

RIBE® Gruppe

UMWELT ERKLÄRUNG

2025



Mit Aktualisierungen 2024

Nach Verordnung (EG)
Nr. 1221/2009 (EMAS)

Register-Nr. DE-158-00129

RIBE®

Handwritten signature

INHALTSVERZEICHNIS

1. Vorwort der Geschäftsleitung
2. Vorstellung des Unternehmens
 - 2.1 RIBE Ein Familienunternehmen mit Tradition
 - 2.2 Richard Bergner Verbindungstechnik GmbH & Co. KG
 - 2.3 RIBE Anlagentechnik GmbH
 - 2.4 Richard Bergner Elektroarmaturen GmbH & Co. KG
 - 2.5 Richard Bergner Technische Federn GmbH & Co. KG
 - 2.6 Beschreibung des Standortes Schwabach/Roth
 - 2.7 RIBE-Gesamtorganisation
3. Integriertes Management-System (IMS)
 - 3.1 Verantwortung im Umweltschutz
 - 3.1.1 Geschäftsleitung
 - 3.1.2 Bereichsleiter
 - 3.1.3 Betriebsbeauftragte für Umwelt, Sicherheit und Brandschutz
 - 3.1.4 Mitarbeiter
 - 3.2 Umweltpolitik
 - 3.2.1 RIBE Umwelt- und Arbeitssicherheitspolitik
 - 3.3 RIBE Umwelt-Managementsystem
 - 3.3.1 Projektablauf
 - 3.4 Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz
4. Umweltaspekte bei der Produktion
 - 4.1 Verfahren zur Bewertung der Umweltaspekte
 - 4.2 Direkte Umweltaspekte
 - 4.2.1 Luftemissionen
 - 4.2.2 Lärmemissionen
 - 4.2.3 Gewässerschutz
 - 4.2.4 Energie
 - 4.2.5 Abfälle inkl. Gefährliche Abfälle
 - 4.2.6 Innerbetrieblicher Transport
 - 4.2.7 Betrieb von BImSchV-Anlagen
 - 4.2.8 Umweltrelevante Anlagen und Betriebsstoffe
 - 4.2.9 Altlastensanierung
 - 4.3 Indirekte Umweltaspekte
 - 4.3.1 Produkte und Verpackungen
 - 4.3.2 Transport und Logistik
 - 4.3.3 Mitarbeiter und Soziales
5. Unsere Umweltleistung / Kernindikatoren
 - 5.1 Biodiversität Wanderfalke
 - 5.2 Entwicklung Umweltdaten
6. Umweltziele und Umweltprogramm 2024/25
 - 6.1 Zielerreichung aus der Vergangenheit (2024)
 - 6.2 Ziele für das Jahr 2025
7. Ansprechpartner und Freigabe
8. Validierung
- Impressum



VORWORT DER GESCHÄFTSLEITUNG

Sehr geehrte Damen und Herren,

RIBE verbindet die Welt. Dies ist seit mehr als 100 Jahren Kern unseres Schaffens und unternehmerisch Anspruch zugleich. Als einer der führenden Entwickler und Hersteller mechanischer Verbindungselemente, Technischer Federn und Elektroarmaturen ist die RIBE Gruppe der Partner für exzellente und zukunftsweisende Verbindungen – mit Produkten und Lösungen für die Automobilbranche, die Medizintechnik, den Maschinenbau, für Energie- und Verkehrsbetriebe.

Als zukunftsorientiertes Familienunternehmen sehen wir uns in einer besonderen Verantwortung. Nachhaltigkeit bedeutet für uns Zukunftsfähigkeit und ist integraler Bestandteil unserer Geschäftsstrategie. Denn wir sind davon überzeugt, dass in Einklang bringen. Vom Energieverbrauch in der Produktion, über die Förderung und Weiterentwicklung unserer Mitarbeiter, bis hin zu unserem gesellschaftlichen Engagement wollen wir Maßstäbe setzen für unsere Kunden, Mitarbeiter, Geschäftspartner und für unsere Zukunft.

Die Verpflichtung zu einer umweltorientierten Unternehmenspolitik und die Verpflichtung aller Mitarbeiter zum Umweltschutz ist eines unserer wichtigsten Unternehmensziele. Im Rahmen der Umweltpolitik ist es für uns selbstverständlich, alle Umweltschutzrichtlinien nicht nur einzuhalten, sondern auch richtungsweisend mit gutem Beispiel voranzugehen.

Wir ergreifen alle notwendigen Maßnahmen, um Umweltbelastungen zu vermeiden, Energie-, Ressourcenverbrauch sowie CO₂-Emissionen fortlaufend zu verringern. Wir sind unternehmerisch auf



Dauer nur erfolgreich, wenn wir wirtschaftliches Wachstum mit ökologischer und gesellschaftlicher Verantwortung kombinieren.

Die Einhaltung der gesetzlichen Regelungen und behördlichen Auflagen stellt für uns hierbei eine Mindestanforderung da. Deshalb beziehen wir unsere Kunden, Lieferanten und die Behörden in unsere Bestrebungen für einen verbesserten Umweltschutz mit ein. Gleichzeitig verpflichten wir uns zu einem offenen, kooperativen Informationsaustausch über die Umweltauswirkungen unserer Produktion und unserer Produkte. Mit unseren innovativen Produkten und Lösungen wollen wir zudem einen verantwortungsvollen und nachhaltigen Beitrag für die Zukunft leisten.

Unsere Umwelterklärung soll dokumentieren, dass die RIBE Gruppe Wirtschaftlichkeit und Umweltverträglichkeit sowie die Berücksichtigung sozialer Faktoren innerhalb aber auch außerhalb des Unternehmens erfolgreich verbindet.

Schwabach, im September 2025

VORSTELLUNG DES UNTERNEHMENS

2.1 | RIBE - Ein Familienunternehmen mit Tradition und Innovationskraft

RIBE beschäftigt aktuell 1.237 Mitarbeiter an Standorten in Deutschland, den USA, Osteuropa und Asien. Im Detail gliedern sich die Mitarbeiterzahlen wie folgt auf:

RIBE Holding	153 Mitarbeiter RIBE
Verbindungstechnik	742 Mitarbeiter
RIBE Elektroarmaturen	211 Mitarbeiter
RIBE Technische Federn	64 Mitarbeiter
RIBE Anlagentechnik	67 Mitarbeiter

Im Jahr 2024 erwirtschaftete RIBE einen Umsatz von mehr als 213 Mio. €. Den Charakter eines familiengeführten mittelständischen Unternehmens hat sich RIBE dabei bis heute bewahrt: Denn RIBE® verbindet die Welt, ist aber auch seinen Standorten Schwabach eng verbunden.

2.2 | Richard Bergner Verbindungstechnik GmbH & Co. KG

Leichtbau, höchst beanspruchte Verbindungen, neue Materialien und Materialkombinationen. Die RIBE Verbindungstechnik arbeitet bereits heute an Verbindungslösungen für Ihre zukünftigen Herausforderungen. Lösungen, die wir Ihnen als abgesichertes Gesamtsystem im Verbindungselement selbst oder als Gesamtprozess anbieten.

Produktentwicklung und Engineering sind bei RIBE zudem eng verknüpft. Das garantiert Ihnen eine rationelle und nachhaltige Produktion unseres Gesamtprogramms. Den Beweis dafür liefern unsere bereits heute millionenfach im Feld bewährten hochfesten Aluminiumschrauben, RIFIXX® Funktionsmodule, höchstfeste Stahlschrauben, unsere ganzheitlichen Blechfügesysteme wie RIFAST® oder RIBULB® sowie eine Vielzahl von Spezial-Kaltformteilen. Entwicklungsleistungen, durch die wir uns in vielen Anwendungen zum Technologieführer im Weltmarkt etabliert haben.

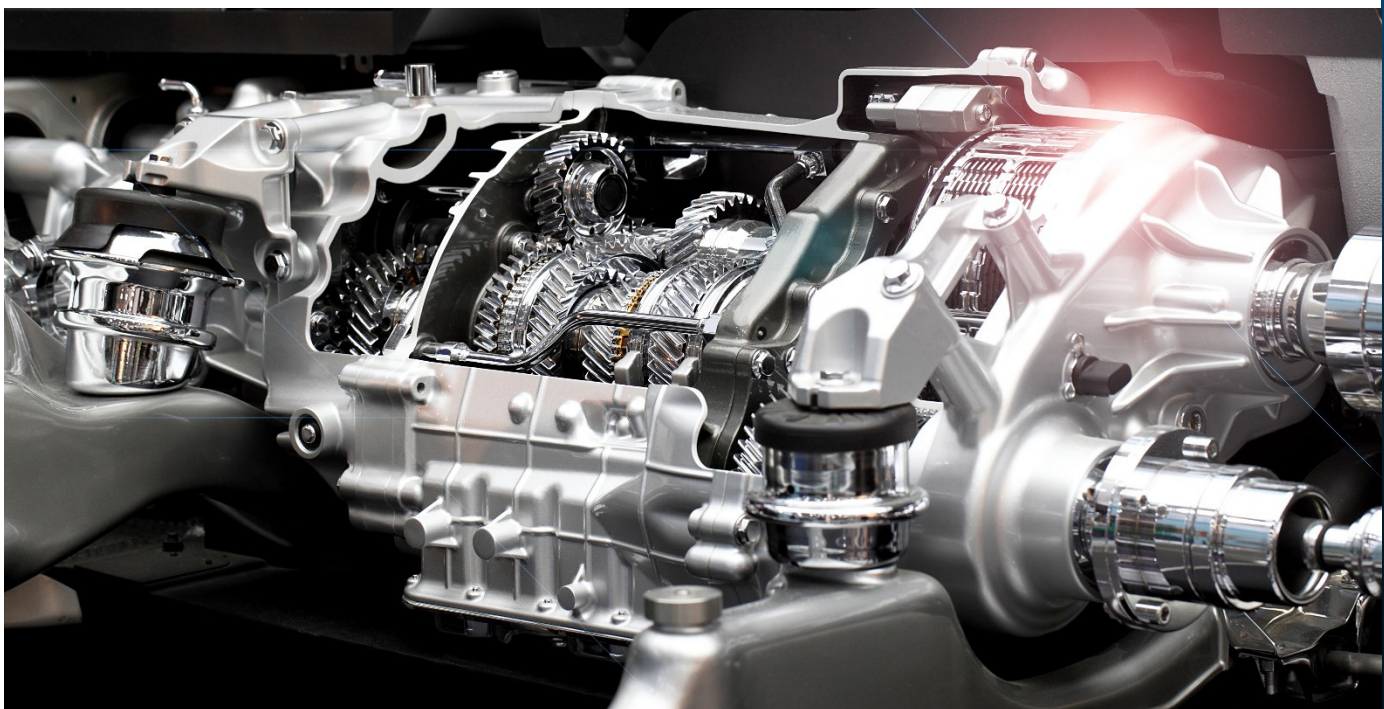
Kritische Verbindungsaufgaben zu lösen, ist unsere Spezialität. Neben unseren individuell abgestimmten Lösungen setzen Kunden auch auf unsere bereits millionenfach bewährten Produktprogramme:

- RIFIXX®, die Schraube, die schon vorher hält, spart enorme Logistik-, Qualitäts- und Montagekosten.

- ALUFORM®, die hochfesten Aluminiumschrauben, sparen einige Kilo Gewicht ein.
- RIFAST®, das komplett automatisierte Blechfügesystem, bringt verschiedene Funktionselemente in unterschiedliche Materialien mechanisch ein und lässt sich vollständig in den Herstellungsprozess der Gesamtkomponente integrieren.

RIBE hoch- und höchstfeste Motorschrauben in Festigkeiten 10.9 bis 15.9 erfüllen die Anforderungen der Motoren Downsizing. Verschiedene Geometrien selbstfurchender Schrauben aus Stahl und Aluminium für Metalle und Kunststoffe sowie zahllose Zeichnungsschrauben sind entsprechend unserer Fertigungsmöglichkeiten ausgelegt und werden im RIBE Labor erprobt.

Unsere F&E-verifizierten Umformkapazitäten verwenden wir auch für die Auslegung und Herstellung gewindeloser Kaltformteile. Ihr Vorteil: eine enorme Kosteneinsparung zu Drehteilen. Zudem bietet unsere Abteilung Kleinserie Verbindungslösungen auch in Kleinst- und Kleinserien an.



Handwritten signature or mark.



2.3 | RIBE Anlagentechnik GmbH

RIBE Anlagentechnik ist anerkannter Partner für:

- Automatisierungstechnik im Maschinen- / Fahrzeugbau – bis zum Systempartner
- Montage- und Prüfanlagen mit Schwerpunkt Fahrzeug-Exterieur / Interieur und Fahrzeugkomponenten
- Zuführ- / Montage- / Füge- und Robotertechnik (Spezialisierung)

- Konzeption von Anlagenprototypen bis hin zur Serienreife
- Herstellung von Präzisionsteilen / Funktionsbaugruppen

Ziel: Eine langfristige partnerschaftliche Zusammenarbeit, um den Erfolg Ihres Unternehmens konstant voranzutreiben.



2.4 | Richard Bergner Elektroarmaturen GmbH & Co. KG

Seit Jahrzehnten gehört die Infrastruktur für Stromversorgung, Datenübertragung und Bahnverkehr zu unserem Kerngeschäft. Von der Mittel- bis zur Höchstspannung überzeugen RIBE Elektroarmaturen Kunden weltweit mit Verlässlichkeit, intelligentem Design und Wirtschaftlichkeit. Denn oberste Priorität hat für uns stets der zuverlässige Netzbetrieb.

Doch als Pionier der Branche bieten wir unseren Kunden mehr als das reine Produkt. Wir unterstützen sie bei Ihren Zukunftsprojekten rund um den Globus mit Engineering-Studien und einem umfangreichen Trainingsangebot. Wir erarbeiten

individuelle Produktlösungen. Und wir bauen mit Investitionen und Neuentwicklungen auch weiterhin unsere strategischen Kundenpartnerschaften im globalen Markt aus. Mit einem Ziel: Die besten Antworten auf die Kundenanforderungen von morgen zu finden.

100 Jahre Erfahrung in konstanter Forschung und Entwicklung: Das prägt unsere Produkte und unsere Arbeit. So können wir auch für besondere Anwendungsfälle die passende Lösung entwickeln und produzieren. In unserer Produktpalette findet man Armaturen für Freileitungsnetze, Lichtwellenleiter, Luftkabel und Bahnfahrleitungen.

2.5 | Richard Bergner Technische Federn GmbH & Co. KG

Als Lösungsspezialist für Druck-, Zug-, Dreh- und Flachformfedern, Drahtbiegeteile, Hülsen und Stanzbiegeteile zählen wir zu den führenden Zulieferern namhafter Hersteller, u.a. aus der Automobil- und Automobilzuliefererindustrie, dem Maschinenbau oder der Medizintechnik.

Dieser exzellente Ruf hat einen guten Grund: Als erfahrener Hersteller bieten wir unseren Kunden auch im Segment Technische Federn nicht nur ein Produkt, sondern eine fertigungstechnisch und funktional optimierte Lösung.

Unsere Kunden erhalten eine umfassende technische Beratung in allen Entwicklungsstufen ebenso wie eine präzise Berechnung und Auslegung RIBE TECHNISCHE FEDERN entwickelt und produziert u.a. Druck-, Zug-, Dreh-, Spiral- und Flachformfedern sowie Drahtbiegeteile auf hochmodernen Maschinen. So können wir auch auf individuelle Kundenanforderung eingehen. Stanzbiegeteile, Hülsen sowie

komplexe Baugruppen und Montageteile fertigen wir vollautomatisch auf unserem modernen Bihler-Maschinenpark. Hier sorgt die flexible Verkettung mehrerer Fertigungstechnologien für eine hohe Prozesssicherheit und eine optimale Kostenstruktur.

Individuelle Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit und weitere entscheidende Eigenschaften unserer Produkte können wir durch eine Vielzahl an Beschichtungen erfüllen. Möglich ist die Beschichtung mit galvanischen, organischen, anorganischen, Zinklamellen-Oberflächen, Kunststoffen und die Beflockung.

Unsere Kunde profitieren von den Synergien innerhalb der RIBE-Gruppe. Denn wir können selbst komplexe Bauteile und Baugruppen – vom kleinsten Bauteil, bestehend aus Druckfeder und Bolzen bis hin zum kompletten Strahler einer modernen Kfz-Antenne – produzieren und montieren.



2.6 | Beschreibung des Standortes Schwabach/Roth

Am Standort Schwabach/Roth sind bei der RIBE Gruppe z.Z. ca. 1065 Mitarbeiter beschäftigt. Der Standort hat vier Betriebsstätten in Schwabach. Eine befindet sich in der Bahnhofstraße 8-16 und in der Industriestraße 5 und eine dritte Betriebsstätte im Gewerbegebiet Schwabach-West Blattgoldstraße. Diese wurde im Mai 2015 in Betrieb genommen.

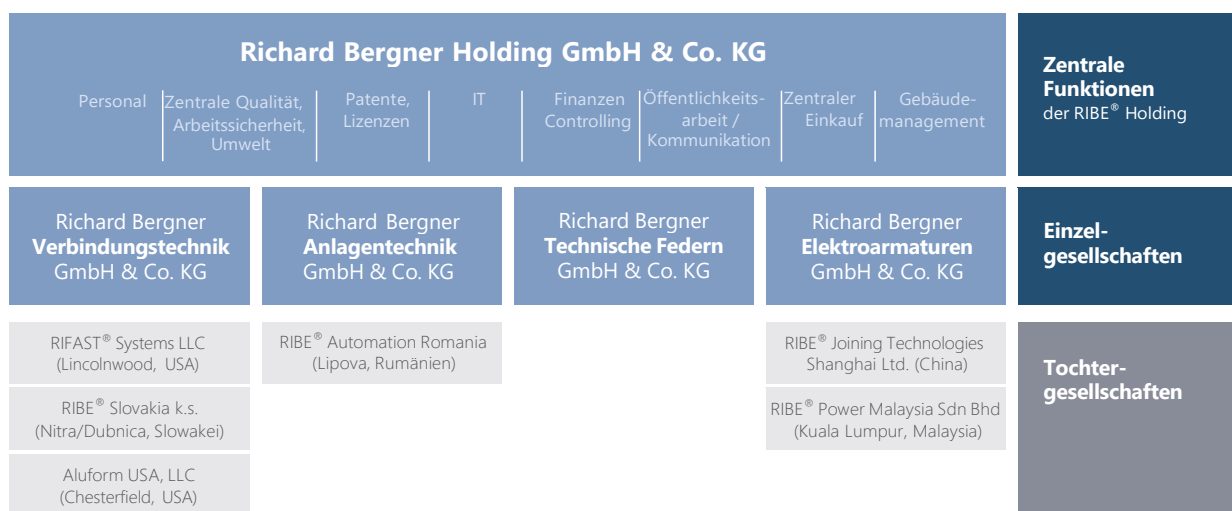
Die Gesamtfläche der drei Betriebsstätten beträgt ca. 89.786 m², davon sind ca. 62.495 m² bebaut und versiegelt.

Die vierte Betriebsstätte in Roth, Norisstraße 24, wurde Ende 2017 von der RIBE Elektroarmaturen GmbH & Co. KG vollständig bezogen. Die Gesamtfläche beträgt ca. 30.116 m², davon sind ca. 10.369 m² bebaut.

Die Betriebsstätten liegen nicht in aus Umweltsicht besonders schützenswerten Gebieten, wie Wasserschutzgebieten oder Natura 2000-Flächen.

Die Entfernung zum nächsten Oberflächengewässer beträgt im Werk I Bahnhofstraße ca. 50 Meter, zur nächsten Wohnbebauung ca. 20 Meter.

2.7 | RIBE Gesamtorganisation



INTEGRIERTES MANAGEMENTSYSTEM

RIBE bekennt sich zu einem integrierten Managementsystem das auf den Säulen Qualität, Umwelt und Arbeitssicherheit basiert. Im Rahmen der unternehmerischen Sorgfaltspflicht hinsichtlich der Qualitätssicherung der Produkte und Dienstleistungen legen wir mit dem vorliegenden Managementhandbuch (MH) unsere Unternehmensleitsätze, Qualitäts-, Umwelt-, Energie- und Arbeitssicherheitspolitik fest. Das integrierte Handbuch beschreibt das festgelegte Management-System. Seine Anwendung gewährleistet, dass alle organisatorischen, kaufmännischen und technischen Tätigkeiten, die Auswirkungen auf die Qualität und Sicherheit unserer Produkte und Handlungen haben, geplant, gesteuert, überwacht und vertraglich vereinbarte, gesetzliche und behördliche Forderungen erfüllt werden.

Das von uns praktizierte Integrierte Management-System basiert auf den Anforderungen der Standards ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001, ISO 45001, ISO 50001 und EMAS. Durch diese Erklärung

verpflichtet die Geschäftsleitung alle Mitarbeiter, ihre Tätigkeiten gemäß den Beschreibungen dieses Handbuches und den nachgeschalteten Prozessbeschreibungen, Verfahrens-, Arbeitsanweisungen und Standards auszuführen. Damit wird sicher- gestellt, dass die Qualität aller Produkte und Dienstleistungen unseres Unternehmens den Forderungen der Kunden entspricht, die gesetzlichen und behördlichen Vorgaben bei unseren Handlungen eingehalten und Erwartungen an unser Unternehmen erfüllt werden.

Alle Bereiche unseres Unternehmens sind hiermit verpflichtet, ihren Beitrag für die Verwirklichung der Qualitäts-, Umwelt-, Energie- und Arbeitssicherheitspolitik sowie den dazugehörigen Zielen zu leisten, indem sie die hierzu erforderlichen Prozessbeschreibungen, Verfahrens-, Arbeitsanweisungen und Standards erstellen, weiterentwickeln und an- wenden. Jeder Mitarbeiter hat das Recht und die Pflicht, darauf zu bestehen, dass Umstände, welche in irgendeiner Phase unseres Handelns einen hohen Erfüllungsgrad verhindern, beseitigt werden.

3.1 | Verantwortung im Umweltschutz

3.1.1 | Geschäftsleitung

Die Gesamtverantwortung für Umweltschutz liegt bei der Geschäftsleitung. Diese ist für die Erstellung, Aufrechterhaltung und Einhaltung der Leitlinien und Umweltpolitik verantwortlich. Sie stellt alle erforderlichen Ressourcen zur umwelt- und sicherheitsgerechten Betriebsführung und zur Einhaltung des Managementsystems zur Verfügung. Die Geschäftsleitung oder ihr Vertreter nimmt an den Umwelt- und Arbeitssicherheitssitzungen teil. Zusätzlich findet einmal jährlich eine Systembewertung durch die Geschäftsleitung (Management-Review) statt.

3.1.2 | Bereichsleiter

Die Bereichsleiter tragen die Verantwortung für den umwelt- und sicherheitsgerechten Betrieb der Anlagen und Maschinen. Sie schulen die Mitarbeiter ihres Teams über korrektes Verhalten und ermitteln in Zusammenarbeit mit dem Bereich Umwelt/Energie die Verbrauchszahlen.

3.1.3 | Betriebsbeauftragte für Umwelt, Sicherheit und Brandschutz

Neben dem Umweltmanagementbeauftragten sind weitere Betriebsbeauftragte für die Themen Arbeitssicherheit, Brand-, Gesundheits- und Umweltschutz bestellt.

- Gewässerschutzbeauftragter
- Abfallbeauftragter
- Gefahrgutbeauftragter
- Brandschutzbeauftragter
- 2 Fachkräfte für Arbeitssicherheit
- Betriebsarzt

Die Betriebsbeauftragten überwachen im Rahmen von Audits den korrekten Betrieb ihres jeweiligen Bereiches. Sie berichten an die Geschäftsleitung über Ergebnisse ihrer Audits und schlagen Maßnahmen zur Verbesserung vor. Sie stehen den Anlagenbetreibern beratend zur Seite.

Der UMB informiert sich über rechtliche Änderungen, bewertet deren Relevanz für das Unternehmen und unterrichtet die Anlagenbetreiber über ihre Verpflichtungen und Aufgaben. Ein Audit zur Bewertung der Einhaltung rechtlicher und sonstiger (z.B. aus Genehmigungsbescheiden) Vorgaben wird mindestens einmal jährlich durchgeführt.

Die wesentlichen umweltrechtlichen Vorgaben ergeben sich neben der EMAS-VO aus:

- Immissionsschutzrecht z.B. 4. und 42. BImSchV
- Wasserrecht z.B. AwSV, WHG
- Abfallrecht KrWG und Verordnungen
- Gefahrstoffrecht z.B. GefStoffV
- Anlagensicherheit z.B. BetrSichV



Die bindenden Verpflichtungen, wie Grenzwerte, wiederkehrende Prüfungen und Nachweispflichten, werden eingehalten.

3.1.4 | Mitarbeiter

Jeder Mitarbeiter ist durch die Leitlinien ausdrücklich dazu aufgerufen, Ideen und Impulse zur fortlaufenden Verbesserung des Managementsystems

einzubringen. Neben der Förderung umweltverantwortlichen und sicherheitsgerechten Denkens und Handelns werden die Mitarbeiter – wann immer möglich – aktiv in Projekte eingebunden oder zumindest regelmäßig über Aktivitäten und Ergebnisse des Managementsystems informiert.

3.2 | Umweltpolitik

3.2.1 | RIBE Umwelt-, Energie-, Arbeitssicherheits-, Klimaschutz-, und Nachhaltigkeitspolitik

Die RIBE Umwelt-, Energie-, Arbeitssicherheits-, Klimaschutz- und Nachhaltigkeitspolitik wurde von der Unternehmensleitung in Zusammenarbeit mit dem gesamten Führungsteam erarbeitet und festgelegt. Sie beinhaltet im Einzelnen folgendes:

CO₂-Fußabdruckes werden hohe Priorität zugeordnet.

- RIBE trägt neben seinen direkt geschäftsbezogenen Aufgaben eine gesellschaftliche, soziale und umweltpolitische Verantwortung. Die Verpflichtung zu einer umwelt- und arbeitssicherheitsorientierten Unternehmenspolitik und die Verpflichtung aller Mitarbeiter zum Umwelt-, Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz ist eines unserer wichtigsten Unternehmensziele.
- Die Einhaltung gesetzlicher Regelungen, behördlicher Auflagen und bindender Verpflichtungen unserer Interessengruppen (Stakeholder) ist für uns eine Mindestanforderung.
- Umweltschutz ist eine Aufgabe der Unternehmensleitung und eine wesentliche Führungsaufgabe. Vorgesetzte nehmen eine wichtige Vorbildfunktion wahr. Sie stellen durch ihr persönliches Verhalten sicher, dass die Erreichung von Umweltzielen und umweltrelevante Verhaltensregeln unterstützt und auf allen Ebenen des Unternehmens umgesetzt werden.
- Wir ergreifen die notwendigen Maßnahmen, um Umweltschäden zu vermeiden, die Energieeffizienz und den Einsatz erneuerbarer Energien fortlaufend zu steigern und den Ressourcenverbrauch zu reduzieren. Klimaschutz, Reduzierung von THG-Emissionen und die Verbesserung des

- Wir reduzieren den Wasserverbrauch fortlaufend und stellen sicher, dass die Wasserqualität bei Einleitung in das öffentliche Kanalsystem den gesetzlichen Vorgaben entspricht.
- Effektive Abluftbehandlungssysteme garantieren eine hohe Luftgüte und die Einhaltung aller relevanten Emissions- und Arbeitsplatzgrenzwerte.
- Wir bekennen uns zum Schutz von Tieren innerhalb unseres Wirkungskreises und möchten den respektvollen Umgang mit Ihnen fördern. Wenn in unseren Produkten Bestandteile tierischen Ursprungs verarbeitet sind, verpflichten wir unseren Lieferanten grundlegende Tierschutzvorgaben einzuhalten und angemessene Schritte zur Vermeidung von Tierleid einzuhalten. Kein Tier darf für die Erzeugung unserer Produkte gezüchtet und getötet werden.
- Biodiversität, Landnutzung und Entwaldung: Wir sind uns unserer Verantwortung bewusst und verpflichten uns natürliche Lebensräume und biologische Vielfalt zu schützen. Insbesondere der Schutz der Wälder ist für uns bedeutsam, da sie Heimat vieler Arten und von entscheidender Bedeutung bei der Stabilisierung unseres Klimas sind. Lieferanten werden angehalten Ökosysteme zu bewahren. Entwaldung darf nur in Übereinstimmung mit internationalen Biodiversitätsvorschriften erfolgen.
- Bodenqualität: Sofern anwendbar, fordern wir von unseren Lieferanten deren Auswirkungen auf die Bodenqualität zu überwachen um negative Auswirkungen wie Bodenerosion, Nährstoffabbau, Bodensenkung und Kontamination zu verhindern.

- Lärmemissionen: Wir verpflichten uns und unsere Lieferanten die Pegel des Industrielärms zu überwachen, zu kontrollieren und Lärmbeeinträchtigungen zu vermeiden.
- Wir unternehmen alle Anstrengungen die ein nachhaltiges Ressourcenmanagement und die fortlaufende Abfallreduzierung gewährleisten. Abfälle werden dem Stoffkreislauf wieder zugeführt und nicht mehr Verwertbares ordnungsgemäß entsorgt.
- Ein verantwortungsvolles Chemikalienmanagement ist Grundvoraussetzung für unser operatives Handeln. Bereits bei der Beschaffung wird die Gefahrstoffsicherheit bewertet. Die Prüfung auf Substitution ist Bestandteil des Freigabeprozesses.
- Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz ist eine Aufgabe der Unternehmensleitung und eine wesentliche Führungsaufgabe. Vorgesetzte nehmen eine wichtige Vorbildfunktion wahr. Sie stellen durch ihr persönliches Verhalten sicher, dass die Erreichung definierter Ziele und sicherheitsrelevante Verhaltensregeln unterstützt und auf allen Ebenen des Unternehmens umgesetzt werden. Die Konsultation unserer Mitarbeiter bei Fragen des Arbeitsschutzes ist uns bedeutsam.
- Vermeidung von Verletzungen und arbeitsbezogenen Erkrankungen ist wesentlicher Bestandteil der Unternehmensstrategie.
- Aspekten der Maschinensicherheit, gefahrenfreier Umgang mit Chemikalien und Gefahrstoffen, Bereitstellung persönlicher Schutzausrüstung und die ergonomische Gestaltung der Arbeitsplätze wird höchste Priorität zugeordnet.
- Ein effektives Stör-, Notfall und Unfallmanagement stellt den Schutz unserer Mitarbeiter und der Umwelt bei Vorfällen wie z.B. Brand, Explosion, Chemikalienhavarie etc. sicher.
- Wir beziehen unsere Kunden, Lieferanten und die Behörden in unsere Bestrebungen für einen verbesserten Umwelt-, Arbeitssicherheit- und Gesundheitsschutz ein. Gleichzeitig verpflichten wir uns zu einem offenen, kooperativen Informationsaustausch zu Themen des Umweltschutzes und der Arbeitssicherheit mit interessierten Kreisen.
- Bei der Entwicklung neuer Produkte und bei der Inbetriebnahme neuer Produktionsverfahren berücksichtigen wir die Anforderungen des Umweltschutzes und die der Arbeitssicherheit bereits in der Entwicklungs- und Erprobungsphase.
- Wir stellen durch ein geeignetes und angemessenes Integriertes Management-System sicher, dass unsere Unternehmenspolitik wirkungsvoll umgesetzt wird. Die hierzu notwendigen technischen und organisatorischen Verfahren werden regelmäßig überprüft und ständig weiterentwickelt.
- Wir sind bestrebt, durch ständige Optimierung von technischen und organisatorischen Abläufen die vorhersehbaren, vom Betrieb ausgehenden Gefährdungen für die Beschäftigten möglichst zu beseitigen oder zumindest zu minimieren und die Sicherheit am Arbeitsplatz fortlaufend zu verbessern.
- Wir sehen uns in der Verantwortung, sowohl unserem Unternehmen als auch in unserer Lieferkette grundlegende Menschenrechte zu achten. Wir setzen uns für angemessene und faire Arbeits- und Sozialstandards ein.
- Wir übernehmen gesellschaftliche und soziale Verantwortung und betrachten dies als einen wesentlichen Faktor für unseren nachhaltigen Unternehmenserfolg. Dies beinhaltet die Einhaltung allgemein anerkannten Standards sozialer Verantwortung und wesentlicher Grundsätze der Integrität.
- Wir tolerieren keinerlei Form von Korruption, Rassismus und Ungleichbehandlung. Die Einhaltung des Verhaltenskodex für Mitarbeiter und Geschäftspartner ist wesentlicher Bestandteil unserer Geschäftstätigkeit.
- Ethnische Rekrutierung: Wir engagieren uns dafür, dass bei der Personalbeschaffung der Bewerber ohne Diskriminierung und Voreingenommenheit beurteilt wird. Integrität, Transparenz, Vertrauen und Leistung stehen bei uns im Vordergrund. Unvoreingenommene Kriterien und standardisierte Prozesse sollen allen Kandidaten eine faire Chance geben eine Anstellung zu bekommen. Keine Diskriminierung von Kandidaten aufgrund ihres Aussehens, ihres Geschlechts, ihrer ethnischen Zugehörigkeit oder ihres Alters, sowie offene und transparente Kommunikation mit dem Bewerber sind für uns selbstverständlich.
- Land-, Wald-, Wasserrechte und Zwangsräumung: Wir erwarten von unseren Lieferanten

auf rechtswidrige Zwangsräumung, Zwangsumsiedlung und Entzug von Land-, Wald- und Wasserrechten von Minderheiten und indigenen Völkern zu verzichten, um wirtschaftliche Interessen zu verwirklichen.

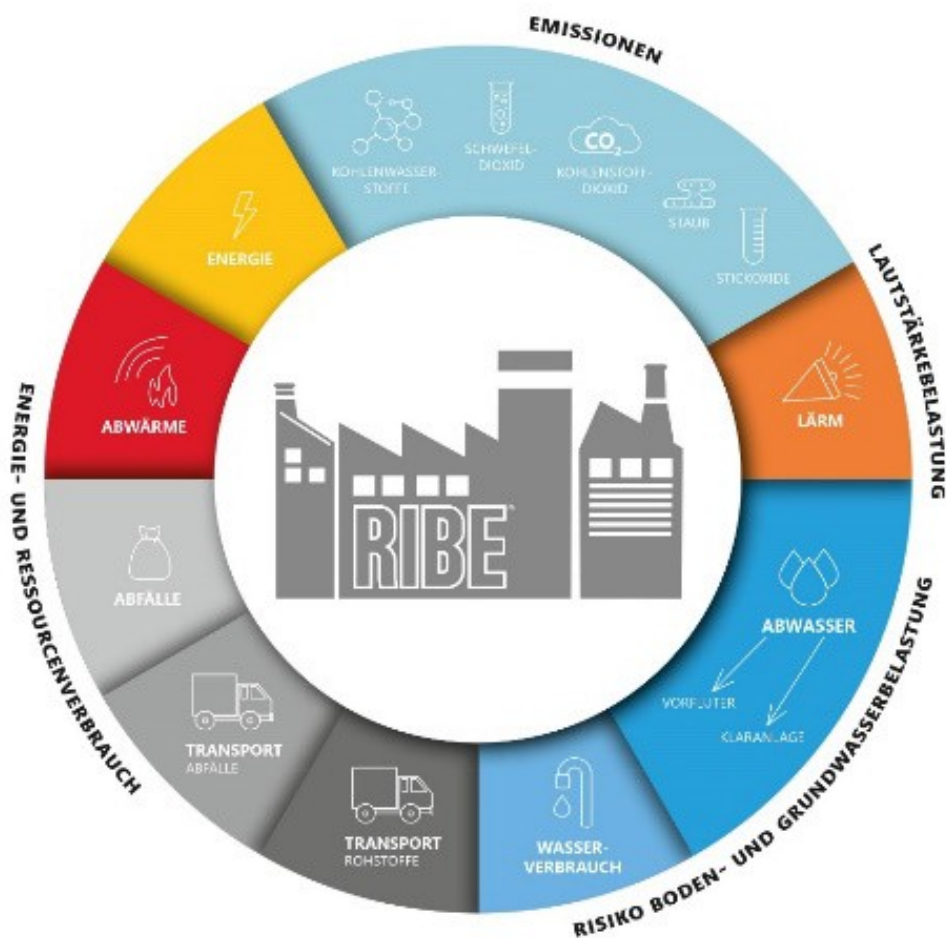
- Private oder öffentliche Sicherheitskräfte: Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass auf

Einsatz von privaten oder öffentlichen Sicherheitskräften zum Schutz eines Geschäftsvorhabens verzichtet wird, wenn dadurch aufgrund von mangelnder Ausbildung und Kontrolle der Sicherheitskräfte, Menschenrechtsverstöße erfolgen können.

3.3 Umweltmanagementsystem

Ziel unseres Umweltmanagementsystems ist die Verankerung umwelt- und sicherheitsrelevanter Abläufe im Unternehmen und die fortlaufende Verbesserung unserer Aktivitäten. Auf der Grundlage unserer politischen Grundsätze legen wir jährlich Unternehmensziele fest, deren Erreichen laufend überprüft wird. Der Zielgedanke ist durch eine fort- laufende Verbesserung die Leistungen in unserem Unternehmen zu verbessern.

Die EMAS-Verordnung und die ISO 14001 geben eine systematische Handlungsanleitung zum Aufbau unseres Umweltmanagementsystems. Die ISO 45001 legt die Standards für das Arbeitssicherheitsmanagementsystems fest. einer Organisation vor. Die einzelnen Schritte werden im Folgenden kurz dargestellt.



3.3.1 | Projektablauf

In der Politik werden Handlungsgrundsätze als Leitlinien für eine nachhaltige Entwicklung der RIBE-Gruppe festgelegt. IMS regelt Verantwortlichkeiten und Abläufe, die dann im Managementhandbuch dokumentiert werden.

Eine regelmäßige interne Kontrolle des Systems und der Umweltleistungen findet über interne Audits im Rahmen der Umweltbetriebsprüfung statt. Bei der Umweltbetriebsprüfung werden umwelt- und sicherheitsrelevante Daten erfasst und die auch Systematik und Einhaltung der rechtlichen Anforderungen überprüft. Die Umweltbetriebsprüfung umfasst in drei Jahren das komplette System; Leistungen und die Einhaltung der rechtlichen Vorschriften werden mindestens jährlich geprüft. Die Ergebnisse dieser internen Prüfung sowie die Bewertung der Umweltaspekte und andere Inhalte werden von der Geschäftsleitung im Managementreview bewertet und fließen in Maßnahmen für eine fortlaufende Verbesserung ein. Konkrete Ziele, Maßnahmen, Termine und Verantwortlichkeiten werden als Jahresziele festgeschrieben.

Wir nutzen die Umwelterklärung zur Information unserer Mitarbeiter und der Öffentlichkeit über unsere Anstrengungen zur nachhaltigen Unternehmensführung. Im Rahmen der Validierung werden unser betrieblicher Umweltschutz, das System und die Umwelterklärung durch einen zugelassenen Umweltgutachter überprüft.



Handwritten signature

3.4 | Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

In unser integriertes Managementsystem sind auch die Regelungen in Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz integriert. Im Zuge der sich ändernden Alterspyramide haben wir erkannt, wie wichtig es ist, unseren Mitarbeitern neben sicheren

Arbeitsplätzen auch präventive Leistungen im Gesundheitsschutz über die gesetzlichen Vorgaben hinaus anzubieten. Unser Arbeitsschutzmanagementsystem ist nach ISO 45001 und OHRIS zertifiziert.



Handwritten signature

UMWELTASPEKTE BEI DER PRODUKTION

Wir erfassen die Umweltaspekte anlagenspezifisch für jede Abteilung. Hierbei betrachten wir neben dem Normalbetrieb auch den Störfall bzw. den Nichtnormalbetrieb. Wiederkehrend werden sie hinsichtlich Ihrer Wesentlichkeit bewertet. Als Bewertungskriterien werden herangezogen:

- Umweltgefährdungspotenzial (z.B. Wassergefährdungsklasse bei Stoffen, Lagermengen, Mengen an Emissionen etc.)
- Anfälligkeit der Umwelt (lokal - regional - global)
- Ausmaß, Häufigkeit, Anzahl und Umkehrbarkeit von Einwirkungen
- Vorliegen von rechtlichen Vorschriften, d.h. gibt es Grenzwerte, die eingehalten werden müssen
- Bedeutung der Umweltaspekte für die Interessenträger wie Behörden, Nachbarn oder Gesellschaft

4.1 | Verfahren zur Bewertung der Umweltaspekte

In regelmäßigen Abständen, oder bei wesentlichen Prozess-Veränderungen, werden die Einwirkungen unserer Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen auf die Umwelt abgeschätzt und ein Verzeichnis der

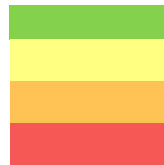
Auswirkungen auf die Umwelt erstellt. Berücksichtigung erfahren dabei alle diejenigen Auswirkungen, die unser Unternehmen kontrollieren bzw. auf die es Einfluss nehmen kann.

Umweltauswirkungen	Jeder direkte oder indirekte Einfluss der Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen der Organisation auf die Umwelt, gleich, ob schädlich oder unschädlich.
Normalbetrieb	Als Normalbetrieb wird der bestimmungsgemäße Betrieb eines Prozesses definiert.
Bewertung Umweltrelevanz	Die Bewertung der Umweltrelevanz erfolgt für die einzelnen Umweltaspekte, Abfall, Wasser/Abwasser, Emissionen, Gefahrstoffe, Ressourcen/Energie und Umweltrisiko mittels einer Punktbewertung:
Punktbewertung (gilt für einzelne direkte und indirekte Umweltaspekte)	Keine Umweltrelevanz = 0 Punkte Geringe Umweltrelevanz = 3 Punkte Mittlere Umweltrelevanz = 6 Punkte Hohe Umweltrelevanz = 9 Punkte
Gesamtbewertung der Umweltrelevanz als Summe aller Umwelt/ Energieaspekte einer Tätigkeit oder Dienstleistung	Keine Umweltrelevanz = 0 - 6 Punkte Geringe Umweltrelevanz = 7 - 18 Punkte Mittlere Umweltrelevanz = 19 - 36 Punkte Hohe Umweltrelevanz = 37 - 54 Punkte

Bewertungsmatrix Umweltaspekte *	Abfall	Wasser/ Abwasser	Emission	Gefahrstoffe	Ressourcen	Risiko
Technische Federn						
Abwasseranlage W 2						
Kaltumformung W1 und 2						
Alulinie						
Aussenbereiche						
Waschanlagen						
Wärmebehandlungsanlagen						
Werkzeugbau						
Montage Elektroarmaturen Werk Roth						
Beiz- und Phosphatieranlage						
Heizungsanlagen W 1 und 2						
Holding						
Logistik						
Anlagentechnik						

* die Einhaltung rechtlicher Vorgaben ist bei der Bewertung, wo relevant, berücksichtigt

Keine Umweltrelevanz	0 Punkte
Geringe Umweltrelevanz	3 Punkte
Mittlere Umweltrelevanz	6 Punkte
Hohe Umweltrelevanz	9 Punkte



4.2 | Direkte Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte können von uns in den betrieblichen Abläufen beeinflusst werden.

4.2.1 | Luftemissionen

Alle Heizkessel werden nur mit Erdgas betrieben und jährlich vom Bezirksschornsteinfeger gemäß I. BImSchV überprüft.

Durch Wärmerückgewinnung von Abwärme aus Kompressoren und aus dem Bereich Wärmebehandlung wird ein weiterer wesentlicher Beitrag zur Energieeinsparung und Emissionsreduzierung geleistet.

Alle Maschinen mit ölhaltiger Abluft sind an Filtersysteme mit Wärmerückgewinnung angeschlossen und werden regelmäßig gewartet.

Die Abluft aus unseren Beiz-, Wasch-, Phosphatier- und Galvanikanlagen wird über Nasswäscher gereinigt. Die Grenzwerte der TA-Luft werden deutlich unterschritten.

Alle Anlagen bei denen Stäube anfallen, werden mit Staubfilter betrieben und extern gewartet. (Hartmetallstäube)

Klimarelevante oder ozonschädigende Stoffe von SF₆, CH₄ etc. werden nicht emittiert.

4.2.2 | Lärmemissionen

Bei vielen Prozessen in der Metallverarbeitung ist es unvermeidlich, dass Lärmemissionen entstehen. Neue Anlagen werden generell mit Lärmschutzmaßnahmen bestellt.

Viele Altanlagen wurden und werden im Rahmen eines Lärminderungsprogrammes mit Lärmschutzkabinen nachgerüstet.

In den gekennzeichneten Lärmbereichen sind unsere Mitarbeiter verpflichtet Gehörschutz zutragen

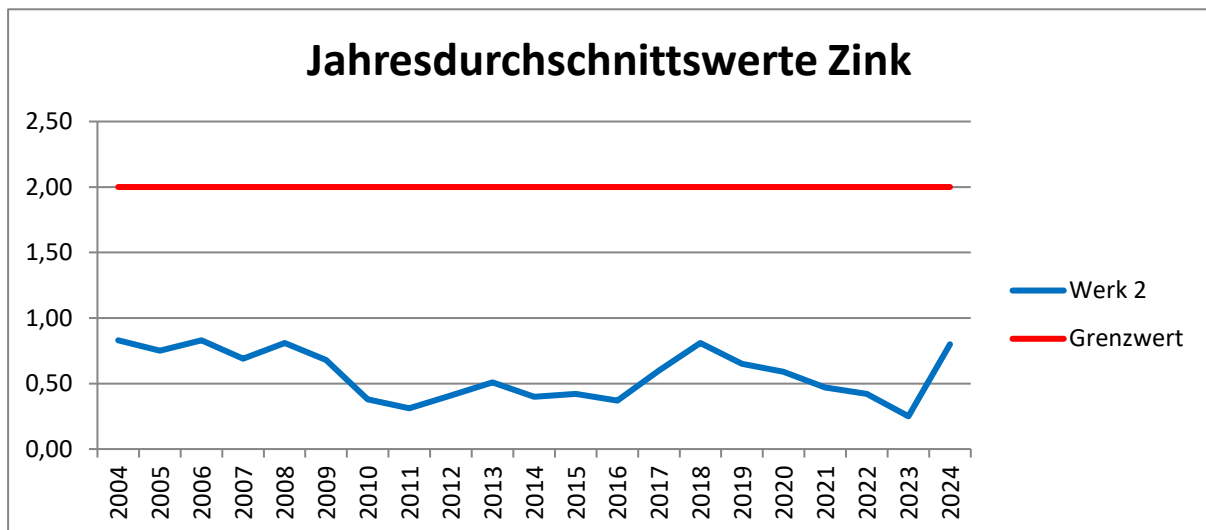
und werden regelmäßig auf mögliche Gehörschäden untersucht (G20).

Beschwerden von Anwohner über Lärmemissionen sind sehr selten und treten in Ausnahmefällen im Sommer auf, wenn Türen oder Fenster nach 22.00 Uhr nicht vorschriftsmäßig geschlossen werden. Sollte dies vorkommen, werden die Mitarbeiter nochmals auf das vorschriftsmäßige Schließen von Türen und Fenstern in der Nacht hingewiesen.

4.2.3 | Gewässerschutz

Am Standort Schwabach werden im Werk I und Werk 2 jeweils eine genehmigte Abwasserbehandlungsanlage betrieben, über die alle belasteten Abwässer aus der Galvanik und aus Wasch-, Beiz-,

Phosphatier- und Beschichtungsprozessen gereinigt werden. Alle Abwassergrenzwerte werden eingehalten. Die Einhaltung der Grenzwerte wird von den Behörden, sowie in Eigenüberwachung regelmäßig kontrolliert.



Im April 2024 Abwassereinleitung Werk1 stillgelegt.
Deshalb kein Jahresdurchschnittswert mehr angegeben.

Durch Wassersparmaßnahmen wurde der Frischwasserverbrauch in den vergangenen Jahren deutlich gesenkt. Zudem wird Brunnenwasser aus der Altlastensanierung als Frischwasser für fast alle wasserverbrauchenden Fertigungsprozesse verwendet, was große Mengen an Trinkwasser einspart (ca. 30.000 m³/Jahr).

Alle Abwasserkanäle wurden untersucht und werden bei Bedarf nach einem Prioritätenplan saniert.

Das Abwasser aus der Kantine W 2 wird über einen Fettabscheider gereinigt, das Abwasser aus der Garage über einen Ölabscheider, bevor es in die Kanalisation eingeleitet.

Alle wassergefährdenden Betriebsstoffe werden in doppelwandigen Tanks oder in geeigneten Auffangwannen gelagert und sind in einem Anlagenkataster gelistet und der Behörde gemeldet.

4.2.4 | Energie

Elektrische Energie wird im Wesentlichen für Antriebe von Umformprozessen, Pumpen, Ventilatoren, Druckluft, Beheizung von Öfen und Behandlungsbädern gebraucht.

Fast alle Wärmebehandlungsöfen, alle Heizkessel / BHKW's sowie die Wärmebehandlungsanlagen für die Stahlverarbeitung werden mit Erdgas betrieben.

In den letzten Jahren wurden viele Energiesparmaßnahmen in den Bereichen Druckluft, Heizung, Lüftungstechnik, Antriebe, Gebäude und Beleuchtung umgesetzt.

Hierzu hat das Unternehmen seine signifikanten Energieverbräuche (SEUs) identifiziert sowie Kennzahlen gebildet. Im Rahmen der energetischen Bewertung werden die Kennzahlen auf das Ausgangsjahr 2022 dargestellt und der kontinuierliche Verbesserungsprozess überwacht.

So konnte der Energieverbrauch von der Drucklufterstellung durch drehzahlgeregelte Kompressoren, Druckabsenkung, Leckageminimierung und Abwärmenutzung um über 30 % gesenkt werden.

Leuchtstofflampen wurden gegen moderne LED-Strahler und LED-Retrofit-Lampen ausgetauscht. So konnte der Energieverbrauch der Beleuchtung um ca. 60% (-1.5 Mio. KWh) gesenkt werden.

Im Heizungsbereich wurden alte Öl/Gaskessel durch moderne Gasbrennwertkessel und durch

Blockheizkraftwerke ersetzt. Das gesamte Prozess-Warmwasser wird über Abwärme von Kompressoren und im Sanitärbereich mit Durchlauferhitzern erzeugt.

Alte Heizungspumpen wurden durch neue elektronisch geregelte energiesparende Pumpen ersetzt.

Lüftungsanlagen wurden mit Wärmerückgewinnung und frequenzgeregelten Ventilatoren nach- gerüstet oder ersetzt.

Im Gebäudebestand wurden Dächer isoliert und Isolierglasfenster nachgerüstet.

Zurzeit wurde ein Energiedaten-Managementsystem zur elektronischen Erfassung aller wichtiger Energieströme (Gas, Wasser, Strom) aufgebaut.

In Werk Roth (Elektroarmaturen) wurde in 2021 eine PV-Anlage installiert. Für das Werk 3 wurde in 2023 eine PV-Anlage in Betrieb genommen.

In 2024 wurden alle Standorte erfolgreich nach DIN EN ISO 50001 zertifiziert.

4.2.5 | Abfälle, Gefährliche Abfälle

Seit über zwei Jahrzehnten wird im Hause RIBE die Abfall- und Wertstofftrennung umgesetzt. Über 70 verschiedene Abfallfraktionen werden am Standort Schwabach / Roth erfasst und entsorgt. In den Abteilungen sind Entsorgungspunkte eingerichtet. Die Behälter sind gut sichtbar und deutlich gekennzeichnet. Im Intranet ist ein Abfallwegweiser / ABC der Abfalltrennung hinterlegt der den Mitarbeitern bei der Abfalltrennung hilft. Es werden vorrangig Entsorgungsfachbetriebe für Dienstleistungen aus- gewählt.

Viele Abfälle werden der Verwertung zugeführt (z.B. Holz, Papier, Kartonagen, Kunststofffolien, Galvanikschlamm). Alle Metallabfälle werden getrennt nach Metallsorten zur Verwertung gegeben. Die Verwertungsquote unserer metallischen Abfälle beträgt 100%.

Gefährliche Abfälle werden ausschließlich durch zugelassene Entsorgungsfachbetriebe entsorgt. Die Nachweisführung erfolgt über das elektronische Nachweisverfahren.

4.2.6 | Innerbetrieblicher Transport

Für den innerbetrieblichen Transport kommen fast ausschließlich elektrobetriebene Gabelstapler zum Einsatz. Ein Werksstrukturprojekt ist initiiert, welches unter anderem auch die internen

Transportaufwendungen optimiert.

1

4.2.7 | Betrieb von genehmigungsbedürftigen Anlagen nach Bundes-Immissionsschutzgesetz (4. BImSchV)

Am Standort Schwabach betreibt die Fa. Richard Bergner Verbindungstechnik GmbH & Co. KG zwei genehmigungsbedürftige Anlagen, die nach der 4. BImSchV genehmigungspflichtig sind (2 x 40 m³ Methanoltank-Anlagen und die Galvanik W2). Die Anlagen sind genehmigt und bei der Behörde

angezeigt. Sie werden ordnungsgemäß betrieben und der ordnungsgemäße Betrieb wird regelmäßig von einer zugelassenen Überwachungsbehörde und unabhängigen Umweltgutachtern, sowie der Genehmigungsbehörde überprüft.

4.2.8 | Umweltrelevante Anlagen und Betriebsstoffe

Alle umwelt- und arbeitssicherheitsrelevante Anlagen und Betriebsstoffe müssen vom Fachbereich Arbeitssicherheit und Umweltschutz überprüft und freigegeben werden. Somit ist sichergestellt, dass

alle rechtlichen Vorgaben beachtet werden. Fortlaufend werden kritische Betriebsstoffe durch weniger gefährliche Stoffe substituiert, wenn möglich.

4.2.9 | Altlastensanierung

In der Vergangenheit vor 1990 galten in metallverarbeitenden Betrieben Chlorkohlenwasserstoffe (CKW) wie Trichlorethylen (Tri) und Tetrachlorethylen (Per) als ideale Reinigungsmittel. Anfang der achtziger Jahre stellte sich heraus, dass ein normaler unbeschichteter Betonboden keinen ausreichenden Schutz gegen das Eindringen von CKW's in den Boden und in das Grundwasser darstellt.

Ende der achtziger Jahre wurden daraufhin alle CKW-Reinigungsanlagen bei RIBE stillgelegt und der Reinigungsprozess auf ein wässrig-alkalisches Waschverfahren umgestellt.

Seit dieser Zeit wird am Standort Schwabach an den alten Aufstellungsorten der CKW-Anlagen aufwändig unter Aufsicht der Behörde und einer

Fachfirma saniert. An zwei Aufstellungsorten konnten die Sanierungsmaßnahmen eingestellt werden, da die Sanierungsziele erreicht wurden. An zwei weiteren dauern sie noch auf unbestimmte Zeit an, da die Sanierungszielwerte extrem niedrig angesetzt sind.

Ein Sachstandsbericht über den Verlauf der Sanierungsmaßnahmen wird jährlich erstellt und der Behörde übergeben.

In Abstimmung mit den Behörden wurde ab 2021 ein diskontinuierlicher Betrieb der Bodenluftabsaugung im Werk I gestartet, mit dem Ziel die Sanierungseffizienz und den Energieeinsatz der Sanierungsmaßnahme zu optimieren.

4.3 | Indirekte Umweltaspekte

4.3.1 | Produkte und Verpackungen

Die am Standort Schwabach / Roth produzierten und montierten Produkte bestehen im Wesentlichen aus Stahl-, Aluminium- und Kupferlegierungen. Sie können am Ende ihrer Nutzungsdauer problemlos recycelt werden.

Die Verpackungen sind überwiegend aus Kunststoff und werden als Mehrwegverpackungen verwendet. Diese Mehrwegverpackungen werden überwiegend vom Kunden gestellt oder sind ihm abgesprochen.

Die eingesetzten Kartonagen und Holzpaletten können problemlos einer Verwertung zugeführt werden.

Die Registrierung unserer Transport- und Mehrwegverpackungen ist im Einklang mit dem Verpackungsgesetz erfolgt.

Durch Lieferantenabfrage wird die Produktkonformität hinsichtlich gesetzlicher Vorgaben wie z.B. REACH sichergestellt.

4.3.2 | Transport und Logistik

Für externe Transporte werden ausschließlich Speditionen eingesetzt. Die Transporte werden durch den Bereich Logistik koordiniert. Auf einen modernen Fuhrpark wird bei der Auswahl der Speditionen geachtet.

Im Rahmen eines Werksstrukturprojektes werden interne Transportaufwendungen optimiert. Die Erfassung der Scope 3 THG-Emissionen die durch Transportaktivitäten erzeugt werden nimmt an Bedeutung zu. Ein Projekt zur Erfassung der Emissionen ist bereits am Laufen.

4.3.3 | Mitarbeiter und Soziales

Mitarbeiter, die zwischen Werk 1 und Werk 2 pendeln müssen, können zwei Dienstfahräder oder zwei E-Cars nutzen.

In unseren Betriebskantinen können unsere Mitarbeiter zu ermäßigten Preisen Frühstück und Mittagessen. Selbstbedienungsautomaten für kalte und warme Getränke und kostenlose Trinkwasserspender stehen den Mitarbeitern ebenfalls zu jeder Zeit zur Verfügung.

Von wesentlicher Bedeutung ist der Schutz unserer Mitarbeiter bei der Arbeit. Um den gestiegenen Kundenanforderungen nach einem international anerkannten Arbeitsschutzmanagements zu entsprechen hat sich das Unternehmen in 2023 nach DIN EN ISO 45001 zertifizieren lassen.

UNSERE UMWELTLEISTUNG / INDIKATOREN

Im Folgenden wollen wir unsere Umweltleistung im Jahresvergleich darstellen. Als erstes Betrachtungsjahr stellen wir das Jahr 2013 dar.

Als Bezugsgröße wählen wir die produzierte Menge in t (Tonnen Stahl)

Um Schwankungen hinsichtlich der unterschiedlichen Metalle zu eliminieren, werden alle Metalle ihrer Dichte nach auf 1 t Stahl normiert (z.B. 1 t Aluminium wird mit dem Faktor 2,92 multipliziert)

5.1 | Biodiversität – Wanderfalken

Auf unserem Werksgelände im Werk I brüten seit einigen Jahren Wanderfalken mit Erfolg. Jährlich verlassen 2 bis 4 Jungfalken das Werksgelände. An einer geeigneten Stelle auf dem Dach wurde ein Nistkasten installiert um den Falken das Brüten zu erleichtern. Aufgrund der Lage der Brutstelle und

der Gebäudebeschaffenheit konnte sogar einigen Jungfalken aus dem Großraum Nürnberg der Start in die Freiheit erleichtert werden. Während der Brutzeit werden die Falken von einem Falkner des LBV betreut. Die RIBE-Gruppe freut es sehr, eine besonders geschützte Tierart zu unterstützen.

5.2 | Entwicklung-Umweltdaten

Bezeichnung	Jahr 2013 (Ausgangs- jahr)	Jahr 2022	Indika- tor*	Jahr 2023	Indika- tor*	Jahr 2024	Indika- tor*
Allgemeine Daten							
Standortflächen in m²	83.590	119.902	7,0605	119.902	6,3116	119.902	5,9721
Versiegelte Flächen in m²	58.349	78.916	4,6470	78.916	4,1541	78.916	3,9307
Unversiegelte Flächen in m²		40.986	2,4135	40.986	2,1575	40.986	2,0414
davon naturbelassene in m²/geschätzt		24.592	1,4481	24.592	1,2945	24.592	1,2249
Entwicklung Abfallmengen in t							
ungefährliche Abfälle	264	316	0,0186	362	0,0191	354	0,0176
gefährliche Abfälle	437	372	0,0219	580	0,0305	306	0,0152
Gesamtmenge	701	688	0,0405	942	0,0496	660	0,0329
Abfallentsorgung / Mengen in t gefährliche Abfälle							
Galvanikschlamm / 110109	161,2	49	0,0029	51	0,0027	35	0,0017
Ölverschmierte Betriebsmittel / 150202	9,10	5	0,0003	4	0,0002	3	0,0001
Altöl / 130205	115,2	98	0,0058	110	0,0058	121	0,0060
Spaltöl / 190207	40,1	88	0,0052	90	0,0047	76	0,0038
ungefährliche Abfälle							
Restmüll	61,2	54	0,0032	66	0,0035	54	0,0027
Altpapier	56,4	66	0,0039	71	0,0037	66	0,0033
Altholz	70,7	112	0,0066	141	0,0074	154	0,0077
Kunststofffolien	31,7	28	0,0016	23	0,0012	32	0,0016
Schrottmengen in t							
Schmelz	171	115	0,0068	146	0,0077	113	0,0056
Stahl-Grat	852	649	0,0382	575	0,0303	666	0,0332
Alu-Grat	66	74	0,0044	63	0,0033	73	0,0036
Gesamtmenge	1.347	1.112	0,0655	1.039	0,0547	1.111	0,0553
Wasserverbrauch							
Menge / m³	30.635	24.442	1,4393	20.650	1,0870	20.114	1,0018
Gasverbrauch							
Menge / MWh	18.614	19.109	1,1253	16.571	0,8723	16.032	0,7985
Stromverbrauch in Menge / MWh							
Fremdeinkauf	17.942	14.043	0,8269	13.586	0,7152	14.179	0,7062
Eigenerzeugung		982	0,0578	891	0,0469	571	0,0284
Gesamtmenge		15.025	0,8848	14.477	0,7621	14.750	0,7347

Bezeichnung	Jahr 2013 (Ausgangsjahr)	Jahr 2022	Indikator*	Jahr 2023	Indikator*	Jahr 2024	Indikator*
Hilfs- und Betriebsstoffe in t							
Reinigungsmedien*/Oberflächenchemie	577,0	174	0,0102	147	0,0077	144	0,0072
Öle / Schmierstoffe	201,7	182	0,0107	157	0,0083	308	0,0153
Methanol	161	122	0,0072	115	0,0061	114	0,0057
Produzierte Mengen in t							
	19.594	16.982	1,0000	18.997	1,0000	20.077	1,0000
CO ₂ -Emissionen in t							
aus extern bezogenem Strom (Scope 2)	9.290	3.679	0,2166	4.266	0,2246	-	0
aus Verbrennungsprozessen (Scope 1)	3.683	3.844	0,2264	3.333	0,1754	3.225	0,1606
SO ₂ -Emissionen in kg							
aus extern bezogenem Strom	11.604	9.156	0,5392	8.858	0,4663	9.245	0,4605
aus Verbrennungsprozessen	26,8	27,9	0,0016	24,2	0,0013	23,4	0,0012
NO _x -Emissionen in t							
aus extern bezogenem Strom	10,6	8,3	0,0005	8,1	0,0004	8,4	0,0004
aus Verbrennungsprozessen	1,5	1,5	0,0001	1,3	0,0001	1,3	0,0001
Staub-Emissionen in kg							
aus extern bezogenem Strom		590	0,0347	571	0,0301	596	0,0297
aus Verbrennungsprozessen	18,4	19,2	0,0011	16,6	0,0009	16,1	0,0008
CO ₂ -Äquivalente in t							
aus Verbrennungsprozessen		3.852	0,2268	3.340	0,1758	3.231	0,1609

Die Bezugsgröße für den Indikator ist die produzierte Menge in Tonnen. Klimarelevante oder ozonschädigende Stoffe von SF₆, CH₄, Kältemittel etc. werden nicht emittiert. CO₂-Emissionen aus Strombezug werden ab 2024 durch Herkunftsnachweise kompensiert.

* Die Berechnungsgrundlage für die Reinigungsmedien hat sich aufgrund einer Umstellung im Einkauf geändert.

Es fällt auch z.B. die Natronlauge für den Ansatz der Waschlösungen darunter.

UMWELTZIELE UND UMWELTPROGRAMM 2024/2025

Im Rahmen unseres KVP-Prozesses werden Jahresziele im I. Quartal des Folgejahres festgelegt.

6.1 | Zielerreichung aus der Vergangenheit (2024)

Die Umsetzung der wesentlichen Umweltziele die sich RIBE für 2024 gesteckt hat, wurden wie folgt realisiert:

Nr.	Ziel und Maßnahmen	Bereich	Messbarer Nutzen	Status
1	Erstzertifizierung Energiemanagementsystem nach ISO 50001	H, VT, TF, ELO, AT	Energieeinsparung	✓
2	Einführung Software FRED zur digitalisierten Erstellung von PCFs	H, VT, TF, ELO	Transparenz von Emissionen	✓
3	Ermittlung THG Emissionen des Scope 3	H, VT, TF, ELO, AT	Klimaschutz	✓
4	Identifizierung und behördliche Meldung von Abwärme-Strömen	H, VT, TF, ELO, AT	Umsetzung Forderungen EnEfG	✓
5	Erarbeitung einer CO2-Footprintstrategie	VT	Nachhaltigkeit	✓
6	Energetische Modernisierung der Durchlaufofens der Warmpresse	ELO	Energieeinsparung	✓

6.2 | Ziele für das Jahr 2025

Diverse Ziele für die Bereiche Umwelt und Energie wurden für jeden Mandanten der RIBE Gruppe für 2025 definiert. Die Wesentlichsten sind wie folgt aufgeführt:

Nr.	Ziel und Maßnahmen	Bereich	Messbarer Nutzen	Termin
1	Wärmerückgewinnung an WBH und Druckluftkompressoren prüfen und ggf. realisieren	Energie	Energieeinsparung	Okt 25
2	Sicherheitsbewertung der Galvanikanlagen	Umwelt Energie	Sicherheit	Jul 25
3	Implementierung einer Reportingstruktur nach CSRD-Richtlinie und EU-Taxonomie	Umwelt	Klimaschutz	Dez 25
4	Bezug von Strom aus 100% erneuerbaren Energien (Grünstrom) für RIBE Deutschland und der Slowakei	Umwelt Energie	Klimaschutz	Dez 25

ANSPRECHPARTNER UND FREIGABE

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im Oktober 2026 zur Validierung vorgelegt.

Wir bestätigen, dass diese Umwelterklärung unser Umweltmanagementsystem richtig und unvollständig abbildet. Diese Umwelterklärung kann als Drucksache oder als PDF-Download kostenlos erworben werden.

Für Fragen und Anregungen zum Thema Arbeitsschutz, Umweltschutz und Energie stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung:

Hr. Florian Schramm

Zentraler Bereich Qualität / Arbeitsschutz /
Umweltschutz

Richard Bergner Holding GmbH & Co. KG

Bahnhofstraße 8 -16

Tel: +499122/871667

Florian.Schramm@ribe.de

VALIDIERUNG

Erklärung der Umweltgutachter zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten nach Anhang VII der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009

Die unterzeichnenden Umweltgutachter Herr Reinhard Mirz (DE-V-0260), zugelassen für den Bereich 25.9 und 28.41 (NACE-Code Rev. 2), Dr. Sulzer (DE-V-0041), zugelassen für den Bereich 70.10 (NACE-Code) und Dr. Udo Ammon (DE-V-259), zugelassen für den Bereich 27.9 (NACE-Code), bestätigen begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation wie in der Umwelterklärung der Organisation der

Richard Bergner Holding
GmbH & Co. KG
Richard Bergner Verbindungstechnik
GmbH & Co. KG
Richard Bergner Technische Federn
GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 8 -16 und Industriestraße 5
91126 Schwabach
Richard Bergner Elektroarmaturen
GmbH & Co. KG
Norisstraße 24
91154 Roth
RIBE Anlagentechnik GmbH
Blattgoldstraße 2
91126 Schwabach

Registrierungs-Nr. DE-158-00129

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 geändert

durch Verordnung (EU) 2017/1505 und Verordnung (EU) 2018/2026 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 (EG) Nr. 1221/2009 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 der Organisationen ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisationen 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 (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Schwabach, den 10.09.2025


Reinhard Mirz
Intechnica Cert GmbH


Dr. Georg Sulzer


Dr. Udo Ammon





Umwelterklärung
nach EMAS
Register-Nr. DE-158-00129

WIR VERBINDEN DIE WELT



Richard Bergner Holding GmbH & Co. KG • Schwabach
Richard Bergner Elektroarmaturen GmbH & Co. KG • Roth
Richard Bergner Technische Federn GmbH & Co. KG • Schwabach
Richard Bergner Verbindungstechnik GmbH & Co. KG • Schwabach
RIBE Anlagentechnik GmbH • Schwabach