



KÖNIG & MEYER

Stands For Music

Umwelterklärung 2026

***nach der
EG-Öko-Audit-Verordnung / EMAS***

König & Meyer
Otto - Schott - Straße 24
D-97877 Wertheim / Main
Tel.: 09342-806208
Fax: 09342-806250



Wir sind Mitglied

**Modell
Hohenlohe**

Netzwerk betrieblicher Umweltschutz
und nachhaltiges Wirtschaften e.V.



Inhalt	Seite
1. Vorwort der Geschäftsleitung	3
2. Die Firma König & Meyer	4
3. Integrierte Managementpolitik/Umweltleitlinien	8
4. Bezug der Unternehmenstätigkeit zur Umweltsituation	9
5. Das Umweltmanagementsystem (UMS) von König & Meyer	16
6. Umweltzahlen und Kernindikatoren von König & Meyer	19
7. Die Umweltziele und das Umweltprogramm	27
8. Gültigkeitserklärung des Umweltgutachters	30
9. Termin der nächsten Umwelterklärung	31
10. Dank	31
11. König & Meyer im Dialog	31

1. Vorwort der Geschäftsleitung

König & Meyer ist seit mehr als 76 Jahren in der Musikwelt ein Begriff für durchdachtes Zubehör in hervorragender Qualität. Unsere Produkte zeichnen sich vor allem durch ein Optimum an Design, Funktionalität und Langlebigkeit aus.

König & Meyer fertigt heute mit über 330 Mitarbeitern am Standort Wertheim ca. 1.200 Produkte, die in über 75 Länder der Welt vertrieben werden. Die stets konsequent betriebene Modernisierung der Fertigung und der damit verbundene Aufbau von Knowhow hat König & Meyer zu einem auf alle Arten von Stativen hochspezialisierten Produktionsbetrieb gemacht. Das Produktsortiment umfasst unter anderem Produktgruppen wie Notenpulte, Instrumentenständer, Mikrofonstative und Boxenstative. Darüber hinaus ist K&M Zulieferer für den Home-Entertainment-Bereich sowie OEM-Artikel.

Der Umweltschutz ist als wichtiger Bestandteil fest in die Betriebsabläufe integriert. So ist König & Meyer bereits seit 1998 nach der EG-Umwelt-Audit-Verordnung validiert und im Jahr 2000 folgte die Zertifizierung nach der weltweit anerkannten ISO 14001. Auch zukünftig werden wir unsere Produkte und Prozesse bezüglich Qualität und Umweltverträglichkeit ständig überdenken und weiter verbessern.

Hinter all unserem Handeln steht letzten Endes ein Ziel:

Hochwertige und nachhaltige Produkte für zufriedene Musiker auf der ganzen Welt!

Wertheim im Mai 2026,


Gabriela König
Kaufm. Geschäftsführerin


Heiko Wolz
Techn. Geschäftsführer

2. Die Firma König & Meyer

Die Firmengeschichte

- 1949** Karl König und Erich Meyer gründen 1949 die Firma König & Meyer in Wertheim am Main. Mit nur 10 Mitarbeitern wird mit der Produktion von Notenpulten und wenig später mit der Produktion von Mikrofonständern begonnen.
- 1951** Es wird mit 60 Mitarbeitern produziert und das Sortiment, das inzwischen beim deutschen und europäischen Musikwarenfachhandel und Großhandel schon gut eingeführt ist, noch erweitert. Instrumentenständer werden entwickelt und teilweise mit eigenen Schutzrechten belegt.
- 1959** Durch die Funkausstellung in Frankfurt wird die Elektroakustik-Verstärkertechnik immer mehr verbreitet. Ein weiterer Bedarf auf dem Zubehörsektor für Musik in Form von Mikrofonstativen zeichnet sich ab. Eine breite Palette von Mikrofonstativen, Schwenkarmen und Boxenstativen wird entwickelt.
- 1968** Nach dem Tod des Firmengründers Karl König übernimmt sein Sohn Martin König die Geschäftsführung zusammen mit Erich Meyer. Die Zahl der Beschäftigten beträgt 160. Rund 2.700 qm Arbeitsfläche stehen zur Verfügung.
Neben dem Musikzubehör werden auch für andere Einsatzbereiche Stative produziert, wie z.B. Infusionsständer und Haartrockenhaubenständer. Schließlich wird nicht nur in Metall, sondern auch in Kunststoff gefertigt.
- 1969** Ein zweites Werk wird errichtet, in dem sich heute unter anderem die Bereiche Entwicklung, Produktion, sowie Personalwesen, Einkauf und technische Geschäftsführung befinden.
- 1987** Brigitta Meyer übernimmt die Nachfolge ihres verstorbenen Vaters Erich Meyer. In den 80iger Jahren wird das Produktionsprogramm um Keyboardständer, Mixerständer und 19" Racks ergänzt.
- 1999** König & Meyer feiert sein 50-jähriges Bestehen mit verschiedenen Veranstaltungen während des Jahres. Den Höhepunkt bildet der gemeinsame Ausflug der Belegschaft mit der Geschäftsleitung in die USA.
- 2001** Um Nachwuchskünstler zu fördern und den Erfahrungsaustausch vom Musiker zum Hersteller zu nutzen, beginnt König & Meyer verschiedene Bands und Projekte unterschiedlicher Musikbereiche zu unterstützen. Neben Bands aus der Rock- und Popszene, wie „Reamon“ und „Silbermond“, sponsert K&M heute u. a. das Volksmusikorchester „Die Kastelruther Spatzen“.
- 2005** Gabriela König und Heiko Wolz treten in die Geschäftsleitung von König & Meyer ein.
- 2006** Die Inbetriebnahme der computergesteuerten Rohrlaseranlage ermöglicht die flexiblere Fertigung auch kleiner Losgrößen. Außerdem werden Werkzeugkosten eingespart.
- 2007** Das Qualitätsmanagement wird nach der weltweit anerkannten ISO 9001 zertifiziert.
- 2009** Erhalt des Gütesiegels „Sicher mit System“ der Berufsgenossenschaft Metall für vorbildliche, sichere und gesundheitsgerechte Arbeitsprozesse.
- 2013** Rückbau der Nickelgalvanik und Errichtung einer neuen Flachlaserabteilung.
- 2017** Umzug des Versands in das neue Logistikzentrum auf dem Reinhardshof (Werk 3) und Sanierungsbeginn des Werk 2
- 2021** Bauliche Erweiterung des Logistikzentrums von 7.500 auf ca. 10.000 Palettenstellplätze und Fertigstellung des Bauabschnitts 1 im Werk 2. Beginn Bauabschnitt 2.
- 2023** Aufbau einer neuen, effizienteren Pulverbeschichtungsanlage im Werk 2
- 2024** Fertigstellung Bauabschnitt 2
- 2025** Einreichung Bauantrag für eine neue Produktionshalle mit 3500m² Fläche und einem Verwaltungsgebäude mit ca. 1600m² Nutzfläche am Standort Reinhardshof in Wertheim

Der Standort

Die Firma König & Meyer hat am Standort Wertheim drei organisatorisch eng miteinander verbundene Betriebsbereiche.

Das Werk I im Kiesweg 2a befindet sich am Rand der nach Kriegsende entstandenen neuen Wohnsiedlung Wertheim Bestenheid und verfügt über eine Produktionsfläche von ca. 3.068 m².

500 Meter mainabwärts in der Otto-Schott-Straße 24 befindet sich das Werk II mit einer Produktionsfläche von ca. 17.336 m². Dieser neue Betriebsteil wurde wegen zu enger Platzverhältnisse 1969 im neuen Industriegebiet von Wertheim-Bestenheid errichtet und hat bis heute in 16 Bauabschnitten die oben genannte Größe erreicht. Ein weiterer Grund für den Neubau war die Errichtung einer neuen Galvanik, die von 1970 bis 2013 in Betrieb war und bereits mit den damals bestverfügbaren Techniken der Wasseraufbereitung und Wasserreinigung ausgerüstet wurde. 2013 wurde die Galvanik stillgelegt und in der freigewordenen Halle eine Flachlaseranlage installiert. Das Betriebswasser für die gesamte Produktion wird fast vollständig aus einem 70 Meter tiefen, betriebseigenen Brunnen entnommen.

Um das Wachstum des Unternehmens zu sichern und eine optimale Lieferfähigkeit sicherzustellen, wurde 2015 mit den Planungen für den Bau eines neuen 7.500 m² großen Logistikzentrums im Wertheimer Stadtteil Reinhardshof begonnen. Der Umzug des Versands in das neue Logistikzentrum fand im Februar 2017 statt. Im Anschluss folgte ab 2017 die Sanierung und Modernisierung des Werk 2. In diesem Zeitraum wurden zudem Abteilungen verlagert, Produktionsabläufe optimiert und energiesparendere Prozesse implementiert. Durch die Modernisierung des Gebäudebestandes und Neuinvestitionen in Produktionsanlagen wie z.B. die neue Pulverbeschichtung und Rohrlaseranlagen konnten zudem weitere Energieeinsparpotenziale gehoben werden.



Produktionsstandort Wertheim



Die Produkte

K&M ist seit 77 Jahren in der Musikwelt ein Begriff für durchdachtes Zubehör in hervorragender Qualität. Unsere Produktqualität äußert sich vor allem in einem guten Design, in hoher Funktionalität und in langlebigen Materialien.

K&M fertigt über 1.500 Produkte, die in mehr als 75 Ländern der Erde vertrieben werden.

Die Produktgruppen:

Notenpulte:

Taschenpulte, Tischnotenpulte, Notenablagen, Orchester-Notenpulte, Dirigentenpulte, Holznotenpulte, Reisepulte, Notenpultleuchten, Zubehör.

Instrumentenständer:

Instrumentenständer für Zupf-, Streich-, und Blasinstrumente, Akkordeonständer, Stimmwerkzeuge, diverse Instrumentenhalter

Drummersitze, Keyboardbänke, Stehhilfen

Keyboardständer und Aufsätze

Mixer- und Monitorständer, 19" Racks

Mikrofonstative:

Mikrofon-Bodenstative, Mikrofon-Tischstative, Schwenkarme, Noten- und Konzepthalter, Reduziergewinde, Schwanenhäuse, Zubehör

Boxen- und Leuchtenstative

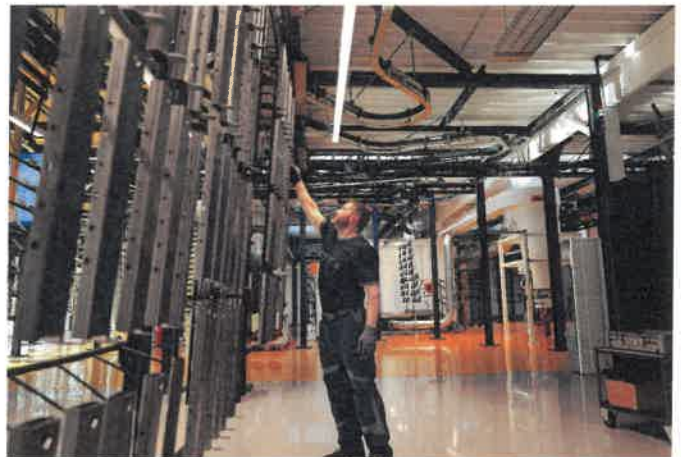
Desinfektionsmittelständer

Darüber hinaus ist K&M noch Zulieferer für den Medizin- und Bürobereich.

Die Produktion

In einer durchlaufenden Produktionskette werden die Rohmaterialien zunächst in den Abteilungen Rohrlaser, Flachlaser, Stanzerei, Dreherei oder Sägerei bearbeitet und anschließend in der Pulverlackieranlage elektrostatisch pulverbeschichtet. Praktisch sämtliche Kunststoffteile, wie Formteile, Kunststoffschrauben oder Parkettschoner, werden in der eigenen Kunststoffabteilung gefertigt. Einzelne Bauteile werden in der Schweißerei an Schweißrobotern bzw. Handarbeits-Schweißplätzen zusammengefügt. In den beiden Montagehallen erfolgt dann die Endmontage auf zwei so genannten Karussellförderbändern und einem Fließband, auf denen die Teile zu den verschiedenen Arbeitsplätzen und abschließend zur Verpackungsstation transportiert werden. Große Stative und Ständer werden in direkt verketteten Arbeitsabläufen von Arbeitsgang zu Arbeitsgang weitergereicht und am Ende der Kette ebenfalls versandfertig verpackt. Kleinserien und Muster werden in einer eigenen Abteilung gefertigt.

Ein modernst eingerichteter Werkzeug- und Formenbau fertigt an hochwertigen Maschinen die notwendigen präzisen Werkzeuge für die gesamte Fertigung, nachdem sie an CAD-Arbeitsplätzen konstruiert worden sind.



Die Entwicklung des Umweltschutzes bei König & Meyer

Die Teilnahme am Umwelt-Audit-Verfahren setzt eine jahrelange ökologische Entwicklung bei der Firma König & Meyer konsequent fort. Die wichtigsten Maßnahmen im Umweltschutz sind hierbei im Folgenden kurz zusammengefasst.

- 1972** Umstellung der Nasslackierung auf Pulverbeschichtung.
- 1975** Aufstellung einer Schraubenkompressoranlage im Werk I mit Nutzung der Abluftwärme zur Beheizung der Montagehalle.
- 1978** Ersatz der Schrägklärtechnik durch moderne Aufbereitungstechnik. Einbau einer kompletten Wasseraufbereitungsanlage für den Wasserkreislauf. Inbetriebnahme der Kühltürme im Werk I und Werk II.
- 1985** Einbau von Spitzenwächtern, um den Energieeinsatz zu optimieren.
- 1986** Ersatz der bestehenden Anlage durch eine moderne automatische Pulverbeschichtungsanlage
- 1991** Alle galvanischen Bäder werden auf Stelzen gestellt, um Leckstellen frühzeitig erkennen zu können. Installation von großen Betonbecken, um Kontaminationen durch eventuell auslaufende Bäder zu verhindern.
- 1994** Schrittweise Eliminierung von umweltschädlichen Weichmachern aus der Kunststoffproduktion durch Umstellung auf weichmacherfreie Elastomere.
- 1995** Einbau einer Micro- und Ultramicrofiltrationsanlage zur optimalen Abwasserreinigung.
- 1996** Ersatz sämtlicher CKW's durch Inbetriebnahme einer neuen, auf wässriger Basis arbeitenden Entfettungsanlage.
Anbau einer Chrom- und Nickelrückgewinnungsanlage zum Ausfällen der Nickelanteile und zur Rückführung der Chromanteile.
- 1998** König & Meyer erhält das EG-Öko-Audit-Zertifikat.
- 2000** König & Meyer erhält das weltweit anerkannte Umwelt-Zertifikat nach ISO 14001 und wird nach EG-Öko-Audit-Verordnung revalidiert.
- 2002** Durch die Modernisierung der Galvanik werden wesentliche Einsparungen an Energie, Wasser und Hilfs- und Betriebsstoffen erreicht.
Teilnahme an einer vom Land Baden-Württemberg geförderten Energieeffizienz-Initiative zur Reduzierung von CO₂-Emissionen.
- 2003** K&M wird nach der neuen EG-Öko-Audit-Verordnung (EMAS II) validiert.
- 2007** König & Meyer wird beim Umweltpreis des Landes Baden-Württemberg für seine besonderen Leistungen im Umweltschutz ausgezeichnet.
- 2008** In der Dreherei wird eine neue Umluftanlage mit integrierter Wärmerückgewinnung installiert, um die Luftqualität nachhaltig zu verbessern.
- 2009** Mit der Stilllegung der Chromgalvanik werden die Gefahrstoffe mit dem höchsten Gefährdungspotential aus dem Produktionsprozess entfernt.
- 2010** Auf dem Dach von König & Meyer wird die neue Photovoltaikanlage mit einer Leistung von 99,8 kWp in Betrieb genommen. Diese wird 2011 auf 282 kWp erweitert.
- 2011** Energetische Sanierung vom Werk 1 mit Außendämmung, Energieleittechnik und Umstellung praktisch der gesamten Heizenergiebereitstellung auf die vorhandene Holzpelletanlage.
- 2013** Installierung einer an die neuen Produktionsverhältnisse angepassten Abwasseranlage.
- 2014** Installation einer modernen Heizungsanlage im Werk 2.
- 2015** Reduktion des Heizenergiebedarfs im Werk 2 mittels zeitgesteuerter Aufheizprogramme für die Vorbehandlung der Pulverbeschichtungsanlage und für die Heizkreise der neuen Heizung.
- 2017** Verbesserung der Energieeffizienz des Gebäudebestands durch Nutzung erneuerbarer Energien, überdurchschnittliche Dämmung, Einsatz moderner LED-Beleuchtung, Installation von Gasdunkelstrahlern und Beheizung der Büroräume mit einer Luft-Wasser-Wärmepumpe im neuen Lo-

gistikzentrum Werk 3. Installation der bisher größten Photovoltaik-Dachanlage (392 kWp) in der Gemeinde Wertheim auf dem Dach des neuen Logistikzentrums.

- 2020** Entwicklung von Produkten mit biobasierten Kunststoffen.
- 2022** Energetische Teilsanierung im Werk 2 zur Vorbereitung für die neue Pulverbeschichtungsanlage.
- 2023** Aufbau einer effizienteren Pulverbeschichtungsanlage mit Wärmerückgewinnungssystem.
- 2024** Installation eines energieeffizienten Heizungs-/Lüftungskonzeptes für die Abteilung Schweißerei und Arbeitsvorbereitung sowie energetische Sanierung des Gebäudebereiches.
- 2025** Umbau und energetische Sanierung des Hallenabschnittes PL-1/Werk 2

3. Integrierte Managementpolitik/Umweltleitlinien

Die Unternehmenspolitik der Firma König & Meyer GmbH & Co. KG beruht auf folgenden Handlungsgrundsätzen

K+M ist bestrebt, der weltweit führende Anbieter von Qualitäts- Musikzubehör und -Stativen zu sein. Die hohe Wertschätzung der Marke K&M soll bewahrt und weiter ausgebaut werden.

Wir sind ein Unternehmen, das sozial und ökologisch verantwortungsbewusst handelt, kreativ ist und mit seinen Mitarbeiterinnen, Kunden und Lieferanten fair umgeht.

Unternehmensziele:

Kundenzufriedenheit und Qualität:

Wir verfolgen das Ziel, unseren Kunden die qualitativ hochwertigsten Produkte, Services und Lösungen zu attraktiven Preisen anzubieten, um dadurch eine langfristige Partnerschaft zu erreichen. Dabei orientieren wir uns an den Kundenwünschen, gestalten unsere Unternehmensprozesse effektiv und effizient und verbessern die Qualitätsabläufe kontinuierlich.

Marktführerschaft:

Wir wollen das Wachstum unseres Unternehmens sichern, indem wir Märkte, auf denen wir bereits vertreten sind, mit sinnvollen und innovativen Produkten und Designs bedienen. Außerdem wollen wir in neue Bereiche und Märkte vorstoßen, die auf unseren Technologien und Kompetenzen aufbauen und die Interessen unserer Kunden berücksichtigen.

Gewinn:

Wir verfolgen das Ziel, ausreichend Gewinn zu erwirtschaften, um das weitere Wachstum unseres Unternehmens zu finanzieren und um Ressourcen bereitzustellen, die wir zum Erreichen der anderen Unternehmensziele benötigen. Voraussetzung für den Erfolg des Unternehmens sind eine stets zeitgemäße technische Ausrüstung und die konsequente Qualifizierung unserer MitarbeiterInnen.

Mitarbeiterzufriedenheit:

Wir möchten, dass unsere Mitarbeiter Zufriedenheit und Erfüllung bei ihrer Arbeit finden. Wir bieten unseren Mitarbeiterinnen leistungsorientierte Beschäftigungsmöglichkeiten und schaffen mit ihnen eine sichere und kreative Arbeitsumgebung, in der sowohl die Vielseitigkeit als auch die Individualität jedes Einzelnen geschätzt wird.

Arbeitssicherheit:

Die Arbeitsbedingungen und Produktionsverfahren müssen die Gesundheit und Sicherheit unserer Mitarbeiterinnen und Dritter gewährleisten. Die Arbeitssicherheit ist in allen Unternehmensprozessen integriert. Die Unfall- und Schadensverhütung und die Verbesserung des Gesundheitsschutzes am Arbeitsplatz werden zusammen mit den Mitarbeiterinnen aktiv vorangetrieben.

Umwelt / Energie:

Der verantwortungsvolle Umgang mit den Ressourcen unseres Planeten ist die Basis für eine erfolgreiche und dauerhafte Geschäftstätigkeit und die Erhaltung einer lebenswerten Umwelt. Umwelt- und Energieaspekte werden bereits bei der Planung von neuen Produkten, Tätigkeiten und Verfahren berücksichtigt. Umwelt- und Energieaspekte werden bei der permanenten Verbesserung von Prozessen und Abläufen umfassend berücksichtigt. Alle Ebenen des Betriebs sind in den Umweltschutz und die Steigerung der Energieeffizienz eingebunden. Wir arbeiten mit den zuständigen Behörden kooperativ zusammen und informieren die Öffentlichkeit über unsere Umweltaktivitäten. Wir verpflichten uns einerseits zur Ein-

haltung aller einschlägigen Vorschriften im Umwelt- und Energiebereich und andererseits zur Überprüfung unseres integrierten Managementsystems durch regelmäßige Betriebsprüfungen.

4. Bezug der Unternehmenstätigkeit zur Umweltsituation

Zu den umweltrelevanten Betriebseinrichtungen gehören bei der Firma König & Meyer die mechanische Fertigung, die Pulverbeschichtung sowie der Bereich der Wasseraufbereitung. Hieraus resultieren die folgenden umweltrelevanten Problempunkte:

- Einsatz und Lagerung von Gefahrstoffen
- Wasser- und Chemikalieneinsatz in der Pulverbeschichtung
- Abwasserbehandlung
- Lärmentwicklung bei Stanzarbeiten

Mit der Umsetzung von Vermeidungskonzepten und aktivem Umweltschutz aller Mitarbeiter verfolgt König & Meyer das Ziel, Rohstoffe und Energie sparsam zu verwenden. Trotz der Integration des Umweltschutzes in alle Schritte der Prozesskette lässt sich eine Auswirkung der Tätigkeiten auf die Umwelt, vor allem in den Bereichen Energie, Abwasser und Abfall, nicht vollständig vermeiden.

Indirekte Umweltauswirkungen

Bei Indirekten Umweltauswirkungen handelt es sich um Einflüsse auf die Umwelt, die nicht von unserer eigenen betrieblichen Tätigkeit verursacht werden, sondern von Akteuren, die uns beliefern oder Dienstleistungen in unserem Auftrag erbringen. Die wesentliche indirekte Umweltauswirkung bei König & Meyer ist die Emission von Treibhausgasen aufgrund der Nutzung fossiler Energieträger

- beim Transport von Waren zu den einzelnen Werken
- beim Transport von Rohmaterial und sonstigen Kaufmaterialien von unseren Lieferanten,
- beim Transport unserer Produkte zu unseren Kunden,
- bei der Gas- bzw. Stromerzeugung für unsere Produktion.

Da eventuell fehlendes Engagement unserer Zulieferer negative Auswirkungen auf die Umwelt haben kann, versuchen wir sie ebenfalls zu einem umweltgerechten Verhalten zu motivieren, z.B. indem wir sie über unsere Anstrengungen im Umweltschutz informieren oder indem wir ihr Umweltverhalten anhand von Lieferantenbewertungen abfragen. Unsere Kunden werden über die Umwelterklärung, Werbungs-broschüren und im Internet über unsere Bemühungen im Umweltschutz informiert.

Im Folgenden werden, die in der EG-Verordnung genannten **direkten und indirekten Umweltaspekte** der jeweiligen umweltrelevanten Tätigkeiten und Bereiche beschrieben und bewertet:

Mechanische Fertigung:

Beschreibung:

In der Stanzerei werden Teile auf modernen, z. T. computergesteuerten Pressen und Stanzen mit bis zu 200 t Druckkraft abgestanzt und größtenteils in Folgeverbundwerkzeugen komplett fertig verformt (gebogen, tiefgezogen, gesiekt und gebördelt). Einige Teile werden auf hydraulischen Pressen mit Druckgewichten bis zu 50 t weiterverarbeitet.

Ein moderner Flachlaser schneidet Flachmaterial (Aluminium, Edelstahl und Stahl) von 0,5 mm bis 20 mm Dicke in die gewünschten Formen. Eine Abkantbank sorgt anschließend für die notwendigen Biegungen und Abkantungen. Beide Anlagen sorgen für eine flexible Produktion auch kleiner Losgrößen und für die Einsparung von Werkzeugkosten.

Schweißarbeiten werden in der Schweißerei an zwei Schweißrobotern, Handarbeits-Schweißplätzen sowie mehreren Punktschweißmaschinen durchgeführt.

In der Dreherei werden auf CNC-Drehmaschinen (auch Langdrehautomaten) verschiedene Drehteile hergestellt. Die Drehteile werden vor ihrer Weiterverarbeitung in einer separaten Reinigungsanlage entfettet.

In der Vorfertigung werden Rohre von Herstellungslängen in unterschiedliche Sonderlängen gesägt und entgratet. Auf insgesamt drei Rohrlaserschneidanlagen werden Rohre mit moderner Faser-Lasertechnologie in unterschiedlichen Formen aus Stahl, Edelstahl oder Aluminium bearbeitet.

Dabei können beliebige Konturen in nur einem Arbeitsgang ohne Werkzeugkosten geschnitten werden. Dies ermöglicht die wirtschaftliche Fertigung auch kleiner Losgrößen.

Im Werkzeugbau entstehen produktionssichere Fertigungswerkzeuge, Vorrichtungen, Lehren und Sondermaschinen. Die verschiedenen Teile werden auf CNC-gesteuerten Dreh-, Fräs-, Draht- und Senkermaschinen, die CAD-CAM-Daten direkt aus der Konstruktionsabteilung übernehmen, gefertigt.

Bewertung:

Hohe Umweltrelevanz in der Metallbearbeitung hat besonders der unumgängliche Einsatz von wassergemischten Kühlschmierstoffen bzw. von Schmier- und Maschinenölen. Zu einem geringen Anteil werden noch andere wassergefährdende Stoffe eingesetzt. Beim Umgang mit diesen Stoffen legen wir besonderen Wert auf die Schadensvorsorge (s. unten).

Weiter lässt sich in der Produktion eine gewisse Lärmentwicklung nicht komplett vermeiden. Besonders in der Stanzerei als auch der Dreherei herrscht eine relativ hohe Lärmbelastung. Diese wurden deshalb als Lärmbereich ausgewiesen. Die dort beschäftigten Personen müssen Gehörschutz tragen.

Durch die neuen Rohrlaser- und Flachlaseranlagen können verschiedene Arbeitsgänge in der Stanzerei weggelassen, was dort zu einer Lärmreduzierung führt. Außerdem können Kühlschmierstoffe eingespart werden und eine Software sorgt dafür, dass bei den Schnitten die Abfälle minimiert werden.

In der Schweißerei entstehen vor allem Dämpfe und Vernebelungen. Um daraus resultierende Belastungen weiter zu senken, wurden zusätzliche Absauganlagen an den Handschweißarbeitsplätzen installiert.

Umweltaspekte:

- Abfälle (z. B. Stanzabfälle, Emulsionen, överschmutzte Betriebsmittel)
- Emissionen (Dämpfe und Schweißrauch in der Schweißerei)
- Energie- und Ressourcenverbrauch
- Lärm durch die Stanzanlagen
- Verwendung von wassergefährdenden Stoffen (Kuschmierstoffe)
- Beschaffung des Vormaterials und der Hilfsstoffe
- Entstehung von CO² bei den Produktionsprozessen

Oberflächenbehandlung:

Beschreibung:

Die Oberflächenveredelung besteht aus der Pulverbeschichtung. In der Pulverbeschichtungsanlage werden die Teile zunächst automatisch gereinigt und getrocknet und danach elektrostatisch pulverbeschichtet.

Bewertung:

Die Pulverbeschichtung stellt im Vergleich zur Nasslackierung ein wesentlich effizienteres und umweltfreundlicheres Verfahren dar. Durch einen permanenten Unterdruck innerhalb der Sprühkabine tritt kein Pulver aus. Das nicht an den Teilen anhaftende Pulver wird der Anlage neu zugeführt, so dass durch diesen geschlossenen Kreislauf nur wenige Rückstände entstehen.

Umweltaspekte:

- Emissionen (Pulverstaub in der Pulverbeschichtung)
- Einsatz von wassergefährdenden Stoffen
- Abwasser, das in der Abwasseranlage behandelt wird
- Wassereinsatz
- Energie- und Ressourcenverbrauch
- Beschaffung des Vormaterials, der Gefahr- und der Hilfsstoffe
- Entstehung von CO² bei den Produktionsprozessen

Teilereinigung:

Beschreibung:

Die Entfettung der Teile erfolgt ausschließlich auf wässriger Basis in einer komplexen Reinigungsanlage. Das hierbei verwendete wässrige Medium besteht aus 96% Wasser und maximal 4% Zusatz-Chemikalien, die vollständig biologisch abbaubar sind. Das in der Umluft befindliche wässrige Konzentrat wird ausgefiltert und dem Kreislauf wieder zugeführt.

Bewertung:

Die eingesetzte Reinigungstechnik stellt insbesondere durch den Verzicht von FCKW- und CKW-haltigen Reinigungsmitteln das derzeit umweltfreundlichste Verfahren dar.

Umweltaspekte:

- Emissionen (Wasserdampf)
- Abwasser, das in der Abwasseranlage behandelt wird
- Energie- und Wasserverbrauch
- Beschaffung der Reinigungsmittel
-

Kunststoffspritzerei:

Beschreibung:

In der Kunststoffspritzerei erfolgt die Herstellung fast aller benötigten Kunststoffteile auf 9 modernen Spritzmaschinen von 50 bis 220 Tonnen Schließkraft. Der technische Trend geht hier über zu vollelektrischen Maschinen, welche weniger Strom benötigen.

Zum Einsatz kommen ausschließlich thermoplastische Kunststoffe. Dabei werden aus Qualitätsgründen nur Kunststoffgranulate in 1-A Typenware eingesetzt. 1-2-mal pro Jahr werden die Angüsse unserer 1-A – Ware einem Regranulierer übergeben. Dieser stellt aus unseren Angüssen Regranulat her. Hierbei wird das Material veredelt, um wiederum die gleiche Qualität wie die Original-Ware zu erhalten.

Bewertung:

In der Produktion wird vollständig auf den Einsatz umweltschädlicher Weichmacher verzichtet. Die Maschinen sind neuester Bauart und gewährleisten eine moderne, umweltfreundliche Fertigung bei geringer Lärmbelastung. Die anfallenden Angüsse werden gemahlen und dem Originalgranulat wieder beige-mischt.

Umweltaspekte:

- Emissionen (Geruch)
- Einsatz von wassergefährdenden Stoffen
- Energie- und Ressourcenverbrauch
- Abfälle (Kunststoffabfälle)
- Beschaffung des Vormaterials und der Hilfsstoffe

Gefahrstoffe:

Beschreibung:

Durch den nicht zu vermeidenden Einsatz von Gefahrstoffen in den Fertigungsbereichen, ergeben sich spezielle Anforderungen in Bezug auf Lagerung und Umgang.

Bewertung:

Die Lagerung von Gefahrstoffen in den Abteilungen erfolgt in den vorgeschriebenen Regalen und Behältnissen. Die Mitarbeiter werden regelmäßig im Umgang mit den Gefahrstoffen unterwiesen. Durch die Umgestaltung des Gefahrstofflagers wurde außerdem die zentrale Lagerhaltung verbessert. Weiter bemühen wir uns, die eingesetzten Gefahrstoffe durch umweltfreundlichere Stoffe zu ersetzen (Substitutionsprüfung).

Umweltaspekte:

- Einsatz von wassergefährdenden Stoffen

Wasserhaushalt:

Beschreibung:

Wasser spielt im Produktionsablauf von König & Meyer eine wichtige Rolle. So sind verschiedene Produktionsprozesse ohne Wassereinsatz nicht ausführbar. Im Vordergrund steht dabei die Pulverbeschichtung. Wasser wird weiter in verschiedenen Bereichen zu Kühlzwecken in geschlossenen Kreisläufen eingesetzt, wie etwa bei den Kunststoffspritzmaschinen, Kompressoranlagen, Pumpen und den Druckaggregaten.

Bewertung:

Sämtliches Wasser, das zu den oben genannten Kühlzwecken eingesetzt wird, befindet sich in einem Kreislaufsystem und wird über ein modernes Kühlwassersystem auf die jeweils notwendige Temperatur zurückgekühlt.

Der größte Teil unseres Abwassers stammt aus der Pulverbeschichtung und wird der Abwasseranlage zugeführt, wo diese entsprechend behandelt werden.

Als Indirekteinleiter leiten wir unser Abwasser nach der Abwasserbehandlung in die kommunale Abwasserkanalisation. Wir überwachen unser Abwasser ständig durch Messungen im eigenen Betriebslabor auf vorgegebene Parameter entsprechend der Eigenkontroll-Verordnung. Darüber hinaus werden wir regelmäßig durch die Aufsichtsbehörde überwacht. Alle Messwerte entsprechen den gesetzlichen Vorgaben und unterschreiten die vorgeschriebenen Werte zum Teil um das Mehrfache.

Umweltaspekte:

- Einsatz von wassergefährdenden Stoffen
- Wassereinsatz
- Energieverbrauch
- Abfälle

Energieverbrauch:

Beschreibung:

Als Energieträger werden am Standort Heizöl, elektrische Energie, Erdgas, Holzpellets sowie Treibstoffe für den Fuhrpark eingesetzt.

Die Produktionsbereiche mit dem höchsten Energiebedarf sind:

Strom:

- Drehmaschinen - Stanzen – Kunststoffspritzmaschinen und Laseranlagen
- Beleuchtung – Druckluftversorgung - Heizungsanlagen

Heizöl:

- Heizungsanlagen, Raumheizung

Erdgas:

- Werk 2 Vorbehandlung und Einbrennofen der Pulverbeschichtung/Gasdunkelstrahler/Zentralheizung
- Werk 3 Gasdunkelstrahler

Holzpellets:

- Zentralheizung Werk 1

Bewertung:

Seit langem ist es das Bestreben der Geschäftsführung, den Energieverbrauch durch Einsatz geeigneter und optimierter Arbeitstechniken, Maschinen und Anlagen so gering wie möglich zu halten.

Im Jahr 2023/24 wurde in der Produktion eine neue Pulverbeschichtungsanlage installiert. Durch die Zusammenlegung des Trocknungsofens und des Einbrennofens kann die Abwärme des Einbrennprozesses für den Trocknungsvorgang genutzt werden. Zusätzlich wird die Abwärme der Anlage durch Wärmetauscher aus den Abgasen entzogen, gepuffert und über das Heizungssystem den Vorbehandlungsbädern zum Aufheizen wieder zugeführt. Dadurch wird ein enorm hoher Wirkungsgrad im Vergleich zur alten Anlage generiert.

Bei der Neubeschaffung von Anlagen und Maschinen legen wir hohen Wert auf den Energieverbrauch nach dem neusten technischen Stand und auf die Einhaltung der aktuellen Vorschriften. Auch für die Zukunft stehen die Senkung der Energieverbräuche sowie die Minimierung des CO₂-Ausstoßes im Mittelpunkt des betrieblichen Umwelt- und Energiemanagements bei K&M.

Umweltaspekte:

- Energieverbrauch
- Emissionen (CO₂, CO, NO_x, SO₂)

Abfall:*Beschreibung:*

Die Palette der Abfälle reicht von Restmüll, Altpapier, Verpackungsabfällen, Holz, Glas, öligen Putzmitteln bis hin zu Kunststoff aus der Kunststoffspritzerei.

Insbesondere durch gezielte Müllvermeidung ist das Gesamtabfallaufkommen seit 1997 deutlich gesunken.

Bewertung:

König & Meyer legt einerseits großen Wert auf die bestmögliche Vermeidung der Entstehung von Abfällen in allen Bereichen des Betriebes und andererseits auf die getrennte Sammlung der unvermeidlich anfallenden Abfallfraktionen. Wie umweltfreundlich von der Entstehung bis zur Entsorgung mit Abfall umgegangen wird, hängt dabei wesentlich von der Akzeptanz eines jeden Mitarbeiters ab.

Im Sinne der Vorgaben veränderte sich auch die Abfallwirtschaft der Firma König & Meyer:

Pulverrückstände aus der Pulverbeschichtungsanlage werden über ein Sammelsystem einem Recyclingsystem zugeführt. Verpackungsabfälle werden sorgfältig getrennt und der ordnungsgemäßen Verwertung zugeführt.

Alle übrigen Abfälle werden artgerecht getrennt und an zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe zur Verwertung bzw. der Restmüll der Kommunalen Mülldeponie zur Beseitigung gegeben.

Umweltaspekte:

- Abfälle (Gewerbeabfall, överschmutzte Betriebsmittel, Stahlschrott, Altpapier, Bearbeitungsemulsionen, Kunststoffabfälle)
- Transport

Die Bewertung der Umweltaspekte im Überblick

Anhand der Vorgaben für Umweltmanagementsysteme wurde ein Register für bedeutende Umweltauswirkungen angelegt. Die dort geführten Umweltaspekte sind anhand einer dreistufigen Skala bewertet worden. Mindestens einmal im Jahr wird dieses Register auf Aktualität überprüft und gegebenenfalls an neue Gegebenheiten angepasst. Im Falle von Prozessumstellungen oder der Einführung von neuen Prozessen werden die daraus abzuleitenden Umweltauswirkungen geändert bzw. neu in das Register aufgenommen.

Umweltauswirkungen von König & Meyer

 KÖNIG & MEYER Stands For Music		Abteilungen											
Umweltaspekte		Dreherei/ Rohrlaser	Stanzerei	Flachlaser	Schweißerei	Kunststoffspritzerei	Teilereinigung	Montage	Druckerei	Pulverbe- schichtungsanlage	Abwasserbe- handlungsanlage	Energieversorgung	Logistikzentrum
Wichtige Umweltauswirkungen von König & Meyer	Abfall	•	•	•	••	•	•	••	•	••	••	•	•
	Abwärme	•	•	•	•	•	•	•	••	•	•	•	•
	Abwasser	•	•	•	•	•	•	•	••	••	••	•	•
	Biodiversität	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	Bodenkontamination	••	•	•	•	•	•	•	•	••	•	•	•
	Bodenverbrauch	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	••
	Druckluft	••	•	•	•	•	••	•	••	•	•	•	•
	Emissionen	••	•	••	•	•	•	••	••	••	••	•	•
	Gefahrstoff VO	•	•	•	•	•	•	••	•	••	••	•	•
	Indirekte Umwelt- auswirkungen	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	••	••
	Wassergefährdende Stoffe	••	•	•	•	•	•	••	••	••	••	•	•
	Lärm (außen)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	Lärm (Innen)	••	••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	Umweltrisiko bei Be- triebsstörung	•	•	•	••	•	•	••	••	••	••	•	•
	Strom	••	••	••	••	•	•	•	••	••	••	•	•
	Anlagen mit Wasser- gefährdung	••	•	•	•	•	•	•	••	••	••	•	•
	Brandgefährdung	•	•	•	•	•	•	••	••	••	••	•	••
	Wasser	•	•	•	•	•	•	•	••	••	••	•	•

•	geringe Auswirkung
••	mittlere Auswirkung
••	große Auswirkung
•	

Rechtlicher Hintergrund

Externe Anforderungen an unseren Betrieb und unser Umweltmanagementsystem sind insbesondere durch die für uns geltenden rechtlichen Vorschriften sowie die unserem Managementsystem zugrunde liegenden Normen vorgegeben.

Hinsichtlich der rechtlichen Anforderungen haben wir ermittelt, welche Gesetze und Verordnungen sowie Vorschriften und Bescheide für uns relevant sind und wie sich diese auf unseren Betrieb auswirken. Wir haben außerdem sichergestellt, dass für genehmigungsbedürftige Anlagen und Tätigkeiten die erforderlichen Genehmigungen vorliegen und die darin enthaltenen Auflagen eingehalten werden.

Damit wir auch in Zukunft die externen Anforderungen weiter zuverlässig einhalten, ermitteln wir ständig, welche rechtlichen Veränderungen unseren Betrieb betreffen. Neue Anforderungen werden sofort durch geeignete Maßnahmen umgesetzt. Hierzu stehen über eine Rechtsdatenbank im Internet die erforderlichen Informationen zur Verfügung und neue eingehende rechtliche Dokumente werden von uns hinsichtlich ihrer Relevanz geprüft.

Auf einschlägige Rechtsbereiche wird – sofern relevant – in dieser Umwelterklärung in den einzelnen Tätigkeitsbereichen eingegangen.

<u>Umweltaspekt</u>	<u>Rechtliche Vorgaben</u>
Emissionen	BimSchG, BImSchV
Wasser	Wasserrechtliche Erlaubnis, TrinkwV
Energie	EDL-G, GEG, DGUV, EnefG, EnEV, GEG
Materialeinsatz	GefStoffV, ChemG
Flächeneinsatz	Baugenehmigung, BBodSchG
Abfall	KrWG, GewAbfV

5. Das Umweltmanagementsystem (UMS) von König & Meyer

5.1 Grundlagen und Ziele

Unser Umweltmanagementsystem orientiert sich an den Anforderungen der EMAS. Es gewährleistet zum einen die Einhaltung der für König & Meyer bezüglich des Umweltschutzes geltenden Gesetze und sonstigen Regelwerke, zum anderen unterstützt es den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung im Umweltschutz. Dies sollen neben dem eigentlichen Aufbau des Managementsystems die von der Verordnung geforderten zyklischen Elemente, wie die Aufstellung einer Umwelterklärung und die Überprüfung durch einen unabhängigen Gutachter, garantieren.

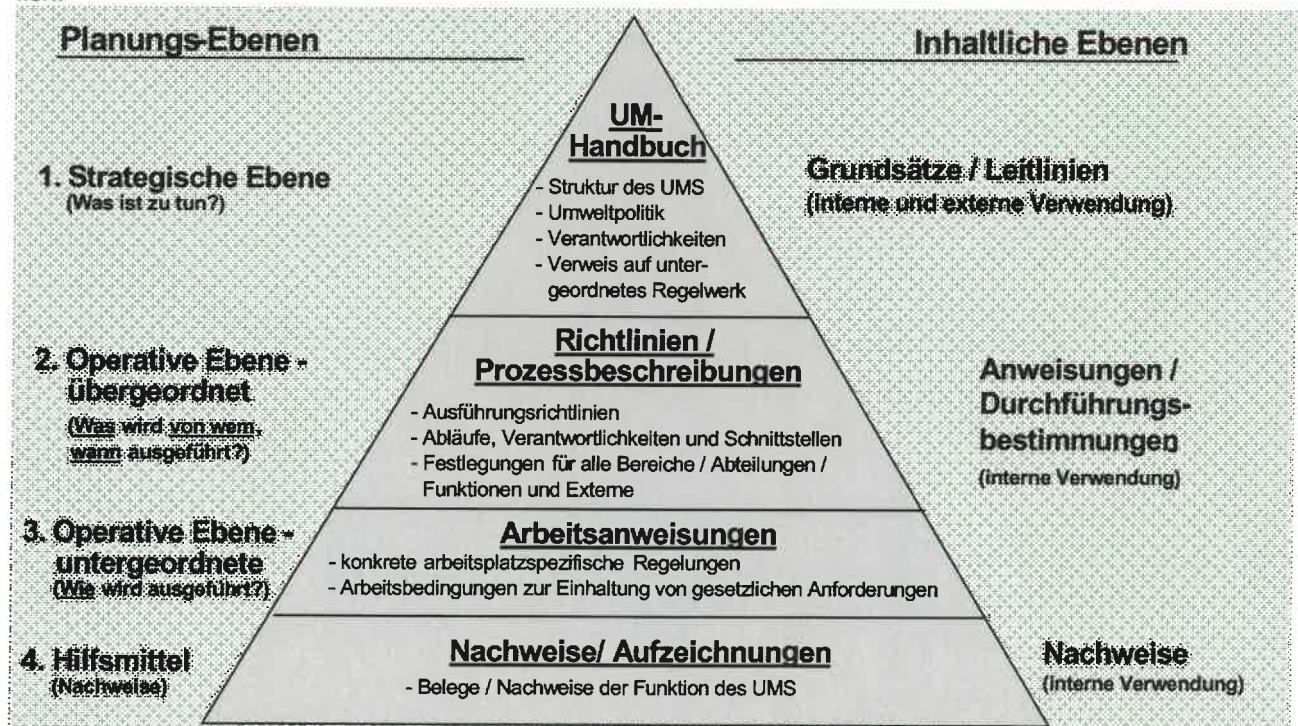
Ziele unseres Umweltmanagements sind:

- ☐ die kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes,
- ☐ die Sicherstellung der Einhaltung rechtlicher Umweltschutzanforderungen,
- ☐ eine offene Informationspolitik nach innen und außen,
- ☐ die Kontrolle und Überwachung von umweltrelevanten Abläufen, die gezielte Ansprache interessierter Kreise nach innen und außen festzulegen,
- ☐ die Minimierung von Umweltauswirkungen der Produktion und unserer Produkte als auch der damit verbundenen Folgen,
- ☐ die erhöhte Sensibilisierung der Mitarbeiter für die Belange des Umweltschutzes, sowie
- ☐ die Identifizierung der Chancen und Risiken

5.2 Umweltmanagement-Dokumentation

Das Umwelthandbuch ist die oberste Regelungsebene. Hier werden übergreifende, für alle Bereiche des Unternehmens König & Meyer geltende Regelungen im Umweltschutz dokumentiert. Gleichzeitig stellt das Umwelthandbuch (UMH) einen Leitfaden für das gesamte Umweltmanagementsystem (UMS) dar. So sind darin wichtige umweltrelevante Tätigkeiten und Prozesse in Verfahrensanweisungen beschrieben. Mit Hilfe des Umwelthandbuchs soll erreicht werden, dass alle Bestandteile des UMS leicht aufgefunden werden können.

Die Handlungsgrundsätze der umweltrelevanten Prozesse sind für jeden Mitarbeiter verbindlich.



5.3 Verantwortlichkeiten und Aufgaben

5.3.1 Geschäftsführung (GF)

Die Geschäftsführung unterteilt sich in die Kaufmännische (GF-K) - und die Technische Geschäftsführung (GF-T). Die Geschäftsführung übernimmt im Rahmen ihrer Gesamtverantwortung grundsätzlich auch die Verantwortung für die Belange des Umweltschutzes, wobei sie wichtige Aufgaben an die Betriebsleitung und die Führungskräfte delegiert. Die Geschäftsführung stellt sicher, dass die Umweltschutzmaßnahmen tatsächlich umgesetzt und die Ziele, Maßnahmen und Programme für den Umweltschutz weiterentwickelt werden. Die Geschäftsführung bewertet jährlich in Zusammenarbeit mit dem Managementvertreter Umweltschutz und dem Umweltmanagementbeauftragten das Umweltmanagementsystem und die Umwelleistungen des Unternehmens durch ein Managementreview und legt Korrekturmaßnahmen und gegebenenfalls neue Umweltziele fest.

5.3.2 Managementvertreter Umweltschutz

Der Managementvertreter Umweltschutz vertritt die oberste Leitung im Umweltmanagement und nimmt hierzu gegenüber den Verantwortlichen die entsprechenden Koordinierungs- und Informationspflichten wahr. Zusammen mit dem Umweltmanagementbeauftragten informiert er die Unternehmensleitung in regelmäßigen Abständen über den Fortgang im betrieblichen Umweltschutz. Hierzu erstellen Sie einmal jährlich einen Bericht zur Beurteilung des Umweltmanagementsystems. Der Managementvertreter Umweltschutz unterstützt den Umweltmanagementbeauftragten außerdem bei der Organisation des betrieblichen Umweltschutzes.

5.3.3 Umweltmanagementbeauftragter

Der Umweltmanagementbeauftragte ist insbesondere für die Weiterentwicklung und Kontrolle des Umweltmanagementsystems sowie für die Planung der internen Audits zuständig. Er ist Ansprechpartner für die Mitarbeiter in allen Belangen des Umweltschutzes und unterstützt die Geschäftsführung zusammen mit dem Managementvertreter Umweltschutz bei der Umsetzung der Umweltpolitik und der Aufstellung von Umweltzielen. Er berichtet mit dem Managementvertreter Umweltschutz der Geschäftsführung über den Stand der Umsetzung von Umweltpolitik, -zielen und -programmen und unterbreitet Vorschläge über notwendige Anpassungs- und Korrekturmaßnahmen.

5.3.4 Führungskräfte

Die Abteilungsleiter, Meister und Vorarbeiter haben jeweils für ihren Bereich für einen umweltschonenden Betrieb, die Einhaltung der Umweltvorschriften und behördlichen Bestimmungen sowie für die Förderung eines umweltfreundlichen Verhaltens der Mitarbeiter und der Verbesserung des Umweltmanagementsystems Sorge zu tragen. Außerdem sind Sie für die Gewährleistung der Arbeitssicherheit in ihrer Abteilung verantwortlich. Darüber hinaus unterstützen sie den Umweltmanagementbeauftragten bei der Dokumentation des Umweltmanagementsystems, der Durchführung der internen Audits und sind verantwortlich für die Umsetzung der Umweltziele für ihren Bereich.

5.3.5 Betriebsbeauftragte für Umweltschutz

Das Unternehmen hat gesetzlich geforderte und freiwillige Betriebsbeauftragte für den Umweltschutz und die Arbeitssicherheit bestellt. Dies sind im Einzelnen der Umweltmanagementbeauftragte, der Brandschutzbeauftragte, der Abfallbeauftragte, der Gefahrstoff- und der Gewässerschutzbeauftragte sowie die Fachkräfte für Arbeitssicherheit.

Zu ihren Aufgaben gehören die Überwachung und Erfüllung spezifischer Umwelthanforderungen, Information der Mitarbeiter, Beratung und Information der verschiedenen Funktionsbereiche und der Geschäftsführung sowie die Ermittlung von Verbesserungspotenzialen. Die Betriebsbeauftragten erstatten regelmäßig Bericht über ihren Bereich und werden bei relevanten Investitionsentscheidungen hinzugezogen.

5.3.6 Mitarbeiterschulung und -Kommunikation

Umwelt- und Arbeitsschutz sowie die Qualitätssicherung ist eine Aufgabe für alle Mitarbeiter. Dies erfordert eine offene Kommunikation zwischen allen Beteiligten, die wir durch Schulungen und Arbeitskreise sowie durch unser betriebliches Vorschlagswesen fördern.

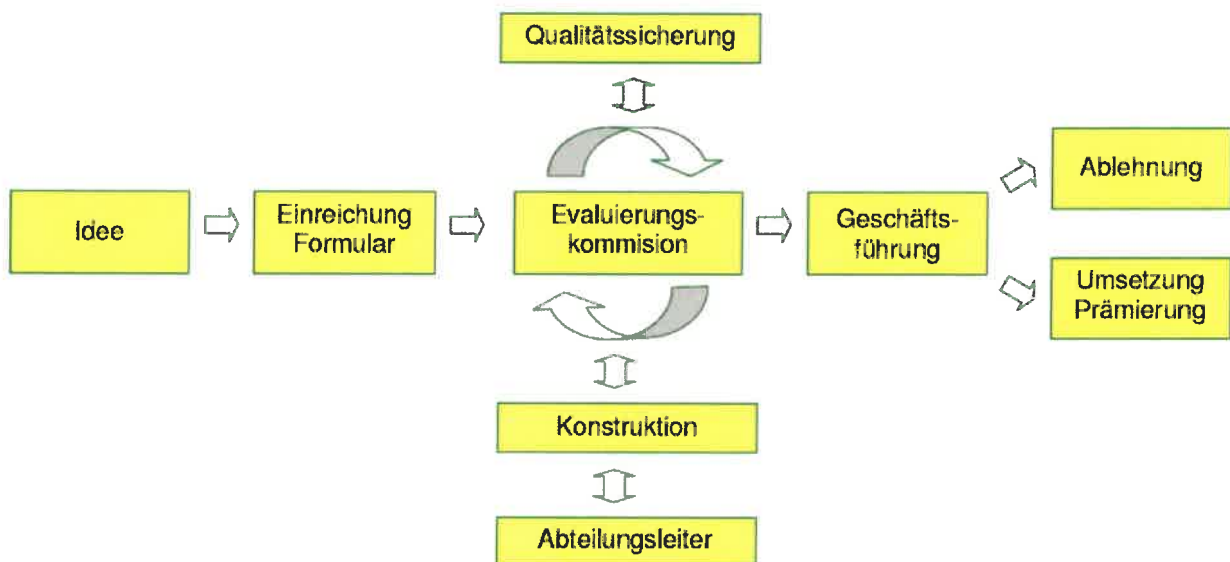
Schulungen und Unterweisungen werden durch einen Schulungsplan koordiniert und durch die verantwortlichen Führungskräfte und Beauftragten dokumentiert. Ein besonderer Schwerpunkt bildet dabei auch die Ausbildung bzw. Einarbeitung neuer Mitarbeiter.

Die Firma König & Meyer pflegt einen offenen Dialog mit interessierten Kreisen, der Öffentlichkeit und mit den Behörden. Darüber hinaus engagiert sich das Unternehmen in verschiedenen Verbänden und Gremien.

5.3.7 König & Meyer Verbesserungsprozess

Das Betriebliche Vorschlagswesen (BVW) von König & Meyer beteiligt die Mitarbeiter an der Verbesserung der Organisation, der Struktur und der Verfahrensweisen im Unternehmen. Grundsätzlich verfolgt dieser Verbesserungsprozess folgende Ziele: Erstes Ziel ist es, die Prozesse und Produktionsverfahren im Betrieb zu optimieren und damit die Konkurrenzfähigkeit von K & M zu steigern. Zweites Ziel ist es, die Prozesse arbeitssicherer und umweltfreundlicher zu gestalten. Außerdem folgt dieser Verbesserungsprozess der Grundidee, dass Mitarbeiter, die sich in das betriebliche Geschehen eingebunden fühlen und den Eindruck haben, dass sie Einfluss nehmen können, ihrer Arbeit mit einer höheren Motivation nachgehen.

Das betriebliche König & Meyer Verbesserungsvorschlagswesen



Raum für Ideen schaffen

Um das Verbesserungsvorschlagswesen noch wirksamer im Betrieb zu etablieren, haben wir unser Verbesserungsvorschlagswesen überarbeitet und dafür verstärkt bei den Mitarbeitern geworben. Geschehen ist dies durch:

- Plakate
- Beilagen in der Gehaltsabrechnung und
- Wettbewerbe in den Abteilungen



6 Umweltzahlen und Kernindikatoren von König & Meyer

6.1 Ökologische Betriebsbilanz

Wir ermitteln und bewerten unsere Umweltauswirkungen jährlich durch eine Input-Output-Analyse der im Unternehmen auftretenden umweltrelevanten Stoffe, Emissionen und Energien (direkte Umweltaspekte). Im Folgenden werden die wichtigsten Umweltdaten und Umweltkennzahlen erläutert und mit den Werten der Vorjahre verglichen. Dabei wird insbesondere auf die Wirksamkeit der Maßnahmen aus dem Umweltprogramm eingegangen.

Daneben erfolgt auch eine regelmäßige Bewertung derjenigen Umweltaspekte, auf die wir nur einen beschränkten Einfluss haben (indirekte Umweltaspekte), wie z. B. das Umweltverhalten unserer Lieferanten und Auftragnehmer. Auch diese werden im Folgenden erläutert.

6.2 Die Kernindikatoren von König & Meyer im Jahr 2025

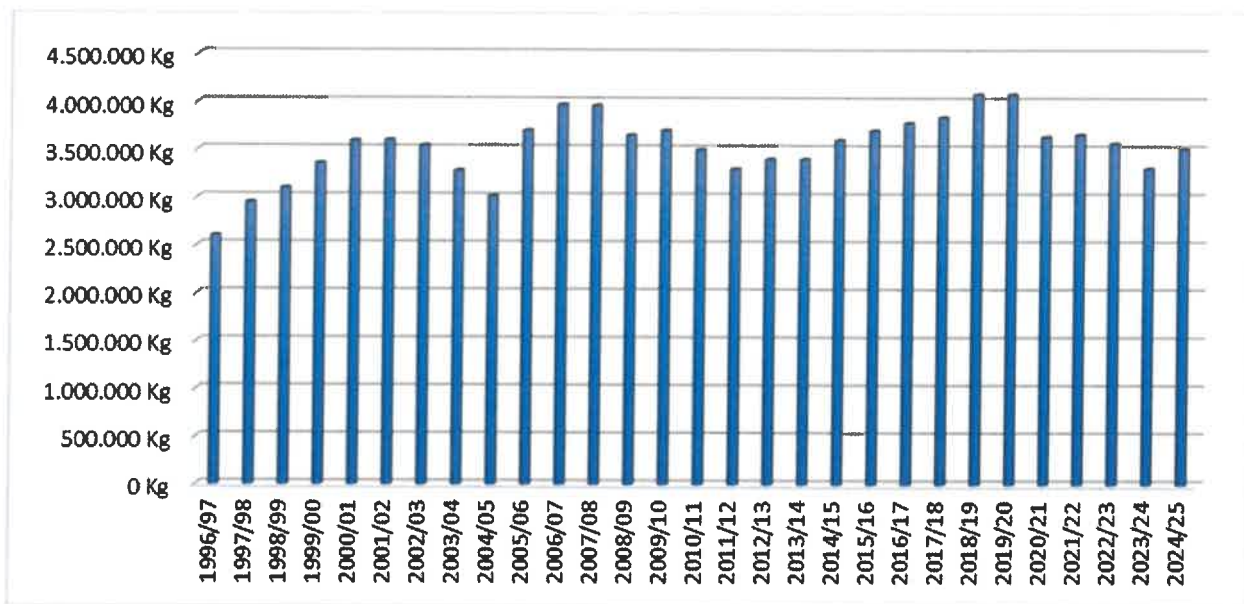
Im Folgenden finden Sie die Kernindikatoren von K&M, die alle relevanten Umweltbereiche betreffen. Der erste Wert gibt die jeweilige Einsatzmenge an und der zweite Wert setzt diese Einsatzmenge ins Verhältnis zum von König & Meyer im jeweiligen Jahr erzielten Bruttoumsatz (geteilt durch 1.000.000; Beispiel für 2025: Umsatz 52.46 Mio. EUR; Umsatzkennzahl = 52,46). Viele Kernindikatoren werden dann in den folgenden Kapiteln weiter erläutert.

	Maßeinheit	2020	2021	2022	2023	2024	2025
1. Energieeffizienz							
Gesamtenergieverbrauch externer Quellen nach	MWh	4.644	6.391	4.586	4.804	5.185	5.386
Gesamtenergieverbrauch / Mio. EUR Umsatz	MWh/Mio. EUR	109	150	94	90,5	103,7	102,67
Gesamtenergieverbrauch erneuerbarer Energien	MWh	1.530	1.612	1.334	1.116	1.433	1.348
Gesamtenergieverbrauch erneuerbarer Energien / Mio. EUR Umsatz	MWh/Mio. EUR	35,8	37	26,77	21,49	28,62	25,70
Anteil erneuerbarer Energien am	%	32,94	25,2	29,08	23,2	27,6	50,90
2. Wasser							
Gesamtwasserverbrauch	m³	1.499	1.589	2060	1.444	1.300	1.386
Gesamtwasserverbrauch / Mio. EUR Umsatz	m³/Mio. EUR	35,1	36,8	42,4	27,8	25,99	26,42
3. Abfall							
Metalle	to	46,9	52,7	83,54	57,6	137,1	139,54
Metalle / Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	1,09	1,22	1,72	1,11	2,74	2,66
Papier, Kartonagen	to	259,7	276,8	281,9	288,9	291,22	328,04
Papier, Kartonagen / Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	6,08	6,42	5,8	5,56	5,81	6,25
Gewerbeabfall	to	0	7,68	6,57	10,58	19,16	15,66
Gewerbeabfall / Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	0	0,17	0,13	0,2	0,38	0,30
Kunststoffe	to	41,03	39,62	31,34	31,21	26,61	24,12
Kunststoffe / Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	0,96	0,91	0,64	0,6	0,53	0,46
Holz	to	19,1	19,78	6,12	5,08	7,68	16,72
Holz / Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	0,44	0,45	0,16	0,1	0,15	0,32
Schlämme aus Pulverbeschichtung	to	10,7	2,39	0,21	6,74	1	4,63
Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	0,25	0,05	0,004	0,13	0,02	0,09
Emulsionen, Altlöl	to	0	6,02	15,15	9,99	9,3	5,38
Emulsionen, Altlöl / Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	0	0,13	0,31	0,19	0,186	0,10
Summe Abfall(Verwertung)	to	379	421,5	453,8	433,34	598,01	553,92
Summe Abfall / Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	9,2	9,77	9,34	8,35	11,94	10,56
Gefährlicher Abfall(Beseitigung)	to	16,1	6,52	15,15	16,73	31,81	23,61
Gefährlicher Abfall / Mio. EUR Umsatz	to/Mio. EUR	0,38	0,15	0,31	0,32	0,64	0,45
4. Biologische Vielfalt							
Flächenverbrauch	m²	25.583	25.583	27.583	27.583	27.583	27.583
Grünflächen	m²	21.911	19.896	20.896	20.896	20.896	20.896
Versiegelt	m²	10.500	12.515	14.515	14.531	14.531	14.531
5. Emissionen							
Emissionen Treibhausgase	to CO _{2e}	1.061	1.147	1.006,15	1.103,58	1.075,53	1.218,38
Emissionen Treibhausgase / Mio. EUR Umsatz	to CO _{2e} /Mio. EUR	24,68	26,61	20,19	21,25	21,51	23,22

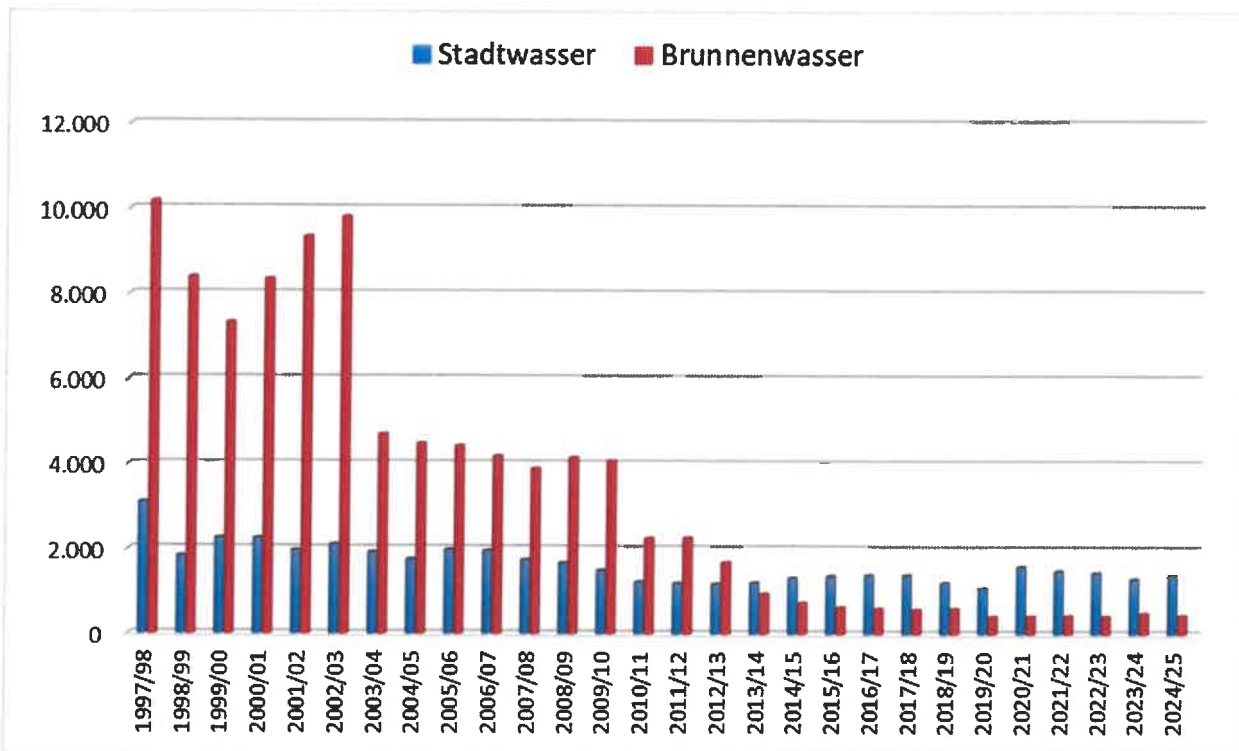
6.3 Produkte

Rund 53 Prozent der Produktion wird exportiert. Unsere Produkte werden mittlerweile in über 80 Länder der Welt vertrieben. Schwerpunkte dabei sind Europa, Australien, USA, Kanada und Japan. 2025 wurden 2.036.884 Produkte mit einem Gesamtgewicht von 3.568,72 to. hergestellt.

Produkte in kg



6.4 Wasser in m³



Im Bereich Wasser ist oberstes Ziel die Minimierung des Wasserverbrauchs. Deshalb erfolgt die Kühlwasserversorgung im Werk 1 in einem Kreislaufsystem, was neben der Einsparung von Wasser auch zu einer Reduzierung des Abwassers beiträgt. Im Werk 2 wurde seit Schließung der Galvanik und dem Rückbau der Wasseraufbereitung dezentrale Kühlanlagen im Einsatz, welche mit Kältemittel betrieben werden.

Durch die Behandlung der Prozesswässer der Pulverbeschichtung und der Waschanlagen wird die Standzeit der Bäder verlängert, was sich ebenfalls positiv auf den Prozesswasserbedarf und auf das Abwasseraufkommen auswirkt.

Die Wasserverbrauchsanalyse wird in Stadtwater und Brunnenwater getrennt. Der größte Wasserverbraucher bei König & Meyer ist die Pulverbeschichtung. Größere Wassermengen werden außerdem als Kühlwater bzw. Sozialwater eingesetzt. In allen Produktionsprozessen (bis auf die Waschanlage in der Dreherei) wird derzeit Brunnenwater eingesetzt. Stadtwater wird damit vor allem für sanitäre Zwecke verwendet. Erfreulich ist die hohe Einsparung an Water in den letzten Jahren. So ist der Wasserverbrauch seit 1998 (Einführung des Umweltmanagementsystems) von 15.167 m³ um über 90% auf 1.300 m³ gesunken. Die Wassereinsparung seit 1976 (105.200 m³) liegt sogar bei über 98 %.

Die Wassereinsparung der letzten Jahre beruht vor allem auf dem Brunnenwater. Umfangreiche technische Maßnahmen, die Stilllegung der Galvanik im Jahr 2012, die Einführung eines Gebäudeleitmanagements, als auch die Installation von automatischen Waterstandsabschaltungen und die Modernisierung bzw. Erneuerung der Kühlwateranlagen trugen ihren Teil zur Brunnenwassereinsparung bei.

6.5 Abwasser

Das gesamte Abwasser aus dem Bereich der Oberfläche wird bei König & Meyer mit Hilfe einer modernen leistungsfähigen Wasseraufbereitungsanlage gezielt und effektiv gereinigt. Die Funktion der Anlage wird durch regelmäßige Analysen überprüft. In den letzten Jahren wurden die K&M Abwasserkanäle digital erfasst.

Die Abwasserrohre des Hauptabwasserkanals als auch die "Nebenabwasserkanäle" wurden von der Abwasseranlage bis zur Übergabe an die öffentliche Kanalisation komplett saniert. Die Abwasseranlage wurde nach der Stilllegung der Galvanik an die geringeren Abwassermengen angepasst. Die oben erläuterten Maßnahmen zur Wassereinsparung haben zu einer entsprechenden Einsparung beim Abwasser geführt.

Einleitwerte

Im abwasserrechtlichen Genehmigungsbescheid sind für den Endkontrollschacht Abwassereinleitwerte festgelegt, die regelmäßig vom Landratsamt und der Stadt Wertheim geprüft und von König & Meyer deutlich unterschritten werden.

Grenzwerte und Messwerte

Mit der neuen abwasserrechtlichen Genehmigung infolge der Stilllegung der Chromstrecke vom 10.02.2010 wurden auch die zu beprobenden Stoffe geändert. Zukünftig werden Aluminium, Nickel, Zink, PH-Wert, Ammonium-Stickstoffe, absetzbaren Stoffe nach 0,5 Stunden Stillstand der Anlage, AOX, Kohlenwasserstoff-Index und Eisen beprobt.

Parameter Abwasser	Grenzwerte	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Aussehen/Farbe		klar/farblos	klar/farblos	klar/farblos	klar/farblos	klar/farblos	klar/farblos
Elektrische Leitfähigkeit		1722	1438	1560	1597	1440	2680
pH-Wert	6,0-9,5	8	8,1	8,3	7,69	8,10	8,5
Sulfat	240 mg/l	93,2	33,7	154	25,1	20,4	22,1
Abfiltrierbare Stoffe	100 mg/l	14	3	50	56	5	1
Ammoniu-Stickstoff	50 mg/l	0,05	0,05	0,38	0,38	0,498	0,811
Kohlenwasserstoff	10 mg/l	2,3	0,1	1,2	1,5	0,1	0,1
Eisen	3 mg/l	0,117	0,044	0,37	0,373	0,169	0,076
Nickel	0,5 mg/l	0,01	0,01	0,04	0,04	0,01	0,01

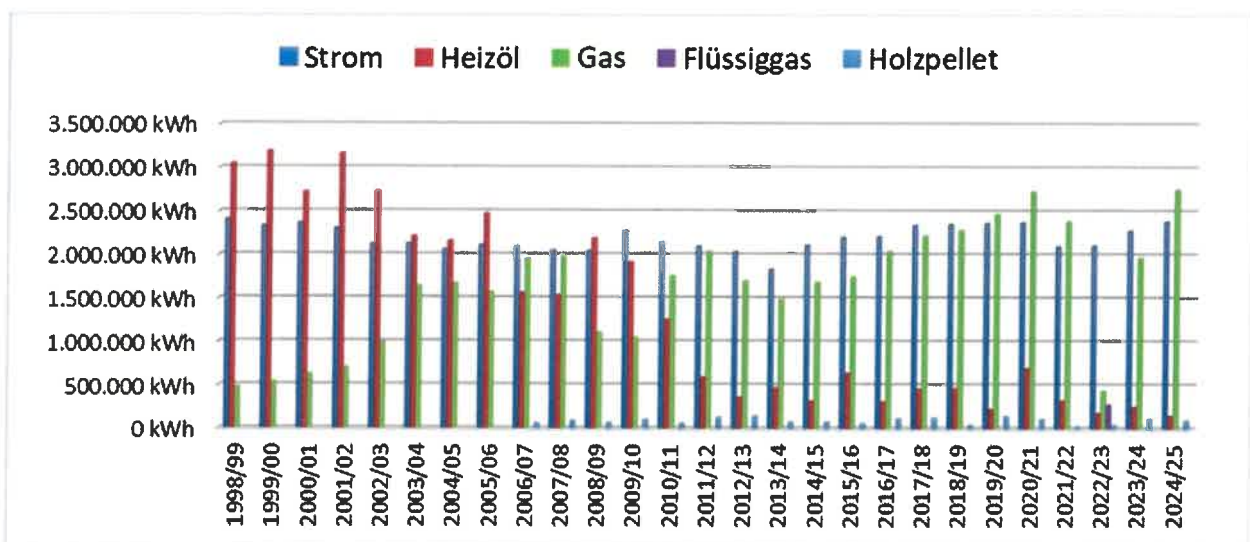
6.6 Energie

In der nachfolgenden Grafik ist die Verteilung der Energieträger bei König & Meyer ersichtlich.

Wie dem Schaubild zu entnehmen ist, wurde der Energiebedarf in der Vergangenheit hauptsächlich durch Heizöl, Erdgas, Holzpellets und Strom gedeckt. Nach der Stilllegung der Galvanik wurde 2014 im Werk 2 eine moderne Heizungsanlage installiert und an die geänderten Bedingungen angepasst. Durch die stetige Sanierung des Gebäudebestandes seit 2017 und Modernisierung des Maschinenparks an den Produktionsstandorten hat sich der Energiebedarf unter den Emittenten fortlaufend verändert. Durch die fortlaufende Erweiterung der Gebäudeleittechnik und ergänzenden Energiesparmaßnahmen konnte der Energieverbrauch im Verhältnis zu den Vorjahren auf einem moderaten Niveau gehalten werden. Durch die Energiesparmaßnahmen in der neuen Pulverbeschichtungsanlage und die Installation der Wärmepumpentechnik verschiebt sich der Medienverbrauch von Gas zu Strom.

Durch die jährliche Erhöhung des Anteils grünen Stromes im Gesamt-Strommix reduzieren wir zudem zunehmend den CO₂-Ausstoß.

Energie in kWh



Aus den angegebenen Werten ergeben sich für die vergangenen Jahre die folgenden Energiebedarfsquoten:

Energiebedarfsquote = Gesamtenergiebedarf (kWh) / kg Produkt

2014/15	2015/16	2016/17	2017/18	2018/19	2019/20	2020/21	2021/22	2022/23	2023/24	2024/25
1,17	1,26	1,24	1,34	1,26	1,28	1,63	1,32	0,85	1,40	1,53

Wir sehen im Energiebereich und den damit verbundenen CO₂-Emissionen einen Schwerpunkt unserer Umweltbemühungen. Viele Maßnahmen des derzeitigen Umweltprogramms zielen deshalb auf eine Reduzierung des Energieverbrauchs sowohl in den Prozessen als auch im Gebäudebestand.

Durch die energetische Sanierung des Gebäudebestandes im Werk 2 und den Wechsel beim Wärmeträgersystem von Gas auf Wärmepumpentechnik in den neu sanierten Bereichen Abteilung Arbeitsvorbereitung und Schweißerei konnten wie hier die CO₂-Belastung senken und den Energieverbrauch optimieren.

Seit 2010 produziert außerdem eine 100 kWp – Photovoltaikanlage auf dem Dach von König & Meyer umweltfreundlichen Strom. Im Jahr 2011 wurde diese Anlage auf insgesamt 282 kWp erweitert. 2017 wurde auf dem Dach des neuen Logistikzentrums ebenfalls eine Photovoltaikanlage mit 392 kWp installiert.

Die neue Pulverbeschichtung wurde mit Abgaswärmetauschern ausgestattet, um die Abwärme des Einbrenn-Ofensystems zurück in das Heizungsnetz für die Vorbehandlungsbäder der Anlage einzuspeisen. Dieses System wird über die interne Gebäudeleittechnik überwacht und optimal gesteuert.

6.7 Lärm

Die neu gebauten sanierten Großraumbüros und Aufenthaltsräume wurden mit Schallschutzelementen ausgestattet.

6.8 Abfälle

Die Gesamtabfallmenge im Geschäftsjahr 2025 belief sich auf 599,54 Tonnen. Diese setzen sich zusammen aus 23,61 Tonnen der Beseitigung und 553,92 Tonnen der Verwertung.

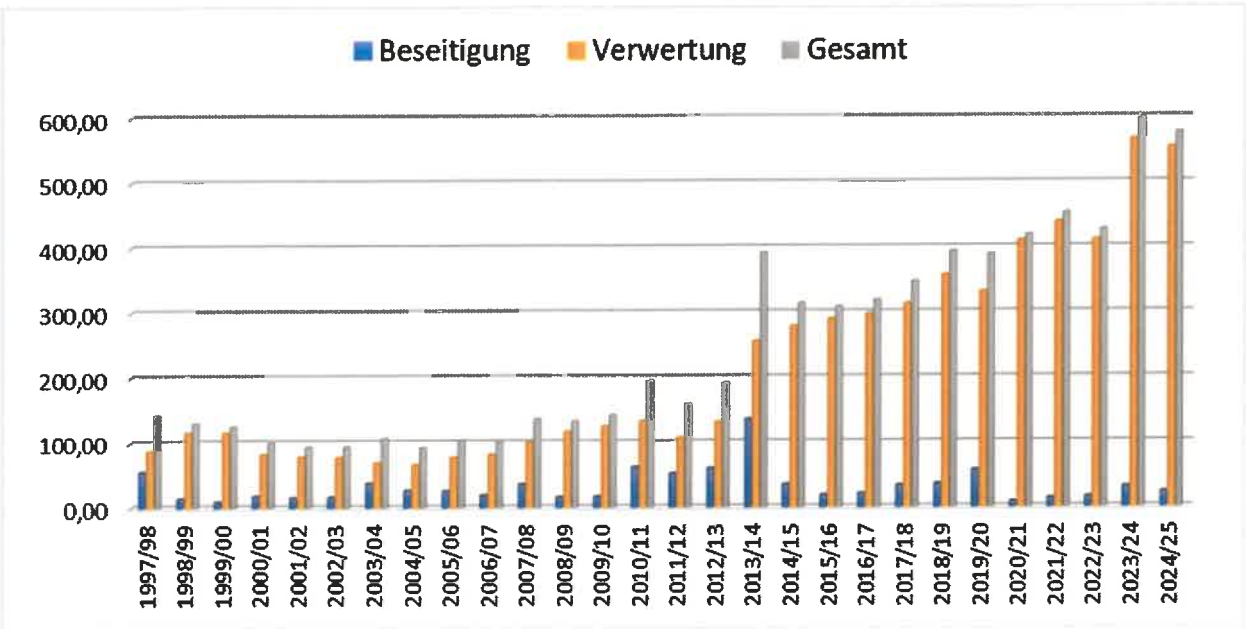
Der relativ starke Anstieg der Abfallmenge zu den Jahren vor 2022 ist hauptsächlich auf die großflächigen Umbau- und Rückbauarbeiten im Gebäudebestand zurückzuführen, bei denen 2025 große Mengen an Schutt und Baustoffen entsorgt werden mussten.

Über das **elektronische Abfallnachweisverfahren (EANV)** werden die Entsorgungsnachweise und Begleitscheine seit April 2010 elektronisch geführt und verwaltet.

Abfallmenge pro kg Produkt:

2014/15	2015/16	2016/17	2017/18	2018/19	2019/20	2020/21	2021/22	2022/23	2023/24	2024/25
0,09	0,08	0,08	0,09	0,10	0,10	0,12	0,12	0,12	0,18	0,16

Abfallaufkommen in to.



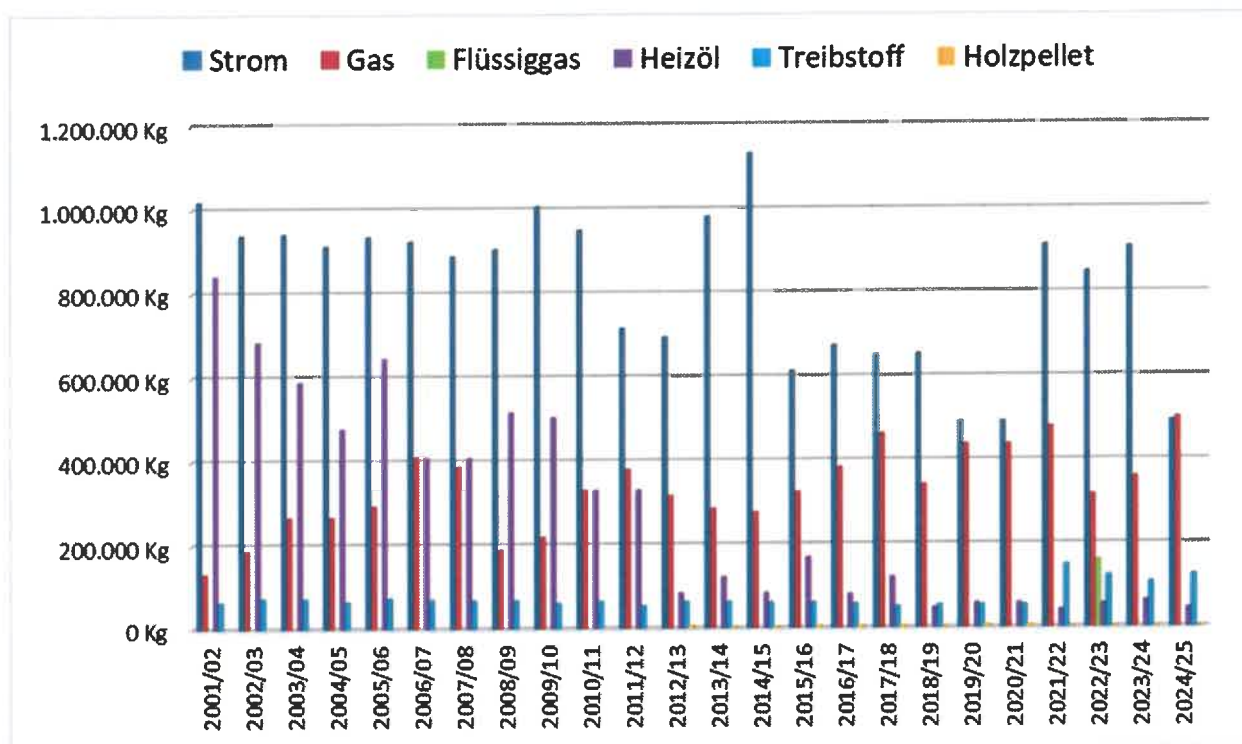
6.9 Emissionen in kg CO₂

Die Firma König & Meyer betreibt weiterhin keine Anlagen, die nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz genehmigungspflichtig sind.

Im nachfolgenden Schaubild sind für die jeweiligen Energieträger die berechneten energiebedingten CO₂-Emissionen in Kilogramm dargestellt.

Durch die Erhöhung des Anteiles „grünen Stroms“ im Strommix des eingekauften Stromes konnten in

in den letzten Jahren die CO₂-Emissionen durch den Stromverbrauch sukzessive gesenkt werden. Zum Januar 2026 wurde die Strombeschaffung komplett auf erneuerbare Energien umgestellt.



CO₂-Äquivalent zur Herstellung von 1kg Produkt (kg)

Zur Herstellung von einem kg Fertig-Produkt ergeben sich im Vergleich zu den Vorjahren folgende CO₂-Emissionen:

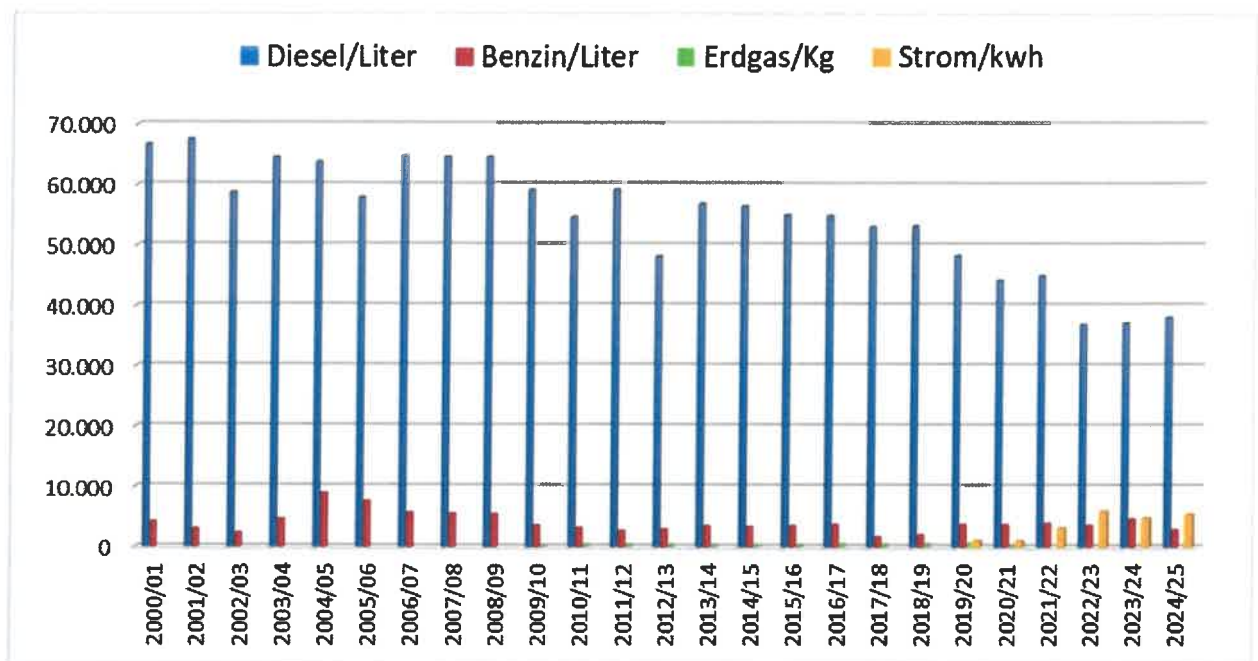
2014/15	2015/16	2016/17	2017/18	2018/19	2019/20	2020/21	2021/22	2022/23	2023/24	2024/25
0,43	0,32	0,32	0,34	0,27	0,26	0,29	0,43	0,42	0,44	0,33

6.10 Transport und Verkehr

Die Warenlieferungen erfolgen durch Speditionsversand oder durch den eigenen Fuhrpark, um Kundenwünsche schnellstmöglich umsetzen zu können. Unsere Logistik erfüllt alle Anforderungen moderner Logistikprozesse. Durch das Angebot der Dienstradoption in Verbindung einer Pendler-APP über einen Drittanbieter wird seit 2023 die Motivation zu Fahrgemeinschaften und die Nutzung des Fahrrades gefördert, wodurch CO₂ eingespart wird.

Bei der Neuanschaffung von betriebseigenen Fahrzeugen ist der spezifische Treibstoffverbrauch ein wesentliches Beschaffungskriterium. König & Meyer ist auch offen gegenüber dem Einsatz alternativer Treibstoffe. So werden im Fuhrpark mittlerweile mit einem Anteil von über 30% sowohl Autos mit reinem Elektroantrieb als auch Autos mit Hybridantrieb als Alternativen zu Fahrzeugen mit Verbrennungsmotor eingesetzt und der Anteil der alternativen Antriebe somit stetig erhöht.

Kraftstoffe



6.11 Bodenschutz

Es sind keine Hinweise auf Bodenverunreinigungen oder Altlasten am Standort bekannt.

Eine Untersuchung auf dem Betriebsgelände im Werk 1, in dem sich früher die Galvanik befand, hat keine schädlichen Rückstände über die vorgeschriebenen Grenzwerte hinaus ergeben. Dabei wurde auf folgende Stoffe untersucht:

- LHKW – Leichtflüchtige Kohlenwasserstoffe
- Trichlorethen (Tri)
- Natriumhydroxid
- Chlorid
- Sulfat
- Chrom und Nickel

Räume zur Lagerung von Ölen und Gefahrstoffen sind mit entsprechenden Beschichtungen ausgestattet. Tagesmengen in der Produktion werden auf entsprechenden Auffangwannen gelagert.

6.12 Beschaffung

Bei unserem Einkauf berücksichtigen wir eine umweltfreundliche Beschaffung. Dies gilt sowohl für Rohstoffe, Kaufteile, Hilfs- und Betriebsstoffe als auch unsere Investitionen. So führen wir Lieferantenbewertungen auch unter Umweltgesichtspunkten durch und dokumentieren diese. Hieraus versuchen wir, Verbesserungspotentiale umzusetzen.

Für die Beschaffung von Hilfs- und Betriebsstoffen wurde ein Freigabeverfahren eingeführt, welches gewährleistet, dass zum einen neue Stoffe nicht unkontrolliert zu König & Meyer gelangen und dass zum anderen gegebenenfalls Gefahrstoffe durch weniger problematische Stoffe ersetzt werden.

6.13 Fremdfirmen und Besucher

Vertragspartner, die auf unserem Betriebsgelände tätig sind, werden in unser Umweltmanagementsystem und unsere Arbeitsschutzmaßnahmen eingebunden. Dabei verpflichtet sich der Besucher als auch Auftragnehmer für alle Mitarbeiter, die Hausordnung von König & Meyer einzuhalten.

6.14 Risiken und Chancen

Mit der Revision der Norm DIN EN ISO 14001:2015 und zukünftig der Revision 14001:2026 hat unser Unternehmen externe und interne Themen bestimmt, die einerseits positive und andererseits negative Einflüsse auf unser Unternehmen haben. Damit ein effektives und für unser Unternehmen nutzbringendes Umweltmanagementsystem angewendet werden kann, sind auf der übergeordneten Ebene unseres Unternehmens die zugehörigen Zusammenhänge analysiert, verstanden und berücksichtigt worden. Dabei waren und sind nicht nur Themen von Interesse, welche innerhalb unseres Unternehmens wirken, sondern auch solche, welche auf unser Unternehmen von außen einwirken. Die Erwartungen und Bedürfnisse der interessierten Parteien werden dabei ebenfalls berücksichtigt. Die Risiken und Chancen für unser Unternehmen werden schließlich in der K&M-Matrix-Kontext-Interessierte-Parteien dokumentiert und bewertet.

7 Die Umweltziele und das Umweltprogramm

7.1 Umsetzung der Umweltziele aus dem Umweltprogramm

Im Folgenden finden Sie unser Umweltprogramm 2025 und Erläuterungen zum Abarbeitungsstand der jeweiligen Umweltziele.

Umweltaspekt	Ziel	Maßnahme	Realisierungszeitpunkt	personelle/ finanzielle Mittel PM = Personenmonate	Verantwortung
Energie Emissionen	Einsparung von ca. 500 to CO ₂ bei der Strombeschaffung	Vollständige Umstellung bei der Strombeschaffung auf erneuerbare Energien	01/2026	0,5 PM 30.000 EUR	Leiter Energie Geschäftsleitung
Energie Emissionen Ressourcen	Reduzierung von 20 to CO ₂ durch Einsparung von Heizenergie	Umsetzung eines neuen Lüftungs- und Heizungskonzepts für den Wareneingang und die Vorfertigung	07/2026	1 PM 125.000 EUR	Leiter Gebäude; Leiter Energie
Energie Emissionen	Einsparung von Heizenergie durch Sanierung eines Gebäudeteils im Werk 2	Umbaubeginn und energetische Gebäudesanierung des Wareneingangs und der Vorfertigung	07/2026	24 PM 150.000EUR	Leiter Gebäude; Leiter Energie
Ressourcen	Einsparung von Schneidöl in der Dreherei	Anschaffung von Pelletieranlagen, um das Schneidöl aus den Stahlspänabfällen der Drehautomaten wiederzugewinnen	03/2026	1 PM 30.000 EUR	Leiter Dreherei
Energie Emissionen	Einsparung von Heizenergie	Einbau von Abgaswärmetauschern in die Zentralheizung vom Werk 2 zur Wärmerückgewinnung	04/2026	1 PM 55.000EUR	Leiter Gebäude; Leiter Energie
Organisation Compliance	Erhöhung der Rechtssicherheit und Sicherstellung der Compliance unserer Lieferanten	Einführung der Compliance-Software Data Cross und strukturierte Umsetzung bei unseren Lieferanten	12/2025	12PM 20.000 EUR	Compliancebeauftragte; Leiter Sicherheit
Energie Emissionen Arbeitssicherheit	Einsparung von Heizenergie. Schaffung einer modernen Arbeitsumgebung	Berücksichtigung von Umwelt- und Arbeitsaspekten bei der Planung des neuen Gebäudes bei Werk 3	06/2026	2 PM 70.000 EUR	Geschäftsleitung Leiter Energie Leiter Gebäude

Ziel: Vollständige Umstellung bei der Strombeschaffung auf erneuerbare Energien

Die Strombeschaffung wurde zum Januar 2026 komplett auf erneuerbare Energien umgestellt. Hierdurch erwarten wir, zukünftig 500 to. CO₂ jährlich einsparen zu können.

Ziel: Ein neues Heizungs- und Lüftungssystem für den Wareneingang und die Vorfertigung

Das alte Heizungs- und Lüftungssystem wurde überarbeitet und durch ein Wärmepumpensystem ergänzt. Hierdurch konnten ca. 20 to CO₂ eingespart werden.

Ziel: Energetische Sanierung des Wareneingangs und der Vorfertigung

Der Wareneingang und die Vorfertigung wurden energetisch saniert. Dabei fanden Dämmmaßnahmen und ein Austausch von Fenstern statt.

Ziel: Anschaffung von Pelletieranlagen, um das Schneidöl aus den Stahlspäneabfällen der Dreherei wiederzugewinnen

Es wurden bereits Pelletieranlagen angeschafft. Dies führte bereits zu einer beträchtlichen Einsparung von Schneidöl. Außerdem wurde die Abfallmenge deutlich reduziert und damit auch Wegetransporte eingespart. Wir planen die Anschaffung von weiteren Pelletieranlagen. Diese Maßnahme haben wir in unser neues Umweltprogramm übernommen.

Ziel: Einbau von Abgaswärmetauschern in die Zentralheizung vom Werk 2

Die Abgaswärmetauscher wurden bestellt und sind mittlerweile auch geliefert worden. Terminschwierigkeiten haben jedoch dazu geführt, dass ein Einbau noch nicht stattgefunden hat. Ein Einbau ist jedoch für den Sommer 2027 fest geplant, so dass wir auch diese Maßnahme in unser neues Umweltprogramm übernommen haben.

Ziel: Einführung der Compliance-Software Data Cross

Die Software Data Cross wurde mittlerweile installiert. In Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten wurde damit die Überprüfung unserer Materialcompliance wesentlich verbessert.

Ziel: Berücksichtigung von Umwelt- und Arbeitsaspekten beim Bau des neuen Werk 3

Das Werk 3 wurde unter Berücksichtigung von Umwelt- und Arbeitsgesichtspunkten geplant. So soll etwa die Beheizung und Kühlung des Gebäudes über ein modernes Wärmepumpensystem erfolgen. Außerdem ist eine Photovoltaikanlage mit Batteriespeichersystem geplant.

7.2 Das Umweltprogramm 2026

Im Folgenden finden Sie unser neues Umweltprogramm, welches wir im Anschluss an die Umweltbetriebsprüfung erstellt haben. Die Erfüllung dieses Umweltprogramms wird Bestandteil der Validierung unserer nächsten Umwelterklärung sein.

Umweltaspekt	Ziel	Maßnahme	Realisierungszeitpunkt	personelle/ finanzielle Mittel PM = Personenmonate	Verantwortung
Biodiversität Ressourcen	Förderung Artenvielfalt. Rückhaltung von Wasser	Schaffung von Biodiversitäts- und Retentionsflächen im Rahmen des Neubaus vom Werk Reinhardshof	05/2028	3 PM 55.000 EUR	Leiter Gebäude/GU
Energie Emissionen Ressourcen	Einsparung Heizenergie Nutzung erneuerbarer Energien	Prüfung auf Möglichkeiten zur Umstellung eines großen Teils der Heizung im Werk Bestenheid auf Wärmepumpe in Verbindung mit Photovoltaikanlage und Batteriespeichersystem	12/2027	1 PM 5.000 EUR	Leiter Gebäude; Leiter Energie
Energie Ressourcen	Einsparung von Kühlenergie	Anschaffung einer neuen energieeffizienten Kühlanlage für die Maschinen der Kunststoffspritzerei auf dem Reinhardshof	03/2027	2 PM 130.000EUR	Leiter Gebäude; Leiter Energie
Ressourcen	Einsparung von Schneidöl in der Dreherei	Anschaffung von zusätzlichen Pelletieranlagen, um das Schneidöl aus den Stahlspänabfällen der Drehautomaten wiederzugewinnen	06/2027	0,5 PM 60.000 EUR	Leiter Dreherei
Energie Emissionen	Einsparung von Heizenergie	Einbau von Abgaswärmetauschern in die Zentralheizung vom Werk 2 zur Wärmerückgewinnung	07/2027	1 PM 15.000EUR	Leiter Gebäude; Leiter Energie
Emissionenn Arbeits- sicherheit	Umsetzung von umwelt- und arbeitssicherheitsrelevanten Maßnahmen beim Bau vom Werk Reinhardshof	Durchsturzsichere Dachlichtkuppeln, Fensterfronten mit Sonnenschutzsystem zu geringerem Wärmeeintrag, Wärmepumpensystem als Zentralheizung	04/2027	2PM 350.000 EUR	Leiter Gebäude; Leiter Energie; Leiter Sicherheit
Energie Emissionen Ressourcen	Einsparung von Heizenergie. Nutzung erneuerbarer Energien	Planung einer 220 kWp Photovoltaikanlage in Verbindung mit einem modernen Batteriespeicher für das Werk Reinhardshof	06/2027	2 PM 350.000 EUR	Geschäftsleitung Leiter Energie Leiter Gebäude

8. Gültigkeitserklärung des Umweltgutachters

Gültigkeitserklärung

Die Core-Umweltgutachter GmbH (DE-V-0308), vertreten durch den Unterzeichner, Joakim Patsiamanis, EMAS-Gutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0439 und gemäß NACE-Code WZ 2008 zugelassen für den Bereich 25, Herstellung von Metallzeugnissen, bestätigt, begutachtet zu haben, dass die Standorte der Organisation

König & Meyer GmbH & Co. KG

am Standort

**Kiesweg 2, Otto-Schott-Str. 24 und Gyula-Horn-Straße 19
97877 Wertheim / Main**

mit der Reg.-Nr. DE-136-00014 wie in der Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) sowie der ÄnderungsVO Nr. 2018-2026 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 + 2018/2026 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 des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Jährlich werden aktualisierte Umwelterklärungen vorgelegt und bei der zuständigen Registrierungsstelle eingereicht.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im Mai 2027 veröffentlicht.

Wertheim, den 09. Juni 2026



Joakim Patsiamanis
Umweltgutachter-: DE-V-0439

Endersbacher Straße 57
71334 Waiblingen

9. Termin der nächsten Umwelterklärung

Die Veröffentlichung der nächsten Umwelterklärung ist für den Juni 2026 vorgesehen.

Für die jährliche Umwelterklärung wird insbesondere der Teil „Umweltzahlen und Abarbeitung des Umweltprogramms“ aktualisiert und der Öffentlichkeit zur Verfügung gestellt. Darüber hinaus werden Informationen über bedeutsame Änderungen der aktuellen Umwelterklärung beigefügt.

10. König & Meyer im Dialog

Mit dieser Umwelterklärung informieren wir die interessierte Öffentlichkeit, unsere Kunden und Lieferanten sowie die Behörden über die Umweltschutzaktivitäten von König & Meyer.

Für weitere Fragen steht Ihnen der Managementbeauftragte für Umwelt, Herr Dipl. Kfm. Martin König, gerne zur Verfügung:

König & Meyer GmbH & Co. KG
Kiesweg 2
97877 Wertheim
Telefon: 09342/806180
Telefax: 09342/806150
Internet: www.k-m.de
E-Mail: mk@k-m.de