



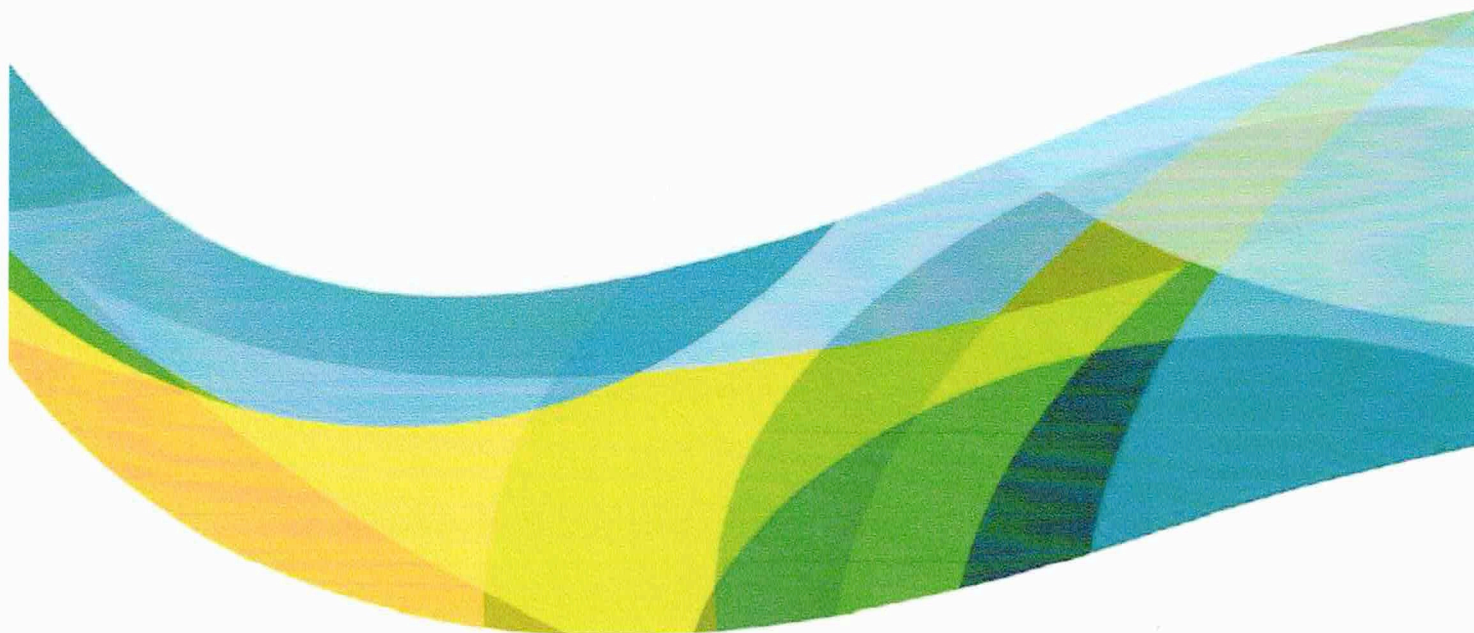
Produkte und Service für die Metallbearbeitung

Umwelterklärung

2025

Datenbestand von 2022 bis 2024

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



Management
System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID 9105025655



Impressum

Herausgeber	Begutachtung und Validierung	Urheberrechtshinweis
ZET-CHEMIE GmbH Heisenbergstraße 3 89584 Ehingen (Donau)	Erich Grünes Umweltgutachter Zulassungsnummer: DE-V-0017	Alle Bilder sind urheberrechtlich geschützt. Nutzungsrechte liegen vor.
+49 (0) 7391 / 7008-30 www.zet-chemie.de info@zet-chemie.de	TÜV Rheinland Cert GmbH Am Grauen Stein 51105 Köln	Abdruck erlaubt bei genauer Quellenangabe.

Inhalt

1. Organisation und Managementsysteme	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 GmbH.....	8
2.1 Produkte.....	10
2.2 Produktion.....	10
3. Umweltpolitik.....	11
4. Umweltmanagement und Umweltschutz.....	12
4.1 Umweltaspekte und deren Bedeutung	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
5.9 Emissionen in die Luft	18
6. Kernindikatoren nach EMAS.....	19
6.1 Energieeffizienz.....	19
6.2 Materialeffizienz	19
6.3 Wasser	20
6.4 Abfall	20
6.5 Emissionen	21
6.6 Biologische Vielfalt	21
7. Umweltprogramm.....	22
7.1 Auswertung und Bewertung erreichter Umweltziele.....	22
7.2 Aktuelle Umweltziele	22
7.3 Vorlage der nächsten Umwelterklärung	22
8. Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten.....	23

1. Organisation und Managementsysteme

1.1 Firmenprofil / Kontext der Organisation

Die ZET-CHEMIE GmbH mit Stammsitz in Ehingen (Donau) produziert und vertreibt seit 35 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 entwickeln und prüfen qualifizierte Spezialisten maßgeschneiderte Lösungen für Anwendungen in der Metallbearbeitung. Die Produkte werden vorwiegend unter der Eigenmarke, jedoch auch als Private-Label-Produkt vertrieben. Mit derzeit 38 Voll- und 9 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, Vereinigten Arabischen Emirate sowie in Bosnien und Herzegowina erwirtschaftet wird. Im Jahr 2024 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 (Werk 2).
- 2011 Erweiterung der Produktionshalle in der Heisenbergstr. 7
- 2012 Bau eines Gefahrstofflagers für brennbare Flüssigkeiten im Werk 1.
- 2016 Bau einer Lagerhalle in der Schlechtenfelderstr. 4/4 in Ehingen (Werk 3).
- 2018 Erweiterung um ein Bürogebäude inkl. Schulungsraum sowie Einbau einer Wärmekammer für Rohstoffe in der Heisenbergstraße 7
- 2019 Überdachung des Hofbereichs in Werk 3.
- 2019 Übernahme BEKU Oil GmbH in Deißlingen als 100%ige Tochter.
- 2024 BEKU OIL GmbH verschmilzt mit der ZET-CHEMIE GmbH.
- 2024 Inbetriebnahme von 2 Gefahrstofflagern für brennbare Flüssigkeiten im Werk 3.

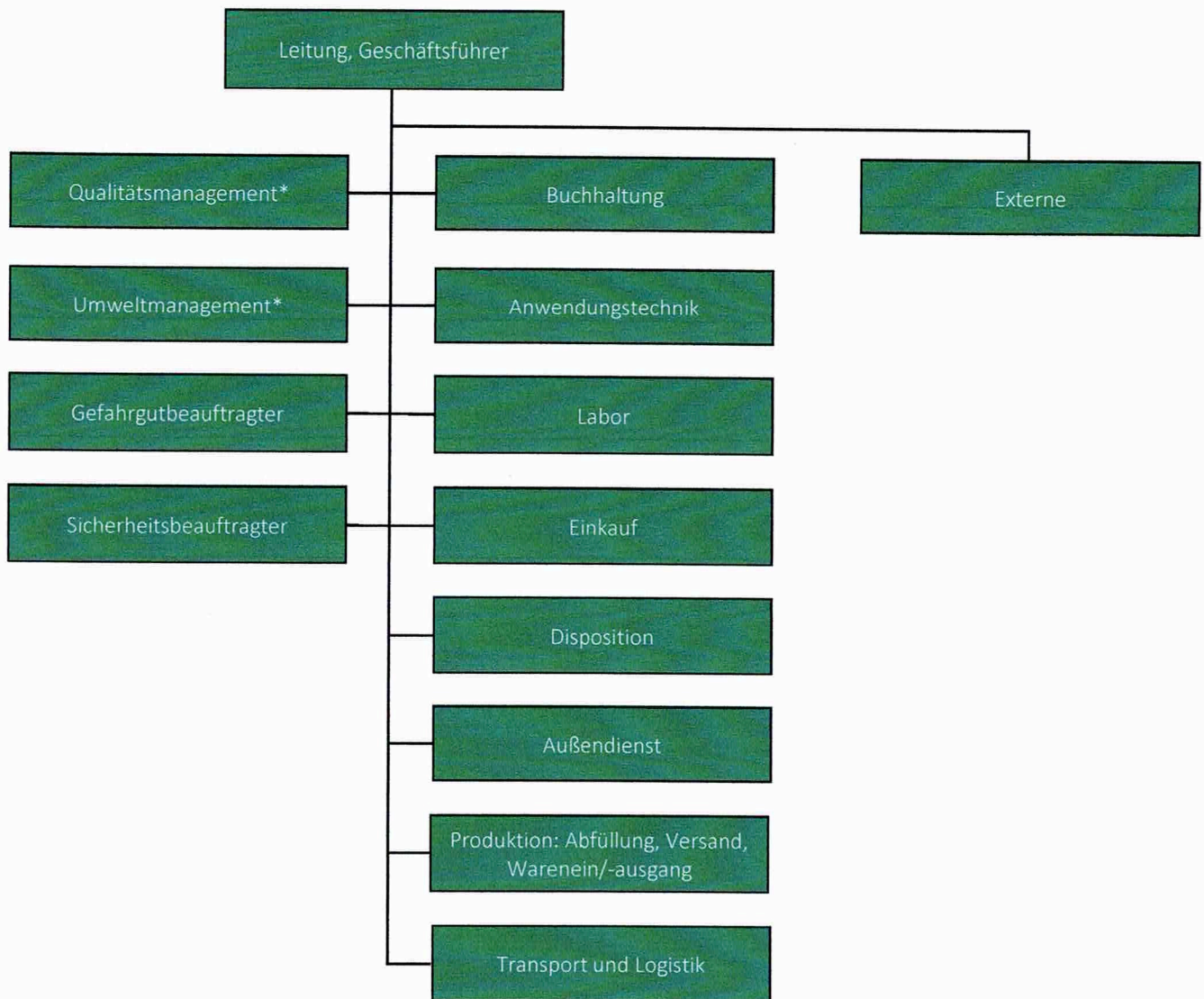
1.3 Managementsysteme

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

Im Jahr 2010 wurde ein anspruchsvolles Umweltmanagementsystem nach EMAS eingeführt und angewendet, welches weit über die Anforderungen der ISO 14001 hinausgeht. Durch EMAS werden interne und externe Themen sowie die Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien ermittelt. Auf dieser Grundlage werden Chancen und Risiken in Bezug auf Umweltaspekte, rechtliche Verpflichtungen und die Umweltleistung des Unternehmens abgeleitet, bewertet und durch geeignete Maßnahmen gesteuert. Daraufhin werden diese auf Wirksamkeit geprüft und daraus bindende Verpflichtungen abgeleitet, die auch zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung beitragen.



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 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.
Nachhaltigkeitsstrategie	ZET-CHEMIE hält weiterhin am EMAS-Umweltmanagementsystem fest und setzt dessen Anforderungen aktiv im Unternehmen um. Dadurch werden Nachhaltigkeit, Ressourcenschonung und Transparenz im gesamten Betrieb gefördert.
Produktqualität	Die Produktqualität gilt es zu bewahren durch die richtige Auswahl von Rohstoffen, Lieferanten und Mitarbeitern.
Leistungsfähigkeit von Prozessen	Hat eine große Relevanz, da ein reibungsloser Ablauf im Betrieb vorausgesetzt wird.
Lieferfähigkeit	Die anhaltende Marktvolatilität – u. a. stark schwankende Preise, Nachfrage und geopolitische Ereignisse – erfordert eine vorausschauende Beschaffungs- und Lagerstrategie zur Sicherung der Lieferfähigkeit. Dies umfasst flexible Bestandsziele sowie Mehrquellenbeschaffung.
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.
Digitalisierung	Die fortlaufende Digitalisierung der Prozesse ist entscheidend, um Effizienz, Transparenz und Rückverfolgbarkeit sicherzustellen. Die Digitalisierung unterstützt dabei, Effizienz und Qualität dauerhaft auf hohem Niveau zu halten.
IT-Sicherheit	Durch zunehmende Vernetzung steigen Anforderungen an Datensicherheit und Schutz sensibler Unternehmens- und Kundendaten. Wir arbeiten eng mit unserem IT-Dienstleister zusammen und weisen Mitarbeiter ein, mögliche Gefahren früh zu erkennen.
Externe Themen	Relevanz
Technologische Faktoren Kostendegression von Technologien Verfügbarkeit effizienterer 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.
Lieferanten Rohstoffe Produktqualität Freigabe Transport	Unsere Produktqualität hängt direkt von der Qualität der eingesetzten Rohstoffe ab. Durch Wareneingangs- und ausgangsprüfungen sowie eigene Lieferantenbewertungen werden die Qualität der Produkte und die Freigabe der Lieferanten überwacht. Bei der Lieferantenauswahl werden auch Nachhaltigkeit und räumliche Nähe berücksichtigt, um Umweltauswirkungen zu reduzieren.



Ökonomische Faktoren
Internationale Konflikte und
geopolitische Spannungen
Wettbewerbssituation
Marktentwicklung
Wirtschaftlicher Wandel
Mitbewerber

Der Wettbewerb wird von uns kontinuierlich hinsichtlich Marktstrategien, Preise und Produktentwicklungen beobachtet. Der Schmierstoffmarkt ist stark von der Automobilindustrie abhängig. Globale wirtschaftliche, politische und technologische Veränderungen – wie internationale Konflikte, Sanktionen, Lieferkettenprobleme und der Wandel zur Elektromobilität – führen zu einem rückläufigen Schmierstoffbedarf, was sich direkt auf unsere Absatzmärkte auswirkt. Zudem erfordern schwankende Energie- und Rohstoffpreise sowie neue gesetzliche Vorgaben eine laufende Anpassung unserer Produkte und Prozesse, um die Wettbewerbsfähigkeit langfristig zu sichern.

Umweltzustände
Boden/Wasser
Luftqualität
Wasserverfügbarkeit
Rohstoffverfügbarkeit
Gesetzliche und regulatorische
Entwicklungen

Als EMAS-registriertes Unternehmen verfolgen wir eine nachhaltige und umweltbewusste Betriebsführung. Die Handhabung boden- und wassergefährdender Stoffe erfolgt ausschließlich in geeigneten Hallenbereichen mit Auffangsystemen. Emissionen entstehen überwiegend durch Heizungsanlagen und den firmeneigenen Fuhrpark, der den Euro-6-Standard erfüllt.

Zur Reduzierung verkehrsbedingter Emissionen betreibt ZET-CHEMIE sechs E-Ladesäulen, die über Strom aus firmeneigenen Photovoltaikanlagen versorgt werden. Mitarbeitenden wird ermöglicht, ihre privaten Elektrofahrzeuge während der Arbeitszeit kostenlos zu laden. Der firmeneigene Fuhrpark wird schrittweise um Elektrofahrzeuge ergänzt.

Die Rohstoffverfügbarkeit bleibt national wie international angespannt. Durch höhere Lagerkapazitäten und Mehrquellenbeschaffung stellen wir die Lieferfähigkeit sicher. Gleichzeitig prüfen wir kontinuierlich alternative Rohstoffe, die gesetzlichen Anforderungen entsprechen und unsere Produktqualität erhalten.

Politische und
gesetzliche/rechtliche Faktoren
Bindende Verpflichtungen
(Umweltrechtsregister)
Verhältnis zu Behörden

Bindende Verpflichtungen und gesetzliche Anforderungen werden überwacht und auf Aktualität geprüft. Über interne und externe Audits wird die Einhaltung relevanter Vorschriften geprüft.

Als EMAS-registriertes Unternehmen pflegt ZET-CHEMIE einen offenen und kooperativen Austausch mit Behörden und Institutionen. Neue politische oder regulatorische Entwicklungen werden frühzeitig bewertet, um rechtzeitig geeignete Maßnahmen einzuleiten und die Rechtssicherheit zu gewährleisten.

Soziokulturelle Faktoren
Umweltbewusstsein der
Bevölkerung
Umwelt- und Konsumverhalten der
Kunden

Die Anforderungen unserer Kunden an Umweltverträglichkeit und Ressourcenschonung sind Bestandteil unserer nachhaltigkeitsorientierten Produkt- und Prozessgestaltung.

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 Unternehmen am Standort Ehingen (Donau) mit den 3 Werken.



2. Standorte der ZET-CHEMIE GmbH

Das Unternehmen ist am Standort Ehingen (Donau) in drei Werke aufgeteilt: Heisenbergstraße 3, Heisenbergstraße 7 und Schlechtenfelderstr. 4/4. Diese befinden sich in Gewerbegebieten in südwestlicher und nordwestlicher Randlage zur Stadt 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 Wareenausgangsprüfungen 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 zur Entsorgung gesammelt und von Kunden zurückkommende IBC in einer speziellen Anlage (geschlossener Bereich, abwasserfrei) 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. Überschüssig erzeugter Strom aus den betriebseigenen Photovoltaikanlagen wird in das öffentliche Stromnetz des örtlichen Energieversorgers eingespeist.

Heisenbergstraße 3

Werk 1

89584 Ehingen (Donau)

- Verwaltung
- Labor
- Lagerung
- Mischen
- Abfüllung
- Gefahrstofflager für brennbare Flüssigkeiten



Standorte der ZET-CHEMIE GmbH

Heisenbergstraße 7
Werk 2
89584 Ehingen (Donau)

- Verwaltung
- Schulungsbereich
- 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, MoS ₂ -Fette etc.
Service & Zubehör	Additive, Sprays, Ölbindemittel, Mischgeräte, Refraktometer, Testindikator, Filtervliese, Hautpflegeprodukte, Fremdölabscheider, Fluidmanager, etc.

2.2 Produktion

Die Anlieferung der Ausgangsmaterialien erfolgt in Tankwagen, IBC, Fässern oder Kanistern. Entladung, Lagerung und Produktion finden ausschließlich innerhalb der Produktionshallen statt. Diese sind in sämtlichen Werken mit durchgehenden Stahl-Auffangwannen ausgestattet, sodass ein Austreten von Stoffen in Boden oder Kanalisation ausgeschlossen ist. Zufahrts- und Rampenöffnungen zu den Hallen sowie vorhandene Wanddurchbrüche können im Ereignisfall kurzfristig mit Barrieren verschlossen werden. Dadurch wird sichergestellt, dass im Notfall kein Löschwasser und keine Gefahrstoffe in die Umgebung gelangen.

Die Produktion erfolgt chargenweise in unterschiedlich dimensionierten Behältern mit Leitstrahlmischern. Die Einzelkomponenten werden gemäß Rezepturvorgabe dosiert, zusammengeführt und unter Rühren homogenisiert. Nach Freigabe wird die Fertigware entweder in Lagertanks gepumpt oder in IBC, Fässer bzw. Kanister abgefüllt.

Im Werk 2 werden ausgewählte Zuschlagstoffe insbesondere in den Wintermonaten vor der Verarbeitung in einer Wärmekammer temperiert, um eine gleichmäßige Mischbarkeit und konstante Produktqualität sicherzustellen.

Die Verladung erfolgt standortabhängig unter kontrollierten Bedingungen: Im Werk 1 ausschließlich im vollständig überdachten Hofbereich auf firmeneigene LKW, wobei vorhandene Oberflächenwasserabläufe im Schadensfall abgedichtet werden können. In den Werken 2 und 3 findet die Verladung ausschließlich innerhalb der Produktionshallen statt.



3. Umweltpolitik

Die ZET-CHEMIE GmbH befasst sich unter anderem mit der Verarbeitung von Mineralölen – einem Rohstoff, der sowohl endlich als auch wassergefährdend ist. Seit Gründung des Unternehmens wird dem Schutz der Umwelt, dem sorgfältigen Umgang mit Ressourcen sowie der Minimierung umweltrelevanter Risiken höchste Priorität eingeräumt.

„Die Entscheidung, in unserem Unternehmen ein Umweltmanagementsystem nach EMAS einzuführen und anzuwenden, war uns sehr wichtig. Sie soll verdeutlichen, dass wir den Umwelt- und Klimaschutzgedanken aktiv leben, transparent umsetzen und kontinuierlich weiterentwickeln.“

Alle Mitarbeiter werden regelmäßig geschult und sind aufgerufen, in ihrem jeweiligen Tätigkeitsbereich das Verantwortungsbewusstsein für Umweltschutz aktiv zu unterstützen.

Leitlinien des Unternehmens

- Wir fördern das Verantwortungsbewusstsein für Umwelt- und Klimaschutz bei allen Mitarbeitern.
- Führungskräfte nehmen eine Vorbildfunktion im Umwelt- und Klimaschutz ein.
- Das Umweltbewusstsein unserer Lieferanten und Dienstleister wird gefördert; Vertragspartner auf dem Betriebsgelände sind verpflichtet, vergleichbare Umwelt- und Klimaschutzstandards einzuhalten.
- Durch einen offenen Umgang mit interessierten Parteien werden unsere Umwelt- und Klimaschutzbemühungen kommuniziert.
- Der Klimawandel wird als relevantes Umweltthema betrachtet und bei strategischen, operativen und investiven Entscheidungen berücksichtigt.
- Eine optimierte Touren- und Versandplanung trägt zur Reduzierung verkehrsbedingter Emissionen bei.
- Neue Produkte und Verfahren werden bereits in der Entwicklungsphase auf ihre Umwelt- und Klimawirkungen geprüft.
- Unsere Kunden werden umfassend beraten, um Umwelt- und Klimaschutzaspekte bei Anwendung und Entsorgung unserer Produkte zu berücksichtigen.
- Die Produktion erfolgt ressourcenschonend, energieeffizient und umweltverträglich.
- Verpackungs- und Hilfsstoffe werden, soweit technisch und wirtschaftlich möglich, wiederverwendet oder recycelt.
- Wir nutzen erneuerbare Energien und energieeffiziente Technologien und achten bei zukünftigen Projekten und Bauvorhaben auf eine positive Energiebilanz (z. B. Photovoltaikanlagen, Optimierung von Produktionsprozessen).
- Normen, Richtlinien und gesetzliche Verpflichtungen werden eingehalten; wir verpflichten uns zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umwelt- und Klimaleistung.
- Wir verpflichten uns zur Erfüllung bindender Verpflichtungen.

Die Umweltpolitik wurde auf ihre Angemessenheit geprüft.

Ehingen den 23.12.2025

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 Umweltaspekte und deren Bedeutung

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 (Altöle, Alt-Emulsionen etc.) 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.

		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				
Bereich																								
Kernprozesse	Vorgelagerte Prozesse	Lieferanten	B	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	A	B	B	A	A	A	unnötiges Verpackungsmaterial; Emissionen	Verpackung regeln; Standortnahe Lieferanten bevorzugen		
	Beschaffung	Werk 2	A	A	A	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	B	A	B	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	A	B	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	A	B	A	B	Reduzierung Emissionen und Ressourceneinsparung	Einhaltung von Vorschriften.	
			Werk 3	B	B	A	B	B	B	B	A	A	B	B	B	B	B	A	B	B	A			
	Auftragsbearbeitung	Werk 1	A	A	A	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A	Ressourcen schonen (Papier, Toner, Strom, Heizöl)	Allgemeine Schulung		
	Labor	Werk 1	B	B	a	B	B	A	B	A	A	B	B	B	B	A	B	A	B	B	Vermeidung von Umweltschäden	Abfalltrennung und Entsorgung		
Nachgelagerte Prozesse	Transport		B	B	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		
	Vertrieb		B	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	A	A	B	A	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	A	Ladungssicherung; Reduzierung Verpackungsmaterial	Optimale Nutzung der 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.

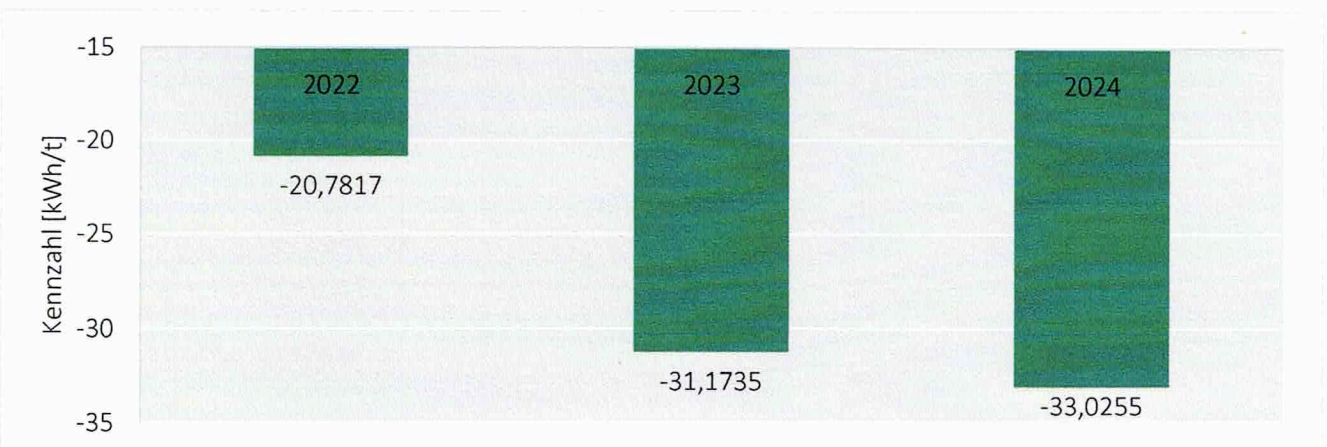
5.1 Produktionsmenge

Der gesamte Materialstrom wird in „Litern“ abgehandelt. Im Jahr 2024 wurden in unseren Werken 11.983.934 Liter verarbeitet. Für die Umrechnung auf Tonnen wird eine durchschnittliche Referenzdichte unserer Produkte zugrunde gelegt, die $0,9 \text{ g/cm}^3$ beträgt. Dadurch ergibt sich eine Produktionsmenge von 10.786 Tonnen.



5.2 Strom

Strom	Einheit	2022	2023	2024
Stromverbrauch Werk 1	kWh	51.350	50.277	58.173
Stromverbrauch Werk 2 (1)	kWh	28.353	28.774	28.253
Stromverbrauch Werk 2 (2)	kWh	11.813	12.401	13.875
Stromverbrauch Werk 3	kWh	7.558	7.603	9.501
Eigenstromerzeugung (PV)	kWh	330.000	440.000	466.000
Gesamtverbrauch	kWh	-230.926	-340.945	-356.198
Produktionsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kennzahl	kWh/t	-20,7817	-31,1735	-33,0255

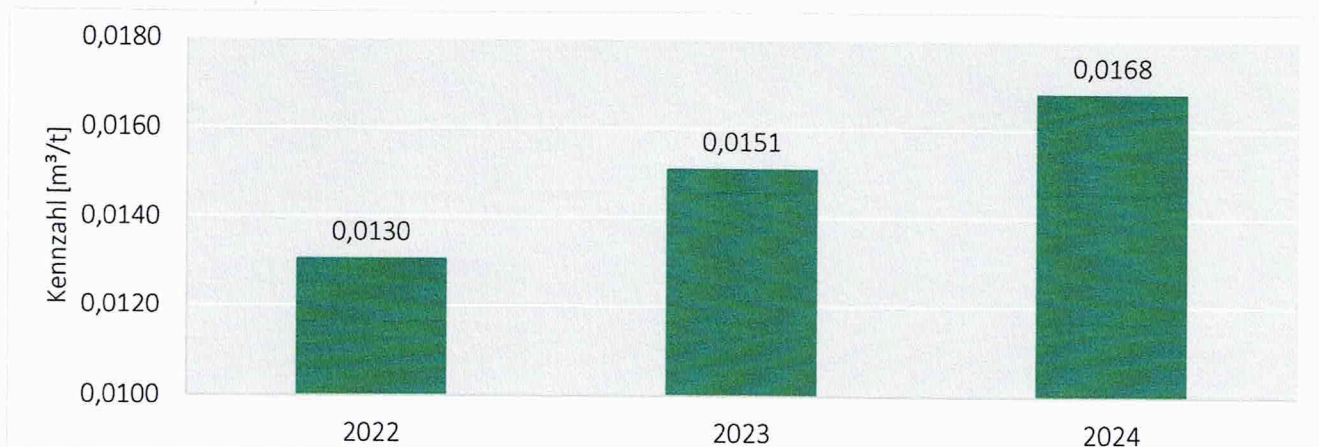


Die Eigenstromerzeugung aus Photovoltaikanlagen übersteigt den betrieblichen Stromverbrauch, sodass bilanziell mehr elektrische Energie erzeugt als verbraucht wird.



5.3 Wasser und Abwasser

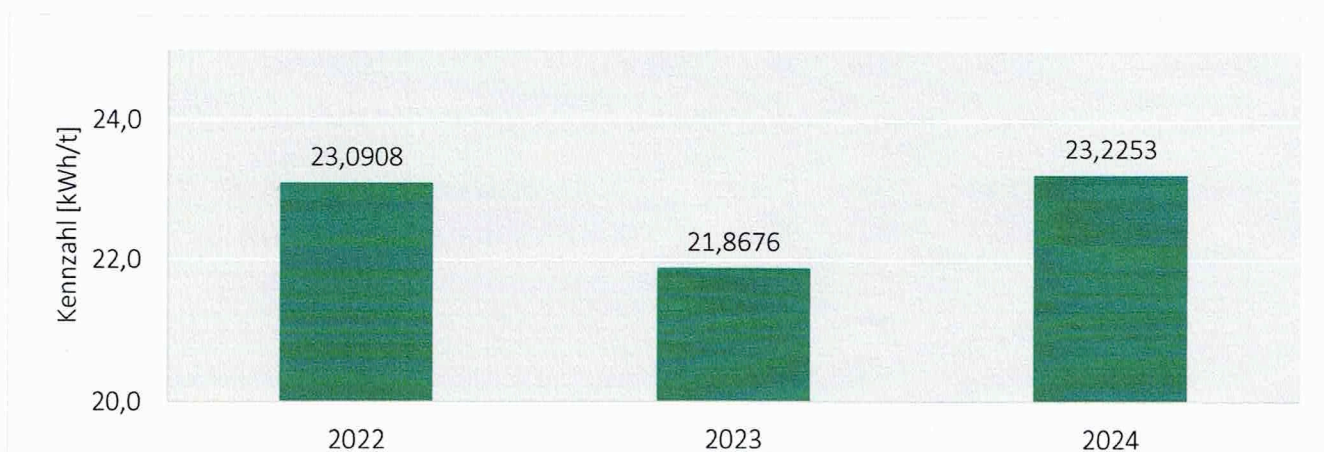
Wasserverbrauch	Einheit	2022	2023	2024
▪ Werk 1	m ³	94	105	111
▪ Werk 2	m ³	34	40	50
▪ Produktion von dest. Wasser im Werk 2 (kein Abwasser!)	m ³	897	959	1.107
▪ Werk 3	m ³	17	20	20
Gesamtverbrauch	m³	145	165	181
Produktionsmenge	t	11.112	165	181
Kennzahl	m ³ /t	<u>0,0130</u>	<u>0,0151</u>	<u>0,0168</u>



Der Anstieg des Wasserverbrauchs ist im Wesentlichen auf eine höhere Mitarbeiterzahl und eine intensivere Nutzung der Sanitär- und Sozialbereiche zurückzuführen. Das anfallende Abwasser besteht in allen Werken ausschließlich aus Schmutzwasser aus den Sanitäreinrichtungen. Bei der Herstellung von destilliertem Wasser entsteht kein Abwasser, da dieses vollständig in den Produkten eingesetzt wird.

5.4 Heizöl und Gas

Heizöl und Gas	Einheit	2022	2023	2024
▪ Gasverbrauch Werk 1	kWh	123.948	117.718	121.725
▪ Gasverbrauch Werk 3	kWh	54.099	41.441	41.752
▪ Heizölverbrauch* Werk 2	kWh	78.538	80.007	87.020
Gesamtverbrauch	kWh	256.585	239.166	250.497
Produktionsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kennzahl	kWh/t	<u>23,0908</u>	<u>21,8676</u>	<u>23,2253</u>

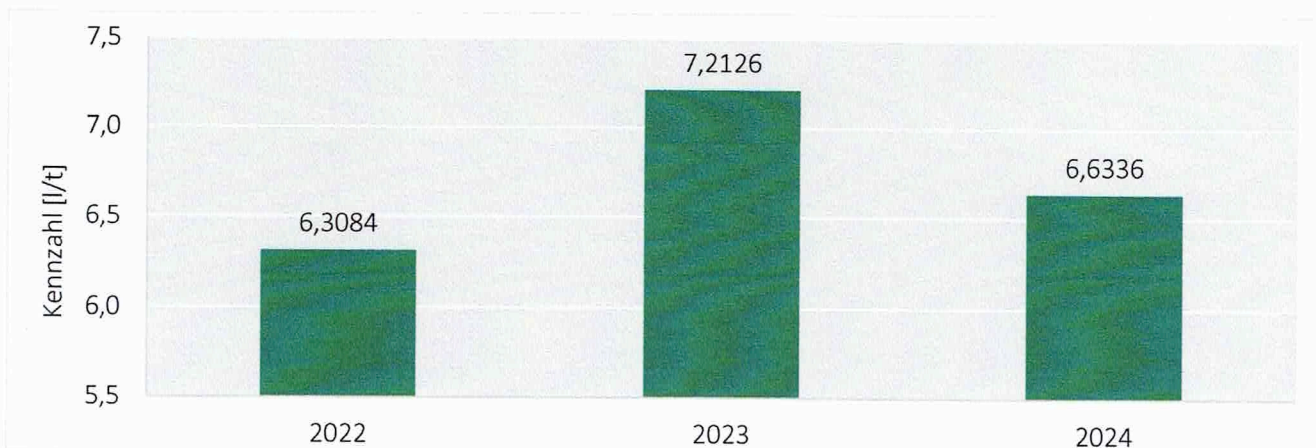


*Mengenangabe gemäß Heizöl-Bestellung/Anlieferung. Umrechnung in kWh über die Dichte von 0,83 g/cm³ und den Brennwert von 11,8 kWh/kg.

Im Werk 2 werden Zuschlagstoffe insbesondere in den Wintermonaten in einer Wärmekammer temperiert, um eine gleichmäßige Durchmischung und konstante Produktqualität sicherzustellen, wodurch sich der leicht erhöhte Energiebedarf im Jahr 2024 erklärt; Lagerhallen werden grundsätzlich nur frostfrei gehalten.

5.5 Kraftstoff

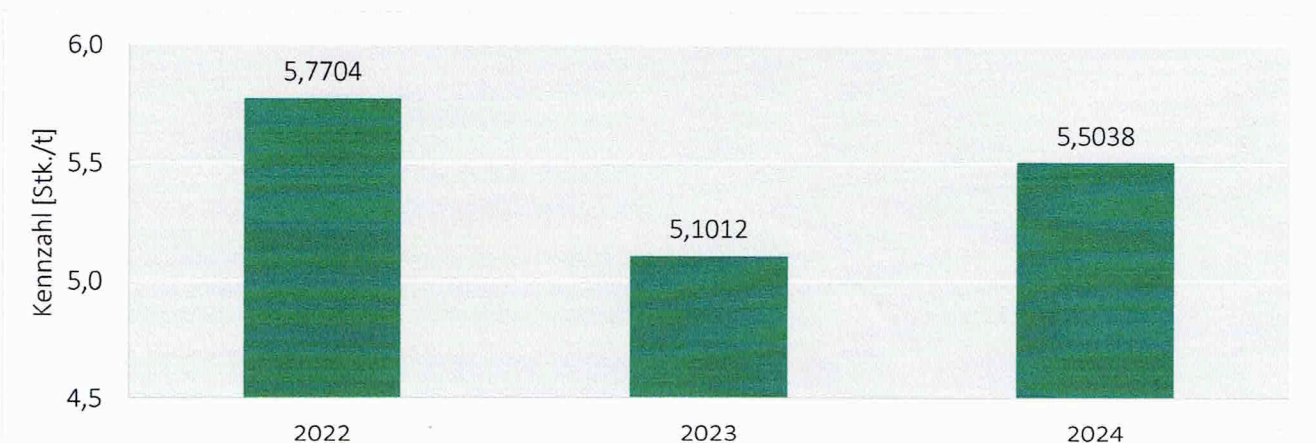
Kraftstoff	Einheit	2022	2023	2024
▪ Kraftstoffverbrauch Außendienstmitarbeiter	l	24.283	28.645	26.707
▪ Kraftstoffverbrauch LKW für Transport	l	45.816	50.239	44.840
Gesamtverbrauch	l	70.099	78.884	71.547
Produktionsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kennzahl	l/t	<u>6,3084</u>	<u>7,2126</u>	<u>6,6336</u>



Der Kraftstoffverbrauch ist leicht gesunken, da sowohl im Außendienst durch optimierte Routenplanung weniger PKW-Fahrten anfielen als auch durch den verstärkten Einsatz externer Speditionen der Bedarf an eigenen LKW-Fahrten reduziert werden konnte.

5.6 Verpackungen

Produktgebinde	Einheit	2022	2023	2024
5 Liter Kanister	Stk.	4.096	4.096	8.192
10 Liter Kanister	Stk.	1.932	2.016	4.032
20 Liter Kanister	Stk.	28.404	23.860	21.112
60 Liter Fass	Stk.	5.016	4.104	5.184
200 Liter Fass (neu)	Stk.	12.483	8.613	7.482
200 Liter Fass (rekonditioniert)	Stk.	9.117	10.496	11.304
1000 Liter IBC (rekonditioniert)	Stk.	3.073	2.607	2.055
Gesamtverbrauch	Stk.	64.121	55.792	59.361
Produktionsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kennzahl	Stk./t	<u>5,7704</u>	<u>5,1012</u>	<u>5,5038</u>

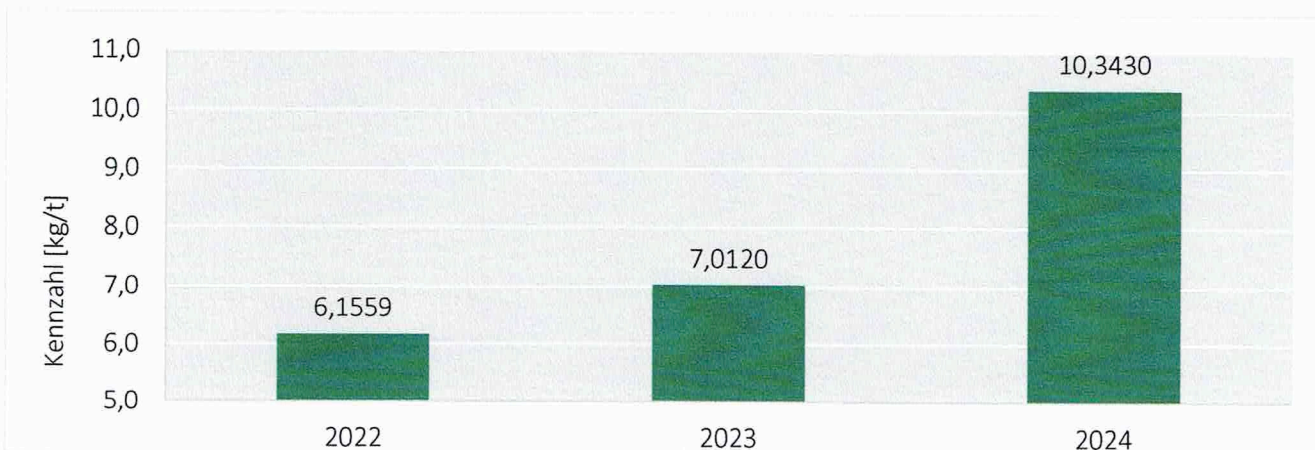


Der Rückgang bei den IBC liegt an geringerer Kundennachfrage. Die höheren Mengen an 5- und 10-Liter-Kanistern resultieren aus einer Nachbestellung für 2025.

5.7 Abfallaufkommen

Abfallaufkommen	Einheit	2022	2023	2024
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg	0	0	0
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg	54.024	66.370	98.160
▪ Ölhaltige Betriebsmittel (z.B. Ölbindemittel)	kg	240	240	240
▪ Altöl (13 02 05)	kg	63.040	63.020	89.680
▪ *Altöl (13 02 05)	kg	7.540	4.180	4.760
▪ Alt-Emulsion (12 01 09)	kg	0	10.290	17.000
▪ *Alt-Emulsion (12 01 09)	kg	1.716	3.000	4.000
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg	0	0	0
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg	14.380	10.320	13.400
▪ Gewerbemüll	kg	1.200	1.200	1.200
▪ gemischte Abfälle	kg	0	0	0
▪ Blech / Mischschrott	kg	6.990	5.710	5.860
▪ Papier	kg	1.130	480	1.030
▪ Kunststoffe	kg	5.060	2.930	5.310
Gesamtaufkommen	kg	68.404	76.690	111.560
Produktionsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kennzahl	kg/t	<u>6,1559</u>	<u>7,0120</u>	<u>10,3430</u>

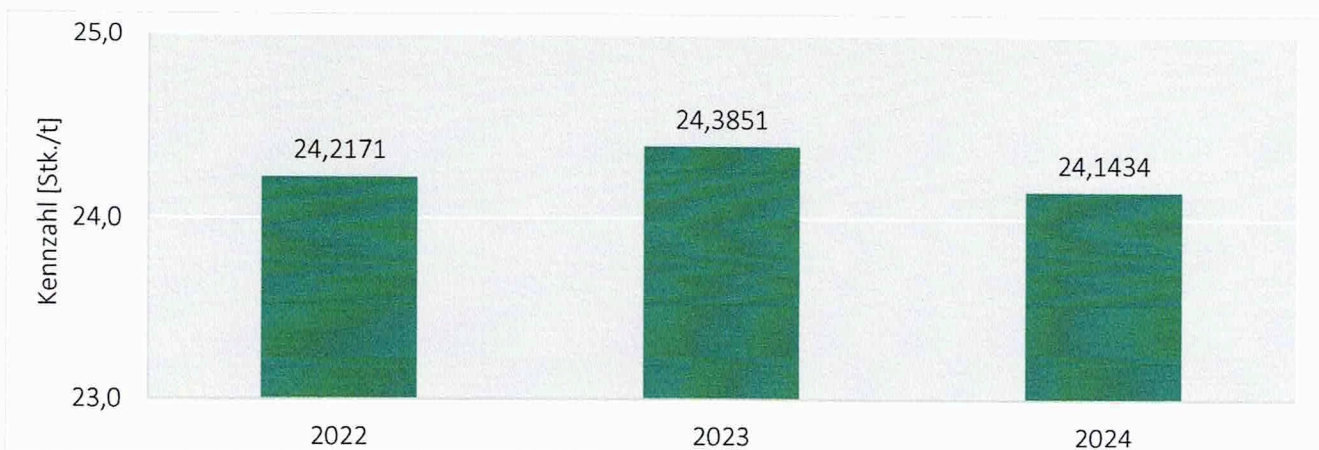
*freiwillige Abfallrücknahme von Kunden zur Entsorgung nach §26 KrW-/AbfG. Daher werden die Mengen vom Gesamtabfallaufkommen abgezogen.



Das Abfallaufkommen besteht überwiegend aus gefährlichen Abfällen zur Verwertung, insbesondere Altöl und Alt-Emulsionen, deren Mengen im Jahr 2024 gegenüber den Vorjahren zugenommen haben. Ursache hierfür sind erhöhte Entsorgungsmengen aus Kundenrücknahmen, IBC-Reinigungen und zusätzlichen Rückläufern.

5.8 Papierverbrauch

Papierverbrauch	Einheit	2022	2023	2024
▪ Normalpapier DIN A4	Stk.	97.000	71.000	76.000
▪ Normalpapier DIN A5	Stk.	15.000	22.500	10.000
▪ Briefpapier	Stk.	21.000	25.600	25.600
▪ Etiketten DIN A5	Stk.	120.000	120.000	128.400
▪ Etiketten DIN A6	Stk.	15.600	20.400	20.400
Gesamt	Stk.	269.100	266.700	260.400
Gesamtproduktion	t	11.112	10.937	10.786
Kennzahl	Stk./t	<u>24,2171</u>	<u>24,3851</u>	<u>24,1430</u>

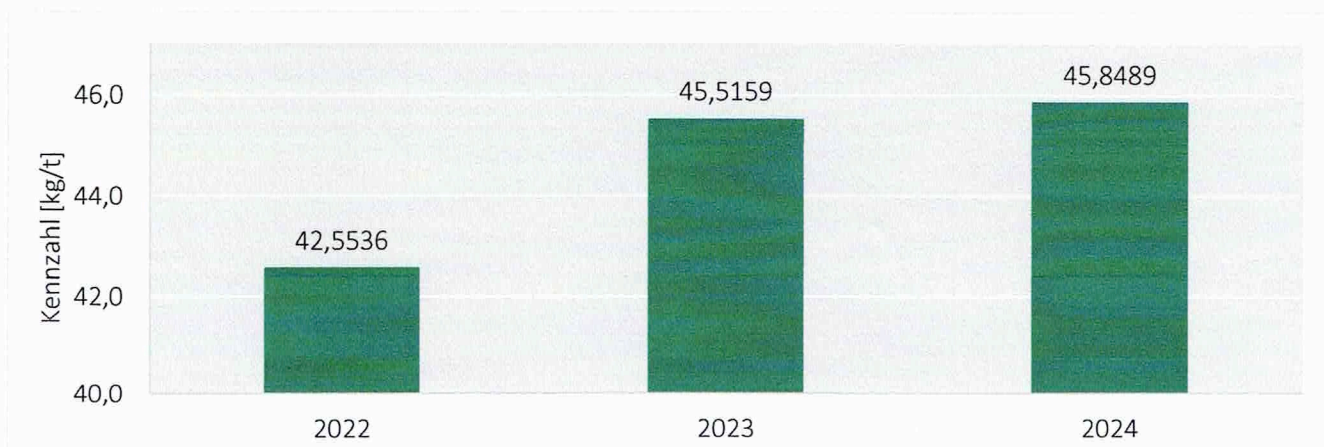


Der Papierverbrauch ist bei nahezu vergleichbarer Gesamtmenge leicht gesunken, da ein Teil des A5-Bedarfs bereits 2023 eingekauft und in 2024 verwendet wurde.

5.9 Emissionen in die Luft

CO ₂ Emissionen	Einheit	2022	2023	2024
Gas Werk 1	kg·CO ₂ e	24.899	24.452	24.452
Gas Werk 3	kg·CO ₂ e	10.867	8.325	8.387
Heizöl Werk 2	kg·CO ₂ e	210.482	214.419	233.214
Diesel (LKW)	kg·CO ₂ e	148.902	163.277	145.730
Diesel (PKW)	kg·CO ₂ e	77.706	52.073	60.410
Benzin (E5)	kg·CO ₂ e	-	35.262	22.313
CO₂ Gesamtemission in die Luft	kg	472.856	497.808	494.505
Produktionsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kennzahl	kg/t	<u>42,5536</u>	<u>45,5159</u>	<u>45,8489</u>

Gas: 0,20088 kg·CO₂e/kWh; Heizöl: 0,20088 kg·CO₂e/kWh; Diesel LKW: 3,25 kg·CO₂e/L; Diesel PKW: 3,2 kg·CO₂e/kWh; Benzin E5 : 2,85kg·CO₂e/L

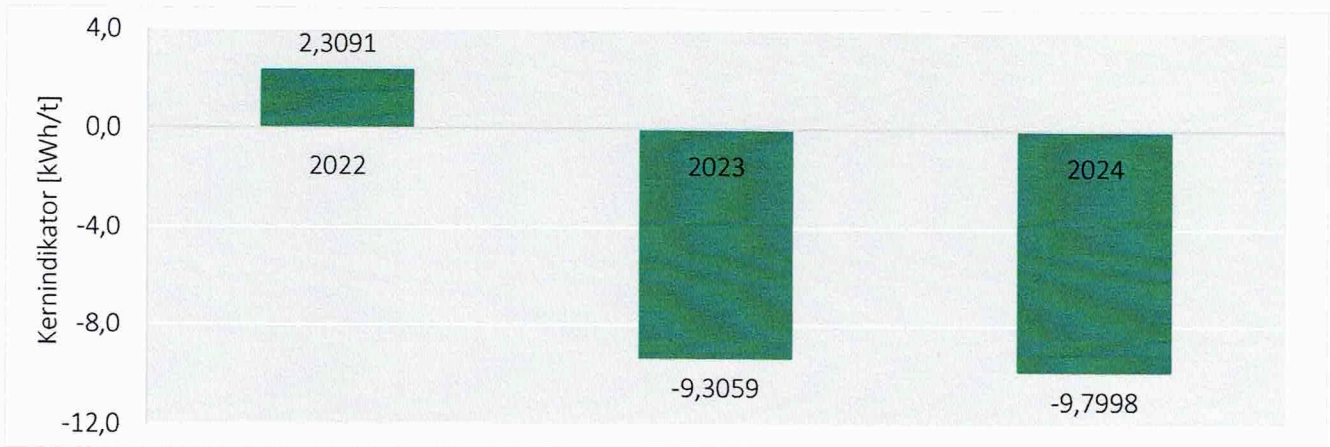


Die CO₂-Emissionen in die Luft resultieren aus Heizöl-, Erdgas- und Kraftstoffverbräuchen und weisen gemäß Tabelle über den Betrachtungszeitraum nur geringe Schwankungen auf.

6. Kernindikatoren nach EMAS

6.1 Energieeffizienz

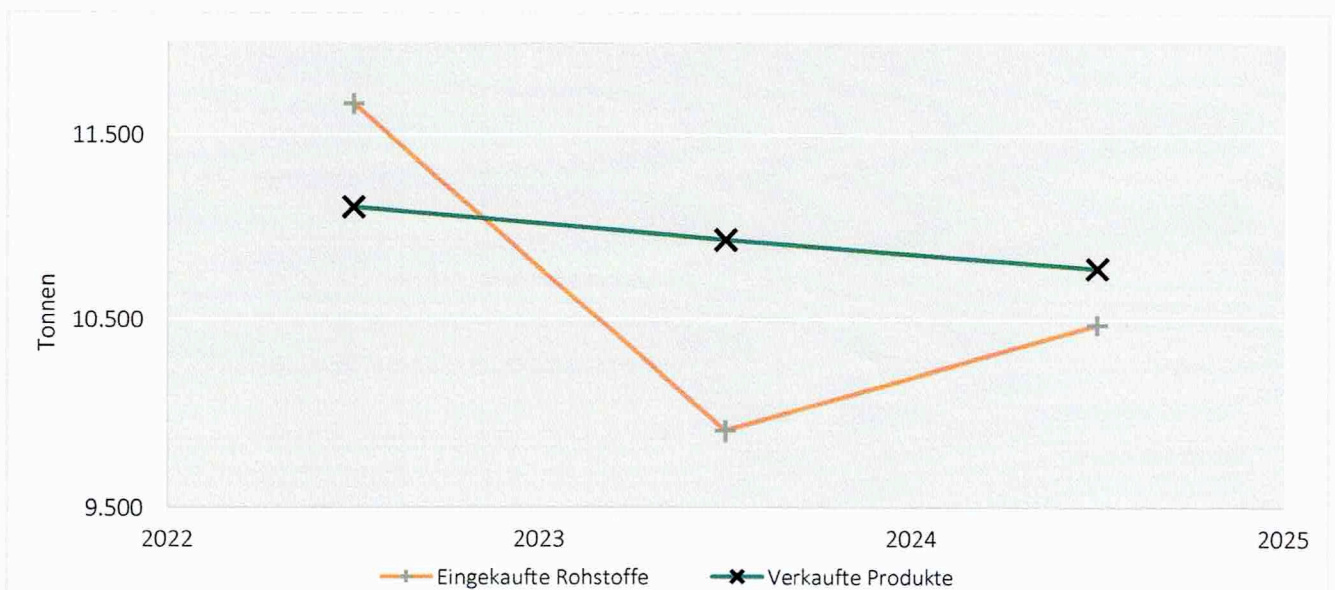
Energieeffizienz	Einheit	2022	2023	2024
Gesamtenergieverbrauch	kWh	2.659	-101.779	-105.701
Jährliche Gesamtausbringungsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kernindikator	kWh/t	<u>2,3091</u>	<u>-9,3059</u>	<u>-9,7998</u>



Der Kernindikator Energieeffizienz setzt den Gesamtenergieverbrauch ins Verhältnis zur Produktionsmenge. Aufgrund der bestehenden Eigenstromerzeugung aus Photovoltaikanlagen sowie der Inbetriebnahme einer zusätzlichen Anlage im Jahr 2023 weist der Indikator ab 2023 einen rechnerisch negativen Wert auf. Dieser stellt keinen Mehrverbrauch dar, sondern bildet eine positive Energiebilanz der Organisation ab.

6.2 Materialeffizienz

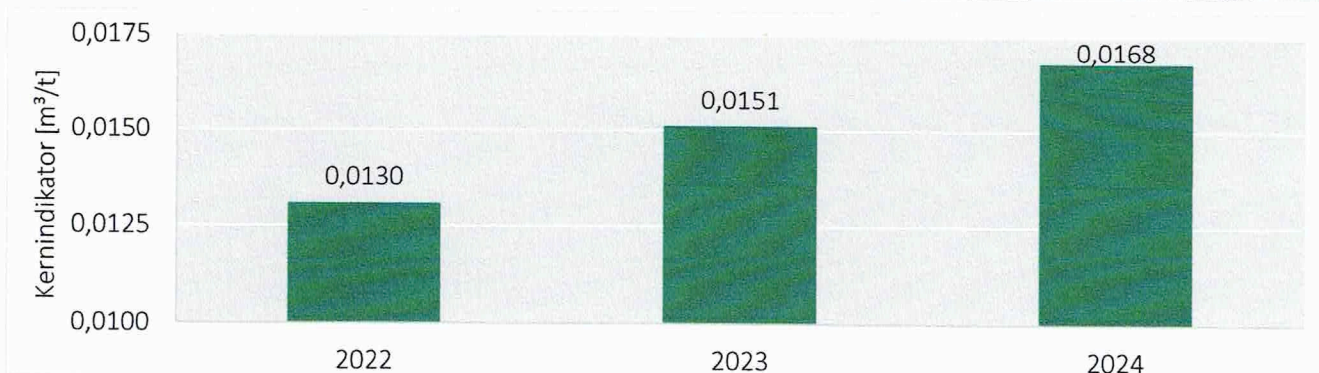
Materialeffizienz	Einheit	2022	2023	2024
Eingekaufte Rohstoffe	t	11.669	9.903	10.471
Verkaufte Produkte	t	11.112	10.937	10.785
Materialeinsatz	%	95,23	110,44	103,00



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

6.3 Wasser

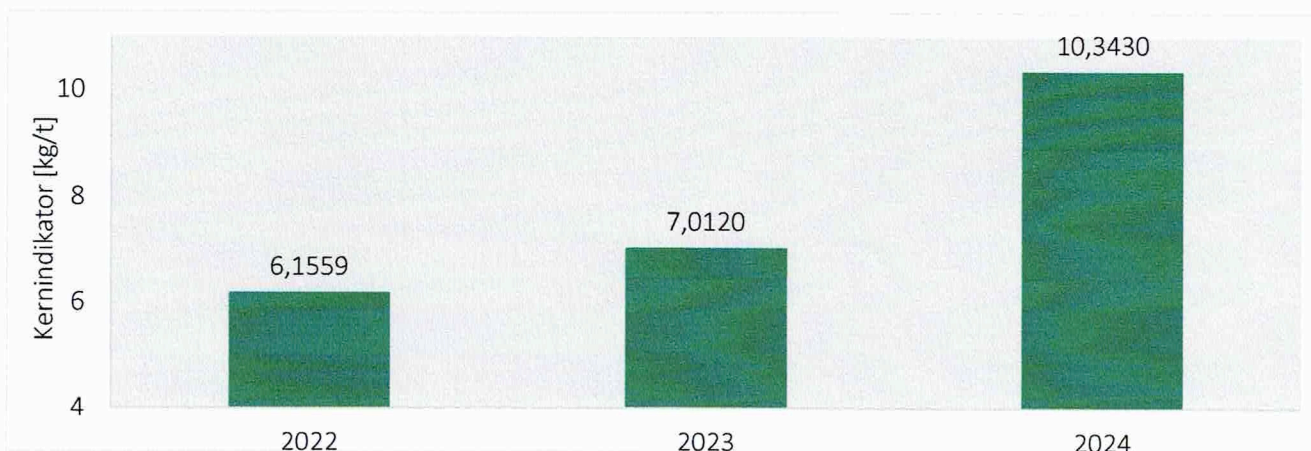
Wasser	Einheit	2022	2023	2024
Gesamter jährlicher Wasserverbrauch	m ³	145	165	181
Jährliche Gesamtausbringungsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kernindikator	m ³ /t	<u>0,0130</u>	<u>0,0151</u>	<u>0,0168</u>



Der Gesamtwasserverbrauch beträgt 2024 181 m³. Zur Herstellung von einer Tonne Endprodukt werden indirekt ca. 17 l Wasser benötigt.

6.4 Abfall

Abfall	Einheit	2022	2023	2024
Jährliche Gesamtausbringungsmenge Produkte	t	11.112	10.937	10.786
Gesamtes jährliches Abfallaufkommen	kg	68.404	76.690	111.560
Kernindikator Abfall (Gesamt)	kg/t	<u>6,1559</u>	<u>7,0120</u>	<u>10,3430</u>
Kernindikator: Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg/t	0	0	0
Kernindikator: Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg/t	4,86	6,07	9,10
▪ Ölhaltige Betriebsmittel (z.B. Ölbindemittel)	kg/t	0,02	0,02	0,02
▪ Altöl (13 02 05)	kg/t	5,67	5,76	8,31
▪ *Altöl (13 02 05)	kg/t	0,68	0,38	0,44
▪ Alt-Emulsion (12 01 09)	kg/t	0,00	0,94	1,58
▪ *Alt-Emulsion (12 01 09)	kg/t	0,15	0,27	0,37
Kernindikator: Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg/t	0	0	0
Kernindikator: Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg/t	1,29	0,94	1,24
▪ Gewerbemüll	kg/t	0,11	0,11	0,11
▪ gemischte Abfälle	kg/t	0,00	0,00	0,00
▪ Blech / Mischschrott	kg/t	0,63	0,52	0,54
▪ Papier	kg/t	0,10	0,04	0,10
▪ Kunststoffe	kg/t	0,46	0,27	0,49



Der Anstieg des Kernindikators im Jahr 2024 ist im Wesentlichen auf die Rücknahme und Entsorgung von Kunststoff-Kanistern sowie auf erhöhte Mengen an Altöl zurückzuführen. Zur Herstellung einer Tonne Endprodukt sind ca. 10 kg Abfall entstanden.

6.5 Emissionen

CO ₂ Gesamtemission in die Luft	Einheit	2022	2023	2024
Jährliche CO ₂ Gesamtemission in die Luft	kg	472.856	497.808	494.505
Jährliche Gesamtausbringungsmenge	t	11.112	10.937	10.786
Kernindikator	kg/t	<u>42,5536</u>	<u>45,5139</u>	<u>45,8489</u>

Auf Basis der jährlichen Gesamtemissionen und der produzierten Endproduktmenge ergeben sich CO₂-Emissionen von ca. 46 kg je Tonne Endprodukt.

6.6 Biologische Vielfalt

Flächenverbrauch	Einheit	2022	2023	2024
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>

7. Umweltprogramm

7.1 Auswertung und Bewertung erreichter Umweltziele

Bereich	Ziel	Maßnahme	Auswertung	Status / Termin
Luft und Energie	Anschaffung von E-Ladestationen.	Angebote einholen, Installation.	Emissionsreduzierung	Erreicht. 2025
Luft und Energie	Emissionsreduzierung	Angebote einholen, LKW bestellen	Anschaffung von 2 LKW mit dem aktuellen EURO 6-Standard	Erreicht. 2024
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	Status / Termin
Energie	Heizöl- und Erdgasverbrauch senken im Werk 1, 2 und 3	Anbringen von PVC-Streifenvorhängen an den Industrietoren zum Schutz vor Wind und Kälte.	Das geplante Anbringen von PVC-Streifenvorhängen wurde verworfen; stattdessen wird der Einsatz von Schnellaufatoren geprüft, die energetisch und sicherheitstechnisch bessere Eigenschaften aufweisen. Termin: 2026
Luft und Energie	Reduzierung der CO2 Emissionen durch Erhöhung des Anteils von Elektrofahrzeugen im Fuhrpark auf 20 %	Schrittweise Umstellung des Mitarbeiter-Fuhrparks auf Elektrofahrzeuge sowie Nutzung der vorhandenen Ladeinfrastruktur durch Mitarbeitende	Termin: 2028

7.3 Vorlage der nächsten Umwelterklärung

Die nächste Umwelterklärung wird dem Umweltgutachter spätestens zum 14. September 2026 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 2025 der ZET-CHEMIE 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 2025 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 13.01.2026

Erich Grünes
Umweltgutachter



DE-177-00039