

REKERS

Aktualisierte Umwelterklärung 2026



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | Fertigteilbaustelle Logistikzentrum in Burgwedel

Inhaltsverzeichnis

1	Vorwort.....	2
2	Firmenportrait und Beschreibung der Standorte.....	3
2.1	Firmenportrait.....	3
2.2	Standort Spelle.....	5
2.3	Standort Gelsenkirchen.....	9
2.4	Standort Groß Ammensleben.....	11
2.5	Standort Ochenbruck.....	14
3	Deckenheber.....	16
4	Elektro Fahrmischer.....	17
5	Bahntransport.....	18
6	Eco Spacer.....	19
7	ReVista Winkelstützwände.....	20
8	Brückenbau mit Betonfertigteilen.....	21
9	Zertifizierungen.....	22
10	Managementprozesse.....	23
11	Lebenszyklus.....	24
12	Unternehmenspolitik.....	25
13	Umweltmanagementsystem.....	26
14	Umweltaspekte.....	27
14.1.1	Direkte Umweltaspekte.....	27
14.1.2	Indirekte Umweltaspekte.....	28
14.2	Beschreibung der bedeutenden Umweltaspekte.....	29
14.2.1	Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten.....	30
14.2.2	Energie.....	36
14.2.3	Wasser/Abwasser.....	36
14.2.4	Abfall.....	37
14.2.5	Materialeinsatz.....	38
14.2.6	Emissionen.....	39
14.2.7	Biodiversität.....	40
14.2.8	Mitarbeitende.....	41
14.3	Kernindikatoren.....	42
15	Umweltziele.....	47
16	Gültigkeitserklärung.....	50
17	Ansprechpartner.....	51

1 Vorwort

Nachhaltigkeit und Umweltschutz sind zentrale Bestandteile der Unternehmensphilosophie der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG. Als traditionsreiches Unternehmen in der Beton- und Fertigteilindustrie sind wir uns der Verantwortung bewusst, die wir gegenüber unserer Umwelt, unseren Beschäftigten und der gesamten Gesellschaft tragen.

Mit dieser Umwelterklärung bekennen wir uns zu einer nachhaltigen und ressourcenschonenden Wirtschaftsweise. Unser Ziel ist es, negative Umweltauswirkungen kontinuierlich zu reduzieren, Ressourcen effizient zu nutzen und unsere Prozesse stetig zu optimieren. Die Teilnahme am Umweltmanagementsystem nach EMAS und ISO 14001 unterstreicht unser Bestreben, Umweltaspekte systematisch zu erfassen und unsere Umweltleistung fortlaufend zu verbessern. Die Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG wurde am 19. September 2025 erstmals mit der Register-Nr. DE-162-00025 in das EMAS-Register eingetragen. Diese Umwelterklärung ist die erste Aktualisierung nach der Erstregistrierung.

Ein besonderes Augenmerk legen wir auf die Reduzierung des Energie- und Materialeinsatzes, die Verringerung von Emissionen, die Minimierung von Abfällen sowie die nachhaltige Gestaltung unserer Lieferketten. Bereits bei der Auswahl und dem Bezug unserer Rohstoffe wie Sand, Kies, Zement und Betonstahl achten wir auf eine umweltverträgliche Herkunft, hohe Qualität und möglichst kurze Transportwege, um die Umweltbelastungen in den vorgelagerten Prozessen so gering wie möglich zu halten. In unseren eigenen Produktionsabläufen setzen wir auf moderne, ressourcenschonende Technologien sowie auf kontinuierliche Prozessoptimierung, um den Energiebedarf zu senken, Emissionen zu reduzieren und Abfälle zu vermeiden. Unser unternehmenseigenes Labor trägt durch die Entwicklung optimierter Betonrezepturen zur effizienten Ressourcennutzung bei, während das Technische Büro die Gestaltung unserer Produkte so auslegt, dass sie bei gleichbleibender Funktionalität mit möglichst geringem Materialeinsatz hergestellt werden können. So leisten wir entlang der gesamten Wertschöpfungskette einen aktiven Beitrag zur Verringerung des CO₂-Fußabdrucks unserer Produkte.

Der Anwendungsbereich unseres Umweltmanagementsystems umfasst die vier Produktionsstandorte der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG – die Unternehmenszentrale in Spelle sowie die Standorte in Gelsenkirchen, Groß Ammensleben und Ochenbruck. Alle dargestellten Umweltaspekte, Umweltleistungen, Zielsetzungen und Maßnahmen gelten für diese Standorte und bilden die gemeinsame Grundlage unserer Umweltarbeit.

Diese Umwelterklärung bietet einen umfassenden Einblick in unser Unternehmen, unsere Umweltsituation sowie in die Ziele, die wir uns gesetzt haben. Wir sind überzeugt, dass nachhaltiges Wirtschaften nicht nur der Umwelt zugutekommt, sondern auch die Grundlage für den langfristigen Erfolg und die Zukunftsfähigkeit der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG bildet.

Geltungsbereich:

Herstellung von Betonfertigteilen, Fertiggaragen, Winkelstützwänden, Betonwaren und Transportbeton sowie deren Planung, Lieferung, Montage und Vertrieb

2 Firmenportrait und Beschreibung der Standorte

2.1 Firmenportrait

Seit über 100 Jahren steht REKERS für Qualität und Innovation. Mit vier Produktionsstandorten in Deutschland sowie weiteren Vertriebsaktivitäten innerhalb der deutschen Nachbarländer gehört das Unternehmen zu den führenden Anbietern in der Branche. Die EMAS-Beteiligung umfasst die deutschen Standorte in Spelle, Groß Ammensleben, Gelsenkirchen und Ochenbruck.

Die Verwaltung sowie die zentrale Steuerung der Produktionsstandorte erfolgen vom Hauptsitz in Spelle, wo sich auf einer Fläche von 32 Hektar auch die größte Produktionsstätte des Unternehmens befindet. Der Standort verfügt über hochmoderne Fertigungsanlagen und produziert Betonfertigteile für den Hoch- und Industriebau, darunter Stützen, Balken, Wandplatten und Binder. Zudem werden Serienartikel wie Fertiggaragen und Winkelstützwände, Transportbeton sowie Betonwaren wie Pflastersteine und Bordsteine hergestellt. Auch Fertigteile für den Brückenbau gehören zum Leistungsspektrum. Neben der Produktion bieten wir umfassende Beratungsleistungen und eine enge Zusammenarbeit mit Bauherren, Planern und Architekten an.

Am Hauptsitz sind zentrale Funktionen wie Geschäftsführung, Einkauf, Labor, EDV, Rechnungs- und Personalwesen, Arbeitsvorbereitung, das Technische Büro für Konstruktion, der technische Fachbereich für Anlagen und Gebäude sowie die Steuerung der Managementsysteme in den Bereichen Umwelt, Energie und Arbeitsschutz gebündelt. Die dort entwickelten Strukturen und Abläufe werden auf die weiteren Produktionsstandorte übertragen, um eine einheitliche, rechtskonforme und effiziente Steuerung aller Unternehmensbereiche sicherzustellen.

In Groß Ammensleben werden Betonfertigteile für den Industrie- und Gewerbebau sowie Betonfertiggaragen und Winkelstützwände hergestellt. Der Standort in Gelsenkirchen konzentriert sich auf die Herstellung von Winkelstützwänden in verschiedenen Größen und Ausführungen, die für den Straßen- und Landschaftsbau eingesetzt werden. Am Standort Ochenbruck werden Winkelstützwände und Betonfertiggaragen hergestellt.

REKERS verfolgt eine klare Strategie zur nachhaltigen Unternehmensführung.

Unter anderem durch den Einsatz von Recyclingmaterialien, energieeffizienten Produktionsanlagen und ressourcenschonenden Technologien werden die Umweltauswirkungen kontinuierlich reduziert. Die Einhaltung aller relevanten Umweltvorschriften ist dabei selbstverständlich. Das Unternehmen ist mit verschiedenen Nachhaltigkeits- und Arbeitsschutzzertifikaten ausgezeichnet, darunter das AMS BAU-Zertifikat der BG BAU sowie das Concrete Sustainability Council (CSC)-Zertifikat und das Sustainable Precast (SPC)-Zertifikat.

Forschung und Entwicklung spielen eine zentrale Rolle, um innovative und nachhaltige Problemlösungen für den Bau bereitzustellen. Mit einem klaren Bekenntnis zur Umweltverantwortung setzt das Unternehmen auch in Zukunft auf eine umweltschonende und wirtschaftlich erfolgreiche Produktion.



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | Standorte

Strategische Standort- und Marktaufstellung

Die dezentrale Standortverteilung dient insbesondere der transportoptimierten Belieferung unserer produktspezifischen Absatzmärkte.

Über den Hauptstandort in Spelle werden alle weiteren Standorte zentral gesteuert, hier wird das gesamte Produktionsspektrum des Unternehmens hergestellt und vertrieben.

Der Standort in Gelsenkirchen ist spezialisiert auf die Herstellung von Winkelstützwänden.

Groß Ammensleben übernimmt eine wichtige Rolle in der Produktion von Betonfertigteilen, Fertiggaragen und Winkelstützwänden, während Ochenbruck insbesondere den süddeutschen Raum mit Winkelstützwänden und Fertiggaragen versorgt.

Unsere internationale Präsenz wird durch den Produktionsstandort in Olszowa, Polen, ergänzt, der vor allem für den polnischen Markt produziert. Der Vertriebsstandort in Losser, Niederlande, unterstützt den Export und die Kundenbetreuung insbesondere im Garagenbereich in den Niederlanden und Belgien.

Hauptabsatzmarkt für unsere Produkte ist Deutschland. Darüber hinaus beliefern wir unter anderem auch Kunden in den Niederlanden, Belgien, Polen, Österreich und der Schweiz, wodurch wir unsere Marktpräsenz über die Landesgrenzen hinweg ausbauen.

2.2 Standort Spelle

Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG, Portlandstraße 15, 48480 Spelle



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | Standort Spelle

Mitarbeiter: 478 und weitere Beschäftigte verschiedener Verkaufstragspartner (zum Stichtag 31.12.)
Hallenfläche: 76.976 m²
Grundstück: 32,6 ha
Lage: Niedersachsen, Landkreis Emsland – Industriegebiet Portlandstraße
Produkte: Stahlbetonfertigteile, Tübbinge, Fertiggaragen, Winkelstützwände
 Pflaster/Platten, Transportbeton
Photovoltaik: 97kWp Eigenverbrauchsanlage und
 902kWp Volleinspeiseanlage der Rekers Energie GmbH & Co. KG

Standortbeschreibung Spelle

Der Standort Spelle ist das Herzstück unserer Unternehmensgruppe und vereint alle wesentlichen Funktionen zur Planung und Steuerung der weiteren Standorte. Die Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG ist alleinige Eigentümerin dieses Werksgeländes, auf dem – neben unseren eigenen Fertigungsbereichen – verschiedene Fremdfirmen als Verkaufstragspartner tätig sind.

Genehmigungsrechtlich ist der Standort Spelle nach der 4. Bundesimmissionsschutzverordnung (4. BImSchV) als genehmigungsbedürftige Anlage eingestuft. Unsere Produktions- und Lagerflächen liegen vollständig in einem ausgewiesenen Industriegebiet. Die nächste Wohnbebauung befindet sich in etwa 200 Metern Entfernung. Schutzgebiete, wie Wasser- oder Naturschutzgebiete, finden sich in der näheren Umgebung nicht.

Darüber hinaus bestehen für den Standort wasserrechtliche Genehmigungen zur Einleitung von Abwasser aus dem Leichtflüssigkeitsabscheider in die öffentliche Kanalisation, sowie eine Erlaubnis zur Einleitung von Niederschlagswasser in den Venhauser Bruchgraben.

In puncto Verkehrsanbindung bietet Spelle optimale Voraussetzungen: Eine nahegelegene Autobahn sorgt für einen reibungslosen LKW-Verkehr, während über den firmeneigenen Bahnanschluss große Mengen Sand und Kies direkt auf das Werksgelände geliefert werden. Abgehende Frachten werden projekt- und auftragsbezogen ebenfalls über die Bahn versendet. Diese Schienenlogistik verringert den CO₂-Ausstoß und entlastet die umliegenden Straßen. Außerdem verfügt das Werk Spelle über den Hafen Venhaus über eine Kanalanbindung, die bei Bedarf für den Transport zusätzlicher Materialien oder Produkte genutzt wird.

Produkte und Produktionsablauf sind in Spelle optimal aufeinander abgestimmt. In unseren modernen Fertigungshallen stellen wir Betonfertigteile für den Hoch- und Industriebau her – dazu zählen Stützen, Balken, Wandplatten und Binder sowie Brückenelemente. Fertiggaragen und Tübbinge werden in eigenen Produktionsstraßen gefertigt, während Winkelstützwände gemeinsam mit weiteren Betonfertigteilen in den entsprechenden Produktionsbereichen entstehen.

Die Produktion beginnt mit der Anlieferung der Hauptrohstoffe. Sand und Kies erreichen den Standort überwiegend per Bahn und werden vor Ort zwischengelagert. Zement sowie alle weiteren für die Fertigung benötigten Materialien – darunter Betonstahl, Schalungselemente, Einbauteile, Dämmung, Garagentore, Trennmittel und sonstige Hilfs- und Betriebsstoffe – werden per LKW auf das Werksgelände geliefert.

Für die Betonherstellung stehen drei Mischanlagen zur Verfügung, die je nach Bedarf verschiedene Fertigungsbereiche mit Frischbeton versorgen. Der Transport des Betons erfolgt entweder über eine Kübelbahn oder durch größtenteils elektrisch betriebene Betonfahrmischer direkt in die jeweiligen Produktionszonen.

Parallel dazu entstehen im Stahlverarbeitungsbereich Bewehrungskörbe und Einbauteile mithilfe moderner Biegeautomaten, Robotik und Schweißanlagen. Diese werden anschließend in vorbereitete Schalungen eingelegt. Je nach Bauteil kommen dabei modulare Stahlschalungen, flexible Holzschalungen oder individuell angepasste Sonderformen zum Einsatz. Die Schalungselemente werden entsprechend den technischen Zeichnungen maßgenau eingerichtet und mit allen notwendigen Einbauteilen, Aussparungen oder Anschlüssen versehen. Danach erfolgt die Betonage, bei der der Frischbeton eingebracht, verdichtet und unter kontrollierten Bedingungen ausgehärtet wird.

Die fertigen Betonelemente werden anschließend zwischengelagert oder für den Versand vorbereitet. Serienprodukte wie Fertiggaragen oder Tübbinge durchlaufen standardisierte Produktionslinien, während Pflastersteine und Bordsteine in einer automatisierten Steinformmaschine produziert werden.

Ein weiterer Geschäftsbereich ist die Herstellung und Lieferung von Transportbeton. Dieser wird ebenfalls in der werkseigenen Mischanlage produziert und mit firmeneigenen Transportbetonfahrzeugen direkt und termingerecht zur Baustelle geliefert. Unsere eigene Fahrzeugflotte ermöglicht eine flexible Belieferung unserer Kunden im regionalen Umfeld und stellt sicher, dass der Beton mit der geforderten Qualität und Konsistenz am Einsatzort ankommt. Damit leisten wir einen wichtigen Beitrag zur Versorgung von Hoch-, Tief- und Infrastrukturbauprojekten in der Region.

Ein wesentlicher Bestandteil des Produktionsprozesses ist unsere eigene Stahlverarbeitung, die in einer speziell dafür vorgesehenen Halle auf dem Betriebsgelände erfolgt. Hier werden Bewehrungskörbe und Einbauteile gefertigt, die direkt in die Betonproduktion eingebunden werden. Die Ausstattung umfasst unter anderem eine automatisierte Schweißanlage sowie eine moderne Bügelbiegeanlage mit Robotern zur Bügelabnahme und zur Zusammenstellung der Bügelgestelle, die anschließend über ein fahrerloses Transportsystem (FTS) für die Abholung in die entsprechenden Bereiche bereitgestellt werden. Ergänzt wird der Maschinenpark durch eine Stabstahlschere mit integrierter Schnittoptimierung zur effizienten Verarbeitung von Bewehrungsstahl.

Der Materialeinsatz wird in Spelle mit größter Sorgfalt geplant und gesteuert. Sand und Kies stehen im Fokus unserer täglichen Produktion und treffen – wo immer möglich – über die Bahn bei uns ein. Ein firmeneigenes Winterlager sichert die Materialverfügbarkeit auch in frostreichen Monaten, wenn die Rohstoffgewinnung vorübergehend eingeschränkt ist. Bindemittel wie Zement und Füllstoffe oder Hilfsstoffe wie Schalungsholz, Einbau- und Montageteile, Trennmittel, und Schmieröle für Maschinen werden bedarfsgerecht bevorratet. Im Werkslabor und in der Konstruktionsabteilung wird kontinuierlich an der Optimierung der Betonrezepturen und Bauteile gearbeitet, um den Ressourceneinsatz zu senken und gleichzeitig höchste Qualitätsanforderungen zu erfüllen.

Die Versorgung mit Wasser und Energie ist zuverlässig sichergestellt. In Spelle ist das Werk an das örtliche Stadtwassernetz angeschlossen und unser modernes Aufbereitungssystem mit Auswaschanlage und Filterpresse reinigt das anfallende Prozesswasser, das anschließend in der Produktion wiederverwendet wird. Die hierbei anfallenden Feststoffe werden vorrangig einer stofflichen Rückführung durch den Zementhersteller innerhalb der Zementproduktion zugeführt. Sofern dies nicht möglich ist, erfolgt eine umweltgerechte Entsorgung. Oberflächen- und Dachflächenwasser (Niederschlagswasser) wird über ein Regenrückhaltebecken in einen Versickerungsgraben eingeleitet, während Sanitärabwässer über den Schmutzwasserkanal an die örtliche Kläranlage abgeführt werden. Der Tank- und Waschplatz ist mit einem Leichtflüssigkeitsabscheider ausgestattet, sodass belastetes Wasser zunächst gereinigt wird, bevor es in das Schmutzwassersystem gelangt. Die Wasserrinnen zur Ableitung von Niederschlagswasser werden in festgelegten Intervallen gereinigt, um einen reibungslosen Ablauf und die Einhaltung aller umweltrechtlichen Vorgaben zu gewährleisten.

Bei der Energieversorgung nutzen wir Strom aus dem öffentlichen Netz, der sukzessive durch firmeneigene Photovoltaikanlagen ergänzt wird.

Heizöl wird für die Beheizung unseres Bürogebäudes verwendet. In den Produktionsbereichen kommen sowohl Flüssiggas als auch Heizöl zum Einsatz – unter anderem zur Beheizung der Hallen sowie als Prozesswärme, etwa zur Vorwärmung der Gesteinskörnung in den Silos und zum Beheizen der Formen, um den Aushärtungsprozess des Betons zu beschleunigen. Diesel wird für den Fuhrpark verwendet.

Technische Gase kommen bei Schweißarbeiten zum Einsatz, etwa bei Reparatur- und Schlosserarbeiten, bei der Herstellung von Einbauteilen sowie bei der Fertigung von Bewehrungskörben für die Fertigteilproduktion.

Luft- und Lärmemissionen spielen am Standort Spelle eine untergeordnete Rolle. Die Mischanlage ist mit Filteranlagen ausgestattet, die bei den Produktionsvorgängen entstehende Staubemissionen deutlich reduzieren. Im Zuge der Genehmigungsverfahren wurde ein Lärmgutachten erstellt, das wesentliche Emissionsquellen wie den Einsatz von Rüttlern im Verdichtungsprozess sowie den innerbetrieblichen Fahrzeugverkehr berücksichtigt. Die ermittelten Lärmwerte liegen im zulässigen Bereich.

Wassergefährdende Stoffe und Gefahrstoffe lagern wir in gesicherten Gefahrstoffschränken und wasserrechtlich zugelassenen Lagercontainern, sowie im Produktionsbereich auf Auffangwannen. Ein betriebliches Gefahrstoff- und AwSV-Kataster dokumentiert Art, Menge und Lagerort aller chemischen Substanzen. Mitarbeitende werden regelmäßig geschult, um den sicheren Umgang mit Ölen, Hydraulikflüssigkeiten und Reinigungsmitteln zu gewährleisten.

Unser Abfallmanagement wird über eine digitale Abfallverwaltung gesteuert und von einem externen Abfallbeauftragten fachlich begleitet und überwacht. Mineralische Abfälle, etwa Überschussbeton oder Fertigteilreste, werden als rezyklierte Gesteinskörnung aufbereitet und in der Produktion wieder verwendet. Holzreste, Papier und Kunststoffe werden getrennt gesammelt und zum Recycling gegeben. Metallische Abfälle, Schlämme, Filterrückstände und gefährliche Abfälle werden fraktioniert und gemäß gesetzlicher Vorgaben entsorgt.

Der Standort Spelle vereint somit eine Verzahnung aus moderner Fertigung, umweltgerechter Infrastruktur und strenger Rechtskonformität. Diese Grundlagen dienen als Blaupause für unsere weiteren Standorte in Groß Ammensleben, Gelsenkirchen und Ochenbruck. Auch dort werden die gleichen hohen Umwelt-, Lärm- und Emissionsstandards, effiziente Materiallogistik sowie nachhaltige Energie- und Wasserbewirtschaftung verfolgt, um eine konsistente und transparente Umweltleistung im gesamten Konzern zu gewährleisten.

Zentrale Themen wie der Umgang mit Gefahrstoffen und wassergefährdenden Substanzen, das Abfallmanagement sowie sämtliche Genehmigungsprozesse werden nach dem bewährten System unserer Zentrale in Spelle organisiert und überwacht. Dadurch stellen wir sicher, dass alle Standorte – unabhängig von ihrer Größe – einheitlich hohen Umwelt- und Sicherheitsstandards folgen. Auch die Beschaffung und Auswertung von Energie- und Ressourcennutzung erfolgt zentral. Sämtliche relevanten Informationen, sei es für Fertigungsprozesse oder für das integrierte Managementsystem, stehen dabei standortübergreifend digital zur Verfügung. Über unser eigens entwickeltes ERP-System können diese Informationen direkt in der Produktion über stationäre Rechner, stationäre sowie mobile Tablets oder große Touchscreens abgerufen werden. Ergänzend dazu erfolgen an allen Standorten regelmäßige Begehungen durch einen externen Partner, der die Einhaltung von Umwelt-, Sicherheits- und Brandschutzvorgaben sowie weiterer relevanter Anforderungen überprüft.

2.3 Standort Gelsenkirchen

Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG, Im Busche 62, 45886 Gelsenkirchen



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | Standort Gelsenkirchen

Mitarbeiter: 32 und weitere Beschäftigte verschiedener Verkaufstragspartner (zum Stichtag 31.12.)
Hallenfläche: 4.650 m²
Grundstück: 2,5 ha
Lage: Nordrhein-Westfalen, Landkreis Gelsenkirchen – Gewerbegebiet am Luftschacht
Produkte: Winkelstützwände, Blockstufen, Sonderbauteile
Photovoltaik: 134 kWp Eigenverbrauchsanlage

Standortbeschreibung Gelsenkirchen

Der Standort Gelsenkirchen ist innerhalb der Rekers-Gruppe auf die Produktion von Winkelstützwänden, Blockstufen sowie individuelle Sonderbauteile spezialisiert. Die Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG ist alleinige Eigentümerin des Werksgeländes. Ein Teil der Produktion, wird im Rahmen von Werkverträgen durch spezialisierte Fremdfirmen übernommen.

Der Standort ist gemäß der 4. BImSchV als genehmigungsbedürftige Anlage eingestuft. Es liegt zentral in einem ausgewiesenen Industriegebiet am Rande vom Stadtgebiet Gelsenkirchen, unmittelbar angrenzend an eine Kleingartenanlage sowie eine Wohnbebauung. Aufgrund dieser Nähe zur Nachbarschaft legen wir besonderen Wert auf die Einhaltung von Immissionsschutzauflagen. Schutzgebiete befinden sich nicht in direkter Umgebung.

Die verkehrliche Anbindung des Standorts ist sehr gut: Durch die Lage mitten im Ruhrgebiet profitieren wir von einem dichten Straßennetz sowie kurzen Wegen zu Kunden und Lieferanten. Auch Mitarbeitende erreichen den Standort problemlos – ob mit dem Auto oder über den gut ausgebauten öffentlichen Nahverkehr.

In Gelsenkirchen verfügen wir über eine eigene Mischanlage mit einer zentralen Abwurfstelle direkt in der Produktionshalle. Die Gesteinskörnungen und der Zement werden per LKW angeliefert und unmittelbar in die Vorratssilos der Mischanlage eingebracht. Der Beton wird dort über eine Betonbombe mithilfe der Hallenkrananlage gezielt in die vorbereiteten Schalungen eingebracht. Bewehrungskörbe sowie sämtliche benötigten Hilfs- und Einbaustoffe treffen ebenfalls per LKW vorgefertigt auf dem Werksgelände ein und werden in den Fertigungsprozess integriert. Die Produktion erfolgt in festen Taktzeiten und unter Anwendung moderner, standardisierter Abläufe, die eine hohe Wiederholgenauigkeit, Maßhaltigkeit und Produktqualität sicherstellen. Die fertigen Winkelstützwände, Blockstufen und Sonderbauteile werden zunächst im Außenlager zwischengelagert. Für die Verladung kommen Dieselstapler oder Krananlagen zum Einsatz, bevor die Produkte durch Baustoffhändler oder Spediteure direkt zur Baustelle transportiert werden.

Das Bürogebäude sowie die Prozesswärme der Mischanlage werden über eine Heizölanlage versorgt, während die Hallenheizung über flüssiggasbetriebene Hellstrahler erfolgt.

Die Wasserwirtschaft am Standort ist praxisgerecht organisiert. Das anfallende Oberflächen- und Dachflächenwasser wird über offene Rinnen in ein betriebseigenes Rückhaltebecken geleitet und von dort kontrolliert über einen Überlauf in den städtischen Mischwasserkanal abgeführt. Auch die Sanitärabwässer sind an das öffentliche Mischwassersystem angeschlossen und werden über die kommunale Kanalisation der örtlichen Kläranlage zugeführt.

Die Versorgung mit Wasser und Strom erfolgt über das öffentliche Netz. Zusätzlich wurde eine eigene Photovoltaikanlage auf dem Hallendach installiert, die einen Teil des Strombedarfs direkt vor Ort deckt.

Sämtliche für den Produktionsablauf und das integrierte Managementsystem relevanten Informationen stehen über unser zentrales, eigens entwickeltes ERP-System auch am Standort Gelsenkirchen digital zur Verfügung. Mitarbeitende können diese Daten direkt in der Produktion über Tablets abrufen. Dadurch wird ein effizienter Informationsfluss gewährleistet, der sowohl die Produktionssicherheit als auch die Einhaltung unserer Umwelt-, Energie- und Arbeitsschutzstandards unterstützt.

2.4 Standort Groß Ammensleben

Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG, Langer Schlag 1, 39326 Groß Ammensleben



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | Standort Groß Ammensleben

Mitarbeiter: 124 und weitere Beschäftigte verschiedener Verkaufstragspartner (zum Stichtag 31.12.)
Hallenfläche: 29.608 m²
Grundstück: 29,7 ha
Lage: Sachsen-Anhalt, Landkreis Börde – Gewerbegebiet Groß Ammensleben
Produkte: Stahlbetonfertigteile, Fertiggaragen, Winkelstützwände
Photovoltaik: 749 kWp Eigenverbrauchsanlage

Standortbeschreibung Groß Ammensleben

Der Standort Groß Ammensleben ist neben Spelle der einzige Standort im Unternehmensverbund, an dem wir neben Fertiggaragen und Winkelstützwänden auch Stahlbetonfertigteile für den Hoch- und Industriebau herstellen – dazu zählen Stützen, Balken und Binder. Die Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG ist alleinige Eigentümerin des Werksgeländes. Gemeinsam mit unseren Mitarbeitenden übernehmen spezialisierte Verkaufsträgernehmer im Rahmen des Verkaufsauftrags einzelne Produktionsbereiche.

Genehmigungsrechtlich unterliegt der Standort Groß Ammensleben den Vorgaben der 4. BImSchV und ist damit genehmigungsbedürftig. Das Gelände befindet sich vollständig in einem ausgewiesenen Industriegebiet, das klare Vorgaben für Flächennutzung und Immissionsschutz festlegt. Die nächste Wohnbebauung liegt in einem Abstand von etwa 500 Metern, sodass potenzielle Beeinträchtigungen für Anwohner minimiert sind. Schutzgebiete wie Naturschutz- oder Wasserschutzgebiete existieren in der näheren Umgebung nicht, wodurch direkte Auswirkungen auf empfindliche Ökosysteme weitgehend ausgeschlossen sind.

Darüber hinaus bestehen für den Standort wasserrechtliche Genehmigungen zur Einleitung von Abwasser aus dem Leichtflüssigkeitsabscheider sowie eine Erlaubnis zur Einleitung von Wasser aus den Kleinkläranlagen und Niederschlagswasser in den Graben (Vorfluter).

Verkehrstechnisch bietet Groß Ammensleben eine hervorragende Anbindung: Die Autobahn ist in wenigen Minuten erreichbar, was den LKW-Verkehr für Zu- und Ablieferungen beschleunigt. Ein unmittelbar angrenzender Bahnhof ermöglicht Mitarbeitenden und Auszubildenden, unkompliziert per Bahn zum Werk zu gelangen.

Am Standort Groß Ammensleben sind die Produktionsprozesse auf die Herstellung von Betonfertigteilen, Winkelstützwänden und Fertiggaragen ausgerichtet. Rohstoffe wie Sand, Kies und Zement werden per LKW angeliefert und vor Ort in den entsprechenden Silos und Vorratsbehältern gelagert. Ebenso erreichen alle weiteren benötigten Materialien – wie Betonstahl, Schalungselemente, Einbauteile, Dämmstoffe, Trennmittel sowie Hilfs- und Betriebsstoffe – bedarfsgerecht das Werksgelände. Die Betonherstellung erfolgt über die werkseigene Mischanlage, die verschiedene Rezepturen für die jeweilige Anwendung bedarfsgerecht aufbereitet. Im Zuge der Weiterentwicklung der Winkelstützproduktion und der Einführung neuer Fertigungsverfahren wurde auch die Bindemittellagerung der Mischanlage erweitert. Hierzu wurden zwei zusätzliche Bindemittelsilos mit jeweils 90 t Lagerkapazität errichtet. Die Erweiterung wurde vor Umsetzung genehmigungsrechtlich geprüft und unter Berücksichtigung der geltenden Anforderungen umgesetzt.

Die zusätzliche Silokapazität ermöglicht eine flexiblere Bevorratung unterschiedlicher Zementsorten und Füllstoffe. Dadurch kann das Labor besser auf produkt- und anwendungsspezifische Anforderungen reagieren und geeignete Bindemittelkombinationen bedarfsgerecht bereitstellen. Dies unterstützt insbesondere den Einsatz optimierter Betonrezepturen sowie, soweit technisch und normativ möglich, den Einsatz klinkerarmer Zemente und geeigneter Füllstoffe.

Die Erweiterung der Bindemittellagerung verbessert damit die Flexibilität in der Betonherstellung und schafft zusätzliche Voraussetzungen, Qualität, Produktionssicherheit, Ressourceneffizienz und CO₂-relevante Rezepturoptimierung miteinander zu verbinden.

Die Weiterleitung des Frischbetons in die Produktion erfolgt über eine Kübelbahn oder elektrisch betriebene Betonfahrmischer. Parallel werden im integrierten Stahlverarbeitungsbereich Bewehrungskörbe und Einbauteile gefertigt.

Nach dem Einlegen der Bewehrung in die vorbereiteten Stahl- oder Holzschalungen erfolgt die Betonage. Der Frischbeton wird eingebracht, verdichtet und unter kontrollierten Bedingungen ausgehärtet. Im Anschluss werden die fertigen Bauteile ausgeschalt, in den Zwischenlagern auf dem Außengelände gelagert oder für den Versand vorbereitet. Fertiggaragen und Winkelstützwände werden in standardisierten Abläufen gefertigt, während individuelle Fertigteile für Hoch- und Industriebau – darunter Binder, Stützen und Balken – nach spezifischen Konstruktionsvorgaben produziert werden.

Die Entladung, Lagerung und Verladung der fertigen Produkte erfolgt mithilfe von Krananlagen oder Staplern. Der Versand wird in enger Abstimmung mit der Disposition durchgeführt.

Die Wasser- und Energieversorgung des Standorts ist zuverlässig gesichert. Die Versorgung mit Wasser erfolgt über einen Anschluss an das örtliche Stadtwassernetz und gewährleistet eine kontinuierliche Bereitstellung für Betonmischungen und Reinigungsprozesse. Ebenso wird der Strom über das öffentliche Netz bezogen und durch firmeneigene Photovoltaikanlagen ergänzt, um den Netzbezug zu verringern.

Das anfallende Prozesswasser aus der Auswaschanlage und Filterpresse wird der Mischanlage zugeführt und in ausgewählten Rezepturen wiederverwendet. Das Regenwasser der Dach- und Außenflächen fließt über einen Regenrückhaltebereich in den Graben und versickert über zwei Rigolen. Sanitärabwässer werden separat über mehrere Kleinkläranlagen vorbehandelt, deren Betrieb und Wartung durch spezialisierte Fachfirmen sichergestellt wird.

Für Heizzwecke und Prozesswärme setzen wir Heizöl und Flüssiggas ein. Diesel wird für den Betrieb unserer Großstapler genutzt, während zusätzlich elektrisch betriebene Stapler und Betonfahrmischer zum Einsatz kommen, um Emissionen weiter zu reduzieren.

Technische Gase kommen bei Schweißarbeiten zum Einsatz, etwa bei Reparatur- und Schlosserarbeiten, bei der Herstellung von Einbauteilen sowie bei der Fertigung von Bewehrungskörben für die Fertigteilproduktion.

Alle relevanten Informationen, ob für die Steuerung der Fertigungsprozesse, die Überwachung des Umweltmanagements oder zur Dokumentation von Prüf- und Wartungstätigkeiten, stehen digital zur Verfügung. Die Daten können direkt in der Produktion über stationäre Rechner, Tablets oder große Touchscreens abgerufen und bearbeitet werden.

2.5 Standort Ochenbruck

Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG, Industriestraße 1, 90592 Schwarzenbruck-Ochenbruck

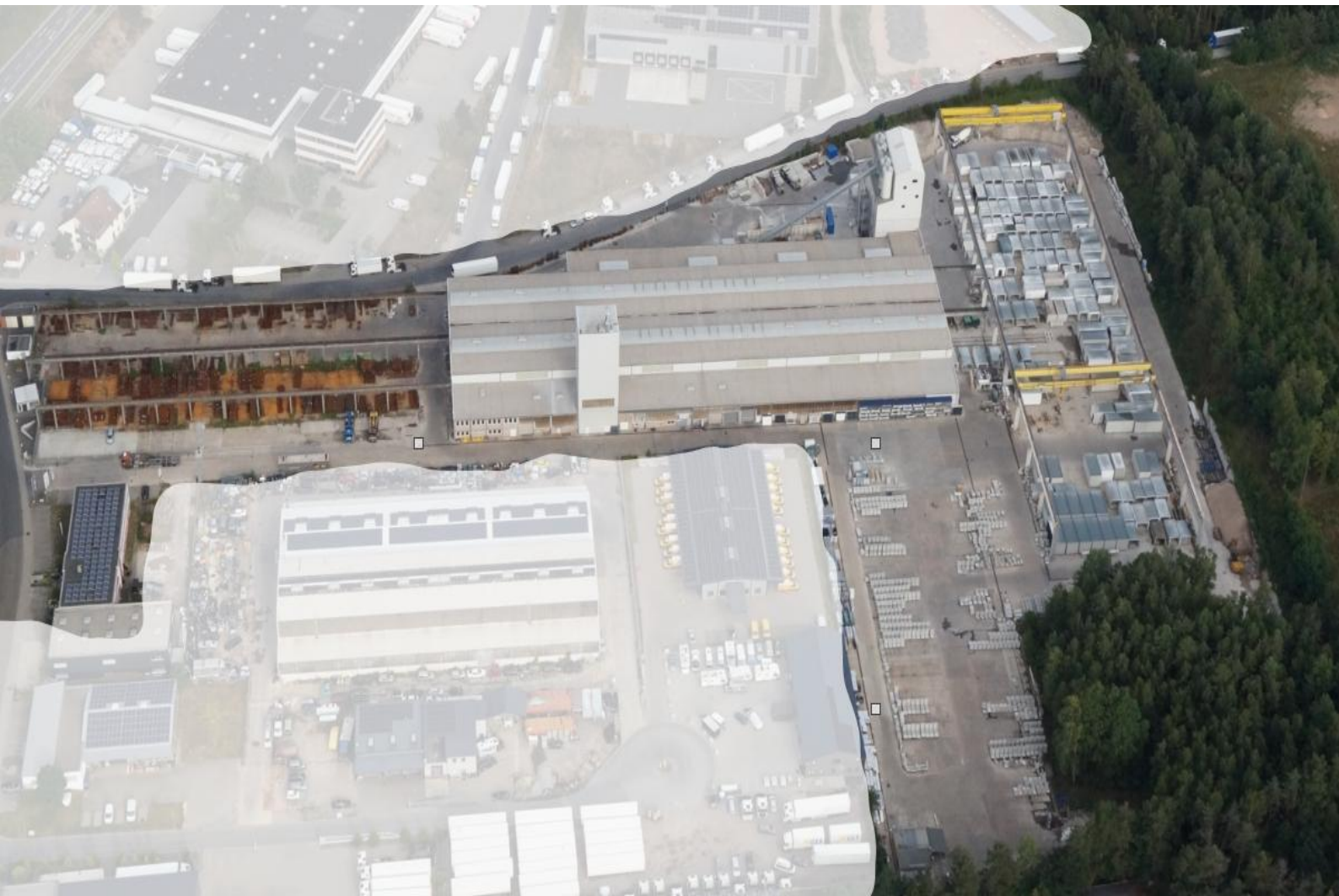


Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | Standort Ochenbruck

Mitarbeiter: 27 und weitere Beschäftigte verschiedener Verkaufstragspartner (zum Stichtag 31.12.)
Hallenfläche: 8.950 m²
Grundstück: 5,12 ha
Lage: Bayern, Landkreis Nürnberger Land – Industriegebiet Mittellandholz
Produkte: Fertiggaragen, Winkelstützwände, Blockstufen

Standortbeschreibung Ochenbruck

Der Standort Ochenbruck ist innerhalb der Rekera Betonwerk GmbH & Co. KG auf die Fertigung und Logistik von Fertiggaragen und Winkelstützwänden spezialisiert. Die Rekera Betonwerk GmbH & Co. KG ist alleinige Eigentümerin des Werksgeländes. Ergänzend zur Fertigung ist ein am Werksgelände angrenzendes Bürogebäude angemietet, in dem sich die Bereiche Vertrieb und Dispo befinden.

Genehmigungsrechtlich ist der Standort nach der 4. BImSchV als genehmigungsbedürftige Anlage eingestuft. Er befindet sich in einem ausgewiesenen Industriegebiet im Gemeindeteil Ochenbruck der Gemeinde Schwarzenbruck. Das nächstgelegene Wohngebiet ist durch die B8 sowie ein angrenzendes Waldstück räumlich vom Standort getrennt. Schutzgebiete wie Natur- oder Wasserschutzflächen sind im direkten Umfeld nicht vorhanden.

Über die nahegelegene Autobahn lassen sich sowohl der Bezug von Materialien als auch die Auslieferung fertiger Produkte effizient organisieren. Der Bahnhof Ochenbruck sichert zudem die Erreichbarkeit für Mitarbeitende über den öffentlichen Nahverkehr.

Der benötigte Beton wird in der werkseigenen Mischanlage hergestellt. Die dafür benötigten Rohstoffe, insbesondere Gesteinskörnungen und Zement, werden per LKW angeliefert und direkt in den Vorratssilos der Mischanlage gelagert.

Bewehrungsstahl für die Winkelstützwände trifft vorgefertigt auf dem Gelände ein, ebenso wie Garagentore, Einbauteile, sowie Hilfs- und Betriebsstoffe, die für die Produktion und den Endausbau benötigt werden. Die Betonage erfolgt ausschließlich in speziell entwickelten Formen für Winkelstützwände und Fertiggaragen. Die Fertigstellung der Garagen erfolgt auf einer Ausbaustrecke.

Der Transport des Frischbetons in die Produktionsbereiche erfolgt je nach Bedarf entweder über ein klassisches Transportbetonfahrzeug oder über einen elektrisch betriebenen Betonfahrmischer. Nach Fertigstellung werden die Fertiggaragen bis zur Verladung in der Außenkranbahn zwischengelagert. Die Auslieferung erfolgt mit eigenen Fahrzeugen direkt zum Kunden, wobei durch den Einsatz moderner Deckenheberfahrzeuge der Verbau vor Ort häufig ohne zusätzliche Kranunterstützung möglich ist. Die Winkelstützwände werden hingegen in der Regel von Baustoffhändlern oder Spediteuren abgeholt und zur Baustelle geliefert.

Die Versorgung mit Wasser und Energie ist durch den Anschluss an die öffentlichen Netze gewährleistet. Das anfallende Dach- und Oberflächenwasser sowie Sanitärabwässer werden gemeinsam über das städtische Mischwassersystem an die örtliche Kläranlage weitergeleitet. Das über die Auswaschanlage mit Filterpresse aufbereitete Prozesswasser wird anschließend wieder für die Betonherstellung eingesetzt.

Zur Wärmeerzeugung kommt am Standort überwiegend Erdgas zum Einsatz. Die Hallen werden über gasbetriebene Hellstrahler beheizt, während die Siloheizung der Mischanlage sowie die Formenheizungen in der Garagenproduktion ebenfalls über Erdgas betrieben werden. Flüssiggas wurde in der Vergangenheit für Dachabklebearbeiten verwendet, wird aufgrund alternativer, Dachbeschichtungen jedoch aktuell nicht mehr eingesetzt. Für den Betrieb von Verladestaplern und Radladern kommt Diesel zum Einsatz.

Wie an allen Standorten greifen auch in Ochenbruck die Mitarbeitenden über unser zentrales ERP-System auf sämtliche prozessrelevanten Informationen zu. Über stationäre Terminals, Tablets oder große Touchscreens lassen sich Arbeitsanweisungen, Produktionsdaten und Umweltkennzahlen digital abrufen. Dies gewährleistet Transparenz, eine einheitliche Datenbasis und unterstützt die konsequente Umsetzung unseres integrierten Managementsystems.

3 Deckenheber



Bild: Rekera Betonwerk GmbH & Co. KG | Deckenheber

Für die Montage unserer Standardgaragen setzen wir moderne Deckenheberfahrzeuge ein, die es ermöglichen, die Bauteile direkt vom Transportfahrzeug aus auf das Fundament zu heben – ganz ohne den Einsatz eines zusätzlichen Autokrans. Diese Lösung reduziert nicht nur den logistischen Aufwand auf der Baustelle, sondern verringert auch den Energieverbrauch, die Emissionen sowie den Flächenbedarf während der Montage erheblich.

Ein besonderes Merkmal unserer Flotte ist der Einsatz eines speziell entwickelten Deckenhebers mit Außenangriff. Dieses System erlaubt es, auch großformatige Garagen, wie beispielsweise Großtorgaragen, präzise und sicher direkt vom Fahrzeug aus zu platzieren. Durch diese innovative Montagetechnik entfallen zusätzliche Hebefahrzeuge oder aufwändige Rüstzeiten, was nicht nur ökologisch, sondern auch wirtschaftlich von Vorteil ist.

Die Kombination aus effizienter Transportlogistik und emissionsarmer Montagetechnik unterstreicht unser Bestreben, Umweltwirkungen entlang des gesamten Produktlebenszyklus aktiv zu reduzieren.

4 Elektro Fahrmischer



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | E-Fahrmischer

Ein Beispiel für unser langjähriges Engagement im Bereich nachhaltiger Mobilität ist der Einsatz elektrisch betriebener Betonfahrmischer, die auf einem speziell angepassten Elektro-Seitenstaplerchassis basieren. Diese Fahrzeuge sind mit einer Mischtrommel ausgestattet und vollständig elektrisch betrieben – vom Fahrentrieb bis zur Mischtrommel. Sie ermöglichen eine leise, emissionsfreie und zugleich leistungsstarke Betonverteilung im Werk und tragen maßgeblich zur Reduzierung lokaler Emissionen und zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen bei.

Unsere Pionierarbeit in diesem Bereich reicht bis in die 1990er Jahre zurück, als wir begannen, elektrisch betriebene Mischfahrzeuge systematisch im internen Werksverkehr einzusetzen. Bis heute setzen wir an mehreren Standorten eine Vielzahl dieser Fahrzeuge ein, die sich über Jahrzehnte hinweg als zuverlässig, wirtschaftlich und umweltfreundlich bewährt haben.

Unser elektrischer Fuhrpark erstreckt sich inzwischen über zahlreiche Einsatzbereiche – von kleinen Kommissionierstaplern im Magazin bis hin zu leistungsstarken 16-Tonnen-Staplern, die schwere Betonfertigteile in der Verladung bewegen. Der konsequente Einsatz dieser Elektrofahrzeuge ist nicht nur ein wirksamer Beitrag zur CO₂-Reduktion, sondern auch Ausdruck unserer Überzeugung, dass technologische Innovation und Umweltschutz Hand in Hand gehen können. Gleichzeitig verbessern wir durch den geräuscharmen Betrieb die Arbeitsbedingungen auf unseren Werksflächen und steigern die Effizienz in unseren logistischen Abläufen – ein echter Mehrwert für Mensch und Umwelt.

5 Bahntransport



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | Bahnentladung Spelle

Ein wesentlicher Bestandteil unseres Rohstoffmanagements ist die umweltfreundliche Anlieferung von Sand und Kies per Bahn an unserer Firmenzentrale in Spelle. Die Anbindung des Werksgeländes an das Schienennetz ermöglicht es uns, 85 Prozent der benötigten Gesteinskörnung effizient und ressourcenschonend zu beziehen.

Durch die Nutzung des Schienentransports können wir den CO₂-Ausstoß im Vergleich zum LKW-Verkehr erheblich reduzieren und gleichzeitig die Verkehrsbelastung auf den umliegenden Straßen minimieren. Gerade bei den hohen Tonnagen, die für unsere Betonproduktion täglich benötigt werden, stellt der Bahntransport eine besonders klimafreundliche und logistisch zuverlässige Lösung dar.

Die Rohstoffe werden direkt auf das Werksgelände geliefert, wo sie in überdachten Lagerbereichen oder unserem Winterlager bevorratet werden. Letzteres ermöglicht es uns, auch in den witterungskritischen Wintermonaten eine konstante Materialverfügbarkeit sicherzustellen – selbst dann, wenn in den Gewinnungsstätten keine laufende Förderung möglich ist.

Neben der Anlieferung besteht grundsätzlich auch die Möglichkeit, die Bahnlogistik für den Versand großer Bauteilmengen zu nutzen. In der Vergangenheit wurde diese Option bereits erfolgreich bei Projekten wie Tunnelbaustellen oder großvolumigen Fertigteilbauvorhaben mit direkter Bahnanbindung eingesetzt.

6 Eco Spacer



Bild: Rekera Betonwerk GmbH & Co. KG | ECO Spacer

Für den Schutz unserer Gestaltungspflaster während Lagerung und Transport setzen wir auf **BPB® ECO SPACER®** als umweltfreundliche Zwischenlage – eine nachhaltige Alternative zur herkömmlichen Flies-Abdeckung. Die kleinen linsenförmigen Abstandshalter bestehen fast vollständig aus biogenem Material und werden direkt im Werk aufgebracht.

Sie dienen als zuverlässiger Kratz- und Transportschutz und lassen sich nach dem Verlegen einfach abfegen oder rückstandslos kompostieren. Im Gegensatz zu Kunststofffolien reduzieren sie den Materialeinsatz, vermeiden Mikroplastik und verbessern die Recyclingfähigkeit der Verpackung.

7 ReVista Winkelstützwände



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | GaLa Baustelle

Mit den ReVista-Winkelstützwänden erweitert REKERS das bestehende Sortiment um Winkelstützwände mit beidseitiger Sichtbetonoptik. Die Elemente wurden ergänzend zu den bekannten REKERS-Lastfällen entwickelt und ermöglichen den Einsatz in Bereichen, in denen beide Ansichtsflächen gestalterisch relevant sind – beispielsweise bei Rampen, freistehenden Mauern oder Böschungsabfangungen mit beidseitiger Sichtbarkeit.

Für die Herstellung der ReVista-Winkelstützwände wurde am Standort Groß Ammensleben eine neue, moderne Produktionsanlage aufgebaut. Die Fertigung ist auf hohe Maßgenauigkeit, eine gleichmäßige Oberflächenqualität und effiziente Produktionsabläufe ausgelegt.

Ein wesentlicher Umweltvorteil ergibt sich aus dem Einsatz von selbstverdichtendem Beton. Dadurch kann auf klassische Verdichtungsverfahren mit Rütteltechnik weitgehend verzichtet werden. Dies reduziert Lärmemissionen in der Produktion und verbessert zugleich die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeitenden.

Darüber hinaus kommt bei den ReVista-Winkelstützwänden Faserbewehrung zum Einsatz. Hierdurch kann konventionelle Stahlbewehrung teilweise ersetzt und der Ressourceneinsatz optimiert werden. Die Recyclingfähigkeit der Betonbauteile bleibt grundsätzlich erhalten; Faseranteile können je nach Aufbereitungsverfahren im Material verbleiben oder abgeschieden werden.

Mit ReVista verbindet REKERS gestalterische Anforderungen im Garten-, Landschafts-, Verkehrs- und Infrastrukturbau mit prozessbezogenen Umweltvorteilen in der Herstellung. Die Produktinnovation steht damit beispielhaft für die Weiterentwicklung unseres Sortiments unter Berücksichtigung von Qualität, Funktionalität, Ressourceneffizienz und verbesserten Arbeitsbedingungen.

8 Brückenbau mit Betonfertigteilen



Bild: Rekera Betonwerk GmbH & Co. KG | Brückenbauwerk A1/A30

Die Modernisierung von Straßen- und Eisenbahnbrücken gehört zu den zentralen Herausforderungen einer leistungsfähigen und nachhaltigen Verkehrsinfrastruktur. Betonfertigteile bieten hierfür eine effiziente Lösung: Sie ermöglichen kurze Bauzeiten, eine hohe Ausführungsqualität und eine deutliche Reduzierung der Arbeiten auf der Baustelle.

REKERS stellt am Standort Spelle und Groß Ammensleben großformatige Betonfertigteile für den Brückenbau her. Die industrielle Fertigung im Werk erlaubt eine präzise Herstellung unter kontrollierten Bedingungen. Dadurch können Qualität, Maßhaltigkeit und Dauerhaftigkeit zuverlässig sichergestellt werden. Gleichzeitig werden Materialeinsatz, Schalungsnutzung und Produktionsabläufe gezielt geplant und optimiert.

Ein besonderer Vorteil liegt in der schnellen Montage der vorgefertigten Bauteile. Brückenträger können nach dem Transport direkt auf der Baustelle eingebaut werden. Dies verkürzt Bau- und Sperrzeiten und reduziert damit Verkehrsbeeinträchtigungen. Weniger Staus und kürzere Umleitungen können einen Beitrag zur Verringerung verkehrsbedingter Emissionen leisten.

Neben der Bauzeit ist auch die Langlebigkeit der Bauteile ein wichtiger Nachhaltigkeitsaspekt. Durch die qualitätsgesicherte Herstellung, die konstruktive Optimierung im Technischen Büro und die kontinuierliche Weiterentwicklung der Betonrezepturen im firmeneigenen Labor werden Tragfähigkeit, Dauerhaftigkeit und Ressourceneffizienz miteinander verbunden.

9 Zertifizierungen

Nachhaltigkeit, Qualität und sichere Arbeitsbedingungen spielen eine zentrale Rolle in der modernen Betonindustrie. Mit unseren Zertifizierungen nach CSC (Concrete Sustainability Council), SPC (Sustainable Precast), der werkseigenen Produktionskontrolle sowie dem Arbeitsschutzmanagementsystem AMS BAU lassen wir zentrale Anforderungen an nachhaltiges Wirtschaften, Qualitätssicherung und verantwortungsvolle Unternehmensführung unabhängig bewerten und transparent dokumentieren.

Im Berichtszeitraum konnten wir die CSC-Zertifizierung deutlich weiterentwickeln. Die Produktionsstandorte Spelle und Groß Ammensleben wurden vom bisherigen CSC-Silber-Status auf den CSC-Gold-Status hochgestuft. Darüber hinaus wurden die Standorte Gelsenkirchen und Ochenbruck erstmals nach CSC zertifiziert und ebenfalls mit dem Gold-Status ausgezeichnet. Damit verfügen nun alle vier deutschen Produktionsstandorte der Rekera Betonwerk GmbH & Co. KG über eine CSC-Zertifizierung im Gold-Standard.

Die CSC-Zertifizierung fördert Transparenz in der Wertschöpfungskette von Beton und berücksichtigt ökologische, soziale und wirtschaftliche Aspekte der Betonherstellung. Sie orientiert sich an anerkannten Standards für nachhaltiges Bauen, darunter BREEAM, LEED und das System der DGNB. Die Zertifizierung umfasst unter anderem die Bereiche Management, Umwelt, soziale Verantwortung, Ökonomie und Produktkette und unterstützt damit die kontinuierliche Verbesserung unserer Nachhaltigkeitsleistung.

Neben der CSC-Zertifizierung haben wir für unseren Standort in Spelle auch die SPC-Zertifizierung erhalten, ausgestellt durch den BAU-ZERT e. V. Das SPC-Programm unterstützt Unternehmen der Betonfertigteillindustrie dabei, ihre Nachhaltigkeitsleistungen systematisch zu verbessern und unabhängig bewerten zu lassen. Die Zertifizierung deckt sowohl die Herstellung von Beton im Fertigteilwerk als auch Transportbeton, Betonbauteile und deren Montage ab. Sie ist modular aufgebaut und berücksichtigt sowohl unternehmensweite Anforderungen als auch spezifische Nachhaltigkeitskriterien für einzelne Produktionsstandorte und Fertigungsprozesse.

Die werkseigene Produktionskontrolle ist ein zentraler Bestandteil unserer Qualitätssicherung und Konformitätsbewertung. Für die Herstellung von tragenden Fertigteilen aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton sowie für Transportbeton und Betonwaren wird sie an allen REKERS-Produktionsstandorten durch die ständige, zertifizierte eigene Betonprüfstelle der Rekera Betonwerk GmbH & Co. KG erfüllt. Die Überwachung erfolgt regelmäßig durch die anerkannte Überwachungs- und Zertifizierungsstelle Güteschutz Betonbauteile BAU-ZERT e. V. nach den jeweils geltenden Normen und Regelwerken.

Darüber hinaus ist an allen unseren Produktionsstandorten das Arbeitsschutzmanagementsystem der BG BAU (AMS BAU) implementiert. Es bildet die Grundlage für ein systematisches und wirksames Arbeitsschutzmanagement in unserem Unternehmen. Durch klar geregelte Verantwortlichkeiten, Gefährdungsbeurteilungen, Unterweisungen und Maßnahmen zur Prävention sorgen wir für sichere Arbeitsbedingungen und einen nachhaltigen Gesundheitsschutz unserer Beschäftigten. Damit ergänzen wir unser Umwelt- und Nachhaltigkeitsengagement um einen zentralen Aspekt der sozialen Verantwortung.

Unsere Zertifizierungen, externen Überwachungen und Managementsysteme unterstreichen den Anspruch, ökologische, soziale, qualitätsbezogene und wirtschaftliche Anforderungen systematisch in unsere Unternehmensprozesse einzubinden. Sie leisten damit einen wichtigen Beitrag zur kontinuierlichen Verbesserung und zur transparenten Darstellung unserer Nachhaltigkeits- und Qualitätsleistung.

10 Managementprozesse

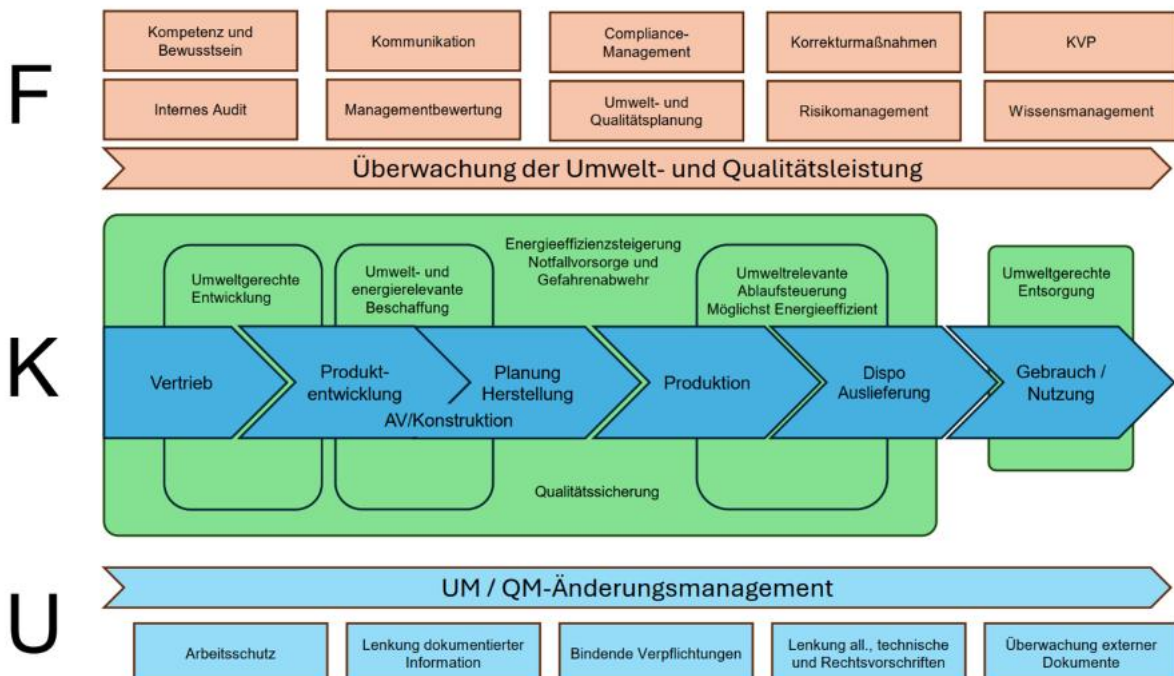
Unsere Managementprozesse, wie auch das Umweltmanagementsystem, gliedern sich in **F**ührungs-, **K**ern- und **U**nterstützungsprozesse, die klar strukturiert, praxisnah und auf das Wesentliche fokussiert sind.

Die Führungsprozesse umfassen die Bereiche Personalentwicklung, interne Kommunikation, Korrekturmaßnahmen, kontinuierliche Verbesserung (KVP), interne Audits, Managementbewertung, sowie Wissensmanagement. Sie bilden das Fundament für ein effektives System zur Überwachung und Verbesserung unserer Umweltleistung.

Unsere Kernprozesse beinhalten die Produktentwicklung, Planung, Herstellung, Marketing und Vertrieb sowie die Fertigung, den Transport und die Anwendung unserer vorgefertigten Produkte.

Unterstützt werden diese durch unsere Unterstützungsprozesse. Sie umfassen insbesondere die Lenkung dokumentierter Informationen, bindende Verpflichtungen, die Einhaltung und Überwachung rechtlicher Vorschriften sowie das Management externer Dokumente.

Die zugrundeliegende Dokumentation ist dabei systematisch über unser eigens programmiertes ERP-System organisiert. Dieses gewährleistet einen standortübergreifenden, digitalen Zugriff auf die Umweltmanagementsystemdokumentation sowie auf zugehörige Nachweise wie Genehmigungs- und Rechtskataster, Inspektionsberichte, Schulungsnachweise, prüfpflichtige Anlagen und die Ergebnisse interner Audits und Umweltbetriebsprüfungen. Auch externe Firmen, die in unsere Prozesse eingebunden sind, werden entsprechend dokumentiert und überwacht. So schaffen wir Transparenz, Nachvollziehbarkeit und eine belastbare Grundlage für ein wirksames Umweltmanagementsystem.



11 Lebenszyklus

Der Lebenszyklus unserer Betonprodukte beginnt mit der Rohstoffgewinnung und -beschaffung. Verwendet werden Materialien wie Sand, Kies, Zement, Betonstahl, Wasser sowie verschiedene Zusatzmittel. In der Betonfertigteil-, Garagen- und Winkelstützproduktion kommen zusätzlich Bewehrungsstahl und Schalungsmaterialien wie Holz oder Stahlformen zum Einsatz. Um Emissionen zu senken, achten wir gezielt auf kurze Lieferwege und arbeiten bevorzugt mit regionalen Partnern zusammen. Der Transport der Materialien erfolgt je nach Standort und Möglichkeit per LKW oder Bahn.

Die Weiterverarbeitung dieser Rohstoffe unterscheidet sich je nach Produkttyp. Transportbeton wird in unseren Mischanlagen frisch aufbereitet und direkt in Fahrmischer verladen. Diese bringen das Material unmittelbar auf die Baustelle, wo es verarbeitet und eingebaut wird.

Die Produktion unserer Betonfertigteile, Garagen und Winkelstützwände erfolgt in mehreren Schritten innerhalb des Werkes. Zunächst werden die Schalungen vorbereitet oder hergestellt, wobei je nach Produkt individuelle Formen und Maßvorgaben berücksichtigt werden. Anschließend erfolgt der Einbau der Bewehrung sowie gegebenenfalls von Einbauteilen. Daraufhin wird der Beton eingebracht und verdichtet, bevor die Bauteile kontrolliert aushärten.

In der unternehmenseigenen Konstruktionsabteilung werden die Bauteile projektspezifisch geplant und so ausgelegt, dass sie nicht nur statisch und funktional den Anforderungen entsprechen, sondern auch möglichst ressourceneffizient und umweltverträglich gefertigt werden können. Dies ermöglicht eine optimierte Materialverwendung und trägt zur kontinuierlichen Reduktion des ökologischen Fußabdrucks unserer Produkte bei.

Die fertigen Bauelemente werden im Außengelände zwischengelagert und bedarfsgerecht für den Transport vorbereitet. Mithilfe von Werkkränen und Hebevorrichtungen werden sie auf LKW verladen und zur Baustelle transportiert. Dort erfolgt die Montage mit Mobilkränen, wobei die präzise Vorfertigung eine zügige und passgenaue Installation ermöglicht.

Nach einer meist jahrzehntelangen Nutzungsdauer beginnt die Rückbauphase. Hierbei werden die Betonprodukte demontiert, zerkleinert und einer sortenreinen Wiederverwertung zugeführt, z. B. als Rezyklat für neue Bauvorhaben. Der Betonstahl kann ebenfalls in der Stahlproduktion wiederverwendet werden. Betonfertiggaragen lassen sich zudem problemlos versetzen und an anderer Stelle erneut nutzen.

Mit diesem ganzheitlichen Ansatz – von der Rohstoffwahl bis zur Wiederverwendung – leisten unsere Produkte einen Beitrag zur Ressourcenschonung und unterstützen die Prinzipien des nachhaltigen Bauens. Der Fokus liegt dabei auf einer hohen Produktqualität, Langlebigkeit und einem möglichst geschlossenen Materialkreislauf.

12 Unternehmenspolitik

Unternehmenspolitik

Führung

Qualitäts-, Umwelt-, Sicherheits- und Gesundheitsmanagement ist eine Führungsaufgabe. Grundlagen und Zielsetzungen des Managementsystems werden von der Geschäftsleitung festgelegt. Dadurch wird für alle Mitarbeiter ein Umfeld geschaffen, indem sie die Umsetzung der Ziele in freier Entfaltung ihrer Fähigkeiten erreichen können.

Kundenorientierte Organisation

Es ist oberstes Ziel der Unternehmenspolitik, mit allen Produkten und Dienstleistungen die Zufriedenheit der Kunden der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG zu gewinnen und auf Dauer sicherzustellen. Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen werden von unseren Kunden formuliert und durch eine enge Zusammenarbeit der beteiligten Gruppen und Abteilungen erfüllt.

Systemorientierter Managementansatz

Ein leistungsstarkes Managementsystem erkennt, leitet und lenkt die Prozesse, die in Wechselwirkungen stehen und ermöglicht dadurch eine wirksame und effiziente Organisation.

Prozessorientierter Ansatz

Prozesse werden festgelegt, um Kundenanforderungen in Leistungskriterien für Produkte und Dienstleistungen umzusetzen. Die benannten Prozesseigner überwachen und analysieren ihre Prozesse und deren Ergebnisse mit dem Ziel der ständigen Verbesserung.

Ermittlung von Prozesskennzahlen

Unser Ziel ist die ständige Verbesserung bei allen Prozessen, Produkten und Dienstleistungen nach dem Grundsatz der Fehlerprävention vor der Fehlerkorrektur. Wirksame Entscheidungen beruhen auf der logischen und intuitiven Analyse von Daten und Informationen. Daher werden für alle relevanten Prozesse Kennzahlen erarbeitet und ausgewertet.

Lieferantenbeziehungen

Gute Beziehungen zwischen der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG und seinen Lieferanten unterstützen die Fähigkeit der Beteiligten, Ziele zu erreichen und Werte zu schaffen.



Dipl.-Kfm. Christof Rekers, Geschäftsleitung

Einbeziehung der Mitarbeiter

Die Geschäftsleitung betrachtet die Förderung des Qualitäts-, Umwelt- und Arbeitsschutzbewusstseins aller Mitarbeiter als Führungsaufgabe. Grundlage für die Einhaltung und Verbesserung der Qualitäts- und Umweltauflagen sowie Arbeitsschutzbedingung sind motivierte und für die jeweiligen Aufgaben hervorragend qualifizierte Mitarbeiter. Die gezielte Weiterqualifizierung aller Mitarbeiter soll die Eigenverantwortung stärken und die Mitarbeiter motivieren.

Gesundheits- und Arbeitsschutz

Die Verhütung von Unfällen, Berufskrankheiten und arbeitsbedingten Gesundheitsgefahren sowie das Verhindern von Umwelt- und Sachschäden hat bei all unserem Handeln einen sehr hohen Stellenwert und ist für uns alle verpflichtend. Wir sind ständig bestrebt, arbeitsbedingte Gesundheits- und Umweltgefahren rechtzeitig zu erkennen und Schäden unbedingt zu vermeiden. Daher arbeiten wir alle an einer ständigen Verbesserung unserer Gesundheits- und Arbeitsschutz Standards.

Umwelt

Wir verpflichten uns zum Schutz der Umwelt sowie zur kontinuierlichen Reduzierung von Umweltbelastungen.

Unser Streben ist es, die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen sowie den Schutz von Gesundheit und Umwelt im betrieblichen Alltag dauerhaft sicherzustellen.

Wir verpflichten uns, unsere Umwelleistung sowie das Umweltmanagementsystem kontinuierlich zu verbessern.

Wir verpflichten uns zur Einhaltung aller für unser Unternehmen geltenden umweltrechtlichen Bestimmungen und berücksichtigen diese verbindlich in unseren Prozessen und betrieblichen Entscheidungen.

Um diese Ziele zu verwirklichen, werden ausreichende organisatorische und sachliche Mittel sowie auch Personal vom Unternehmen zur Verfügung gestellt.



Dipl.-Ing. Ulrich Rekers, Geschäftsleitung

Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG

Werk Spelle
Portlandstraße 15
48480 Spelle
Telefon (05977) 71-0

Werk Gelsenkirchen
Im Busche 62
45886 Gelsenkirchen
Telefon (0209) 17999-0

Werk Groß Ammensleben
Langer Schlag 1
39326 Groß Ammensleben
Telefon (039202) 86-0

Werk Ochenbruck
Industriestraße 1
90592 Ochenbruck
Telefon (09128) 72 44-0

Mail:
info@rekers-beton.de
Internet:
www.rekers-beton.de

Stand: Juni 2026

13 Umweltmanagementsystem

Die Struktur des integrierten Managementsystems (IMS) der REKERS Betonwerk GmbH & Co. KG für Umwelt, Arbeitssicherheit und Energie ist klar definiert und basiert auf einer verantwortungsvollen und effizienten Organisation.

Die Gesamtverantwortung für das IMS liegt bei der Geschäftsleitung. Sie setzt strategische Ziele, stellt die notwendigen Ressourcen bereit und überwacht die kontinuierliche Weiterentwicklung des Systems.

Die operative Leitung des integrierten Managementsystems obliegt einem Kernteam, bestehend aus dem Nachhaltigkeits- und Umweltmanagementsystembeauftragten, dem Arbeitssicherheitsbeauftragten und dem Energiebeauftragten. Diese drei Funktionsträger sind für die Umsetzung der jeweiligen Managementsysteme verantwortlich, koordinieren alle relevanten Maßnahmen und sorgen für die Einhaltung gesetzlicher sowie betrieblicher Vorgaben. Ergänzend dazu ist an jedem Produktionsstandort ein Standortumweltmanagementbeauftragter benannt, der als direkter Ansprechpartner vor Ort agiert, die Umsetzung umweltrelevanter Maßnahmen begleitet und die standortspezifischen Besonderheiten in das zentrale Managementsystem zurückspiegelt.

Unterstützt wird die IMS-Leitung durch eine Reihe interner und externer Experten, die spezifische Aufgaben wahrnehmen. Dazu gehören externe Dienstleister, Brandschutzbeauftragte, Abfallbeauftragte sowie Sicherheitsbeauftragte. Diese Fachkräfte bringen ihr Know-how in die Umsetzung der Umwelt-, Arbeitssicherheits- und Energiemanagementprozesse ein und unterstützen bei der Identifikation sowie der Reduktion von Risiken.

Darüber hinaus tragen die einzelnen Fachbereiche zur erfolgreichen Umsetzung des IMS bei. Sie sind in die Prozesse integriert und setzen praxisnahe Maßnahmen um, um die kontinuierliche Verbesserung in den Bereichen Umwelt, Arbeitssicherheit und Energieeffizienz sicherzustellen.

Durch diese Struktur wird gewährleistet, dass das integrierte Managementsystem effizient betrieben wird, gesetzliche Anforderungen erfüllt werden und eine nachhaltige, sichere und ressourcenschonende Unternehmensführung gesichert ist.

Geschäftsleitung		
Managementbeauftragte		
Nachhaltigkeits- und Umweltmanagementsystem-beauftragter	Arbeitssicherheitsbeauftragter (SiFa)	Energiebeauftragter
Unterstützt durch:		
Standortumweltmanagementbeauftragte – Gelsenkirchen – Groß Ammensleben – Ochenbruck –		
Externe Dienstleister	Brandschutzbeauftragte	
Sicherheitsbeauftragte	Externen Abfallbeauftragten	
Fachbereiche		
Labor	Technik	Einkauf

14 Umweltaspekte

14.1.1 Direkte Umweltaspekte

Unsere Produktionsprozesse haben unmittelbare Auswirkungen auf die Umwelt. Zum Schutz der Umwelt streben wir einen verantwortungsvollen Umgang mit den von uns genutzten Ressourcen an.

Ein bedeutender Aspekt ist der Energieverbrauch unserer Werke, der sich aus dem Betrieb von Produktionsanlagen, Mischanlagen und der gezielten Steuerung des Aushärtprozesses unserer Betonprodukte ergibt. Um die Produktionstaktung effizient zu steuern, wird der Aushärtvorgang durch den gezielten Einsatz von Wärme unterstützt, etwa durch beheizte Gesteinskörnungssilos an den Mischanlagen, die Nutzung von Warmwasser für die Betonproduktion oder durch beheizte Formen. Diese Maßnahmen ermöglichen kontrollierte Ausschalzeiten und tragen somit zur Optimierung des gesamten Fertigungsablaufs bei.

Für die Herstellung unserer Betonprodukte setzen wir überwiegend Rohstoffe wie Sand, Kies, Zement und Betonstahl ein. Diese werden in Silo- oder Lageranlagen am Standort bevorratet. Um den Ressourcenverbrauch zu senken und Umweltwirkungen zu minimieren, verwenden wir, wo technisch möglich, rezyklierte Gesteinskörnungen, unter anderem aus dem Rückbau eigener Betonprodukte.

Durch die Erweiterung der Bindemittelagerung am Standort Groß Ammensleben wurde die Möglichkeit verbessert, unterschiedliche Zementsorten und Füllstoffe bedarfsgerecht vorzuhalten und damit den Einsatz optimierter Betonrezepturen zu unterstützen. Dies schafft zusätzliche Voraussetzungen für den Einsatz klinkerarmer bzw. CO₂-reduzierter Zementsorten und trägt zur Verbesserung der damit verbundenen Umweltaspekte bei.

Ebenso essenziell ist der verantwortungsvolle Umgang mit Wasser. Wir nutzen große Mengen Wasser für die Betonmischung, und verschiedene Reinigungsprozesse. Daher achten wir auf eine nachhaltige Wasserbewirtschaftung durch unsere Auswaschanlagen mit Filterpresse, wobei das aufbereitete Prozesswasser direkt in der Mischanlage wiederverwendet wird.

Besonders bei der Zementverarbeitung und mechanischen Bearbeitung von Materialien entstehen Luftemissionen, die wir durch gezielte Maßnahmen zur Staubminderung mit Emissionskontrolle minimieren.

Ebenso setzen wir auf eine durchdachte Abfallwirtschaft, indem wir anfallende Betonreste recyceln und ressourcenschonende Entsorgungsmethoden etablieren.

Neben den stofflichen Umweltaspekten berücksichtigen wir auch Lärmemissionen. Lärm entsteht insbesondere bei Verdichtungsprozessen, dem innerbetrieblichen Transport mit Staplern und Radladern sowie bei der Be- und Entladung von Fertigteilen und Rohstoffen. Die im Rahmen der Genehmigungsverfahren festgelegten Lärmgrenzwerte werden an allen Standorten eingehalten.

Ein wirksames Notfall- und Gefahrenabwehrmanagement ist ein wichtiger Bestandteil unseres Umweltmanagementsystems. Ziel ist es, potenzielle Umweltbeeinträchtigungen durch Störfälle, Leckagen oder Brände zu vermeiden oder deren Auswirkungen auf ein Minimum zu begrenzen. An allen Standorten verfügen wir über entsprechende Gefahrenabwehr- und Notfallpläne, die Zuständigkeiten für verschiedene Szenarien enthalten. Zur Prävention möglicher Gefährdungen halten wir geeignete Schutzeinrichtungen wie Auffangwannen, Ölabscheider sowie Gefahrstofflager bereit.

14.1.2 Indirekte Umweltaspekte

Neben den direkt im Betrieb entstehenden Umweltaspekten berücksichtigen wir auch indirekte Umweltauswirkungen, die entlang unserer Lieferkette sowie im späteren Lebenszyklus unserer Produkte entstehen. Einen besonders hohen Stellenwert nimmt hierbei der Zementeinsatz ein: Die Herstellung von Zement – insbesondere des enthaltenen Klinkers – ist mit erheblichem CO₂-Ausstoß verbunden und gilt als maßgeblicher Treiber für die Klimabilanz von Beton. Da diese Emissionen beim Zementhersteller entstehen, handelt es sich um einen indirekten Umweltaspekt mit großem Hebel. Durch den gezielten Einsatz klinkerarmer Zemente der Klassen CEM II und CEM III leisten wir einen aktiven Beitrag zur CO₂-Reduktion unserer Produkte.

Auch der Abbau natürlicher Rohstoffe wie Sand, Kies und Kalkstein durch unsere Lieferanten zählt zu den indirekten Umweltaspekten. Die Auswahl möglichst regionaler Quellen und umweltschonend arbeitender Lieferanten ist dabei ein zentrales Kriterium unserer Beschaffung.

Die durch externe Speditionen und Logistikdienstleister verursachten Emissionen beeinflussen wir durch optimierte Tourenplanung, die Nutzung der Schiene sowie durch eine gezielte Auswahl effizienter Transportpartner.

Weitere indirekte Umweltaspekte ergeben sich aus dem Einsatz externer Dienstleister, etwa in den Bereichen Wartung, Werkverträge und Montage. Diese Leistungen werden teilweise auf unserem Betriebsgelände oder direkt auf den Baustellen erbracht. Der damit verbundene Energie- und Materialeinsatz, potenzielle Emissionen sowie die Entstehung von Abfällen liegen außerhalb unseres unmittelbaren Einflussbereichs, werden jedoch durch sorgfältige Auswahl der Dienstleister sowie klare vertragliche Vorgaben und Anweisungen mittelbar durch uns beeinflusst.

Ein zusätzlicher Aspekt betrifft die Rückbau- und Verwertungsfähigkeit unserer Produkte nach ihrer Nutzungsphase. Durch konstruktive Optimierungen und eine sortenreine Materialwahl stellen wir sicher, dass unsere Betonfertigteile möglichst rückbaufähig sind und bei Bedarf als rezyklierte Gesteinskörnung erneut eingesetzt werden können.

Schließlich betrachten wir auch gesetzliche Rahmenbedingungen und politische Entwicklungen als indirekte Umweltfaktoren. Diese wirken sich langfristig auf unsere Betriebsweise aus und fließen in unsere Umweltplanung ein.

14.2 Beschreibung der bedeutenden Umweltaspekte

Als produzierendes Unternehmen mit eigener Frischbetonherstellung ist die Nutzung von Ressourcen wie Sand, Kies, Zement und Wasser ein wesentlicher Umweltaspekt. Durch den Einsatz von Recyclingmaterialien und CO₂-reduzierte Zemente wie CEM II und CEM III in der Produktion, sowie eine optimierte Rohstoffnutzung wird die Umweltbelastung reduziert. Zudem achten wir auf eine nachhaltige Beschaffung und beziehen Rohstoffe möglichst regional, um Transportemissionen zu minimieren. Ein wichtiger Schritt in diese Richtung ist die Bahnanlieferung von Rohstoffen an unserem Hauptstandort in Spelle, wo der größte Bedarf besteht. Dies reduziert den Lkw-Verkehr und trägt zur Senkung des CO₂-Ausstoßes bei. Ein weiterer wichtiger Beitrag zur Ressourcenschonung erfolgt durch unser eigenes technisches Büro. Hier werden Bauteile wie Betonfertigteile, Fertiggaragen und Winkelstützwände konstruktiv so ausgelegt, dass der Materialeinsatz optimiert und Überdimensionierung vermieden wird – ohne dabei die statischen oder funktionalen Anforderungen zu beeinträchtigen. Auf diese Weise verbinden wir technisches Know-how mit nachhaltigem Denken und fördern eine verantwortungsvolle Nutzung von Ressourcen bereits in der Planungsphase.

Ein weiterer bedeutender Aspekt ist der Energieverbrauch unserer Produktionsanlagen und Gebäude. Hier setzen wir auf Effizienzmaßnahmen wie den Einsatz moderner Steuerungssysteme und die Nutzung erneuerbarer Energien. Unsere firmeneigenen Photovoltaikanlagen tragen maßgeblich zur Reduktion des CO₂-Ausstoßes bei. Zusätzlich wird der innerbetriebliche Transport zunehmend auf Elektrofahrzeuge umgestellt, um Emissionen weiter zu senken.

Die Digitalisierung unserer Produktionsprozesse ermöglicht eine präzisere Steuerung des Material- und Energieeinsatzes. So sorgt eine EDV-gestützte Reifeprüfung von Beton für eine bedarfsgerechte Aushärtung und vermeidet unnötigen Energieverbrauch und Zementeinsatz. Automatisierte Systeme zur Steuerung der Heizungen, Lüftungen und Kompressoranlagen tragen ebenfalls zur Reduzierung des Energiebedarfs bei.

Staubemissionen werden durch Absaug- und Filteranlagen reduziert. Die Staubentwicklung in unseren Produktionsbereichen sowie den Außen- und Lagerbereichen durch gezielte Einsätze von Kehrsaugmaschinen und Staubsaugern minimiert.

Durch eine ständig verbesserte Routenplanung und die Nutzung effizienter Transportmittel reduzieren wir Emissionen und den Energieverbrauch im Logistikbereich durch den Transport unserer Produkte. Die firmeneigenen Parkflächen sind so gestaltet, dass der Verkehrsfluss optimiert und unnötige Bodenversiegelung vermieden wird.

Regelmäßige Wartungen und die nachhaltige Nutzung unserer Maschinen, Fahrzeuge und Anlagen sorgen für eine längere Lebensdauer und reduzieren den Ressourcenverbrauch. Umweltfreundliche Materialien und ressourcenschonende Verfahren werden kontinuierlich geprüft und eingeführt.

Die Einhaltung aller relevanten Umweltgesetze, Richtlinien und kommunalen Anforderungen, insbesondere im Bereich Emissionen, Lärmschutz und Abfallmanagement, ist für uns verpflichtend. Durch unser integriertes Managementsystem stellen wir sicher, dass Umweltaspekte systematisch überwacht und kontinuierlich verbessert werden.

14.2.1 Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten

	Einheit	2023	2024	2025
Energie				
Strom (Gesamtorganisation)	kWh	6.637.813	6.422.080	6.406.983
<i>Spelle*</i>		4.610.287	4.537.908	4.448.766
<i>Groß Ammensleben*</i>		1.297.984	1.220.024	1.345.412
<i>Gelsenkirchen</i>		248.815	228.579	184.620
<i>Ochenbruck</i>		480.727	435.569	428.185
Heizöl (Gesamtorganisation)	kWh	4.043.557	3.735.655	4.135.657
<i>Spelle*</i>		2.580.968	2.518.211	2.669.554
<i>Groß Ammensleben*</i>		1.336.269	1.081.844	1.333.295
<i>Gelsenkirchen</i>		126.320	135.600	132.808
<i>Ochenbruck</i>		0	0	0
Erdgas (Gesamtorganisation) * Ausschließlich in Ochenbruck genutzt	kWh	2.240.630	1.743.787	1.673.159
Flüssiggas (Gesamtorganisation)	kWh	3.574.751	2.480.068	3.086.576
<i>Spelle</i>	kWh	2.276.494	1.701.294	2.076.385
<i>Groß Ammensleben</i>		763.413	391.691	556.417
<i>Gelsenkirchen</i>		460.237	353.739	364.509
<i>Ochenbruck</i>		74.607	33.344	89.265
Diesel (Gesamtorganisation)	kWh	7.996.605	7.378.844	8.007.409
<i>Spelle</i>		5.746.695	5.218.014	5.492.595
<i>Groß Ammensleben</i>		1.185.382	1.062.023	1.245.227
<i>Gelsenkirchen*</i>		259.155	258.418	230.941
<i>Ochenbruck*</i>		805.373	840.389	1.038.646

	Einheit	2023	2024	2025
Energie				
Benzin (Gesamtorganisation)	kWh	3.691	6.584	6.985
Spelle		1.587	3.299	3.618
Groß Ammensleben		840	1553	569
Gelsenkirchen		0	0	0
Ochenbruck		1.264	1.732	2.798
Anteil Eigenerzeugter & Eigenverbraucher Strom (Gesamtorganisation)	kWh	444.779	498.121	543.494
Spelle		90.850	59.636	79.637
Groß Ammensleben*		353.929	381.803	435.138
Gelsenkirchen		0	56.682	28.719
Ochenbruck		0	0	0
Gesamter Anteil erneuerbarer Energien (Stromzukauf) (Quelle: Versorgerdaten *2025 medl)	kWh	3.740.592	3.015.295	3.019.697
Spelle*		2.729.740	2.279.440	2.250.102
Groß Ammensleben*		570.209	426.654	468.791
Gelsenkirchen*		150.284	87.496	80.289
Ochenbruck		290.359	221.705	220.515
Material/ Rohstoffe				
Sand (Gesamtorganisation)	t	192.882	149.338	160.504
Spelle		126.202	97.180	113.457
Groß Ammensleben		34.906	27.186	27.036
Gelsenkirchen		13.071	12.376	10.573
Ochenbruck		18.703	12.596	9.438

	Einheit	2023	2024	2025
Material/ Rohstoffe				
Kies/Split (Gesamtorganisation)	t	279.891	193.117	239.656
<i>Spelle</i>		181.958	119.198	170.392
<i>Groß Ammensleben*</i>		54.100	41.112	42.555
<i>Gelsenkirchen</i>		18.842	17.615	14.971
<i>Ochenbruck</i>		24.991	15.192	11.738
Zement (Gesamtorganisation)	t	91.215	71.112	75.514
<i>Spelle</i>		56.805	44.916	51.611
<i>Groß Ammensleben</i>		17.706	13.635	13.902
<i>Gelsenkirchen</i>		6.546	6.026	5.050
<i>Ochenbruck</i>		10.158	6.535	4.951
Betonstahl (Gesamtorganisation)	t	12.619	10.560	11.475
<i>Spelle</i>		6.504	5.038	6.298
<i>Groß Ammensleben</i>		4.471	4.115	3.899
<i>Gelsenkirchen</i>		689	605	594
<i>Ochenbruck</i>		955	802	684
Rezyklat 4/8+8/16 (Gesamtorganisation)	t	1.690	5.931	3.298
<i>Spelle</i>		1.690	5.931	3.298
<i>Groß Ammensleben</i>		0	0	0
<i>Gelsenkirchen</i>		0	0	0
<i>Ochenbruck</i>		0	0	0
Wasser				
Frischwasser (Gesamtorganisation)	m ³	58.085	48.864	52.191
<i>Spelle</i>		36.687	31.736	37.020
<i>Groß Ammensleben</i>		10.567	8.403	7.141
<i>Gelsenkirchen</i>		3.226	2.492	2.353
<i>Ochenbruck</i>		7.605	6.233	5.677

	Einheit	2023	2024	2025
Abfall				
Gesamtabfallaufkommen (Gesamtorganisation)	kg	23.800.297	18.275.150	18.501.591
<i>Spelle</i>		17.024.232	13.080.404	14.287.841
<i>Groß Ammensleben</i>		994.710	882.362	832.846
<i>Gelsenkirchen</i>		2.630.490	1.569.245	1.472.111
<i>Ochenbruck</i>		3.150.865	2.743.139	1.908.793
Gefährliche Abfälle	kg	53.122	35.060	35.586
<i>Spelle</i>		32.250	26.769	29.452
<i>Groß Ammensleben</i>		10.850	2.012	720
<i>Gelsenkirchen</i>		5.950	3.270	2.511
<i>Ochenbruck</i>		4.072	3.009	2.903
Gemischte ungefährliche Abfälle (Gesamtorganisation)	kg	1.406.350	1.299.080	1.386.875
<i>Spelle</i>		605.550	553.550	633.800
<i>Groß Ammensleben</i>		529.020	432.430	422.465
<i>Gelsenkirchen</i>		39.780	85.100	89.480
<i>Ochenbruck</i>		232.000	228.000	241.130
Getrennt gesammelte ungefährliche Abfälle (Gesamtorganisation)	kg	22.340.825	16.941.789	17.079.131
<i>Spelle</i>		16.386.432	12.500.864	13.624.589
<i>Groß Ammensleben</i>		454.840	447.920	409.662
<i>Gelsenkirchen</i>		2.584.760	1.480.875	1.380.120
<i>Ochenbruck</i>		2.914.793	2.512.130	1.664.760
Betonreste (170101, 101314 , 170107)	kg	20.038.770	14.800.020	14.770.620
<i>Spelle</i>		14.893.140	11.167.200	12.282.740
<i>Groß Ammensleben</i>		0	6.960	0
<i>Gelsenkirchen</i>		2.358.080	1.240.300	921.960
<i>Ochenbruck</i>		2.787.550	2.385.560	1.565.920

	Einheit	2023	2024	2025
Altholz (170201, 030105, 150103, 191207)	kg	1.228.630	1.142.103	1.443.527
Spelle		736.290	704.643	718.387
Groß Ammensleben		271.940	266.290	265.480
Gelsenkirchen		191.400	140.170	430.040
Ochenbruck		29.000	31.000	29.620
Metall (170405, 170407)	kg	887.340	748.470	736.672
Spelle		606.420	490.880	547.730
Groß Ammensleben		173.300	168.070	130.382
Gelsenkirchen		31.700	15.300	7.800
Ochenbruck		75.920	74.220	50.760
Papier (150101, 200101)	kg	73.803	55.115	40.127
Spelle		45.420	31.620	14.147
Groß Ammensleben		9.480	6.520	9.320
Gelsenkirchen		3.580	2.625	4.260
Ochenbruck		15.323	14.350	12.400
Emissionen				
THG (Gesamtorganisation) Scope 1 + Scope 2	kg CO _{2e}	6.196.729	6.124.091	6.481.893
Spelle		3.991.701	4.145.675	4.290.279
Groß Ammensleben		1.110.182	978.626	1.156.894
Gelsenkirchen		279.286	253.980	240.849
Ochenbruck		815.560	745.810	793.871
SO ₂ (Gesamtorganisation)	kg	2.592	2.386	2.494
Spelle		1.795	1.729	1.759
Groß Ammensleben		546	445	523
Gelsenkirchen		119	95	91
Ochenbruck		132	117	121

	Einheit	2023	2024	2025
No _x (Gesamtorganisation)	kg	6.178	5.723	5.981
Spelle		4.321	4.084	4.167
Groß Ammensleben		998	861	990
Gelsenkirchen		238	198	182
Ochenbruck		621	580	642
Biodiversität				
Gesamtfläche (Gesamtorganisation)	m²	693.482	693.482	693.482
Spelle		326.623	326.623	326.623
Groß Ammensleben		290.473	290.473	290.473
Gelsenkirchen		25.180	25.180	25.180
Ochenbruck		51.206	51.206	51.206
Versiegelte Fläche (Gesamtorganisation)	m²	512.533	512.533	512.533
Spelle		297.593	297.593	297.593
Groß Ammensleben		145.400	145.400	145.400
Gelsenkirchen		24.540	24.540	24.540
Ochenbruck		45.000	45.000	45.000
Unversiegelte Fläche (Gesamtorganisation)	m²	180.949	180.949	180.949
Spelle		29.030	29.030	29.030
Groß Ammensleben		145.073	145.073	145.073
Gelsenkirchen		640	640	640
Ochenbruck		6206	6206	6206

Die mit * gekennzeichneten Vorjahreswerte wurden gegenüber der Umwelterklärung 2025 aufgrund verbesserter Datengrundlagen aktualisiert. Wesentliche Ursachen sind nachträgliche Abrechnungskorrekturen beim Stromverbrauch, die Verwendung eines präzisierten Heizwerts zur Umrechnung des Heizölverbrauchs sowie die vervollständigte Zuordnung von Kies und Splitt. Die Emissionswerte wurden entsprechend der aktualisierten Energieverbrauchsdaten angepasst. Die Anpassungen betreffen ausschließlich die Datengrundlage. Eine Änderung der tatsächlichen Umweltwirkungen oder der Bewertung der wesentlichen Umweltaspekte ergibt sich daraus nicht.

14.2.2 Energie

Der Energieverbrauch der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG ist weiterhin wesentlich von der Produktionsmenge, dem Produktmix, den eingesetzten Fertigungsverfahren sowie witterungsbedingten Einflüssen abhängig. Nach dem deutlichen Rückgang vieler Energieverbräuche im Jahr 2024 zeigt sich für 2025 ein differenziertes Bild.

Die Produktionsmenge Beton ist gegenüber dem Vorjahr wieder deutlich gestiegen. Entsprechend sind auch einzelne absolute Energieverbräuche, insbesondere bei Heizöl, Flüssiggas und Diesel, angestiegen. Der Stromverbrauch der Gesamtorganisation blieb dagegen nahezu konstant und konnte gegenüber dem Vorjahr leicht reduziert werden.

Die spezifischen Energiekennzahlen zeigen standortbezogen unterschiedliche Entwicklungen. Am Standort Spelle konnte der Gesamtenergieverbrauch je Tonne Produktionsmenge Beton deutlich verbessert werden. An den Standorten Groß Ammensleben, Gelsenkirchen und Ochenbruck sind die spezifischen Energieverbräuche hingegen gestiegen. Besonders am Standort Ochenbruck wirken sich die geringere Produktionsmenge und die damit verbundene Auslastung der Anlagen deutlich auf die Kennzahl aus, da bestimmte Grundverbräuche unabhängig von der Produktionsmenge anfallen.

14.2.3 Wasser/Abwasser

Der Wasserverbrauch ist wesentlich durch die Produktionsmenge, die hergestellten Produkte sowie Reinigungsprozesse in den Produktionsbereichen geprägt. Im Jahr 2025 ist der absolute Frischwasserverbrauch gegenüber dem Vorjahr angestiegen, liegt jedoch weiterhin unter dem Niveau des Jahres 2023.

Bei Betrachtung der spezifischen Kennzahlen zeigt sich ein differenziertes Bild. An den Standorten Spelle und Groß Ammensleben konnte der Wasserverbrauch je Tonne Produktionsmenge Beton gegenüber dem Vorjahr reduziert werden. Am Standort Gelsenkirchen ist ein leichter Anstieg zu verzeichnen. Am Standort Ochenbruck wirkt sich die geringere Produktionsmenge deutlich auf die spezifische Kennzahl aus.

Wasser wird insbesondere für die Betonherstellung sowie für Reinigungsprozesse eingesetzt. An den Standorten mit Auswaschanlagen und Filterpressen wird Prozesswasser aufbereitet und, soweit technisch möglich, wieder in der Betonproduktion verwendet. Dadurch kann der Frischwasserbedarf reduziert und die Ressource Wasser effizienter genutzt werden.

14.2.4 Abfall

Das Abfallaufkommen der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG liegt im Jahr 2025 weiterhin deutlich unter dem Niveau des Jahres 2023. Gegenüber 2024 ist das absolute Gesamtabfallaufkommen nur leicht angestiegen. Unter Berücksichtigung der gestiegenen Produktionsmenge zeigt sich bei den spezifischen Kennzahlen insgesamt eine stabile bis positive Entwicklung.

An den Standorten Spelle, Groß Ammensleben und Ochenbruck konnte das Gesamtabfallaufkommen je Tonne Produktionsmenge Beton gegenüber dem Vorjahr reduziert werden. Am Standort Gelsenkirchen ist ein Anstieg zu verzeichnen, der insbesondere durch einzelne Abfallfraktionen beeinflusst wurde. Auffällig ist dort insbesondere ein höheres Altholzaufkommen.

Ein besonderes Augenmerk liegt weiterhin auf dem Umgang mit mineralischen Abfällen und Betonresten. Diese stellen mengenmäßig die größte Abfallfraktion dar. Die spezifischen Betonrestmengen konnten an mehreren Standorten reduziert werden. Wo technisch und organisatorisch möglich, werden mineralische Reststoffe getrennt erfasst, aufbereitet und einer stofflichen Verwertung oder Wiederverwendung zugeführt.

Auch im übrigen Abfallmanagement setzen wir auf eine konsequente Trennung verschiedener Abfallfraktionen. Betonreste, Holz, Metalle und Papier werden getrennt erfasst und gezielt verwertet oder entsorgt. Gefährliche Abfälle fallen weiterhin nur in vergleichsweise geringen Mengen an und werden gemäß den gesetzlichen Vorgaben getrennt gesammelt und entsorgt.

14.2.5 Materialeinsatz

Für die Herstellung unserer Betonprodukte setzen wir verschiedene mineralische Rohstoffe ein, darunter Sand, Kies, Splitt, Zement, Füllstoffe und Leichtzuschläge. Ergänzt wird dieser Materialeinsatz durch Betonstahl, der insbesondere bei tragenden Bauteilen und bewehrten Betonfertigteilen eine zentrale Rolle spielt. Darüber hinaus kommen verschiedene Hilfs- und Betriebsstoffe zum Einsatz, beispielsweise Einbauteile, Verbindungselemente, technische Gase, Abheber, Schalungsmaterialien und Handlingshilfen.

Der absolute Materialeinsatz ist im Jahr 2025 gegenüber dem Vorjahr in mehreren Bereichen angestiegen. Diese Entwicklung steht in engem Zusammenhang mit der gestiegenen Produktionsmenge und dem jeweiligen Produktmix. Bezogen auf die Produktionsmenge Beton zeigen die Kernindikatoren jedoch eine weitgehend stabile Entwicklung. Der Rohstoffeinsatz je Tonne Produktionsmenge Beton bewegt sich an allen Standorten auf einem vergleichbaren Niveau wie im Vorjahr.

Ein Schwerpunkt bleibt die möglichst effiziente Nutzung der eingesetzten Rohstoffe. Durch die konstruktive Optimierung im Technischen Büro, die Weiterentwicklung von Betonrezepturen im eigenen Labor und die bedarfsgerechte Produktionsplanung wird der Materialeinsatz fortlaufend überprüft und optimiert. Ziel ist es, die technischen und statischen Anforderungen unserer Produkte zuverlässig zu erfüllen und gleichzeitig Überdimensionierungen sowie vermeidbare Materialverbräuche zu reduzieren.

Am Standort Groß Ammensleben erweitert die zusätzliche Bindemittellagerung die Flexibilität beim Einsatz unterschiedlicher Zementsorten und Füllstoffe und unterstützt damit die weitere Optimierung der Betonrezepturen.

Rezyklierte Gesteinskörnungen werden dort eingesetzt, wo dies technisch möglich und qualitätsgesichert umsetzbar ist. Der Rezyklateinsatz am Standort Spelle lag 2025 unter dem Vorjahreswert, jedoch weiterhin über dem Niveau des Jahres 2023. Der Umfang des Einsatzes hängt von Verfügbarkeit, Aufbereitung, bautechnischen Anforderungen und den jeweils zulässigen Einsatzbereichen ab.



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG | Standort Spelle

14.2.6 Emissionen

Die direkten und indirekten Treibhausgasemissionen der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG stehen in engem Zusammenhang mit dem Energieeinsatz an den Produktionsstandorten. Wesentliche Einflussgrößen sind insbesondere der Verbrauch von Heizöl, Flüssiggas, Erdgas und Diesel sowie der bezogene Strom.

Im Jahr 2025 sind die absoluten Treibhausgasemissionen der Gesamtorganisation gegenüber dem Vorjahr angestiegen. Diese Entwicklung ist vor allem auf die höhere Produktionsmenge sowie auf gestiegene Verbräuche bei Heizöl, Flüssiggas und Diesel zurückzuführen.

Die spezifischen CO₂e-Emissionen je Tonne Produktionsmenge Beton zeigen standortbezogen ein differenziertes Bild. An den Standorten Spelle und Gelsenkirchen konnten die spezifischen Emissionen gegenüber dem Vorjahr reduziert werden. Am Standort Groß Ammensleben blieben sie konstant. Am Standort Ochenbruck ist ein Anstieg zu verzeichnen, der insbesondere mit der geringeren Produktionsmenge und dem dadurch ungünstigeren Verhältnis von Grundenergiebedarf zu Ausbringungsmenge zusammenhängt.

Auch die luftschadstoffbezogenen Emissionen, insbesondere SO₂ und NO_x, folgen im Wesentlichen der Entwicklung der eingesetzten Brenn- und Kraftstoffe. Die bestehenden Maßnahmen zur Wartung, Instandhaltung und effizienten Nutzung von Anlagen und Fahrzeugen werden fortgeführt.

Zur Reduzierung emissionsrelevanter Umweltwirkungen setzen wir weiterhin auf Energieeffizienzmaßnahmen, den Einsatz elektrisch betriebener innerbetrieblicher Fahrzeuge, die Nutzung eigener Photovoltaikanlagen, optimierte Produktionsabläufe sowie eine möglichst effiziente Logistik.

14.2.7 Biodiversität

Alle unsere Produktionsstandorte befinden sich in ausgewiesenen Industrie- oder Gewerbegebieten. Dadurch sind direkte Eingriffe in ökologisch sensible Flächen ausgeschlossen. Die Auswirkungen unserer betrieblichen Tätigkeiten auf die Biodiversität sind daher als gering einzustufen.

Dennoch achten wir im Rahmen unserer Flächennutzung auf einen schonenden und verantwortungsbewussten Umgang mit den vorhandenen Ressourcen. Wo immer möglich, werden unsere Produkte platzsparend innerhalb der vorhandenen Kranbahnen gestapelt, um die versiegelten Flächen so effizient wie möglich zu nutzen und zusätzliche Flächenversiegelung zu vermeiden. Damit leisten wir auch im industriellen Umfeld einen aktiven Beitrag zur Flächenschonung und zur Begrenzung negativer Einflüsse auf den Naturraum.

Darüber hinaus verfügen unsere Standorte über unterschiedlich ausgeprägte unversiegelte Flächen, die zur ökologischen Vielfalt beitragen. Am Hauptsitz in Spelle bestehen diese aus naturbelassenen Grünstreifen, einem firmeneigenen Mustergarten sowie einem Rückhalte- und Sammelteich, die sowohl gestalterisch als auch funktional in das Betriebsgelände integriert sind. In Gelsenkirchen ergänzen Grünflächen und ein Teich die versiegelte Umgebung. Der Standort Ochenbruck verfügt neben den Produktions- und Logistikflächen über begrünte Randbereiche und eine kleine Waldfläche, die erhalten und gepflegt wird.

Besonders hervorzuheben ist der Standort Groß Ammensleben, der neben großzügigen Grünstreifen über eine naturnahe Ausgleichsfläche von knapp 4 Hektar direkt am Standort verfügt. Zusätzlich werden im Außenbereich etwa 6 Hektar unversiegelte und unbefestigte Flächen vorgehalten, darunter ein naturbelassener Sammelteich zur Regenwasserrückhaltung. Darüber hinaus bewirtschaftet ein ortsansässiger Landwirt rund 4 Hektar betriebseigenes Ackerland, was den Standort nicht nur funktional, sondern auch landschaftlich mit dem ländlichen Umfeld vernetzt.

Durch diese gezielten Maßnahmen und die bewusste Gestaltung nicht genutzter Flächen tragen wir im Rahmen unserer Möglichkeiten zum Erhalt und zur Förderung der Biodiversität bei – auch dort, wo Produktionsprozesse und industrielle Infrastruktur im Mittelpunkt stehen.

Die Flächenverhältnisse der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG haben sich im Berichtszeitraum nicht verändert. Die Gesamtfläche, die versiegelten Flächen sowie die unversiegelten Flächen bleiben gegenüber den Vorjahren konstant.

Die Kernindikatoren zum Flächenverbrauch je Tonne Produktionsmenge Beton werden daher vor allem durch die jeweilige Produktionsmenge beeinflusst. Verbesserungen oder Verschlechterungen dieser Kennzahl ergeben sich im Berichtszeitraum nicht aus baulichen Veränderungen der Standorte, sondern aus der unterschiedlichen Auslastung der Werke.

Aufgrund der industriellen Nutzung unserer Standorte ist ein großer Teil der Flächen versiegelt oder produktionsbezogen genutzt. Die unversiegelten Flächen werden erhalten und, soweit mit den betrieblichen Anforderungen vereinbar, gepflegt. Wesentliche Änderungen mit Auswirkungen auf die Biodiversität haben sich im Berichtszeitraum nicht ergeben.

14.2.8 Mitarbeitende

Unsere Belegschaft zeichnet sich durch hohe Fachkompetenz und langjährige Betriebszugehörigkeit aus. Viele Mitarbeitende bringen jahrzehntelange Erfahrung ein und tragen so wesentlich zur Stabilität und Qualität unserer Arbeit bei.

Die Prozesssteuerung erfolgt über ein eigenentwickeltes ERP-System, das über Tablets, Touchscreens und stationäre Arbeitsplätze direkt in der Produktion genutzt wird. So sind alle relevanten Informationen jederzeit digital verfügbar und die Mitarbeitenden aktiv in Abläufe und Umweltmaßnahmen eingebunden.

Eigene Auszubildende sichern den langfristigen Wissenstransfer. Schulungen und Einweisungen sorgen dafür, dass Umweltaspekte im Arbeitsalltag beachtet und kontinuierlich verbessert werden.

14.3 Kernindikatoren

Kernindikatoren	Einheit	2023	2024	2025
Bezugsgrößen				
Mitarbeiter - zum Stichtag 31.12. - (Gesamtorganisation)	MA	722	669	661
Spelle		511	475	478
Groß Ammensleben		140	129	124
Gelsenkirchen		38	35	32
Ochenbruck		33	30	27
Beheizte Fläche (Gesamtorganisation)	m²	123.260	123.260	123.260
Spelle		78.106	78.106	78.106
Groß Ammensleben		29.800	29.800	29.800
Gelsenkirchen		4.961	4.961	4.961
Ochenbruck		10.393	10.393	10.393
Produktionsmenge Beton (Gesamtorganisation)	t/a	616.337	478.191	538.927
Spelle		395.139	304.722	381.676
Groß Ammensleben		118.156	91.912	91.596
Gelsenkirchen		41.013	38.559	33.154
Ochenbruck		62.029	42.998	32.501
Energie				
Gesamtenergieverbrauch pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kWh/t	38.51	45,87	38,49
Groß Ammensleben		38,80	40,88	48,92
Gelsenkirchen		26,69	25,34	27,53
Ochenbruck		58,08	71,05	99,45

Kernindikatoren	Einheit	2023	2024	2025
Anteil Erneuerbare Energien / Gesamtenergieverbrauch				
Spelle	%	18,54	16,73	15,86
Groß Ammensleben		20,16	21,52	20,17
Gelsenkirchen		13,73	14,68	11,94
Ochenbruck		8,06	7,26	6,82
Material				
Rohstoffeinsatz pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	t/t	1,04	1,00	1,00
Groß Ammensleben		1,03	1,03	1,03
Gelsenkirchen		1,02	1,00	1,00
Ochenbruck		1,00	0,96	0,99
Rezyklateinsatz 4/8+8/16 pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	4,28	19,46	8,64
Groß Ammensleben		0	0	0
Gelsenkirchen		0	0	0
Ochenbruck		0	0	0
Wasser				
Wasserverbrauch pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	m³/t	0,093	0,104	0,097
Groß Ammensleben		0,089	0,091	0,078
Gelsenkirchen		0,079	0,065	0,071
Ochenbruck		0,123	0,145	0,175

Kernindikatoren	Einheit	2023	2024	2025
Abfall				
Gesamtabfallaufkommen pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	43,08	42,93	37,43
Groß Ammensleben		8,42	9,6	9,09
Gelsenkirchen		64,14	40,70	44,40
Ochenbruck		50,80	63,80	58,73
Gefährliche Abfälle pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	0,082	0,088	0,077
Groß Ammensleben		0,092	0,022	0,008
Gelsenkirchen		0,145	0,085	0,076
Ochenbruck		0,066	0,070	0,089
Gemischte ungefährliche Abfälle pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	1,53	1,82	1,66
Groß Ammensleben		4,48	4,70	4,61
Gelsenkirchen		0,97	2,20	2,70
Ochenbruck		3,74	5,30	7,42
Getrennt gesammelte ungefährliche Abfälle pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	41,47	41,02	35,70
Groß Ammensleben		3,85	4,87	4,47
Gelsenkirchen		63,02	38,56	41,62
Ochenbruck		46,99	58,42	51,22
Betonreste (170101, 101314 , 170107) pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	37,69	36,65	32,18
Groß Ammensleben		0	0,08	0
Gelsenkirchen		57,50	32,17	27,81
Ochenbruck		44,94	55,48	48,18

Kernindikatoren	Einheit	2023	2024	2025
Altholz (170201, 030105, 150103, 191207) pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	1,86	2,31	1,88
Groß Ammensleben		2,30	2,90	2,90
Gelsenkirchen		4,67	3,64	12,97
Ochenbruck		0,47	0,72	0,91
Metall (170405, 170407) pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	1,53	1,61	1,44
Groß Ammensleben		1,47	1,83	1,42
Gelsenkirchen		0,77	0,40	0,24
Ochenbruck		1,22	1,73	1,56
Papier (150101, 200101) pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	0,115	0,104	0,037
Groß Ammensleben		0,080	0,071	0,102
Gelsenkirchen		0,087	0,068	0,128
Ochenbruck		0,247	0,334	0,382
Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt				
Gesamter Flächenverbrauch pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	m²/t	0,827	1,072	0,856
Groß Ammensleben		2,494	3,207	3,218
Gelsenkirchen		0,609	0,648	0,753
Ochenbruck		0,826	1,191	1,576
Emissionen				
CO ₂ - äquivalente Emissionen pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	86	98	93
Groß Ammensleben		99	104	104
Gelsenkirchen		116	111	109
Ochenbruck		111	104	112

Kernindikatoren	Einheit	2023	2024	2025
SO ₂ Emissionen pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	0,005	0,006	0,005
Groß Ammensleben		0,005	0,005	0,006
Gelsenkirchen		0,003	0,002	0,003
Ochenbruck		0,002	0,003	0,004
NO _x Emissionen pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	0,011	0,013	0,011
Groß Ammensleben		0,008	0,009	0,011
Gelsenkirchen		0,006	0,005	0,005
Ochenbruck		0,010	0,013	0,020
PM Emissionen pro Produktionsmenge Beton (Gesamtorganisation)				
Spelle	kg/t	0,001	0,001	0,001
Groß Ammensleben		0,001	0,001	0,001
Gelsenkirchen		0,001	0,001	0,001
Ochenbruck		0,001	0,001	0,001

Hinweis: Soweit Vorjahreswerte aktualisiert wurden, wurden die daraus abgeleiteten Kernindikatoren entsprechend neu berechnet.

Zur Ergänzung wird nachfolgend das Verhältnis von Unfalltagen zu Arbeitstagen dargestellt:

Unfälle	Einheit	2023	2024	2025
Unfalltage / Arbeitstage				
<i>Spelle</i>	%	0,39	0,48	0,30
<i>Groß Ammensleben</i>		0,44	0,46	0,45
<i>Gelsenkirchen</i>		0,41	1,00	1,31
<i>Ochenbruck</i>		0,50	0,22	0,96

15 Umweltziele

Umweltprogramm – Vorjahr		
Umweltziel	Standort	Bemerkung
Sanierung der alten Steinformmaschine (Erneuerung der Antriebe) Reduzierung des Stromverbrauchs von derzeit 1500 kWh/kt um 10% auf 1350 kWh/kt	Spelle	Erreicht wurde eine Reduzierung auf 790 kWh/kt
Drosselung der Leistung der Formenheizungen WSW durch Reduktion des Gasdrucks von 1,5 bar auf 0,7 bar bei gleichbleibenden Ausschalzeiten	Spelle	Reduktion konnte erfolgreich umgesetzt werden
Installation von je zwei Elektroladesäulen	Spelle + Gelsenkirchen+ Groß Ammensleben	E-Ladesäulen wurden installiert
Ölheizung vom Bürogebäude durch Wärmepumpe mit Gas Spitzenlastkessel ersetzen Reduzierung des Energieverbrauchs von derzeit ~70.000 kWh/a Heizöl um 20% auf 56.000 kWh/a Strom und Gas	Gelsenkirchen	Ölheizung wurde erfolgreich durch Wärmepumpe ersetzt
Ölheizung vom Bürogebäude durch Wärmepumpe mit Heizöl Spitzenlastkessel ersetzen Reduzierung des Energieverbrauchs von derzeit ~180.000 kWh/a Heizöl um 20% auf 144.000 kWh/a Strom und Heizöl	Spelle	Umsetzung um 3 Jahre verschoben
Außenanlage und Produktionshalle auf LED Beleuchtung umrüsten Produktionshalle: 36 Leuchten á 400W → 200W 29 Leuchten á 200W → 100W Außenanlage: 32 Leuchten á 400W → 120W 104 Leuchtstoffröhren á 58W → 19 LED Strahler á 200W	Gelsenkirchen	Umgesetzt
Schlosserei, Magazin und Verwaltung auf LED Beleuchtung umrüsten	Gelsenkirchen	Umgesetzt
Dieselpapfsäule mit Datenerfassung installieren um den Verbrauch der Fahrzeuge genau zu erfassen	Gelsenkirchen	Umgesetzt
Einsatz Rezyklierter Gesteinskörnung (Partner für die Aufbereitung finden)	Gelsenkirchen	Umgesetzt
Optimierung des Einsatzes ausgewaschener Gesteinskörnung (Lagerung im eigenen Silo + direkte Einbindung in ausgewählte Rezepturen)	Ochenbruck	Umgesetzt
CO2 Reduktion durch Erhöhung des Anteils von klinkerarmen CEM II Zement um 2% W2: 2024 – 20.631t/44.915t = 46% → Ziel 48% W4: 2024 - 7.211t/14.172t = 51% → Ziel 53%	Spelle + Groß Ammensleben	W2: 2025 – 20.732t/51.611t = 40% (nicht erreicht) W4: 2025 – 6.918t/13.902t = 50% (nicht erreicht)

Umweltprogramm – Vorjahr		
Umweltziel	Standort	Bemerkung
CO2 Reduktion durch Erhöhung des Anteils von klinkerarmen CEM III Zement um 1% W2: 2024 – $7.885t/44.915t = 17,5\% \rightarrow \text{Ziel } 18,5\%$ W4: 2024 – $537t/14.172t = 3,8\% \rightarrow \text{Ziel } 4,8\%$	Spelle + Groß Ammensleben	W2: 2025 – $11.273t/51.611t = 22\%$ (übertrffen) W4: 2025 – $819t/13.902t = 6\%$ (übertrffen)
Anpassung der Mischanlagensteuerung zur Erhöhung des Restwasseranteils durch exakte Dichtebestimmung des Prozesswassers.	Spelle + Ochenbruck	Umgesetzt
Installation einer Ölfefilteranlage an der Steinformmaschine zur Reduktion des Wechselintervalls von einem Jahr auf alle zwei Jahre	Spelle	Umgesetzt
Umsetzen einer Datenschnittstelle für die Implementierung des digitalen Lieferscheins für Transportbeton	Spelle	Umgesetzt

Umweltprogramm – geplant			
Umweltziel	Verantwortlich	Standort	Plan
Umweltaspekt Energieverbrauch – Umweltziel Energieeinsparung			
Ersatz der Ölheizung des Bürogebäudes durch eine Wärmepumpe mit Heizöl-Spitzenlastkessel Reduzierung des Energieeinsatzes für die Beheizung des Bürogebäudes von derzeit ca. 180.000 kWh/a Heizöl um 20 % auf ca. 144.000 kWh/a Strom und Heizöl	Technik	Spelle	2028
Austausch Diesel PKW Vertrieb gegen Elektro PKW	Einkauf	Gelsenkirchen	2026
Austausch Diesel Stapler gegen Elektro Stapler in der Verladung	Einkauf	Gelsenkirchen	2026
Neuanschaffung E-Fahrzeug bei Fahrleistungen <50.000km p.a.	Einkauf	Alle	laufend
Installation eines Batteriespeichers zur Spitzenlastkappung und Erhöhung der Eigenstromnutzung	Technik	Spelle	2031
Optimierung der Warmluftführung an einer Garagenform durch die Installation von Wärmekanälen	Technik	Spelle	2026
Umweltaspekt Rezyklierte Gesteinskörnung – Umweltziel Ressourcenschonung und Reduzierung des Abfallanteils			
Rüttelsieb zur Aufbereitung ausgewaschener Gesteinskörnung und anschließenden Aufgabe in das Silo; Ziel ist die Erhöhung des Wiedereinsatzes mineralischer Reststoffe in der Betonproduktion	Technik	Ochenbruck	2026
Umweltaspekt Zementeinsatz – Umweltziel Reduktion von Treibhausgasemissionen			
Optimierung der Betonrezepturen durch Nutzung der erweiterten Bindemittellagerung; Ziel ist die Erhöhung des Anteils klinkerarmer Zemente und geeigneter Füllstoffe zur Reduzierung zementbedingter CO ₂ -Emissionen	Labor	Groß Ammenleben	2026
Umweltaspekt Lärm – Umweltziel Reduktion von Lärmemissionen			
Rüttelfreie Herstellung der Winkelstützwände durch Einsatz von selbstverdichtendem Beton; dadurch vollständige Vermeidung des bisherigen Rüttlereinsatzes in der Winkelstützwandproduktion	Labor	Groß Ammenleben	2026
Umweltaspekt Materialeinsatz – Umweltziel Ressourcenschonung			
Einsatz von kunststofffaserbewehrtem Beton zur teilweisen Substitution von Stahlbewehrung und zur Reduzierung des Bauteilgewichts bei Winkelstützwänden; Ziel ist die Verringerung des ressourcenintensiven Stahlbewehrungseinsatzes sowie eine gewichtsoptimierte Herstellung, Handhabung und Logistik	Labor	Spelle Groß Ammenleben Gelsenkirchen Ochenbruck	2025-2030
Management und Zertifizierungen			
Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung der CSC-Zertifizierungen an allen Produktionsstandorten	ESH	Alle	laufend

16 Gültigkeitserklärung

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der Unterzeichnende, Erich Grünes, EMAS-Umweltgutachter mit der Registriernummer DE-V-0017, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich Herstellung von Erzeugnissen aus Beton, Zement und Gips, NACE-Code WZ 2008 23.6 bestätigt, begutachtet zu haben, ob die Standorte, wie in der Umwelterklärung 2026 der

REKERS Betonwerk GmbH & Co. KG, Portlandstraße 15, 48480 Spelle

alle Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009 (EMAS) DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 25. November 2009 sowie der VERORDNUNG (EU) 2017/1505 DER KOMMISSION vom 28. August 2017 zur Änderung der Anhänge I, II und III und der Verordnung (EU) 2018/2026 DER KOMMISSION vom 19. Dezember 2018 zur Änderung des Anhangs IV der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009 in der Fassung der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung 2026 der Standorte ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Standorte innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EU) Nr. 2017/1505 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Spelle / Köln, den *18. 6. 2026*



Erich Grünes

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

17 Ansprechpartner**Herausgeber**

Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG
Portlandstraße 15
48480 Spelle
www.rekers-beton.de
info@reakers-beton.de

Standort Spelle

Portlandstraße 15
48480 Spelle
Tel. (05977) 71-0

Standort Gelsenkirchen

Im Busche 62
45886 Gelsenkirchen
Tel. (0209) 17999-0

Standort Groß Ammensleben

Langer Schlag 1
39326 Groß Ammensleben
Tel. (039202) 86-0

Standort Ochenbruck

Industriestraße 1
90592 Ochenbruck
Tel. (09128) 72 44-0

Geschäftsführung

Dipl.-Kfm. Christof Rekers
Dipl.-Ing. Ulrich Rekers

Umweltmanagementbeauftragter

Carsten Kreyenkötter
Tel. (05977) 71-364
ckreyenkoetter@reakers-beton.de

Termin zur Vorlage der nächsten aktualisierten
Fassung der Umwelterklärung: Juli 2027