

Konsolidierte Umwelterklärung 2025

Remmers GmbH, 49624 Lönningen



Inhalt

1 Unternehmensportrait	3
1.1 Historie	3
1.2 Geschäftsbereiche.....	5
1.3 Dienstleistungen	8
2 Unternehmenspolitik	9
3 Beschreibung des integrierten Managementsystems	11
4 Remmers GmbH auf einen Blick	14
4.1 Standortbeschreibung	14
4.2 Neuerungen am Standort	15
4.3 Gesamtlageplan der Remmers GmbH.....	16
4.4 Produktionsprozesse.....	17
4.5 Die Produktions- und Dienstleistungseinrichtungen der Wertschöpfungskette.....	18
4.6 Die Produktionsabteilungen der Remmers GmbH im Überblick.....	22
5 Das Umweltmanagementsystem der Remmers GmbH	22
5.1 Wesentliche umweltrelevante Anlagen und Prozesse am Standort Löningen.....	23
5.2 Wesentliche Bereiche unseres Umweltmanagementsystems	25
5.3 Organigramm Umwelt- und Arbeitsschutzmanagement.....	28
6 Direkte und indirekte Umweltaspekte und Auswirkungen	29
7 Das Umweltprogramm der Remmers GmbH	33
7.1 Aktuelle Umweltziele der Remmers GmbH und zugehörige Zielerreichungsgrade.....	33
7.2 Zukünftige Umweltziele der Remmers GmbH.....	34
8 Kernindikatoren / Leistungskennzahlen	35
9 Entwicklungsbewertung und Interpretation der Umweltkennzahlen	39
9.1 Energieverbrauch aus externen Quellen.....	39
9.2 Energiebezug aus externen Quellen.....	41
9.3 Relativer Verbrauch von Primärenergieträgern.....	42
9.4 Stromeinsatzeffizienz	43
9.5 Wärmeeinsatzeffizienz	44
9.6 Wasserverbrauch	45
9.7 Relatives Abfallaufkommen	48
9.8 Emissionen.....	50
9.9 Rohstoffeffizienz.....	54
9.10 Verpackungsmaterialien	56
10. Bevorstehende Herausforderungen	57
Impressum	59
Erklärung des Umweltgutachters	60

1 Unternehmensportrait

Die Firma Remmers ist seit 75 Jahren ein mittelständisches Familienunternehmen führend in der Bauchemie und Holzlackindustrie – konzernunabhängig, traditionsbewusst und innovationsstark.

Wir stehen heute für höchste Kompetenz in allen Fragen des Holz- und Bautenschutzes – vom Keller bis zum Dach. Mit über 400 Produktsystemen setzen wir die Technik- und Qualitäts-Standards am Markt und bieten mit Premium-Qualität und Top-Service einen Kunden-Mehrwert.

Zu Spitzenprodukten gehört ein ebensolcher Service. Als strikt kundenorientierter Problemlöser bieten wir unseren Auftraggebern und Marktpartnern aus Handwerk, Fachhandel, Industrie, Architekten und Planern, Denkmalpflegern und Bauherren Service der Extraklasse als Mehrwert: mit individuellen Lösungen für jeden Einzelfall. Dazu können wir mit einem dichten Netz an Fachberatern binnen einer Stunde an jeder Baustelle in Deutschland vor Ort sein.

1.1 Historie

Die Entwicklung vom Einmannbetrieb zu einem starken mittelständischen, internationalen Unternehmen ist kein zufälliges Produkt des Wirtschaftswunders. Sie ist geprägt von planvollem unternehmerischem Handeln mit drei Erfolgskonstanten: Kontinuität, Innovation, Expansion. Bereits 1949 machte sich Bernhard Remmers mit dem Handel von Ölen, Holzschutz, Farben und Anstrichen selbstständig und gründete die Firma *Bernhard Remmers, Chemische Produkte* in Lönigen.

Der regelmäßige fachliche Austausch mit dem Kunden auf Fort- und Weiterbildungsseminaren, die Weitergabe von Know-how an die Partner des Handwerks zählte schon in den 50er Jahren zum Dienstleistungsprogramm.

Bereits Anfang der 60er Jahre ersetzen Produktsysteme Einzelprodukte. Zeitig wurde die Bedeutung eines zertifizierten Qualitätssicherungssystems und eines geprüften Umweltmanagements erkannt und zügig umgesetzt.

1992 wurde die Remmers AG gegründet, zu der auch die zu validierende Gesellschaft gehört.

Das Unternehmen wuchs in den vergangenen Jahrzehnten kontinuierlich – am Heimatstandort Lönigen, Deutschland- und auch weltweit. Durch beständige Forschung und innovative Produkte wurde der Kundenkreis stetig vergrößert und die Marke Remmers erfolgreich etabliert. Seit 2011 investiert die Remmers GmbH verstärkt in die kontinuierliche Modernisierung der Produktionsanlagen am Standort Lönigen. Erhebliche Investitionen wurden zudem in die Errichtung eines neuen Gebäudekomplexes für Labore und Büroräume des Bereichs "Forschung und Entwicklung" getätigt, sowie in den Bau von zwei großen Kompetenzzentren – eines zum Thema Holzbeschichtungen und eines für die Bereiche Bauten- und Bodenschutz.

Am 01.11.2016 wurde die Remmers Baustofftechnik GmbH in Remmers GmbH umbenannt. Die Remmers AG firmierte zum selben Zeitpunkt in die Remmers Gruppe AG um. Im Sommer 2024 wurde die Remmers Gruppe AG in die Remmers

Gruppe SE umgewandelt. Im gleichen Jahr wurde auch die LLG Lagerhaus GmbH mit in die Remmers Gruppe SE aufgenommen.

1.2 Geschäftsbereiche



Bauwerksabdichtung & Mauerwerkssanierung



Fassadenschutz & Instandsetzung



Baudenkmalpflege



Bodenbeschichtungs-systeme



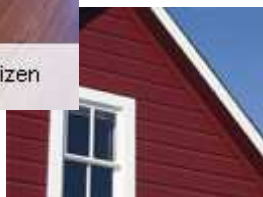
Energetische Sanierung/ Innendämmung



Holzfarben & Lasuren



Holzlacke & Beizen



Industrielle Holzbeschichtung



Holzschutz

Bautenschutz & -instandsetzung

Remmers gilt in den Bereichen Bauwerkserhaltung und Baudenkmal-

pflege als einer der führenden Anbieter in Europa. Als kompetenter Partner für das Bauhandwerk bieten wir vielfältige Produktsysteme für:

- Bautenschutz
- Baudenkmalpflege
- Fassadenschutz und – Instandsetzung

Bautenschutz

Hier nimmt die Bauwerksabdichtung eine zentrale Rolle ein. Trockene Wände und Keller sind Voraussetzung für ein gesundes Wohnen, für eine dauerhafte Nutzung und für die langfristige Werterhaltung der Gebäude. Feuchtigkeit in Baustoffen und schädliche Mauersalze verursachen gravierende Schäden in der Bausubstanz, aber auch Wasser im Erdreich spielt eine Rolle.

Für die Bauwerksabdichtung von Neu- und Altbauten bieten wir das Kiesel-Produktsystem für folgende Einsatzgebiete an:

- Bauwerksabdichtung mit Sulfiton Dickbeschichtung und DS-Systemschutz
- Altbauinstandsetzung mit-Kiesel-Injektion und Sanierputz-Systemen
- Nachträgliche Kellerabdichtung mit Dichtungsschlämmen und porenoffenen Spezialputzen
- Mineralische Behälterbeschichtung

Baudenkmalpflege

Remmers hat die Baudenkmalpflege sehr früh für sich entdeckt und ist heute führend auf diesem Sektor. Dieser Erfolg wird durch zahlreiche prominente Referenzobjekte untermauert und basiert auf dem maßgeschneiderten Einsatz der verschiedenen Produktsysteme.

Es gilt das Prinzip, nicht die stereotype Anwendung eines Universalproduktes zu empfehlen, sondern je nach Gesteinsart

und Verwitterungsgrad individuelle Lösungen zu finden. Sorgfältige Untersuchungen und Gesteinsanalysen sind dabei jeweils der Restaurierung vorgelagert.

Fassadenschutz und

-instandsetzung

Für den Fassadenschutz gibt es kein universelles Patentrezept.

Unterschiedliche Baustoffe sind unterschiedlichen Umwelteinflüssen ausgesetzt. Deshalb bietet Remmers für jedes Fassadenproblem ein passendes Schutz- und Instandsetzungssystem.



Mit der Funcosil-Produktpalette - dazu gehören Silikonemulsionen, Silane, Siloxane, Silikonharze und Silikate - werden Schäden nicht nur überdeckt, sondern fachgerecht behoben.

Einsatzgebiete:

- Fassadenreinigung
- Fassadenimprägnierung, Fassadenbeschichtung
- kompletter Sanierputz
- Sichtmauerwerk-, Beton- und Natursteininstandsetzung
- Fugenabdichtung
- Fugenschlämmverfahren

Energetische Sanierung /

Innendämmung



Energetische Sanierung mit abgestimmten Sanierungssystemen:

- Fassadenschutz und Instandsetzungssysteme
- Innenwanddämmung
- Systeme für die Keller- und Bauwerksabdichtung

Unsere individuellen energetischen Sanierungssysteme berücksichtigen objekt- und denkmalspezifische Ansätze.

Holzfarben & Lacke

Remmers bietet ein umfassendes Sortiment für den handwerklichen, dekorativen Holzschutz und zur Holzveredelung. Das Sortiment richtet sich dabei in erster Linie an Tischler, Schreiner, Zimmereien, Maler & Lackierer sowie anspruchsvolle Bauherren.

Holzschutz ist Nachhaltigkeit

Als nachwachsender Rohstoff ist Holz einer der nachhaltigsten Baustoffe und ein wichtiger Kohlenstoffspeicher. Voll ausspielen kann Holz seine vielfältigen Vorteile jedoch nur dann, wenn der natürliche Abbau in der jeweiligen Einbausituation durch geeignete Maßnahmen verlässlich verhindert bzw. deutlich hinausgezögert wird.

Neben dem baulichen Holzschutz durch konstruktive Maßnahmen tragen sowohl biozide Holzschutzmittel – zugelassen nach den strengen Kriterien der europäischen Biozid-Gesetzgebung – als auch physikalische Holzveredelungen und Hydrophobierungen zu einem wirksamen Schutz bei. Gerade moderne, intelligente Lösungen zur Reduzierung von Feuchtigkeitseinwirkung, der Hauptursache für Pilzwachstum im Holz, leisten hierbei heute wie auch in Zukunft einen unverzichtbaren Beitrag.

Neben der Wirksamkeit stehen naturgemäß insbesondere die Unbedenklichkeit der Schutzmittel für Mensch und Umwelt – bei sachgerechter Anwendung – im Fokus. Hierbei spielen in allen Teilsortimenten im zunehmenden Maße wasserbasierte, emissionsarme Produkte und Formulierungen auf Basis erneuerbarer Rohstoffe eine immer größere Rolle.

Im Detail gliedert sich das Sortiment in folgende Segmente

Holzlacke, Öle & Beizen für Tischler & Schreiner

- Komplettangebot für die Holzveredelung für Möbel, Treppen, Fußböden und Innenausbau
- Vielfältige Zertifizierungen: EN-71-3, Emissionsverhalten als Grundvoraussetzung für nachhaltiges Bauen, Brandverhalten etc.
- Moderne, einkomponentige, wasserbasierte Lack- und Beizensysteme mit hoher Gebrauchstauglichkeit über viele Jahre, die zunehmend althergebrachte lösemittelbasierte Lacksysteme substituieren (kein Topfzeitbedingter Ausschuss, keine organischen Verdünnungen)
- Remmers ist einer der Vorreiter auf diesem Gebiet
- Beständige Öle & Hartwachs-Siegel auf Basis erneuerbarer Rohstoffe

Anstrichsysteme: „Lasuren & Lacke für Maler & Holzhandwerk“ und „Farben & Lasuren und andere Holzanstriche im Fachhandel“

- Komplettsortiment: Anstrichsysteme für Holz und andere Substrate im Innen- & Außenbereich
- Vielfältige Zertifizierungen: EN-71-3, Emissionsverhalten als Grundvoraussetzung für nachhaltiges Bauen, Brandverhalten etc.
- Schwerpunkt auf modernen, wasserbasierten, multifunktionalen Eintopf-Anstrichprodukten
- In diesem Sinne: einfache Produktsysteme gleichermaßen für Holz und andere Substrate (Metall & Kunststoff), bei denen die Bedarfsmengen einfacher geplant werden können (Reduzierung von

Ausschuss aufgrund von Planungsfehlern)

- Besonders dauerhafte, emissionsarme Anstrichsysteme auf Basis erneuerbarer Rohstoffe ([eco]-Sortiment) – vielfältig zertifiziert und mit dem EU Ecolabel ausgezeichnet.

Bodenschutz & -beschichtungen

Ist Remmers im Holz- und Bautenschutz seit Jahrzehnten etabliert, so rundete in den letzten Jahren der Bereich Bodenschutz das Sortiment ab.

Dauerhaft & Sicher

Speziell in gewerblich genutzten Räumen, wie z.B. Produktionshallen oder Aufenthaltsräumen sowie auf stark beanspruchten Flächen, wie beispielsweise in der Lebensmittelindustrie, ist die Beschaffenheit des Bodenbelags ein entscheidender Erfolgsfaktor. Vor allem hinsichtlich Arbeits- und Hygienesicherheit und der langlebigen Haltbarkeit sollen keine Kompromisse gemacht werden. Große Flächen, hohe Belastungen und ein



hohes Verkehrsaufkommen stellen enorme Anforderungen dar. Auch Öffentliche und Private Bereiche sowie Systemlösungen für die Landwirtschaft erweitern unser Anwendungsspektrum. Remmers bietet eine Vielzahl von Schutz- und Dekorationslösungen, die wir speziell für die jeweilige Anwendung auf Basis von Epoxid- und Polyurethanharzen maßgeschneidert für die verschiedensten Nutzungsarten fertigen.

1.3 Dienstleistungen

Dienstleistungen für Marktpartner, für Planer, Anwender, Bauherren und Handel gehören zu unseren wichtigsten Aufgabenfeldern. Mit einer Vielzahl an Fachvertretern und Anwendungstechnikern stellen wir in Deutschland ein dichtes Netz für kompetente Beratung vor Ort.

Service für Handwerkserfolg

Unverzichtbar ist für uns eine enge Partnerschaft mit dem Handwerk: Hier sind die Anwender, die mit den Produkten arbeiten, und dabei brauchen sie die Sicherheit, damit dauerhaft überdurchschnittlich gute Resultate zu erzielen.

Dabei helfen wir nicht allein mit Premium-Produktqualität, sondern mit zwei Dienstleistungen für sicheren Erfolg:

Die Anwendungstechnische Beratung bietet unseren Kunden Hilfestellungen von telefonischer Soforthilfe über die vor-Ort-Beratung bis zu Fort- und Weiterbildungen.

Die Remmers-System-Garantie (RSG): Mehr Sicherheit geht nicht. Zertifizierte Fachbetriebe und ihre Auftraggeber erhalten je nach Produktsystem und Wunsch zehn Jahre Garantie.



2 Unternehmenspolitik

Die Politik der Remmers Gruppe SE beschreibt die Grundsätze und Leitgedanken unseres Qualitäts-, Umwelt- und Arbeitsschutzmanagements und bildet für uns den Rahmen für die Festlegung unserer Ziele sowie die Bewertung des Erreichungsgrades. Wir bekräftigen mit dieser Politik unseren Anspruch auf Kundenorientierung und ständige Verbesserung aller Unternehmensprozesse.

Produktqualität, Wettbewerbsfähigkeit, Innovationskraft, Arbeitssicherheit sowie Umweltschutz sind die Basis für den zukünftigen Fortbestand unseres Konzerns und bilden die unverzichtbare Grundlage unseres Erfolges. Die Unternehmen innerhalb der Remmers Gruppe bieten intelligente Lösungen mit innovativen Produkten und maßgeschneiderten Dienstleistungen. Dadurch eröffnen sich Erfolgchancen durch vertrauensvolle und verlässliche Partnerschaften mit unseren Kunden.

Im Mittelpunkt unseres Handelns stehen die Kunden und deren Zufriedenheit, die ständige Verbesserung unseres Managementsystems, die Vermeidung von Verletzungen und Erkrankungen unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die ständige Verbesserung der Arbeits- und Gesundheitsschutzleistungen sowie die Verbesserung der Umweltleistung u. a. durch den sparsamen Umgang mit Ressourcen. Die Beschäftigten unseres Unternehmens bzw. deren betriebliche Vertretung konsultieren wir in allen sie betreffenden relevanten Punkten bzgl. des Arbeits- und Gesundheitsschutzes und binden sie in die Umsetzung ein.

Wir vermeiden in allen unseren Tätigkeiten jegliche Form der Diskriminierung z. B. hinsichtlich Herkunft, Geschlecht, Religion, politischen Anschauungen, Behinderung,

sexueller Identität oder Alter. In unserem Unternehmen dulden wir keinerlei Form von Belästigung und Missbrauch unserer Mitarbeiterinnen oder Mitarbeiter.

Die Einhaltung geltender rechtlicher Verpflichtungen in Bezug auf unsere wettbewerbsrechtlichen, umwelt- und arbeitsschutzrelevanten Tätigkeiten sowie zusätzlich selbst auferlegter Verpflichtungen wird überwacht, und der Grad der Einhaltung bzw. die zur Sicherstellung etablierten Prozesse werden regelmäßig von uns bewertet. Hierdurch gewährleisten wir insbesondere, dass wir Akte der Korruption und Vorteilsannahme weder vornehmen noch fördern oder auch nur dulden.

Die Verhaltensweise bei Betriebsstörungen und Notfällen ist in Alarmplänen und in einer internen Melderichtlinie sowie in einem Sicherheitskonzept beschrieben. Die HSE- Abteilung verantwortet zudem die Erarbeitung und Implementierung von Störfallkonzepten an allen Produktionsstandorten, um so auch die Auswirkungen von Stör- und Unfällen sicher bewältigen zu können. Hierzu zählt auch die enge Einbindung der lokalen und regionalen Feuerwehren und Einsatzleitstellen bzw. die Anleitung und Führung der Werksfeuerwehr am Produktionsstandort in Lönigen. Um angemessene und unmittelbare Reaktionen in Krisenfällen sicher zu stellen hat die Remmers Gruppe SE zudem ein dezidiertes „Krisenmanagement“ erarbeitet und in 2024 und 2025 implementiert.

Wir analysieren und kontrollieren stetig die Auswirkungen unserer Aktivitäten auf Mensch und Umwelt. Dabei konzentrieren wir uns auf die Prüfung und Optimierung unserer Produkte und Produktionsverfahren bezüglich ihrer Qualität und Umweltverträglichkeit, die Minimierung der

schädlichen Einflüsse auf die Umwelt bei allen Aktivitäten und den sparsamen und schonenden Einsatz von Ressourcen.

Basis unserer Unternehmenspolitik sind u. a. die Grundsätze der Corporate Governance der G20 bzw. der OECD, zuletzt überarbeitet im Jahr 2015. Unsere langfristigen Ziele als Unternehmen waren bisher in der "Remmers Vision 2025" nach innen und außen dokumentiert. Aktuell finden Workshops zur Entwicklung einer neuen wirtschaftlichen Strategie statt, welche im Verlauf des Jahres 2025 veröffentlicht wird. Diese wird durch eine separate Nachhaltigkeitsstrategie flankiert, welche voraussichtlich Anfang 2026 veröffentlicht wird. Zukünftig werden die in unseren Umwelterklärungen nach EMAS kommunizierten „Umweltziele“ als Bestandteile aus unserer Nachhaltigkeitsstrategie übernommen und kommuniziert werden.

Der verantwortungsvolle Umgang mit Rohstoffen wie mit den Beschäftigten in Übereinstimmung mit den jeweiligen rechtlichen Anforderungen entlang der Wertschöpfungskette ist integraler Bestandteil der Unternehmenspolitik. Das bedeutet für die Remmers Gruppe AG die Erhöhung der Ressourceneffizienz, den Erhalt von nicht erneuerbaren Ressourcen für künftige Generationen sowie den respektvollen und rechtskonformen Umgang mit den Beschäftigten und ihren Rechten.

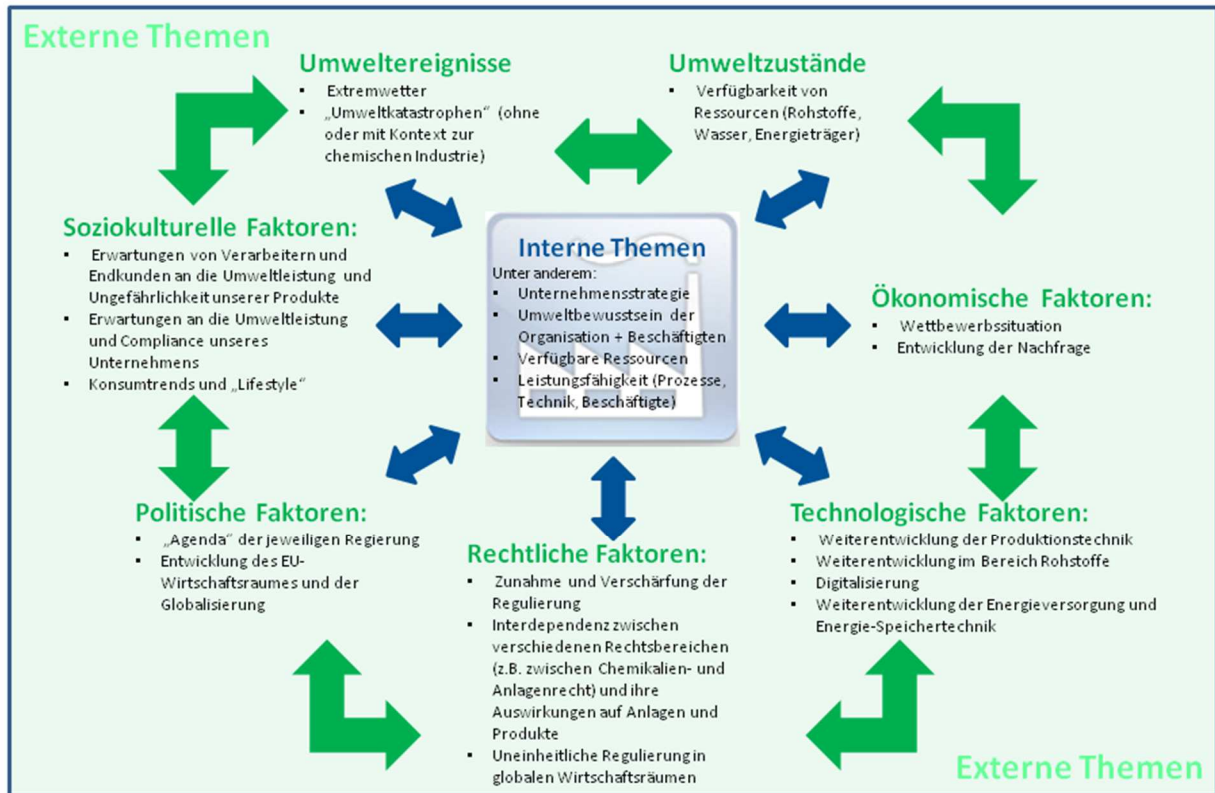
3 Beschreibung des integrierten Managementsystems

Unser Managementsystem umfasst die Bereiche Qualität, Umweltschutz sowie Arbeitsschutz. Die Anforderungen folgender Managementsysteme werden erfüllt:

Tabelle 1: Verschiedene Managementsysteme der Remmers GmbH

ISO 9001:2015	Qualitätsmanagement
ISO 14001:2015	Umweltmanagement
ISO 45001:2018	Arbeitsschutzmanagement
Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, VO (EU) Nr. 2017/1505 & (EU) 2018/2026	Eco-Management and Audit Scheme (EMAS)

Den Kontext unserer Organisation beschreiben wir wie folgt:



Zudem haben wir folgende "Interessierte Parteien" festgestellt:

Tabelle 2: Für die Remmers GmbH relevante "interessierte Parteien"

Interessierte Partei	Erfordernisse und Erwartungen
Gesellschafter	Die Rentabilität genauso wie der nachhaltige Bestand des Unternehmens muss langfristig gesichert sein. Die Identifikation der Gesellschafter mit den Besonderheiten eines traditionsreichen Familienunternehmens führen dazu, dass besonders hohe Erwartungen auch an das Renomme/ die öffentliche Wahrnehmung des Unternehmens gerichtet werden.

Interessierte Partei (Fortsetzung)	Erfordernisse und Erwartungen
Kunden	<p>Kunden, die Produkte der Remmers GmbH auch (meist gewerblich) verarbeiten, sind typischerweise interessiert an "Speziallösungen" insbesondere im Bereich der Bauwerkserhaltung, aber auch im Bereich des Neubaus. Remmers-Produkte werden als verlässliche, qualitativ hochwertige Problemlöser angesehen. Der Einsatz derartiger "Speziallösungen" setzt häufig voraus, dass der Kunde durch Remmers intensiv und objektiv zu seiner spezifischen Fragestellung beraten wird. Insofern diese Erwartung an einen "Mehrwert" von Remmers Produkten erfüllt wird sind Kunden bereit, auch überdurchschnittliche Preise für diese Produkte zu bezahlen.</p> <p>Die Kunden haben den Anspruch, durch den Umgang mit Gefahrstoffen in unseren Produkten nicht in ihrer Gesundheit gefährdet zu werden.</p> <p>Der Handel sieht die Produkte der Remmers GmbH vorwiegend als hochpreisige Markenprodukte. Der vergleichsweise höhere Preis wird dann als gerechtfertigt angesehen, wenn die Produkte ein höherwertiges Image haben. Hierzu trägt auch bei, dass Remmers ein familiengeführtes, in Deutschland produzierendes Unternehmen mit langer Tradition im Bereich der Herstellung von Anstrichmitteln und Spezial-Bauprodukten verkörpert.</p>
Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter	<p>Viele Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Remmers stammen unverändert aus der ländlich geprägten Region. Die Lebenshaltungskosten sind im Vergleich zum Bundesdurchschnitt eher niedrig, der Wohnungsmarkt ist vergleichsweise entspannt und es ist im Vergleich zu anderen Regionen Deutschlands eher möglich, Wohneigentum zu erwerben bzw. ein eigenes Haus neu zu errichten. Einige Mitarbeitende haben Ihren Wohnsitz allerdings auch in den beiden angrenzenden, größeren Städten; sie müssen vergleichsweise lange Fahrzeiten für den täglichen Arbeitsweg in Kauf nehmen.</p> <p>Unsere Mitarbeitende haben den Anspruch, durch den Umgang mit Gefahrstoffen in den von uns verwendeten Rohstoffen nicht in ihrer Gesundheit gefährdet zu werden.</p> <p>Remmers gilt in der Region als verlässlicher und guter Arbeitgeber. Bundesweit hat Remmers einen eher niedrigen Bekanntheitsgrad. Im Bereich des Handwerks ist der Bekanntheitsgrad allerdings deutlich höher. Bei Befragungen zur Mitarbeiterzufriedenheit schneidet Remmers befriedigend, aber nicht hervorragend ab.</p>
Lieferanten	<p>Der überwiegende Teil der direkten Lieferanten von Remmers stammt aus Deutschland, alle stammen aus der EU bzw. der Schweiz. Zu den Lieferanten zählen sehr große, aber auch - im Verhältnis zu Remmers - kleine Unternehmen. Für einige spezielle Rohstoffe existiert nur ein oder nur wenige Lieferanten. Dies wird teilweise auch durch spezifische Regulierung (REACH, Biozidprodukteverordnung) verursacht.</p>
Zertifizierer	<p>Der externe Zertifizierer muss zu schwerwiegenden Stör- und Unfällen im Unternehmen bzw. bei Verstößen gegen rechtliche Anforderungen unverzüglich durch das Unternehmen in Kenntnis gesetzt werden. Ein „schwerwiegender“ Stör- bzw. Unfall liegt spätestens dann vor, wenn Ermittlungsbehörden (z. B. Gewerbeaufsichtsamt, Staatsanwaltschaft etc.) in Folge eines Vorfalls von sich aus im Unternehmen ermitteln.</p>
Generalunternehmer, Planer und Architekten	<p>Die Produkte von Remmers werden überwiegend mit einer guten Qualität assoziiert. Nicht immer erscheint es dieser Partei jedoch gerechtfertigt, hierfür auch den geforderten höheren Preis zu zahlen. Der Aspekt, dass Remmers zunehmend auch als Dienstleister im Zusammenhang mit technischen Problemlösungen und/ oder normativen und regulatorischen Herausforderungen an unsere Kunden gefordert ist, prägt sich in dieser Partei immer stärker aus.</p>

Interessierte Partei (Fortsetzung)	Erfordernisse und Erwartungen
Gesetzgeber	Der Gesetzgeber erwartet von uns die 100%ige Compliance mit sämtlichen einschlägigen rechtlichen Vorgaben zu jedem Zeitpunkt und in Hinsicht auf jede Änderung, sei es auf kommunaler Ebene oder auf Ebene des Bundeslandes, der Bundesrepublik oder der Europäischen Union.
Überwachungs-/ Zulassungs-/ Meldebehörden	Die Überwachung ist in weiten Teilen gekennzeichnet durch Defizite in der Frequenz und in der Intensität der Überprüfung unserer Compliance. Die Remmers GmbH sieht sich häufig benachteiligt dadurch, dass sie selbst auf Grund der Befolgung rechtlicher Vorgaben wirtschaftliche Nachteile in Kauf nimmt, während einige Wettbewerbsunternehmen dies nicht tun. Außerdem sehen sich die Überwachungsbehörden außer Stande, in Eigenverantwortung Entscheidungen z.B. im Bereich der Anlagengenehmigung zu treffen, sondern erwarten hierfür von uns entsprechende rechtsverbindliche Gutachten durch unabhängige Dritte. Widersprüche in der Gesetzgebung oder auch fehlende Anpassung der verschiedenen Rechtstexte untereinander werden in der Regel zu unseren Lasten ausgelegt. Viele rechtliche Anforderungen bedürfen der "Eigeneinschätzung" durch die betroffenen und rechtsverantwortlichen Unternehmen; derartige Einschätzungen und Interpretationen werden in den seltenen Kontrollfällen häufig durch die Behörden durch überkonservative Auslegungen ersetzt.
Anwohner	Remmers ist darauf angewiesen, dass die unmittelbaren, wie auch die regionalen Anwohner das Unternehmen positiv bewerten. Hierfür ist es zwingende Voraussetzung, dass der nachteilige Einfluss auf die umgebende Umwelt in Form von Emissionen (Schadstoffe, Lärm) vernachlässigbar bleibt bzw. fortlaufend minimiert wird. Gleichzeitig wird erwartet, dass die Arbeitsplätze bei Remmers auch in Zukunft sicher bleiben. Remmers muss zudem z. B. Störfallrisiken, die durch angrenzende Unternehmen und Institutionen ausgelöst werden können, erkunden, bewerten und in ein Maßnahmenkonzept einbetten.
Allgemeine Öffentlichkeit	Die allgemeine Öffentlichkeit hat grundsätzlich die Erwartung, dass von den Produkten und Dienstleistungen des Unternehmens keine unakzeptablen gesundheitlichen Risiken bzw. keine unakzeptablen Risiken für die Umwelt ausgehen. Grundsätzlich verlangt sie, dass Unternehmen wie Remmers möglichst ressourcenschonend, emissionsarm und klimafreundlich produzieren. Remmers seinerseits ist darauf angewiesen, dass die Allgemeine Öffentlichkeit ein rationales Risikoverständnis im Zusammenhang mit chemischen Stoffen beibehält bzw. entwickelt. Die Erwartungen der allgemeinen Öffentlichkeit bestimmen mittel- bis langfristig die Forderungen der Politik an uns als Unternehmen bzw. die Art und Weise der neu hinzukommenden Regulierung.
Versicherungen	Versicherungen müssen über Störfälle informiert werden. Wiederholte Stör- und Unfälle können die Prämien einer Versicherung erhöhen oder eine Versicherung unmöglich machen. Das Unternehmen muss die Bedingungen des Versicherers, unter denen Versicherungen abgeschlossen werden, zu jedem Zeitpunkt bereits im Vorfeld seiner Planungen und bei sämtlichen Änderungen berücksichtigen.
NGO	Sammelbezeichnung für eine Vielzahl von öffentlichen Institutionen wie z. B. Medien, Akteure in sozialen Netzwerken, Kampagnen-Organisationen, Umwelt- und Arbeitsschutzorganisationen etc. Eine negative Rezeption von Remmers, seinen Tätigkeiten und seinen Produkten und eine entsprechend negative Darstellung von Remmers in der Öffentlichkeit kann das Vertrauen anderer Interessierte Parteien (Anwohner, Kunden, Allgemeine Öffentlichkeit und viele weitere) in Remmers nachhaltig negativ beeinflussen und intakte Beziehungen beeinträchtigen oder gar zerstören.

Die mit diesen interessierten Parteien von uns festgestellten "Risiken und Chancen" haben wir in unserem internen Handbuch des Integrierten Managementsystems festgelegt.

4 Remmers GmbH auf einen Blick

Tabelle 3: Eckdaten Remmers GmbH

Standort	Löningen (Niedersachsen)
Gründungsjahr	1949
Produktion	pulverförmige, flüssige und pastöse Bauprodukte
Produktionsmenge	2024: 46.361 t
Anzahl Mitarbeitende (FTE)	2024: 721 davon 279 Mitarbeitende in der Produktion
Geschäftsfelder	Entwicklung, Herstellung, Vertrieb von chemischen Produktsystemen für die Bereiche Bauten-Bodenschutz, Holzfarben & Lacke einschließlich Service und Beratung
Rohstoffe (Rohstoffinput exkl. Handelswaren, exkl. Retourenwaren)	2024: ca. 46.747 t

4.1 Standortbeschreibung

Die Remmers GmbH hat ihren Sitz in Löningen, Niedersachsen. Das Unternehmen befindet sich in einem gemischten Gewerbe- / Industriegebiet nahe dem Stadtzentrum. Das Betriebsgelände verfügt über eine Straßenanbindung zur Fernstraße B 213 und einen eigenen Gleisanschluss.

Dieser Stammsitz ist zugleich der einzige Produktionsstandort der Remmers GmbH. Hier werden sowohl Holzoberflächenbeschichtungen sowie feste (pulverförmige) wie flüssige Produkte des Bautenschutzes gefertigt. Der Standort Löningen stellt einen Betriebsbereich der Unteren Klasse im Sinne des § 3 Abs. 5a BImSchG i.V.m. 12. BImSchV dar.

Zum Standort gehören folgende Liegenschaften:

- Bernhard-Remmers-Str. 13 (Produktion und Verwaltung)
- Elberger Straße 1, "Villa" (denkmalgeschützt) sowie daran angebunden Bernhard-Remmers-Str. 1, "Kompetenzzentrum Holzoberfläche"
- Bernhard-Remmers-Straße 3-5 Bahnhof, denkmalgeschützt (vermietete Werkwohnungen)
- Bernhard-Remmers-Str. 2, 4, 6 (alter Bestand abgerissen; Neubau "Kompetenzzentrum Bautenschutz")
- Bernhard-Remmers-Str. 8, derzeitige Tischlerei und Werkstatt
- Bernhard-Remmers-Str. 10 (ehemaliges Hausmeisterhaus) derzeitige Nutzung als Bürofläche für Werkstatt, Hausmeister und Tischlerei.
- Elberger Straße 7-9 ("Kompetenzzentrum Bauten- und Bodenschutz", Inbetriebnahme Anfang 2022)
- Elberger Straße 15-19 ("Messelager" und Betriebsräume Gärtner; Inbetriebnahme in 2018)

- Bernhard-Remmers-Str. 20 (Gebäude N1 - N4, Betriebsleitung für Technik und Produktion; Inbetriebnahme 2025)

Zur Optimierung des Brandschutzes und der betrieblichen Sicherheit im Unternehmen der Remmers GmbH wurde im Jahr 1985 erörtert, eine Werkfeuerwehr einzurichten. Dabei waren die Optimierung des vorbeugenden Brandschutzes im Unternehmen wie auch die Sicherstellung größtmöglicher Effizienz im Falle eines Schadensereignisses vorherrschende Leitgedanken. Seit 1987 ist die aufgestellte Feuerwehr eine anerkannte nebenberufliche Werkfeuerwehr.

4.2 Neuerungen am Standort

Bis Frühjahr 2018 wurde das Bestandsgebäude W saniert sowie als Anbau ein neuer Gebäudetrakt W1 errichtet. Beide Trakte dienen auf insgesamt vier voll ausgebauten Stockwerken in erster Linie den F&E-Bereichen als neue Labor- und Büroräume. In den obersten Stockwerken finden sich zudem Büroräume, welche von Verwaltungsbereichen belegt wurden. Ebenfalls in 2018 wurde als Neubau das neue "Messelager" in Betrieb genommen. Schließlich erfolgte im Mai 2018 zudem die Inbetriebnahme des neuen Blockheizkraftwerks (Leistungsparameter: 140 kW Strom, 212 kW Wärmeleistung, 384 kW FWL). Strom wie auch Abwärme aus dem BHKW werden ausschließlich von der Remmers GmbH genutzt, wobei die Abwärme über ein lokales "Nahwärmenetz" zur Bereitstellung von Produktions- und Heizwärme auf dem gesamten Betriebsgelände genutzt wird.

Bis Frühjahr 2019 wurde zudem eine Altlast, welche aus der Vornutzung des Betriebsgeländes durch eine Tankstelle im Erdreich entstanden war und welche bis 2018 teilweise von Produktionsgebäuden überbaut war, durch Aushub des kontaminierten Erdreiches umfassend saniert. Im Anschluss hieran erfolgte eine Sanierung der zentralen Betriebsstraße.

In den Jahren 2020/2021 wurde das Gebäude A Trockenstoffe umgebaut. Als Teil der Umbaumaßnahmen wurde während der laufenden Produktion ein Neubau über die alte Halle gebaut werden.

Während Anfang 2022 das neue Kompetenzzentrum Bauten- und Bodenschutz bezogen wurde, wurde das Gebäude für die Kindergrößtagespflege (T1) nahe des Logistikzentrums Ende 2022 fertiggestellt. Außerdem wurde im 3. Quartal des Jahres 2023 eine Leichtbauhalle (LH) zur Lagerung von Verpackungsmitteln und Holzpaletten fertiggestellt.

Im Jahr 2020 wurden zusätzliche Flächen von der Firma „Stegemann GmbH“ hinzugekauft. Ab April 2025 werden die auf diesen Grundstücksflächen liegenden Gebäude N1 bis N4 in die Nutzung aufgenommen u.a. für die Bereiche Entsorgung/ Abfallwirtschaft, Gärtner, Maler sowie für die Betriebsleitung Technik und Produktion.

4.3 Gesamtlageplan der Remmers GmbH



Abbildung 1: Lageplan der Remmers GmbH (Stand: 08.05.2025)

Tabelle 4: Grundstücksflächen der Remmers GmbH (Stand 08.05.2025)

Gesamtfläche	210.623 m ²
Versiegelte Flächen	50.072 m ²
Naturnahe Flächen am Standort	101.359 m ²
Bebaute Fläche	39.783 m ²
Naturnahe Flächen abseits des Standorts (Hase)	19.410 m ²

Im Jahr 2020 wurden zusätzliche Flächen von der Firma „Stegemann GmbH“ hinzugekauft. Diese Fläche wurden nun klassifiziert und in die Nutzung aufgenommen. Im Zuge der Aufnahme dieser Grundstücksflächen und Gebäude wurde eine Neuberechnung der Flächen am Standort durchgeführt. Hieraus ergibt sich eine Erhöhung der Gesamtfläche im Vergleich zu 2023 um ca. 43.000 m².

4.4 Produktionsprozesse



4.5 Die Produktions- und Dienstleistungseinrichtungen der Wertschöpfungskette

Die Warenannahme

In der Warenannahme (Halle F) werden die vom operativen Einkauf bestellten Waren und Dienstleistungen angenommen, teils einer Wareneingangsprüfung und/oder Identitätskontrolle unterzogen und auf die entsprechenden Läger verteilt.

Zur Lagerung vor Ort steht ein Wareneingangslager einschließlich Tankläger in den einzelnen Abteilungen zur Verfügung. Die Lagerung von Stückgütern erfolgt in Mehrwegcontainern, als Sackware, in Fässern oder in Kleingebinden auf Euro-Paletten.

Die Rohstoffe werden von den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Warenannahme bedarfsgerecht dem Lager entnommen und den einzelnen Abteilungen zur Verfügung gestellt. Die genaue Verwiegung pro zu produzierende Charge erfolgt in der Abteilung „Chargenvorbereitung“ oder in den Abteilungen selbst.

Die Produktion

Das Unternehmen in Lönningen verfügt über 4 unterschiedlich große Produktionsstätten mit den dazugehörigen Serviceabteilungen.

Grundsätzlich finden auf dem Produktionsgelände nur physikalische Prozesse (Mischen, Dispergieren, Emulgieren usw.) statt, um daraus anwendungsfertige Produkte für die Bauindustrie herzustellen. Stoffliche Umsetzungen (= chemische Synthesen) werden auf dem Gelände des Unternehmens nicht durchgeführt. Im Wesentlichen werden die Mischvorgänge bei Normaldruck und bei Raumtemperatur durchgeführt, so dass hier keine erhöhten Gefährdungspotenziale zu erwarten sind. Wir unterscheiden vier einfache Prozesse der Produktkonfektionierung:

- Mischen: Vermengen und Zerteilen von pulverförmigen Rohstoffen
- Dispergieren: Verteilen von Feststoffen in Flüssigkeiten (überwiegend Wasser)
- Kneten: Einarbeiten von Feststoffen in pastöse Materialien
- Emulgieren: Verteilen von flüssigen Stoffen in flüssige Stoffe (auch Wasser)

Produktion: Die Chargenvorbereitung (Serviceabteilung)

In der „Chargenvorbereitung“ werden aus ca. 400 verschiedenen Rohstoffemballagen Kleinkomponenten in der Größenordnung bis zu 500 kg einzeln und chargenbezogen für die Produktionsabteilungen „Dispersion“, „Lasuren“, „Viscacid/Rofaplast“, „Zusatzmittel“ und „Trockenstoffe“ abgefüllt und bereitgestellt.

Produktion: Die Dispersionsabteilung

Die „Dispersionsabteilung“ fertigt wässrige Beschichtungssysteme, hauptsächlich für das Holz- und Bauhandwerk als dekorative Schutzanstriche für diverse Untergründe, wie z. B. Beton, Putze, Sanierputzplatten und Holz. Die Abteilung verfügt über mehrere Mischbehälter von 0,5 m³ bis 20 m³ Größe. Neben den weißen Beschichtungen werden auch bunte Beschichtungen in der Vielzahl der am Markt üblichen modischen Farbtönen erstellt. Der Betrieb fertigt ca. 4.000 verschiedene Farbtöne im Jahr. Großumbauten fanden in den Jahren 2010/2011 und 2016 statt. Die Anlagen wurden umgebaut und saniert, das Gebäude wurde auf den Stand der Technik gebracht. Dazu zählen unter anderem eine vollautomatische Trockenstoffdosierung auf 10 Mischaggregaten.

Durch Einsatz modernster Dosiertechnik mit der Sondertonfertigungsanlage können Sondertöne Ressourcen schonender und qualitativ besser produziert werden.

Zunehmend basiert die Produktion – neben dem Einsatz leistungsfähigerer Dissolver – vor allem auf dem sog. MoFa-Verfahren (Modulare Fertigung) sowie auf Leitstrahlmischern. Durch dieses Stoffstrommanagement ist es möglich, Chargen in einer Größe von bis zu 20 m³ zu produzieren. Alte Dissolver mit geringer Nennleistung wurden ersetzt.

Das MoFa-Verfahren wird auf den Kernprozess des „Dispergierens“ reduziert. Das „Mischen“ erfolgt in den Leitstrahlmischern. Die Umlagerung erfolgt durch Molchtechnik. Damit handelt es sich um ein vollständig geschlossenes System.

Die modulare Fertigung beruht auf einem modularen Rohstoffkonzept. Ein Produkt wird dabei aus wenigen Rohstoffmodulen (sog. Slurries, Bindemittelvormischung, Lösemittelvormischung und Additiv) zusammengesetzt, die immer genau definierte Eigenschaften aufweisen und aufeinander abgestimmt sind.

Eine Verbesserung der Energieeffizienz durch den Einsatz des sog. MoFa-Verfahrens, ergibt sich durch die

- a) Reduzierung der effektiven Fertigungszeiten und der damit verbundenen Reduzierung der Maschinenlaufzeiten,
- b) Reduzierung des Energieverbrauchs durch Optimierung der Chargengröße und eine
- c) Reduzierung des Energieverbrauchs aufgrund leistungsstarker Anlagentechnik.

Produktion: Die Kiesolabteilung (Serviceabteilung)

Die wässrigen Rohstoffe werden in Flüssigtanks (ca. 10 – 25 m³) direkt in der Abteilung angeliefert. Sie werden von den Tanks automatisch in den ca. 40 m³ Mischtank gepumpt, gemischt und abgefüllt. Die Abfüllung erfolgt direkt aus dem Mischtank in Gebinde von 1 – 30 L. Die Produkte werden zum Abdichten gegen aufsteigende Mauerfeuchtigkeit oder zur Abdichtung im erdberührten Bereich seit über 40 Jahren eingesetzt. Als Systemkomponente ist das Kiesol ein Premiumprodukt der Firma Remmers.

Produktion: Die Abteilung Lasuren

Die Lösemittel für die Abteilung Lasuren werden in Tankzügen angeliefert und in einem über- und z. T. unterirdischen Tanklager gelagert. Sie werden automatisch über eine Steuerung direkt in die Mischbehälter gepumpt. Wegen der entzündlichen und leichtentzündlichen Lösemittel ist die Abteilung nach der ATEX- Norm aufgebaut. Die Mischbehälter haben eine Größe von 500 L bis 6.000 L. Die weiteren Komponenten werden in der Chargenvorbereitung vorverwogen und in der Lasurenabteilung den Mischbehältern zugegeben. Die Abfüllung erfolgt mit voll- und halbautomatischen Anlagen in 0,75 L Gebinde – 1000 L Container.

Die lösemittelhaltigen Lasuren und Möbellacke werden für den dauerhaften Wetterschutz von Holz eingesetzt. Aufgrund der hohen Nachfrage von nachhaltigen Alternativen, werden die lösemittelhaltigen Lasuren der HK-Reihe bis zum Ende des Jahres 2026 auf wässrige Alternativen umgestellt.

Produktion: Die Salzabteilung (Serviceabteilung)

Für die Fertigung von wässrigen Lösungen von Holzschutzsalzen auf Basis von Borverbindungen und quartären Ammoniumverbindungen stehen ca. 500 L – 2000 L fassende Dissolver und Abfüllanlagen mit den besonderen Sicherheitsvorkehrungen und entsprechenden Absaug- und Filtersystemen zum Schutz der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zur Verfügung.

Produktion: Die Trockenstoffabteilung

Die in 2020 / 21 vollständig neu errichtete Trockenstoffabteilung verfügt aktuell über 17 Silos mit einem Fassungsvermögen von 20 – 90 m³ für die Lagerung von automatisch zugeführten Rohstoffen, zwei vollautomatischen Trockenstoffmischern mit einem Fassungsvermögen von jeweils 1 Tonne und entsprechenden Abfülleinrichtungen für FFS (form-fill-seal) Säcke, Klotzbodensäcke und Schlauchbeutel bis zu einer Gebindegröße von 25 kg pro Gebinde. Die Gesamtkapazität der Anlage beträgt 9000 Jahrestonnen pro Schicht. Zur Abteilung gehört auch ein Palettenlager für die Trockenstoffe mit einer Kapazität von ca. 200 Stellplätzen. Verwendet werden die Produkte als Mörtel, Putze, Schlämme, Ausgleichsmassen für Spezialanwendungen im Bau.

Im Jahr 2020 wurden im Rahmen der umfangreichen Anlagenneugestaltung 5 Großsilos (Fassungsvermögen 90 m³) neu installiert. Alte Silos und Produktionsmischer werden auch nach dem Umbau weiter in der Abteilung eingesetzt. Die alte Greiff-Absackmaschine wurde durch ein neues FFS-System ersetzt. Dadurch können die bisher verwendeten Papiersäcke mit Kunststoff-Inliner, die nur als Sondermüll entsorgt werden können, durch neue recycelbare Kunststoffsäcke ersetzt werden. Mit den neuen Gebinden ist eine direkte Wiederverwertung möglich. Dies hat positive Auswirkungen auf die Nachhaltigkeit und auch die Haltbarkeit unserer Produkte kann so verbessert werden.

Produktion: Die Viscacid- / Rofaplastabteilung

Die Anlieferung der Basiskomponenten erfolgt in Tankzügen direkt vor der Abteilung. Sie werden direkt in die Lagertanks mit Fassungsvermögen von 12 m³ und 24 m³ gefüllt. Die Rohstoffe werden aus den Tanks automatisch direkt in die Mischbehälter (ca. 1000 L – 3000 L) gepumpt. Die weiteren Kleinkomponenten werden von Hand den Mischern zugegeben. Die Abfüllung erfolgt mit halbautomatischen Abfüllanlagen in Gebinde von 1 L bis 200 L, die von Hand gesteuert werden. Diese epoxidharzgebundenen Produkte mit den entsprechenden Härtersystemen sind Zweikomponenten-Produkte mit entsprechenden Spezialgebinden. (Zwei-Komponenten-Verpackung im Kleingebindebereich). Die Rohstoffe und Produkte sind überwiegend reizend zu kennzeichnen. Deshalb verfügt diese Abteilung auch über die notwendigen Sicherheitsvorkehrungen und Absaugvorrichtungen. Eingesetzt werden die Produkte überwiegend für die gewerbliche und industrielle Fußbodenbeschichtung.

Produktion: Die Fugenmassenabteilung

Im Jahr 2024 wurde die Fugenmassenabteilung geschlossen und auf Zukaufartikel umgestellt.

Die allgemeinen Dienstleistungsabteilungen







Die Abteilungen Druckerei, Qualitätssicherung, Schlosserei und Elektrowerkstatt stehen den Produktionsabteilungen als Dienstleister zur Verfügung.

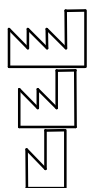
Versand

Die Logistik ist in zwei Teilbereiche aufgeteilt. Die Auslieferung von Warensendungen bis zum Empfänger verantwortet die Remmers GmbH. Alle lagerspezifischen Tätigkeiten, hierzu zählen die Einlagerung von Fertigwaren, Auslagerung und Kommissionierung bis zur Verladung auf bereitgestellte Fahrzeuge werden durch die LLG Lagerhaus GmbH ausgeführt, die nicht Bestandteil der Validierung ist. Die Kommissionierung erfolgt immer bezugnehmend auf einen zuvor erfassten Kundenauftrag, der auf das Fertigwarensortiment zugreift. Nach der Entnahme von Gebinden in einer Kommissionierzone wird durch eine automatische Folienwicklung ein transportsicheres Packstück erstellt. Vor Verladung und Versendung werden die Packstücke nach den gültigen Rechtsnormen gekennzeichnet und deklariert.

4.6 Die Produktionsabteilungen der Remmers GmbH im Überblick

Tabelle 5: Darstellung der unterschiedlichen Produktionsbereiche

	Produktions- abteilung	Produktions- verfahren	Rohstoff- charakterisierung	Produkte
	Trockenstoffe	Mischen	Zemente, Kalke, Sande	Mörtel, Putze, Schlämmen
	Dispersion	Dispergieren, Kneten	wässrige Dispersionen, Füllstoffe	wässrige Beschichtungssysteme für Holz und mineralische Untergründe
	Salze	Lösen, Rühren, Kneten	Salze	Holzimprägnierungen
	Viscacid / Rofaplast	Dispergieren, Mischen	Epoxidharze und Härter, Lösemittel	Widerstandsfähige Beschichtungen dekorativer Art und für industrielle Anwendungen, lösemittelhaltige Spezialabdichtungs- systeme
	Kiesol	Rühren	Wasserglas	Abdichtung gegen aufsteigende Mauerfeuchte
	Lasuren	Dispergieren, Mischen	Bindemittel, Öle, Lösemittel	Holzbeschichtungen



mengenmäßig hohe Bedeutung

mengenmäßig mittlere Bedeutung

mengenmäßig geringe Bedeutung

5 Das Umweltmanagementsystem der Remmers GmbH

5.1 Wesentliche umweltrelevante Anlagen und Prozesse am Standort Lönningen

Tabelle 6: Umweltrelevante Anlagen und Prozesse am Standort Lönningen

Umweltrelevante Anlagen und Prozesse am Standort	Beschreibung
Energieversorgung: Vier Gaskessel, BHKW, PV-Anlage	<p>1. BImSchV über Kleinf Feuerungsanlagen (§ 14 und § 15). Die Grenzwerte werden gemäß Messung des Schornsteinfegers eingehalten.</p> <p>44. BImSchV; Anforderungen an Änderungen (§ 5 Verlust "Bestandsschutz") bzw. Frist zur Registrierung (§ 6 und Anhang 1) bis 01.12.2023 werden berücksichtigt.</p> <p>In 2024 wurden bauliche Optimierungs- und Erweiterungsmaßnahmen für die Energiezentrale für das Kalenderjahr 2025 geplant.</p> <p>EnEfG: Die Anforderung einer Validierung nach EMAS wird bereits erfüllt. Es besteht aktuell keine Meldepflicht an die Plattform Abwärme, da die anzunehmende durchschnittliche Ablufttemperatur unterhalb des Schwellenwertes von 25 °C liegt (gutachterliche Bewertung durch den Ingenieurdienstleister Bajorath Energy Performance Solutions GmbH).</p>
Brunnen	Zu Kühlzwecken. Erlaubnis vom 03.09.2007 liegt vor. Aufgrund der Einstellung der Bitumenproduktion wird der Brunnen nicht mehr benötigt und wurde Anfang 2024 verfüllt. Die behördliche Abmeldung erfolgte Mitte 2024.
Labore	Qualitätslabore, Entwicklungslabore und Ausbildungslabore
Werkstätten	Elektrowerkstatt, Schlosserei, Tischlerei und Druckerei
Fuhrpark	8 LKW, 228 Dienst-PKW/Kleintransporter
Abwasserbehandlung	<p>Betrieb der Anlage auf Grundlage des Genehmigungsbescheides des LK Cloppenburg vom 24.06.1981 bzw. des entsprechenden Änderungsbescheides vom 31.05.1989. Einzuhaltende Grenzwerte entsprechend der Indirekteinleitergenehmigung gem. § 58 WHG vom 22.09.2016.</p> <p>Die kontinuierliche interne Überwachung des AOX-Wertes (über die halbjährlich verpflichtende Bestimmung nach Genehmigung hinausgehend!) wird extern durchgeführt; alle übrigen interessierenden Parameter werden kontinuierlich täglich bzw. wöchentlich durch die BRIFA GmbH gemessen.</p> <p>Einzelne Schadstoffparameter zeigen sich in einzelnen Messungen erhöht. Um vor allem die erhöhten Zinkgehalte zu regulieren, wurden die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter unterwiesen, Abwässer zinkhaltiger Produkte separat zu entsorgen. Außerdem wurde in 2021 eine Online-Messung installiert, sodass diese temporären Überschreitungen behoben werden sollen.</p>

Umweltrelevante Anlagen und Prozesse am Standort (Fortsetzung)	Beschreibung
Lager	<p>Lasuren (10 doppelwandige Tanks ohne Löschanlage, Außen-aufstellung, Kapazität 394 m³, 4 Bindemittel tanks mit halbstationärer Löschanlage, Innenaufstellung, Kapazität 140 m³), Dispersion (14 Bindemittel tanks ohne Löschanlage, Kapazität 556 m³, 4 Feststoffsilo ohne Löschanlage, Kapazität 300 m³, 4 Slurrytanks ohne Löschanlage, Kapazität 120 m³, alle in Innenaufstellung), Trockenstoffe (17 Feststoffsilo ohne Löschanlage, Innenaufstellung, Kapazität 810 m³), Fugenmassen (1 Bindemittel tank ohne Löschanlage, Kapazität 10 m³, 2 Polymer/ Weichmachertank, ohne Löschanlage, Kapazität 40 m³, alle Innenaufstellung), Viscacide (4 Bindemittel tanks ohne Löschanlage, Innenaufstellung, Kapazität 128 m³), sowie Hochregallager in Innenaufstellung für Rohstoffe bzw. Gebinde ohne Löschanlage</p>
Produktion "Lasuren" (inkl. "Salze") und "Dispersion"	<p>Der Produktionsbereich Lasuren wurde auf Grund einer wesentlichen Änderung (Umzug in neuen Betriebsbereich) im November durch das GAA auf den Antrag der Remmers GmbH hin gemäß den §§ 16 und 19 BImSchG nach vereinfachtem Verfahren genehmigt.</p>
Produktion "Lasuren" - Emission	<p>Der Gesamtemissionsgrenzwert gem. Kap. 16.1.1 Anhang III von 1 % (Lösemittelbilanz) wird von der Lasurenabteilung sicher eingehalten. Mit Genehmigung der wesentlichen Änderung der Lasurenabteilung nach §§ 16 und 19 BImSchG (s.o.) wird ausgehend von den Anforderungen der 31. BImSchV. bzw. der TA Luft ein Grenzwert von 50 mg/m³ (organische Stoffe C_{ges}) bzw. 20 mg/m³ (Summe der Klasse I Stoffe aus Nr. 5.2.5 TA Luft) sowie weiter Grenzwerte für staubförmige oder "CMR"-Stoffe einzuhalten sein. Die Einhaltung der maximal zulässigen VOC Emissionen wird durch Installation eines "Biobeets" sichergestellt.</p> <p>Eine Emissionsmessung im November 2021 durch eine zugelassene Messstelle ergab, dass die Emissionen an organischem Kohlenstoff den Grenzwert in Höhe 50 mg/m³ mit einem gemessenen Wert (Beurteilungswert) im Strom der gefassten, aufgereinigten Abgase von 33 g/m³ sehr deutlich unterschreiten. Der Messwert für die ungefassten Abgase (Raumluftbelastung im Produktionsbereich) lag bei C_{ges} = 24 mg/m³ (Beurteilungswert). Darüber hinaus wurde eine Geruchsstoffkonzentration in der Raumluft von 13 GE/m³ gemessen.</p>
Abfälle	<p>Produktionsabfälle, Rücknahmen durch Lagerauflösungen.</p> <p>Abfallrechtliche Anforderungen werden in Verantwortung vom Abfallbeauftragten umgesetzt. Anforderungen aus der NachwV zur Erbringung der erforderlichen Nachweise ordnungsgemäßer Entsorgung wurden sicher eingehalten und vom Abfallbeauftragten überwacht.</p> <p>Unter Berücksichtigung der zutreffenden Zuordnungen nach AVV beträgt die zertifizierte Getrenntsammlungsquote nach GewAbfV 85,01 % (2024).</p>
Innerbetrieblicher Verkehr	<p>Gas- und Elektrostapler sowie Besucher-, Mitarbeiter- und Lieferantenverkehr</p>

Umweltrelevante Anlagen und Prozesse am Standort (Fortsetzung)	Beschreibung
Altlasten	Im Zuge des Rückbaus eines Tanklagers wurde 2011 eine Untergrundkontamination entdeckt, die aus der Vornutzung des Betriebsgeländes durch eine Tankstelle (nicht in Verantwortung von Remmers betrieben) resultierte. In Abstimmung mit den Behörden wurde beschlossen, diese zunächst kontinuierlich hydraulisch zu sanieren und vor allem die Ausbreitung der Schadstofffracht hierdurch zu begrenzen. Die Schadstoffbelastung des Abwassers aus dieser kontinuierlichen Sanierungsmaßnahme wie auch des angrenzenden Grundwassers wurden kontinuierlich begleitend überwacht. In 2018 wurde diese Altlast schließlich durch Aushub des kontaminierten Erdreiches abschließend saniert. Die Maßnahme wurde im Frühjahr 2019 abgeschlossen und damit ein endgültiger und vollständiger Sanierungserfolg sichergestellt.
Anlagen zur Raumklimatisierung	Die Anforderungen aus der EU-F-Gase-VO bei den vom Unternehmen betriebenen (Miet-)Geräten hinsichtlich der regelmäßigen Dichtigkeitsprüfungen und Führung von Aufzeichnungen werden in Zusammenarbeit und Abstimmung mit den externen Geräteeigentümern eingehalten.

5.2 Wesentliche Bereiche unseres Umweltmanagementsystems

Das Beauftragtenwesen

Am Standort Löningen sind folgende Beauftragte tätig: die Fachkraft für Arbeitssicherheit, der Gefahrgut- und Datenschutzbeauftragte, der Betriebsbeauftragte für Abfall, die Leitung der Werksfeuerwehr und der Brandschutzbeauftragte und Sicherheits- und Gesundheitsschutzkoordinator (SiGeKo) & der Beauftragte für Immissionsschutz. Diese Beauftragten stellen im Rahmen ihrer Aufgabenbereiche die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften sicher und informieren in Jahresberichten direkt an die Geschäftsführung.

ID-Report @ Remmers/ Betriebliches Umweltinformationssystem (BUIS)

Ab 2023 werden umweltrelevante Zahlen und Fakten über die webbasierte Nachhaltigkeitssoftware ID-Report ermittelt. Die Zusammenfassung und Analyse der Daten geschieht über das betriebliche Umweltinformationssystem (BUIS). Ergebnisse werden in den jährlichen Umwelterklärungen interpretiert und der interessierten Öffentlichkeit zur Verfügung gestellt.

Ausbildung

Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die am Standort Löningen für Umweltschutz und Arbeitssicherheit Verantwortung tragen, werden im Rahmen vorgegebener Schulungen und gemäß gesetzlicher Verpflichtungen ausgebildet.

Die Umweltbetriebsprüfung

Das Unternehmen führt einmal jährlich eine interne Umweltbetriebsprüfung durch, um sicherzustellen, dass alle gesetzlichen Vorschriften und alle internen Regelungen befolgt werden. Außerdem wird bei der Umweltbetriebsprüfung der kontinuierliche Verbesserungsprozess überwacht und bewertet.

Einhaltung gesetzlicher Regelungen

Zusätzlich zu den in Tabelle 6 in Bezug genommenen rechtlichen Anforderungen an den Betrieb der Anlagen unterliegt die Remmers GmbH relevanten rechtlichen Anforderungen vor allem im Bereich des Chemikalienrechts (REACH-VO, CLP-VO, Biozidprodukte-Verordnung, ChemVerbotsV). Tatsächlich verfolgt das Unternehmen eine Gesamtzahl von mehreren Hundert in einem Rechtskataster zusammengefasste rechtliche Verpflichtungen bzw. beachtet deren Anforderungen auch nach entsprechenden Änderungen.

Über die regelmäßigen Kontrollen seitens staatlicher Aufsichtsbehörden hinaus unterwirft sich das Unternehmen regelmäßig einem freiwilligen "Compliance-Audit", welches durch ein unabhängiges, fachlich kompetentes Gutachterbüro vorgenommen wird. Parallel hierzu baut Remmers gegenwärtig ein Compliance-Managementsystem auf, um die sichere Einhaltung der diversen rechtlichen Anforderungen auch intern noch besser kontrollieren und managen zu können.

Kommunikation

Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden auf verschiedenen Veranstaltungen über das Umwelt- und Arbeitsschutzmanagementsystem informiert. Die wichtigsten Dokumente sind für alle Mitarbeitenden zugänglich im Intranet hinterlegt und werden dort laufend aktualisiert.

Die Information der Öffentlichkeit, der Gemeinde und der Behörden erfolgt durch jährliche Umwelterklärungen.

Notfallmanagement

Die Remmers GmbH hat für Notfälle besondere Einrichtungen etabliert. Besonders hervorzuheben sind die Werksfeuerwehr und ein Löschwasser Rückhaltebecken.

Außerdem sind im Werk Brandmeldeanlagen, Absauganlagen und Feuerlöscher angebracht. Die Abteilungsleiter der Produktion und die Labormitarbeitenden werden regelmäßigen Feuerlöschübungen unterzogen.

Auch das in 2024 implementierte Krisenmanagement ist hier zu benennen.

Chancen & Risiken für das Unternehmen

Das Unternehmen hat bezugnehmend auf interne und externe "Interessierte Parteien" die hiermit verbundenen möglichen Chancen wie auch drohende Risiken ermittelt und dokumentiert. Unternehmerische Entscheidungen zur kurz- wie langfristigen Unternehmensentwicklung nehmen diese Handlungsanreize bzw. -gebote in der notwendigen und sinnvollen Weise in Bezug.



5.3 Organigramm Umwelt- und Arbeitsschutzmanagement

Organigramm Remmers GmbH Umwelt- und Arbeitsschutzmanagement

Erstellt: August 2025

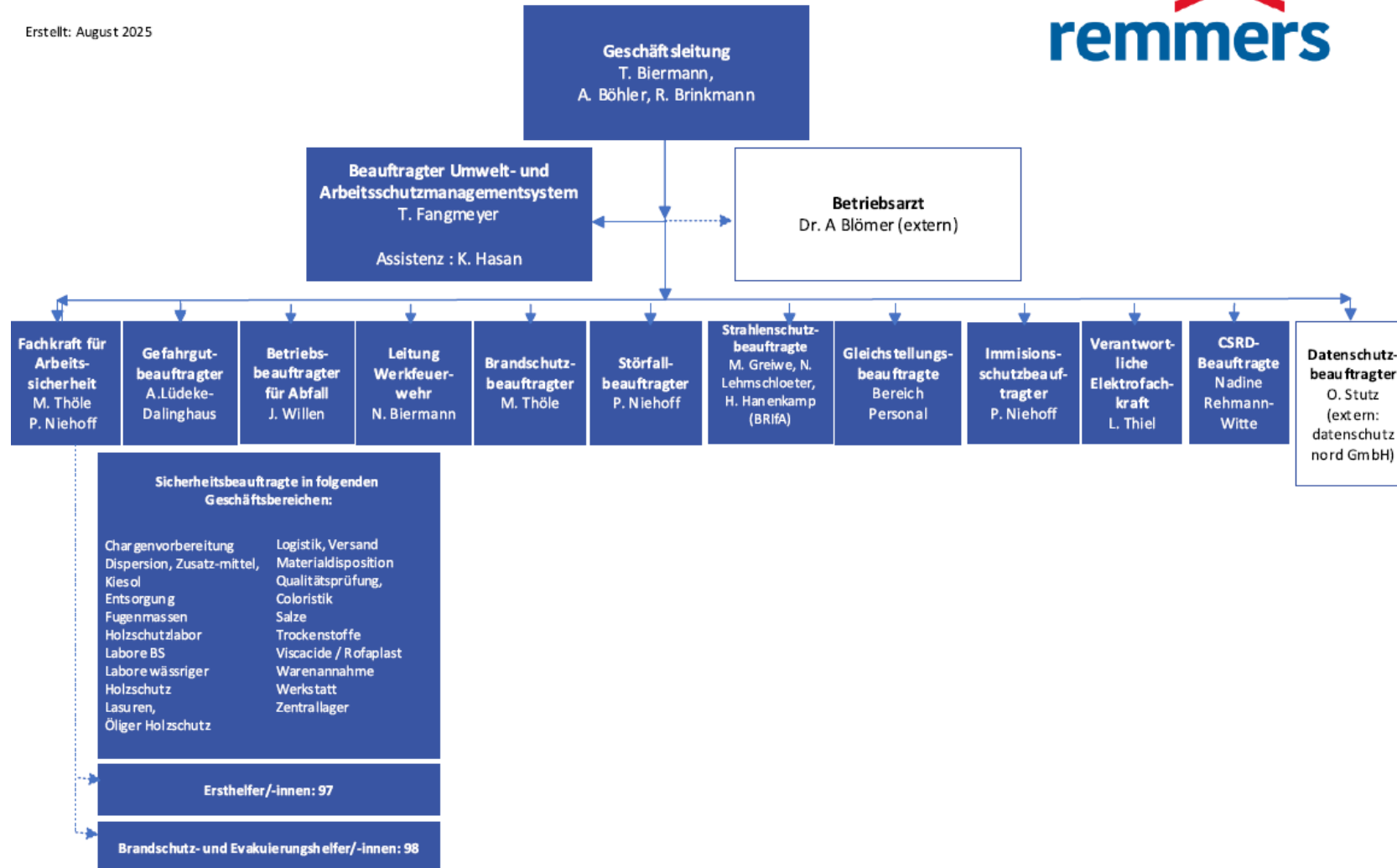


Abbildung 2: Organigramm Umwelt- und Arbeitsschutzmanagement (Stand: 31.08.2025)

6 Direkte und indirekte Umweltaspekte und Auswirkungen

Unter "direkten" Umweltaspekten verstehen wir Aspekte von Tätigkeiten mit Umweltauswirkung, die sich unmittelbar aus unseren eigenen Tätigkeiten (Betrieb von Produktionsanlagen etc.) ergeben und welche wir selbst unmittelbar beeinflussen können. Wir unterscheiden bei dieser Betrachtung zwischen normalen und nicht normalen Betriebsbedingungen.

Tabelle 7: Bedeutung und Auswirkungen verschiedener direkter Umweltaspekte unter normalen Betriebsbedingungen

Bedeutung	Umweltaspekte/Aspekte der Tätigkeiten mit Umweltauswirkung	Potenzielle Auswirkungen auf die Umwelt
	<i>Ressourcen</i>	
★☆☆	Errichtung von Produktions-, Lager und Verwaltungsgebäuden, sowie Parkplätzen und innerbetrieblichen Transportwegen (Bodennutzung)	Eingriff in den natürlichen Wasserkreislauf. Beeinträchtigung Biodiversität durch Flächennutzung/-versiegelung.
★☆☆	Frischwasserverbrauch für Sanitäranlagen, Gartenbewässerung, Produktions-, Kühl- und Reinigungsprozesse	Eingriff in den natürlichen Wasserkreislauf. Ressourcenverknappung
★★★☆☆	Energieverbrauch zu Heiz- und Produktionszwecken, sowie für den Fuhrpark (Kraftstoffe)	Emission aus Kraftstoff- und Gasverbrauch, Erhöhung CO ₂ -Footprint
★★★☆☆	Einsatz von Rohstoffen aus fossilen Quellen in Produkten	Ressourcenverknappung, indirekte Erhöhung CO ₂ -Footprint
	<i>Abfälle</i>	
★☆☆	Erzeugung und Lagerung nicht gefährlicher Abfälle gemäß Abfallverzeichnisverordnung wie z.B. wässrige Schlämme die Farben und Lacke enthalten, Beton- und Bauschutt, Filterstäube, Verpackungen, gemischte Gewerbeabfälle usw.	Erhöhung des Gesamtabfallaufkommens, Ressourcenverknappung
★★★☆☆	Erzeugung und Lagerung gefährlicher, entflammbarer, ätzender, reizender oder giftiger Abfälle gemäß Abfallverzeichnisverordnung	Emission klimaschädigender Gase durch die Abfallwirtschaft (Müllverbrennung), Erhöhung des Gesamtabfallaufkommens, Ressourcenverknappung
	<i>Abwasser</i>	
★☆☆	Einleitung geklärter Abwasser aus werkseigener Kläranlage in das örtliche Kanalisationsnetz. Hierbei handelt es sich um Abwasser aus Reinigungsvorgängen in der Produktion. (Indirekteinleitung in das örtliche Kanalnetz) und Direkteinleitung von Oberflächenwasser (Niederschlagswasser) in den örtlichen Fluss	Eingriff in den natürlichen Wasserkreislauf, Beeinflussung der Wasserqualität angrenzender Oberflächengewässer, Ressourcenverknappung

Bedeutung (Fortsetzung)	Umweltaspekte/Aspekte der Tätigkeiten mit Umweltauswirkung	Potenzielle Auswirkungen auf die Umwelt
	<i>Emissionen und Immissionen</i>	
★☆☆	Produktfertigung mit Anlagenunterstützung (Dissolver, Leitstrahlmischer, Rührwerke, Abfüllanlagen usw.) und damit verbundene innerbetriebliche Transporte von Roh- und Fertigwaren	Lärmentwicklung und Emission von CO ₂
★☆☆	Herstellung lösemittelhaltiger Lack- und Beschichtungssysteme	Lösemittellemission am Produktionsstandort

Tabelle 8: Bedeutung und Auswirkungen nicht normaler Betriebsbedingungen für direkte Umweltaspekte

Bewertung	Umweltaspekte/ Aspekte der Tätigkeiten mit Umweltauswirkung	Potenzielle Auswirkungen auf die Umwelt
	<i>Mögliche Unfälle</i>	
★☆☆	Der Bruch einer flexiblen Schlauchverbindung der Silo- und Tankfahrzeuge während des Warenannahmeprozesses mit unkontrolliertem Austritt der Rohstoffe (Staubentwicklung, Auslaufen von Löse- oder Bindemitteln, usw.)	Oberflächenverunreinigung, Luftbelastung, Grundwasserbelastung
★☆☆	Eintreten eines Gefahrstoff- oder eines Gefahrgutunfalls bei innerbetrieblichen und/oder außerbetrieblichen Transporten unserer Produkte	Bodenverunreinigungen und Grundwasserbelastungen
★★★☆☆	Eintreten eines Brandes	Zerstörung, Freisetzung giftiger Gase, Explosionsgefahr,

Neben den direkten Umweltauswirkungen ergeben sich bei einer Lebenswegbetrachtung der von uns genutzten Rohstoffe bzw. der von uns erzeugten Produkte **auch "indirekte Umweltaspekte"**.

Den "Produkt-Lebensweg" beschreiben wir dabei wie folgt:

Gewinnung und Herstellung von Rohstoffen ⇨
Produktentwicklung ⇨ **Produktion** ⇨ **Transport** ⇨
Verarbeitung ⇨ **Nutzung** ⇨ **Ausbau und Entsorgung**

Auch in Hinsicht auf die aus der Lebenswegbetrachtung resultierenden, indirekten Umweltauswirkungen lassen sich normale und nicht normale Betriebsbedingungen unterscheiden. Die wichtigsten indirekten Umweltauswirkungen unter normalen Betriebsbedingungen beschreiben wir wie folgt:

Tabelle 9: Bedeutung und Auswirkungen normaler Betriebsbedingungen für indirekte Umweltaspekte

Bewertung	Umweltaspekte	Potenzielle Auswirkungen auf die Umwelt
	<i>Umweltaspekte in der Produktentwicklung</i>	
★ ★ ☆	Die Entwicklung von Produkten sollte jeweils mit den am wenigsten umweltschädlichen Rohstoffen erfolgen, die zur Verfügung stehen. Insbesondere Lösemittel und besonders bedenkliche Stoffe gem. REACH-VO ("SVHC") sollten vermieden bzw. im Einsatz minimiert werden.	Erhöhte relative Emission von Lösemitteln / erhöhter CO ₂ -Footprint sowie Gefahrstoffen wie SVHC und Bioziden
★ ★ ★	Die Entwicklung von Produkten sollte jeweils mit den Rohstoffen mit dem niedrigsten CO ₂ -Footprint und möglichst aus nicht-fossilen Quellen erfolgen.	Erhöhte relative Emission von Lösemitteln / erhöhter CO ₂ -Footprint
	<i>Umweltaspekte des Transports unserer Produkte</i>	
★ ☆ ☆	Große, zusammengefasste Transporte sind effizienter als viele kleine Transporte. Transporte per Bahn sind energieeffizienter als solche per LKW oder Flugzeug. Zielkonflikte zwischen vertrieblichen Anforderungen und diesem Umweltaspekt.	Erhöhte relative Emission von Abgasen, erhöhter Primärenergieverbrauch und CO ₂ -Footprint
	<i>Umweltaspekte bei Verwendung unserer Produkte</i>	
★ ☆ ☆	Auch in ihrer Rezeptur optimierte Produkte enthalten Stoffe, die potenziell schädigend auf ihre Umwelt einwirken können.	Emission von Lösemitteln / erhöhter CO ₂ -Footprint, Gefahrstoffe allgemein
	<i>Umweltaspekte bei Entsorgung unserer Produkte</i>	
★ ★ ★	Nach der Verarbeitung übrigbleibende Produktreste sind gesondert zu entsorgen. Eine stoffliche Wiederverwertung unserer Produkte und der mit ihnen behandelten Bauteile ist in vielen Fällen kaum möglich. Wesentlicher Grund hierfür ist die fehlende „Trennbarkeit“ unserer Produkte von ihren Substraten.	Emission von Schadstoffen im Entsorgungsweg, Erhöhung des Gesamtabfallaufkommens, Ressourcenverknappung.

Tabelle 10: Bedeutung und Auswirkungen nicht normaler Betriebsbedingungen für indirekte Umweltaspekte

Bewertung	Umweltaspekte	Potenzielle Auswirkungen auf die Umwelt
	<i>Produktbezogene Umweltaspekte</i>	
☆☆☆	Bei Verarbeitung und Lagerung unserer Produkte können unter nicht normalen Betriebsbedingungen Produkte ungeplant freigesetzt werden. Bei industriellen Kunden können potenziell große Mengen betroffen sein.	Erhebliche Belastung von Umweltkompartimenten durch kurz- und/oder längerfristig umweltschädliche Stoffe, Gesundheitsgefahr für Beschäftigte
	<i>Transportlogistikbezogene Umweltaspekte</i>	
☆☆☆	Unsachgemäßer Transport der Produkte (und Abfälle) durch externe Speditionen oder Kurierdienste	Freisetzung von Gefahrgut bei Unfällen

Für die Bewertung der direkten und indirekten Umweltaspekte werden folgende Kriterien in Betracht gezogen:

- Umweltschädigungspotenzial
- Ausmaß, Häufigkeit, Wahrscheinlichkeit des Eintretens
- Interesse Dritter (z.B. Anwohner, Kunden)
- Existierende gesetzliche Umweltvorgaben

Tabelle 11: Legende zur Tabelle 7 - 10

<i>Bewertung:</i>		
☆☆☆	Geringe Bedeutung	(geringer Handlungsbedarf)
☆☆☆	Mittlere Bedeutung	(mittlerer Handlungsbedarf)
☆☆☆	Hohe Bedeutung	(erhöhter Handlungsbedarf)

7 Das Umweltprogramm der Remmers GmbH

7.1 Aktuelle Umweltziele der Remmers GmbH und zugehörige Zielerreichungsgrade

Tabelle 12: Umsetzungsgrad der in der letzten Umwelterklärung angeführten Zielsetzungen

Nr.	Ziel	Maßnahme	Verantwortlichkeit	Termin	Zielerreichungsgrad
1	Konsolidierung von Kennzahlen in Hinsicht auf Rohstoffeinsatzeffizienz.	Ablösung M Logic / Einführung SAP MII zur Steuerung der Produktionsanlagen; Einführung obligatorischer Buchungen bei allen Materialbewegungen	Projektteam	Ende 2026	Umsetzung angefangen: Voraussetzung ist die erfolgreiche Umstellung der Produktionssteuerung auf SAP S4 HANA MII; siehe 7.2, Ziel Nr.1.
2	Erstellung von Ökobilanzen für alle Eigenproduktionen der Remmers GmbH	Implementierung geeigneter Software-Tools, Etablierung interner bindender Verpflichtung, Bereitstellung ausreichender Kapazitäten	Beauftragter IMS und F&E-Abteilungen	Ende 2028	In Bearbeitung (über 50% erreicht): Sämtliche geplante Maßnahmen zur Schaffung der notwendigen Kompetenz und Kapazität wurden umgesetzt. Abschluss der Implementierung eines LCA für alle Fertigwaren in Umsetzung, siehe 7.2, Ziel Nr.2.
3	> 10 % des Stromverbrauchs am Standort Lönningen aus eigener Erzeugung aus erneuerbaren Quellen	Neubau PV-Anlage	BL Facility Management & Bauwesen	Ende 2025	In Bearbeitung (ca. 80% erreicht): PV-Anlage wird in Kürze in Betrieb genommen, siehe 7.2, Ziel Nr.3.

Legende der farblichen Bewertung des Zielerreichungsgrades:

Rot: keine Umsetzung / 0%;

Orange: > 0 %, < 50 %;

Gelb: 50 % - < 80 %;

Hellgrün: 80 % - < 100 %;

Dunkelgrün: 100 % / vollständige Umsetzung;

Grau: noch keine Bewertung möglich

7.2 Zukünftige Umweltziele der Remmers GmbH

Tabelle 13: Zukünftige Umweltziele der Remmers GmbH*

Nr.	Umsetzungsverantwortung	Beschreibung Zielsetzung und angedachte Maßnahmen	Art des Ziels	Bis wann?	Bezugsjahr
1.	BL SAP & Processes, BLControlling	(Fortschreibung und Konkretisierung aus 2020): Konsolidierung von Kennzahlen in Hinsicht auf die Rohstoffeinsatz-Effizienz und Etablierung eines Yield Managements. Voraussetzung ist Implementierung S4Hana bzw. SAP MII. Diese wird zu Beginn 2027 „live“ gehen.	Qualitatives Ziel	Ende 2027	2019
2.	Beauftragter IMS	(Fortschreibung und Modifizierung aus Zielen 2020): Ermittlung eines CO ₂ -Footprints für die relevantesten Produkte der Remmers GmbH auf Basis generischer und rohstoffspezifischer Kenndaten unter Etablierung eines entsprechenden Stammdatentools und -prozesses.	100 % aller Fertigwaren	Ende 2027	2020
3.	BL Bauwesen & Facility Management	(Fortschreibung aus Zielen 2022): 40 % Reduktion des CO ₂ -Footprints in Scope 1 und 2; Maßnahme: Neubau PV-Anlage, Neubau Biogas- und H ₂ -taugliches BHKW, Umstellung Energieversorgung	> 10% des Jahresverbrauchs aus regenerativen Quellen erzeugen	2030	2021
4.	AL Werkstatt und Instandhaltung	<i>NEU</i> : Energieeffizienz des Unternehmens steigern. Einzelmaßnahmen: 1. Umstellung des Bestandes auf LED Beleuchtung in der „Druckerei“ 2. Umwälzpumpen Heizungskreisläufe umrüsten 3. Trafo der Übergabestation tauschen.	Energieeinsparung um X MWh	Ende 2026	2023
5.	BL Bauwesen & Facility Management	<i>NEU</i> : Einrichtung eines Systems zur Erfassung der Energieverbräuche (Strom, Gas, Wärme) am Standort Lönigen und Implementierung einer Kennzahlenmanagementsoftware	Qualitatives Ziel	Ende 2025	2024

* Kurzfristig ist geplant, die Umweltziele EMAS aus dem Zielprogramm der Nachhaltigkeitsstrategie zu übernehmen.

8 Kernindikatoren / Leistungskennzahlen

Tabelle 14: Umweltmanagementkennzahlen der Jahre 2022-2024

		2022	2023	2024	Einheit
Gesamtproduktionsmenge		50.895	40.613	46.361	t
1.	Energieverbrauch				
	Strom (inkl. selbst erzeugtem Strom von BHKW u. PV-Anlage)	4.973	4.750	4.740	MWh
	Strom (fremdbezogen)	4.036	3.616	3.731	MWh
	Erdgas	8.295	8.995	8.687	MWh
	Kraftstoffe (PKW & LKW)	7.448	7.924	7.789	MWh
	Flüssiggas	446	400	446	MWh
	Gesamtenergieverbrauch (nicht witterungsbereinigt; ohne selbst erzeugten Strom von BHKW u. PV-Anlage)	20.225	20.935	20.653	MWh
	Anteil erneuerbare Energien am Gesamtverbrauch	4,93	5,88	5,63	%
	Verhältnis Gesamtenergieverbrauch / t Produkt	0,397	0,515	0,445	MWh/t
	Stromeinsatzeffizienz (zur Gesamtproduktionsmenge)	0,0977	0,1169	0,1022	MWh/t
2.	Materialeffizienz				
2.a)	Rohstoffeinsatz je Produktionsabteilung				
	Bitumen	6	0	0	t
	Dispersion	19.924	15.440	17.435	t
	Fugenmassen	764	592	151	t
	IQ-Therm	23	16	0	t
	Lasuren	4.510	4.188	4.505	t
	Salze	462	321	351	t
	Trockenstoffe	8.503	7.821	9.506	t
	Viscacid	6.247	4.842	6.044	t
	Produktwasser (alle Prod.-Abteilungen)	11.242	7.899	8.754	t
	Eingearbeitete Retourenware	30	19	6	t
	Gesamtrohstoffinput (inkl Produktwasser)	51.681	41.120	46.747	t
	Verhältnis Gesamtrohstoffinput / t Produkt	1,015	1,012	1,008	t/t
2.b)	Verpackungen				
	Blechgebände (Aluminium+Stahl+Weißblech)	2.021	1.716	1.963	t
	Kunststoffgebände	1.183	859	971	t
	Papiersäcke	1	65	81	t
	Folie	77	0	0	t
	Umverpackung (Kartons) und Papier -Kartonage	92	84	98	t
	Diverse	10	10	4	t
	Gesamtverbrauch an Verpackungen	3.384	2.735	3.118	t
	Verhältnis Verpackungen / t Produkt	0,066	0,067	0,067	t/t
3.	Wasserverbrauch und Abwasser				
3.a)	Wasser				

	Frischwasser	38.266	38.732	29.042	m ³
	Brunnenwasser	1.031	0	0	m ³
	Gesamtwasserverbrauch	39.297	38.732	29.042	m ³
	Verhältnis Gesamtwasserverbrauch / t Produkt	0,772	0,954	0,626	m ³ /t
	Verhältnis Frischwasser / t Produkt	0,752	0,954	0,626	m ³ /t
	Verhältnis Brunnenwasser / t Produkt	0,020	0,000	0,000	m ³ /t
3.b)	Abwasser				
	Abwasser zur internen Kläranlage (z.B. Tankreinigungen) (Verbräuche laut Zähler)	11.151	11.580	13.020	m ³
	Häusliche Abwässer (Sanitärwasser)	15.873	19.253	7.268	m ³
	Gesamtabwasser	28.055	30.833	20.288	m ³
	Verhältnis Gesamtabwasser / t Produkt	0,551	0,759	0,438	m ³ /t
4.	Abfall (* gefährliche Abfälle)				
	07 02 08* andere Reaktions-u. Destillationsrückstände	0,0	0,0	0,0	t
	08 01 11* Farb- und Lackabfälle, die gefährliche Stoffe enthalten	799,5	1.178,1	1.022,4	t
	08 04 09* Klebstoff-u. Dichtmassenabfälle, die gefährliche Stoffe enthalten	39,0	73,2	2,6	t
	13 02 05* nichtchlorierte Mineralöle	0,0	0,0	0,0	t
	13 05 07* öliges Wasser aus Öl-/Wasserabscheidern	0,0	0,0	0,0	t
	13 05 08* Abfallgemische aus Sandfanganlagen und Öl-/Wasserabscheidern	0,0	4,0	4,0	t
	14 06 03* Lösemittel und Lösemittelgemische	2,4	0,0	1,1	t
	15 01 10* Verpackung/Blech	0,0	0,0	0,0	t
	15 02 02* Aufsaug-u. Filtermaterialien, die durch gefährliche Stoffe verunreinigt sind	7,5	8,8	9,5	t
	16 01 14* Frostschutzmittel	0,0	0,0	0,0	t
	16 02 11* gebrauchte Geräte, die FCKW enthalten (Kilma, Kühl)	0,0	0,0	0,0	t
	16 02 13* gefährliche Bestandteile enthaltene gebr. elektr. Geräte (Monitore)	0,0	0,0	0,0	t
	16 05 04* Gefährliche Stoffe enthaltene Gase in Druckbehältern	0,0	0,3	0,3	t
	16 05 06* Laborchemikalien	0,0	0,0	1,0	t
	16 05 07* gebrauchte anorganische Chemikalien	0,9	1,8	0,0	t
	16 05 08* Alt-Chemikalien (organische) aus Laboren	0,0	0,0	0,0	t
	16 06 01* Batterien und Akkumulatoren (Bleibatterien)	0,0	0,0	0,0	t
	16 07 08* ölhaltige Abfälle	0,0	0,0	0,0	t
	16 10 01* gefährliche wässrige Abfälle	0,0	42,6	1,4	t
	17 05 03* Boden und Steine, die gefährliche Stoffe enthalten	0,0	0,0	0,0	t
	17 06 05* Asbesthaltige Abfälle	0,0	0,0	0,0	t
	20 01 21* Leuchtstoffröhren und andere quecksilberhaltige Abfälle	4,0	4,0	0,1	t
	20 01 23* Kühlschränke	0,0	0,0	0,0	t
	20 01 33* Batterien und Akkus	0,0	0,0	0,1	t
	03 02 99 Holzschutzmittel, -Salze	0,0	0,0	0,0	t
	06 03 16 Metalloxide	0,0	0,0	0,0	t

	08 01 14 Farb- und Lackschlämme (Filterkuchen)	0,0	0,0	0,0	t
	08 01 16 Wässrige Schlämme, die Farben und Lacke enthalten	29,1	23,0	20,6	t
	15 01 01 Verpackungen aus Papier und Pappe	68,1	107,5	126,8	t
	15 01 02 Verpackungen aus Kunststoff (HDPE- Kanister und Folienabfälle)	53,9	63,3	48,5	t
	15 01 03 Altholz	53,0	126,9	348,3	t
	15 01 06 gemischte Verpackungen (Metalle)	4,4	0,0	0,0	t
	16 01 07 Eisenmetalle	3,0	6,7	0,0	t
	16 02 14 gebrauchte Geräte (ohne PCB, FCKW, Asbest)	0,0	0,7	0,0	t
	16 02 16 Elektroschrott	0,0	0,0	0,0	t
	17 01 01 Beton, Bauschutt, Zementhaltige Abfälle, Filterstäube	161,7	177,1	108,9	t
	17 01 07 Gemische aus Beton, Ziegeln, Fliesen und Keramik	125,8	70,2	0,0	t
	17 02 02 Flachglas	0,0	0,0	0,0	t
	17 03 02 Bitumengemische	51,7	53,7	44,3	t
	17 04 05 Schrott, Blechemballagen	83,4	76,7	47,6	t
	17 09 04 gemischte Bau- und Abbruchabfälle	50,4	98,5	1,1	t
	19 08 14 Schlämme aus der Behandlung von industriellem Abwasser	378,7	371,1	411,4	t
	19 12 01 Aktenvernichtung Papier und Pappe (mit Zertifikat)	6,2	0,0	0,0	t
	19 12 12 Sortierreste	62,0	21,8	11,4	t
	20 02 01 Grünschnitt	0,1	0,0	1,2	t
	20 03 01 Gemischte Gewerbeabfälle	105,3	127,5	85,6	t
	20 03 07 Sperrmüll gewerblicher Herkunft	0,0	0,0	0,0	t
	Gesamt Abfallaufkommen	2.090	2.638	2.298	t
	Verhältnis Gesamtabfallaufkommen / t Produkt	0,041	0,065	0,050	t/t
	Abfälle Gesamt Retourenlieferungen	120,2	111,3	110,4	t
Σ	gefährliche Abfälle	853	1.313	1.043	t
	Verhältnis gefährlicher Abfall [t] / t Produkt	0,0168	0,0323	0,0225	t/t
	Verhältnis gefährlicher Abfall [kg] / t Produkt	16,76	32,33	22,49	kg/t
Σ	sonstige Abfälle	1.237	1325	1.256	t
	Verhältnis sonstiger Abfall [t] / t Produkt	0,024	0,033	0,027	t/t
	Verhältnis sonstiger Abfall [kg] / t Produkt	24,30	32,62	27,08	kg/t
5.	Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt				
	Gesamter Flächenverbrauch	166.553	167.753	210.623	m ²
	Gesamte versiegelte Fläche	35.685	35.685	50.072	m ²
	Gesamte bebaute Fläche	36.364	37.564	39.783	m ²
	Gesamte naturnahe Fläche am Standort	75.094	75.094	101.359	m ²
	Verhältnis versiegelte & bebaute Fläche/ t Produkt	1,42	1,80	1,94	m ² /t
6.	Selbstverursachte Emissionen				
	<i>Emissionen I: Treibhausgase (aus Kraftstoffen, Erdgas & Flüssiggas, Kältemitteln)</i>				

	Jährliche Gesamtemissionen von Treibhausgasen in t-CO ₂ -Äquivalent	4.368	4.660	4.462	t
	Verhältnis Gesamtemissionen I in t / t Produkt	0,086	0,115	0,096	t/t
	<i>Emissionen II: Luftschadstoffe (aus Kraftstoffen & Erdgas)</i>				
	Schwefeldioxid	844	898	884	kg
	Stickoxide	3.791	4.055	3.956	kg
	Stäube	153	163	160	kg
	Gesamt Schwefeldioxid, Stickoxide und Stäube	4.788	5.115	5.000	kg
	Verhältnis Gesamtemissionen II in kg / t Produkt	0,095	0,126	0,108	kg/t
	<i>Emissionen III: Lösemittel</i>				
	Lösemittlemissionen gemäß 31. BImSchV	4.818	4.811	4.745	kg
	Verhältnis Gesamtemissionen III in kg / t Produkt	0,095	0,118	0,102	kg/t
7.	Produktionsoutput pro Abteilung				
	Bitumen	1	0	0	t
	Dispersion	29.850	22.281	25.243	t
	Fugenmassen	731	670	176	t
	IQ-Therm	26	20	0	t
	Lasuren	4.660	4.307	4.623	t
	Salze	1.091	762	829	t
	Trockenstoffe (1K und 2K)	8.294	7.712	9.488	t
	Viscacid	6.244	4.861	6.042	t

9 Entwicklungsbewertung und Interpretation der Umweltkennzahlen

9.1 Energieverbrauch aus externen Quellen

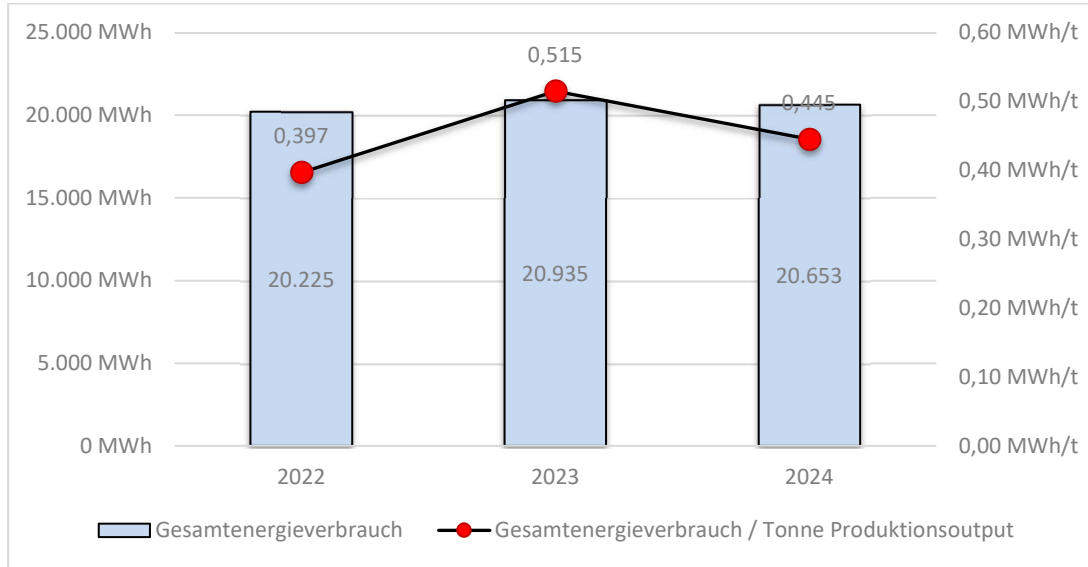


Abbildung 3: Absoluter und relativer Gesamtenergieverbrauch aus externen Quellen (je t Produktionsoutput)

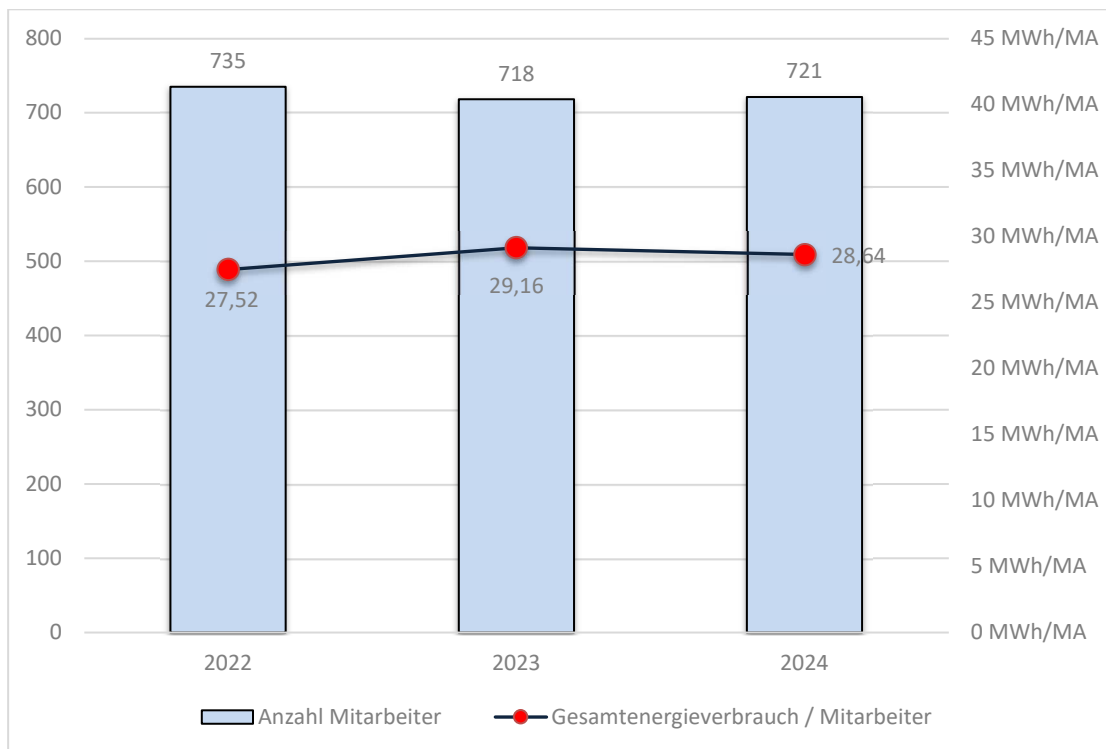


Abbildung 4: Relativer Gesamtenergieverbrauch aus externen Quellen je MA

Abbildung 3 stellt den absoluten Energieverbrauch aus externen Quellen sowie den relativen Gesamtenergieverbrauch im Verhältnis zum Produktionsoutput dar. Abbildung 4 zeigt den relativen Gesamtenergieverbrauch bezogen auf die Anzahl der Mitarbeitenden.

Im Jahr 2024 zeigt sich ein leicht reduzierter absoluter Gesamtenergieverbrauch aus externen Quellen (zusammengesetzt aus Strom-, Erdgas-, Flüssiggas- sowie Kraftstoffverbrauch), welcher 1,4 % unter dem Vorjahresniveau liegt.

Somit konnte bei einem um etwa 14 % gestiegenen Produktionsoutputs in 2024 der relative Energieverbrauch pro Tonne Produktionsoutput im Vergleich zum Vorjahr um 14 % reduziert werden. Dieser liegt nun bei 0,445 MWh/t.

Beim relativen Gesamtenergieverbrauch pro Mitarbeitenden zeigt sich eine leichte Reduzierung um etwa 2 %.

Änderungen im Produktmix haben erhebliche Auswirkungen auf die Entwicklung unseres Energieverbrauches. Ein hier nicht quantifizierter Teil des Energieverbrauches wiederum wird stärker von der Entwicklung der Zahl der Mitarbeitenden beeinflusst als vom Produktionsausstoß – und umgekehrt. Der Kraftstoffverbrauch (PKW und LKW) wiederum ist durch beide Bezugsgrößen allenfalls mittelbar beeinflusst.

9.2 Energiebezug aus externen Quellen

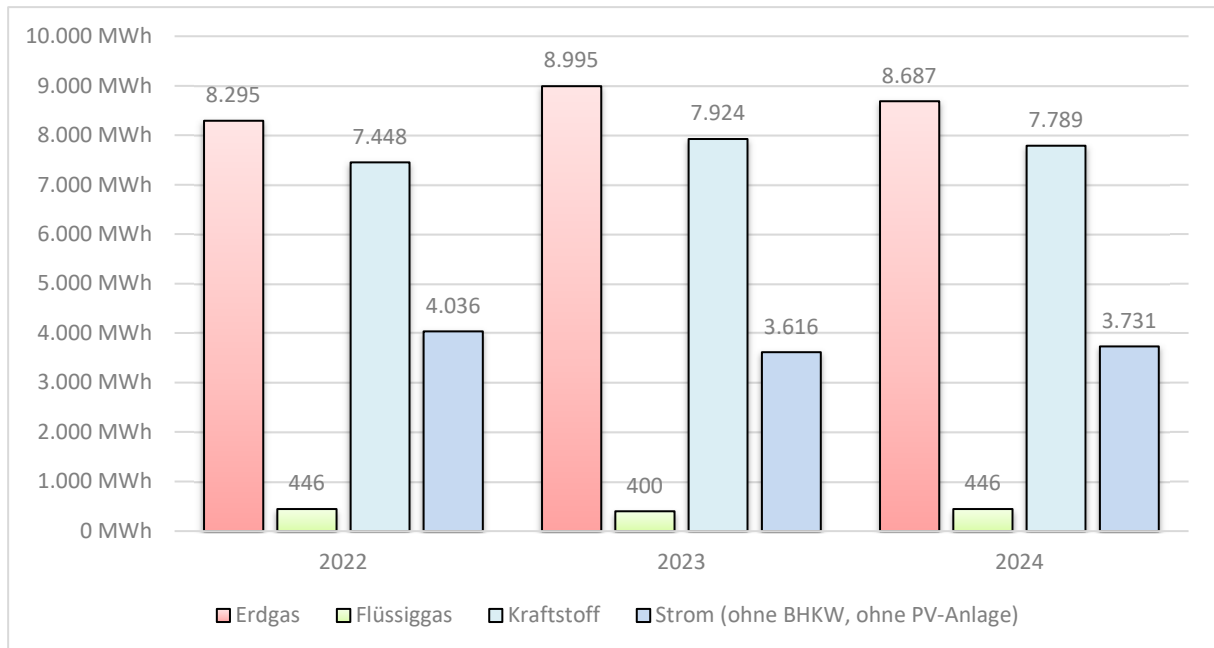


Abbildung 5: Absoluter Energiebezug aus externen Quellen (MWh)

Abbildung 5 zeigt den absoluten Energiebezug aus externen Quellen, der sich aus Erdgas, Flüssiggas (Stapler), Kraftstoff (PKW und LKW) sowie fremdbezogenem Strom (ohne BHKW, ohne PV-Anlage) zusammensetzt.

Während in 2024 im Vergleich zum Vorjahr der Verbrauch an Erdgas (-3 %) und Kraftstoff (-2 %) leicht reduziert wurde, gab es einen leicht gestiegenen Verbrauch an extern bezogenem Strom (+3 %) und Flüssiggas (+12 %).

9.3 Relativer Verbrauch von Primärenergieträgern

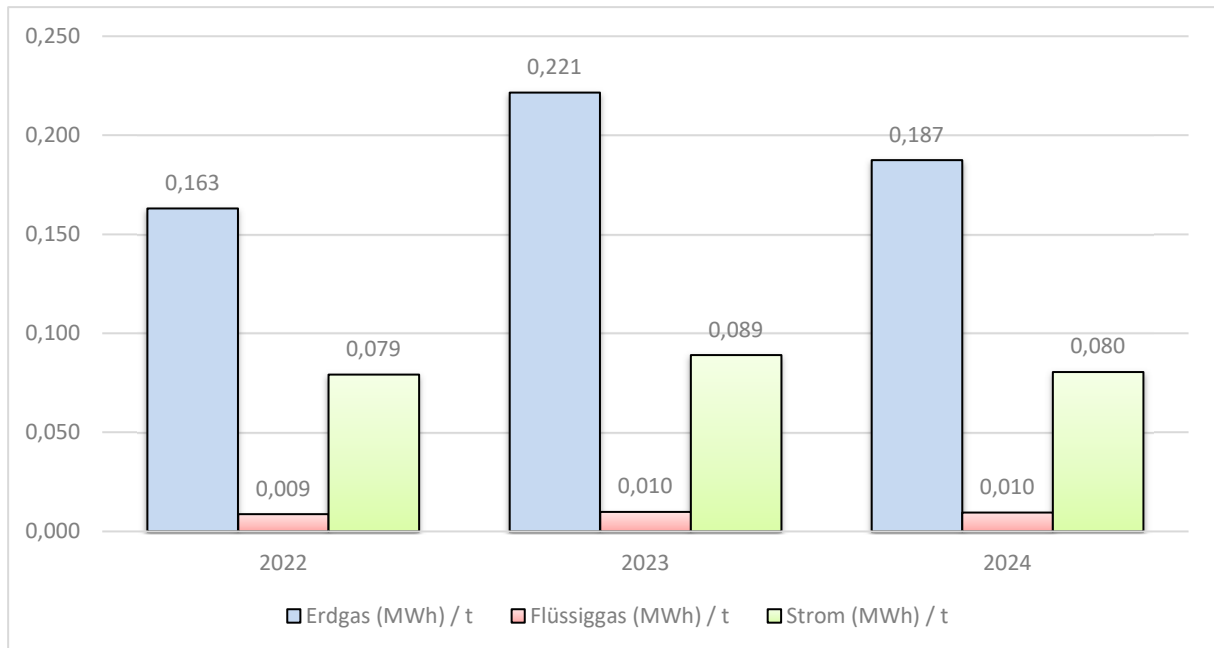


Abbildung 6: Relativer Verbrauch der Primärenergieträger Strom, Flüssiggas und Erdgas.

Abbildung 6 zeigt die relative Energieeinsatzeffizienz pro Tonne Produktionsoutput für die extern bezogenen Energiequellen Erdgas, Flüssiggas und Strom.

Der relative Verbrauch aller drei o.g. Primärenergieträger im Vergleich zum Vorjahr konnte in 2024 reduziert werden, beim Erdgas um 15 %, beim Strom um 10 % und beim Flüssiggas um 2 %.

9.4 Stromeinsatzeffizienz

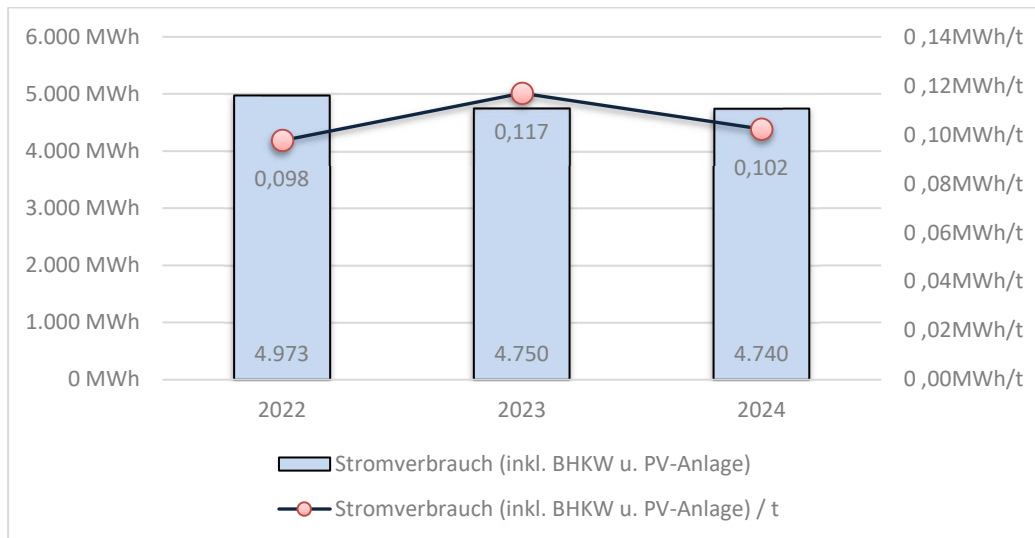


Abbildung 7: Absoluter und relativer Stromverbrauch (pro Tonne Produktionsoutput)

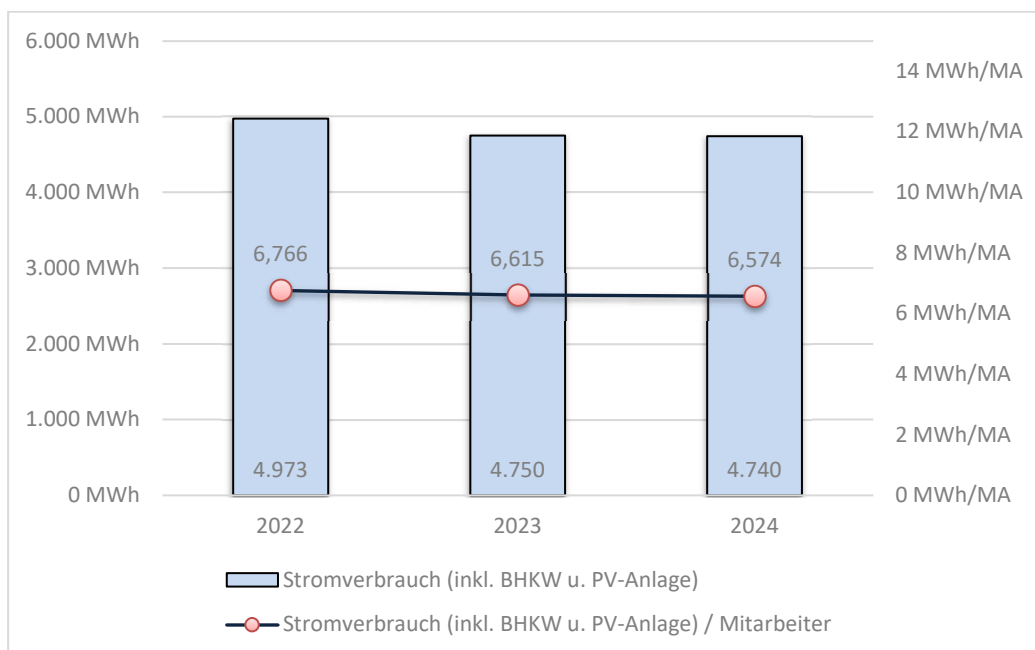


Abbildung 8: Relativer Stromverbrauch (pro Mitarbeiter)

Der Gesamtstromverbrauch im Jahr 2024 ist im Vergleich zu 2023 erneut leicht gesunken, um etwa 0,2 % (im Vergleich zu 2022: -4,7 %). In Bezug auf den Produktionsoutput hat der Stromverbrauch im Vergleich zum Vorjahr um 13 % abgenommen. Beim Stromverbrauch pro Mitarbeitenden (Abbildung 8) lässt sich eine geringe Reduktion von 0,6 % im Vergleich zu 2023 verzeichnen. Der verbrauchte Strom setzt sich aus dem fremdbezogenen Strom und dem von BHKW und PV-Anlage erzeugtem Strom zusammen.

9.5 Wärmeeinsatzeffizienz

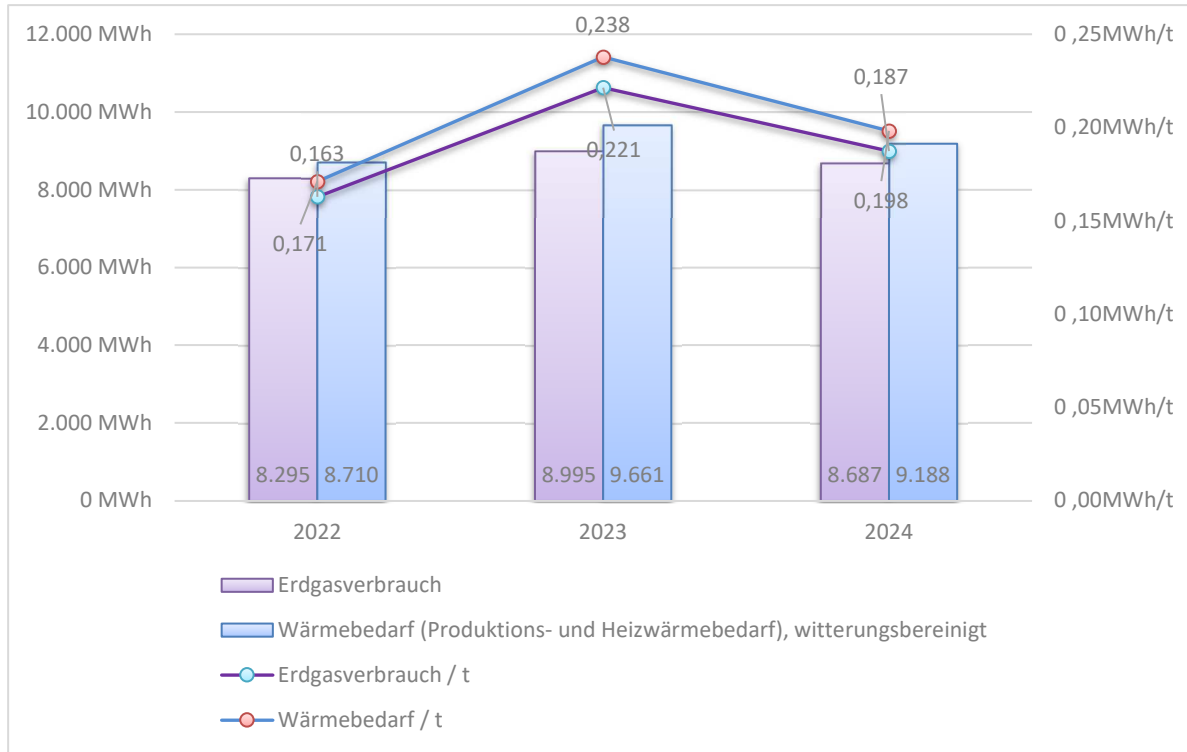


Abbildung 9: Wärmeeinsatzeffizienz und Erdgasverbrauch

Abbildung 9 zeigt den witterungsbedingten Gesamtwärmebedarf im Vergleich zum Gesamterdgasverbrauch. Der Wärmebedarf setzt sich aus dem Produktions- und Heizwärmebedarf (Verwaltung/ Labore) zusammen.

Hauptabnehmer für Produktionswärme sind bestimmte Mischprozesse sowie Heizwärme für die Produktionshallen. Während der absolute Wärmebedarf (witterungsbereinigt) von 2023 auf 2024 um etwa 5 % gesunken ist, verringerte sich der relative Wärmebedarf um ca. 17 %.

9.6 Wasserverbrauch

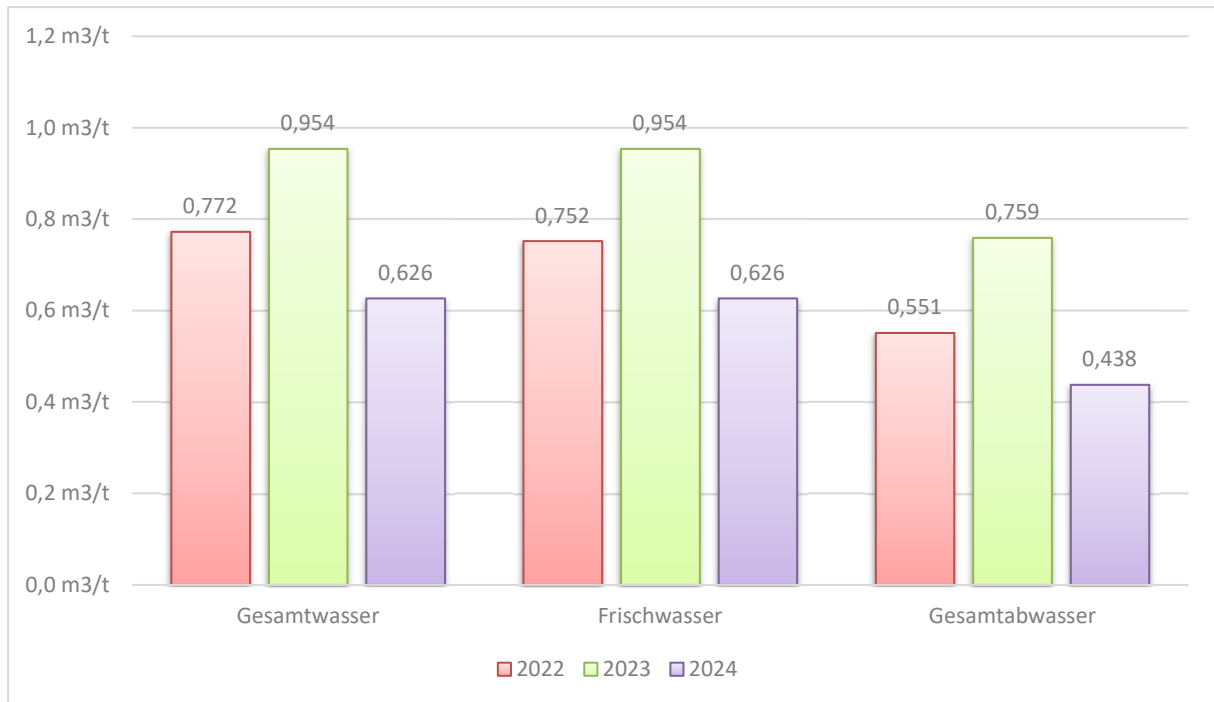


Abbildung 10: Wasserverbrauch & Abwassererzeugung relativ zur Produktionsmenge [m³/t]

Frischwasserverbrauch

Im Jahr 2024 ist der absolute Frischwasserverbrauch im Vergleich zum Vorjahr gesunken, um etwa 25%. Beim relativen Frischwasserverbrauch beträgt die Reduktion im Vergleich zum Vorjahr etwa 34 %.

Aufgrund eines Zählerwechsels im Betrieb im November 2024 wurden die Verbräuche im Bereich der Produktion für den Berichtszeitraum hochgerechnet. Es könnten daher Abweichungen zu den tatsächlichen Verbräuchen vorliegen.

Gesamtabwassermenge

Die rechnerisch abgeleitete Gesamtabwassermenge pro Tonne Produkt hat sich um etwa 42% verringert. Bei der Betrachtung der absoluten Werte zeigt sich eine Reduktion der Abwassermenge in 2024 im Vergleich zum Vorjahr um 34 %. Während die Abwässer zur internen Kläranlage leicht angestiegen sind, hat sich die Menge an häuslichen Abwässern verringert. Hierbei ist zu beachten, dass es sich um einen berechneten Wert handelt.

Abwassermenge zur Kläranlage

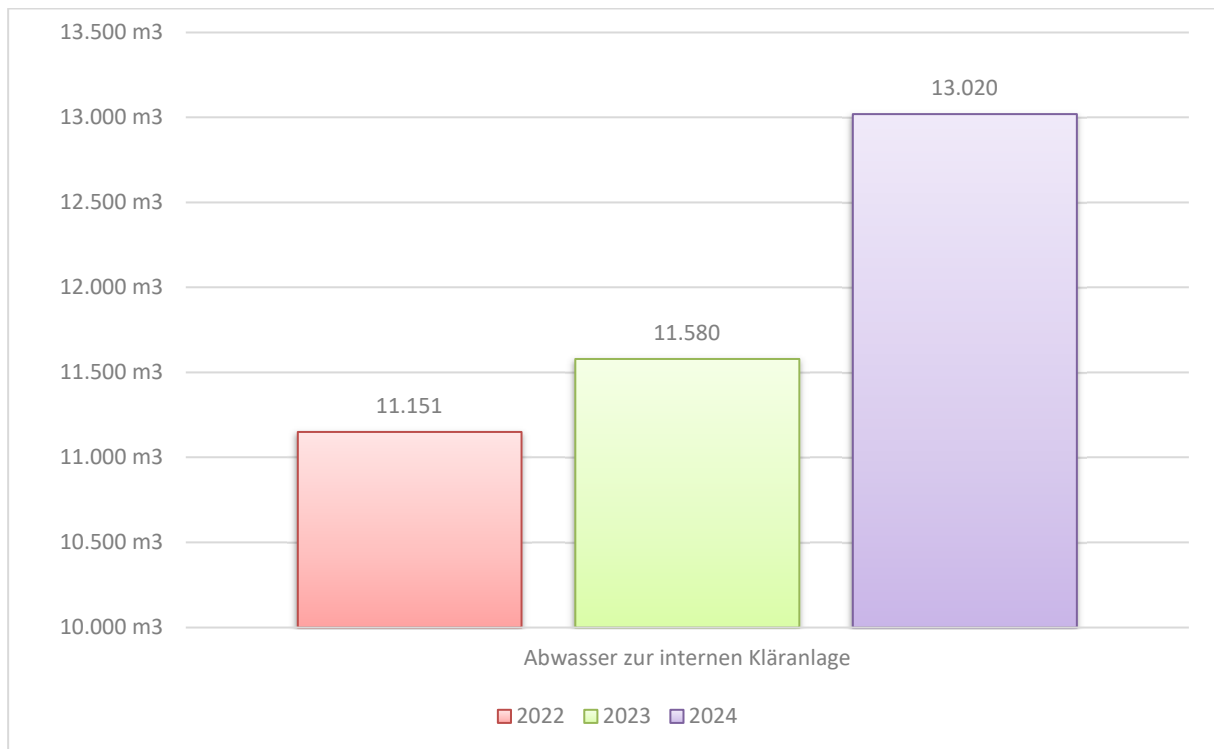


Abbildung 11: Abwasser zur internen Kläranlage [m³]

Die absolute Abwassermenge zur internen Kläranlage hat sich in 2024 im Vergleich zum Vorjahr um etwa 13 % erhöht. Der Großteil dieses Anstiegs lässt sich auf die erhöhte Produktionsmenge zurückführen, die zu erhöhtem Bedarf an Spülwasser führt. Auch Veränderungen im Produktmix sowie dem Mix der Ansatzgrößen haben erheblichen, von uns derzeit nicht geplanten Einfluss auf den Verbrauch von Wasser zu Spül- und Reinigungszwecken.

Grenzwerte Abwasser

Die letzten Überwachungen der in der Genehmigung der Kläranlage nach Indirekteinleitungsverordnung festgelegten Grenzwerte fanden am 11.04.2024 und 22.10.2024 durch ein unabhängiges Labor für Umweltanalytik (Dr. Lüpkes, Meppen) statt.

In beiden Überwachungen wurden keine Grenzwertüberschreitungen festgestellt.

Tabelle 15: Abwasser-Messwerte ausgewählter Parameter

Parameter		Einheit	Überwachung vom 11.04.2024	Überwachung vom 22.10.2024	Grenzwert gemäß Genehmigung
Barium	Ba	mg/l	0,045	0,049	2
Blei	Pb	mg/l	0,015	< 0,01	0,5
Cadmium	Cd	mg/l	< 0,001	< 0,001	0,1
Chrom, gesamt	Cr _{gesamt}	mg/l	< 0,01	< 0,01	0,5
Kobalt	Co	mg/l	< 0,01	< 0,01	1,0
Kupfer	Cu	mg/l	0,011	< 0,01	0,5
Nickel	Ni	mg/l	< 0,01	< 0,01	0,5
Zink	Zn	mg/l	0,24	< 0,10	2,0
Zinn	Sn	mg/l	< 0,05	< 0,05	5,0
Monochlorethen (Vinylchlorid)		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
Dichlormethan		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
cis-1,2-Dichlorethen		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
Tetrachlormethan		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
1,1,1-Trichlorethan		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
1,2-Dichlorethan		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
Trichlorethen (TRI)		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
Tetrachlorethen (PER)		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
Σ Trichlorethen (TRI) und Tetrachlorethen (PER)		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	
Σ Leichtflüssige Halogen Kohlenwasserstoffe		mg/l	< 0,0005	< 0,0005	0,1
Adsorbierbare organisch gebundene Halogene (AOX)	Cl	mg/l	< 0,10	0,10	1

9.7 Relatives Abfallaufkommen

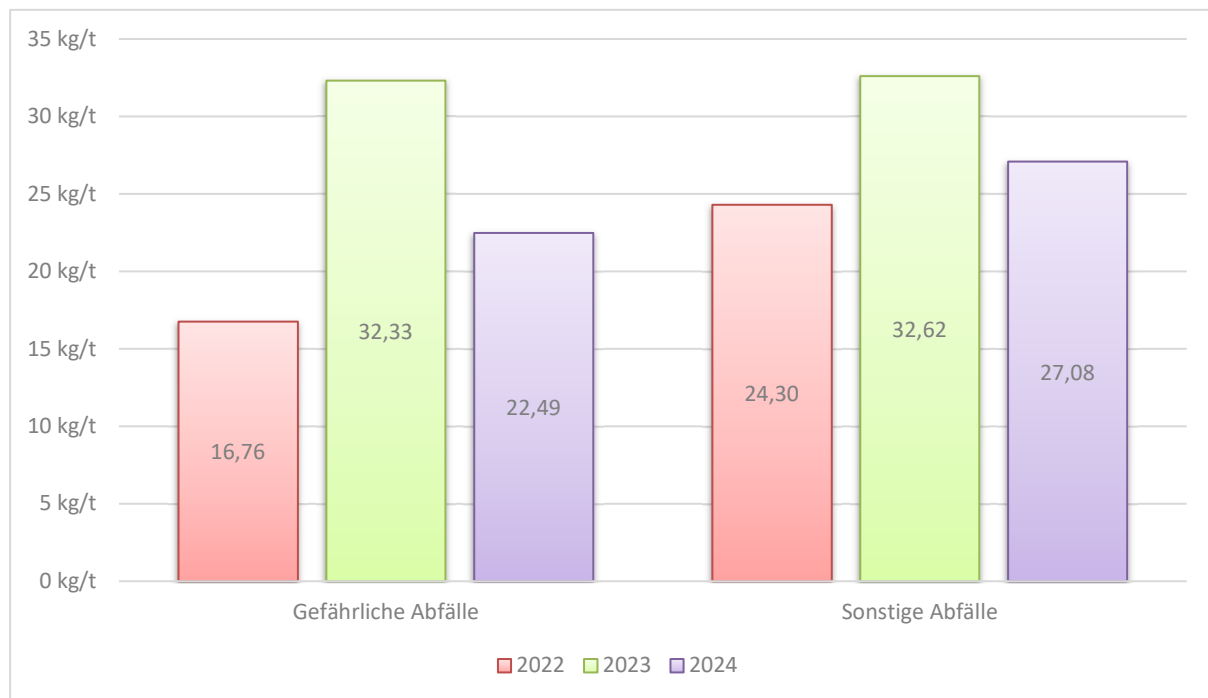


Abbildung 12: Relatives Abfallaufkommen mit Unterscheidung zwischen gefährlichem und sonstigem Abfall [kg/t]

Abbildung 12 zeigt, dass die Menge an gefährlichem Abfall im Verhältnis zur Produktionsmenge in 2024 im Vergleich zu 2023 gesunken ist, um 30 %. Die absolute Reduktion liegt bei 21%. Den Großteil (ca. 90 %) des gefährlichen Abfalls bilden Farb- und Lackabfälle, die gefährliche Stoffe enthalten. Hier hat sich die Abfallmenge von 2023 auf 2024 um 13% reduziert, liegt aber weiterhin über dem Niveau aus 2022. Des Weiteren konnten die Abfälle an Klebstoff- und Dichtmassen, die gefährliche Stoffe enthalten, stark reduziert werden, da die Eigenproduktion in diesem Bereich eingestellt wurde.

Insbesondere die Menge entsorgter gefährlicher Abfälle ist im Unternehmen nicht ausschließlich mit der Produktionsmenge, sondern insbesondere auch mit der Menge an Rückläufer-Material, mit Sperrbestandsmanagement und Fehlchargenaufkommen korreliert. Diese „Abfall-Quellen“ wiederum speisen Abfälle häufig erst mit teilweise erheblichem zeitlichen Versatz (nach „Zwischenlagerung“) in die statistischen Werte. Insofern ist eine gegenläufige Entwicklung zur Produktionsmenge nicht ungewöhnlich.

Das relative Aufkommen sonstiger Abfälle hat sich von 2023 auf 2024 ebenfalls reduziert, und zwar um etwa 17 %. Eine Reduktion der Abfallmenge gab es v.a. in den Kategorien „Gemische aus Beton, Ziegeln, Fliesen und Keramik“ (-100 %), „gemischte Bau- und Abbruchabfälle“ (-99 %) sowie „Beton, Bauschutt, Zementhaltige Abfälle, Filterstäube“ (-39 %), da es in 2024 keine Abbrucharbeiten mehr gab. Auch die gemischten Gewerbeabfälle konnten um 33 % reduziert werden. Einen relevanten Anstieg gab es lediglich in der Kategorie „Altholz“. Dieser hängt vor allem mit der Einbeziehung defekter Paletten zusammen. Diese wurden vorab nicht registriert, da sie direkt vom Lieferanten zurückgenommen wurden.

Fehlchargenmenge

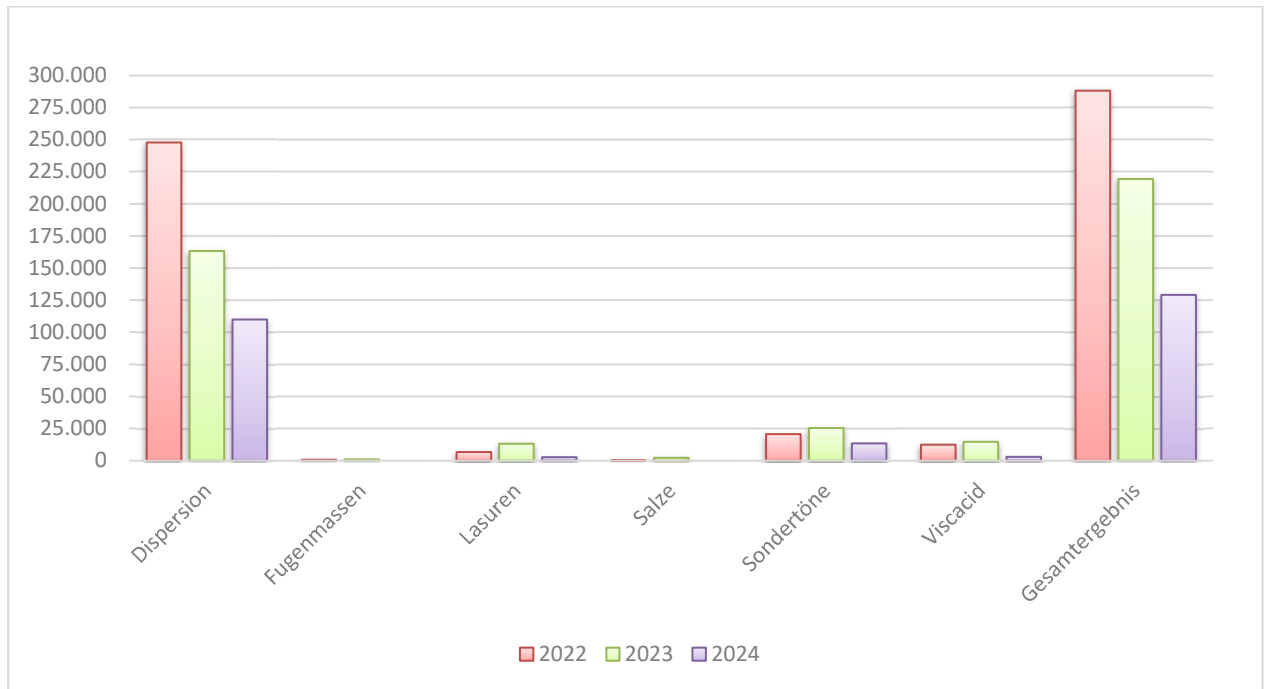


Abbildung 13: Absolute Fehlchargenmenge [kg]

Die Gesamtmenge an Fehlchargen (Produkte, die nicht abgefüllt werden konnten, da keine Freigabe durch die Qualitätssicherung erfolgte) hat sich in 2024 im Vergleich zum Vorjahr um etwa 41 % reduziert, im Vergleich zu 2022 zeigt sich eine Reduktion von über 55 %.

In allen Produktionsbereichen konnte aufgrund von Maßnahmen der Qualitätssicherung zur Vermeidung von Fehlchargen eine starke Reduktion erreicht werden. Besonders zu benennen ist die Reduktion im Bereich Dispersion, welche in 2024 im Vergleich zum Vorjahr bei 56 % lag. Fehlchargen in diesem Bereich machen 85 % der Gesamtmenge an Fehlchargen aus.

Bei der Betrachtung der Fehlchargen muss beachtet werden, dass die Validität der Daten zu den Fehlchargenmengen durch eine konsistentere Erfassung in den letzten Jahren deutlich verbessert wurde und daher der Vergleich zu Vorjahren nicht vollständig aussagekräftig ist. Gleichzeitig ist in der differenzierteren Erfassung von „Fehlchargen“ bzw. deren Abgrenzung von „wieder aufgearbeiteten Chargen“ noch weiterer Verbesserungsbedarf erkannt worden, den wir durch die Einführung von SAP4 HANA weiter angehen wollen.

9.8 Emissionen

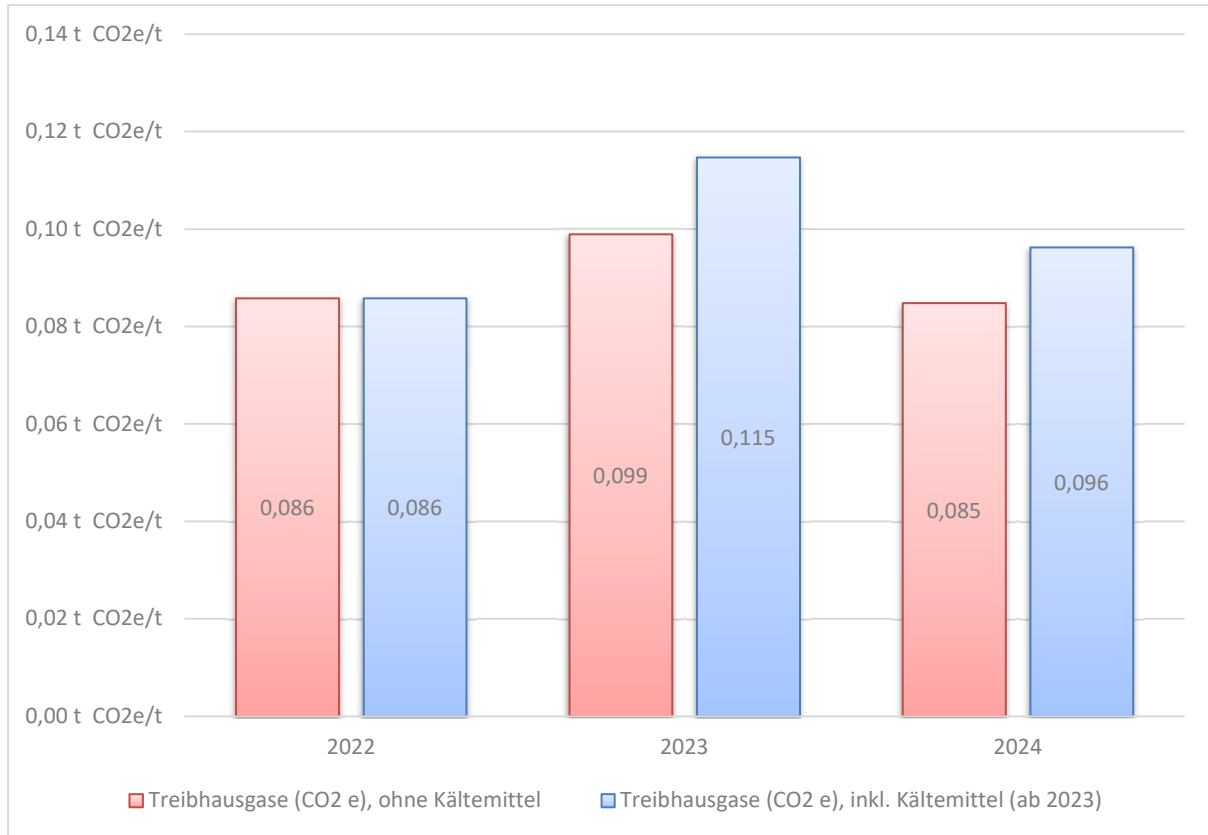


Abbildung 14: Treibhausgasemissionen (Erdgas-, Flüssiggas-, Treibstoff-, und Kältemittelverbrauch) pro Produktionsmenge [tCO₂/t]

In 2024 zeigt sich eine Reduktion der Treibhausgasemissionen im Verhältnis zum Produktionsoutput im Vergleich zum Vorjahr um 16 %.

Bei der Betrachtung ist zu beachten, dass in 2023 zusätzlich die Treibhausgasemissionen aus Kältemitteln mit in die Betrachtung aufgenommen wurden. Des Weiteren wurden in 2023 die Emissionsfaktoren aktualisiert (siehe BUIS).

Im absoluten Vergleich konnten die Emissionen in 2024 im Vergleich zu 2023 um etwa 4 % reduziert werden. Während in 2024 im Vergleich zum Vorjahr die absoluten Treibhausgasemission an Kältemitteln aufgrund eines geringeren Bedarfs um 17 % gesenkt wurden und auch die Treibhausgasemission aus Treibstoff- und Erdgasverbrauch in geringem Maße reduziert wurden (um 2-3 %) zeigt sich beim Flüssiggasverbrauch ein Anstieg um 12 %, aufgrund der leicht erhöhten Verbrauchsmenge an Flüssiggas.

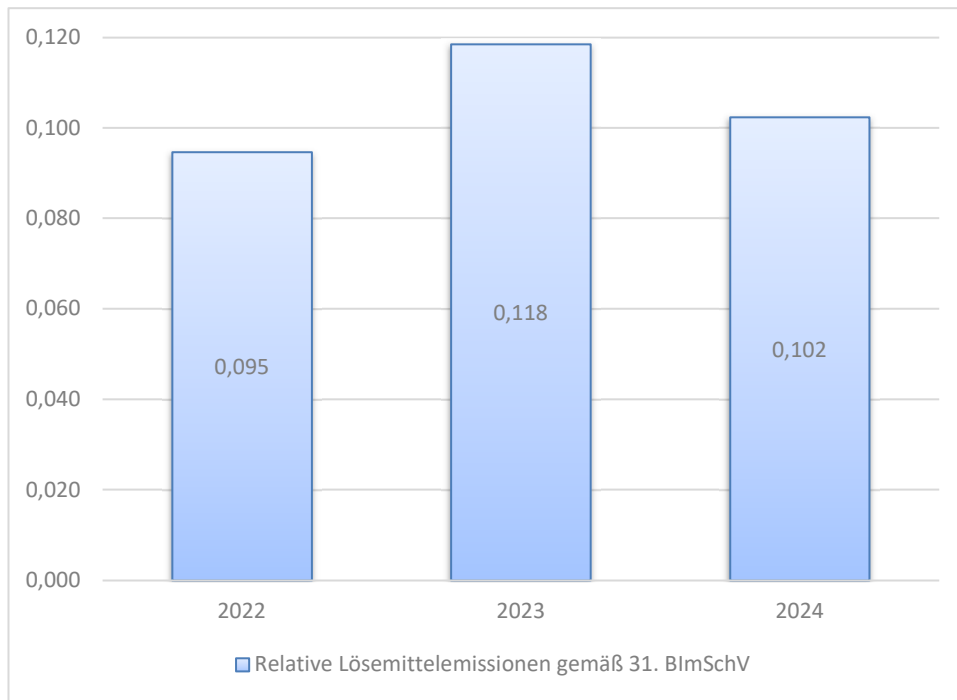


Abbildung 15: Relative Lösemittlemissionen gemäß 31. BImSchV [kg/t Produkt]

Abbildung 15 zeigt die relativen und rechnerisch abgeleiteten Lösemittlemissionen nach 31. BImSchV. Hier lässt sich in 2024 im Vergleich zum Vorjahr eine Reduktion von etwa 14 % feststellen.

Die absoluten Lösemittlemissionen in 2024 liegen minimal unter denen aus 2023 (-1,37 %). Hier sollte berücksichtigt werden, dass es sich bei der Erhebung um eine Hochrechnung auf Basis der Messung aus dem Jahr 2021 handelt. Im Oktober 2025 wird eine neue Messung durchgeführt.

Entwicklung der sonstigen Emissionen

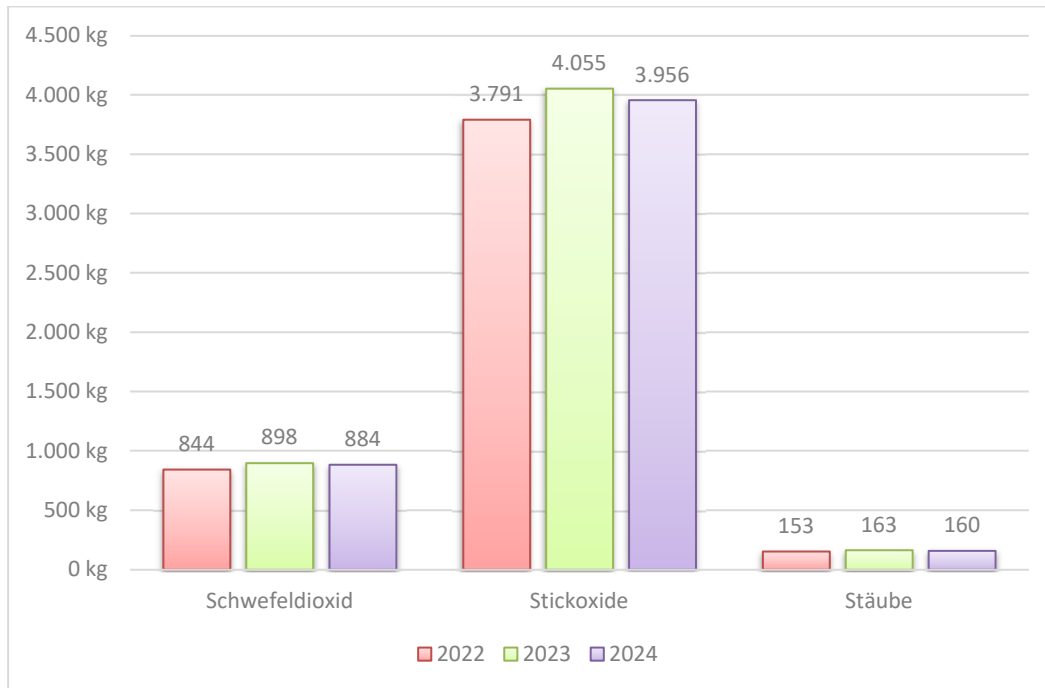


Abbildung 16: Sonstige Emissionen (Schwefeldioxid, Stäube und Stickoxide) [kg]

Abbildung 16 zeigt die absoluten Werte der Schwefeldioxid-, Staub- und Stickoxidemission in Kilogramm. Die Gesamtemissionswerte reduzierten sich in 2024 um 2,3 %, in allen Bereichen in etwa gleichmäßig.

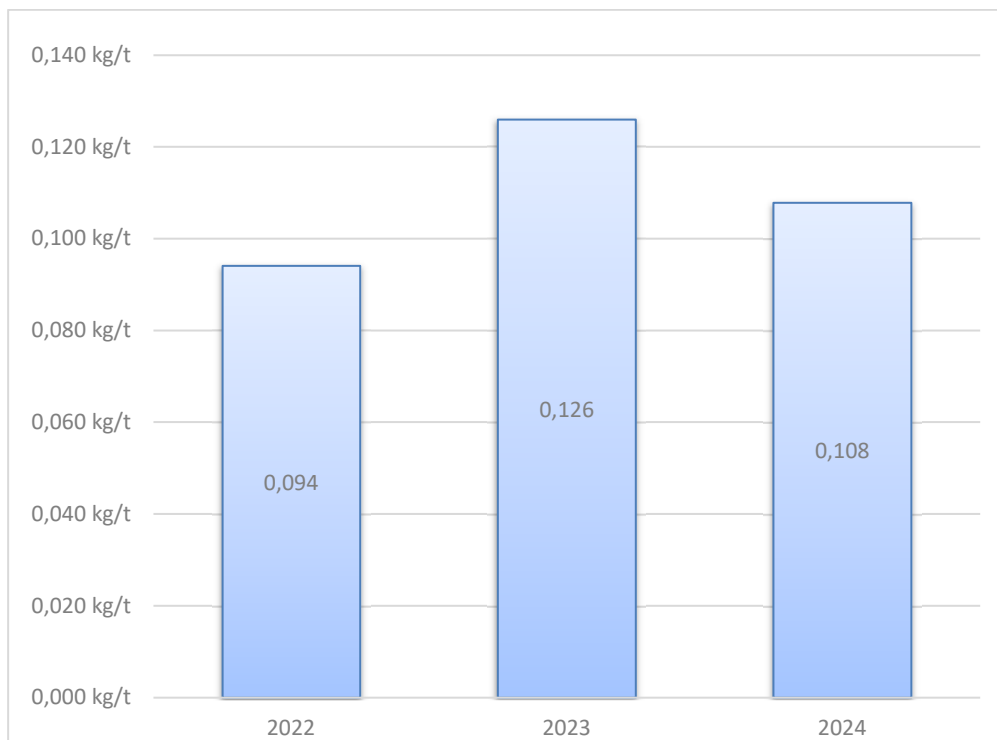


Abbildung 17: Sonstige Emissionen (Schwefeldioxid, Stäube und Stickoxide) [kg/t Produkt]

Im Verhältnis zum Produktionsoutput haben sich die Luftschadstoff-Emissionen um 14 % (Vergleich 2023/2024) reduziert. Dies lässt sich dadurch erklären, dass sich der Kraftstoff- und Erdgasverbrauch trotz der gestiegenen Produktionsmenge reduziert hat.

Grenzwerte Emissionen

Bei der Überprüfung nach 1. BImSchV bzw. KÜO (Kehr- und Überprüfungsordnung) entsprach das Messergebnis einer Anlage nicht den rechtlichen Vorgaben der anzuwendenden Verordnung. Aufgrund der auf die letzte jährliche Überprüfung folgende Außerbetriebnahme der Kesselanlagen zu Energieoptimierungszwecken ist bisher keine Wartung und Reparatur erfolgt. Die nächste jährliche Prüfung findet Anfang November 2025 statt. Sollte es erneut zu Grenzwertüberschreitungen kommen, wird unverzüglich eine Wartung und ggf. Reparatur beauftragt.

9.9 Rohstoffeffizienz

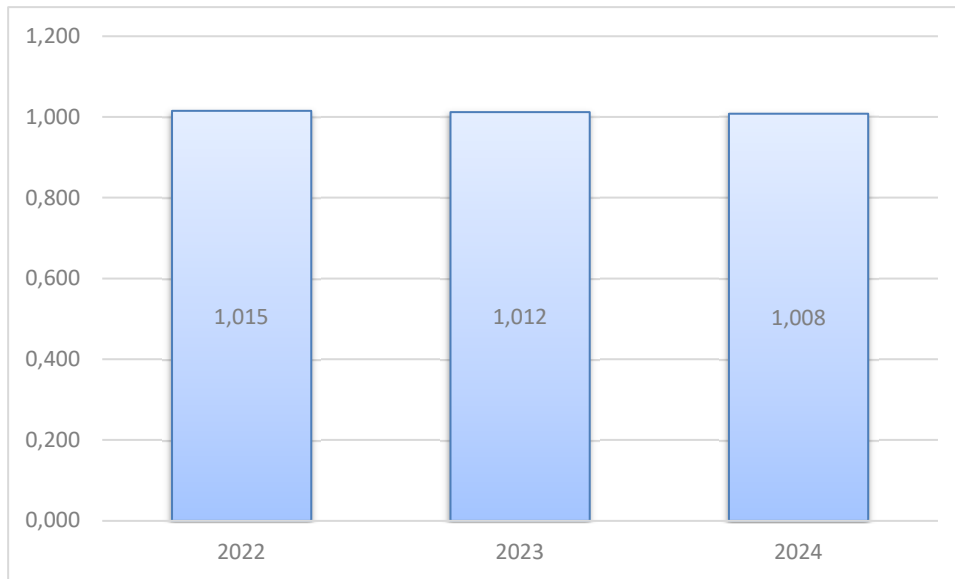


Abbildung 18: Gesamtrohstoffeinsatz pro Produktionsmenge [t/t]

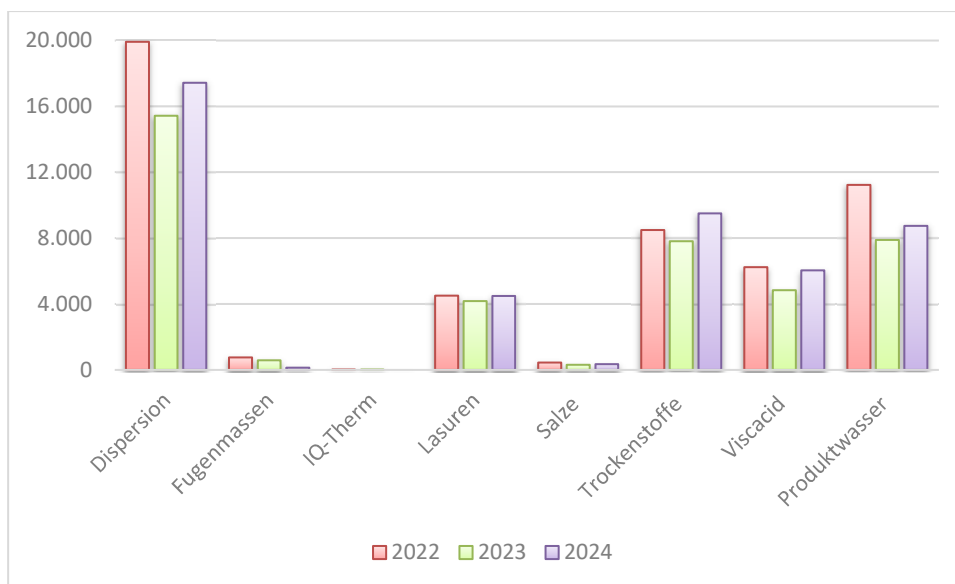


Abbildung 19: Rohstoffeinsatz je Produktionsabteilung, in t

Abbildung 18 stellt den relativen Gesamtrohstoffeinsatz dar. Dieser ist im Vergleich zum Vorjahr in 2024 minimal gesunken, um 0,5 %. Bei diesem Vergleich wurde das Produktwasser inkludiert.

In absoluten Werten (Abbildung 19) hat sich der Rohstoffeinsatz in fast allen Produktionsabteilungen erhöht. Dies steht in direktem Zusammenhang mit der gestiegenen Produktionsmenge in den betroffenen Abteilungen.

Die hier dargestellten Zahlen zur Rohstoffeinsatzeffizienz sind auf Grund von Schwächen in der exakten und ausreichend granularen Erfassung der Rohstoff-Massenströme aus unserer

Sicht noch nicht ausreichend valide. Dies wird sich erst endgültig ändern lassen, wenn die Produktionssteuerung und ein Stoffmengencontrolling auf SAP umgestellt werden und begleitend entsprechende Prozesse mit durchweg verbindlichen Materialbewegungen im System v. a. auch im Bereich der Korrekturen und der Sonderfarbtonfertigung etabliert wurden.

9.10 Verpackungsmaterialien

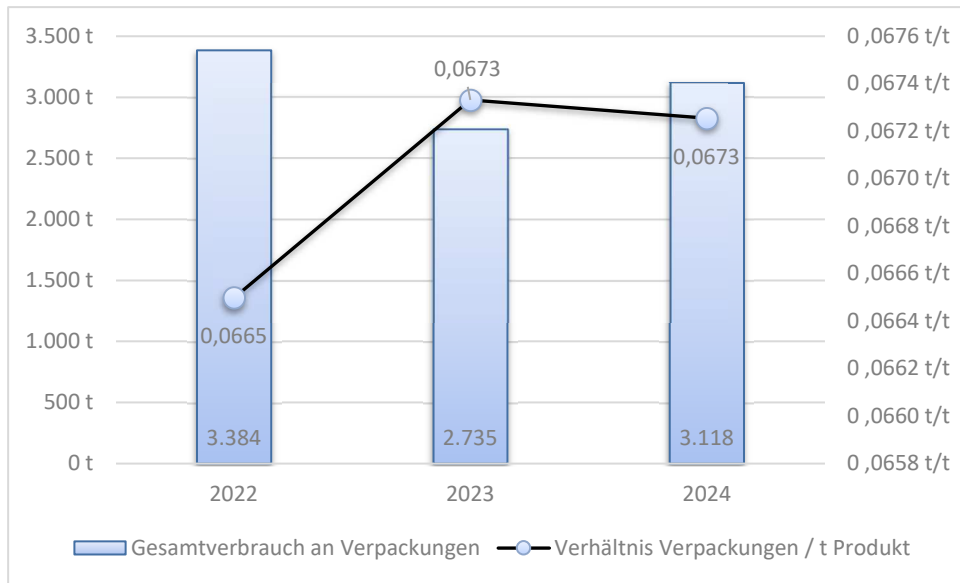


Abbildung 20: Verwendete Verpackungsmaterialien im Verhältnis zum Produktionsoutput (ohne DPD-Versand) [t/t]

Der Abbildung ist zu entnehmen, dass, während der Gesamtverbrauch an Verpackungsmaterialien von 2023 auf 2024 um etwa 14 % angestiegen ist, der relative Verbrauch von Verpackungen in Bezug auf den Produktionsausstoß leicht gesunken ist.

Die erhöhte Menge an Verpackungsmaterialien lässt sich letztlich direkt auf die gestiegenen Produktionsmengen in 2024 zurückführen.

Die Einflussmöglichkeit auf den relativen Verbrauch an Verpackungsmaterialien ist insofern begrenzt, als nach Bewertung der LLG GmbH Einsparungen im Verpackungsbereich zu höheren Havarie- und Reklamationsrisiken führen können und zudem vertriebliche Interessen insbesondere zur „Liefergeschwindigkeit“ einer besonders effizienten Verwendung von Verpackungsmaterialien bislang im Wege stehen.

Diese Darstellung berücksichtigt keine Verpackungsmaterialien aus dem Direktversand von Paket-Diensten (DPD-Versand).

10. Bevorstehende Herausforderungen

Die in den letzten Jahren deutliche Veränderung und Verschärfung regulatorischer Vorgaben an die chemische Industrie, sei es die REACH-Verordnung, die CLP-Verordnung, die DecoPaint-Richtlinie oder die Biozidprodukteverordnung, aber auch anspruchsvollere Zertifizierungsanforderungen z.B. von Gütezeichen wie dem Blauen Engel üben einen permanenten Veränderungsdruck auf die Zusammensetzung unserer Produkte aus. Dies bindet ein erhebliches Maß an Mitteln und Kapazitäten, gleichzeitig ist selbst eine mittelfristige Vorhersage z.B. hinsichtlich der zukünftigen chemikalienrechtlichen Einstufung bestimmter Stoffe schwierig geworden. Beides hat den Effekt, dass Substitution von Rohstoffen über das gesetzlich induzierte Maß hinaus – zumindest aus unserer Sicht - auf absehbare Zeit eher die Ausnahmen bleiben werden.

Die im Rahmen des „Green Deal“ der EU-Kommission angekündigte neue „Chemical Strategy for Sustainability“ (CSS) lässt erwarten, dass sich der regulatorische Druck auf Gefahrstoffe nochmals signifikant erhöhen wird. Remmers ist sich seiner Verantwortung gegenüber seinen Mitarbeitenden, den Verarbeitern und Kunden, der Allgemeinheit wie auch der Umwelt bewusst und handelt stets unter der Prämisse, Gefahrstoffe wo immer möglich zu substituieren bzw. möglichst bereits im Produkt-Neuentwicklungsprozess zu vermeiden.

Gerade dieses präventive Handeln wird jedoch vorhersehbar vor erhebliche neue Herausforderungen gestellt werden, wenn durch die „CSS“ (s. o.) zum einen neue Gefahrenkategorien in das Chemikalienrecht eingeführt werden sollen und zudem schrittweise der ursprünglich eher risiko-basierte Ansatz im Chemikalienrecht zunehmend durch einen ausschließlich gefahren-basierten Ansatz ersetzt werden sollte. Jeder chemische Stoff, unabhängig, ob Produkt der chemischen Industrie oder natürlich gebildet, hat in irgendeiner Konzentration und / oder wenigstens einem Expositionspfad das Potential, Mensch und Umwelt negativ zu beeinträchtigen. Wenn alles „gefährlich“ ist, wird Substitution obsolet und das Recycling der heute nach Stand der wissenschaftlichen Erkenntnis „unbedenklichen“ Baumaterialien in 20 oder 30 Jahren unmöglich.

Remmers ist im Rahmen des „Green Deal“ nicht nur von der Gesetzgebung im Rahmen der CSS, sondern u. a. auch von neuen, umfangreichen Berichtspflichten im Kontext der CSRD oder auch der CSDDD betroffen. Diese Berichtspflichten fordern neben der jährlichen Kommunikation von „Nachhaltigkeitskennzahlen“ u. a. auch die Erarbeitung und Kommunikation einer „**Nachhaltigkeitsstrategie**“, in der ein Unternehmen dezidierte und messbare Ziele für seine Transformation hin zu einem nachhaltigeren Unternehmen darlegt. Hier bestehen Überschneidungen zu den bereits etablierten Anforderungen unter der EMAS Verordnung. Remmers wird da, wo es möglich ist, die EMAS- wie auch die CSRD-Anforderungen integrieren. Insbesondere werden wir unser „Umweltzielprogramm“ unter EMAS mit den Nachhaltigkeitszielen unserer in 2025 erstmals erarbeiteten und fortlaufend angepassten Nachhaltigkeitsstrategie zusammenlegen.

Eine Möglichkeit zur Verringerung des Schadenspotentials unserer Produkte in Hinsicht auf einen möglichst weit minimierten CO₂-„Fußabdruck“ besteht im Bereich der forcierten Verwendung **regenerativer Rohstoffe**. Im Bereich der Holzfarben und -lacke wurde zum Jahresbeginn 2018 ein neues, besonders "umweltfreundliches" Sortiment eingeführt. Erste

Produkte sind beispielsweise das „eco Gartenholz-Öl“, „eco Öl-Farbe“ oder „eco Öl-Dauerschutz-Lasur“. Abhängig vom wirtschaftlichen Erfolg der zugehörigen Produkte kann diese Maßnahme im bezeichneten Zusammenhang im Idealfall zu einer Verringerung der "durchschnittlichen Gefährlichkeit" unseres Produktsortiments beitragen.

Die **Verringerung des Lösemittelanteils** auf das technisch mögliche minimale Maß ist ebenfalls ein kontinuierlich von uns fortgeführter Prozess. Nach der Umsetzung der beiden Stufen der sog. „ChemVocFarbV“, der Deutschen Umsetzung der europäischen „DecoPaint-Richtlinie“ in den Jahren 2007 und 2010, welche zu einer drastischen Verringerung in allen lösemittelbasierten Beschichtungen im Bausektor geführt hat, setzen wir uns nun zum Ziel, für eine möglichst hohe Anzahl der wasserbasierten Dispersions-Beschichtungen (-Lacken) den Anteil an Lösemitteln in Form von Glykolderivaten unter den ambitionierten Wert von 3 % (m/m) abzusenken.

Impressum



Remmers GmbH

Bernhard-Remmers-Str. 13

49624 Lönigen

Geschäftsführer:

Thomas Biermann, Alexander Böhler, Roland Brinkmann

Ansprechpartner

Herr Thomas Fangmeyer

Beauftragter Integriertes Managementsystem

Remmers GmbH

Bernhard-Remmers-Str. 13

49624 Lönigen

Tel.: +49 (0) 5432 83-190

E-Mail: TFangmeyer@remmers.de

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung werden wir im November 2026 veröffentlichen.

Erklärung des Umweltgutachters

Michael **H**ub
Umweltgutachter
Berater Umwelt, Qualität, Sicherheit

ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

Der Unterzeichnende, Michael Hub, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0086, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich (NACE-Code)

- 20 Herstellung von chemischen Erzeugnissen

bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

Remmers GmbH

Liegenschaften: Bernhard-Remmers-Str. 1, 2-6, 3-5, 8-10, 13 und 20
 Elberger Straße 1, 7-9, 15-19
 49624 Lönningen

mit der Registrierungsnummer DE-161-00025

angegeben, alle Anforderungen der

Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 zuletzt geändert durch Verordnung (EU) 2018/2026 (EMAS)

über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für

Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung

erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den EMAS-Anforderungen durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standorts 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 EMAS-Verordnung erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Frankfurt am Main, 13.11.2025




Michael Hub, Umweltgutachter
 DAU-Zulassungsnummer: DE-V-0086

Umweltgutachterbüro
 Michael Hub
 Niedwiesenstraße 11a
 D-60431 Frankfurt am Main

Telefon +49 (0)89 5305-8388
 Telefax +49 (0)89 5305-8389
 e-mail info@umweltgutachter-hub.de
 web www.umweltgutachter-hub.de

Zugelassen von der DAU – Deutsche
 Akkreditierungs- und Zulassungsgesellschaft
 für Umweltgutachter mbH, Bonn
 DAU-Zulassungs-Nr.: DE-V-0086