



## ENERGIE- UND KLIMARICHTLINIE

### 1. Einleitung

Die Hofmair Beton GmbH & Co. KG ist seit jeher bemüht natürliche Ressourcen zu schonen und damit die Umwelt, sowie das Klima zu schützen. Neben den natürlichen Ressourcen, wie Sand, Kies, Zement und Wasser benötigen wir zur Herstellung von Frischbeton auch Energie. Jede Umwandlung von Energie ist mit Verlusten behaftet und verursacht den Ausstoß von CO<sub>2</sub>. Um den CO<sub>2</sub> Ausstoß so gering wie möglich zu halten ergreifen wir verschiedenste Maßnahmen um den Ressourcen- und Energieverbrauch zu reduzieren.

### 2. Ziele der Energie- und Klimarichtlinie

Das oberste Ziel der Hofmair Beton GmbH & Co. KG ist es den Energieverbrauch stetig zu senken um den damit einhergehenden Ausstoß an CO<sub>2</sub> auf ein Minimum zu reduzieren.

Bereits bei der Auswahl unserer Zulieferer achten wir auf möglichst kurze Transportwege, sowie eine nachhaltige Produktionsweise. Auch unsere eigenen Produktions- und Transportmöglichkeiten halten wir durch laufende Modernisierung der Anlage und des Fuhrparks auf dem neuesten Stand um unseren hohen Anforderungen an den größtmöglichen Schutz der Umwelt gerecht zu werden.

Um die Ressource Wasser zu schonen soll der Trinkwasserverbrauch in der Produktion bestmöglich reduziert und ein geschlossener Wasserkreislauf geschaffen werden. Hierzu werden Prozesswässer aufbereitet, Regen- und Oberflächenwasser gesammelt und somit der Bedarf an Trinkwasser minimiert. Abwässer werden, ausgenommen von Sanitärabwasser, vollständig vermieden.

Des Weiteren soll auch der zunehmende Einsatz von sekundären Rohstoffen zur Schonung der natürlichen Ressourcen und somit zur Verbesserung des Umweltschutzes beitragen.

Im einzelnen ergeben sich daher folgende Kernziele:

- Senkung des Energiebedarfs und der damit verbundenen jährlichen Treibhausgasemissionen
- Optimierung der genutzten Primärrohstoffe im Hinblick auf den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck (CEM III - Zemente)
- Erhöhte Nutzung von sekundären Rohstoffen
- Einkauf regionaler und umweltschonend produzierter Rohstoffe

### 3. Maßnahmen zur Prozessoptimierung

Viele Produktionsschritte in der Betonherstellung sind sehr energieaufwendig und mit einem hohem Rohstoffverbrauch verbunden. Hier bietet sich entsprechendes Potenzial die einzelnen Prozesse zu optimieren und Einsparungen bezüglich Energie- und Ressourcenverbrauch zu generieren.

#### 3.1 Verwaltung und Transportbetonwerk

Einsparpotenziale besteht weiterhin in der Digitalisierung der Bereiche Angebotserstellung, sowie bei der Rechnungserstellung und dem Rechnungseingang. Diese wurden erfasst und werden weiter vorangetrieben.

Des Weiteren sehen wir im Bereich der Beleuchtung großes Potenzial bezüglich Energieeinsparung. Die Maßnahme der Umstellung auf LED Leuchten wurde bereits umgesetzt. Auch durch die fortwährende Modernisierung unserer Produktionsanlage soll der Energieverbrauch stetig gesenkt werden.

#### 3.2 Logistik

Die Modernisierung unseres Fuhrparks leistet einen großen Beitrag um Energie in Form von Kraftstoff einzusparen und somit den CO<sub>2</sub> Ausstoß zu senken. Hierzu werden nach und nach ältere Fahrmischer gegen neuere EURO 6 Fahrzeuge ausgetauscht.

Um Transportwege weiterhin zu reduzieren achten wir auf die lokale Beschaffung von

sekundären Rohstoffen. Im Hinblick auf rezyklierte Gesteinskörnungen sehen wir ein großes Potenzial zur Reduzierung von Schadstoffen indem wir diese vermehrt selbst herstellen. Hierfür werden aktuell die passenden Maschinen angeschafft und entsprechend Personal ausgebildet.

### 3.3 Produkt

Durch die Zusammensetzung der Betonrezepturen wird, neben den zuvor genannten Abläufen, der CO<sub>2</sub> Ausstoß je Kubikmeter produziertem Frischbeton wesentlich beeinflusst. Unser Anspruch ist es Betone von höchster Qualität zu produzieren. Dabei achten wir auf eine ressourceneffiziente Herstellung durch die ständige Optimierung der Zusammensetzung.

Einen großen Anteil zur Reduzierung des CO<sub>2</sub> Ausstoßes sehen wir in der Verwendung von Hochofen- und Kompositzementen. Diese sind bereits im Einsatz und sollen weiterhin immer mehr Zemente mit hohem Klinkeranteil ersetzen.

Um natürliche Ressourcen zu schonen wird der Einsatz von rezyklierten Baustoffen vorangetrieben. Aktuell können somit in einigen Betonrezepturen 25 – 45 Vol.% der natürlichen Gesteinskörnung durch rezyklierte Gesteinskörnung ersetzt werden. Hier soll der Vertrieb und Einsatz solcher Betone weiter vorangetrieben werden.

### 3.4 Umgang mit Restbeton und Produktionsrückständen

Die Hofmair Beton GmbH & Co. KG betreibt eine Frischbetonrecyclinganlage. Dadurch ist es möglich Beton, der in Folge von Rücklieferungen, Produktionsrückständen oder Fehlproduktion als Abfall übrig bleibt aufzubereiten und wieder zu verwenden.

Gesteinskörnungen > 0,2mm werden wiedergewonnen und in die Produktion eingebunden. Anfallendes Wasser wird in Becken gesammelt und ist anteilig zur Neuproduktion zu verwenden.

Des weiteren besitzen wir Schalungen für Betonblocksteine. So sind wir in der Lage auch größere Mengen Restbeton weiter zu verarbeiten. Die Betonblocksteine werden zum Bau von Lagereinrichtungen an unsere Kunden weiterverkauft.

Eine weitere Möglichkeit der Restbetonverwertung sehen wir in der Aufbereitung zu rezyklierten Baustoffen. Diese Möglichkeit befindet sich Momentan im Aufbau.

## 4. Schulungen

Die Unternehmensleitung achtet stets darauf alle Mitarbeiter:innen laufend zum Thema Energie- und Ressourcen schonendes Arbeiten zu sensibilisieren. Die Inhalte der Energie- und Klimarichtlinie wird in regelmäßigen Abständen kommuniziert.

Die Geschäftsleitung ermittelt den Schulungsbedarf und kontrolliert die Durchführung der Schulungen anhand der Schulungsnachweise. Beispielhaft können hier Schulungen zum Thema Kraftstoffsparendes Fahren, die modulare Weiterbildungen der Kraftfahrer oder auch Schulungen zum Thema Ressourcenschonendes Arbeiten aufgeführt werden.

## 5. Monitoring

Um die Umsetzung und den Erfolg der in dieser Richtlinie beschriebenen Maßnahmen sicherzustellen werden gesetzte Ziele regelmäßig überprüft, angepasst oder neue Ziele manifestiert. Dies geschieht z. B. in Form des Nachhaltigkeitsberichtes mit Kennzahlen zum Energieverbrauch (KPI's).

Diese Richtlinie wird regelmäßig überprüft und, wo nötig, Änderungen vorgenommen.

Fassung Nr. U3.01

vom: 15.12.2023

genehmigt: .....



Unterschrift Geschäftsleitung



### MONITORING TREIBHAUSGASEMISSIONEN ANLAGE ZUR ENERGIE- UND KLIMARICHTLINIE

**Anlage:** Transportbetonwerk Untermarchenbach  
**Berichtsjahr:** 2023

Energiequelle	Verbrauch (kwh/a)	CO2-Äquivalent (kg CO2/a)
Strom	83.696	21.644
Dieselmkraftstoff	472.203	125.842
Heizöl	80.683	21.502

**Berechnungswerte:**

Strom 0,2586 kg CO2/kwh (gemäß Stromvertrag)

Diesel 0,2665 kg CO2/kwh

Heizöl 0,2665 kg CO2/kwh

Fassung Nr. U3.02

vom: 15.12.2023

genehmigt: .....

Unterschrift Geschäftsleitung