



BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH

UMWELT- ERKLÄRUNG 2025


Aktualisierung für den Standort Schkeuditz



Vorwort der Geschäftsleitung // 3

Unser Unternehmen // 4

Standort Schkeuditz // 5

Das Umweltmanagementsystem von BITZER // 6

Änderung der Organisationsstruktur // 7

Aktueller Stand – Unsere wesentlichen Umweltaspekte im Detail // 8-9

Umweltaspekt „Materialeffizienz“ // 10

Umweltaspekt „Energieeffizienz“ // 12

Umweltaspekt „Emissionen“ // 14

Umweltaspekt „Flächenverbrauch und Biodiversität“ // 18

Umweltaspekt „Wasser und Abwasser“ // 19

Umweltaspekt „Notfallmanagement und wassergefährdende Stoffe“ // 20

Umweltaspekt „Abfall“ // 21

Umweltaspekt „Lieferantenmanagement“ // 25

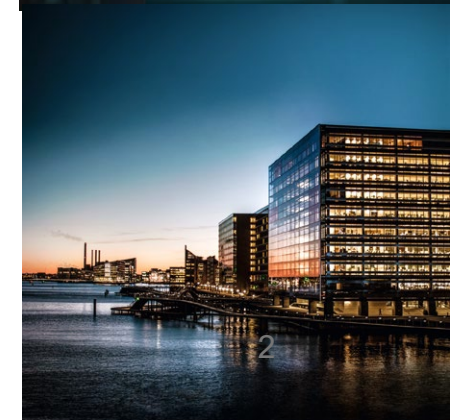
Unser Umweltprogramm / Umweltzielprozess // 26

Rückblick auf die Umweltziele 2024 // 27

Zielfestlegung 2025 ff. // 28

Bewertung der Umweltrechtssituation // 31

Gültigkeitserklärung & Ansprechpartner // 33





Bei der BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH berichten wir seit 2000 unsere Umweltleistung. Diese wird in einer Umwelterklärung dargestellt und anschließend durch einen unabhängigen Umweltgutachter validiert. In der Umwelterklärung sind die wichtigsten Eckdaten und Vorhaben im Bereich des Umwelt- und Energiemanagements erläutert. Die Begutachtung erfolgt nach der DIN ISO 14001 und EMAS. Die industrie- und Handelskammer (IHK) trägt als Registrierungsstelle unsere Organisation in das öffentliche EMAS-Register ein.

In diesem Jahr erfolgt die erste Aktualisierung der konsolidierten Umwelterklärung 2024 im Revalidierungszyklus. Unsere wichtigen Themen im Jahr 2024 waren die weitere Umsetzung unserer Energie- und Umweltprojekte. Unsere Highlights:

- Entwicklung einer Strategie zur Reduzierung von Lieferantenverpackungen
- Implementierung „EMAS-Projektmanagement“ und Verbesserung der internen Kommunikation
- Weiterentwicklung der internen Umweltbetriebsprüfung
- Installation und Inbetriebnahme zentrale Ölstation für Sonder-Kältemaschinenöle
- Start der doppelten Wesentlichkeitsanalyse gemäß CSDDD
- Neuinvestition in den Maschinenpark mit Fokus auf Energieeinsparungen

Nachhaltigkeit umfasst nicht mehr nur Umwelt und Energie, sondern auch die Themen Ethik, Menschenrechte, Arbeitsrechte und nachhaltige Beschaffung, mit denen wir uns ebenso befassen.

Spannend bleibt die Entwicklung der Vorgaben aus der EU und die Auswirkungen der Umsetzung des EU-Omnibus-Verfahrens.

Im Bereich der Lieferkette, was für uns eines der wesentlichen Themen ist, erfüllen wir die gesetzlichen Vorgaben wie z.B. Hinweisgeberschutzgesetz (Whistleblow), Veröffentlichung der Grundsatzerklärung auf unserer Webseite.

In dieser Aktualisierung konzentrieren wir uns auf die wesentlichen Themen und auch Änderungen gegenüber dem Vorjahr: Material, Energie, Emissionen, Notfallmanagement, wassergefährdende Stoffe, Abfall, Lieferantenmanagement, Flächenverbrauch, Biodiversität, Wasser und Abwasser.

Es gab keine Änderungen bei den Themen: Altlasten und Bodenschutz sowie Verkehr und Transport.

Kai Schuppler
Geschäftsführung BITZER Kühlmaschinenbau
Schkeuditz GmbH



UNSER UNTERNEHMEN



STANDORT Werk Schkeuditz



BITZER KÜHLMASCHINENBAU SCHKEUDITZ GMBH

Gebietsausweisung	Industriegebiet Schkeuditz Nord
Nachbarschaft	Flughafen, Betonwerk, Metallverarbeitung, Oberflächenbehandlung, Bildungseinrichtung
Tätigkeit am Standort	Werkteil 1 – Verwaltung, Entwicklung, Produktion & Oberflächenbehandlung Werkteil 2 – Produktion, Lagerhaltung, Versand und Ausbildung
Produkte	Hubkolbenverdichter und Aggregate
Prozesse	Neuentwicklung und Serienbetreuung, Beschaffung, Lieferantenmanagement, mechanische Fertigung, Montage, Lackierung, Materialwirtschaft, Verpackung, Versand und Instandhaltung
Verkehrsanbindung	A9 / A14 / B6, kein Schienenanschluss
Anzahl der Mitarbeiter	841
Fläche gesamt	70.467 m ²
Versiegelte Fläche	54.120 m ²
Naturnahe Fläche	16.347 m ²
Versiegelungsgrad	77 %
Wasserschutzgebiet	nein
Umweltmanagement-System	EMAS seit 2000, ISO 14001 seit 2003



Umweltmanagementsystem

Änderungen der Organisationsstruktur und Auswirkungen auf das Umwelt- und Energiemanagement

Um unsere Marktposition weiterhin zu stärken und den Standort zukunftssicher auszurichten, haben wir im Jahr 2025 eine neue Organisationsstruktur implementiert.

Ziel ist es, durch eine klare Struktur und optimale Vernetzung aller Entscheidungsträger eine effiziente Zusammenarbeit handlungsfähiger Teams zu ermöglichen und somit unsere Wettbewerbsfähigkeit zu erhöhen. Dies gilt sowohl für die Serienproduktion als auch für die Produktentwicklung.

Zukünftig werden wir unsere Kompetenzen in fünf Bereiche bündeln:

// **Produktion:** Tagesgeschäft mit Fokus auf Liefertreue, Qualität und Kosten

// **Produkt- und Prozessentwicklung:** Time to Market & Optimierung

// **Logistik:** Sicherstellung, dass Material/Produkte zur richtigen Zeit am richtigen Ort sind

// **Instandhaltung:** Gewährleistung der technischen Verfügbarkeit

// **Services:** Bereichsübergreifende Dienstleistungen

Mit dieser Strukturänderung wechselt die für das UMS/EMS verantwortliche Abteilung EHSE von der Stabsstelle des Werkleiters in den Bereich Services.

Diese Änderung hat keine negativen Auswirkungen auf den Managementprozess. Die direkte Kommunikation und Berichtspflicht zur Werkleitung und allen relevanten Führungskräften findet weiterhin statt. Über Quartalsreports mit der Werk- und Bereichsleitung wollen wir dies noch kontinuierlicher verbessern.





AKTUELLER STAND – UNSERE WESENTLICHEN UMWELT- ASPEKTE IM DETAIL

Alle relevanten Auswirkungen unserer Tätigkeiten am Standort werden registriert, dokumentiert und einer jährlichen Bewertung unterzogen. Ziel ist es, unsere wesentlichen Umweltaspekte, die einen bedeutenden Einfluss auf die Umwelt haben, zu identifizieren.

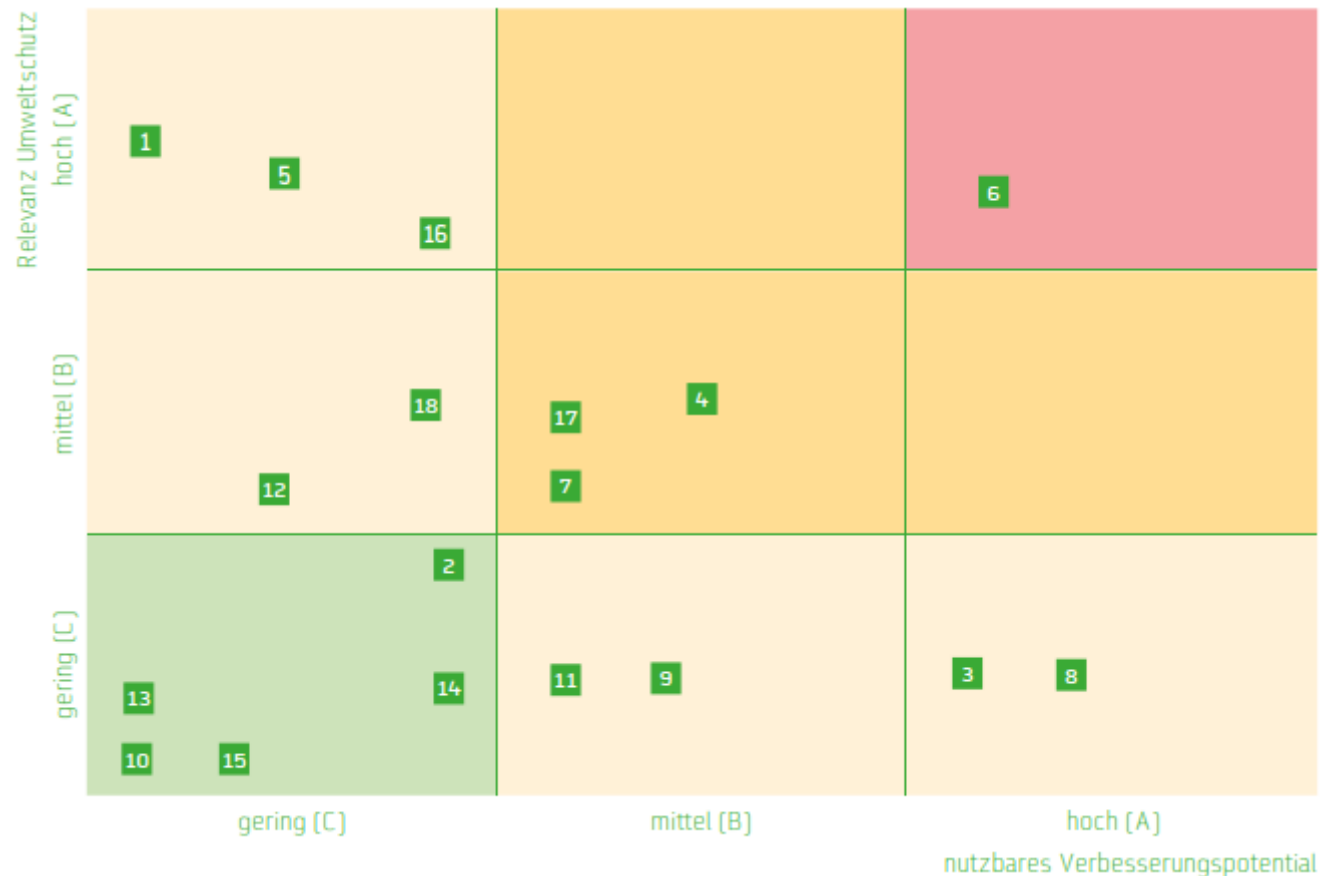
Die Ergebnisse der Bewertung werden abschließend in einem Umweltrelevanz-Portfolio dargestellt. In diesem wird die Umweltrelevanz in Relation zum nutzbaren Verbesserungspotential gesetzt. Hierbei wird berücksichtigt, dass nicht jede Umweltauswirkung unter den gegebenen Umständen (technische Machbarkeit, Finanzierbarkeit, etc.) mit dem gleichen Aufwand reduziert werden kann. Das Umweltrelevanz-Portfolio gibt Handlungsfelder und Prioritäten bei der Ableitung von Umweltzielen vor. Unter Berücksichtigung des Produktlebenszyklus definiert die technische Entwicklung maßgeblich die Umweltrelevanz unserer Produkte. Die Säulen der Produktdefinition sind eine optimierte konstruktive und energieeffiziente Auslegung, die vorgesehene Kältemittelanwendung und die Möglichkeit einer langen Produktnutzung durch den Kunden. Somit hat die Produktentwicklung einen sehr hohen Stellenwert im Umweltmanagement.

Aus der Analyse des Umweltrelevanz-Portfolios ergeben sich für den Standort Schkeuditz Schwerpunkte hinsichtlich der zukünftigen Ausrichtung und des damit verbundenen Zielprozesses:

- // Materialeinsatz (Schadstoff-Emissionen)
- // Lieferanten
- // Energieverbrauch
- // Umweltrisiko wassergefährdender Stoffe

Einstufung

- **Priorität 1** bei der Festlegung von Umweltzielen
- **Priorität 2** bei der Festlegung von Umweltzielen
- **Priorität 3** bei der Festlegung von Umweltzielen
- **Priorität 4** bei der Festlegung von Umweltzielen



- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| 1. Rohstoffgewinnung Stahl und Aluminium | 10. Lärmemissionen |
| 2. Nutzungsphase des Produkts | 11. Geruchsemissionen |
| 3. Endgültige Beseitigung des Produkts | 12. Abfall |
| 4. Lieferanten | 13. Abwasser |
| 5. Lieferverkehr | 14. Wasser |
| 6. Materialeinsatz | 15. Altlasten |
| 7. Energieverbrauch | 16. Flächenversiegelung |
| 8. Eigener Verkehr (innerbetrieblicher Transport, Dienstfahrten, Mitarbeiter) | 17. Umweltrisiko wassergefährdende Stoffe |
| 9. Sonstige Schadstoff-Emissionen in die Luft | 18. Umweltrisiko Brand |

UMWELTASPEKT MATERIALEFFIZIENZ

Unter dem Umweltaspekt „Materialeinsatz“ versteht BITZER die Zusammenfassung aller für die Herstellung von Verdichtern und Aggregaten benötigten Materialien. Dabei werden Schwerpunkte bei den Grundmaterialien aller Produktfamilien gesetzt. Diese sind Rohmaterialien wie Grau- und Aluminiumguss sowie Blech. Aufgrund der Berücksichtigung der vorgelagerten Prozesse dieser Materialien ergibt sich, bezogen auf die Gesamtbilanz des Standortes und den Vergleich mit anderen Aspekten, eine sehr hohe Umweltrelevanz. Darüber hinaus ist uns bewusst, dass die Förderung, Verhüttung und Verarbeitung zu den energie- und emissionsrelevanten Prozessen zählen. Daher haben wir für unsere Hauptfraktionen folgende Ziele/ Anforderungen festgelegt:

- // Endkonturnahe Konstruktion
- // Bezug von regionalen und lokalen Lieferanten
- // Verwendung von Kreislaufmaterialien
- // Direkte Zuführung von Ausschuss und Spänen zur materiellen Wiederverwertung

Da es für die benötigten Grundmaterialien Grau- und Aluminiumguss sowie Blech keine Alternativen gibt, setzen wir verstärkt auf die Zusammenarbeit und Weiterentwicklung unserer Lieferanten. Dies gilt ebenso für die interne Weiterentwicklung unserer Mitarbeitenden. Am Standort Schkeuditz gibt es zwei Lieferantenentwickler, welche wir qualifiziert haben, um Lieferanten und deren Prozesse bewerten zu können. Seitens der Einkaufsorganisation wird regelmäßig der Zertifizierungsstatus unserer Lieferanten abgefragt und weiterentwickelt. Zusätzlich finden regelmäßige externe Audits statt, um die definierten Anforderungen zu überprüfen.

Im Zuge dessen wird ein großes Augenmerk auf das jeweilige Umwelt-, Energie-, oder Nachhaltigkeitsmanagement gelegt.

Der Trend des gestiegenen Einsatzes unserer Kernmaterialien setzt sich auch im Jahr 2024 fort. Im Vergleich zum Vorjahr hat sich die Einkaufs-/Verbrauchsmenge um ca. 14% erhöht. Dafür sind zwei wichtige Faktoren verantwortlich. Zum einen verzeichnen wir ein stetiges Wachstum unserer transkritischen Produktfamilien, die aufgrund höherer Betriebsdrücke eine stabilere Konstruktion benötigen und zum anderen die Steigerung des Outputs.

Die Schwankungen bzw. die diesjährige proportionale Zunahme der eingesetzten Rohstoffe, Prozess- und Hilfsmittel hängen unmittelbar vom Produktionsmix ab.

Nach Analyse der vorliegenden Daten liegen die Tendenzen im Normalbereich und werden nicht weiter begutachtet. In einzelnen Segmenten, wie beispielsweise bei den Lacken, werden stetig Optimierungsmaßnahmen geprüft sowie umgesetzt.

Weiterhin positiv verläuft die Optimierung unseres Entwicklungsprozesses, bei dem es zu keiner Steigerung des eingesetzten Kältemittelverbrauchs kommt.

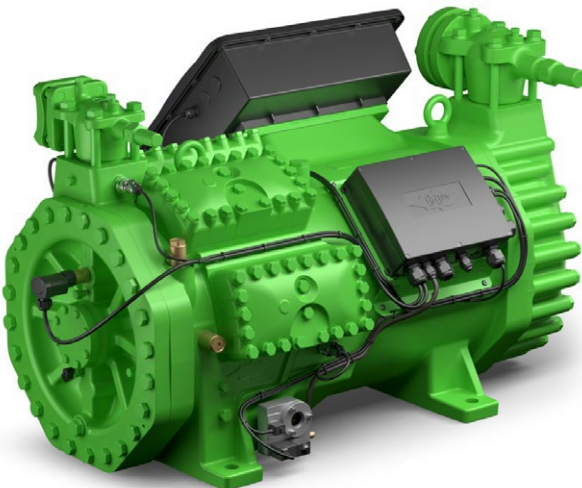
Schkeuditz	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Input Bereich Material - Rohstoffe						
Alu-Guss	t	146	133	149	151	178
Grau-Guss	t	10.179	11.270	10.879	12.141	13.926
Stahlblech	t	733	863	835	752	781
Bereich Material – Prozess- und Hilfsstoffe						
Wasserlacke	t	1,47	1,47	1,97	1,72	1,72
Epoxidharzlacke	t	56,46	56,46	50,36	51,94	56,12
PU-Lacke	t	59,54	59,54	51,74	60,47	70,52
Nitro-Lacke	t	0,21	0,21	0,18	0,12	0,36
Kältemaschinenöl	t	367,00	367,00	416,01	352,00	401,92
Betriebsstoffe [KSS, Maschinenöl]	t	349,84	349,84	373,67	341,87	434,92
Kältemittel in Technik- und Entwicklungsanlagen	t	0,61	0,61	0,37	0,28	0,28

Nichtsdestotrotz gehen wir aufgrund von Marktverschiebungen in Richtung CO₂-Verdichter davon aus, dass der Anteil an Grauguss zukünftig weiterhin ansteigen wird.

Die Effizienzquote unserer eingekauften Metalle liegt dieses Jahr bei 13%. Zum gegenwärtigen Zeitpunkt analysieren wir den Trend, um zukünftig genaue Kausalitäten erläutern zu können. Dennoch ist diese Kennzahl ebenfalls vom Produktionsvolumen abhängig. Darüber hinaus führen wir eine kontinuierliche Analyse durch und streben eine Minimierung der Metallabfälle an. Durch eine optimierte Konstruktion sowie maßgenaues Gießen soll dies erreicht werden. Hierbei hat die Qualität oberste Priorität.

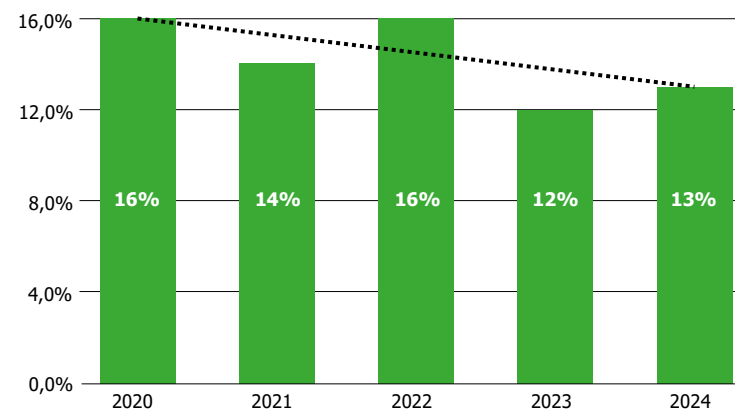
Da wir beim Wasserlack die Einkaufsmengen als Verbrauchsmengen annehmen, kommt es zu schwankenden Kennzahlen. Aufgrund des höheren Produktionsvolumens an Aggregaten ist der Verbrauch pro Tonne gesunken.

Bei den Betriebsstoffen gab es eine Erhöhung um ca. 100t, die auf den Austausch von Bearbeitungsmaschinen, Tankreinigungen, Testphasen sowie mehreren Havarien aufgrund techn. Probleme zurückzuführen sind. Zusätzlich weist der teilsynthetische Kühlschmierstoff einen höheren Verbrauch auf.



Kernindikatoren	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Input Bereich Material - Rohstoffe						
Alu-Guss	t/t Produkt	0,007	0,005	0,006	0,008	0,008
Grau-Guss	t/t Produkt	0,475	0,450	0,457	0,644	0,657
Stahlblech	t/t Produkt	0,034	0,034	0,035	0,040	0,037
Bereich Material - Prozess- und Hilfsstoffe						
Wasserlacke	kg/t Produkt	0,069	0,059	0,083	0,091	0,081
Epoxidharzlacke	kg/t Produkt	2,633	2,253	2,114	2,757	2,648
PU-Lacke	kg/t Produkt	2,776	2,376	2,171	3,210	3,328
Nitro-Lacke	kg/t Produkt	0,010	0,008	0,008	0,006	0,017
Kältemaschinenöl	kg/t Produkt	17,113	14,643	17,461	18,685	18,965
Betriebsstoffe [KSS, Maschinenöl]	kg/t Produkt	16,313	13,959	15,684	18,147	20,523
Kältemittel in Technik- und Entwicklungsanlagen	kg/t Produkt	0,029	0,019	0,015	0,015	0,013

Anteil Metallabfälle am eingekauften Metall (%)



UMWELTASPEKT „ENERGIEEFFIZIENZ“

In diesem Umweltaspekt werden alle Energiebedarfe für die Unterhaltung der Gebäude und produktionsrelevanter Prozesse am Standort zusammengefasst.

Unsere wesentlichen Energiearten unserer beiden Werke sind Gas und Strom. Die dazugehörigen Verbräuche werden hauptsächlich durch die folgenden Anlagen geprägt:

Gas:

// Gebäudeheizungsanlagen, Prozesswärmeanlagen, Blockheizkraftwerk (BHKW), Oberflächenbehandlungsanlage (OBA und die dazugehörige regenerative Nachverbrennung)

Strom:

// Mechanische Fertigungen (CNC-Prozesse), Versuch und technische Entwicklung, Druckluftherzeugungsanlagen, Kälte- und Lüftungsanlagen, OBA, Prüfbereich und Robotik

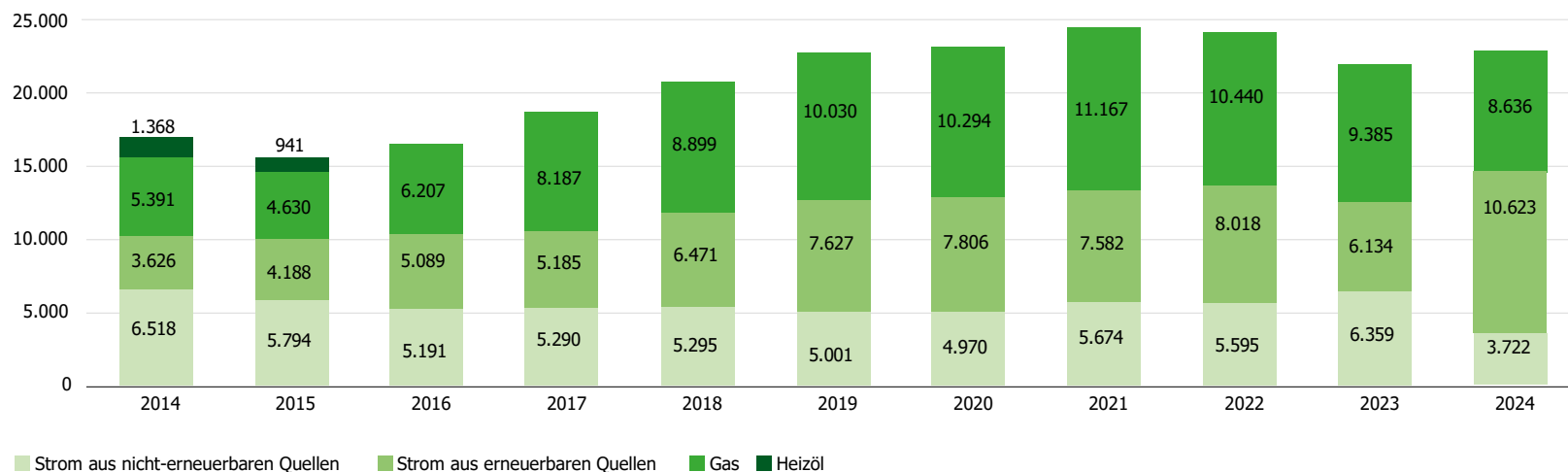
Beim Energiemix unseres Gesamtenergiebedarfes können wir einen sehr positiven Trend verzeichnen. Hierbei ist zu erkennen, dass der Wandel von fossiler Energie hin zu erneuerbarer Energie konsequent stattfindet. Wir konnten den Anteil des „Grünstroms“ um 57,7% erhöhen und den Gasverbrauch um ca. 10% senken.

Dies hat ebenfalls einen direkten Einfluss auf unsere CO₂-Bilanz und dem damit verbundenen Carbon Footprint. Anhand der nachhaltigeren Zusammensetzung unseres Energiemixes haben wir ca. 2.250t CO₂ eingespart.

Gesamtenergieverbrauch

Schkeuditz	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Input Bereich Energie						
Gesamtenergie	MWh	23.070	24.423	24.054	21.878	22.981
Strom	MWh	12.776	13.256	13.614	12.493	14.345
Anteil erneuerbarer Energien	MWh	7.806	7.582	8.018	6.134	10.623
davon aus Eigenerzeugung PV	MWh	0	0	0	0	309
Gas	MWh	10.294	11.167	10.440	9.385	8.636

Gesamtenergie (MWh) Standort SKZ



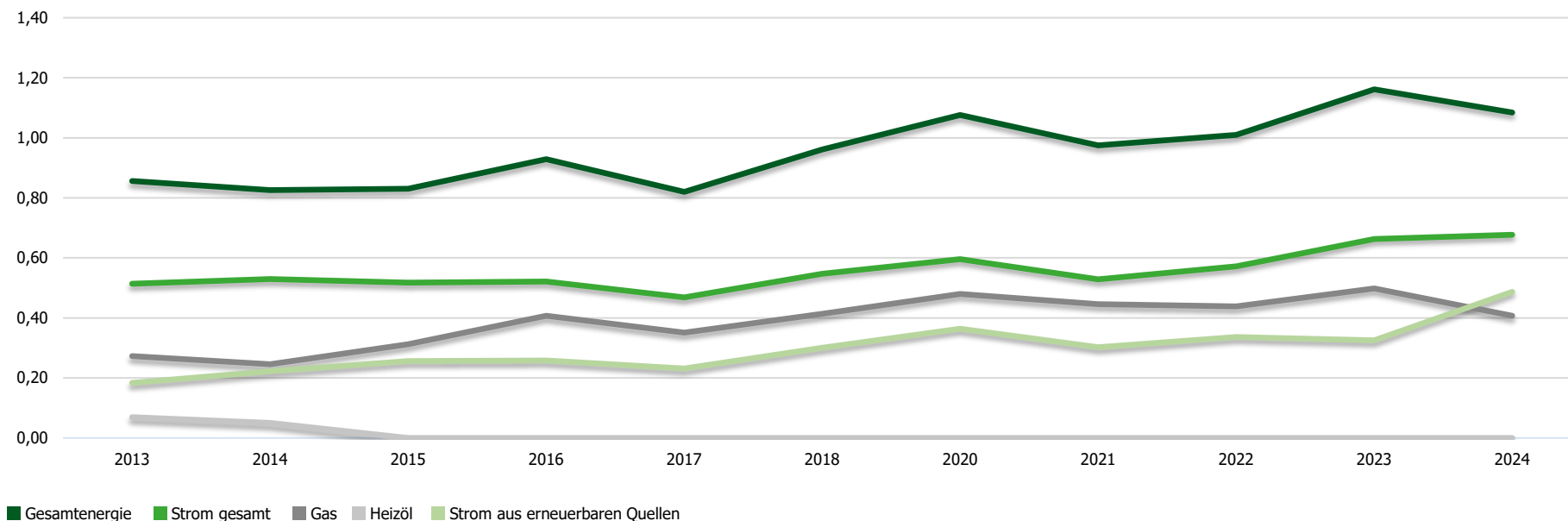
Im 5-Jahresvergleich ist zu erkennen, dass der Gesamtenergiebedarf pro produzierte Tonne, bei fast identischem Output (zwischen den Jahren 2020 und 2024), gleich geblieben ist. Der erhöhte Gesamtstromanteil ist auf den erhöhten Automatisierungsgrad, den Anstieg von transkritischen Verdichtern im Produktportfolio und die Umstellung der Schraubtechnik zurückzuführen. Dieser Trend wird sich voraussichtlich in den nächsten Jahren fortsetzen. Dennoch verzeichnen wir eine positive Entwicklung beim Ausbau erneuerbarer Energien und dessen Anteil am Gesamtstrom sowie die Reduzierung von fossilen Brennstoffen.

Durch infrastrukturelle und prozesstechnische Änderungen am Standort haben wir in den letzten 10 Jahren einen steigenden Gesamtenergiebedarf pro t/Produkt zu verzeichnen. Zukünftig möchten wir den Fokus auf die Energieeffizienz unserer Produktion legen, um einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess zu erwirken.

Gesamtenergieverbrauch Kernindikatoren

Kernindikatoren	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Input Bereich Energie						
Gesamtenergie	MWh/t Produkt	1,08	0,97	1,01	1,16	1,08
Strom gesamt	MWh/t Produkt	0,60	0,53	0,57	0,66	0,68
Anteil erneuerbare Energien	MWh/t Produkt	0,36	0,30	0,34	0,33	0,50
davon aus Eigenerzeugung PV	MWh/t Produkt	0,00	0,00	0,00	0,00	0,01
Gas	MWh/t Produkt	0,48	0,45	0,44	0,50	0,41

Energieverbrauch/Fertig-Produkt inkl. Verpackungen Standort SKZ (MWh/t Produkt)



UMWELTASPEKT „EMISSIONEN“

Am Standort Schkeuditz teilen wir die direkten Emissionen in drei relevante Kategorien ein. Diese sind Kohlendioxid (CO₂), Kältemittelverluste und sonstige Emissionen, wie z. B.: VOC. Hauptsächlich werden die verschiedenen Arten durch die folgenden internen Prozesse und Anlagen verursacht:

// CO₂:
Heizungsanlagen – interne Verbrennung von Gas

// Kältemittelverluste:
Entwicklungsprozesse im Technischen Versuch

// Sonstige Emissionen:
Oberflächenbehandlungsanlage, interner Werksverkehr, regenerative Nachverbrennung

Den positiven Trend zur Reduzierung der Gesamtemissionen aus Gasfeuerung und Kältemittelverlusten sowie den damit verbundenen Emissionen pro Tonne Produkt können wir fortsetzen. Ursachen hierfür sind der weiterhin sinkende Gasverbrauch sowie verbesserte Anlagen und Prüfprozesse im Technischen Versuch, durch die weniger Kältemittel in die Atmosphäre emittiert werden.

Durch die F-Gase Verordnung gehen wir in den nächsten Jahren stark davon aus, dass sich der Anteil aus Kältemittelverlusten weiter reduzieren wird.

Im Jahr 2024 haben wir einen sehr starken Anstieg der VOC bedingten Emissionen, um ca. 285% zu verzeichnen.

Der Grund dafür ist unter anderem ein neues bzw. erweitertes Messverfahren im Zuge der Emissionsmessung. Seit letztem Jahr nehmen wir zusätzlich die Daten des Rohgases unserer RNV in die Bilanz auf. Somit verbessern wir die Datenqualität und Transparenz. Weiterhin wurden neue Einsatzgrenzen an den Lackierrobotern installiert. Daraus ergeben sich zahlreichere Spülzyklen der Systeme. Anstatt aller 4-8 Wochen spülen wir nun wöchentlich mit lösemittelhaltigen Lösungen.

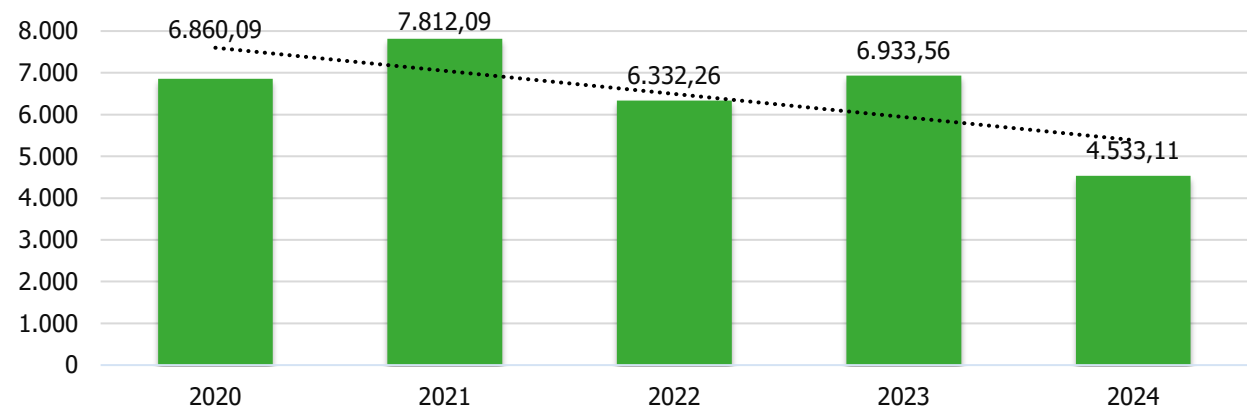
Emissionen	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Output Bereich Emissionen/Abluft						
THG-Emissionen am Standort	t CO2-Äqui.	3.254,35	2.989,23	2.588,82	2.307,06	2.068,49
Gasfeuerung	t CO2-Äqui.	2.069,09	2.244,57	2.098,43	1.886,39	1.735,84
Kältemittelverluste	t CO2-Äqui.	1.185,26	744,66	490,39	420,68	332,66
Emissionen in die Luft	t	7,282	4,395	5,098	4,232	8,856
SO ₂	t	0,113	0,123	0,115	0,103	0,095
NO _x	t	1,626	1,764	1,650	1,483	1,364
Staub [PM]	t	0,072	0,078	0,073	0,066	0,060
VOC	t	5,470	2,430	3,261	2,580	7,336

Kernindikatoren	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Output Bereich Emissionen/Abluft						
THG-Emissionen am Standort	t CO₂-Ä./t Produkt	0,152	0,119	0,109	0,122	0,098
Gasfeuerung	t CO ₂ -Ä./t Produkt	0,096	0,090	0,088	0,100	0,082
Kältemittelverluste	t CO ₂ -Ä./t Produkt	0,055	0,030	0,021	0,022	0,016
Emissionen in die Luft	kg/t Produkt	0,340	0,175	0,214	0,225	0,418
SO ₂	kg/t Produkt	0,005	0,005	0,005	0,005	0,004
NO _x	kg/t Produkt	0,076	0,070	0,069	0,079	0,064
Staub (PM)	kg/t Produkt	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003
VOC	kg/t Produkt	0,255	0,097	0,137	0,137	0,346

Der positive Trend der sinkenden CO₂-Emissionen aus Stromverbrauch und Gasfeuerung setzt sich über die letzten drei Jahre fort. Der strategische Ausbau erneuerbarer Energien unseres Versorgers hat einen erfolgreichen Einfluss auf unsere CO₂-Emissionen aus Energieverbräuchen. Durch die folgenden kurzfristigen Ziele möchten wir die positiven Effekte aufrechterhalten und die Umweltbelastung weiter minimieren:

- // Verbesserung der Energieeffizienz
- // Ausbau erneuerbarer Energien
- // Abwärmenutzung des Technischen Versuchs
- // Werksübergreifende Stromweiterleitung aus erneuerbaren Energien

CO₂-Emissionen in Tonnen aus Stromverbrauch und Gasfeuerung am Standort Schkeuditz



Dieses Jahr ist unter anderem dadurch geprägt die Datenbasis und –qualität unserer Kennzahlen für das Nachhaltigkeitsmanagement und den damit verbundenen CSRD-Bericht 2027 fortlaufend zu verbessern.

Hierfür haben wir die Infrastruktur ausgebaut, sodass wir die Werte der Scopes 1 und 2 fundiert messen, dokumentieren und analysieren können, um anschließend Maßnahmen zur Verbesserung abzuleiten. Bei der Analyse des sehr umfangreichen Scope 3 arbeiten wir mit einem externen Unternehmen zusammen, welches die für uns relevanten Parameter anhand von Analysen definiert. Mittelfristig möchten wir die Datenqualität der priorisierten Handlungsfelder verbessern. Ziel ist es, langfristig unseren Carbon Footprint zu senken und die Nachhaltigkeit des Standortes zu erhöhen.

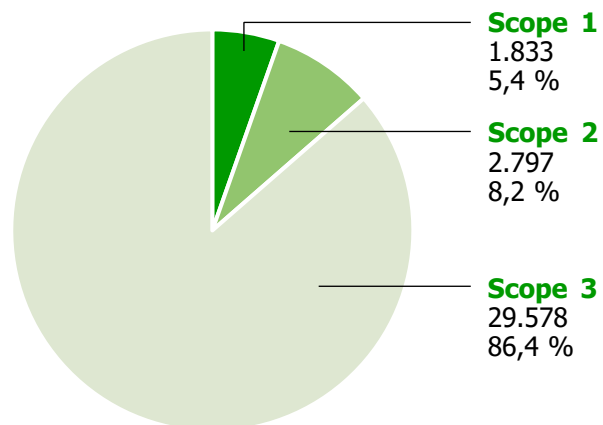
Um dieses Ziel zu erreichen, wurde ein Werksziel definiert, welches alle Unternehmensbereiche dazu auffordert, gemeinsam daran zu arbeiten und Abteilungsziele zu entwickeln. Die Wirksamkeitskontrolle der abgeleiteten Ziele erfolgt über verschiedene Projektsteuerkreise sowie einem quartalsbezogenem Ziele-Review.

Tabelle CO₂-Bilanz in Tonnen

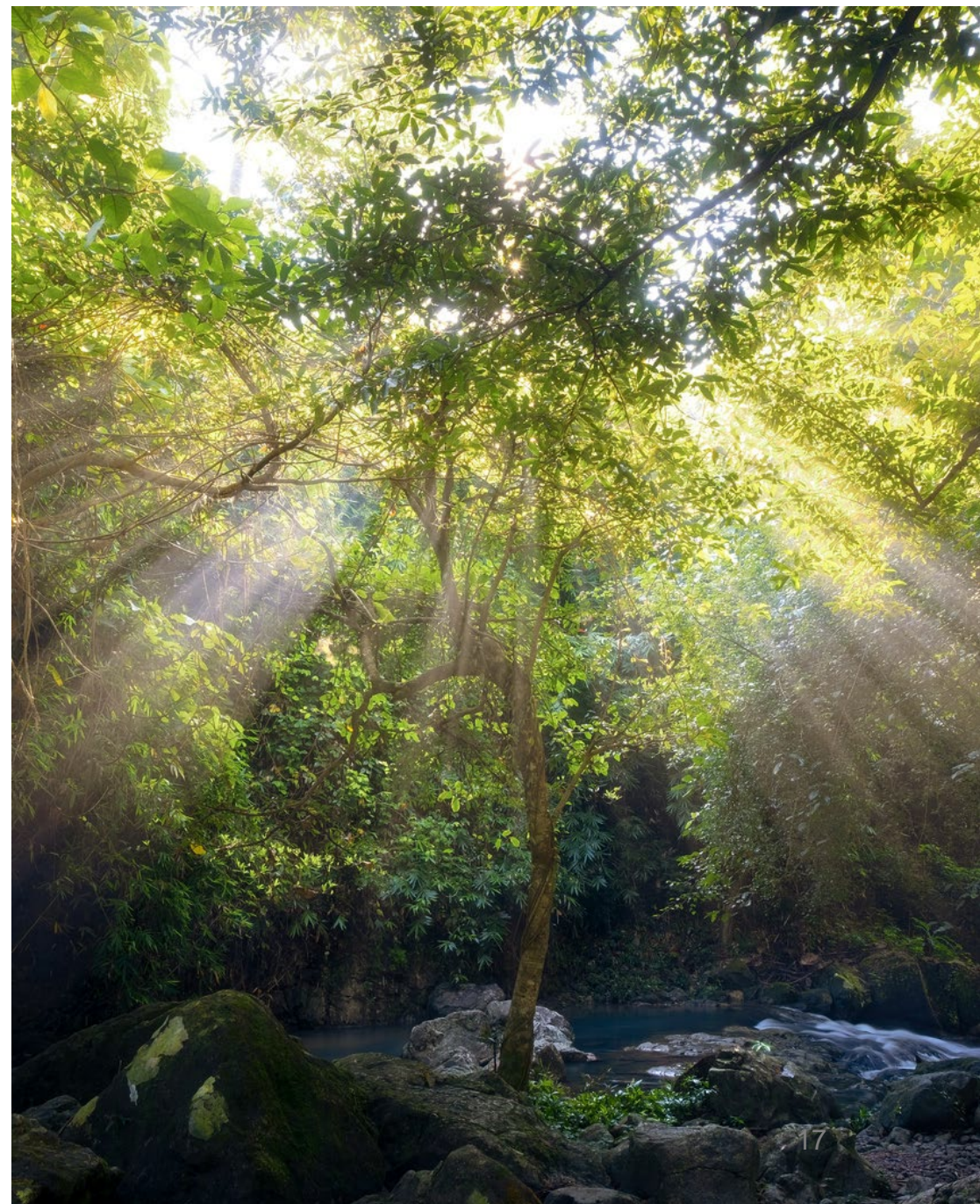
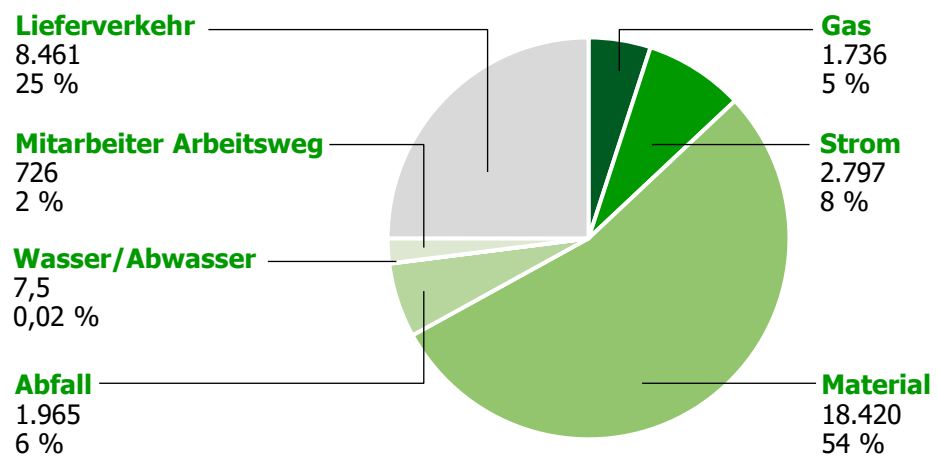
Emissionen	2020	2021	2022	2023	2024
Scope 1	2.070	2.246	2.209	1.978	1.833
Gas SKZ	2.069,09	2.244,57	2.098,43	1.886,39	1.735,84
Dienstfahrten PKW (Benzin)	0,00	0,00	39,91	38,43	44,19
Dienstfahrten PKW (Diesel)	0,00	0,00	69,01	51,87	51,59
Werksverkehr	1,40	1,09	1,40	1,40	1,40
Scope 2	4.791	5.568	4.234	5.047	2.797
Strom SKZ	4.791,00	5.567,52	4.233,83	5.047,17	2.797,28
Scope 3	18.742	20.991	20.424	26.093	29.578
Material	15.043	15.933	15.342	16.307	18.420
Abfall	1.714	1.743	1.858	1.623	1.965
Wasser/Abwasser	5,66	6,86	7,18	6,72	7,50
Verkehr	1.980	3.308	3.217	8.156	9.185
Summe Scope 1-3	25.603	28.804	26.866	33.118	34.208



Tonnen CO₂ -Scopes



Tonnen CO₂ -Aspekte



UMWELTASPEKT „FLÄCHENVERSIEGELUNG UND BIODIVERSITÄT“

Bei der Betrachtung der Flächenversiegelung und Biodiversität gehen wir zum einen auf die verschiedenen Arten des jeweiligen Bebauungsgrades sowie deren prozentualen Anteil ein. Dabei unterscheiden wir in überbaute/versiegelte, versickerungsfähige und naturnahe Flächen.

Anhand des ermittelten Gesamt-Versiegelungsgrades in Höhe von 77 % wird dieser Umweltaspekt im Umweltrelevanz-Portfolio mit der Relevanz „hoch“ eingestuft. Um die hohe Versiegelungsrate zu begrenzen bzw. ihr entgegenzuwirken, haben wir beim damaligen Bau des Werk 2 ein Gründach implementiert.

Biologische Vielfalt	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Summe Grundstücksflächen am Standort	m ²	58.729	70.467	70.467	70.467	70.467
versiegelte Flächen am Standort	m ²	41.126	56.500	54.120	54.120	54.120
naturnahe Fläche am Standort	m ²	17.603	13.967	16.347	16.347	16.347
naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ²	0	0	0	0	0

Kernindikatoren	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Summe Grundstücksflächen am Standort	m ² /t Produkt	2,74	2,81	2,96	3,39	3,02
versiegelte Flächen am Standort	m ² /t Produkt	1,92	2,25	2,27	2,61	2,32
naturnahe Fläche am Standort	m ² /t Produkt	0,82	0,56	0,69	0,79	0,77
naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ² /t Produkt	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

UMWELTASPEKT „WASSER UND ABWASSER“

Die Kategorien Abwasser und Wasserverbrauch haben am Standort eine geringe Umweltrelevanz, da hiervon eine sehr niedrige Umweltbelastung ausgeht. Dennoch möchten wir zukünftig das Controlling verbessern und den Einsatz von Wasser und die Einleitung von Abwässern fortlaufend reduzieren. Der hauptsächliche Wassereinsatz findet in den sanitären Anlagen des Unternehmens sowie in verschiedenen Prozessen und Anlagen statt.

Der Verbrauch wird prozesstechnisch federführend durch die spanende Bearbeitung, Waschanlagen und die Oberflächenbehandlung verursacht.

Am Standort werden keine produktionsrelevanten Abwässer eingeleitet. Das Abwasser wird durch die sanitären Anlagen und Zahl der Mitarbeiter bestimmt. Im Genehmigungsverfahren sind keine festgelegten Grenzwerte zur Einleitung von Abwässern gefordert.

Wasser/Abwasser	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Trinkwasser	t = m ³	10.204	13.868	14.918	13.966	15.531
Abwasser	t = m ³	12.144	13.453	13.753	12.853	14.397
TOC	mg/L	125	134	137	225	117

Kernindikatoren	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Trinkwasser	t/t Produkt	0,48	0,55	0,63	0,74	0,73
Abwasser	t/t Produkt	0,57	0,54	0,58	0,68	0,68



UMWELTASPEKT „NOTFALLMANAGEMENT, WASSERGEFÄHRDENDE STOFFE“

Im letzten Jahr gab es keine relevanten Ereignisse. Dennoch sind wir bestrebt eine kontinuierliche Verbesserung zu erwirken. Folgenden Maßnahmen wurden in der letzten Periode umgesetzt:

Zur Verbesserung des Handlings wassergefährdender Stoffe und Reduzierung von Abfällen wurde in der Montage zentral eine Verdampfungsanlage installiert und in Betrieb genommen. Mit dieser Anlage gewährleisten wir die Kreislaufwirtschaft von Prozesswasser. Zusätzlich erwarten wir einen Rückgang des Abfallschlüssels Waschlauge (AVV 13 08 99*) um 80-90%. Die genauen Daten liegen mit der Umwelterklärung 2026 vor.

Weiterhin befinden wir uns im Test und in der Analyse den oben beschriebenen Prozess auf das Verdampfen von Kühlschmierstoffen (KSS) auszuweiten. Bisher konnten wir noch keinen Durchbruch erzielen. Weiterhin ist das Ziel, unsere Entsorgung und Zwischenlagerung signifikant zu verbessern bzw. das Gefahrstofflager (Zwischenlagerung vor der Entsorgung) für KSS-Emulsionen und Waschlauge aufzulösen.

Aufgrund rechtlicher Grundlage und umfangreicher Änderungen im Bestand sowie Prozessen haben wir die Aktualisierung unseres Anlagenverzeichnisses nach den Anforderungen der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (AwSV) vorgenommen.

Im Jahr 2024 wurde für unseren Standort ein externer Gefahrgutbeauftragter bestellt. Dieser nimmt seine Aufgaben regelmäßig durch Vor-Ort-Termine wahr, bei denen die mit Gefahrgut verbundenen Tätigkeiten systematisch überwacht und begutachtet werden. Bislang konnten dabei keine Mängel oder Abweichungen festgestellt werden.

Im Verlauf des Jahres 2024 wurden insgesamt rund 130 Tonnen Gefahrgut be- und entladen. Die entladenen Gefahrgüter konzentrieren sich dabei auf die Gefahrgutklassen 2, 3, 5.1, 8 und 9.

Die mit diesen Stoffen verbundenen Transporte und innerbetrieblichen Bewegungen beschränkten sich auf den Wareneingang, den innerbetrieblichen Transport sowie die geordnete Übergabe von Abfällen an den beauftragten Entsorgungsdienstleister.

Über die vorgenannten Tätigkeiten liegt der Werkleitung ein umfassender Jahresbericht des Gefahrgutbeauftragten vor.

Zur Sicherstellung der gesetzlichen Vorgaben sowie zur Aufrechterhaltung eines hohen Sicherheitsniveaus wird jährlich eine Unterweisung gemäß Kapitel 1.3 ADR für alle in Gefahrgutprozesse eingebundenen Mitarbeitenden durchgeführt.



UMWELTASPEKT „ABFALL“

Am Standort fallen durch die spezifische Art der Produkte und die tiefgreifende Produktionsstruktur verschiedene Abfallarten an. Dank eines sorgfältigen und fachgerechten Umgangs sowie einer konsequenten Rückführung der unterschiedlichen Abfälle in Material- und Recyclingkreisläufe wird die Umweltrelevanz des Abfallaufkommens am Standort als „mittel“ bewertet.

Die Entsorgung der Abfälle wird am Standort Schkeuditz ausschließlich von zertifizierten Entsorgungsfachbetrieben durchgeführt. Diese Unternehmen erfüllen die Anforderungen der Entsorgungsfachbetriebsverordnung (EFB).

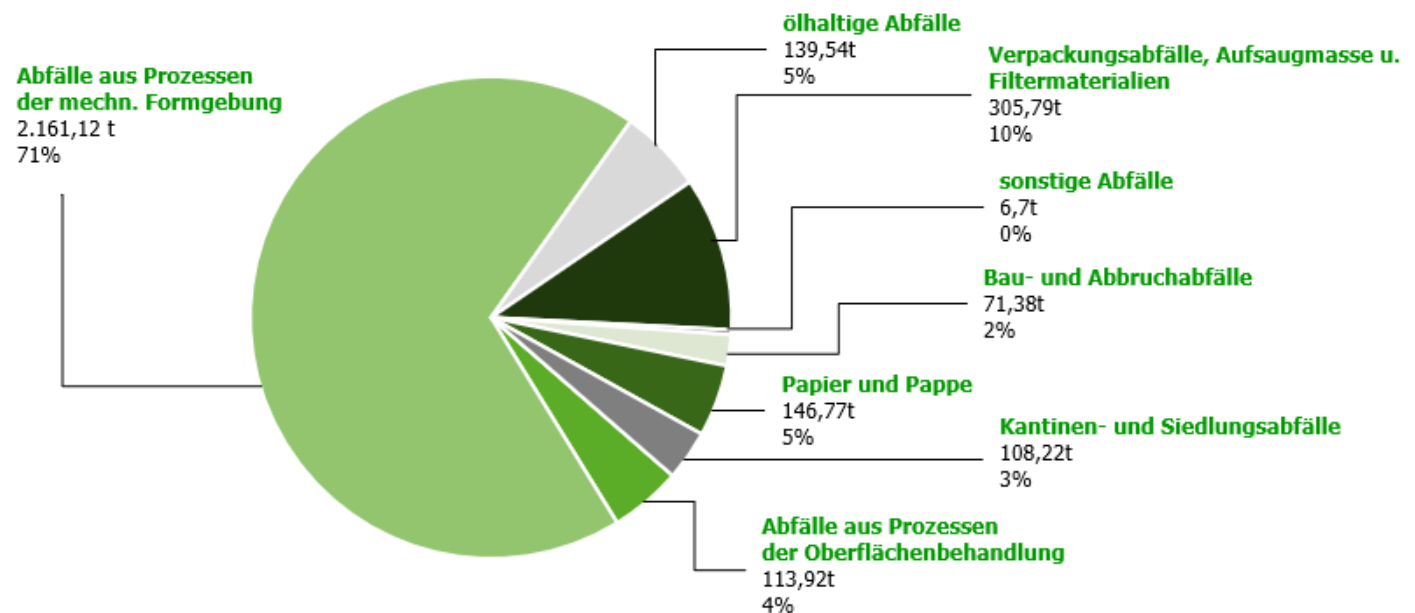
Im Jahr 2025 haben wir bei drei Entsorgungsfachbetrieben eine Begehung durchgeführt. Bei den Begehungen wurden keine Mängel festgestellt und die Zusammenarbeit wird wie gewohnt fortgesetzt.

Im letzten Jahr ist ein steigendes Abfallaufkommen zu verzeichnen. Im Gegensatz zu 2023 haben wir 3.053t Abfall entsorgt, was einer Steigerung um 21% entspricht. Wie zu erwarten, ist das Produktionsvolumen im Vergleich zu 2023 gestiegen. Proportional dazu steigt auch das Entsorgungsvolumen. Alle spezifischen Entwicklungen der Abfälle werden folgend erklärt.

Die Getrenntsammlungsquote liegt weiter bei 97 % und wurde auf Basis der Abfallbilanz 2024 gutachterlich bestätigt.

Wir unterscheiden in gefährliche und nichtgefährliche Abfälle. Den Großteil nehmen die nichtgefährlichen Abfälle mit 82% ein, wovon 99% der Verwertung zugeführt werden. Zu den Hauptanteilen gefährlicher Abfälle zählen Emulsionen, gefolgt von ölhaltigen Betriebsstoffen und Waschlauge.

Abfallaufkommen nach Abfallgruppen



Erläuterung der Abfallgruppen

In diesem Jahr haben wir unsere Abfälle zur besseren Übersicht in Abfallgruppen zusammengefasst. Ziel ist es, eine klarere Struktur über die Hauptabfälle zu schaffen und die Darstellung zu vereinfachen.

Abfallgruppe „Abfälle aus Prozessen der Oberflächenbehandlung“

In diese Abfallgruppe gehören am Standort anfallende Abfälle von wässrigen Waschflüssigkeiten und Laugen, Farbschlämme, Filtermatten und farbverschmierte Betriebsstoffe, saure und alkalische Beizlösungen sowie Phosphatschlämme. Diese Abfälle entstehen hauptsächlich in unserer Oberflächenbehandlungsanlage oder als deren Nebenprodukte.

Diese Abfallgruppe ist stark vom schwankenden Produktionsvolumen abhängig. Entsprechend unseres Outputs verändert sich auch die Abfallmenge. Dennoch arbeiten wir an einer stetigen Optimierung des Lackierprozesses, um die eingesetzten Medien zu reduzieren und somit auch den entstehenden Abfall zu minimieren.

Im Jahr 2023 ist die Gesamtmenge dieser Abfallgruppe etwas gesunken, da die Jahresreinigung der Anlage optimiert wurde. Dadurch mussten weder saure noch alkalische Beizlösungen entsorgt werden.

Abfallgruppe „Abfälle aus Prozessen der mechanischen Formgebung“

In dieser Abfallgruppe finden sich Abfälle, die bei der Bearbeitung unserer Werkzeuge anfallen. Dies betrifft vor allem Eisen- und NE-Späne, Emulsionen, sowie Schleifschlämme.

Die Abfälle Eisen- und NE-Späne sind relativ konstant und direkt proportional zum Produktionsvolumen.

Im Bereich der Emulsionen gab es im vergangenen Jahr einen Anstieg um rund 75%, auf ca. 250t. Alle Schleifmaschinen laufen aktuell mit einer automatischen Kühlschmierstoffnachspeisung.

Im vergangenen Jahr wurden in unserer mechanischen Fertigung Bearbeitungsmaschinen ersetzt. Damit einher geht ein hoher Verwurf der Kühlschmierstoffe aus den ausgesonderten Maschinen.

Auch verschiedene Testläufe, kleinere Havarien und die Umstellung von vollsynthetischen auf halbsynthetischen Kühlschmierstoff haben zu einem erhöhten Entsorgungsbedarf geführt. Aktuell erarbeitet die Fachabteilung Lösungsansätze, um die Entsorgungsmenge wieder zu reduzieren. Schleifschlämme konnten wir im 2023 vollständig wegfallen lassen. Diese Abfallart wird aktuell bei uns nicht mehr geführt.

Abfallgruppe „öhlhaltige Abfälle“

Zu dieser Abfallgruppe gehören die Abfälle Altöl, Schlämme aus Ölabscheidern, sowie Waschlauge.

Diese Abfälle entstehen bei uns aus unterschiedlichen Prozessen. Speziell Waschlauge fällt sowohl beim Reinigen unserer Teile aus auch bei der Hallenreinigung an. Entsprechend schwankend ist dieser Abfall proportional zum Produktionsvolumen.

Nach intensiver Prüfung und Tests wird zukünftig der Abfall Waschlauge in unserer Verdampfungsanlage verdampft. Damit sollte sich im nächsten Jahr der Abfall reduzieren. Aufgrund der begrenzten Kapazität des Verdampfers ist jedoch nicht von einer vollständigen Reduzierung auszugehen. Eine jährliche Reinigung durch einen Entsorgungsdienstleister bleibt daher erforderlich.

Abfallgruppe „Verpackungsabfälle, Aufsaugmasse und Filtermaterialien“

Zu dieser Abfallgruppe gehören aktuell Kunststoffverpackungen, Holzverpackungen, Verpackungen mit schädlichen Restinhalt, sowie fett- und överschmierte Betriebsmittel.

Diese Abfallgruppe hat eine nahezu konstante Abfallmenge. Aktuell arbeiten wir an einer Verbesserung unserer Inbound-Verpackung. Ziel ist es, die Abfallmenge – insbesondere bei Kunststoffverpackungen – zu reduzieren.

Abfallgruppe „sonstige Abfälle“

Hierzu zählen alle Abfälle, die in Kleinstmengen im Werk anfallen. Aktuell zählen dazu u.a. Spraydosen, Bleibatterien und Verdampferrückstände.

All diese Abfallarten bewegen sich Mengentechnisch unter 1t/a oder fallen im aktuellen Jahr gar nicht mehr an, wie bspw. Verdampferrückstände (AVV 161004). Diese wurden letztmalig 2023 entsorgt.

Abfallgruppe „Bau- und Abbruchabfälle“

Diese Gruppe beinhaltet nur Abfälle, die bei verschiedenen Bauarbeiten im und am Werk entstehen. Den größten Anteil haben Eisen und Stahl (AVV 170405), die auch beim Verwurf von Werkstücken anfallen.

Abfallgruppe „Papier und Pappe“

Diese Gruppe beinhaltet ausschließlich den Abfallschlüssel 200101. Papier und Pappe entsteht bei uns im gesamten Werk.

Abfallgruppe „Kantinen- und Siedlungsabfälle“

Die Abfälle aus unserem Betriebscasino betreffend ausschließlich die Schlämme aus dem Fettabscheider. Dieser schwankt aufgrund der Menge an zubereiteten Essen bzw. Essensteilnehmern. Speiseabfälle werden zur Verwertung an ein beauftragtes Unternehmen übergeben.

Unsere Siedlungs- bzw. Gewerbeabfälle haben sich im letzten Jahr um ca. 20%, auf 94t erhöht. Der Anteil beträgt ca. 3% vom Gesamtabfallaufkommen.

Die Abfallfraktion ist stark abhängig vom Produktionsvolumen und den sehr spezifischen Anlieferungsverpackungen unserer Lieferanten. Dieses Thema wird derzeit in einer separaten Projektgruppe bearbeitet, mit dem Ziel, insbesondere die Verpackungsabfälle sortenreiner zu trennen und damit das Volumen der Gewerbeabfälle zu reduzieren.

UMWELTASPEKT „ABFALL“

Gesamtabfallaufkommen nach Abfallgruppen

Abfall	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Gesamtabfallaufkommen	t	2.666,04	2.788,12	2.865,07	2.533,79	3.053,45
Abfälle aus Prozessen der Oberflächenbehandlung	t	128,79	182,94	124,01	74,70	2.161,12
Abfälle aus Prozessen der mechanischen Formgebung	t	1.829,76	1.665,74	1.795,27	1.704,77	2.161,12
Ölhaltige Abfälle	t	150,26	108,64	111,43	107,17	139,54
Verpackungsabfälle, Aufsaugmasse u. Filtermaterialien	t	275,21	352,28	350,98	292,01	305,79
Sonstige Abfälle	t	8,81	0,77	1,82	21,17	6,70
Bau- und Abbruchabfälle	t	55,27	229,50	222,02	114,87	71,38
Papier und Pappe	t	128,52	147,12	155,77	127,79	146,77
Kantinen- und Siedlungsabfälle	t	89,42	101,13	103,77	91,93	108,22

Gesamtabfallaufkommen Kernindikatoren nach Abfallgruppen

Abfall	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Gesamtabfallaufkommen	kg/t Produkt	122,72	108,71	120,82	134,50	144,08
Abfälle aus Prozessen der Oberflächenbehandlung	kg/t Produkt	6,11	7,68	5,29	3,97	5,38
Abfälle aus Prozessen der mechanischen Formgebung	kg/t Produkt	79,28	66,46	75,35	90,49	101,98
Ölhaltige Abfälle	kg/t Produkt	7,01	4,33	4,63	5,69	6,58
Verpackungsabfälle, Aufsaugmasse u. Filtermaterialien	kg/t Produkt	12,83	14,06	13,92	15,5	14,43
Sonstige Abfälle	kg/t Produkt	0,41	0,03	0,08	1,12	0,32
Bau- und Abbruchabfälle	kg/t Produkt	7,73	9,22	10,83	6,10	3,37
Papier und Pappe	kg/t Produkt	5,47	3,69	6,30	6,78	6,93
Kantinen- und Siedlungsabfälle	kg/t Produkt	3,87	3,24	4,41	4,85	5,11

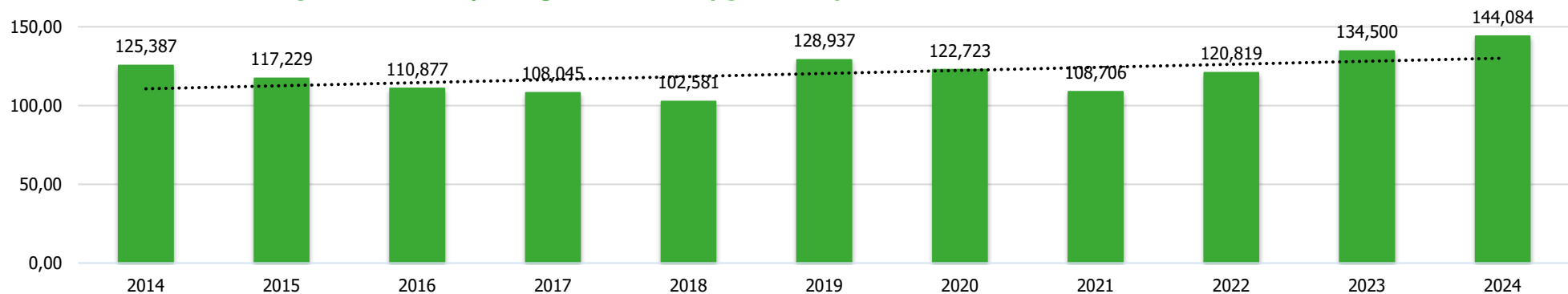
Gesamtabfallaufkommen Kernindikatoren nach Verwertungsarten

Abfall	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Gesamtabfallaufkommen	t	2.631,93	2.724,46	2.878,53	2.533,79	3.053,45
Davon gefährliche Abfälle (die mit * gekennzeichneten Abfälle)	t	475,38	501,65	468,04	415,56	553,81
Abfälle zur Verwertung	t	2.578,33	2.652,90	2.783,94	2.456,82	2.957,73
Stoffliche Verwertung	t	2.396,49	2.468,57	2.592,71	2.249,73	2.777,54
Thermische Verwertung	t	181,84	184,33	191,23	207,09	180,19
Abfälle zur Beseitigung	t	53,60	71,56	94,60	76,97	95,72

Gesamtabfallaufkommen nach Verwertungsarten

Abfall	Einheit	2020	2021	2022	2023	2024
Gesamtabfallaufkommen	kg/t Produkt	122,72	108,71	120,82	134,5	144,08
Davon gefährliche Abfälle (die mit * gekennzeichneten Abfälle)	kg/t Produkt	22,17	20,02	19,64	22,06	26,13
Abfälle zur Verwertung	kg/t Produkt	120,22	105,85	116,85	130,41	139,57
Stoffliche Verwertung	kg/t Produkt	111,75	98,50	108,82	119,42	131,06
Thermische Verwertung	kg/t Produkt	8,48	7,35	8,03	10,99	8,5
Abfälle zur Beseitigung	kg/t Produkt	2,50	2,86	3,97	4,09	4,52

Gesamtabfallaufkommen/Fertig-Produkt inkl. Verpackungen Standort SKZ (kg/t Produkt)



UMWELTASPEKT „LIEFERANTENMANAGEMENT“

Die Bewertung unserer Lieferanten bezüglich des umgesetzten Umwelt- und Energiemanagements (UMS/EMS) erfolgt in drei Stufen:

- A Unternehmen, die ein zertifiziertes oder von BITZER erfolgreich auditiertes Umweltmanagementsystem vorweisen können.
- B Unternehmen, die ein zertifiziertes oder von BITZER erfolgreich auditiertes Qualitäts- bzw. Energiemanagementsystem vorweisen können, aber kein zertifiziertes Umweltmanagementsystem haben. Unternehmen, die ein Qualitätsmanagementsystem vorweisen können, aber kein zertifiziertes Umwelt- und Energiemanagement haben.
- C Unternehmen, die kein den Punkten A oder B entsprechendes Managementsystem haben bzw. nicht auf unsere Anfrage geantwortet haben.

Die Auswertung dieser Selbstauskunft erfolgt mittels ABC-Analyse, welche die Anteile an Lieferanten sowie Gesamtumsatz misst. Um unser strategisches Ziel – Projekt „Grüne Verpackung“ weiter voranzutreiben, haben wir im Jahr 2024 folgende Maßnahmen umgesetzt:

- Implementierung Verpackungstechnologie
- Erstellung einer Verpackungsanalyse über alle relevanten Unternehmensbereiche
- Implementierung und Durchführung eines Quartalsreports
- Konzeptionierung von alternativen Verpackungsoptionen
- Ausarbeitung eines strategischen Ablaufplans mit Meilensteinen
- Erstellung von Pack- und Materialübersichten
- Durchführung und Auswertung von Verpackungstests
- Substitution von produktbegleitenden Dokumenten für Großkunden – Umstellung auf digitale Variante
- Erhöhung der wiederverwendbaren Ladungsträger je nach Kundenwunsch
- Optimierung von Liefergebinden und anteilige Umstellung von Verpackungen

Den positiven Trend einer steigenden Zertifizierungsquote unserer Lieferanten konnten wir fortsetzen. Ziel ist es, jährliche eine kontinuierliche Verbesserung zu erreichen.

Im Vorjahresvergleich hat sich bei unseren A-Lieferanten der Anteil um 3% und der Gesamtumsatz um erhöht. Somit haben wir erstmalig den Meilenstein erreicht, dass 50% unserer Beschaffung über Lieferanten mit einem zertifizierten oder erfolgreich auditierten UMS/EMS erfolgt.



Kategorie	Anteil an allen Lieferanten	Anteil am Gesamtumsatz
A	50%	79%
B	28%	14%
C	22%	7%

Lieferantenbewertung Dezember 2024



UNSER UMWELTPROGRAMM/ UMWELTZIELPROZESS

RÜCKBLICK AUF DIE UMWELTZIELE 2024

Nachfolgend berichten wir in der aktualisierten Umwelterklärung über den aktuellen Stand unserer nicht abgeschlossenen betrieblichen Umweltziele aus dem Jahr 2024.

Ziel	Zielwert	Primäre Maßnahme	Jahr	Status
Sicherstellung Rechtskonformität - Compliance	Installation eines neuen Ölabscheiders	Ersatzinvestition Ölabscheider Bau 20	2024	Abgeschlossen – die Inbetriebnahme erfolgte im Dezember 2024
Weiterentwicklung des internen Energiecontrollings	Umsetzung der Ausbaustufe 2 für EnEffCo	Einbindung von: <ul style="list-style-type: none"> • Gaszählern • MSHV • Druckluftzentrale (In- und Output) • Kältemaschinen • TE Haus 30 	2024 2025	Maßnahme konnte aufgrund von Kapazitäten nicht vollumfänglich umgesetzt werden. Versoben ins Jahr 2025



>> ZIELFESTLEGUNG 2025 FF.

Im Rahmen der Umsetzung unserer Umweltziele wurden als Folgemaßnahmen und Ziele für das Jahr 2025 folgende Arbeitspakete definiert und umgesetzt.

Ziel	Zielwert	Primäre Maßnahme	Jahr	Status
Standzeiterhöhung Betriebsstoffe und Reduzierung des Abfalls 130899*	100% (ca. 100t)	Installation einer Wasseraufbereitungsanlage für Prozesswasser innerhalb der Montage. Anfallende Entsorgungsmengen werden aufbereitet und in den Kreislauf zurückgeführt.	2025	Abgeschlossen – Umsetzung zu 100% aufgrund von Jahresendreinigung nicht möglich (ca. 98%) – exakte Restmenge kann Ende 2026 bestimmt werden. <ul style="list-style-type: none"> • Entsorgung 66m³ Waschmedium • 4x Remondis/Jahr (Hin- und Rückfahrt nach Ziepel) • 60m³ Wasser durch Wiederverwendung • 120m³ Wasser der Prüfbecken • 152,2t CO₂
Reduzierung CO ₂ -Emissionen Werk Schkeuditz um 5%/Jahr	288t/Jahr (Scope 1+2) 590t/Jahr (Scope 1-3)	Verschiedene Maßnahmen über alle Unternehmensbereiche: <ul style="list-style-type: none"> • Implementierung nachhaltiger Lieferantenverpackungen • Reduzierung Abfall • Abwärmenutzung TE • Reduzierung Druckluftverbrauch und Netzdruck • Teilweise Umstellung auf elektr. Schraubtechnik, usw. 	2025	In Bearbeitung bis 31.12.25 Aktuell 171,3t/590t erreicht
Verbesserung der Energiequalität und Erhöhung des Anteils erneuerbarer Energien - Eigenstromerzeugung	ca. 750KWp und Eigenstromnutzung von ca. 70%	Installation und IBN einer PV-Anlage auf dem Dach Werk 2	2025	Projekt on Hold - Aktuell Wirtschaftlichkeit nicht gegeben - Es wird nach alternativen Umsetzungen im Zuge der Werksplanung gesucht
Umstellung vom retrospektiven Controlling auf aktive Steuerung des UMS/EMS im Pilotbereich OBA	Aufnahme aller relevanten energetischen Prozessdaten und Erstellung eines energetischen IST-Prozesses	<ul style="list-style-type: none"> • Kick-Off und Systemgrenzen-Definition • Erstellung Messstellenplan • Installation Hardware (Strom, Gas, Wasser, Druckluft, Wärme) • Programmierung • Datensammlung, Dashboard-Erstellung und Analyse 	2025	In Bearbeitung bis 31.12.25 – aktuell ca. 40% abgeschlossen
Energetische Gebäudesanierung	Machbarkeitsanalyse und Erstellung eines Maßnahmenkataloges	<ul style="list-style-type: none"> • Statische Analyse der Dächer und deren Traglasten • Materialanalyse Dachaufbau • Erstellung Sanierungskonzept und ggf. Maßnahmenkatalog 	2025	In Bearbeitung – aktuell ca. 40% abgeschlossen <ul style="list-style-type: none"> • 50% statische Prüfung • 100% Materialanalyse Dachaufbau • Sanierungskonzept offen

Im Rahmen der Umsetzung unserer Umweltziele wurden als Folgemaßnahmen und Ziele für das Jahr 2025 folgende Arbeitspakete definiert und umgesetzt.

Ziel	Zielwert	Primäre Maßnahme	Jahr	Status
Fortführung Projekt "Grüne Verpackung"	Strategie anhand eines Pilotlieferanten entwickeln; Know-How Aufbau	<ul style="list-style-type: none"> • Integration Fachpersonal • IST-Analyse Verpackungen • Ableitung strategischer Ausrichtung und Maßnahmen • Aufbau von Datenbanken • Know-How Aufbau • Entwicklung des Pilotlieferanten 	2025	In Bearbeitung bis 31.12.2025 – aktuell 50-60% umgesetzt



BEWERTUNG DER UMWELTRECHTSSITUATION

Für das Erkennen von rechtlich relevanten Themen nutzen wir neben internem Knowhow auch externe Fachberatungen, welche das BITZER-Rechtskataster regelmäßig überprüfen. Treten dabei relevante Rechtsänderungen in Kraft, werden entsprechende Handlungsbedarfe für die Organisation abgeleitet. Über die gesetzlichen Verpflichtungen hinaus überwachen wir unsere rechtsrelevanten Anlagen.

BITZER Schkeuditz betreibt am Standort einige umweltrelevante Anlagen, wie zum Beispiel ein Blockheizkraftwerk (BHKW), eine Lackieranlage sowie verschiedenen Kälte-, Lüftungs- und Feuerungsanlagen. Alle diese Anlagen haben eine hohe Umweltrelevanz und bedürfen speziellen Prüfungen, Prüffristen, Genehmigungs- sowie Änderungssystematiken. Ein besonderes Augenmerk legen wir dabei auf unsere Oberflächenbehandlungsanlage, welche 2018 eine Genehmigung nach 4. BImSchV vom Landratsamt-Nordsachsen erhalten hat und bzgl. Emissionsschutz, Brandschutz, AwSV (Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen) und Explosionsschutz geprüft sowie begutachtet werden muss.

Im Zuge dessen werden beispielsweise wiederkehrende Prüf- und Messpflichten über Datenbanken dokumentiert. Somit stellen wir die entsprechende Nachweisführung sicher. Dabei werden die Überwachungs- und Prüfaufgaben von verschiedenen Prüfinstitutionen wie der technischen Aufsichtsperson der BGHM, der Versicherung, dem VdS (Verband der Sachversicherer), anerkannten Sachverständigen, dem Landratsamt-Nordsachsen und anderen Institutionen durchgeführt.

Weiterhin ist ein interner Begehungs- und Auditprozess etabliert. Mit dieser Art der Überprüfung stellen wir sicher, regelmäßig den Überwachungspflichten nachzukommen und den rechtssicheren Unternehmensbetrieb zu gewährleisten.

Die im Jahr 2024/2025 durchgeführten Audits, Begehungen sowie sonstige Überwachungstätigkeiten ließen keine rechtsrelevanten Mängel erkennen.

Energiegesetzgebung

Für BITZER Schkeuditz galten und gelten verschiedene Energiegesetzgebungen, dazu zählen bspw. das Gebäudeenergiegesetz (GEG), Mittelfristenergieversorgungs-sicherungsmaßnahmenverordnung – EnSimiMaV und das Energieeffizienzgesetz (EnEffG). Diese und weitere Gesetzgebungen werden regelmäßig geprüft und entsprechende Maßnahmen zur Erhaltung der Rechtskonformität getroffen. Darunter zählt beispielsweise das Erstellen und Kommunizieren unseres Abwärmekatasters und die Nachweisführung des Automatisierungsgrades B unserer Gebäudeleittechniken.

EU-Entwaldungsverordnung

Das Verwenden von Holzverpackungen/-paletten zum Versand von Produkten und Halbbezeugen verpflichtet BITZER zur Einhaltung dieser Verordnung. Die Einhaltung geht mit den BITZER Unternehmensgrundsätzen einher. In dieser Verordnung wird der Schutz der Wälder geregelt. Weiterhin zielt sie darauf ab, eine nachhaltige Lieferkette zum Schutz der Waldgebiete und der biologischen Vielfalt sicher zu stellen.

Wasserhaushaltsgesetz und AwSV

Mit Beginn des Jahres haben wir einen neuen, konformen Leichtflüssigkeitsabscheider installiert, der alle rechtlichen Anforderungen erfüllt.

Weiterhin wurde die Aktualisierung des Anlagenverzeichnisses durchgeführt und ein dazugehöriger Lageplan erstellt. Daraus ergibt sich die Kategorisierung der Gefährdungsstufen nach AwSV. Entsprechende Maßnahmen wurden abgeleitet, dokumentiert und mit der verantwortlichen Behörde abgestimmt.

PPWR – Packaging and Packaging Waste Regulation

Für BITZER Schkeuditz gelten alle Anforderungen der neu verabschiedeten EU-Verordnung. Die Inhalte und sich daraus ergebende Maßnahmen wurden abgeleitet. Um die einzelnen Schritte der Verordnung einzuhalten, haben wir konzernintern einen strategischen Stufenplan entwickelt, welcher mit der Werkleitung besprochen wurde.

Arbeitsschutz- und Anlagensicherheit

Um den Arbeits- und Gesundheitsschutz für unsere Mitarbeitenden weiterhin zu gewährleisten und zu verbessern, wurden dieses Jahr folgende Messungen durchgeführt bzw. beauftragt:

- Inhalative Exposition durch Isocyanate in der Oberflächenbehandlungsanlage
- Magnetfeldmessung bei Aluminium-Verdichtern
- Inhalative Exposition und Belastung durch Kühlschmierstoffe in den mechanischen Fertigungen des Werk 1

Im 3. Quartal 2025 führen wir eine aktualisierte Version unserer Arbeitsschutzmanagementsoftware ein, durch die wir unseren Prozess der Gefährdungsbeurteilungen und Unterweisungen optimieren, verbessern und normenkonformer gestalten.

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Der Unterzeichnete, Dr. Andreas Riss,

EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0115, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich „Herstellung von Kälte- und Lufttechnischen Erzeugnissen, nicht für den Haushalt“ (NACE-Code 28.25), bestätigt, begutachtet zu haben, wie in der aktualisierten Umwelterklärung 2025 der Organisation BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH mit der Registrierungsnummer DE-159-00042 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 zuletzt geändert durch Verordnung (EU) 2018/2026 des Europäischen Parlaments und des Rates 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 zuletzt geändert durch Verordnung (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 aktualisierte Umwelterklärung 2025 der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation 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.

Die Umwelterklärung wurde geprüft und hiermit für gültig erklärt.

Werder / Havel, **02.10.2025**

Dr. Andreas Riss
Umweltgutachter
c/o riss Certification
Brandenburger Str. 149
D-14542 Werder / Havel



ANSPRECHPARTNER

Als unabhängiger Umweltgutachter wurde

Dr. Andreas Riss
riss Certification

Brandenburger Str. 149
D-14542 Werder / Havel
Zulassungsnummer DE-V-0115

Telefon: +49 30 814 5139 91

Telefax: +49 30 814 5139 99

E-Mail: a.riss@riss.de

beauftragt.

Ihr BITZER Ansprechpartner bei Rückfragen:

Sven Range

EHSE Manager und Explosionsschutzbeauftragter

Telefon: +49 34204 702 284

Telefax: +49 34204 702 4599

E-Mail: Sven.Range@bitzer.de

EMAS-Registernummer: DE-159-00042