

# REKERS

## Umwelterklärung 2025



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG

## 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	Zertifizierungen.....	20
8	Managementprozesse.....	21
9	Lebenszyklus.....	22
10	Unternehmenspolitik.....	23
11	Umweltmanagementsystem.....	24
12	Umweltaspekte.....	25
12.1.1	Direkte Umweltaspekte.....	25
12.1.2	Indirekte Umweltaspekte.....	26
12.2	Beschreibung der bedeutenden Umweltaspekte.....	27
12.2.1	Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten.....	28
12.2.2	Energie.....	34
12.2.3	Wasser/Abwasser.....	34
12.2.4	Abfall.....	34
12.2.5	Materialeinsatz.....	35
12.2.6	Emissionen.....	36
12.2.7	Biodiversität.....	37
12.2.8	Mitarbeitende.....	37
12.3	Kernindikatoren.....	38
13	Umweltziele.....	43
14	Gültigkeitserklärung.....	46
15	Ansprechpartner.....	47

## **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 die Umweltauswirkungen zu verbessern.

Ein besonderes Augenmerk legen wir auf die Reduktion von Emissionen, die Minimierung von Abfall und 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 CO<sub>2</sub>-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 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 bietet 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

## 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

**Mitarbeiter:** 491 und weitere Beschäftigte verschiedener Verkaufstragspartner  
**Hallenfläche:** 76.976 m<sup>2</sup>  
**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 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 können ebenso über die Bahn versendet werden. Diese Schienenlogistik verringert den CO<sub>2</sub>-Ausstoß erheblich und entlastet die umliegenden Straßen. Außerdem verfügt das Werk Spelle über den Hafen Venhaus eine Kanalanbindung, über die bei Bedarf zusätzliche Materialien oder Produkte transportiert werden können.

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 separat einer umweltgerechten Entsorgung oder – wenn möglich – stofflichen Rückführung durch den Zementhersteller innerhalb der Zementproduktion zugeführt. 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 externen Abfallbeauftragten koordiniert. 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, Filtrückstände 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

**Mitarbeiter:** 35 und weitere Beschäftigte verschiedener Verkaufstragspartner  
**Hallenfläche:** 4.650 m<sup>2</sup>  
**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 Betonpumpe 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

**Mitarbeiter:** 131 und weitere Beschäftigte verschiedener Verkaufstragspartner  
**Hallenfläche:** 29.608 m<sup>2</sup>  
**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 Rekera Betonwerk GmbH & Co. KG ist alleinige Eigentümerin des Werksgeländes. Gemeinsam mit unseren Mitarbeitenden übernehmen spezialisierte Verkaufstrainer 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.

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

**Mitarbeiter:** 30 und weitere Beschäftigte verschiedener Verkaufstragspartner  
**Hallenfläche:** 8.950 m<sup>2</sup>  
**Grundstück:** 5,12 ha  
**Lage:** Bayern, Landkreis Nürnberger Land – Industriegebiet Mittellandholz  
**Produkte:** Fertiggaragen, Winkelstützwände, Blockstufen

## **Standortbeschreibung Ochenbruck**

Der Standort Ochenbruck ist innerhalb der Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG auf die Fertigung und Logistik von Fertiggaragen und Winkelstützwänden spezialisiert. Die Rekers 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. Wohnbebauung liegt in ausreichender Entfernung, 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 Dachabklebarbeiten 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

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

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 Fährantrieb 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 CO<sub>2</sub>-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

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 CO<sub>2</sub>-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. Aktuell findet kein Bahnversand statt, jedoch bleibt diese umweltfreundliche Transportmöglichkeit insbesondere für zukünftige Großprojekte eine logistisch und ökologisch sinnvolle Option.



## 6 Eco Spacer



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG

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 Zertifizierungen**

Nachhaltigkeit spielt eine zentrale Rolle in der modernen Betonindustrie, und wir sind stolz darauf, mit unseren Zertifizierungen nach CSC (Concrete Sustainability Council) und SPC (Sustainable Precast) unser Engagement für nachhaltiges Wirtschaften unter Beweis zu stellen.

Für unsere Produktionsstandorte in Spelle und Groß Ammensleben haben wir den CSC-Silber-Status erreicht. Die CSC-Zertifizierung fördert Transparenz in der Wertschöpfungskette von Beton und berücksichtigt ökologische sowie soziale Aspekte der Betonherstellung. Sie orientiert sich an internationalen Standards für nachhaltiges Bauen, darunter BREEAM, LEED und das System der DGNB. Durch die Anerkennung dieser Systeme bietet die CSC-Zertifizierung einen erheblichen Wettbewerbsvorteil, insbesondere vor dem Hintergrund der steigenden Nachfrage nach zertifizierten „Green Buildings“. Die Zertifizierung umfasst die Bereiche Management, Umwelt, soziale Nachhaltigkeit, Ökonomie und Produktkette und trägt so zur kontinuierlichen Verbesserung der Nachhaltigkeitsleistungen von Rekera Betonwerk in der Branche bei.

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 Betonfertigteilindustrie 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.

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 die klare Strukturierung von 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.

Nachhaltiges Bauen ist essenziell für eine zukunftsfähige Gesellschaft. Gebäude haben lange Lebenszyklen und prägen unser Umfeld über Jahrzehnte hinweg. Daher müssen sie unter ökologischen, sozialen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten geplant, errichtet und betrieben werden. Unsere Zertifizierungen nach CSC und SPC unterstreichen unser Engagement für nachhaltige Bauweisen und ermöglichen es uns, einen aktiven Beitrag zur ressourcenschonenden und verantwortungsvollen Gestaltung der gebauten Umwelt zu leisten.

## 8 Managementprozesse

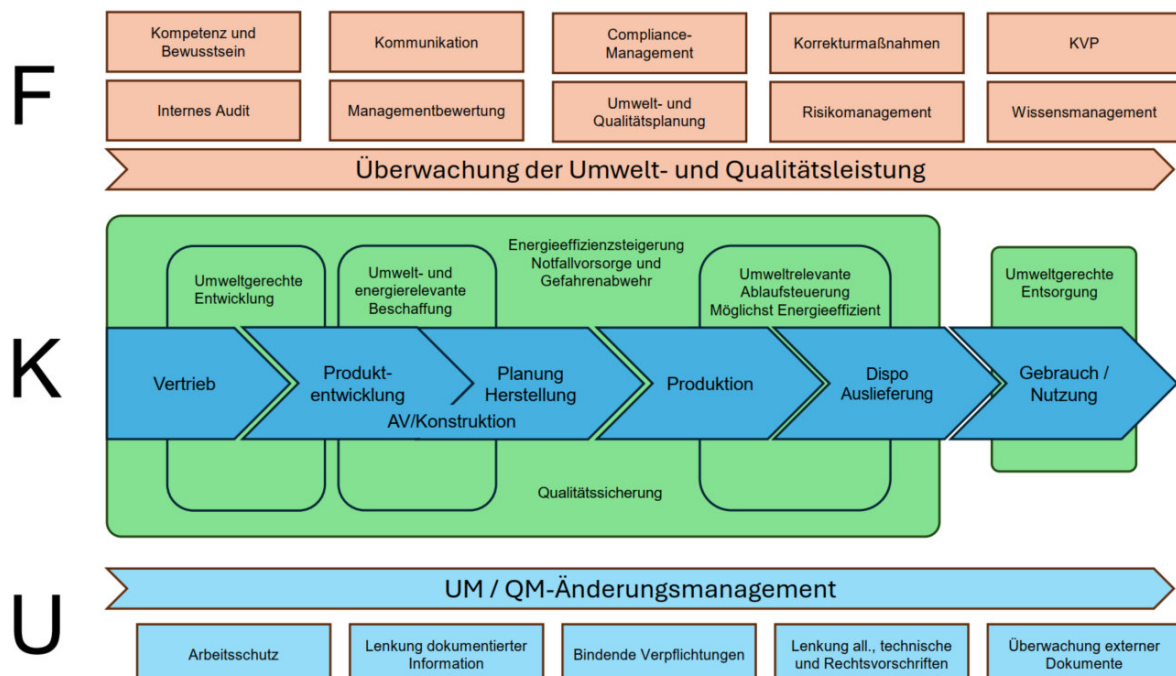
Unsere Managementprozesse, wie auch das Umweltmanagementsystem, gliedern sich in **F**ührungs-, **K**ern- und **U**nterstützungsprozesse, die klar strukturiert, praxisnah und auf das Wesentliche fokussiert sind.

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 das Managementhandbuch, Betriebsanweisungen, Genehmigungs- und Rechtskataster, Inspektionsberichte, Schulungsprogramme, die Organisation prüfpflichtiger Anlagen und Gegenstände sowie die Ergebnisse der internen Audits/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.



## **9 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 Winkelstützwänden 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.



## 10 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 Rekera 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.

### 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 Umweltauforderungen sowie Arbeitsschuttbewusstseins sind motivierte und für die jeweiligen Aufgaben hervorragend qualifizierte Mitarbeiter. Die gezielte Weiterqualifizierung aller Mitarbeiter soll die Eigenverantwortung stärken und die Mitarbeiter motivieren.

### Lieferantenbeziehungen

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

### 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

Aktiver und vorausschauender Umweltschutz ist für uns ein wesentlicher Faktor, um Umweltbelastungen zu vermeiden und natürliche Ressourcen zu schonen.

Unser Streben ist es die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen sowie den Schutz von Gesundheit und Umwelt ständig zu verbessern, wo dies technisch und organisatorisch möglich sowie wirtschaftlich tragbar ist.

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

Die Einhaltung rechtlicher und anderer Anforderungen ist für uns selbstverständlich. Um die Ziele zu verwirklichen, werden ausreichende organisatorische und sachliche Mittel sowie auch Personal vom Unternehmen zur Verfügung gestellt.



Dipl.-Kfm. Christof Rekera, Geschäftsleitung



Dipl.-Ing. Ulrich Rekera, Geschäftsleitung

### Rekera 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

**Mall:**  
info@rekera-beton.de  
**Internet:**  
www.rekera-beton.de

Stand: Juli 2025

## 11 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	Abfallbeauftragte	
Fachbereiche		
Labor	Technik	Einkauf

## **12 Umweltaspekte**

### **12.1.1 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.

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 Notfallpläne, die Zuständigkeiten für verschiedene Szenarien enthalten. Zur Prävention möglicher Gefährdungen halten wir geeignete Schutzeinrichtungen wie Auffangwannen, Ölabscheider sowie Gefahrstofflager bereit.



### 12.1.2 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 CO<sub>2</sub>-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 CO<sub>2</sub>-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, können jedoch durch sorgfältige Auswahl der Dienstleister sowie klare vertragliche Vorgaben und Anweisungen mittelbar beeinflusst werden.

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.

## **12.2 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 CO<sub>2</sub>-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 CO<sub>2</sub>-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 CO<sub>2</sub>-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 selbstverständlich. Durch unser integriertes Managementsystem stellen wir sicher, dass Umweltaspekte systematisch überwacht und kontinuierlich verbessert werden.

## 12.2.1 Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten

	Einheit	2022	2023	2024
<b>Energie</b>				
Strom (Gesamtorganisation)	kWh	<b>7.421.047</b>	<b>6.576.878</b>	<b>5.383.110</b>
<i>Spelle</i>		5.092.326	4.555.437	3.503.103
<i>Groß Ammensleben</i>		1.523.792	1.291.899	1.215.859
<i>Gelsenkirchen</i>		274.548	248.815	228.579
<i>Ochenbruck</i>		530.381	480.727	435.569
Heizöl (Gesamtorganisation)	kWh	<b>5.111.730</b>	<b>4.025.620</b>	<b>3.719.170</b>
<i>Spelle</i>		2.656.690	2.569.150	2.506.680
<i>Groß Ammensleben</i>		2.164.800	1.330.150	1.076.890
<i>Gelsenkirchen</i>		290.240	126.320	135.600
<i>Ochenbruck</i>		0	0	0
Erdgas (Gesamtorganisation) * Ausschließlich in Ochenbruck genutzt	kWh	<b>3.063.761</b>	<b>2.240.630</b>	<b>1.743.787</b>
Flüssiggas (Gesamtorganisation)	kWh	<b>3.851.481</b>	<b>3.574.751</b>	<b>2.480.068</b>
<i>Spelle</i>	kWh	2.475.752	2.276.494	1.701.294
<i>Groß Ammensleben</i>		893.835	763.413	391.691
<i>Gelsenkirchen</i>		391.718	460.237	353.739
<i>Ochenbruck</i>		90.176	74.607	33.344
Diesel (Gesamtorganisation)	kWh	<b>8.980.166</b>	<b>7.996.605</b>	<b>7.378.844</b>
<i>Spelle</i>		6.373.191	5.746.695	5.218.014
<i>Groß Ammensleben</i>		1.418.483	1.185.382	1.062.023
<i>Gelsenkirchen</i>		259.669	259.155	258.418
<i>Ochenbruck</i>		928.823	805.373	840.389



	Einheit	2022	2023	2024
<b>Energie</b>				
Benzin (Gesamtorganisation)	kWh	<b>4.080</b>	<b>3.691</b>	<b>6.584</b>
<i>Spelle</i>		1.734	1.587	3.299
<i>Groß Ammensleben</i>		99	840	1553
<i>Gelsenkirchen</i>		0	0	0
<i>Ochenbruck</i>		2.247	1.264	1.732
Anteil Eigenerzeugter & Eigenverbraucher Strom (Gesamtorganisation)	kWh	<b>103.798</b>	<b>438.694</b>	<b>493.956</b>
<i>Spelle</i>		103.798	90.850	59.636
<i>Groß Ammensleben</i>		0	347.844	377.638
<i>Gelsenkirchen</i>		0	0	56.682
<i>Ochenbruck</i>		0	0	0
Gesamter Anteil erneuerbarer Energien (Stromzukauf) (Quelle: Versorgerdaten *2024 Sachsen Energie)	kWh	<b>4.393.260</b>	<b>3.762.336</b>	<b>2.494.192</b>
<i>Spelle</i>		3.014.657	2.751.484	1.765.564
<i>Groß Ammensleben</i>		902.085	570.209	422.463
<i>Gelsenkirchen</i>		162.532	150.284	86.638
<i>Ochenbruck</i>		313.986	290.359	219.527
<b>Material/ Rohstoffe</b>				
Sand (Gesamtorganisation)	t	<b>243.125</b>	<b>192.882</b>	<b>149.338</b>
<i>Spelle</i>		153.959	126.202	97.180
<i>Groß Ammensleben</i>		48.289	34.906	27.186
<i>Gelsenkirchen</i>		14.447	13.071	12.376
<i>Ochenbruck</i>		26.430	18.703	12.596

	Einheit	2022	2023	2024
<b>Material/ Rohstoffe</b>				
Kies/Split (Gesamtorganisation)	t	<b>333.599</b>	<b>272.625</b>	<b>181.307</b>
<i>Spelle</i>		211.460	181.958	119.198
<i>Groß Ammensleben</i>		70.968	46.834	29.302
<i>Gelsenkirchen</i>		21.979	18.842	17.615
<i>Ochenbruck</i>		29.192	24.991	15.192
Zement (Gesamtorganisation)	t	<b>115.081</b>	<b>91.215</b>	<b>71.112</b>
<i>Spelle</i>		70.466	56.805	44.916
<i>Groß Ammensleben</i>		23.703	17.706	13.635
<i>Gelsenkirchen</i>		7.518	6.546	6.026
<i>Ochenbruck</i>		13.394	10.158	6.535
Betonstahl (Gesamtorganisation)	t	<b>20.639</b>	<b>12.619</b>	<b>10.560</b>
<i>Spelle</i>		11.742	6.504	5.038
<i>Groß Ammensleben</i>		6.956	4.471	4.115
<i>Gelsenkirchen</i>		782	689	605
<i>Ochenbruck</i>		1.159	955	802
Rezyklat 4/8+8/16 (Gesamtorganisation)	t	<b>2.772</b>	<b>1.690</b>	<b>5.931</b>
<i>Spelle</i>		2.772	1.690	5.931
<i>Groß Ammensleben</i>		0	0	0
<i>Gelsenkirchen</i>		0	0	0
<i>Ochenbruck</i>		0	0	0
<b>Wasser</b>				
Frischwasser (Gesamtorganisation)	m <sup>3</sup>	<b>67.205</b>	<b>58.085</b>	<b>48.864</b>
<i>Spelle</i>		41.639	36.687	31.736
<i>Groß Ammensleben</i>		12.935	10.567	8.403
<i>Gelsenkirchen</i>		3.094	3.226	2.492
<i>Ochenbruck</i>		9.537	7.605	6.233

	Einheit	2022	2023	2024
<b>Abfall</b>				
Gesamtabfallaufkommen (Gesamtorganisation)	kg	<b>23.737.446</b>	<b>23.800.297</b>	<b>18.275.930</b>
<i>Spelle</i>		18.476.671	17.024.232	13.081.184
<i>Groß Ammensleben</i>		1.231.130	994.710	882.362
<i>Gelsenkirchen</i>		2.608.080	2.630.490	1.569.245
<i>Ochenbruck</i>		1.421.565	3.150.865	2.743.139
Gefährliche Abfälle	kg	<b>47.581</b>	<b>53.122</b>	<b>35.060</b>
<i>Spelle</i>		31.246	32.250	26.769
<i>Groß Ammensleben</i>		3.350	10.850	2.012
<i>Gelsenkirchen</i>		2.360	5.950	3.270
<i>Ochenbruck</i>		10.625	4.072	3.009
Gemischte ungefährliche Abfälle (Gesamtorganisation)	kg	<b>1.725.000</b>	<b>1.406.350</b>	<b>1.299.080</b>
<i>Spelle</i>		738.820	605.550	553.550
<i>Groß Ammensleben</i>		723.200	529.020	432.430
<i>Gelsenkirchen</i>		52.980	39.780	85.100
<i>Ochenbruck</i>		210.000	232.000	228.000
Getrennt gesammelte ungefährliche Abfälle (Gesamtorganisation)	kg	<b>21.964.865</b>	<b>22.340.825</b>	<b>16.941.789</b>
<i>Spelle</i>		17.706.605	16.386.432	12.500.864
<i>Groß Ammensleben</i>		504.580	454.840	447.920
<i>Gelsenkirchen</i>		2.552.740	2.584.760	1.480.875
<i>Ochenbruck</i>		1.200.940	2.914.793	2.512.130
Betonreste (170101, 101314 , 170107)	kg	<b>18.866.570</b>	<b>20.038.770</b>	<b>14.800.020</b>
<i>Spelle</i>		15.394.340	14.893.140	11.167.200
<i>Groß Ammensleben</i>		108.750	0	6.960
<i>Gelsenkirchen</i>		2.330.480	2.358.080	1.240.300
<i>Ochenbruck</i>		1.033.000	2.787.550	2.385.560



	Einheit	2022	2023	2024
Altholz (170201, 030105, 150103, 191207)	kg	1.397.780	1.228.630	1.142.103
Spelle		892.740	736.290	704.643
Groß Ammensleben		283.380	271.940	266.290
Gelsenkirchen		189.660	191.400	140.170
Ochenbruck		32.000	29.000	31.000
Metall (170405, 170407)	kg	1.547.350	887.340	748.470
Spelle		1.321.060	606.420	490.880
Groß Ammensleben		99.830	173.300	168.070
Gelsenkirchen		30.520	31.700	15.300
Ochenbruck		95.940	75.920	74.220
Papier (150101, 200101)	kg	76.990	73.803	55.115
Spelle		49.170	45.420	31.620
Groß Ammensleben		11.740	9.480	6.520
Gelsenkirchen		2.080	3.580	2.625
Ochenbruck		14.000	15.323	14.350
Emissionen				
THG (Gesamtorganisation) Scope 1 + Scope 2	t CO <sub>2e</sub>	7.269.497	6.201.814	4.923.849
Spelle		4.378.997	3.998.416	3.188.346
Groß Ammensleben		1.557.431	1.108.552	836.691
Gelsenkirchen		310.416	279.286	225.147
Ochenbruck		1.022.653	815.560	673.665
SO <sub>2</sub> (Gesamtorganisation)	t	3.124	2.597	2.144
Spelle		1.970	1.801	1.488
Groß Ammensleben		855	545	444
Gelsenkirchen		152	119	95
Ochenbruck		147	132	117

	Einheit	2022	2023	2024
No <sub>x</sub> (Gesamtorganisation)	t	<b>7.325</b>	<b>6.191</b>	<b>5.290</b>
<i>Spelle</i>		4.903	4.335	3.652
<i>Groß Ammensleben</i>		1.425	997	860
<i>Gelsenkirchen</i>		262	238	198
<i>Ochenbruck</i>		735	621	580
<b>Biodiversität</b>				
Gesamtfläche (Gesamtorganisation)	m <sup>2</sup>	<b>693.482</b>	<b>693.482</b>	<b>693.482</b>
<i>Spelle</i>		326.623	326.623	326.623
<i>Groß Ammensleben</i>		290.473	290.473	290.473
<i>Gelsenkirchen</i>		25.180	25.180	25.180
<i>Ochenbruck</i>		51.206	51.206	51.206
Versiegelte Fläche (Gesamtorganisation)	m <sup>2</sup>	<b>512.533</b>	<b>512.533</b>	<b>512.533</b>
<i>Spelle</i>		297.593	297.593	297.593
<i>Groß Ammensleben</i>		145.400	145.400	145.400
<i>Gelsenkirchen</i>		24.540	24.540	24.540
<i>Ochenbruck</i>		45.000	45.000	45.000
Unversiegelte Fläche (Gesamtorganisation)	m <sup>2</sup>	<b>180.949</b>	<b>180.949</b>	<b>180.949</b>
<i>Spelle</i>		29.030	29.030	29.030
<i>Groß Ammensleben</i>		145.073	145.073	145.073
<i>Gelsenkirchen</i>		640	640	640
<i>Ochenbruck</i>		6206	6206	6206

### 12.2.2 Energie

Der rückläufige Energieverbrauch in den Jahren 2022 bis 2024 ist in erster Linie auf eine gesunkene Produktionsmenge zurückzuführen. Dennoch zeigen die Daten auch positive Effekte gezielter Effizienzmaßnahmen. So konnten durch die schrittweise Umrüstung auf LED-Beleuchtung, den Einsatz automatisierter Lichtsteuerungen sowie die Optimierung von Druckluftanlagen spürbare Einsparungen erzielt werden.

Besonders beim Strom- und Heizölverbrauch sind diese Einsparungen sichtbar. Auch bei Diesel, Erdgas und Flüssiggas lässt sich ein moderater Rückgang erkennen. Gleichzeitig wurde der Anteil an selbst erzeugtem und verbrauchtem Strom gesteigert.

Insgesamt spiegeln die Verbrauchsdaten eine Kombination aus sinkender Produktionsauslastung und erfolgreicher Umsetzung energieeffizienter Maßnahmen wider.

### 12.2.3 Wasser/Abwasser

Der Gesamtwasserverbrauch in unserem Unternehmen ist in den vergangenen Jahren zurückgegangen. Dies steht im Zusammenhang mit der reduzierten Produktionsmenge. Bezogen auf die produzierte Betonmenge ist der spezifische Wasserverbrauch jedoch weitgehend konstant geblieben. Das zeigt, dass unser Wasserbedarf eng an die Produktion gekoppelt ist und wir bereits effizient mit der Ressource Wasser umgehen. Potenziale zur weiteren Reduktion bestehen vor allem in der Rückgewinnung und Wiederverwendung von Prozesswasser innerhalb der Mischanlage, die wir künftig durch exakte Dichtebestimmung des Prozesswassers weiter ausbauen wollen.

### 12.2.4 Abfall

Das Abfallaufkommen in unserem Unternehmen hat sich in den Jahren 2022 bis 2024 insgesamt rückläufig entwickelt. Dieser Rückgang steht im direkten Zusammenhang mit einer verringerten Produktionsmenge in diesem Zeitraum. Trotz dieser Entwicklung wurden auch strukturelle Maßnahmen umgesetzt, um die Abfalltrennung und Wiederverwertung weiter zu verbessern.

Ein besonderes Augenmerk liegt auf dem Umgang mit Betonabfällen. Am Standort Groß Ammensleben wurden in den vergangenen Jahren große Mengen an Betonabfällen gezielt zwischengelagert, um diese später als rezyklierte Gesteinskörnung in der eigenen Produktion wiederzuverwenden. Seit Ende 2024 erfolgt die Aufbereitung über einen spezialisierten Partnerbetrieb. Damit leisten wir einen aktiven Beitrag zur Ressourcenschonung und zur Schließung von Stoffkreisläufen in der Betonindustrie.

Auch im übrigen Abfallmanagement setzen wir auf eine konsequente Trennung verschiedener Abfallfraktionen. Zahlreiche Stoffströme – darunter Betonreste, Holz, Metalle und Papier – werden getrennt erfasst und gezielt entsorgt oder verwertet. Gefährliche Abfälle fallen in unserem Betrieb hauptsächlich in Form von ölhaltigen Abfällen an, die vor allem durch das Auftragen von Trennmitteln in der Produktion entstehen. Weitere gefährliche Abfälle umfassen Altöl aus Maschinenwartungen, Farben und Lacke sowie Bau- und Abbruchabfälle, die gefährliche Stoffe enthalten können. Ebenso gehören Schlämme aus unseren Öl-Wasserabscheidern zu diesem Abfallbereich.

Die Getrenntsammlungsquote liegt unternehmensweit auf einem hohen Niveau, was die Wirksamkeit der ergriffenen Maßnahmen zur Abfallvermeidung und -verwertung unterstreicht.



## 12.2.5 Materialeinsatz

Für die Herstellung unserer Betonprodukte setzen wir verschiedene mineralische Rohstoffe ein, darunter Sand, Kies, Zement, Splitt, Füllstoffe und Leichtzuschläge. Ergänzt wird dieser Materialeinsatz durch Betonstahl, der als Bewehrungselement eine zentrale Rolle bei der Herstellung tragender Bauteile spielt. Darüber hinaus kommen eine Vielzahl an Hilfs- und Betriebsstoffen zum Einsatz – dazu zählen unter anderem Garagentore, Einbauteile, Verbindungselemente, Technische Gase, Abheber, Schalungsmaterialien wie Holz für den Sonderformbau sowie diverse Handlingshilfen. Diese Materialien bilden die Grundlage unserer Produkte – entsprechend hoch ist unser Anspruch an einen verantwortungsvollen und effizienten Umgang mit diesen Ressourcen.

Am Hauptstandort Spelle wird ein Großteil des benötigten Sand- und Kiesmaterials in großen Mengen per Bahn angeliefert. Dadurch können die transportbedingten CO<sub>2</sub>-Emissionen deutlich reduziert und die Verkehrsbelastung auf den Straßen gesenkt werden. Zusätzlich sorgt ein eigens eingerichtetes Winterlager dafür, dass auch in witterungsbedingt eingeschränkten Zeiten eine zuverlässige Versorgung mit Zuschlagstoffen gewährleistet ist.

Die Entfernungen zwischen den Rohstoffquellen und unseren Produktionsstandorten variieren je nach Materialart und geografischer Lage. Wir achten bei der Auswahl unserer Lieferanten nach Möglichkeit auf regionale Verfügbarkeit, um den Transportaufwand und die damit verbundenen Umweltbelastungen zu minimieren.

Gleichzeitig optimieren wir kontinuierlich den Materialeinsatz durch eine enge Zusammenarbeit zwischen unseren Abteilungen Labor, Qualitätssicherung und Konstruktion. Ziel ist es, die Rezepturen sowie die statische Auslegung der Bauteile so effizient wie möglich zu gestalten, ohne Kompromisse bei Qualität oder Verarbeitbarkeit einzugehen. Durch diese systematische Optimierung gelingt es uns, natürliche Ressourcen zu schonen und gleichzeitig die Umweltwirkungen unserer Produkte über den gesamten Lebensweg hinweg zu reduzieren.



Bild: Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG

## 12.2.6 Emissionen

Ein wesentlicher Anteil der Treibhausgasemissionen ist auf die Zementherstellung zurückzuführen, ein vorgelagerter Prozess, der außerhalb unseres direkten Einflussbereichs liegt. Zement ist der größte CO<sub>2</sub>-Treiber in der gesamten Wertschöpfungskette der Betonproduktion. Um diesem Umstand aktiv entgegenzuwirken, setzen wir wann immer möglich auf klinkerarme Zemente wie CEM II und CEM III, die durch ihren geringeren Klinkeranteil den CO<sub>2</sub>-Ausstoß deutlich reduzieren. So gelingt es uns, die Umweltwirkungen unserer Produkte zu senken, ohne deren Qualität zu beeinträchtigen.

Staubemissionen entstehen an verschiedenen Stellen unserer Produktionsprozesse, etwa beim Umgang mit Zement, beim Mischen sowie beim innerbetrieblichen Materialtransport. Um diese Emissionen auf ein Minimum zu reduzieren, setzen wir gezielt moderne Absaug- und Filteranlagen an den Mischanlagen. Im Außenbereich tragen regelmäßige Reinigungsfahrten mit Kehrsaugmaschinen zur Reduzierung von aufgewirbeltem Staub auf Verkehrs- und Lagerflächen bei.

Auch im Bereich der Transportemissionen verfolgen wir konkrete Maßnahmen zur Reduzierung. Ein Teil unserer Rohstoffe wird am Hauptstandort Spelle per Bahn angeliefert – eine CO<sub>2</sub>-ärmere Alternative zum Straßengüterverkehr, die zur Entlastung der Straßeninfrastruktur und zur Verringerung der verkehrsbedingten Emissionen beiträgt.

Zusätzlich optimieren wir unsere Tourenplanung im Bereich der Auslieferung unserer Produkte laufend. Durch den Einsatz moderner Logistiksoftware, gebündelte Transporte und eine enge Abstimmung mit unseren Kunden und Baustellenpartnern gelingt es uns, Leerfahrten zu vermeiden und die Transporteffizienz spürbar zu steigern.

Ein weiterer Vorteil liegt in unserer flexiblen Infrastruktur: Wir sind in der Lage, unterschiedliche Verkehrswege wie Straße, Schiene und Wasser zu nutzen. So können wir je nach Standort, Projektanforderung und Materialbedarf die jeweils umweltfreundlichste und effizienteste Transportlösung wählen. Diese multimodale Logistik trägt wesentlich dazu bei, Emissionen zu reduzieren und gleichzeitig eine zuverlässige und termingerechte Belieferung sicherzustellen.

Gemeinsam mit weiteren Maßnahmen, etwa dem Einsatz von Photovoltaikanlagen, energieeffizienter Steuerungstechnik und elektrischen Fahrzeugen, leisten wir so einen Beitrag zur kontinuierlichen Minderung betriebsbedingter Emissionen. Unser Ziel ist es, alle Hebel zur CO<sub>2</sub>-Reduktion konsequent zu nutzen und unsere Umweltleistung stetig zu verbessern.

### 12.2.7 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.

### 12.2.8 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.

### 12.3 Kernindikatoren

Kernindikatoren	Einheit	2022	2023	2024
Bezugsgrößen				
Mitarbeiter (Gesamtorganisation)	MA	791	756	687
Spelle		564	535	491
Groß Ammensleben		154	150	131
Gelsenkirchen		36	38	35
Ochenbruck		37	33	30
Beheizte Fläche (Gesamtorganisation)	m²	116.980	123.260	123.260
Spelle		71.826	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	732.867	616.337	478.191
Spelle		458.143	395.139	304.722
Groß Ammensleben		150.874	118.156	91.912
Gelsenkirchen		46.362	41.013	38.559
Ochenbruck		77.488	62.029	42.998
Energie				
Gesamtenergieverbrauch pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kWh/t	37,11	38,57	42,64
Groß Ammensleben		39,77	38,69	40,78
Gelsenkirchen		26,23	26,69	25,32
Ochenbruck		59,56	58,08	71,05



Kernindikatoren	Einheit	2022	2023	2024
Anteil Erneuerbare Energien / Gesamtenergieverbrauch				
Spelle	%	18,34	18,65	14,05
Groß Ammensleben		15,03	20,08	21,35
Gelsenkirchen		13,36	13,73	14,68
Ochenbruck		6,80	8,06	7,19
Material				
Rohstoffeinsatz pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	t/t	1,07	1,04	1,00
Groß Ammensleben		1,07	1,03	1,03
Gelsenkirchen		1,01	1,02	1,00
Ochenbruck		1,03	1,00	0,96
Rezyklateinsatz 4/8+8/16 pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	6,05	4,28	19,46
Groß Ammensleben		0	0	0
Gelsenkirchen		0	0	0
Ochenbruck		0	0	0
Wasser				
Wasserverbrauch pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	m³/t	0,091	0,093	0,104
Groß Ammensleben		0,086	0,089	0,091
Gelsenkirchen		0,067	0,079	0,065
Ochenbruck		0,123	0,123	0,145

Kernindikatoren	Einheit	2022	2023	2024
Abfall				
Gesamtabfallaufkommen pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	40,33	43,08	42,93
Groß Ammensleben		8,16	8,42	9,6
Gelsenkirchen		56,25	64,14	40,70
Ochenbruck		18,35	50,80	63,80
Gefährliche Abfälle pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	0,068	0,082	0,088
Groß Ammensleben		0,022	0,092	0,022
Gelsenkirchen		0,051	0,145	0,085
Ochenbruck		0,137	0,066	0,070
Gemischte ungefährliche Abfälle pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	1,61	1,53	1,82
Groß Ammensleben		4,79	4,48	4,70
Gelsenkirchen		1,14	0,97	2,20
Ochenbruck		2,71	3,74	5,30
Getrennt gesammelte ungefährliche Abfälle pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	38,65	41,47	41,02
Groß Ammensleben		3,34	3,85	4,87
Gelsenkirchen		55,06	63,02	38,56
Ochenbruck		15,50	46,99	58,42
Betonreste (170101, 101314 , 170107) pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	33,60	37,69	36,65
Groß Ammensleben		0,72	0	0,08
Gelsenkirchen		50,27	57,50	32,17
Ochenbruck		13,33	44,94	55,48

Kernindikatoren	Einheit	2022	2023	2024
Altholz (170201, 030105, 150103, 191207) pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	1,95	1,86	2,31
Groß Ammensleben		1,88	2,30	2,90
Gelsenkirchen		4,09	4,67	3,64
Ochenbruck		0,41	0,47	0,72
Metall (170405, 170407) pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	2,88	1,53	1,61
Groß Ammensleben		0,66	1,47	1,83
Gelsenkirchen		0,66	0,77	0,40
Ochenbruck		1,24	1,22	1,73
Papier (150101, 200101) pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	0,107	0,115	0,104
Groß Ammensleben		0,078	0,080	0,071
Gelsenkirchen		0,045	0,087	0,068
Ochenbruck		0,181	0,247	0,334
Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt				
Gesamter Flächenverbrauch pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	m²/t	0,713	0,827	1,072
Groß Ammensleben		1,953	2,494	3,207
Gelsenkirchen		0,539	0,609	0,648
Ochenbruck		0,661	0,826	1,191
Emissionen				
CO <sub>2</sub> - äquivalente Emissionen pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	93	86	95
Groß Ammensleben		103	99	102
Gelsenkirchen		117	116	110
Ochenbruck		116	111	102

Kernindikatoren	Einheit	2022	2023	2024
SO <sub>2</sub> Emissionen pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	0,004	0,005	0,005
Groß Ammensleben		0,006	0,005	0,005
Gelsenkirchen		0,003	0,003	0,002
Ochenbruck		0,002	0,002	0,003
NO <sub>x</sub> Emissionen pro Produktionsmenge Beton				
Spelle	kg/t	0,011	0,011	0,012
Groß Ammensleben		0,009	0,008	0,009
Gelsenkirchen		0,006	0,006	0,005
Ochenbruck		0,009	0,010	0,013
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

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

Unfälle	Einheit	2022	2023	2024
Unfalltage / Arbeitstage				
<i>Spelle</i>	%	0,29	0,39	0,46
<i>Groß Ammensleben</i>		0,15	0,44	0,46
<i>Gelsenkirchen</i>		0,82	0,41	1,00
<i>Ochenbruck</i>		0,65	0,50	0,22



### 13 Umweltziele

Umweltprogramm – umgesetzt		
Umweltziel	Standort	Erledigt
Installation einer 135kWp PV-Anlage an unserem Produktionsstandort in Gelsenkirchen	Gelsenkirchen	Q1 2024
Austausch der Gasheizung vom Verwaltungsgebäude in unserem Standort in Groß Ammensleben durch eine Wärmepumpe	Groß Ammensleben	Q4 2024
Kranbahnbeleuchtung durch LED ersetzen	Ochenbruck	Q2 2024
Installation einer Auswaschanlage für Restbeton	Groß Ammensleben	Q3 2024
Installation einer Kammerfilterpresse zum Aufbereiten von Restwasser	Groß Ammensleben	Q3 2024
Sanierung des Regenrückhaltebeckens	Gelsenkirchen	Q4 2024

Umweltprogramm – geplant			
Umweltziel	Standort	Verant- wortlich	Plan
<b>Umweltaspekt Energieverbrauch – Umweltziel Energieeinsparung</b>			
Sanierung der alten Steinformmaschine (Erneuerung der Antriebe) Reduzierung des Stromverbrauchs von derzeit 1500 kWh/kt um 10% auf 1350 kWh/kt	Spelle	Technik	Q3 2025
Drosselung der Leistung der Formenheizungen WSW durch Reduktion des Gasdrucks von 1,5 bar auf 0,7 bar bei gleichbleibenden Ausschaltzeiten	Spelle	Technik	Q3 2025
Installation von je zwei Elektroladesäulen	Spelle + Gelsenkirchen+ Groß Ammensleben	Elektro	Q4 2025
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	Technik	Q4 2025
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	Technik	Q2 2026
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	Elektro	Q3 2025
Schlosserei, Magazin und Verwaltung auf LED Beleuchtung umrüsten	Gelsenkirchen	Elektro	Q1 2026
Dieselpapfsäule mit Datenerfassung installieren um den Verbrauch der Fahrzeuge genau zu erfassen	Gelsenkirchen	Technik	Q3 2025

Umweltprogramm – geplant			
Umweltziel	Standort	Verant- wortlich	Plan
<b>Umweltaspekt Rezyklierte Gesteinskörnung – Umweltziel Ressourcenschonung und Reduzierung des Abfallanteils</b>			
Einsatz Rezyklierter Gesteinskörnung (Partner für die Aufbereitung finden)	Groß Ammensleben Gelsenkirchen Ochenbruck	Labor	Q4 2025
Optimierung des Einsatzes ausgewaschener Gesteinskörnung (Lagerung im eigenen Silo + direkte Einbindung in ausgewählte Rezepturen)	Ochenbruck	Labor	Q4 2025
<b>Umweltaspekt Zementeinsatz – Umweltziel Reduktion von Treibhausgasemissionen</b>			
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	Labor	2025
CO2 Reduktion durch Erhöhung des Anteils von klinkerarmen CEM III Zement um 1% W2: 2024 – 7.885t/44.915t = 17,5% → Ziel 18,5% W4: 2024 - 537t/14.172t = 3,8% → Ziel 4,8%	Spelle + Groß Ammensleben	Labor	2025
<b>Umweltaspekt Frischwasserverbrauch – Umweltziel Wassereinsparung</b>			
Anpassung der Mischanlagensteuerung zur Erhöhung des Restwasseranteils durch exakte Dichtebestimmung des Prozesswassers.	Spelle + Ochenbruck	Technik	Q1 2026
<b>Sonstige</b>			
Installation einer Ölfefilteranlage an der Steinformmaschine zur Reduktion des Wechselintervalls von einem Jahr auf alle zwei Jahre	Spelle	Technik	2025
Umsetzen einer Datenschnittstelle für die Implementierung des digitalen Lieferscheins für Transportbeton	Spelle	Elektro/ EDV	Q2 2026

## 14 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 2025 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 2025 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 8. 7. 2025



Erich Grünes

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



**15 Ansprechpartner****Herausgeber**

Rekers Betonwerk GmbH & Co. KG  
Portlandstraße 15  
48480 Spelle  
[www.rekers-beton.de](http://www.rekers-beton.de)  
[info@reakers-beton.de](mailto: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](mailto:ckreyenkoetter@reakers-beton.de)

Termin zur Vorlage der nächsten aktualisierten  
Fassung der Umwelterklärung: Juli 2026