MAHLE



Konsolidierte Umwelterklärung 2026

EMAS
GEPRÜFTES UMWELTMANAGEMENT
DE-165-00053

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 m² 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 26
5.3 Arbeitssicherheit 26

6. HSE-Ziele und -Programm (Auszug) 27

6.1 HSE-Ziele – Rückblick 27
6.2 HSE-Ziele – Ausblick 27

7. Nächste Umwelterklärung 28

8. Gültigkeitserklärung 29

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 CO_2-Ausstoßes, zum Beispiel Brennstoffzelle oder hoch effiziente, saubere Verbrennungsmotoren, die auch mit synthetischen Kraftstoffen oder Wasserstoff betrieben werden können. Jedes zweite Fahrzeug weltweit ist heute mit MAHLE Komponenten ausgestattet.

MAHLE hat im Jahr 2025 einen Umsatz von 11,3 Milliarden Euro erwirtschaftet. Das Unternehmen ist mit über 64.000 Beschäftigten an 127 Produktionsstandorten und 11 Technologiezentren in 28 Ländern vertreten. (Stand 31.12.2025)

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 Mitarbeitenden 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.

Die Konzernentwicklung 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 Mitarbeitenden 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 auch 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 CO_2-neutral zu sein; 2025 konnten wir die CO_2-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 CO_2-Zertifikaten beschafft. MAHLE hat sich zum Ziel gesetzt, die Scope-3-Emissionen bis 2030 um 28 Prozent zu reduzieren. Bis 2025 wurden die Scope-3-Emissionen um 23 Prozent gegenüber 2019 verringert.

Nicht zuletzt bildet die persönliche Überzeugung der Mitarbeitenden 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 Maschinensicherheit 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 CO_2-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.

MAHLE Konzern Leitlinien Juni 2021

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	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Gesamt (inkl. befristete Mitarbeiter und Auszubildende)	**275**	**278**	**284**	**+2,2 %**

3.1.2 Flächen in m²

Fläche [m²]	2023	2024	2025	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 [m²]	2023	2024	2025	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 %

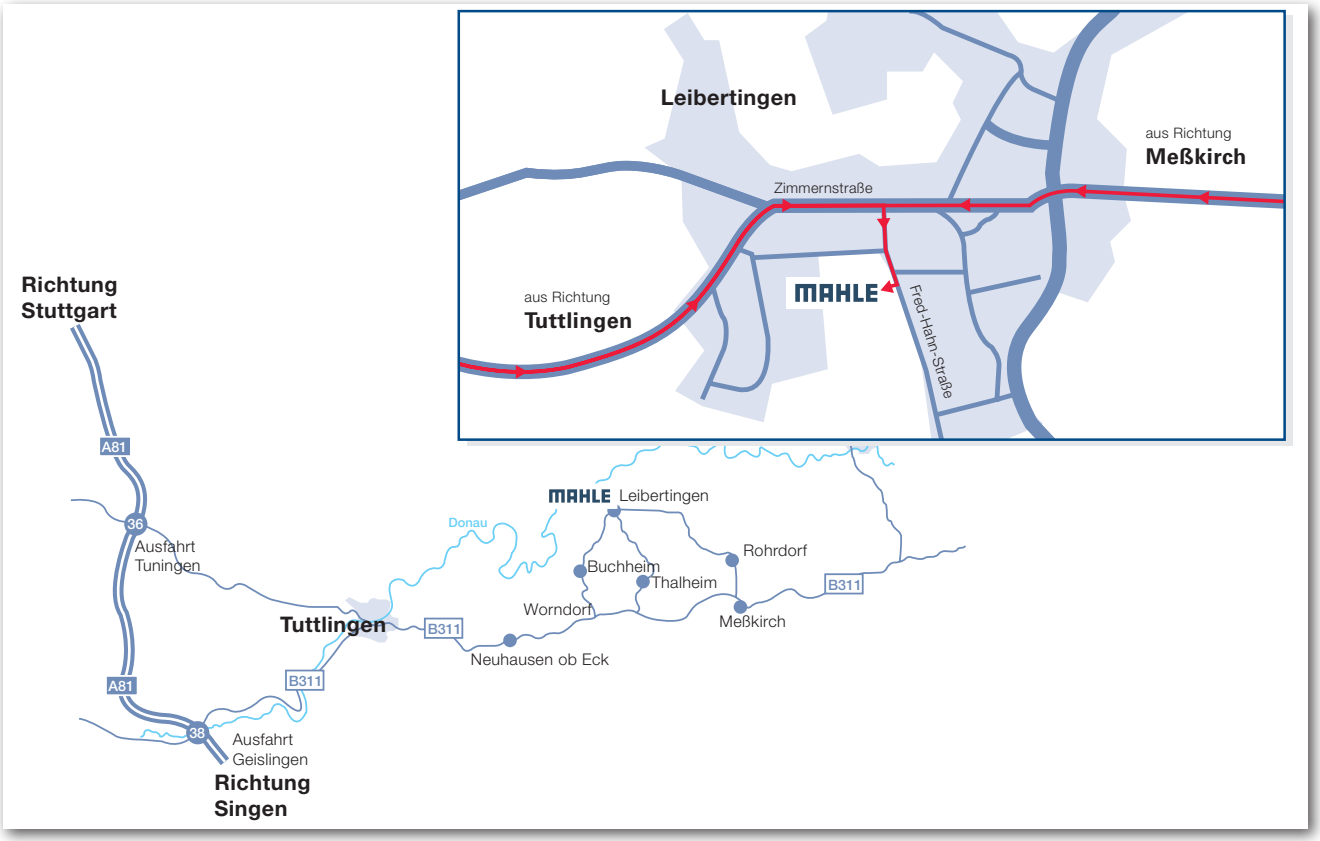
3.1.3 NACE Code

- 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 2025 gegenüber dem Vorjahr nochmals gestiegen; es konnten insgesamt ca. 8,3 % mehr verkaufsfähige Nockenwellen hergestellt werden.

Es wurden keine neuen Maschinen und Anlagen in Betrieb genommen.

3.1.6.5 Nachbarschaftsbeschwerden

2025 gab es zwei Nachbarschaftsbeschwerden.

3.1.6.6 Behördliche Inspektionen

Ein angekündigter Besuch des Landratsamts Sigmaringen, zur Aufklärung einer Nachbarschaftsbeschwerde.

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

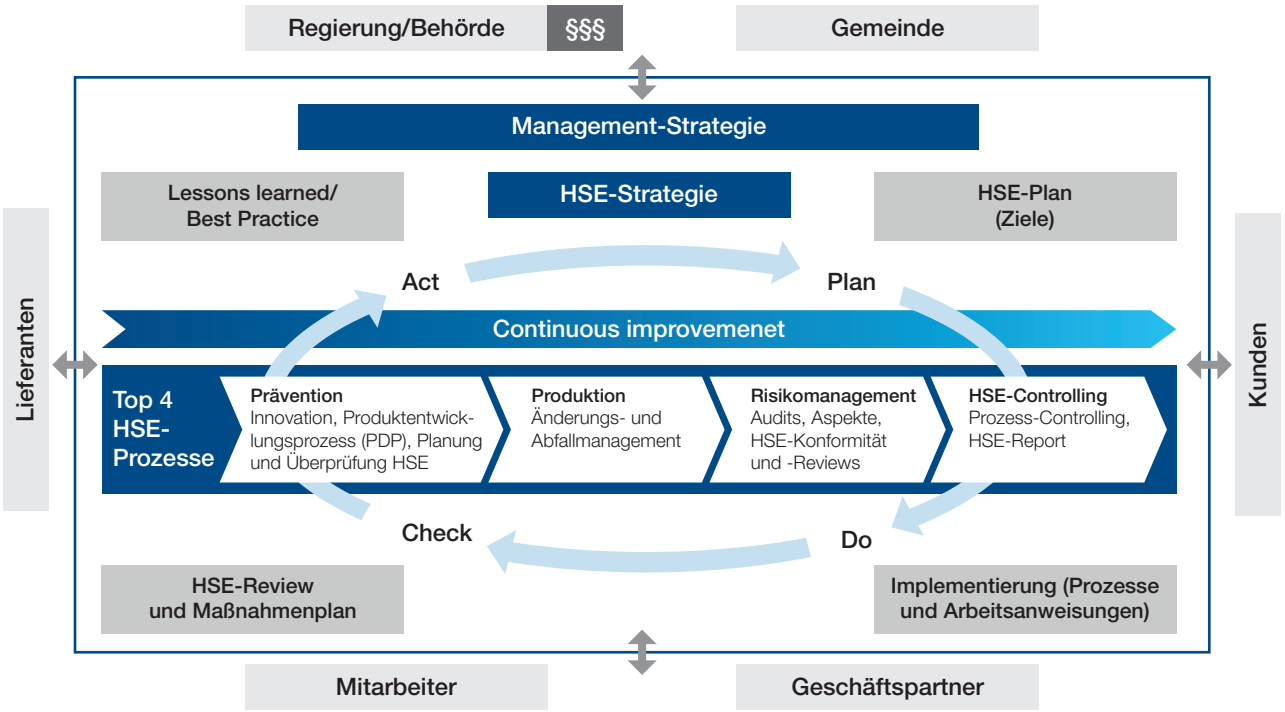
Die geprüften Wellen werden gemäß den Verpackungsvorschriften des Kunden verpackt und für die Abholung durch den Kunden bereitgestellt.

3.3 Umweltorganisationsstruktur/Organigramm

Konsequentes, konzernübergreifendes Umweltmanagement

Im Bereich Health, Safety and Environment (HSE) sind derzeit Energiemanagement, Energieeffizienz und damit verbunden CO_2-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 Umweltleistung 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.

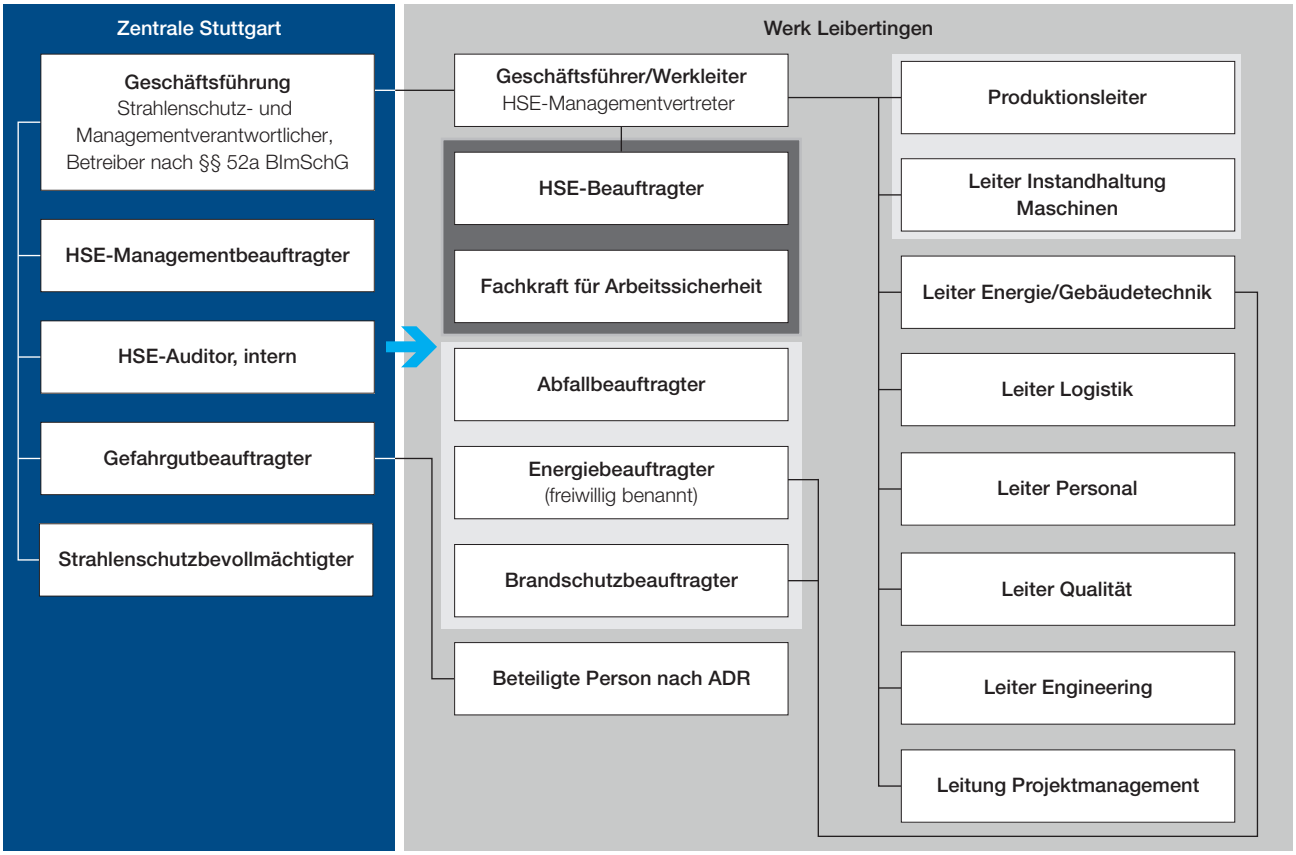
HSE-Aspekte werden bereits bei der Entwicklung neuer Produkte und Produktionsverfahren berücksichtigt. Gleichzeitig unterliegen auch unsere bestehenden Produkte und Verfahren der kontinuierlichen Bewertung, um weitere Verbesserungspotenziale zu erschließen und einen nachhaltigen Umgang mit Ressourcen 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. Immissionsschutz- 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 m^3 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.

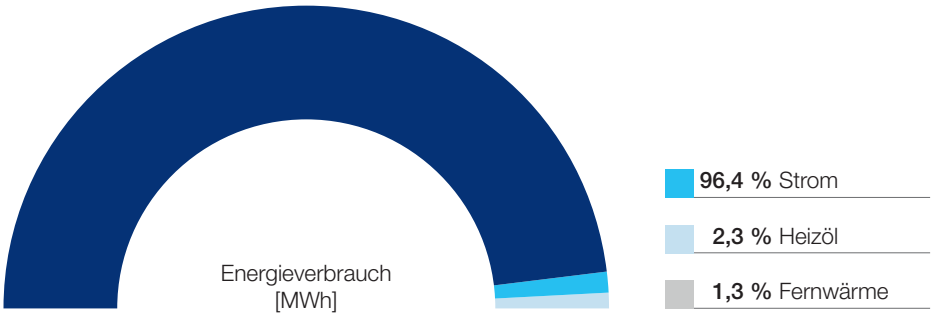
Für die Biodiversität gibt es keine messbaren Veränderungen, so dass auf die Bildung einer Kennzahl verzichtet wird. Auch in der Rohstoffbeschaffung gab es keine Veränderungen mit Einfluss auf die Biodiversität. Kommt es am Standort zu Veränderungen, die Einfluss auf diesen Umweltaspekt haben, wird dies 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]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Strom	15.147	16.163	17.695	+9,5 %
Heizöl	191	316	424	+34,4 %
Fernwärme	488	296	233	–21,2 %
Energieverbrauch gesamt	**15.826**	**16.775**	**18.352**	**+9,4 %**



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. In der Gemeinde Leibertingen werden die Privathaushalte bevorzugt mit der Nahwärme versorgt. Der Energieverbrauch für die Gebäudeheizung ist gegenüber dem Vorjahr ca. 7,5 % angestiegen.

Der Energieverbrauch pro Nockenwelle ist leicht um ca. 1 % angestiegen.

KI Energieverbrauch [kWh/Nockenwelle]	2023	2004	2005	Änderung zum Vorjahr
Energieverbrauch pro Nockenwelle	**3,274**	**3,162**	**3,195**	**+1,0 %**

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 9,5 % gestiegen, der pro hergestellter Nockenwelle benötigte Stromverbrauch hat sich 2025 leicht erhöht.

Stromverbrauch [kWh/Stück]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Stromverbrauch pro Nockenwelle	**3,13**	**3,05**	**3,08**	**+1,1 %**

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	2023	2024	2024	Änderung zum Vorjahr
Heizenergieverbrauch [kWh]	678.790	611.560	657.580	+7,5 %
Beheizte Fläche [m²]	13.500	13.500	13.500	±0,0 %
Heizenergieverbrauch pro m² beheizter Fläche [kWh/m²] – witterungsbereinigt	57	50	50	–0,9 %

Kommentar:
Der Heizenergieverbrauch ist gegenüber 2024 absolut um ca.7,5 % angestiegen. Was auf die vergleichsweise lange Heizperiode zurückzuführen ist. Witterungsbereinigt konnte der Heizenergieverbrauch pro Fläche um ca. 1 % gesenkt werden.

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 2025 bei 52,9 %; für 2026 sind noch keine Daten veröffentlicht. Die durch den Stromverbrauch verursachten CO_2-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.

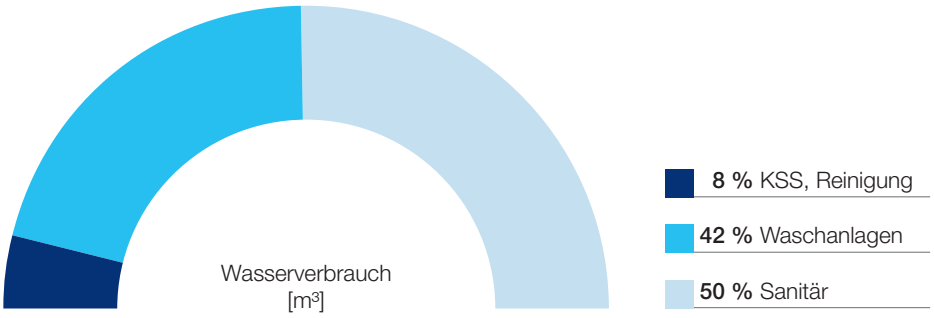
KI Materialeffizienz	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Metallabfälle (Nockenwellen, Späne, Schleifschlamm) [t]	1.100	1.152	1.288	+11,8 %
Metallabfälle (Nockenwellen, Späne, Schleifschlamm) pro produzierter Nockenwelle [kg/Nockenwelle]	0,228	0,217	0,224	+3,3 %
Nockenwellenschrott	313,17	313,88	374,18	+19,2 %
Nockenwellenschrott pro produzierte Nockenwelle	0,065	0,059	0,065	+10,1 %

Kommentar:
Die Menge an angefallenen produktionsspezifischen Abfällen ist entsprechend der Produktionssteigerung angestiegen. Die seit Jahren festzustellende Verbesserung des Nockenwellenausschusses pro hergestellten Nockenwellen konnte 2025 nicht fortgesetzt werden. Durch unregelmäßige und kleinere Abrufmengen der Kunden und der damit verbundenen häufigeren Rüstungen und Anfahrprozesse vergrößert sich die Ausschussmenge.

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 eingesetzt Wasser wird entweder als Abfall entsorgt oder geht durch Verdunstungsvorgänge, zum Beispiel in den Waschanlagen, in die Atmosphäre.

Wasser [m³]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Wasserverbrauch gesamt	**3.838**	**4.047**	**4.662**	**+15,2 %**
Wasserverbrauch KSS, Reinigung	348	452	365	–19,3 %
Wasserverbrauch Waschanlagen	2.334	1.438	1.952	+35,7 %
Sanitärwasserverbrauch	1.156	2.156	2.345	+8,8 %



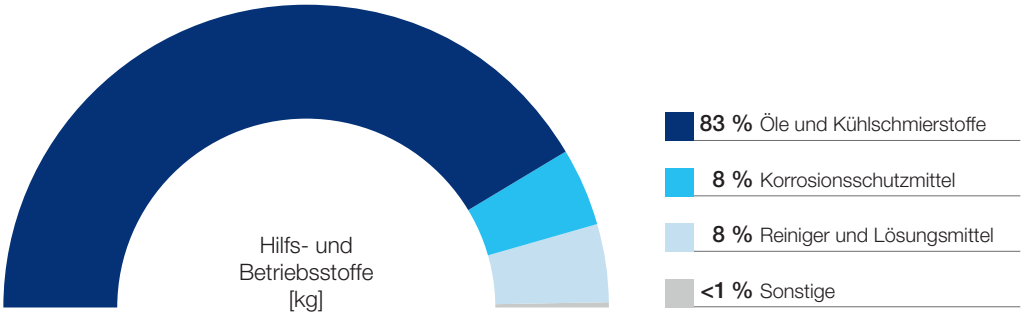
KI Wasser	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Wasserverbrauch Prozesse [l/Nockenwelle]	0,555	0,356	0,403	+13,2 %
Sanitärwasser [l/Mitarbeiter*Tag]	19	35	38	+6,5 %

Kommentar:
Der Wasserverbrauch zeigt insgesamt einen deutlich höheren Anstieg als durch die größere Produktionsmenge zu erwarten wäre. Der Anstieg ist durch den größeren Wasserverbrauch im Sanitärwasser verursacht. Der Sanitärwasserverbrauch der Mitarbeitenden ist zwar gestiegen, ist aber immer noch auf einem guten Niveau für einen Produktionsbetrieb.

4.3.7 Hilfs- und Betriebsmittel (HBM)

Der größte Teil der am Standort Leibertingen eingesetzten Hilf- 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]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Öle und Kühlschmierstoffe	85.676	104.590	106.182	+1,5 %
Korrosionsschutzmittel	10.744	8.834	10.670	+20,8 %
Reiniger und Lösungsmittel	6.270	8.925	10.754	+20,5 %
Sonstige	240	365	331	–9,3 %
Hilfs- und Betriebsstoffe gesamt	**102.930**	**122.714**	**127.937**	**+4,3 %**



KI Hilfs- und Betriebsstoffe	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Hilf- und Betriebsstoffe pro produzierter Nockenwelle [kg/1.000 Nockenwelle]	**21,29**	**23,13**	**22,27**	**–3,7 %**

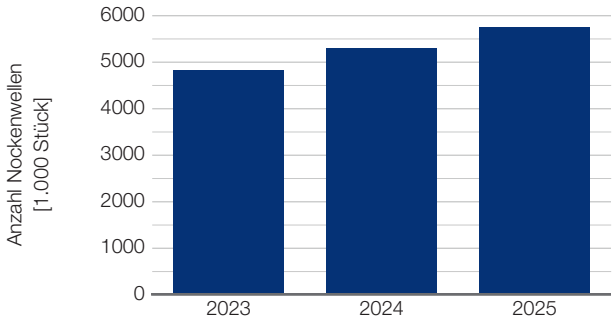
Kommentar:

Insgesamt wurden 2025 etwas mehr Hilfs- und Betriebsmittel verbraucht. Bezogen auf die hergestellten Nockenwellen konnte der Betriebsmitteleinsatz jedoch reduziert werden. Der Einsatz von Reinigungs- und Korrosionsschutzmittel ist den gesteigerten Sauberkeitsanforderungen der Kunden geschuldet.

4.4 Output

4.4.1 Produktionsstückzahlen

Hergestellte Nockenwellen	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Anzahl der Nockenwellen [1.000 Stück]	**4.834**	**5.304**	**5.744**	**+8,3 %**



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 [m³]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Wasserbezug (Werk)	3.838	4.047	4.662	+15,2 %
Wasserabgabe über Abfall	349	452	365	–19,2 %
Verdunstung	1.846	1.438	1.952	+35,7 %
Sanitärabwasser[1]	1.156	2.156	2.345	+8,8 %

1 Sanitärabwasser als Rechengröße zwischen Wasserverbrauch insgesamt abzüglich erfasster Verbrauche/Verluste innerhalb der Produktion.

KI Abwasser [l/Mitarbeiter*Tag]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Sanitärabwasser pro Mitarbeiter	**19**	**27**	**38**	+40,0 %

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

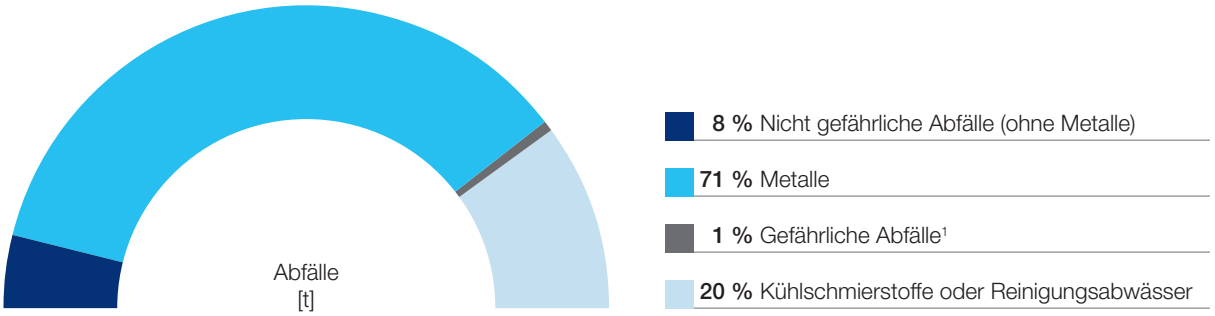
4.4.3 Abfall

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]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Nockenwellenschrott	313,2	313,8	374,2	+19,2 %
Stahlspäne	379,1	397,2	418,3	+5,3 %
Gepresste Schleifschlämme	408,0	434,8	495,9	+14,1 %
Mischschrott	15,2	21,5	20,3	–5,4 %
Papier/Kartonagen	11,2	16,2	25,6	+57,5 %
Holz	26,9	37,5	50,2	+33,9 %
Gemischter Siedlungsabfall	49,8	56,4	68,5	+21,5 %
Gartenabfälle	0,3	0,0	0,0	±0,0 %
Wässrige Waschflüssigkeiten	265,4	291,6	210,7	–27,7 %
Kühlschmieremulsionen	82,7	160,8	154,5	–3,9 %
Ölhaltige Betriebsmittel	8,5	8,8	9,7	+10,4 %
Sonstige gefährliche Abfälle	2,1	4,67	5,11	+9,4 %

Abfälle [t]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Nicht gefährliche Abfälle	1.203,5	1.277,4	1.453,1	+13,8 %
davon Metalle	1.115,0	1.167,3	1.308,8	+12,1 %
Gefährliche Abfälle	358,7	465,8	380,8	–18,2 %
davon Kühlschmierstoffe oder Reinigungsabwässer	348,0	452,4	366,0	–19,1 %
Abfälle gesamt	**1.562**	**1.743**	**1.834**	**+5,2 %**



1 Kühlschmierstoffe oder Reinigungsabwässer

KI Abfall [kg/1.000 Nockenwelle]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Nicht gefährliche Abfälle	18,31	20,76	25,12	+21,0 %
Gefährliche Abfälle	74,19	87,81	66,31	–24,5 %
Metalle	230,64	220,06	227,87	+3,5 %
Abfälle gesamt	**323,14**	**328,63**	**319,30**	**–2,8 %**

Kommentar:
Insgesamt hat sich der Abfallanfall 2025 gegenüber dem Vorjahr deutlich um ca. 5,2 % erhöht. Dies ist überwiegend auf die gestiegene Produktionsmenge zurückzuführen. Der Gesamtabfallanfall pro gefertigter Nockenwelle konnte um fast 3 % reduziert werden. Der Rückgang bei den gefährlichen Abfällen war besonders hoch, da 2025 in den Zentralanlagen weniger Kühlschmierstoff gewechselt werden musste.

4.4.4 Emissionen

CO_2-Emissionen [t]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
CO_2 durch Verbrennungsprozesse (Scope 1)[1]	51	85	114	+34,4 %
CO_2 durch Kältemittelverlust (Scope 1)	251,7		100,7	>100,0 %
CO_2 durch Strombezug (Scope 2)[2]	0	0	0	±0,0 %
CO_2 gesamt	**303**	**85**	**214**	**+153,5 %**

1 Die durch Verbrennungsprozesse verursachten CO_2-Emissionen werden durch CO_2-Zertifikate für Umweltschutzmaßnahmen ausgeglichen.
2 Der Grünstrombezug basierend auf Herkunftsnachweisen für Strom aus erneuerbaren Energien.

KI CO_2-Emissionen pro Nockenwelle [kg/Nockenwelle]	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
CO_2-Emissionen pro Nockenwelle	0,063	0,016	0,037	+134,1 %

Kommentar:
Die Scope-1-Emissionen sind 2025 gegenüber dem Vorjahr deutlich angestiegen. Zum einen musste 2025 mehr Heizöl verwendet werden, da die Nahwärmeversorgung den erforderlichen Bedarf nicht decken konnte. Des Weiteren traten 2025 Leckagen an den großen Kälteanlagen 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	■ Arbeitsunfälle ■ Beinnahe-Unfälle ■ Unsicheres Verhalten ■ Erste Hilfe	3	■ Technische Schutzeinrichtungen ■ Organisation des Arbeitsschutz ■ Mitarbeiterschulungen ■ Unfallanalysen ■ Lessons-Learned ■ SOT ■ HSE-Meetings ■ Analysen von Kleinstunfälle und Beinnahe-Unfälle ■ Ersthelfertraining		■ Konsequente Verfolgung der Unfallursachen und des Aufkommens ■ Sofort- und Korrektur-Maßnahmen durchführen ■ Information der Belegschaft ■ Unfälle und Beinnahe-Unfälle visualisieren ■ Gesundheitstag 2026 ■ Einführung einer Begehungsliste ■ Anbieten von Schonarbeitsplätzen ■ Ausfalltage und Kosten für Ausfalltage visualisieren ■ Umsetzung der Maßnahmen aus der BV Rauchfreie Arbeitsplätze ■ Sanierung Erste-Hilfe-Raum Heizung, Messgeräte, Einrichtung)
Arbeits-organisation	■ Arbeitszeiten ■ Befugnisse	1	■ Arbeitszeitenregelungen ■ Überwachung der Arbeitszeiten ■ Gesetzliche Regelungen ■ Betriebsvereinbarungen ■ Schichtmodelle ■ Kontrollen ■ Regelmäßiges Thema im Jour Fix ■ usw.		
Maschinen-sicherheit	Gefahren für Menschen durch unsichere Maschinen und Anlagen	3	■ CE-konforme Maschinen/ Verkettungen ■ Risikoanalyse ■ Prüfungen ■ Betriebsanweisungen ■ Unterweisungen ■ GefB inkl. Anpassung an ■ Unfallaufkommen ■ Maschinenabnahmen und Freigaben ■ Mängelbegehungen ■ SOT		

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit	Maßnahme(n)
Arbeitsplatz-einwirkungen (Lärm, Schwin-gungen, EMV, Gefahrstoffe)	■ Kurz-, mittel- und langfristige Gesundheitsschädigungen ■ Lärmbereiche keine ■ EMV-Induktoren bei der Fügetechnik ■ Schwingungen keine ■ Gefahrstoffe vorhanden	3	■ Reduzierung von Lärmemissionen ■ Reduktion Gefahrstoffe ■ Verbesserung der Luftqualität ■ Bereitstellen von PSA vom Gehörschutzstöpsel bis zu Othoplasten ■ Auskleidung von Behältern/ Förderen ■ Warnhinweise ■ Arbeitsmedizinische Betreuung ■ MA-Unterweisungen ■ EMV durch Induktion etc. ■ Absicherung durch Beschilderung ■ Trennende Schutzeinrichtung ■ Abschaltung beim Betreten des Gefahrenbereichs ■ Unterweisungen/Beschriftung von Gefahrstoffen ■ Gefahrstofffreigabesytem ■ usw.		
Prüfpflichtige Anlagen	Gefahren für Gesundheit und Umwelt, z. B. Druckbehälter, Aufzüge, Hochspannungsschalter, usw.	4	■ Überwachung der Durchführung der Prüfungen ■ Werksverzeichnis mit entsprechenden Befähigungen ■ Neuaufnahme in Kataster ■ Überwachung der Fälligkeit der wiederkehrenden Prüfung ■ Einbestellung der Sachkundigen-/ verständigen ■ Prüfungsdurchführung ■ Dokumentation der Prüfung ■ Abstellung von Mängeln ■ Zugang zu TÜV-Prüfsystem ■ usw.		
Gefahren am Arbeitsplatz	Allgemeine und spezifische Gefahren am Arbeitsplätzen, z. B. mechanische und elektrischer Gefährdungen, Gefahrstoffe, usw.	4	■ Gefährdungsbeurteilung inkl. Maßnahmenumsetzung ■ Bereitstellung geeigneter PSA ■ Schulungen und Unterweisungen		
KVP	■ Fehler werden wiederholt ■ Verbesserungen werden nicht genutzt	4	■ Impulsranking Konzern ■ Werbemaßnahmen (T-Shirts) zur Abgabe von BVW-Vorschlägen ■ Durchsprache der BVWs im Jour Fix ■ Lessons Learned ■ Best Pratice ■ BVW-Koordinator ■ Regelmäßiges Abfrage des Abarbeitungsstatus		
Rechtliche Anforderungen, Grenzwerte	■ BImSchG ■ Störfall ■ Baugenehmigung	3	■ Einhaltung der Bestimmungen		
Externe Risiken (aus Notfall-planung)	Allgemeine und lokale Risiken gemäß Notfallplanung	1	■ Jährliche Aktualisierung und Bewertung des Notfallplans ■ Kontrolle der festgelegten Maßnahmen		
Altlasten	Altlastverdachtsfläche				
Anforderungen Stakeholder	Anforderungen gem. Stakeholderanalyse	4	■ Einhaltung der bindenden Verpflichtungen ■ Jährliche Überprüfung der Stakeholder-Analyse gemeinsam mit dem Q-Bereich		
Umfeld, Standort-bedingungen	Lokale Standortbedingungen	2	■ Industriegebiet ■ Beschwerden aus der Nachbarschaft ernst nehmen und gemeinsam aufarbeiten ■ Einhaltung von Lärmgrenzwerten ■ Schließen von Toren in der Nacht ■ Internes Nachtfahrverbot für Stapler außerhalb der Hallen ■ Lärmschutzgutachten bei anstehenden Baumaßnahmen ■ usw.		

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit	Maßnahme(n)
Betroffenheit durch Klimawandel	■ Extreme Niederschläge Riskio hoch ■ Hagelstürme Risiko ■ Dürre Risiko sehr hoch, als heutiges/historisches Risiko ■ Hitzewelle wird als moderat angesehen	1	Zukunftsbewertung bis 2050: ■ Extreme Niederschläge ➔ hoch ■ Hitzewelle ➔ moderat ■ Dürre ➔ extrem Veränderung nur im Bereich Dürre ➔ Auswirkungen könnten z. B. Wasserversorgungsprobleme und/ oder Kühlprobleme bei Industrieanlagen sein. Das sind aber keine reinen werksspezifischen Probleme, sondern Versorgerprobleme. Niederschläge sind bisher abgesichert durch Werkssockel – muss beobachtet werden.		
Produkte	Produkte für Einsatz in Verbrennungsmotoren – gebaute Nockenwellen	3	Produkte werden nach Kundenvorgaben konstruiert und gefertigt, keine oder nur geringe Beeinflussbarkeit durch den Standort, Optimierung der Fertigungsprozesse.		
Wasserverbrauch (sanitär)	Wasserverbrauch Sanitär und Gesamtwasserverbrauch	2	Aufbau Zählerstruktur mit digitaler Anbindung		■ Transparente Darstellung des Wasserverbrauchs ■ Information der Belegschaft über Digiboard ■ Motivieren Verbesserungsvorschläge abzugeben ■ Momentan sind uns keine greifbaren Potenziale bekannt
Energieverbrauch (Gebäude oder Prozesse)	Emissionen durch Heizenergieverbrauch/Stromverbrauch	3	■ Regelmäßige Überprüfung Heizungsanlage ■ Verbräuche Nahwärme und Heizöl ■ Gebäudeisolation ■ Abwärmenutzung, z. B. Wärmerückgewinnung Kompressoren ■ Plausibilitätsprüfung bei Mehrverbrauch ■ Eingaben Quentic		■ Transparente Darstellung der Verbräche und Kosten ■ Information der Belegschaft über Digiboard ■ Motivieren Verbesserungsvorschläge abzugeben ■ Konkret heißt das für den Standort eine Einsparung von ca. 370.000 kWh/Jahr ■ Freikühler-Invest nochmals beantragen (einzige momentan erkennbare Energieeffizienzmaßnahme)
Lieferanten, Dienstleister und externe Prozesse (strategischer Lieferanten)	■ Sichere Versorgung ■ MAHLE Leitlinien ■ ISO 14001 ■ EMAS III	1	■ Lieferantenbewertung ■ Besichtigung ohne Zertifikat – wird via Stichprobe durch Q ■ Lieferantenmanagement ■ Prüfung auf Internetseite		
Transport	Zum Beispiel ■ Indirekte Emissionen von Lärm ■ Abgase durch Transporte (Inbound, Outbound)	1	■ Transporte werden über die Zentrallogistik organisiert wenn der Kunde seine Teile nicht selbst abholt bzw. abholen lässt. ■ Bei Sonderfahrten, z. B. dringende Ersatzteile abholen oder zu reparierende Teile wegbringen, organisiert die Werkslogistik ■ Effizientere Planung von Lieferterminen ■ Unsere Kunden holen ihre Nockenwellen selbst ab ■ Firma Kunzelmann (Krauchenwies) liefert die benötigten Nockenwellen-Einzelkomponenten für die Fertigung bei uns an und holt die fertigen Nockenwellen bei uns ab. Die Abholung der fertigen Nockenwellen erfolgt bei Kunzelmann		
Gewässerschutz	AwSV-Anlagen	3	■ Pflege und Überarbeitung des AwSV-Register ■ Einstufung der Anlagen ■ Prüfung der Anlagen einleiten, dokumentieren ■ Mängel abstellen ■ Berechnung WGK und Mengen bei Neustoffen in Bezug auf Einstufung der Anlage ■ Maschinenwannen ■ WHG-Hallenbeschichtungen und -Grubenbeschichtungen ■ Externe Wiederaufbereitung von Prozesswasser ■ Rückstellproben ■ usw.		

Aspekte/ potenzielles Risiko	Umweltauswirkungen/ Risiko (konkret)	Bewertung lt. Matrix	Vorbeugende Maßnahmen zur Risikovermeidung	Wirksamkeit	Maßnahme(n)
Betriebsmittel-verbrauch	Erhöhter Verbrauch von Einsatz- und Betriebsmitteln	4	▪ Controlling der Einsatz- und Betriebsmittelverbräuche		
Ressourcen und Rohstoffe	Rohstoffverbrauch	3	▪ Verbräuche werden ermittelt, z. B. Energie monatlich, Betriebsstoffe jährlich bzw. auch über Controlling jederzeit möglich ▪ Produktionsmaterial wird automatisch über SAP berechnet und bestellt ▪ usw.		
Einsatz gefährlicher Stoffe	Gesundheits- und Umweltgefahren	2	Technische Maßnahmen, wie ▪ Gefahrstoffschränke ▪ Freigabeverfahren ▪ Sichere Lagerung ▪ Verschluss von Stoffen ▪ Spezielle Gefäße ▪ Absaugungen ▪ Gegebenenfalls Messungen ▪ usw. Organisatorische Maßnahmen ▪ Betriebsanweisungen ▪ Mitarbeiterunterweisungen ▪ Gefahrstoffkataster ▪ Mengenermittlung ▪ usw. Persönliche Maßnahmen, wie ▪ Handschuhe ▪ Schutzbrille ▪ Schürze ▪ usw.		▪ Einheitliche Flaschentypen ▪ Einheitliche Beschriftung ▪ Flaschen bekleben und ausgeben ▪ Altflaschen entsorgen
Emissionen	Verbrennungsgase Heizung	2	▪ Regelmäßige Prüfung durch Schornsteinfeger ▪ Wartung/Inspektion Haustechnik		
Lärm-emissionen nach außen	Gewerbegebiet mit angrenzenden Mischgebieten	3	▪ Einhaltung von Lärmgrenzwerten ▪ Schließen von Toren in der Nacht ▪ Internes Nachtfahrverbot für Stapler ▪ Möglichkeit für die Nachbarschaft, uns über die MAHLE Zentrale per E-Mail auf Probleme hinzuweisen (z. B. H. Peschke) ▪ Vor baulichen Maßnahmen werden im Vorfeld Lärmgutachten eingeholt		
Abwasseranfall (Prozess-abwasser)	Zum Beispiel: ▪ Nichteinhaltung von gesetzlichen Vorgaben ▪ Grenzwertüberschreitungen ▪ Mengenüberschreitungen				
Abfälle, Abfall-management	Zum Beispiel: ▪ Abfallaufkommen gefährliche und nicht gefährliche Abfälle ▪ Abfalltrennung	4	▪ Abfalltrennung ▪ Rechtskonforme Entsorgung ▪ Entsorgungsfachbetriebe ▪ Abfallstatistiken ▪ Eingabe in Quentic ▪ Mitarbeit bei Ausschreibung ▪ Kontrolle des Abfallhofes durch MA ▪ Unregelmäßiger Besuch bei Entsorger ▪ usw.		▪ Transparente Darstellung der Abfallmengen ▪ Information der Belegschaft über Digiboard ▪ Motivieren Verbesserungs-vorschläge abzugeben ▪ Konkret heißt das für den Standort eine Einsparung von ca. 37 t durch die Reduktion von Ausschuss, Verpackungen reduzieren, Einsatz von Mehrweggebinde, usw. ▪ Keine speziellen Maßnahmen wir haben ≥90 %

*** Wirksamkeitsbewertung**

	▪ 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		▪ 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		▪ Für das laufende Jahr sind keine Ziele festgelegt ▪ Die getroffenen Maßnahmen sind ausreichend zur Erfüllung der Anforderungen

5.2 Altlasten

Am Standort sind keine Altlasten 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 des Arbeitssicherheit wurde der Standort 2020 nach dem Arbeitsschutzmanagementsystem nach ISO 45001 erfolgreich zertifiziert.

Die Anzahl der Arbeitsunfälle und damit auch die Unfallrate konnte 2025 gegenüber dem Vorjahr mehr als halbiert werden. Ebenso die Anzahl der Ausfalltage und die Unfallschwere.

Arbeitsunfälle	2023	2024	2025	Änderung zum Vorjahr
Anzahl Arbeitsunfälle	10	7	3	–57,1 %
Qute (LTIR) Arbeitsunfälle pro Mio Arbeitsstunden	30,31	20,87	7,80	–62,6 %
Unfallschwere (Ausfalltage/Unfall)	16,10	22,71	11,33	–50,1 %
Ausfalltage durch Arbeitsunfälle	161	159	34	–78,6 %

6. HSE-Ziele und -Programm (Auszug)

6.1 HSE-Ziele – Rückblick

Themenbereich	Beschreibung Konzernziele	Zielsetzung/-erreichung	Beschreibung Maßnahmen (Auszug)	Status
Arbeitssicherheit	Reduzierung Unfallrate [Unfälle/1 Mio. Arbeitsstunden]	Ziel: +14,4 Ist: +7,8 **Zielerreichung: ja**	▪ Verbesserung Bodenbeschaffenheit	› erledigt
			▪ Monitoring Arbeitsunfälle im Rahmen des Shopfloor-Management	› erledigt
			▪ Reduzierung der Geschwindigkeiten von Stapler/Hubwagen	› erledigt
Energie	Reduktion des Energieverbrauchs um 2 % bezogen auf Bruttowertschöpfung	Ziel: –2 % Ist: –1,5 % **Zielerreichung: nein**	▪ Abschalt-Management	› erledigt
Abfallwirtschaft	Reduzierung Abfallaufkommen bezogen auf den Umsatz	Ziel: –2 % Ist: –1,59 % **Zielerreichung: nein**	▪ Fluidmanager implementieren	› erledigt
			▪ Prüfen neuer Tank für Waschwasser	› erledigt
Wasser	Reduzierung Wasserverbrauch bezogen auf Produktionskosten	Ziel: –2 % Ist: +8,1 % **Zielerreichung: nein**	Keine Maßnahmen	

6.2 HSE-Ziele – Ausblick

Themenbereich	Beschreibung Konzernziele	Zielsetzung/-erreichung	Beschreibung Maßnahmen (Auszug)
Arbeitssicherheit	Reduzierung Unfallrate [Unfälle/1 Mio Arbeitsstunden]	Upper Limit: 12,18	▪ Konsequente Verfolgung der Unfallursachen
			▪ Durchführung von Sofort- und Korrektur-Maßnahmen
			▪ Visualisierung von Unfällen und Beinahe-Unfällen
			▪ Gesundheitstag 2026
			▪ Prüfung, ob Schonarbeitsplätze zur Verfügung gestellt werden können
	Reduzierung Unfallschwere [Ausfalltage pro Mio. Arbeitsstunden]	Upper Limit: 77,1	▪ Einführung Begehungsliste
Energie	Reduktion des Energieverbrauch	Upper Limit –2 % bezogen auf Produktionskosten	▪ Mitarbeitermotivation zur Einreichung von Verbesserungsvorschlägen ▪ Invest-Antrag Freikühler ▪ Visualisierung Verbräuche
Abfallwirtschaft	Reduzierung Abfallaufkommen bezogen auf Umsatz	Ziel: –2 %	▪ Reduktion Ausschuss
	Erhöhung des Anteils der verwerteten Abfälle auf >85 %	Ziel: +90 %	▪ Verbesserung Sortierquote
Gesundheitsschutz	Umsetzung der Betriebsvereinbarung zum Nichtraucherschutz	Ziel: Umsetzung 100 %	▪ Umsetzung der Betriebsvereinbarung zum Nichtraucherschutz
Notfall-Management	Neugestaltung Sanitätsraum	Ziel: Umsetzung 100%	▪ Einbau Heizung ▪ Beschaffung von Messgeräten (Blutdruck,Blutsauerstoff, Blutzucker) ▪ Fahrbarer Evakuierungsstuhl

7. Nächste Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im Oktober 2026 vorgelegt. Jährlich wird eine aktualisierte Umwelterklärung erstellt. Das Überwachungsaudit nach EMAS III (EU-Verordnung 1221/2009) und DIN EN ISO 14001:2015 wurde vom 17. und 18. Oktober 2026 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, September 2026



Joachim Fischer
Geschäftsführer MAHLE Ventiltrieb GmbH

Leibertingen, September 2026



Benito Rodriguez
Werkleiter Leibertingen

MAHLE GmbH
Georg Dietz
Umweltmanagementverantwortlicher
der Geschäftsführung
Pragstraße 26–46
70376 Stuttgart

MAHLE Ventiltrieb GmbH
Benito Rodriguez
Umweltmanagementvertreter/
Werkleiter Leibertingen
Fred-Hahn-Straße 10
88637 Leibertingen

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

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.

INTECHNICA
FUTURE SECURE BUSINESS GROWTH

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 konsolidierten 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, 18.09.2026

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