



Produkte und Service für die Metallbearbeitung

Umwelterklärung 2023

Datenbestand von 2020 bis 2022

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



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 |
| 5.3 Wasser und Abwasser | 15 |
| 5.4 Heizöl und Gas | 15 |
| 5.5 Kraftstoff | 16 |
| 5.6 Verpackungen | 16 |
| 5.7 Abfallaufkommen..... | 17 |
| 5.8 Papierverbrauch..... | 18 |
| 6. Kernindikatoren nach EMAS | 19 |
| 6.1 Energieeffizienz..... | 19 |
| 6.2 Materialeffizienz | 19 |
| 6.3 Wasser | 20 |
| 6.4 Abfall | 20 |
| 6.5 Biologische Vielfalt | 20 |
| 7. Umweltprogramm | 21 |
| 7.1 Auswertung und Bewertung erreichter Umweltziele..... | 21 |
| 7.2 Aktuelle Umweltziele | 21 |
| 7.3 Vorlage der nächsten Umwelterklärung | 21 |
| 8. Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten | 22 |

1. Vorwort

1.1 Firmenprofil / Kontext der Organisation

Die Zet -Chemie Zimmerhackl GmbH mit Stammsitz in Ehingen (Donau) produziert und vertreibt seit 34 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 33 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, Türkei, 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 2022 wurden etwa 12 Millionen Liter Schmierstoffe verarbeitet.

1.2 Firmengeschichte

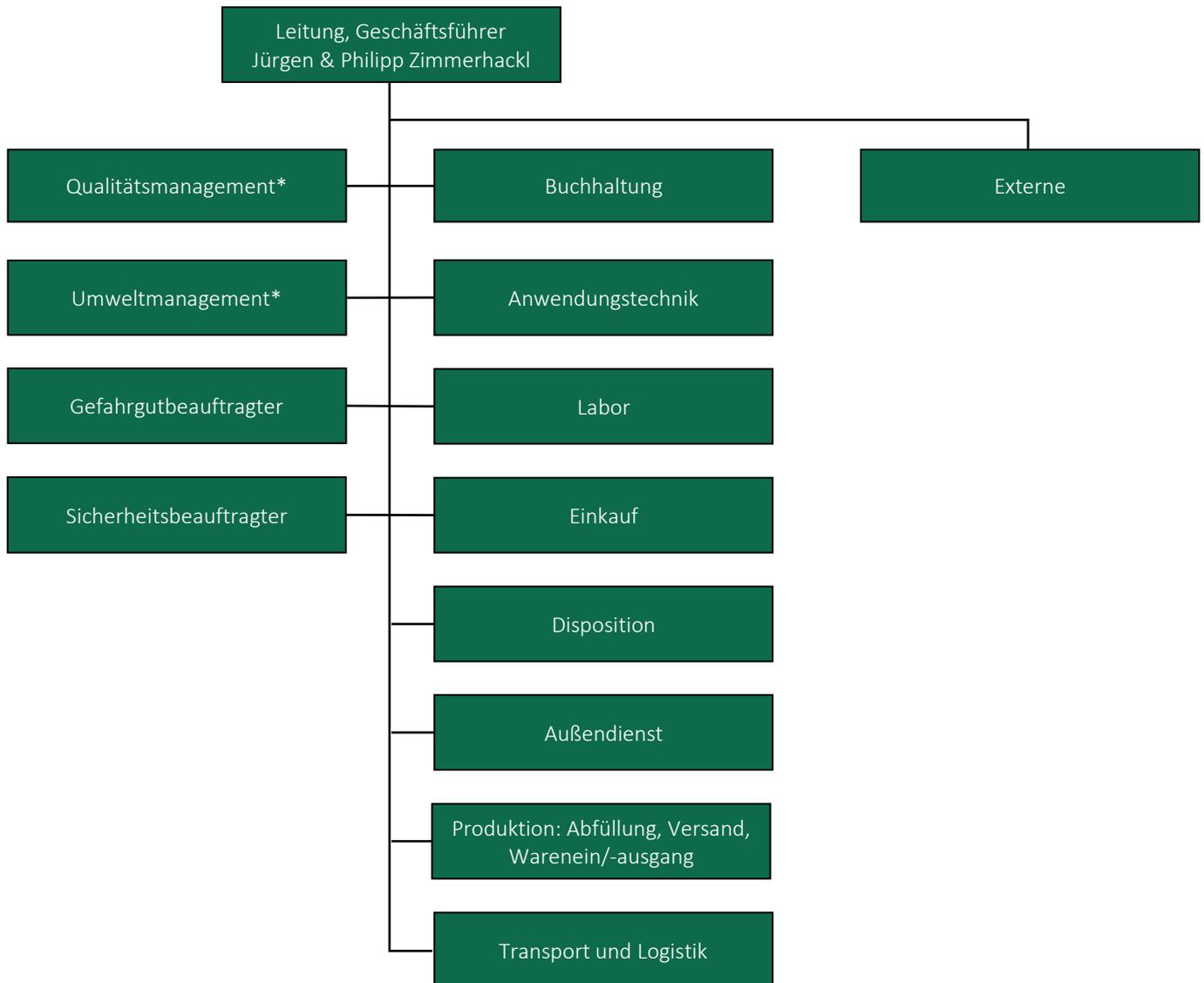
- 1989 Gründung als Ingenieurbüro in Ehingen-Gamerschwang, um metallbearbeitende Betriebe beim Einsatz von Fertigungshilfsstoffen zu beraten.
- 1990 Aufnahme der Produktion ebendieser Fertigungshilfsstoffe.
- 1995 Errichtung eines Bürogebäudes sowie einer Lager- und Produktionshalle am heutigen Hauptsitz 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 zertifiziert.

Im Jahr 2010 wurde ein vorbildliches Umweltmanagementsystem nach EMAS eingeführt und angewendet, welches weit über die Anforderungen der ISO 14001 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 | <p>Der Wettbewerb wird von uns genau überwacht bzgl. Marktstrategie, Marktpreise, Produkte, etc.</p> <p>Die wirtschaftlichen Folgen der Corona Pandemie und Inflation 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.</p> <p>Der wirtschaftliche Wandel zeigt, dass weniger Schmierstoffe benötigt werden, wenn sich Technologien ändern oder verbessern. Hierauf müssen wir in Zukunft angemessen reagieren.</p> |

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. 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
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, darunter Fässer und IBC. In der eigenen Reinigungsanlage werden verschmutzte IBC gereinigt und wieder eingesetzt.

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 des Qualitäts- und Umweltmanagementsystems umfasst das gesamte Unternehmen am Standort Ehingen (Donau) mit den 3 Werken.



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 | m ² | 2.580 | 4.500 | 2.673 | 9.754 |
| Überbaute Fläche | m ² | 1.977 | 3.014 | 896 | 5.888 |
| Versiegelte/Befestigte Fläche | m ² | 303 | 624 | 1.609 | 2.536 |
| ▪ davon vollversiegelt (z.B. Beton, Asphalt, Teer) | m ² | 303 | 257 | 1.609 | 2.169 |
| ▪ und teilversiegelt (z.B. Rasenfugenpflaster) | m ² | 0 | 0 | 0 | 0 |
| ▪ sowie sonstige (z.B. Rasengittersteine, Kies, Splitt) | m ² | 0 | 367 | 0 | 367 |
| Naturnahe Flächen (z.B. Rasen und Pflanzen) | m ² | 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
- Gefahrstofflager für brennbare Flüssigkeiten



Standorte der Zet - Chemie Zimmerhackl GmbH

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 Mineralöhlhaltige 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 Korrosionsschutzkonzentrate, lösemittelfreier Korrosionsschutz, ölhaltiger Korrosionsschutz, wachshaltiger Korrosionsschutz, 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. Im Notfall können Öffnungen sowie Wanddurchbrüche 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 im Winter 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 Lagertanks gepumpt oder in IBC, Fass oder Kanister abgefüllt. 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 09.01.2023

Geschäftsleitung2
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 Stahl-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.

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.

| Bereich | | Umweltaspekte und ihre Auswirkungen | | | | | | | | | | | | | | | | Bewertung, Chancen | Maßnahmen und Ziele | | | |
|-------------------------------|---------------------|-------------------------------------|------|---------|------------------|---------------|---------------------|--|--------------|-----------|--------------------------|---------------------|--------------------------|--------------------------|---------------------------|-----------|------------|--------------------|---------------------|---|---|--|
| | | Luft | | | Wasser und Boden | | | | | | Abfall | | | Energie und Einsatzstoff | | | | | | | | |
| | | 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 |
| Vorgelagerte Prozesse | Lieferanten | B | A | A | A | A | A | A | A | A | B | B | B | B | A | B | B | A | A | unnötiges Verpackungsmaterial; Emissionen | Verpackung regeln; Standortnahe Lieferanten bevorzugen | |
| Kernprozesse | Beschaffung | Werk 2 | A | A | A | B | B | A | A | A | A | A | A | A | A | B | A | B | A | Ressourcen schonen (Papier, Toner, Strom, Heizöl) | Allgemeine Schulung | |
| | Produktion | Werk 1 | B | B | A | B | B | B | B | A | A | B | B | B | B | B | B | A | B | A | Vermeidung von Lager- und Verladeunfällen, Brand-Explosions-, und Umweltschäden; | Schulungen; Handling innerhalb Hallen; Lager- & Standortoptimierung. Anlagenprüfungen. |
| | | Werk 2 | B | B | A | B | B | B | B | A | A | B | B | B | B | B | B | A | B | A | Reduzierung Emissionen und Ressourceneinsparung | Einhaltung von Vorschriften. |
| | | Werk 3 | B | B | A | B | B | B | B | A | A | B | B | B | B | B | B | A | B | B | | |
| | Auftragsbearbeitung | Werk 1 | A | A | A | B | B | A | A | A | A | A | A | A | A | A | A | A | B | B | Ressourcen schonen (Papier, Toner, Strom, Heizöl) | Allgemeine Schulung |
| | Labor | Werk 1 | B | B | A | B | B | A | B | A | A | 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 | Ladungssicherung; Reduzierung Emissionen; Verhinderung Umweltschäden | Kennzeichnung Produkte; Optimale Tourenplanung mit Einbeziehung Speditionen | |
| Nachgelagerte Prozesse | Vertrieb | | B | A | A | A | A | A | A | A | B | A | A | A | A | A | B | A | A | Reduzierung Kraftstoffverbrauch und Emissionen; | Effektive Termin- und Streckenplanung | |
| | Speditionen | | B | B | A | A | A | A | A | A | B | A | B | A | A | A | A | A | A | Ladungssicherung; Reduzierung Verpackungsmaterial | Optimale Nutzung der Speditionen. Kaum Einfluss möglich auf Emissionen Speditionen. | |
| | Entsorgung | | A | B | A | A | A | A | B | A | B | B | A | B | B | A | B | A | A | Vermeidung von Verladeunfällen und Umweltschäden; fachgerechte Entsorgung | Beauftragung Standortnaher Entsorger | |

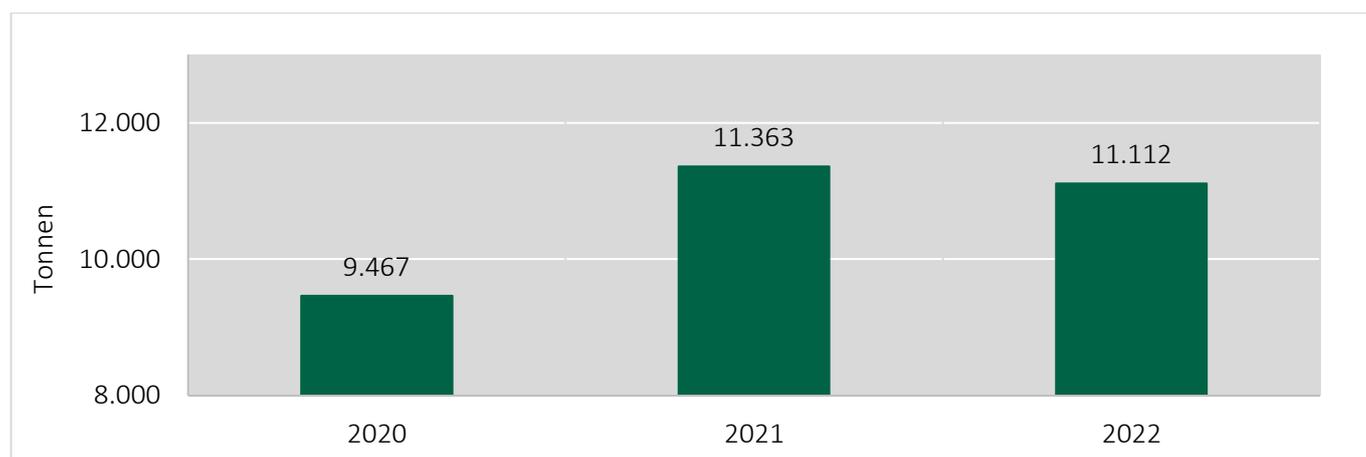
A: nicht relevant; B: geringe Umweltrelevanz; C: deutliche Umweltrelevanz; D: erhebliche Umweltrelevanz

5. Wesentliche umweltrelevante Daten

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

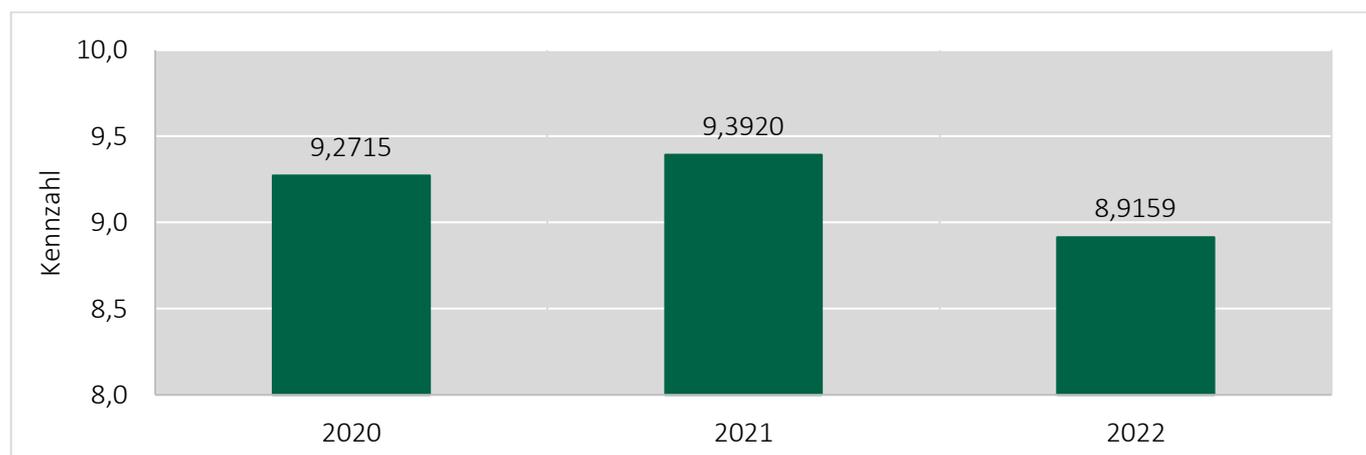
5.1 Produktionsmenge

Der gesamte Materialstrom in „Litern“ abgehandelt. Im Jahr 2022 wurden in unseren Werken 12.346.812 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 11.112 Tonnen – ein Wachstum um 17,4 % zum Jahr 2020 und ein leichter Rückgang um 2,2 % zur Vorjahresmenge. 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 | 2020 | 2021 | 2022 |
|------------------|---------|---------------|---------------|---------------|
| ▪ Werk 1 | kWh | 43.299 | 55.818 | 51.350 |
| ▪ Werk 2 (1) | kWh | 27.123 | 31.395 | 28.353 |
| ▪ Werk 2 (2) | kWh | 8.867 | 11.536 | 11.813 |
| ▪ Werk 3 | kWh | 8.484 | 7.972 | 7.558 |
| Gesamtverbrauch | kWh | 87.773 | 106.721 | 99.074 |
| Produktionsmenge | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kennzahl | | <u>9,2715</u> | <u>9,3920</u> | <u>8,9159</u> |

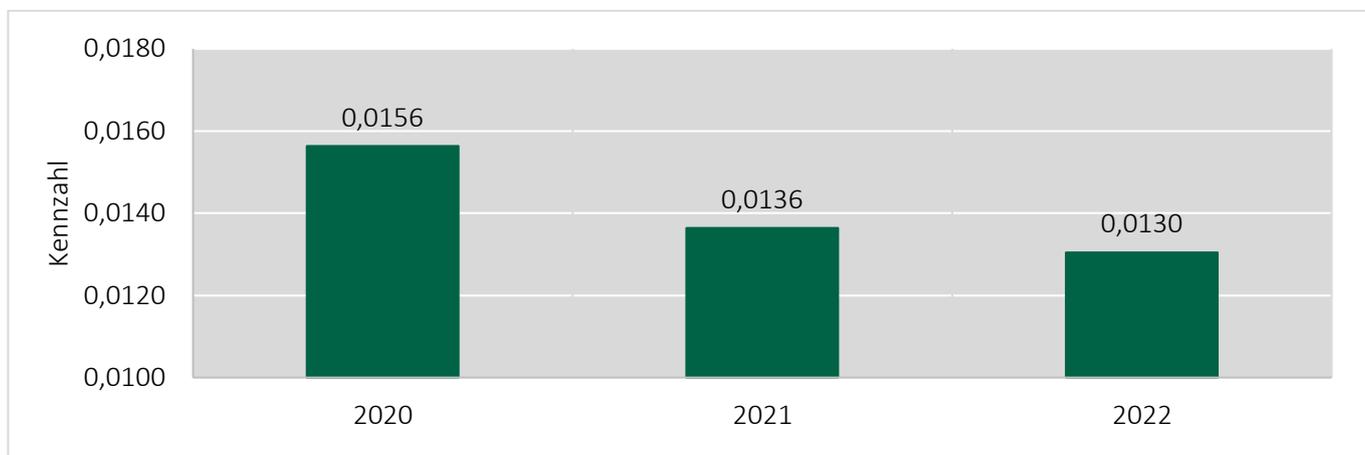


*Eingesetzter Strom: Energieträgermix aus 62,3 % erneuerbarer Energie, 13,3 % Kernenergie sowie 24,4 % Fossiler und sonstiger Energieträger.

Bei vergleichbarer Produktionsmenge wurde 2022 5,5 % weniger Strom verbraucht als im Vorjahr.

5.3 Wasser und Abwasser

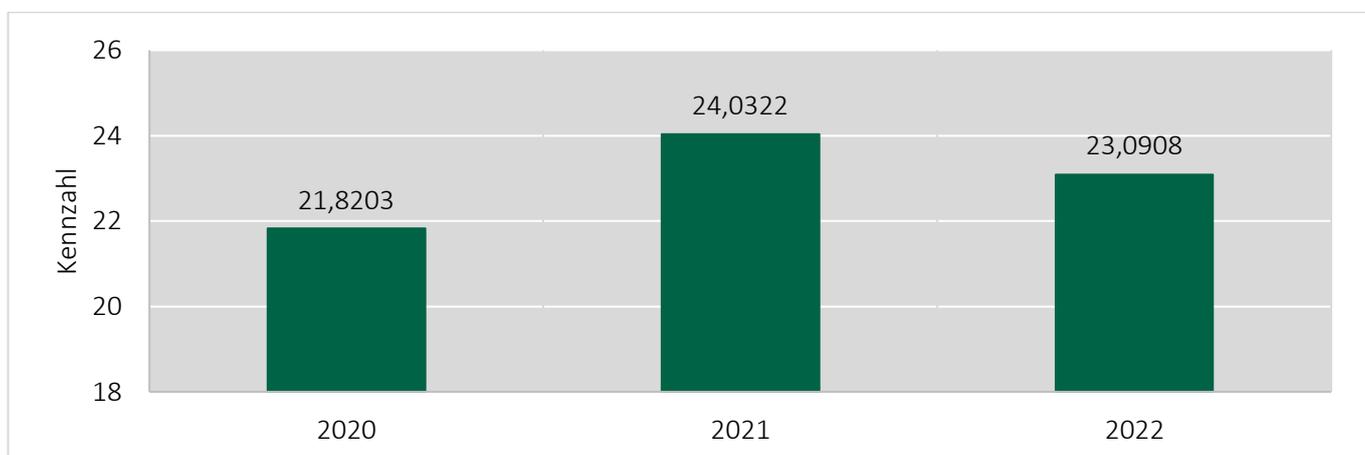
| Wasserverbrauch | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|--|----------------|---------------|---------------|---------------|
| ▪ Werk 1 | m ³ | 99 | 93 | 94 |
| ▪ Werk 2 | m ³ | 32 | 38 | 34 |
| ▪ Produktion von dest. Wasser im Werk 2 (kein Abwasser!) | m ³ | 794 | 834 | 897 |
| ▪ Werk 3 | m ³ | 17 | 24 | 17 |
| Gesamtverbrauch | m ³ | 148 | 155 | 145 |
| Produktionsmenge | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kennzahl | | <u>0,0156</u> | <u>0,0136</u> | <u>0,0130</u> |



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. Der Gesamtwasserbrauch ist 2022 um 4,4 % gesunken.

5.4 Heizöl und Gas

| Heizöl und Gas | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|---------------------------|---------|----------------|----------------|----------------|
| ▪ Gasverbrauch Werk 1 | kWh | 99.221 | 128.822 | 123.948 |
| ▪ Gasverbrauch Werk 3 | kWh | 48.441 | 44.906 | 54.099 |
| ▪ Heizölverbrauch* Werk 2 | kWh | 58.911 | 99.350 | 78.538 |
| Gesamtverbrauch | kWh | 206.573 | 273.078 | 256.585 |
| Produktionsmenge | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kennzahl | | <u>21,8203</u> | <u>24,0322</u> | <u>23,0908</u> |

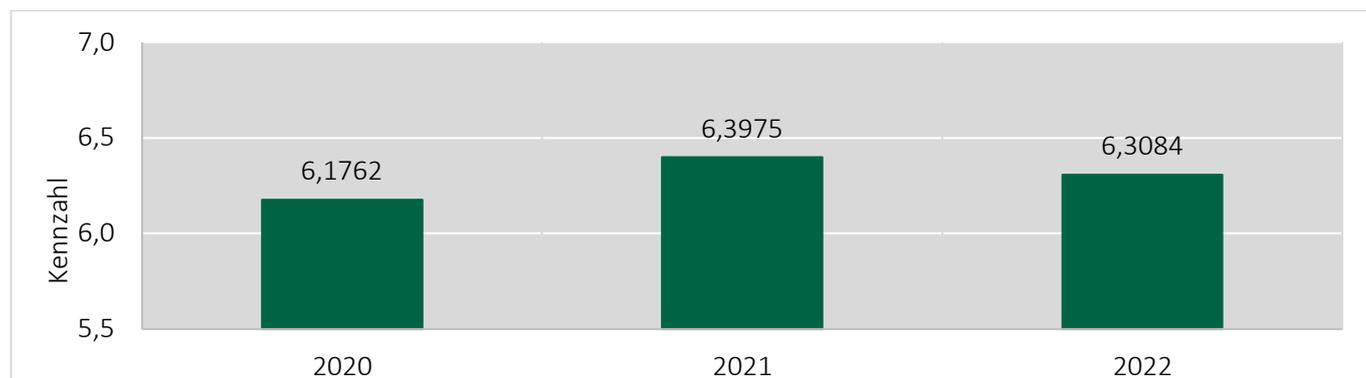


*Mengenangabe gemäß Heizöl-Bestellung/Anlieferung. Umrechnung in kWh über die Dichte von 0,83 g/cm³ und den Brennwert von 11,8 kWh/kg.

Der Gesamtverbrauch an Heizöl und Gas liegt 3,9% unter dem Vorjahreswert. Der gestiegene Verbrauch im Werk 3 liegt unter anderem an der stärkeren Einbindung in die Prozesse mit 2 Vollzeitkräften vor Ort.

5.5 Kraftstoff

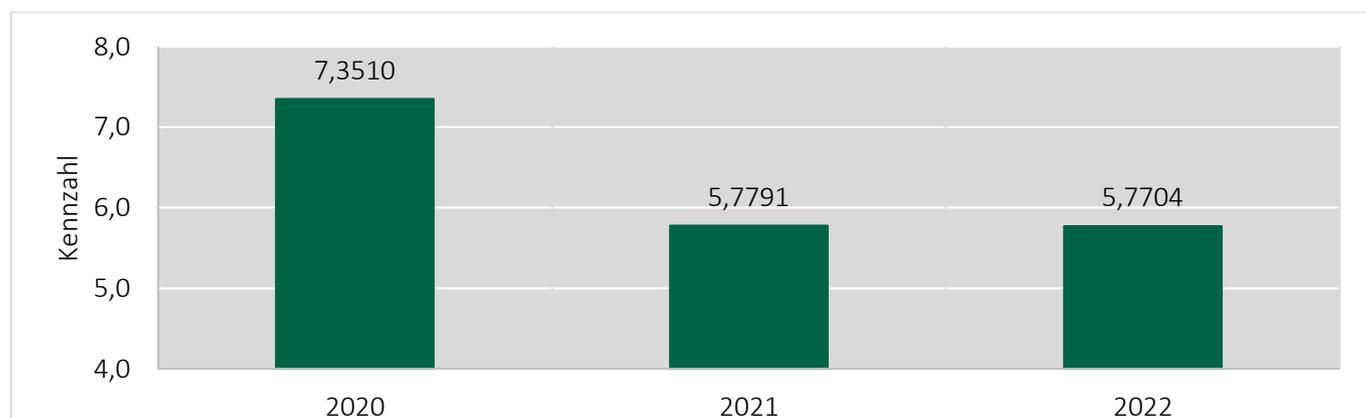
| Kraftstoff | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|--|---------|---------------|---------------|---------------|
| ▪ Kraftstoffverbrauch Außendienstmitarbeiter | l | 21.202 | 26.503 | 24.283 |
| ▪ Kraftstoffverbrauch LKW für Transport | l | 37.268 | 46.192 | 45.816 |
| Gesamtverbrauch | l | 58.470 | 72.695 | 70.099 |
| Produktionsmenge | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kennzahl | | <u>6,1762</u> | <u>6,3975</u> | <u>6,3084</u> |



Dank Einbindung von 3 Speditionen und optimaler Tourenplanung konnten unsere LKW beim Transport den Kraftstoffverbrauch senken. Der Kraftstoffverbrauch der Außendienstmitarbeiter ist hoch, da neue Vertreter eingestellt wurden.

5.6 Verpackungen

| Produktgebilde | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|--|---------|---------------|---------------|---------------|
| 5 Liter Kanister | Stk. | 8.448 | 4.608 | 4.096 |
| 10 Liter Kanister | Stk. | 6.048 | 2.016 | 1.932 |
| 20 Liter Kanister | Stk. | 28.434 | 28.356 | 28.404 |
| 60 Liter Fass | Stk. | 5.470 | 5.565 | 5.016 |
| 200 Liter Fass (neu) | Stk. | 8.281 | 10.317 | 12.483 |
| 200 Liter Fass (rekonditioniert) | Stk. | 11.109 | 11.824 | 9.117 |
| 1000 Liter IBC (rekonditioniert, neue Blase) | Stk. | 966 | 816 | 1.131 |
| 1000 Liter IBC (rekonditioniert) | Stk. | 836 | 2.166 | 1.942 |
| Gesamtverbrauch | Stk. | 69.592 | 65.668 | 64.121 |
| Produktionsmenge | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kennzahl | | <u>7,3510</u> | <u>5,7791</u> | <u>5,7704</u> |

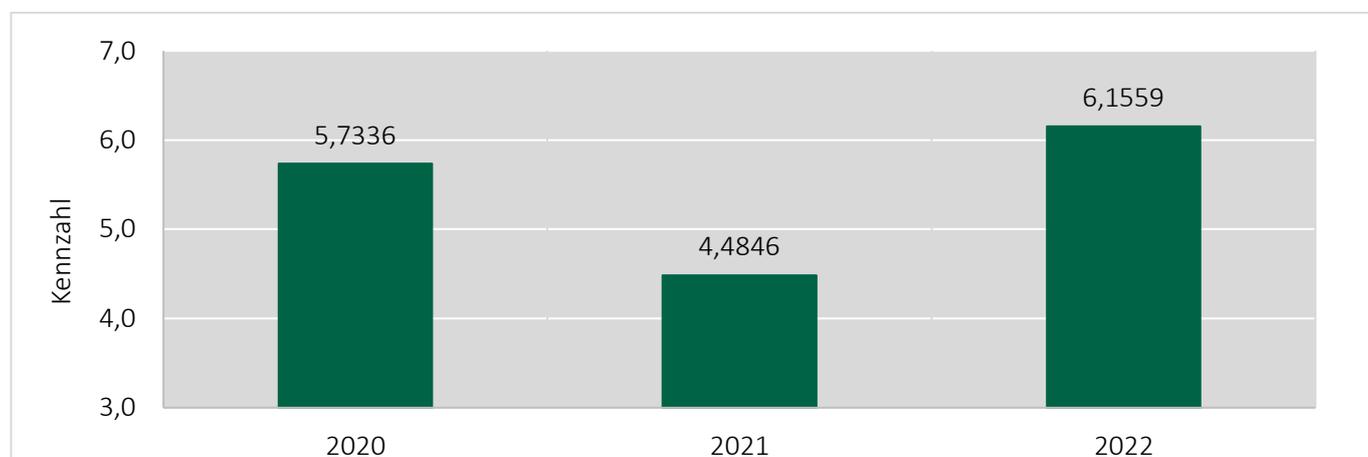


Der Verbrauch an rekonditionierten IBC ist über die letzten Jahre stark angestiegen. Leere Container werden von Kunden zurückgenommen, gereinigt und wiederverwendet. Dadurch leisten wir einen besonderen Beitrag zum Schutz von Ressourcen, da wir im Großgebilde unter anderem auch den Verbrauch an Papier, Etiketten sowie zusätzlichem Kleingebilde reduzieren.

5.7 Abfallaufkommen

| Abfallaufkommen | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|--|---------|---------------|---------------|---------------|
| Gefährlicher Abfall zur Beseitigung | kg | 0 | 0 | 0 |
| Gefährlicher Abfall zur Verwertung | kg | 41.920 | 37.288 | 54.024 |
| ▪ Ölhaltige Betriebsmittel (z.B. Ölbindemittel) | kg | 240 | 240 | 240 |
| ▪ Lösemittel (14 06 03) | kg | 0 | 598 | 0 |
| ▪ *Lösemittel (14 06 03) | kg | 0 | 0 | 0 |
| ▪ Altöl (13 02 05) | kg | 44.800 | 41.770 | 63.040 |
| ▪ *Altöl (13 02 05) | kg | 3.120 | 5.320 | 7.540 |
| ▪ Alt-Emulsion (12 01 09) | kg | 1.470 | 1.872 | 0 |
| ▪ *Alt-Emulsion (12 01 09) | kg | 1.470 | 1.872 | 1.716 |
| Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung | kg | 0 | 0 | 0 |
| Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung | kg | 12.326 | 13.670 | 14.380 |
| ▪ Gewerbemüll | kg | 1.200 | 1.200 | 1.200 |
| ▪ gemischte Abfälle | kg | 0 | 0 | 0 |
| ▪ Blech / Mischschrott | kg | 5.730 | 6.290 | 6.990 |
| ▪ Papier | kg | 890 | 880 | 1.130 |
| ▪ Holz | kg | 0 | 0 | 0 |
| ▪ Kunststoffe | kg | 4.540 | 5.300 | 5.060 |
| Gesamtaufkommen | kg | 54.280 | 50.958 | 68.404 |
| Produktionsmenge | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kennzahl | | <u>5,7336</u> | <u>4,4846</u> | <u>6,1559</u> |

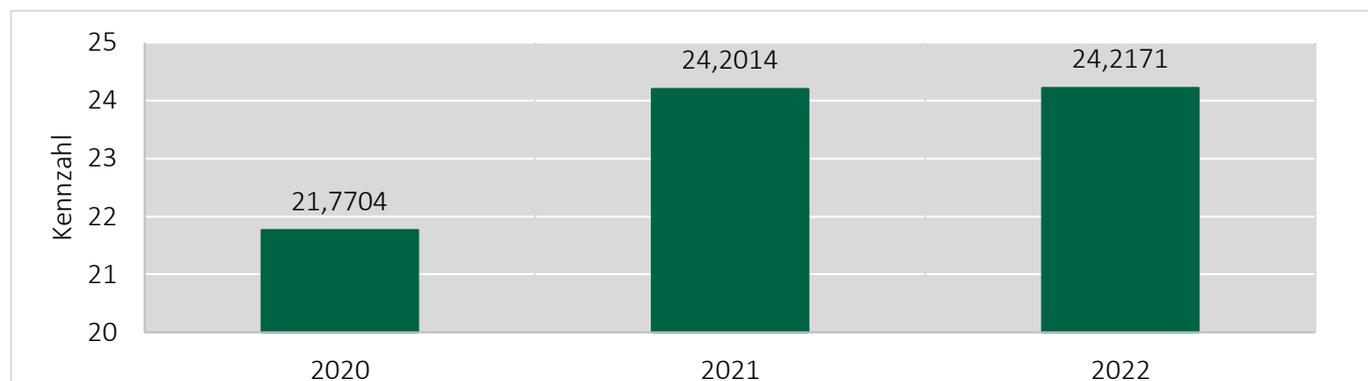
*freiwillige Abfallrücknahme von Kunden zur Entsorgung nach §26 KrW-/AbfG. Daher werden die Mengen vom Gesamtabfallaufkommen abgezogen.



Das gesamte Abfallaufkommen ist gestiegen, da vergleichsweise viel Altöl entsorgt wurde. Dieses besteht zum größten Teil aus Ölresten von zurückgenommenen IBC, Fässern und Kanistern. Blech / Mischschrott fällt zur Entsorgung an durch kaputte Gebinde nach Rücknahme, wenn eine Rekonditionierung nicht möglich ist.

5.8 Papierverbrauch

| Papierverbrauch | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|-----------------------|---------|----------------|----------------|----------------|
| ▪ Normalpapier DIN A4 | Stk. | 85.000 | 65.000 | 97.000 |
| ▪ Normalpapier DIN A5 | Stk. | 20.000 | 12.500 | 15.000 |
| ▪ Briefpapier | Stk. | 21.100 | 41.900 | 21.000 |
| ▪ Etiketten DIN A5 | Stk. | 60.000 | 120.000 | 120.000 |
| ▪ Eiketten DIN A6 | Stk. | 20.000 | 35.600 | 15.600 |
| Gesamt | Stk. | 206.100 | 275.000 | 269.100 |
| Gesamtproduktion | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kennzahl | | <u>21,7704</u> | <u>24,2010</u> | <u>24,2170</u> |

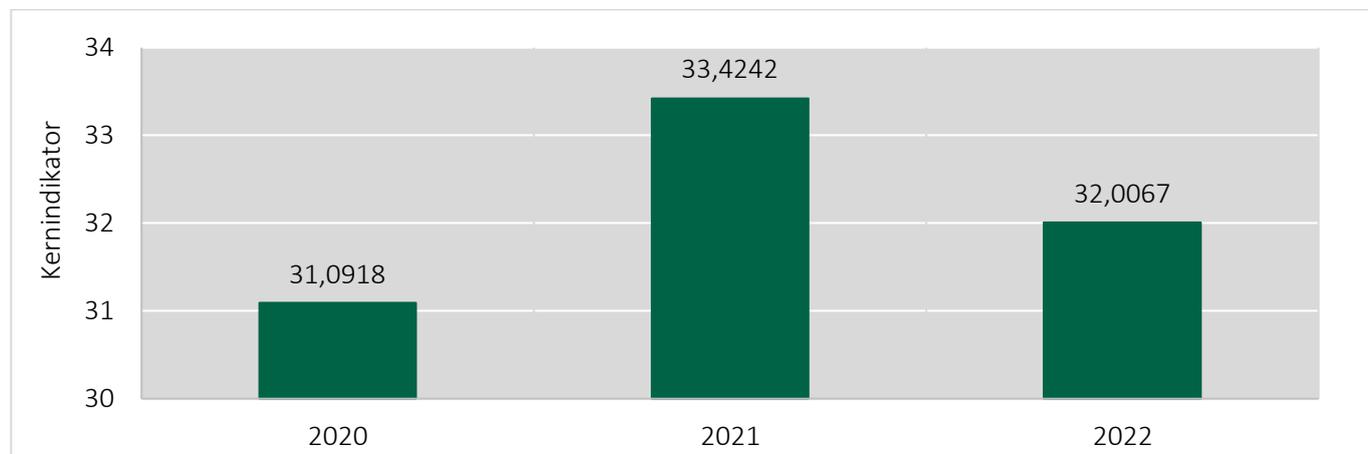


Zwar ist der Papierverbrauch 2022 um 2,1 % gesunken, jedoch sind die Kennzahlen 2021 und 2022 vergleichbar zueinander.

6. Kernindikatoren nach EMAS

6.1 Energieeffizienz

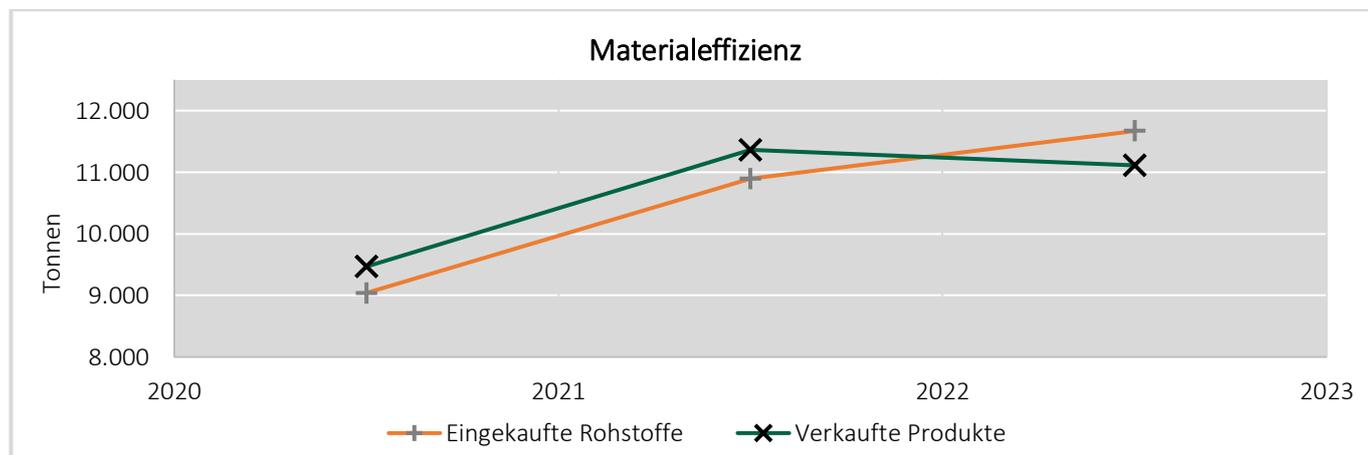
| Energieeffizienz | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|-----------------------------------|---------|----------------|----------------|----------------|
| Gesamtenergieverbrauch | kWh | 294.346 | 379.799 | 355.669 |
| Jährliche Gesamtausbringungsmenge | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kernindikator | | <u>31,0918</u> | <u>33,4242</u> | <u>32,0067</u> |



Der Gesamtenergieverbrauch (Strom, Gas- und Heizöl) beträgt im Jahr 2022 umgerechnet 355.6699 kWh. Zur Herstellung von einer Tonne Endprodukt werden durchschnittlich ca. 32 kWh Energie benötigt.

6.2 Materialeffizienz

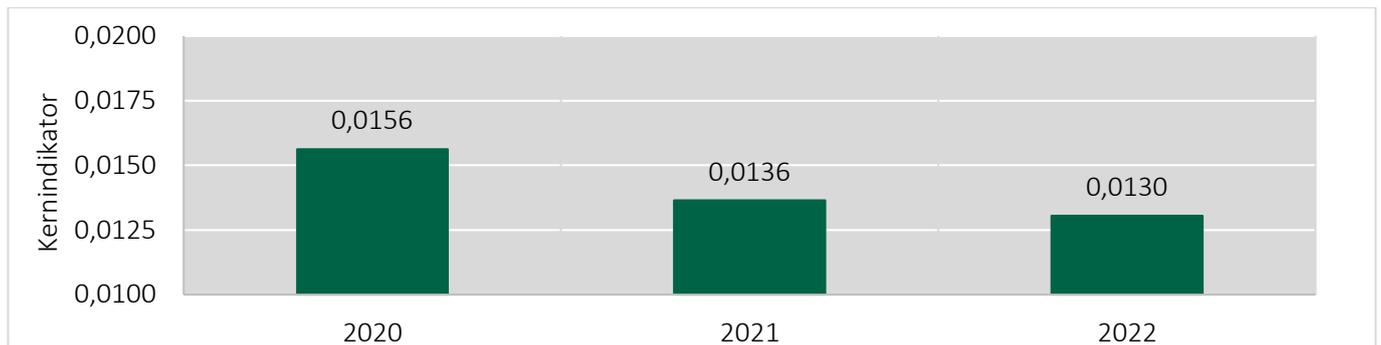
| Materialeffizienz | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|-----------------------|---------|--------|--------|--------|
| Eingekaufte Rohstoffe | t | 9.039 | 10.892 | 11.669 |
| Verkaufte Produkte | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Materialeinsatz | % | 104,74 | 104,32 | 95,23 |



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

6.3 Wasser

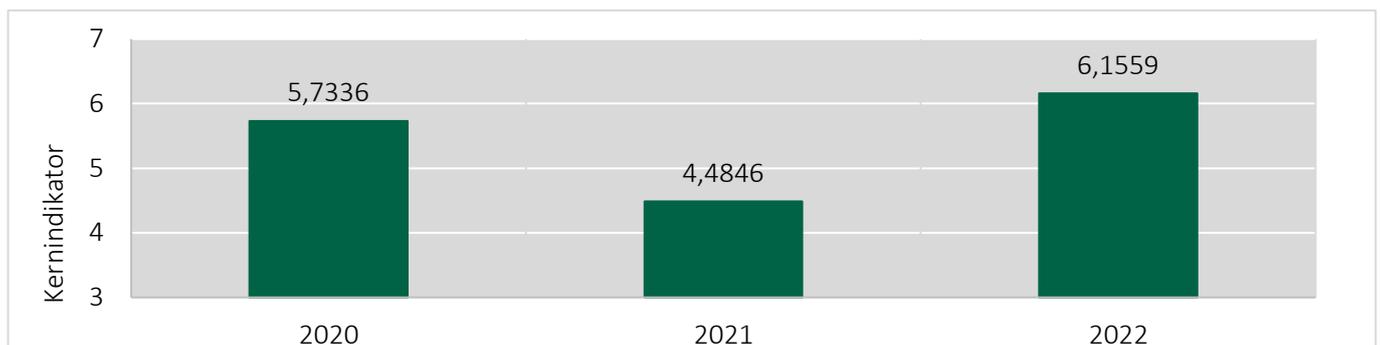
| Wasser | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|-------------------------------------|----------------|---------------|---------------|---------------|
| Gesamter jährlicher Wasserverbrauch | m ³ | 148 | 155 | 145 |
| Jährliche Gesamtausbringungsmenge | t | 9.467 | 11.363 | 11.112 |
| Kernindikator | | <u>0,0156</u> | <u>0,0136</u> | <u>0,0130</u> |



Der Gesamtwasserverbrauch beträgt 2022 145 m³. Zur Herstellung von einer Tonne Endprodukt werden indirekt ca. 13 l Wasser benötigt.

6.4 Abfall

| Abfall | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|---|-----------------------|---------------|---------------|---------------|
| Jährliche Gesamtausbringungsmenge | t | 9.467 | 13.363 | 11.112 |
| Gesamtes jährliches Abfallaufkommen | t | 53,9940 | 50,96 | 68,40 |
| Kerindikator: Gesamtes jährliches Abfallaufkommen | kg / gefertigte Tonne | <u>5,7336</u> | <u>4,4846</u> | <u>6,1559</u> |
| Kerindikator: Gefährlicher Abfall zur Beseitigung | kg / gefertigte Tonne | <u>0</u> | <u>0</u> | <u>0</u> |
| Kerindikator: Gefährlicher Abfall zur Verwertung | kg / gefertigte Tonne | <u>4,3615</u> | <u>3,2815</u> | <u>4,8618</u> |
| Kerindikator: Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung | kg / gefertigte Tonne | <u>0</u> | <u>0</u> | <u>0</u> |
| Kerindikator: Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung | kg / gefertigte Tonne | <u>1,3056</u> | <u>1,2030</u> | <u>1,2941</u> |



Das gesamte Abfallaufkommen im Jahr 2022 beträgt 70,12 t. Zur Herstellung einer Tonne Endprodukt sind demnach ca. 6,3 kg Abfall entstanden.

6.5 Biologische Vielfalt

| Flächenverbrauch | Einheit | 2020 | 2021 | 2022 |
|--|----------------|---------------|---------------|---------------|
| Gesamte überbaute Fläche | m ² | 5.888 | 5.888 | 5.888 |
| Gesamte versiegelte / befestigte Fläche | m ² | 2.536 | 2.536 | 2.536 |
| Gesamte naturnahe Fläche an den Standorten | m ² | 1.362 | 1.362 | 1.362 |
| Gesamte naturnahe Fläche abseits der Standorte | m ² | 0 | 0 | 0 |
| Flächenverbrauch | m ² | 8.424 | 8.424 | 8.424 |
| Gesamte Grundstücksfläche | m ² | 9.754 | 9.754 | 9.754 |
| Kernindikator | | <u>0,8636</u> | <u>0,8636</u> | <u>0,8636</u> |

86,4 % der Unternehmensgesamtfläche sind überbaut oder versiegelt/befestigt. Demnach sind die restlichen 13,6 % 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 | Alle Aufträge werden digital erfasst, bearbeitet und archiviert. | 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 |

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 | 2024 |
| Energie | Alte Beleuchtung austauschen im Reinigungsraum. | Alte Halogenstrahler durch energiesparende LED-Strahler austauschen. | H.B. Energieeinsparung | 2024 |
| Energie Luft | Anschaffung von 2 LKW mit dem aktuellen EURO 6-Standard | Angebote einholen, LKW bestellen | J.Z. Emissionsreduzierung | 2024 |

7.3 Vorlage der nächsten Umwelterklärung

Die nächste Umwelterklärung wird dem Umweltgutachter spätestens zum 14. September 2024 vorgelegt und veröffentlicht.

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

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 2023 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 *02.12.2023*


Erich Grünes
Umweltgutachter



DE-177-00039