

---

# UNSER WEG IN EINE NACHHALTIGE ZUKUNFT

# VORWORT

GRI 2-22

## LIEBE LESERINNEN UND LESER,

der Blick auf das Thema Nachhaltigkeit und Klimaschutz hat sich in der Öffentlichkeit in den vergangenen drei Jahren stark verändert. Zu Beginn der 2020er Jahre herrschte eine gewisse Euphorie, und auch mit dem „Green Deal“ sollte europaweit eine neue Ära beginnen. Heute stellen sich mehr Fragen, die Zweifel an der kleinteiligen Regulierung und der Subventionierung von Maßnahmen zur Dekarbonisierung wachsen. Diese neue Nüchternheit führt dazu, dass immer mehr Unternehmen überprüfen, welche Bestandteile ihrer Nachhaltigkeitsstrategie sich auf der einen Seite positiv auf Umwelt und Gesellschaft auswirken und sich auf der anderen Seite rechnen. Im Mittelpunkt steht die Auswirkung, die Konsequenz der Maßnahmen, der „Impact“.

Bei A-HEAT haben wir bei allen Nachhaltigkeitsaktivitäten von Anfang an den Impact im Blick gehabt. Seit Jahren konzentrieren wir uns darauf, immer effizientere und umweltfreundliche Technologien und Lösungen zu entwickeln und so vor allem den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck unserer Kunden zu reduzieren. Rund 90 Prozent der Emissionen von Kühl- und Klimageräten entstehen nun einmal in der Nutzungsphase. Hier liegt unser wesentlicher Impact.

Um unseren Kunden die Entscheidung für umweltfreundliche Produkte zu erleichtern, haben wir 2024 bei unserer Tochtergesellschaft Güntner das Impact°-Label eingeführt. Impact-Produkte kombinieren maximale Energieeffizienz und Zuverlässigkeit im Betrieb mit minimalen Auswirkungen auf den Planeten. Derzeit tragen unter anderem natürliche Kältemittel und unsere neuen effizienzoptimierten Abtautechnologien dieses Label.

Zum Start haben wir im vergangenen September den ersten „Güntner Impact Summit“ ausgerichtet. Das Interesse war enorm und zeigt, wie intensiv sich Firmen in ganz unterschiedlichen Branchen mit dem Thema Nachhaltigkeit nach wie vor auseinandersetzen. Knapp 200 Kunden nahmen sich drei Tage lang Zeit, um sich über Innovationen in der Kälte- und Klimatechnik zu informieren und über künftige Entwicklungen zu diskutieren. Das Spektrum reichte von einer besseren Effizienz beim Betrieb von Rechenzentren bis hin zu revolutionären Ansätzen bei Kühl- und Heiztechnologien.

Immer im Blick: Der Impact solcher Innovationen für Wirtschaft und Umwelt. Innovationen in un-

serer Branche bieten nur dann einen Mehrwert, wenn sie zugleich die Effizienz erhöhen und den Ressourcenverbrauch reduzieren. Genau das ist das Markenzeichen unseres Portfolios. Und genau das stimmt mich optimistisch, dass die Nüchternheit in Sachen Nachhaltigkeit unserer Unternehmensgruppe neue Chancen am Markt eröffnet. Zumal eines feststeht: Angesichts des Klimawandels wird, ja muss die Dekarbonisierung weitergehen.

Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht informiert Sie nicht nur über unseren Impact bei Produkten, sondern auch über andere Themen wie die Förderung unserer Mitarbeitenden und den Ressourcenverbrauch an unseren Standorten weltweit. Ich wünsche Ihnen eine aufschlussreiche Lektüre und freue mich auf den Dialog.

*Christian Weiser*  
CEO A-HEAT



# INHALT

Vorwort 02

HIGHLIGHTS 2024 06

## 1 10

**A-HEAT**  
Ein Global Player in  
der Kälte- und Klimabranche

1.1 Geschäftsmodell 13  
Umfassende Kompetenz  
bei Kälte und Klima

1.2 Branche 14  
Große Verantwortung für eine  
erfolgreiche Dekarbonisierung

1.3 Ziele für die wichtigsten  
Nachhaltigkeitsthemen 15

1.4 Organisation 18  
Nachhaltigkeit als Stabsfunktion

## 2 22

**PRODUKTE**  
Nutzungsphase entscheidend

2.1 Innovationen 25  
Mehr Umweltverträglichkeit  
in der Nutzungsphase

2.2 Neues Impact° Label 29  
Kennzeichnet besonders  
nachhaltige Technologien im Portfolio

## 3 30

**UMWELT**  
Wertvolle Ressourcen  
effizient einsetzen

3.1 Materialien 33  
Steigende Nachfrage beeinflusst  
Verbrauch

3.2 Energie 34  
Reduzierung fossiler  
Energieträger im Fokus

3.3 Wasser 36  
Sorgfältiger Umgang mit  
einer knappen Ressource

3.4 Emissionen 38  
Vermeiden, reduzieren, kompensieren

3.5 Abfallmanagement 41  
Auf dem Weg zu  
geschlossenen Kreisläufen

## GEMEINSAM HANDELN

**Über gemeinsame Werte sind wir in der A-HEAT Unternehmensgruppe eng verbunden.**

Nachhaltigkeit ist ein Schlüsselement unserer Strategie. Sie ist tief in unserem täglichen Geschäft, bei Investitionsentscheidungen und in unserer Unternehmensführung verankert. Denn nur gemeinsam gehen wir den Weg in eine Nachhaltige Zukunft.

## 4 42

**DAS TEAM**  
Gestalter des Wandels und  
zentrale Ressource

4.1 Beschäftigte 45  
Herausforderung  
Fachkräftemangel

4.2 Förderung von Diversität,  
Gleichberechtigung und Integration 48

4.3 Gesundheit und Sicherheit  
am Arbeitsplatz hat oberste Priorität 50

4.4 Mitarbeiterentwicklung 52  
Definierte Kompetenzen geben  
den Rahmen vor

## 5 54

**ETHISCHE GESCHÄFTSPRAKTIKEN**  
Hohen Standards verpflichtet

5.1 Stakeholder 57  
Lieferkette im Fokus

5.2 Compliance Management 58  
Code of Conduct gibt Rahmen vor

5.3 Politische Einflussnahme 60

## 6 62

**ÜBER DIESEN BERICHT**  
Systemgrenzen und Berichtszeitraum 64  
Anhang 65

Impressum 71

# HIGHLIGHTS 2024

## EINFÜHRUNG DES IMPACT°-LABELS FÜR BESONDERS UMWELTFREUNDLICHE PRODUKTE

Mit dem neuen Impact°-Label erleichtert es die A-HEAT Tochter Güntner seit 2024 ihren Kunden, sich für ressourcen- und energiesparende Produkte und Lösungen zu entscheiden und so unter anderem ihren CO<sub>2</sub>-Fußabdruck zu reduzieren. Das Unternehmen integriert damit, wie von der Nachhaltigkeitsstrategie vorgesehen, eine nutzerfreundliche Entscheidungshilfe bei der Produktauswahl. Zum Start hat das Unternehmen im vergangenen September den ersten „Güntner Impact Summit“ ausgerichtet. Das Interesse war enorm und zeigt, wie intensiv sich Firmen in ganz unterschiedlichen Branchen mit dem Thema Nachhaltigkeit gegenwärtig auseinandersetzen; knapp 190 Kunden aus 36 Ländern nahmen teil.

## EINSATZ NATÜRLICHER KÄLTEMITTEL FÜR NAHEZU ALLE PRODUKTE MÖGLICH

Anfang 2023 hat sich A-HEAT zum Ziel gesetzt, im Jahr 2030 das gesamte Produktportfolio zu 100 Prozent mit umweltfreundlichen Stoffen wie natürlichen Kältemitteln betreiben zu können. Fast zwei Jahre später ist man dem Ziel bereits sehr Nahe. Die Entwicklungsabteilungen arbeiten mit Hochdruck daran, auch bei den letzten Produktfamilien umweltfreundliche Lösungen zur Verfügung zu stellen. Damit unterstreicht A-HEAT die Vorreiterrolle in Sachen Innovation und Nachhaltigkeit.

## AUSBAU DER PHOTOVOLTAIK-KAPAZITÄTEN IN EUROPA UND AMERIKA

Mit Solarkraft gelingt es A-HEAT einen wachsenden Anteil des Strombedarfs an seinen Produktionsstandorten emissionsfrei und umweltfreundlich zu decken. Die 3,2 MW PV-Anlage am Standort Sibiu in Rumänien produzierte im vergangenen Jahr bereits ein Drittel des dort verbrauchten Stroms. Auch der stark wachsende Standort in Mexiko investiert in Solarkraft; zwei Fabriken verfügen bereits über entsprechende Anlagen. Allerdings ist deren Leistung per Gesetz auf 500 kW limitiert.

## EFFIZIENZ BEIM WASSERVERBRAUCH STEIGT DEUTLICH UND NÄHERT SICH EHRGEIZIGEM ZIEL

Seit 2021 konnte A-HEAT ihre Frischwasserentnahme bereits um knapp 20 Prozent senken. Das Unternehmen befindet sich damit auf einem guten Weg, die Effizienz beim Einsatz dieser wertvollen Ressource bis 2030 um bis zu 30 Prozent zu steigern. Maßgeblichen Anteil an diesen Fortschritten haben Maßnahmen, die einen sparsameren Einsatz von Wasser und dessen mehrmalige Verwendung erlauben und so den Grundwasserbedarf Schritt für Schritt senken.

## Globale Mitarbeiterbefragung stärkt Zusammenhalt im Team

Mehr als 90 Prozent der Beschäftigten weltweit beteiligten sich im vergangenen Jahr an der ersten umfassenden Mitarbeiterbefragung. Die Ergebnisse zeigen, wie sehr Mitarbeitende unabhängig vom Qualifikationsniveau an einer Weiterentwicklung und an einem regelmäßigen Dialog interessiert sind. A-HEAT wird darauf aufbauen und so nicht nur die Bindung bestehender Beschäftigter erhöhen, sondern zugleich damit auch die Motivation fördern und somit letztendlich die Produktivität steigern.



**—**  
**GLOBALE  
ZUSAMMENARBEIT**

DIE WESENTLICHEN STANDORTE DER A-HEAT GRUPPE

GRI 2-1



# 1 A-HEAT

## EIN GLOBAL PLAYER IN DER KÄLTE- UND KLIMABRANCHE

A-HEAT ZÄHLT ZU DEN WELTWEIT  
FÜHRENDEN UNTERNEHMEN IN DER  
WÄRMEÜBERTRAGUNGSTECHNIK.



Die energie- und ressourceneffizienten Lösungen von A-HEAT leisten schon heute wichtige Beiträge zur Dekarbonisierung von Wirtschaft und Gesellschaft. Bis 2030 will das Unternehmen den eigenen Ressourcenverbrauch und seine Emissionen weiter deutlich reduzieren und hat sich hierfür ehrgeizige Ziele gesetzt.

# 1.1 GESCHÄFTSMODELL

## UMFASSENDE KOMPETENZ BEI KÄLTE UND KLIMA

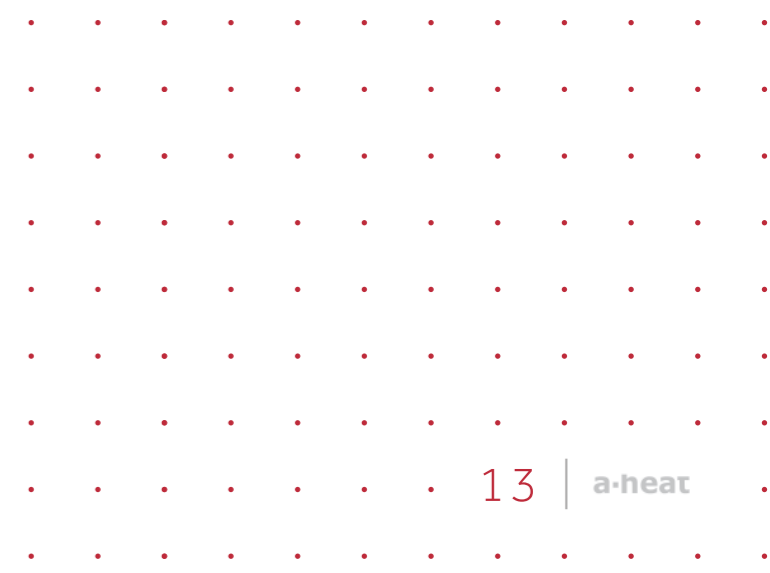
GRI 2-1, GRI 2-6

Die A-HEAT Allied Heat Exchange Technology AG mit Geschäftssitz in Fürstfeldbruck (nachstehend A-HEAT oder die (Unternehmens-)Gruppe genannt) ist ein international agierender Technologiekonzern, spezialisiert auf Kälte-, Klima- und Verfahrenstechnik. Mit den zentralen Produktmarken Güntner, JAEGGI Hybrid Technologie und basetec zählt es zu den weltweit führenden Unternehmen im Bereich der Wärmeübertragungstechnik. Die Marken stehen für hochwertige, serviceorientierte Produkt- und Applikationslösungen, die auf einer mehr als 90-jährigen Firmentradition aufbauen. Diese Lösungen kommen in einer ganzen Reihe von Branchen zum Einsatz. Das Spektrum der Kunden reicht von der Automobilbranche über die Lebensmittel- und Pharmaindustrie bis hin zum IT-Sektor und den Bereich erneuerbarer Energien.

Das Leistungsspektrum von A-HEAT umfasst Forschung, Beschaffung, Produktion, Logistik, Produktmanagement, Vertrieb und Service. Zunehmend werden neben Wärmeübertragern

auch Elektronikbauteile wie Regler und Interfaces gefertigt. In allen Geschäftsfeldern gewinnt der Gedanke der Kreislaufwirtschaft an Bedeutung. Vor diesem Hintergrund wurde im abgelaufenen Geschäftsjahr eine neue Gesellschaft gegründet: Die Ubique bündelt Leistungen rund um Reparatur und Service und erleichtert Kunden damit die hochwertigen A-HEAT Produkte über lange Zeiträume hinweg effizient und verlässlich zu nutzen.

Organisatorisch ist das Unternehmen nach Regionen aufgebaut. Die Gruppe produziert an Standorten in Europa, Asien und Amerika und verfügt über ein weltweites Vertriebs- und Servicenetz. Zum Werkverbund gehören Produktionsstandorte in Deutschland, Ungarn, Rumänien, Indonesien, Brasilien und Mexiko. Diese Standorte sind operativ autark organisiert, in ihrer Ablauforganisation jedoch untereinander abgestimmt. Dies ermöglicht es, Synergien zu nutzen und gleichzeitig flexibel auf die einzelnen Marktanforderungen zu reagieren.



# 1.2 BRANCHE

## GROSSE VERANTWORTUNG FÜR EINE ERFOLGREICHE DEKARBONISIERUNG

GRI 2-6

A-HEAT ist in der Kälte-, Klima- und Verfahrenstechnik und damit in einer Branche tätig, der eine große Verantwortung bei der laufenden Dekarbonisierung von Wirtschaft und Gesellschaft zukommt. 16 % des weltweiten Energiebedarfs entfallen auf Kälte- und Klimageräte. Es wird erwartet, dass deren Stromverbrauch bis 2030 noch einmal um ein Drittel auf dann 6000 TWH steigen wird. Wenn man den Status Quo der Technologie fortschreibt und den steigenden Wohlstand auf allen Kontinenten berücksichtigt, könnte der Verbrauch bis 2050 um weitere 58 % auf 9500 TWH steigen.<sup>1</sup> Schon daraus ergibt sich ein erheblicher Handlungsbedarf.

Doch die Kälte- und Klimabranche muss sich noch mit einem zweiten Thema auseinandersetzen: Dem Ersatz synthetischer durch natürliche Kältemittel. Denn synthetische Kältemittel haben erheblichen Einfluss auf die Atmosphäre; Schätzungen gehen davon aus, dass sie bislang zu 10 %<sup>2</sup> der globalen Erwärmung beigetragen haben.

A-HEAT beschäftigt sich seit Jahren mit diesen Themen. Die Gruppe arbeitet kontinuierlich daran, die Effizienz ihrer Geräte zu erhöhen und damit deren Energieverbrauch zu senken. Zugleich ist es in immer mehr Geräten möglich, natürliche Kältemittel einzusetzen. Auch in den kommenden Jahren wird A-HEAT vorangehen und Maßstäbe für die ganze Branche setzen. Es geht darum, ressourcen- und umweltschonende Produkte für eine Welt zu entwickeln, die zunehmend auf eine funktionierende Kühlung und hochmoderne Wärmeübertrager angewiesen ist. Nur so lassen sich die Folgen der Erderwärmung und von Extremwetterereignissen bewältigen und die wachsende Zahl von Kälte-, Wasserstoff- und Biogasanlagen sowie Wärmepumpen betreiben. Ein weiteres Thema sollte man nicht außer Acht lassen: Funktionale und durchgängige Kühlketten sind entscheidend, um den Ausschuss in der Nahrungsmittelproduktion zu verringern. Global gesehen werden durchschnittlich 14 % der Lebensmittel ungenießbar bevor sie den Konsumenten erreichen.<sup>3</sup>

<sup>1</sup> Quelle: Toby Peters: A cool world – defining the energy conundrum of cooling for all; University of Birmingham; 2018  
<sup>2</sup> Quelle: Sustaining the Future – Inspiring a Generation, Graeme Maidment, IOR, January 2014  
<sup>3</sup> Quelle: Keisha Rukikaire: Amid food and climate crises, investing in sustainable food cold chains crucial; UN environment programme; 2022

# 1.3 ZIELE

## FÜR DIE WICHTIGSTEN NACHHALTIGKEITSTHEMEN

GRI 2-22, GRI 3-1, GRI 3-2

Im Jahr 2022 hat A-HEAT erstmals eine Wesentlichkeitsanalyse durchgeführt und damit die ökologischen, sozialen und gesellschaftlichen Themen erfasst, die für die Gruppe und ihr Geschäftsmodell am relevantesten sind. Es handelt sich um die Themen Klimawandel, Energie, Wasser und demografischer Wandel. Diese erste Wesentlichkeitsanalyse trug maßgeblich zu einer Systematisierung sämtlicher Nachhaltigkeitsaktivitäten bei und bildet die Grundlage für den vorliegenden Bericht.

A-HEAT hat im vergangenen Jahr bereits in Vorbereitung auf die verschärfte Regulierung der Nachhaltigkeitsberichterstattung auf Basis der CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive) der EU eine sogenannte doppelte Wesentlichkeitsanalyse gemäß den European Sustainability Reporting Standards (ESRS) durchgeführt. Unternehmen müssen hierbei sowohl die Aus-

wirkungen ihrer Tätigkeit auf die Umwelt und Gesellschaft als auch die Auswirkungen ökologischer und sozialer Themen auf ihr eigenes Handeln untersuchen. Die Analyse bestätigte die Kernthemen von A-HEAT und ergänzte sie zum Teil. Es braucht aber noch Zeit, sämtliche Resultate rechtssicher zu implementieren, zumal die Umsetzung der CSRD in deutsches Recht im Winter 2024/2025 noch ausstand.

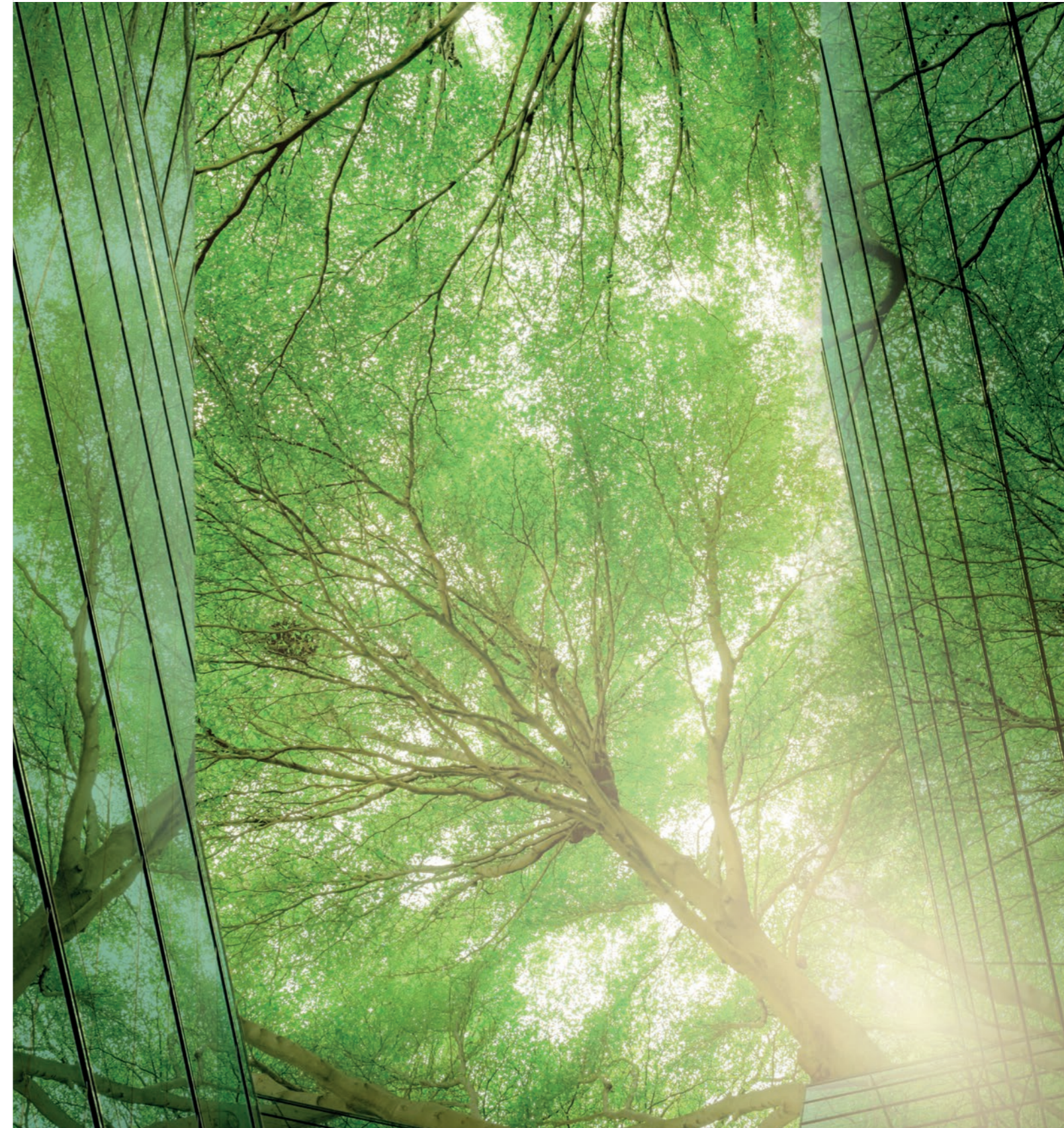
Auch zu den Zielen im Rahmen der vier wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen, Klima, Energie, Wasser und demografischer Wandel bekennt sich A-HEAT weiterhin. Zusätzlich hat sich das Unternehmen zwei Ziele im Bereich Abfall- und Kreislaufwirtschaft gesetzt. Die nachfolgenden Kapitel erläutern, welche Fortschritte bei den einzelnen Themen im vergangenen Jahr erzielt wurden.



Wesentliches Thema	Ziel (Basisjahr 2021)	Kapitel
Klimawandel	Reduzierung der Scope 1 und Scope 2-Emissionsintensität in den Produktionsstätten um 40%*	3.4
	100% des Produktportfolios können mit umweltfreundlichen Stoffen betrieben werden	2.1
	Integration von Nachhaltigkeitskriterien als Entscheidungshilfe bei der Produktauswahl.	2.2
Energieverbrauch und -erzeugung	Steigerung der Energieeffizienz in den Produktionsstätten um 10%	3.2
	15% des Gesamtenergiebedarfs werden mit eigenen Anlagen erzeugt.	3.2
Wasserverbrauch und -verschmutzung	Steigerung der Wassereffizienz in den Produktionsstätten um 30%	3.3
Demografischer Wandel und Fachkräftemangel	Schaffung von Transparenz über die Auswirkungen des demografischen Wandels auf globaler Ebene	4.1
Abfall und Kreislaufwirtschaft	Einführung des branchenweit ersten nach Aspekten der Kreislaufwirtschaft gefertigten Produkts	3.5
	Einsatz von ausschließlich nachhaltigen Verpackungen	3.5

Tabellen und Abbildungen 1: Wesentliche Themen und Ziele

\* Bei der Berechnung der Emissionsintensität wird die standortbasierte Berechnungsmethode herangezogen



# 1.4 ORGANISATION

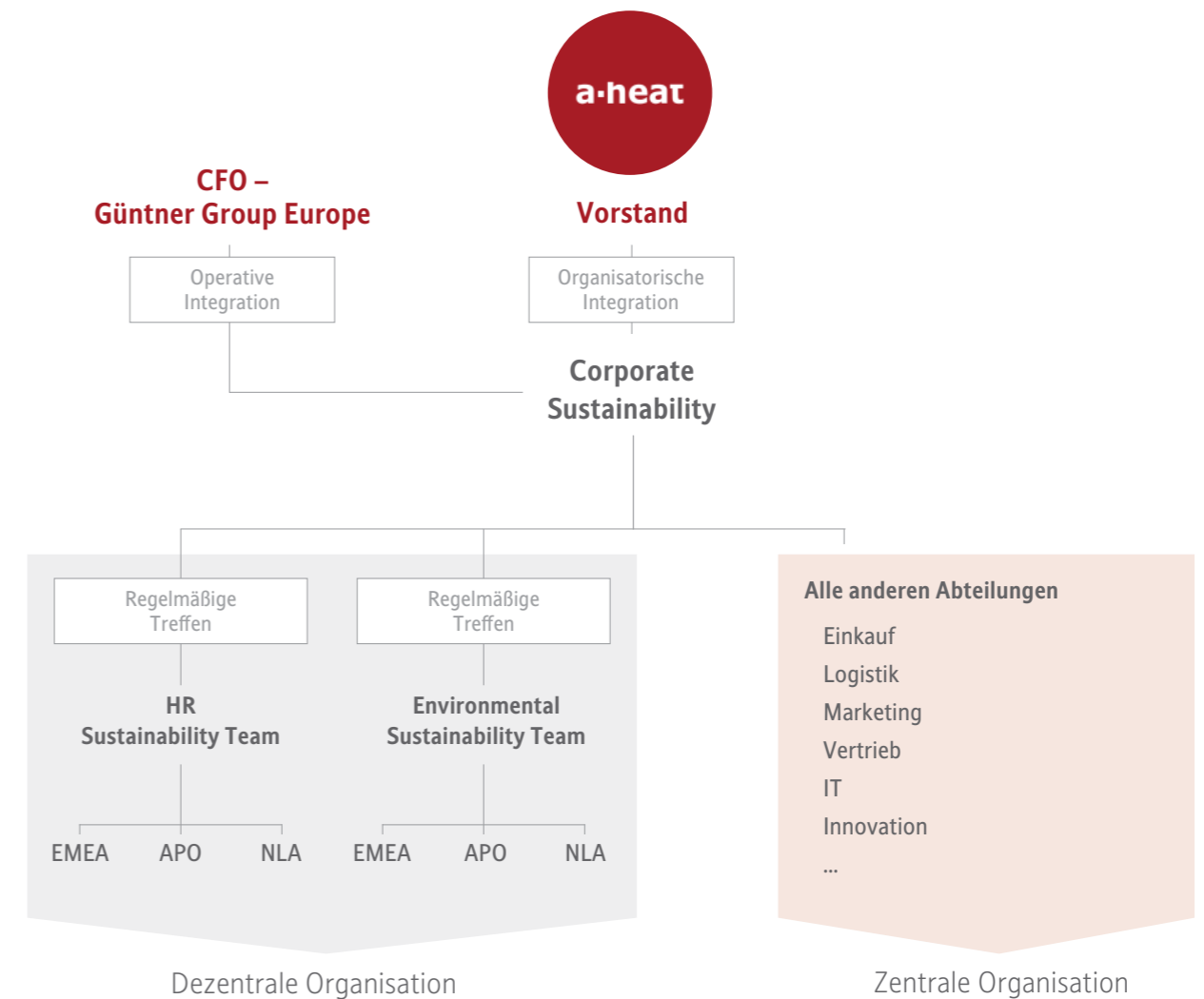
## NACHHALTIGKEIT ALS STABSFUNKTION

GRI 2-9, GRI 2-13, GRI 2-22

Wie bedeutend das Thema Nachhaltigkeit für A-HEAT ist, zeigt die Einordnung der Stelle für Corporate Sustainability. Sie ist organisatorisch direkt dem Vorstand unterstellt. In regelmäßigen Abständen finden virtuelle und persönliche Treffen statt, in denen die Nachhaltigkeitsstrategie, aktuelle Entwicklungen, Herausforderungen und künftige Maßnahmen besprochen werden.

Die operative Integration der Nachhaltigkeitsabteilung erfolgt der Organisation der Gruppe entsprechend zum Teil dezentral und zum Teil zentral. Sie kooperiert hierbei eng mit über die einzelnen Standorte hinweg organisierten Nachhaltigkeitsteams. Im „Umweltteam“ arbeiten Vertreter der Produktionsstandorte aller Regionen an Maßnahmen zur Verringerung der Umweltauswirkungen der Fertigungsprozesse. Das HR Sustainability Team beschäftigt sich über alle Standorte hinweg mit arbeitnehmerbezogenen und sozialen Fragen.

Die zentral organisierten Geschäftseinheiten wie Einkauf, Innovation, IT, Logistik und Recht integrieren das Thema Nachhaltigkeit direkt. Ein regelmäßiger Austausch findet bisher vor allem mit dem Einkauf und der Innovationsabteilung statt, da diese den größten Einfluss auf die nachhaltige Entwicklung von A-HEAT haben. Es bleibt das Ziel diesen Dialog auf weitere Abteilungen auszudehnen und die Organisation noch stärker für ökologische und soziale Themen zu sensibilisieren.



Tabellen und Abbildungen 2: Nachhaltigkeitsorganisation

## RISIKOMANAGEMENT: NEUE ANFORDERUNGEN DURCH CSRD-RICHTLINIE

GRI 201-2

Das Risikomanagement ist ein integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie von A-HEAT und hat zum Ziel, strategische und operative Risiken frühzeitig zu erkennen, zu kategorisieren und gegensteuernde Maßnahmen einzuleiten und umzusetzen. Soweit dies wirtschaftlich sinnvoll ist werden Versicherungen und Finanzgeschäfte abgeschlossen, um Risiken zu verringern oder zu vermeiden.

Die Identifikation, Beurteilung und Steuerung der Chancen und Risiken erfolgen durch die jeweiligen Tochtergesellschaften. Dabei erfolgt ein regelmäßiger Austausch mit dem Vorstand und bei potentiell bestandsgefährdenden Risiken eine unverzügliche Information. Alle wesentlichen Einzelrisiken der A-HEAT Gruppe werden stetig einem Monitoring unterzogen und sind Bestandteil des Konzernlageberichts.

Die Einzelrisiken sind entsprechend in Kategorien wie beispielsweise Absatzmarktrisiken,

technologische Risiken, Beschaffungsrisiken oder rechtliche Risiken unterteilt. Darin sind auch Risiken in Bezug auf Nachhaltigkeit integriert. Dazu zählen Personalrisiken, die durch den demografischen Wandel, den Fachkräftemangel, Fluktuation von Know-how-Trägern und die Qualifikation entstehen können. Durch diverse personalpolitische Maßnahmen, wie die Steigerung der Mitarbeiterbindung sowie die Aus- und Weiterbildung von Fachkräften, mindert A-HEAT dieses Risiko (siehe auch Kapitel „4. Das Team“).

Derzeit arbeitet die Gruppe am Ausbau des Risikomanagements, um die Vorgaben der CSRD-Richtlinie zu erfüllen. Nach aktuellem Stand der damit verbundenen ESRS-Standards ist es beispielsweise verpflichtend, Klimaszenarien bei der Klimarisikoanalyse zu integrieren sowie eine Transitionsrisikoanalyse durchzuführen. Noch steht allerdings die Umsetzung dieser EU-Vorgaben in deutsches Recht aus.



# 2 PRODUKTE NUTZUNGSPHASE ENTSCHEIDEND

A-HEAT KONZENTRIERT SICH AUF DIE ENTWICKLUNG UND VERMARKTUNG VON MÖGLICHST LANGLEBIGEN GERÄTEN MIT HÖCHSTER ENERGIEEFFIZIENZ, BETRIEBEN MIT UMWELTFREUNDLICHEN STOFFEN WIE NATÜRLICHEN KÄLTEMITTELN.

## 2.1 INNOVATIONEN MEHR UMWELTVERTRÄGLICHKEIT IN DER NUTZUNGSPHASE

GRI 302-5, GRI 305-5

A-HEAT hat sich zwei klare Ziele für sein Produktportfolio gesetzt: Erstens soll die Energieeffizienz der Geräte in den kommenden Jahren beispielsweise mit Hilfe innovativer Abtauprozesse und IoT-Lösungen (IoT = Internet of Things) weiter steigen. Zweitens soll im Jahr 2030 das gesamte Produktportfolio zu 100 % mit umweltfreundlichen Stoffen wie natürlichen Kältemitteln betrieben werden.

Um diese Ziele zu erreichen arbeitet A-HEAT eng mit Kunden auf der ganzen Welt zusammen. Je häufiger diese beispielsweise natürliche Kältemittel einsetzen und je energieschonender sie die Wärmeübertrager betreiben, desto größer sind die Möglichkeiten, die Emissionen von Geräten der Unternehmensgruppe über den gesamten Lebenszyklus hinweg zu reduzieren. Die Gruppe sieht sich hier ganzheitlich in der Verantwortung und berät Kunden bei der Auswahl der passenden Geräte, deren Installation und sachgemäßer Bedienung auch mit Blick auf einen möglichst effizienten Ressourceneinsatz. Umfassende Serviceleistungen stellen die Langlebigkeit der Geräte im Praxiseinsatz sicher; die Bereitstellung von Ersatzteilen verhindert das vorschnelle Aus-sortieren noch einsatzfähiger Wärmeübertrager.

Zugleich werden in den eigenen Laboren und Prüfständen kontinuierlich verschiedene Szenarien aus der Realität simuliert. Mit den daraus gewonnenen Erkenntnissen entwickelt die Gruppe Geräte ständig weiter, bringt innovative Techno-

logien und Produkte hervor und stellt auch das damit verbundene Know-how den Kunden zur Verfügung.

Das Hauptaugenmerk liegt auf den Themen, die für einen effizienten Einsatz der Produkte von A-HEAT entscheidend sind. Im Fall der Wärmetauscher ist dies deren Design sowie die Auslegung für den jeweiligen Anwendungsfall, im Fall der Luftkühler deren effiziente Abtauung. Hier gelang im Berichtsjahr eine Innovation. Eine homogenere Verteilung der Abtauheizung im Wärmeübertrager verbessert künftig die Effizienz der elektrischen Abtauung. Weitere Erkenntnisse aus diesem Projekt könnten in naher Zukunft zu noch weitreichenderen Einsparungen von Ressourcen führen.

Außerdem kann in spezifischen Anwendungsfällen ein Kühlgerät mit Adiabatic-System, also einer wasserbenetzten Matte zur Vorkühlung der Luft die Effizienz der Anlage enorm erhöhen. Um zu evaluieren, ob eine solche Lösung einen Mehrwert bringt, wurde der „Adiabatic Efficiency Calculator“ entwickelt. Die Software benutzt lokale Wetterdaten sowie aktuelle Strom- und Wasserpreise für den geplanten Standort der Anlage und berechnet auf dieser Grundlage das Einsparpotenzial im Vergleich zu einer reinen Trockenkühlung. Dies schafft Transparenz über die Effizienz des Geräts in der Nutzungsphase und erleichtert es Kunden, sich für die nachhaltigere Alternative mit den geringeren Lebenszykluskosten zu entscheiden.

Mit dem Impact<sup>o</sup>-Label kennzeichnet die A-HEAT Tochter Güntner seit 2024 nach und nach die Bestandteile des Portfolios, die nachweislich nachhaltig, damit umweltfreundlich oder ressourcen- und energiesparend sind und erleichtert es Kunden damit, ihren CO<sub>2</sub>-Fußabdruck zu reduzieren. Einer eigenen Product Carbon Footprint (PCF) - Studie zufolge resultieren weit mehr als 90 % der Emissionen der Geräte aus deren Nutzung.

Intern konzentrierten sich die Entwicklerinnen und Entwickler im vergangenen Jahr unter anderem auf eine Reduktion der Blech- und Lamellenstärken bei weiteren Geräteserien. Dieses Projekt hatte bereits 2023 an den asiatischen und europäischen Standorten den Materialverbrauch bei gleicher Leistung bei ersten Produkten reduziert.

Im Jahr 2024 stand darüber hinaus das etablierte Innovationsprogramm ThinkIt ganz im Zeichen der Nachhaltigkeitsziele von A-HEAT. Das Interesse der Mitarbeitenden an den verschiedenen Standorten war hoch. Einige ausgezeichnete Ideen, beispielsweise für nachhaltigere Verpackungslösungen und zur Effizienzsteigerung von Waschprozessen werden im Jahr 2025 weiter gefördert und können einen Beitrag leisten, die A-HEAT-Ziele für das Jahr 2030 zu erreichen.

### IOT CONTROLS SOLUTION: NOCH MEHR EFFIZIENZ DURCH DIGITALISIERUNG

Unsere Kälte- und Klimageräte werden in den kommenden Jahren verstärkt datengetriebene Technologien nutzen, um ihre Effizienz zu steigern. Dem Bereich IoT Controls Solution gelang im abgelaufenen Geschäftsjahr ein Durchbruch auf diesem Gebiet. Er entwickelte zwei zentrale Bausteine für die künftige Steuerung der Produkte. Das innovative IoT-Gateway „aicare™ link“ inklusive einer Softwareerweiterung der Regler und die „aicare™ cloud“. Diese Lösungen ermöglichen es, Anlagedaten kontinuierlich zu erfassen, und strukturiert über das Gateway an eine Cloud zu übertragen. Die „aicare™ cloud“ wird künftig als IoT Plattform dienen, welche Daten ver-

arbeitet und für Analysen nutzbar macht. Dabei beschränkt sich das Einsatzgebiet nicht nur auf neue Geräte. Auch im Bestand ist eine Erweiterung durch ein Softwareupdate oder ein unkomplizierter Tausch des Reglers möglich.

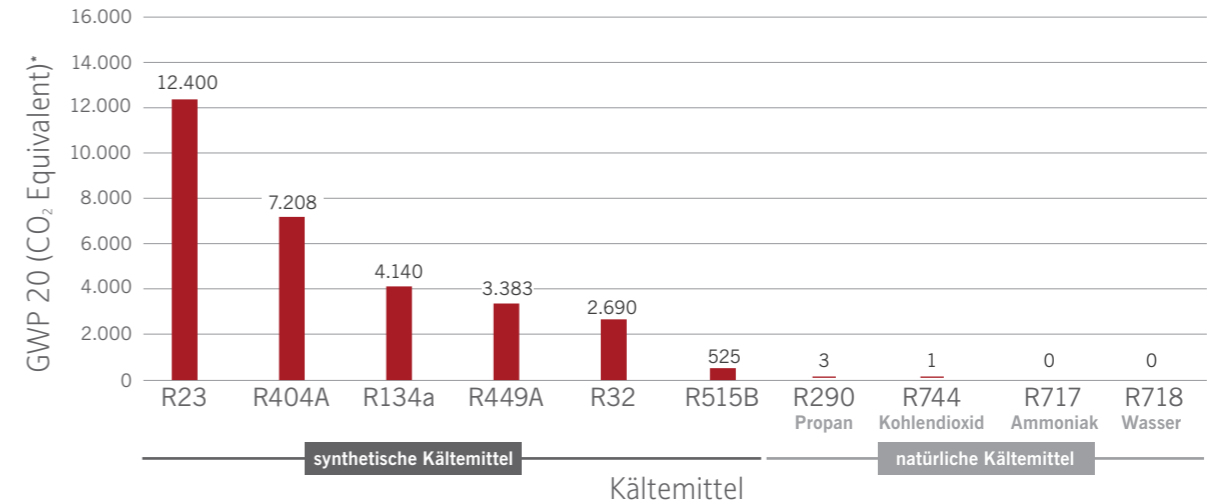
Dank dieser Innovation können A-HEAT und die Kunden datengetriebene Optimierungen von Anlagen künftig ohne Zeitverzug durchführen. Zudem lassen sich mit den Ergebnissen der Analysen Einstellungen der Anlagen so verbessern, dass diese hoch effizient laufen. In Echtzeit werden Informationen über Verbesserungspotenziale und Wartungshinweise weitergegeben.

### NATÜRLICHE KÄLTEMITTEL – NAHEZU GESAMTES PRODUKTPORTFOLIO AUSGESTATTET

GRI 305-5, GRI 2-28

Der Einsatz natürlicher Kältemittel ist ein weiterer wichtiger Stellhebel, um die Nachhaltigkeit der A-HEAT-Produkte zu erhöhen. Traditionell nutzen Wärmeübertrager synthetische Kältemittel.

Wenn diese entweichen fördern sie in erheblichem Maß den Treibhauseffekt. Ihr Erderwärmungspotenzial, bezogen auf einen Zeithorizont von 20 Jahren, liegt sehr viel höher als das von CO<sub>2</sub>, wie die nachfolgende Tabelle zeigt. Zudem enthalten sie zum Großteil PFAS (per- und polyfluorierte Alkylverbindungen, sogenannte Ewigkeitschemikalien), welche in der Atmosphäre reagieren und zur Bildung der äußerst umweltschädlichen Trifluoressigsäuren (TFA) führen kann.



Tabellen und Abbildungen 3: Kältemittel und deren Erderwärmungspotenzial (GWP) im Vergleich

\* Quelle: IPCC: Climate Change 2021: The Physical Science Basis. Contribution of Working Group I to the Sixth Assessment Report of the Intergovernmental Panel on Climate Change; Cambridge University Press, Cambridge, United Kingdom and New York, NY, USA; 2021

A-HEAT verfolgt das Ziel, im Jahr 2030 das gesamte Produktportfolio zu 100 % mit umweltfreundlichen Stoffen wie natürlichen Kältemitteln betreiben zu können. Ein eigenes Testlabor für CO<sub>2</sub>- und Ammoniak-Lösungen treibt entsprechende Innovationen. Dank dieser Arbeit ist man dem Ziel schon sehr nahegekommen. Mit der Einführung einer CO<sub>2</sub>-Lösung für das Günstner Produkt GADV Mitte 2025 bekommt eine weitere Produktfamilie eine Alternative mit natürlichen Kältemitteln. Die Entwicklungsabteilungen arbeiten mit Hochdruck daran, die dann noch verbleibende Lücke in naher Zukunft zu schließen.

Um die Sensibilisierung von Kunden, Verbrauchern und einer breiteren Öffentlichkeit für die Möglichkeiten und Vorteile einer nachhaltigen Kühlung voranzutreiben, arbeitet A-HEAT mit Organisationen wie „eurammon“ und „ATMOsphere“ zusammen.

„ATMOsphere“ zeichnet Unternehmen aus, welche sich besonders für den Einsatz natürlicher Kältemittel engagieren. A-HEAT's Tochterunternehmen Günstner erhielt diese Auszeichnung im vergangenen Jahr erneut.



Verleihung des „Atmosphere Labels“ von ATMOsphere Gründer und CEO Marc Chasserot an die Günstner Kollegen

# 2.2 NEUES IMPACT° LABEL KENNZEICHNET BESONDERS NACHHALTIGE TECHNOLOGIEN IM PORTFOLIO

GRI 417-1

A-HEAT entwickelt stetig effizientere und umweltfreundlichere Technologien und Lösungen. Um Kunden die Entscheidung für nachhaltige und technologisch besonders fortschrittliche Lösungen zu erleichtern, hat die A-HEAT-Tochtergesellschaft Güntner das Impact° Label entwickelt. Es ermöglicht Kunden, eine Kühllösung zu konfigurieren, die maximale Energieeffizienz und Zuverlässigkeit im Betrieb bietet und gleichzeitig minimale negative Auswirkungen auf den Planeten hat.

Das Label wird im gesamten Portfolio der Tochter für jede Technologie, Flüssigkeit, Kältemittel, Zubehör, Dienstleistung oder Lösung verwendet, die nachhaltig, umweltfreundlich, nicht umweltschädlich oder ressourcen- und energiesparend ist.



Das Impact°-Label ist eine Auszeichnung für eine besonders fortschrittliche Lösung und kann auch wieder entzogen werden, wenn eine neue Innovation noch nachhaltiger ist. Dies gibt den

Kunden die Sicherheit, immer die bestmögliche Lösung zu erwerben.

Im Laufe des Jahres 2025 werden weitere Best-Practice Technologien mit dem Impact° Label ausgezeichnet, so dass dann die gesamte Bandbreite der Anwendungsfelder von Wärmetauschern abgedeckt ist.

Vom 5. bis 7. September veranstaltete Güntner in Budapest den ersten Impact Summit mit mehr als 270 Teilnehmenden - darunter knapp 190 Kunden aus 36 Ländern. Diese dreitägige Veranstaltung zeigte, wie sich durch Spitzentechnologien und kundenorientierte Lösungen positive Umweltveränderungen erreichen lassen. Dazu bedarf es einer branchenübergreifenden Zusammenarbeit. 14 Expertinnen und Experten erläuterten neue Ansätze beispielsweise in nachhaltige Lösungen für KI-Rechenzentren sowie zur Effizienzsteigerung bei der Kühlungslagerung.



In den „Eiffel Art Studios – Budapest“ während des Güntner Impact°-Summits

# 3 UMWELT

## WERTVOLLE RESSOURCEN EFFIZIENT EINSETZEN

MIT VIELFÄLTIGEN MASSNAHMEN  
ARBEITET A-HEAT DARAN, IHREN ENERGIE-  
UND WASSERVERBRAUCH SOWIE IHRE  
EMISSIONEN ZU SENKEN UND SO DIE  
NACHHALTIGKEITSZIELE ZU ERREICHEN



Güntner, Sibiu

A-HEAT achtet über den gesamten Lebenszyklus der Produkte und Lösungen hinweg, aus ökonomischen und ökologischen Überlegungen heraus, auf eine effiziente Nutzung der eingesetzten Ressourcen. Das beginnt beim Materialeinsatz in der Produktion und reicht bis hin zu innovativen Konzepten für geschlossene Kreisläufe.

## 3.1 MATERIALIEN

### STEIGENDE NACHFRAGE BEEINFLUSST VERBRAUCH

GRI 301-1

Für die Herstellung von Wärmeübertragern werden vor allem Aluminium, Kupfer, Edelstahl und Stahl benötigt. Hinzu kommen zugelieferte Teile wie Ventilatoren und Elektro- sowie Kunststoffkomponenten. Im Schnitt machen die vier Metalle 70 % des Gewichts der Wärmeübertrager aus und stehen daher im Fokus dieser Berichterstattung.

#### Entwicklung der Menge der verarbeiteten Metalle

	Zu 2021	Zum Vorjahr
Veränderung der Menge der verarbeiteten Metalle	-16,2%	+1,2%
Veränderung des Verbrauchs pro produziertem Gerät	+6,9%	+2,6%

Tabellen und Abbildungen 4: Entwicklung der Menge der verarbeiteten Metalle

Angesichts einer steigenden Nachfrage war im Berichtsjahr ein Anstieg des Materialverbrauchs in den Produktionsstätten unvermeidlich. Auch der Verbrauch pro produziertem Gerät stieg, da insbesondere das wachsende Geschäft rund um die Kühlung von Rechenzentren die Nachfrage nach größeren Geräten erhöht hat.

Solche Schwankungen spornen A-HEAT an, ihre Bestrebungen zur mittel- und langfristigen Senkung des Materialverbrauchs zu intensivieren. Erhebliches Potenzial bietet insbesondere der Bereich Kreislaufwirtschaft, wie im Kapitel 3.5 beschrieben.

#### GEFAHRSTOFFE

GRI 403-7

In der Fertigung kommen darüber hinaus chemische Stoffe zum Einsatz. An allen Produktionsstandorten gibt es Gesundheits- und Sicherheitsschulungen, um einen korrekten Umgang damit zu gewährleisten und die Gefahren von Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten zu verringern. Zur Teilnahme verpflichtet sind alle Mitarbeitenden, die bei ihrer Arbeit mit Gefahrstoffen in Berührung kommen. Diese Schulungen werden in der Regel vierteljährlich bzw. immer dann abgehalten, wenn beispielsweise ein neues Teammitglied eingestellt oder ein neuer Stoff eingeführt wird.

A-HEAT ist bestrebt, den Einsatz solcher Gefahrstoffe kontinuierlich zu reduzieren, um die Sicherheit der Belegschaft zu erhöhen sowie die Umweltbelastung durch die Produktionsprozesse zu verringern.

## 3.2 ENERGIE

### REDUZIERUNG FOSSILER ENERGIETRÄGER IM FOKUS

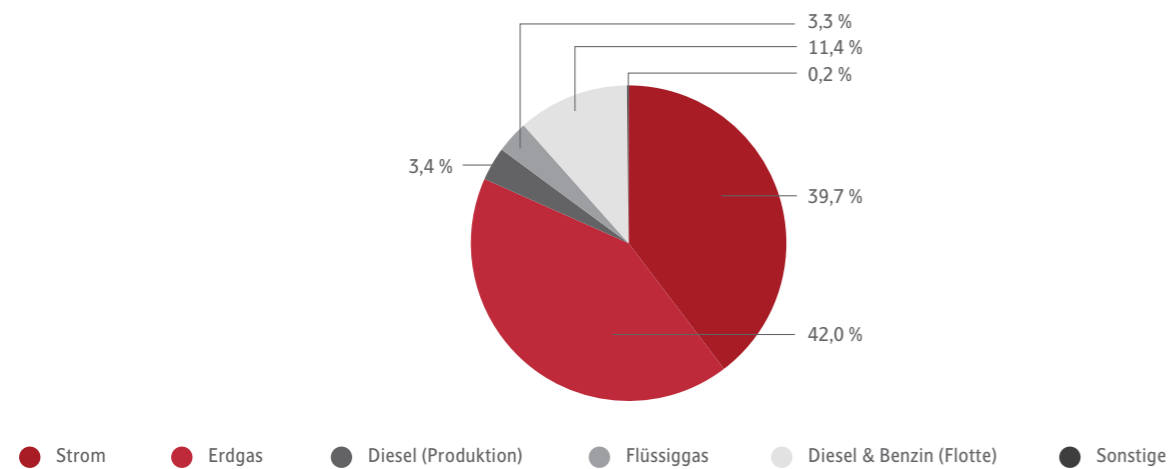
GRI 302-4

Zu A-HEAT's zentralen Nachhaltigkeitszielen zählt es, die Effizienz des Energieeinsatzes zu erhöhen und so ihren CO<sub>2</sub>-Fußabdruck zu verringern. Bei der Reduzierung des Energieverbrauchs stehen die beiden Hauptenergiequellen Erdgas und Strom im Fokus. Auf sie entfallen mehr als 80 % des gesamten Verbrauchs (siehe Abb. "Verteilung des Energieverbrauchs nach Quellen").

Zuständig für eine Erhöhung der Energieeffizienz ist abhängig von den lokalen Gegebenheiten

entweder das Wartungs-, Anlagen- oder Produktionsmanagement in Zusammenarbeit mit dem nach ISO 14001 zertifizierten Umweltmanagement. Eine standortübergreifende Kommunikation findet über ein eigenständiges Team für Umwelt und Nachhaltigkeit statt. Dort werden geplante Maßnahmen und deren Umsetzung vorgestellt. In der Folge können die Verantwortlichen für jedes Werk prüfen, ob eine Übernahme dieser Ansätze für ihren Standort erfolgsversprechend ist.

#### VERTEILUNG DES ENERGIEVERBRAUCHS NACH QUELLEN 2024



Tabellen und Abbildungen 5: Verteilung des Energieverbrauchs nach Quellen

### ENERGIEVERBRAUCH: RÜCKGANG VOR ALLEM IN EUROPA

GRI 302-1

Der Energieverbrauch, gemessen in Megawattstunden (MWh), stieg im vergangenen Jahr, nach der erfolgreichen Reduzierung in den Vorjahren, weltweit. Das begründet sich durch den Kapazitätsaufbau am mexikanischen Standort, um das zukünftige Wachstum zu gewährleisten. Im Jahr 2023 wurde dort eine moderne Pulverbeschichtungslinie errichtet, um den Anteil des Outsourcings zu reduzieren. Zusätzlich wurden aufwändige Testanlagen für neu entwickelte Geräte installiert. Diese Faktoren führten zu einer Erhöhung des Wärmebedarfs.

Trotz dieser Zunahme blieb die Energieintensität unter dem Niveau des Basisjahres. Vor allem an den europäischen Standorten ist die Effizienz des Energieeinsatzes deutlich gestiegen. A-HEAT wird diese Erfahrungen nutzen, um auch in Mexiko Einsparungen zu erzielen. Zugleich investiert das Unternehmen an diesem sonnenreichen Standort in Photovoltaikanlagen, um den Anteil erneuerbarer Energien zu erhöhen. Allerdings sind in Mexiko nur PV-Anlagen bis zu einer Leistung von 500 kW erlaubt. Von daher bleibt deren Beitrag zum gesamten Energieverbrauch bislang begrenzt. Auch der Standort Brasilien setzt konsequent auf erneuerbare Energien und bezieht seit Mitte 2024 zu 100% Grünstrom.

#### Energieverbrauch im Geschäftsjahr 2024

	Absolut in MWh	Vergleich Vorjahr	Entwicklung seit 2021
Energieverbrauch in MWh	56.184	+8,9%	-15,2%

Tabellen und Abbildungen 6: Energieverbrauch

#### Energieintensität<sup>1</sup> GRI 302-3

	2021	2023	2024
MWh pro t verarbeitete Metalle	2,12	1,99	2,09

<sup>1</sup> Daten aus den Vorjahren wurden angepasst. Erläuterungen dazu in Kapitel 8.

Tabellen und Abbildungen 7: Energieintensität

## 3.3 WASSER

### SORGFÄLTIGER UMGANG MIT EINER KNAPPEN RESSOURCE

GRI 303-1

Wasserverbrauch und Wasserqualität sind Kernthemen der Nachhaltigkeitsstrategie von A-HEAT. Eine eigene „A-HEAT Wasserpolitik“, die aus den Kernbotschaften des Nationalen Wasserdialogs des Bundesumweltministeriums abgeleitet ist, legt Schwerpunkte zum Umgang mit der knappen Ressource fest. Dazu zählen Investitionen in die Infrastruktur zur Senkung des Verbrauchs genauso wie die Vermeidung und Minderung von Stoffeinträgen sowie die Berücksichtigung von Dürreperioden bei der Entnahme.

#### WASSERENTNAHME: GRUNDWASSER EFFIZIENT NUTZEN

GRI 303-3

Fast 99 % des von A-HEAT genutzten Wassers stammt aus Grundwasserquellen, da in den

meisten Werken eigene Brunnen vorhanden sind. Im Vergleich zum Vorjahr entnahm die Unternehmensgruppe 6 % weniger Frischwasser als im Vorjahr. Die angestoßenen Recyclingprojekte tragen Früchte und haben zur Folge, dass A-HEAT im vergangenen Jahr die Wasserintensität der Produktionsprozesse – gemessen in Kubikmeter pro Tonne verarbeitete Metalle – verringern konnte. Vor allem in der von Wassermangel geplagten Region Monterrey in Mexiko wurden im vergangenen Jahr viele Optimierungen vorgenommen und die Wasserentnahme entsprechend reduziert. Das Unternehmen nähert sich damit Schritt für Schritt dem Ziel, die Wassereffizienz um bis zu 30% zu steigern.

#### Wasserentnahme im Geschäftsjahr 2024

	Absolut in m <sup>3</sup>	Vergleich Vorjahr	Entwicklung seit 2021
Gesamtentnahme	196.890	-6,1%	-18,1%
Entnahme aus Regionen mit Wasserstress	71.098	-18,2%	-19,8%

Tabellen und Abbildungen 8: Wasserentnahme

#### Wasserintensität<sup>1</sup>

	2021	2023	2024
m <sup>3</sup> pro t verarbeitete Metalle	9,12	8,12	7,35

<sup>1</sup> Daten aus den Vorjahren wurden angepasst. Erläuterungen dazu in Kapitel 8.

Tabellen und Abbildungen 9: Wasserintensität

#### WASSERQUALITÄT: EXTERNE ÜBERPRÜFEN PROZESSE

GRI 303-2

Das genutzte Wasser wird in den Fertigungsanlagen von A-HEAT hauptsächlich durch Schlacke und Öle verunreinigt. Wasseraufbereitungsanlagen dienen dazu, die Abwasserqualität zu verbessern. Regelmäßige Prüfungen durch Drittunternehmen gewährleisten eine gleichbleibende Wasserqualität. Falls Grenzwerte überschritten werden, erfolgt eine Benachrichtigung durch die Prüfer, so dass A-HEAT passende Maßnahmen ergreifen kann, um die bestmögliche Qualität des Abwassers sicherzustellen.



## 3.4 EMISSIONEN VERMEIDEN, REDUZIEREN, KOMPENSIEREN

Wie in Kapitel 2 betont, sieht A-HEAT seinen größten Hebel zum Beitrag der Eindämmung des Klimawandels in der Bereitstellung von höchst effizienten Wärmetauschern betrieben mit natürlichen Kältemitteln. Nichtsdestotrotz ist sich das Unternehmen seiner Verantwortung bewusst, auch die in den internen Prozes-

sen entstehenden Treibhausgase zu minimieren. A-HEAT strebt an, die Scope 1- und Scope 2-Emissionsintensität in den Betrieben um 40% zu reduzieren.

Bedingt durch den in Kapitel 3.2 erläuterten höheren Energiebedarf sind auch die Scope 1-Emissionen im Vergleich zum Vorjahr gestiegen.

### ENTWICKLUNG DER CO<sub>2</sub> EMISSIONEN<sup>1,2</sup>

GRI 305-1, GRI 305-2

in t CO <sub>2</sub> e	2024	Vergleich Vorjahr	Entwicklung seit 2021
Scope 1	9.803	+6,6%	-17,7%
Scope 2 (location based)	8.641	-0,4%	-14,3%
Scope 2 (market based)	5.750	+3,5%	-25,1%

Tabellen und Abbildungen 10: Entwicklung der CO<sub>2</sub>-Emissionen

### Emissionsintensität GRI 305-4

	2021	2023	2024
kgCO <sub>2</sub> e pro t verarbeitete Metalle	707	730	689

Tabellen und Abbildungen 11: Emissionsintensität

<sup>1</sup> Die Treibhausgasemissionen wurden nach den Grundsätzen des GHG-Protokolls für Scope-1- und Scope-2-Emissionen berechnet. Die Berechnungen wurden ohne externe Validierung durchgeführt.

<sup>2</sup> Daten aus den Vorjahren wurden angepasst. Erläuterungen dazu in Kapitel 8.

Vor allem der zusätzliche Verbrauch von Erdgas zur Deckung des Wärmebedarfs am Standort Mexiko erhöhte die Scope 1-Emissionen. Auch die anderen Standorte verbrauchten angesichts der steigenden Nachfrage mehr Strom. Der Volljahresbetrieb der PV-Anlage am Standort in Rumänien führte indes dazu, dass der höhere Verbrauch nicht zu höheren Emissionen führte, erkennbar durch den leichten Rückgang der standortbasierten Scope 2-Emissionen. Dazu trug auch die Tatsache bei, dass am Standort Mexiko PV-Anlagen, wenn auch gesetzlich bedingt nur in begrenztem Umfang, entstehen. Aufgrund des großen Wachstums in Mexiko steigen auch die marktbasieren Scope 2-Emissionen.

Im Vergleich zum Basisjahr 2021 ist es A-HEAT indes gelungen, sowohl die Scope 1 als auch die standort- und marktbasieren Scope 2-Emissionen deutlich zu reduzieren. Auch die Emissionsintensität hat sich in 2024 reduziert, da der Anstieg des Materialverbrauchs im Vergleich zu den Emissionen etwas höher ausfiel.



## 3.5 ABFALLMANAGEMENT AUF DEM WEG ZU GESCHLOSSENEN KREISLÄUFEN

GRI 306-2

Mit dem „Circular Economy Action Plan“ verfolgt die Europäische Union das Ziel, das Wirtschaftswachstum vom Ressourcenverbrauch zu entkoppeln. Auch A-HEAT sieht große Chancen, mit geschlossenen Kreisläufen die Effizienz des Ressourceneinsatzes in der Kälte- und Klimatechnik entscheidend zu erhöhen und so ökonomische wie ökologische Fortschritte zu erzielen. Die Gruppe beschäftigt sich daher schon heute mit Konzepten für die Wiederverwertung und -verwendung von gebrauchten Roh-, Hilfs oder Betriebsstoffen, für ein intelligentes Recycling sowie die Instandhaltung von Produkten und Maschinen und, wo möglich, auch das Wiederaufbereiten von Anlagen.

A-HEAT hat sich zum Ziel gesetzt, das branchenweit erste nach Aspekten der Kreislaufwirtschaft gefertigte Produkt auf den Markt zu bringen. Um dieses Ziel zu erreichen, arbeiten die Tochtergesellschaften Güntner und Jaeggi seit Anfang 2024 mit Circular Republic zusammen. Die Initiative ist eingebettet in das Ökosystem der gemeinnützigen Gründerplattform UnternehmerTUM GmbH, um auf dieser Basis einen umsetzungsorientierten Beitrag zur Transformation zur Circular Economy zu leisten. In konkreten Projekten

unterstützt Circular Republic bei der Initiierung und Orchestration der notwendigen Multi-Stakeholder-Kollaboration mit dem Ziel, Produkt-, Stoff- und Materialkreisläufe zu schließen.

Ein weiteres Ziel von A-HEAT ist der Einsatz von ausschließlich nachhaltigen und damit wiederverwertbaren Verpackungsmaterialien. In verschiedenen Unternehmensbereichen wurden hierzu bereits innovative Konzepte entwickelt, wie beispielsweise die Mehrfachverwendung von Verpackung und Ladungsträgern.

Der Gedanke der Kreislaufwirtschaft geht indes noch weiter. Mit Serviceleistungen wie Wartung und Reparatur lassen sich die Lebenszyklen von Geräten verlängern. Bestehende Anlagen können durch ein Upgrade mit neuen Bauteilen (sog. Retrofit-Aufträge) effizienter betrieben werden. A-HEAT hat im Berichtsjahr eine eigene Gesellschaft namens Ubique gegründet, die solche Serviceleistungen in Zukunft aus einer Hand erbringt. Sie ist auch in der Lage, Geräte und Anlagen von anderen Herstellern zu reparieren und zu warten. Dies trägt nicht nur dem Gedanken der Kreislaufwirtschaft Rechnung, sondern erschließt A-HEAT auch neue Chancen am Markt.



# 4 DAS TEAM

## GESTALTER DES WANDELS UND ZENTRALE RESSOURCE

DIE RUND 5.000 BESCHÄFTIGTEN DER  
A-HEAT-GRUPPE SCHAFFEN MIT IHREM  
TÄGLICHEN EINSATZ DIE BASIS FÜR  
UNSEREN WIRTSCHAFTLICHEN ERFOLG.



Güntner, Sibiu

Rund 5.000 Beschäftigte schaffen mit ihrem täglichen Einsatz die Basis für den wirtschaftlichen Erfolg der A-HEAT-Gruppe. Zugleich sind sie der Motor des Fortschritts – mit ihrer Innovationskraft und ihren Ideen, wie sich Produkte und Prozesse verbessern lassen. Die A-HEAT-Gruppe setzt daher alles daran, ein gutes Arbeitsumfeld zu bieten.

Angesichts des grassierenden Fachkräftemangels wächst die Herausforderung, genügend Mitarbeitende mit entsprechender Ausbildung und Know-how zu rekrutieren. Der Umgang mit dem demografischen Wandel und die Gewinnung von Fach- und Führungskräften sind daher Kernthemen der A-HEAT-Nachhaltigkeitsstrategie.

## 4.1 BESCHÄFTIGTE

### HERAUSFORDERUNG FACHKRÄFTEMANGEL

GRI 2-7

Zum Ende des Geschäftsjahres 2024 waren an den Produktionsstandorten von A-HEAT 4.933 Personen beschäftigt. Das ist ein Anstieg von nahezu 10 % im Vergleich zum Basisjahr. Der Anstieg resultiert vor allem aus dem Ausbau der Produktionskapazitäten auf dem amerikanischen Kontinent. Die Zahlen beziehen sich auf das Ende des Berichtszeitraums und basieren auf dem Head Count.

Beschäftigte tätig ist. Dies wird die Gruppe in den kommenden Jahren angesichts des demografischen Wandels vor besondere Herausforderungen stellen. A-HEAT begegnet diesen an den großen Standorten in Deutschland und Ungarn mit einer systematischen Nachfolgeplanung und stellt damit sicher, dass wichtiges Know-how von langjährigen Mitarbeitenden nicht verloren geht.

#### Anzahl der Beschäftigten nach Regionen

	Europa	APO	NLA	Gesamt
Anzahl der Beschäftigten	2.563	403	1.947	4.933
Veränderung zum Vorjahr in %	+3,2%	-1,7%	+20,4%	+3,4%
Veränderung zu 2021 in %	-8,7%	-2,2%	+25,5%	+9,4%

Tabellen und Abbildungen 12: Anzahl der Beschäftigten nach Regionen

In allen drei Regionen sind nahezu 70% der Mitarbeitenden in der Produktion tätig und verrichten dort überwiegend manuelle Tätigkeiten.

An den zuletzt stark gewachsenen amerikanischen Standorten beschäftigt A-HEAT eine große Zahl junger Fachkräfte, wohingegen vor allem in Europa eine vergleichsweise hohe Zahl älterer

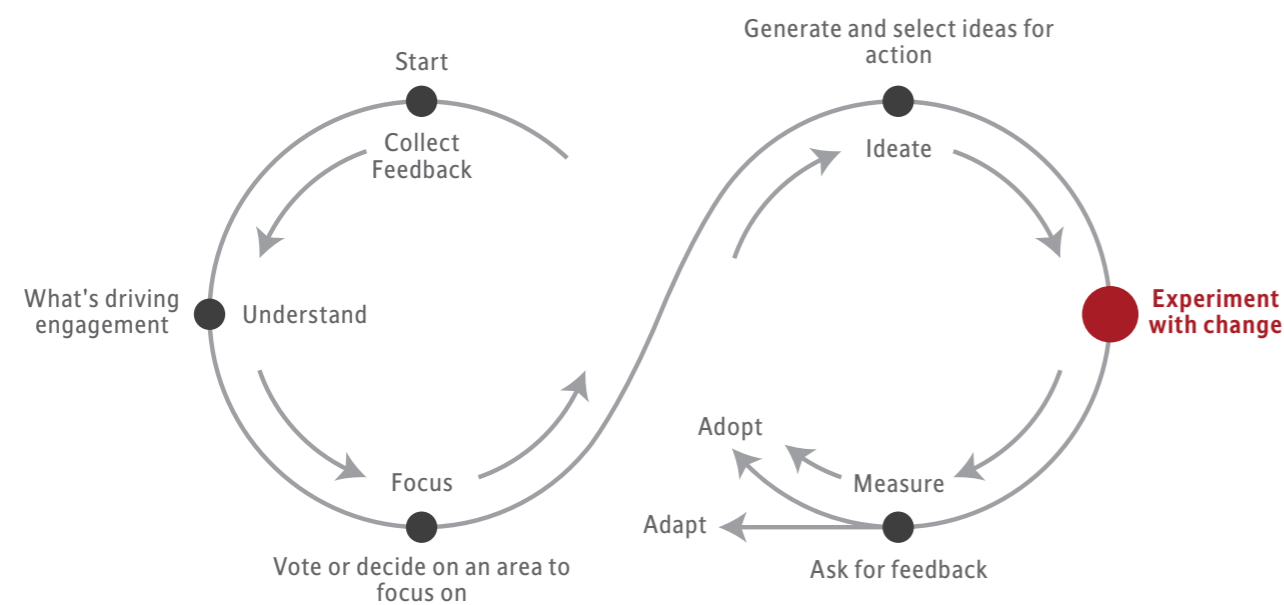
Zudem hat A-HEAT eine Taskforce aufgebaut, die schon heute bei kurzfristigen Kapazitätsengpässen zum Einsatz kommt. Diese kann auf Ressourcen anderer Standorte zurückgreifen und so Engpässe in der Regel binnen kurzem überwinden. Die standortübergreifende Zusammenarbeit ist ein weiteres Instrument, um einen Fachkräftemangel an einzelnen Standorten zumindest vorübergehend zu begegnen.

## GLOBALE MITARBEITERBEFRAGUNG

Im abgelaufenen Geschäftsjahr hat A-HEAT zudem über alle Standorte der Gruppe hinweg eine umfassende Befragung der Mitarbeitenden durchgeführt. Je besser die Gruppe die Bedürfnisse und Werte ihrer Beschäftigten versteht, desto stärker kann sie ihre Personalpolitik und Rekrutierungsstrategie danach ausrichten. Diese Befragung dient als Auftakt für einen kontinuier-

lichen Verbesserungsprozess im Dialog, wie das nachfolgende Schaubild verdeutlicht.

Die Einbindung der Beschäftigten dient nicht nur dazu, die bestehende Belegschaft enger an das Unternehmen zu binden und die Attraktivität als Arbeitgeber zu erhöhen. Externe Studien zeigen, dass solche Maßnahmen auch dazu beitragen, die Motivation im Team zu erhöhen, Ausfallzeiten zu verringern und so letztendlich die Produktivität zu steigern.



Tabellen und Abbildungen 13: Kontinuierlicher Prozess der Mitarbeiterbefragung



## 4.2 FÖRDERUNG VON DIVERSITÄT, GLEICHBERECHTIGUNG UND INTEGRATION

GRI 405-1

A-HEAT ist ein global agierendes Unternehmen mit Beschäftigten aus aller Welt. Das Unternehmen schätzt diese Vielfalt und ist davon überzeugt, dass die unterschiedlichen kulturellen Hintergründe, Erfahrungen und Sichtweisen einen Mehrwert schaffen.

Im für alle Beschäftigten verbindlichen Code of Conduct sind Toleranz und Achtung der Menschenwürde, der Privatsphäre und der Persönlichkeitsrechte jedes Einzelnen, unabhängig von ethnischer Herkunft, Kultur, Religion, Alter, Behinderung, Hautfarbe, sexueller Identität, Weltanschauung und Geschlecht fest verankert. Nähere Informationen finden sich in Abschnitt 5.2.

Der Frauenanteil im gesamten Unternehmen wächst stetig und erreichte im Jahr 2024 erneut einen neuen Höchstwert von 18,3%. Auch auf der obersten Führungsebene setzt sich der Trend fort, dass der Managerinnen-Anteil steigt.

Um den Gender-Pay-Gap zu begegnen und alle Beschäftigten gleich zu behandeln, gibt es in allen Unternehmen der Gruppe eine Vergütungstabelle bzw. einen Vergütungsrahmen, der festlegt welche Stellen in welcher Höhe entlohnt werden. Auch darüber hinaus ist A-HEAT bestrebt, Chancengerechtigkeit herzustellen und so Gleichberechtigung und Diversität zu fördern.

### Frauenanteil in der Gesamtbelegschaft

	Europa	APO	NLA	Gesamt
2024	16,9%	7,7%	22,5%	18,3%
2023	16,3%	7,6%	23,0%	17,9%
2021	15,1%	7,5%	15,3%	14,5%

Tabellen und Abbildungen 14: Frauenanteil in der Gesamtbelegschaft

### Frauenanteil in der obersten Führungsebene der Beteiligungsgesellschaften

	Europa	APO	NLA	Gesamt
2024	22,7%	16,7%	25,5%	22,9%
2023	24,5%	14,3%	23,9%	22,4%
2021	31,3%	11,8%	15,4%	22,1%

Tabellen und Abbildungen 15: Frauenanteil in der obersten Führungsebene



## 4.3 GESUNDHEIT UND SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ HAT OBERSTE PRIORITÄT

GRI 403-1, GRI 403-5

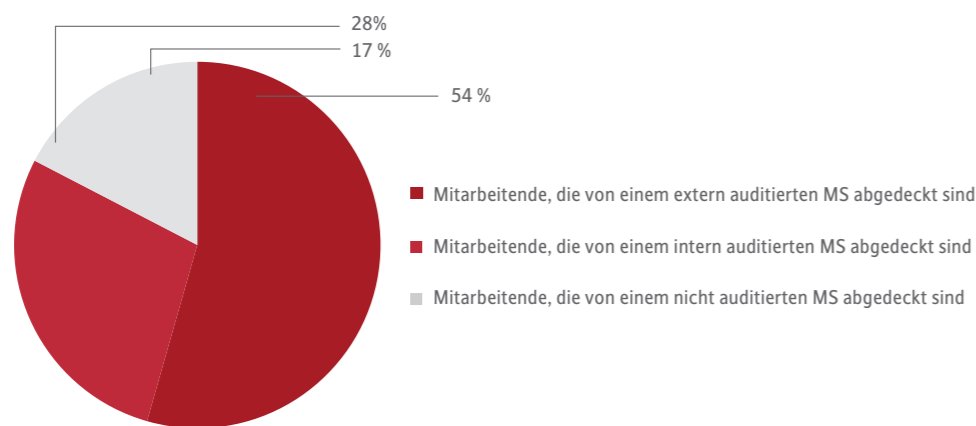
In Sachen Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz macht A-HEAT keine Kompromisse. Arbeitsschutzrichtlinien und -vorschriften werden konsequent umgesetzt und in regelmäßigen verpflichtenden Schulungen allen Beschäftigten in Erinnerung gerufen.

Alle Arbeitsanweisungen enthalten die relevanten Informationen zu Sicherheitskleidung, Gefahrenhinweisen und Gefahrstoffen. Schutzausrüstungen wie Kopfschutz, Schutzbrille, Sicherheitsschuhe, Lärmschutz und Armschützer müssen in allen Produktionsstätten weltweit getragen werden und sind in allen Bedienungs-

vorschriften festgelegt. Regelmäßige Überarbeitungen der Arbeitsanweisungen und gegebenenfalls Anpassungen an neue gesetzliche Anforderungen, beispielsweise für den Umgang mit Gefahrstoffen, sind als Prozess definiert und werden regelmäßig auditiert. Durch stetige Beggehungen der Produktionsstätten werden mögliche Sicherheitsrisiken festgestellt, dokumentiert und Maßnahmen zur Minimierung dieser definiert.

Drei der vier größten Produktionsstandorte verfügen über eine DIN ISO 45001 Zertifizierung, wodurch 54 % der Angestellten und Arbeitskräf-

### MITARBEITENDE, DIE VON EINEM OHS MS ABGEDECKT SIND - 2024



Tabellen und Abbildungen 16: Abdeckungsrate des Arbeitssicherheitsmanagementsystems

te von einem extern geprüften Arbeitsschutz-Managementssystem (OHS MS) abgedeckt sind. Da A-HEAT zuletzt vor allem an kleineren Standorten sowie einem bislang nicht extern auditierten größeren Werk gewachsen ist, kam es zu einem leichten Rückgang der Abdeckung. Diese Kennzahl berücksichtigt alle Angestellten in den Werken. Arbeiter, die keine Angestellten sind, wurden nur berücksichtigt, wenn sie direkt am Wertschöpfungsprozess beteiligt sind. Das bedeutet, dass zum Beispiel externes Sicherheits- oder Reinigungspersonal in den Zahlen nicht erfasst ist, obwohl es in den meisten Fällen vom OHS MS abgedeckt ist. GRI 403-8

Trotz aller Schutzmaßnahmen und Schulungen lassen sich arbeitsbedingte Verletzungen und Erkrankungen nicht vollständig verhindern. Dennoch zeigen die durchgeführten Maßnahmen Wirkung und führten zu einem weiteren Rückgang der auftretenden Verletzungen. Am häufigsten kommt es in den Produktionsanlagen zu Schnittwunden, Prellungen und Knochenbrüchen. Wesentlich geringer ist die Zahl der schweren Verletzungen, die Arbeitsausfälle nach sich ziehen. A-HEAT setzt alles daran, mit regelmäßigen Schulungen und Sicherheitsgesprächen die Beschäftigten für die damit verbundenen Gefahren zu sensibilisieren und so die Zahl der Arbeitsunfälle zu minimieren.

### ARBEITSBEDINGTE VERLETZUNGEN

GRI 403-9

	Europa	APO	NLA	Total
2024	3,57	0,96	1,63	2,46
2023	3,56	0,91	2,83	2,89
2021	5,83	0,90	2,22	3,77

Tabellen und Abbildungen 17: Arbeitsbedingte Verletzungen pro 200.000 Arbeitsstunden

## 4.4 MITARBEITERENTWICKLUNG

### DEFINIERT KOMPETENZEN GEBEN DEN RAHMEN VOR

GRI 404

Die Mitarbeitenden sind die wichtigste Ressource von A-HEAT, ihre regelmäßige Schulung und Weiterbildung daher ein Erfolgsgarant. Das Unternehmen bietet traditionell ein breites Trainingspektrum und hat in den vergangenen Jahren begonnen, diese Aktivitäten länderübergreifend zu koordinieren. Die unter 4.1 vorgestellte globale Mitarbeiterbefragung gab wertvolle Hinweise, wie sich das Angebot weiter verbessern und individualisieren lässt. So wollen die Beschäftigten in regelmäßigen Feedbackgesprächen auch über ihre Entwicklungsmöglichkeiten diskutieren und so ihre Kompetenzen erweitern.

Ein globales Competence Center definiert für jede Funktion im Unternehmen die Kompetenzen, die notwendig sind, um die gesetzten Unternehmensziele erreichen zu können. Aktuell gibt es 20 Kompetenzen, die auf die Werte von A-HEAT abgestimmt sind, und bereits bei unterschiedlichen Themen wie Nachfolgeplanung oder Leistungsbeurteilung zum Einsatz kommen.

Ziel für die Zukunft ist es, die Diskrepanz zwischen tatsächlichem Know-how der Mitarbeitenden und den benötigten Kompetenzen zu ermitteln, um daraus das notwendige Schulungsprogramm abzuleiten, damit die Beschäftigten den bestmöglichen Beitrag zu den Unternehmenszielen leisten können.

Themenübergreifend haben die Beschäftigten die Möglichkeit, neben internen Seminaren auch an externen Schulungen nach Genehmigung des jeweiligen Vorgesetzten teilzunehmen. Jede Abteilung verwaltet Budget und Inhalte eigenständig.



# 5 ETHISCHE GESCHÄFTSPRAKTIKEN HOHEN STANDARDS VERPFLICHTET

DER CODE OF CONDUCT BILDET  
DIE GRUNDLAGE FÜR ETHISCH  
EINWANDFREIES VERHALTEN ENTLANG  
DER GESAMTEN WERTSCHÖPFUNGSKETTE.



Für A-HEAT ist ein jederzeit verantwortungsvoller Umgang mit allen Stakeholdern wie Lieferanten, Kunden und Mitarbeitenden genauso eine Selbstverständlichkeit wie die Einhaltung sämtlicher Rechtsvorschriften. Die Gruppe verfolgt hier eine Null-Toleranz-Politik und ahndet jeden etwaigen Verstoß. Sämtliche Beschäftigte sind einem Verhaltenskodex verpflichtet.

## 5.1 STAKEHOLDER LIEFERKETTE IM FOKUS

GRI 204

A-HEAT bindet die wichtigsten Stakeholder seit Jahren in die Nachhaltigkeitsaktivitäten ein. Über die Zusammenarbeit mit Kunden finden sich nähere Angaben im zweiten Teil dieses Berichts, Mitarbeitende sind das zentrale Thema des dritten Teils. Auch die Beziehung zu Lieferanten berücksichtigt Nachhaltigkeitsaspekte. Über alle Standorte hinweg wird eine Multiple-Sourcing-Strategie verfolgt, was nicht nur einen hohen Grad an Versorgungssicherheit gewährleistet. Die Einbindung lokaler Lieferanten verkürzt Transportwege und minimiert damit die Risiken im Beschaffungsprozess. In allen Regionen werden daher Lieferanten für die dort ansässigen Produktionsstätten qualifiziert.

Da in Zukunft geopolitische Spannungen nicht auszuschließen sind und es damit verbunden zu temporär fragilen globalen Lieferketten kommen kann, sieht das Unternehmen davon ab, Zielgrößen für den Anteil lokaler bzw. regionaler Beschaffung festzulegen. Es ist und bleibt das primäre Ziel des Einkaufs, einen optimalen Materialfluss für alle Betriebsstätten zu gewährleisten und so eine reibungslose Belieferung der Kunden sicherzustellen.

Zugleich beeinflussen immer mehr Nachhaltigkeitsregularien, wie das deutsche Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG) und der in 2023 eingeführte Carbon Border Adjustment Mechanism (CBAM) der EU die Beschaffungstätigkeit

von A-HEAT. Die Einführung einer Software zum Monitoring von Risiken entlang der Lieferketten sowie die Bestrebungen von A-HEAT möglichst regional einzukaufen, minimieren die Auswirkungen dieser Gesetze auf die Unternehmensgruppe.

### VERHALTENSKODEX VERPFLICHTET LIEFERANTEN

Fester Bestandteil der Rahmenverträge mit allen Lieferanten ist ein Verhaltenskodex (Code of Conduct - CoC). Er verpflichtet Lieferanten zu gesetzeskonformen Verhalten, der Einhaltung von Menschenrechten, der Berücksichtigung von Arbeits- und Sicherheitsstandards sowie zur Schonung der Umwelt. A-HEAT hat das Recht, entweder selbst oder mit Hilfe Dritter bei Lieferanten Audits durchzuführen, um die Einhaltung des Kodex zu prüfen. Alternativ haben Lieferanten die Möglichkeit, ihren eigenen Code of Conduct einzureichen. Er wird dann von der Einkaufsabteilung geprüft und bei Übereinstimmung mit dem A-HEAT-Verhaltenskodex genehmigt.

## 5.2 COMPLIANCE MANAGEMENT CODE OF CONDUCT GIBT RAHMEN VOR

GRI 2-23, GRI 2-24, GRI 2-27, GRI 205-2, GRI 205-3

Aufgabe des zentralen Compliance Management ist es, die Einhaltung geltender Rechtsvorschriften innerhalb der Gruppe sicher zu stellen, über Gesetzesänderungen zu informieren und die jeweiligen Unternehmensrichtlinien entsprechend anzupassen. Zudem dient es als Anlaufstelle für alle Fragen ethischer Geschäftspraktiken.

Seine Arbeit beruht auf einem Code of Conduct (CoC). Dieser enthält sämtliche Werte, auf die A-HEAT die Geschäftstätigkeit stützt und bietet Mitarbeitenden einen Leitfaden für jederzeit korrektes und ethisch einwandfreies Verhalten. Die Unternehmenswerte basieren auf dem Global Compact der Vereinten Nationen und ist in vier Bereiche unterteilt.

Darüber hinaus enthält der Verhaltenskodex Leitlinien für weitere Themen wie Antidiskriminierung, Exportkontrolle, Datenschutz und Anwendersicherheit sowie Gesundheit und Umweltschutz. Zum Compliance-Management gehört zudem ein Hinweisgebersystem, das den Anforderungen der EU Whistleblower-Richtlinie entspricht.

### MENSCHENRECHTE

**Grundsatz 1:** A-HEAT unterstützt und respektiert den Schutz international proklamierter Menschenrechte und stellt sicher, dass A-HEAT keinen Beitrag zu Menschenrechtsverletzungen leistet.

### ARBEITSRECHTE

**Grundsatz 2:** A-HEAT unterstützt die Abschaffung von Diskriminierung am Arbeitsplatz und im Beschäftigungsverhältnis.

**Grundsatz 3:** A-HEAT fördert Gleichheit in all seinen Formen, indem A-HEAT Faktoren für Ungleichheiten adressiert, insbesondere hinsichtlich Geschlecht, ethnischer Herkunft, sexueller Orientierung, Nationalität und Religion.

**Grundsatz 4:** A-HEAT schafft Rahmenbedingungen für Freiheit und Würde, ökonomische Sicherheit und Chancengleichheit.

### UMWELT

**Grundsatz 5:** A-HEAT folgt dem Vorsorgeprinzip im Umgang mit Umweltproblemen/-risiken.

**Grundsatz 6:** A-HEAT ergreift Initiativen, um eine größtmögliche Umweltverantwortung zu fördern.

**Grundsatz 7:** A-HEAT unterstützt die Entwicklung und die Verbreitung umweltfreundlicher Technologien.

### WERTSCHÖPFUNGSKETTE

**Grundsatz 8:** A-HEAT wird sein Commitment entlang der Wertschöpfungskette – “vor- und nachgelagert” verfolgen, um sich gemeinsam weiterzuentwickeln und einen verantwortungsbewussten Einfluss auszuüben.

**Grundsatz 9:** A-HEAT nutzt soziale und umweltbezogene Kriterien bei der Auswahl und der Aufnahme von Geschäftsbeziehungen.

### ANTI-KORRUPTION

**Grundsatz 10:** A-HEAT kämpft gegen alle Formen der Korruption, einschließlich Erpressung und Betrug.

A-HEAT erwartet von allen Mitarbeitenden ein stets ethisch einwandfreies Geschäftsverhalten. Sie müssen sich bei jedem geschäftlichen Vorgang die geltenden Berichts- und Genehmigungsprozesse beachten und durch regelmäßige Teilnahme an Compliance Schulungen ihre Kenntnisse auf dem aktuellen Stand halten.

Die Geschäftsführer der Tochtergesellschaften von A-HEAT sind für die Einhaltung der Compliance-Regeln innerhalb ihrer Division oder Gesellschaft verantwortlich. Das zentrale Compliance-Management unterstützt die Führungskräfte bei ihrer Arbeit und stellt die Schulung der Mitarbeitenden sicher.

Die A-HEAT-Geschäftsführung lässt die Einhaltung sämtlicher Regeln durch die Konzernrevision überprüfen, sowohl innerhalb der allgemeinen Prüfungen als auch - wenn erforderlich - durch Sonderprüfungen. Diese Maßnahmen entbinden die Beschäftigten und Führungskräfte von A-HEAT jedoch nicht von deren Selbstverantwortung und Pflichten im Rahmen der Vorgaben ihres Unternehmens sowie den geltenden gesetzlichen Vorschriften. Im Jahr 2024 gab es keine bestätigten Fälle von Korruption.

## 5.3 POLITISCHE EINFLUSSNAHME

GRI 415

Die A-HEAT Unternehmensgruppe agiert unabhängig von politischen Institutionen. Es werden weder Geldzuwendungen noch Zuwendungen von Sachwerten, entsprechend des Verhaltenskodex, geleistet. Auch hat die Gruppe keine Zuwendungen von politischen Parteien und Organisationen erhalten. Im Lobbyregister der Europäischen Union ist A-HEAT nicht gelistet.



# 6 ÜBER DIESEN BERICHT

## SYSTEMGRENZEN UND BERICHTSZEITRAUM

*GRI 2-2, GRI 2-3*

Dieser Bericht deckt die Tätigkeiten an A-HEAT's Produktionsstandorten in Deutschland, Ungarn, Rumänien, Indonesien, Brasilien und Mexiko ab. Andere Betriebe und Standorte sind in diesem Bericht nicht enthalten, wodurch sich die Systemgrenzen zu jenen im Lagebericht unterscheiden. Der Grund dafür ist, dass der größte Teil der Wertschöpfung an den Produktionsstandorten generiert wird, die folglich den mit Abstand größten Einfluss auf Nachhaltigkeitsbelege haben. So sind an diesen Standorten mehr als 90 % der Mitarbeiter der Gruppe beschäftigt, und nahezu 100 % der beschafften Materialien werden dort verarbeitet. Der Berichtszeitraum entspricht dem Geschäftsjahr 2024, also dem Zeitraum vom 1. Dezember 2023 bis 30. November 2024. A-HEAT arbeitet kontinuierlich an der Qualität und dem Umfang der Daten, um die Nachhaltigkeitsdokumentation stetig zu verbessern und auf möglichst solide und transparente Weise seine Aktivitäten zu teilen. Die Nachhaltigkeitsberichterstattung wird jährlich erstellt.

## VERÄNDERUNGEN IM VERGLEICH ZUM VORJAHRESBERICHT

*GRI 2-4*

Im Vergleich zum Nachhaltigkeitsbericht 2023 wurde die CO<sub>2</sub>-Emissionsberechnung aktualisiert. Dabei wurden die in der Berechnung der Emissionszahlen von 2023 zum Teil verwendeten vorläufigen Zahlen mit Ist-Zahlen ersetzt. Außerdem wurden die Emissionsfaktoren für die Berechnung der standortbasierten Scope 2-Emissionen angepasst. Zusätzlich wurde eine neue Berechnung der Emissionen aus Kältemittelverflüchtigung auf besserer Datenbasis durchgeführt.

Alle Basisjahre und Berechnungen zum Vorjahr wurden aufgrund des Verkaufs der Thermowave GmbH angepasst.

## EXTERNE PRÜFUNG UND GRI-STANDARDS

*GRI 2-5*

Eine externe Prüfung dieses Berichts wurde nicht durchgeführt.

Als Rahmenwerk für die Berichterstellung wurden die GRI-Standards herangezogen. Der GRI-Index ist auf den nachfolgenden Seiten zu finden.

## ANHANG

### TABELLEN- UND ABBILDUNGSVERZEICHNIS

Tabellen und Abbildungen 1: Wesentliche Themen und Ziele	16
Tabellen und Abbildungen 2: Nachhaltigkeitsorganisation	19
Tabellen und Abbildungen 3: Kältemittel und deren Erderwärmungspotenzial (GWP) im Vergleich	27
Tabellen und Abbildungen 4: Entwicklung der Menge der verarbeiteten Metalle	33
Tabellen und Abbildungen 5: Verteilung des Energieverbrauchs nach Quellen	34
Tabellen und Abbildungen 6: Energieverbrauch	35
Tabellen und Abbildungen 7: Energieintensität	35
Tabellen und Abbildungen 8: Wasserentnahme	36
Tabellen und Abbildungen 9: Wasserintensität	36
Tabellen und Abbildungen 10: Entwicklung der CO <sub>2</sub> -Emissionen	38
Tabellen und Abbildungen 11: Emissionsintensität	38
Tabellen und Abbildungen 12: Anzahl der Beschäftigten nach Regionen	45
Tabellen und Abbildungen 13: Kontinuierlicher Prozess der Mitarbeiterbefragung	46
Tabellen und Abbildungen 14: Frauenanteil in der Gesamtbelegschaft	48
Tabellen und Abbildungen 15: Frauenanteil in der obersten Führungsebene	48
Tabellen und Abbildungen 16: Abdeckungsrate des Arbeitssicherheitsmanagementsystems	50
Tabellen und Abbildungen 17: Arbeitsbedingte Verletzungen pro 200.000 Arbeitsstunden	51

## GRI-INDEX

### ANWENDUNGSERKLÄRUNG

Die A-HEAT Allied Heat Exchange Technology AG hat die in diesem GRI-Index genannten Informationen für den Zeitraum 01.12.2023 bis 30.11.2024 unter Bezugnahme auf die GRI-Standards berichtet.

### Verwendeter GRI 1

GRI 1: Grundlagen 2021

GRI Standard	Angabe	Ort	Seite
<b>GRI 2: Allgemeine Angaben 2021</b>	2-1 Organisationsprofil	Globale Zusammenarbeit 1.1 Geschäftsmodell	8, 13
	2-2 Entitäten, die in der Nachhaltigkeitsberichterstattung der Organisation berücksichtigt werden	6. Über diesen Bericht	64
	2-3 Berichtszeitraum, Berichtshäufigkeit und Kontaktstelle	6. Über diesen Bericht	64
	2-4 Restatements of information	6. Über diesen Bericht	64
	2-5 Externe Prüfung	6. Über diesen Bericht	64
	2-6 Aktivitäten, Wertschöpfungskette und andere Geschäftsbeziehungen	1.1 Geschäftsmodell 1.2 Branche	13 f.
	2-7 Angestellte	4.1 Beschäftigte	45
	2-9 Führungsstruktur und Zusammensetzung	1.4 Organisation	18 f.
	2-13 Delegation der Verantwortung für das Management der Auswirkungen	1.4 Organisation	18 f.
	2-22 Anwendungserklärung zur Strategie für nachhaltige Entwicklung	Erklärung des Vorstands 1.3 Ziele für die wichtigsten Nachhaltigkeitsthemen 1.4 Organisation	15, 18
	2-23 Verpflichtungserklärung zu Grundsätzen und Handlungsweisen	5.2 Compliance Management	59 f.
	2-24 Einbeziehung der Verpflichtungserklärungen zu Grundsätzen und Handlungsweisen	5.2 Compliance Management	59 f.
	2-27 Einhaltung von Gesetzen und Verordnungen	5.2 Compliance Management	59 f.
	2-28 Mitgliedschaft in Verbänden und Interessengruppen	2.1 Innovationen für mehr Umweltverträglichkeit in der Nutzungsphase	26
	<b>GRI 3: Wesentliche Themen 2021</b>	3-1 Verfahren zur Bestimmung wesentlicher Themen	1.3 Ziele für die wichtigsten Nachhaltigkeitsthemen
3-2 Liste der wesentlichen Themen		1.3 Ziele für die wichtigsten Nachhaltigkeitsthemen	15 f.
<b>GRI 201: Wirtschaftliche Leistung 2016</b>	201-2 Finanzielle Folgen des Klimawandels für die Organisation und andere mit dem Klimawandel verbundene Risiken und Chancen	1.4 Organisation	20
<b>GRI 204: Beschaffungspraktiken 2016</b>	204 Angaben zur Handhabung des Themas	5.1 Stakeholder - Lieferkette im Fokus	57
<b>GRI 205: Antikorruption 2016</b>	205-2 Kommunikation und Schulungen zu Richtlinien und Verfahren zur Korruptionsbekämpfung	5.2 Compliance Management	59 f.
	205-3 Bestätigte Korruptionsvorfälle und ergriffene Maßnahmen	5.2 Compliance Management	59 f.

## GRI-INDEX

GRI Standard	Angabe	Ort	Seite
<b>GRI 301: Materialien 2016</b>	301-1 Eingesetzte Materialien nach Gewicht oder Volumen	3.1 Materialien	33
<b>GRI 302: Energie 2016</b>	302-1 Energieverbrauch innerhalb der Organisation	3.2 Energie	35
	302-3 Energieintensität	3.2 Energie	35
	302-4 Verringerung des Energieverbrauchs	3.2 Energie	35
	302-5 Senkung des Energiebedarfs für Produkte und Dienstleistungen	2.1 Innovationen für mehr Umweltverträglichkeit in der Nutzungsphase	26
<b>GRI 303: Wasser und Abwasser 2018</b>	303-1 Wasser als gemeinsam genutzte Ressource	3.3 Wasser	36
	303-2 Umgang mit den Auswirkungen der Wasserrückführung	3.3 Wasser	37
	303-3 Wasserentnahme	3.3 Wasser	36
<b>GRI 305: Emissionen 2016</b>	305-1 Direkte THG Emissionen (Scope 1)	3.4 Emissionen	38
	305-2 Indirekte energiebedingte THG Emissionen (Scope 2)	3.4 Emissionen	38
	305-4 Intensität der Treibhausgasemissionen	3.4 Emissionen	38
	305-5 Senkung der Treibhausgasemissionen	2.1 Innovationen für mehr Umweltverträglichkeit in der Nutzungsphase	25
<b>GRI 306: Abfall 2020</b>	306-2 Management erheblicher abfallbezogener Auswirkungen	4.5 Abfallmanagement	40
<b>GRI 403: Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz 2018</b>	403-1 Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz	4.3 Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz	50
	403-5 Mitarbeiterschulungen zu Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz	4.3 Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz	50
	403-7 Vermeidung und Abmilderung von direkt mit Geschäftsbeziehungen verbundenen Auswirkungen auf die Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz	3.1 Materialien	33
	403-8 Mitarbeiter, die von einem Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz abgedeckt sind	4.3 Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz	51
	403-9 Arbeitsbedingte Verletzungen	4.3 Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz	51
<b>GRI 404: Aus- und Weiterbildung 2016</b>	404 Angaben zur Handhabung des Themas	4.4 Mitarbeiterentwicklung	52
<b>GRI 405: Diversität und Chancengleichheit 2016</b>	405-1 Diversität in Kontrollorganen und unter Angestellten	4.2 Förderung von Diversität, Gleichberechtigung und Integration	48
<b>GRI 415: Politische Einflussnahme 2016</b>	415-1 Parteispenden	5.3 Politische Einflussnahme	60
<b>GRI 417: Markierung und Kennzeichnung 2016</b>	417-1 Anforderungen an die Produkt- und Dienstleistungsinformation und Kennzeichnung	2.2 Neues Impact° Label kennzeichnet besonders nachhaltige Technologien im Portfolio	28

## IMPRESSUM

### Herausgeber

A-HEAT Allied Heat Exchange Technology AG  
Wienerbergstraße 51 / 4. OG | A-1120 Wien  
Österreich

### Veröffentlichungstag

05. Mai 2025

### Sustainability and Climate Change

sustainability@a-heat.com  
www.a-heat.com

### Zukunftsgerichtete Aussagen:

Diese Publikation kann bestimmte in die Zukunft gerichtete Aussagen enthalten, die auf den gegenwärtigen Annahmen und Prognosen der Unternehmensleitung von A-HEAT beruhen. Verschiedene bekannte wie auch unbekannte Risiken, Ungewissheiten und andere Faktoren können dazu führen, dass die tatsächlichen Ergebnisse, die Finanzlage, die Entwicklung oder die Performance der Unternehmensgruppe wesentlich von den hier gegebenen Einschätzungen abweichen. Die Gesellschaft übernimmt keinerlei Verpflichtung, solche zukunftsgerichteten Aussagen fortzuschreiben und an zukünftige Ereignisse oder Entwicklungen anzupassen.

### Markenrechtshinweis:

Bei den mit <sup>TM</sup> gekennzeichneten Produktnamen handelt es sich um Marken der A-HEAT-Gruppe, die in vielen Ländern als eingetragene Marken geschützt sind.

