnego dziedzictwa. Audyt dostarczył niezależnie zweryfikowanych informacji w dziedzinach takich jak prawa człowieka, bezpieczeństwo i higiena pracy, zarządzanie środowiskowe oraz relacje z lokalnymi społecznościami. Aktualnie należące do spółki Kumba kopalnie Sishen i Kolomela pozostają jedynymi kopalniami rudy żelaza w Afryce, które uzyskały ocenę IRMA75. Firma Mercedes-Benz jest członkiem IRMA od 2021 roku i wspiera dążenia do zwiększenia przejrzystości oraz dostępności niezależnie zweryfikowanych informacji w łańcuchach dostaw surowców kopalnych.

Pilotażowy projekt pomyślnie wykazał wykonalność techniczną w całym łańcuchu wartości. Bazując na tych wynikach, Mercedes-Benz oraz firma HyIron podpisały list intencyjny, którego celem jest dalsza walidacja techniczna pod kątem zastosowania procesu na skalę przemysłową oraz ewentualnych kolejnych etapów.

„W sektorze stali wykorzystujemy doświadczenia zdobyte przy pracy z aluminium: postęp jest możliwy wtedy, gdy partnerzy współpracują ze sobą w całym łańcuchu wartości – od kopalni aż po gotowy komponent. Pilotażowy projekt realizowany z Anglo American oraz HyIron pokazuje, w jaki sposób można łączyć kwestie przejrzystości, odpowiedzialnego pozyskiwania surowców oraz redukcji emisji. Wnioski z tego pilotażu pomogą nam określić, w jakich obszarach podobne podejścia mogą przynieść korzyści w naszym łańcuchu dostaw stali”.

Yanni von Roy-Jiang, szefowa ds. zakupów i zarządzania dostawcami, Mercedes-Benz AG

Przejrzystość wspiera konkurencyjność

Zrównoważony rozwój stanowi dla Mercedes-Benz integralną część działalności biznesowej i kluczowy czynnik wzmacniający konkurencyjność. Odpowiedzialne pozyskiwanie surowców, dekarbonizacja oraz gospodarka o obiegu zamkniętym mogą pomóc zwiększyć odporność łańcuchów dostaw. Zapewniając sobie długoterminowy dostęp do niskoemisyjnego i recyklingowanego aluminium, firma wzmacnia bezpieczeństwo dostaw, zmniejsza podatność na wahania cen surowców na rynku i zyskuje większą przewidywalność kosztów.

Przejrzystość jest kluczowym elementem podejścia firmy do tzw. należytej staranności. Czwarty raport dotyczący surowców (ang. Raw Material Report) dostarcza informacji na temat przejrzystości ich pozyskiwania, możliwości śledzenia pochodzenia oraz działań z zakresu należytej staranności, które składają się na systematyczne oceny 24 kluczowych surowców prowadzone przez Mercedes-Benz – ze szczególnym uwzględnieniem stali. Wnioski z raportu posłużyły jako podstawa dla pilotażowego projektu dotyczącego stali. Po raz pierwszy raport uzupełniono o interaktywne zestawienie prezentujące 19 surowców wykorzystanych w wybranych komponentach nowego GLA – „Transparentny GLA".

Kontakt dla mediów:
Błażej Buliński, PR Manager Mercedes-Benz Cars, Mercedes-Benz Polska
tel. +48 666 977 403, e-mail: blazej.bulinski@mercedes-benz.com
https://media.mercedes-benz.pl/

Jubileuszowy rok Mercedes-Benz – „140 lat innowacji"
Odkąd w 1886 roku Carl Benz złożył wniosek patentowy na swojego trójkołowca, a niedługo później Gottlieb Daimler zbudował pierwszy zmotoryzowany powóz, Mercedes-Benz nieustannie rozwija kolejne pionierskie rozwiązania i dąży do tworzenia najbardziej pożądanych samochodów świata. Ta ambicja napędza każdą kolejną innowację – od pierwszych automobili po największą w historii firmy ofensywę modelową, która właśnie trwa. Dzięki pasji do przełomowych osiągnięć i doskonałości oraz nieprzerwanemu zaangażowaniu w obsługę klienta marka konsekwentnie kształtuje przyszłość mobilności. Rezultat wykracza daleko poza osiągnięcia inżynieryjne – tworzy niepowtarzalne uczucie, które towarzyszy wszystkiemu, co robi Mercedes-Benz: „Welcome home".

Mercedes-Benz świętuje w tym roku 140 lat innowacji: w styczniu br. trzy nowe limuzyny Klasy S wyruszyły w transkontynentalną podróż i w ramach trasy „140 Years. 140 Places" (z ang. 140 lat, 140 miejsc) odwiedziły 140 miejsc na całym świecie. Inspiracją dla kolejnych przystanków były technologie, dziedzictwo, pionierski duch oraz globalna obecność marki, a po drodze limuzynom towarzyszyli klienci, fani i pracownicy firmy. Obchody zwieńczył wielki finał – „powrót do domu", czyli do Muzeum Mercedes-Benz. Najciekawsze momenty tej wyprawy można znaleźć na stronie „140 Years of Innovation | Mercedes-Benz Media".

Stwierdzenia dotyczące przyszłości
Niniejszy dokument zawiera stwierdzenia dotyczące przyszłości, które odzwierciedlają aktualne stanowisko Mercedes-Benz Group w odniesieniu do przyszłych zdarzeń. Na taki charakter stwierdzeń wskazują sformułowania takie jak „przewidywać", „zakładać", „uważać", „szacować", „oczekiwać", „zamierzać", „może", „jest w stanie", „mógłby", „planować", „prognozować", „powinien" oraz podobne wyrażenia. Stwierdzenia te są obarczone licznymi ryzykami i niepewnościami. Do najistotniejszych należą: (1) niekorzystny rozwój sytuacji gospodarczej na świecie, w szczególności pogorszenie warunków na najważniejszych rynkach, w tym m.in. zmiana preferencji konsumentów na korzyść mniejszych pojazdów o niższych marżach, ograniczony popyt na pojazdy w pełni elektryczne, ewentualny brak akceptacji dla produktów lub usług, ograniczający możliwość uzyskiwania zakładanych cen i odpowiedniego wykorzystania mocy produkcyjnych, oraz spadek cen odsprzedaży pojazdów używanych; (2) perspektywy biznesowe spółek, w których Mercedes-Benz Group posiada znaczące udziały kapitałowe; (3) powodzenie w realizacji strategicznych projektów współpracy i wspólnych przedsięwzięć; (4) pogorszenie możliwości refinansowania na rynkach kredytowych i finansowych; (5) skuteczność wdrażania działań na rzecz obniżenia kosztów i zwiększenia efektywności; (6) rozstrzygnięcie toczących się postępowań wyjaśniających prowadzonych przez organy państwowe lub postępowań prowadzonych na ich wniosek, a także wynik toczących się lub zapowiadanych postępowań prawnych. Istnieją również inne ryzyka i niepewności, z których część opisano w rozdziale „Raport o ryzykach i szansach" aktualnego raportu rocznego lub aktualnego raportu śródrocznego. Dalsze przykłady takich ryzyk obejmują zdarzenia siły wyższej, w tym klęski żywiołowe, pandemie, akty terroryzmu, incydenty cybernetyczne, niepokoje polityczne, konflikty zbrojne lub inne konflikty oraz wypadki przemysłowe, a także ich wpływ na sprzedaż, zakupy, produkcję lub działalność w zakresie usług finansowych. Należą do nich również zmiany kursów walut, ceł i innych środków protekcjonistycznych; zmiany przepisów prawa, regulacji i polityk rządowych lub sposobu ich interpretacji, zwłaszcza w odniesieniu do emisji z pojazdów, zużycia paliwa i bezpieczeństwa pojazdów lub komunikowania kwestii związanych ze zrównoważonym rozwojem (środowiskowych, społecznych lub dotyczących ładu korporacyjnego); wzrost cen paliw, surowców lub energii; a także zakłócenia produkcji spowodowane niedoborami materiałów lub energii, strajkami pracowników lub niewypłacalnością dostawców. Jeżeli którekolwiek z tych ryzyk lub niepewności się urzeczywistni bądź którekolwiek z założeń leżących u podstaw naszych stwierdzeń dotyczących przyszłości okaże się błędne, rzeczywiste wyniki mogą istotnie odbiegać od wyników wskazanych w tych stwierdzeniach wprost lub pośrednio. Mercedes-Benz Group nie zamierza aktualizować tych stwierdzeń ani nie przyjmuje na siebie takiego obowiązku, ponieważ opierają się one wyłącznie na okolicznościach istniejących w dniu publikacji.

Mercedes-Benz AG w skrócie
Mercedes-Benz AG jest częścią grupy Mercedes-Benz Group AG. Łącznie na całym świecie zatrudnia około 164 000 pracowników i odpowiada za globalną działalność Mercedes-Benz Cars oraz Mercedes-Benz Vans. Prezesem zarządu Mercedes-Benz AG jest Ola Källenius. Firma koncentruje się na rozwoju, produkcji i sprzedaży samochodów osobowych i użytkowych oraz usług związanych z pojazdami. Ponadto aspiruje do bycia liderem w obszarach elektromobilności oraz samochodowego oprogramowania. Portfolio marek Mercedes-Benz Cars obejmuje markę Mercedes-Benz, a także Mercedes-AMG, Mercedes-Maybach i markę produktów Klasy G. Mercedes-Benz AG jest jednym z największych producentów samochodów osobowych klasy premium na świecie. W 2025 r. sprzedał około 2,1 miliona aut osobowych i użytkowych. W ramach obu segmentów biznesowych – Mercedes-Benz Cars oraz Mercedes-

Benz Vans – nieustannie rozszerza swoją światową sieć produkcyjną, która obecnie liczy około 30 zakładów na czterech kontynentach. Przewodnią zasadą strategii Mercedes-Benz jest zrównoważony rozwój. W ten sposób firma bierze odpowiedzialność za ekonomiczne, ekologiczne i społeczne skutki swojej działalności biznesowej, uwzględniając cały łańcuch wartości.