ZET CHEMIE®

Produkte und Service für die Metallbearbeitung

Umwelterklärung

2022

Datenbestand von 2019 bis 2021

- Kühlschmierstoffe
- Schneidöle / Schleiföle
- Korrosionsschutz
- Metallreiniger
- Industrieschmierstoffe
- Service & Zubehör

TÜVRheinland ZERTIFIZIERT

Management System ISO 9001:2015

www.tuv.com ID 9105025655

EMAS

Aktualisierte Fassung

Impressum

Begutachtung und Validierung
Erich Grünes
Umweltgutachter
Zulassungsnummer: DE-V-0017

Geschäftsadresse:
TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein
D-51105 Köln

Herausgeber
Zet - Chemie Zimmerhackl GmbH
Heisenbergstraße 3
89584 Ehingen (Donau)

Telefon: +49 (0) 7391 / 7008-30
Fax: +49 (0) 7391 / 7008-31
Internet: www.zet-chemie.de
E-Mail: info@zet-chemie.de

Inhalt

1. Vorwort ... 3
1.1 Firmenprofil / Kontext der Organisation ... 3
1.2 Firmengeschichte ... 3
1.3 Managementsysteme ... 3
1.4 Organigramm ... 4
1.5 Interne und externe Themen ... 5
1.6 Anwendungsbereich des Managementsystems ... 7
2. Standorte der Zet - Chemie Zimmerhackl GmbH ... 8
2.1 Produkte ... 10
2.2 Produktion ... 10
3. Umweltpolitik ... 11
4. Umweltmanagement und Umweltschutz ... 12
4.1 Erläuterung der Umweltaspekte ... 12
4.2 Umweltaspekte und Umweltauswirkungen ... 13
5. Wesentliche umweltrelevante Daten ... 14
5.1 Produktionsmenge ... 14
5.2 Strom ... 14
Wasser und Abwasser ... 15
5.3 Heizöl und Gas ... 15
5.4 Kraftstoff ... 16
5.5 Verpackungen ... 16
5.6 Abfallaufkommen ... 17
5.7 Papierverbrauch ... 17
6. Kernindikatoren nach EMAS ... 18
6.1 Energieeffizienz ... 18
6.2 Materialeffizienz ... 18
6.3 Wasser ... 19
6.4 Abfall ... 19
6.5 Biologische Vielfalt ... 19
7. Umweltprogramm ... 20
7.1 Auswertung und Bewertung erreichter Umweltziele 2017 bis 2021 ... 20
7.2 Aktuelle Umweltziele ... 20
7.3 Vorlage der nächsten Umwelterklärung ... 20
8. Erklärung des Umweltgutachters ... 21

1. Vorwort

1.1 Firmenprofil / Kontext der Organisation

Die Zet -Chemie Zimmerhackl GmbH mit Stammsitz in Ehingen (Donau) produziert und vertreibt seit 33 Jahren ein breites Portfolio an Kühlschmierstoffen, Metallreinigern und Korrosionsschutzmitteln an die metallbearbeitende Industrie. Mit EMAS übernimmt sie Verantwortung für die Umwelt und ist bestrebt, eine kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung zu erreichen.

Im hauseigenen Labor werden maßgeschneiderte Lösungen von Spezialisten entwickelt und geprüft. Die Produkte werden vorwiegend unter der Eigenmarke, jedoch auch als Private-Label-Produkt vertrieben. Mit derzeit 32 Voll- und 8 Teilzeitarbeitsplätzen wird vorwiegend der süddeutsche Raum bearbeitet. Der Exportanteil liegt bei ca. 24 %, welcher durch die Partner in Bulgarien, China, Dänemark, Griechenland, Kroatien, Italien, den Niederlanden, Neuseeland, Österreich, Polen, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, Slowakei, Slowenien, Tschechien, Ungarn, Ukraine sowie in Bosnien und Herzegowina erwirtschaftet wird. 2020 brach die Produktionsmenge durch die Folgen der Corona Pandemie stark ein. Durch Erhöhung der Lagermengen konnte trotz knappem Rohstoffangebot die Lieferfähigkeit aufrechterhalten werden. Im Jahr 2021 wurden etwa 12 Millionen Liter Schmierstoffe verarbeitet.

1.2 Firmengeschichte

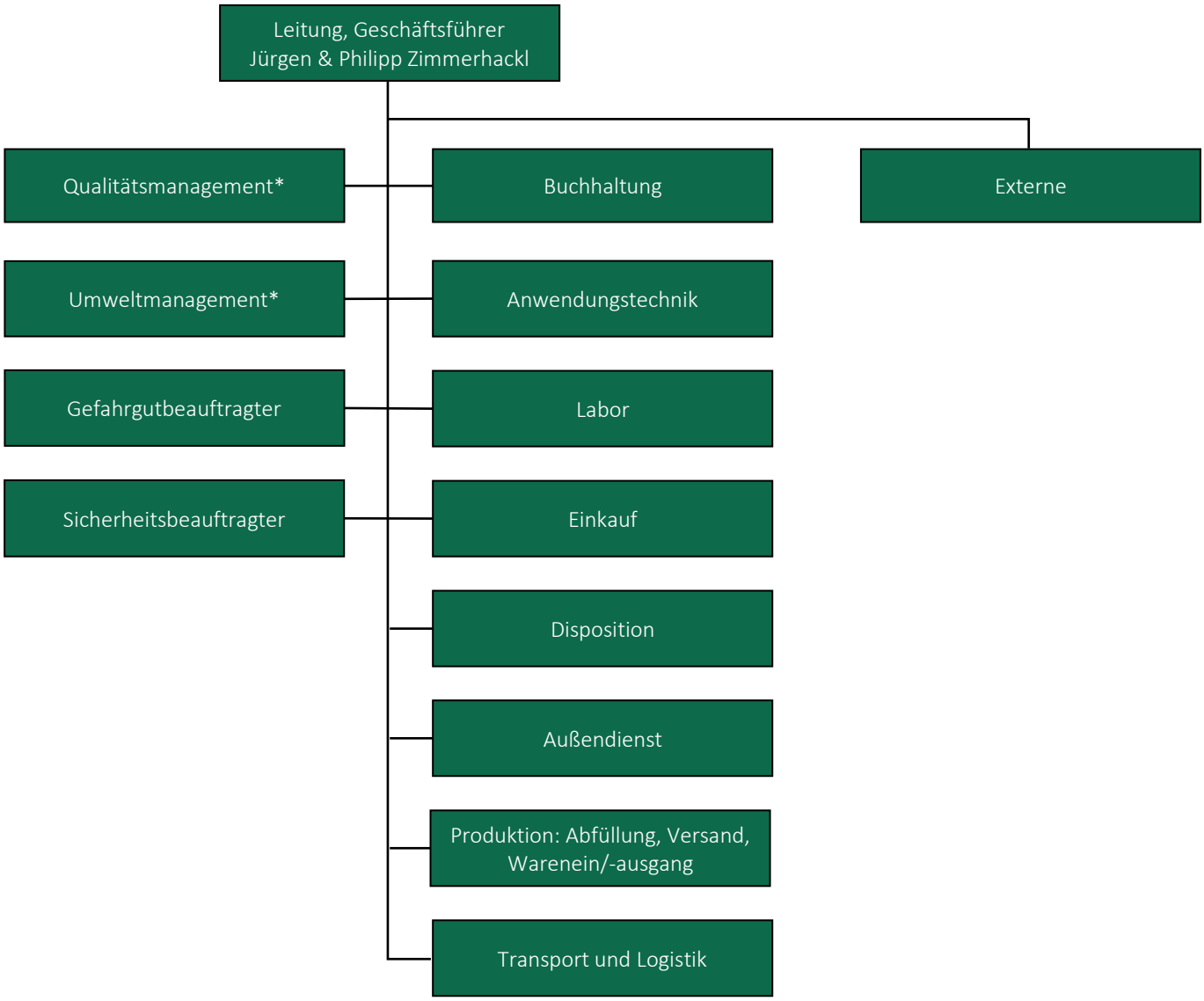
1989	Gründung als Ingenieurbüro in Ehingen-Gamerschwang, um metallbearbeitende Betriebe beim Einsatz von Fertigungshilfsstoffen zu beraten.
1990	Aufnahme der Produktion ebendieser Fertigungshilfsstoffe.
1995	Errichtung eines Bürogebäudes sowie einer Lager- und Produktionshalle am heutigen Hauptsitz in der Heisenbergstr. 3 in Ehingen, Produktion von Kühlschmierstoffen, Metallreinigern und Korrosionsschutzmitteln.
1998	Erweiterung des Hauptsitzes.
2004	Überdachung des Hofbereichs sowie Bau einer unterirdischen Tankanlage.
2007	Anbau des Bürogebäudes zur Vergrößerung des Labors.
2007	Bau einer weiteren Lager- und Produktionshalle in der Heisenbergstr. 7 in Ehingen.
2011	Erweiterung der Produktionshalle in der Heisenbergstr. 7
2012	Bau eines Gefahrstofflagers für brennbare Flüssigkeiten in der Heisenbergstr. 3
2016	Bau einer Lagerhalle in der Schlechtenfelderstr. 4/4 in Ehingen.
2018	Erweiterung um ein Bürogebäude inkl. Schulungsraum sowie Einbau einer Wärmekammer für Rohstoffe in der Heisenbergstraße 7
2019	Überdachung des Hofbereichs in der Schlechtenfelderstr. 4/4
2022	Baubeginn eines Gefahrstofflagers für brennbare Flüssigkeiten in der Schlechtenfelderstr. 4/4

1.3 Managementsysteme

Das Qualitätsmanagementsystem besteht seit 2004 und ist nach ISO 9001:2015 zertifiziert.

Im Jahr 2010 wurde ein vorbildliches Umweltmanagementsystem nach EMAS eingeführt und angewendet, welches weit über die Anforderungen der ISO 14001:2015 hinausgeht. Durch EMAS werden interne und externe Themen bestimmt sowie Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien abgefragt. Chancen und Risiken werden daraus abgeleitet, ihr Einfluss bewertet und geeignete Maßnahmen getroffen. Daraufhin werden diese auf Wirksamkeit geprüft und daraus bindende Verpflichtungen abgeleitet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung.

1.4 Organigramm



* Beauftragter der obersten Leitung für das Qualitäts- und Umweltmanagementsystem.

1.5 Interne und externe Themen

Es wurden folgende interne und externe Themen bestimmt, die den organisatorischen Kontext beeinflussen.

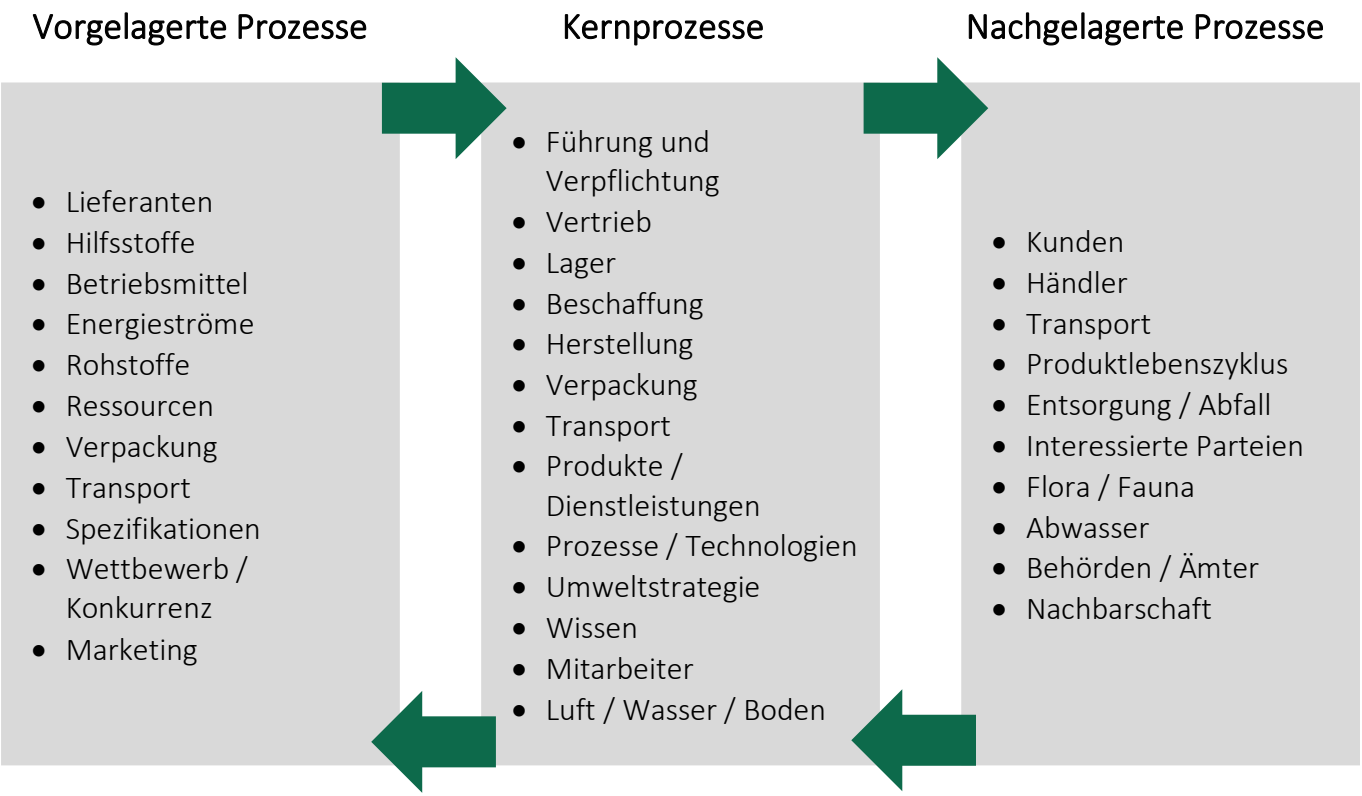
Interne Themen	Relevanz
Umweltbewusstsein und Erwartungen der Beschäftigten	Das Umweltbewusstsein wird gefördert, damit jeder Mitarbeiter sein Bestes gibt, um Ressourcen und die Umwelt zu schonen.
Betriebliche Umweltstrategie	Die Umweltstrategie ist auf fortlaufende Verbesserung ausgelegt.
Produktqualität	Die Produktqualität ist der große Vorteil ZET-CHEMIE. Diesen gilt es zu bewahren durch die richtige Auswahl von Rohstoffen, Lieferanten, Mitarbeitern, etc.
Leistungsfähigkeit von Prozessen und Technik	Hat eine große Relevanz, da ein reibungsloser Ablauf im Betrieb vorausgesetzt wird.
Vorhandenes Wissen	Das vorhandene Wissen der Mitarbeiter muss bewahrt und weitergegeben werden.
Mitarbeiter	Jeder Mitarbeiter wird nach Qualifikation eingesetzt. Durch Schulungen werden die Fähigkeiten weiter ausgebaut.

Externe Themen	Relevanz
Technologische Faktoren Verfügbarkeit effizienterer Technologien Kostendegression von Technologien	Hohe Relevanz, da ohne die richtigen Technologien keine Produkte hoher Qualität hergestellt werden können. Hierbei wird auf die Effizienz der Technologien geachtet, um einen aktiven Beitrag zum Schutz der Umwelt und zu mehr Nachhaltigkeit zu leisten.
Ökonomische Faktoren Wettbewerbssituation Marktentwicklung Wirtschaftlicher Wandel Mitbewerber	Der Wettbewerb wird von uns genau überwacht bzgl. Marktstrategie, Marktpreise, Produkte, etc. Die wirtschaftlichen Folgen der Corona Pandemie sind enorm. Der Schmierstoffmarkt und die Produktionsvolumen sind größtenteils von der Automobilindustrie abhängig. Globale Supply-Chain-Probleme, sowie die aktuelle Wirtschaftskrise führen unter Anderem zum Rückgang der Nachfrage an Fahrzeugen, was auch bei uns spürbar ist. Der wirtschaftliche Wandel zeigt, dass weniger Schmierstoffe benötigt werden, wenn sich Technologien ändern oder verbessern. Hierauf müssen wir in Zukunft angemessen reagieren.

Lieferanten Rohstoffe Produktqualität Freigabe Transport	Unsere Produktqualität hängt auch von den gelieferten Rohstoffen ab. Durch Wareneingangs- und ausgangsprüfungen sowie interne Lieferantenbewertungen werden die Qualität der Produkte und die Freigabe der Lieferanten überwacht. Bei Auswahl der Lieferanten wird ebenfalls die räumliche Nähe und die damit verbundene Reduzierung von Emissionen berücksichtigt.
Umweltzustände Boden/Wasser Luftqualität Wasserverfügbarkeit Rohstoffverfügbarkeit	Als EMAS registriertes Unternehmen sind wir sehr bestrebt, die Umwelt zu schützen. Die Anlieferung, Entladung und Produktion boden- und wassergefährdender Stoffe finden in Hallenbereichen statt, die als komplette Auffangwannen ausgebildet sind. Luftverunreinigungen entstehen bei uns durch Heizung und 4 LKWs (mit Euro 6 Standard). Die Rohstoffsituation ist national und international weiterhin kritisch hinsichtlich Verfügbarkeit und Preis. Ohne Rohstoffe können wir keine Schmierstoffe herstellen und verkaufen. Mit der Erhöhung der Lagerkapazität vermeiden wir Lieferengpässe bei unseren Kunden und können somit vereinbarte Liefertermine einhalten. Die gesetzlichen Vorgaben werden immer strenger, so dass es immer schwieriger wird Rohstoffe zu beschaffen, die eventuell eingeschränkt werden. Deshalb sind wir stets auf der Suche nach alternativen Rohstoffen, die gesetzliche Anforderungen erfüllen und den Erhalt der Produktqualität nicht beeinflussen.
Politische und gesetzliche/rechtliche Faktoren Bindende Verpflichtungen (Umweltrechtsregister) Gesetzliche Verschärfungen Verhältnis zu Genehmigungsbehörden	Bindende Verpflichtungen und gesetzliche Anforderungen werden regelmäßig überwacht. Durch regelmäßigen Austausch ist das Verhältnis zu Behörden sehr gut.
Soziokulturelle Faktoren Umwelt- und Konsumverhalten der Kunden Umweltbewusstsein der Bevölkerung	Unsere Kunden verlangen umweltfreundliche Technologien und somit auch umweltfreundliche sowie -verträgliche Produkte. Auf diese Forderungen reagieren wir. Mikroplastik aus den Handreinigern ZET-Fix wurde durch natürliche Reibemittel ersetzt. Wir setzen zum Großteil rekonditionierte Gebinde ein. In vielen Produkten werden endliche Mineralöle durch regenerative Öle wie GTL-Öle (Gas-to-Liquid-Öl) und Rezyklate ersetzt.

1.6 Anwendungsbereich des Managementsystems

Der Anwendungsbereich umfasst die Herstellung und den Vertrieb von Schmierstoffen, Reinigern und Korrosionsschutz am Standort in Ehingen.



2. Standorte der Zet- Chemie Zimmerhackl GmbH

Das Unternehmen ist in drei Werke aufgeteilt: Heisenbergstraße 3, Heisenbergstraße 7 und Schlechtenfelderstr. 4/4. Diese befinden sich in Gewerbegebieten in südwestlicher und nordwestlicher Randlage zur Stadt Ehingen (Donau) auf einer Gesamtfläche von insgesamt 9754 m².

Flächenaufstellung	Einheit	Werk 1	Werk 2	Werk 3	Gesamt
Grundstücksfläche	m²	2.580	4.500	2.673	**9.754**
Überbaute Fläche	m²	1.977	3.014	896	5.888
Versiegelte/Befestigte Fläche	m²	303	624	1.609	2.536
▪ davon vollversiegelt (z.B. Beton, Asphalt, Teer)	m²	303	257	1.609	2.169
▪ und teilversiegelt (z.B. Rasenfugenpflaster)	m²	0	0	0	0
▪ sowie sonstige (z.B. Rasengittersteine, Kies, Splitt)	m²	0	367	0	367
Naturnahe Flächen (z.B. Rasen und Pflanzen)	m²	330	863	168	1.362

In den Werken 1 und 2 befinden sich Tankanlagen zur Lagerung von Grundölen und Mischungen mit einem Volumen von über 1 Million Litern. Alle anfallenden Arbeiten rund um die Produkte wie Wareneingangs- und Warenausgangsprüfungen sowie Analysen von Kundenproben werden im eigenen Labor durchgeführt.

Die Produktion und somit die Verarbeitung (Mischen) der Rohstoffe findet statt in den Werken 1 und 2.

Das Werk 3 dient als Pufferlager für Rohstoffe. In diesem werden Fertigprodukte (u.a. Motoren- und Getriebeöle) in kleinere Gebinde abgefüllt; Altöle und -emulsionen bis zur Entsorgung gesammelt und von Kunden zurückkommende IBC in einer speziellen Anlage gereinigt. Diese Behälter können schnell, einfach und ressourcenschonend gereinigt und anschließend wiederverwendet werden.

Alle Hallendächer sind mit Photovoltaikanlagen belegt, die zusammen eine Nennleistung von insgesamt 508 kWp erreichen. Eine Einspeisung erfolgt in das Stromnetz des örtlichen Anbieters.

Heisenbergstraße 3
Werk 1
89584 Ehingen (Donau)

- Verwaltung
- Labor
- Lagerung
- Mischen
- Abfüllung

Heisenbergstraße 7
Werk 2
89584 Ehingen (Donau)

- Verwaltung
- Schulungszentrum
- Lagerung
- Mischen
- Abfüllung
- Versand

Schlechtenfelderstraße 4/4
Werk 3
89584 Ehingen (Donau)

- Lagerung
- Abfüllung Kleingebinde Fertigprodukte
- Reinigungsanlage IBC
- Gefahrstofflager für brennbare Flüssigkeiten

2.1 Produkte

Wassermischbare Kühlschmierstoffe	Mineralölhaltige Emulsionskonzentrate für die spangebende Bearbeitung aller Materialien; mineralölfreie Lösungen zum Schleifen und Zerspanen.
Schneidöle / Schleiföle	Nicht wassermischbare Schmierstoffe zum Schneiden, Schleifen, Honen, Stanzen, Tiefziehen und Tiefbohren.
Korrosionsschutz	Dewatering Fluids, wassermischbare Korrosionssschutzkonzentrate, lösemittelfreier Korrosionssschutz, ölhaltiger Korrosionssschutz, wachshaltiger Korrosionssschutz, etc.
Reiniger	Alkalische Reiniger, Neutralreiniger, saure Reiniger, Kaltreiniger, Verdünnungen, etc.
Industrieschmierstoffe	Hydrauliköle, Gleit- und Bettbahnöle, Getriebeöle, Motorenöle, Mehrzweckfette, Langzeitfette, Graphit-Fette, MoS2-Fette etc.
Service & Zubehör	Additive, Sprays, Ölbindemittel, Mischgeräte, Refraktometer, Testindikator, Filtervliese, Hautpflegeprodukte, Fremdölabscheider, Fluidmanager, etc.

2.2 Produktion

Die Warenanlieferung der Ausgangsmaterialien erfolgt in Tankwagen, IBC, Fässern oder Kanistern. Die Entladung der Rohstoffe, sowie auch die Produktion finden ausschließlich in den Produktionshallen statt.

Diese sind in allen Werken als komplette Stahl-Auffangwannen ausgebildet. Öffnungen sowie Wanddurchbrüche können sofort mit den bereitgestellten Barrieren verschlossen werden, um das Austreten von Löschwasser und/oder Gefahrstoffen in die Umgebung zu verhindern. Eine Wärmekammer wurde im Werk 2 errichtet, um bestimmte Zuschlagstoffe vor der Produktion auf die optimale Verarbeitungstemperatur zu bringen.

Produziert wird in unterschiedlich großen Chargenbehältern mit Leitstrahlmischern. Hierzu werden Einzelkomponenten nach Rezepturvorgabe zusammengefügt und unter Rühren homogenisiert. Die Fertigware wird nach Freigabe entweder in den Produktionshallen gelagert oder im IBC, Fass oder Kanister an Kunden ausgeliefert. Im Werk 1 erfolgt die Verladung im Hofbereich nur auf eigene LKWs. Dieser ist vollständig überdacht und vorhandene Oberflächenwasserabläufe können im Schadensfall mit Kanalabdeckungen abgedichtet werden. In den Werken 2 (für eigene LKW und Transportunternehmen) und 3 (eigene LKW nur für den innerbetrieblichen Verkehr) erfolgt die Verladung nur innerhalb der Produktionshallen.

3. Umweltpolitik

Die Firma Zet - Chemie Zimmerhackl GmbH befasst sich unter anderem mit der Verarbeitung von Mineralölen - einem Rohstoff, der zum einen endlich und zum anderen wassergefährdend ist. Seit Gründung des Unternehmens wird daher dem Schutz der Umwelt und dem sorgfältigen Umgang mit Ressourcen höchste Priorität eingeräumt.

„Die Entscheidung, in unserem Unternehmen ein Umweltmanagementsystem nach EMAS einzuführen und anzuwenden war uns sehr wichtig und soll demonstrieren, dass wir den Umweltgedanken leben und für jeden nachvollziehbar umsetzen und weiterentwickeln."

Alle Mitarbeiter werden geschult und sind aufgerufen, in Ihrer Arbeit das Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt nach Kräften zu unterstützen.

Leitlinien des Unternehmens

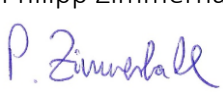
An den nachstehend beschriebenen Leitlinien orientiert sich das Handeln. Die Grundsätze werden regelmäßig bewertet und auf dieser Basis erfolgt die fortlaufende Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes. Es wird, soweit wirtschaftlich durchführbar, die beste und umweltverträglichste Technik eingesetzt und es wird nach den nachfolgenden Leitlinien verfahren:

- Das Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt wird bei allen Mitarbeitern gefördert.
- Vorgesetzte nehmen eine beispielhafte Rolle im Umweltschutz ein.
- Das Umweltbewusstsein der Lieferanten soll gefördert und unterstützt werden. Vertragspartner, die Dienstleistungen auf dem Betriebsgelände erbringen werden angehalten, dieselben Vorgaben bezüglich Umweltschutz einzuhalten, wie wir selbst.
- Durch einen offenen Umgang mit interessierten Parteien werden die Umweltschutzbemühungen kommuniziert.
- Durch eine optimale Tourenplanung realisieren wir einen umweltfreundlichen Versand.
- Neue Produkte sowie daraus resultierende Verfahren werden im Voraus auf Umweltauswirkungen geprüft.
- Durch umfangreiche Beratung der Kunden soll bei Einsatz und Entsorgung der Produkte der Umweltschutz berücksichtigt werden.
- Die Produktion der Produkte soll Ressourcen schonen und umweltverträglich sein.
- Verpackungs- und Hilfsstoffe werden so weit wie möglich umweltfreundlich wiederverwertet.
- Normen, Richtlinien und Gesetze werden eingehalten und wir verpflichten uns, durch fortlaufende Verbesserung, die Umweltleistung kontinuierlich zu verbessern.
- Es werden alternative Energien und Techniken genutzt und bei künftigen Projekten sowie Bauvorhaben auf eine günstige Energiebilanz gesetzt (bspw. Photovoltaikanlagen; Optimierung Produktionsprozesse etc.).
- Wir verpflichten uns, bindende Verpflichtungen zu erfüllen.

Die Umweltpolitik wurde auf ihre Angemessenheit geprüft.

Ehingen den 03.01.2022

Geschäftsleitung
Philipp Zimmerhackl



4. Umweltmanagement und Umweltschutz

Das Unternehmen hat im Jahr 2010 ein Umweltmanagementsystem nach EMAS* eingeführt. Das Umweltmanagementsystem bildet zusammen mit dem Qualitätsmanagementsystem ein integriertes Managementsystem. Die Dokumentation des integrierten Managementsystems ist im Intranet abgelegt und steht allen Mitarbeitern zur Verfügung. Das Umweltmanagementsystem wird regelmäßig durch Umweltbetriebsprüfungen und Auditierungen überprüft und bewertet.

*VERORDNUNG (EU) 2017/1505 DER KOMMISSION vom 28. August 2017 zur Änderung der Anhänge I, II und III der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS)

4.1 Erläuterung der Umweltaspekte

Die Anlieferung von Rohstoffen sowie der Abtransport von Waren erfolgen während der Normalarbeitszeit von 7:30 bis 17:00 Uhr. Lärmemissionen, Gerüche und Stäube entstehen nicht nennenswert und führen zu keiner Belästigung Anderer in der Umgebung.

Die Ausführung aller Produktionsprozesse erfolgt in baurechtlich genehmigten und den Vorschriften entsprechenden Auffangwannen (Wasserhaushaltsgesetz, Landeswassergesetz, Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen - AwSV).

Der Transport von Gefahrstoffen erfolgt in Behältern, die der Gefahrgutverordnung entsprechen. Die Betriebsanweisungen der eingesetzten Stoffe (Gefahr- und wassergefährdende Stoffe) sind allen Mitarbeitern zugänglich.

Abwässer fallen nur als Sanitärabwasser an und werden in allen Werken in das öffentliche Kanalsystem (Mischwasser) geleitet. Regenwasser der befestigten Flächen kann aufgrund der Geologie nicht auf dem Grundstück versickern und wird in den Werken 1 und 2 ebenfalls in das öffentliche Kanalsystem geleitet. Im Werk 3 wird Niederschlagswasser aus Dach- und Hofflächen in den nahegelegenen Weiherbach eingeleitet (wasserrechtliche Erlaubnis der Stadt Ehingen liegt vor). Altlasten sind nicht bekannt.

Der sparsame Einsatz von Energie wird im Unternehmen großgeschrieben. Gas und Heizöl werden für das Beheizen der Büroräume sowie in Werk 2 für die Aufenthaltsräume und die Wärmekammer benötigt. Lagerhallen werden nur vor Frost geschützt. Elektrische Energie wird in der Produktion sowie zum Betrieb der elektronischen Büroausstattung benötigt. Unnötige Stand-by-Zeiten werden durch automatische Abschaltfunktionen der Geräte vermieden. Alle Mitarbeiter sind dazu angehalten, Beleuchtungen; elektrische Geräte und Heizkörper auszuschalten, sobald diese nicht mehr benötigt werden.

Abfälle (u.a. Lösemittel, Altöle, Alt-Emulsionen) werden bei uns strikt getrennt und, wo möglich, einer ordnungsgemäßen Entsorgung zugeführt (KrWG). Betriebs- und Hilfsstoffe werden nur für geringfügige Reinigungszwecke benötigt. So werden beispielsweise Reinigungsmittel zum Teil in Eigenproduktion hergestellt sowie ölverschmutzte Putzlappen, welche in der Produktion anfallen, durch ein Textilreinigungsunternehmen abgeholt, gereinigt und im ständigen Austausch wieder an uns geliefert.

Unseren Kunden bieten wir vor Ort einen Kühlschmierstoff-Service (KSS-Service) an, der die Standzeiten unserer Produkte verlängert und die Nachhaltigkeit fördert. Außerdem werden leere Gebinde von Kunden zurückgenommen. Unbeschädigte Fässer werden zur Wiederverwendung nach Rekonditionierung vom Lieferanten abgeholt. Gebrauchte, restentleerte IBC werden von uns selbst gereinigt und wiederverwendet. Somit schonen wir wichtige Ressourcen und verringern Abfälle.

Eine umfassende Notfallvorsorge ist sichergestellt. Mit den örtlichen Behörden und der Feuerwehr wurden Notfallpläne mit Notrufnummern, Fluchtwegen, Feuerlöschern, Löschwasserbarrieren und Sammelplätzen sowie ein Feuerwehrplan erstellt und umgesetzt. Regelmäßige Kontrollen werden durchgeführt.

4.2 Umweltaspekte und Umweltauswirkungen

Umweltrelevante Stoffe werden produktionsbedingt angeliefert, gelagert, gemischt und abgefüllt. Umweltaspekte werden regelmäßig ermittelt und bewertet. Die Umweltrelevanz wird in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt. Daraus ergeben folgende Schwerpunkte: Emissionen, Boden, Wasser, Abfall und Energie- und Einsatzstoff.

			Umweltaspekte und ihre Auswirkungen																			
			Luft			Wasser und Boden							Abfall			Energie und Einsatzstoff						
	Bereich		Luftschadstoffe	Lärm	Gerüche	Frischwasser	Schmutzwasser	Niederschlagswasser	Lagerung, Einsatz wasser- & bodengefährdender Stoffe	Bodennutzung	Altlasten	Umgang mit Gefahrstoffen	gefährliche Abfälle	nichtgefährliche Abfälle	Abfälle zur Verwertung	Betriebs- und Hilfsstoffe	Rohstoffe	Kraftstoff	Strom	Gas	Heizöl	Bewertung, Chancen	Maßnahmen und Ziele
Vorgelagerte Prozesse	Lieferanten		B	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	A	B	B	A	A	A	unnötiges Verpackungsmaterial; Emissionen	Verpackung regeln; Standortnahe Lieferanten bevorziehen
Kernprozesse	Beschaffung	Werk 1	A	A	A	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	B	B	A	Ressourcen schonen (Papier, Toner, Strom)	Schulung; Optimierung Beschaffung
	Produktion	Werk 1	B	B	A	B	B	B	B	A	A	B	B	B	B	B	B	A	B	B	A	Vermeidung von Lager- und Verladeunfällen, Brand-Explosions-, und Umweltschäden; Reduzierung Emissionen und Ressourceneinsparung	Schulungen; Handling innerhalb Hallen; Lager- & Standortoptimierung. Anlagenprüfungen. Einhaltung von Vorschriften
		Werk 2	B	B	A	B	B	B	B	A	A	B	B	B	B	B	B	A	B	A	B		
		Werk 3	B	B	A	B	B	B	C	A	A	B	B	B	B	B	B	A	B	C	A		
	Auftrags-bearbeitung	Werk 1	A	A	A	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	A	C	B	A	Ressourcen schonen (Papier, Toner), Stromverbrauch senken	Digitalisierung der Auftragsberarbeitung
	Labor	Werk 1	B	B	a	B	B	A	B	A	A	B	B	B	B	A	B	A	B	B	A	Vermeidung von Umweltschäden	Abfalltrennung und Entsorgung
	Transport		B	B	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	B	A	A	B	A	A	A	Ladungssicherung; Reduzierung Emissionen; Verhinderung Umweltschäden	Kennzeichnung Produkte; Optimale Tourenplanung mit Einbeziehung Speditionen
Nachgelagerte Prozesse	Vertrieb		B	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	A	A	B	A	A	A	Reduzierung Krafstoffverbrauch und Emissionen;	Effektive Termin- und Streckenplanung
	Speditionen		B	B	A	A	A	A	A	A	A	B	A	B	A	A	A	A	A	A	A	Ladungssicherung; Reduzierung Verpackungsmaterial	Optimale Nutzung der 3 Speditionen. Kaum Einfluss möglich auf Emissionen Speditionen.
	Entsorgung		A	B	A	A	A	A	B	A	A	B	B	A	B	B	A	B	A	A	A	Vermeidung von Verladeunfällen und Umweltschäden; fachgerechte Entsorgung	Beauftragung Standortnaher Entsorger

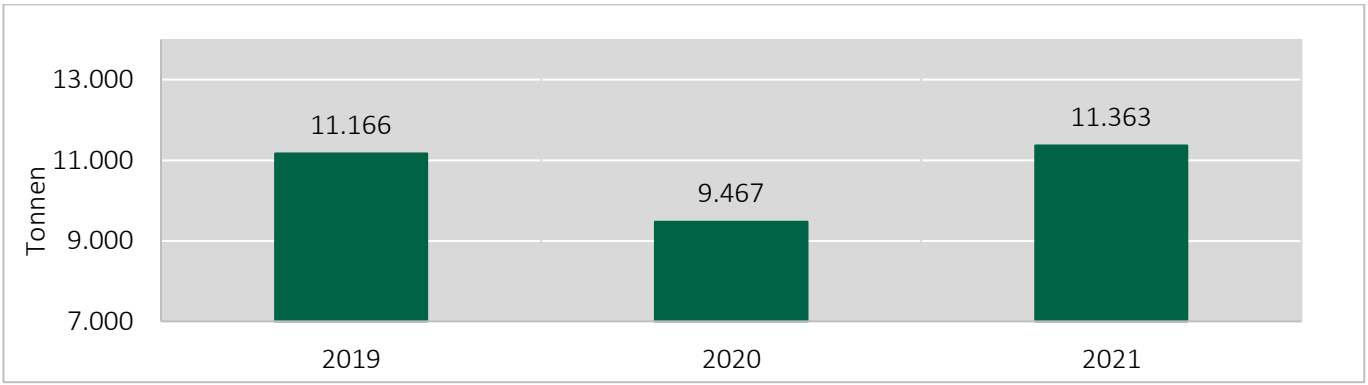
A: nicht relevant; B: geringe Umweltrelevanz; C: deutliche Umweltrelevanz; D: erhebliche Umweltrelevanz

5. Wesentliche umweltrelevante Daten

Die folgenden Daten beinhalten alle Stoff- und Energieströme, die in die Werke eingingen oder verlassen haben.

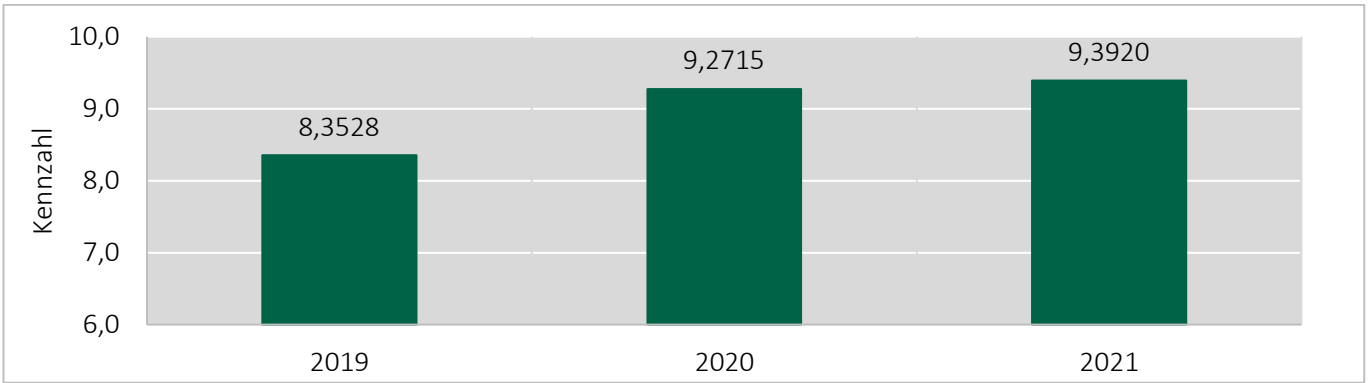
5.1 Produktionsmenge

Der gesamte Materialstrom in „Litern“ abgehandelt. Im Jahr 2021 wurden in unseren Werken 12.625.903 Liter verarbeitet. Für die Umrechnung auf Tonnen wird eine durchschnittliche Referenzdichte unserer Produkte zugrunde gelegt, die 0,9 g/cm³ beträgt. Dadurch ergibt sich eine Produktionsmenge von 11.363 Tonnen - ein Wachstum von 20 % zur Vorjahresmenge sowie 1,8 % zu 2019. Die Corona Pandemie führte 2020 bei vielen unserer Kunden zur Schließung oder Kurzarbeit. Als Folge hiervon brach die Produktionsmenge stark ein.



5.2 Strom

Strom*	Einheit	2019	2020	2021
▪ Werk 1	kWh	46.164	43.299	55.818
▪ Werk 2 (1)	kWh	31.972	27.123	31.395
▪ Werk 2 (2)	kWh	10.523	8.867	11.536
▪ Werk 3	kWh	4.608	8.484	7.972
Gesamtverbrauch	kWh	93.267	87.773	106.721
Produktionsmenge	t	11.166	9.467	11.363
Kennzahl		8,3528	9,2715	9,3920

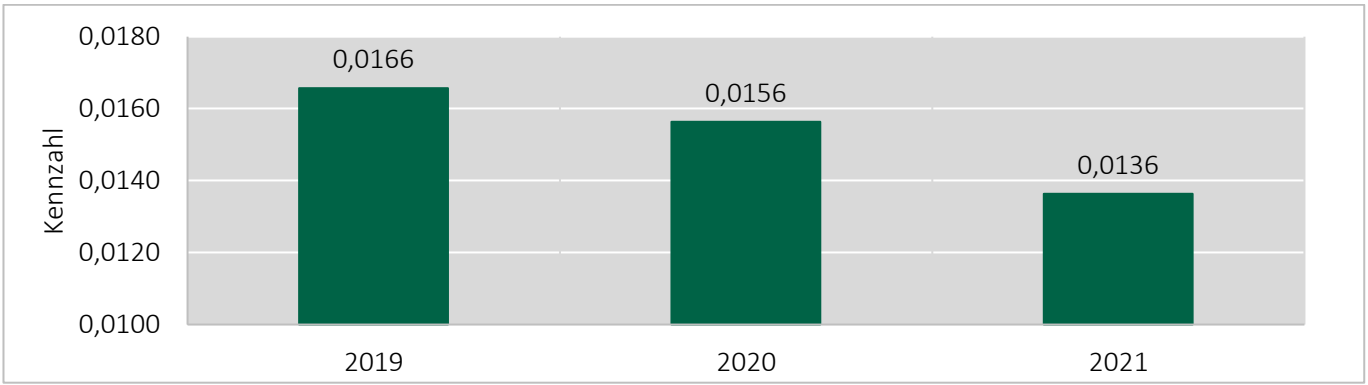


*Eingesetzter Strom: Produkt Groggentalstrom der Ehinger Energie, ein Energieträgermix aus 68,13% erneuerbarer Energie und 11,03% Kernenergie sowie 20,84% Fossiler und sonstiger Energieträger.

Bei vergleichbarer Produktionsmenge wie in 2019 ist ein deutlicher Anstieg der Kennzahl in 2021 um 9,4% zu sehen. Dies ist zurückzuführen auf die Einbindung des Werks 3 in die Betriebsabläufe sowie auf neue Arbeitsplätz in der Verwaltung.

Wasser und Abwasser

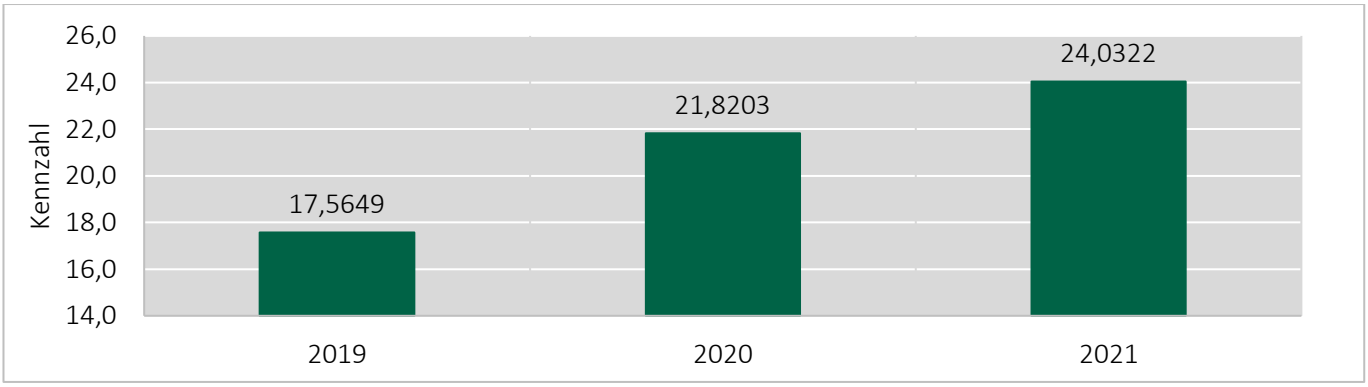
Wasserverbrauch	Einheit	2019	2020	2021
▪ Werk 1	m³	93	99	93
▪ Werk 2	m³	84	32	38
▪ Produktion von dest. Wasser im Werk 2 (kein Abwasser!)	m³	714	794	834
▪ Werk 3	m³	8	17	24
Gesamtverbrauch	m³	185	148	155
Produktionsmenge	t	11.166	9.467	11.363
Kennzahl		0,0166	0,0156	0,0136



Durch die Umstellung der Reinigung von gebrauchten IBC ist der Gesamtverbrauch an Wasser gesunken. Dies wiederum bedeutet eine Reduktion der Kennzahl um 12,8% zum Vorjahreswert sowie 18% zu 2019. Das Abwasser in allen Werken ist Schmutzwasser aus Sanitäreinrichtungen. Bei der Produktion von destilliertem Wasser fällt kein Abwasser an, da es als ein wichtiger Bestandteil in vielen Produkten eingesetzt wird.

5.3 Heizöl und Gas

Heizöl und Gas	Einheit	2019	2020	2021
▪ Gasverbrauch Werk 1	kWh	97.347	99.221	128.822
▪ Gasverbrauch Werk 3	kWh	17.816	48.441	44.906
▪ Heizölverbrauch* Werk 2	kWh	80.967	58.911	99.350
Gesamtverbrauch	kWh	196.130	206.573	273.078
Produktionsmenge	t	11.166	9.467	11.363
Kennzahl		17,5649	21,8203	24,0322

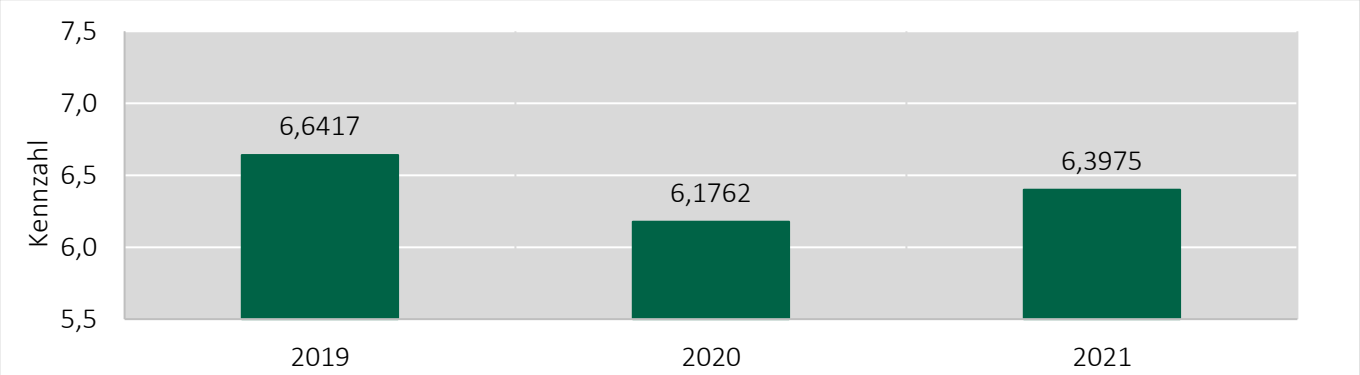


*Mengenangabe gemäß Heizöl-Bestellung/Anlieferung. Umrechnung in kWh über die Dichte von 0,83 g/cm³ und den Brennwert von 11,8 kWh/kg.

Der Gesamtverbrauch liegt 32% über dem Vorjahreswert, während die Kennzahl um etwa 10% zugenommen hat. Grund hierfür sind neue Arbeitsplätze in der Verwaltung, sowie der Betrieb der Wärmekammer.

5.4 *Kraftstoff*

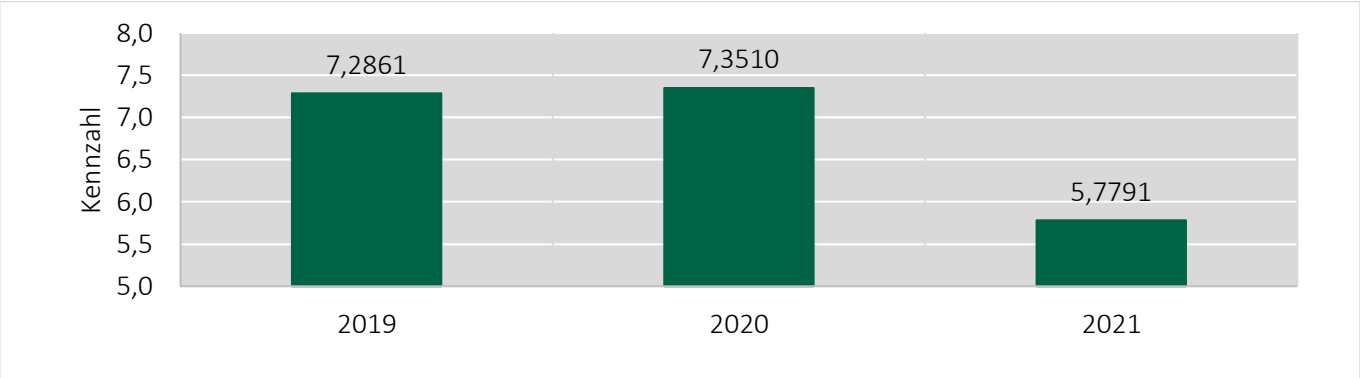
Kraftstoff	Einheit	2019	2020	2021
▪ Kraftstoffverbrauch Außendienstmitarbeiter	l	24.604	21.202	26.503
▪ Kraftstoffverbrauch LKW für Transport	l	49.557	37.268	46.192
Gesamtverbrauch	l	74.161	58.470	72.695
Produktionsmenge	t	11.166	9.467	11.363
Kennzahl		6,6417	6,1762	6,3975



Verglichen mit dem Produktionsvolumen 2019 ist die Reduzierung der Kennzahl zum größten Teil dadurch zustande gekommen, dass längere Zeit nur 2 von 3 LKW unsere Kunden direkt beliefert haben. Touren wurden optimaler geplant und vermehrt Speditionen einbezogen.

5.5 *Verpackungen*

Produktgebinde	Einheit	2019	2020	2021
5 Liter Kanister	Stk.	12.544	8.448	4.608
10 Liter Kanister	Stk.	4.032	6.048	2.016
20 Liter Kanister	Stk.	36.387	28.434	28.356
60 Liter Fass	Stk.	5.016	5.470	5.565
200 Liter Fass (neu)	Stk.	9.923	8.281	10.317
200 Liter Fass (rekonditioniert)	Stk.	11.932	11.109	11.824
1000 Liter IBC (neu)	Stk.	600	966	816
1000 Liter IBC (rekonditioniert)	Stk.	923	836	2166
Gesamtverbrauch	Stk.	81.357	69.592	65.668
Produktionsmenge	t	11.166	9.467	11.363
Kennzahl		7,2861	7,3510	5,7791



Es kann ein Wachstum am Verbrauch der rekonditionierten IBC gesehen werden. Leere Container werden von Kunden zurückgenommen, gereinigt und wiederverwendet. Dadurch leisten wir einen besonderen Beitrag zum Schutz von Ressourcen, da wir im Großgebinde unter anderem auch den Verbrauch an Papier, Etiketten sowie zusätzlichem Kleingebinde reduzieren.

5.6 Abfallaufkommen

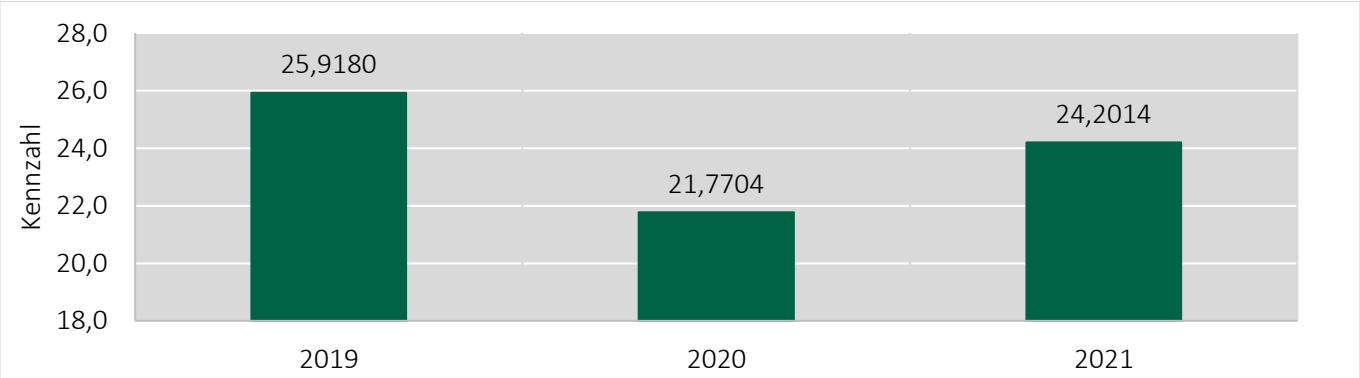
Abfallaufkommen	Einheit	2019	2020	2021
▪ Gewerbemüll	kg	1.200	1.200	1.200
▪ gemischte Abfälle	kg	580	0	0
▪ Blech / Mischschrott	kg	6.480	5.730	6.290
▪ Papier	kg	1.270	890	880
▪ Holz	kg	0	0	0
▪ Kunststoffe	kg	5.460	4.540	5.300
▪ Ölhaltige Betriebsmittel (z.B. Ölbindemittel)	kg	240	240	240
▪ Lösemittel (14 06 03)	kg	6.220	0	598
▪ *Lösemittel (14 06 03)	kg	3.800	0	0
▪ Altöl (13 02 05)	kg	54.250	44.800	41.770
▪ **Altöl (13 02 05)*	*kg*	*9.808*	*3.120*	*5.320*
▪ Alt-Emulsion (12 01 09)	kg	18.000	1.470	1.872
▪ **Alt-Emulsion (12 01 09)*	*kg*	*2.600*	*1.470*	*1.872*
Gesamtaufkommen	kg	76.052	54.280	50.958
Produktionsmenge	t	11.166	9.467	11.363
Kennzahl		6,811	5,7336	4,4846

**freiwillige Abfallrücknahme von Kunden zur Entsorgung nach §26 KrW-/AbfG. Daher werden die Mengen vom Gesamtabfallaufkommen abgezogen.*

Das gesamte Abfallaufkommen ist über den Vergleichszeitraum gesunken. Blech / Mischschrott fällt zur Entsorgung an durch kaputte Gebinde nach Rücknahme, wenn eine Rekonditionierung nicht möglich ist. Zur Entsorgung gesammeltes Altöl besteht zum größten Teil aus Ölresten von zurückgenommenen IBC, Fässern und Kanistern, sowie größeren Mengen an Ölen, die von Werkstätten abgegeben wurden – Mengen, die vom Gesamtaufkommen nicht abgezogen werden können.

5.7 Papierverbrauch

Papierverbrauch	Einheit	2019	2020	2021
▪ Normalpapier DIN A4	Stk.	50.000	85.000	65.000
▪ Normalpapier DIN A5	Stk.	15.000	20.000	12.500
▪ Briefpapier	Stk.	21.200	21.100	41.900
▪ Etiketten DIN A5	Stk.	164.800	60.000	120.000
▪ Eiketten DIN A6	Stk.	38.400	20.000	35.600
Gesamt	Stk.	289.400	206.100	275.000
Gesamtproduktion	t	11.166	9.467	11.363
Kennzahl		25,9180	21,7704	24,2010

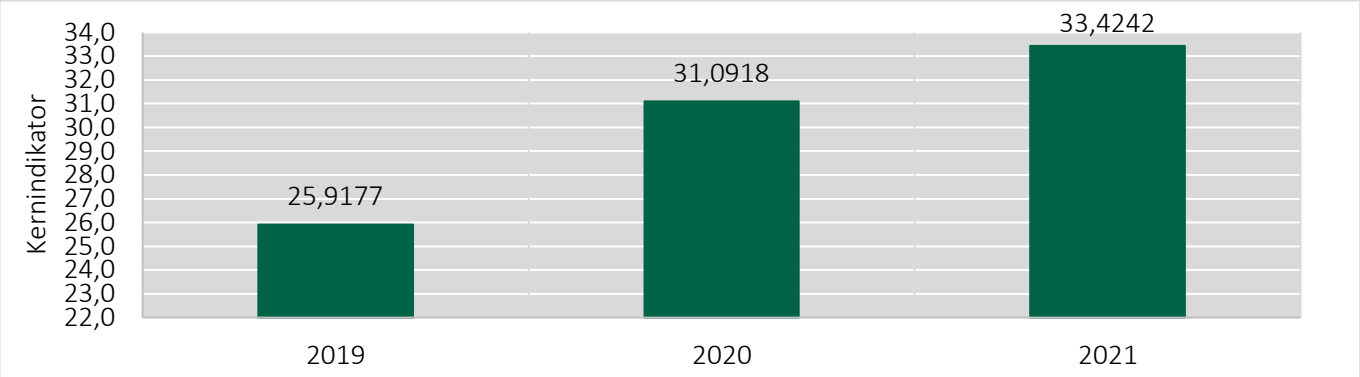


Bei vergleichbarer Produktionsmenge wurden 2021 mehr Produkte in IBC anstatt kleinen Kanistern (2019) bestellt. Da jedes Gebinde etikettiert wird, nimmt auch der Papierverbrauch bei wegfallenden tausenden Kleingebinden ab.

6. Kernindikatoren nach EMAS

6.1 Energieeffizienz

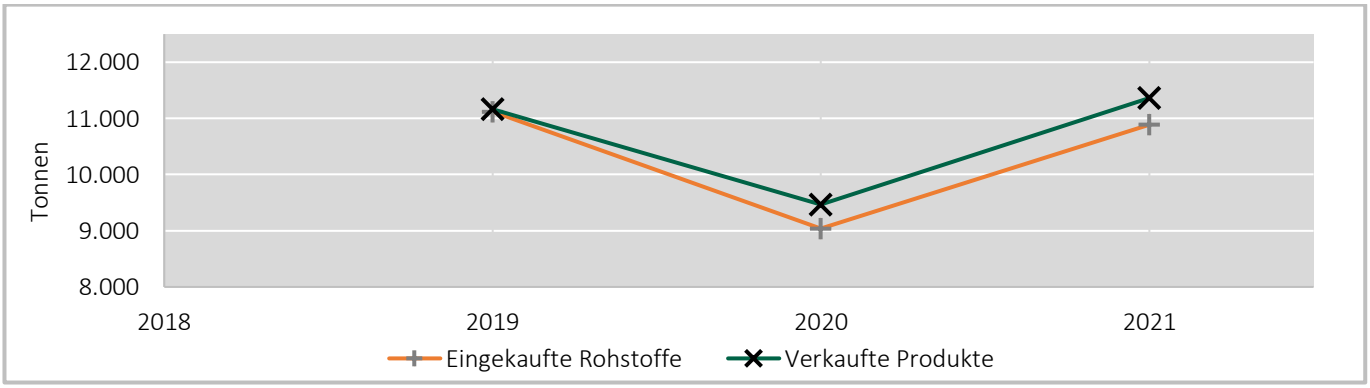
Energieeffizienz	Einheit	2019	2020	2021
Gesamtenergieverbrauch	kWh	289.397	294.346	379.799
Jährliche Gesamtausbringungsmenge	t	11.166	9.467	11.363
Kernindikator		25,9177	31,0918	33,4242



Der Gesamtenergieverbrauch (Strom, Gas- und Heizöl) beträgt im Jahr 2021 umgerechnet 379.799 kWh. Zur Herstellung von einer Tonne Endprodukt werden durchschnittlich ca. 33,42 kWh Energie benötigt.

6.2 Materialeffizienz

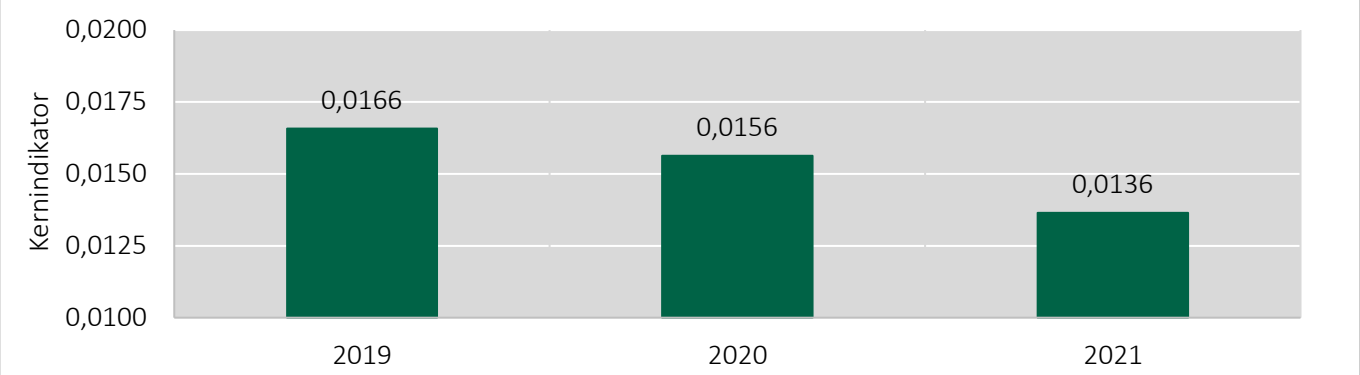
Materialeffizienz	Einheit	2019	2020	2021
Eingekaufte Rohstoffe	t	11.120	9.039	10.892
Verkaufte Produkte	t	11.166	9.467	11.363



Diese Grafik zeigt den Trend der eingekauften Rohstoffe sowie der verkauften Endprodukte an. Zahlreiche Optimierungen haben zu mehr Effizienz geführt.

6.3 Wasser

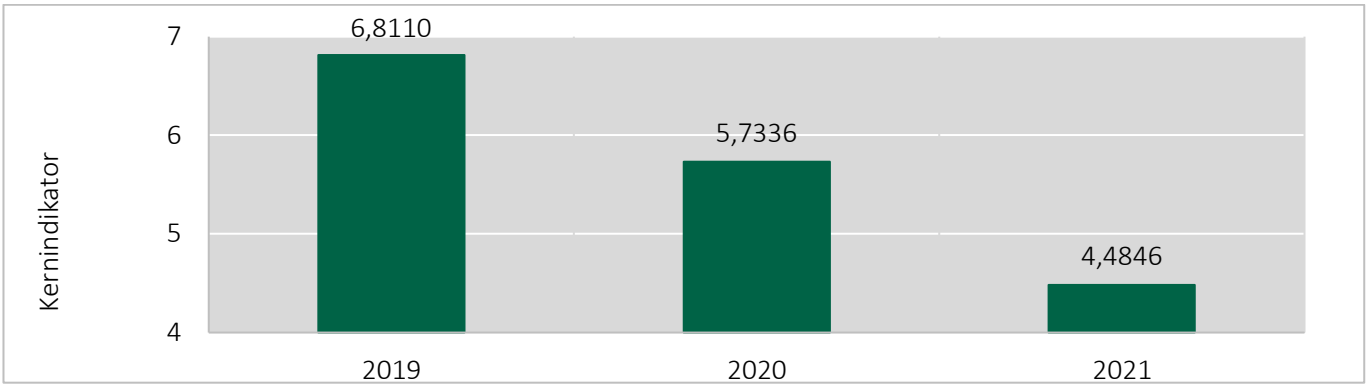
Wasser	Einheit	2019	2020	2021
Gesamter jährlicher Wasserverbrauch	m³	185	148	155
Jährliche Gesamtausbringungsmenge	t	11.166	9.467	11.363
Kernindikator		0,0165	0,0156	0,0136



Der Gesamtwasserverbrauch beträgt 155 m³. Zur Herstellung von einer Tonne Endprodukt werden indirekt ca. 13,6 Liter Wasser benötigt.

6.4 Abfall

Abfall	Einheit	2019	2020	2021
Gesamtes jährliches Abfallaufkommen	t	76,0520	53,9940	50,96
Jährliche Gesamtausbringungsmenge	t	11.166	9.467	13.363
Kernindikator		6,8110	5,7034	4,4846



Das gesamte Abfallaufkommen im Jahr 2021 beträgt 50,96 Tonnen. Zur Herstellung einer Tonne Endprodukt sind demnach ca. 4,5 kg Abfall entstanden.

6.5 Biologische Vielfalt

Flächenverbrauch	Einheit	2019	2020	2021
Gesamte überbaute Fläche	m²	5.888	5.888	5.888
Gesamte versiegelte / befestigte Fläche	m²	2.536	2.536	2.536
Gesamte naturnahe Fläche an den Standorten	m²	1.362	1.362	1.362
Gesamte naturnahe Fläche abseits der Standorte	m²	0	0	0
Flächenverbrauch	**m²**	**8.424**	**8.424**	**8.424**
Gesamte Grundstücksfläche	m²	9.754	9.754	9.754
Kernindikator		**0,8636**	**0,8636**	**0,8636**

86,4 Prozent der Unternehmensgesamtfläche sind überbaut oder versiegelt/befestigt. Demnach sind 13,6 Prozent Grünfläche mit Rasen und Zierpflanzen.

7. Umweltprogramm

7.1 Auswertung und Bewertung erreichter Umweltziele

Bereich	Ziel	Maßnahme	Auswertung	Status / Termin
Einsatzstoff und Abfall	Papierverbrauch senken in der Auftragsbearbeitung	Neues Tool im ERP-System. Optimierung der Arbeitsabläufe mit Schwerpunkt Digitalisierung	Nahezu alle Aufträge können nun digital erfasst, bearbeitet und archiviert werden.	Erreicht. 2022
Luft und Energie	Innerbetrieblichen Verkehr reduzieren	Lageroptimierung: Werk 3 umbauen und IBC-Reinigungsanlage von Werk 2 verlagern.	Umbau und Umzug abgeschlossen. Innerbetrieblicher Verkehr deutlich reduziert.	Erreicht. 2020
Abfall und Luft	Innerbetrieblichen Verkehr reduzieren	Lagerung von Altöl bis zur Entsorgung in Werk 3 anstatt Werk 2.	Zentrale Lagerung von Altöl. Innerbetrieblicher Verkehr deutlich reduziert seit Änderung.	Erreicht. 2020
Luft und Energie	Innerbetrieblichen Verkehr reduzieren	Abfüllung bestimmter Lagerprodukte in Kleingebinde direkt im Werk 3.	Innerbetrieblicher Verkehr deutlich reduziert seit Änderung, da mindestens 4 Fahrten wegfallen.	Erreicht. 2020
Luft	Stau zu Stoßzeiten durch LKW/Transporter verhindern	Schnellere Versandabwicklung: Verpackung und Versand von Werk 1 verlagern in Werk 2.	Seit Änderung kein Stau in der Heisenbergstraße wegen Versand.	Erreicht. 2020
Energie	Erneuerbare Energie erzeugen im Werk 3.	Errichtung einer Photovoltaik-Anlage auf dem Hallendach im Werk 3.	PV-Anlagen errichtet auf dem Hallendach und dem neuen Hofdach.	Erreicht. 2019
Energie	Erneuerbare Energie erzeugen im Werk 2.	Errichtung einer Photovoltaik-Anlage auf dem Bürogebäude im Werk 2.	PV-Anlage wurde errichtet.	Erreicht. 2019
Einsatz-stoff und Abfall	Senkung des Papierverbrauchs im Einkauf.	Anbindung von Emails zu ERP und Archivierungsprogramm durch Tool herstellen.	Archivierung mit einem Klick möglich. Kein Ausdrucken und scannen mehr notwendig.	Erreicht. 2019
Einsatz-stoff	Ressourcen sparen in der Verwaltung.	Einstellungen an jedem PC ändern, damit mehr schwarz-weiß gedruckt wird anstatt farbig.	An allen Computern wurden Drucker mit schwarz-weiß Profil als Standard eingestellt.	Erreicht. 2019

7.2 Aktuelle Umweltziele

Bereich	Konkrete Ziele	Maßnahme	Verantwortlich / Mittel / Einsparung	Status / Termin
Energie	Heizöl- und Erdgasverbrauch senken im Werk 2 und 3	Anbringen von PVC-Streifenvorhängen an den Industrietoren zum Schutz vor Wind und Kälte.	H.B. Ressourceneinsparung Reduzierung von Emissionen	2023
Energie	Alte Beleuchtung austauschen im Reinigungsraum.	Alte Halogenstrahler durch energie-sparende LED-Strahler austauschen.	H.B Energieeinsparung	2023

7.3 Vorlage der nächsten Umwelterklärung

Eine vom Umweltgutachter aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens zum Oktober 2023 vorgelegt und veröffentlicht.

8. Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der Unterzeichnende, Erich Grünes, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0017, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich Herstellung von chemischen Erzeugnissen (NACE-Code 20.14), bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort, wie in der Umwelterklärung 2022 der Zet - Chemie Zimmerhackl GmbH, Heisenbergstraße 3, 89584 Ehingen angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) in der Fassung der Änderungsverordnung (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017, sowie der Neufassung des Anhangs IV „Umweltberichterstattung" in der Verordnung (EU) 2018/2026 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung der Änderungsverordnung (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017, sowie der Neufassung des Anhangs IV „Umweltberichterstattung" in der Verordnung (EU) 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und der Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung 2022 ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden.

Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr.1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Ehingen / Köln, den 08.12.2022

Erich Grünes
Umweltgutachter

EMAS
GEPRÜFTES UMWELTMANAGEMENT

DE-177-00039