



Nachhaltigkeitsbericht der



Geschäftsjahr 2024

Vorwort der Geschäftsführung

Die Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG betreibt 17 Transportbetonwerke in Niedersachsen und Bremen. Die hier hergestellten Baustoffe bilden die Grundlage für Infrastruktur, Wohnraum und Mobilität für Millionen von Menschen. Transportbeton ist ein sehr belastbarer, vielseitiger, recycelbarer und insbesondere langlebiger Baustoff. Die Nutzungsdauer von Betonbauteilen kann bei sachgerechter Produktion und Verarbeitung mehrere hundert Jahre betragen.

Nicht nur innerhalb unserer Produktionskette bestimmt ein nachhaltiger Denkansatz unser Handeln, jener beeinflusst ebenso zunehmend alle Aspekte unserer Unternehmung. So sind wir uns insbesondere dem CO₂-Footprint unserer Produkte bewusst und sind entschlossen diesen in den nächsten Jahren maßgeblich zu reduzieren. Aber auch die Bereiche Wasserqualität und Abfallmanagement sind wesentliche Bestandteile unserer Strategie. Eine verantwortungsvolle Nutzung von Recyclingmaterial gewinnt hier zunehmend an Wichtigkeit. Unser erklärtes Ziel ist es hier eigenen Restbeton als Recyclingmaterial dem eigenen Produktionsprozess zuzufügen sowie den Anteil von Recyclingmaterial an den verwendeten Zuschlagstoffen mittelfristig zu erhöhen. Zudem sind etliche unserer Betonwerke mit dem CSC-Zertifikat ausgezeichnet, welches die Transparenz über den Herstellungsprozess von Beton und dessen Wertschöpfungskette sowie die Auswirkungen auf das soziale und ökologische Umfeld fördert.

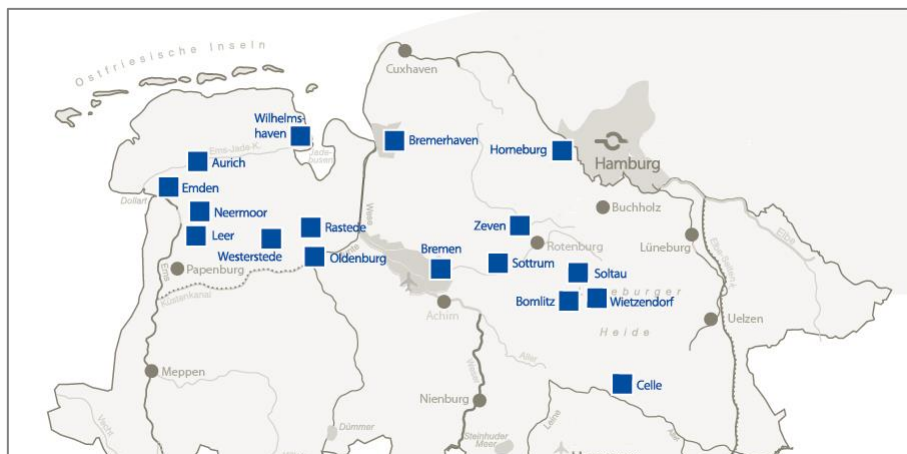
Neben den eben genannten Bereichen spielt zusätzlich der soziale Aspekt eine wesentliche Rolle in unserem Unternehmen. Wir sind bestrebt mit unseren Geschäftspartnern, aber auch untereinander ein harmonisches und verbindliches Vertrauensverhältnis aufzubauen. Diese Grundsätze haben wir in unserem Leitbild der Unternehmung fest verankert. Zusätzlich verpflichten wir uns durch den Erhalt des Compliance Zertifikates der Handelskammer Hamburg nicht nur zu einem gesetzeskonformen Verhalten, sondern vielmehr zu einem wirtschaftlichen Handeln nach den Grundsätzen des ehrbaren Kaufmannes.

Innerhalb unserer Standorte sind wir an einem vernünftigen Zusammenleben mit unseren Standort-nachbarn bemüht. Störungen und Belastungen unserer Nachbarn versuchen wir zu vermeiden.

Vorstellung der Unternehmung/Vorstellung der Produkte

Die Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG hat ihren unternehmerischen Schwerpunkt in den Bereichen der Baustoffproduktion, des Baustoffhandels und der Baustofflogistik. Die Hauptgeschäftsfelder sind die Herstellung aller Transportbeton-Sorten, die Auslieferung mit Betonfahrmischern, Vermietung von Mörtelsilos sowie die Gestellung von Betonpumpen.

Anteilseigner der Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG sind zu je 50 Prozent die LAFEC Holding GmbH und der Baustoffproduzent Holcim (Deutschland) GmbH. Geschäftsführer ist Herr Dietrich von Saldern. Seit der Gründung im Jahr 2004 hat die Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG ein stetiges Wachstum erfahren. Aktuell betreibt die Unternehmung 17 Transportbetonwerke, das Liefergebiet erstreckt sich von der holländischen Grenze bis kurz vor Hamburg.



Nachhaltigkeitsziele

Die Geschäftsführung der Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG sieht eine klare unternehmerische Verantwortung für alle Aspekte der Nachhaltigkeit, insbesondere des Umweltschutzes. Hierzu wurden im eigenen Umweltmanagementhandbuch die folgenden Umweltschutzziele formuliert:

Umweltschutzziele

1. **Umweltschutz ist Unternehmensaufgabe**

Die Unternehmensführung hat eine Vorbildfunktion betreffend des Umweltschutzes. Die Bereiche Energie- und Wasserverbrauch, Abfallaufkommen sowie die Produktperformance sind regelmäßig Themen der Jahresplanung inklusive Ergebniskontrolle bei der Führung.

2. **Miteinbeziehung der Mitarbeiter/innen**

Wir binden die Mitarbeiter/innen in Themen des Umweltschutzes mit ein um dadurch aktiv den Umweltschutz im Unternehmen zu verbessern. Wir informieren die Mitarbeiter/-innen bezüglich Umweltschutzthemen und schulen die Mitarbeiter/-innen auf diesem Gebiet. Die Umweltleitlinien sind für alle Mitarbeiter/-innen in allen Abläufen und Prozessen verbindlich.

3. **Ressourcenschonung**

Wir wollen schonend mit unseren Ressourcen umgehen. Daher beziehen wir die Rohstoffe und Verpackungen nach Möglichkeit regional um kurze Transportwege zu gewährleisten. Für unsere Transporte verwenden wir ausschließlich Fahrzeuge nach Euro6Norm. Den Vertrieb bzw. die Logistik unserer Produkte an unsere Kunden organisieren wir möglichst ressourcenschonend, indem wir durch eine konsequente Tourenplanung für eine nahezu 100%ige-Auslastung unserer Fahrzeugflotte sorgen. Unsere Abfälle führen wir einer fachgerechten Entsorgung bzw. Wertstoffsammlung zu. Abwässer aus der Produktion werden gesammelt und der Produktion erneut zugeführt. Papier, Kartonagen, Glas und Kunststoffabfälle werden einem Recyclingsystem zugeführt. Sondermüllabfälle/gefährliche Abfälle werden soweit wie möglich reduziert und fallen so gut wie nicht an.

4. **Kundeninformation**

Wir informieren unsere Kunden bzgl. der Umweltaspekte unserer Produkte. Wir unterstützen die Kunden mit ökologischer Beratung bei der Verwendung unserer Produkte sowie beim Einsatz einer umweltschonenden Logistik.

5. **Öffentlichkeitsarbeit**

Wir informieren die Öffentlichkeit über unsere Aktivitäten im Umweltschutz durch einen jährlichen Nachhaltigkeitsbericht. Der Informationsaustausch mit Verbraucherverbänden, Hochschulen, der lokalen Nachbarschaft und Behörden in umweltrelevanten Themen ist uns wichtig und wird von uns aktiv angestrebt.

6. **Rechtskonformität**

Die Einhaltung von geltenden Gesetzen und Richtlinien ist für uns selbstverständlich.

7. **Kontinuierliche Verbesserung**

Wir wollen den Umweltschutz und die Nachhaltigkeit in allen Prozessen, vom Rohstoffeinkauf über die Produktion, Logistik bis zur Produktanwendung beim Endkunden kontinuierlich weiterentwickeln.

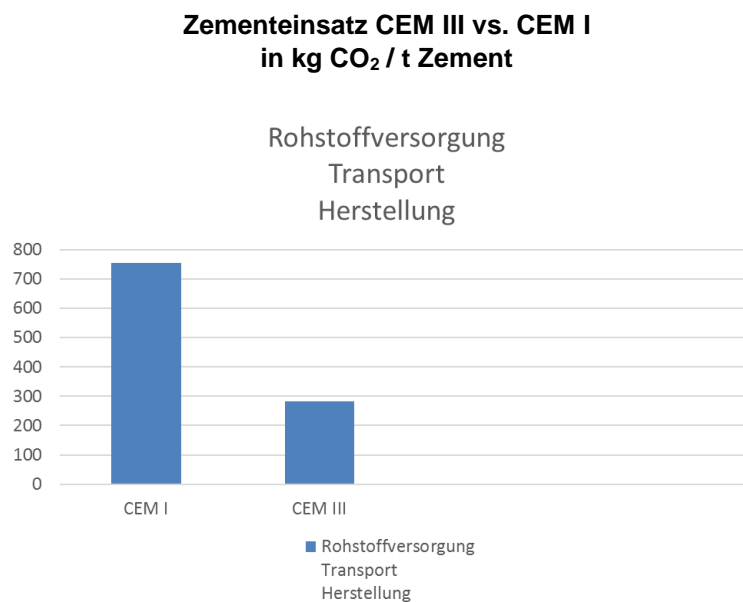
Diese Umweltleitlinien sollen von allen Mitarbeitern/-innen der Unternehmung beachtet, gelebt und weiter optimiert werden.

CO₂-Footprint innerhalb der Transportbetonproduktion

Wir sind uns bei der Produktion von Beton und damit bei der Verwendung von Zement der hohen Emission von CO₂ bewusst.

Das GWP (**G**lobal **W**arming **P**otential) wird hauptsächlich durch den Klinkeranteil im Zement verursacht. Ein Zement der Art CEM I hat einen 100%-Anteil an Klinker.

Der Zementklinker besteht aus bei ca. 1450°C gebranntem Kalk- und Tongemisch. Die Zementindustrie ist stetig darum besorgt durch puzzolanische oder latent hydraulische Ersatzstoffe den Klinkeranteil im Zement zu reduzieren. Aus diesem Grund kommen in unseren Transportbetonwerken vermehrt Zemente der Sorte CEM III zum Einsatz. Hierbei wird ein wesentlicher Anteil des Zementklinkers durch Hüttensand substituiert. Die CO₂-Bilanz lässt sich durch diesen Einsatz nachhaltig verbessern, wie die folgenden Schaubilder verdeutlichen:

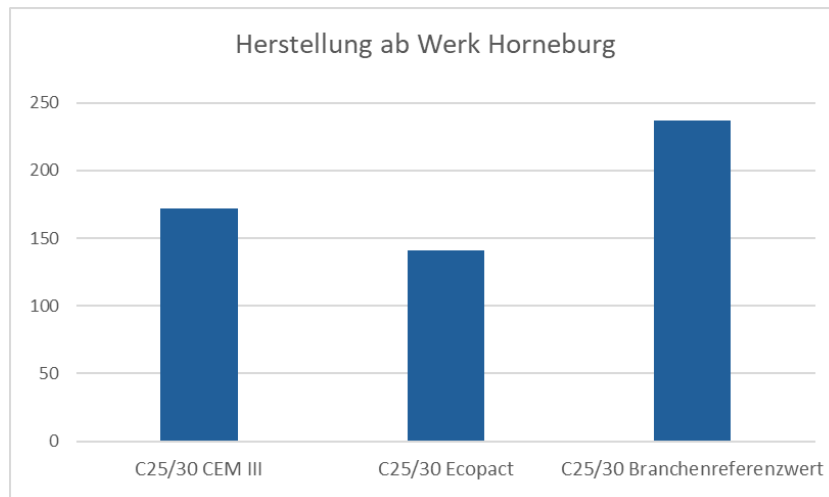


Die Produktion und der Transport von einer Tonne Zement mit einem hohen Anteil an Zementklinker (hier: CEM I 42,5 R) erzeugt 740 kg CO₂, die Produktion einer Tonne Zement mit einem hohen Hüttensandanteil (hier: CEM III A 42,5 N) 280 kg CO₂.

Durch den Einsatz dieser Zementsorte lässt sich somit die CO₂-Bilanz unseres Produktes Transportbeton maßgeblich verbessern.

Dieser Umstand wird auf dem folgenden Schaubild am Beispiel unseres Transportbetonwerkes in Horneburg exemplarisch dargestellt.

GWP am Beispiel Werk Horneburg



Quelle für die Branchenreferenzwert:

Concrete Sustainability Council Hintergrundbericht – CO₂ –Modul Stand 24.04.2025

Maximal zulässige Treibhausgasemissionen [kg CO₂-Äq. / m³ Beton]

CO ₂ -Klassen	C8/10	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50 ²	C45/55	C50/60	C55/67	C60/75
Maximal zulässige Treibhausgasemissionen [netto kg CO ₂ -Äq. / m ³] ³												
Branchenreferenzwert	145	168	197	213	237	261	286	299	312	325	341	344
Level 1 (I ≥ 30%)	102	118	138	149	166	183	200	209	218	228	239	241
Level 2 (I ≥ 40%)	87	101	118	128	142	157	172	180	187	195	205	206
Level 3 (I ≥ 50%)	73	84	99	107	119	131	143	150	156	163	171	172
Level 4 (I ≥ 60%)	58	67	79	85	95	104	114	120	125	130	136	138

Bei der o.g. Darstellung wurden exemplarisch Betonzusammensetzungen mit einem CEM III / A 42,5 N und einem CEM I 42,5 R verwendet. Die Betonzusammensetzungen im Beispiel Horneburg unterschreiten die Branchenreferenzwerte um über 40%.

Es ist die Absicht der Geschäftsführung die CO₂-Bilanz der eigenen Produkte nachhaltig zu verbessern und fortwährend zu optimieren. Hierzu arbeitet die Unternehmung sehr eng mit unserem Lieferanten und Partner, der Holcim (Deutschland) GmbH als zertifizierter Zementproduzent zusammen.

Seit 2021 sind wir in der Lage einen CO₂-reduzierten Transportbeton zu produzieren und unseren Kunden anzubieten. Dieser Transportbeton wurde durch unseren Partner, der Holcim (Deutschland) GmbH entwickelt und hinsichtlich der CO₂-Reduktion optimiert.

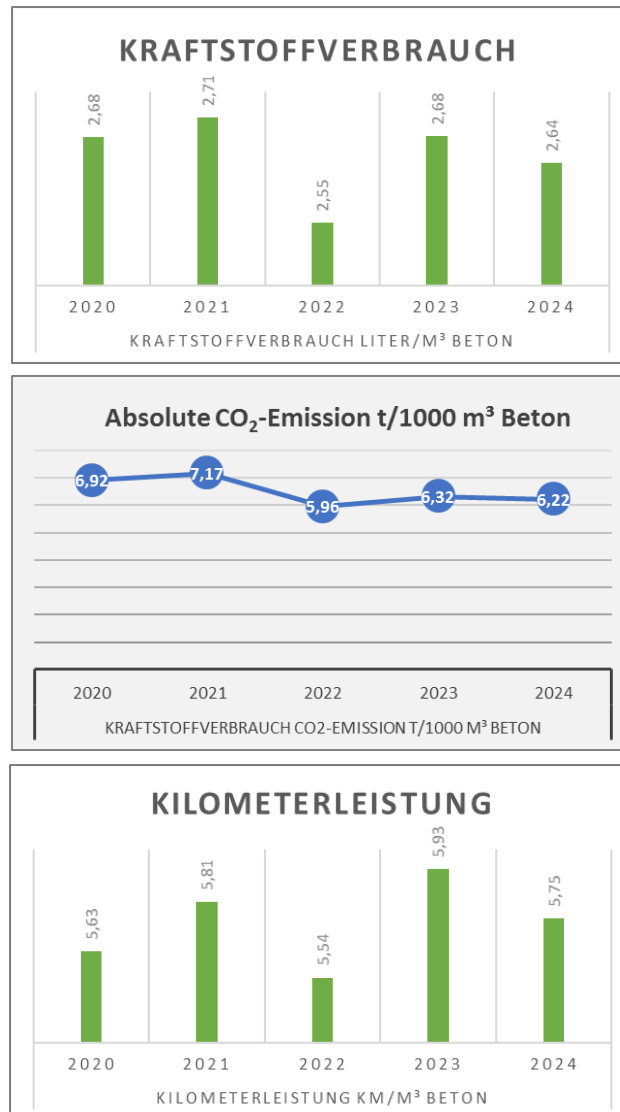
Wir unterstützen und würdigen die Inhalte der DAfStb-Richtlinie „Treibhausgasreduzierte Tragwerke aus Beton, Stahlbeton oder Spannbeton“ mit dem Ziel unter Berücksichtigung von CO₂-Sequestrierung **CCU** (*Carbon Capture and Utilization*) und **CCS** (*Carbon Capture and Storage*) bis zum Jahr 2045 eine CO₂ neutrale Produktion zu erreichen.

Mit unseren Verbänden und dem kontinuierlichen Austausch zu Optimierungen mit unseren Zulieferern arbeiten wir ständig an diesem Thema.

Nachhaltige Logistikkonzepte

Nicht nur bei der Auslieferung unserer Produkte, sondern bereits im Vorfeld bei der Anlieferung der benötigten Rohstoffe legen wir hohen Wert auf nachhaltige Logistikkösungen. So beziehen wir unsere Rohstoffe, wo immer möglich unmittelbar aus der Region. Bei der Wahl unserer Lieferanten spielt der Umweltaspekt eine wesentliche Rolle, der Bereich der Nachhaltigkeit stellt hier ein Ausschlusskriterium dar. Hierdurch können wir längere Transportwege und somit eine unnötige Umweltbelastung minimieren. Im Zuge der eigenen Logistik setzt unser Unternehmen ausschließlich Fahrzeuge nach Euro6Norm ein. Durch die Nutzung moderner Dispositions- und Ortungsprogramme wird der Fahrzeugeinsatz optimiert und hierdurch der Kraftstoffverbrauch und die Umweltbelastung minimiert.

Die folgenden Tabellen stellen den Kraftstoffverbrauch des Fuhrparks unseres Unternehmens dar:



Es ist unser erklärtes Ziel durch eine optimierte Disposition, in Kombination mit der Nutzung von kraftstoffsparenden Fahrzeugen den Kraftstoffverbrauch bis zum Jahr 2030 um 10 % zu reduzieren.

Abfallmanagement

Im Rahmen unserer Produktions- und Lieferkette fallen Abfälle in den folgenden Bereichen an:

- Betonrückläufer (Restbeton) sowie Produktionsreste
- Spülwasser und Restbeton durch die Reinigung der Betonmischfahrzeuge
- Verpackungsmaterial und Hausmüll

Restbeton wird auf unseren Transportbetonwerken grundsätzlich gesammelt. Nach Aushärtung wird dieser durch Fachbetriebe einem Recyclingprozess zugeführt. Die Unternehmung sammelt diesen Restbeton zentralisiert und bereitet ihn als Recyclingmaterial auf. Im Anschluss wird jener dem eigenen Produktionsprozess zugeführt. Für das Transportbetonwerk Horneburg haben wir eine beton-technologische Zulassung zur Produktion von Recyclingmaterial nach EN 12620. Weitere Standorte werden folgen.

Spülwasser und Rückstände der Fahrmischer werden durch werkseigene Recyclinganlagen aufbereitet und im Anschluss der eigenen Produktionskette erneut zugeführt. Wir sind bestrebt den Anteil von Verpackungsmaterial und Hausmüll zu minimieren. Bereits jetzt besteht ein großer Teil aus recyclingfähigem Material.

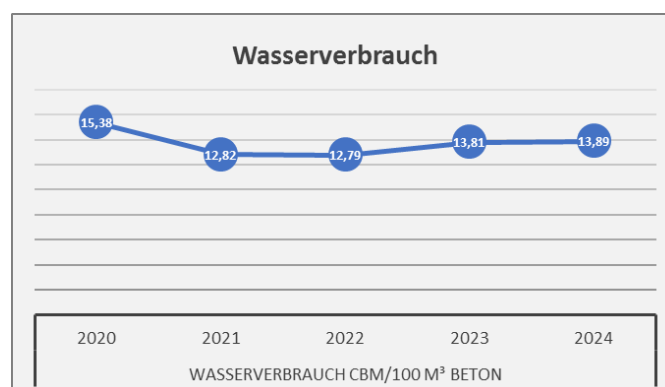
Es ist unser Ziel bis zum Jahr 2030 das Abfallmanagement stetig zu verbessern und die Mitarbeiter weiterhin zu sensibilisieren auf diese Thematik Acht zu geben.

Wasserqualität

Die Wasserqualität und der Schutz von Grundwasser sind ein wichtiger Bestandteil unseres Umweltkonzeptes. Das für die Produktion von Transportbeton notwendige Wasser beziehen wir wo nötig über eigene Brunnen. Zudem wird Niederschlagswasser sowie Wasser zum Reinigen der Fahrzeuge zu 100 Prozent gesammelt und der Produktion zugeführt. Eine Einleitung von Restwasser aus der Produktion oder von Reinigungswasser erfolgt nicht.

Durch versiegelte Untergrundflächen und durch die Verwendung von Auffangwannen ist eine Verschmutzung von Grundwasser im Rahmen des Produktionsprozesses und unserer Logistikkette ausgeschlossen.

Die folgende Tabelle stellt den Wasserbrauch unserer Transportbetonwerke der letzten Geschäftsjahre in cbm/100 m³ dar:



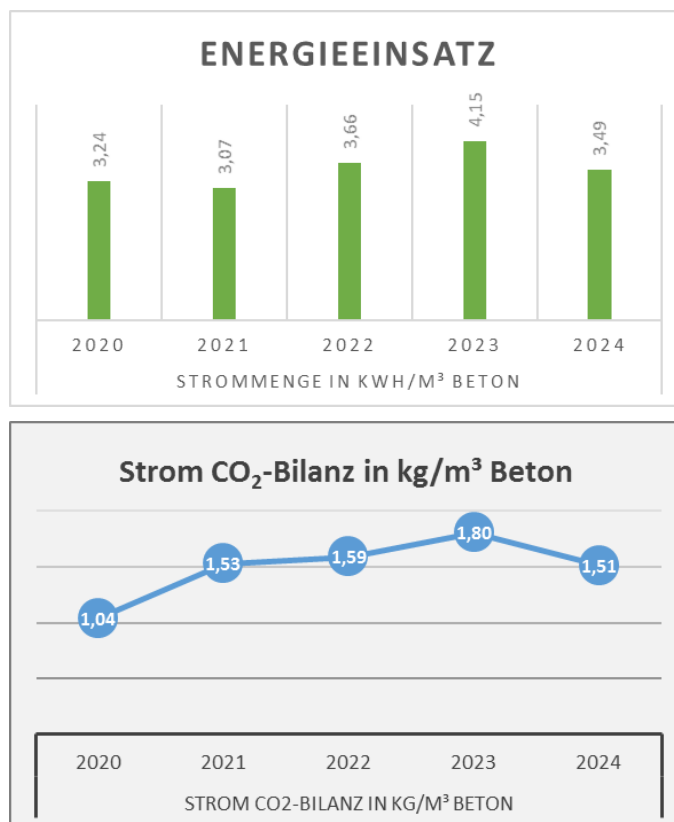
Es ist unsere erklärte Absicht den Wasserverbrauch bis zum Jahr 2030 konstant um 10 Prozent zu reduzieren, d.h. auf 13,84 cbm/100 m³ Beton, gemessen am Ausgangswert von 2020.

Hierzu ist unsere Zielsetzung bei den Rezepturen ebenso die Nutzung von Oberflächenwasser vermehrt zu berücksichtigen.

Energieeinsatz

Ein ressourcenschonender Energieeinsatz ist ein wesentliches Ziel unserer Unternehmung. Im Rahmen der Logistik erfolgt dieses durch den Einsatz von effizienten Dispositionsprogrammen (s. nachhaltige Logistikkonzepte). Den Energieeinsatz innerhalb unserer Produktion sowie im Rahmen unserer Verwaltung versuchen wir durch den Einsatz von modernen Anlagen, Rechenanlagen und Leuchtmitteln zu minimieren. Als Mitglied des VEA - Bundesverband der Energie-Abnehmer e. V., lassen wir uns in diesem Bereich stetig beraten. Im Jahr 2024 nahmen wir die Photovoltaik-Anlage am Standort in Aurich in Betrieb, im Jahr 2025 wird die Anlage in Soltau installiert. Hierdurch ist es uns möglich große Mengen Strom einzusparen und uns autarker aufzustellen.

Den Stromverbrauch unseres Unternehmens sowie die hiermit verbundene CO₂-Bilanz haben wir in den folgenden Tabellen dargestellt:



Die Produktionsmenge unseres Betons ist im Vergleich zum Vorjahr in 2024 leicht gestiegen. Unser Stromverbrauch ist dennoch leicht gesunken, was vor allem mit der Nutzung von Photovoltaik zu begründen ist.

Am Standort Aurich wurde die Photovoltaikanlage Mitte 2024 in Betrieb genommen, wodurch wir dort ca. 50% unseres Strombedarfes extern einsparen konnten. Am Standort Soltau wird in 2025 die Photovoltaikanlage genutzt werden können. Weitere Standorte sind in Planung.

Durch eine zusätzliche Fokussierung des Energieeinkaufs auf umweltschonende Stromgewinnung beabsichtigen wir die entsprechende CO₂-Bilanz bis zum Jahr 2030 um 30 % zu reduzieren.

Einsatz sekundärer Materialien

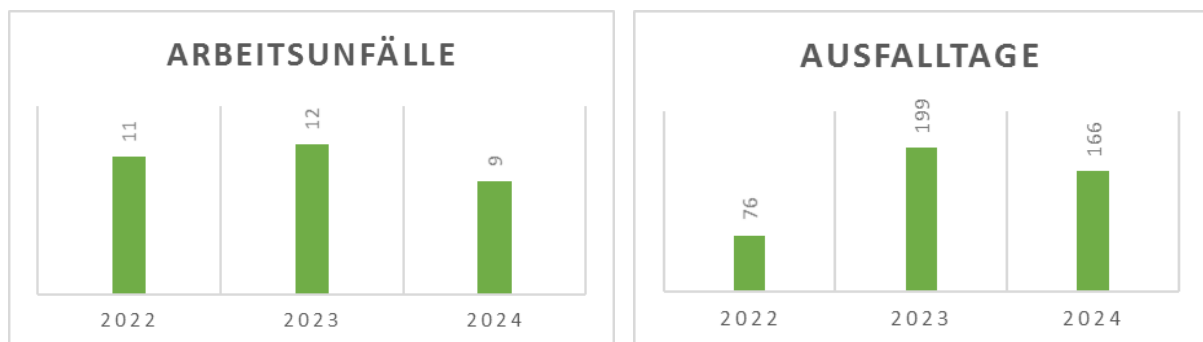
Die Fertigbeton von Saldern versucht durch den Einsatz von sekundären Materialien die Nachhaltigkeit der eigenen Betonproduktion zu erhöhen. Dieses umfasst den Einsatz von Steinkohlenflugasche als Substitut für den Zementeinsatz. Zusätzlich erfolgt in einigen Werken der Unternehmung der Einsatz von Schlacke, ein Abfallprodukt der Stahlindustrie. Diese Schlacke wird im gebrochenen Zustand als Substitut für Gesteinskörnung verwendet.

Derzeit wird im Unternehmen eine Kreislaufwirtschaft etabliert. Der Restbeton der Baustellen wird zentral gesammelt, aufbereitet und im Anschluss als Recyclingmaterial der Betonproduktion wieder zugeführt. Zudem wird hierfür geeignetes Material von diversen Rückbauten bezogen und eingesetzt. Für das Transportbetonwerk Horneburg haben wir hier eine betontechnologische Zulassung zur Produktion von Recyclingmaterial nach EN 12620.

Unfallschutz/ Arbeitsschutz

Das wichtigste Gut der Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG sind unsere Mitarbeiter/innen. Durch intensive Schulungen werden alle Mitarbeiter/innen für die Vermeidung von Unfällen sensibilisiert, durch regelmäßige Begehungen unserer Produktionsstandorte werden Gefahrenpotentiale identifiziert und umgehend beseitigt. Dennoch kann es trotz aller Bemühungen vereinzelt zu Arbeitsunfällen kommen. Diese werden erfasst und intensiv analysiert. Jeder Arbeitsunfall erzeugt zwangsläufig eine Maßnahme, durch die ein weiterer Unfall ausgeschlossen werden soll.

Die Statistik zum Thema Arbeitsunfälle unseres Unternehmens haben wir in den folgenden Tabellen dargestellt:



Die Unternehmung hat das Ziel, dass Arbeitsunfälle in einem Geschäftsjahr nicht vorkommen.

Mitarbeiterentwicklung/ Sozialer Bereich

Die existenzielle Grundlage der Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG bilden unsere Mitarbeiter/innen. Somit ist es unser Bestreben, unsere Mitarbeiter/innen langfristig im Unternehmen zu halten, zu fördern und zusätzlich Mitarbeiter/innen zu gewinnen. Hierzu ist die Schaffung einer einheitlichen, offenen und vertrauensvollen Unternehmenskultur sowie die Integration der jeweiligen Unternehmensteile unser Schwerpunkt. Durch die Erstellung und die tägliche Anwendung eines Leitbildes wird hier zusätzlich das Zusammengehörigkeitsgefühl gestärkt.

Das Durchschnittsalter unserer Mitarbeiter/innen liegt aktuell bei 54 Jahren, in den nächsten fünf Jahren werden 33 Mitarbeiter/innen unser Unternehmen pensionsbedingt verlassen. Diesem Umstand

versuchen wir durch Neueinstellung, aber im Schwerpunkt auch durch Aus- und Weiterbildung entgegen zu wirken. Aktuell bilden wir drei Mitarbeiter/innen in den Bereichen Verfahrensmechaniker, Büromanagement und Kraftfahrwesen aus. Auszubildende absolvieren ihren praktischen Anteil in unseren Transportbetonwerken Horneburg, Sottrum, Bremen, Wietzendorf, Soltau sowie in unserer Verwaltung in Sottrum. Weiterbildungen erfolgen speziell in den Bereichen Betontechnologie und Verfahrenstechnik.

Es ist unser Ziel jedes Jahr mindestens vier Auszubildende einzustellen sowie diese nach Abschluss der Ausbildung zu übernehmen und langfristig im Unternehmen zu halten.

Zusammenfassung

Die Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG verfolgt das erklärte Ziel, die Nachhaltigkeit innerhalb der gesamten Prozesskette des Unternehmens zu verbessern. Hierzu werden im Rahmen einer Vielzahl an beschriebenen Einzelmaßnahmen die Energieeffizienz verbessert und im Schwerpunkt die CO₂-Belastung minimiert.

Es ist unser Ziel auch langfristig unserer ökologischen Verantwortung als kundenorientiertes und sozial handelndes Produktionsunternehmen gerecht zu werden.

Fertigbeton von Saldern GmbH & Co. KG



Robert Nienhaus