Umwelterklärung 2026

der Hawanger Käsegenuss GmbH für das Betrachtungsjahr 2025



10.11.2026

INHALT

1 Vorwort 1

2 Unternehmensprofil und Standort 2

2.1 Die Hawanger Käsegenuss GmbH 2

2.2 Produktion und Produkte 3

3 Organisation und Verantwortlichkeiten 4

4 Managementsysteme und Zertifizierungen 5

5 Umweltmanagementsystem 6

6 Kontext der Organisation 7

6.1 Interessierte Parteien und deren Anforderungen 7

6.2 Geltungsbereich des Umweltmanagementsystems 8

7 Umweltpolitik 9

8 Rechtskonformität im Umweltmanagementsystem 10

8.1 Umweltrechtliche Anforderungen 10

8.1.1 Auszug aus dem Rechtskataster 11

8.2 Besondere rechtliche Anforderungen und Genehmigungen 12

9 Umweltaspekte und Umweltauswirkungen 13

9.1 Definition und Bewertung 13

9.2 Wesentliche Umweltaspekte 14

9.3 Bewertung der Umweltaspekte 14

9.4 Direkte Umweltaspekte 15

9.4.1 Strom-/ Wärmeverbrauch 15

9.4.2 Käseproduktion 16

9.4.3 Rohstoffverbrauch (Milch, Rahm) 16

9.4.4 Zusatz- und Hilfsstoffe 16

9.4.5 Betriebsstoffe 16

9.4.6 Wasser 16

9.4.7 Abwasser 17

9.4.8 Verpackungsmaterial 17

9.4.9 Flächennutzung und Biodiversität 17

9.5 Indirekte Umweltaspekte 18

9.5.1 Rohstoffherkunft und Erzeugung 18

9.5.2 Rohstoffqualität und Zusammensetzung 19

10. 11. 2026 Zahl

9.5.3 Herstellung von Bioland Milch 20
9.5.4 Verkehr und Transport 20
9.5.5 Produktnutzung und -verwertung durch Kunde 20
10 Umweltleistungen und Umweltkennzahlen 20
10.1 Darstellung und Bewertung 20
10.2 Kennzahlen 21
10.2.1 Produktionskennzahlen 21
10.2.2 Energie 22
10.2.3 Material- und Rohstoffeinsatz 22
10.2.4 Wasser und Abwasser 23
10.2.5 Abfall 23
10.2.6 Flächennutzung und Biodiversität 23
10.2.7 Emissionen 23
10.3 Kernindikatoren 24
10.4 Materialeffizienz 25
10.4.1 Zutaten 25
10.4.2 Die Kühlschmierstoffe/Öle 25
10.4.3 Reinigungsmittel 25
10.4.4 Verpackung 25
10.4.5 Wasser 25
10.5 Abfallaufkommen 26
10.6 Flächennutzung und Biodiversität 27
10.7 Emissionen 27
10.8 Energiebilanz 27
10.8.1 Energieeffizienz 28
11 Umweltprogramm und Umweltziele 30
11.1 Rückblick und Bewertung der Umweltziele 30
11.2 Umweltziele und Umweltprogramm 2026 32
12 Schlussfolgerung 33
12.1 Zusammenfassung 34
12.2 Danksagung 34
13 Impressum 35
14 Erklärung Umweltgutachter 36

16.11.2026

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 aus Mitarbeitenden (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, den Wasserverbrauch bzw. Abwasseranfall 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 Nichterreichen von Zielen bedeutet, dass nach den Ursachen gesucht wird, warum es bis zum gesetzten Termin nicht möglich war, die Ziele zu erreichen. Entsprechend setzen wir uns einen neuen Termin oder ein anderes Ziel.

_____

Geschäftsführer
Michael Fischer

10.11.2026

2 Unternehmensprofil und Standort

2.1 Die Hawanger Käsegenuss GmbH

Die Gemeinde Hawangen liegt im schwäbischen Landkreis Unterallgäu. Das Werk befindet sich eingebettet im Herzen des Ortes und ist seit vielen Jahrzehnten fester Bestandteil der Region. Als verantwortungsbewusstes Unternehmen haben wir unsere Umweltauswirkungen stets im Blick. Einwände, Anregungen und Vorschläge der Anwohner und Nachbarn nehmen wir daher sehr ernst. Insbesondere dem Thema Lärmemissionen schenken wir besondere Aufmerksamkeit, um die Belastungen für das Umfeld so gering wie möglich zu halten.



Die Geschichte der Käserei reicht bis ins Jahr 1930 zurück. Zu dieser Zeit wurden täglich rund 10.000 Kilogramm Milch verarbeitet. Im Jahr 1985 erfolgte eine grundlegende Neuausrichtung des kleinen Betriebes. Die Produktion von Weichkäse und Butter wurde eingestellt und durch den Aufbau einer Chester-Käse-Anlage ersetzt. Chester ist ein Hartkäse, englischen Ursprungs, der sich durch seinen mild-würzigen Geschmack sowie seine besondere Herstellungsweise auszeichnet.

Ein weiterer bedeutender Meilenstein wurde 2009 mit der Aufnahme einer engen Zusammenarbeit und der anschließenden Fusion mit der Allgäu Milch Käse eG erreicht. Eine umfangreiche technische Modernisierung im Jahr 2011 erhöhte die Verarbeitungskapazität auf bis zu 140 Millionen Kilogramm Milch pro Jahr und sicherten damit die langfristige Wettbewerbsfähigkeit des Standorts.

10.11.2026

Im Jahr 2016 entstand durch die Gründung eines Joint Ventures mit der LM-Invest AG ein neues Unternehmen: die Hawanger Käsegenuss GmbH. Die in der Schweiz ansässige LM-Invest AG beteiligte sich zu 50% als Partner am Standort. Durch die Zusammenarbeit wurde noch im selben Jahr eine moderne Mozzarella-Produktionslinie errichtet, in die mehrere Millionen Euro investiert wurden. Bereits im Juni 2017 konnten die ersten Mozzarella-Produkte ausgeliefert werden.

Die Hawanger Käsegenuss GmbH wurde offiziell am 1. April 2017 gegründet.

Heute sind am Standort rund 53 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt, die mit ihrem Engagement zur erfolgreichen Entwicklung des Unternehmens beitragen.

2.2 Produktion und Produkte

Der Standort Hawangen verfügt aktuell über eine Verarbeitungskapazität von bis zu 420.000 Litern Milch pro Tag. Produziert werden neben Pasta-Filata (schnittfester Mozzarella), auch Chester sowie weitere verschiedene Schnitt-/Hartkäsesorten. Darunter z.B. Emmentaler der Gouda zur Weiterverarbeitung als Reibekäse. Sämtliche Produkte werden in Großgebinden hergestellt und ausschließlich an gewerbliche Weiterverarbeiter vermarktet.

Neben der konventionellen und gleichzeitig gentechnikfreien Käseherstellung verfügt der Standort auch über Bio- und Bioland-zertifizierte Produktionslinien. Diese werden insbesondere für die Herstellung der Pasta-Filata-Produkte genutzt und ermöglichen die Bedienung unterschiedlicher Marktanforderungen und Qualitätsstandards.

In den vergangenen Jahren hat die Vielfalt der hergestellten Käsesorten kontinuierlich zugenommen. Insbesondere unterschiedliche Fettstufen sowie verschiedene Qualitäts- und Herkunftssiegel tragen zu einem breiten und kundenorientierten Produktsortiment bei.

Zwischen 60 und 80 Prozent der verarbeiteten Milch werden über die Allgäu Milch Käse eG aus regionalen Milchsammelgebieten bezogen. Der darüberhinausgehende Bedarf wird flexibel durch Lieferungen anderer Molkereien gedeckt. Durch die Kombination aus langfristigen Verträgen und situationsabhängigen Zukäufen kann eine zuverlässige Rohstoffversorgung sichergestellt und gleichzeitig die regionale Wertschöpfung gestärkt werden. Für das kommende Jahr ist die Inbetriebnahme einer Butterei geplant. Anfallender Rahm aus der Käserei kann so zu Butter verarbeitet werden. Dies fördert zusätzlich die Flexibilität des Betriebes.

10.11.2026

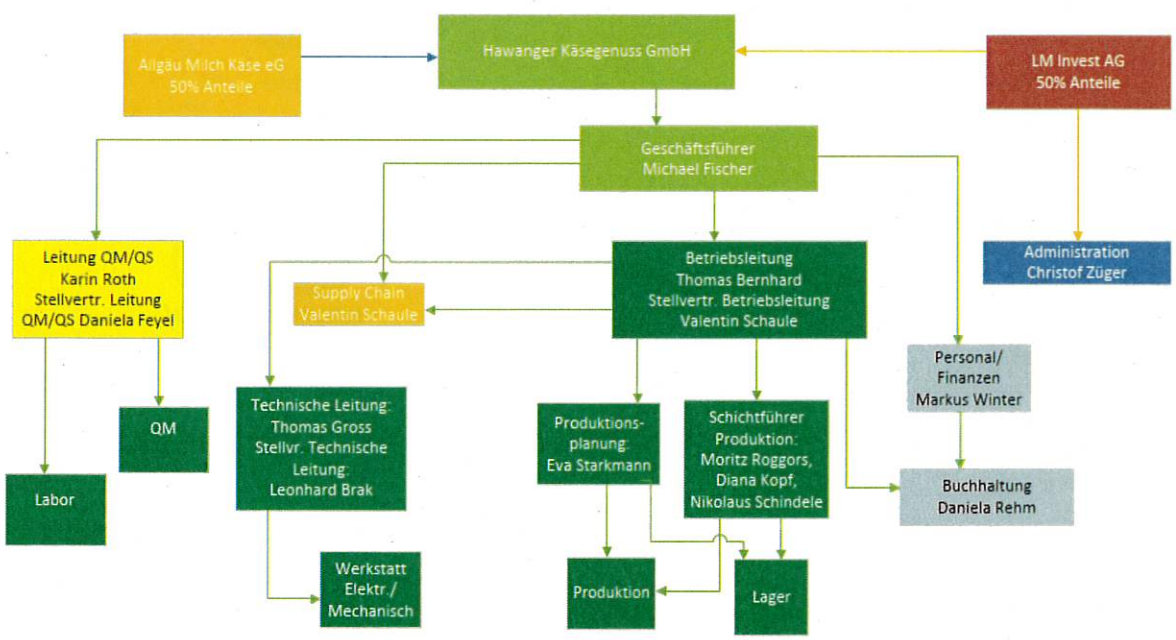
3 Organisation und Verantwortlichkeiten

Verantwortlich für das Umweltmanagementsystem ist nach Anhang II der EG-Verordnung 1221/2009 (EMAS III) die Geschäftsführung. Seit 2024 wird das Unternehmen von Michael Fischer geführt. Als Umweltbeauftragter war bis Ende 2025 Valentin Schaule zuständig. Seit 2026 wird dieses Amt von Karin Roth, auch verantwortlich für das Qualitätsmanagement, geführt. Zur Unterstützung der/s Umweltbeauftragten gibt es weitere 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.

Weitere Beauftragte und Verantwortliche im Unternehmen tragen zur Gewährleistung von Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz bei. Durch regelmäßige Aus- und Weiterbildungen werden Ersthelfer/-innen und Brandschutzhelfer/-innen auf ihre Aufgaben vorbereitet und regelmäßig geschult. Darüber hinaus sind die Bereiche Arbeitssicherheit, Gasversorgung, Gewässerschutz und Gefahrstoffmanagement qualifizierte Verantwortliche benannt, die die Einhaltung gesetzlicher Standards sicherstellen.

In enger Zusammenarbeit mit externen Fachfirmen und spezialisierten Beratern werden die Verantwortliche bei ihrer Tätigkeit unterstützt. Regelmäßige Schulungen und die Beratungen tragen dazu bei, Risiken frühzeitig zu erkennen, Sicherheitsstandards kontinuierlich zu verbessern und den Schutz von Mitarbeitenden und der Umwelt nachhaltig zu gewährleisten.

Organigramm:



10.11.2026

4 Managementsysteme und Zertifizierungen

- Zertifiziertes Umweltmanagementsystem nach EMAS III-Standard und ISO 14001

EMAS
DE – 104-00133

- Qualitätsmanagementsystem nach IFS Food Version 8
- VLOG (ohne Gentechnik)
- EU-Bio (EU-Öko-Verordnung 2018/848)
- Bioland
- Naturland
- Regionalfenster (Bayern)
- Halal
- Kosher
- QS-Futtermittel

Wir sind Partner

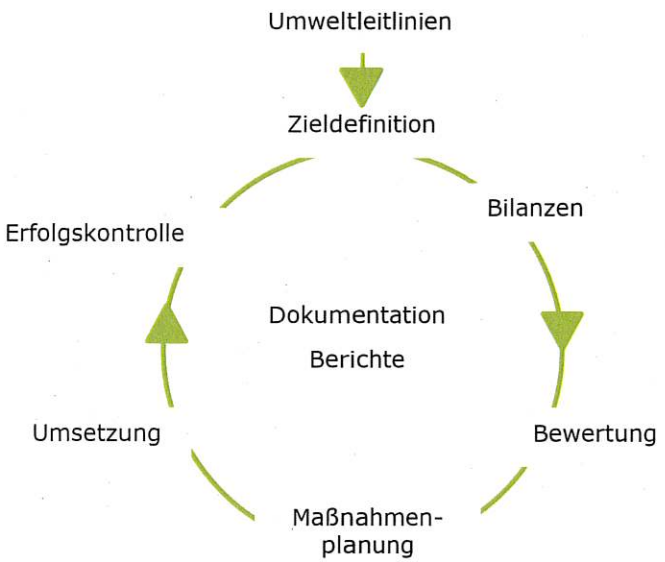
HALAL CONTROL

Regional
✓ Wo kommt es her?
✓ Wo wurde es verarbeitet?
✓ Wie hoch ist der regionale Anteil?
Neutral geprüft durch: Kontroll GmbH
www.regionalfenster.de

10.11.2016 Fal

5 Umweltmanagementsystem

Die folgende Grafik zeigt die Funktionsweise des Umweltmanagementsystems:



Die Umweltpolitik bildet die Grundlage für alle umweltbezogenen Aktivitäten und legt Handlungsgrundsätze für eine nachhaltige Entwicklung unseres Unternehmens fest.
Auf dieser Basis werden konkrete, messbare und zeitlich definierte Umweltziele festgelegt, die im Umweltprogramm dokumentiert und regelmäßig geprüft werden.
Im Rahmen der Kontextanalyse bewerten wir aktuelle sowie wiederkehrende Umweltthemen und Aspekte- Daraus leiten wir Risiken und Chancen für unser Unternehmen ab. Ergänzend betrachten wir den gesamten Lebensweg unserer Produkte, um deren Umweltauswirkung zu bewerten und Potenziale zur kontinuierlichen Verbesserung zu identifizieren.
Die jährlich erfassten umweltrelevanten Kennzahlen werden in einer Umweltbilanz zusammengeführt. Gleichzeitig überprüfen wir die Wirksamkeit unseres Umweltmanagementsystems sowie die Einhaltung aller relevanten rechtlichen und behördlichen Anforderungen.
Maßnahmen, die sich aus gesetzlichen Vorgaben, der Kontextanalyse, den Umweltzielen, Umweltprüfung und internen Besprechungen ergeben werden systematisch geplant, Verantwortlichkeiten zugewiesen und ihre Umsetzung anhand eines festgelegten zeitlichen Rahmens nachverfolgt.
Unser Umweltmanagementsystem definiert die erforderlichen Prozesse, Zuständigkeiten und Abläufe, um die Umsetzung der umweltbezogenen Anforderungen sicherzustellen.

10.11.2026

Die Kommunikation unserer Umweltleistung gegenüber der Öffentlichkeit erfolgt insbesondere über diese Umwelterklärung.
Zur Sicherstellung der Wirksamkeit unseres Umweltmanagementsystems findet eine regelmäßige interne Umweltbetriebsprüfung statt. Die Ergebnisse werden gemeinsam mit der Geschäftsleitung bewertet und dienen als Grundlage für neue Maßnahmen im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung.
Schließlich wird unser Umweltmanagementsystem und die daraus entstehende Umwelterklärung durch einen zugelassenen Umweltgutachter nach den Anforderungen der EMAS-Verordnung überprüft. Aus den Ergebnissen des internen und externen Audits ergibt sich die Bewertung der Wirksamkeit.

6 Kontext der Organisation

6.1 Interessierte Parteien und deren Anforderungen

Der Erfolg unseres Unternehmens sowie die kontinuierliche Verbesserung unserer Umwelt- und Nachhaltigkeitsleistung werden maßgeblich durch die Erwartungen und Anforderungen verschiedener interessierter Parteien beeinflusst. Zu den wichtigsten Gruppen zählen unsere Kunden, Behörden, Lieferanten, Nachbarn, sowie Mitarbeitenden.
Unsere Kunden erwarten qualitativ hochwertige Produkte und Dienstleistungen, die unter Einhaltung gesetzlicher Vorgaben und Berücksichtigung von Umwelt und Nachhaltigkeitsaspekten hergestellt werden. Behörden stellen durch Gesetze, Verordnungen und Auflagen wichtige Rahmenbedingungen für unser Handeln sicher. Ein offener und vertrauensvoller Austausch mit zuständigen Stellen unterstützt die rechtskonforme und verantwortungsbewusste Unternehmensführung.
Unsere Lieferanten sind wichtige Akteure entlang der Wertschöpfungskette. Wir erwarten von ihnen ebenfalls die Einhaltung geltender gesetzlicher Anforderungen, sowie ein verantwortungsvolles Handeln in Bezug auf Qualität, Umwelt- und Arbeitsschutz. Wir pflegen langfristige und partnerschaftliche Geschäftsbeziehungen.
Als Teil unseres lokalen Umfelds legen wir großen Wert auf ein gutes Verhältnis zu unseren Nachbarn. Durch unsere besondere Lage mitten im Dorf sind wir Bestandteil des zentralen Ortsgeschehen. Deshalb wird bei unserem täglichen Handeln besonders acht auf Emissionen, Lärm, und Gerüche genommen.

10.11.2026

Unsere Mitarbeitenden tragen durch ihr tägliches Handeln entscheidend zum Unternehmenserfolg und zur Erreichung der Umweltziele bei. Daher fördern wir ihr Umweltbewusstsein und ihre aktive Beteiligung an Verbesserungsprozessen. Es werden jährliche Schulungen im Bereich Arbeitssicherheit, Umwelt (EMAS) und Hygiene durchgeführt. Durch ein eingeführtes Vorschlagswesen und Umweltprämien beziehen wir alle aktiv zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltbilanz ein.

Der enge Kontakt und regelmäßige Austausch mit allen interessierten Parteien helfen uns, relevante Anforderungen frühzeitig zu erkennen und unsere Leistungen im Sinne der Nachhaltigkeit fortlaufend weiterzuentwickeln.

In den regelmäßig stattfinden Besprechungen des EMAS-Teams wird jede Beschwerde und jeder Vorschlag der interessierten Parteien behandelt und systematisch nachgegangen. Ursachen werden untersucht, das offene Gespräch gesucht und dementsprechende Maßnahmen zum Schutz der Umwelt eingeleitet. Beispielsweise gibt es von uns vorgegebene An- und Abholzeiten für Speditionsunternehmen um Ruhezeiten einzuhalten.

6.2 Geltungsbereich des Umweltmanagementsystems

Das Umweltmanagementsystem umfasst alle Tätigkeiten, Prozesse, Produkte und Dienstleistungen des Unternehmens am Standort Hawangen. Es erstreckt sich auf alle betrieblichen Bereiche, einschließlich Produktion, Lagerung, Instandhaltung und Verwaltung. Dabei werden sämtliche umweltrelevante Aspekte berücksichtigt, die durch die Tätigkeit des Unternehmens beeinflusst werden können.



10.11.2026

7 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 Menschen 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:** Auf Grundlage unserer Umweltpolitik leiten wir konkrete Ziele zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung ab. Zur Erreichung dieser Ziele ernennt die Geschäftsleitung eine verantwortliche Person für das Umweltmanagement und stellt die notwendigen Ressourcen für die Festlegung, Umsetzung und Überprüfung der Maßnahmen zur Verfügung.
- **Bewusstsein:** Das Erreichen unserer Unternehmensziele ist uns eine wichtige Führungsaufgabe. Hierzu fördern wir das Bewusstsein unserer Mitarbeitenden und bieten ein zielgerichtetes Weiterbildungsangebot an. Wir halten die Gesetzte, Verordnungen und behördlichen Auflagen ein.
- **Vorbeugung:** Unsere Produkte werden unter Berücksichtigung der Umweltaspekte und unter geringstmöglichem Energieeinsatz hergestellt.
- **Verbesserungen:** Wir verpflichten uns unser Umweltmanagement-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 Mindestanforderung an. Unsere Produkte stellen wir mit der größtmöglichen Sicherheit, unter Betrachtung der Auswirkung auf die Umwelt her.
- **Vorsorge:** Alle Mitarbeitenden unseres Unternehmens tragen an ihrem jeweiligen Arbeitsplatz zur Verwirklichung unserer Zielsetzungen bei. Gemeinsam mit den Behördenerarbeiten wir Realisierungsmaßnahmen und Verfahren für mögliche Notfälle. Die Wirksamkeit unserer Maßnahmen sowie das Erreichen unserer Ziele überprüfen wir regelmäßig im Rahmen interner Audits.
- **Öffentlichkeit:** Die Weitergabe von Informationen an die Öffentlichkeit ist für uns eine Selbstverständlichkeit.

10.11.2026

8 Rechtskonformität im Umweltmanagementsystem

8.1 Umweltrechtliche Anforderungen

Die Hawanger Käsegenuss GmbH unterliegt einer Vielzahl externer Anforderungen. Diese ergeben sich aus den für den Standort geltenden gesetzlichen und behördlichen Vorgaben sowie aus den Normen und Standards, auf denen unser Management basiert.

Um die Einhaltung aller relevanten Anforderungen sicherzustellen, werden die für unser Unternehmen maßgeblichen Gesetze, Verordnungen, Bescheide und sonstigen Vorschriften systematisch ermittelt und hinsichtlich ihrer Auswirkungen auf den Standort bewertet. Die daraus resultierenden Verpflichtungen werden in die betrieblichen Abläufe integriert und durch geeignete Maßnahmen umgesetzt.

Die fortlaufende Aktualität unseres Rechtskatasters wird durch eine regelmäßige Überprüfung sichergestellt. Hierzu erfolgt jährlich eine Aktualisierung in Zusammenarbeit mit der Firma ECA Concept. Darüber hinaus werden eingehende rechtliche Dokumente fortlaufend auf Relevanz für unser Unternehmen geprüft. Ergänzend dazu werden quartalsweise die über das Informationssystem „Umwelt-Online" bereitgestellten Änderungen und Neuerungen im Umweltrecht bewertet und bei Bedarf in unsere Prozesse übernommen.

Auf diese Weise stellen wir sicher, dass alle für uns relevanten Umwelt- und Rechtsvorschriften eingehalten werden und rechtliche Änderungen frühzeitig berücksichtigt werden können.

10.11.2025

8.1.1 Auszug aus dem Rechtskataster

Die wesentlichen Rechtsbereiche, die für unseren Standort von Bedeutung sind, sind in der nachfolgenden 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, Eigenkontrolle von Abwasseranlagen.
Umweltschadensgesetz	Anforderungen an das Unternehmen bei Eintreten von Umweltschäden.
Umwelthaftungsgesetz	Schadensersatzansprüche und Haftungsmodalitäten bei Umweltschäden, die von bestimmten Anlagen ausgehen.
Energie	Sicherung der Energieversorgung über mittelfristig wirksame Maßnahmen – Heizungsprüfungen.
Bundes-Bodenschutzgesetz	Nachhaltige Sicherung und Wiederherstellung der Bodenfunktion .
Immissionsschutz	Vorsorge- und Überwachungsaufgaben im Bereich Luftemissionen, Genehmigungsverfahren, Änderung an der Anlage, Ermittlung der Emissionen, Betriebsbeauftragter für Immissionsschutz, Anlage nach 7.32.1 in Betrieb.
Abfallrecht	Rücknahme und Verwertung von Verpackungen, Nachweisführung bei Abfallentsorgung, Getrennthaltung von gewerblichen Siedlungsabfallfraktionen.
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 Stoffe und Gemische 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 .

10.11.2026 Zoll

8.2 Besondere rechtliche Anforderungen und Genehmigungen

Die Hawanger Käsegenuss GmbH betreibt zwei Verdunstungskondensatoren, die den Anforderungen der 42. Verordnung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes (42. BImSchV) unterliegen. Entsprechend den gesetzlichen Vorgaben werden die Anlagen vierteljährlich auf Legionellen (Legionella ssp.) untersucht. Im Berichtsjahr 2025 wurden bei allen Untersuchungen die vorgeschriebenen Prüfwerte eingehalten. Ergänzend werden regelmäßig interne Messungen der Gesamtkeimzahl durchgeführt, um Veränderungen frühzeitig zu erkennen und zeitnah Maßnahmen ergreifen zu können.

Für die Einleitung von RO-Permeat und Niederschlagswasser in den angrenzenden Krebsbach liegt eine behördliche wasserrechtliche Genehmigung vor. Die darin festgelegten Anforderungen und Grenzwerte werden regelmäßig intern und von Seiten der Behörde überwacht und eingehalten.

Darüber hinaus werden auch die Anforderungen aus der geltenden Abwassergesetzgebung sowie den behördlichen Einleitgenehmigungen der Gemeinde kontinuierlich überwacht. Durch die täglichen Eigenkontrollen (z.B. pH-Wert, Temperatur, CSB) und die Zusammenarbeit mit den zuständigen Behörden wird sichergestellt, dass alle relevanten Verpflichtungen erfüllt und Umweltauswirkungen auf ein Minimum reduziert werden.



16.11.2026

9 Umweltaspekte und Umweltauswirkungen

9.1 Definition und Bewertung

Umweltaspekte werden definiert als „Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation, die Auswirkungen auf die Umwelt haben oder haben können". Grundsätzlich wird bei den Umweltaspekten in direkte und indirekte Umweltaspekte unterschieden.
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 umsetzbar.
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.
Die 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.

10.11.2026

9.2 Wesentliche Umweltaspekte

Hinsichtlich der Umweltrelevanz und Steuerbarkeit ergeben sich wesentliche Umweltauswirkungen, auf die im Unternehmen ein besonderes Augenmerk gelegt wird. Die nachfolgende Tabelle stellt die wichtigsten Umweltaspekte übersichtlich dar.

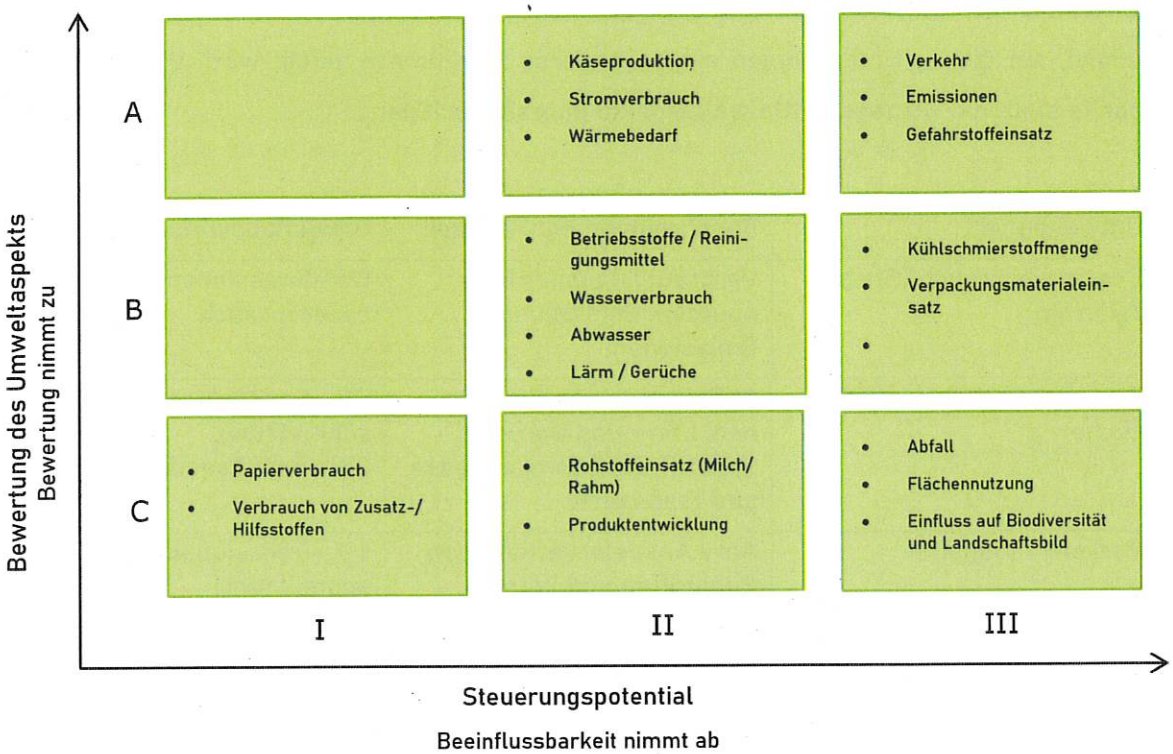
Umweltaspekt	Beschreibung der Tätigkeit	Umweltauswirkung
Energieverbrauch (Strom /Wärme)	Verbrauch fossiler Ressourcen, Entstehung Emissionen	CO_2-Emissionen, Ressourcenverbrauch
Emissionen, Lärm und Gerüche	Aufkommen von Emissionen, Lärm und Gerüche durch Produktionsprozesse und Transporte	CO_2-Emissionen, Luftverschmutzung, Gesundheitsgefährdung
Verkehr / Logistik	An-/ Auslieferverkehr von Rohstoffen und Waren	CO_2-Emissionen, Luftverschmutzung, Gesundheitsgefährdung
Wasserverbrauch	Prozesswasser, Reinigungsprozesse	Verbrauch natürlicher Ressource
Abwasser	Menge und Qualität des anfallenden Abwassers	Gewässerbelastung
Abfallaufkommen	Produktions- und Verpackungsabfälle	Ressourcenverbrauch und Entsorgungsaufwand
Gefahrstoffe	Lagerung, Umgang und Verbrauch von Chemikalien (z.B. Reinigungsmitteln)	Risiko für Gesundheit, Boden und Wasser
Verpackungen	Verbrauch von Packmaterial der Endprodukte	Ressourcen-/ Materialverbrauch
Rohstoffverbrauch	Verbrauch von Milch, Rahm, Zusatz- und Hilfsstoffen	Ressourcen-/ Materialverbrauch

9.3 Bewertung der Umweltaspekte

Auf Grundlage der identifizierten Umweltaspekte erfolgt im folgenden Abschnitt deren systematische Bewertung. Dabei sind die Aspekte in direkt und indirekt unterteilt. Die Ergebnisse der Bewertung werden grafisch dargestellt und anschließend einige im Detail beschrieben.

10.11.2026

9.4 Direkte Umweltaspekte



9.4.1 Strom-/ Wärmeverbrauch

Der Strom- und Wärmeverbrauch stellt einen wesentlichen Umweltaspekt dar. Die Umweltrelevanz wird als hoch eingestuft, da der Energieverbrauch direkt mit dem Ressourcenverbrauch und den damit verbundenen CO_2-Emissionen aus der Energieerzeugung verbunden ist. Durch den Betrieb von Produktionsanlagen, technischen Einrichtungen und Gebäudetechnik entsteht ein hoher Energiebedarf. Für das Unternehmen ist dieser Aspekt von hoher Bedeutung, da eine zuverlässige Energieversorgung Grundvoraussetzung für die betrieblichen Abläufe und Produktionsprozesse ist. Daraus entsteht gleichzeitig eine bedingte Steuerbarkeit, da ein erheblicher Anteil des Energieverbrauchs prozess- und anlagentechnisch bedingt ist.

Dennoch kann durch gezielte Maßnahmen wie die Optimierung von Betriebszeiten, Einsatz von energieeffizienten Technologien, Wartung von Anlagen und bewusste Nutzung durch die Mitarbeitenden Energie eingespart werden. Die kontinuierliche Aufzeichnung und Überwachung des Verbrauchs ist daher unerlässlich und eine wichtige Kennzahl zur Umweltbilanz.

10.11.2026

9.4.2 Käseproduktion

Ein weiterer wesentlicher direkter Umweltaspekt ist die Käseproduktion selbst. Durch eine enge Abstimmung zwischen Milchplanung, Rezepturvorgaben und Produktionssteuerung wird eine ressourcensparende und effiziente Produktion gewährleistet. Kontinuierliche Prozessoptimierung und regelmäßige Schulungen für Mitarbeitende tragen dazu bei. Dies ermöglicht die Herstellung von hochwertigen Endprodukten mit einer hohen Ausbeute. Die Steuerung dieser Umwelteinwirkung ist auch von externen Faktoren abhängig, weshalb dieser als mittel bewertet wird.

9.4.3 Rohstoffverbrauch (Milch, Rahm)

Milch als zentraler Rohstoff wird als besonders wertvoll betrachtet und stellt zugleich den größten Kostenfaktor im Produktionsprozess dar. Der damit verbundene Ressourceneinsatz weist im Verhältnis eine vergleichsweise geringe Umweltbelastung aus und wird durch einen bewussten und langfristig ausgerichteten Umgang gesteuert.

9.4.4 Zusatz- und Hilfsstoffe

Neu hinzugekommen ist ebenfalls der Einsatz von Zusatz- und Hilfsstoffen. Dieser wird als wenig umweltrelevant eingestuft aber weist ein hohes Steuerungspotenzial auf. Durch den gezielten Einsatz von Hilfsstoffen kann die Produktausbeute erhöht werden sowie Produktqualität und Haltbarkeit sichergestellt werden. Ebenso wird durch eine bedarfsgerechte Beschaffung die Wirksamkeit sichergestellt und Überschuss vermieden.

9.4.5 Betriebsstoffe

Betriebsstoffe wie zum Beispiel Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind für einen anlagenintensiven Lebensmittelbetrieb unverzichtbar. Für die Umwelt relevant befindet sich der Aspekt durch unsere weit ausgeprägten Präventionsmaßnahmen im mittleren Bereich. Auch die Beeinflussung befindet sich im mittleren Bereich, da der Verbrauch teilweise prozessbedingt ist. Durch stetige Optimierung, technische Verbesserung und Überwachung werden Einsparpotenziale genutzt.

9.4.6 Wasser

Der Wasserverbrauch wird als mittlere Umweltbelastung eingestuft, da das aus der Umkehrosmose-Anlage gewonnene RO-Permeat (RO = reverse osmosis) intern weiterverwendet werden kann. Überschüssiges RO-Permeat wird in den Krebsbach eingeleitet und verbleibt somit im natürlichen Wasserkreislauf. Die Einhaltung der relevanten Grenzwerte (z.B. chemischer

16.11.2026

Sauerstoffbedarf CSB) hierfür wird sowohl durch behördliche Kontrollen als auch durch regelmäßige interne Überprüfungen sichergestellt. Auch hier wird die effiziente Nutzung von Frischwasser durch Optimierungen der Prozesse und Wiederverwendung gefördert.

9.4.7 Abwasser

Abwassermenge und -qualität wird seit 2024 besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Hierzu wurde 2024 zeitweise eine Flotationsanlage für den Testbetrieb angeschafft, welche mittels einer Chemikalie Feststoffe aus dem Abwasser ausfällen lässt. Die gewonnenen Feststoffe werden gesammelt und in einer Biogasanlage verwertet. Ein Vergleich der Werte mit und ohne Flotationsanlage zeigt eine deutliche Reduzierung der oxidierbaren Stoffe. Eine dauerhafte Flotationsanlage wurde bisher nicht angeschafft, ist aber weiterhin Bestandteil des langfristigen Ziels, um die Abwasserqualität zu verbessern. Ergänzend werden die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter regelmäßig geschult und für eine bewusste Betrachtung der Abwassermenge und -qualität sensibilisiert, wodurch die Bewertung einer geringen Umweltbelastung weiterhin Bestand hat.

9.4.8 Verpackungsmaterial

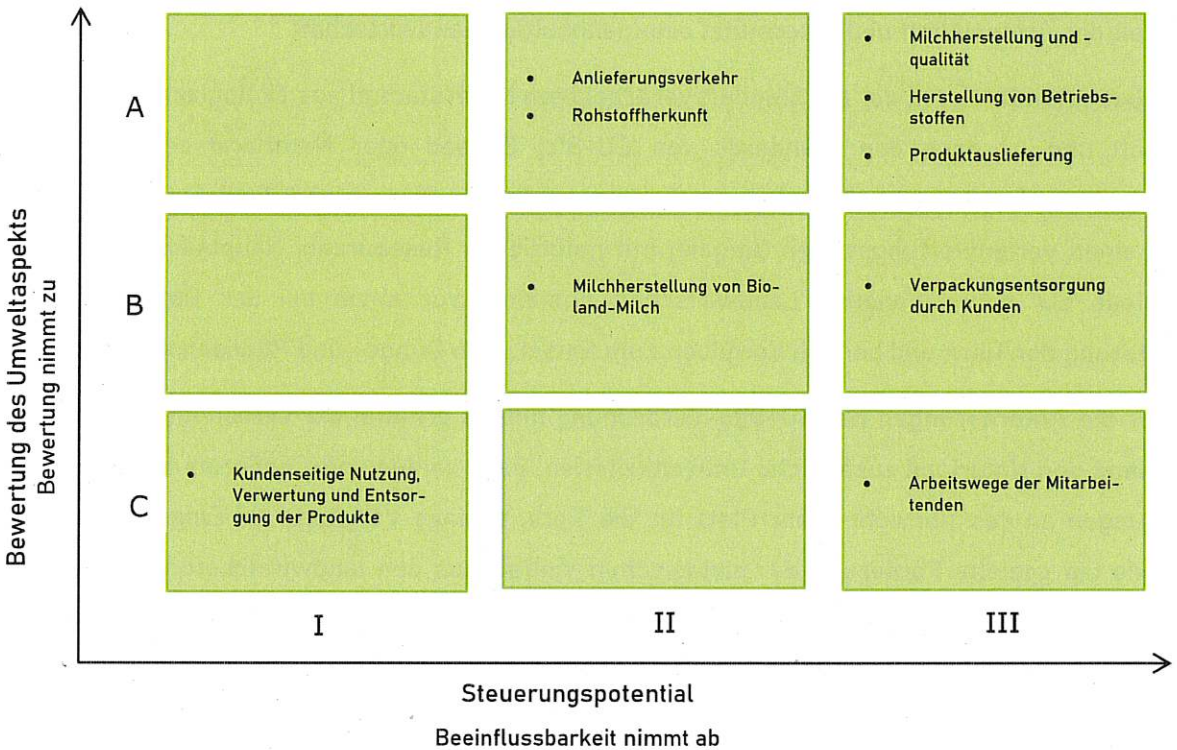
Der Einsatz von Verpackungsmaterial ist hinsichtlich der Beeinflussbarkeit gering, da aufgrund notwendiger Barriereeigenschaften für Käseprodukte nur eingeschränkt recyclebare Folien eingesetzt werden können. Die Umweltrelevanz wurde im Vergleich zum Vorjahr heruntergestuft, da die Produkte als Großgebinde (10 – 200 kg) für den Versand an gewerbliche Kunden vorgesehen sind und deshalb die Menge an Verpackungsmaterial im Verhältnis zur Produktionsmenge gering ist.

9.4.9 Flächennutzung und Biodiversität

Die Umweltauswirkung durch versiegelte Fläche ist für das Unternehmen hinsichtlich Umweltrelevanz und Einfluss von keiner großen Bedeutung, da das Unternehmen keine Möglichkeiten hat weitere Flächen am Standort zu bebauen. Es wird stets auf ein ansprechendes Landschaftsbild geachtet, indem kleine Grünflächen bepflanzt und gepflegt werden.

10.11.2026

9.5 Indirekte Umweltaspekte



9.5.1 Rohstoffherkunft und Erzeugung

Bei den indirekten Umweltaspekten ist für die Betrachtung die Rohstoffherkunft neu hinzugekommen. Eine regionale Herkunft der eingesetzten Rohstoffe verkürzt Transportwege und somit die freigesetzten Emissionen. Deshalb hat dieser Aspekt eine hohe Bedeutung für die Umwelt. Die Berücksichtigung der Herkunft erfolgt durch die Beschaffungsentscheidung, indem die Herkunft als zusätzliches Kriterium in die Lieferantenauswahl einfließt. Darüber hinaus werden Bestellmengen und -intervalle kontinuierlich abgestimmt um Transportauskommen bei gleichzeitig hoher Verarbeitungsmenge weiterhin gering zu halten.

Einen Großteil der verarbeiteten Milch bezieht die Hawanger Käsegenuss GmbH von der Allgäu Milch Käse eG in Kimratshofen und den Kisslegger Käsefreunden. Beide Partner pflegen einen engen Austausch mit ihren Milchlieferanten und fördern langfristige, regionale Lieferbeziehungen. Der darüberhinausgehende Rohstoffbedarf wird über Lieferverträge und über den Spotmarkt gedeckt. Auch hierbei bestehen langjährige und vertrauensvolle Geschäftsbeziehungen zu den jeweiligen Handelspartnern. Vor Aufnahme einer Geschäftsbeziehung müssen alle Lieferanten definierte Qualitäts- und Nachhaltigkeitsanforderungen erfüllen. Insbesondere die Verpflichtung zur gentechnikfreien Milcherzeugung gemäß den Anforderungen des Verbandes

10.11.2026

Lebensmittel ohne Gentechnik (VLOG). Die Einhaltung der Vorgaben wird regelmäßig durch unabhängige Kontrollstellen überprüft. Die gentechnikfreie Erzeugung leistet einen Beitrag zum Erhalt der Artenvielfalt und unterstützt eine nachhaltige Landwirtschaft.

Ein bedeutender Anteil der am Standort verarbeiteten Milch stammt aus ökologischer Landwirtschaft und ist nach den Standards von EU-Bio, Bioland oder Naturland zertifiziert. Die Ökologische Landwirtschaft fördert den Schutz von Boden, Wasser und Biodiversität und setzt auf einen verantwortungsvollen Umgang mit natürlichen Ressourcen. Hauptsächliche Unterschiede zur konventionellen Landwirtschaft bestehen vor allem bei der Tierhaltung, der Fütterung der Tiere und bei den Vorgaben zum Einsatz von Dünge- und Pflanzenschutzmitteln.

Über die Anforderungen der EU-Öko-Verordnung hinaus erfüllen die Verbandsstandards von Bioland und Naturland zusätzliche Umweltkriterien. Dazu zählen unter anderem höhere Anforderungen an das Tierwohl, mehr Platz für die Tiere, strenge Vorgaben bei Eingriffen am Tier sowie die gezielte Förderung der biologischen Vielfalt aus den landwirtschaftlichen Flächen. Produkte nach Bioland-Standard werden am Standort seit Juli 2017 hergestellt. Die Herstellung von Produkten nach Naturland-Richtlinien wurde im Juni 2024 aufgenommen.

Zur weiteren Stärkung der Transparenz entlang der Wertschöpfungskette hat sich die Hawanger Käsegenuss GmbH Anfang 2024 dem Regionalfenster angenommen. Dieses Kennzeichnungssystem ermöglicht es Verbraucherinnen und Verbrauchern die Herkunft des eingesetzten Rohstoffs und die Verarbeitungsregion eines Produktes nachvollziehen zu können. Der Anteil der Produkte mit Regionalfenster-Kennzeichnung ist derzeit vergleichsweise gering. Dennoch stärkt sie die regionale Rohstoffbeschaffung, fördert kurze Transportwege und unterstützt das Bewusstsein für nachhaltig erzeugte Lebensmittel.

9.5.2 Rohstoffqualität und Zusammensetzung

In Betracht auf die Rohstoffherkunft ist auch die Qualität und Zusammensetzung der Rohstoffe bzw. der Milch ein wesentlicher Faktor. Gerade der Fett- und Eiweißgehalt hat einen Einfluss auf die Ausbeute in der Käseproduktion. Eine gute Rohstoffqualität sorgt für effiziente Nutzung der eingesetzten Milch und trägt somit auch zur besseren Ressourcennutzung bei. Dieser Aspekt ist schwer durch das Unternehmen zu lenken, da er maßgeblich von externen Faktoren wie z.B. Fütterung, Tierhaltung und saisonalen Schwankungen bestimmt wird. Entsprechend wird die Steuerung gering eingestuft, während die Umweltrelevanz aufgrund des Einflusses auf Ressourceneffizienz als hoch bewertet wird.

9.5.3 Herstellung von Bioland Milch

Die Herstellung der Bioland-Milch gewinnt jedes Jahr an Bedeutung, da immer mehr Flächen ökologisch bewirtschaftet werden. Der Anteil eingesetzter Biomilch steigt entsprechend jährlich. Der Einfluss auf diesen Bereich ist jedoch nur mittelbar steuerbar und hängt sowohl von der Kundennachfrage als auch von der Verfügbarkeit am Markt ab.

9.5.4 Verkehr und Transport

Im Bereich der indirekten Umweltaspekte zeigt sich die hohe Umweltrelevanz im Transportbereich. Trotz moderner Euro-6-Norm ist jede Produktion mit zahlreichen An- und Abfahrtswegen verbunden. Da keine eigenen LKWs betrieben werden, erfolgt der Transport von Waren über externe Dienstleister. Dadurch ist die Steuerung der Umweltauswirkung begrenzt. Zur Reduktion der Lärmbelastung für die Anwohner werden feste Anliefer- und Abholzeiten vorgegeben.

9.5.5 Produktnutzung und -verwertung durch Kunde

Der Verbrauch und die Verwertung des Produkts durch den Kunden werden durch klare Kommunikation und Qualitätsvorgaben beeinflusst. Dadurch entsteht ein gewisses Steuerungspotential, sodass eine sachgerechte Nutzung unterstützt und eine Entsorgung in der Regel vermieden wird. Entsorgungsfälle treten nur selten auf, weshalb dieser Aspekt als gering umweltrelevant eingestuft wird.

10 Umweltleistungen und Umweltkennzahlen

10.1 Darstellung und Bewertung

Die Bewertung der Umweltleistung erfolgt auf Grundlage definierter Umweltkennzahlen, die in den nachfolgenden Tabellen in einer Dreijahresübersicht dargestellt werden. Die Gegenüberstellung der Daten der letzten drei Jahre ermöglicht es, Entwicklungen und Trends zu erkennen sowie die Wirksamkeit der umgesetzten Maßnahmen zu bewerten.

Neben den absoluten Verbrauchs- und Emissionswerten werden die Kennzahlen schließlich auf die verarbeitete Milchmenge bezogen. Die spezifischen Kennzahlen ermöglichen eine aussagekräftige Beurteilung der Ressourceneffizienz, da Produktionsschwankungen berücksichtigt werden.

Gemäß der EMAS-Verordnung werden die wesentlichen Umweltaspekte das Unternehmens anhand der vorgeschriebenen Kernindikatoren bewertet und dokumentiert. Diese ermöglichen die transparente und vergleichbare Darstellung der Umweltleistung sowie ihre Entwicklung.

10.11.2026

Folgende Bereiche umfassen die Kernindikatoren:

- Energieeffizienz
- Materialeffizienz
- Wasser
- Abfall
- Emissionen
- Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt

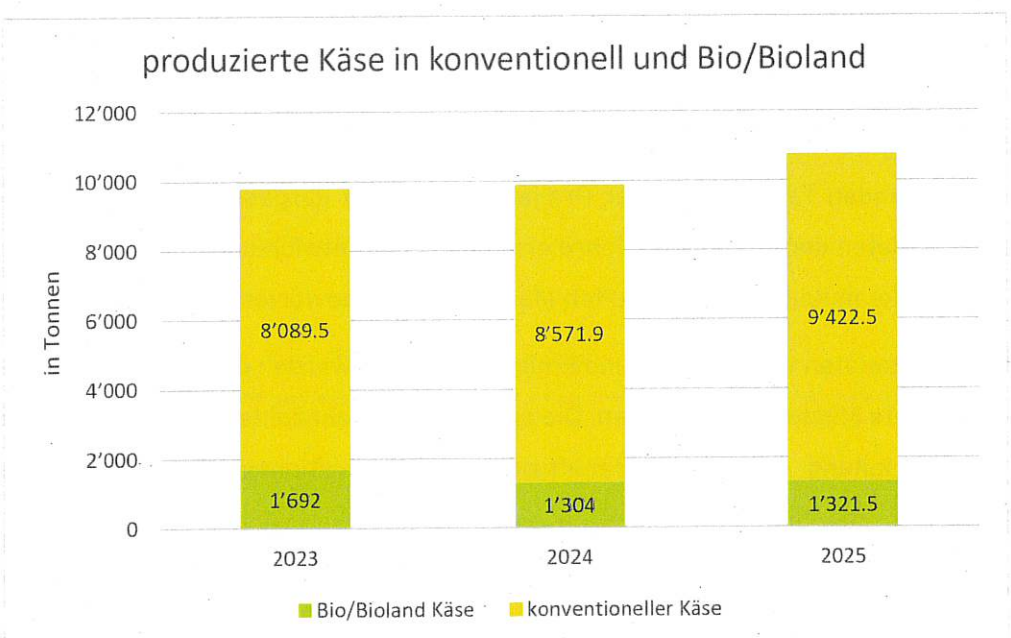
Die Steigerung bzw. der Rückgang der Kernindikatoren ist in der Auswertung farblich markiert. Die regelmäßige Erfassung und Auswertung der EMAS-Kernindikatoren unterstützt die Identifizierung von Verbesserungspotenzialien und dient als Grundlage für die Festlegung und Überprüfung unserer Umweltziele.

10.2 Kennzahlen

10.2.1 Produktionskennzahlen

Rohstoff: Rohmilch, MM, Rahm	Einheit	2023	2024	2025
Touren und Zukauf gesamt	t	100'097	109'619	115'061

produzierter Käse	Einheit	2023	2024	2025
alle Käseprodukte	t	9'782	9'876	10'744
Bio-Milchanteil an der Gesamtmenge	%	17.3	13.2	12.3



10.11.2026

10.2.2 Energie

Energieeinsatz	Einheit	2023	2024	2025
Strom	MWh	2'463.7	2'457.4	2'649.7
davon aus erneuerbaren Energien	MWh	1'550.3	1'389.7	1'348.7
Heizöl	MWh	814.0	0.0	3.2
Gasverbrauch	MWh	6'306.2	7'111.6	7'628.4
davon Gasverbrauch für Gasturbinen	MWh	2'321.1	2'504.8	2'424.6
aus Gasturbinen erzeugter Strom	MWh	748.8	808.1	782.2
aus Gasturbinen erzeugte Wärme	MWh	1'572.3	1'696.8	1'642.4
Gesamtenergieverbrauch	MWh	8'835.2	8'761.0	9'499.1
Diesel	MWh	24.8	31.6	35.3

10.2.3 Material- und Rohstoffeinsatz

Materialeffizienz	Einheit	2023	2024	2025
Kühlmittel	t	0.0650	0.0000	0.0000
Reinigungsmittel	t	185.9	192.6	189.3
Kohlensäure CO2	t	25.9	31.1	27.1
Lab	t	4.8	5.2	6.0
Calciumchlorid	t	6.9	29.1	8.3
Salz	t	259.6	255.4	260.1
Blockbeutel für 20kg	t	11.0	14.0	14.5
Fassbeutel für 200kg	t	3.0	3.6	7.0
Oberfolie für Mozzarella	t	3.0	2.8	9.0
Unterfolie für Mozzarella	t	1.8	6.1	15.6
Eimer für Staubkäse	t	0.9	0.3	0.0
Deckel für Staubkäse	t	0.2	0.4	0.0
Stretchfolie Maschine auf Palette	t	3.6	5.3	2.3
Stretchfolie Hand im Karton	t	0.8	0.7	0.1
Palettenhauben	t	2.0	4.6	3.4
Zuschnitte ungerillt	t	1.9	2.4	2.2
Zwischenlagen Vollpappe	t	0.0	3.7	8.3
Materialeinsatz gesamt	t	511.3	557.4	553.2
Verpackungsmaterial kg / 1000kg Milch	kg	5.1085	5.0851	4.9549

10.11.2026

10.2.4 Wasser und Abwasser

Wasser	Einheit	2023	2024	2025
Wasserverbrauch	m³	57'064	59'800	63'019
Wasserverbrauch	m³/t Milch	0.570	0.546	0.548
Abwasser	m³	83'721	87'640	93'595
Abwasser	m³/t Milch	0.836	0.799	0.813
Schmutzfracht	t	153.70	163.60	141.68
Schmutzfracht	kg/m³ Abwasser	0.0018	0.0019	0.0015

10.2.5 Abfall

Abfall	Einheit	2023	2024	2025
Restmüll (Abholung Gemeinde + Sondermüll)	t	3.94	3.94	3.94
recyclebare Wertstoffe	t	22.7	7.1	23.3
Lebensmittelabfälle KAT III aus überlagerte Lebensmittel und nicht verzehrsfähigen Produktresten	t	2'184.1	2'766.9	2'233.8
Summe nicht gefährlicher Abfälle	**t**	**2'210.7**	**2'777.9**	**2'261.0**
Altöl	t	0.120	0.101	0.120
Sandfang	t	0.0	0.0	0.0
Summe gefährliche Abfälle	**t**	**0.120**	**0.101**	**0.120**
Gesamtabfallaufkommen	**t**	**2'211**	**2'778**	**2'261**

10.2.6 Flächennutzung und Biodiversität

Biologische Vielfalt	Einheit	2023	2024	2025
bebaute Fläche zu Gesamtfläche	m²/m²	0.948	0.948	0.948

10.2.7 Emissionen

Emissionen	Einheit	2023	2024	2025
Treibhausgasemissionen	t CO_2e	2'259	2'460	1'880
SO_2	kg	772	549	592
NO_x	kg	2'275	2'269	2'435
PM	kg	128	114	123
Gesamtemissionen in die Luft (SO_2, NO_x, PM)	kg	3'176	2'932	3'150

10.11.2026

10.3 Kernindikatoren

Kernindikatoren Hawangen				
Energieeffizienz	**Einheit**	**2023**	**2024**	**2025**
Gesamtenergieverbrauch/ 1000 kg Milch	MWh/t Milch	0.0883	0.0799	0.0826
Materialeffizienz				
Materialeinsatz/ 1000 kg Milch	t/t Milch	0.0051	0.0051	0.0050
Wasser				
Wasserverbrauch/ 1000 kg Milch	m³/t Milch	0.5701	0.5455	0.5477
Abfallaufkommen				
Gesamtabfallaufkommen	t/t Milch	0.0221	0.0253	0.0197
Gesamtabfallaufkommen gefährliche Abfälle	kg/t Milch	0.0012	0.0009	0.0010
Biologische Vielfalt				
Flächenverbrauch Verhältnis von bebauter zu unbebauter Fläche	m²/m²	0.948	0.948	0.948
Emissionen				
Treibhausgasemissionen pro 1000 kg Milch	tCO2e/1000 kg	0.0226	0.0224	0.0163
Treibhausgasemissionen pro Tonne Käse	tCO2e/t	0.2309	0.2491	0.1749
SO_2 pro 1000 kg Milch	kg/1000 kg	0.0077	0.0050	0.0051
NO_x pro 1000 kg Milch	kg/1000 kg	0.0227	0.0207	0.0212
PM pro 1000 kg Milch	kg/1000 kg	0.0013	0.0010	0.0011

Insgesamt zeigen die Kennzahlen eine positive Entwicklung der Umweltleistung gegenüber 2023. Besonders bei den Treibhaugasen und dem Abfallaufkommen sind deutliche Verbesserungen erkennbar.

10.11.2026

10.4 Materialeffizienz

10.4.1 Zutaten

Der Einsatz von Hilfsmitteln zur Käseproduktion kann aufgrund der verschiedenen Käserezepturen sehr schwankend sein. Diese Schwankungen hängen mit der Nachfrage zusammen.
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-Wert in der Kesselmilch sinkt. Durch diese Vorreifung der Milch wird weniger Lab und Calciumchlorid benötigt.

10.4.2 Die Kühlschmierstoffe/Öle

Kühlmittel wird nur bei Bedarf nachgefüllt, was äußerst selten der Fall ist. Erstmals seit 2020 musste im Jahr 2023 das letzte Mal nachgefüllt werden.

10.4.3 Reinigungsmittel

Der Reinigungsmittelverbrauch ist im Jahr 2024 gestiegen, was auf Steigerung der Produktionsauslastung zurückzuführen ist. Durch Optimierung von Reinigungskreisläufen und Prozessen konnte im Jahr 2025 der Verbrauch trotz höherer Produktionsauslastung gesenkt werden.

10.4.4 Verpackung

Der Verbrauch an Verpackungsmaterialien wird durch die jeweilig dominierende Handelseinheit bestimmt. Je größer die einzelnen Verkaufseinheiten, desto weniger Material wird benötigt. Die Menge der Primärverpackungen und auch die der Umverpackungen konnten in den Betrachtungsjahren tendenziell verringert werden. Zurückzuführen ist das auf eine große Produktionsmenge von Bulkware mit 200kg Nennfüllmenge. Ebenso maßgeblich beteiligt war der bewusste Umgang mit Packmaterial der Mitarbeiter/-innen.

10.4.5 Wasser

Ein essentieller Rohstoff in der Molkerei ist Wasser. Für Produktion und Reinigung wird viel Wasser benötigt, gleichzeitig ist aber ein ressourcenschonender Umgang möglich und bietet viel Einsparpotential. Aufgrund von Sensibilisierung der Mitarbeiter/-innen, Optimierung der Anlagen und Reinigungsprozessen konnte der Wasserverbrauch je Tonne Milch gegenüber 2023 um 3,9% verringert werden. Bei der Herstellung von Molkenkonzentrat kann zusätzlich Wasser zurückgewonnen werden, welches wiederum zum Reinigen der Anlagen verwendet wird. Ebenso kann dieses anfallende Wasser im nahegelegenen Bach dem Kreislauf zurückgeführt werden.

10.11.2026

Somit können wir den Verbrauch von Frischwasser trotz stetig steigenden Produktionsmengen senken.

Die Abwassermenge, welche in die Kanalisation zur Kläranlage gelangt, ist aufgrund der höheren Produktionsauslastung sowie durch anfallendes Wasser aus Verdunstungskondensatoren gestiegen. Im Verhältnis zur verarbeiteten Milch bleibt sie jedoch relativ konstant. Das Abwasser wird aber nicht nur anhand der anfallenden Menge, sondern auch anhand des chemischen Sauerstoffbedarfs und somit der Schmutzfracht bewertet. Die Schmutzfracht konnte 2025 im Vergleich zu den Vorjahren ebenfalls gesenkt werden. In den beiden Vorjahren 2023 und 2024 verursachten wir eine Schmutzfracht von 1,8 – 1,9 g/m³. Im Jahr 2025 lag die Schmutzfracht nur noch bei 1,5 g/m.

Nach wie vor ist die Anschaffung einer Flotationsanlage geplant. So sollte die Schmutzfracht nach erfolgreicher Inbetriebnahme so einer Anlage um ca. 50% reduziert werden. Dank unseres Abwasserpufferbehälters sind wir seit 2021 vor Havarien geschützt und können auch die täglichen Mengen ausgleichen. Kameraüberwachungen ermöglichen zudem, Störungen schneller zu erkennen und Maßnahmen zu ergreifen.

10.5 Abfallaufkommen

Die Restmülltonne und die Gelbe Tonne, welche zu den recycelbaren Wertstoffen zählt, werden von der Gemeinde abgeholt. Diese Menge bleibt in jedem Jahr gleich.
Die recycelbaren Wertstoffe enthalten z. B. Papier, Mischkunststoffe, Metallschrott, Toner und Altholz. Diese werden über den örtlichen Wertstoffhof entsorgt. Hier ist im Jahr 2024 ein deutlicher Rückgang zu verzeichnen. Dies ist darauf zurückzuführen, dass in diesem Jahr kaum Metallschrott entsorgt wurde.
Die Lebensmittel- und Käseabfälle sind im Jahr 2024 im Vergleich zum Vorjahr gestiegen. Grund dafür war die Steigerung der Produktionsmenge. Ein deutlicher Rückgang des anfallenden KAT III-Abfalls wurde nun im Jahr 2025 erzielt. Hierbei konnte vor allem die Menge an Salzmolke durch Produktionsoptimierungen verringert werden. Einen großen Beitrag leistete auch der aktive Einsatz der Mitarbeiter/-innen.
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 ebenfalls zur Biogasanlage geliefert wird und

10.11.2026

so zur Steigerung der Umweltleistung beiträgt. In den drei Betrachtungsjahren hatte die Hawanger Käsegenuss GmbH keine Entsorgungen von kontaminierter Milch.
Der gefährliche Abfall, wie zum Beispiel Altöl, wird gesammelt und bei Bedarf entsorgt.
Die Menge an Altöl bleibt in den Betrachtungsjahren relativ konstant.

10.6 Flächennutzung und Biodiversität

Es wurden keine weiteren Flächen bebaut.

10.7 Emissionen

Die Emissionen werden unterteilt in Kohlenstoffdioxid (CO_2), Schwefeldioxid (SO_2), Stickoxide (NO_x) und Feinstaub (PM). Diese ergeben sich aus Strom, Erdgas, Heizöl und Diesel. Es werden in der Käserei, neben den CO_2-Emissionen, keine weiteren Treibhausgase, wie CH_4, N_2O, Perfluorkarbonat oder SF_6, freigesetzt.
Die Emissionen wurden 2025 gegenüber 2024 um rund 27% reduziert. Dies liegt am gekauften Strommix. Dieser erzeugt im Jahr 2025 deutlich weniger CO_2 bei der Erzeugung.

10.8 Energiebilanz

Im Rahmen des Umweltmanagementsystems wurde eine Gesamtenergiebilanz erstellt. Dazu wird jährlich der Verbrauch [kWh] der Energieträger Strom, Erdgas, Heizöl und Diesel zusammengetragen. Neben der Energie sind aber auch Milch und Wasser Teil der bilanziellen Erhebung um unsere Effizienzen bestimmen zu können. Grenzen der Energiebilanz sind in folgender Grafik dargestellt:

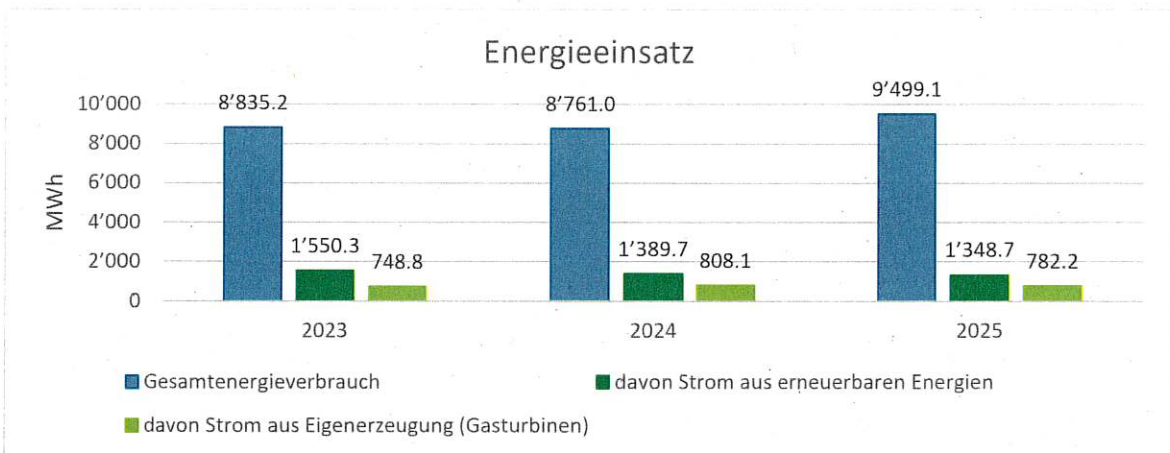


10.11.2026

Zur Erzeugung der Prozessenergie sind folgende Anlagen notwendig:

Anlagen	Leistung	Einheit
Eiswasser	495	kW
Kühlhaus	408	kW
Dampfkessel	2,5	Tonnen Dampf pro Stunde
Gasturbine	2 x 65	kW elektrisch
	2 x 126	kW thermisch
Druckluft	44	kW

Der gesamte Energieeinsatz sowie die davon aus erneuerbaren Energien bzw. über die Gasturbinen erzeugter Strom sind im folgenden Diagramm ersichtlich:



10.8.1 Energieeffizienz

Der Gesamtenergieverbrauch lag in den Jahren 2023 und 2024 auf einem nahezu auf einem konstanten Niveau. Während im Jahr 2023 8.835 MWh verbraucht wurden, sank der Energieeinsatz 2024 leicht auf 8.761 MWh (-0,8%). Im Jahr 2025 stieg der Verbrauch deutlich auf 9.499 MWh an. Dies entspricht einer Zunahme von rund 8,4% gegenüber dem Vorjahr.
Der Anstieg des absoluten Energieverbrauchs ist insbesondere auf die gestiegene Produktionsmenge zurückzuführen.

Für die Beurteilung der Energieeffizienz ist daher die spezifische Energiekennzahl bezogen auf die verarbeitete Milchmenge von Bedeutung. Diese lag 2023 bei 0,0883 MWh/t Milch, 2024 bei 0,0799 MWh/t Milch und 2025 bei 0,0826 MWh/t Milch.

10.11.2026

Damit hat sich die spezifische Energieeffizienz im Jahr 2024 gegenüber 2023 deutlich verbessert. Im Jahr 2025 erhöhte sich der spezifische Energieverbrauch gegenüber dem Vorjahr leicht, sodass sich die Energieeffizienz gegenüber 2024 geringfügig verschlechterte. Gleichzeitig liegt die spezifische Energiekennzahl 2025 weiterhin unter dem Niveau von 2023. Insgesamt zeigt sich damit über den Betrachtungszeitraum eine Verbesserung gegenüber 2023, wobei im Jahr 2025 weiterhin Optimierungspotenzial besteht.

Die Entwicklung der Energieeffizienz wird fortlaufend überwacht. Durch die kontinuierliche Optimierung der Produktionsprozesse, die Verbesserung technischer Anlagen und die Umsetzung geeigneter Energieeffizienzmaßnahmen soll der spezifische Energieverbrauch langfristig weiter reduziert werden.



10.11.2026

11 Umweltprogramm und Umweltziele

11.1 Rückblick und Bewertung der Umweltziele

Im vergangenen Jahr wurden die gesetzten Umweltziele überprüft und anhand der Kennzahlen hinsichtlich ihrer Umsetzung bewertet. Die nachfolgende Tabelle zeigt die Auswertung der Umweltziele 2025.

Nr.	strategisches Ziel	Nr.	operatives Ziel	Nr.	Umweltprogramm	Start (Dez.)		Soll-Ziel		Einheit/ 100.000 kg Milch	im aktuellen Jahr	2025
						Jahr	Messgröße pro 100.000kg Milch	Jahr	Messgröße pro 100.000kg Milch		Wert	Status
1	CO_2-Emissionen reduzieren				um 5%	2019	2.73	2025	2.32	tCO_2	1.63	übertroffen
		1	Erneuerbare Energien		5%		635.00			g/kWh	127.00	übertroffen
				a	Suche nach Leckagen bei Druckluft						✓	erreicht
				b	Ausschau nach Optionen halten						✓	erreicht
2	Abfälle verringern				um 3%	2020	2.41	2028	2,33	t	1.97	übertroffen
		1	KAT III (Käseabfall) verringern		3%	2020	2.39	2021	2.32	*t Abfall*	1.94	übertroffen
				a	Mitarbeiterschulung	2020		2021		-	✓	
				b	Mitarbeitermotivation durch Umweltprämie	2020	2.39	2021	2.32	t	✓	
3	Reduzierung CSB und Phosphor im Abwasser				um 30%	2021	2117.11	2028	1481.98	CSB	2020.77	noch nicht erreicht
		1	Anschaffung Flotationsanlage		27%	2021	2117.11	2023	1481.98	CSB		noch nicht erreicht
				a	Flotation anschaffen	2021		2023				noch nicht erreicht
				b	Flotation in Betrieb nehmen							noch nicht erreicht
				c	Betrieb der Flotationsanlage	2022		2023				noch nicht erreicht
		2	Einsparung durch Mitarbeiter		3%	2021	2117.11	2023	1471.98	CSB		verfehlt
				a	Sensibilisierung 1%	2021		2023				verfehlt
				b	Umweltprämie 2%	2021		2023				verfehlt

Insgesamt zeigt sich eine positive Entwicklung. Von den drei definierten strategischen Umweltzielen konnten zwei Ziele übertroffen werden.

10.11.2026

- **CO_2-Emissionen reduzieren**

Ausgehend von einem Wert von 2,73 t CO_2 pro 100.000 kg Milch sollte bis 2025 ein Wert von 2,32 t CO_2 erreicht werden. Mit einem aktuellen Wert von 1,63 t CO_2 wurde das gesetzte Ziel deutlich übertroffen. Auch im Bereich der erneuerbaren Energien konnten die vorgesehenen Maßnahmen erfolgreich umgesetzt werden.

- **Abfälle verringern**

Auch das Ziel „Abfälle verringern" konnte erfolgreich erreicht und übertroffen werden. Die angestrebte Reduktion um 3 % sollte den Ausgangswert von 2,41 t auf 2,33 t pro 100.000 kg Milch senken. Mit einem aktuellen Wert von 1,97 t liegt das Ergebnis deutlich unter dem Sollwert. Die Maßnahmen zur Verringerung der Abfallmenge, unter anderem durch die Schulung und Motivation der Mitarbeitenden, haben somit zu einer positiven Entwicklung beigetragen. Der größte Teil der Einsparung machte die Prozessoptimierung aus. Hier konnten deutliche Mengen an Lebensmittel vermieden werden.

- **Reduzierung CSB und Phosphor im Abwasser**

Beim dritten Umweltziel wurde das angestrebte Ziel hingegen noch nicht erreicht. Die geplante Reduktion um 30 % konnte nicht umgesetzt werden. Insbesondere die vorgesehene Anschaffung und der Betrieb einer Flotationsanlage wurde nicht erreicht. Hier besteht weiterhin Optimierungspotenzial. Eine Flotationsanlage ist noch in Planung. Das Ziel wird somit weitergeführt.

10.11.2026

11.2 Umweltziele und Umweltprogramm 2026

Auch im kommenden Jahr wird die kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung ein zentrales Anliegen unseres Unternehmens sein. Aufbauend auf den bisherigen Maßnahmen sollen bestehende Prozesse weiter optimiert und Potenziale zur Ressourcenschonung erschlossen werden.

Konkret ergeben sich aus unserem Umweltprogramm folgende Ziele für 2026:

- **Abfälle verringern**

Die Reduzierung von Abfällen und die Verbesserung der Kreislaufwirtschaft ist bei uns ein wichtiges Thema. Vor allem durch die Sensibilisierung der Mitarbeitenden in den verschiedenen Abteilungen sollen Wertstoffe konsequent getrennt und Lebensmittelabfälle reduziert werden. Der bewusste Umgang mit Verpackungs- und Verbrauchsmaterialien sowie Rohstoffen stellt dabei einen zentralen Ansatzpunkt. Durch die Vergabe von Umweltprämien bei der Erreichung definierter Ziele soll die Motivation zur Abfalltrennung und -vermeidung zusätzlich gefördert werden. Ziel ist es, den Lebensmittelabfall bis zum 31.12.2026 gegenüber dem Basisjahr 2025 um 1,5% zu reduzieren.

- **Reduzierung CSB und Phosphor im Abwasser**

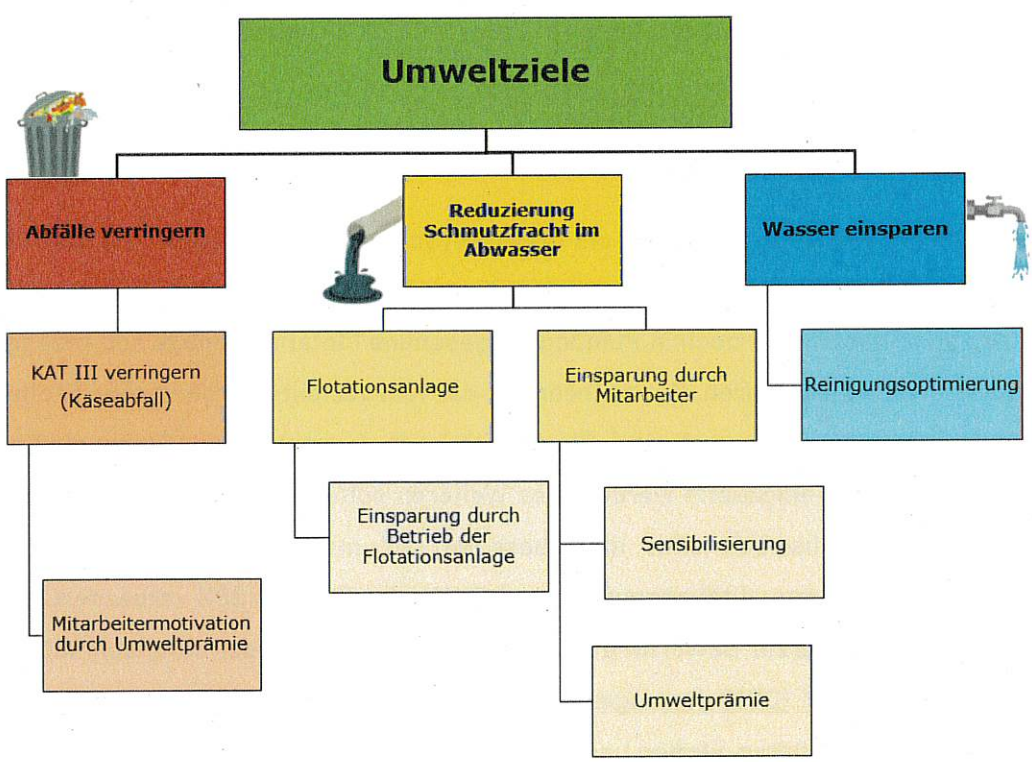
Weiterhin halten wir an unserem Ziel die Abwasserqualität zu verbessern fest. Der chemische Sauerstoffbedarf (CSB) und Phosphorgehalt soll reduziert werden, um die kommunale Abwasseranlage zu entlasten. Die noch in Planung vorgesehene Flotationsanlage soll maßgeblich zur Erreichung dieses Ziels führen. Durch Trennung der fein verteilten organischen Stoffe wird die Schmutzfracht im Abwasser reduziert. Gleichzeitig kann das gewonnene Florat als Energieträger in Biogasanlagen eingesetzt werden. Des Weiteren sollen auch durch Schulungen und der Umweltprämie die Mitarbeit aktiv miteinbezogen und motiviert werden. Konkret soll bis 31.12.2029 die Abwasserqualität gegenüber dem Basisjahr 2025 um 30% verbessert werden. Als wesentliche Kenngröße zur Bewertung der Abwasserqualität wird der durchschnittliche chemische Sauerstoffbedarf (CSB) herangezogen. Der CSB dient als Maß für die Belastung des Abwassers mit oxidierbaren Stoffen und damit als Indikator für dessen Qualität.
Als Zwischenziel für das Jahr 2026 wird angestrebt, den im Basisjahr 2025 ermittelten durchschnittlichen CSB-Wert mindestens auf dem bestehenden Niveau zu halten. Eine Verschlechterung der Abwasserqualität gegenüber dem Basisjahr soll vermieden werden.

10.11.2026 Zal

Wasserverbrauch senken

Der verantwortungsvolle Umgang mit Wasser ist in der heutigen Zeit ein relevanter Punkt. Unser neues Ziel für 2026 ist daher, den Wasserverbrauch kontinuierlich zu reduzieren, ohne die Produktqualität, die Lebensmittelsicherheit oder die Hygieneanforderungen zu beeinträchtigen. Hierzu werden Wasserverbräuche erfasst und Einsparpotenziale ermittelt. Durch die Optimierung der Reinigungsprozesse, die regelmäßige Überprüfung der bestehenden Anlagen sowie die Sensibilisierung der Mitarbeitenden für einen ressourcenschonenden Umgang mit Wasser soll der Verbrauch kontinuierlich reduziert werden. Als erstes Zwischenziel ist bis zum 31.12.2026 eine Einsparung von 0,5% gegenüber dem Basisjahr 2025 vorgesehen. Langfristig wird angestrebt, den Wasserbedarf bis zum Jahr 2028 um insgesamt 2% gegenüber dem Basisjahr 2025 zu verringern.

Die nachfolgende Abbildung zeigt die Umweltziele und das Umweltprogramm, bzw. den dazugehörigen Maßnahmen für 2026 grafisch auf:



10.11.2026 Zoel

Schlussfolgerung

12.1 Zusammenfassung

Das Umweltmanagementsystem zeigt auf, wie in dieser Erklärung beschrieben, dass der Umweltschutz in unserer Käserei gelebt wird. Alle Mitarbeitende 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. 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 kontinuierliche Verbesserung unseres Umweltmanagementsystems.

12.2 Danksagung

Um diese Umwelterklärung so aufsetzen zu können, war jedes unserer Teammitglieder an der Erstellung durch ihr/sein Wissen aus der jeweiligen Fachabteilung beteiligt. Deshalb gilt ein besonderer Dank an Thomas Groß, Thomas Bernhard und vor allem an den Vorgänger/-innen Heike Taufratshofer und Valentin Schaule. Durch ihre Vorarbeit wurde ein solides Umweltmanagementsystem geschaffen.

Besonderer Dank gilt allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die durch ihr verantwortungsbewusstes Handeln und ihre aktive Mitwirkung täglich zum Umwelt- und Ressourcenschutz beitragen. Ebenso bedanken wir uns bei der Geschäftsführung für ihre Unterstützung und die Bereitstellung der notwendigen personellen und finanziellen Ressourcen.

Darüber hinaus danken wir unseren Geschäftspartnern Lieferanten und weiteren Beteiligten für die Zusammenarbeit und ihren Beitrag zu einer nachhaltigen Entwicklung.

Nur gemeinsam schaffen wir eine Grundlage die Umweltleistung zu verbessern und unsere Verantwortung gegenüber Umwelt, Gesellschaft und zukünftigen Generationen gerecht zu werden.

10.11.2026

13 Impressum

Herausgeber:

Hawanger Käsegenuss GmbH

Ringstraße 30

87749 Hawangen

Redaktion:

Michael Fischer

Karin Roth

Valentin Schaule

Thomas Groß

Thomas Bernhard

Kontaktdaten:

Tel.: 08332 92354-0

E-Mail: info@kaesegenuss.eu

Umweltmanagementbeauftragte:

Karin Roth

Gewässerschutzbeauftragter:

Thomas Groß

Hawangen, 01.09.2026

10. 11. 2026

Erklärung des Umweltgutachters

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

sowie nach Änderungs-VO 2017/150 und 2018/2026

Die Unterzeichnenden, Kerstin Zahn, EMAS-Umweltgutachterin mit der Reg.-Nr. DE-V-0326 und Dr.-Ing. Reiner Beer, EMAS-Umweltgutachter mit der Reg.-Nr. DE-V-0007, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 10.51 (NACE-Code Rev. 2), bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation/ wie in der Umwelterklärung der Organisation

HAWANGER KÄSEGENUSS GMBH

am Standort

Ringstr. 30, 87749 Hawangen

(mit der Reg.-Nr. DE-104-00133)

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25.11.2009 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 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.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Nürnberg, 10.11.2026

Kerstin Zahn
Umweltgutachterin DE-V-0326

Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter, DE-V-0007

FSC-zertifiziert, 100% Recyclingpapier

Umwelterklärung

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2027 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Dezember 2029 zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:
Dipl.-Ing. Kerstin Zahn (Zulassungs-Nr. DE-V-0326)

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

Validierungsbestätigung

Die Unterzeichnenden, Kerstin Zahn, EMAS-Umweltgutachterin mit der Reg.-Nr. DE-V-0326 und Dr.-Ing. Reiner Beer, EMAS-Umweltgutachter mit der Reg.-Nr. DE-V-0007, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 10.51 (NACE-Code Rev. 2), bestätigen, begutachtet zu haben,, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation **Hawanger Käsegenuss GmbH**, Ringstraße 30, **87749 Hawangen**, wie in der konsolidierten 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 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, 10.11.2026

Kerstin Zahn
Umweltgutachterin DE-V-0326

Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter, DE-V-0007