



HEIDENHAIN

Gemeinsam
Zukunft sichern
Verantwortung
tragen

Umwelterklärung **2026**

VORWORT



Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

Pläne werden Realität – so lässt sich der erfolgreiche Ausbau unserer nachhaltigen Energieversorgung am Standort Traunreut im Jahr 2025 treffend zusammenfassen. Nach Abschluss der Planungs- und Genehmigungsphase für zwei Windkraftanlagen konnten wir zügig in die Umsetzung übergehen. Parallel schreitet der Innenausbau unseres neuen, energieeffizienten Entwicklungszentrums voran.

Im Siebeneichenforst nahe Traunreut hat der Bau der beiden Windräder bereits begonnen. Wenn das Projekt wie geplant realisiert wird, können wir ab Mitte 2026 rund 30 % des Strombedarfs unserer Standorte Traunreut und Hochreit durch Windenergie decken.

Gemeinsam mit den bereits in den Vorjahren umgesetzten Maßnahmen erreichen wir damit eine Stromversorgung, die zu etwa 95 % aus den erneuerbaren Energiequellen Wind, Wasser und Geothermie stammt. HEIDENHAIN reduziert damit seinen Carbon Footprint am Standort Traunreut rechnerisch nahezu vollständig. Besonders vor dem Hintergrund stark gestiegener Energiepreise bedeutet dies eine zunehmend unabhängige und langfristig stabile Energieversorgung – ein entscheidender Beitrag zur Sicherung unserer Wettbewerbsfähigkeit und der Arbeitsplätze am Standort.

Mit dem angestrebten Effizienzhausstandard EG 40 für den Neubau des Entwicklungszentrums verfolgen wir konsequent unsere selbst gesetzten langfristigen Umweltziele. Das Richtfest fand im Mai 2025 statt; bereits heute verleiht die Fassade dem Gebäude ein klares Profil. Nach der Fertigstellung wird das Entwicklungszentrum rund 60 % weniger Primärenergie verbrauchen als ein vergleichbares Gebäude in konventioneller Bauweise.

Dies wird durch ein durchdachtes Energiekonzept mit Photovoltaikanlagen auf dem Hauptdach, Gründächern auf dem nördlichen Bürofinger sowie 80 Erdwärmesonden zur Wärmeversorgung ermöglicht. Eine innovative Wärmeradtechnologie in der Lüftung trägt zusätzlich mit einer Energieeinsparung von rund 25 Prozent bei. Ab Ende 2026 wird das neue Gebäude einen modernen und attraktiven Arbeitsraum für etwa 450 Beschäftigte bieten – und ein ausgezeichnetes Umfeld für Forschung, interdisziplinären Austausch und kreative Ideen schaffen.

Beide Großprojekte setzen Maßstäbe in puncto Nachhaltigkeit und Zukunftssicherheit. Ihre Umsetzung leistet einen wesentlichen Beitrag zur Erreichung unserer Ziele in den Bereichen Innovationsführerschaft, Umweltschutz, Kosteneffizienz, Standortsicherheit und Sicherung von Arbeitsplätzen.

Traunreut, 31.03.2026

Hubert Ermer

Peter Lücke

Anna Enzinger

Lutz Rissing

INHALT

Unternehmen	4	Umweltauswirkungen	24
HEIDENHAIN auf einen Blick	5	Abfall.....	25
Über HEIDENHAIN.....	6	Wasser und Boden	28
Wo sind wir	7	Energie	31
Was wir tun.....	9	Material	33
Nachhaltig wirtschaften	10	Emissionen.....	35
Projekte zur Energieeffizienz	11	Über Umweltaspekte hinaus	38
Projekte für mehr Biodiversität.....	13	Verantwortung für Mitarbeiter übernehmen.....	39
Die Nachhaltigkeit unserer Produkte	14	Maßnahmen für Brandschutz.....	42
Messgeräte für die Werkzeugmaschine	15	Die Lieferkette im Blick	43
Steuerungen für die Werkzeugmaschine.....	16	Umweltziele	45
Umweltmanagement	18	Ziele 2026.....	47
Umweltpolitik	20	Ergebnisse 2025.....	50
Arbeits- und Umweltschutzleitlinien.....	22	Kennzahlen und Zertifizierungen	52
		Kernindikatoren nach EMAS zusammengefasst.....	53
		Blicke auf die Betriebsstätte Hochreit	54
		GRI-Inhaltsindex	55
		Erklärung des Umweltgutachters	57


UNTERNEHMEN

Innovationen
made in Germany
and Bavaria

HEIDENHAIN AUF EINEN BLICK

HEIDENHAIN-KONZERN

1,3
Mrd. EUR
Umsatz



30 
**Vertriebs- und
Service-Standorte**

40
 **Händler**
weltweit


8.000
Mitarbeiter
weltweit

2.881
 **Patente**
weltweit

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

675

Mitarbeiter
F&E




rund 15
berichtete
**Umwelt- und
Nachhaltigkeitsziele**
für 2026

24
Ladepunkte
E-Bikes 


95 % 
**Wiederver-
wertungsquote**
unserer Abfälle in 2025


15 %
Investitionen
in F&E vom Umsatz

2
**Windkraft-
anlagen**
in Errichtung

4.000
m² Fläche
**Photovoltaik-
anlagen** 

20 
Ladesäulen
E-Autos

81 % 
**Versorgung mit
regenerativer Energie**



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-DOFTECHNOLOGY 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-Immissionsschutzgesetz 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



Standort
Traunreut

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.

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 **30,8 Mio.**
Drehgeber und
Winkelmessgeräte

über **9,1 Mio.**
Längenmessgeräte

über **521.080**
Positionsanzeigen

über **337.100**
Steuerungen

Und noch viel mehr

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

Verkaufte Geräte
bis einschließlich 2025



Mehr Produktivzeit: die Steuerungsgeneration TNC7



**TRUE IMAGE
TECHNOLOGY**

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 50 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

770 MWh grüner Strom im Jahr 2025: Die Photovoltaik-Anlagen auf den Fertigungsgebäuden in Hochreit



PROJEKTE ZUR ENERGIEEFFIZIENZ

Umstellen, einsparen, vorsorgen

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

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 über die Hälfte abdeckt. Mit dieser Investition haben wir uns bei der Versorgung mit erneuerbarer Wärmeenergie weiter unabhängiger von Dritten 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.

Strom aus Wasser, Sonne und Wind

Unseren Bedarf an elektrischer Energie beschaffen 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 2025 770 MWh elektrische Energie. Weitere Installationen auf dem Neubau unseres Entwicklungszentrums sind geplant.

FACTS

95 %

Versorgung mit grünem Strom

81 %

Gesamtversorgung mit regenerativer Energie

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

Zudem werden Maßnahmen zur Nutzung von Abwärme beispielsweise durch Optimierung von Lüftungsanlagen oder Einspeisung von Abwärme von Kältemaschinen oder Druckluftkompressoren in das Niedertemperaturheiznetz von Gebäuden umgesetzt.

Weniger Energieverbrauch streben wir ganzheitlich an bei:

- Neubauten und Bestandssanierungen
- Neuanschaffungen und Erneuerungen von technischen Anlagen



Dr. Günther Obermeier
Senior Head of Facilities
and Systems Engineering

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.

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 der Gebäudereinigung. 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 Pflanzenpflege und Dünger.



Die Herausforderung, auf einem dichtbebauten 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

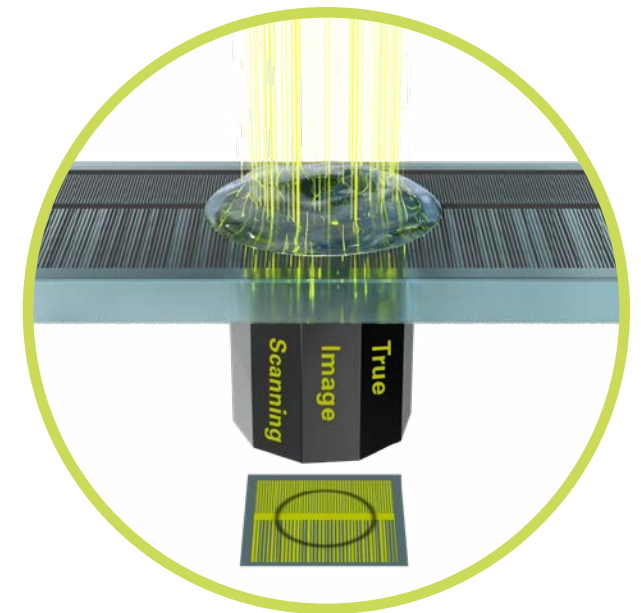
TRUE IMAGE TECHNOLOGY spart CO₂ und Kosten

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 Positions-messung 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 den Maßstab. 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 den Maßstab trotz des Tropfens auf dem Maßstab scharf.

STEUERUNGEN FÜR DIE WERKZEUGMASCHINE

Die Energieeffizienz steigern durch kürzere Maschinennebenzeiten und höhere Produktivität ohne Ausschuss

FACTS

5 x

schneller Werkstücke einrichten

3 x

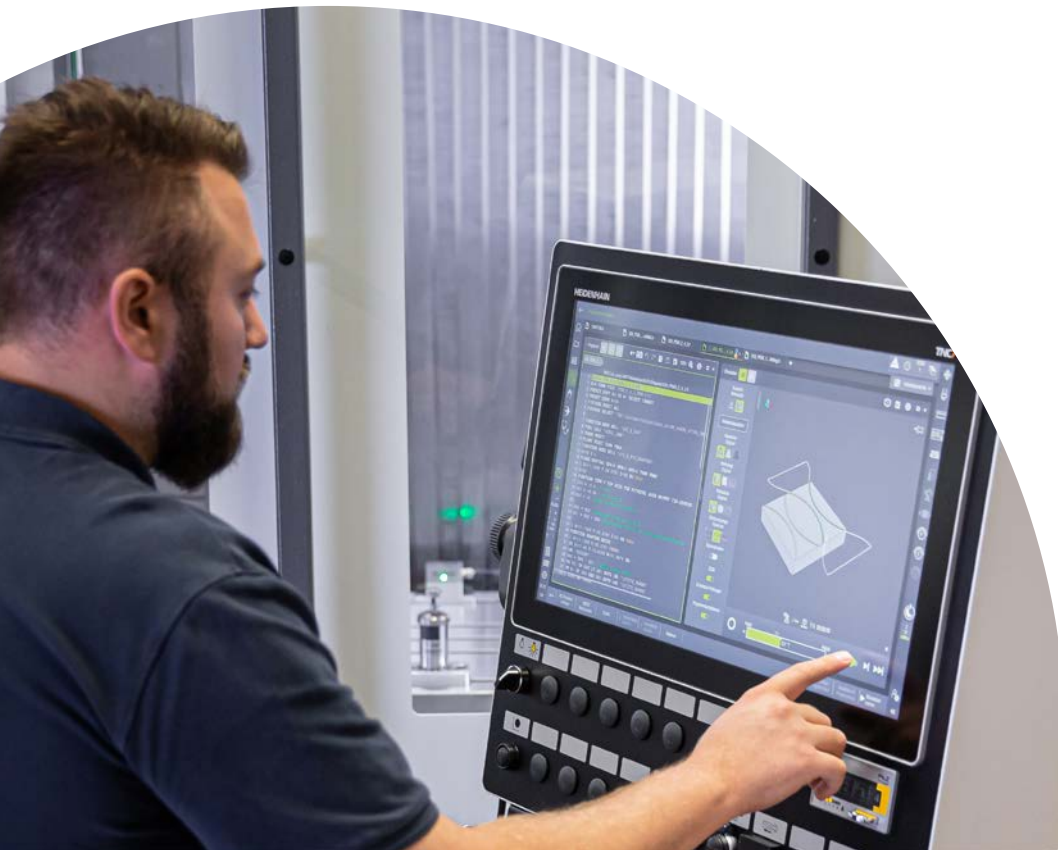
schneller Werkstücke fräsen

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 Simulationmöglichkeiten, einer durchgängigen Prozess- und Komponentenüberwachung und permanenter Kollisionsüberwachung erhöhen unsere Steuerungen die Prozesssicherheit von Werkzeugmaschinen erheblich. Dabei unterstützen auch weitere HEIDENHAIN-Lösungen: Ein induktiver Werkzeugbruchsensoren 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:

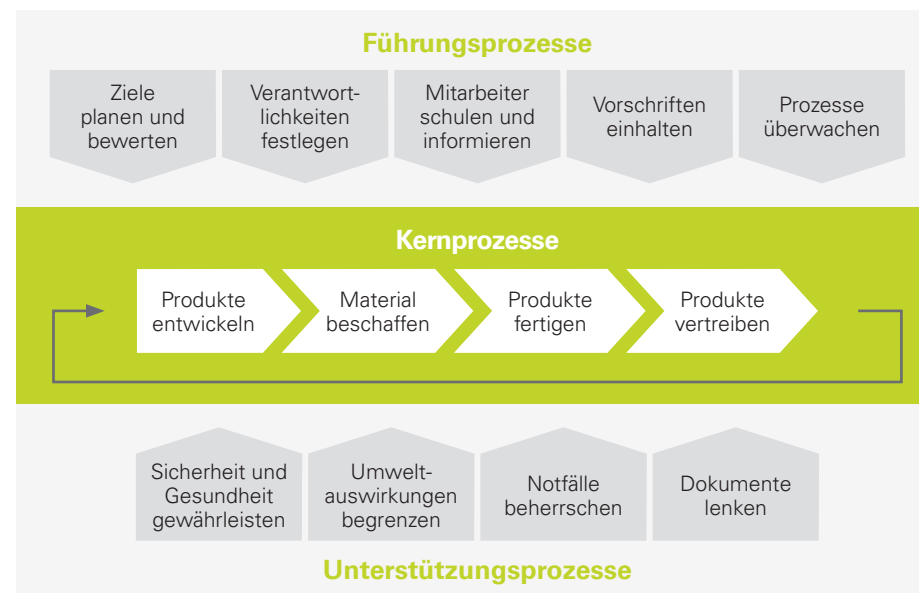
- Immissionsschutz
- Gewässerschutz
- Abfallwirtschaft
- Gefahrgut

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 2025 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 Umwelleistung
- 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 qualifizierten 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.

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.



Meldepflichtige Arbeitsunfälle je 1 Million geleistete Arbeitsstunden*

2023	4,2
2024	4,5
2025	2,5

* Ein meldepflichtiger Unfall ist ein Arbeitsunfall, der zu einer Arbeitsunfähigkeit von mehr als drei Kalendertagen führt.



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.

Zur Vermeidung von Korrosionsschäden in den geschlossenen Heiz- und Kaltwasserkreisläufen werden diese üblicherweise mit chemischen Korrosionsschutzmitteln behandelt. HEIDENHAIN setzt seit 2023 stattdessen auf eine chemiefreie Entsalzung nach VDI 2035, die im Durchflussprinzip mit wiederaufbereitbaren Kunstharzkartuschen erfolgt.

Sind die Kartuschen erschöpft, werden sie an einen spezialisierten Dienstleister zurückgeführt, der das Kunstharz regeneriert und erneut nutzbar macht. Durch dieses Verfahren entfällt der Einsatz zusätzlicher Chemikalien vollständig.

In den vergangenen zwei Jahren konnten auf diesem Weg bereits über 500 kg Kunstharz wiederaufbereitet werden. Das reduziert nicht nur den Ressourcenverbrauch, sondern vermeidet zugleich entsprechende Abfallmengen und leistet somit einen messbaren Beitrag zum Umweltschutz.

Abfallentsorgung

Im Jahr 2025 entstanden 2.809 t Abfall. Durch eine konsequente Trennung der Abfallfraktionen konnten etwa 95 % des Abfallaufkommens der Wiederverwertung zugeführt werden.

Im Jahr 2025 entstanden beachtlich mehr Glas- und Metallabfälle aufgrund der Entsorgung von größeren Mengen an eingelagerten Trennwandsystemen. Infolge einer vermehrten Produktion von gekapselten Längenmessgeräten mit Aluminiumgehäuse stiegen zusätzlich die Metallabfälle. Die Erhöhung der sonstigen Abfälle ist durch einen überdurchschnittlichen Anfall von Kanalräumgut zu erklären, welches durch die Reinigung von Sickeranlagen für Niederschlagswasser angefallen ist.

Neben der in der Abfallbilanz erfassten Abfallmengen entstanden zusätzlich etwa 295 t Abfälle infolge der Neuerrichtung eines Betriebsgebäudes und weitere 107 t Abfälle aufgrund des Rückbaus von Betonfundamenten. Um die Vergleichbarkeit mit zurückliegenden Jahren zu gewährleisten, wurden diese einmaligen Ereignisse nicht in der Abfallbilanz berücksichtigt.

FACTS

95 %
Recyclingquote

6 %
weniger gefährliche Abfälle

im Vergleich zum Jahr 2024

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.



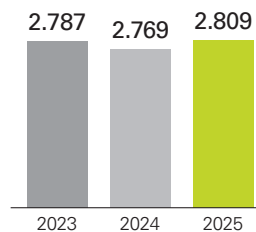
Abfallbilanz

Abfälle und Wertstoffe

in Tonnen

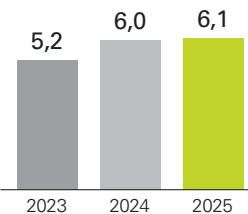
	2023	2024	2025
Elektronik	107	109	94
Glas	44	43	66
Gewerbeabfall	243	248	251
Holz	139	137	138
Metall	868	878	925
Papier	232	185	187
Gefährliche Abfälle	915	971	915
Sonstige Abfälle	239	198	233

Insgesamt in t

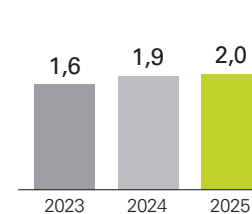


Pro TEUR Bruttowertschöpfung* in kg

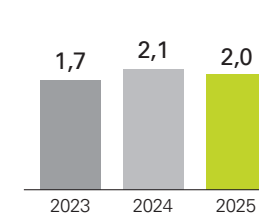
Abfallmenge gesamt



Metallabfälle



Gefährliche Abfälle



* Durch den außerplanmäßigen erhöhten Anfall von Glas-, Metall- und sonstigen Abfällen stieg die relative gesamte Abfallmenge leicht an.



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 Gefahrstoffe.

FACTS

Abwasserbelastung
überwiegend
deutlich unter den
Grenzwerten

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.

Wasser und Abwasser

Im Jahr 2025 haben wir rund 144.000 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 2025 etwa 107.000 m³ Produktions- und Sanitärabwasser angefallen. Die Differenz zwischen Frisch- und Abwasser resultiert aus der Verdunstung in Kühlanlagen und Luftbefeuchtern.

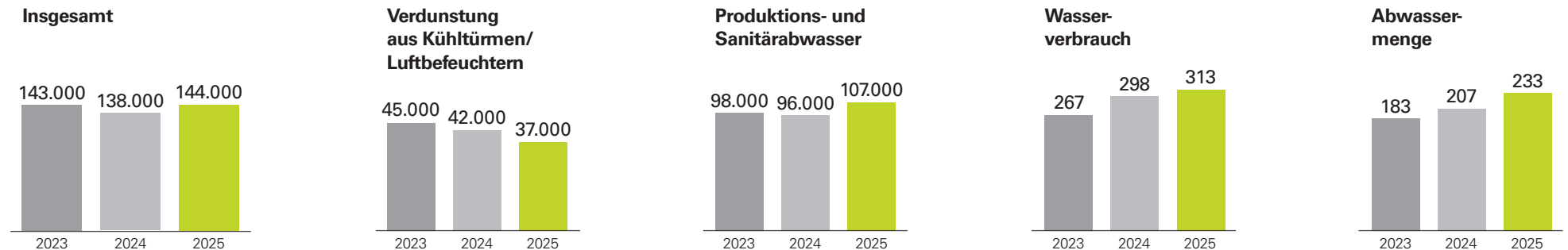
Ein Teil des anfallenden Abwassers behandeln wir vor der Einleitung in die öffentliche Kanalisation in entsprechenden Anlagen vor:

- Anlage zur Abwasservergleichmäßigung, die eine konstant niedrige Belastung der Abwässer mit Schadstoffen aus unserer Teilefertigung 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



* Ein defektes Ablaufventil verursachte in der Glasbearbeitung der Betriebsstätte Hochreit einen erhöhten Wasserverbrauch, was den Anstieg beim relativen Wasserverbrauch und bei der relativen Abwassermenge erklärt.



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

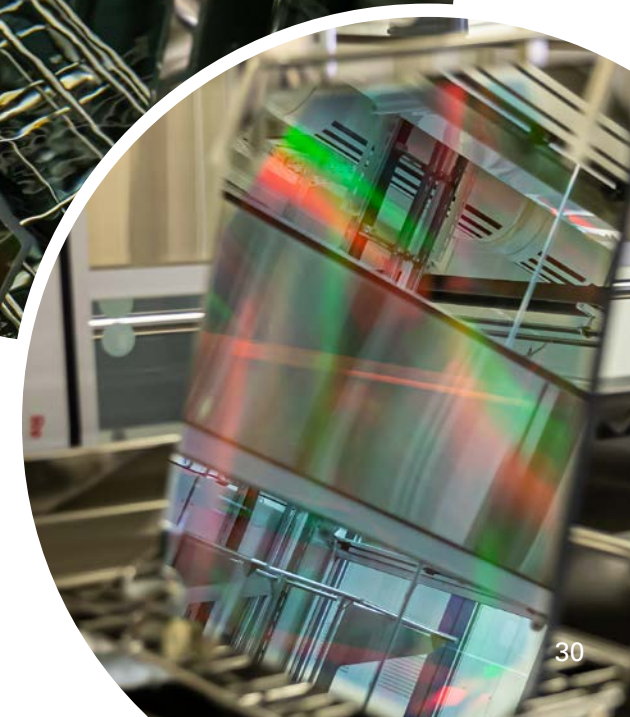
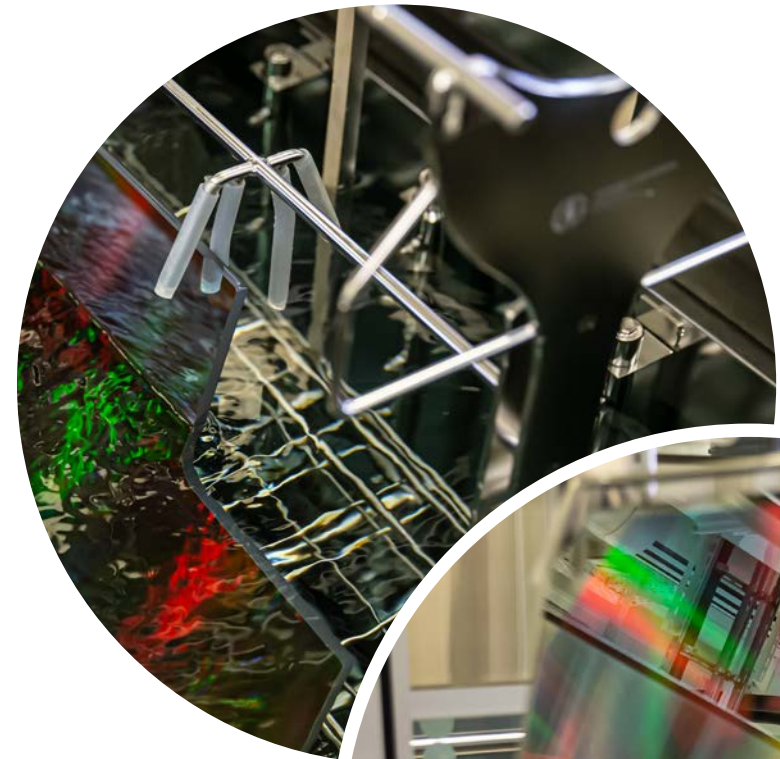
	Einheit	Grenzwert	Messergebnisse
Teilungsfertigung			
Kohlenwasserstoffe	mg/l	20	< 0,1
Zink	mg/l	5	< 0,05
Chrom	mg/l	1	0,02
Nickel	mg/l	1	< 0,01
AOX	mg/l	1	< 0,1
Glasbearbeitung			
Kupfer	mg/l	0,3	0,24
Blei	mg/l	0,3	0,03
Arsen	mg/l	0,3	0,27
Abwassermenge	m ³ /d	80 / 99	< 2 / < 94

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



Steffen Unger
Engineer, Production,
Development and
Production Graduations

Reinigungs- und Spülvorgänge sind bei der Fertigung unserer Teile 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.



UMWELTAUSWIRKUNGEN UND MASSNAHMEN: ENERGIE

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

Energieversorgung

Die Versorgung von elektrischer Energie erfolgt mit 95 % überwiegend aus regenerativen Quellen. Ein kleiner Anteil von 5 % ergänzt die Stromversorgung aus nicht regenerativer Quelle durch das erdgasbetriebende Blockheizkraftwerk. Als Wärmeenergie nutzen wir Fernwärme, die ebenfalls überwiegend aus regenerativen Quellen stammt. Unser Gesamtenergieverbrauch lag im Jahr 2025 bei 63,6 GWh. Davon wurden etwa 51,2 GWh durch erneuerbare Energien gedeckt. Über alle eingesetzten Energieträger beträgt der Anteil an erneuerbaren Energiequellen somit etwa 81 %.

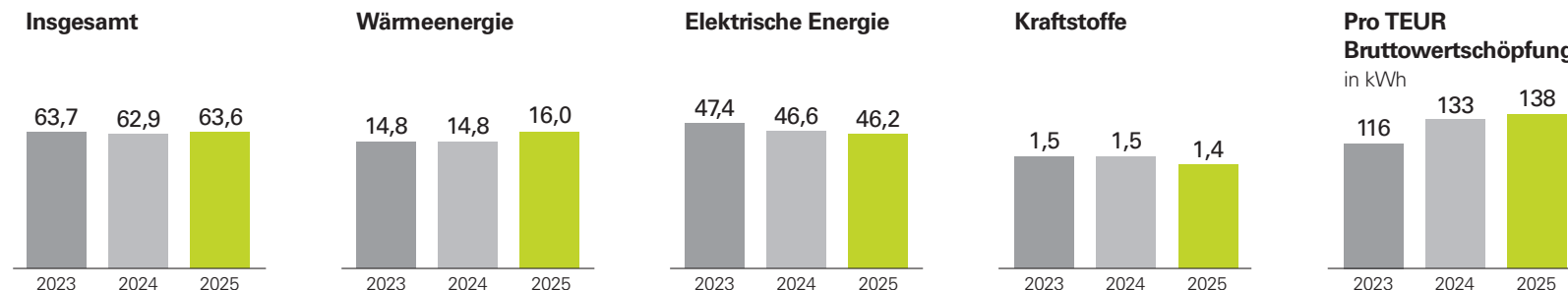
Neubauten

Bei Neubauten achten wir bereits in der Planung auf:

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

Energieverbrauch

in GWh



* Durch die gestiegene Anzahl an Heiztagen im Vergleich zum Vorjahr und die notwendige Anpassung des Nutzungsverhaltens des Blockheizkraftwerkes ist die benötigte Wärmeenergie und somit auch die Kennzahl gestiegen.

- 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.

FACTS*

- 95 %**
Versorgung mit grünem Strom
- 81 %**
Versorgung mit regenerativer Energie

* 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

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 letzten Jahren haben wir unsere Prozesse nachhaltig verbessert.

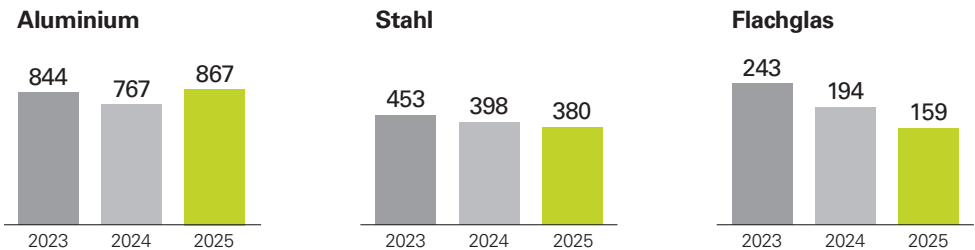
2026 setzen wir diesen Kurs fort, um unser Bestandsniveau gezielt zu optimieren und resiliente Lieferketten sicherzustellen.

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

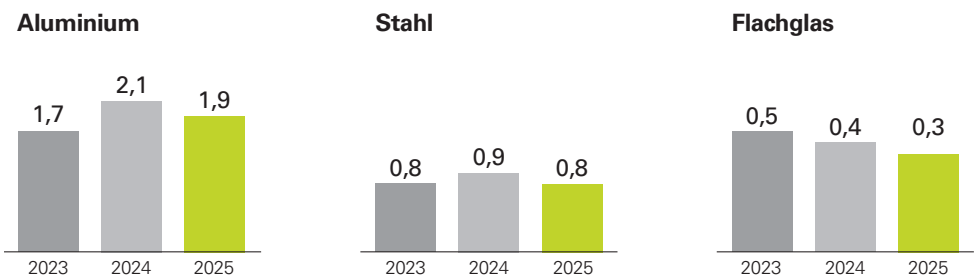
in t



Rohstoffe

Pro TEUR Bruttowertschöpfung

in kg



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. 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 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 2026 steht ein weiterer 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

CO₂-neutral
in Scope 2 seit 2021

Near-Term-Ziel bis 2030

Reduzierung Treibhausgasemissionen Scope 1, Scope 2 und Scope 3 um 42 % gegenüber dem Basisjahr 2022

Net-Zero-Ziel bis 2050

Reduzierung Treibhausgasemissionen Scope 1, Scope 2 und Scope 3 um 90 % gegenüber dem Basisjahr 2022

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.

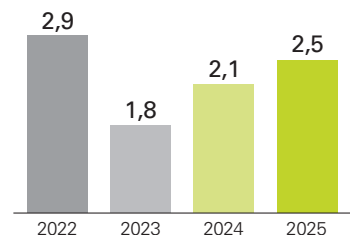
Sonstige umweltrelevante Emissionen

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

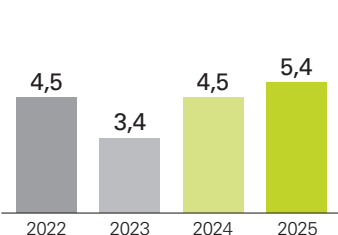


Emissionen

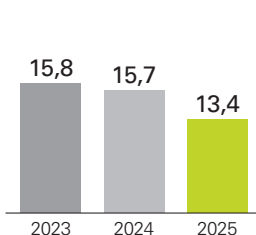
CO₂-Äquivalente Scope 1 und 2*
in 1.000 t



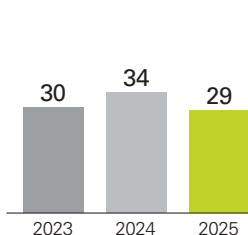
CO₂-Äquivalente pro TEUR Bruttowertschöpfung*
in kg



Flüchtige organische Verbindungen (VOC)
in t



VOC-Ausstoß pro TEUR Bruttowertschöpfung
in g



* Durch die notwendige Anpassung des Nutzungsverhaltens des Blockheizkraftwerkes sind der Erdgasverbrauch und somit die CO₂-Äquivalente im Scope 1 gestiegen.

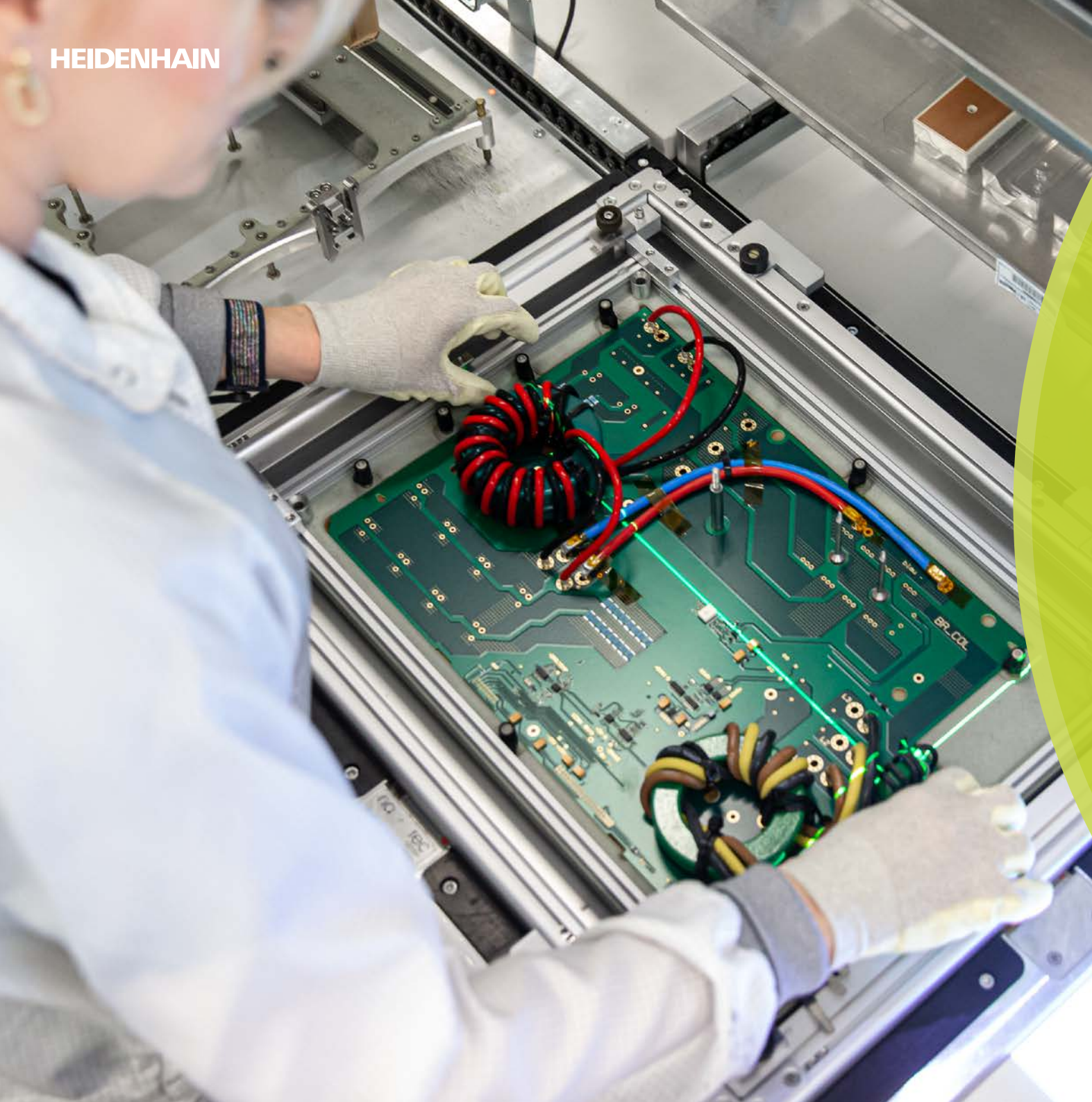
Gesetzlich und behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messergebnisse

	Einheit	Grenzwert	Messergebnisse
Blockheizkraftwerk			
Kohlenmonoxid	mg/m ³ i. N.	250	20
Stickstoffoxide	mg/m ³ i. N.	250	250
Formaldehyd	mg/m ³ i. N.	30	21
Gesamtkohlenstoff	mg/m ³ i. N.	1.300	600
Heißwasserkesselanlage			
Kohlemmonoxid	mg/m ³ i. N.	80	7
Stickstoffoxide	mg/m ³ i. N.	170	130
Abgasverlust	% i. N.	9	6
Notstromaggregate			
Staub	mg/m ³ i. N.	80	24
Oberflächenreinigung 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 und für die Notstromaggregate ist der gemessene Maximalwert der fünf Einzelaggregate angegeben. Der behördlich vorgegebene Messturnus dieser Anlagen ist jährlich. Der letzte Messtermin für das Blockheizkraftwerk, der Heißwasserkesselanlagen und der Notstromaggregate war im Jahr 2025. Der behördlich vorgegebene Messturnus der Oberflächenreinigung der Teilungsfertigung beträgt drei Jahre. Der letzte Messtermin für dieser Anlage war im Jahr 2022. Der geplante Messtermin für 2025 wurde in behördlicher Abstimmung auf 2026 verlegt.

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 und Abschlussarbeiten, bieten Stipendien sowie duale Studiengänge in neun Studienrichtungen an und unterstützen Promotionen. Immer wieder zählen unsere Auszubildenden zu den Besten ihres Jahrgangs: zuletzt 2025 oberbayernweit bei den Fachinformatikern, den Maschinen- und Anlagenführern sowie den Zerspanungsmechanikern und bayernweit 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

13,4 Mio. EUR

Bildungsinvestitionen

4.354

Mitarbeiter weitergebildet

184

Auszubildende

92

Geförderte Studierende

193Fort- und Weiterbildungs-
lehrgänge**100 %**der Angestellten erhalten
regelmäßig eine Bewertung
ihrer beruflichen Leistungen

Auch unsere langjährigen Beschäftigten bilden wir ständig weiter. 2025 haben 4.354 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 Schulungen.

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 haben die traditionellen, festen Strukturen abgeschafft. Wir bieten die Möglichkeit, Arbeitszeit eigenverantwortlich zu gestalten und ermöglichen hierzu Schichtarbeit ohne Kernzeit. Seit September 2024 ist diese flexible Schichtarbeit flächendeckend in der gesamten Produktion etabliert. 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. Wir haben 20 Parkplätze mit E-Ladesäulen eingerichtet, an denen unsere Mitarbeiter ihre privaten E-Fahrzeuge während der Arbeitszeit laden. Zudem gibt es 24 Ladepunkte 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
Director
Labour Law and
Corporate HR Affairs

MASSNAHMEN FÜR BRANDSCHUTZ

Ausgerüstet und einsatzbereit

Das Brandrisiko in Unternehmen ist eine erhebliche Gefahr, die Menschenleben gefährdet, immense Sachschäden verursacht und existenzbedrohend wirken kann. Wir sind uns dem Risiko bewusst, deshalb nimmt der Brandschutz bei uns einen sehr hohen Stellenwert ein. Sowohl beim vorbeugenden als auch beim abwehrenden Brandschutz spielt unser Werkschutz eine entscheidende Rolle.

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 Kleinalarmpfanzugs mit Ausrüstung wie Kleinlöschgeräte, Abspermmaterialien 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

Werkenschutz 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 % dieser 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.



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.



Michael Reichl
Vice President Logistics

UMWELTZIELE

Gute Ziele setzen –
gute Veränderungen
erreichen



MITARBEITER PROZESSE PRODUKTE

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

Etappenziele, die sich ständig steigern, 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 Abluftreinigungsanlage in Betrieb.	2026
	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.	2026/2027
	Durch die Auflösung des Außenlagers in Wolkersdorf wird die Anzahl der LKW-Fahrten um ca. 8.000 km pro Jahr reduziert.	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:	2026/2027
	<ul style="list-style-type: none"> ■ LED-Beleuchtung: Die Umstellung auf LED-Beleuchtung in den Fertigungshallen in Hochreit, sowie zwei Parkhäusern und einem Fertigungsgebäude. 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wärmerückgewinnung und -einsparung: Die Einsparung von insgesamt 600.000 kWh pro Jahr planen wir durch den Einbau von Wärmerückgewinnungsanlagen in Abluftanlagen und VOC-Abluftreinigungsanlagen und den Umbau der Heizungsanlage im Lager auf Niedrigtemperatur. 	
	In der Elektronikproduktion werden an den Wellenlötanlagen unregelmäßige Abluftklappen, die immer geöffnet sind, durch elektrisch geregelte Abluftklappen ersetzt, die nur während der Produktion geöffnet sind. Das reduziert den Bedarf an Abluft und spart Energiekosten bei 1-Schicht Betrieb ca. 30.000 €/Jahr, bei 2-Schicht Betrieb ca. 15.000 €/Jahr.	2026

Ziel	Maßnahmen	Termin
Energieverbrauch, Emissionen und Treibhausgase		
Auf erneuerbare Energie umsteigen	<p>Zur Deckung unseres Energiebedarfs setzen wir auf verschiedene ökologisch nachhaltige Bezugsquellen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Erdwärme: Zwei weitere Gebäudetrakte werden an das städtische Fernwärmenetz angeschlossen und beziehen so Energie aus Geothermie. Damit ersetzen wir den bisher eingesetzten Gaskessel. ■ Windkraft: Der Bau von zwei eigenen Windkraftanlagen befindet sich im Zeitplan. Die prognostizierten 18 GWh Jahresertrag werden etwa ein Drittel unseres Strombedarfs decken. 	2026
Ressourcenverbrauch, Chemikalien und Abfälle		
Gefahrstoffe reduzieren	<p>Abhängig von der Auftragslage in der Fertigung von Teilungen, werden jährlich zwischen 7.000 und 12.000 Liter einer hochtoxischen Entwicklerlösung benötigt. Diese wird ersetzt durch einen Entwickler auf Kaliumhydroxid-Basis, der einfach neutralisiert werden kann und dadurch ökologisch wesentlich unkritischer ist.</p> <p>Das borsäurehaltige Kühlschmiermittel, das in der Glasbearbeitung eingesetzt wird, ersetzen wir durch eine borsäurefreie Alternative.</p>	2026
Recycling verbessern und Abfall reduzieren	<p>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. Damit erwarten wir eine jährliche Einsparung von mindestens 5.000 kg Verpackungsmaterial. Aufgrund von Verzögerungen erfolgt die Inbetriebnahme in diesem Jahr und nicht wie geplant in 2025.</p>	
Produktverwendung		
Produkte umweltfreundlicher verpacken	<p>HEIDENHAIN entwickelt und produziert hochwertige, langlebige und zugleich empfindliche Hightech-Komponenten, die in hochkomplexen Anwendungen weltweit eingesetzt werden. Der Schutz dieser Produkte während des Transports ist ein wesentlicher Bestandteil unserer Qualitäts- und Nachhaltigkeitsstrategie.</p> <p>Im Jahr 2026 richtet sich der Fokus auf die konsequente Weiterentwicklung unserer Verpackungssysteme hin zu höherer Kreislauffähigkeit und Ressourceneffizienz. Ein zentraler Schritt ist dabei die schrittweise Substitution PUR-basierter Noppenschaumschachteln. Da PUR-Verpackungen nicht in geschlossene Materialkreisläufe überführt werden können, werden sie durch recyclingfähige Alternativen ersetzt, die sowohl ökologische als auch funktionale Anforderungen erfüllen.</p> <p>Parallel dazu werden Verpackungen und Primärpackmittel mit geringen Bedarfszahlen systematisch abgekündigt. Durch die Einführung standardisierter, kreislauffähiger Verpackungslösungen reduzieren wir gezielt die Variantenvielfalt, senken die Komplexität in den Verpackungsprozessen und minimieren Abfallaufkommen entlang der Wertschöpfungskette.</p> <p>Längenmessgeräte der Baureihe LIDA werden als Maßband in einem Gummischlauch als Verpackung ausgeliefert (ca. 45 km im Jahr 2025). Dieser Gummischlauch soll durch eine umweltfreundliche Papierverpackung ersetzt werden.</p>	2026

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		
Körperliche Belastungen in der Fertigung reduzieren	<p>Besonders in unserer Fertigung sehen wir noch Potenzial zur Verbesserung der Ergonomie für die Mitarbeiter. Dazu zählen folgende Maßnahmen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Gerätemontage: Durch den Bau einer Montageanlage für die Produktion von Getriebebaugruppen reduzieren wir monotone und einseitige Tätigkeiten in der Herstellung von Drehgebern und Winkelmessgeräten. ■ Elektronikproduktion: Für das Panel-Handling bei der Panel-Galvanik soll eine motorisierte Achse eingeführt werden. Diese entlastet den Mitarbeiter von wiederholten Hebetätigkeiten mit ausgestreckten Armen und erhöht den Arbeitsabstand zu den Prozessbecken, die mit Gefahrstoffen gefüllt sind. ■ Teilungsfertigung: Teilungsträger aus Glas erhalten nach dem Umformen einen Facettenschliff, der von Hand mit einer Schleifscheibe aufwendig durchgeführt werden muss. Für einen Großteil der Produkte konnte diese Arbeit auf CNC-Maschinen verlagert werden. 	2026

ZIELE VERFOLGEN UND ERREICHEN

Ergebnisse der gesetzten Umweltziele aus dem Jahr 2025

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 Teilen 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 wurde 2025 eine neue Anlage installiert, die 2026 in Betrieb gehen wird.
Energieverbrauch reduzieren	Auch Beleuchtungsquellen haben einen erheblichen Einfluss auf den Stromverbrauch. 2025 wurde ein mehrstöckiges Gebäude komplett auf LED-Beleuchtung umgestellt.
Energieverbrauch, Emissionen und Treibhausgase	
Energieverbrauch reduzieren	Druckluft wird in vielen Produktionsschritten eingesetzt und ist ein weiterer wesentlicher Verbrauchstreiber. Auch hier streben wir Einsparungen an: Am Fertigungsstandort Hochreit wurde durch Reduzierung der Druckluft in der Metallbearbeitung eine Einsparung von ca. 50.000 kWh erreicht. Weitere Einsparungen ergeben sich durch den Wechsel auf LED UV-Lampen, um spezielle Klebstoffe in der Produktion von Drehgebern und Winkelmessgeräten mit innenliegender Glasteilung auszuhärten.
Ressourcenverbrauch, Chemikalien und Abfälle	
Schadstoffe reduzieren	In der Metallbearbeitung ist der Einsatz von Lösemitteln für Reinigungszwecke notwendig. Durch die Inbetriebnahme der neuen Reinigungsanlage im Jahr 2025 haben wir unser Ziel erreicht: Wir führen die Reinigung unserer Erzeugnisse nun verstärkt auf Wasserbasis durch und reduzieren den Einsatz von Lösemitteln um 25 %. Dadurch sparen wir jährlich rund 400 Liter Lösemittel ein.
Recycling verbessern	Zur Vermeidung von Korrosionsschäden in den geschlossenen Heiz- und Kaltwasserkreisläufen werden wiederaufbereitbare Kunstharzkartuschen zur Entsalzung eingesetzt. Sind die Kartuschen erschöpft wird das Kunstharz regeneriert und erneut nutzbar gemacht. 2025 wurde so mit der Beteiligung am einem Kreislauf-System 2.200 kg Kunstharz wieder aufbereitet und blieben somit der Umwelt als zusätzlicher Müll erspart.

Ziel	Ergebnis der umgesetzten Maßnahmen
Produktverwendung	
Produkte umweltfreundlicher verpacken	<p>Im Jahr 2025 konnten wir im Rahmen von insgesamt 52 Änderungsaufträgen die Verpackungen von 120 Produkten vollständig PUR-frei neu gestalten. Dadurch wurden die Verpackungen für 9.450 verkaufte Geräte auf zellstoffbasierte Lösungen sowie auf kreislauffähige, recyclingfähige Monomaterialien umgestellt.</p> <p>Auch im Bereich der Verpackungen für Längenmessgeräte haben wir deutliche Fortschritte erzielt. Für 30 Produkte erfolgte die Umstellung von Konstruktionen mit Holzbrett auf rein wellpappbasierte, konstruktiv verstärkte Verpackungslösungen. Dies betrifft jährlich rund 1.700 verkaufte Geräte. Durch diese Maßnahme können wir pro Jahr auf 11.184 m Holzbrett verzichten – das entspricht rund 20,1 m³ bzw. etwa 9 t Holz. Der Produktschutz bleibt dabei weiterhin vollständig gewährleistet.</p>
Product Carbon Footprint	<p>Um die Klimaauswirkungen unserer Produkte noch besser bewerten zu können, haben wir im Jahr 2024 erstmals für ausgewählte Referenzprodukte Product Carbon Footprints (PCF) gemäß ISO 14067 erstellt. Dieser Prozess wurde 2025 auf weitere Referenzprodukte ausgeweitet. Die Berechnungen erfolgten auf Basis der Systemgrenze Cradle-to-Gate unter Anwendung des IPCC-2021-GWP-100a-Ansatzes. Auf Grundlage der ermittelten PCF-Werte können wir nun durch Analogieschlüsse den CO₂-Fußabdruck weiterer Produkte ableiten. Die Ergebnisse zeigen deutlich, dass die unternehmensinterne Produktion nur einen sehr geringen Anteil an den Treibhausgasemissionen bis zu unserem Werkstor ausmachen. Der wesentliche Teil der Emissionen entsteht in der vorgelagerten Material- und Komponentenherstellung.</p>
Arbeitssicherheit	
Elektronikproduktion	<p>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 Bildschirme über den Produktionslinien mit ASMPT-Software zur Reduzierung unnötiger Laufwege sowie höhenverstellbare Lötplätze und neue Hebehilfen</p>
Arbeitshöhe und Sitzergonomie optimieren	<p>Gerätemontage: Durch die Anschaffung eines neuen Granittisches mit optimierten und veränderten Aussparungen für die Motoraufnahme konnten körperliche Zwangshaltungen während der Arbeit wirksam reduziert werden. Zudem sind bereits – wo technisch und ergonomisch sinnvoll – höhenverstellbare Tische im Einsatz.</p>
Körperliche Belastungen in der Fertigung reduzieren	<p>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 wurde 2025 noch weiter ausgeweitet.</p>



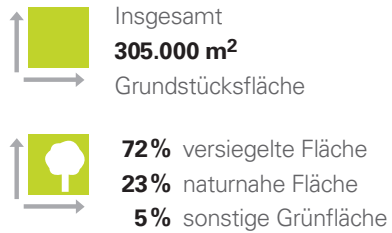
KENNZAHLEN UND ZERTIFIZIERUNGEN

Alles Wichtige auf einen
Blick zusammengefasst

KERNINDIKATOREN NACH EMAS ZUSAMMENGEFASST

Flächennutzung

(Grundstücksfläche, versiegelte Fläche, naturnahe Fläche)



Gesamtenergieverbrauch

in 2025

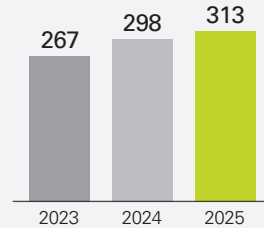
63,6 GWh

davon 51,2 GWh aus erneuerbaren Energiequellen

Wasser

Wasserverbrauch

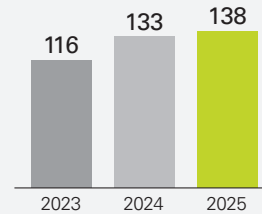
pro TEUR Bruttowertschöpfung in dm³



Energie

Energieverbrauch

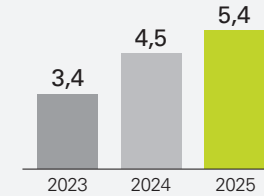
pro TEUR Bruttowertschöpfung in kWh



Emissionen

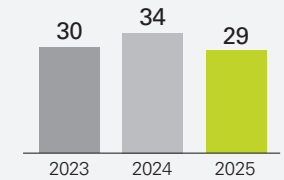
CO₂-Äquivalente

pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



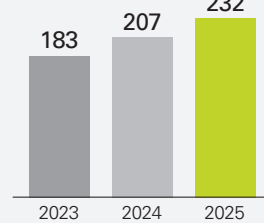
VOC-Ausstoß

pro TEUR Bruttowertschöpfung in g



Abwassermenge

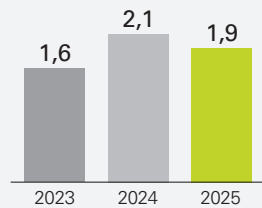
pro TEUR Bruttowertschöpfung in dm³



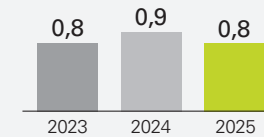
Material

Massenstrom der verwendeten Schlüsselmaterialien

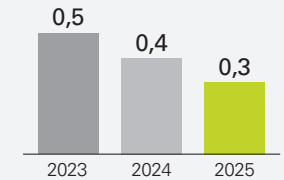
Rohstoff Aluminium pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



Rohstoff Stahl pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



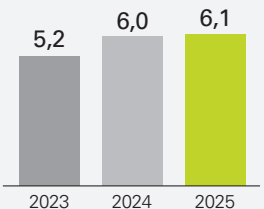
Rohstoff Flachglas pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



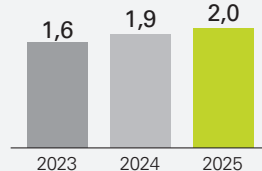
Abfall

Abfallaufkommen nach Art

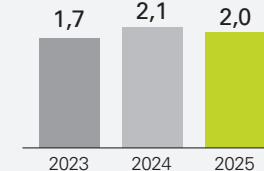
Abfallmenge gesamt pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



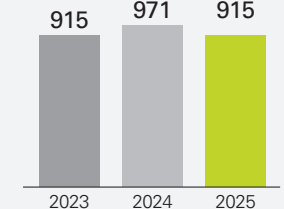
Metallabfälle pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



Gefährliche Abfälle pro TEUR Bruttowertschöpfung in kg



Gefährliche Abfälle in t





BLICKE AUF DIE BETRIEBSSTÄTTE HOCHREIT

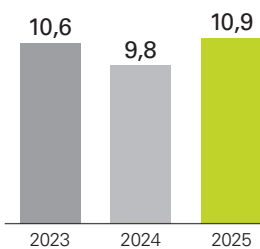
Das Werksgelände des Standorts Hochreit umfasst 164.000 m². Neben der Metallbearbeitung und Teilungsfertigung auf ca. 9.000 m² Produktionsfläche befindet sich hier ein modernes Logistikzentrum mit ca. 7.100 m² Fläche.

Wie auch am Hauptstandort Traunreut, gehen wir mit den Freiflächen bewusst um: Die Parkflächen für Mitarbeiter sind nicht versiegelt, sondern aufgekießt. Damit bleibt die Fläche wasserdurchlässig und Regenwasser kann direkt versickern. Außerdem umgeben Streuobstwiesen und andere naturnahe Flächen die Gebäude.

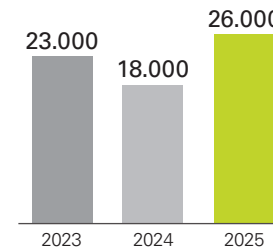
In der Betriebsstätte Hochreit ist der Energieverbrauch insbesondere aufgrund von gestiegenen Heiztagen zu erklären. Der deutlich gestiegene Wasserverbrauch ist durch ein defektes Ablaufventil in der Glasbearbeitung zurückzuführen.



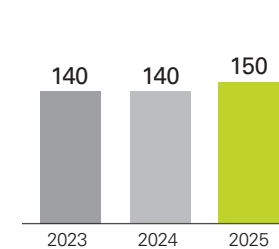
Energieverbrauch
in GWh



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 01.01.2025 bis 31.12.2025 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	55 – 58	
	2-5 Externe Prüfung	57	
	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, 53	
	302-3 Energieintensität	31, 54	
	302-4 Verringerung des Energieverbrauchs	50	
	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, 53	
	305-5 Senkung der Treibhausgasemissionen	35	
	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, 51	
	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	23	
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 02.04.2026



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 2027 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

Tel.: +49 8669 31-0

info@heidenhain.de

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