

A photograph of a forest with tall, thin trees and sunlight filtering through the canopy. A large green circle is overlaid on the right side of the image, containing text. The background is a solid green color.

HEIDENHAIN

Gemeinsam
Zukunft sichern
Verantwortung
tragen

Umwelterklärung **2025**

VORWORT



Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

die sichere Energieversorgung entwickelt sich zunehmend zum strategischen Faktor für Unternehmen – zum Schutz vor Produktionsausfällen, zur Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit und zur Standortsicherung. Deshalb verfolgen wir bei HEIDENHAIN konsequent ein umfassendes Nachhaltigkeitskonzept. Traunreut bietet effektive Möglichkeiten, unseren Energiebedarf zunehmend eigenständig aus regenerativen Quellen zu decken. Damit können wir unsere Zukunftsfähigkeit sichern und auf Basis kalkulierbarer Energiekosten eine langfristige Standort- und Fertigungsplanung gewährleisten.

Perfekt in dieses Konzept passte der Erwerb der lokalen Geothermischen Kraftwerksgesellschaft in St. Georgen Mitte des Jahres 2024. Mit dieser Akquisition können wir die Versorgung unseres Unternehmens mit erneuerbarer Wärmeenergie über das Fernwärmenetz in die eigenen Hände nehmen. Und nicht nur das: Wir bekennen uns damit gegenüber der Stadt Traunreut, den Bürgerinnen und Bürgern sowie unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zum Standort, indem wir auch die kommunale Fernwärmeversorgung sichern und Verantwortung übernehmen.

Zum Ende des Jahres 2024 sind unsere Planungen zur Errichtung von zwei Windkraftanlagen für die Versorgung des Stammwerks Traunreut und der Betriebsstätte Hochreit mit grünem Strom einen wichtigen Schritt vorangekommen. Mit der Genehmigung für den Bau der beiden Windräder können wir planmäßig in die Umsetzungsphase gehen.

Schon heute beziehen wir unsere Elektrizität vollständig aus erneuerbaren Quellen. Ab Mitte 2026 werden wir dann ein Drittel unseres Bedarfs an Elektrizität selbst aus unseren eigenen Windkraftanlagen erneuerbar erzeugen. Zusammen mit der aus der örtlichen Geothermie gelieferten elektrischen Energie erreichen wir rechnerisch 100 %.

Konsequent haben wir die Maßnahmen zur Einsparung von Energie fortgeführt. In Summe ergeben viele kleine Aktivitäten, z. B. die Umstellung der Beleuchtung in Fertigungsgebäuden auf sparsame LED-Technik oder die Optimierung der Druckluftversorgung, durchaus beachtliche Senkungen des Strom- und Wärmeverbrauchs. Ein gezielter Ausbau des Energieverbrauchsmonitorings bis hinein in einzelne Fertigungsbereiche wird uns für die Zukunft noch mehr Transparenz über die Wirksamkeit der bereits ergriffenen Maßnahmen verschaffen und uns helfen, weitere Potenziale aufzudecken.

Aber nicht nur das Thema Energie liegt uns am Herzen. Auch die Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ist seit jeher ein wichtiges Anliegen von HEIDENHAIN. Mit der Auditierung unseres umfassenden Arbeitsschutzmanagementsystems nach ISO 45001 und ILO-OSH 2001 belegen wir gegenüber unseren Beschäftigten und Geschäftspartnern einen systematischen Arbeitsschutz über die gesetzlichen Anforderungen hinaus.

Traunreut, 28.03.2025

Lutz Rissing

Geschäftsführer
Entwicklung und Produktion

Anna Enzinger

Geschäftsführerin
Finanzen und Dienste

Hubert Ermer

Geschäftsführer
Produkte und Märkte

INHALT

Unternehmen 4

 HEIDENHAIN auf einen Blick 5

 Über HEIDENHAIN 6

 Wo sind wir 7

 Was wir tun 9

Nachhaltig wirtschaften 10

 Projekte zur Energieeffizienz 11

 Projekte für mehr Biodiversität 13

Die Nachhaltigkeit unserer Produkte 14

 Messgeräte für die Werkzeugmaschine 15

 Steuerungen für die Werkzeugmaschine 16

Umweltmanagement 18

 Umweltpolitik 20

 Arbeits- und Umweltschutzleitlinien 22

Umweltauswirkungen 24

 Abfall 25

 Wasser und Boden 28

 Energie 31

 Material 33

 Emissionen 35

Über Umweltaspekte hinaus 38

 Verantwortung für Mitarbeiter übernehmen 39

 Maßnahmen für Arbeits- und Brandschutz 42

 Die Lieferkette im Blick 43

Umweltziele 45

 Ziele 2025 47

 Ergebnisse 2024 50

Kennzahlen und Zertifizierungen 53

 Kernindikatoren nach EMAS zusammengefasst 54

 Umweltleistungen auf einen Blick 55

 Blicke auf die Betriebsstätte Hochreit 56

 GRI-Inhaltsindex 57

 Erklärung des Umweltgutachters 59

UNTERNEHMEN

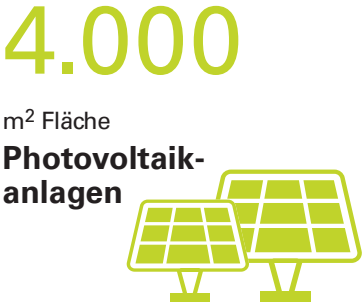
Innovationen
made in Germany
and Bavaria

HEIDENHAIN AUF EINEN BLICK

HEIDENHAIN-KONZERN



DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH





ÜBER HEIDENHAIN

Höchste Genauigkeit und permanenter Fortschritt

Technologien vorantreiben

Hightech made in Germany – dafür steht weltweit der Name HEIDENHAIN. Seit mehr als 135 Jahren sind wir Pionier der Mess-, Steuerungs- und Antriebstechnik und setzen in diesen Bereichen Standards. Mit unseren Produkten schaffen wir in den innovativsten Branchen der Welt häufig erst die Voraussetzungen für den Technologiefortschritt. So resultiert die Rechen- und Speicherkapazität heutiger Computerchips – maßgeblich für Künstliche Intelligenz, autonomes Fahren oder humanoide Roboter – im Wesentlichen aus der immer höheren Genauigkeit der Prozesse, z. B. beim Advanced Packaging und Hybrid Bonding. Dafür nutzt die Halbleiter- und Elektronikindustrie die von uns entwickelten Messgeräte mit MULTI-DOF TECHNOLOGY und Positioniergenauigkeiten im Nanometerbereich. Bei der Automatisierung von Anlagen und Fertigungsmaschinen kommen Roboter und Cobots zum Einsatz, deren Dynamik, Genauigkeit und Sicherheit unter anderem Dual und Secondary Encoder aus der HEIDENHAIN CORPORATE GROUP ermöglichen.

Weltweit präsent, in Traunreut verwurzelt

Unsere internationale Kundschaft betreuen wir mit eigenen Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie einem Netzwerk an Händlern vor Ort in ihren Märkten. Herzstück von HEIDENHAIN ist aber der Hauptsitz im oberbayerischen Traunreut. Unser klares Bekenntnis zum Standort bedeutet für unsere Mitarbeiter ein hohes Maß an Verlässlichkeit und Stabilität. Dem Unternehmen und der Region gibt es langfristige Planungssicherheit, insbesondere auch für umfassende Investitionen in den nachhaltigen Ausbau einer klimafreundlichen Energieversorgung oder in energieeffiziente Neubau- und Sanierungsprojekte.

WO SIND WIR

Kurze Wege für optimale Ergebnisse

HEIDENHAIN im Chiemgau – das umfasst sechs Fertigungsbereiche, ein Schulungszentrum für Kunden, ein Ausbildungszentrum für die Entwicklung eigener Talente und den Verwaltungssitz sowie Forschung und Entwicklung verteilt auf zwei Betriebsstätten am Standort Traunreut mit insgesamt 63.000 m² Produktionsfläche.

Fertigungsverfahren

- Mechanische Grundbearbeitung Glas und Metall
- Herstellung optischer Präzisionsteilungen
- Bestückung von Leiterplatten
- Endmontage

UMWELTRELEVANTE PROZESSE

Fertigung in Anlagen nach Bundes-Immissionschutzgesetz und Wasserhaushaltsgesetz:

- Erzeugen von Strom und Wärme im gasbetriebenen Blockheizkraftwerk mit zentraler Heizungsanlage für Spitzenlast und Notredundanz
- Einleiten von Abwasser aus der Glasbearbeitung

Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen und Emissionen mit leichtflüchtigen Lösemitteln:

- Umgang, Lagerung und Transport von Gefahrstoffen und gefährlichen Abfällen
- Galvanische und chemische Oberflächenbearbeitung optischer Glas- und Stahlträger mit pH-Neutralisation der Spülabwässer
- Manuelle und automatische Oberflächenreinigung von Halb- und Fertigprodukten der Teilungsfertigung mit leichtflüchtigen Lösemitteln
- Betrieb von Rückkühlwerken als Bestandteil von raumluftechnischen Anlagen

FACTS

HEIDENHAIN Standorte Traunreut und Hochreit





Standort
Hochreit

Nur knapp einen Kilometer entfernt vom Stammwerk Traunreut befinden sich in Hochreit das Logistik-Zentrum sowie Produktionslinien der Metall- und Glasbearbeitung.

Die dargestellten Umweltauswirkungen auf den folgenden Seiten beziehen sich auf beide Betriebsstätten. Der Großteil entfällt auf den Stammsitz in Traunreut.



Standort
Traunreut

WAS WIR TUN

Mess- und Steuerungstechnik für anspruchsvolle Positionierungsaufgaben

Dauerhafte Werte schaffen

Bei der Entwicklung unserer Produkte steht seit jeher nicht nur die Steigerung der Leistungsfähigkeit und Effizienz der Maschinen, Anlagen und Prozesse unserer Kunden im Fokus. Wir möchten auch einen Beitrag zur Nachhaltigkeit und zum umweltschonenden Betrieb leisten. So sind HEIDENHAIN-Produkte traditionell keine Verschleißteile, sondern für den gesamten Lebenszyklus einer Maschine ausgelegt. Darüber hinaus priorisiert unser Service-Konzept ressourcenschonende Reparaturen und sehr lange Servicezeiträume. Der hohe Anteil wiederverwertbarer Materialien sorgt schließlich für eine hohe Recyclingquote am Ende der Einsatzzeit.

FACTS

über **29,6 Mio.**
Drehgeber und
Winkelmessgeräte

über **8,8 Mio.**
Längenmessgeräte

über **519.600**
Positionsanzeigen

über **331.600**
Steuerungen

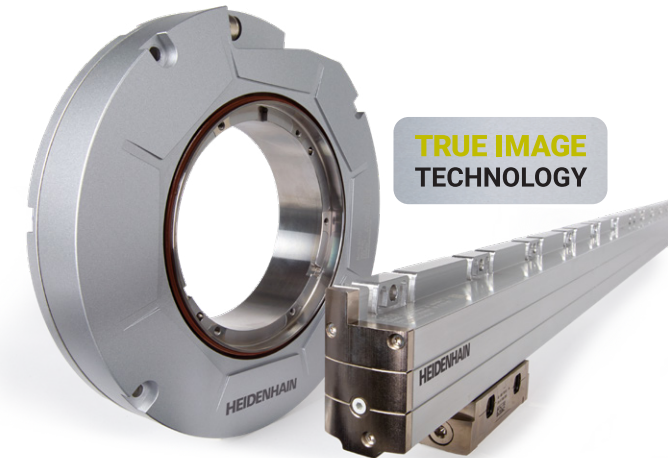
Und noch viel mehr

- Software-Lösungen
- Tast- und Kamerasysteme
- Messtaster
- Signalkonverter
- Prüf- und Testgeräte

Verkaufte Geräte
bis einschließlich 2024



Mehr Produktivzeit:
die Steuerungsgeneration TNC7



99 % weniger CO₂ Footprint:
gekapselte Messgeräte für die Werkzeugmaschine

HEIDENHAIN-Messgeräte

Mit richtungsweisender Messtechnik direkten Einfluss auf die Nachhaltigkeit nehmen: Die neueste Generation der LC- und RCN-Messgeräte für Werkzeugmaschinen ist dafür ein Beispiel. Die TRUE IMAGE TECHNOLOGY in diesen Messgeräten eliminiert optische Verzerrungen, die durch flüssige Verschmutzungen und Kondensation verursacht werden können, vollständig und macht die Sperrluftversorgung überflüssig. Der CO₂-Fußabdruck der Messgeräte reduziert sich um bis zu 99 % in der Nutzungsphase.

HEIDENHAIN-Steuerungen

Seit über 35 Jahren bewähren sich HEIDENHAIN-Steuerungen im täglichen Einsatz an Fräs-, Dreh- und Bohrmaschinen sowie Bearbeitungszentren. Leistungsstarke Funktionen sorgen für eine optimierte Bewegungsführung der Maschinenachsen und erhöhen Genauigkeit, Zeitspanvolumen und Prozesssicherheit. Weniger nicht-produktive Nebenzeiten und mehr Effizienz in den produktiven Hauptzeiten steigern den Output und reduzieren nachhaltig den Carbon Footprint pro gefertigtem Bauteil.

NACHHALTIG WIRTSCHAFTEN

Weniger Verbrauch
und mehr Vielfalt

800 MWh grüner Strom im Jahr 2024: Die Photovoltaik-Anlagen auf den Fertigungsgebäuden in Hochreit



PROJEKTE ZUR ENERGIEEFFIZIENZ

Umstellen, einsparen, vorsorgen

FACTS

100 %
grüner Strom

1,6 %
weniger
elektrische Energie

0,7 %
weniger
Wärmeenergie

im Vergleich zum Jahr 2023

Sicherung einer unabhängigen Energieversorgung

Mitte des Jahres 2024 konnten wir die lokale Geothermische Kraftwerksgesellschaft in St. Georgen übernehmen. Sie speist Erdwärme in das Fernwärmenetz der Stadt Traunreut ein, aus dem HEIDENHAIN seinen Wärmeenergiebedarf zu zwei Dritteln abdeckt. Mit dieser Investition haben wir uns bei der Versorgung mit erneuerbarer Wärmeenergie weiter unabhängiger von Drittanbietern gemacht. Seit Dezember 2024 liegt außerdem die Genehmigung für die beiden geplanten Windkraftanlagen vor. Damit kann auch dieses Projekt, das voraussichtlich ab Mitte 2026 etwa ein Drittel des Bedarfs an elektrischer Energie direkt in unser Firmenstromnetz einspeisen wird, weiter im vorgesehenen Zeitplan realisiert werden.

Investition in eine unabhängige Versorgung mit erneuerbaren Energien: Geothermie-Kraftwerk St. Georgen



Strom aus Wasser, Sonne und Wind

Unseren Bedarf an elektrischer Energie decken wir zu 100 % aus nachweislich erneuerbaren Quellen – und das nicht nur für den Standort Traunreut, sondern inzwischen für alle Tochterunternehmen in Deutschland. Dafür kaufen wir Ökostrom von verschiedenen Lieferanten. Über 60 % unseres Strombedarfs beschaffen wir über sogenannte Power Purchase Agreements, bei denen die Art des Kraftwerks vertraglich vereinbart ist. Wasserkraft hat dabei einen großen Anteil – sie deckt etwa ein Drittel unseres Strombedarfs.

Die Photovoltaik auf den Dächern unserer Produktionshallen in Hochreit erzeugte im Jahr 2024 ca. 800 MWh elektrische Energie. Weitere Installationen auf den Dächern der Parkhäuser und auf dem Neubau unseres Entwicklungszentrums sind geplant.



Dr. Günther Obermeier
Senior Head of Facilities
and Systems Engineering

Heizen mit Fernwärme

Unsere Wärmeenergie beziehen wir zum Großteil über das Fernwärmenetz der Stadtwerke Traunreut. Diese wird überwiegend aus den regenerativen Energiequellen Geothermie und Biomasse produziert. Im Zuge des Netzausbaus der Stadt Traunreut werden wir außerdem Nebengebäude mit geringem Heizbedarf, die noch mit fossilen Energieträgern beheizt werden, an die Fernwärme anschließen. Das Blockheizkraftwerk zur Strom- sowie Wärmeerzeugung und weitere vorhandene Heizungsanlagen dienen größtenteils nur noch als Fallback für die Notfallversorgung oder für die Abdeckung von Spitzenlasten im Winter. Die Erdgasversorgung erfolgt durch CO₂-Kompensation, welche die Emissionsmenge über zertifizierte Emissionsminderungsgutschriften in Klimaschutzprojekte ausgleicht.

Verbrauch senken

Unseren Energieverbrauch zu reduzieren, ist uns ebenso wichtig wie die Energieversorgung aus regenerativen Quellen – nicht zuletzt auch aus wirtschaftlichen Gründen. Deshalb laufen in den Fertigungsbereichen kontinuierlich Projekte zur Verbesserung der Energieeffizienz, z.B.:

- Umstellung der Beleuchtung auf LED
- Optimierung der Druckluftversorgung und Absenkung des Netzdrucks
- Nutzung von Fernwärme anstelle elektrischer Energie zur Warmwasseraufbereitung für eine Profilreinigungsanlage in der Messgerätefertigung

Weniger Energieverbrauch streben wir ganzheitlich an bei:

- Neubauten und Bestandssanierungen
- Neuanschaffungen und Erneuerungen von technischen Anlagen

So wird unser neues Entwicklungszentrum nach dem Standard Effizienzgebäude EG 40 gebaut. Das bedeutet, dass der Primärenergiebedarf des Neubaus bei maximal 40 % eines definierten Referenzgebäudes liegen darf. Eine der Besonderheiten wird die Wärmeversorgung über Erdwärmesonden sein, die wir bei diesem Bauprojekt erstmals realisieren und für die 80 Bohrungen mit einer Tiefe von ca. 200 m gesetzt werden. Darüber hinaus streben wir auch eine Zertifizierung der Deutschen Gesellschaft für nachhaltiges Bauen (DGNB) in Silber an. Außerdem ist mit diesem Neubauprojekt die bauliche und anlagentechnische Sanierung von Bestandsgebäuden fest verknüpft.

Energiemonitoring

Die Effekte unserer Maßnahmen zur Energieeinsparung überwachen wir mit einem umfassenden Energiemonitoring, das wir ständig ausbauen. So erfassen wir inzwischen nicht nur den Energieverbrauch aller Gebäude, sondern bauen das System bis auf Bereichsebene aus. Das verschafft uns detaillierte Einblicke in den spezifischen Energieverbrauch und die Verbrauchsverläufe einzelner Prozesse und Anlagen. Die gewonnene Transparenz erlaubt damit zuverlässig Rückschlüsse auf die Wirksamkeit der bereits ergriffenen Maßnahmen und zeigt mögliche weitere Potenziale auf. Damit trägt unser Energiemonitoring wesentlich zur Optimierung des Energieverbrauches bei.

„ Mit der Akquisition der Geothermischen Kraftwerksgesellschaft in St. Georgen konnten wir eine wesentliche Quelle zur Versorgung mit Wärmeenergie für unser Unternehmen, aber auch für die Stadt Traunreut, sichern.“

PROJEKTE FÜR MEHR BIODIVERSITÄT

Lebensräume schaffen – Vielfalt erhalten

FACTS

69.000 m²

naturnahe Flächen

rund 30

Nistkästen und
Vogeltränken

Wir sind uns darüber im Klaren, dass das Gelände eines produzierenden Wirtschaftsunternehmens von verdichteten Flächen geprägt ist – Produktionshallen, Verwaltungsgebäude, Weg- und Transportflächen. Doch jeder Mitarbeiter bei HEIDENHAIN schätzt die Schönheit unserer Natur. Daher ist es uns ein Anliegen, die Pflanzenvielfalt auf unserem Gelände zu steigern und den Lebensraum, insbesondere für Insekten und Vögel, nicht nur zu erhalten, sondern attraktiver zu machen. Seit vielen Jahren achten wir darauf, unsere Grünanlagen möglichst naturnah anzulegen. Dazu gehören:

- Brachflächen
- Blühflächen
- Windhecken
- Streuobstwiesen

Für Vögel haben wir auf beiden Betriebsgeländen Nistkästen und Tränken aufgestellt. Zu unserer großen Freude werden alle Nistkästen angenommen. Vor allem im Bereich des dicht bebauten Stammsitzes inmitten der Stadt bieten wir Insekten mit sogenannten Hotels zusätzliche

Unterschlupf-, Nist- und Überwinterungshilfen. Diese Maßnahmen werden wir weiterhin vertiefen. So leisten wir unseren Beitrag zur Erhaltung der Wildbienen und der Artenvielfalt in Bayern. Im Rahmen des staatlichen Programms „Blühpakt Bayern“ möchten wir uns in diesem Jahr für die Auszeichnung als „Blühender Betrieb“ bewerben.

Übrigens liegt uns nicht nur die Natur auf unseren Freiflächen am Herzen. Um die Pflanzen in den Büros unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter kümmert sich eine ausgebildete Gärtnerin in Zusammenarbeit mit dem Leitungsteam Allgemeine Dienste Reinigung. Dazu gehören inzwischen sogar ein eigenes Nachzuchtprogramm mit jungen Setzlingen und eine Pflegestation für Pflanzen mit Schädlings- oder Pilzbefall.

Hier setzen wir ausschließlich probiotische Mittel ein und verzichten bewusst auf chemische Pflanzenschutzmittel und Dünger.



Die Herausforderung, auf einem dichtbebautem Industriegelände naturnahe und zugleich attraktive, pflegeleichte Grünflächen anzulegen, haben wir gerne angenommen.

Ludwig Haslberger
Gärtner



DIE NACHHALTIGKEIT UNSERER PRODUKTE

Grüne Spuren
in der Fertigung



Thilo Schlicksbier
Senior Product Manager
Encoders

MESSGERÄTE FÜR DIE WERKZEUGMASCHINE

CO₂ Footprint und Systemkosten senken,
Prozesssicherheit erhöhen

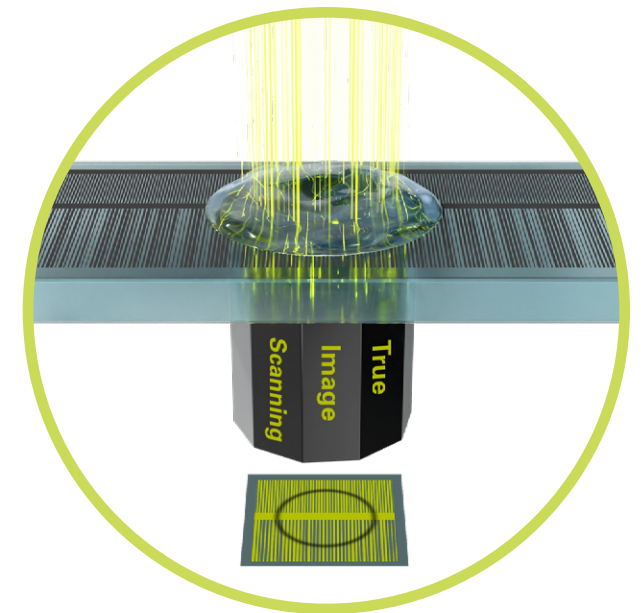
TRUE IMAGE TECHNOLOGY spart CO₂ und Kosten

Damit auf einer Werkzeugmaschine hochgenaue Produkte gefertigt werden können, müssen der Maschinentisch mit dem Werkstück und die Spindel mit dem Werkzeug im Maschinenraum exakt positioniert und bewegt werden. Die dafür notwendige Positionsmessung übernehmen Längen- und Winkelmessgeräte. Dabei unterliegen sie einer starken flüssigen Verschmutzung durch die eingesetzten Kühlschmierstoffe. In den neuen Generationen der Längen- und Winkelmessgeräte von HEIDENHAIN für die Werkzeugmaschine reduziert eine optimierte Optik mit TRUE IMAGE TECHNOLOGY die Beugung und Streuung des Lichts, das bei der Abtastung der Teilung in den Messgeräten verwendet wird. Ein spezielles Light Guiding Element garantiert auch bei Tropfenbildung oder Kondensation ein verzerrungsfreies Abbild auf dem Sensor. Deshalb liefern die Messgeräte auch ohne Sperrluft zuverlässig exakte Positionsdaten.

Vorteil für die Maschinenhersteller: Sie können das Sperrluftsystem deutlich vereinfachen und auf Zusatzfilter verzichten. In vielen Fällen brauchen die Messgeräte durch die TRUE IMAGE TECHNOLOGY sogar gar keine Sperrluft. Das reduziert den CO₂-Fußabdruck der Messgeräte um 99 % in der Nutzungsphase und senkt die Systemkosten für die Sperrluftversorgung. Der Anwender der Werkzeugmaschine profitiert von den neuen Messgerätegenerationen mehrfach:

- Weniger Energieverbrauch durch den reduzierten Sperrluftbedarf
- Geringere Betriebskosten, weil das Sperrluftsystem weniger Wartungsaufwand erfordert
- Verbesserte Prozesssicherheit durch höhere Verfügbarkeit der Geräte auch ohne Sperrluft

Durch das Zusammenspiel von optimierter Optik, selbst entwickeltem Abtast-ASIC und präziser Mechanik sorgt die TRUE IMAGE TECHNOLOGY für einen ungetrübten Blick auf die Teilung. Das ermöglicht den Verzicht auf Sperrluft bei der von HEIDENHAIN gewohnten Zuverlässigkeit.



Klare Sicht: Mit der neuen Messgerätegeneration und der TRUE IMAGE TECHNOLOGY bleibt der Blick auf die Teilung trotz des Tropfens auf dem Maßstab scharf.

STEUERUNGEN FÜR DIE WERKZEUGMASCHINE

Die Energieeffizienz steigern durch kürzere Maschinen-
nebenzeiten und höhere Produktivität ohne Ausschuss



FACTS

5 x

schneller Werkstücke
einrichten

3 x

schneller Werkstücke fräsen

1 Sekunde

schneller Werkstücke antasten

6 Sekunden

schneller auf
Werkzeugbruch prüfen

Produktivzeiten optimal nutzen

Für unsere Steuerungen entwickeln wir gezielt Technologien, die die Bearbeitungszeiten deutlich reduzieren und die prozesssichere Herstellung von mehr Teilen in kürzerer Zeit ermöglichen. Die Komplettbearbeitung mit HEIDENHAIN-Steuerungen – also Fräsen, Drehen und Schleifen auf einer Maschine ohne Umspannen der Werkstücke – sorgt für einen durchgängigen Fertigungsprozess. Spezielle Funktionen für automatisierte Prozesse erlauben es, Aufträge für mannlose Schichten an der Steuerung vorzuplanen und den reibungslosen Fertigungsablauf ohne Unterbrechungen im Voraus zu prüfen. Weil dabei schon ab Losgröße 1 Bauteile in perfekter Qualität entstehen, fällt in der Fertigung weniger Nacharbeit und Ausschuss an. Das spart wiederum Zeit, Ressourcen und Energie – schont also die Umwelt besonders effektiv.

Funktionen wie die Komponentenüberwachung, die Prozessüberwachung oder die dynamische Kollisionsüberwachung der TNC-Steuerungen erhöhen die Maschinenverfügbarkeit und schützen vor ungeplanten Stillstandszeiten.

„Auch wenn die Komponenten des HEIDENHAIN-Steuerungssystems nur für etwa 20 % des Gesamtverbrauchs einer Werkzeugmaschine verantwortlich sind, können wir mit unseren Lösungen erheblich zu einer effizienteren Nutzung der Energie beitragen und den Energieeinsatz pro Bauteil deutlich senken.“

Mehr Produktivzeit gewinnen

Die Reduktion von Nebenzeiten, also nicht produktiven Phasen, bietet ein großes Potenzial, um die Energieeffizienz einer Werkzeugmaschine zu erhöhen. Denn auch in den Nebenzeiten verbrauchen Werkzeugmaschinen mehr als 50 % der elektrischen Leistung, die sie während der Bearbeitung aufwenden. Nebenzeiten resultieren einerseits aus dem Einrichten der Maschine. Um diesen Arbeitsschritt zu beschleunigen, bieten HEIDENHAIN-Steuerungen intelligente Funktionen. Mit den Optionen zum 6D-Einrichten der neuen Steuerungsgeneration TNC7 messen Anwender Spannmittel und Werkstücke bis zu 5-mal schneller ein. So können sie viel Zeit und damit Energie sparen – vor allem bei komplexen Bauteilen mit vielen Antastvorgängen. Beim automatischen Antasten und Messen in Serienfertigungsprozessen ermöglichen unsere Tastsysteme Zeitgewinne von bis zu 1 Sekunde pro Antastvorgang.



Michael Weber
Senior Application Engineer,
Numerical Controls,
Product Management and Marketing

Andere Nebenzeiten sind ungeplante Stillstandszeiten. Zu diesen Unterbrechungen im Arbeitsablauf können verschiedene Faktoren führen, z. B.:

- Fehlerhafte Bearbeitungsprogramme für Werkzeugmaschinen
- Kollisionen von Maschinenteilen
- Werkzeugverschleiß und -bruch
- Fehlende Werkzeuge für die Bearbeitungsprozesse

Daher ist ein weiterer wesentlicher Faktor für eine effizientere Energiebilanz einer Werkzeugmaschine, die Ursachen derartiger Prozessstörungen frühzeitig zu erkennen und Unterbrechungen zu verhindern. Mit dem digitalen Zwilling einer Maschine, umfassenden Simulationsmöglichkeiten, einer durchgängigen Prozess- und Komponentenüberwachung und permanenter Kollisionsüberwachung erhöhen unsere Steuerungen die Prozesssicherheit von Werkzeugmaschinen erheblich. Dabei unterstützen auch weitere HEIDENHAIN-Lösungen: Ein induktiver Werkzeugbruchsensor arbeitet im Maschinenraum sozusagen im Vorbeifahren und spart bis zu 6 Sekunden Zeit im Vergleich zu klassischen Laserlicht-Systemen.

UMWELT- MANAGEMENT

Nachhaltiges Wirtschaften
ist uns ein Anliegen



Umweltmanagement betrachten wir bei HEIDENHAIN ganzheitlich: Für das Unternehmen ist der Schutz der natürlichen Lebensgrundlagen seit jeher sehr wichtig. Als Umweltbeauftragter möchte ich die Voraussetzungen für ein möglichst strukturiertes und praktikables Umweltmanagement schaffen. Denn das ist die Voraussetzung, um die Einhaltung der bestehenden rechtlichen Vorschriften und unserer internen Richtlinien zu gewährleisten. Jeder Mitarbeiter trägt dazu bei, Energie zu sparen, Abfälle zu vermeiden und Ressourcen zu schonen. Denn nur wenn wir alle an einem Strang ziehen, erreichen wir unser gemeinsames Ziel.

Karl Landinger
Umweltbeauftragter



UMWELTPOLITIK

Ziele definieren, Rahmenbedingungen schaffen,
Maßnahmen setzen

Kontext des Unternehmens

HEIDENHAIN setzt ein Umweltmanagementsystem ein, das grundsätzliche Vorgaben der Arbeits- und Umweltschutzpolitik zielgerichtet in praktische Handlungsabläufe umsetzt. Wesentliche Umweltaspekte bilden die Grundlage für unsere Umweltziele und konkreten Maßnahmen zur ständigen Verbesserung. Dabei gilt es, die gesetzlichen Anforderungen uneingeschränkt zu erfüllen.

Aufbau- und Ablauforganisation

Die Einhaltung der Arbeits- und Umweltschutzpolitik überwacht der von der Geschäftsführung benannte Umweltschutzbeauftragte.

Ihn unterstützen Beauftragte für:

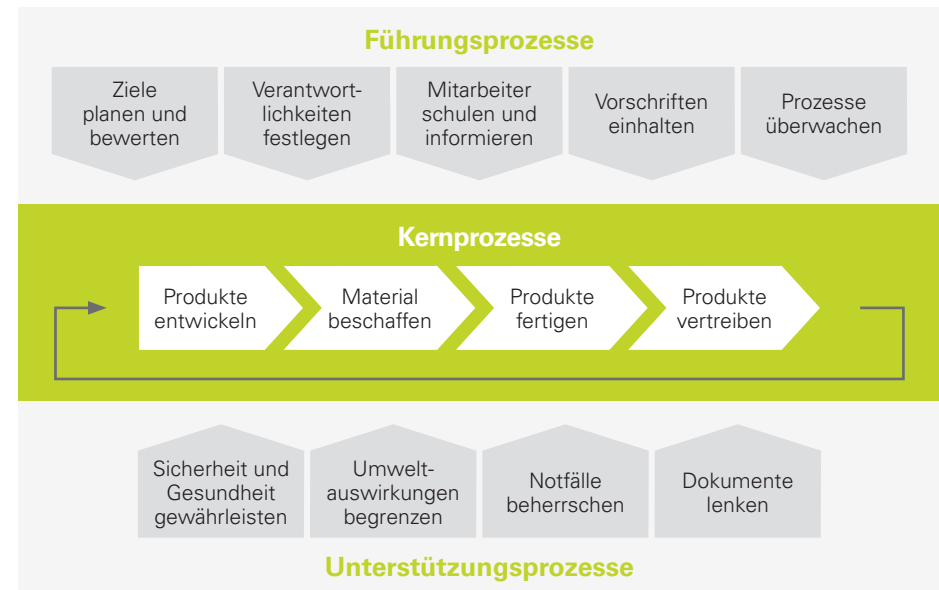
- Immissionsschutz
- Gewässerschutz
- Abfallwirtschaft
- Gefahrgut

Sie verfolgen alle umweltrelevanten gesetzlichen Entwicklungen, werten diese aus und informieren die betroffenen Bereiche. So stellen sie sicher, dass Rechtsvorschriften eingehalten werden und decken Verbesserungsoptionen auf. Die Dokumentenlenkung des Umweltmanagementsystems erfolgt in einer elektronischen Wissensplattform und umfasst:

- Übergeordnete Prozessbeschreibungen
- Bereichsspezifische Arbeits- und Betriebsanweisungen

FACTS

Im Berichtszeitraum 2024 sind keine Verstöße gegen umweltbezogene Rechtsvorschriften am Standort festgestellt geworden.



UMWELTPOLITIK

Prozesse analysieren, Entwicklungen messen
und Verbesserungen vornehmen



Ermittlung der Umweltauswirkungen

Unser unternehmerisches Handeln hat vielfältige Auswirkungen auf die Umwelt. Zur Ermittlung dieser Effekte analysieren wir die umweltrelevanten Prozesse für den normalen Betriebsablauf und für möglicherweise auftretende Betriebsstörungen unter den Aspekten:

- Hilfs- und Betriebsstoffe
- Abfall
- Energie
- Emission
- Wasser und Boden

Für jeden Aspekt ermitteln wir Stoff- und Energieverbräuche, untersuchen den Einsatz von umweltrelevanten Anlagen und halten die Ergebnisse in Kennzahlen fest. Diese prüfen wir regelmäßig, um festzustellen, ob und in welchem Umfang wir unsere gesetzten Umweltziele erfüllen konnten. Außerdem prüfen wir, wie sich die Werte in den letzten Jahren verändert haben. So können wir Trends ablesen und einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten.

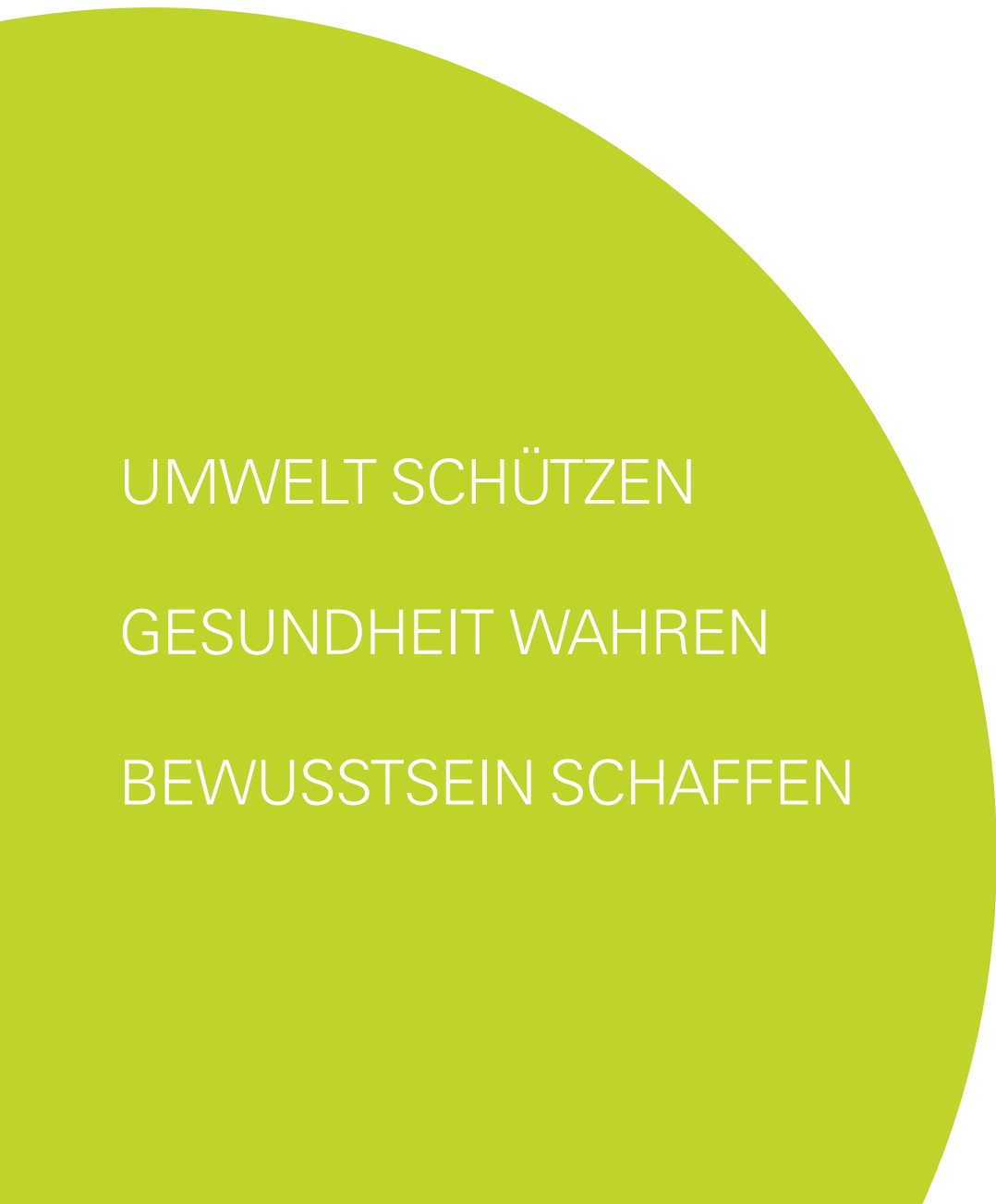
Umweltbetriebsprüfung

Die Umweltbetriebsprüfung dient:

- Der systematischen und regelmäßigen Bewertung der Umweltleistung
- Der Einhaltung von einschlägigen Umweltvorschriften

Dazu unterziehen wir alle Tätigkeiten des Unternehmens in einem festgelegten Prüfzyklus von maximal drei Jahren einer Vollkontrolle. Das Programm der Umweltbetriebsprüfung dokumentieren wir in einem zusammenfassenden Nachweis. Er dient der Geschäftsführung zur Beurteilung von Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems.

Ergänzend führen wir regelmäßige, bereichsbezogene interne Arbeits- und Umweltschutzaudits durch. Daran nehmen die ausgebildeten Auditoren, verantwortliche Führungskräfte, der Betriebsarzt und der Betriebsrat teil. Festgestellte Abweichungen dokumentieren, verfolgen und beheben wir termingerecht. So stellen wir sicher, dass das vorhandene Umweltmanagementsystem in Übereinstimmung mit der Arbeits- und Umweltschutzpolitik des Unternehmens ist.



UMWELT SCHÜTZEN

GESUNDHEIT WAHREN

BEWUSSTSEIN SCHAFFEN

Arbeits- und Umweltschutzleitlinien

- 1** Es ist für HEIDENHAIN wesentlich, die Umwelt als Lebensgrundlage für heutige und zukünftige Generationen zu schützen und zu bewahren.
- 2** HEIDENHAIN achtet alle geltenden Arbeits- und Umweltschutzgesetze.
- 3** HEIDENHAIN erfüllt die Bestimmungen und Standards zum Umweltschutz, die seine jeweiligen Betriebe betreffen, handelt an allen Standorten umweltbewusst und geht ferner verantwortungsvoll mit natürlichen Ressourcen um.
- 4** HEIDENHAIN ist im Sinne der fortlaufenden Verbesserung bestrebt, neue Produkte und Fertigungstechnologien zu entwickeln und zu nutzen, um den Rohstoffbedarf zu optimieren, negative Umweltbeeinträchtigungen und mögliche Gefährdungen sowie Belastungen seiner Mitarbeiter zu reduzieren.
- 5** HEIDENHAIN verpflichtet sich, Sicherheitseinrichtungen und organisatorische Maßnahmen stets auf dem aktuellen Stand der Technik zu halten.
- 6** HEIDENHAIN prüft, überwacht und beurteilt die Auswirkungen seiner Unternehmenstätigkeiten auf die Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und auf die Umwelt, um Gefahren zu beseitigen und Risiken zu begrenzen.
- 7** HEIDENHAIN erwartet von seinen Führungskräften und Mitarbeitern, dass sie aktiv zum Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz beitragen.
- 8** HEIDENHAIN schult und informiert seine Mitarbeiter zur Förderung des Sicherheits- und Umweltbewusstseins innerhalb und außerhalb des Unternehmens.
- 9** HEIDENHAIN bemüht sich um einen lückenlosen Informationsfluss mit den zuständigen Behörden im Rahmen einer kooperativen Zusammenarbeit.
- 10** HEIDENHAIN informiert Geschäftspartner und Öffentlichkeit über die Sicherheits- und Umweltaspekte des Unternehmens und der Produkte.

Arbeits- und Umweltschutz als wichtiger Bestandteil unserer Unternehmenspolitik

Unsere Arbeits- und Umweltschutzleitlinien bilden die Grundlage, um die Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiter sowie den Schutz der Umwelt zu gewährleisten. Der Umweltbeauftragte – der durch die Geschäftsführung benannt wird – ist dafür verantwortlich, unsere Arbeits- und Umweltschutzpolitik einzuführen, umzusetzen und weiterzuentwickeln. Darüber hinaus sorgt er dafür, dass sie unternehmensweit eingehalten wird. Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz sind gleichrangig mit anderen Unternehmenszielen. Um sichere und gesundheitsgerechte Arbeitsbedingungen zu gewährleisten und Umweltbelastungen so gering wie möglich zu halten, stellen wir die erforderlichen Mittel zur Verfügung.

Zertifizierung des Arbeitsschutzmanagementsystems

Die Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter ist seit jeher ein wichtiges Anliegen von HEIDENHAIN. Basierend auf den rechtlichen Vorschriften zum Arbeitsschutz verfolgen wir seit vielen Jahren einen präventiven Ansatz, um Arbeitsunfälle zu vermeiden, arbeitsbedingte Erkrankungen zu minimieren und ein gesundes Arbeitsumfeld zu schaffen. Um diesen Gedanken effizient in die Praxis umzusetzen, haben wir ein umfassendes Arbeitsschutzmanagementsystem eingeführt und zertifizieren lassen.

Im Jahr 2024 konnten wir erfolgreich die Auditierung nach den Standards ISO 45001 und ILO-OSH 2001 abschließen. Damit belegen wir gegenüber unseren Beschäftigten, unseren Geschäftspartnern und bei Nachhaltigkeitsratings einen systematischen Arbeitsschutz über die gesetzlichen Anforderungen hinaus. 100 % unserer Mitarbeiter sind von diesem Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz abgedeckt.

Beurteilung der Arbeitsbedingungen

Wir beurteilen regelmäßig und systematisch die Arbeitsbedingungen aller Mitarbeiter nach dem Arbeitsschutzgesetz im Hinblick auf Gefährdungen und Belastungen. Außerdem prüfen wir in internen Audits regelmäßig alle Forderungen des Arbeitsschutzes, z. B. zur Anlagen- und Betriebssicherheit, und veranlassen Verbesserungsmaßnahmen.

Schulung und Weiterbildung der Mitarbeiter

Um Arbeitsunfälle zu vermeiden, die auf verhaltensverursachte Fehler zurückzuführen sind, schulen wir unsere Mitarbeiter. Sie erhalten durch ihre Vorgesetzten regelmäßige Unterweisungen zu den auftretenden Gefahren sowie über Maßnahmen zur Gefahrenabwendung. Weiterbildungsmöglichkeiten zum Thema Arbeitssicherheit können unsere Mitarbeiter entsprechend ihren Gefährdungsbereichen nutzen. Dass diese Maßnahmen greifen, zeigt die niedrige Arbeitsunfallquote im Branchenvergleich.

Interne Kommunikation

Regelmäßig tagt unser Arbeits- und Umweltschutzausschuss, um die interne Kommunikation der Sicherheitsfachkräfte, des Betriebsarztes und des Betriebsrates mit den Vertretern aus den verschiedenen Fachbereichen zu fördern. Hier besprechen wir Arbeits- und Umweltschutzthemen und legen gemeinsam notwendige Maßnahmen fest.





UMWELT-
AUSWIRKUNGEN
Konsequenzen unseres
Handelns auf die Umwelt
stetig verringern

UMWELTAUSWIRKUNGEN UND MASSNAHMEN: ABFALL

Abfälle sind unvermeidbar. Aber wir möchten sie so gering wie möglich halten und bestmöglich verwerten

Abfälle in hochwertige Verwertungskreisläufe zurückführen

Folgende Abfallfraktionen entstehen hauptsächlich im Unternehmen:

- Metall aus der mechanischen Fertigung
- Glas aus der Teilungsfertigung
- Altpapier aus den Büros
- Kartonagen aus Verpackungen
- Elektronikabfälle, insbesondere aus der Elektronikfertigung
- Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall
- Gefährliche Abfälle, insbesondere Lösemittel-Wasser-Gemische und Kühlschmierstoffe

Bei Verpackungen streben wir nach Möglichkeit eine Wiederverwendung an. So haben wir für 220-Liter-SpundloCHFässer, in denen wir unter anderem Wasserstoffperoxid für unsere Reinigungsanlagen beziehen, ein Kreislaufsystem etabliert. Dabei werden leere Fässer von unserem Lieferanten bei Neulieferungen wieder mitgenommen und erneut befüllt.

Wo eine Wiederverwendung von Verpackungen nicht möglich ist, ergreifen wir Maßnahmen zur Reduzierung von Verpackungsabfällen. Durch die Umstellung auf größere Gebinde konnte so z.B. die Anzahl der Verpackungen bei Ammoniumcarnitrat von

400 auf 16 Gebinde pro Jahr und bei Kühlschmierstoffen von 280 auf 23 Gebinde pro Jahr verringert werden. Insgesamt konnten wir durch solche und weitere Maßnahmen die Menge der anfallenden Kunststoffabfälle um 23 % reduzieren.

Abfallentsorgung

Durch konsequente Trennung konnten wir im Jahr 2024 etwa 2.644 t Abfall, dies entspricht über 95 %, wiederverwerten. So befreien zwei Aufbereitungsanlagen die in unserer Fertigung anfallenden Metallspäne von anhaftenden Emulsionen. Dadurch können wir sie dem Stoffkreislauf mit weniger als 1 % Feuchtegehalt effektiv und wirtschaftlich zuführen.

An gekapselten Werkzeugmaschinen setzen wir zunehmend Zentrifugalabsaugungen ein, scheiden die verschleppten Kühlschmiermittel vom abgesaugten Emulsions- und Ölnebel ab und führen sie wieder dem Systemkreislauf zu. Verbleibende Kühlschmiermittel-Abfälle lagern wir in der Nähe der Aufbereitungsanlagen in Zentraltanks.

Außerdem verwenden wir in allen Bereichen, in denen die Art des Abfallaufkommens es erlaubt, waschbare Polymernetze anstelle von Müllsäcken aus Kunststoff. So sparen wir jährlich rund 120.000 Plastiksäcke ein.

FACTS

95 %
Recyclingquote

23 %
weniger Kunststoffabfälle

120.000 pro Jahr
Müllsäcke eingespart

im Vergleich zum Jahr 2023

Gefahrgut

Bei den Fertigungsprozessen im Unternehmen fallen vorwiegend folgende Gefahrgüter an:

- Lösemittel-Wasser-Gemisch aus der Oberflächenreinigung von Halb- und Fertigwaren
- Abfälle aus Lackiervorgängen, Klebereste aus der Montage, verunreinigte Zellstofftücher aus Reinigungstätigkeiten
- Diverse säure- und laugenhaltige Abfälle aus der Teilungsfertigung

Die gefährlichen Güter werden in zugelassenen Transportgebinden abgefüllt bzw. verpackt und nach den geltenden Vorschriften deklariert und verladen. Das Verpacken und Verladen überwachen die am Transport beteiligten Personen anhand einer Checkliste.

Alle an einer Gefahrgutbeförderung beteiligten Personen sind entsprechend ihrer Funktion geschult und werden regelmäßig unterwiesen. Ein externer Gefahrgutbeauftragter überwacht die Einhaltung der Gefahrgutvorschriften.

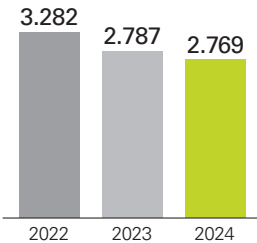


Abfallbilanz

Abfälle und Wertstoffe
in Tonnen

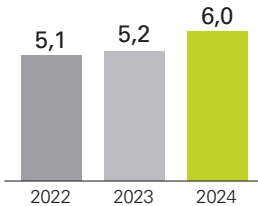
	2022	2023	2024
Elektronik	100	107	109
Glas	52	44	43
Gewerbeabfall	243	243	248
Holz	154	139	137
Metall	1.075	868	878
Papier	255	232	185
Gefährliche Abfälle	1.016	915	971
Sonstige Abfälle	387	239	198

Insgesamt
in Tonnen

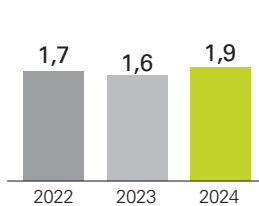


Pro TEUR Bruttowertschöpfung*
in kg

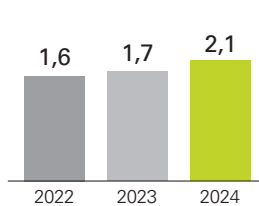
Abfallmenge gesamt



Metallabfälle



Gefährliche Abfälle



* Aufgrund der reduzierten Auslastung bei den Produktionstätigkeiten im Jahr 2024 sank die Bruttowertschöpfung deutlicher als das Abfallaufkommen. Aus diesem Grund fallen die Kennzahlen höher aus als im Vorjahr.



Theresia Muckenschnabel
Allgemeine Dienste,
Leitungsteam Reinigung

Die Umstellung auf probiotische Wasch- und Reinigungsmittel kommt nicht nur der Umwelt zugute. Auch unsere Kolleginnen freuen sich über die wesentlich bessere Verträglichkeit der Inhaltsstoffe und den Verzicht auf aggressive Mittel.

FACTS

80.000 kWh

Energie und

5.500 m³Wasser durch
Rückgewinnung
eingespart

im Vergleich zum Jahr 2023

UMWELTAUSWIRKUNGEN UND MASSNAHMEN: WASSER UND BODEN

So wenig wie möglich verbrauchen und nichts verschwenden

Projekt Wassereinsparung

Wasser ist unsere Lebensgrundlage und ein höchst schützenswertes Gut. In unserer Fertigung setzen wir Wasser ein und wollen unseren Verbrauch erheblich senken. Mit den 2024 in Betrieb genommenen Anlagen zur Rückgewinnung von Wasser und Energie bei der Spülung der Filter für die Ultrafiltrationsanlagen konnten wir über 80.000 kWh Energie und durch die Rückführung von 75 % des ca. 50° bis 60° Celsius heißen Spülwassers 5.500 m³ Wasser einsparen.

Wasser und Abwasser

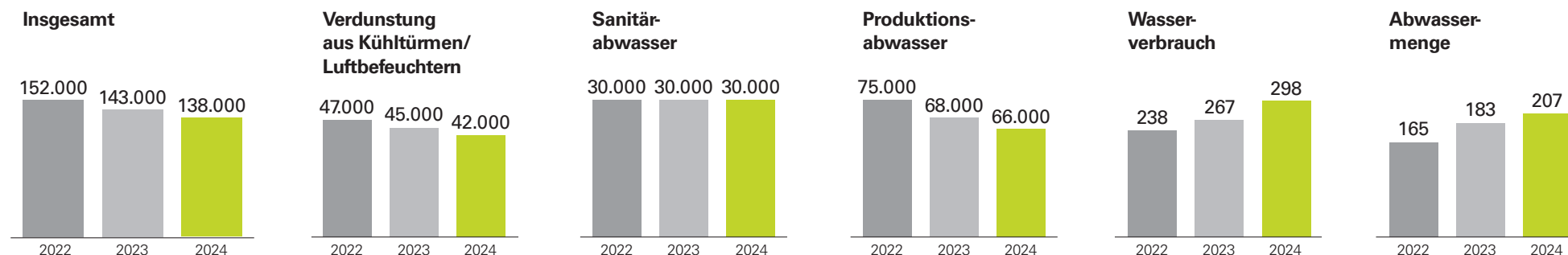
Im Jahr 2024 haben wir rund 138.000 m³ Frischwasser verbraucht – hauptsächlich für Spülvorgänge bei der Herstellung von Teilungen und die Klimatisierung von Fertigungs- und Montagebereichen. Das Frischwasser beziehen wir ausschließlich aus dem öffentlichen Netz bei den Stadtwerken Traunreut. Entsprechend sind im Jahr 2024 etwa 96.000 m³ Produktions- und Sanitärabwasser angefallen. Die Differenz zwischen Frisch- und Abwasser resultiert aus der Verdunstung in Kühlanlagen und Luftbefeuchtern.

Ein Teil des anfallenden Abwassers behandeln wir vor der Einleitung in die öffentliche Kanalisation in entsprechenden Anlagen vor:

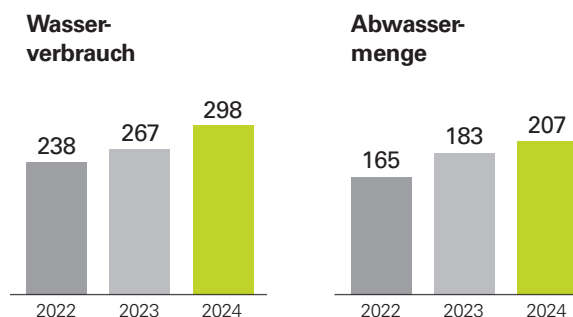
- Seit 2024 ist eine Anlage zur Abwasservergleichmäßigung in Betrieb, die eine konstant niedrige Belastung der Abwässer mit Schadstoffen aus unserer Fertigung sicherstellt
- Fettabscheider für das fett- und ölhaltige Schmutz- und Spülwasser aus den betriebseigenen Kantinen
- Leichtflüssigkeitsabscheider für das mineralöhlhaltige Abwasser der betriebseigenen Waschplätze für Kraftfahrzeuge
- Neutralisationsanlagen für das Abwasser der Teilungsfertigung. Sie behandeln und überwachen den pH-Wert des gering belasteten Spülwassers

Die Abscheideranlagen betreiben wir ordnungsgemäß nach den rechtlichen Anforderungen.

Wasserverbrauch / Abwasser

in m³

Pro TEUR Bruttowertschöpfung*

in dm³

* Aufgrund der reduzierten Auslastung bei den Produktionstätigkeiten im Jahr 2024 sank die Bruttowertschöpfung deutlicher als der Wasserverbrauch. Aus diesem Grund fallen die Kennzahlen höher aus als im Vorjahr.



Schadstofffracht des Abwassers

Eine akkreditierte Messstelle überprüft jährlich die Abwasserbelastung aus der Teilungsfertigung. Die Ergebnisse liegen dabei überwiegend deutlich unter den behördlich vorgeschriebenen Abwassergrenzwerten, womit ein biologisch gut abbaubares Abwasser vorliegt:

- Die organische Belastung sowie die Belastung durch Stickstoff und Phosphor weisen deutlich geringere Konzentrationen als ein häusliches Rohabwasser auf
- Weitere wassergefährdende Stoffe wie Schwermetalle sind in nur sehr geringen Mengen nachweisbar

Bei der Bearbeitung von Glas und Glaskeramiken entsteht Abwasser, für das es zum Einleiten in die öffentliche Abwasseranlage einer Genehmigung nach dem Wasserhaushaltsgesetz bedarf. Die Mindestanforderungen für das Einleiten richten sich nach Anhang 41 der Abwasserverordnung und sind im vorliegenden Genehmigungsbescheid festgelegt.

Im Rahmen der Eigenüberwachung nach dem Wasserhaushaltsgesetz führen wir darüber hinaus regelmäßige Kontrollen des betriebseigenen Kanalnetzes durch und beheben auftretende Mängel zeitnah.

Niederschlagsabwasser

Niederschlagsabwasser führen wir bei Neubauten seit vielen Jahren in Sickerschächten dem natürlichen Wasserkreislauf wieder zu.

Bodenschutz

Um Boden und Gewässer vor schädlichen Verunreinigungen zu schützen, haben wir in der Vergangenheit altlastverdächtige Flächen nach den Vorgaben des Bundes-Bodenschutzgesetzes auf Schadstoffe untersucht. Dadurch ist das Betriebsgelände heute frei von altlastverdächtigen Flächen aus der Vergangenheit.

Gesetzlich und behördlich vorgeschriebene Abwassergrenzwerte und Messergebnisse

	Einheit	Grenzwert	Messergebnisse
Teilungsfertigung			
Kohlenwasserstoffe	mg/l	20	< 0,1
Zink	mg/l	5	< 0,05
Chrom	mg/l	1	< 0,01
Nickel	mg/l	1	< 0,01
AOX	mg/l	1	< 0,1
Glasbearbeitung			
Kupfer	mg/l	0,3	< 0,39*
Blei	mg/l	0,3	< 0,01
Arsen	mg/l	0,3	< 0,22
Abwassermenge	m³/d	80 / 99	< 1 / < 75

Die Messergebnisse sind den Messberichten der akkreditierten Messstelle entnommen. Für die beiden Anfallstellen der Glasbearbeitung wird der gemessene Maximalwert angegeben.

* Im Rahmen der Eigenüberwachung kam es bei Kupfer einmalig zu einer geringfügigen Grenzwertüberschreitung. Das Ereignis wurde untersucht und Abhilfemaßnahmen konnten getroffen werden. Im Nachgang wurde engmaschiger beprobt und keine weitere Grenzwertverletzung registriert.

Reinigungs- und Spülvorgänge sind bei der Fertigung unserer Teilungen absolute Voraussetzung für Qualität. Wir sind stolz darauf, eine Lösung gefunden zu haben, die bei der Aufbereitung des erforderlichen Reinstwassers die Ressource selbst und dazu noch Energie spart – ohne die Qualität zu beeinträchtigen.

Steffen Unger
Engineer, Production,
Development and
Production Graduations



UMWELTAUSWIRKUNGEN UND MASSNAHMEN: ENERGIE

Wir beziehen Strom und Wärme überwiegend aus regenerativen Quellen und senken darüber hinaus kontinuierlich unseren Verbrauch

Erneuerbare Energien

Elektrische Energie beziehen wir aus 100 % regenerativen Quellen. Als Wärmeenergie nutzen wir Fernwärme, die ebenfalls überwiegend aus regenerativen Quellen stammt. Unser Gesamtenergieverbrauch lag im Jahr 2024 bei 61,4 GWh. Davon wurden etwa 50,3 GWh durch erneuerbare Energien gedeckt. Über alle eingesetzten Energieträger beträgt der Anteil an erneuerbaren Energiequellen somit etwa 84 %.

Neubauten

Bei Neubauten achten wir bereits in der Planung auf:

- Einen energiesparenden Betrieb des Gebäudes
- Den baulichen Wärmeschutz der Gebäudehülle

- Die Energieeffizienz der eingesetzten Anlagentechnik für Heizung, Lüftung, Kühlung und Beleuchtung
- Den Einsatz umweltfreundlicher Technologien nach dem Stand der Technik, z. B. Wärmerückgewinnung bei raumluftechnischen Anlagen

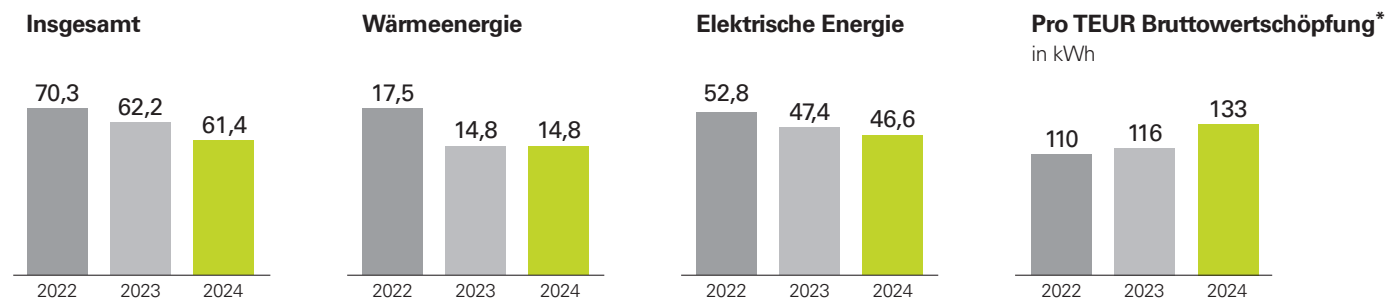
Alle Maßnahmen müssen die strengen gesetzlichen Vorgaben zur Energieeinsparung in Gebäuden erfüllen.

Energetische Sanierung von Bestandsbauten

Die Energieeffizienz bestehender Gebäude verbessern wir bei Bedarf im Rahmen energetischer Sanierungen durch bauliche und anlagentechnische Einrichtungen. Ziel ist es, den wirtschaftlichen und umweltfreundlichen Betrieb der bestehenden Gebäude zu gewährleisten.

Energieverbrauch

in GWh



* Aufgrund der reduzierten Auslastung bei den Produktionstätigkeiten im Jahr 2024 sank die Bruttowertschöpfung deutlicher als der Energieverbrauch. Aus diesem Grund fallen die Kennzahlen höher aus als im Vorjahr.

FACTS*

100 %

Versorgung mit grünem Strom

1,6 %

weniger Verbrauch
elektrischer Energie

im Vergleich zum Jahr 2023

* Details zu den Projekten
Energieeffizienz siehe Seite 11

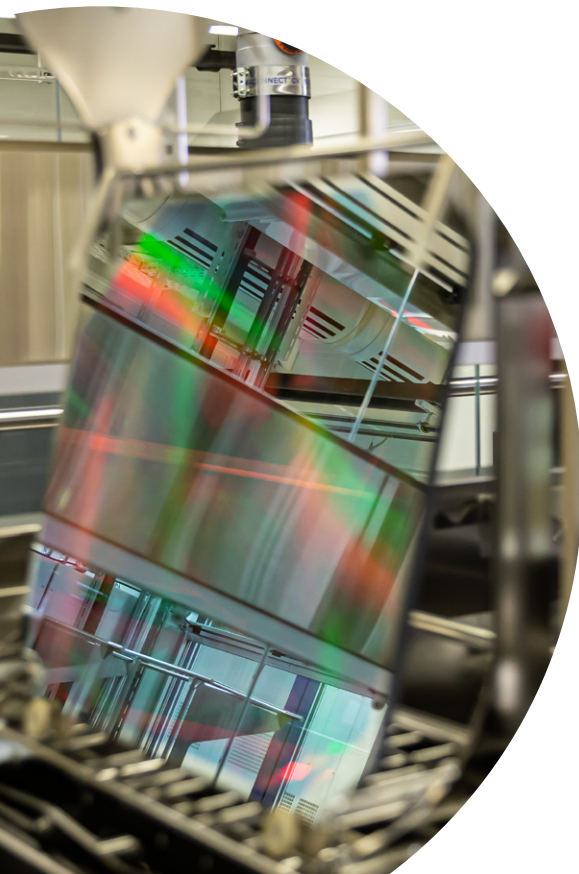


Felix Welkhammer
Senior Head of
Construction Services

Von Erdwärme bis Photovoltaik und Dachbegrünung – bei Planung, Bau und Betrieb unseres neuen Entwicklungszentrums steht die Nachhaltigkeit im wahrsten Sinne des Wortes vom Fundament bis zum Dach und vom Spatenstich bis zum Betriebsende im Fokus. Mit der angestrebten DGNB-Zertifizierung in Silber erhält unser Neubau ein Gütesiegel in punkto Nachhaltigkeit.

UMWELTAUSWIRKUNGEN UND MASSNAHMEN: MATERIAL

Durch den sorgfältigen Einsatz von Materialien und die Betrachtung der Materialströme können wir den Rohstoffbedarf in unserer Fertigung optimieren



Unsere Produktion zeichnet sich durch eine außergewöhnlich hohe Fertigungstiefe aus. Folgende Prozesse bilden wir selbst ab:

- Metallbearbeitung
- Glasbearbeitung
- Teilungsfertigung
- Elektronikfertigung
- Endmontage

In unseren Produktionsprozessen setzen wir im Wesentlichen folgende Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe ein:

Stahl und Aluminium

- Profile für Längenmessgeräte
- Flansche für Drehgeber und Winkelmessgeräte

Flachglas

- Grundkörper unserer Präzisionsteilungen
- Die Beschaffung von Flachglas konnten wir gegenüber 2023 von 0,5 kg auf 0,4 kg pro TEUR Bruttowertschöpfung senken.

Lösemittel

- Reinigung der Oberflächen von Halb- und Fertigwaren

Kühlschmiermittel

- Spanende Bearbeitung von metallischen Werkstoffen
- Mechanische Bearbeitung von Glas in der Teilungsfertigung

Säuren und Laugen

- Galvanische und chemische Prozesse zur Bearbeitung der Oberflächen von Teilungen für Messgeräte
- Der Umgang mit diesen Stoffen findet vorwiegend in geschlossenen Anlagen mit Überwachung der Raumluft statt.

Fluorchlorkohlenwasserstoffe

- Kältemittel in geschlossenen Klimakreisläufen
- Durch den Betrieb der Klimaanlage treten Leckverluste in sehr geringen Mengen auf, die entsprechend ergänzt werden. Wir streben eine fortlaufende Umstellung aller Klimaanlage auf umweltschonende Kältemittel sowie eine Reduzierung der Kältemittelverluste an.

Kartonagen und Holz

- Recyclingfreundliche Verpackungsmittel
- Um den Anteil an recyclingfähigem Verpackungsmaterial zu erhöhen, arbeitet unsere Verpackungsentwicklung fortlaufend daran, vermehrt Formteile aus Faserguss als Ersatz für Kunststoff in einem nachhaltigen Verpackungskreislauf einzusetzen.



Johannes Gallinger
Senior Head of
Purchasing, Logistics

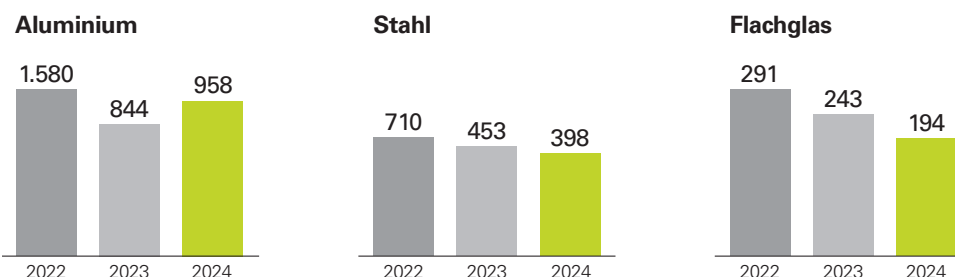
In den Jahren 2021 und 2022 haben wir unsere Lagerbestände aufgrund der Versorgungsknappheit deutlich erhöht. Seit 2023 arbeiten wir kontinuierlich daran, unsere Lagerbestände zu optimieren. Ende 2025 werden wir das gewünschte Niveau wieder erreichen.

Materialeffizienz

Bei der Materialeffizienz betrachten wir nicht den Materialverbrauch, sondern die Masse aus der Materialbeschaffung der drei wesentlichen massenspezifischen Bestandteile unserer Produkte: Aluminium, Stahl und Flachglas. Ihr effizienter Einsatz in der Produktion ist ein wichtiger Beitrag zur Schonung der natürlichen Ressourcen, aber auch für die Wirtschaftlichkeit von Produktionsabläufen. Wir erfassen die wesentlichen Materialströme von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen. So erkennen wir sinnvolle Einsparpotentiale.

Rohstoffe

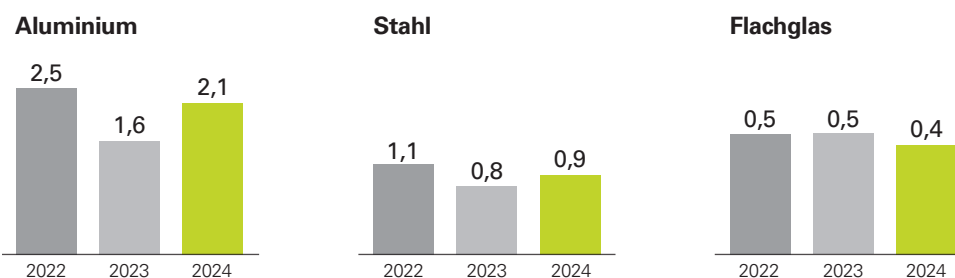
in t



Rohstoffe

Pro TEUR Bruttowertschöpfung*

in kg



* Aufgrund der reduzierten Auslastung bei den Produktionstätigkeiten im Jahr 2024 sank die Bruttowertschöpfung deutlicher als die Materialbeschaffung. Aus diesem Grund fallen die Kennzahlen höher aus als im Vorjahr.

UMWELTAUSWIRKUNGEN UND MASSNAHMEN: EMISSIONEN

Die Reduzierung von Treibhausgasemissionen und flüchtigen organischen Lösemitteln ist kontinuierliches Umweltziel

Treibhausgasemissionen

Zur Reduzierung von Treibhausgasemissionen führen wir fortlaufend und sehr erfolgreich bauliche und anlagentechnische Optimierungen durch, z. B. die weitere Umstellung auf klimafreundliche Fernwärme. Dadurch konnten wir den Ausstoß von CO₂-Äquivalenten von 2.900 t im Jahr 2022 um 28 % auf 2.100 t in 2024 senken. Bei der Betrachtung berücksichtigen wir die anthropogenen Treibhausgase aus folgenden Emissionsquellen:

Scope 1 = direkte Freisetzung klimaschädlicher Gase im eigenen Unternehmen

Durch die Anstrengungen der letzten Jahre erfolgt die Wärmeversorgung des Standortes inzwischen überwiegend durch regenerativ erzeugte Fernwärme. Somit spielen Treibhausgasemissionen nach Scope 1 nur noch eine sehr untergeordnete Rolle. Das gasbetriebene Blockheizkraftwerk zur Strom- sowie Wärmeerzeugung und weitere vorhandene Heizungsanlagen dienen nur noch als Fallback für die Notfallversorgung oder für die Abdeckung von Spitzenlasten im Winter.

Auch beim Werkverkehr entstehen Treibhausgasemissionen nach Scope 1. Wir stellen die Fahrzeugflotte des Werkverkehrs nach und nach auf Elektromobilität um. Inzwischen ersetzen drei Pkw, zwei Transporter und ein Kleinbus mit Elektroantrieb entsprechende Fahrzeuge mit Verbrennungsmotor. Für 2025 stehen ein Pkw und ein Transporter zum Wechsel an.

Scope 2 = indirekte Freisetzung klimaschädlicher Gase durch Energielieferanten

Bei den Treibhausgasemissionen durch zugekaufte Energie besteht durch die Umstellung auf Ökostrom und Fernwärme, die überwiegend aus den regenerativen Energiequellen Geothermie und Biomasse gewonnen wird, seit 2021 CO₂-Neutralität.

Scope 3 = vor- und nachgelagerte Aktivitäten

Wir haben begonnen, die Treibhausgasemissionen aus Scope 3 zu erfassen. Auf Basis dieser Daten planen wir Maßnahmen, um auch in diesem Segment unsere Treibhausgasbilanz gezielt zu verbessern. Als bedeutende Treibhausgasemissionen aus vor- und nachgelagerten Aktivitäten haben sich der Einkauf von Waren und Dienstleistungen und die Nutzung der verkauften Produkte erwiesen.

Oberflächenreinigung mit organischen Lösemitteln

Auch die Reduzierung der Emissionen von flüchtigen organischen Lösemitteln (VOC) ist unser langfristiges Ziel. Diese Emissionen resultieren überwiegend aus der Oberflächenreinigung von Halb- und Fertigwaren an diversen Einzelanlagen und Arbeitsplätzen. Dazu haben wir im Jahr 2024 eine neue Abluftanlage für ein Fertigungsgebäude installiert, die den VOC-Gehalt in der Abluft durch thermisch-katalytische Nachbehandlung auf einen Wert von deutlich kleiner als 75 mgC/m³ reduziert.

FACTS

28 %

weniger CO₂-Äquivalente
als im Jahr 2022

CO₂-neutral
in Scope 2 seit 2021

Als Reinigungsmittel kommen neben Wasser unterschiedliche Lösemittel zum Einsatz – hauptsächlich Alkohole und Aceton. Als Alternative streben wir fortlaufend die Qualifizierung von weniger umweltbelastenden Ersatzstoffen an. Dabei sind allerdings die sehr hohen Anforderungen an die Qualität einzelner Reinigungsprozesse zu berücksichtigen.

Durch die thermisch-katalytische Behandlung der VOC-haltigen Abluft werden die Lösemittlemissionen weiter reduziert, obwohl wir parallel die lösemittelintensive Serienfertigung mit der sogenannten Fan-Out-Technologie (FOT) hochfahren. Darüber hinaus wird die dabei anfallende Abwärme über ein Energierückgewinnungssystem nutzbar gemacht.

Genehmigungsbedürftige Anlagen

Für den Betrieb des Blockheizkraftwerkes und der zentralen Heizungsanlage müssen wir die Anforderungen des vorliegenden Genehmigungsbescheides und der 44. Verordnung zum Bundes-Immissionsschutzgesetz beachten.

Der Großteil des VOC-Ausstoßes findet bei der Teilungsfertigung statt. Diese unterliegt den speziellen Anforderungen durch die 31. Verordnung zum Bundes-Immissionsschutzgesetz.

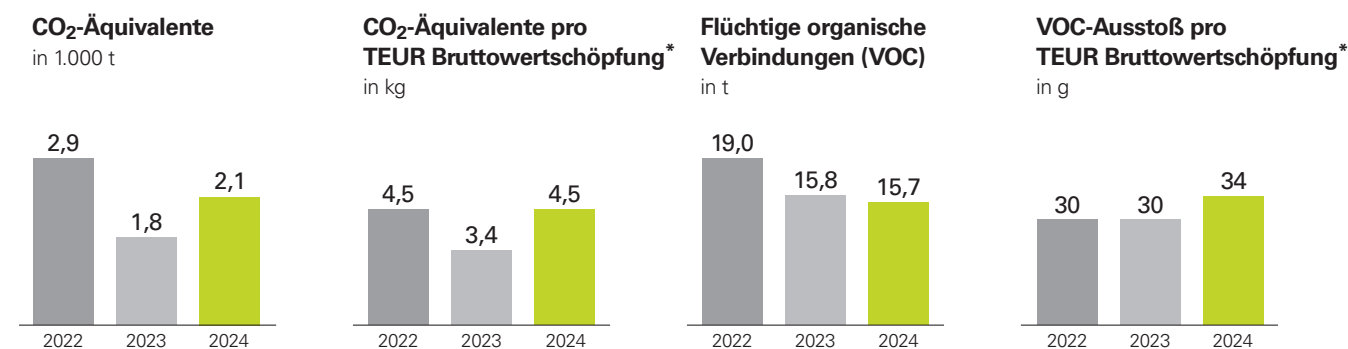
Daher sind wiederkehrende Emissionsmessungen an unterschiedlichen Abluftanlagen durch eine akkreditierte Messstelle notwendig. Im Zusammenhang mit der Errichtung der oben genannten Abluftreinigungsanlage wurden mit behördlicher Abstimmung neue Abluftwege installiert und neue Messstellen definiert. Diese Neuerungen werden im Zuge anstehender Abnahmemessungen validiert. Aktuelle interne Daten zeigen, dass die gesetzlichen Vorschriften eingehalten werden.

Verdunstungskühlanlagen sind insbesondere für die Klimatisierung von Gebäuden erforderlich. Für deren Betrieb sind die Anforderungen der 42. Verordnung zum Bundes-Immissionsschutzgesetz zu beachten. Die notwendigen Prüfungen des Hygienezustands des Nutzwassers werden regelmäßig durchgeführt, um einem gesundheitsschädlichen Austrag von Legionellen über Aerosole in die Außenluft vorzubeugen.

Sonstige umweltrelevante Emissionen

Geruchs-, Staub- oder Lärmemissionen entstehen nur in geringem Umfang.

Emissionen



* Aufgrund der reduzierten Auslastung bei den Produktionstätigkeiten im Jahr 2024 sank die Bruttowertschöpfung deutlicher als die Emissionen. Aus diesem Grund fallen die Kennzahlen höher aus als im Vorjahr.



Gesetzlich und behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messergebnisse

	Einheit	Grenzwert	Messergebnisse
Blockheizkraftwerk			
Kohlenmonoxid	mg/m ³ i. N.	300	< 20
Stickstoffoxide	mg/m ³ i. N.	250	< 240
Formaldehyd	mg/m ³ i. N.	20	< 5
Schwefeloxide	mg/m ³ i. N.	10	< 1
Heißwasserkesselanlage			
Stickstoffoxide	mg/m ³ i. N.	150	< 56
Abgasverlust	% i. N.	9	< 7
Teilungsfertigung			
Gesamtkohlenstoff Abluftanlage A40	mgC/m ³ i. N.	75	35
Gesamtkohlenstoff Abluftanlage E90	mgC/m ³ i. N.	75	15
Gesamtkohlenstoff Abluftanlage E92	mgC/m ³ i. N.	75	47

Die Messergebnisse (in mg/m³ i. N. = mg/m³ im Normzustand) haben wir den Messberichten der akkreditierten Messstelle entnommen. Für das Blockheizkraftwerk ist der gemessene Maximalwert der vier Module, für die Heißwasserkesselanlage ist der gemessene Maximalwert der beiden Kessel angegeben. Der behördlich vorgegebene Messturnus beträgt drei Jahre. Der letzte Messtermin für das Blockheizkraftwerk und die Heißwasserkesselanlage war im Jahr 2022. Der letzte Messtermin für die Oberflächenreinigung der Teilungsfertigung war ebenfalls im Jahr 2022.

Dr. Markus Michalski
Director Production,
Development and
Production Electronics

Durch die Installation der neuen Abluftreinigungsanlage können wir die Serienfertigung auf Basis der Fan-Out-Technologie hochfahren, ohne dabei einen kritischen VOC-Ausstoß zu erreichen.

ÜBER UMWELT- ASPEKTE HINAUS

Verantwortung für
Mitarbeiter, Sicherheit
und die Lieferkette

VERANTWORTUNG FÜR MITARBEITER ÜBERNEHMEN

Know-how, Ideen, Leidenschaft – das macht unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus. Damit sie sich bestmöglich verwirklichen und einbringen können, fördern wir junge Talente genauso wie langjährige Professionals. Wir bieten attraktive Leistungen und unterstützen ökologisches Bewusstsein.

Vergütung über Marktniveau

Die Leistung unserer Mitarbeiter hat für uns einen hohen Wert, den wir entsprechend vergüten. HEIDENHAIN ist ein tarifgebundenes Unternehmen: alle unsere Beschäftigten entlohnen wir mindestens nach dem Tarifvertrag der IG Metall. Dazu kommen verschiedene Sonderleistungen, z. B.

- Monatliche Gewinnbeteiligung: So profitieren unsere Mitarbeiter unmittelbar vom Unternehmenserfolg, den sie durch ihre Leistungen wesentlich mitbestimmen
- Freiwillige betriebliche Wechselschichtzulage für Schichtarbeiter
- Betriebliche Altersvorsorge, die deutlich höher ist als der Marktvergleich
- Prämie bei Jubiläum ab 10 Jahren Betriebszugehörigkeit

Aus- und Weiterbildung

Bildung und Wissen sind insbesondere in einem Technologieunternehmen wie HEIDENHAIN elementar. Mit großem Erfolg bilden wir seit über 70 Jahren aus – aktuell in zehn Berufen. Außerdem fördern wir Studierende mit Praktika, Abschlussarbeiten sowie Stipendien und bieten duale Studiengänge und Promotionen in acht Hauptfachrichtungen an. Immer wieder sind unsere Azubis bundesweit unter den Besten ihres Jahrgangs: zuletzt 2022 in der Mikrotechnologie und in der Feinoptik. Neben einer erstklassigen Ausbildung in einem modernen Ausbildungszentrum mit topaktuellem Maschinenpark profitieren unsere Youngsters von verschiedensten Vorteilen: von der Übernahmeperspektive über Gesundheits- und Suchtpräventionsseminare bis zum Fahrsicherheitstraining.



FACTS

14,2 Mio. EUR

Bildungsinvestitionen

2.960

Mitarbeiter weitergebildet

192

Auszubildende

105

Geförderte Studierende

267Fort- und Weiterbildungs-
lehrgänge**100 %**der Angestellten erhalten
regelmäßig eine Bewertung
ihrer beruflichen Leistungen

Auch unsere langjährigen Beschäftigten bilden wir ständig weiter. 2024 haben 2.960 Mitarbeiter an einer Weiterbildungsmaßnahme (intern und/oder extern) teilgenommen. Unsere „Fachlaufbahn“ ist ein besonderes Qualifizierungsangebot für Mitarbeiter, die sich rein fachlich weiterentwickeln möchten, ohne Führungsaufgaben zu übernehmen. Mit dem Programm „Wissen und Können“ fördern wir zudem weitere berufliche Aufstiegsfortbildungen finanziell – etwa Meister, Techniker, Fach- oder Betriebswirtschaftlichen.

Flexibel arbeiten – zuhause, im Büro und in der Produktion

Bessere Vereinbarkeit von Beruf und Familie oder privaten Engagements: Dafür hat HEIDENHAIN die Arbeitszeiten in den vergangenen Jahren deutlich flexibilisiert. Mitarbeiter mit Gleitzeit regeln ihre Arbeits- und Pausenzeiten flexibel zwischen 6:00 und 20:00 Uhr.

Viele unserer Mitarbeiter, bei denen die Tätigkeit es zulässt, arbeiten zeitweise im Homeoffice. Das schafft nicht nur mehr Flexibilität, sondern hat auch einen wichtigen ökologischen Aspekt: In unserem ländlichen Einzugsgebiet haben über 60 % unserer Mitarbeiter einen Anfahrtsweg zwischen 11 bis 40 km. Bei über 1.000 Mitarbeitern, die zeitweise remote arbeiten, verringern sich die Emissionen durch die wegfallenden Anfahrten mit dem Auto erheblich.

Flexible Schichtarbeit in der Produktion

Wir gehen auch neue Wege in der Fertigung und bieten in bisher recht festen Strukturen die Möglichkeit, Arbeitszeit eigenverantwortlicher zu gestalten. Ein Pilotprojekt in der Metallbearbeitung zur flexiblen Schichtarbeit wurde 2023 erfolgreich abgeschlossen. Im September 2024 wurde das Modell flächendeckend in der gesamten Produktion ausgerollt. Über 720 Mitarbeiter arbeiten seither in Schichten, aber ohne Kernzeit.

Umweltbewusstsein stärken und fördern

Jeder Mitarbeiter trägt mit seinem Handeln zum ökologischen Fußabdruck des Unternehmens bei und hilft, diesen so gering wie möglich zu halten. Mit einigen Sonderleistungen unterstützen wir im Gegenzug, den Fußabdruck unserer Mitarbeitenden klein zu halten. Seit 2023 haben wir 20 Parkplätze mit E-Ladesäulen eingerichtet, an denen unsere Mitarbeiter ihre privaten E-Fahrzeuge während der Arbeitszeit laden. Zudem gibt es seit 2023 auch noch 24 Ladeplätze für E-Bikes. Für die Mitarbeiter, die per Fahrrad zur Arbeit kommen, stehen Duschen und Umkleiden zur Verfügung. Wir motivieren unsere Kollegen zudem bewusst, das Rad zu nehmen und das Auto stehen zu lassen, um etwas für die eigene Gesundheit und die Umwelt zu tun.



„ Schon in unseren Unternehmensgrundsätzen ist verankert, dass unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter am Unternehmenserfolg beteiligt werden und einen möglichst großen Freiraum für ihre Arbeit erhalten. Diese Ansätze sind noch heute hochaktuell. 2024 haben wir den kernzeitlosen Schichtbetrieb flächendeckend in der Produktion eingeführt. Dadurch haben alle Mitarbeiter in Absprache mit Vorgesetzten und Kollegen volle Arbeitszeit-Souveränität. “

Andreas Piehler
Senior Head of Labour Law
and Social Affairs,
Human Resources



MASSNAHMEN FÜR ARBEITS- UND BRANDSCHUTZ

Ausgerüstet und einsatzbereit

Unsere Mitarbeiter im Arbeitsalltag vor Gefahren und gesundheitlichen Belastungen zu schützen, ist für uns essenziell. Im Jahr 2024 kam es an unseren Betriebsstätten Traunreut und Hochreit zu 35 meldepflichtigen Arbeits- und Wegeunfällen.

Das Werkschutz-Team ist im Falle eines Brandes befähigt, schnell erste Maßnahmen zu ergreifen – noch bevor die städtische Feuerwehr am Geschehen eintrifft.

Verbesserungen im Brandschutz

- Anschaffung eines elektrisch angetriebenen Kleinalarmfahrzeugs mit Ausrüstung wie Kleinlöschgeräte, Absperrmaterialien oder Wassersauger
- Optimierung der Basisausrüstungen
- Brandschutztechnische Grundausbildung aller 30 Werkschützer



Ingo Klepke

Brandschutzbeauftragter und ehrenamtlicher
Fach-Kreisbrandmeister „Funk und Führung“,
Kreisbrandinspektion LRA Traunstein

FACTS

Rund **13.000**
Brand- und Rauchmelder

Über **220** Brandschutzhelfer

30 Werkschützer zur 24/7-Betreuung

Werkschutz und Brandschutz gehen Hand in Hand. Durch den hohen Stellenwert des Brandschutzes bei HEIDENHAIN und die damit verbundenen Investitionen in Technik und Ausstattung konnten wir in den vergangenen Jahren die Schnelligkeit zur Hilfe vor Ort deutlich erhöhen.



DIE LIEFERKETTE IM BLICK

Lokal, nah, partnerschaftlich

Seit jeher arbeitet HEIDENHAIN bei der Beschaffung mit Partnern in der Umgebung. Derzeit beliefern uns knapp 4.900 Lieferanten mit direktem und indirektem Material – davon sind 4.300 in Deutschland ansässig. In einer detaillierten Risikoanalyse konnte 2024 festgestellt werden, dass keiner dieser Lieferanten ein Risiko für Umwelt, Menschenrechte oder soziale Standards darstellt.

Von rund 800 Lieferanten erhalten wir Waren, aus denen in den Betriebsstätten Traunreut und Hochreit unsere Produkte entstehen. Rund 10 % dieser Lieferanten sind weniger als 50 km von unseren Produktionsstätten entfernt. Den Warentransport kann so teilweise unser eigener Werksverkehr abwickeln, was zu optimierten Routen

und weniger Emissionen führt. Zudem werden 70 % unserer zugelieferten Materialien in Mehrwegverpackungen transportiert, was weniger Abfälle bedeutet.

Auch bei der Versorgung unserer Mitarbeiter sind uns kurze Transportwege und verantwortungsvolle Partner wichtig. Von den 24 Lieferanten unserer Kantine sind 14 im Umkreis von weniger als 50 km ansässig. Wir beziehen z. B. Eier und teilweise auch Fleisch von ausgewählten Bio-Bauernhöfen oder unseren Kaffee aus lokalen Röstereien. So garantieren wir unseren Mitarbeitern frische, hochwertige und nachhaltig beschaffte Speisen und Getränke.

FACTS

0 gemeldete Verstöße
gegen das LkSG

Risikoanalyse für alle
ca. 4.900 unmittelbaren
Lieferanten

100% der Schlüssellieferanten*
haben unseren
Supplier Code of Conduct
unterschrieben

* Von ca. 4.900 unmittelbaren Lieferanten werden
ca. 100 als Schlüssellieferanten geführt – aufgrund
ihrer Wichtigkeit für unser Geschäftsmodell
(Umsatz, Alleinstellung, kritische Komponenten).
Auf sie lassen sich ca. 80% unserer
Ausgaben im Einkauf zurückführen.



Michael Reichl
Vice President Logistics

” Zukünftig werden wir in kritischen Bereichen auch die relevanten Vorlieferanten unserer direkten Zulieferer prüfen – falls nötig bis zur Rohstoffgewinnung. Damit stellen wir sicher, dass Standards wie Umweltschutz, Menschenrechte oder faire Geschäftspraktiken eingehalten werden. Es wird auch dabei helfen, mögliche Risiken für unsere Materialversorgung frühzeitig zu erkennen und durch entsprechende Maßnahmen unsere Lieferketten resilienter gegen Störungen zu machen. “

UMWELTZIELE

Gute Ziele setzen –
gute Veränderungen
erreichen



MITARBEITER PROZESSE PRODUKTE

Von Hebehilfen bis zu eigenen
Windrädern – wir setzen uns
kleine und große Ziele

Ziele sind ein elementarer Bestandteil unserer Umwelt- und Nachhaltigkeitspolitik. Ob überschaubar oder ambitioniert – sie helfen uns dabei, unsere Umweltauswirkungen immer weiter zu reduzieren und unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu schützen.

Im Rahmen eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses definieren wir die Umweltziele für alle Bereiche des betrieblichen Arbeits- und Umweltschutzes. So entwickeln wir unser jährliches Arbeits- und Umweltschutzprogramm, das die Geschäftsführung verabschiedet. Unsere Ziele entsprechen nicht nur den gesetzlichen Vorschriften, sondern übertreffen diese in vielen Fällen.

Ziel	Maßnahmen	Termin
Energieverbrauch, Emissionen und Treibhausgase		
Emissionen reduzieren	In der Produktion von Teilen setzen wir zur Reinigung Lösemittel ein. Die dabei austretenden Dämpfe werden abgesaugt. Um die Lösemittelanteile in der Abluft zu reduzieren, installieren wir eine VOC-Absorptionsanlage, die Reststoffe dosiert nachverbrennt. Zudem nehmen wir eine neue Abgas-Reinigungsanlage in Betrieb.	2025
	Beim Bau des neuen Entwicklungsgebäudes verfolgen wir das Ziel, den sogenannten EG 40 Gebäudestandard zu erreichen: Durch umfassenden Wärmeschutz und die Nutzung regenerativer Energiequellen – Erdwärme und Photovoltaik – soll das Gebäude möglichst CO ₂ -neutral betrieben werden. Wir streben eine Zertifizierung der Deutschen Gesellschaft für nachhaltiges Bauen (DGNB) in Silber an.	2026
Energieverbrauch reduzieren	Die Reduzierung unseres Energieverbrauchs ist für uns von großer Bedeutung. Hier verfolgen wir ehrgeizige Ziele in so gut wie allen Unternehmensbereichen. Besonders viel Potenzial sehen wir in der Gebäudetechnik, bei der wir uns für die kommenden zwei Jahre viele Ziele gesetzt haben:	2025/2026
	■ LED-Beleuchtung: Die Umstellung auf LED-Beleuchtung in Parkhäusern (2025) und drei Fertigungsgebäuden (2026) führt zu einer Gesamteinsparung von ca. 500.000 kWh pro Jahr.	
	■ Druckluft: Die Reduzierung der Druckluft in der Metallbearbeitung führt zu einer Reduzierung des Stromverbrauchs je Leistungsstunde um 3 %. Auch in der Gerätemontage wird der Eingangsdruck reduziert. Die Optimierung der Druckluftnetze durch größere Rohrquerschnitte sowie die Optimierung der Drucklufttrocknung und eine weitere Netzdruckabsenkung (2026) führen zusammen zu einer Reduzierung des Verbrauchs um 320.000 kWh pro Jahr.	
	■ Wärmerückgewinnung und -einsparung: Die Einsparung von insgesamt 600.000 kWh pro Jahr planen wir durch den Einbau von Wärmerückgewinnungsanlagen in Abluftanlagen und VOC-Abluftreinigungsanlagen, den Tausch von Oberlichtbändern und den Umbau der Heizungsanlage im Lager auf Niedrigtemperatur.	
	Darüber hinaus werden wir in der Elektronikfertigung und in der Fertigung von Teilen das Energiemonitoring ausweiten. Durch Stromverbrauchsmesser und Dashboards erwarten wir, weiteres Einsparpotenzial aufzudecken.	2025

Ziel	Maßnahmen	Termin
Energieverbrauch, Emissionen und Treibhausgase		
Auf erneuerbare Energie umsteigen	Zur Deckung unseres Energiebedarfs setzen wir auf verschiedene ökologisch nachhaltige Bezugsquellen:	2025
	■ Erdwärme: Zwei weitere Gebäudetrakte werden an das städtische Fernwärmenetz angeschlossen und beziehen so Energie aus Geothermie. Damit ersetzen wir den bisher eingesetzten Gaskessel.	
	■ Sonnenenergie: Auf den Dachflächen unserer zwei Parkhäuser werden wir weitere Photovoltaikanlagen errichten.	2027
	■ Windkraft: Die Genehmigung für zwei eigene Windkraftanlagen liegt nun vor und die Umsetzung startet im Frühjahr 2025. Die prognostizierten 18 GWh Jahresertrag werden etwa ein Drittel unseres Strombedarfs decken.	Frühestens 2026
Ressourcenverbrauch, Chemikalien und Abfälle		
Gefahrstoffe reduzieren	In der Metallbearbeitung ist der Einsatz von Lösemitteln für Reinigungszwecke notwendig. Es ist unser Ziel, die Reinigung unserer Erzeugnisse verstärkt auf der Basis von Wasser vorzunehmen und so den Einsatz von Lösemitteln um 25 % zu senken.	2025
	Das borsäurehaltige Kühlschmiermittel, das in der Glasbearbeitung eingesetzt wird, ersetzen wir durch eine borsäurefreie Alternative.	
Recycling verbessern und Abfall reduzieren	Um unser Verpackungsmaterial zu reduzieren, nehmen wir eine neue Verpackungsanlage in Betrieb, welche statt einer Einzelverpackung für Maßbandhalter und Montageschienen eine Großverpackung für mehrere Produkte ermöglicht.	2025
Produktverwendung		
Produkte umweltfreundlicher verpacken	Produkte von HEIDENHAIN sind leistungsfähige, langlebige und oftmals fragile Hightech-Erzeugnisse, die in hochkomplexen Systemen zum Einsatz kommen. Ein sicherer Transport zum Kunden hat höchste Bedeutung. Als Verpackungsmaterial setzen wir häufig Noppenschaumschachteln ein. Dazu werden wir eine Studie umsetzen, um den Kunststoffanteil unserer Verpackungen zu reduzieren. Auch die eingesetzten Kartonage-Verpackungen werden wir optimieren: Es wird mehr Endloskarton anstelle von Kartonage mit Brettern eingesetzt. Mischkartonagen aus Schaum und Karton werden auf reinen Karton umgestellt.	2025

Ziel	Maßnahmen	Termin
Wasser		
Abwasser einsparen	In der Oberflächenfertigung unserer Metallproduktion werden die Produkte am Ende des Bearbeitungsprozesses gereinigt. Durch die Anschaffung einer neuen, ressourcenschonenden Reinigungsanlage, wird die Abwassermenge mit Reinigungsmittel um etwa 50 % reduziert.	2026
Arbeitsschutz		
Arbeitshöhe und Sitzergonomie optimieren	Besonders in unserer Fertigung sehen wir noch Potenzial zur Verbesserung der Ergonomie für die Mitarbeiter. Dazu zählen folgende Maßnahmen: ■ Gerätemontage: Anschaffung eines neuen Granittisches mit geänderten Aussparungen für die Motoraufnahme zur Verringerung körperlicher Zwangshaltungen; Automatisierungsprozesse für das Kleben von Komponenten zur Reduzierung von Mikroskop-Arbeitsplätzen; Anschaffung ergonomischer Stühle; die weitere Optimierung von Arbeitshöhen durch die Anschaffung eines Hubgeräts, um Sammelverpackungen auf ergonomische Höhe anzuheben; höhenverstellbare Transportwagen; mehr höhenverstellbare Tische und höher montierte Bildschirme ■ Elektronikproduktion: Einführung eines Cobots, um monotone Tätigkeiten zu reduzieren; Einführung eines Automatic Feeder Pools (AFP) zur Reduzierung der Feeder-Befüllung; Inbetriebnahme einer motorisierten Achse für das Panelhandling an der Strip- und Ätzanlage; neue Mover für den Materialtransport; neue Bildschirme über den Produktionslinien mit ASMPT-Software zur Reduzierung unnötiger Laufwege sowie höhenverstellbare Lötplätze und neue Hebehilfen	2025
Körperliche Belastungen in der Fertigung reduzieren	Durch den Bau einer Montageanlage für die Produktion von Getriebebaugruppen reduzieren wir monotone und einseitige Tätigkeiten in der Herstellung von Drehgebern und Winkelmessgeräten. In der Elektronikproduktion versetzen wir Vakuumpumpen in einen gesonderten Technikraum. So können wir die Lärmbelastung am Arbeitsplatz erheblich reduzieren.	2025

ZIELE VERFOLGEN UND ERREICHEN

Ergebnisse der gesetzten Umweltziele aus dem Jahr 2024

Die Maßnahmen der Arbeitssicherheits- und Umweltprogramme aus den vergangenen Jahren greifen. Die Ziele wurden überwiegend erreicht und so die Umweltauswirkungen verringert und die Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiter verbessert. Wir wollen stetig besser werden. Daher arbeiten wir weiter hart daran, unsere gesetzten Ziele zu erreichen. Diese prüfen wir jährlich in Absprache mit unserer Geschäftsführung und setzen die Ziele neu fest, wenn erforderlich.

Die qualitativen bzw. quantitativen Verbesserungen der Umweltauswirkungen gehen aus den Umweltdaten der jährlichen Berichte hervor.

Ziel	Ergebnis der umgesetzten Maßnahmen
Energieverbrauch, Emissionen und Treibhausgase	
Emissionen reduzieren	In der Produktion von Teilungen setzen wir zur Reinigung Lösemittel ein. Die dabei austretenden Dämpfe werden abgesaugt. Um die Lösemittelanteile in der Abluft zu reduzieren, wurde 2024 eine Aktivkohlefilteranlage installiert, welche die Schadstoffe speichert. Tests haben jedoch ergeben, dass der erwünschte Effekt ausblieb. Daher wird 2025 eine neue Anlage installiert. Zusätzlich wird aufgrund von Lieferschwierigkeiten die für 2024 geplante VOC-Absorptionsanlage erst 2025 installiert. Zur weiteren Reduzierung unserer CO₂-Emissionen war geplant, zusätzliche Büro-, Produktions- und Lagergebäude der Betriebsstätte Hochreit an das Fernwärmenetz anzuschließen und den hier eingesetzten Gaskessel zu demontieren. Durch den Verzug des Ausbaus des öffentlichen Fernwärmenetzes muss dieses Ziel verschoben werden.
Energieverbrauch reduzieren	Bei der Herstellung unserer Drehgeber und Winkelmessgeräte werden Klebstoffe eingesetzt, die in speziellen Öfen aushärten. Die Prozessabluf dieser Öfen wird abgesaugt. Zur gezielten und bedarfsgerechten Steuerung des Absaugvorgangs sollten automatisch regelnde Absperrklappen im Absaugstrang eingebaut werden. Nach einer Vorabanalyse hat sich allerdings herausgestellt, dass der Nutzen dieser Absperrklappen nur sehr gering wäre. Dieses Ziel wurde daher nicht umgesetzt. Auch Beleuchtungsquellen haben einen erheblichen Einfluss auf den Stromverbrauch. Für 2024 waren Sanierungsmaßnahmen in unseren Parkhäusern und Fertigungsstätten der Metallverarbeitung geplant, mit denen wir bis zu 330.000 kWh Strom einsparen wollten. Aus Kapazitätsgründen war die Umsetzung allerdings nicht möglich. Die Umsetzung erfolgt nun in den Folgejahren.

Ziel	Ergebnis der umgesetzten Maßnahmen
Energieverbrauch, Emissionen und Treibhausgase	
Energieverbrauch reduzieren	Druckluft wird in vielen Produktionsschritten eingesetzt und ist ein weiterer wesentlicher Verbrauchstreiber. Auch hier streben wir Einsparungen an: Die geplante Reduktion der eingesetzten Druckluft konnten wir 2024 aus Kapazitätsgründen noch nicht umsetzen, da hierfür zunächst die Druckluftleitungen neu verlegt werden müssen. Wir planen die Umsetzung für 2025. Allerdings haben wir 2024 neue Druckluftkompressoren angeschafft und mit Hilfe von Leckage-Suchgeräten die Druckluftleitungen optimiert. Dies haben wir sogar in einen kontinuierlichen, monatlich stattfindenden Prozess umgewandelt. Zudem haben wir den Netzdruck abgesenkt – auch dies ist nun ein fortlaufender Prozess, er soll noch weiter reduziert werden. Weitere Einsparungen ergeben sich durch den Wechsel auf LED UV-Lampen, die seit Mitte 2024 zum Einsatz kommen, um spezielle Klebstoffe in der Produktion von Drehgebern und Winkelmessgeräten mit innenliegender Glasteilung auszuhärten.
Auf erneuerbare Energie umsteigen	Bei der Herstellung der Profile für Längenmessgeräte werden Öle und Fette bei einer Betriebstemperatur von 50° bis 60° C entfernt. Seit 2024 werden die Reinigungsmedien per Geothermiewärme auf die nötige Temperatur gebracht. Die effektiven Einsparungen werden ab 2026 messbar sein, da in 2025 zeitweise noch beide Anlagen in Betrieb sind.
Ressourcenverbrauch, Chemikalien und Abfälle	
Schadstoffe reduzieren	In der Metallbearbeitung ist der Einsatz von Kühlschmiermitteln unumgänglich, um das Material zu kühlen, zu schmieren und Späne abzutransportieren. Bis Ende des Jahres sollten alle Anlagen auf ein umweltfreundliches, formaldehydfreies Kühlschmiermittel umgestellt werden. Dies wurde nicht ganz erreicht – ca. 80 % des Projektes sind derzeit erfüllt. Offen ist derzeit noch eine Freigabe für die restliche Umsetzung. Bis 2026 soll das Projekt abgeschlossen werden.
Recycling verbessern	Zinn und Lötpasten sind elementare Bestandteile in der Produktion unserer Elektronikteile. Auf Basis eines internen Verbesserungsvorschlags recyceln wir die Zinn- und Lötpastenabfälle seit November 2024 über einen Spezialdienstleister. Dieser kann die Abfälle deutlich besser wiederverwerten.
Produktverwendung	
Produkte umweltfreundlicher verpacken	Produkte von HEIDENHAIN sind leistungsfähige, langlebige und oftmals fragile Hightech-Erzeugnisse, die in hochkomplexen Systemen zum Einsatz kommen. Ein sicherer Transport zum Kunden hat höchste Bedeutung. Als Verpackungsmaterial setzen wir häufig Noppenschaumschachteln ein. Insbesondere der bisher eingesetzte PUR-Schaum mit einem Anteil von ca. 10 t pro Jahr ist schwer recycelbar. 2024 konnten wir bereits über 70 Änderungsaufträge umsetzen und so ca. 130 Geräte mit PUR-freien Verpackungen an unsere Kunden versenden. Auch hier haben wir einen kontinuierlichen Prozess etabliert. Das langfristige Ziel ist, auf PUR-Schaum vollständig zu verzichten.
Product Carbon Footprint	Um die Klimaauswirkungen unserer Produkte bewerten zu können, haben wir 2024 erstmals für ausgewählte Referenzprodukte einen Product Carbon Footprint nach ISO 14067 erstellt. Hierbei wurde deutlich, dass unsere unternehmensinterne Produktion einen sehr geringen Einfluss auf die Treibhausgasemissionen während des Lebenszyklus unserer Produkte verursacht. Der wesentliche Anteil entsteht durch vor- und nachgelagerte Prozesse. In 2025 werden wir weitere Referenzprodukte hinsichtlich Ihres CO₂-Fußabdrucks betrachten.

Ziel	Ergebnis der umgesetzten Maßnahmen
Wasser	
Abwasser reinigen	Polierarbeiten sind essenziell in der Glasoberflächenbearbeitung. Im eingesetzten Wasser bleiben Polierpartikel zurück. Zur noch besseren Reinigung unserer Abwässer haben wir im November 2024 einen Misch- und Ausgleichstank in Betrieb genommen: Der Polierschlamm setzt sich nun am Boden ab. Ausreichend sauberes Restwasser kann ins Abwasser zurückgeführt werden.
Wasser einsparen	Bei der Produktion von Teilungen wird sogenanntes Reinstwasser zur finalen Reinigung benötigt. Um diese Wasserqualität zu erzeugen, werden spezielle Anlagen eingesetzt, die einen gewissen Wasserverlust haben. Im September 2024 wurde zusätzliche Ventiltechnik installiert. So konnten wir die Verluste um 50 % reduzieren.
Biodiversität	
Blühwiesen anlegen	Mehr naturnahe Grünflächen helfen der Artenvielfalt: 2024 haben wir diesen Anteil – bezogen auf unsere gesamte Freifläche – auf über 20 % erhöht. Bisher regelmäßig geschnittene Rasenflächen wurden dafür in Blühwiesen umgewandelt.
Arbeitssicherheit	
Arbeitshöhe und Sitzergonomie optimieren	Besonders in unserer Fertigung konnten wir 2024 die Ergonomie für die Mitarbeiter verbessern: Arbeitshöhen wurden optimiert – etwa durch den Umbau von Rüstwagen sowie höhenverstellbare Rüstplätze und Tische. Diese Optimierung werden wir auch in Zukunft weiter ausbauen. Auch die Anschaffung von ergonomischen Sitzen, Okularen und Makroskopen führt seit Oktober 2024 zu einer Verbesserung der Arbeitsbedingungen.
Körperliche Belastungen in der Fertigung reduzieren	Durch neue Hilfsmittel und eine Optimierung der Arbeitswege konnten wir die Hebe- und Tragetätigkeiten für unsere Beschäftigten in der Fertigung 2024 optimieren.
	Bei der Funktionsprüfung von Kabelsteckverbindungen setzen wir seit 2024 Hebe- und Greifmechanismen ein, mit denen mehrere Kabel gleichzeitig gesteckt und gezogen werden können. Dies entlastet die Gelenke unserer Beschäftigten deutlich. Das Projekt wurde sogar für mehr Arbeitsschritte umgesetzt als ursprünglich geplant und wird 2025 noch weiter ausgeweitet.
Vor Lärm schützen	Lärm kann das Wohlbefinden und die Gesundheit von Menschen beeinträchtigen. Darum haben wir 2024 Maßnahmen umgesetzt, die vor allem in der Fertigung zu einer Verringerung der Lärmbelastung führen. Dazu zählen: ■ Verlegung von Rauchgasabsaugungen vom Arbeitsplatz in den Zwischenboden ■ Wechsel auf spezielle, lärmreduzierte Druckluftdüsen zur Entfernung überflüssiger Kühlschmierstoffe; die Reduzierung des eingesetzten Drucks; Schulungen zum Umgang mit Druckluft ■ Neue Silent Rooms für konzentriertes Arbeiten Die geplante Installation der mobilen Schallschutzwände in fertigungsnahen Planungsbüros wurde nicht weiterverfolgt, da ein Vorab-Test nicht erfolgreich war. Hier werden nun andere Lösungen gefunden, die die Lärmbelastung verringern sollen.



KENNZAHLEN UND ZERTIFIZIERUNGEN

Alles Wichtige auf einen
Blick zusammengefasst

KERNINDIKATOREN NACH EMAS ZUSAMMENGEFASST*

Flächennutzung

(Grundstücksfläche, versiegelte Fläche, naturnahe Fläche)



Elektrischer Energiebedarf

100 % Ökostrom aus erneuerbaren Energiequellen



Gesamtenergieverbrauch in 2024

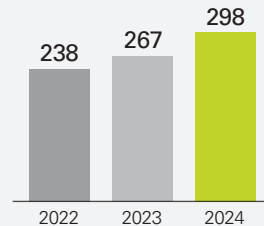
61,4 GWh

davon 50,3 GWh aus erneuerbaren Energiequellen

Wasser

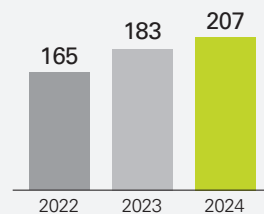
Wasserverbrauch

pro TEUR Bruttowertschöpfung in dm³



Abwassermenge

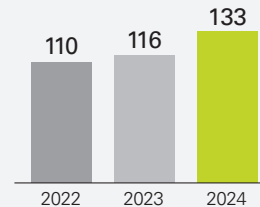
pro TEUR Bruttowertschöpfung in dm³



Energie

Energieverbrauch

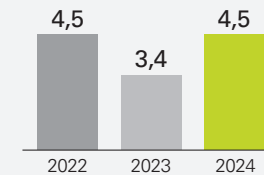
pro TEUR Bruttowertschöpfung in kWh



Emissionen

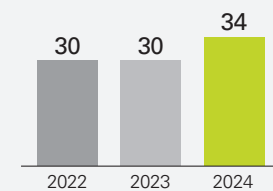
CO₂-Äquivalente

pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



VOC-Ausstoß

pro TEUR Bruttowertschöpfung in g

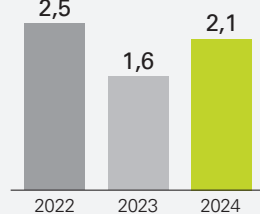


Material

Massenstrom der verwendeten Schlüsselmaterialien

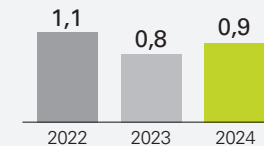
Rohstoff Aluminium

pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



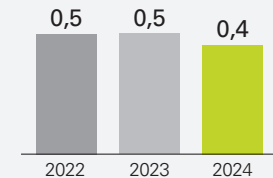
Rohstoff Stahl

pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



Rohstoff Flachglas

pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg

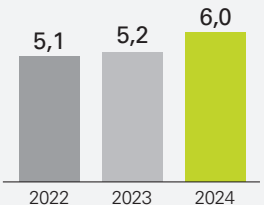


Abfall

Abfallaufkommen nach Art

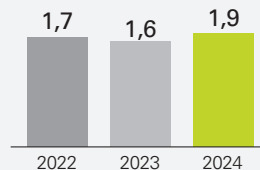
Abfallmenge gesamt

pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



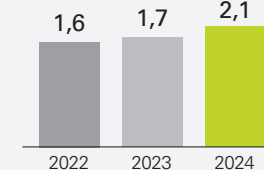
Metallabfälle

pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg

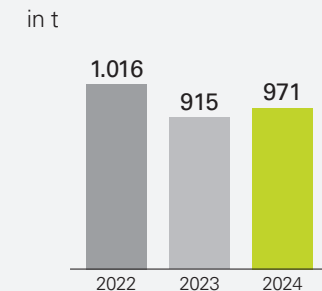


Gefährliche Abfälle

pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



Gefährliche Abfälle in t



* Aufgrund der reduzierten Auslastung bei den Produktionstätigkeiten im Jahr 2024 sank die Bruttowertschöpfung deutlicher als die Verbräuche. Aus diesem Grund fallen die Kennzahlen höher aus als im Vorjahr.

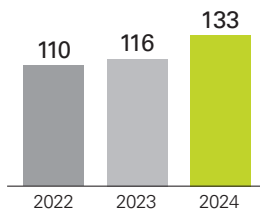
UMWELTLEISTUNGEN AUF EINEN BLICK

Die Anstrengungen von allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern in Traunreut und Hochreit haben im Jahr 2024 zu guten Umweltergebnissen geführt. In der Input-Output-Bilanz werden die umweltrelevanten Stoff- und Energieströme, die auf den vorherigen Seiten bereits dargestellt wurden, noch einmal zusammengefasst. Dies bildet die Grundlage, um die Umweltauswirkungen unserer wirtschaftlichen Aktivitäten zu bewerten.

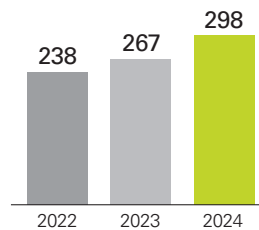
Input-Output-Bilanz pro TEUR Bruttowertschöpfung*

Input

Energieverbrauch
in kWh

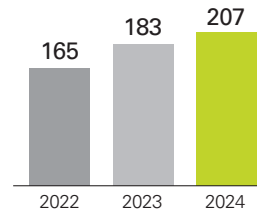


Wasserverbrauch
in dm³

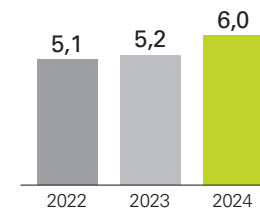


Output

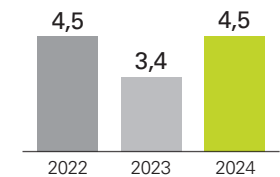
Abwassermenge
in dm³



Abfallaufkommen
in kg



CO₂-Äquivalente
in kg



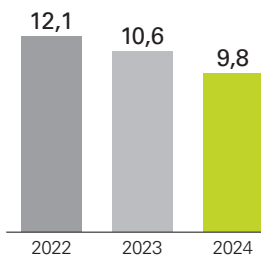
* Aufgrund der reduzierten Auslastung bei den Produktionstätigkeiten im Jahr 2024 sank die Bruttowertschöpfung deutlicher als die Verbräuche. Aus diesem Grund fallen die Kennzahlen höher aus als im Vorjahr.

BLICKE AUF DIE BETRIEBSSTÄTTE HOCHREIT

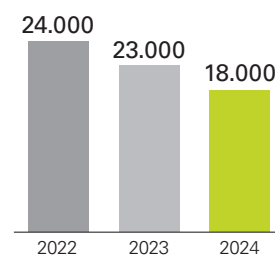
Das Werksgelände des Standorts Hochreit umfasst 164.000 m². Neben der Metallbearbeitung und Teilungsfertigung auf ca. 9.000 m² Produktionsfläche befindet sich hier ein modernes Logistikzentrum mit ca. 7.100 m² Fläche. Wie auch am Hauptstandort Traunreut, gehen wir mit den Freiflächen bewusst um: Die Parkflächen für Mitarbeiter sind nicht versiegelt, sondern aufgekieselt. Damit bleibt die Fläche wasserdurchlässig und Regenwasser kann direkt versickern. Außerdem umgeben Streuobstwiesen und andere naturnahe Flächen die Gebäude.

Den Verbrauch an unserer Betriebsstätte Hochreit konnten wir in den vergangenen Jahren kontinuierlich senken.

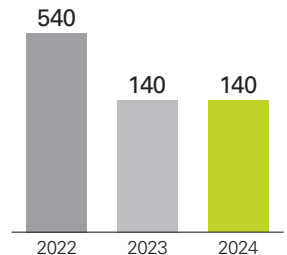
Energieverbrauch
in GWh



Wasserverbrauch
in m³



CO₂-Äquivalente
in t



GRI-INHALTSINDEX

Die DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH hat die in diesem GRI-Index genannten Informationen für den Zeitraum vom 01.01.2024 bis 31.12.2024 unter Bezugnahme auf die GRI-Standards berichtet. Die Berichterstattung erfolgte unter Verwendung des Standards GRI 1: Grundlagen 2021

GRI-Standard	Angabe	Seiten	Sustainable Development Goals
GRI 2: Allgemeine Angaben 2021	2-1 Organisationsprofil	5 – 6	
	2-3 Berichtszeitraum, Berichtshäufigkeit	57 – 60	
	2-5 Externe Prüfung	59	
	2-30 Tarifverträge	39	
	2-6 Aktivitäten, Wertschöpfungskette und andere Geschäftsbeziehungen	5 – 9, 43	
	2-22 Anwendungserklärung zur Strategie für nachhaltige Entwicklung	2	
	2-23 Verpflichtungserklärung zu Grundsätzen und Handlungsweisen	20 – 22	
GRI 301: Materialien 2016	301-1 Eingesetzte Materialien nach Gewicht oder Volumen	33 – 34	
GRI 302: Energie 2016	302-1 Energieverbrauch innerhalb der Organisation	31, 54	
	302-3 Energieintensität	31, 54	
	302-4 Verringerung des Energieverbrauchs	28, 48, 51	
	302-5 Senkung des Energiebedarfs für Produkte und Dienstleistungen	15 – 17	
GRI 303: Wasser und Abwasser 2018	303-1 Wasser als gemeinsam genutzte Ressource	28	
	303-2 Umgang mit den Auswirkungen der Wasserrückführung	29	
	303-3 Wasserentnahme	29	
	303-4 Wasserrückführung	29	
	303-5 Wasserverbrauch	29	

GRI-Standard	Angabe	Seiten	Sustainable Development Goals
GRI 305: Emissionen 2016	305-1 Direkte THG-Emissionen (Scope 1)	35, 36	
	305-2 Indirekte energiebedingte THG-Emissionen (Scope 2)	35	
	305-4 Intensität der Treibhausgasemissionen	36, 54	
	305-5 Senkung der Treibhausgasemissionen	35, 48	
	305-7 Stickstoffoxide (NOx), Schwefeloxide (SOx) und andere signifikante Luftemissionen	37	
GRI 306: Abfall 2020	306-1 Anfallender Abfall und erhebliche abfallbezogene Auswirkungen	26	
	306-2 Management erheblicher abfallbezogener Auswirkungen	25, 48	
	306-3 Angefallener Abfall	26, 54	
GRI 308: Umweltbewertung der Lieferanten 2016	308-1 Neue Lieferanten, die anhand von Umweltkriterien überprüft wurden	43	
GRI 403: Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz 2018	403-1 Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz	23	
	403-2 Gefahrenidentifizierung, Risikobewertung und Untersuchung von Vorfällen	23	
	403-5 Mitarbeiterschulungen zu Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz	23	
	403-8 Mitarbeiter, die von einem Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz abgedeckt sind	23	
	403-9 Arbeitsbedingte Verletzungen	42	
GRI 404: Aus- und Weiterbildung 2016	404-2 Programme zur Verbesserung der Kompetenzen der Angestellten und zur Übergangshilfe	40	
	404-3 Prozentsatz der Angestellten, die eine regelmäßige Beurteilung ihrer Leistung und ihrer beruflichen Entwicklung erhalten	40	

ERKLÄRUNG DES UMWELT- GUTACHTERS

Dipl.-Ing. Wolfgang Brandl, EMAS-Umweltgutachter der **TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH**, mit der Registrierungsnummer ATV-0003 akkreditiert für den Bereich 26.5 (NACE-Code), bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort, wie in der Umwelterklärung der Organisation

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Str. 5
83301 Traunreut

einschließlich der Betriebsstätte Hochreit (Fraunhoferstr. 1) mit der Registrierungsnummer D-155-00010 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 und (EU) 2018/2026, erfüllt.

München, den 18.04.2025



Wolfgang Brandl
Umweltgutachter

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 und (EU) 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, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505, erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die Vorlage einer aktualisierten Umwelterklärung ist für 2026 geplant.



Seit dem 21. August 1996 ist die DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH nach dem europäischen Umwelt-Audit-System EMAS validiert.



Seit dem 31. Juli 1998 ist die DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH nach der internationalen Umweltmanagementnorm DIN EN ISO 14001 und bereits seit 1993 nach der Qualitätsmanagementnorm DIN EN ISO 9001 zertifiziert.



HEIDENHAIN

Impressum

Herausgeber

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Str. 5

83301 Traunreut, Deutschland

www.heidenhain.com

Konzeption, Redaktion, Übersetzung

Stephanie Engel, Ulrich Poestgens,

Marketing Communications,

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

E-Mail: presse@heidenhain.de

Ansprechpartner

für Fragen zum Bericht

Karl Landinger, Umweltbeauftragter

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

Tel.: +49 8669 31-0

info@heidenhain.de

www.heidenhain.com

1345835 · 04 · A · 01 · 05/2025 · PDF