Umwelterklärung

2020

Käse
Genuss
Hawangen

der

Hawanger Käsegenuss GmbH

24. Nov. 2020

1. Vorwort 1
2. Firmenportrait und Standortbeschreibung 2
2.1. Gültigkeitsbereich der Umwelterklärung 2
2.2. Portrait der Hawanger Käsegenuss GmbH 2
3. Besondere Umweltleistungen der Hawanger Käsegenuss GmbH 5
4. Umweltpolitik 12
5. Umweltmanagementsystem 14
6. Umweltaspekte 16
6.1. Bewertung der Umweltaspekte 16
6.2. Beschreibung der Umweltaspekte 19
6.2.1. Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten des Standorts Hawangen 20
6.2.2. Kernindikatoren von Hawangen 23
6.3. Energie 25
6.4. Materialeinsatz 26
6.5. Wasser 27
6.6. Abfall 28
6.7. Emissionen 29
7. Einhaltung von Rechtsvorschriften 30
8. Umgesetzte Maßnahmen 32
9. Umweltziele und Umweltprogramm in Hawangen für 2020 33
11. Impressum 37

1. Vorwort

Das Festlegen von Zielen ist die Grundlage eines zukunftsorientierten Denkens. Diese Philosophie verfolgen wir auch im Umweltschutz. Fortlaufend legen wir die Umweltziele des Folgejahres fest. Ein Team von Mitarbeitern (Umweltteam) trifft sich regelmäßig, um gemeinsame Maßnahmen zu erarbeiten, die dem Erreichen der Umweltziele dienen. Diese Maßnahmen werden im Umweltprogramm mit Terminen und Verantwortlichkeiten dokumentiert.

Anhand der Bewertung der Umweltdaten, z.B. über den Energieverbrauch, des Wasserverbrauchs bzw. Abwasseranfalls oder der anfallenden Abfallmengen, ermitteln wir, inwieweit die Ziele erreicht wurden. Wurden die gesteckten Ziele erreicht, kann nach weiteren Verbesserungen gesucht werden, damit wir unsere Umweltleistung stetig verbessern. Das Nicht-Erreichen von Zielen bedeutet, dass nach den Ursachen gesucht wird und wir bei dem Thema „am Ball bleiben".

Geschäftsführer
Karl-Heinz Kratzer

2. Firmenportrait und Standortbeschreibung

2.1. Gültigkeitsbereich der Umwelterklärung

Diese Umwelterklärung gilt für alle Abteilungen der Hawanger Käsegenuss GmbH, Ringstaße 30 in Hawangen. Sie beschreibt die Molkerei sowie ihre Umweltleistungen.

2.2. Portrait der Hawanger Käsegenuss GmbH

Hawangen ist eine Gemeinde im schwäbischen Landkreis Unterallgäu. Bis zu den Jahren 2015/2016 war das Milchwerk in Hawangen der zweite Standort der Allgäu Milch Käse eG. Durch die Gründung eines Joint Ventures mit der LM-Invest AG entstand ein neues Unternehmen, die Hawanger Käsegenuss GmbH. Die LM-Invest AG hat ihren Sitz in der Schweiz und wurde zum Teilhaber des Standorts. Die Hawanger Käsegenuss GmbH wurde am 01.04.17 gegründet.

Seit 2019 Jahr hat der Betriebsleiter des Standorts Hawangen auch die Funktion des Umweltmanagementbeauftragten übernommen. Weiter wurde ein neues Umweltteam gegründet. Dadurch hat der Umweltschutz im Unternehmen stärker an Bedeutung gewonnen und ist sozusagen zur Chefsache geworden. Aktuell sind am Standort Hawangen 40 Mitarbeiter beschäftigt.

2.3 Käseproduktion der Hawanger Käsegenuss GmbH

Der Standort kann bis zu 450.000 Liter Milch pro Tag verarbeiten. Es können neben Pasta-Filata auch Chester, Emmentaler Reibware und Bulkware für den Schmelzkäsebereich hergestellt werden.

Im Rahmen dieser Zusammenarbeit mit der LM-Invest AG wurde 2017 für mehrere Millionen Euro (€) eine Mozzarella/Pasta-Filata-Linie aufgebaut. Neben der konventionellen Käseherstellung fahren wir in Hawangen noch eine Bio-Produktlinie, vor allem für Mozzarella.

Im März 2017 wurden erste Versuche gestartet und bereits im Juni 2017 konnten die ersten Produkte ausgeliefert werden. Die Hawanger Käsegenuss GmbH liefert ihre Produkte ausschließlich an gewerbliche Kunden. Zwischen 60 und 80 Prozent der Milch bezieht die Käserei von der Allgäu Milch Käse eG, der Rest wird alternativ zugekauft.

Die Abbildung zeigt die Hawanger Käsegenuss GmbH. Das Werk liegt eingebettet im Herzen Hawangens. Da wir unsere Umweltauswirkungen stets im Blick haben, nehmen wir Einwände und Vorschläge der Anwohner und Nachbarschaft sehr ernst. So haben wir durch Eingrenzung der Zeiten, in denen die Anlieferungen und Abholungen stattfinden, auf Beschwerden zur Lärmbelästigung reagiert und überwachen deren Einhaltung.

Abbildung 1: Hawanger Käsegenuss GmbH

Folgende Anlagen sind in Hawangen zur Erzeugung der Prozessenergie nötig.

Anlage	Leistung
Eiswasser	495 kW
Kühlhaus	408 kW
Dampfkessel	2,5 Tonnen pro Stunde
Dampfturbine	2 x 100 kW elektrisch

Die Molkerei in Hawangen betreibt seit Dezember 2015 erfolgreich ein Umweltmanagementsystem gemäß der Verordnung (EG) 1221/2009 und ist mit Umsetzung der Änderungsverordnung 2017/1505 nach EMAS III-Standard zertifiziert.

EMAS

DE – 104-00133

Die Hawanger Käsegenuss GmbH zeichnen einige besondere Umweltleistungen aus, die wir im folgenden Kapiteln gerne vorstellen möchten.

3. Besondere Umweltleistungen der Hawanger Käsegenuss GmbH

In diesem Kapitel ist dargestellt, welche besonderen Leistungen die Molkerei auszeichnet.

3.1. Anforderungen an die Landwirte

Wir halten nicht nur die gesetzlichen Anforderungen ein, sondern sind einen Schritt weiter gegangen und haben weitere Pflichten für unsere Landwirte, insbesondere für unsere Bio-Landwirte zusammengestellt. Diese sind der sogenannte „Kimratshofer Standard". Der Name geht darauf zurück, dass Hawangen den größten Anteil der Milch, die verarbeitet wird von der Allgäu Milch Käse eG mit Sitz in Kimratshofen bezieht. Dieser Standard beinhaltet:

- Einhaltung der Vorgaben laut den jeweiligen Bio-Verbandsrichtlinien (Bioland, Naturland, Biokreis, Demeter).
- Einsatz von Futtermittel nur gemäß den Listen der Mischfutter- sowie Mineralfutteranbieter.
- Einsatz von Tierarzneimittel nur unter der Beachtung der Einschränkungen laut „Arzneimittel" mit Anwendungsverbot oder –beschränkung.
- Kein Einsatz von QAV-haltigen Reinigungs- und Desinfektionsmittel sowie nach Möglichkeit Verzicht auf. chlorhaltige Reinigungs- und Desinfektionsmittel.
- Überprüfung der Einhaltung der vereinbarten Vorgaben durch eine Kontrollstelle im Rahmen der regulären EG-Bio bzw. Verbandskontrolle und Weiterleitung der Ergebnisse der Überprüfung auf Verlangen an die Allgäu Milch Käse eG / Hawanger Käsegenuss GmbH. Im Falle der Aberkennung der Bio-Zertifizierung ist die Molkerei unverzüglich zu unterrichten.
- Zulassung zusätzlicher oder unangemeldeter Stichprobenkontrollen auf dem Betrieb.

Darüber hinaus sind generell bei allen Landwirten die karzinogenen QAV-haltigen Reinigungsmittel verboten. Alle unsere Milcherzeuger sind „Gentechnikfrei nach VLOG" zertifiziert. Die Einhaltung der VLOG Vorgaben wird durch den Milchprüfring kontrolliert. Die LQB zertifiziert die „Geprüfte Qualität Bayern" für Bergbauernmilch.

3.2. Allgemeine Leistungen

- Die in Hawangen durchgeführten Messungen in den Bereichen Lärm und Emissionen haben gezeigt, dass alle vorgeschriebenen Grenzwerte eingehalten werden. Auch die Wiederholungsmessungen haben keinen Grund zur Beanstandung gegeben.

- Jeder einzelnen Beschwerde unserer interessierten Parteien, seien es Nachbarn, unsere Mitarbeiter oder Kunden, wird systematisch nachgegangen. Ursachen werden untersucht und Maßnahmen zum Schutz der Umwelt abgeleitet und umgesetzt.

- Verdachtsflächen für Altlasten gibt es nicht.

- Alle Hilfs- und Betriebsstoffe werden in doppelwandigen Tanks sicher gelagert oder befinden sich in geeigneten Behältern, die auf ausreichend bemessenen Auffangwannen stehen.

- Um auf evtl. Notfälle vorbereitet zu sein, werden regelmäßige Begehungen mit der örtlich ansässigen freiwilligen Feuerwehr durchgeführt. Auch die Mitarbeiter werden jährlich in Form einer praktischen Notfallübung geschult. Wir achten auch darauf, dass stets ausreichend Ersthelfer und Brandschutzhelfer im Betrieb vorhanden sind. Brandschutzbeauftragter ist Hr. Heiko Müller von der externen Firma Secum.

Im Rahmen des EMAS wurde eine Gesamtenergiebilanz für die Molkerei in Hawangen erstellt. Dazu wurde der Verbrauch [kWh] der Energieträger Gas, Heizöl und Strom zusammengetragen. Im Betrachtungszeitraum 2019 wurde erstmals die eigenerzeugte Strommenge am Standort in Hawangen mit berücksichtigt. Von der mit Mikrogasturbinen erzeugten Strommenge wird zwischen ca. 98 % des Stroms selbst genutzt, der Rest wird eingespeist. Als nächstes wurden die äquivalenten CO_2-Emissionen (CO_2e-Emissionen) bestimmt.

Die Umrechnungsfaktoren in CO_2-Äquivalente sind im Kapitel 6.2.2. tabellarisch dargestellt. Bei der Betrachtung wurden die Werte in Relation zur verarbeiteten Milchmenge bezogen.

Die Grenzen der Energiebilanz sind in der Abbildung 2 dargestellt.

Abbildung 2: Bilanzgrenzen

Die Ergebnisse des Gesamtenergieverbrauchs sowie der entsprechenden CO_2-Äquivalente für die Jahre 2016 bis 2019 sind im nächsten Diagramm (Abb. 3) dargestellt. Beim lilafarbenen, höchsten Balken wurde der von den Turbinen eigenerzeugte Strom in diesem Jahr zum ersten Mal mit einbezogen.

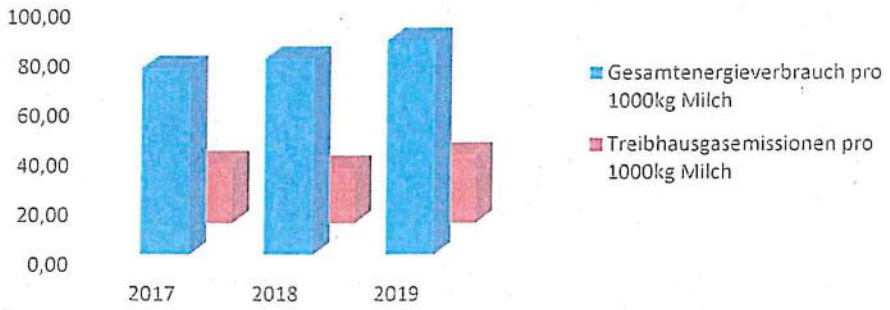


Abbildung 3: Gesamtenergieverbräuche und CO_2-Äquivalente

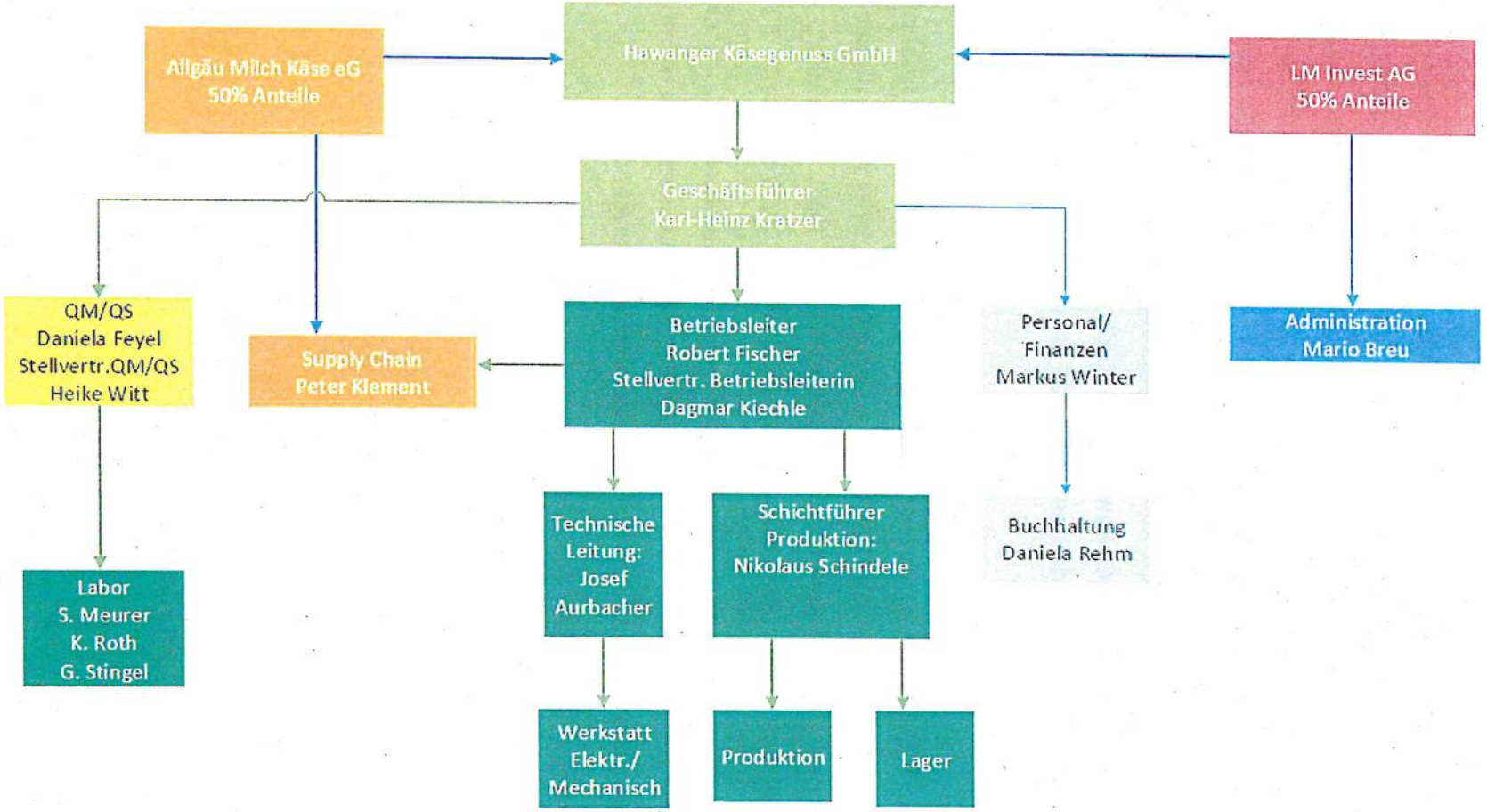
Zu erkennen ist, dass der Gesamtenergieverbrauch in den letzten Jahren stetig gestiegen ist, die spezifischen CO_2e-Emissionen aber deutlich geringere Schwankungen zeigen. Zu erkennen ist, dass der Gesamtenergieverbrauch in den letzten Jahren stetig gestiegen ist, die spezifischen CO_2-Emissionen aber seit 2016 gesunken sind bzw. bei Betrachtung der korrigierten Werte der Anstieg der spezifischen CO_2-Emissionen geringer ausgefallen ist als der Anstieg des Gesamtenergieverbrauches. Die Begründung hierfür ergibt sich aus den deutlich geringen CO_2-Emissionen für Erdgas (226 g CO_2 pro kWh) gegenüber einem Graustrom-Mix mit 593 g CO_2 pro kWh.

Da der Energieverbrauch, insbesondere für Strom und Gas, zu einem der bedeutenden Umweltaspekte der Hawanger Käsegenuss GmbH zählt, arbeiten wir auch weiterhin daran, diesen zu überwachen und wo möglich zu senken.
Für 2021 ist daher geplant an den Hauptverbrauchern ausreichend Zähler zu installieren, um den Energieverbrauch genauer bestimmen zu können. Ebenso ist

eine Anschaffung eines Laststrommanagement angestrebt um den Energieverbrauch eventuell besser steuern zu können.
Durch sehr erhöhte bakteriologische Belastungen der Salzlake wurde die Energieeinsparmaßnahme, Intervallverlängerung Reinigung wieder rückgängig gemacht. Das Intervall der Reinigung Salzlakebecken wurde nun sogar stark verkürzt, so dass diese mind. alle zwei Wochen stattfindet.

Das nachfolgende Organigramm stellt die Aufbauorganisation der Käsegenuss Hawangen GmbH schematisch dar.

	Organigramm	41200 FO 01
		Version 7
		Seite 1 von 1



4. Umweltpolitik

Als Lebensmittel produzierendes Unternehmen im Allgäu haben wir eine besondere Verantwortung gegenüber dieser Region. Der bewusste Umgang mit der Natur, den Tieren und den Menschen steht für uns außer Frage. Wir sehen uns dazu verpflichtet, nachhaltig und gesellschaftlich verantwortlich zu wirtschaften.
Das heißt: Wir erfüllen mit unseren Produkten und Technologien sowie als Arbeitgeber die heutigen Bedürfnisse von Mensch und Natur, ohne dabei die Entwicklungsmöglichkeiten künftiger Generationen zu gefährden. Wir halten die Gesetze und Verordnungen sowie die behördlichen Auflagen ein und wir verpflichten uns darüber hinaus, den betrieblichen Umweltschutz stetig zu verbessern.

Die folgenden Umweltleitlinien sind der Leitfaden für unser Handeln:

- *Ziele:* Anhand dieser Umweltpolitik leiten wir Ziele zur Verbesserung unserer Umweltleistung ab. Um diese zu erreichen, ernennt die Geschäftsführung einen Umweltmanagementbeauftragten und stellt die nötigen Ressourcen zur Festlegung, Umsetzung und Überprüfung zur Verfügung.
- *Bewusstsein:* Das Erreichen unserer Unternehmensziele ist uns eine wichtige Führungsaufgabe. Hierzu fördern wir das Bewusstsein unserer Mitarbeiter und bieten ein zielgerichtetes Weiterbildungsangebot an.
- *Vorbeugung*: Unsere Produkte werden unter Berücksichtigung der Umweltaspekte und unter geringstmöglichem Energieeinsatz hergestellt.
- *Verbesserungen*: Wir verpflichten uns unser UM–System kontinuierlich zu überwachen und zu optimieren. Durch den Einsatz der besten Technik in Bezug auf Verfügbarkeit und Wirtschaftlichkeit, erreichen wir eine kontinuierliche Verbesserung, insbesondere für unsere Umwelt.
- *Entlastung*: Mit den natürlichen Ressourcen - Rohstoffe und Energie - gehen wir sparsam um. Umweltbelastungen - insbesondere Abluft und Lärm - reduzieren wir auf ein Mindestmaß.

- *Überwachung*: Die Einhaltung der für uns geltenden Umweltvorschriften sehen wir als eine Mindestforderung an. Unsere Produkte stellen wir mit der größtmöglichen Sicherheit und unter Betrachtung der Auswirkung auf die Umwelt her.
- *Vorsorge*: Jeder Mitarbeiter unseres Unternehmens trägt an seinem Platz zur Verwirklichung unserer Zielsetzung bei. Zusammen mit den Behörden arbeiten wir Realisierungsmaßnahmen und Verfahren für mögliche Notfälle aus. Die Effizienz unserer Maßnahmen und das Erreichen unserer Ziele überprüfen wir durch regelmäßig durchzuführende interne Audits.
- *Öffentlichkeit*: Die Weitergabe von Informationen an die Öffentlichkeit ist für uns eine Selbstverständlichkeit.

5. Umweltmanagementsystem

Die folgende Abbildung 4 zeigt die Funktionsweise des Umweltmanagementsystems unseres Unternehmens.

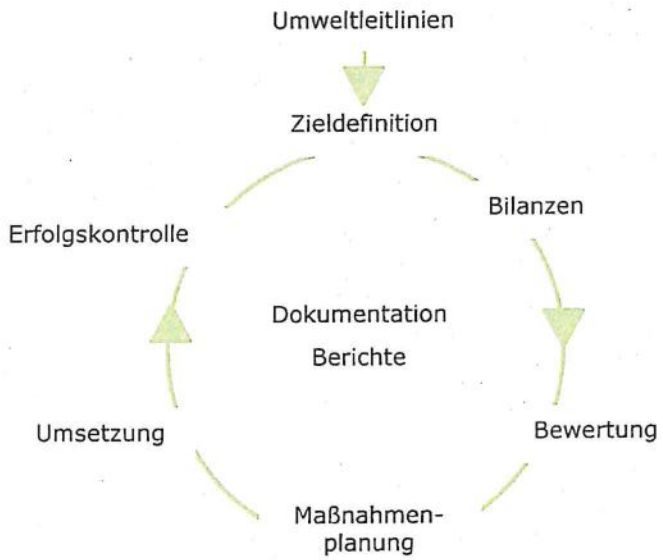


Abbildung 4: Funktionsweise des Umweltmanagementsystems

Die einzelnen Schritte unseres Umweltmanagementsystems nach EMAS werden im Folgenden kurz dargestellt.

In der Umweltpolitik haben wir Handlungsgrundsätze als Leitlinien für eine nachhaltige Entwicklung unseres Unternehmens festgelegt.
Bei der Umweltprüfung sind umweltrelevante Daten erfasst und die Systematik und Einhaltung der rechtlichen Anforderungen überprüft worden.
Konkrete Ziele, Maßnahmen, Termine und Verantwortlichkeiten sind im Umweltprogramm festgeschrieben.
Das Umweltmanagementsystem regelt die Verantwortlichkeiten und Abläufe, die im Handbuch dokumentiert sind.
Zur Kommunikation mit der Öffentlichkeit dient die Umwelterklärung.

Eine regelmäßige interne Kontrolle des Systems findet über die Umweltbetriebsprüfung statt. Die Ergebnisse dieser internen Prüfung werden mit der Geschäftsführung diskutiert und es werden daraufhin erneut Maßnahmen für eine kontinuierliche Verbesserung festgelegt.

Extern wird unser Unternehmen, das System und die Umwelterklärung durch einen zugelassenen Umweltgutachter überprüft.

6. Umweltaspekte

6.1. Bewertung der Umweltaspekte

Unter Umweltaspekten versteht man Aspekte der „Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation" die Auswirkungen auf die Umwelt haben oder haben können. Grundsätzlich unterscheidet man die Umweltaspekte in direkte und indirekte Umweltaspekte.
Bei direkten Umweltaspekten handelt es sich z. B. um Emissionen, Abfallaufkommen oder Wasserverbrauch. Sie entstehen als unmittelbare Folge der Tätigkeit am Standort und können von uns kontrolliert werden.
Indirekte Umweltaspekte entstehen mittelbar durch unsere Tätigkeiten, ohne dass die Verantwortlichen die vollständige Kontrolle darüber haben. Indirekte Umweltaspekte entstehen z. B. durch (Mitarbeiter-) Verkehr oder Einkauf von Produkten.

Zur Bewertung der Umweltaspekte arbeiten wir mit folgenden Bewertungskriterien:

Umweltrelevanz im Betrieb

A = hohe Umweltrelevanz, hohe Umweltbelastung, großer Handlungsbedarf
B = mittlere Umweltrelevanz, mittlere Umweltbelastung, mittlerer Handlungsbedarf
C = geringe Umweltrelevanz, geringe Umweltbelastung, geringer Handlungsbedarf

Einflussmöglichkeit des Betriebs

I = Kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden,
II= Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst mittel- bis langfristig,
III = Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umweltaspekt nicht, nur sehr langfristig oder nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegeben.

Dieses Schema wurde erstmalig vom Umweltbundesamt eingeführt. Auch unsere Umweltaspekte wurden systematisch nach diesem System bewertet. Alle Umweltaspekte wurden durch die Neuerung der ISO 14001:2015, die bei EMAS inbegriffen ist,

neu aufgelistet und werden jährlich neu bewertet. Die indirekten Umweltaspekte entsprechen der neu geforderten Produktlebenszyklusanalyse. Auch die Kontextanalyse wird regelmäßig überarbeitet. Dabei wurde der Einfluss von externen und internen Themen und von interessierten Parteien auf die Umweltleistung der Organisation bewertet. Daraus wurden Chancen und Risiken für das Unternehmen abgeleitet.

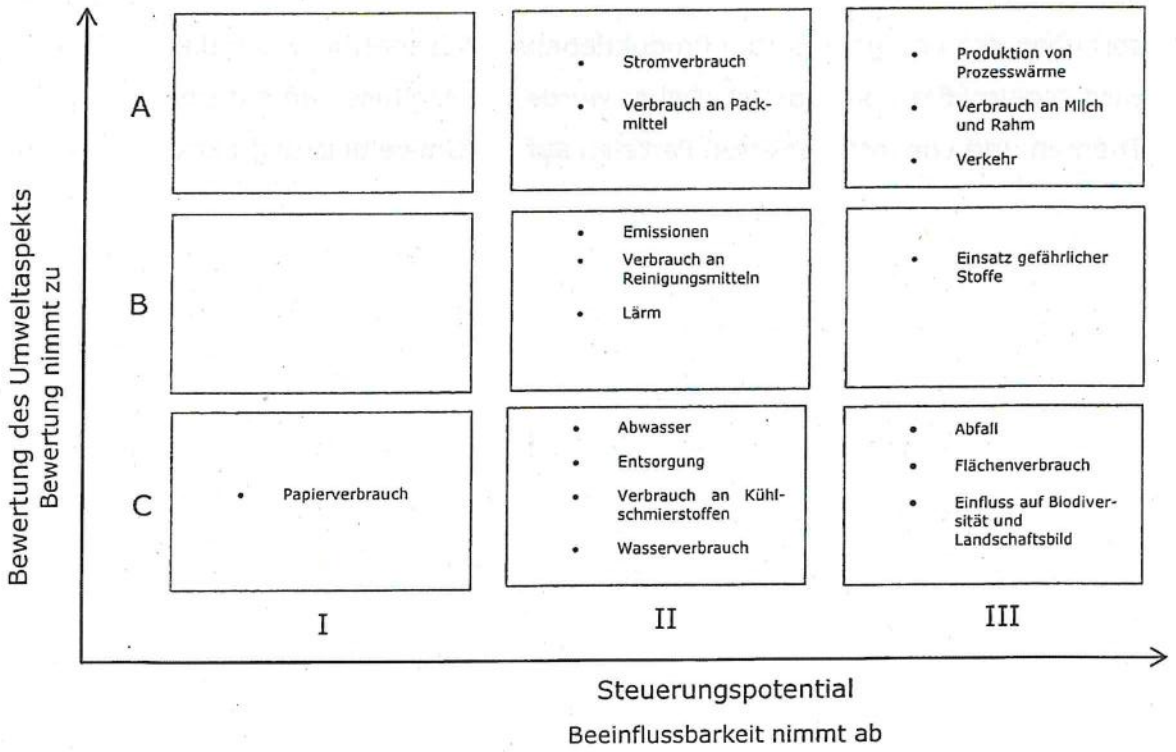


Abbildung 5: Direkte Umweltaspekte der Hawanger Käsegenuss GmbH

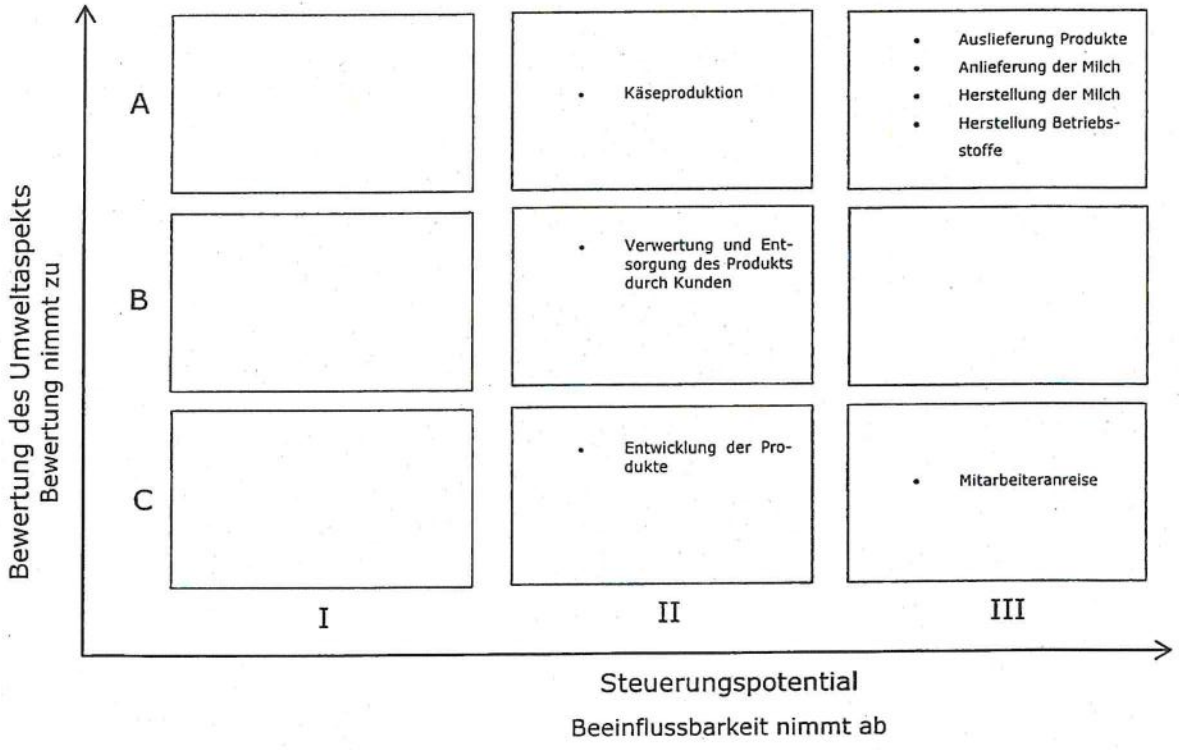


Abbildung 6: Indirekte Umweltaspekte der Hawanger Käsegenuss GmbH

6.2. Beschreibung der Umweltaspekte

Als die bedingt steuerbaren Umweltaspekte, die aber eine hohe Umweltrelevanz besitzen, haben wir als erstes den produktionsbedingten Stromverbrauch ermittelt. Dieser steht in direkter Korrelation mit der Produktionsleistung des Betriebes. Der Gesamtstromverbrauch der Hawanger Käsegenuss GmbH setzt sich zusammen aus dem zugekauften Strom sowie dem durch unsere Gasturbinen erzeugten Eigenstrom. Dieser Anteil betrug im Jahre 2019 knapp ein Drittel des gesamten Stromverbrauchs. 98 Prozent des erzeugten Stromes nutzen wir selbst, den Rest speisen wir ein.
Zu den weiteren bedeutenden Umweltaspekten, die eine starke Auswirkung auf unsere Umwelt ausüben können, zählen neben dem Frischwasserverbrauch auch das Abwasser. Dabei spielt nicht nur die Abwassermenge eine Rolle, sondern auch die Abwasserqualität. Abwasser setzt sich bei uns aus zwei Komponenten zusammen. Das aus der Umkehrosmose-Anlage gewonnene RO-Permeat, das nicht weiter für interne Prozesse genutzt werden kann, darf direkt in den angrenzenden Krebsbach eingeleitet werden. Die Einhaltung der Grenzwerte, insbesondere des chemischen Sauerstoffbedarfs (CSB) wird behördlich mehrmals pro Jahr überprüft.
Das übrige Wasser wird indirekt eingeleitet und gelangt in die Kläranlage. Auch hier achten wir sehr darauf, die geforderten Grenzen nicht zu überschreiten. Die durchgeführte Maßnahme für das Jahr 2020 zur Steigerung unserer Umweltleistung im Bereich „Wasser" wurde Aufgrund bakteriologischer Problematiken aufgegeben, wie bereits in Kapitel 3.2 beschrieben.
Die Produktion von Prozesswärme stellt einen bedeutenden Umweltaspekt dar, den wir nur sehr geringfügig beeinflussen können. Unsere beiden Mikrogasturbinen haben eine Leistung von 0,5 Tonnen Dampf pro Stunde.

Die relevanten Verbrauchsdaten und Kennzahlen sind in den nachfolgenden Tabellen dargestellt.

Dargestellt sind die Daten von 2017 bis 2019. Im nächsten Abschnitt wird die Entwicklung der Daten erläutert und begründet.

6.2.1. Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten des Standorts Hawangen

Hawangen	Ein-heit	2017	2018	2019
Energieeinsatz				
Strom (LEW)	MWh	1.780	2.181	2.143
Heizöl EL	MWh	8	1	6
Gas (Prozessenergie)	MWh	6.435	7.424	6.178
Gesamtenergieverbrauch	MWh	8.273	9.606	8.327
Strommenge, aus den Turbinen	MWh	803	872	595
Gesamtverbrauch an erneuerbaren Energien (aus Strom)	MWh	563	0	0
Materialeinsatz				
Lab	t	3	6	5
Calciumchlorid	t	11	15	15
Salz	t	222	311	271
Reinigungsmittel	t	136	212	200
Kühlschmierstoffe/Öle	t	0,28	0,17	0,17
Materialeinsatz gesamt	t	372,28	544,17	491,72
Käsebeutel für Blockchester	t	4	6	11
Chesterbeutel für Fassware	t	5	4	3
Chesterkarton	t	0,35	0,05	0,03
Verpackungen für Mozzarella	t	5	12	12
Eimer plus Deckel für Staubkäse	t	---	3	4

Stretchfolie	t		5	6
Palettenumbeutel	t		2	2
Verpackung für Proben	t		1	1
Wasser				
Wasserverbrauch	m³	59.770	65.788	60.899

k.a.: keine Angaben

Der von 2017 auf 2018 gestiegene Wasserverbrauch um ca. 10 Prozent resultiert aus der steigenden Mozzarella-Produktion. Dieser Käse nimmt im Salzwasserbad deutlich mehr Flüssigkeit auf. Die Senkung um wiederum ca. 10% in 2019 ist auf Optimierungen der Reinigungen im Mozzarella-Bereich, sowie im allgemeinen Produktionsablauf zurückzuführen.

In der Vergangenheit wurde der Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtenergieeinsatz prozentual für die Photovoltaikanlage berechnet. Diese Anlage ist allerdings nicht Teil des Anlagevermögens der Hawanger Käsegenuss GmbH.

Abfall				
		2017	**2018**	**2019**
Restmüll (Werte sind berechnet)	t	4,8	4,8	6,36
Hemmstoffhaltige Milch K3	t	15	31,2	0
Überlagerte Lebensmittel und Lebensmittelabfälle K3	t	30	48	29
Salzmolke	t	545	1.002	1.308
Summe nicht gefährlicher Abfälle	**t**	**595**	**1.086**	**1.343**
Altöl	t	0,336	0,218	0,159
Öl- und Luftfilter / Öl Dosen	t	0	0	0,24
Abfallgemische aus Sandfanganlagen und Öl-/ Wasserabscheidern	T	0	0,04	0

Summe gefährliche Abfälle (Altöl, und Ölabscheider Inhalte)	**t**	**0,336**	**0,258**	**0,399**
Gesamtabfallaufkommen	t	595	1.086	1.358
Biologische Vielfalt				
Flächenverbrauch (bebaute Fläche)	m²	5.213	5.213	5.213
Emissionen				
Treibhausgasemissionen	kg CO_2e	2.657	2.681 (3.127)*	2.637 (3.015)*
SO_2	kg	880	844	823
NO_x	kg	2.958	2.684	2.452
PM	kg	151	139	130
Gesamtemissionen in die Luft (SO_2, NO_x, PM)	kg	3.990	3.667	3.405

*: Treibhausgasemissionen unter Berücksichtigung des Eigenstromverbrauchs aus den Turbinen

6.2.2. Kernindikatoren von Hawangen

Kernindikatoren Hawangen	Einheit	2017	2018	2019
Energieeffizienz				
Gesamtenergieverbrauch pro 1.000kg Milch	$\frac{MWh}{1000kg}$	0,0753	0,0792	0,0865
Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtenergieverbrauch	%	6,80	---	---
Materialeffizienz				
Materialeinsatz (Ohne Verpackungen) pro 1.000 kg Milch	$\frac{t}{1000kg}$	0,0034	0,0045	0,0051
Wasser				
Wasserverbrauch pro 1.000 kg Milch	$\frac{m^3}{1000kg}$	0,54	0,54	0,63
Abfall				
Gesamtabfallaufkommen pro 1.000 kg Milch	$\frac{t}{1000kg}$	0,0056	0,0083	0,0141
Gesamtabfallaufkommen gefährliche Abfälle pro 1.000 kg Milch	$\frac{t}{1000kg}$	0,00306	0,00213	0,00415
Biologische Vielfalt				
Flächenverbrauch Verhältnis von bebauter Fläche zu Gesamtfläche	$\frac{m^2}{m^2}$	0,9482	0,9482	0,9482
Emissionen				
Treibhausgasemissionen pro 1.000 kg Milch	$\frac{tCO_2e}{1000kg}$	0,0242	0,0222	0,0274
SO_2 pro 1.000 kg Milch	$\frac{kg}{1000kg}$	0,0080	0,0070	0,0086
NO_x pro 1.000 kg Milch	$\frac{kg}{1000kg}$	0,0269	0,0223	0,0255
PM pro 1.000 kg Milch	$\frac{kg}{1000kg}$	0,0014	0,0012	0,0014

Insgesamt sind von 2017 zu 2018 fast alle Kernindikatoren gestiegen, dies ist zurückzuführen auf eine Erhöhung der Produktionsmenge an Mozzarella, der bei der Herstellung enorm energieaufwendiger ist als das andere Produktportfolio der Hawanger Käsegenuss GmbH.
Es werden am Standort Hawangen, neben den CO_2- Emissionen, keine weiteren Treibhausgase, wie CH_4, N_2O, Perfluorkarbonat oder SF_6, freigesetzt.

Die verwendeten Umrechnungsfaktoren sind in der Tabelle zusammengefasst.

	CO_2-Äquivalente	NO_2	SO_2	PM
Strom LEW	673 g/kWh (2015) 631 g/kWh (2016) 540 g/kWh (2017)	0,5954 g/kWh	0,346 g/kWh	0,04 g/kWh
Erdgas	0,202 kg/kWh	0,187 g/kWh	0,012 g/kWh	0,007 g/kWh
Heizöl	0,266 kg/kWh	2,075 g/kWh	0,356 g/kWh	1,627 g/kWh
Diesel	2,47 kg/l	4,59 g/l	1,213 g/l	0,229 g/l
R134a	1.300 kg/kg	-	-	-
R- 410A	1.725 kg/kg	-	-	-

6.3. Energie

Die im Jahr 2014 installierten Mikrogasturbinen sind im seit Ende des Jahres 2018 nur noch teilweise in Betrieb. Aufgrund eines irreparablen Maschinenschadens lief danach bis zum April 2020 nur noch eine Gasturbinen. Diese hatte anschließend den gleichen Schaden. Da der Hersteller das Geschäftsfeld aufgegeben hat und mit der Aufgabe auch keine Wartung mehr übernommen hat, stehen die Gasturbinen seit April 2020 still. Für das Jahr 2021 ist eine Neuanschaffung zweier Gasturbinen eines anderen Herstellers angedacht.
Der Fremdstrombezug über den Versorger Lechwerke (LEW) ist im Jahr 2019 leicht geringer als im Vorjahr, da eine deutlich geringere Milchmenge verarbeitet wurde.
Durch einen Stromausfall im November 2019 und dadurch bedingte Störungen, musste der Dampfkessel über Heizöl betrieben werden. Aufgrund dessen ist ein leicht erhöhter Verbrauch an Heizöl gegenüber dem Vorjahr zu bemerken.

Für die Pasta-Filata Produktion wurden 2017 zusätzliche Anlagen aufgebaut; so kamen eine Filieranlage, zwei Formkarusselle und zwei mehrstöckige Kühllinien dazu. Die Formkarusselle formen die Blöcke bevor sie anschließend gekühlt werden. Die fertigen Blöcke werden dann über eine Multivac-Tiefzieh-Maschine verpackt.

Wie aus Abbildung 3 ersichtlich, ist der Gesamtenergieverbrauch, hauptsächlich gekennzeichnet durch einen gestiegenen Stromverbrauch bei geringer werdenden Produktionsmengen, in den vergangen Jahren stetig nach oben gegangen. Der gestiegene Energiebedarf begründet sich zum einen durch die energieintensivere Mozzarella-Produktionslinie, aber auch durch die zunehmend heißer werdenden Sommermonate, die eine erhöhte Kühlleistung beanspruchen.

Um die Energieeffizienz in unserem Betrieb zu erhöhen, haben wir die 2018 geplante Maßnahme zur Installation eines eSAVER, der Leistungsspitzen beeinflussen soll, in 2019 umgesetzt. Das Projekt befindet sich immer noch in der Probephase, sodass Aussagen über die Wirksamkeit erst zum Ende 2020 aufgezeigt werden können.
Zur systematischen Überwachung weiterer signifikanter Energieverbraucher und Energieerzeuger wollen wir im Jahr 2021 weitere Stromzähler in die Lüftungsanlage

unserer Sterilluftversorgung sowie in den Anlagen der energieaufwändigen Mozzarella-Produktionslinie installieren. Gegebenenfalls soll auch noch ein Wärmemengenzähler an den Turbinen berücksichtigt werden.

6.4. Materialeinsatz

Durch den Einsatz einer CO_2-Dosierung ist der Verbrauch von Lab und Calciumchlorid generell sehr gering. Dabei wird CO_2 in die Kesselmilch zudosiert und der pH in der Kesselmilch sinkt. Durch diese Vorreifung der Milch, wird weniger Lab und Calciumchlorid benötigt.

Der Verbrauch von Salz ist 2019 durch die Produktion von salzlosen Käsen gegenüber 2018 stark gesunken, jedoch höher als 2017. Diese Schwankungen hängen mit der Nachfrage der Kunden zusammen, je nachdem, ob diese salzhaltige oder salzlose Käse bestellen. Auch die neue Mozzarella-Produktlinie erfordert per se einen höheren Einsatz von Salz, weshalb der Salzgehalt in den kommenden Jahren vermutlich nicht mehr auf den Ausgangswert sinken wird.
Der Reinigungsmittelverbrauch ist gestiegen. Das lässt sich dadurch erklären, dass auch an Tagen ohne Produktion, Reinigungen durchgeführt wurden. Grund dafür ist die Vermeidung von bakteriologischen Problemen in der Produktion. 2017 wurde weniger produziert, somit mussten auch weniger „komplette" Reinigungen durchgeführt werden, was den Reinigungsmittelverbrauch stark reduzierte. Der in der letzten Umwelterklärung prognostizierte Anstieg im Reinigungsmittelverbrauch ist eingetreten. Um dem zu begegnen, wurde versucht die Reinigungsintervalle der Salzbäder von vierteljährlich auf halbjährlich verlängern. Dies ist jedoch aus bakteriologischen Gründen gescheitert. Die Reinigung muss nun in geringeren Abständen erfolgen. Was einen erhöhten Reinigungsmittelverbrauch zur Folge hat. Ab November 2020 werden Versuche gestartet mit optimierten Reinigungsmedien, so dass hier der Verbrauch sinken sollte.

Durch die geringeren Produktionsmengen in 2017 wurde auch dementsprechend weniger Verpackungen benötigt. Die im Jahr 2018 eingeführte Produktlinie des

Mozzarellas erfordert auch einen höheren Einsatz von Verpackungsmaterialien, da eine kleinere Abfüllmenge verpackt wird, als bei den Hartkäse-Linien. An dieser Stelle können wir den Produktlebenszyklus nur sehr geringfügig beeinflussen, insbesondere weil wir nicht an den Endverbraucher liefern. Allerdings behalten wir den Markt im Auge, um mit den nachgelagerten Betrieben auf Neuentwicklungen bei umweltschonenderen Verpackungen reagieren zu können.

6.5. Wasser

Wegen des Umbaus und der geringeren Produktionsmenge wurde im Jahr 2017 auch weniger Wasser verbraucht. Erwartungsgemäß ist der Wasserverbrauch im Jahr 2018 wieder angestiegen. Der Mehrverbrauch an Wasser ist durch die Herstellung von Mozzarella bedingt. Dieser Käse nimmt überdurchschnittlich mehr Wasser auf. Dieses Wasser geht aber in die menschliche Ernährung und ist damit mit positiver Umweltauswirkung zu betrachten. 2019 sank der Wasserverbrauch gesamt, bezogen auf die Produktionsmenge stieg er jedoch im Vergleich zu 2018 durch die geringere Produktivität. Für 2020 wird das Ziel sein, den Wasserverbrauch zumindest gleich zu halten.

Als besonderes Ziel auch für das kommende Jahr haben wir uns die Reduktion der Abwasserbelastung gesetzt. Das überschüssige RO-Permeat, das nicht weiter für interne Prozesse genutzt werden kann, zeigte im Jahr 2017 bei einer der regelmäßig stattfindenden Messungen eine über den Grenzwerten liegende Schmutzfracht, die sich in einer Überschreitung der CSB-Grenzwerte äußerte. Dies hatte umgehende Korrekturmaßnahmen zur Folge. Die Direkteinleitung wurde sofort gestoppt und das Wasser zur Reinigung bis zur Ursachenfindung in die Kläranlage verbracht. Ende September 2018 wurde ein neuer Polisher installiert, mit dem die Werte des Permeats der Umkehrosmoseanlage wieder innerhalb der gesetzlichen Grenzen gebracht werden konnte. Diese Maßnahme zeigt bis heute Wirksamkeit und die regelmäßigen Messergebnisse liegen seitdem weit unterhalb der Grenzwerte, sodass eine Direkteinleitung derzeit ohne Beanstandung erfolgt. Weiter wollen wir die Qualität des RO-Permeats versuchen zu steigern und es so als Kesselspeisewasser im Dampfkessel einzusetzen.

Eine weitere Schutzmaßnahme für das kommende Jahr ist der Neubau eines größeren Pufferbehälters, um zu vermeiden, dass ungepuffertes Abwasser eingeleitet wird. Die Baugenehmigung dafür ist bereits erteilt und die Umsetzung soll bis Ende 2020 erfolgen.

Weiter wurde im Bereich der Produktion viele kleinere technische Umbauten durchgeführt, so dass die Abwassermenge um über 10% sank und die Abwasserqualität im Durchschnitt um über 600 CSB sank.

6.6. Abfall

Die Lebensmittel- und Käseabfälle (K3) sind konstant. Die Abfallmenge Salzmolke ist 2017 wegen der geringeren Produktionsmenge gesunken. Der Anfall von Salzmolke ist proportional mit der Produktionsmenge an Käse. Somit sind die Schwankungen nachvollziehbar und zu erklären, die Salzmengen sind wie prognostiziert in 2018 wieder gestiegen. Die Salzmolkemenge ist 2019 wiederum gestiegen, Grund hierfür sind aber betriebliche Umbauten durch die Produktreste nun am Ende der Produktion nicht mehr direkt in das Abwasser gelangen, sondern als Biogas verwertet werden.
Am Standort Hawangen werden gewerbliche Siedlungsabfälle getrennt gesammelt und entweder zum Wertstoffhof gefahren oder von ausgewählten Entsorgern abgeholt. Die Nachweise werden von der Betriebsleitung erfasst und verwaltet.
Der Anfall an Hemmstoffmilch ist eine Größe, die von der Molkerei nicht direkt beeinflussbar ist. Aus Erfahrung schwankt dieser Wert von Jahr zu Jahr. Dennoch werden wir den Parameter aber beobachten. Da die Milch aber in eine Biogasanlage verbracht wird und damit zur Stromproduktion aus erneuerbaren Energien beiträgt, d.h. zur Steigerung der Umweltleistung beiträgt, ist dieser Aspekt nicht als kritisch zu betrachten. Im Jahr 2019 hatte die Hawanger Käsegenuss keine Entsorgung von Hemmstoffmilch.

6.7. Emissionen

Durch den Betrieb der Gasturbinen konnten bis zu 27% der primären Energieträger eingespart werden. Damit verbunden fallen auch die Emissionen. Gleichzeitig ist Erdgas umweltfreundlicher als Heizöl, was sich ebenfalls in den Emissionen zeigt.
Die absoluten Treibhausgasemissionen sind trotz geringerer Produktion gegenüber 2018 leicht gestiegen.

6.8. Legionellen

Die Hawanger Käsegenuss GmbH betreibt zwei Verdunstungskondensatoren. Durch das Inkrafttreten der neuen Bundesimmissionsschutzverordnung (42. BImSchV) müssen die Verdunstungskondensatoren vierteljährlich auf Legionellen untersucht werden.
Insgesamt wurden bei jeder Untersuchung der Verdunstungskondensatoren auf der Hawanger Käsegenuss GmbH auf Legionella spp. über das gesamte Jahr 2019 immer unter 100 Koloniebildende Einheiten / 100 ml (KBE) festgestellt. Damit wurden die rechtlichen Vorgaben und Maßnahmen aus der 42. BImSchV eingehalten.

7. Einhaltung von Rechtsvorschriften

Externe Anforderungen an unserer Unternehmen und unser Managementsystem 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 uns auswirken.

Wir halten alle rechtlichen Anforderungen ein. Damit das auch in Zukunft zuverlässig so bleibt, ermitteln wir ständig, welche rechtlichen Veränderungen uns betreffen. Dies wurde in diesem Jahr mit der Firma ECA-Concept neu ausgearbeitet.
Neue Anforderungen werden durch geeignete Maßnahmen umgesetzt und eingehende rechtliche Dokumente werden hinsichtlich ihrer Relevanz für uns geprüft.

Einschlägige Rechtsbereiche, die von uns beachtet werden müssen, sind u.a. in folgender Tabelle dargestellt.

Maßgebliche Umwelt und Rechtsbereiche	**Relevante Einrichtungen/Aktivitäten**
Wasserrecht	*Besorgnisgrundsatz im Gewässerschutz; Umgang mit wassergefährdenden Stoffen; Anforderungen an Direkt- und Indirekt-Einleitung, Abwasserabgaben, Wassersatzungen*
Umweltschadensgesetz	*Anforderungen an das Unternehmen bei Eintreten von Umweltschäden*
Umwelthaftungsgesetz	*Schadensersatzansprüche und Haftungsmodalitäten bei Umweltschäden, die von bestimmten Anlagen ausgehen*
Bundes-Bodenschutzgesetz	*Nachhaltige Sicherung und Wiederherstellung der Bodenfunktion*

Immissionsschutz	*Vorsorge- und Überwachungsaufgaben von Anlagen*
Abfallrecht	*Rücknahme und Verwertung von Verpackungen, Nachweisführung bei Abfallentsorgung, Inverkehrbringen von Elektrogeräten etc.*
Gefahrstoffe *(z.B. Chemikalien)*	*Herstellung, Inverkehrbringen und Verwendung chemischer Stoffe um die menschliche Gesundheit oder die Umwelt nicht nachteilig zu beeinflussen* Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen, Schutzniveau für Gesundheit und für Umwelt, Gewährleistung von Verkehr chemischer Stoffen und Gemischen Rückgewinnung und Rücknahme verwendeter Stoffe, Verhinderung des Austritts in die Atmosphäre, Dichtheitsprüfungen, Aufzeichnungs- und Aufbewahrungspflicht
Arbeitsschutz	*Schutz der Beschäftigten vor Gefährdungen am Arbeitsplatz; Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz;*

Die ermittelten relevanten geltenden Umweltvorschriften werden eingehalten.

Da die Hawanger Käsegenuss GmbH nur für gewerbliche Betriebe produziert und nicht an private Endverbraucher oder ähnliche Anfallstellen liefert, fällt die GmbH nicht in den Anwendungsbereich des Verpackungsgesetzes.

8. Umgesetzte Maßnahmen

In folgender Aufstellungen sind die Maßnahmen aufgelistet, die die Umweltleistung der Hawanger Käsegenuss GmbH verbessern sollen.

Maßnahmen
• Umstellung der Käserei-Beleuchtung auf LED • Inbetriebnahme eSaver • Umbauten in der Produktion zur Senkung des Abwasseranfalls und Verbesserung der Qualität • Bau eines Abwasserpufferbehälters zur Reduktion der Abwasserbelastung

Die Beleuchtung im Betrieb wurde auf LED umgestellt. Damit kann eine Stromeinsparung von ca. 25.000 kWh pro Jahr erreicht werden.

Im Jahr 2019 wurde die geplante Maßnahme zur Installation eines eSAVER für eine sechsstelle Summe umgesetzt. Laut Angaben des Herstellers hält dieser das Spannungsniveau konstant auf 363 Volt. Spannungswerte darüber werden in einem Magnetfeld über Transformatoren gepuffert und bei Bedarf wieder abgegeben. Dadurch soll die Energiemenge, die vom Stromnetz bezogen wird, gesenkt werden. Gleichzeitig entsteht durch den eSAVER eine geringere Wärmeentwicklung in den elektrischen Geräten, wodurch der Verschleiß verringert werden und die Lebensdauer erhöht werden soll. Auch Netzrückwirkungen könnten damit vermieden werden. Der eSAVER befindet sich aber aktuell noch in der Probephase. Die Auswertung wird am Ende des Jahres erfolgen.

Als weitere umgesetzte Maßnahme, um den Frischwasserverbrauch zu senken wurde das Lauwasser im Betrieb verwendet. Dazu wurde die Tanksammelwaschanlage auf Lauwasser umgestellt und die Vorspülungen der CIP mit Lauwasser durchgeführt. Lauwasser fällt bei der Konzentration von Milch und Molke an. Durch einen sehr feinporigen Filter, die sogenannte Umkehrosmose, kann der Milch oder Molke Wasser

entzogen werden. Dieses Wasser wird nochmals gefiltert und kann dann im laufenden Betrieb verwendet werden.
Die Wirksamkeit dieser Maßnahme zeigt sich darin, dass der Wasserverbrauch trotz der deutlich wasserverbrauchsintensiveren Mozzarella-Produktion lediglich auf den Wert von 2016 angestiegen ist.

9. Umweltziele und Umweltprogramm in Hawangen für 2020

Nachfolgende Tabelle zeigt auf, aus welchen Bereichen sich die Zielsetzung unserer Umweltziele für das kommende Jahr 2020 ableiten lassen und nennt konkret die Ziele.

Bereich/Umweltaspekte	Umweltzielsetzung
Compliance	Umfassende Konformität mit unseren bindenden Verpflichtungen
Umweltmanagementsystem	Verbesserung des integrierten Managementsystems
Kommunikation	Vermittlung unserer Umweltleistung an die interessierten Parteien
Wasser	- Einsparung von Frischwasser - Verbesserung der Abwasserqualität - Senkung der Abwassermenge
Energie	Bessere Überwachung der signifikanten Energieverbraucher

Als konkrete Maßnahme zur besseren Konformität mit unseren bindenden Verpflichtungen soll 2020 ein umfassender Compliance Check mit externer Unterstützung erfolgen. Daraus sollen Handlungsanweisungen abgeleitet werden, Verantwortlichkeiten und Terminfestsetzungen erfolgen.

Um das integrierte Managementsystem voran zu treiben erfolgt in den kommenden Monaten eine prozess- und dokumentenseitige Anpassung des UMS an das bestehenden Qualitätsmanagementsystem. Die Überprüfung erfolgt im nächsten Überwachungsaudit 2020.

Zur Verbesserung der externen Kommunikation und mit dem Ziel, unsere Umweltleistung an unsere interessierte Parteien zu vermitteln, wird die vorliegende Umwelterklärung 2020 dort veröffentlicht werden.

Um die Abwasserqualität zu verbessern ist die Maßnahme eines neuen und größeren Vorklärwerks in Angriff genommen worden, um sicherzustellen, dass kein ungepuffertes Wasser eingeleitet wird.

Schließlich wollen wir auch unsere signifikanten Energieverbraucher, die SEUs, besser überwachen und steuern können und planen daher den Einbau von Stromzählern in die Lüftungsanlage der Sterilluftversorgung sowie der Mozzarella-Produktionslinie. Weiter ist geplant, eine Stromlastmanagement-Software einzukaufen um die Stromverbräuche der Hauptverbraucher besser zu kontrollieren und zu steuern.

Um den Stromverbrauch, bezogen über den Stromanbieter, zu senken, wird geplant zwei neue Mikrogasturbinen anzuschaffen.

10. Maßnahmenliste

Die Verbesserungsmaßnahmen werden unten stehend aufgeführt.

Nicht-Konformität	Ursachen-analyse	Verbesserungsmaß-nahme	Verantwortlich-keit	Termin
Einbau von Mess- und Zählgeräten für Lüftungsan-lage und Abpackanlagen	Verbesserung	Auch künftig sollten Anlagen mit erhöhtem Energieverbrauch grundsätzlich mit Ver-brauchszählern (Strom, Gas, Heizöl) ausgestattet sein-Übernahme in den Pro-zess Beschaffung	Fischer/Kratzer	31.03.2021
Energieverluste überwachen	Verbesserung	Druckluftleckagen, die einen hohen Anteil an Energieverlusten aus-machen können, werden bisher nicht systematisch erfasst; Anschaffung eines Lecksuchgerätes oder Lecksuchsprays ist zu überdenken	Fischer/Kratzer	31.03.2021
Energieverluste überwachen	Verbesserung	Anschaffung einer Stromlastmanage-ment-Software zur Überwachung der Ver-bräuche der Hauptverbraucher	Aurbacher/Fi-scher	30.04.2021
Abwasserqualität verbessern	Verbesserung	Inbetriebnahme Puff-erbecken zur Neutralisation des Ab-wassers	Aurbacher/Fi-scher	15.01.2021
Energieeinspa-rung	Verbesserung	Anschaffung neuer Mikrogasturbinen um die Abnahme von	Fischer/Kratzer	30.09.2021

		Strom über den Stromanbieter zu senken		
Energieeinsparung	Verbesserung	Umstellung der Beleuchtung im ganzen Betrieb auf LED	Fischer/Aurbacher	31.12.2021

11. Impressum

Herausgeber:

Hawanger Käsegenuss GmbH

Ringstraße 30

87749 Hawangen

Redaktion:

Karl Heinz Kratzer

Robert Fischer

Heike Witt

Matthias Heider

Thomas Gross

Kontaktdaten

Tel.: 08332 92354-0

Email: info@kaesegenuss.eu

Umweltmanagementbeauftragter:

Robert Fischer

Tel.: 08332 92354-18

Email: r.fischer@kaesegenuss.eu

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2024 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2022 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

In den Jahren, in denen keine konsolidierte oder aktualisierte Umwelterklärung durch den Umweltgutachter validiert wird, wird eine nicht vom Umweltgutachter zu validierende Umwelterklärung bei der zuständigen Registrierungsstelle eingereicht.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. R. Beer (Zulassungs-Nr. DE-V-0007)
Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)
Ostendstr. 181
90482 Nürnberg

Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnende, Dr. Reiner Beer, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0007, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 10.51 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation Hawanger Käsegenuss GmbH, Ringstraße 30, 87749 Hawangen, wie in der aktualisierten Umwelterklärung (mit der Registrierungsnummer DE-104-00133) angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 und 2018/2026 vom 19.12.2018 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 und Änderungs-VO 2017/1505 und 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/der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation / des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, 24. November 2020

Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter