

An aerial photograph showing the construction of a wind turbine. A tall, white tower is being assembled, with a large blue Liebherr tower crane positioned at its base. The crane's lattice boom extends high up the tower. The surrounding landscape is a mix of green fields and golden-brown harvested crops, with a small village visible in the distance under a blue sky with scattered clouds.

Unser ganzheitlicher Beitrag für Klima und Umwelt

LIEBHERR

Liebherr-Werk Ehingen GmbH

Inhalt

Konzepte für den Umweltschutz.....	4	Mit grünen Technologien in die Zukunft	12
Tipps für den Kranbetrieb.....	5	Gebrauchtkrane und Reman	14
Antriebsstränge und Kraftstoff-Alternativen...	6	Was die Zukunft bringt	15
Wir sind HVO-ready.....	8	Umweltschutz im und um unser Werk	16
LTC 1050-3.1E	10	Corporate Responsibility	18





Die Energiewende schreitet voran, der Klimaschutz ist in aller Munde. Und wir gestalten den Wandel mit: Ob durch unsere Produkte, beim Gebäudemanagement oder im Werksverkehr – kleine und große Beispiele für den Umweltschutz gibt es bei Liebherr in Ehingen viele. Darüber hinaus sind unsere Produkte auf der ganzen Welt im Einsatz, um unsere Umwelt für nachfolgende Generationen zu erhalten – zum Beispiel durch den Bau von Windkraftanlagen.

Immer mehr Städte und Regionen setzen auf lokale Abgasreduktion und Klimaneutralität. Auch wir entwickeln uns unter diesem Gesichtspunkt weiter. Und eines ist dabei sicher: Wir alle müssen unseren Beitrag leisten, sei es als Verbraucher oder Produzent.

In unserer Rolle als Unternehmen stehen wir vor wichtigen Entscheidungen. Wir wissen, dass Umwelt- und Klimaschutz nicht auf Kosten von Leistung, Wirtschaftlichkeit und Qualität gehen darf, sondern im Einklang miteinander stehen müssen. Wir bauen daher Krane, die in vielfältigen Anwendungsfeldern zuverlässige Leistung bringen. Unser technologieoffener Ansatz zielt darauf ab, Kundenbedürfnisse und Umweltanforderungen bestmöglich zu erfüllen.

Fortschritt und Innovation entstehen in evolutionären Prozessen. Deshalb forschen und entwickeln wir in unterschiedliche Richtungen. Ob Kranfunktionen wie ECOmode und ECOdrive für reduzierten Kraftstoffverbrauch, ob Fortschritte im Leichtbau oder Betankung mit synthetischen Kraftstoffen – wir gehen technologieoffen in die Zukunft. Wir wollen eine maximale Reduktion der Emissionen forcieren.

In einer Welt, in der Klimawandel uns alle betrifft, ist Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt keine Wahl, sondern eine Verpflichtung. Liebherr engagiert sich für nachhaltige Innovation und verbindet Technologie mit Umweltschutz. Gemeinsam gestalten wir eine enkelfähige Zukunft.



Daniel Pitzer

Dr. Ulrich Hamme

Christoph Kleiner

Ulrich Heusel

Konzepte für den Umweltschutz – nicht erst seit gestern

CO₂-Reduzierung durch technische Entwicklung

Klimaschutz auf Knopfdruck wäre eine feine Sache. Doch leider ist der alleinseligmachende Technologie-Shift von fossilen Verbrennern in Richtung zukunftsfähiger CO₂-freier oder zumindest CO₂-neutraler Antriebe nicht in Sicht. Schon gar nicht für alle Baumaschinenarbeitsfelder. Um Antriebskonzepte zu entwickeln, sind daher viele, sehr unterschiedliche Kompetenzen gefragt.

Leichtbau

Ein wichtiger Punkt sind unsere Fortschritte im Leichtbau. Wir holen heute mindestens die gleiche Leistung aus einem Kran, der deutlich weniger wiegt als früher. Ein Beispiel: Unser aktueller 5-Achser LTM 1250-5.1 schafft Hübe, die vor wenigen Jahren der 6-achsige LTM 1250-6.1 gemacht hat. Damit fährt heute ein Kran mit 60 Tonnen Gewicht anstelle eines 72 Tonnen schweren Krans auf die Baustelle (mit einem Maximalballast von 148 statt 169,5 Tonnen).

LTM 1250-6.1



2005–2015



LTM 1250-5.1

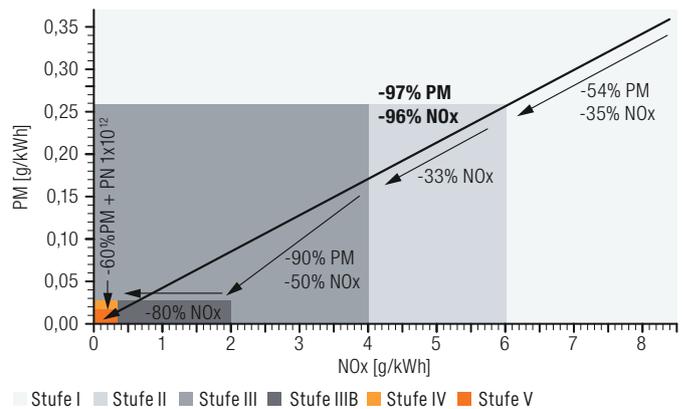


ab 2016

Innerhalb von nur zehn Jahren haben wir das Gewicht des LTM 1250 um rund 15 Prozent verringert. Das bedeutet einen entsprechend geringeren Kraftstoffverbrauch und CO₂-Ausstoß im Betrieb des Krans auf der Straße und bei der Kranarbeit. Diese Einsparung bei den 250-Tonnern kann auf alle anderen Krantypen übertragen und der Zeitraum auf 30 Jahre extrapoliert werden – da kommt eine beträchtliche Menge an CO₂-Reduktion zustande!

Motor-Abgasstufen

Liebherr baut seit 40 Jahren eigene Dieselmotoren. In den letzten Jahren wurden dabei enorme Fortschritte hinsichtlich der Abgasemissionen erzielt (stufenweise mit immer strengeren gesetzlichen Vorgaben). So konnten beispielsweise in den letzten 20 Jahren die Emissionen von Partikeln (PM) und Stickoxiden (NOx) schrittweise um über 95 Prozent reduziert werden.



Die Emissionen von Partikeln (PM) und Stickoxiden (NOx) konnten in den vergangenen Jahren schrittweise um über 95 Prozent reduziert werden.

ECOMode und ECOdrive

Bereits vor rund zehn Jahren haben wir mit der Einführung von ECOMode und ECOdrive begonnen. Beim Betrieb des Oberwagens sorgt der ECOMode für bis zu zehn Prozent weniger Kraftstoffverbrauch sowie reduzierte Geräuschemissionen. Dafür wird die optimale Drehzahl errechnet. Mit dem ECOdrive wird das Drehmoment auf der Straße effizient genutzt und der Kraftstoffverbrauch im Fahrbetrieb um rund fünf Prozent reduziert.

Stetige Optimierung und hilfreiche Tipps für den Kranbetrieb

✓ **Bewusstes Abschalten des Motors bei Hubpausen**
Mit der entwickelten Motor-Stopp-Taste in der Krankabine kann der Motor ganz einfach abgeschaltet werden, die Steuerung bleibt dennoch aktiv. Das spart Kraftstoff und reduziert damit den CO₂-Ausstoß.

✓ **Kein Reiseaufwand, kein Kraftstoffverbrauch**
Die Fehlerleuchte blinkt? Anstatt einen Monteur zum Einsatzort zu rufen, verbindet sich ein Servicemitarbeiter über Mobiltelefonetechnologie mit der Kransteuerung. Die gezielte Fehlersuche mittels Ferndiagnose zahlt auf die Uptime des Krans ein. Darüber hinaus spart sie Zeit, Geld und reduziert den Reiseaufwand.



Die Ferndiagnose spart Zeit, Geld und reduziert unnötigen Reiseaufwand, sowie den CO₂-Ausstoß.



✓ **Verwendung von Bio-Hydrauliköl**
Unser Bio-Hydrauliköl ist ein aschefreies, biologisch abbaubares Hochleistungs-Hydraulikfluid. Dieses eignet sich speziell für den Einsatz in umweltsensiblen Bereichen.

✓ **Auf optimalen Reifendruck achten**
Eine verbesserte Rollreibung schmälert den Kraftstoffverbrauch und reduziert so den CO₂-Ausstoß. Übrigens: Bei unseren LICCON3 Kranen bieten wir ein Reifendruck-Kontrollsystem, um den optimalen Reifendruck zu überwachen.

✓ **HVO statt Diesel verwenden**
Je höher der HVO-Anteil in der Kraftstoffmischung, desto höher auch die CO₂-Reduktion. Um eine maximale CO₂-Reduzierung zu erreichen, muss der Kran dauerhaft mit HVO als Reinkraftstoff betrieben werden.



Technologieoffen: Antriebsstränge und Kraftstoff-Alternativen

Der Schlüssel zum Absenken der Treibhausgas-Emissionen liegt im elektrischen Strom, der aus erneuerbaren Energien erzeugt wird. Er ist die Grundlage für klimaneutrale E-Antriebe, für die Herstellung von eFuels und grünem Wasserstoff.

Viele unserer Krane, die für die Ermöglichung der Energie-wende gebraucht werden, sind auf einen hohen Leistungsbedarf und Dauerbetrieb ausgerichtet und basieren deswegen auf einem Antriebsstrang mit fossilen Brennstoffen. Weil sie dadurch zu erheblichen CO₂-Emittenten werden, haben wir die Entwicklung von emissionsarmen und emissionsfreien Technologien in unserer Produktpalette forciert und dabei erhebliche Fortschritte erzielt.

Vielleicht muss man ja gar nicht bei den Motoren ansetzen, sondern bei den Kraftstoffen. Vielleicht müssen wir an den Antriebssträngen der Maschinen gar nicht so viel verändern, sondern sie stattdessen anders betanken. Die größte Herausforderung dabei ist die Kraftstoffspeicherung am Kran. Heute gibt es hierfür den Dieseltank. Werden andere Antriebsformen verwendet, zum Beispiel auf Basis von Wasserstoff, müssen die jeweiligen Besonderheiten wie Gewicht, Volumen oder Temperatur beachtet werden.

Liebherr engagiert sich in der **eFuel alliance** zusammen mit über 135 Mitgliedern für die Herstellung und die breite Akzeptanz von eFuels als alternativen, klimaneutralen Kraftstoff.





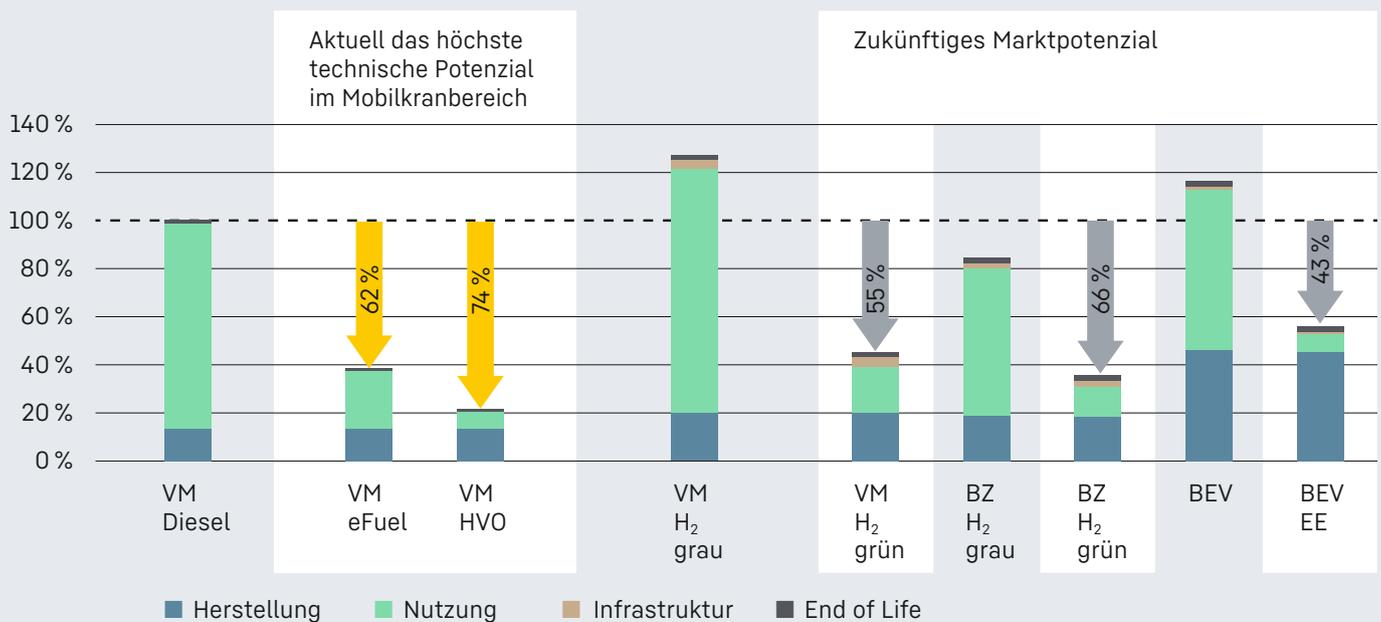
„Um alternative Antriebe für Mobilkrane aus ökologischer Perspektive richtig beurteilen zu können, muss der gesamte Lebenszyklus analysiert werden.“

Dr. Ulrich Hamme

Geschäftsführer Konstruktion und Entwicklung

Auf Basis eines LTM 1160-5.2 haben wir verschiedene Antriebsarten hinsichtlich der CO₂-Emissionen entlang des gesamten Lebenszyklus verglichen. Als Referenz diente ein mit Diesel (B7) betriebener Verbrennungsmotor. Die Analyse hat gezeigt, dass wir mit HVO derzeit die größten CO₂-Einsparungen erzielen. Aber auch der Einsatz von eFuels kann einen hohen Beitrag zur Reduktion leisten. In einem fiktiven Zukunftsszenario mit grünem Wasserstoff ließen sich die Emissionen um weit mehr als die Hälfte reduzieren. Ähnlich verhält es sich bei einem Brennstoffzellenantrieb. Und bei einem batterieelektrischen Antrieb ließen sich – basierend auf 100 Prozent Ökostrom – über 40 Prozent CO₂ einsparen. Doch selbst wenn dieser Strommix heute möglich wäre, ist HVO aktuell die beste Option für unsere Mobilkrane.

Vergleich: CO₂-Emissionen verschiedener Antriebsformen (Beispiel LTM 1160-5.2)



VM = Verbrennungsmotor, BZ = Brennstoffzelle und Elektromotor, BEV = Batterie und Elektromotor, EE = Strom aus erneuerbaren Energien

Wir sind HVO-ready



Hydrierte Pflanzenöle (HVO, Hydrogenated Vegetable Oils) sind eine spannende Alternative zum fossilen Diesel. Dabei handelt es sich um Fette, die unter Zugabe von Wasserstoff in Kohlenwasserstoffe umgewandelt werden. Sie werden hauptsächlich aus Pflanzenöl- und Speiseölabfällen gewonnen. Aus Müll wird Kraftstoff! Da sich die Eigenschaften ziemlich genau einstellen lassen, kann der Kraftstoff in beliebigen Mischungen und sogar als Reinkraftstoff zum Einsatz kommen. Dadurch werden Treibhausgasemissionen deutlich verringert.

Wir finden diese Kraftstoffe auch deswegen äußerst vielversprechend, weil wir sehr langlebige Mobil- und Raupenkrane herstellen. Wenn Deutschland und die EU ihre Schadstoffgrenzen in den kommenden Jahren weiter heruntersetzen, bedeutet das nicht, dass ältere Maschinen mit Dieselantrieb einfach ausgemustert werden. Im Gegenteil: In Asien, Afrika oder Südamerika laufen sie noch viele Jahre weiter und beeinflussen so auch unser Klima.

Unabhängig davon, ob und wie schnell wir mehr Krane mit CO₂-sparenden alternativen Antrieben ausstatten, kann die Weiterentwicklung von Kraftstoffen auf der Basis von

hydrierten Pflanzenölen oder synthetischen Kraftstoffen aus erneuerbaren Energien einen wichtigen Beitrag leisten, um den weltweiten Ausstoß von Treibhausgasen zu begrenzen. Schneller und wirksamer als mit HVO kann man es heute nicht machen!

Highlight

Bei einem 5-achsigen Mobilkran **sinkt** der **CO₂-Ausstoß** bei dauerhafter Verwendung von reinem HVO um **74 Prozent** im Vergleich zum Dieselmotorkraftstoff, wenn das gesamte Kranleben einschließlich seiner Produktion berücksichtigt wird – also „Cradle to Grave“, von der Wiege bis ins Grab.

Diesel B7
|
-74 % CO₂
↓
HVO

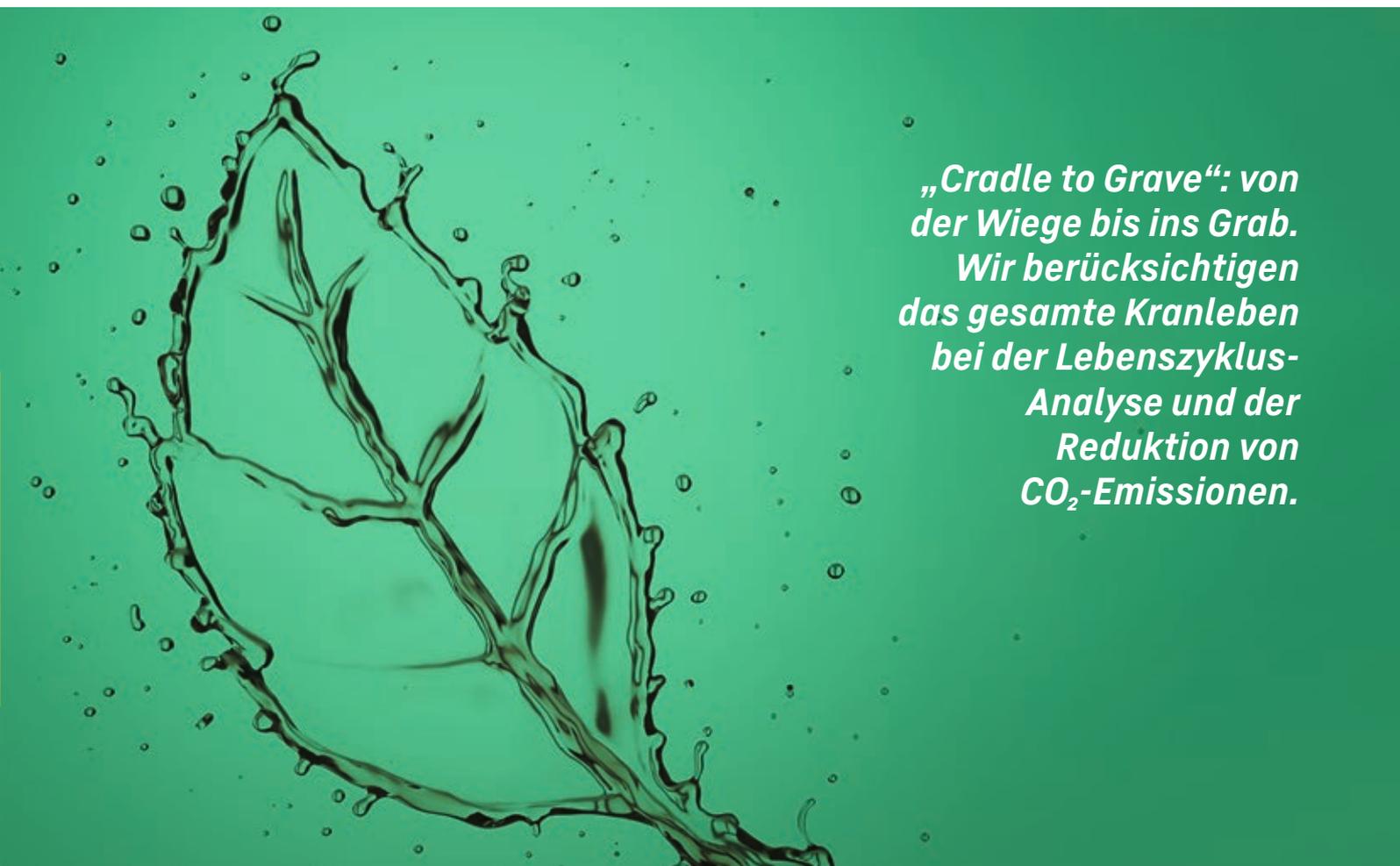
„Wir haben unsere vollständige Mobil- und Raupenkranflotte HVO-ready gemacht. Dazu haben wir unsere Krane bereits umfangreich getestet und erprobt.“

Phillip Federle
Abteilungsleiter Kranfahrzeuge



Damit HVO oder andere synthetische Kraftstoffe auch für unsere Kunden attraktiv werden, müssen sie natürlich – ähnlich wie heute Diesel – flächendeckend und in ausreichender Menge an Tankstellen verfügbar sein. Das geht nicht von heute auf morgen. Aber wir machen den Anfang.

Übrigens: Seit September 2021 betanken wir unsere Mobil- und Raupenkrane im Liebherr-Werk in Ehingen ausschließlich mit reinem HVO. Das gilt für die Kranabnahme und Testfahrten sowie für die Erstbetankung vor Auslieferung.

A large graphic of a water splash, rendered in a dark teal color against a lighter green background. The splash is dynamic, with many small droplets and a central, larger splash shape. The overall effect is clean and modern.

„Cradle to Grave“: von der Wiege bis ins Grab. Wir berücksichtigen das gesamte Kranleben bei der Lebenszyklus-Analyse und der Reduktion von CO₂-Emissionen.

Zero emission, full power

Die neue Variante des LTC 1050-3.1 ist mit einem zusätzlichen elektrischen Antrieb für die Kranfunktion ausgestattet.



E-Antrieb

Kundennutzen, Einsatzpraxis und Wirtschaftlichkeit gehen mit globalem und lokalem Umweltschutz Hand in Hand: Um den Ausstoß von Treibhausgasen zu reduzieren und damit auch die „Local Zero Emission“-Anforderungen vor allem in den Städten zu erfüllen, haben wir eine neue Variante des Kompaktkrans entwickelt – den LTC 1050-3.1E.

Als Allrounder verfügt der Kran nach wie vor über einen konventionellen Verbrennungsmotor, der mit HVO oder Diesel auf der Straße angetrieben werden kann. Das gilt auch für den Kranbetrieb. Alternativ ermöglicht sein zusätzlicher Elektromotor für den Kranbetrieb emissionsfreies Arbeiten, beispielsweise in Hallen. Für diese Lösung wurde zwischen Getriebe und Pumpen ein zusätzliches Sammelgetriebe eingebaut und dort der Elektromotor angeflanscht.

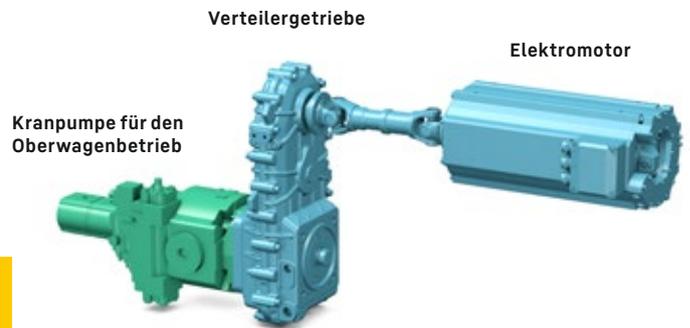
Unabhängig davon, ob sein emissionsfreier Elektromotor oder sein Verbrennungsmotor für einen reibungslosen Kranbetrieb sorgt, bleiben alle vertrauten Funktionen beibehalten. Um die volle Performance des LTC 1050-3.1E zu nutzen, ist ein 125 Ampere-Anschluss erforderlich.

Der Strom für den Kranbetrieb bezieht der LTC 1050-3.1E direkt von der Baustelle. Alternativ kann er auch an eine autarke Stromquelle angeschlossen werden, beispielsweise an ein batteriebasiertes Energiespeichersystem wie den Liduro Power Port von Liebherr.

Mit dieser Lösung gewährleisten wir, dass der hybride LTC 1050-3.1E weiterhin als flexibler und wirtschaftlicher „Weltkran“ an allen Einsatzorten genutzt werden kann.

Das steckt drin:

- Maximale Einsparung von CO₂-Emissionen im Kranbetrieb (CO₂-emissionsfrei im Kranbetrieb mit Elektromotor)
- Verringerung der Geräuschemission im Kranbetrieb mit Elektromotor um bis zu 65 Prozent
- Volle Power bei 125 Ampere – halbe Leistung bei 63 Ampere
- Verwendung von HVO möglich
- Versorgung durch Stromspeicher / Battery-Packs (zum Beispiel Liduro Power Port) möglich
- Maximale Flexibilität durch schnelles Wechseln zwischen diesel-hydraulischem und elektro-hydraulischem Antrieb



Immer mehr Städte und Regionen haben zum Ziel, neben der Klimaneutralität auch die lokale Abgasreduktion auf Null zu senken. Im Sinne dieser „Local Zero Emission“-Strategie in Städten und auf Baustellen entwickeln wir unsere Produkte weiter. So ist beispielsweise der LTC 1050-3.1E seit 2022 Teil unseres Portfolios.



Mit grünen Technologien in die Zukunft



Batterie

Unter dem Ansatz „Technologieoffenheit“ betrachten wir auch die Entwicklung von batterieelektrischen Antrieben ganz genau. Die technologische Kompetenz dafür haben wir in der Firmengruppe Liebherr in einem „Battery Competence Center“ gebündelt. Somit ist sichergestellt, dass wir in der gesamten Firmengruppe immer auf Höhe des Entwicklungsgeschehens sind.

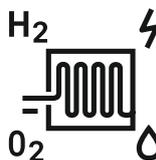
Da die Energiemenge in Lithium-Ionen-Batterien bezogen auf ihr Volumen und Gewicht sehr gering ist und die heute verfügbare Technologie kein Potenzial für den universellen Einbau im vollelektrischen Mobil- und Raupenkran bietet, spielen alternative Speicherlösungen eine Rolle in unseren Entwicklungen: Statt Strom aus dem Netz sind externe Batteriepakete zur kabelgebundenen Stromversorgung auch für kleinere Mobilkrane denkbar. Vielleicht kann künftig durch solche Puffer-Batterie-Speicher – zum Beispiel der Liduro Power Port unseres Biberacher Schwesterunternehmens – auch für größere Krane die Forderung nach „Local Zero Emission“ erfüllt werden.



Wasserstoff

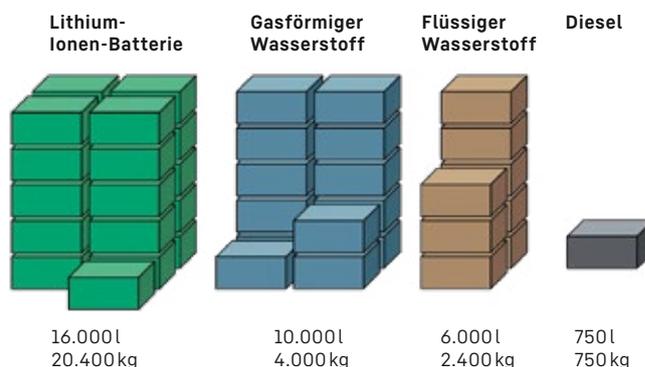
Bei Wasserstoffverbrennungsmotoren würde man mit dem heute hergestellten Wasserstoff die Emissionen erhöhen, da Wasserstoff derzeit meist aus Erdgas hergestellt wird. Das ist ökologisch somit fragwürdig. Stellen wir uns also folgendes Zukunftsszenario vor: Mit grünem Wasserstoff können wir deutlich über die Hälfte der Emissionen einsparen. Bei einem Brennstoffzellenantrieb zeichnet sich aufgrund von Wasserstoff als Energieträger die gleiche Tendenz ab, allerdings sieht man hier den besseren Wirkungsgrad dieser Technologie.

Ob Wasserstoffmotoren eine Zukunft haben oder vielleicht auch Wasserstoffhybrid-Motoren ein zukunftsfähiges Antriebskonzept sind, wird sich zeigen. Konkrete und sinnvolle Ansätze gibt es viele. Wir bleiben technologieoffen und verfolgen konstant die Marktreife der Motorentwicklungen sowie mögliche Anpassungen auf Mobilkrane.



Brennstoffzelle

Brennstoffzellenantriebe sind für Mobilkrane mit ihren sehr ungleichförmigen Belastungen und hohen Lastkollektiven weniger geeignet. Wasserstoffmotoren können da eher interessant werden. Die Unklarheiten sind insgesamt noch so groß, dass heute keine realistischen Ziele definiert werden können. Ein Kernproblem ist auch hier die Energiespeicherung am Kran. Weder für gasförmigen Wasserstoff noch für stark heruntergekühlten, flüssigen Wasserstoff stehen im heutigen Krankonzept ausreichend Gewicht und Volumen zur Verfügung.



Ungefäher Volumenbedarf und Gewicht von Medium einschließlich Tank bei unterschiedlichen Antriebsformen am Beispiel des LTM 1160-5.2.



*Zusammenspiel von nachhaltigen
Lösungen: Der MK 88-4.1,
der Liduro Power Port und der
LTC 1050-3.1E.*



Langlebig und werthaltig

Gebrauchtkrane vom Hersteller

Eine rundum nachhaltige Lösung bieten wir branchenübergreifend übrigens mit unseren Gebrauchtkranen. Vom 30-Tonner auf Reifen bis zum großen Raupenkran sind wir mit unserer kompletten Produktpalette auch auf diesem Markt vertreten. Egal wo auf dem Globus ein zurückgekaufter Liebherr-Gebrauchtkran zuletzt einen Einsatz hatte – er wird zunächst immer in einer Liebherr-Reparaturniederlassung überprüft und sein Gerätezustand dokumentiert, bevor er wieder verkauft wird.

Ob und zu welchem Grad die Gebrauchtkrane instand gesetzt werden, entscheiden die Kunden selbst. Die Krane, die zur Wiederaufbereitung bei uns ankommen, sind zwischen zwei und 20 Jahre alt. Dank ihrer hohen Qualität, der Verfügbarkeit von Ersatzteilen sowie dem Service, den wir vor Ort anbieten, haben sie einen beachtlichen Wiederverkaufswert – auch nach Jahrzehnten noch.



„Schnell verfügbar und in bewährter Qualität sind unsere Gebrauchtkrane auch eine nachhaltige Lösung für die Baubranche.“

Bernd Rechtsteiner

Vertriebsleiter Gebrauchtkrane



Reman

Mit Reman Ressourcen schonen

Um unsere Krane auch bei Ausfall einer Komponente schnellstmöglich wieder einsatzbereit zu machen, bietet unser Remanufacturing-Programm die Möglichkeit, defekte Teile in Hersteller-Qualität aufzubereiten und als preiswerte Alternative zum Neuteil wiederzuverwenden. Im Vergleich zum Recycling, also der energieintensiven Umwandlung von Altware in Rohmaterial, steht beim Remanufacturing die effiziente Wiederherstellung möglichst vieler Komponenten im Vordergrund. Dieser Wertschöpfungskreislauf schont Ressourcen und senkt Kosten. Darüber hinaus können wir über Remanufacturing auch eine hohe Verfügbarkeit an lagernden Tauschteilen gewährleisten und damit in Zeiten der Rohstoffknappheit die Ersatzteilbedarfe zuverlässig decken.

Was die Zukunft bringt

Keine Energiewende ohne Liebherr-Krane

Weltweit entstehen mehr und mehr Windparks – onshore wie offshore. Ob bei der Verladung von Monopiles am Hafen oder bei der Errichtung von Windkraftanlagen: Unsere wirtschaftlichen und leistungsfähigen Mobilkrane spielen eine bedeutende Rolle bei der Energiewende. Sie sind genau auf die Bedürfnisse der Windindustrie abgestimmt und bewähren sich seit Jahrzehnten.

Der Entwicklung immer leistungsstärkerer Anlagen und immer höherer Türme begegnen wir mit optimierten Kranen und neuen Auslegersystemen, die besonders hohe Traglasten erreichen.

Mit Blick auf künftige Generationen investieren wir in Innovationen, die sowohl für unsere Kunden als auch für die Umwelt gut sind.



Umweltschutz im und um unser Werk



An unseren Ehinger Standorten haben wir alle Fahrzeuge unseres Werksverkehrs analysiert. Nur mit wenigen Ausnahmen betanken wir diese daher nun seit September 2021 ausschließlich mit HVO. So sparen wir 6.500 Tonnen CO₂ auf unserem Werksgelände pro Jahr ein. Seit Januar 2022 beziehen wir für unsere Standorte in Ehingen zudem ausschließlich grünen Strom aus der europäischen Windkraft – dafür wurden wir auch zertifiziert. Ergänzt wird der Strom aus dem Netz durch 2,7 Megawatt aus Photovoltaikanlagen, die auf bisher vier Gebäuden im Werk installiert sind. Das ist ein weiterer Meilenstein in Richtung CO₂-Neutralität.

Shuttle, App und Mitfahrgelegenheiten

Ein weiterer Aspekt der Energiewende, den wir in unserem Liebherr-Werk angehen, ist das Mobilitätsmanagement. Eine Herausforderung dabei ist unter anderem, die steigende Anzahl an Mitarbeitenden mit einer begrenzten Parkfläche zusammenzubringen. Aber auch der Pendlerverkehr spielt eine Rolle, vor allem zu den Stoßzeiten. Um die Verkehrslage umweltfreundlicher, sozialverträglicher und effizienter zu gestalten, rollen wir derzeit unsere Strategie für die Mitarbeitenden-Mobilität aus. Mit Mobility+ arbeiten wir von Shuttle-Services bis Fahrgemeinschaften daran, den Personen-Individualverkehr zu reduzieren. Den werkseigenen Fuhrpark stellen wir sukzessive auf E-Mobilität um.



„Grundsätzlich bauen wir neue Gebäude mindestens nach KfW 55-Standard.“

Jürgen Abele
Bereichsleiter für Industrieservice und Bau

Energiemanagement

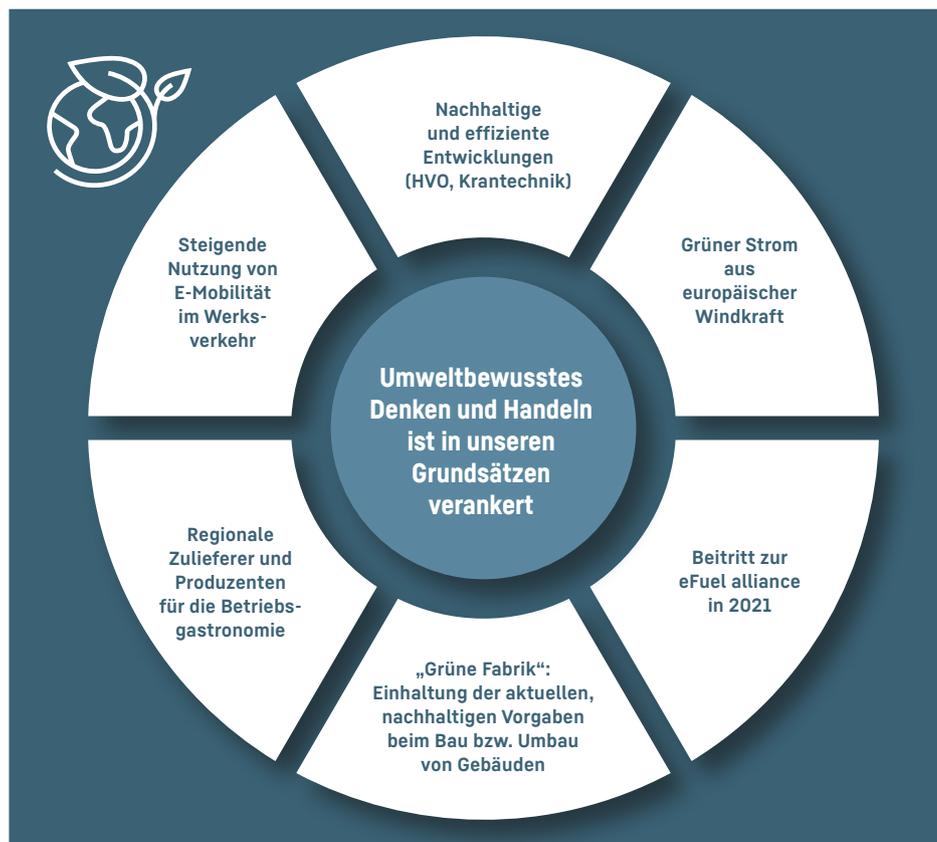
Grundsätzlich bauen wir neue Gebäude mindestens nach KfW 55-Standard, so auch die Reparaturniederlassung Berg. Die 12.000 Quadratmeter große Dachfläche des dortigen Gebäudes wurde zudem zu einem Drittel begrünt. Ein weiteres Drittel, das für Photovoltaik vorgehalten wird, ist mit einer 742 kW-Peak Anlage belegt. Und das letzte Drittel besteht aus Oberlichtern, um den natürlichen Lichteinfluss in der Halle sicherzustellen und künstliche Beleuchtung zu reduzieren.

Regional gewinnt

Ob Lieferteile für unsere Kranproduktion oder Produkte für unsere Betriebsgastronomie – wo es möglich ist, legen wir

daher Wert auf Regionalität und kurze Lieferketten. Vom Stahlseil aus Memmingen, über die Winde aus Sigmaringen, bis zum Zylinder aus Oberopfingen, fertigen circa 140 aktive Lieferanten mit insgesamt rund 6.000 Mitarbeitenden für uns in Deutschland und anderen europäischen Ländern.

Und um unsere Mitarbeitenden mit einer ausgewogenen und gesunden Auswahl an Gerichten zu versorgen, bereitet beispielsweise unsere Kantine am Standort Ehingen täglich rund 1.500 Essen allein zur Mittagszeit zu – ausgezeichnet mit zwei Löwen vom Netzwerk „Schmeck den Süden“ für mindestens sechs angebotene Gerichte aus baden-württembergischen Zutaten.



Corporate Responsibility – unsere Strategie



Corporate Responsibility

Als Teil eines weltweit aktiven Familienunternehmens tragen wir gegenüber der Gesellschaft und der Umwelt eine große Verantwortung. Wir sind davon überzeugt, dass wir nur dann langfristig erfolgreich sein können, wenn wir nachhaltig und zukunftsorientiert handeln. Das Wort „zukunftsorientiert“ beschreibt bei uns nicht nur einen Zeitraum von fünf oder zehn Jahren, sondern, dass wir auch das Wohl der nächsten und der übernächsten Generation im Blick behalten.

Um diesem Anspruch auch in Zukunft gerecht zu werden, hat die Firmengruppe Liebherr eine umfassende Corporate Responsibility Strategie entwickelt. Diese zielt darauf ab, nachhaltiges und verantwortungsvolles Handeln in allen Bereichen unserer Geschäftstätigkeit zu fördern. Auf diese Weise können wir bei der Bewältigung ökologischer Probleme

unterstützen und die Gemeinschaften fördern, in denen wir leben und arbeiten. Wir tragen dadurch langfristig zum Erfolg unseres Unternehmens bei. Gleichzeitig ist es auch eine verpflichtende Aufgabe, der wir uns als Familienunternehmen stellen müssen.

Neben der Vision, ein wirtschaftlich, ökologisch und sozial nachhaltig aufgestelltes Familienunternehmen zu sein, konkretisiert die Mission die Umsetzung der Vision anhand folgender zentraler Handlungsfelder:

- Produkte und Leistungen
- Umwelt und Energie
- Mitarbeitende und Gesellschaft
- Nachhaltiges Wirtschaften

Die Corporate Responsibility Policy der Firmengruppe Liebherr fasst das Verständnis von Verantwortung gegenüber Mensch und Umwelt zusammen. Sie gilt für alle Liebherr-Gesellschaften weltweit und definiert die Ziele sowie Verpflichtungen von Liebherr in folgenden Bereichen:

- Verantwortung für Gesundheit, Sicherheit und Umwelt
- Soziale Verantwortung
- Nachhaltiges Wirtschaften

Liebherr orientiert sich dabei an den zehn Prinzipien des United Nations Global Compact zu Menschenrechten, Arbeitsnormen, Umwelt und Korruptionsbekämpfung sowie an den Sustainable Development Goals der Vereinten Nationen. Diese setzt Liebherr als weltweit tätige Firmengruppe in vielfältiger Weise um.

Unsere Corporate Responsibility Vision

Wir wollen ein wirtschaftlich, ökologisch und sozial nachhaltig aufgestelltes Familienunternehmen sein, das seine Kunden mit innovativen Lösungen für anspruchsvolle Aufgaben überzeugt sowie durch technologischen Fortschritt und verantwortungsvolles Handeln die Lebensqualität heutiger und zukünftiger Generationen verbessert.

