

Umwelterklärung

2021



der

Hawanger Käsegenuss GmbH

19.11.2021 *[Signature]*

1.	Vorwort	1
2.	Firmenportrait und Standortbeschreibung	2
2.1.	Gültigkeitsbereich der Umwelterklärung	2
2.2.	Portrait der Hawanger Käsegenuss GmbH	2
2.3.	Käseproduktion der Hawanger Käsegenuss GmbH	2
3.	Besondere Umwelleistungen der Hawanger Käsegenuss GmbH	5
3.1.	Anforderungen an die Landwirte	5
3.2.	Allgemeine Leistungen	6
4.	Umweltpolitik	9
5.	Umweltmanagementsystem	11
6.	Umweltaspekte	13
6.1.	Bewertung der Umweltaspekte	13
6.2.	Beschreibung der Umweltaspekte	16
6.2.1.	Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten der Käserei	17
6.2.2.	Die Kernindikatoren	21
6.3.	Energie	23
6.4.	Materialeinsatz	24
6.5.	Wasser	25
6.6.	Abfall	26
6.7.	Emissionen	27
6.8.	Legionellen	27
7.	Einhaltung von Rechtsvorschriften	29
8.	Umgesetztes Umweltprogramm aus unseren Umweltzielen	31
9.	Umweltziele und Umweltprogramm in Hawangen für 2021	32
10.	Der Kontinuierliche Verbesserungsprozess (KVP)	36
11.	Schlussfolgerung	37
12.	Impressum	38

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 (Umwelteam) 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 Umwelleistung stetig verbessern. Das Nicht-Erreichen von Zielen bedeutet, dass nach den Ursachen gesucht wird warum es bis zum gesetzten Termin nicht möglich war. Entsprechend setzen wir uns einen neuen Termin oder ein anderes Ziel.



Geschäftsführer
Karl-Heinz Kratzer

2. Firmenportrait und Standortbeschreibung

2.1. Gültigkeitsbereich der Umwelterklärung

Diese Umwelterklärung gilt für alle Abteilungen der Hawanger Käsegenuss GmbH, Ringstraße 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 dem Jahr 2021 hat die Sachbearbeiterin für Qualitätsmanagement des Standorts Hawangen auch die Funktion als Umweltmanagementbeauftragte übernommen. Zur Unterstützung der Umweltbeauftragten gibt es Mitglieder des Umweltteams. Diese decken verschiedene Funktionen im Unternehmen ab. Dadurch hat der Umweltschutz im Unternehmen stärker an Bedeutung gewonnen und ist durch mehr Präsenz in den Handlungen der Abteilungen involviert. Aktuell sind am Standort Hawangen 40 Mitarbeiter beschäftigt.

2.3 Käseproduktionen der Hawanger Käsegenuss GmbH

Der Standort kann bis zu 420.000 Liter Milch pro Tag verarbeiten. Es können neben Pasta-Filata auch Chester, Emmentaler Reibware und Bulkware, die für die weiterverarbeitenden Schmelzkäsebetriebe bestimmt ist, hergestellt werden.

Im Rahmen des Joint Ventures wurde mit der LM-Invest AG 2016 für mehrere Millionen Euro eine Mozzarella-Linie aufgebaut. Im Juni 2017 konnten die ersten Mozzarella Produkte ausgeliefert werden. Neben der konventionellen Käseherstellung fahren wir in Hawangen noch eine Bio und Bioland-Produktlinie, vor allem für Mozzarella.

Die Variation an neuen Käsesorten bezogen auf die Fettgehalte und Qualitätssiegel hat in den letzten drei Jahren stark zugenommen. 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 bei der Hawanger Käsegenuss GmbH zur Erzeugung der Prozessenergie nötig.

Anlagen	Leistung	Einheit
Eiswasser	495	kW
Kühlhaus	408	kW
Dampfkessel	2,5	Tonnen Dampf pro Stunde
Gasturbine	2x 100	kWelektrisch
Druckluft	44	kW

Abbildung 2: Prozessenergie

Unsere Käserei betreibt seit Dezember 2015 erfolgreich ein Umweltmanagementsystem gemäß der Verordnung (EG) 1221/2009 und ist mit Umsetzung der Änderungsverordnung 2017/1505 und 2018/2026 nach EMAS III-Standard zertifiziert.



DE – 104-00133

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

A handwritten signature in blue ink, located in the bottom left corner of the page.

3. Besondere Umwelleistungen der Hawanger Käsegenuss GmbH

In diesem Kapitel ist dargestellt, welche besonderen Leistungen die Hawanger Käsegenuss GmbH auszeichnet.

3.1. Anforderungen an die Landwirte

Den Großteil der Milch bekommen wir von der Allgäu Milch Käse eG in Kimratshofen. Diese halten nicht nur die gesetzlichen Anforderungen ein, sondern sind einen Schritt weiter gegangen und haben weitere Pflichten für ihre Landwirte, insbesondere für die Bio-Landwirte zusammengestellt. Diese sind der sogenannte „Kimratshofer Standard“. Dieser Standard beinhaltet:

- Einhaltung der Vorgaben laut den jeweiligen Bio-Verbandsrichtlinien (Bio-land, 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 Milchprüfung kontrolliert.

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. Wir achten auch darauf, dass stets ausreichend Ersthelfer und Brandschutzhelfer im Betrieb vorhanden sind.

Im Rahmen des EMAS wurde eine Gesamtenergiebilanz erstellt. Dazu wird jährlich der Verbrauch [kWh] der Energieträger Gas, Heizöl und Strom zusammengetragen. Im Betrachtungszeitraum 2020 konnte die eigenerzeugte Strommenge am Standort in Hawangen kaum berücksichtigt werden. An den zwei Mikrogasturbinen wurde ein irreparabler Schaden festgestellt.

Die Grenzen der Energiebilanz sind in der Abbildung 3 dargestellt.



Abbildung 3: Bilanzgrenzen

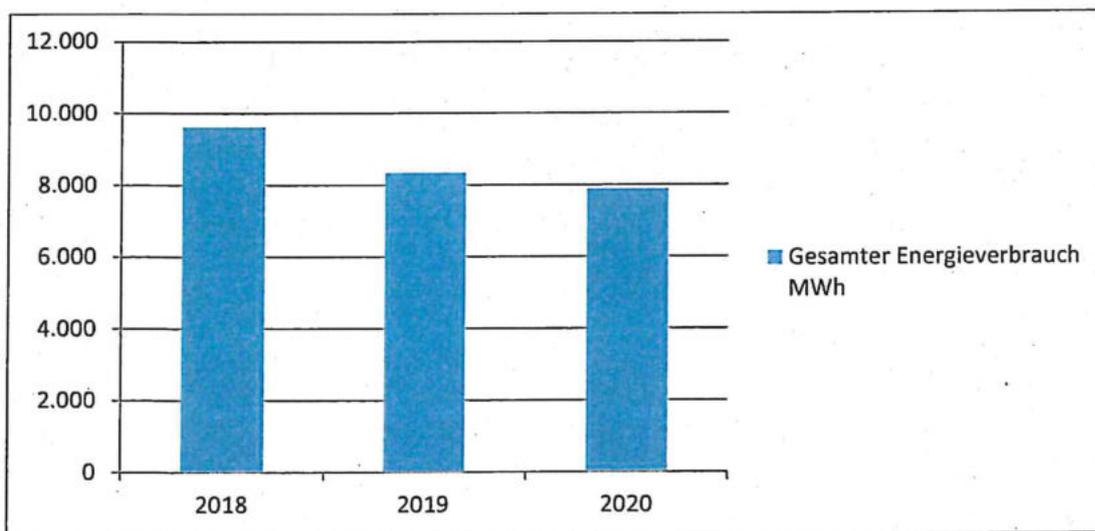


Abbildung 4: Gesamtenergieverbräuche

Das nächste Schaubild zeigt die Aufbauorganisation der Hawanger Käsegenuss GmbH, mit den organisatorischen Einheiten, der Aufgabenverteilung und legt die Kommunikationsbeziehungen dar.



Organigramm

41200 FO 01
Version 9
Seite 1 von 1

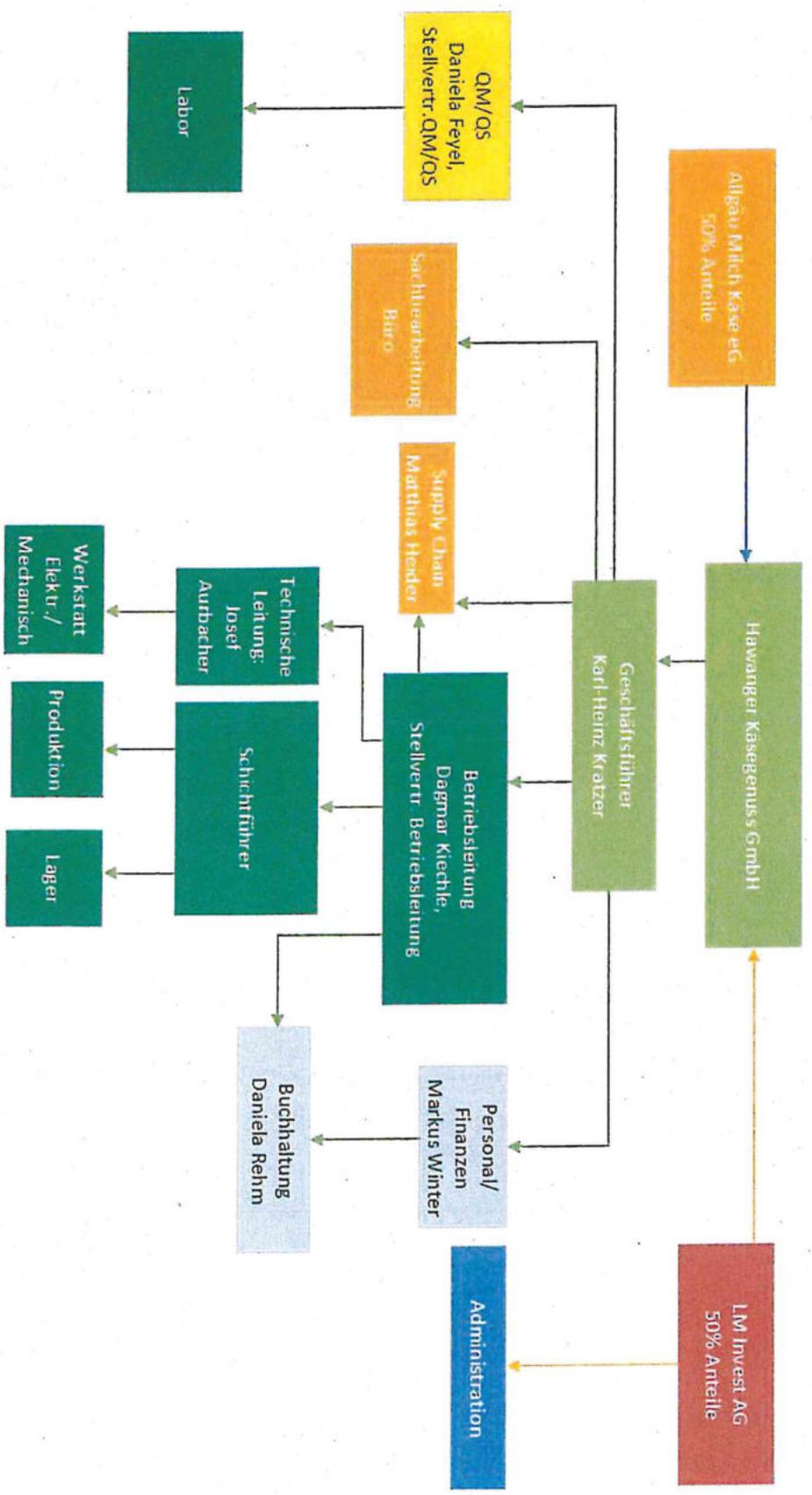


Abbildung 5: Organigramm

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 Grafik zeigt die Funktionsweise des Umweltmanagementsystems unseres Unternehmens.

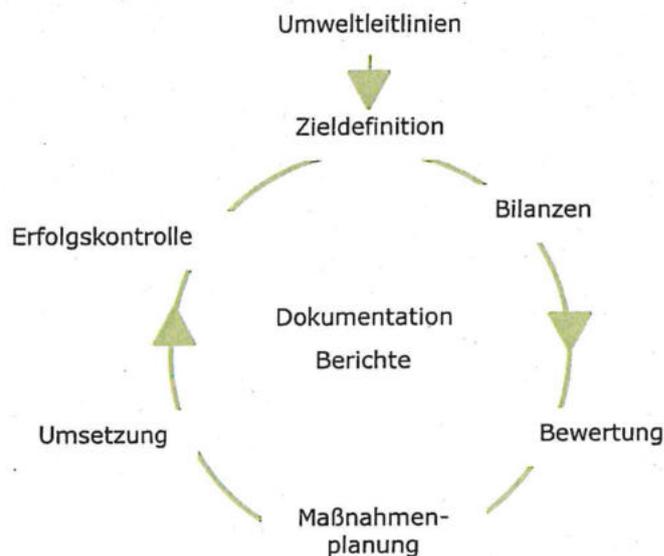


Abbildung 6: Funktionsweise des Umweltmanagementsystems

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.

Konkrete quantitative und temporäre Ziele werden definiert und sind im Umweltprogramm festgeschrieben.

Die jährliche Erfassung der umweltrelevanten Daten wird in einer Bilanz zusammengetragen und die Systematik und Einhaltung der rechtlichen Anforderungen überprüft worden.

Ergebene Maßnahmen aus rechtlichen Vorschriften, Kontext, Zielsetzungen, Umweltprüfungen oder Meetings werden mit Maßnahmen, Termine und Verantwortlichkeiten nachverfolgt.

Das Umweltmanagementsystem regelt die Verantwortlichkeiten und Abläufe, die zur Umsetzung notwendig sind.

Zur Kommunikation mit der Öffentlichkeit dient die Umwelterklärung.

Eine regelmäßige interne Kontrolle des Systems findet über die interne Umweltbetriebsprüfung statt. Die Ergebnisse 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. Aus diesen beiden Prüfungen ergibt sich die Erfolgskontrolle.



6. Umweltaspekte

6.1. Bewertung der Umweltaspekte

Unter Umweltaspekten versteht man die 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 den Verbrauch von Rohstoffen und Materialien. Sie entstehen als unmittelbare Folge der Tätigkeit am Standort und können von uns kontrolliert werden.

Indirekte Umweltaspekte entstehen mittelbar durch unsere Tätigkeiten, ohne dass wir die vollständige Kontrolle darüber haben. Indirekte Umweltaspekte entstehen z. B. durch die Milchherstellung, Anlieferverkehr oder Entsorgung der Verpackung.

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.

Diese Bewertung findet jährlich zu beiden Betrachtungsweisen statt. Die indirekten Umweltaspekte ermöglichen uns das Verhalten über die vor- und nachgelagerten Umweltbelastungen und deren Steuerungsmöglichkeiten zu überdenken, um daraus ggf. mögliche Handlungsweisen zu optimieren.

Auch die Kontextanalyse wird regelmäßig überarbeitet. Dabei wurde der Einfluss von internen und externen Themen und von interessierten Parteien auf die Umweltleistung der Organisation bewertet. Daraus werden Chancen und Risiken für das Unternehmen abgeleitet.



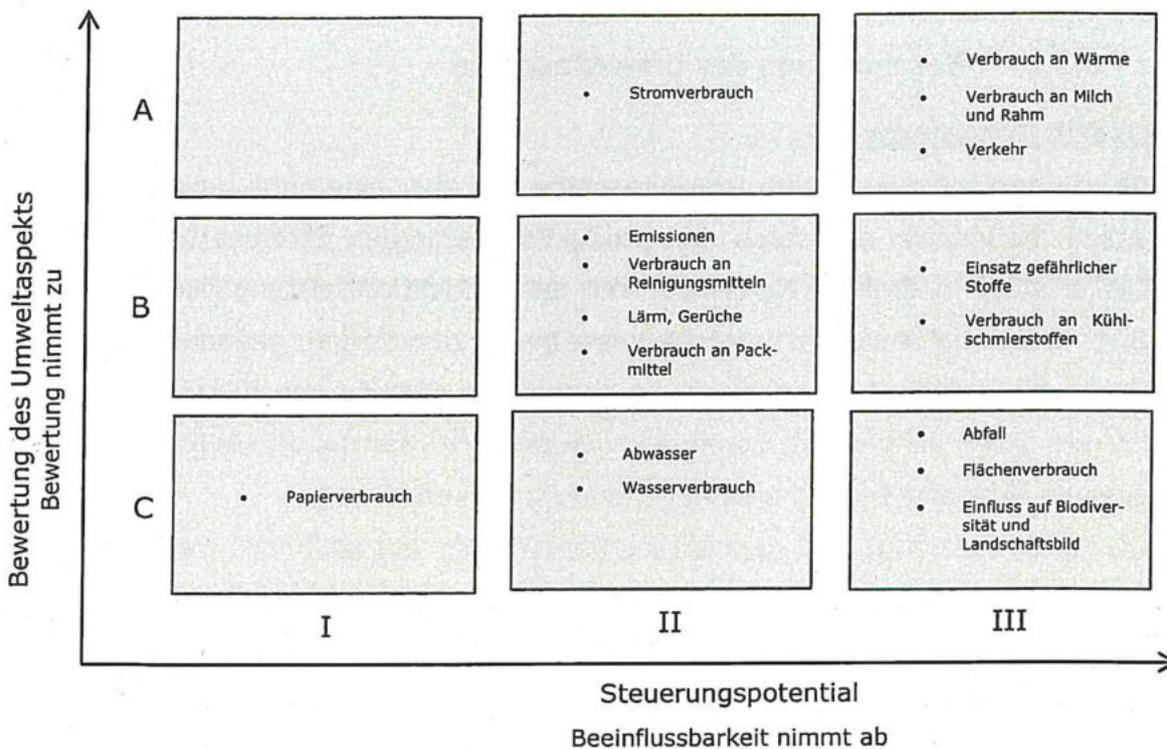


Abbildung 7: Direkte Umweltaspekte der Hawanger Käsegenuss GmbH

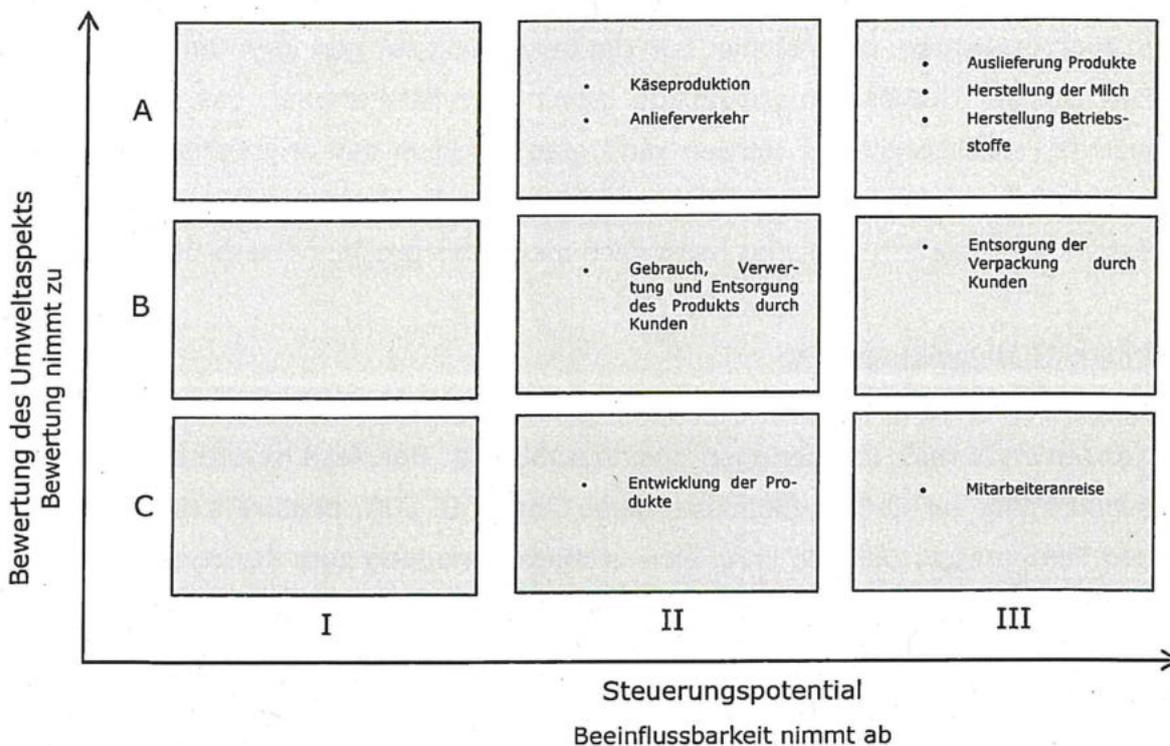


Abbildung 8: Indirekte Umweltaspekte der Hawanger Käsegenuss GmbH

6.2. Beschreibung der Umweltaspekte

Direkte 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. Die Stromquelle hatte sich im Betrachtungszeitraum zum Vorjahr geändert. Grund hierfür waren die defekten Gasturbinen. Es wurde also anstelle von fossilem Rohstoff wie Erdgas, Strom eingekauft. Somit fiel auch die Abgaswärme, die als Nebenprodukt der eigenen Stromerzeugung anfällt, für den Dampfkessel weg.

Die Abwassermenge und -qualität kann inzwischen gut gesteuert werden, durch den neuen Abwasserpufferbehälter, deshalb hier die mittlere Beeinflussbarkeit. Hiermit lassen sich Störungen abmildern und die Einleitung in die Kanalisation besser überwachen. Dies gelingt uns trotz dem zunehmenden Verbrauch an Reinigungsmitteln. Die mikrobiologische Stabilität unseres Produkts kann sozusagen nur mit einer ausgewogenen und gründlichen Reinigung einhergehen. Außerdem sind unsere Mitarbeiter akribisch geschult und werden entsprechend motiviert auf die Abwasserqualität zu achten, deshalb hier nun die Bewertung zur geringen Umweltbelastung. Das aus der Umkehrosiose-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.

Indirekte Umweltaspekte:

Mit mittlerer Umweltrelevanz befindet sich die Entsorgung der Verpackung durch den Kunden im Bereich der geringen Beeinflussbarkeit. Der Käse ist als sensibles Produkt sehr anfällig auf äußere Einflüsse, diese sind z. B. Luft, physikalische Belastbarkeit und Temperatur. Deshalb kann eine sichere Verladung zum Kunden nur durch eine primäre und sekundäre Schutzschicht, in unserem Fall durch Kunststoffolie, erreicht werden. Diese Verpackungsart entspricht den Ansprüchen unseres Produkts, ist wirtschaftlich und mit wenig Aufwand verbunden. Außerdem sind unsere Produkte nicht für den Endverbraucher bestimmt, sondern für die weiterverarbeitende Industrie. Als Möglichkeit zum Umweltschutz sehen wir hier das Recycling der von uns verwendeten Verpackungsart, sofern der Kunde die Mülltrennung entsprechend anwendet.

Als weiteren mittelmäßig relevanten Aspekt, dessen Einfluss mittelbar von uns abhängt, ist die Ausbeute bei unserer Käseproduktion. Wenn diese hoch ausfällt, können wir mit den nötigen Mitteln möglichst umweltschonend aus bestimmter Menge Milch die bestmögliche Verwertung zu Käse sicherstellen. Abhängig davon sind folgende Punkte:

Finanzielle Mittel pro Liter Milch → Verfügbarkeit der Milch am Markt → qualitative Milch = hoher Fett- und Eiweißgehalt.

Mitarbeiterschulung → Wenig Ausschuss von Käse z. B. durch Maschinenstörungen oder Arbeitsweise der Produktionsmitarbeiter → effektiver und effizienter Produktionsfluss → geplante Milch für Käseproduktion war ausreichend → Laufzeit der Produktion war ressourcenschonend → Umweltprämie für die Mitarbeiter

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

Dargestellt sind die Daten von 2018 bis 2020. Im nächsten Abschnitt wird die Entwicklung der Daten erläutert und begründet.

6.2.1. Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten des Standorts Hawangen

Hawangen	Einheit	2018	2019	2020
Energieeinsatz				
Strom (LEW bzw. E-Optimum)	MWh	2.181	2.143	2.430
Heizöl EL	MWh	1	6	10
Gas (Prozessenergie)	MWh	7.424	6.178	5.425
Gesamtenergieverbrauch	MWh	9.606	8.327	7.866
Strommenge, aus den Turbinen	MWh	872	595	278
Gesamtverbrauch an erneuerbaren Energien (aus Strom)	MWh	0	0	1400

Der zugekaufte Strom in 2020 von E-Optimum ist um 287MWh mehr als im Vorjahr, da die Strommenge von den Turbinen aufgrund eines Defekts nur sehr gering war. Trotzdem sind die erneuerbaren Energien des jetzigen Stromanbieters anteilmäßig erfreulich hoch.

Der Heizölverbrauch, der erheblich größer war als die Jahre zuvor ist auf eine Störung, ausgelöst durch den ESaver, zurück zu führen.

Materialeinsatz		2018	2019	2020
Lab	t	6	5	5
Calciumchlorid	t	15	15	9
Salz	t	311	271	193
Reinigungsmittel	t	212	200	207
Kühlschmierstoffe/Öle	t	0,17	0,17	0,10
Materialeinsatz gesamt	t	544,17	491,72	412,89
Käsebeutel für Blockchester	t	6	11	14
Chesterbeutel für Fassware	t	4	3	4
Chesterkarton	t	0,05	0,03	0,03
Verpackungen für Mozzarella	t	12	12	8
Eimer plus Deckel für Staubkäse	t	3	4	6
Stretchfolie	t	5	6	3
Palettenumbeutel	t	2	2	5
Verpackung für Proben	t	1	1	k. A.

Die Rezepturen sind gleich geblieben, weshalb der verringerte Bedarf an Calciumchlorid auf eine andere Berechnungsgrundlage hindeutet.

Wie die Verpackungsverbräuche der einzelnen Käsesorten schon vermuten lassen, war das Jahr 2020 eine Chester-dominierende Produktion. Zum Vergleich im Jahr 2019 lag der Anteil an Mozzarella bei 28,5% ähnlich wie im Vorjahr. Im Betrachtungsjahr 2020 war der Anteil der Produktion mit 16,8% bei etwas über

der Hälfte, was den Mengenunterschied an Käsebeutel für Blockchester und die Verpackung für Mozzarella erklärt.

Wasser		2018	2019	2020
Wasserverbrauch	m ³	65.788	60.899	60.681

k.A.: keine Angaben

Der gesunkene Wasserverbrauch in 2020 geht auf die Optimierung von Abläufen und die Sensibilisierung der Mitarbeiter zurück.

Abfall		2018	2019	2020
Restmüll (Werte sind berechnet)	t	4,8	3,74	3,74
Kunststoffmüll (Werte sind berechnet)	t	k. A.	k. A.	6,18
Hemmstoffhaltige Milch K3	t	31,2	0	0
Überlagerte Lebensmittel und Lebensmittelabfälle K3	t	48	29	29
Salzmolke	t	1.002	1.308	2.317
Restliche getrennt entsorgten Abfälle	T	k. A.	k. A.	9,245
Summe nicht gefährlicher Abfälle	t	1.086	1.340	2.363
Altöl	t	0,218	0,159	0,706
Öl- und Luftfilter / Öl Dosen	t	0	0,24	0
Abfallgemische aus Sandfanganlagen und Öl-/ Wasserabscheidern	T	0,04	0	0,2
Summe gefährliche Abfälle (Altöl, und Ölabscheider Inhalte)	t	0,258	0,399	1,011
Gesamtabfallaufkommen	t	1.086	1.355	2.364

Biologische Vielfalt		2018	2019	2020
Flächenverbrauch (bebaute Fläche)	m ²	5.213	5.213	5.213
Emissionen		2018	2019	2020
Treibhausgasemissionen	kg CO ₂ e	2.681	2.637	1.695
SO ₂	kg	850	823	528
NO _x	kg	2.707	2.452	1.949
PM	kg	140	130	102
Gesamtemissionen in die Luft (SO ₂ , NO _x , PM)	kg	3.697	3.405	2.579

Der Restmüll ist in den Jahren durch die gleiche Anzahl an Mülltonnen gleich geblieben. Der Kunststoffmüll setzt sich aus einem großen Mischkunststoff-Container und einer Kunststoffmülltonne zusammen. Dieser und die restlichen getrennt entsorgten Abfälle waren vorher auch in der Berechnung und sind jetzt nur einzeln aufgeführt. Ein erheblicher Anstieg des Gesamtabfallaufkommens sind den rund 1.000 Tonnen mehr Salzmolke geschuldet.

Die Treibhausgasemissionen sind um 942kg gesunken, wobei sich die Gesamtemissionen aus SO₂, NO_x, PM aufgrund der aktualisierten Werte von Strom deutlich reduziert haben.

6.2.2. Kernindikatoren von Hawangen

Kernindikatoren Hawangen	Einheit	2018	2019	2020
Energieeffizienz				
Gesamtenergieverbrauch pro 1.000kg Milch	$\frac{MWh}{1000kg}$	0,0792	0,0865	0,0801
Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtenergieverbrauch	%	---	---	17,8
Materialeffizienz				
Materialeinsatz (ohne Verpackungen) pro 1.000 kg Milch	$\frac{t}{1000kg}$	0,0045	0,0051	0,0042
Wasser				
Wasserverbrauch pro 1.000 kg Milch	$\frac{m^3}{1000kg}$	0,54	0,63	0,62
Abfall				
Gesamtabfallaufkommen pro 1.000 kg Milch	$\frac{t}{1000kg}$	0,0083	0,0141	0,0241
Gesamtabfallaufkommen gefährliche Abfälle pro 1.000 kg Milch	$\frac{t}{1000kg}$	0,00213	0,00415	0,00922
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	$\frac{tCO_2e}{1000kg}$	0,0222	0,0273	0,0173
SO ₂ pro 1.000 kg Milch	$\frac{kg}{1000kg}$	0,0070	0,0086	0,0054
NO _x pro 1.000 kg Milch	$\frac{kg}{1000kg}$	0,0223	0,0255	0,0198
PM pro 1.000 kg Milch	$\frac{kg}{1000kg}$	0,0012	0,0014	0,0010

Insgesamt sind von 2019 zu 2020 fast alle Kernindikatoren gesunken, dies ist zurückzuführen auf eine Erhöhung der Produktionsmenge an Block bei gleichzeitiger Verringerung der Menge an Mozzarella, der bei der Herstellung enorm energieaufwendiger ist als das andere Produktportfolio der Hawanger Käsegenuss GmbH.

Es werden in der Käserei, neben den CO₂- Emissionen, keine weiteren Treibhausgase, wie CH₄, N₂O, Perfluorkarbonat oder SF₆, freigesetzt.

Die verwendeten Umrechnungsfaktoren sind in der Tabelle zusammengefasst.

	CO ₂ -Äquivalente	NO _x	SO ₂	PM
Strom LEW	540 g/kWh (2018)			
Strom LEW	635 g/kWh (2019)	0,376 g/kWh	0,187 g/kWh	0,026 g/kWh
E-Optimum	241 g/kWh (2020)			
Erdgas	0,202 kg/kWh	0,187 g/kWh	0,012 g/kWh	0,007 g/kWh
Heizöl	0,266 kg/kWh	0,194 g/kWh	0,286 g/kWh	0,024 g/kWh
Diesel	2,47 kg/l	4,57 g/l	1,211 g/l	0,229 g/l
NH ₃	0 kg/kg	-	-	-

Das Kältemittel ist nun auf NH₃ beschränkt, dessen Global Warming Potential (GWP) bei 0 liegt, aufgrund des natürlichen Vorkommens. Somit entstehen hier keine Emissionen für uns.

6.3. Energie

Von denen im Jahr 2014 installierten Mikrogasturbinen ist seit Ende des Jahres 2018, aufgrund eines irreparablen Maschinenschadens, nur eine in Betrieb. Die zweite Gasturbine lief noch bis zum Juni 2020 und 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 Juli 2020 still. Der Fremdstrombezug über E-Optimum ist daher seit Juli 2020 unsere alleinige Stromquelle. Für das Jahr 2021 ist eine Neuanschaffung zweier Gasturbinen eines anderen Herstellers angedacht.

Der Gesamtenergieverbrauch von 2020 hat sich im Vergleich zum Vorjahr um 6,43kW/1000kg Milch erheblich reduziert und näherte sich demnach dem Wert von 2018. Hier war trotz der hohen Auslastung der energieintensiven Mozzarella-Linie der Gesamtenergieverbrauch geringer als in den Folgejahren, bedingt durch die beiden laufenden Gasturbinen. Die Energieeinsparung von 2019 auf 2020 ist durch mehr Chester- und weniger Mozzarella-Produktion begründet, dessen Produktion durch die acht energieaufwändigen Kühlbäder sehr hoch ist.

Eine Störung, ausgehend vom ESaver im Juli 2020, veranlasste uns dazu, den Dampfkessel über Heizöl zu betreiben. Aufgrund dessen ist der Heizölverbrauch um 3.066kWh gestiegen.

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 Messen einer quantitativen Einsparung ist beim ESaver nicht möglich. Stattdessen war der ESaver der Auslöser für die Störung, die dazu geführt hat, dass wir im Juli den Dampfkessel mit Heizöl statt mit Gas betreiben mussten. Das Projekt bekommt eine Verlängerung der Probephase. Es werden noch verschiedene Messungen durchgeführt, sodass Aussagen über die Wirksamkeit erst zum Ende 2021 aufgezeigt werden können.

Zur systematischen Überwachung weiterer signifikanter Energieverbraucher und Energieerzeuger werden wir Ende 2021 weitere Stromzähler installieren. Auch ein Lastenmanagement soll Aufschluss über Energiespitzen aufzeigen.

6.4. Materialeinsatz

Zutaten

Der Einsatz von Hilfsmitteln zur Käseproduktion kann aufgrund der verschiedenen Käse Rezepturen sehr schwankend sein. Die geringere Salzmenge resultiert zum einen von erhöhter Magerkäseproduktion, diese rund nur 1/3 Salz benötigt im Vergleich zu den Hartkäsesorten. Zum anderen lag es an der höheren Produktionsmenge von „Chester ohne Salz“, wofür gar kein Salz zu benötigt wird. Auch die Mozzarella-Produktlinie erfordert per se einen höheren Einsatz von Salz, was durch die geringere Produktionsmenge wie oben beschrieben, auch zur Absenkung des Salzverbrauchs führte.

Diese Schwankungen hängen mit der Nachfrage bzw. den Käsebestellungen der Kunden zusammen.

Durch den Einsatz einer CO₂-Dosierung ist der Verbrauch von Lab und Calciumchlorid generell sehr gering. Dabei wird CO₂ in die Kesselmilch zu dosiert und der pH in der Kesselmilch sinkt. Durch diese Vorreifung der Milch, wird weniger Lab und Calciumchlorid benötigt.

Die Kühlschmierstoffe/Öle

Der Rückgang der Mittel geht auf den Abbau des Lagerbestands zurück.

Reinigungsmittel

Der Reinigungsmittelverbrauch ist erneut von 2018 auf 2019 um 2kg/1000kg Milch gestiegen, dieselbe Darstellung zeigt sich von 2019 auf 2020 auf. Damit ist die in der letzten Umwelterklärung prognostizierte Absenkung im Reinigungsmittelverbrauch, durch optimierten Reinigungsmedien, nicht eingetreten. 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. Der hohe Reinigungsaufwand der Salzbäder ist daher trotz geringerer Mozzarella Produktion gleich geblieben und erklärt die Steigerung um 2kg Reinigungsmittel pro 1000kg Milch.

Verpackung

Der Verbrauch an Verpackungsmaterialien ist verhältnismäßig gleich geblieben und wie oben beschrieben durch die jeweilig dominierende Produktionslinie bestimmt. Der Verbrauch an Staubkäseeimer und -deckel ist um 2 Tonnen gestiegen, da hier erstmals die Hälfte an unser Partnerunternehmen weiter gereicht wurde. Somit ist bei uns der Verbrauch verhältnismäßig gleich geblieben.

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.

Insgesamt ist die Materialeffizienz um 0,91kg pro 1000kg Milch gegenüber 2019 gesunken.

6.5. Wasser

Der hohe Wasserverbrauch 2018 um ca. 8% mehr resultiert von den Salzbädern, deren mikrobiologische Sicherheit nur durch häufigen Neuansatz gewährleistet werden konnte. Die Senkung in 2019 ist auf Optimierungen der Reinigungen im Mozzarella-Bereich, sowie im allgemeinen Produktionsablauf zurückzuführen. Dass sich der Wasserverbrauch trotz der geringen Mozzarella-Produktion 2020 um nur 15 Liter pro 1000kg Milch verringerte, lag an der mikrobiologischen Sicherstellung des Mozzarellas, da die Anlage ebenso häufig gereinigt werden musste, wie bei hoher Produktionsauslastung.

Zum Bereich Wasser zählt für uns auch die Abwasserwertung dazu. Hier kann berichtet werden, dass das überschüssige Permeat der Umkehrosmose-Anlage über den im September 2018 installierten Polisher sehr gut aufbereitet wird. Der Grad der Aufbereitung wird mittels des Chemischen Sauerstoffbedarfs (CSB) ermittelt. Diese

Maßnahme zeigt bis heute Wirksamkeit, was die Einleitung in den anliegenden Krebsbach und den CIP/Reinigungs-Einsatz für unsere Anlagen, gewährleistet.

Das Abwasser, welches in die Kanalisation zur Kläranlage geleitet wird, ist ebenfalls mit chemischen Kontrollen laufend zur Überwachung im Labor. Die Schmutzfracht von 2019 auf 2020 konnte um 21,7% verringert werden. Dies führt auf eine Anpassung des Tanks mit Zentrifugalschuss zurück, hierbei wurde eine Verbesserung der Abwasserqualität erreicht.

Eine weitere Schutzmaßnahme für das Jahr 2020 war die Inbetriebnahme eines größeren Pufferbehälters, um zu vermeiden, dass ungepuffertes Abwasser eingeleitet wird. Die Inbetriebnahme erfolgte im Dezember 2020. Die Auswirkungen können deshalb erst im Jahr 2021 betrachtet werden.

6.6. Abfall

Die Lebensmittel- und Käseabfälle (K3) sind konstant. Hierzu gibt es im Rahmen der Mitarbeitermotivation, den Ansporn diese unter dem Zielwert zu halten.

Die Menge an Salzmolke ist 2019 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. Der Anfall von Salzmolke ist abhängig von der Käsereiauslastung und den Käsesorten. Der Anstieg in 2020 erhöhte sich drastisch wegen höherer Auslastung und überwiegender Magerkäseproduktion, wobei verhältnismäßig mehr Salzmolke anfällt. Zum anderen wurde, wie in 6.5 beschrieben, eine Anpassung des Tanks mit Zentrifugalschuss vorgenommen. Dies war ein ausschlaggebender Grund für die Steigung der Menge an Salzmolke.

Bei uns werden gewerbliche Siedlungsabfälle getrennt gesammelt und entweder zum Wertstoffhof gefahren oder von ausgewählten Entsorgern abgeholt. Die Nachweise werden von der Betriebsleitung und der Technik 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 weiter beobachten. Da die Milch aber in eine Biogasanlage verbracht wird und damit zur Stromproduktion aus erneuerbaren Energien beiträgt, ist dieser Aspekt nicht als kritisch zu betrachten. Dies gilt auch für die Salzmolke, die

ihren Weg ebenfalls zur Biogasanlage sucht und so zur Steigerung der Umweltleistung beiträgt. Im Jahr 2020 hatte die Hawanger Käsegenuss GmbH keine Entsorgung von Hemmstoffmilch. Der Abfall ist somit als einziger Kernindikator gegenüber 2019 angestiegen.

6.7. Emissionen

Die Emissionen werden unterteilt in Kohlenstoffdioxid (CO₂), Schwefeldioxid (SO₂), Stickoxide (NO_x) und Feinstaub (PM). Diese ergeben sich aus Strom, Erdgas, Heizöl und Diesel. Wovon die letzteren drei Emissionen dieses Jahr, ausgestoßen durch die Stromerzeugung, einen aktualisierten Wert in g/kWh erhielten. Dies ist ein ausschlaggebender Anlass für die Verbesserung der Gesamtemissionen in die Luft (SO₂, NO_x, PM) um 826kg vom Jahr 2019 auf 2020.

Der extreme Rückgang der Treibhausgasemissionen ist auf den geringen Ausstoß unseres Stromanbieters E-Optimum zurück zu führen. Wir registrieren mit dem Strombezug vom öffentlichen Netz, trotz dem Ausfall unserer Mikrogasturbinen, den niedrigsten Wert an CO₂-Ausstoß seit unseren Aufzeichnungen.

Dabei fällt der Mehrverbrauch der 4,4MWh an Heizöl nicht ins Gewicht. Dennoch ist eines unserer wesentlichen Ziele die Anschaffung zweier neuer Gasturbinen. Diese im Jahr 2023 eine CO₂ Einsparung erbringen sollen, sowie eine Energieeinsparung durch die Erzeugung von Eigenstrom mit der daraus verbundenen Abgaswärme.

Die Emissionen sind somit trotz erhöhter Milchmenge gegenüber 2019 deutlich gesunken.

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 Legionella spp. über das gesamte Jahr 2020 immer unter 100 Koloniebildende Einheiten (KBE) / 100 ml Kühlwasser festgestellt. Damit wurden die rechtlichen Vorgaben und Maßnahmen aus der 42. BImSchV eingehalten. Interne Routinekontrollen stellen flexibles Reagieren sicher.



7. Einhaltung von Rechtsvorschriften

Externe Anforderungen an unser 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 nach bestem Wissen und Gewissen ein. Damit das auch in Zukunft zuverlässig so bleibt, ermitteln wir regelmäßig, 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
<i>Wasserrecht</i>	<i>Besorgnisgrundsatz im Gewässerschutz; Umgang mit wassergefährdenden Stoffen; Anforderungen an Direkt- und Indirekt-Einleitung, Abwasserabgaben, Wassersatzungen, Eigenkontrolle von Abwasseranlagen</i>
<i>Umweltschadensgesetz</i>	<i>Anforderungen an das Unternehmen bei Eintreten von Umweltschäden</i>
<i>Umwelthaftungsgesetz</i>	<i>Schadensersatzansprüche und Haftungsmodalitäten bei Umweltschäden, die von bestimmten Anlagen ausgehen</i>

<i>Bundes-Bodenschutzgesetz</i>	<i>Nachhaltige Sicherung und Wiederherstellung der Bodenfunktion</i>
<i>Immissionsschutz</i>	<i>Vorsorge- und Überwachungsaufgaben im Bereich Luftemissionen, Genehmigungsverfahren, Änderung an der Anlage, Ermittlung der Emissionen, Betriebsbeauftragter für Immissionsschutz, Anlage nach 7.32.1 in Betrieb</i>
<i>Abfallrecht</i>	<i>Rücknahme und Verwertung von Verpackungen, Nachweisführung bei Abfallentsorgung, Getrennthaltung von gewerblichen Siedlungsabfallfraktionen</i>
<i>Gefahrstoffe (z.B. Chemikalien)</i>	<i>Herstellung, Inverkehrbringen und Verwendung chemischer Stoffe um die menschliche Gesundheit oder die Umwelt nicht nachteilig zu beeinflussen</i> <i>Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen, Schutzniveau für Gesundheit und für Umwelt, Gewährleistung von Verkehr chemischer Stoffen und Gemischen</i> <i>Rückgewinnung und Rücknahme verwendeter Stoffe, Verhinderung des Austritts in die Atmosphäre, Dichtheitsprüfungen, Aufzeichnungs- und Aufbewahrungspflicht</i>
<i>Arbeitsschutz</i>	<i>Schutz der Beschäftigten vor Gefährdungen am Arbeitsplatz; Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz;</i>

Die ermittelten relevanten geltenden Umweltvorschriften werden eingehalten.

Da wir als Hawanger Käsegenuss GmbH nur für gewerbliche Betriebe produzieren und nicht an private Endverbraucher liefern, fällt die GmbH nicht in den Anwendungsbereich des Verpackungsgesetzes.



8. Umgesetztes Umweltprogramm aus unseren Umweltzielen

In folgender Aufstellungen sind die Maßnahmen aufgelistet, die die Umweltleistung der Hawanger Käsegenuss GmbH im Jahr 2020 verbessert haben sollen.

Ziele für 2020 die 2019 geplant wurden	Einheit	Wert	Status
Compliance			
a Umfassende Konformität mit unseren bindenden Verpflichtungen		✓	verfehlt
UMS:			
a Verbesserung des integrierten Managementsystems		✓	erreicht
Kommunikation:			
a Vermittlung unserer Umweltleistung an die interessierten Parteien		✓	erreicht
Wasser:			
a Einsparung von Wasser	m ³ /1000kg Milch	0,61788	erreicht
b Verbesserung Abwasserqualität	kg Gesamtschmutzfracht/1000kg Milch	5,41080	übertroffen
c Senkung der Abwassermenge	m ³ /1000kg Milch	0,80207	erreicht
Energie			erreicht
Bessere Überwachung der signifikanten Energieverbraucher		-	läuft aktuell

Abbildung 9: Umweltprogramm aus Umweltzielen

Unsere für 2020 festgelegten Umweltziele konnten alle bis auf eines erreicht werden. Besonders erfreulich ist die Umweltleistung in der Verbesserung der Abwasserqualität durch die Anpassung des Tanks mit Zentrifugalschuss, dessen Zielwert sogar um 6% übertroffen wurde.

Die Integration des Umweltmanagementsystems erfolgte nach der einheitlichen DIN-Struktur. Diese enthält auch Dokumente des bestehenden Qualitätsmanagements. EMAS-Dokumente wie Kontextanalyse, Umgang mit Risiken und Chancen sowie die Umweltaspekte wurden teilweise grundlegend überarbeitet bzw. ergänzt. Hierbei ist nun eine Trendentwicklung zum Vorjahr erkennbar.

Die Compliance unserer bindenden Verpflichtungen zeigt durch externe Unterstützung mit Umbau des Rechtskatasters einen erheblichen Aufschwung an Übersichtlichkeit und schnellerer Bewertbarkeit. Im Rahmen einer Umweltteam-Sitzung beurteilten wir dieses Ziel dennoch als ungeeignet, da es quantitativ nicht bewertbar und zu umfangreich ist. Daraus ergab sich der Vorschlag zum Compliance Check für nächstes Jahr.

Zur Vermittlung unserer Umwelleistung an die interessierten Parteien genügt für uns die Veröffentlichung auf der HKG-Homepage. Auf diese kann mit einer Info-Email an interessierte Parteien aufmerksam gemacht werden.

Zur besseren Überwachung signifikanter Energieverbraucher wurden bereits einige Stromzähler eingebaut, weitere sollen folgen. Auch ein Lastenmanagement konnte integriert werden. Dieses Ziel, welches mit dem einer Energieeinsparung einhergeht, wird als Umweltprogramm in den nächsten Jahren noch weiter verfolgt, wie bei 9. weiter beschrieben ist.

9. Umweltziele und Umweltprogramm in Hawangen für 2021

Nachfolgende Grafik zeigt auf, aus welchen Bereichen sich die strategischen und operativen Umweltziele mit dem jeweiligem Umweltprogramm ableiten lassen.



h

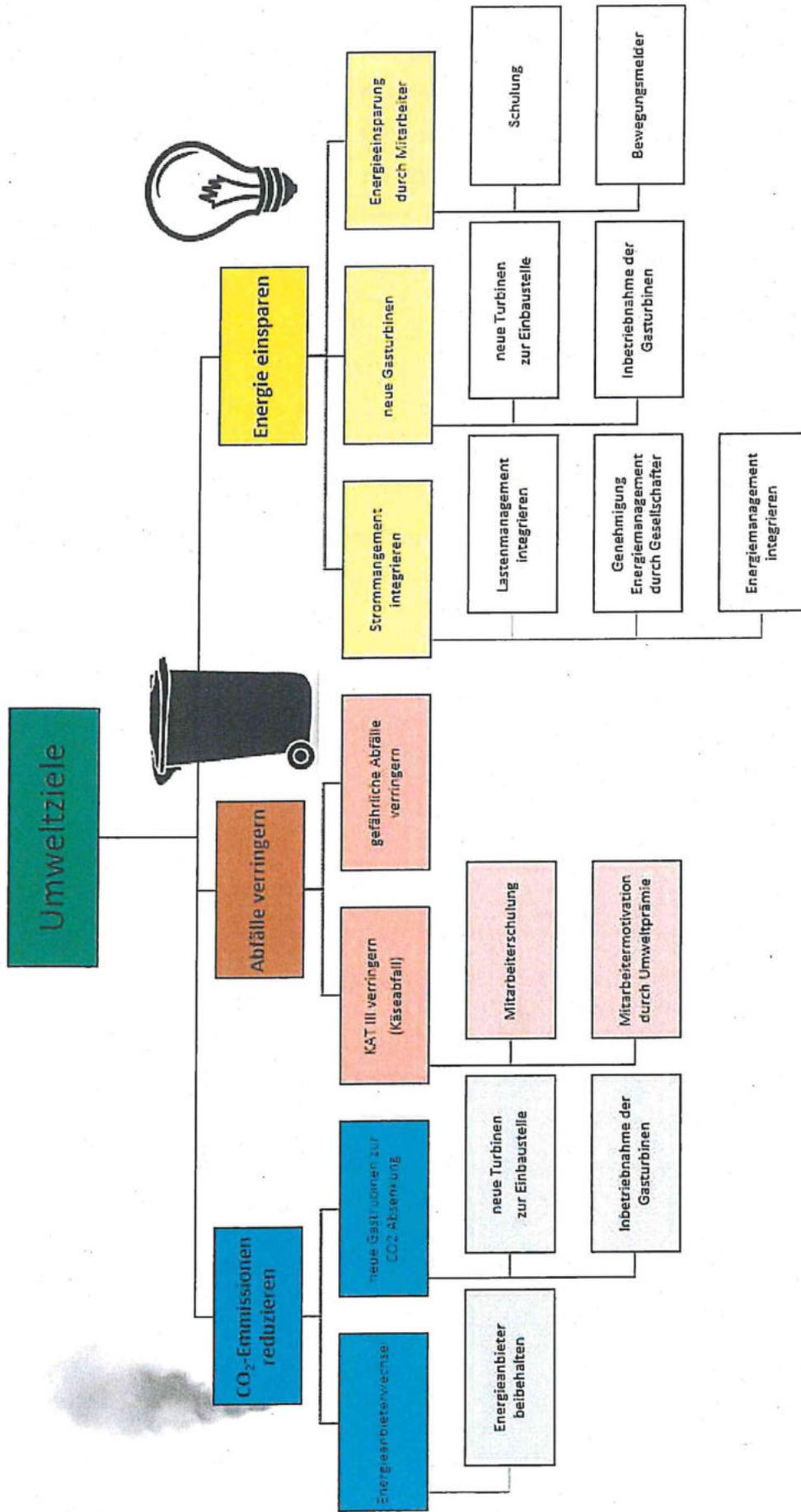


Abbildung 10: Umweltziele

Die nachfolgenden Umweltziele wurden für 2023 festgelegt:

1. **CO₂-Emissionen reduzieren**
2. **Abfälle verringern**
3. **Energie einsparen**

Als konkretes Umweltprogramm ergeben sich daraus folgende Ziele für 2021:

Zu 1. Stand 2019*: 27,251t CO₂ pro 100.000kg Milch

- Energieanbieterwechsel
 - E-Optimum beibehalten
- neue Gastrubinen zur CO₂ Absenkung
 - neue Turbinen zur Einbaustelle

** Der Stromanbieterwechsel begann bereits 2020, daher nehmen wir den Ausgangswert von 2019.*

Die CO₂ Reduzierung ist momentan ein präsent Thema in den Medien und soll daher auch von uns verfolgt werden. Dazu ist der Stromanbieter hervorragend gewählt, da dessen CO₂ Ausstoß die Umwelt weniger belastet als sein Vorgänger.

Zu 2. Akuteller Stand: 24,062t pro 100.000kg Milch

- KAT III (Käseabfälle) verringern
 - Mitarbeiterschulung
 - Mitarbeitermotivation durch Umweltprämie

Die Reduzierung von Abfall ist in der heutigen Konsumgesellschaft ein Thema um wieder etwas zum Ursprung zurück zu kehren. Da oftmals Lebensmittel durch zu viel Angebot im Müll landen, ist es uns ein Anliegen etwas dagegen zu unternehmen.



Zu 3. Aktueller Stand: 80,096MWh pro 100.000kg Milch

- Strommanagement integrieren
 - Lastenmanagement integrieren
 - Genehmigung Energiemanagement durch Gesellschafter
- Neue Gasturbinen
 - Neue Turbinen zur Einbaustelle
- Energieeinsparung durch Mitarbeiter
 - Schulung
 - Bewegungsmelder

Hier 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.

Anmerkung: Der Bezug der Einheit auf 100.000kg Milch gibt der Zahl eine begriffliche Betrachtungsweise.

An der Zielsetzung und an der Systematik, mit der diese verfolgt werden, gab es Änderungen hinsichtlich der Aufführung. Es entstand eine Zieldarstellung mit klaren quantitativen und temporären Zielen und zusätzlich eine pyramidenförmige Darstellung der Umweltziele, wie in Abb. 10 aufgeführt, welche für die Mitarbeiter aushängt.

10. Der Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP)

Die Verbesserungsmaßnahmen werden in der unten stehenden KVP-Liste aufgeführt.

CO2e reduzieren	Energieanbieterwechsel	Energieanbieter beibehalten	GL	01.01.21
	neue Gasturbinen zur CO2 Absenkung	neue Turbinen zur Einbaustelle	TE	31.08.21
		Inbetriebnahme der Gasturbinen	TE	31.12.21
Abfälle verringern	KAT III (Käseabfall) verringern	Mitarbeiterschulung	UMB, MA	30.09.21
		Mitarbeitermotivation durch Umweltprämie	GL, MA	31.12.21
Energie einsparen	Strommanagement integrieren	Lastenmanagement integrieren	TE	30.04.21
		Genehmigung Energiemanagement durch Gesellschafter	GL	31.06.21
		Energiemanagement integrieren	TE	31.12.21
	neue Gasturbinen	neue Turbinen zur Einbaustelle	TE	31.08.21
		Inbetriebnahme der Gasturbinen	TE	31.12.21
	Energieeinsparung durch Mitarbeiter	Schulung	UMB, MA	30.09.21
		Bewegungsmelder	TE	31.12.21

Besprechungen:

Als KVP werden nun auch regelmäßig stattfindende Besprechungen des EMAS-Teams gesehen, das Protokoll dazu befindet sich deshalb auch in der KVP-Liste. Hierzu hat jedes EMAS-Team - Mitglied Einsicht.

Allgemeines:

Es werden jährlich Schulungen in dem Bereich Arbeitssicherheit, Umwelt (EMAS) und Hygiene durchgeführt. Außerdem hat sich das Management bzgl. der Dokumente insgesamt übersichtlicher gestaltet und neue Dokumente wie z. B. Arbeitsanweisungen dazu gewonnen. Maßnahmen die z. B. durch Umweltprüfungen entstehen, werden übersichtlich in eine Liste eingetragen, weiter verfolgt und die Wirksamkeit kontrolliert.

11. Schlussfolgerung

Zusammenfassung

Das Umweltmanagementsystem zeigt auf, wie in dieser Erklärung beschrieben, dass der Umweltschutz in unsere Käserei gelebt wird. Alle Mitarbeiter und Führungskräfte sind in ihrer alltäglichen Arbeit engagiert, angefangen beim Milcheingang und der Produktion über den Versand bis zur Planung und Qualitätssicherung, die Ressourcen umweltschonend zu verwenden. Neue Akzente entstehen durch die jährlich neue Bewertung des Kontexts. Die Kernindikatoren zeigen die Vergleichbarkeit für jedes Jahr auf und geben uns so neue Zielansprüche für die Zukunft an. Diese müssen immer im Sinne der entsprechenden Umweltvorschriften verfolgt werden. Entstehende Maßnahmen werden umgesetzt, wodurch Ressourcen und finanzielle Mittel der Organisation eingespart werden können. Daraus ergibt sich eine fortlaufende Verbesserung unseres Umweltmanagementsystems.

Danksagung

Um diese Umwelterklärung so aufzusetzen zu können, war jedes unserer Teammitglieder an der Erschaffung durch ihr/sein Wissen aus der jeweiligen Fachabteilung beteiligt. Deshalb gilt ein besonderer Dank an Dagmar Kiechle und Thomas Groß, ohne deren Unterstützung die Überarbeitung des Managementsystems nicht möglich gewesen wäre. Die gute Zusammenarbeit wurde durch Herrn Kratzer und Herrn Heider ergänzt. Damit erblicken wir gemeinsam auf das kommende Jahr, indem wir den Umweltschutz noch weiter vorantreiben wollen.

12. Impressum

Herausgeber:

Hawanger Käsegenuss GmbH
Ringstraße 30
87749 Hawangen

Redaktion:

Karl Heinz Kratzer
Heike Witt
Dagmar Kiechle
Thomas Groß
Matthias Heider

Kontaktdaten

Tel.: 08332 92354-0
Email: info@kaesegenuss.eu

Umweltmanagementbeauftragte:

Heike Witt

Tel.: 08332 92354-26
Email: h.witt@kaesegenuss.eu

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2023 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2022 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt. (Gemäß Änderungsbescheid der IHK für München und Oberbayern vom 9.12.2020)

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 der aktualisierten 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, 19.11.2021



Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter