



Aktualisierte Umwelterklärung 2025



MAHLE Ventiltrieb GmbH,
Leibertingen

Inhalt

1. Vorwort	04
2. Globale HSE-Leitlinien	05
3. Betriebsbeschreibung	06
3.1 Allgemein	06
3.1.1 Mitarbeiterzahl am Standort (Mittelwert über das Jahr)	07
3.1.2 Flächen in m ²	07
3.1.3 NACE Code	07
3.1.4 Umweltmanagement	07
3.1.5 Anfahrtsskizze	08
3.1.6 Standortbeschreibung	08
3.1.6.1 Anwendungsbereich des Managementsystems	08
3.1.6.2 Standortausweisung	08
3.1.6.3 Ausgewiesene Schutzgebiete	08
3.1.6.4 Veränderungen gegenüber dem Vorjahr	08
3.1.6.5 Nachbarschaftsbeschwerden	08
3.1.6.6 Behördliche Inspektionen	08
3.2 Beschreibung der validierten Legaleinheit	09
3.3 Umweltorganisationsstruktur/Organigramm	10
3.4 Rechtliche HSE-Bestimmungen und Einhaltung der Rechtsvorschriften	11
4. Kennzahlen	12
4.1 Allgemein	12
4.2 HSE-Kennzahlen und Kernindikatoren	12
4.3 Input	13
4.3.1 Gesamtenergieverbrauch	13
4.3.2 Strom	14
4.3.3 Wärme	14
4.3.4 Anteil der erneuerbaren Energie am Strom	15
4.3.5 Materialeinsatz	15
4.3.6 Wasser	16
4.3.7 Hilfs- und Betriebsmittel (HBM)	17
4.4 Output	18
4.4.1 Produktionsstückzahlen	18
4.4.2 Abwasser	18
4.4.3 Abfall	19
4.4.4 Emissionen	21

5.	Auswirkungen auf Mensch und Umwelt	22
5.1	HSE-Aspekte	22
5.2	Altlasten	25
5.3	Arbeitssicherheit	25
6.	Ziele und HSE-Programm	26
6.1	HSE-Ziele Rückblick	26
6.2	HSE-Ziele Ausblick	26
7.	Nächste Umwelterklärung	27
8.	Gültigkeitserklärung	28

1. Vorwort

Mit Innovationskraft Zukunft gestalten

MAHLE ist ein international führender Entwicklungspartner und Zulieferer der Automobilindustrie mit Kunden sowohl im Pkw- als auch im Nutzfahrzeugsektor. Der 1920 gegründete Technologiekonzern arbeitet an der klimaneutralen Mobilität von morgen mit Fokus auf die Strategiefelder Elektromobilität und Thermomanagement sowie weiterer Technologiefelder zur Verringerung des CO₂-Ausstoßes, zum Beispiel Brennstoffzelle oder hoch effiziente, saubere Verbrennungsmotoren, die auch mit synthetischen Kraftstoffen oder Wasserstoff betrieben werden. Jedes zweite Fahrzeug weltweit ist heute mit MAHLE Komponenten ausgestattet.

MAHLE hat im Jahr 2024 einen Umsatz von 11,7 Milliarden Euro erwirtschaftet. Das Unternehmen ist mit knapp 68.000 Beschäftigten an 135 Produktionsstandorten und 11 Technologiezentren in 28 Ländern vertreten. (Stand 31.12.2024)

Umweltbewusst handeln. Zukunft gestalten

Umweltbewusstes Handeln ist bei MAHLE fest in den Konzerngrundsätzen verankert. Wir verstehen es als unsere wichtigste Aufgabe, technischen Fortschritt und menschliche Zukunft im Einklang mit unserer Umwelt zu gestalten. Deshalb haben wir uns zu verantwortlichem Handeln verpflichtet, um die Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeiter sowie die Umwelt zu schützen.

Seit dem Einstieg in das Umweltmanagementsystem im Jahr 1996 haben wir viel erreicht. Über 90 Prozent aller MAHLE Produktionsstandorte sind inzwischen erfolgreich nach DIN EN ISO 14001 zertifiziert und/oder EMAS validiert. Damit gehört MAHLE bei den Automobilzulieferern zur Spitzengruppe.

Das Konzernwachstum hat uns in den vergangenen Jahren auch im Umweltschutzbereich vor neue Herausforderungen gestellt, die wir weltweit gemeistert haben. Wir sind überzeugt davon, dass der eingeschlagene Weg richtig ist.

Dies belegen die positiven Ergebnisse der regelmäßigen internen und externen Überprüfungen unserer Umweltprogramme und Umweltmanagementsysteme.

Unsere Umweltstrategie ist global auf alle Standorte ausgerichtet. Ziel unserer Umweltaktivitäten ist es, die Mitarbeiter einzubinden, aufzuklären und weiterzubilden, wertvolle Ressourcen einzusparen und unsere Produkte und Produktionsprozesse unter Berücksichtigung umweltrelevanter Aspekte konsequent zu optimieren.

Diese Anforderungen an Gesundheits- Arbeits- und Umweltschutz sowie die Einhaltung von sozialen Standards erwarten wir von unseren Zulieferern und Dienstleistern entlang der gesamten Lieferkette.

MAHLE hat sich verpflichtet, die Scope-1- und -2-Emissionen bis 2030 um 49 Prozent zu reduzieren und bis 2040 CO₂-neutral zu sein; 2024 konnten wir die CO₂-Emissionen gegenüber 2019 bereits um 47 Prozent verringern. Der Strombezug der deutschen Werke basiert seit 2021 auf Herkunftsnachweisen für regenerativen Strom. Darüber hinaus wird für die Scope-1-Emissionen aus fossilen Brennstoffen sowie den auf Fernwärme basierenden Anteil der Scope-2-Emissionen eine entsprechende Menge an CO₂-Zertifikaten beschafft. MAHLE hat sich zum Ziel gesetzt, die Scope 3 Emissionen bis 2030 um 28 Prozent zu reduzieren. Bis 2024 wurden die Scope 3 Emissionen um 17 Prozent gegenüber 2019 verringert.

Nicht zuletzt bildet die persönliche Überzeugung der Mitarbeiter das Fundament für unsere Erfolge im Umweltschutz. Sie stehen dafür, dass der nachhaltige Umgang mit den Ressourcen kein vorübergehender Trend ist, sondern grundlegende Bedeutung hat – für die Zukunft des MAHLE Konzerns und der kommenden Generationen.

2. Globale HSE-Leitlinien

Bei MAHLE kommen wir unserer gesellschaftlichen Verantwortung nach: Wir bringen die Erwartungen unserer Mitarbeitenden, die Belange der Umwelt und die Interessen unseres Unternehmens, das für technischen Fortschritt und Innovationen steht, in Einklang.

Die folgenden Grundsätze gelten für alle Bereiche unseres Unternehmens weltweit.

Sichere und gesunde Arbeitsbedingungen

Wir stellen ein sicheres und gesundheitsverträgliches Arbeitsumfeld für unsere Mitarbeitenden, Geschäftspartner und Besucher zur Verfügung. Wir erhalten und fördern die physische und psychische Gesundheit unserer Mitarbeitenden durch umfangreiche und vorbeugende Maßnahmen. Bei der Gestaltung der Arbeitsplätze in unserer Produktion setzen wir hinsichtlich der Maschinenticherheit weltweit auf einheitliche Standards. Wir führen an allen Arbeitsplätzen bei MAHLE Gefährdungsbeurteilungen durch und stellen unseren Mitarbeitenden daraus abgeleitet eine persönliche Schutzausrüstung zur Verfügung. Wir legen hohes Augenmerk auf den Brandschutz und auf ein verantwortungsvolles Chemikalienmanagement.

Schutz der Umwelt, der Ressourcen und des Klimas

Wir schonen Umwelt und Ressourcen, reduzieren kontinuierlich den Ausstoß klimaschädlicher Gase auf dem gesamten Produktlebensweg und vermeiden lokale Verschmutzungen von Boden, Wasser und Luft. Bereits bei der Entwicklung von neuen Produkten und Produktionsprozessen berücksichtigen wir Umweltaspekte, Material Compliance und Energieeffizienz, um Verbräuche und Auswirkungen auf Menschen, Natur und Umwelt zu minimieren. Wir reduzieren unseren CO₂-Fußabdruck durch die Nutzung von regenerativen Energien und verbessern kontinuierlich die Luftqualität. Unsere Prozesse werden optimiert, um unser Abfallaufkommen zu reduzieren. Wir geben der Wiederverwendung und Verwertung Vorrang vor anderen Entsorgungswegen. Um sowohl den Frischwasserverbrauch als auch den Anfall von Abwasser zu reduzieren, gewährleisten wir einen schonenden Umgang mit dieser Ressource.

Rechtskonformität

Die Einhaltung der geltenden relevanten Gesetze und regulatorischen Vorgaben ist die wesentliche Grundlage unseres Handelns.

Risikomanagement und Prävention

Wir bewerten systematisch Vorfälle, Beinahe-Unfälle und Unfälle sowie Umwelt-, Arbeitsschutz- und Gesundheitsrisiken und leiten daraus sinnvolle Maßnahmen zur Risikobeseitigung bzw. -minimierung und zur Notfallprävention ab.

Verantwortung der Führungskräfte und Mitarbeitenden

Unsere Führungskräfte sind beispielgebende Vorbilder. Sie fördern ein sicheres, gesundheits- und umweltbewusstes Verhalten unserer Mitarbeitenden. Diese wiederum tragen die persönliche Verantwortung für die Einhaltung der relevanten Vorgaben an ihren Arbeitsplätzen. Wir schulen und unterweisen sie regelmäßig und überprüfen die Einhaltung der Vorgaben.

Engagement und Partnerschaft

Wir leben vor und übertragen das Engagement zum nachhaltigen Gesundheits-, Arbeits-, Umwelt- und Klimaschutz auf unsere Zulieferer, Fremdfirmen und Dienstleister und fördern deren nachhaltiges Handeln innerhalb unserer Lieferketten.

Kontinuierliche Verbesserung

Das Managementsystem zum Gesundheits-, Arbeits-, Umwelt-, Klimaschutz und Energiemanagement unterliegt einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess. Alle Personen, die in unserem Unternehmen arbeiten, werden zur aktiven Mitwirkung bei der Umsetzung und Verbesserung der Schutzmaßnahmen motiviert. Dabei führen wir einen transparenten Dialog mit unseren Mitarbeitenden und allen anderen genannten Stakeholder-Gruppen. Wir definieren qualitative und quantitative Ziele, die wir regelmäßig überprüfen. Die benötigten Ressourcen und Informationen zur Zielerreichung stellen wir bereit.

Alle Führungskräfte und Mitarbeitenden an unseren Standorten weltweit sind zur Einhaltung der genannten Vorgaben verpflichtet und zur aktiven Mitwirkung angehalten.

3. Betriebsbeschreibung

3.1 Allgemein

Im Werk Leibertingen werden ausschließlich Nockenwellen für den PKW-Bereich gefertigt. Zu den Kunden gehören die namhaften europäischen Automobilhersteller.

Das Werk gliedert sich in folgende Bereiche:

- Wareneingang
- Wellenbearbeitung
- Nockenbearbeitung
- Montagelinien
- Verpackung und Versand
- Engineering/Planung
- Qualität
- Instandhaltung
- Lehrwerkstatt
- Prozessoptimierung



3.1.1 Mitarbeiterzahl am Standort (Mittelwert über das Jahr)

Anzahl Mitarbeiter	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Gesamt (inkl. befristete Mitarbeiter und Auszubildende)	315	275	278	+1,1 %

3.1.2 Flächen in m²

Fläche [m ²]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Gesamtfläche	31.259	31.259	31.259	±0,0 %
davon überbaut	11.400	11.400	11.400	±0,0 %
versiegelte Fläche	8.707	8.707	8.707	±0,0 %
nicht versiegelte Fläche	11.152	11.152	11.152	±0,0 %

Flächennutzung [m ²]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Produktionsflächen	11.160	11.160	11.160	±0,0 %
Lagerflächen	452	452	452	±0,0 %
Büroflächen	1.317	1.317	1.317	±0,0 %
Naturnahe Flächen (Hecken, Randstreifen, nicht bewirtschaftet)	1.692	1.692	1.692	±0,0 %
Grünflächen (Rasen)	7.996	7.996	7.996	±0,0 %
Befestigte Flächen (Kiesflächen, Parkplatz, Wege)	1.464	1.464	1.464	±0,0 %

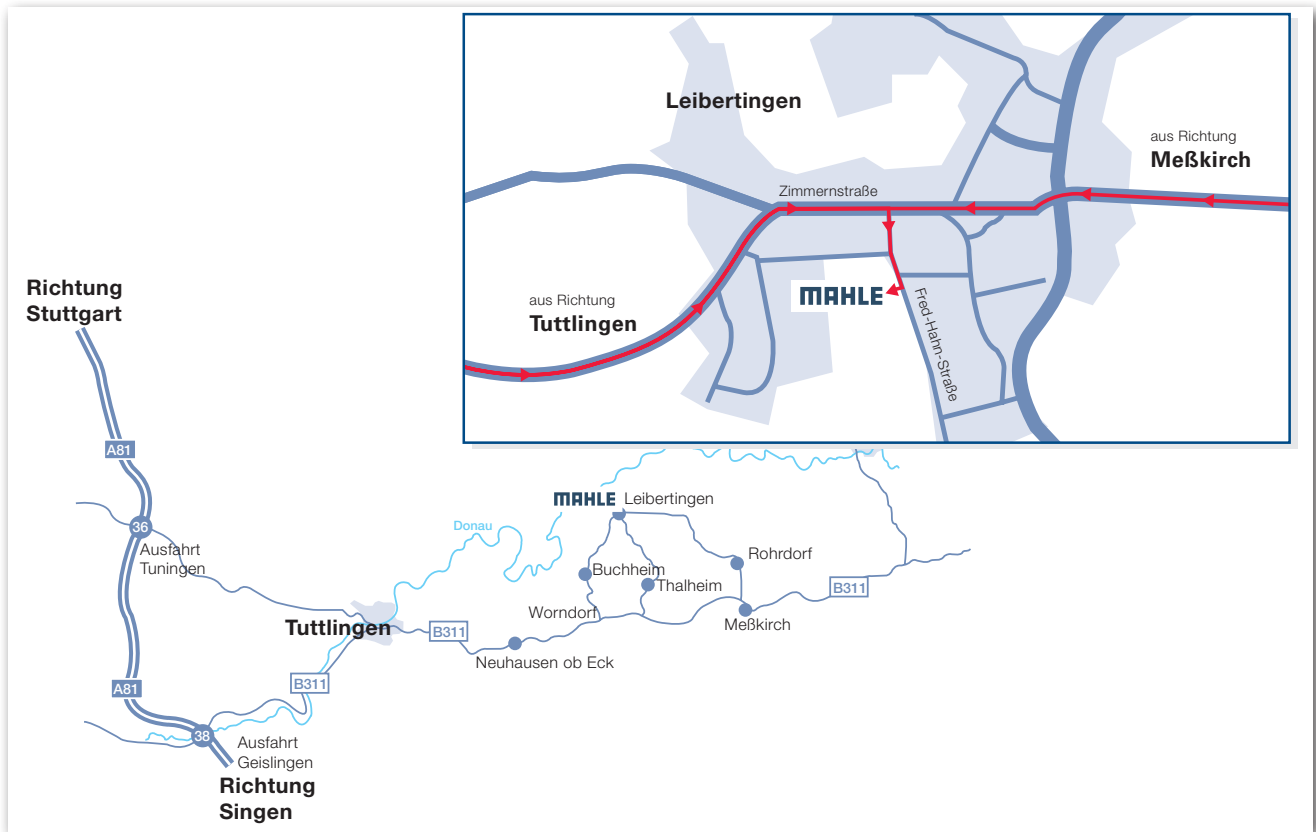
3.1.3 NACE Code

- 29.32 Herstellung von sonstigen Teilen und sonstigem Zubehör für Kraftwagen

3.1.4 Umweltmanagement

- EMAS/ISO 14001 seit 2002

3.1.5 Anfahrtsskizze



3.1.6 Standortbeschreibung

3.1.6.1 Anwendungsbereich des Managementsystems

Der Anwendungsbereich des Managementsystems erstreckt sich auf die am Standort Leibertingen, Fred-Hahn-Straße 8–10 ansässige Legaleinheit der MAHLE GmbH.

3.1.6.2 Standortausweisung

Der Standort befindet sich in einem ausgewiesenen Gewerbegebiet.

3.1.6.3 Ausgewiesene Schutzgebiete

Keine ausgewiesenen Wasserschutz oder Naherholungsgebiete am Standort. Der Standort befindet sich im Naturpark Obere Donau.

3.1.6.4 Veränderungen gegenüber dem Vorjahr

Die Auslastung des Werks ist 2024 gegenüber dem Vorjahr gestiegen; es konnten insgesamt ca. 10% mehr verkaufsfähige Nockenwellen hergestellt werden. Zwei Neuanläufe für Nockenwellen haben stattgefunden.

Eine neue Lagerschleifmaschine wurde in Betrieb genommen.

3.1.6.5 Nachbarschaftsbeschwerden

2024 sind keine Nachbarschaftsbeschwerden aufgetreten.

3.1.6.6 Behördliche Inspektionen

2024 fanden keine Behördeninspektionen im Werk Leibertingen statt.

3.2 Beschreibung der validierten Legaleinheit

Das Werk Leibertingen der MAHLE Ventiltrieb GmbH gehört innerhalb des MAHLE Konzerns zum Geschäftsbereich Engine Systems and Components (BU1). Am Standort Leibertingen werden Nockenwellen für PKW (Personenkraftwagen) hergestellt. Zu den Kunden zählen die namhaften Automobilhersteller in Europa.

Im Werk Leibertingen werden gebaute Nockenwellen gefertigt. Folgende Produktionsschritte sind hierfür erforderlich:

1. Nockenbearbeitung

Im ersten Bearbeitungsschritt wird die Oberfläche der Nocken induktiv gehärtet. Anschließend werden Bohrungen der Nocken durch Drehen oder Schleifen auf das erforderliche Maß gearbeitet. Im nächsten Bearbeitungsschritt werden die Oberflächen der Nocken geschliffen. Hierzu werden Pakete von acht bis zehn Nocken gemeinsam geschliffen. Alternativ zum Paketnockenschleifen werden die Nocken beim konventionellen Schleifprozess der Nockenwelle fertig bearbeitet.

2. Wellenbearbeitung

Die angelieferten Stahlrohre werden auf die erforderliche Länge gekürzt. Nach erfolgter Qualitätsprüfung werden die Wellen auf entsprechend den Kundenspezifikation abgedreht bzw. abgeschliffen. Besondere Anforderungen werden hierbei an die Sitze der anzubauenden Teile wie Lager, Nocken und Stopfen gestellt.

3. Montage

Im nachfolgenden Schritt werden die Nocken und andere Anbauteile mit den Wellen verbunden. Hierzu werden die Nocken induktiv erwärmt und auf die Welle gesteckt. Durch die Abkühlung der Nocken schrumpfen diese und verbinden sich mit der Welle.

4. End of line

Im Anschluss werden die so hergestellten Nockenwellen gereinigt, gewaschen geprüft und konserviert.

5. Verpackung und Versand

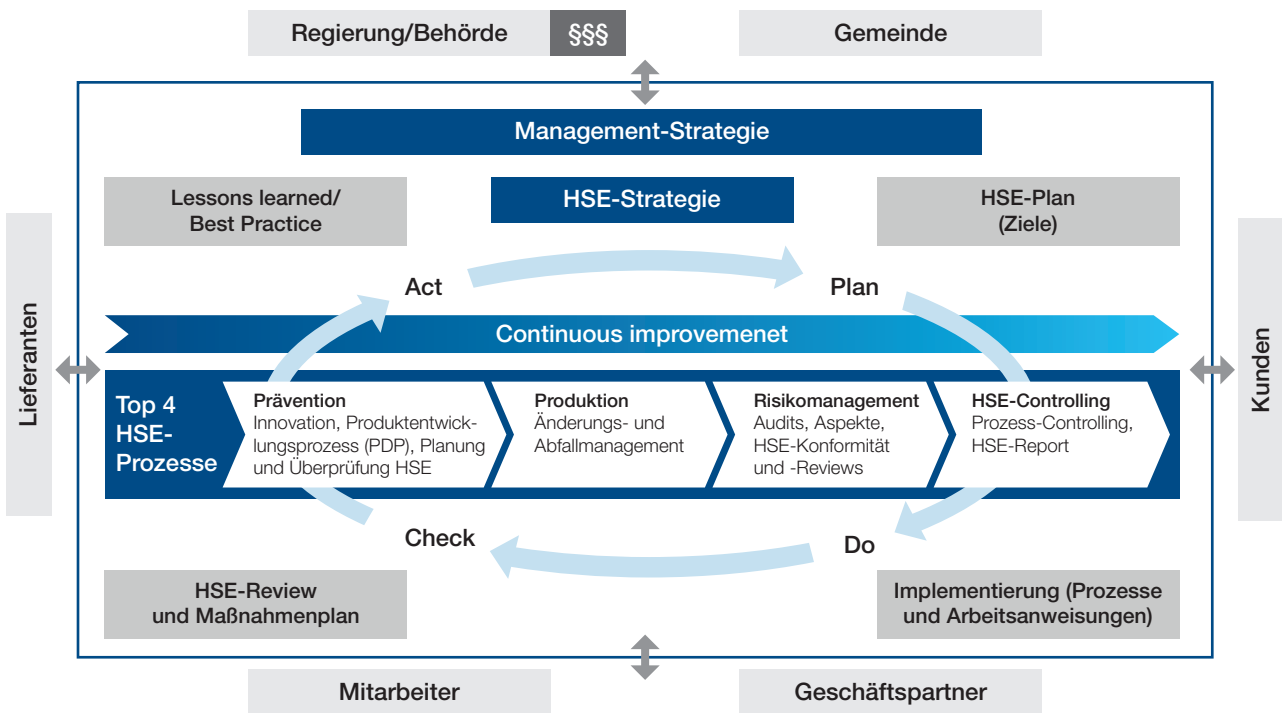
Die geprüften Wellen werden gemäß den Verpackungsvorschriften des Kunden verpackt und für die Abholung durch den Kunden bereitgestellt.

3.3 Umweltorganisationsstruktur/Organigramm

Konsequentes, konzernübergreifendes Umweltmanagement

Im Bereich Health, Safety and Environment (HSE) sind derzeit Energiemanagement, Energieeffizienz und damit verbunden CO₂-Einsparungen ein zentrales Thema. Wir nutzen die Vorgaben weltweit gültiger Standards wie der Normen ISO 50001, ISO 14001 und des europäischen Standards EMAS, um die Umwelleistung durch eine systematische Überprüfung aller relevanten Aspekte zu bewerten und kontinuierliche Verbesserungen zu erzielen. Die Vorgaben der verschiedenen Managementsysteme werden in unsere Geschäftsprozesse integriert, dort weiterentwickelt und präzisiert.

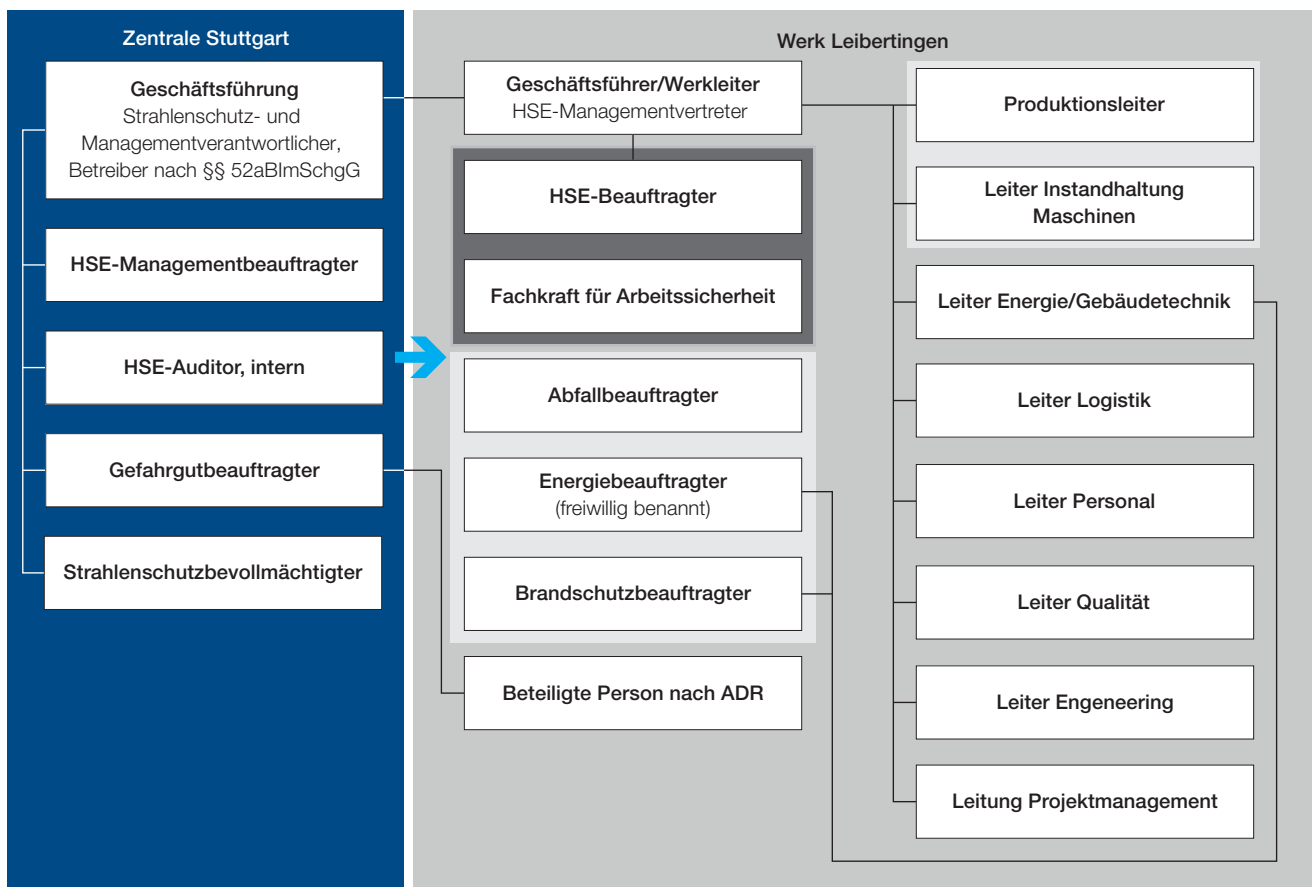
HSE-Aspekte werden bereits bei der Entwicklung neuer Produkte und Produktionsverfahren berücksichtigt. Gleichzeitig unterliegen auch unsere bestehenden Produkte und Verfahren der kontinuierlichen Bewertung, um weitere Verbesserungspotenziale zu erschließen und einen nachhaltigen Umgang mit Ressourcen zu gewährleisten. Die jährliche Erfassung aller relevanten HSE-Daten ermöglicht einen Vergleich von Anlagen, Standorten und Geschäftsbereichen. Um die Nachhaltigkeit aller Aktivitäten zu erhöhen, werden jährlich auf Standortebene neue HSE-Ziele definiert. Die Auswertung des Umsetzungsgrades ist fester Bestandteil unseres Umweltmanagementsystems. Zusammen mit den jeweiligen Verantwortlichen vor Ort erfolgt jedes Jahr im Februar das Management-Review des Vorjahres.



Umweltorganisationsstruktur Konzern

Am Standort Leibertingen liegt die Verantwortung im Umweltbereich bei der Werkleitung, die die standortspezifischen Vorgaben in eine Organisation umsetzt.

Erforderliche gesetzliche Pflichten (Strahlenschutzverantwortlicher) werden von der Geschäftsleitung der MAHLE GmbH mit Sitz in der Zentrale Stuttgart erfüllt, der für die EMAS-Validierung erforderliche Umweltmanagementbeauftragte ist ebenfalls in der Zentrale Stuttgart angesiedelt.



Organigramm für den Bereich Umwelt der MAHLE Ventiltrieb GmbH, Leibertingen

3.4 Rechtliche HSE-Bestimmungen und Einhaltung der Rechtsvorschriften

Für den Standort Leibertingen liegen Baurechtliche Genehmigungen vor. Immissionschutz- oder Wasserrechtliche Genehmigungen sind nicht erforderlich. Für den Standort liegt ein Genehmigungskataster vor. Im Rahmen von Audits werden Anforderungen aus dem Baurecht mit überprüft.

4. Kennzahlen

4.1 Allgemein

Die Energiewerte werden in MWh, die Wasserwerte in m³ und die Abfallmengen in t angegeben. Werden andere Einheiten verwendet, ist dies ausgewiesen.

4.2 HSE-Kennzahlen und Kernindikatoren

Als Bezugsgröße wird die Anzahl der an den Kunden ausgelieferten Nockenwellen genommen.

Die Kernindikatoren werden entsprechend EMAS und ISO 14001 ausgewiesen und intern verfolgt.

Kennzahlen bzw. Kernindikatoren werden für den Energieverbrauch, den Wasserverbrauch, den Anfall an gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen, die Materialeffizienz, die Menge an eingesetzten Stoffen und die Materialeffizienz berechnet und dargestellt.

Am Standort werden vorhandene Freiflächen extensiv genutzt. Rasenflächen werden regelmäßig gemäht, andere Flächen werden nicht bewirtschaftet.

Für die Biodiversität gibt es keine messbaren Veränderungen, so dass auf die Bildung einer Kennzahl verzichtet wird. Auch in der Rohstoffbeschaffung gab es keine Veränderungen mit Einfluss auf die Biodiversität. Kommt es am Standort zu Veränderungen, die Einfluss auf diesen Umweltaspekt haben, wird dies im Kapitel Veränderung beschrieben.

4.3 Input

4.3.1 Gesamtenergieverbrauch

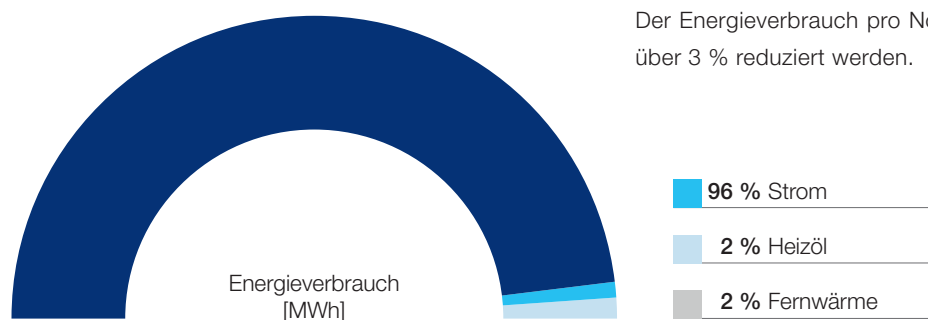
Die wesentlichen Energieträger am Standort Leibertingen sind elektrischer Strom, Heizöl und Nahwärme.

Gesamtenergieverbrauch [MWh]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Strom	14.541	15.147	16.163	+6,7 %
Heizöl	363	191	316	+65,6 %
Fernwärme	417	488	296	-39,4 %
Energieverbrauch gesamt	15.321	15.826	16.775	+6,0 %

Kommentar:

Der Anstieg des Stromverbrauchs bewegt sich im Rahmen der größeren Produktionsmenge. Einem Anstieg des Heizölverbrauchs steht ein Rückgang des Fernwärmebezugs gegenüber. Am Standort Leibertingen werden Heizöl und Fernwärme flexibel, je nach Verfügbarkeit für die Gebäudeheizung eingesetzt werden. Der Energieverbrauch für die Gebäudeheizung ist gegenüber dem Vorjahr um knapp 10% gesunken.

Der Energieverbrauch pro Nockenwelle konnte abermals um über 3 % reduziert werden.



KI Energieverbrauch [kWh/Nockenwelle]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Energieverbrauch pro Nockenwelle	3,590	3,274	3,162	-3,4 %

4.3.2 Strom

Der wesentliche Energieträger am Standort Leibertingen ist der elektrische Strom, der in allen Bearbeitungsschritten benötigt wird. Der Stromverbrauch insgesamt ist um ca. 7 % angestiegen, der pro hergestellter Nockenwelle benötigte Stromverbrauch konnte gegenüber dem Vorjahr deutlich gesenkt werden.

Stromverbrauch/Nockenwelle [kWh/Stück]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Stromverbrauch/Nockenwelle [kWh/Stück]	3,41	3,13	3,05	-8,0 %

Druckluftverbrauch	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Druckluftverbrauch gesamt [1.000 m ³]	20.203	20.891	23.816	+14,0 %
Druckluftverbrauch pro Nockenwelle [m ³ /NW]	4,73	4,32	4,49	+3,9 %

4.3.3 Wärme

Am Standort Leibertingen wird Wärme ausschließlich für die Gebäudeheizung und die Warmwassererzeugung verwendet. Prozesswärme wird nicht benötigt. Je nach Verfügbarkeit und Bedarf wird Wärme von einem benachbarten Holzhackschnitzel-Heizkessel oder über den am Standort vorhandenen Öl-Heizkessel erzeugt.

Heizenergieverbrauch	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Heizenergieverbrauch [kWh]	780.000	678.790	611.560	-9,9 %
Beheizte Fläche [m ²]	13.500	13.500	13.500	±0,0 %
Heizenergieverbrauch pro m ² beheizter Fläche [kWh/m ²] - Witterungsbereinigung	65	57	50	-11,5 %

Kommentar:

Der Heizenergieverbrauch konnte gegenüber 2022 um 10 % gesenkt werden und liegt mit 50 kWh/m² beheizter Fläche auf einem für die vorhandene Bausubstanz sehr niedrigen Wert.

4.3.4 Anteil der erneuerbaren Energie am Strom

Der MAHLE Konzern hat einen Stromlieferanten für alle deutschen Standorte. Die Zusammensetzung des Strommix ändert sich jährlich und wird jeweils im Oktober für das vergangene Jahr veröffentlicht. Der Anteil der erneuerbaren Energien im Strommix lag 2023 bei 52%; für 2024 sind noch keine Daten veröffentlicht. Die durch den Stromverbrauch verursachten CO₂-Emissionen werden im MAHLE Konzern für die deutschen Standorte durch Herkunftsnachweise ausgeglichen.

4.3.5 Materialeinsatz

Am Standort Leibertingen werden Stahlteile angeliefert, bearbeitet, montiert, geprüft und verpackt. Neben den gefertigten Nockenwellen fallen bei den Bearbeitungsschritten Metallabfälle an. Dies sind Eisenspäne und Schleifschlamm, die bei der mechanischen Bearbeitung entstehen sowie fehlerhafte Nockenwellen (Ausschuss). Zur Beurteilung der Materialeffizienz wurden die nachfolgenden Kennzahlen gebildet.

KI Materialeffizienz	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Metallabfälle (Nockenwellen, Späne, Schleifschlamm) [t]	1.017	1.100	1.152	+4,7 %
Metallabfälle (Nockenwellen, Späne, Schleifschlamm) pro produzierter Nockenwelle [kg/Nockenwelle]	0,238	0,228	0,217	-4,6 %
Nockenwellenschrott	298,99	313,17	313,88	+0,2 %
Nockenwellenschrott pro produzierte Nockenwelle	0,070	0,065	0,059	-8,7 %

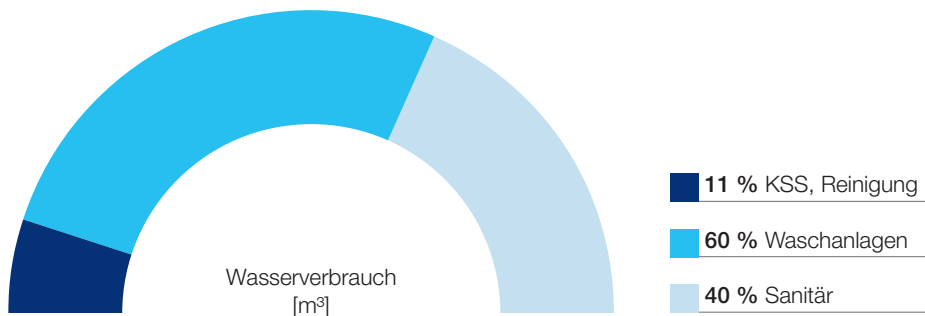
Kommentar:

Die Mengen an angefallenen Metallabfällen bzw. Nockenwellenausschuss sind zwar angestiegen, bezogen auf die hergestellte Nockenwelle konnte eine Reduktion des angefallenen Metallabfalls erzielt werden. Diese positive Entwicklung kann seit Jahren fortgesetzt werden. Gegenüber 2018 konnte der Nockenwellenschrott pro hergestellter Nockenwelle halbiert werden.

4.3.6 Wasser

Am Standort Leibertingen wird Wasser für sanitäre Zwecke und im Produktionsbereich für Waschanlagen oder zum Ansetzen von Kühlschmieremulsionen verwendet. In 2020 wurde begonnen die Verbräuche der Prozesswässer zu erfassen. Das in der Produktion eingesetzte Wasser wird entweder als Abfall entsorgt oder geht durch Verdunstungsvorgänge, zum Beispiel in den Waschanlagen, in die Atmosphäre.

Wasser	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Wasserverbrauch gesamt [m³]	3.586	3.838	4.047	+5,4 %
Wasserverbrauch KSS, Reinigung [m³]	314	348	452	+30,1 %
Wasserverbrauch Waschanlagen [m³]	1.321	2.334	1.438	-38,4 %
Sanitärwasserverbrauch	1.951	1.156	2.156	+86,5 %



KI Wasser	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Wasserverbrauch Prozesse [l/Nockenwelle]	0,383	0,555	0,539	-2,8 %
Sanitärwasser [l/Mitarbeiter*Tag]	28	19	35	+85,6 %

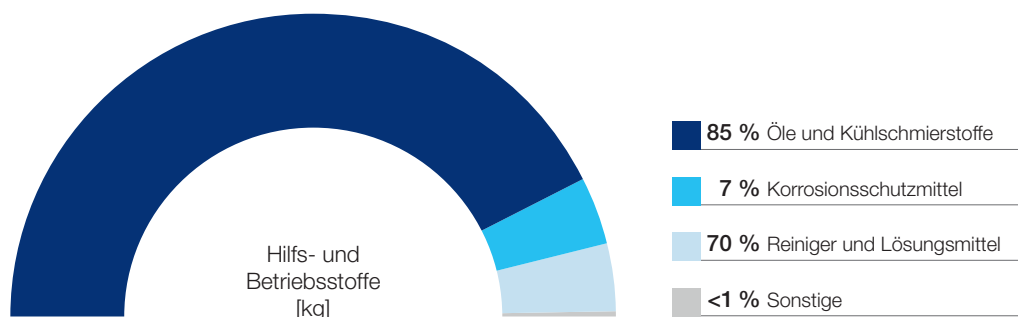
Kommentar:

Der Anstieg des Wasserverbrauchs insgesamt ist auf die größere Produktionsmenge und die größere Anzahl an Mitarbeitenden zurückzuführen. Durch die Neuordnung der Wasserzähler ergeben sich geänderte Zuordnungen für Sanitärwasser und Produktionswasser.

4.3.7 Hilfs- und Betriebsmittel (HBM)

Der größte Teil der am Standort Leibertingen eingesetzten Hilfs- und Betriebsstoffe sind Öle und Kühlschmierstoffe. Diese werden in der mechanischen Verarbeitung (Drehen, Bohren Schleifen) verwendet und gehen mit den Metallspänen und dem Schleifschlamm verloren. Daneben werden Korrosionsschutzmittel, Reinigungsmittel und Sonstige HBM, zum Beispiel in der Qualitätssicherung verbraucht.

Hilfs- und Betriebsmittel [kg]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Öle und Kühlschmierstoffe	84.350	85.676	104.590	+22,1 %
Korrosionsschutzmittel	6.270	10.744	8.834	-17,8 %
Reiniger und Lösungsmittel	4.598	6.270	8.925	+42,3 %
Sonstige	310	240	365	+51,9 %
Hilfs- und Betriebsstoffe gesamt	95.528	102.930	122.714	19,2 %



KI Hilfs- und Betriebsstoffe	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Hilf- und Betriebsstoffe pro produzierter Welle [kg/1000NW]	22,38	21,29	23,13	+8,7 %

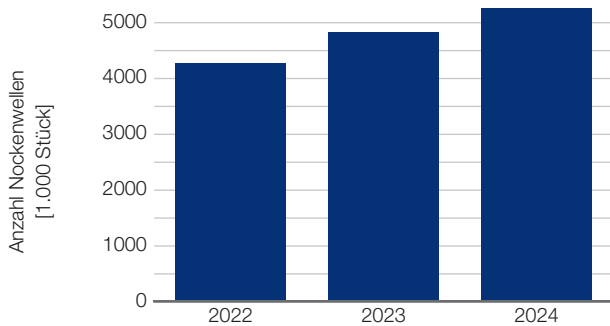
Kommentar:

Insgesamt wurden 2024 deutlich mehr Hilfs- und Betriebsmittel verbraucht. Maßgeblich für diesen Anstieg waren erforderliche Wechsel von Reinigungsmedien in Wachanlagen bzw. den zentralen Anlagen zur Aufbereitung von und Kühlschmierstoffen, sowie der vermehrte Einsatz von Reinigungsmitteln aufgrund von Sauberkeitsanforderungen der Kunden.

4.4 Output

4.4.1 Produktionsstückzahlen

Hergestellte Nockenwellen	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Anzahl der Nockenwellen [1.000 Stück]	4.268	4.834	5.304	+9,7 %



4.4.2 Abwasser

Im Werk Leibertingen anfallendes Abwasser ist in der Regel Sanitärabwasser. In den Bearbeitungsprozessen eingesetztes Wasser, zum Beispiel zum Ansetzen von Kühlschmierstoffen oder in Teilereinigungsanlagen wird als Abfall entsorgt bzw. verdunstet. Seit 2020 wird der Wasserverbrauch der Prozesse erfasst, um die verdunstete bzw. als Abfall entsorgte Menge zu erfassen.

Abwasser	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Wasserbezug (Werk) [m³]	3.586	3.838	4.047	+5,4 %
Wasserabgabe über Abfall [m³]	314	349	452	+29,6 %
Verdunstung	1.321	1.846	1.438	-22,19 %
Sanitärabwasser [m³]*	1.951	1.156	2.156	+86,5 %

KI Abwasser	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Sanitärabwasser pro Mitarbeiter [l/Mitarbeiter/Tag]	28,2	19,1	35,3	+85,6 %

Kommentar:

Am Standort Leibertingen fallen ausschließlich sanitäre Abwässer an. Wasser, das für Kühl- oder Reinigungszwecke Verwendung findet wird als Abfall entsorgt oder verdunstet.

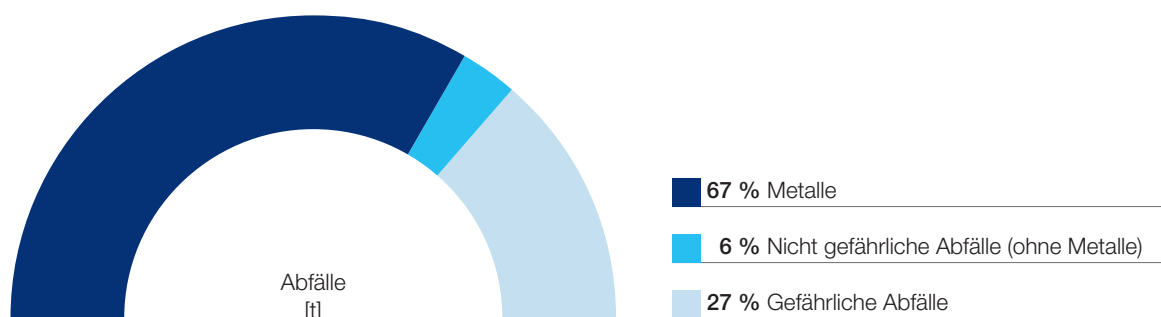
4.4.3 Abfall

Die im Werk Leibertingen anfallenden Abfälle stammen zum Überwiegenden Teil aus der mechanischen Bearbeitung der Nockenwellen (Nockenwellenausschuss, Drehspäne, Schleifschlamm als Metallabfälle, Kühlschmierstoffe als gefährlicher Abfall). Daneben fallen innerhalb der Logistik Verpackungsabfälle in größerem Umfang an.

Die im Werk anfallenden Abfälle werden getrennt gesammelt und geeigneten Entsorgungsanlagen zur Verwertung oder Beseitigung übergeben.

Abfälle [t]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Nockenwellenschrott	299,0	313,2	313,8	+0,2 %
Stahlspäne	334,3	379,1	397,2	+4,8 %
gepresste Schleifschlämme	383,5	408,0	434,8	+6,6 %
Mischschrott	21,4	15,2	21,5	+41,8 %
Papier/Kartonagen	9,4	11,2	16,2	+45,4 %
Holz	33,7	26,9	37,5	+39,5 %
gemischter Siedlungsabfall	42,4	49,8	56,4	+13,3 %
Gartenabfälle	0,0	0,3	0,0	-100,0 %
wässrige Waschflüssigkeiten	119,7	265,4	291,6	+9,9 %
Kühlschmieremulsionen	194,6	82,7	160,8	+94,4 %
Ölhaltige Betriebsmittel	6,5	8,5	8,8	+3,1 %
sonstige gefährliche Abfälle	8,2	2,1	4,67	+127,8 %
Summe	1452,7	1562,2	1743,2	+11,6 %

Abfälle [t]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
nicht gefährliche Abfälle [t]	1123,6	1204	1277,4	+6,1 %
davon Metalle [t]	1039	1115	1167,3	+4,7 %
gefährliche Abfälle [t]	329	359	466	+29,9 %
davon Kühlschmierstoffe	314	348	452	+30,0 %
Abfälle gesamt [t]	1.453	1.562	1.743	+11,6 %



KI Abfall [kg/1.000 Nockenwelle]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Nicht gefährliche Abfälle	19,82	18,31	20,76	+13,4 %
Gefährliche Abfälle	77,10	74,19	87,81	+18,4 %
Metalle	243,42	230,64	220,06	-4,6 %
Abfälle gesamt [t]	340,34	323,14	328,63	+1,7 %

Kommentar:

Insgesamt hat sich der Abfallanfall 2024 gegenüber dem Vorjahr deutlich um ca. 11% erhöht. Dies ist zum einen auf die gestiegene Produktionsmenge zurückzuführen. Des Weiteren mussten 2024 die Flüssigkeiten in der Waschanlagen und zentralen KSS-Aufbereitungsanlagen gewechselt werden, was zu einem erhöhten Anfall an gefährlichen Abfällen führte.

4.4.4 Emissionen

CO ₂ -Emissionen [t]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
CO ₂ durch Verbrennungsprozesse (Scope 1) ¹	97	51	85	+65,6 %
CO ₂ durch Kältemittelverlust (Scope 1)	171,6	251,7		-100,0 %
CO ₂ durch Strombezug (Scope 2) ²	0	0	0	±0,0 %
CO₂ gesamt	269	303	85	-72,1 %

1 Die durch Verbrennungsprozesse verursachten CO₂-Emissionen werden durch CO₂-Zertifikate für Umweltschutzmaßnahmen ausgeglichen.

2 Die durch den Stromverbrauch verursachten CO₂-Emissionen werden seit 2021 durch Herkunftsnachweise ausgeglichen

KI CO ₂ -Emissionen pro Nockenwelle [kg/Nockenwelle]	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
CO ₂ -Emissionen pro Nockenwelle	0,063	0,063	0,016	-74,5 %

Kommentar:

Die Scope 1-Emissionen sind 2024 gegenüber dem Vorjahr deutlich zurückgegangen; zwar erhöhten sich die CO₂-Emissionen durch den vermehrten Einsatz von Heizöl statt Fernwärme, es traten aber keine Leckagen von Kältemitteln auf.

5. Auswirkungen auf Mensch und Umwelt

Die Umwelt- und arbeitssicherheitsrelevanten Aspekte und Risiken werden für den Standort systematisch erfasst. Anhand qualitativer und quantitativer Kriterien werden die Aspekte/Risiken in vier Stufen eingeteilt. Für die Beurteilung eines Aspekts/Risikos wird herangezogen:

- Bewertung der Maßnahmen zur Risikominimierung
- Prüfung, ob für einen Aspekt/Risiko besondere Anforderungen zu erfüllen sind, zum Beispiel







durch Emissionsmessungen














- Gab es für diesen Aspekt/Risiko Zielvorgaben aus dem letzten Jahre bzw. gibt es neue Zielvorgaben

Die in der HSE-Aspektetabelle aufgeführten Maßnahmen entsprechen denen, die im Management-Review festgelegt wurden.

5.1 HSE-Aspekte

Werk allgemein

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit	Maßnahme(n)
Arbeitsunfälle	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Arbeitsunfälle ▪ Beinaheunfälle ▪ Erste-Hilfe-Leistungen 	4	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Technische Schutzeinrichtungen ▪ Organisation des Arbeitsschutz ▪ Mitarbeiterschulungen ▪ Unfallanalysen ▪ Lessons-Learned ▪ SOT 		Maßnahmen <ul style="list-style-type: none"> ▪ 4 SSRC-Meetings pro Monat ▪ Sensibilisierung Mitarbeiter ▪ Unterweisungen ▪ Visualisierung Unfallgeschehen
Arbeitsorganisation	Zum Beispiel <ul style="list-style-type: none"> ▪ Arbeitszeiten ▪ Befugnisse 	1	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Regelungen zu Arbeitszeiten, etc. paritätisch geregelt ▪ Beschwerdestelle ▪ Inklusion ▪ Überwachung Arbeitszeiten 		
Maschinensicherheit	Gefahren für Menschen durch unsichere Maschinen und Anlagen	3	<ul style="list-style-type: none"> ▪ CE-konforme Anlagen ▪ Risikoanalyse ▪ Anpassung Dokumentation ▪ Maschinenfreigabe ▪ Gefährdungsbeurteilung ▪ Prüfungen Betriebsanweisungen ▪ Wirksamkeitskontrollen 		
Arbeitsplatzeinwirkungen (Lärm, Schwingungen, EMV, Gefahrstoffe)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Lärbereiche: kein ▪ Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV): Induktoren ▪ Gefahrstoffe: ja 	3	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Lärm: Arbeitsmedizinische Betreuung ▪ EMV: Überprüfung der Induktoren vor Inbetriebnahme ▪ Gefahrstoffe: Gefahrstoffkataster, Arbeitsplatzmessungen 		
Prüfpflichtige Anlagen	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Druckbehälter ▪ Feuerlöscher ▪ Kälteanlagen ▪ Leitern ▪ Anschlagmittel ▪ Elektrisch Betriebsmittel 	3	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Überwachung der Durchführung der Prüfungen ▪ Werksverzeichnis mit entsprechenden Befähigungen 		
Gefahren am Arbeitsplatz	Allgemeine und spezifische Gefahren an den Arbeitsplätzen (mechanisch, elektrisch, Gefahrstoffe etc.)	2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Gefährdungsbeurteilung inklusive Maßnahmenumsetzung ▪ Bereitstellung geeigneter PSA ▪ Schulungen und Unterweisungen 		

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit	Maßnahme(n)
KVP	<ul style="list-style-type: none"> Fehler werden wiederholt Verbesserungen werden nicht genutzt 	4	<ul style="list-style-type: none"> KVP- und Impuls-Reviews Zielvorgaben Lessons Learned Best Practice MAHLE Impuls Regelmäßiges Reporting zum Stand der Abarbeitung der Vorschläge 		
Rechtliche Anforderungen, Grenzwerte	Baugenehmigungen	3	<ul style="list-style-type: none"> Jährliche Aktualisierung Kontrolle der festgelegten Maßnahmen 		
Externe Risiken (aus Notfallplanung)	Allgemeine und lokale Risiken laut Notfallplanung	2	<ul style="list-style-type: none"> Jährliche Aktualisierung Kontrolle der festgelegten Maßnahmen 		
Altlasten	Altlastverdachtsfläche	1			
Anforderungen Stakeholder	Anforderungen gemäß Stakeholder-Analyse	4	<ul style="list-style-type: none"> Einhaltung der bindenden Verpflichtungen Jährliche Überprüfung der Stakeholder-Analyse 		
Umfeld, Standortbedingungen	Lokale Standortbedingungen	2	<ul style="list-style-type: none"> Einhaltung der Lärmschutzmaßnahmen 		
Produkte	Produkte für Einsatz in Verbrennungsmotoren	3	Produkte werden nach Kundenvorgaben konstruiert und gefertigt. Keine oder nur geringe Beeinflussbarkeit des Standorts.		
Wasser- verbrauch	Wasserverbrauch (Sanitär und Prozess)	2	<ul style="list-style-type: none"> Aufbau Zählerstruktur mit ggf. digitaler Anbindung 		
Energie- verbrauch (Gebäude oder Prozesse)	Heizenergieverbrauch	3	<ul style="list-style-type: none"> Regelmäßige Überprüfung der Heizungsanlage Isolation von Gebäuden Nutzung von Abwärme 		<ul style="list-style-type: none"> Installation einer Freikühlanlage in das zentrale Kühlsystem Identifizierung und Umsetzung von Energieeinsparmaßnahmen nach dem Energieeffizienzgesetz Aufrechterhaltung EMAS-Zertifikat Weiterentwicklung des Energiemanagementsystems
Lieferanten, Dienstleister und externe Prozesse (strategischer Lieferanten)	<ul style="list-style-type: none"> Sichere Versorgung MAHLE Leitlinien ISO 14001 EMAS III 	2	<ul style="list-style-type: none"> Lieferantenbewertung (hinsichtlich ISO 14001) Besichtigung ohne Zertifikat – wird via Stichprobe durch Q, Lieferantenmanagement, HSE überprüft 		
Transport	<ul style="list-style-type: none"> Inbound Outbound 	3	<ul style="list-style-type: none"> Effiziente Planung von Lieferterminen 		
Gewässer- schutz	AwSV-Anlagen	3	<ul style="list-style-type: none"> Regelmäßige Wartung und Prüfung durch Sachkundige 		
Lärm- emissionen nach außen	Lärmemissionen an umliegende Menschen oder Einrichtungen	3	<ul style="list-style-type: none"> Technische Schutzmaßnahmen Regelmäßige Lärmmessungen 		
Abwasseranfall Sanitär- abwasser	Abwasser, das durch sanitäre Zwecke (WC, Duschen etc.) anfällt	2	<ul style="list-style-type: none"> Kontrolle und Wartung der Sanitäranlagen (vgl. auch Wasserverbrauch) 		

Fertigung

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit	Maßnahme(n)
Wasser- verbrauch Prozesse	<ul style="list-style-type: none"> Wasserverbrauch Prozesse Waschanlagen KSS-Ansetzstationen 	2	<ul style="list-style-type: none"> Verbrauchsermittlung 		
Energie- verbrauch Prozesse	Energieverbrauch (Härten Mechanische Bearbeitung, Druckluft, Kälte)	3	<ul style="list-style-type: none"> Monitoring der Energieverbräuche Monatliches Reporting Vorbeugende Wartung- und Instandhaltung 		<ul style="list-style-type: none"> Reduzierung Druckluftverluste
Betriebsmittel- verbrauch	Erhöhter Verbrauch von Einsatz- und Betriebsmitteln	4	<ul style="list-style-type: none"> Controlling der Einsatz- und Betriebsmittelverbräuche 		
Einsatz gefährlicher Stoffe	Gesundheits- und Umweltgefahren	4	<ul style="list-style-type: none"> Sichere Lagerung Sicherer Umgang Mitarbeiterunterweisungen Fachgerechte Entsorgung 		
Emissionen in die Atmosphäre	<ul style="list-style-type: none"> Heizungsanlagen Lüftungsanlagen 	2	<ul style="list-style-type: none"> Einhaltung der Wartungs- und Prüfzyklen Anlagen- und Prozessoptimierung Sichere Einhaltung der gesetzlichen Grenzwerte 		<ul style="list-style-type: none"> Heizungsmanagement (Umstellung Fernwärme/Heizöl)
Lärm- emissionen intern	<ul style="list-style-type: none"> Lärmemissionen Vibrationen 	3	<ul style="list-style-type: none"> Messungen Lärmkataster Bereitstellung PSA Kenzeichnung Lärmbereiche Technische Maßnahmen 		
Abwasseranfall (Prozessabwasser)	Nicht relevant – keine Prozessabwässer	1			
Abfälle, Abfallmanagement	Zum Beispiel <ul style="list-style-type: none"> Abfallaufkommen gefährliche und nicht gefährliche Abfälle Abfalltrennung 	4	<ul style="list-style-type: none"> Nach Fraktionen getrennte Sammlung Rechtskonforme Entsorgung Entsorgung durch Entsorgungsfachbetriebe Regelmäßige Entsorgungsaudits Bericht an Behörde (PRTR) 		<ul style="list-style-type: none"> Weitere Reduktion Ausschuss Installation weiterer Ölrückführungen beim Nockenwellenformschleifen Verbesserung Sortierquote Papier/ Restmüll/Folie Neuorganisation des Abfallmanagements

* Wirksamkeitsbewertung

	<ul style="list-style-type: none"> Die im Vorjahr festgelegten Ziele (Konzernziele, Standortziele) wurden nicht erreicht Die vorbeugenden Maßnahmen zur Risikovermeidung stellen nicht sicher, dass vom potenziellen Risiko keine rechtliche oder technische Gefährdung ausgeht Erkennbare Rechtsverstöße 		<ul style="list-style-type: none"> Die für das Vorjahr festgelegten Ziele wurden erreicht. Es liegen neue Ziele für das laufende Jahr vor Der Standort muss aktiv handeln, um Anforderungen zu erfüllen, zum Beispiel Messungen, Berichtspflichten 		<ul style="list-style-type: none"> Für das laufende Jahr sind keine Ziele festgelegt Die getroffenen Maßnahmen sind ausreichend zur Erfüllung der Anforderungen
--	--	--	--	--	---

5.2 Atlasten

Am Standort sind keine Atlasten bekannt, Maßnahmen zur Sanierung des Untergrundes sind nicht erforderlich.

5.3 Arbeitssicherheit

Die Arbeitssicherheit ist integraler Bestandteil des HSE-Managementsystems bei MAHLE, mit dem Ziel Arbeitsunfälle und Gesundheitsrisiken zu vermeiden. Zur Verbesserung der Arbeitssicherheit wurde der Standort 2020 nach dem Arbeitsschutzmanagementsystem nach ISO 45001 erfolgreich zertifiziert.

Die Unfallrate konnte deutlich gesenkt werden. Die Unfallschwere ist, durch einen Unfall mit hohen Ausfallzeiten verursacht, deutlich angestiegen.

Arbeitsunfälle	2022	2023	2024	Änderung zum Vorjahr
Anzahl Arbeitsunfälle	8	10	7	-30,0 %
Quote (LTIR) Arbeitsunfälle pro Mio Arbeitsstunden	26,15	30,31	20,87	-31,2 %
Unfallschwere (Ausfalltage/Unfall)	10,25	16,10	22,71	+41 %
Ausfalltage durch Arbeitsunfälle	82	161	159	-1,2 %

6. Ziele und HSE-Programm

6.1 HSE-Ziele Rückblick

Themenbereich	Beschreibung Konzernziele	Zielsetzung/-erreicherung	Beschreibung Maßnahmen (Auszug)	Status
Arbeitssicherheit	Reduzierung Unfallrate [Unfälle / 1 Mio Arbeitsstunden]	Ziel: +15,48	<ul style="list-style-type: none"> Verbesserung Bodenbeschaffenheit 	➤ erledigt
		+20,9	<ul style="list-style-type: none"> Neue rutschhemmende Sicherheitsschuhe 	➤ erledigt
		Zielerreichung: nein	<ul style="list-style-type: none"> neue Absauganlagen gegen Ölverschleppungen 	➤ erledigt
	Reduzierung Unfallschwere [Ausfalltage pro Unfall]	Ziel: <12 Ist: 22,71		➤ erledigt
		Zielerreichung: nein		
Energie	Reduktion des Energieverbrauch um 2% bezogen auf Bruttowertschöpfung	Ziel: -2% Ist: -22,6%	<ul style="list-style-type: none"> Abschaltmanagement 	➤ erledigt
		Zielerreichung: ja		
Abfallwirtschaft	Reduzierung Abfallaufkommen bezogen auf Bruttowertschöpfung	Ziel: -2%	<ul style="list-style-type: none"> Reduktion Ausschuss 	➤ erledigt
		Ist: -27%	<ul style="list-style-type: none"> Ordentliche Trennung überwachen 	➤ erledigt
		Zielerreichung: ja		
	Erhöhung des Anteils der verwerteten Abfälle auf >85%	Ziel: 85% Ist: +100%		➤ erledigt
		Zielerreichung: ja		
Wasser	Reduzierung Wasserverbrauch bezogen auf Produktionskosten	Ziel: -2%	keine Maßnahmen	
		Ist: -14 %		
		Zielerreichung: ja		

6.2 HSE-Ziele Ausblick

Themenbereich	Beschreibung Konzernziele	Zielsetzung/-erreicherung	Beschreibung Maßnahmen (Auszug)	Status
Arbeitssicherheit	Reduzierung Unfallrate [Unfälle / 1 Mio Arbeitsstunden]	Ziel: +14,4	<ul style="list-style-type: none"> Weitere Verbesserung der Bodenbeschaffenheit 	➤ in Arbeit
			<ul style="list-style-type: none"> Unfallbesprechung am shopfloor 	➤ in Arbeit
	Reduzierung Unfallschwere [Ausfalltage pro Unfall]	Ziel: <12	<ul style="list-style-type: none"> Reduzierung Geschwindigkeiten Stapler, Hubwagen 	➤ in Arbeit
Energie	Reduktion des Energieverbrauch	-2% bezogen auf Produktionskosten	<ul style="list-style-type: none"> Ermittlung und Bewertung weiterer Energieeffizienzmaßnahmen nach Valerie 	➤ in Arbeit
Abfallwirtschaft	Reduzierung Abfallaufkommen bezogen auf Umsatz	Ziel: -2%	<ul style="list-style-type: none"> Stelle für Fluidmanager geschaffen 	➤ in Arbeit
			<ul style="list-style-type: none"> Prüfung Tank für Waschflüssigkeit 	➤ in Arbeit
		Erhöhung des Anteils der verwerteten Abfälle auf >85%	Ziel: +85%	<ul style="list-style-type: none"> Keine Maßnahmen erforderlich

7. Nächste Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im Oktober 2026 vorgelegt. Jährlich wird jeweils im Oktober eine aktualisierte Umwelterklärung erstellt. Das Überwachungsaudit nach EMAS III (EU-Verordnung 1221/2009) und DIN EN ISO 14001:2015 wurde vom 29. und 30. September 2025 durch den zugelassenen Umweltgutachter Reinhard Mirz von der INTECHNICA Cert GmbH, Nürnberg durchgeführt.

Der Umweltgutachter bestätigt, dass die vorliegenden Daten in dieser Umwelterklärung die aktuelle Situation am Standort Leibertingen wiedergeben.

Stuttgart, Oktober 2025



Joachim Fischer
Geschäftsführer MAHLE Ventiltrieb GmbH

MAHLE GmbH

Georg Dietz
Umweltmanagementverantwortlicher
der Geschäftsführung
Pragstraße 26-46
70376 Stuttgart

MAHLE Ventiltrieb GmbH

Markus Leutert
Umweltmanagementvertreter/
Werkleiter Leibertingen
Fred-Hahn-Straße 10
88637 Leibertingen

Christian Quinttus
HSE-Beauftragter, SiFa
Telefon +49 7971 261-342 27
christian.quinttus@mahle.com

Leibertingen, Oktober 2025



Markus Leutert
Werkleiter Leibertingen

MAHLE International GmbH

Hartmut Schnell
Interner HSE-Auditor
Pragstraße 26-46
70376 Stuttgart
Telefon +49 711 501-12195
hartmut.schnell@mahle.com

8. Gültigkeitserklärung

Die Validierung nach EMAS III (EU-Verordnung 1221/2009) schließt auch die Zertifizierung nach DIN EN ISO 14001:2015 mit ein.



Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten nach Anhang VII der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 sowie nach Änderungs-VO 2017/1505 und Änderungs-VO 2018/2026

Der Unterzeichnende, Reinhard Mirz, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0260, akkreditiert für den Bereich 29.32 (NACE-Code Rev. 2), bestätigt, begutachtet zu haben, ob der gesamte Standort wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

MAHLE VENTILTRIEB GMBH **Fred-Hahn-Str. 8-10, 88637 Leibertingen**

mit der Reg.-Nr. DE-165-00053

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25.11.2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 und 2018/2026 vom 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt. Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 und 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 Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Nürnberg, 30.09.2025

Dipl.-Phys. R. Mirz
Umweltgutachter

Intechnica Cert GmbH Umweltgutachterorganisation, Ostendstraße 181, 90482 Nürnberg

100% Recyclingpapier

MAHLE Ventiltrieb GmbH
Fred-Hahn-Straße 8-10
88637 Leibertingen
Telefon +49 7466 9279-0

www.mahle.com