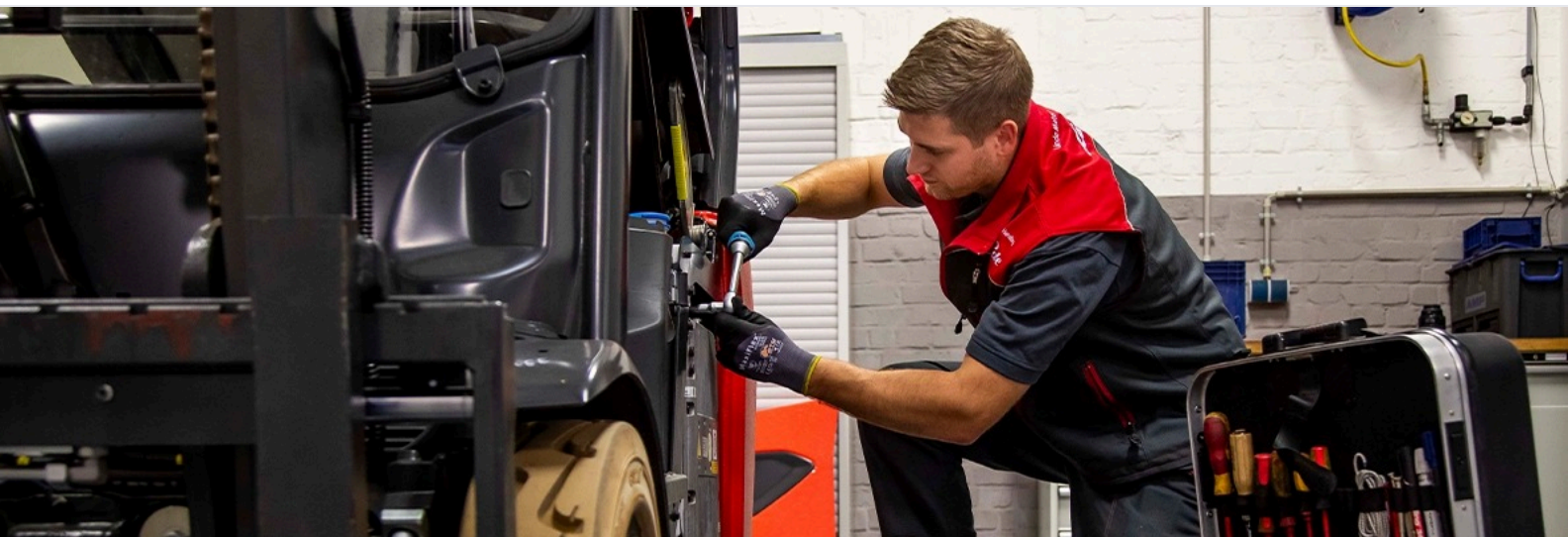




Umwelt

40	Zertifiziertes Umweltmanagement
40	Energie
43	Wasser
44	Klimaschutz
47	Weitere überwachte Emissionen
48	Ressourceneffizienz
51	Umweltschutz im Arbeitsalltag

Zertifiziertes Umweltmanagement

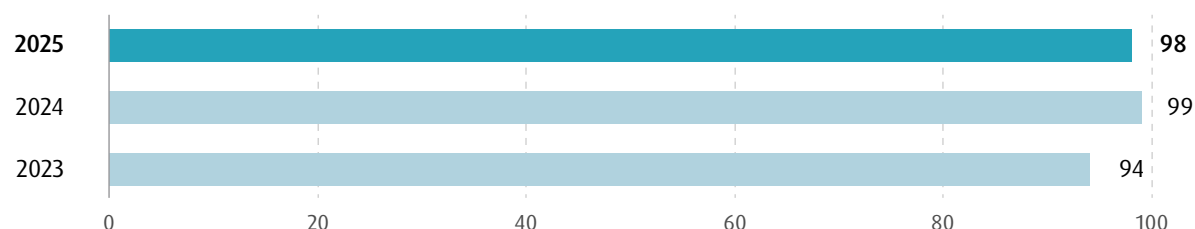
Linde MH hat es sich im Rahmen seines HSE-Managements zum Ziel gesetzt, seine Umweltauswirkungen auf ein Minimum zu reduzieren. Dabei liegt ein besonderer Fokus auf der verantwortungsvollen Nutzung von Ressourcen und der konsequenten Reduktion der Umweltbelastung vor Ort. Um dies zu erreichen, kommt ein indikatorbasierter Ansatz zum Einsatz, der sich auf die Bereiche Energie- und THG-Emissionen, Wasser und Abfall konzentriert.

Mit der integrierten Management-Richtlinie „Qualität – Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz – Umwelt – Energie“ verpflichtet das Unternehmen die Geschäftsführung und alle Führungskräfte, auf umweltschonende und energieeffiziente Prozesse und Produktionsverfahren zu setzen. Zudem sollen Abfälle so weit wie möglich vermieden und natürliche Ressourcen wie Wasser, Boden und Rohstoffe sparsam und verantwortungsvoll genutzt werden. Darüber hinaus werden die Vermeidung beziehungsweise Verminderung von Emissionen in Luft, Wasser und Boden sowie die aktive Beteiligung an der Reduktion von THG-Emissionen durch die Geschäftstätigkeit gefordert und gefördert.

Zusätzlich zum konzernweiten HSE-Standard von KION entwickeln einige Standorte von Linde MH spezifische Strategien, um die lokalen Bedingungen zu berücksichtigen. Zur Unterstützung dieser Bemühungen wurde für jede Landesgesellschaft eine verantwortliche Person ernannt.

Ein wesentliches Ziel im Rahmen der konzernweiten Nachhaltigkeitsstrategie ist es, alle Standorte nach ISO 14001 (Umweltmanagementnorm) zertifizieren zu lassen. Regelmäßige Audits machen die Leistung transparent und schaffen die Voraussetzungen, um auch in Bezug auf die Nachhaltigkeitsleistung immer besser zu werden.

Prozentsatz der Standorte, die nach ISO 14001 zertifiziert sind



Energie

Konzernweit wird bis 2030 eine vollständige Umstellung auf Ökostrom angestrebt. Im Geschäftsjahr 2025 bezog Linde MH sowohl in den Werken als auch in den Niederlassungen 99 Prozent des eingekauften Stroms aus erneuerbaren Quellen. Die Umstellung auf Ökostrom hat nicht nur positive Auswirkungen auf die Umwelt, sondern führte auch zu erheblichen Kosteneinsparungen. In dieser Hinsicht gehen die Standorte in Deutschland und Tschechien beispielhaft voran und demonstrieren, wie die Nutzung von erneuerbaren Energien sowohl ökologisch als auch wirtschaftlich sinnvoll sein kann.

Anteil des eingekauften Stroms aus erneuerbaren Quellen in Werken und Niederlassungen in 2025

99 %



Die deutschen Produktionsstandorte sowie weitere Linde MH Standorte im In- und Ausland sind nach ISO 50001 (Energiemanagement) zertifiziert und werden regelmäßig im Rahmen des aktuellen Zertifizierungszyklus überprüft.

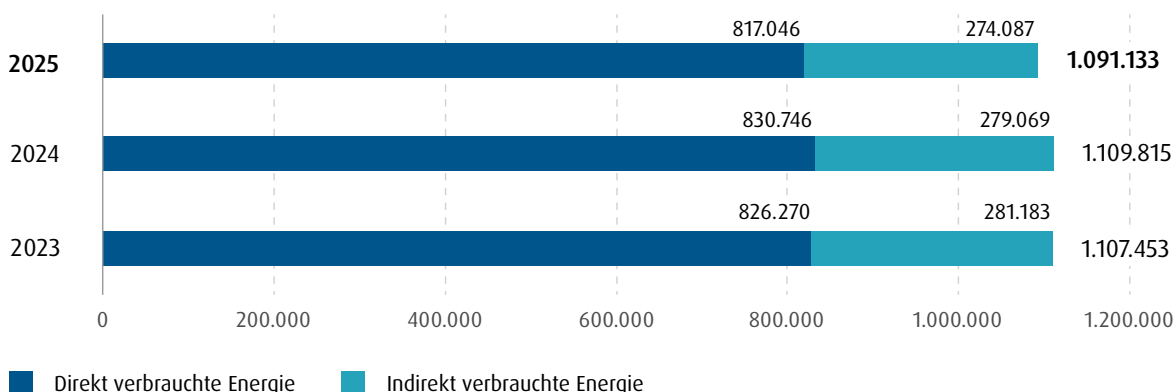
Die Zertifizierung unterstützt eine kontinuierliche Verbesserung der Energieeffizienz. So werden heute zum Beispiel im Lagertechnikwerk in Châtellerauld die Betriebszeiten der Beleuchtung und Heizung dank der Gebäudetechnik in Abhängigkeit von der Außentemperatur oder der Sonneneinstrahlung gesteuert, was zu deutlichen Energieeinsparungen beiträgt. Das Team in Châtellerauld leitete schon 2013 den Zertifizierungsprozess nach ISO 50001 ein, der 2015 abgeschlossen wurde. Damit ist das Werk Vorreiter innerhalb von KION.

Für neue Vertriebs- und Servicestandorte gelten bauliche und haustechnische Standards, die den Energieverbrauch senken. Dazu zählen – zum Beispiel bei Willenbrock Fördertechnik in Burgwedel – energieeffiziente Fassaden und alternative Heizsysteme, wie Luftwärmepumpen, sowie LED-Beleuchtung mit Tageslichtsteuerung, begrünte Dächer, insektenfreundliche Anlagen und Vorbereitungen zur Realisierung von Photovoltaikanlagen.

Im Unternehmen gibt es zahlreiche weitere Beispiele für Energieeinsparungen durch Prozessoptimierungen:

- Dank einer genauen Prozessanalyse konnten in der Pulverlackieranlage im größten Werk von Linde MH in Aschaffenburg erhebliche Energieeinsparungen erzielt werden. Dort sorgten insgesamt 20 Ventilatoren und vier Kühltürme für die Mastkühlung der Anlage. Bei der Prozessanalyse zeigte sich, dass so viele Ressourcen gar nicht nötig waren und damit der Energieverbrauch zu hoch war. Durch die Optimierung der Kühlzonen konnten ein Kühlturm und vier Ventilatoren abgeschaltet werden. Dies führte zu einer Energieeinsparung von circa 25 Prozent für diesen Prozess.
- Eigene erneuerbare Energieerzeugung bei Linde MH Ibérica, Spanien: Die Installation von 252 Solarmodulen auf dem Dach in Verbindung mit zwei Wechselrichtern mit Fernsteuerung und Überwachung führte zu Einsparungen von 380.000 Euro und circa 10,5 Tonnen CO₂eq jährlich.
- Die Umstellung des Stroms vom Strommix auf 100 Prozent erneuerbare Energieträger bei Jetschke Industrie in Deutschland sparte jährlich 1.100 Euro und 19 Tonnen CO₂eq ein.
- Reduktion von Druckluft-Leckagen zur Senkung des Energieverbrauchs: Leckagen führen zu höherem Energieverbrauch und höheren Kosten, was aus wirtschaftlichen und ökologischen Gründen vermieden werden sollte. Ein einziges Leck von einem Millimeter kostet rund 500 Euro pro Jahr durch verschwendete Energie. Deshalb sucht das Team bei Linde MH Aschaffenburg akribisch nach Leckagen im Druckluftnetz und beseitigt sie, zum Beispiel durch den Austausch von Wartungseinheiten, Werkzeugen, Absperrventilen und Entlüftungen oder durch den Austausch von porösen Druckluftschläuchen.

Direkter und indirekter Energieverbrauch in GJ



Gesamter direkter und indirekter Energieverbrauch nach Energiequelle in GJ

	2025	2024	2023
Gesamtverbrauch an Energie, direkt + indirekt	1.091.133	1.109.815	1.107.453
Direkt verbrauchte Energie	817.046	830.746	826.270
Diesel, nicht erneuerbar	336.304	357.552	358.726
Benzin, nicht erneuerbar	51.710	33.870	28.874
Ethanol, nicht erneuerbar	34	34	34
Heizöl, nicht erneuerbar	18.262	17.307	2.299
Steinkohle, nicht erneuerbar	93	91	92
Kokskohle, nicht erneuerbar	130.917	153.045	162.344
Erdgas, nicht erneuerbar	259.537	249.698	249.476
Komprimiertes Erdgas, nicht erneuerbar	1.308	2.223	5.811
LNG, nicht erneuerbar	195	37	36
LPG, nicht erneuerbar	9.019	10.741	13.850
Andere direkt verbrauchte Energie, nicht erneuerbar	0	0	20
Biodiesel, erneuerbar	1.281	0	0
Bioethanol, erneuerbar	543	560	400
Holzschnitzel, erneuerbar	5.053	4.006	-
Wasserstoff, erneuerbar	7	8	3
Solarelektr. selbst erzeugt, erneuerbar	2.783	1.575	1.042
Indirekt verbrauchte Energie	274.087	279.069	281.183
Strom	262.070	267.572	272.388
Wärme	12.017	11.497	8.795

Wasser

Linde MH und seine Produktionsstätten liegen in Regionen mit ausreichenden Wasservorräten und guter örtlicher Infrastruktur. Selbstverständlich stellt das Unternehmen sicher, dass alle Anlagen auf den Geländen den geltenden Sicherheits- und Umweltvorschriften entsprechen und regelmäßig auf ihre Funktionsfähigkeit hin überprüft werden.

In den Werken wurden Maßnahmen ergriffen, um den Wasserverbrauch zu reduzieren, wie zum Beispiel die Anweisung, Firmenfahrzeuge nur bei Bedarf zu waschen. Bei Gebäudeumbauten, Anlagenerneuerungen oder Neuanlagen werden bestehende Anlagen auf den neuesten Stand gebracht:

- Seit 2019 ist die Pulverlackieranlage im Werk Aschaffenburg auf dem neuesten Stand der Technik. Der Prozess ist voll automatisiert und dank der eingesetzten Technologien können Umweltverschmutzung, Wasseraufbereitung und Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (VOC) vollständig vermieden werden. Allein der Lösemittelausstoß ist um fast 25 Tonnen pro Jahr gesunken.
- Am Produktionsstandort Weilbach wurde eine spezielle Kehrmaschine in Betrieb genommen, die die Außenbereiche täglich reinigt. Die Maschine verfügt über wirkungsvolle Filter, sodass die Staubemissionen durch den Kehrprozess signifikant gesenkt werden konnten. Außerdem benötigt die leise Maschine nur 40 Prozent der Wassermenge des davor eingesetzten Geräts und hat eine höhere Energieeffizienz.
- Am gleichen Standort kommen zur Verringerung des Wasserverbrauchs auch geschlossene Kühlkreisläufe bei der Sandaufbereitung und im Kupolofen zum Einsatz. Bei diesen Systemen liegt das Hauptaugenmerk der Kühlwasseraufbereitung auf der Verhinderung von Korrosion mithilfe von Enthärtung beziehungsweise Entsalzung und Chemikaliendosierung. Das heißt, nur wenn der Salzgehalt einen bestimmten Wert erreicht, wird Wasser abgestoßen.
- Willenbrock Fördertechnik setzt beim Wassersparen auf eine Zisterne zur Regenwassersammlung. Mit einem Volumen von 20.000 Litern kann diese bei Regen eine große Menge an Wasser auffangen, das dann für die Toilettenspülungen im Gebäude und die Bewässerung der Grünflächen im Außenbereich genutzt wird.
- Am Standort in Barcelona wurde eine Waschanlage mit Wasseraufbereitung installiert, um Wasser wiederzuverwenden und den Wasserverbrauch auf ein Minimum zu reduzieren.

Die Geschäftstätigkeit von Linde MH beeinträchtigt die Wasserqualität nur in sehr geringem Umfang, sodass bis auf den Einsatz von Leichtflüssigkeitsabscheidern keine weitere Vorbehandlung der Abwässer vor der Entsorgung notwendig ist. Ungeachtet dessen lässt Linde MH seine Abwässer regelmäßig durch externe Analysen überwachen. Diese wiederum werden durch ein internes Berichtswesen, das die Mengen und Aufbereitungsmethoden erfasst, kontrolliert. Die Wasserentnahmen und Abwässer werden regelmäßig überwacht, beispielsweise durch monatliche Probenahmen und Analysen.

Wasserentnahme in m³

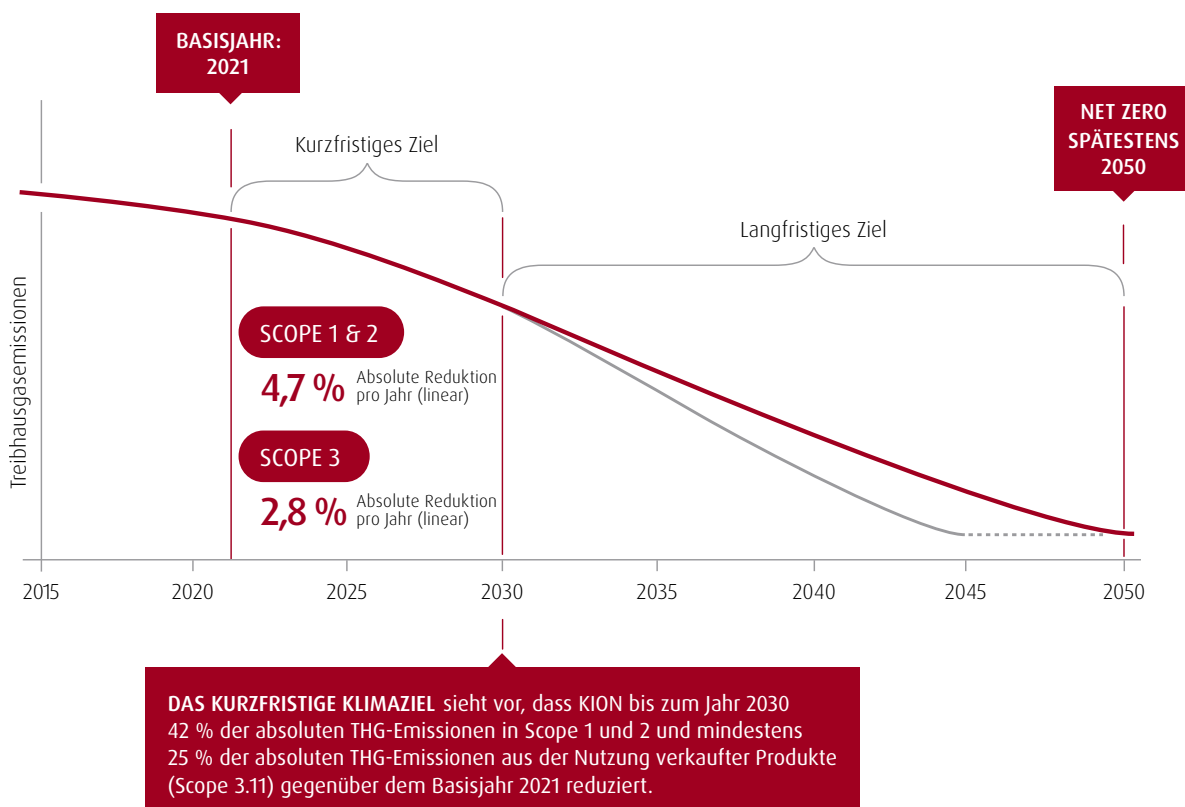
	2025	2024	2023
Gesamtmenge der Wasserentnahme	130.543	140.895	146.211
Grundwasser	9.443	9.742	11.206
Städtische Wasserversorgung	120.683	130.807	135.005
Wasserentnahme aus anderen Quellen	417 ¹	346 ¹	–

1 Oberflächenwasser

Klimaschutz

Die weltweiten Anstrengungen zur Begrenzung der Erderwärmung und die damit einhergehenden Herausforderungen verlangen auch von Linde MH und seinen Partnern aktive und zukunftsgerichtete Klimaschutzmaßnahmen. Über seine eigene Geschäftstätigkeit hinaus arbeitet Linde MH bei diversen Themen bezüglich Energieverbrauch, Ressourceneffizienz und Senkung von THG-Emissionen eng mit seinen Kunden, Lieferanten und Geschäftspartnern zusammen.

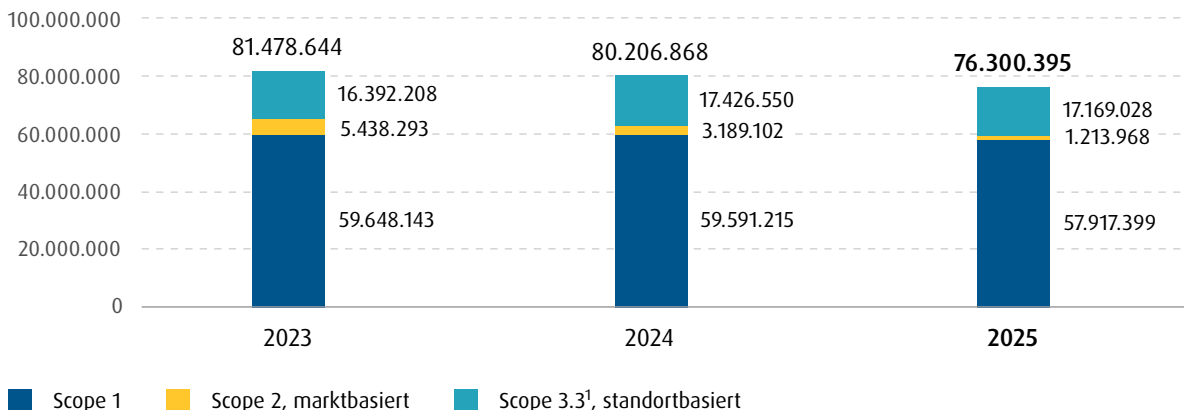
Die Grundlage des Klima- und Energiemanagements von KION bildet das Pariser Klimaabkommen von 2015 mit dem Ziel, die Erderwärmung auf einem sektorübergreifenden Pfad auf 1,5 °C gegenüber dem vorindustriellen Niveau zu begrenzen. Nach ersten Klimazielen im Jahr 2018 und einer umfassenden Strategieüberarbeitung ab 2021 hat sich KION im Jahr 2023 öffentlich dazu verpflichtet, bis spätestens 2050 Netto-Null-THG-Emissionen in ihrer gesamten Wertschöpfungskette zu erreichen. Die Science Based Targets initiative (SBTi) hat die kurzfristigen Klimaziele und das Netto-Null-Ziel von KION im Jahr 2024 formell gewürdigt (siehe „[Führende Ziele](#)“). Alle genannten THG-Ziele des Konzerns sind Bruttoziele und beziehen negative THG-Emissionen, CO₂-Kompensationen oder vermiedene THG-Emissionen als Mittel zur Erreichung der THG-Emissionsreduktionsziele nicht mit ein.



Zur effektiven Steuerung der THG-Emissionen und des Energieeinsatzes – einschließlich der Nutzung erneuerbarer Energien – hat der Konzern ein umfassendes Klimamanagementsystem etabliert. Es umfasst sowohl die eigene Betriebstätigkeit als auch vor- und nachgelagerte Aktivitäten in der Wertschöpfungskette – vom Einkauf über die Produktion bis hin zur Nutzung und Wiederverwendung am Ende des Lebenszyklus. Als methodische Grundlage für die Erfassung und Steuerung der THG-Emissionen dienen die international anerkannten Standards des Greenhouse Gas Protocol (GHG Protocol).

Um die strategischen Ziele im Zusammenhang mit dem Klimaschutz und der Anpassung an den Klimawandel zu erreichen, beabsichtigt KION zukünftige Investitionen zu tätigen, deren Zeitpunkt und Umfang sich in der Planung befinden. Eine Konkretisierung ist mit einem Übergangsplan für das Geschäftsjahr 2026 angestrebt.

THG-Emissionen in kg CO₂eq



1 Indirekte (vorgelagerte) brennstoff- und energiebezogene THG-Emissionen

	2025	2024	2023
Scope 1	57.917.399	59.591.215	59.648.143
Scope 2, marktbasiert	1.213.968	3.189.102	5.438.293
Scope 3.3 ¹ , standortbasiert	17.169.028	17.426.550	16.392.208
Gesamtemissionen	76.300.395	80.206.868	81.478.644

1 Indirekte (vorgelagerte) brennstoff- und energiebezogene THG-Emissionen

Klimaschutzmaßnahmen zur CO₂-Reduktion

Zur Reduktion von Emissionen im eigenen Betrieb verfolgt Linde MH verschiedene Maßnahmen – von der Elektrifizierung der Fahrzeugflotte und nachhaltigeren Mobilitätsangeboten für Mitarbeitende bis hin zur umfassenden Transformation des Werks Aschaffenburg-Nilkheim mit dem Ziel, Energieeffizienz und Dekarbonisierung voranzutreiben.

Zur Reduktion der THG-Emissionen aus der eigenen Betriebstätigkeit (Scope 1) ersetzt Linde MH schrittweise Fahrzeuge mit Verbrennungsmotor in der Service- und Dienstwagenflotte durch Elektrofahrzeuge. Im Geschäftsjahr 2025 wurde dieses Konzept für eine saubere, geräuscharme und nachhaltige Mobilität in der gesamten EMEA-Region systematisch vorangetrieben. Ziel ist die flächendeckende Elektrifizierung der Fahrzeugflotte – vom Firmenwagen bis zum Service-Van. Dafür wurde zunächst für Deutschland ein praxisnahes und zukunftsfähiges E-Mobilitätskonzept erarbeitet, das 2026 flächendeckend umgesetzt werden soll und als Blaupause für die gesamte EMEA-Region dient. Als Grundlage wurden die Lademöglichkeiten zu Hause, am Arbeitsplatz, unterwegs und beim Kunden sowie die dafür erforderliche Infrastruktur detailliert analysiert. Um die Einsatzfähigkeit elektrischer Transporter insbesondere im Servicegeschäft sicherzustellen, wurden technische und regionale Anforderungen hinsichtlich Reichweite, Zuladung und Ladezeiten der relevanten Fahrzeugtypen sorgfältig geprüft. Dieser Dekarbonisierungsansatz in Scope 1 ist eng mit der Reduktion der THG-Emissionen in Scope 2 verknüpft, da die Elektrifizierung der Flotte Hand in Hand geht mit einem verstärkten Einsatz erneuerbarer Energien im eigenen

Betrieb (siehe „[Energie](#)“). Bei Linde MH Nordic Markets (Dänemark, Schweden, Norwegen) gilt bereits eine Dienstwagenregelung, die ausschließlich Hybrid- und Elektrofahrzeuge zulässt.

Um nachhaltige Mobilität darüber hinaus zu fördern, ermöglichen alle deutschen Gesellschaften von KION ihren Beschäftigten, ihr Bruttoentgelt für ein Fahrradleasing umzuwandeln. Die Diensträder können die Mitarbeitenden auch privat nutzen.

Für das Werk in Aschaffenburg-Nilkheim wird ein umfassendes energiebezogenes Transformationskonzept weiter umgesetzt, dessen Erarbeitung 2023 begann und 2024 präsentiert wurde. Das Konzept verfolgt drei zentrale Zielsetzungen: Erstens soll Transparenz über Energieverbräuche und Emissionsquellen im Werk geschaffen werden. Zweitens werden Einspar- und Substitutionspotenziale identifiziert, um den Einsatz fossiler Brennstoffe wie Erdgas, Heizöl, Diesel und Benzin schrittweise zu reduzieren. Drittens bildet das Konzept die strategische Grundlage für eine Reduktion der THG-Emissionen (Scope 1 und 2) um mindestens 40 Prozent gegenüber dem Basisjahr 2021 – innerhalb eines Zeitraums von zehn Jahren.

Im Bereich Wärme wurden Heizkreispumpen bereits 2024 schrittweise durch elektronisch geregelte Pumpen ersetzt, um die Energieeffizienz kontinuierlich zu steigern. Darüber hinaus wurde ein neuer Heizkessel installiert, der den Einsatz alternativer Brennstoffe wie Wasserstoff und Biodiesel (FAME) ermöglicht und damit eine wichtige Voraussetzung für die Dekarbonisierung schafft. Die Nutzung von Abwärmepotenzialen aus Kühlturm und Dieselkühlung sowie deren Einbindung in das zentrale Wärmenetz ist Teil eines weiterführenden Wärmekonzepts. Hierzu wurde im Jahr 2025 der erste Kühlturm komplett saniert und den aktuellen Bedarfen angepasst. Ergänzend wurden verschiedene Sanierungs- und Optimierungsmaßnahmen weitergeführt, die bereits 2023 und 2024 initiiert wurden.

Wie für die gesamte EMEA-Region geplant, liegt ein weiterer Fokus des Transformationskonzeptes auf der Elektrifizierung der Fahrzeugflotte in Aschaffenburg. Im Berichtsjahr wurde mit dem Ausbau der Ladeinfrastruktur für die Elektrifizierung von Pendel-Lkw sowie der Firmenfahrzeuge begonnen, dessen Abschluss für 2026 vorgesehen ist. Während die E-Lkw im Pendelverkehr zwischen Gießerei und Montagewerk für den Transport von Gegengewichten eingesetzt werden, übernehmen die elektrischen Transporter emissionsfrei die Logistik zwischen den regionalen Standorten. Mit der neuen elektrischen Flotte strebt Linde MH an, rund 180 Tonnen CO₂eq an diesem Standort pro Jahr einzusparen.

Insgesamt konnten durch die im Berichtsjahr umgesetzten Maßnahmen über 843 MWh Strom und Gas sowie rund 157 Tonnen CO₂eq eingespart werden. Die Umsetzung weiterer Einsparmaßnahmen erfolgt sukzessive in den kommenden Jahren.

Kompensation über zertifizierte Klimaschutzprojekte

Neben der Emissionsreduktion setzt die Gesellschaft von Linde Material Handling in der Schweiz ergänzend auf die Kompensation von Transportemissionen: Seit 2022 werden die bei der Inlandsauslieferung von Produkten anfallenden Emissionen über zertifizierte Klimaschutzprojekte ausgeglichen. Beim Kauf von Emissionszertifikaten und bei der Unterstützung ausgewählter Projekte arbeitet das Unternehmen mit Swiss Climate zusammen.

Bei dem unterstützten Projekt wird erneuerbare Energie aus Sägemehl gewonnen, das durch die Produktion von Rohmaterial für die Papierherstellung entsteht. Das Sägemehl wird als Biomasse für die Erzeugung von Wasserdampf wiederverwendet, der wiederum die Energiequelle für die Produktion von Rohmaterial ist. Mit diesem regenerativen System können folglich fossile Energiequellen als Wärmequelle abgelöst werden. Das Biomasseprojekt ist eines der einzigen Klimaschutzprojekte in Europa, das mit dem „Gold-Standard“ von Swiss Climate ausgezeichnet wurde.

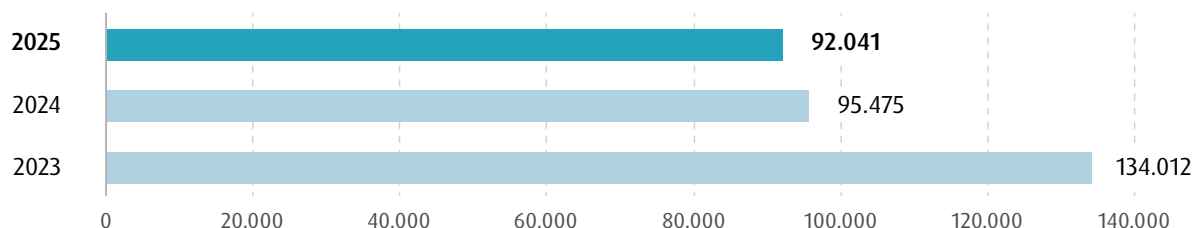
Ab 2026 plant die Schweizer Gesellschaft, bei der Auslieferung an Kunden Elektro-Lkw einzusetzen und damit die bisherige Kompensation über Klimaschutzzertifikate durch eine direkte Emissionsreduktion im eigenen Betrieb abzulösen.

Weitere überwachte Emissionen

Die Gebäude von Linde MH befinden sich in der Regel in Industriegebieten, in denen keine Anwohner leben. Laufende Kontrollen und Messungen haben ergeben, dass Lärmschutzwände nicht notwendig sind. Demgegenüber verfügt das Unternehmen über interne Lärmschutzmaßnahmen, zum Beispiel Einhausungen der jeweiligen Arbeitsplätze, Rollläden in Werkstätten oder persönliche Schutzausrüstung.

In mehreren Betrieben verfügt Linde MH über Anlagen zur Abluftreinigung – beispielsweise Abgase, Lacke, Schweißrauch – und über Entstaubungsanlagen in Lkw. Insbesondere in den Gießereien sind hochwirksame Filtersysteme installiert, um den Eintrag von Feinstaub in die Atmosphäre und Umgebung zu minimieren. Dort, wo durch die Lackier- und Heizanlagen Emissionen entstehen, setzt Linde MH hocheffektive Verbrennungsprozesse ein, die Schadstoffe in den abgegebenen Gasen minimieren und die dabei entstehende Wärme in die Gebäude oder Herstellungsprozesse zurückführen.

Sonstige signifikante Luftschadstoffemissionen in kg



1 SO_x-Werte basieren seit 2024 auf einer neuen Messmethode

Sonstige signifikante Luftschadstoffemissionen nach Emissionsart in kg

	2025	2024	2023
Gesamtmenge sonstiger signifikanter Luftschadstoffemissionen	92.041	95.475	134.012
Kohlenmonoxid (Luftemissionen, CO)	14.621	19.571	18.347
Stickstoffoxide (NO _x)	19.697	20.286	18.318
Schwefeloxide (SO _x)	5.028 ¹	5.095 ¹	34.009
Flüchtige organische Verbindungen (VOC)	42.795	40.749	41.425
Feinstaub (PM)	3.723	3.505	3.492
Sonstige Emissionen in die Luft	6.178	6.269	18.421

1 SO_x-Werte basieren seit 2024 auf einer neuen Messmethode

Ressourceneffizienz

In fast allen Sales- und Service-Einheiten hat Linde MH ressourcensparende Maßnahmen eingeführt, wie beispielsweise Möglichkeiten der Stapleraufbereitung, Rücknahmesysteme für Batterien und Partnerschaften für die Recycling-Rücknahme von Reifen. Der Prozess der Aufarbeitung verlängert die Lebensdauer der Stapler und verbessert die Materialeffizienz und die Umweltbilanz, zum Beispiel die Kohlenstoffbilanz, den Energieaufwand und die VOC-Emissionen. Der Gesamtbedarf an Energie und Rohstoffen, aber auch die Abfallmenge werden damit erheblich reduziert.

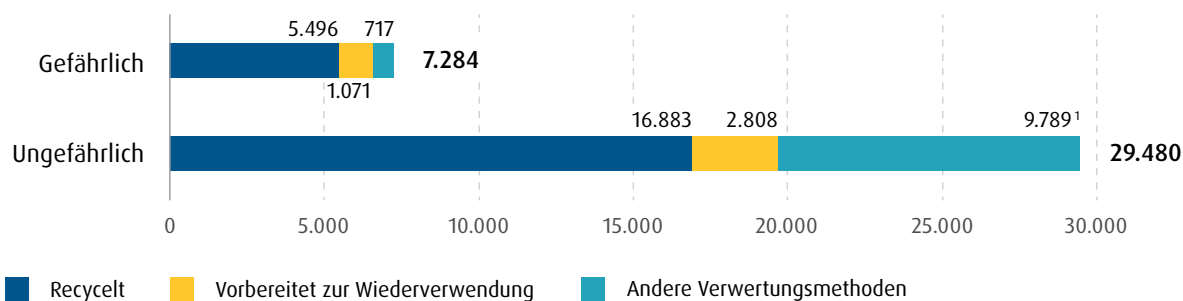
Ein weiteres Beispiel für eine effizientere Nutzung von Ressourcen ist die gemischte Produktionslinie in Aschaffenburg, in der verschiedene Fahrzeugmodelle auf demselben Fließband montiert werden. Neben den ökonomischen Vorteilen ist diese Produktionsweise auch aus ökologischer Sicht ein großer Gewinn: Die verringerte Produktionsfläche senkt den Bedarf an Rohstoffen und Energie für den Bau, den Betrieb und die Instandhaltung der Infrastruktur. Die auf der gemischten Modellreihe gebauten Stapler haben zudem den Automatisierungsgrad der Produktion erhöht, zum Beispiel durch Roboterschweißen. Dies hat nicht nur ökologische Vorteile, wie beispielsweise die Verringerung von Stromspitzen, sondern auch gesundheitliche Vorteile, da die Mitarbeitenden in vielen Bereichen nicht mehr direkt den Gefahren des Schweißprozesses, wie Hitze und Rauch, ausgesetzt sind. Auch am Standort Weilbach ist der möglichst sparsame Einsatz von Ressourcen etabliert: Seit 1975 werden hier Teile gegossen, die für alle Gabelstapler unverzichtbar sind. Das Team in der Gießerei stellt Gegengewichte her, die komplett aus geschmolzenem Schrott aus ganz Europa bestehen und in Aschaffenburg montiert werden. Je nach Produktlinie kann ein Gegengewicht zwischen 700 und 3.300 Kilogramm wiegen.

Das Ersetzen von kritischen oder gefährlichen Stoffen durch weniger kritische ist ebenfalls ein wichtiger Bestandteil des bewussten Umgangs mit Ressourcen. Dies gilt sowohl für Rohstoffe als auch für Betriebsstoffe, die für die Produktion benötigt werden und nicht Teil des Endprodukts sind. So wurde beispielsweise in den vergangenen Jahren das gefährliche Methylenchlorid, das üblicherweise zur Reinigung von Farbspritzpistolen verwendet wurde, durch einen weniger gefährlichen Stoff ersetzt. Auch für die Spülung von Lackieranlagen wird inzwischen ein weniger gefährliches Produkt eingesetzt.

Ein sparsamer Umgang mit Ressourcen erfordert auch eine sorgfältige Entsorgung von Abfällen. Bei Linde Pohony in der Tschechischen Republik sind zum Beispiel Abfallpressen im Einsatz, die für Kunststoff- und Papierabfälle geeignet sind. Sie reduzieren den Kraftstoffverbrauch und die CO₂-Emissionen, da das Transportvolumen der Abfälle sinkt. Zudem sind sie abgedeckt, um eine Verschmutzung des Regenwassers zu verhindern. In Frankreich wiederum entsorgt Fenwick-Linde seit Februar 2023 keine Industrieabfälle mehr auf Deponien und arbeitet mit dem Müllheizkraftwerk in Limoges zusammen, um seine Abfälle komplett zu recyceln. Das Material wird in einer Feuerungsanlage verwertet. Die dabei entstehende Wärme wird über eine Turbine in Strom umgewandelt und in das Netz eingespeist.

Im Headquarter in Aschaffenburg sowie im Produktionswerk in Nilkheim wird der Abfall auch in einem individuellen Bereich reduziert: Mit RECUP beziehungsweise REBOWL mit mehr als 13.900 Mitnahme- und Rückgabestellen vermeidet das Unternehmen 30 Kilogramm Abfall pro Tag und spart 30.000 Euro pro Jahr.

Gefährlicher und ungefährlicher Abfall zur Verwertung in t in 2025

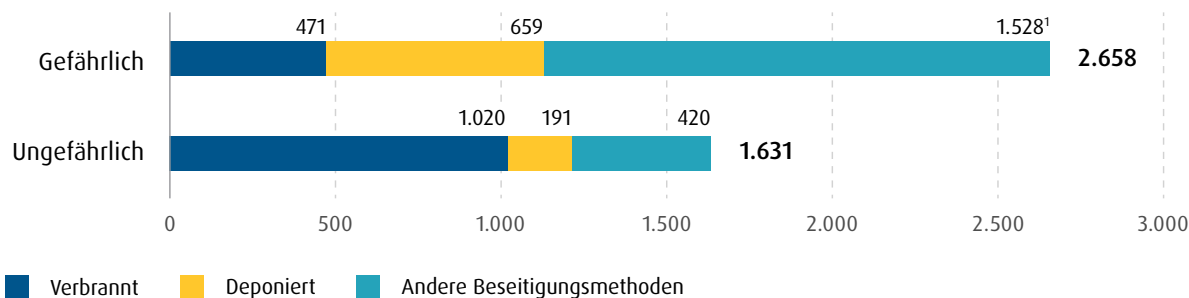


¹ Geänderte Datenerfassung gemäß Entsorgerberichten

	2025	2024	2023
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	7.284	6.603	5.534
Recycelt	5.496	4.872	4.550
Vorbereitet zur Wiederverwendung	1.071	922	646
Andere Verwertungsmethoden	717	809	338
Ungefährlicher Abfall zur Verwertung	29.480	30.700	28.177
Recycelt	16.883	16.641	24.326
Vorbereitet zur Wiederverwendung	2.808	2.940	3.532
Andere Verwertungsmethoden	9.789 ¹	11.119 ¹	319

¹ Geänderte Datenerfassung gemäß Entsorgerberichten

Gefährlicher und ungefährlicher Abfall zur Beseitigung in t in 2025



¹ Erhöhte Abfallmengen aufgrund eines technischen Defekts und baubedingter Entsorgungen

	2025	2024	2023
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	2.658	2.503	1.668
Verbrannt	471	423	675
Deponiert	659	599	511
Andere Beseitigungsmethoden	1.528 ¹	1.482 ¹	482
Ungefährlicher Abfall zur Beseitigung	1.631	2.379	3.150
Verbrannt	1.020	1.492	1.817
Deponiert	191	428	802
Andere Beseitigungsmethoden	420	459	530

¹ Erhöhte Abfallmengen aufgrund eines technischen Defekts und baubedingter Entsorgungen

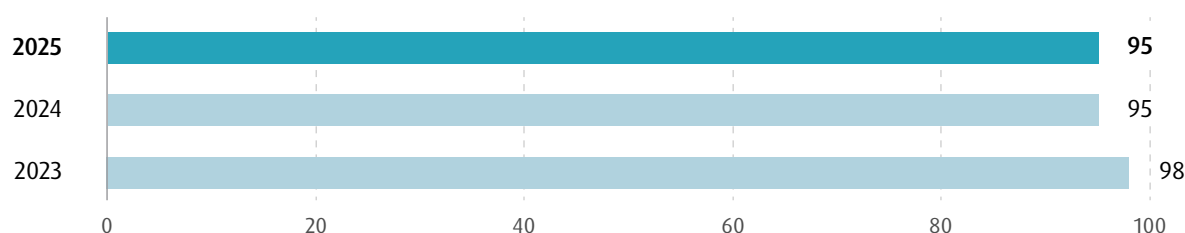
Gesamter Abfall in t

	2025	2024	2023
Gefährlicher Abfall	9.942	9.106	7.202
Ungefährlicher Abfall	31.111	33.079	31.327
Gesamtabfall zur Beseitigung	4.288	4.882	4.817
Gesamtabfall zur Verwertung	36.764	37.303	33.711

Umweltschutz im Arbeitsalltag

Im Rahmen der obligatorischen jährlichen HSE-Schulung (Health, Safety and Environment/Gesundheit, Sicherheit und Umwelt) werden auch Themen im Zusammenhang mit dem Umwelt-, Klima- und Energiemanagement des Unternehmens behandelt, wie zum Beispiel Energie- und Wasserverbrauch, Abfalltrennung sowie Klimarisiken.

Prozentsatz der Standorte, an denen Beschäftigte im Rahmen einer HSE-Schulung zu Umweltthemen geschult wurden



Den Erfolg der Sensibilisierung der Beschäftigten für Umweltfragen belegen zahlreiche unterschiedliche Umweltschutzaktionen im Unternehmen:

- In der Schweiz kommt regelmäßig zu Ostern der „Recycling Bunny“ mit Ideen, Tipps oder Anregungen rund um die Themen Nachhaltigkeit und Gesundheit zu den Mitarbeitenden.
- Speziell zum Schutz von Bienen und Insekten wurde bei Willenbrock Fördertechnik ein sogenanntes „Grünes Dach“ eingerichtet: Das Dach eines Bürogebäudes mit einer Fläche von 1.087 m² wurde mit Gras, Sträuchern und Blüten bepflanzt, um Bienen und anderen Insekten eine Nahrungsquelle zu bieten. Solche „grünen Dächer“ fördern nicht nur die lokale Artenvielfalt, sondern verbessern auch die Luftqualität, senken die Umgebungstemperatur und speichern Regenwasser. In Zukunft soll auf dem Hallendach mit einer Gesamtfläche von 9.304 m² eine wirtschaftlich sinnvolle Anzahl an PV-Anlagen installiert werden, um erneuerbare Energie zu produzieren und die Abhängigkeit des Unternehmens von fossilen Brennstoffen zu reduzieren.
- In den Gebäuden der Niederlassungen von Fenwick-Linde in Frankreich wurden Informationen zur möglichen Senkung des Energieverbrauchs ausgehängt, was schon 2022 zu Einsparungen von rund 5.100 Euro und einer Reduktion von zehn Tonnen CO₂eq führte.

Ideenmanagement

Das Ideenmanagement ist bereits seit Jahren eine feste Institution bei Linde MH und unterstützt durch die Vorschläge aller Mitarbeitenden die stetige Weiterentwicklung des Unternehmens. Qualität, Produktivität und Arbeitszufriedenheit werden somit auf Basis der Kenntnisse und Erfahrungen der gesamten Belegschaft verbessert. Ungenutzte Potenziale sollen aktiviert und in den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung des gesamten Produkt- und Dienstleistungsportfolios einfließen. Das umfasst auch Produktions- und Arbeitsabläufe sowie Arbeitsbedingungen einschließlich des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes. Verbesserungsideen werden durch einen Gutachter des betreffenden Fachbereichs mithilfe festgelegter Bewertungskriterien beurteilt und anhand einer sich daraus ergebenden Punktbewertung honoriert.

Eine neue Idee eines Mitarbeitenden wird künftig den Wertstoffkreislauf direkt stärken: Gebrauchte Strahlmittel (Stahlschrott) aus der Produktion, die bislang extern recycelt wurden, sollen im Zuge neuer Lieferungen direkt an den Lieferanten zurückgeführt und unmittelbar für die Wiederverwendung aufbereitet werden. Dies reduziert Transport- und Entsorgungskosten, senkt CO₂-Emissionen und den Bedarf an Primärstahl und erhöht zugleich die

Ressourceneffizienz entlang der Lieferkette. Nach erfolgreicher Testphase im Jahr 2025 ist die vollständige Umsetzung im Geschäftsjahr 2026 geplant.

Im Rahmen einer auf ökologische Nachhaltigkeit ausgerichteten Ideenmanagement-Kampagne wurde 2023 eine sensorgestützte Analyse zur Steuerung des Druckluftnetzes eingeführt. Die daraus gewonnenen Optimierungspotenziale ermöglichten auch im Geschäftsjahr 2025 eine Einsparung von 300 MWh am Produktionsstandort Aschaffenburg-Nilkheim. Aufbauend darauf wurde 2025 eine KI-gestützte Druckluft-Leckagedetektion implementiert, die eine bedarfsgerechte statt zyklische Erkennung von Leckagen ermöglicht und damit die Effizienz weiter steigert.

Darüber hinaus wurden die Teileproduktion und das Ersatzteildistributionszentrum in Kahl am Main sowie die Gießerei in Weilbach als geeignete Standorte für die Ausweitung dieser Maßnahme identifiziert. Die Umsetzung in beiden Werken ist für 2026 geplant.

Eine weitere Maßnahme, die 2024 initiiert wurde und sich 2025 in der Umsetzungsphase befand, betrifft die gezielte Steuerung der Hallenbeleuchtung in der Teileproduktion und im Ersatzteildistributionszentrum in Kahl am Main. Während der regulären Pausenzeiten wird die Beleuchtung auf bis zu 50 Prozent abgedimmt – eine Lösung, die täglich rund 9 kWh Energie einspart und den Beschäftigten zugleich den Beginn der Pause signalisiert. Für 2026 ist die Ausweitung dieser Maßnahme auf den Produktionsstandort Aschaffenburg-Nilkheim geplant.

Mit diesen Maßnahmen verringert Linde MH seinen ökologischen Fußabdruck und unterstreicht sein Engagement für einen verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen. Die erzielten Einsparungen sollen dazu motivieren, vergleichbare Maßnahmen auch an weiteren Standorten umzusetzen.

Flotten- und Transportmanagement

Im Hinblick auf den Wechsel zu umweltschonenderen Antrieben verfolgt das Flotten- und Transportmanagement die Strategie, eigene Fahrzeuge mit Verbrennungsmotor durch Elektrofahrzeuge zu ersetzen. So ersetzte Jetschke Industriefahrzeuge – eine Tochtergesellschaft von Linde MH – in Deutschland zwei Dieseltransporter durch zwei E-Transporter und tauschte zwei Dieselfahrzeuge gegen reine E-Fahrzeuge sowie acht Dieselfahrzeuge gegen Plug-in-Benzin-Hybridfahrzeuge aus.

In allen Niederlassungen von Fenwick-Linde in Frankreich wurde zudem das Gebietsmanagement der Servicetechniker neu aufgestellt, um den Fuhrpark und die Fahrten zu optimieren. Ebenfalls in Frankreich wurde bei Loire Océan Manutention die Routenplanung optimiert, indem die Sektoren der Kundendiensttechniker durch die Bildung von Zweiergruppen nach Kunden und geografischen Gebieten besser verteilt wurden.

Durch den Einsatz der neuen Software Area Reform konnte zudem der Kraftstoffverbrauch bei Linde Magyarországi Anyagmozgatási (Ungarn) gesenkt werden, indem die Fahrstrecken und damit die Emissionen der Servicewagen optimiert wurden.

Bei Willenbrock Fördertechnik wurden 14 neue E-Ladestationen – acht in Bremen und sechs in Großburgwedel – eingerichtet, um die E-Mobilität der Beschäftigten zu fördern. Die Dienstwagenflotte der Gesellschaft besteht derzeit aus 26 Hybrid- und zwei E-Fahrzeugen.

Ab Beginn des Jahres 2026 werden zwei Elektro-Lkw den Transport von Staplergegengewichten aus der 35 Kilometer entfernten Gießerei ins Montagewerk Aschaffenburg übernehmen. Zudem kommen weitere zehn elektrische Transporter bei den Zentralen Diensten zum Einsatz und leisten einen wichtigen Beitrag zur Dekarbonisierung von Fahrten innerhalb und zwischen den Standorten in der Region Aschaffenburg.