



Umwelterklärung 2010

der

Bergader Privatkäserei GmbH
Standort Waging am See

gemäß Verordnung EG-VO 1221/2009

Inhaltsverzeichnis

1	VORWORT DER GESCHÄFTSFÜHRUNG	3
2	UNTERNEHMENSPORTRAIT BERGADER PRIVATKÄSEREI GMBH.....	4
	2.1 STANDORTBESCHREIBUNG	
	2.2 PROZESS DER KÄSEHERSTELLUNG	
3	UMWELTPOLITIK.....	6
4	RANDBEDINGUNGEN AM STANDORT	7
5	NOTFALLVORKEHRUNGEN	7
6	UMWELTMANAGEMENTSYSTEM	8
7	UMWELTASPEKTE	10
	7.1 ERMITTLUNG UND BEWERTUNG DER UMWELTASPEKTE	10
	7.2 DIREKTE UMWELTASPEKTE.....	12
	7.2.1 UMWELTBILANZ DER JAHRE 2005 BIS 2009.....	13
	7.2.2 STOFF- UND MATERIALEINGANG	14
	7.2.3 FERTIG-/NEBENPRODUKTE UND EMISSIONEN	15
	7.2.4 ABFALLBILANZ	16
	7.2.5 ENTWICKLUNG DER WICHTIGSTEN ENTSORGUNGSGÜTER.....	16
	7.3 ENTWICKLUNG DER WICHTIGSTEN UMWELTKENNZAHLEN	17
	7.3.1 CO ₂ -EMISSIONEN HEIZUNGSANLAGE RELATIV	17
	7.3.2 CO ₂ -EMISSIONEN GESAMT RELATIV	17
	7.3.3 WEITERE RELEVANTE EMISSIONEN.....	18
	7.3.4 ABFÄLLE ZUR VERWERTUNG RELATIV	18
	7.3.5 REINIGUNGSMITTELVERBRAUCH RELATIV	19
	7.3.6 FRISCHWASSERVEBRAUCH RELATIV	19
	7.3.7 ABWASSERANFALL RELATIV	20
	7.3.8 ANTEIL ERNEUERBARER ENERGIEN AM GESAMTENERGIEVERBRAUCH.....	20
	7.4 INDIREKTE UMWELTASPEKTE.....	21
	7.5 BISHERIGE MAßNAHMEN IM BETRIEBLICHEN UMWELTSCHUTZ	22
8	UNSERE ZIELE UND MAßNAHMEN FÜR DIE ZUKUNFT.....	23
9	FREIGABE FÜR DIE ÖFFENTLICHKEIT	24

1. Vorwort der Geschäftsführung

Die Bergader Privatkäserei ist Hersteller von naturgereiften Käsespezialitäten mit naturbelassenen Zutaten und deshalb in besonderem Maße dem Prinzip der nachhaltigen Wirtschaftsweise verpflichtet. Mit dem Bekenntnis zu unserer öffentlichen Verantwortung, unseren wertvollen Lebensraum für zukünftige Generationen zu erhalten, garantieren wir den Verbrauchern unserer Käseerzeugnisse höchsten Naturgenuss – in jeder Hinsicht.

Umweltmanagement ist ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess. Der schonende Umgang mit unseren natürlichen Ressourcen als Leitbild für unser Handeln wird auf allen betrieblichen Ebenen praktiziert. Unsere Mitarbeiter sind von Anfang an in diesen Prozess eingebunden. Sie werden zu umweltbewusstem Handeln über das gesetzliche Maß und den betrieblichen Rahmen hinaus angehalten und motiviert, sich aktiv und mit eigenen Ideen zur Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes einzubringen.


Mit der Erstellung dieser mittlerweile fünften Umwelterklärung nach 13 Jahren EMAS-Validierung haben wir uns verpflichtet, die im Januar 2010 in Kraft getretene novellierte Fassung EMAS III weiter fortzuführen. Die neue EMAS-III-Verordnung konkretisiert die Anforderungen an den Inhalt der Umwelterklärung, erweitert den Anwendungsbereich der Verordnung auf Unternehmen außerhalb der EU und verpflichtet die Mitgliedsstaaten, die Verbreitung von EMAS zu unterstützen.

Mit der Revalidierung nach EMAS III haben wir uns auch für eine Fortsetzung der Teilnahme am Umweltpakt Bayern für weitere 5 Jahre entschieden und uns damit weiterhin zu einem umweltverträglichen Wachstum über die gesetzlichen Anforderungen hinaus verpflichtet.

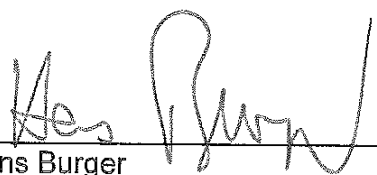
Wir danken allen Mitarbeitern, die sich aktiv an der Erarbeitung und Weiterentwicklung des Umweltmanagements beteiligt haben für ihr außerordentliches Engagement im Interesse der Umwelt, und wir danken allen, die mit der Anwendung in der betrieblichen Praxis in den Betriebsstandorten Waging und Bad Aibling befasst sind, für ihr Augenmerk und ihr Verständnis gegenüber Umweltaspekten in ihrer täglichen Arbeit. Der in dieser Umwelterklärung dokumentierte Erfolg ist nur durch das Zusammenwirken aller Kräfte möglich geworden.

November 2010

Geschäftsleitung



Beatrice Kress



Hans Burger



2. Unternehmensportrait Bergader Privatkäserei in Waging am See

Den Grundstein für die heutige Bergader Privatkäserei legte Basil Weixler 1902 mit seiner kleinen Dorfkäserei. Mit Gespür für den Zeitgeschmack entwickelte er bald einen Käse, der dem Roquefort ähnlich war. Sein Name – Bayerischer Gebirgs-Roquefort – kam dem französischen Vorbild jedoch zu nah. So brachte ihm die Namensleihe trotz des Unterschiedes, dass er seinen Käse aus Kuh- statt aus Schafsmilch herstellte, einen Gerichtsprozess ein. Er verlor ihn zwar nach acht Jahren, gewann aber dafür an Popularität, da die Presse über den gesamten Prozess berichtete. Und so begann die „Karriere“ des Bergader Edelpilz, der heute noch unverändert in den Geschäften zu finden ist.

Wie die Gründungsjahre wurden auch die 60er-Jahre von unternehmerischer Kreativität geprägt. Bergader entwickelte sich zum Innovator in der Käsetheke. Mit dem 1972 eingeführten Bavaria blu gelang es, den Inbegriff einer neuen Weiß-blau-Käsegeneration zu schaffen. Diese unternehmerische Leistung gipfelte in der Prämierung mit dem „Goldenen Zuckerhut“, den Bergader 1979 als erste Käserei Deutschlands erhielt.

Vom Chiemgau über den bayerischen Rupertiwinkel und das Innviertel in Österreich bis hinein ins Berchtesgadener Land reicht das Milcheinzugsgebiet der Bergader Privatkäserei. Dort findet man noch eine unberührte Landschaft mit sauberer Luft und Kühen, die Tag für Tag auf saftigen Wiesen stehen und die frischesten Gräser und Kräuter kauen.

Mit der Entwicklung eines neuen Produktkonzeptes, bei dem die Verarbeitung frischer Bergbauernmilch im Vordergrund steht, wollen wir den Weg zu einer nachhaltigen und möglichst natürlichen Wirtschaftsweise weiter forcieren.

Die über 1.500 Bauern, von denen wir die Milch bekommen, sind für uns weit mehr als Lieferanten. Sie sind vielmehr unsere Partner, welche die Qualität unseres wichtigsten Rohstoffes Milch jeden Tag auf höchstem Niveau halten – unterstützt durch ständige und strenge Kontrollen.

Bergader ist heute das führende deutsche Unternehmen in der Käsetheke und im Blaukäsesektor auch im SB-Kühlregal. Dabei ist die Basis unseres Erfolges das auf Qualität beruhende Bergader Spezialitätenkonzept.

2.1 Standortbeschreibung

Das Betriebsgelände des Standortes umfasst mit der im nächsten Jahr anstehenden Fertigstellung des neuen Anbaus an der Ost-Seite des Produktionsgebäudes ca. 36.500 m². Davon sind ca. 11.300 m² überbaut, 15.500 m² versiegelt und 10.200 m² unversiegelt. Die umfangreichen Baumaßnahmen dauern derzeit noch an und werden bis Ende nächsten Jahres beendet sein.

Der Anbau wurde aus Kapazitätsgründen erforderlich. Im ersten Schritt werden im November 2010 die neuen Reiferäume bezogen. In einem wesentlich größeren Schritt wird bis Ende 2011 eine komplett neue Käsereianlage (Weichkäse) erstellt und in Betrieb genommen. Die Fertigstellung der neuen Kühlräume mit neuer Kühlanlage im Erdgeschoß des neuen Anbaus ist für das erste Halbjahr 2011 geplant.

Die Parkplätze für Besucher und Mitarbeiter umfassen ca. 7.690 m² und gehören ebenso zum Standort. Das Käsewerk liegt mit seinen Betriebsflächen in einem Gewerbegebiet.

Ein werkseigener Lkw-Fuhrpark wird nicht mehr vorgehalten. Die Milch aus unseren Einzugsgebieten wird durch eigenständige Spediteure in unserem Auftrag bei den Milcherzeugern erfasst und in Waging angeliefert.

Die Tourenplanung für die Milcherfassung wird mit Hilfe moderner Tourenoptimierungssoftware permanent optimiert und an neue Gegebenheiten angepasst. Für die Reinigung der Milchsammelfahrzeuge steht auf dem Betriebsgelände eine Waschhalle zur Verfügung. Die gesamte Logistik für die Auslagerung der fertigen Produkte wird durch externe Speditionen durchgeführt.

2.2 Prozess der Käseherstellung

Aus dem Naturprodukt Milch werden in sorgsam geprüften und stetig verbesserten Produktionsschritten unsere hochwertigen Käsespezialitäten hergestellt. Nach Anlieferung der Rohmilch durch die Milchsammelfahrzeuge wird diese in Stapeltanks zwischengelagert und nach festgelegten Qualitätskriterien untersucht.

Je nach Käsesorte wird im nächsten Schritt der erforderliche Fett-/Eiweißgehalt der Kesselmilch über eine In-Line-Dosierung eingestellt. Die eingestellte Kesselmilch wird anschließend über eine Erhitzerlinie gefahren um dann zur Käsebruchherstellung in den einzelnen Käsewannen mit Kulturen und später mit Lab versetzt zu werden.

Nach der Fertigstellung des Käsebruches werden je nach Sorte Gewürze und Zutaten beigegeben. Im nächsten Verfahrensschritt erfolgt die Portionierung des würfelförmigen Bruches. In einem weiteren Produktionsschritt gelangen die in Formen abgefüllten Käse in ein Salzbad.

Nach einer je nach Käsesorte unterschiedlichen Verweilzeit im Salzbad von 1½ bis 44 Stunden werden die Käse über eine Abtropfbahn zur Ausformung gebracht um dann auf speziellen Gestellen (Horden) gelagert zu werden. Je nach Sorte werden die Käse dann direkt oder nach einem weiteren Behandlungsschritt (Impfung mit speziellen Kulturen) in die klimatisierten Reiferäume verbracht.

Um eine gleichmäßige Reifung der Käse zu gewährleisten werden diese in regelmäßigen Abständen gedreht. Die erforderliche Reifezeit unterscheidet sich sortenabhängig und liegt bei 10 bis 25 Tagen.

Die gereiften Käse können nun verpackt werden. Obwohl schon während des gesamten Produktionsprozesses verstärkt darauf geachtet wird, die Gefahr von Fremdkörpern im Produkt auszuschließen, wird vor dem Abpacken noch jeder einzelne Käse mit Hilfe modernster Technik nach unerwünschten Fremdkörpern untersucht.

Der fertig verpackte Käse wird nun palettiert und in die Fertigwaren-Kühlräume verbracht. Von hier aus erfolgt der Versand an unser Zentrallager und dann direkt an die Kunden bzw. an die Auslieferungsläger unserer Logistikpartner.

3. Umweltpolitik

Als Hersteller von naturnahen Produkten haben wir seit jeher großen Wert auf die Erhaltung der natürlichen Ausstattung unseres Lebensraumes Alpenvorland gelegt. Dazu hat die traditionelle Verbindung zu unseren Landwirten entscheidend mit beigetragen.

Durch nachhaltiges wirtschaftliches Handeln wollen wir dazu beitragen, unsere natürlichen Lebensgrundlagen zu erhalten und unsere Umwelt vor schädlichen Einflüssen zu schützen. Dies sehen wir auch als Verpflichtung gegenüber unseren Mitarbeitern, deren Familien, der heimischen Bevölkerung und den Verbrauchern. Damit dieser hohe Anspruch erreicht werden kann, haben wir uns eine ganze Reihe von Zielen gesteckt, die folgende Bereiche betreffen:

➤ **Ressourcen/Beschaffung**

Wir möchten den spezifischen Einsatz natürlicher Ressourcen wie Energie und Wasser minimieren. Zu diesem Zweck prüfen wir permanent, ob der Einsatz neuer Technologien für unser Unternehmen geeignet ist. Durch eine bewusste Beschaffung und eine konsequente Trennung wollen wir Abfälle weitestgehend verwerten, sowie die Abfallmenge bezogen auf unseren Produktausstoß reduzieren.

➤ **Produktentwicklung**

Bereits im Planungsstadium neuer Produkte bemühen wir uns, sowohl die Produktion als auch das Produkt – vor allem in Bezug auf Verpackung – umweltverträglich zu gestalten.

➤ **Information**

Wir werden sowohl die Mitarbeiter als auch die Öffentlichkeit offen über die ökologischen Auswirkungen unseres Unternehmens informieren.

➤ **Mitarbeiter**

Die Schulung und Information unserer Mitarbeiter ist Voraussetzung für eine erfolgreiche Arbeit zu Gunsten der Umwelt. Um den Ideenreichtum unserer Mitarbeiter zu nutzen, haben wir unser betriebliches Vorschlagswesen um den Bereich Umwelt erweitert.

➤ **Handelspartner**

Unsere Lieferanten und Kunden sind für uns Partner im Umweltschutz. Wir wollen diese weiterhin in unsere Bemühungen einbinden.

➤ **Qualität**

Die Qualität unserer Produkte resultiert nicht zuletzt auch aus unseren Anstrengungen im Umweltschutz. Dies wollen wir auch in Zukunft beibehalten und ausbauen.

➤ **Verbesserungen**

Wir wollen unsere Umweltschutzleistungen kontinuierlich verbessern und den erreichten Stand der Öffentlichkeit mitteilen.

➤ **Kontrolle**

Durch unser Umweltmanagementsystem behalten wir die Umweltauswirkungen unseres Unternehmens ständig im Auge. Darüber hinaus legen wir Wert auf die Verarbeitung natürlicher Rohstoffe und kontrollieren diese regelmäßig.

➤ **Umweltrecht**

Über die gesetzlichen Vorgaben hinaus streben wir Verbesserungen im Umweltschutz an.

4. Randbedingungen am Standort

Externe Anforderungen an unseren Standort und unser Umweltmanagementsystem sind insbesondere durch die für uns geltenden rechtlichen Vorschriften sowie die unserem Managementsystem zugrunde liegenden Normen vorgegeben.

Die umweltrechtlichen Anforderungen ergeben sich aus folgenden Bereichen: Immissionsschutzrecht, Wasserrecht, Abfallrecht, Umgang mit gefährlichen Stoffen, Arbeitsschutzrecht, Emissionsschutz, Betriebssicherheit und Bodenschutz.

Die Anforderungen gilt es vor dem Hintergrund zu betrachten, dass keine Altlastenverdachtsflächen auf dem Betriebsgelände vorliegen sowie die Betriebsflächen nicht in einem Wasserschutzgebiet liegen oder an eines angrenzen. Ebenso ist das Betriebsgelände nicht als Überschwemmungsgebiet definiert. Die an das Betriebsgelände angrenzenden Flächen sind als Dorf-Mischgebiet ausgewiesen. Hierbei gilt es besonders auch die Grenzwerte für Lärm-Emissionen zu berücksichtigen.

Wir haben ermittelt, welche Vorschriften und Bescheide für uns relevant sind und wie sich diese auf unseren Standort auswirken. Des weiteren haben wir sicher gestellt, dass für die nach BImSchG genehmigungsbedürftige Kälteanlage die erforderliche Genehmigung vorliegt und die darin enthaltenen Auflagen eingehalten werden.

Wir halten alle rechtlichen Anforderungen ein.

Damit das auch in Zukunft zuverlässig so bleibt, ermitteln wir regelmäßig, welche rechtlichen Veränderungen unseren Betrieb betreffen. Hierzu greifen wir auf Informationen aus dem Internet zurück. Neue Anforderungen werden durch geeignete Maßnahmen umgesetzt.

5. Notfallvorkehrungen

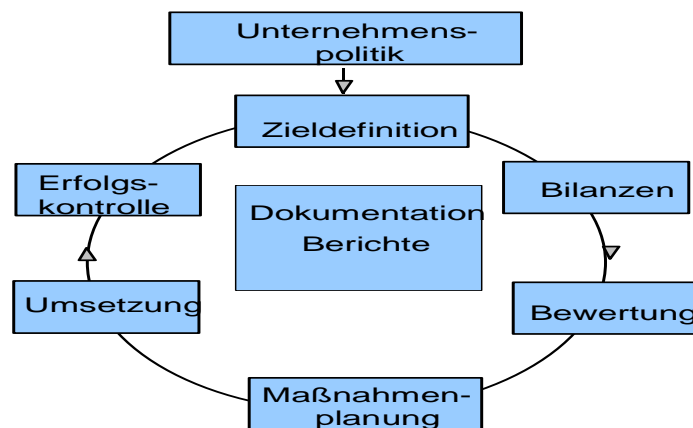
Im Rahmen unseres betrieblichen Notfallmanagements haben wir als wesentliche Gefahrenquellen die genehmigungspflichtige NH₃-Kälteanlage, die Lagerung und den Umgang mit Reinigungschemikalien (Salpetersäure; Natronlauge) sowie den Ausbruch von Feuer ermittelt.

Alle Mitarbeiter werden in den jährlich abgehaltenen Arbeitssicherheitsschulungen unter anderem über diese Gefahren informiert und im Verhalten geschult. Zudem werden in enger Zusammenarbeit mit der ortsansässigen Feuerwehr in regelmäßigen Abständen Notfallübungen (Feuer; NH₃) durchgeführt.

6. Umweltmanagementsystem

Die Einführung und Aufrechterhaltung eines Umweltmanagementsystems ist Hauptbestandteil der EMAS-Validierung. Ziel dieses Systems ist die Verankerung umweltrelevanter Abläufe am Standort und die kontinuierliche Verbesserung unserer Aktivitäten im Umweltschutz. Auf der Grundlage unserer Umweltpolitik legen wir Umweltziele fest, deren Erreichen regelmäßig überprüft wird. Das Ziel ist eine kontinuierliche Verbesserung der Umweltschutzleistungen bei Bergader.

Die folgende Abbildung zeigt die Funktionsweise unseres Umweltmanagementsystems:



Durch die Einführung des Umweltmanagementsystems sind alle umweltrelevanten Fragestellungen in den täglichen Betriebsablauf fest eingebunden. In der Umweltpolitik haben wir unsere Leitlinien in Bezug auf den Umweltschutz dokumentiert. In den verschiedenen Arbeitsgruppen werden jährlich Ziele erarbeitet, die kontinuierlich verfolgt werden. Der Umweltmanagementbeauftragte (UMB, siehe Organigramm) ist für die Fortführung der Umweltbilanzen verantwortlich. Das Umweltmanagementsystem wurde in das QM-Handbuch eingebunden. Ebenso kümmert sich der UMB darum, dass die Umweltdokumentation auf dem aktuellen Stand ist.

Die einzelnen Schritte des EMAS-Prozesses sind an dieser Stelle erläutert:

In der **Umweltpolitik** werden Handlungsgrundsätze als Leitlinien für eine nachhaltige Entwicklung der Organisation festgelegt.

Bei der **Umweltbetriebsprüfung** werden umweltrelevante Daten erfasst und die Systematik und Einhaltung der rechtlichen Anforderungen überprüft.

Konkrete Ziele, Maßnahmen, Termine und Verantwortlichkeiten werden im **Umweltprogramm** festgeschrieben.

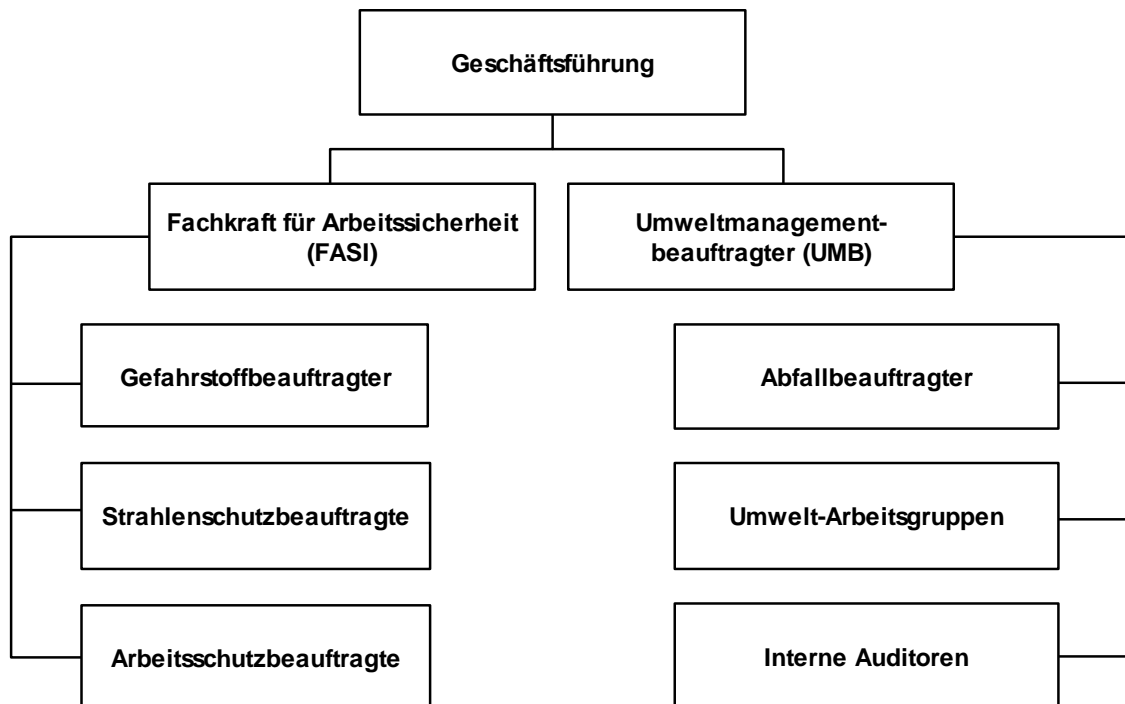
Das **Umweltmanagementsystem** regelt Verantwortlichkeiten und Abläufe, die dann im Umwelthandbuch dokumentiert werden.

Zur Kommunikation des Umweltmanagementsystems mit der Öffentlichkeitsarbeit dient die **Umwelterklärung**.

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

Extern wird die Einrichtung, das System und die Umwelterklärung durch einen zugelassenen Umweltgutachter **überprüft**.

Die speziell für das Umweltmanagement relevanten Verantwortlichkeiten sind im folgenden Organigramm gesondert dargestellt:



7. Umweltaspekte

Als Umweltaspekt definieren wir den Bestandteil unserer Aktivitäten oder Produkte, der sich - in positiver oder negativer Weise - auf die Umwelt auswirken kann.

7.1. Ermittlung und Bewertung der Umweltaspekte

Die EMAS-Verordnung fordert eine Bewertung der wesentlichen direkten und indirekten Umweltaspekte eines Unternehmens. Diese Anforderung haben wir auf dem folgenden Weg gelöst:

Die Umweltaspekte unserer Tätigkeiten werden mit Hilfe einer Skala bewertet (Darstellung der Vorgehensweise lt. Umweltbundesamt, Umwelterklärung 2010). Als Ergebnis werden die Umweltaspekte in drei Gruppen eingeteilt:

A = Besonders bedeutender Umweltaspekt von hoher Handlungsrelevanz

B = Umweltaspekt mit durchschnittlicher Bedeutung und Handlungsrelevanz

C = Umweltaspekt mit geringer Bedeutung und Handlungsrelevanz.

Um die Umweltaspekte einer der drei Gruppen zuzuordnen, werden sie nach folgendem Schema bewertet (siehe Tabelle nächste Seite):

1. In einem ersten Schritt wird der Umweltaspekt nach der quantitativen Bedeutung in hoch (A), durchschnittlich (B) oder gering (C) eingestuft.
2. Als zweite Bewertung wird die prognostizierte, zukünftige Entwicklung des Umweltaspektes in zunehmend (A), stagnierend (B) oder abnehmend (C) eingeschätzt.
3. Als letzter Schritt wird das Gefährdungspotenzial (für die Umwelt) des Umweltaspektes mit hoch (A), durchschnittlich (B) oder gering (C) bewertet.

Die Umweltaspekte werden nach diesen drei Kriterien bewertet. Je nachdem, wie häufig der Umweltaspekt mit der höchsten Stufe A bewertet wird, erfolgt nach folgendem Schema die Einstufung in die drei oben genannten Kategorien:

- A** Umweltaspekte, die bei mindestens zwei Kriterien in die höchste Kategorie (A) und bei keinem Kriterium in die niedrigste Kategorie (C) einzuordnen sind.
- B** Umweltaspekte, die bei einem Kriterium in die höchste Kategorie (A) oder bei zwei Kriterien in die höchste Kategorie und bei einem dritten Kriterium in die niedrigste (C) einzuordnen sind.
- C** Umweltaspekte, die bei keinem Kriterium in die höchste Kategorie (A) einzuordnen sind.

Das Ergebnis der Einstufung kann dann in den blauen Feldern abgelesen werden:

Quantitative Bedeutung	Prognostizierte zukünftige Entwicklung	Gefährdungspotenzial / Bewertung des Umweltaspektes		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
hoch (A)	zunehmend (A)	A	A	B
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittl. (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C

Nach der Einstufung der Umweltaspekte in die Kategorien A, B oder C werden die Umweltaspekte im Hinblick auf die Einflussmöglichkeit des Betriebes bewertet. Hierfür wurden zusätzlich folgende Kategorien festgelegt:

- I Auch 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

Ein Umweltaspekt, der z.B. mit A und I bewertet wird, ist ein besonders bedeutender Umweltaspekt von hoher Handlungsrelevanz, bei dem auch kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden ist.

Alle bedeutenden Umweltaspekte wurden mit diesem Schema bewertet, um ihre Umweltrelevanz und den Handlungsbedarf zu ermitteln.

Die Ergebnisse werden im Rahmen regelmäßiger Sitzungen des Umweltteams besprochen. Verbesserungsmaßnahmen werden festgelegt. Ein besonderer Schwerpunkt wird auf die Themen gelegt, die mit A oder I bewertet wurden. Im Zuge der Umsetzung der Maßnahmen wird in den folgenden Jahren geprüft, ob die Bewertung geändert werden kann.

7.2. Direkte Umweltaspekte

Im Rahmen unseres Bewertungsverfahrens wurden folgende wesentliche direkte Umweltaspekte ermittelt:

- Energie für Kraft, Wärme und Kälte (Gas; Strom; Heizöl)
- Wasser / Abwasser
- Einsatz von Reinigungschemikalien
- Umgang mit Gefahrstoffen
- Abfallvermeidung /-verwertung / -entsorgung
- Emissionen (CO₂ - SO₂ - NO_x - PM₁₀ - Kältemittel)
- Betriebsmittel
- Verpackungsmaterial
- Büromaterial

Die Umweltaspekte werden herangezogen, um geeignete umweltrelevante Kennzahlen zu bilden. Mit Hilfe dieser Kennzahlen kann der Status und die Entwicklung der Umweltleistungen des Produktionsstandortes bewertet und gegebenenfalls gesteuert werden.

Das gesamte am Standort benötigte Wasser wird über das Trinkwassernetz der Gemeinde bezogen. Alle anfallenden Abwässer im Betrieb werden über die Kanalisation in die Kläranlage entsorgt. Das Niederschlagswasser wird direkt in den naheliegenden Höllenbach eingeleitet. In den erforderlichen Bereichen findet eine Vorreinigung des Abwassers durch Fett- und Ölabscheider statt.

Der Hauptenergiebedarf wird durch unsere Heizkesselanlage zur Dampferzeugung benötigt. Die Kessel werden fast ausschließlich durch Erdgas beheizt. Ein Kessel steht noch für den Betrieb mit Heizöl zur Abdeckung von Leistungsspitzen bzw. Engpässen bei der Gasversorgung zur Verfügung.

Die Reinigungsmitteltanks sind doppelwandig ausgelegt. Durch regelmäßige Überprüfungen der Behälter und regelmäßige Schulungen der Mitarbeiter im Umgang mit Gefahrstoffen sind geeignete Sicherheitsvorkehrungen getroffen.

7.2.1 Umweltbilanz der Jahre 2005 bis 2009

Die erfassten Daten des In- und Outputs und die daraus entwickelten Umweltkennzahlen sind für den Standort ein entscheidendes Instrument

- zur umweltbezogenen Bilanzierung des Ist-Zustandes
- zur umweltorientierten Planung und Steuerung und
- zur periodischen Überprüfung des ökologischen Verbesserungsprozesses.

Die alleinige Betrachtung der absoluten Zahlenwerte ist nur bedingt aussagekräftig. Die Zahlenangaben müssen in Relation zu sinnvollen Bezugsgrößen gesetzt werden. Wir haben dazu als Bezugsgröße zu den Verbrauchsdaten die in den Vergleichsjahren hergestellte Produktmenge (Käse in to) herangezogen.

Unternehmenskennzahlen	Einh.	2005	2006	2007	2008	2009
Erdgas kWh/to Käse	kWh/to	795,6	859,7	809,0	794,9	730,6
Stromverbrauch kWh/to Käse	kWh/to	513,0	528,3	518,7	506,2	491,9
Gesamtenergie kWh/to Käse	kWh/to	1323	1390	1340	1304	1231
Anteil erneuerbarer Energie an Gesamtenergie	%	5,8%	5,7%	5,8%	6,6%	6,8%
Frischwasser in m³/to Käse	m ³ /to	17,13	17,06	17,09	16,34	15,64
Abwasser in m³/ to Käse	m ³ /t	22,56	22,64	21,61	22,27	20,47
Reinigungsmittelverbrauch in kg/to Produkt	kg/to	22,5	22,1	25,6	24,9	25,2
Verpackungen in kg/ to Käse	kg/t	129,5	122,9	131,4	136,4	137,7
CO₂-Emissionen Gesamt in kg / to Käse	kg/to	335,2	346,5	336,8	474,4	450,8
Abfall zur Verwertung in kg/to Käse	kg/to	8,58	9,57	11,84	9,83	8,89
Gefährlicher Abfall gesamt in kg/to Käse	kg/to	0,29	0,02	0,08	0,19	0,06
SO₂-Emissionen gesamt in g/to Käse	g/to				160	153
NO_x-Emissionen gesamt in g/to Käse	g/to				337	321
PM₁₀-Emissionen gesamt in g/to Käse	g/to				54	51

7.2.2 Stoff- und Materialeingang

Bereich	Einh	2005	2006	2007	2008	2009	Bewertung	Einfluss
Rohstoffe								
Milch	kg	109.243.765	108.059.537	112.394.105	112.175.587	113.708.668	-	-
Rahm	kg	2.756.837	3.488.712	3.427.630	4.383.440	5.574.906	-	-
Betriebs- und Hilfsstoffe, Energie								
Strom	kWh	7.349.232	7.925.544	7.866.886	8.211.214	8.818.656	A	II
Erdgas	kWh	11.397.272	12.895.456	12.269.889	12.895.333	13.099.691	A	II
Heizöl - EL	kWh	211.745	29.551	180.777	53.027	153.707	B	II
Diesel	Ltr.	140.977	138.494	152.173	160.953	151.714	B	II
Benzin	Ltr.	20.781	18.243	6.823	6.135	1.792	C	II
Wasser	m³	245.447	255.910	259.183	265.125	280.355	A	II
Kühlmittel Bestand								
Ammoniak Bestand	kg	5.500	5.500	5.500	5.500	5.500	B	III
FCKW/FKW Bestand	kg	467	467	467	467	467	B	II
Chemikalien								
Wasseraufbereitung	kg	2.000	3.000	3.000	3.000	4.000	B	II
Säuren	kg	142.960	144.252	175.950	156.331	170.508	A	II
Laugen	kg	174.276	182.712	212.682	210.692	241.002	A	II
Reinig.mittel. gesamt	kg	321.766	331.364	388.632	403.110	451.272	A	II
Verpackungen								
Kartonagen	kg	1.544.596	1.497.541	1.664.095	1.867.500	2.113.554	A	II
Papier	kg	28.722	30.678	30.742	32.279	30.977	A	II
Kunststoffe	kg	248.695	286.873	263.015	276.166	270.866	A	II
Aluminium	kg	27.018	22.248	28.932	30.379	44.913	A	I
Klebstoff	kg	5.572	6.075	6.542	6.869	8.401	B	II
Büromaterial u. Papier								
Putzpapier	kg	294	470	566	540	480	C	II
Kopier-/Druckerpapier	Bl.	1.120.000	1.300.000	1.300.000	1.300.000	1.300.000	A	I
Briefbögen	Bl.	101.000	140.000	120.580	130.000	130.000	C	I
Papierhandtücher	Bl.	1.392.000	1.400.000	1.380.000	1.400.000	1.400.000	A	II
diverse – Prospekte	Bl	790.000	590.000	530.000	500.000	500.000	C	I

7.2.3 Fertig-/Nebenprodukte und Emissionen

Bereich	Einh	2005	2006	2007	2008	2009	Be- wer- tung	Ein- fluss
Produkte								
Schnitt u. Weichkäse	Kg	14.324.929	15.000.603	15.167.552	16.221.566	17.929.003	-	-
Milch Verkauf	Ltr.	17.756.550	12.448.407	16.428.264	14.640.000	15.220.655	-	-
Molke	Kg	97.536.944	101.242.410	103.139.353	110.306.648	121.917.220	-	-
Abwasser								
Abwassermenge	m ³	323.141	339.543	327.815	361.259	367.053	A	I
Emissionen								
Dampfkessel (Erdgas) CO ₂ -Emissionen	kg	2.068.231	2.340.102	2.226.582	2.340.080	2.377.164	A	II
Dampfkessel (Heizöl) CO ₂ -Emissionen	kg	46.381	5.816	39.597	11.615	33.668	B	I
Fuhrpark CO ₂ -Emissionen	kg	415.583	403.138	411.752	432.956	398.686	A	II
Strom CO ₂ -Emissionen	kg	2.270.913	2.448.993	2.430.868	4.910.306	5.273.556	A	II
CO ₂ -Emissionen gesamt	kg	4.801.107	5.198.049	5.108.799	7.694.957	8.083.074	A	II
SO ₂ – Emissionen gesamt	kg				2.596	2.748	A	II
NO _x – Emissionen gesamt	kg				5.465	5.763	A	II
PM ₁₀ – Emissionen gesamt	kg				880	922	A	II

Zur Berechnung der CO₂-Emissionen wurden folgende Faktoren verwendet:

	Einheit	CO ₂ -Ausstoß
Heizöl	kg CO ₂ / Liter	2,60
Diesel	kg CO ₂ / Liter	2,60
Benzin	kg CO ₂ / Liter	2,36
Erdgas	kg CO ₂ / m ³	1,88
Strom	kg CO ₂ / kWh	0,309 bis 31.12.2007; ab 01.01.2008 0,598 kg CO ₂ / kWh

7.2.4 Abfallbilanz 2005 - 2009

Bereich	Einh	Anfall 2005	Anfall 2006	Anfall 2007	Anfall 2008	Anfall 2009	Bewertung	Einfluss
Abfälle / Beseitigung								
Nicht gefährliche Abfälle	kg	2.050	2.000	2.000	1.540	1.900	C	II
Gefährliche Abfälle	kg	3.270	210	500	1.300	380	B	II
Abfälle / Verwertung								
Nicht gefährliche Abfälle	kg	122.137	143.367	178.820	157.705	158.615	A	II
Gefährliche Abfälle	kg	815	125	720	1.800	710	B	II

Die ungefährlichen Abfälle zur Beseitigung setzen sich zusammen aus Restmülltonne, Bauschutt und Sandfangrückstände.

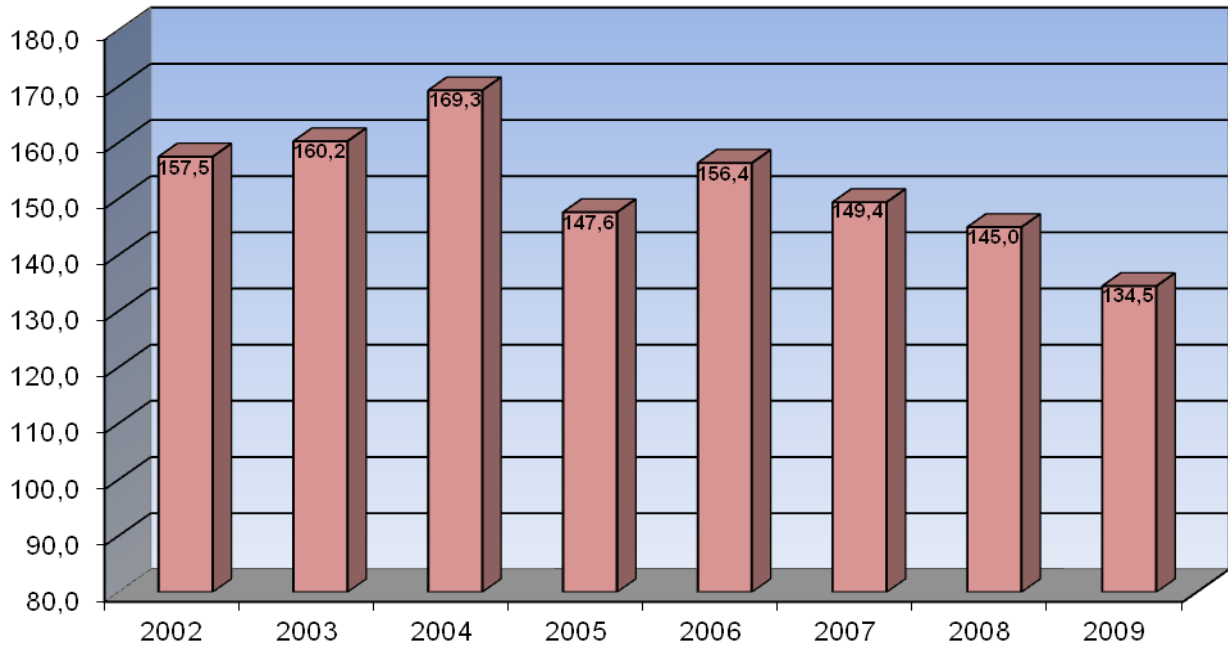
7.2.5 Entwicklung der wichtigsten Entsorgungsgüter 2005 - 2009

		2005	2006	2007	2008	2009
Altöl *	m ³	0,00	0,00	0,00	1,00	0,00
Altpapier	kg	59.500	86.080	109.140	88.940	83.420
Elektronikschrott *	kg	1.959	660	700	240	600
Metallschrott	kg	9.408	5.557	13.990	5.715	14.137
Ölabscheider *	m ³	3,27	0,00	0,00	0,00	0,00
Restmüll	kg	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300
Wertstoff energet.	kg	43.480	41.710	49.770	57.900	57.060

Die Entleerung des Ölabscheiders erfolgt seit 2006 nach Bedarf. Dieser wird durch eine regelmäßige Schwimmdeckenmessung ermittelt. In den Jahren von 2006 bis 2009 war keine Entleerung erforderlich.

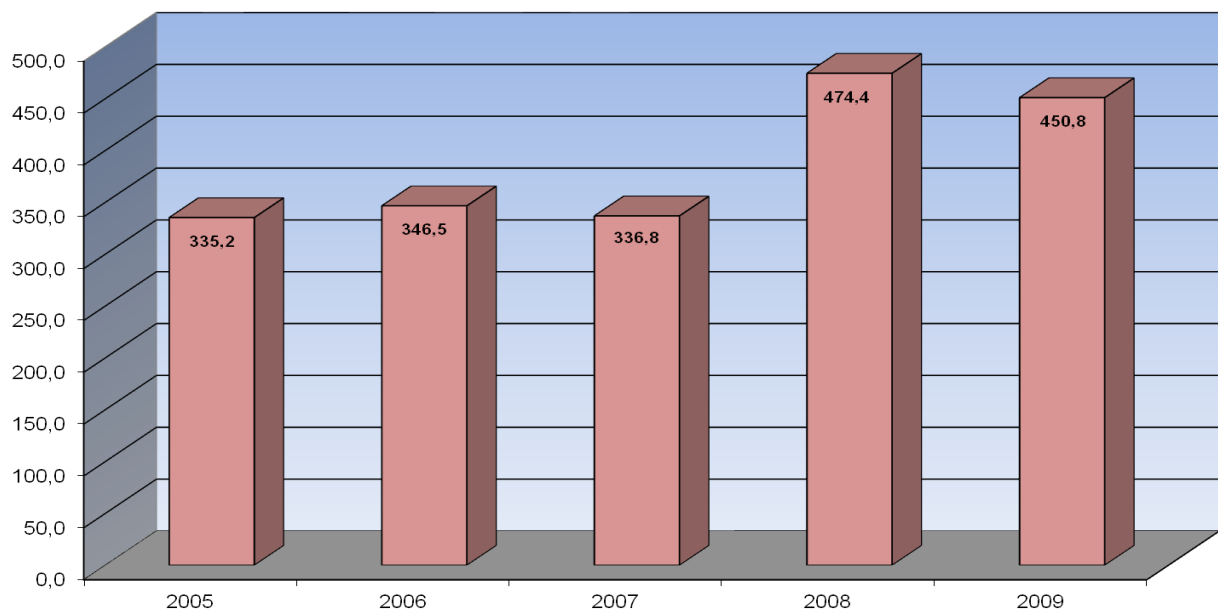
7.3 Entwicklung der wichtigsten Umweltkennzahlen

7.3.1 CO₂-Emissionen Heizungsanlage in kg / to Käse



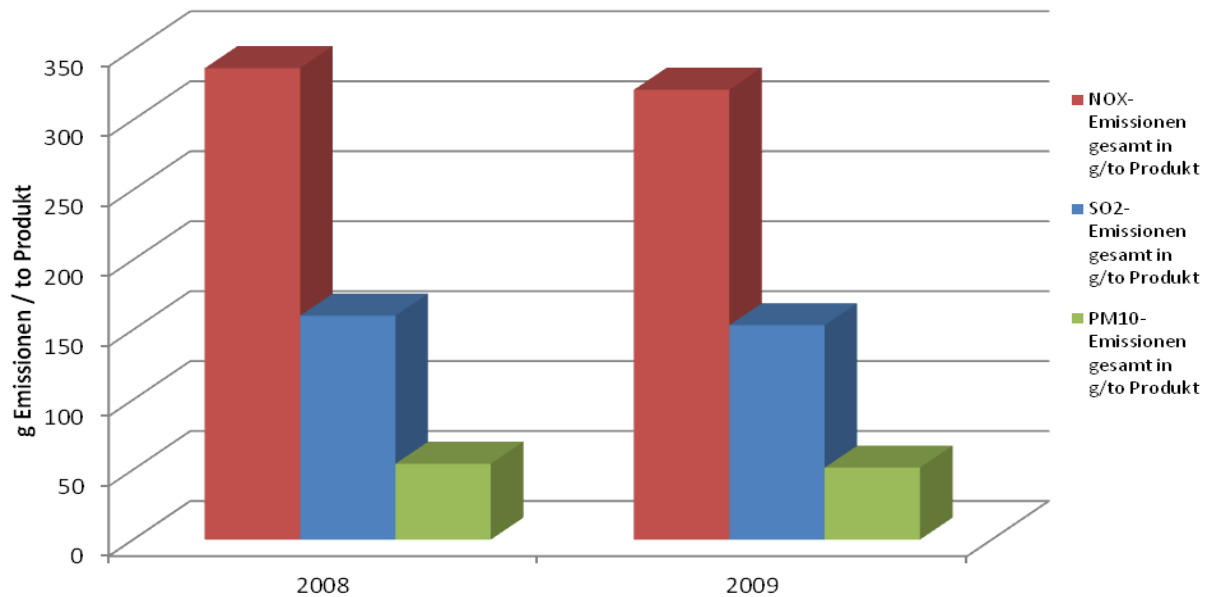
Der durch die gas-/ heizölbeheizten Kessel erzeugte Dampf wird in Form von Prozesswärme und Heizungswärme im Betrieb eingesetzt. Der deutliche Rückgang in 2005 war in erster Linie durch Witterungsschwankungen verursacht. Die rückläufige Entwicklung von 2006 bis 2009 spiegelt die steigende Produktionsmenge in der Käserei wieder.

7.3.2 CO₂-Emissionen gesamt in kg / to Käse



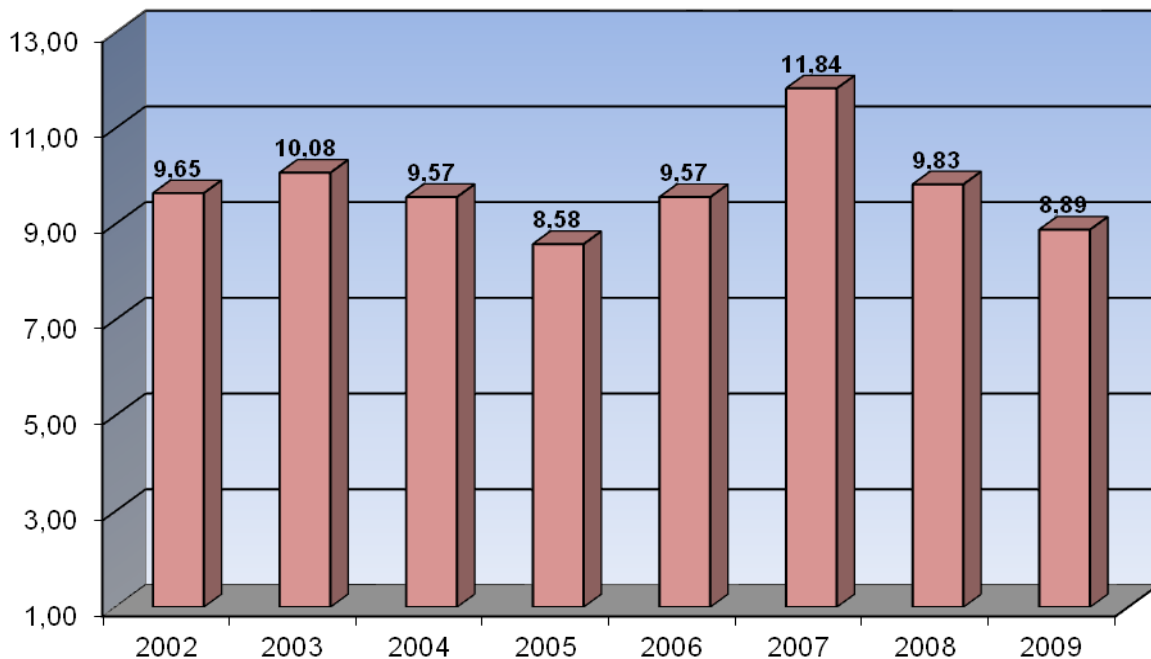
Der deutliche Anstieg der Emissionen ab 2008 erklärt sich durch die Umstellung auf einen neuen Stromlieferanten mit anderem Energiemix. Der Stromanteil aus Kernkraft hat sich seitdem halbiert. Dieser Anteil wird nun durch Strom aus regenerativen Energiequellen ausgeglichen. Der Anteil von erneuerbaren Energien bleibt mit 17% nahezu unverändert.

7.3.3 Weitere relevante Emissionen (SO₂, NO_x, PM₁₀) in kg / to Käse



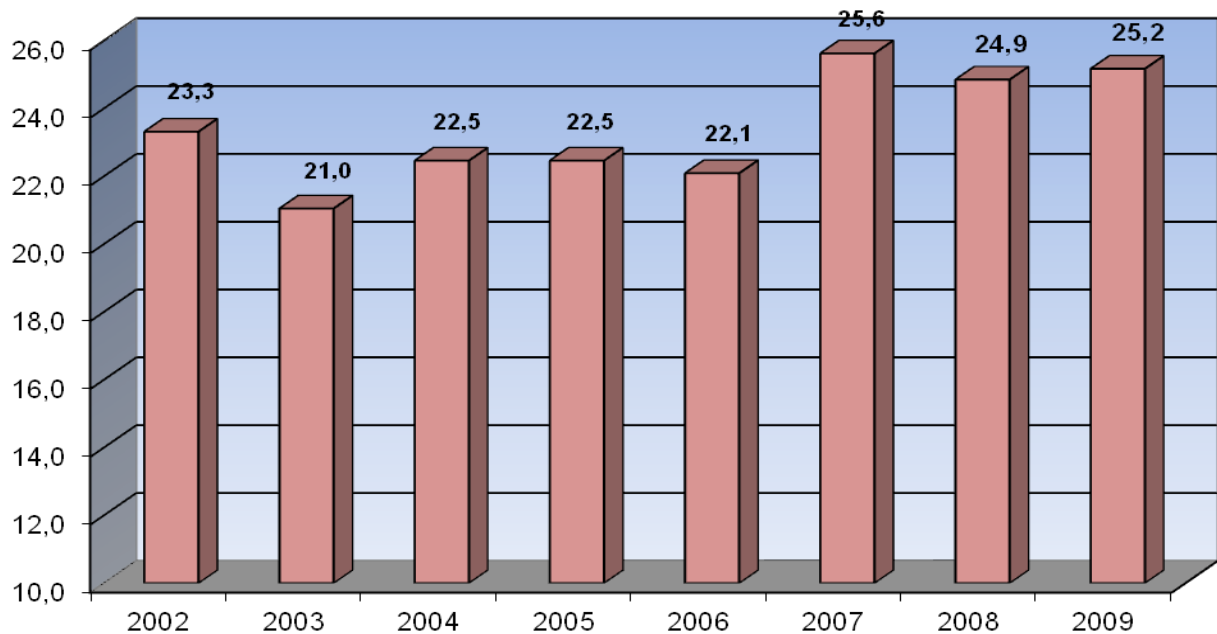
Bezogen auf die Käseproduktion zeigt sich auf Grund der deutlichen Produktionssteigerung in 2009 ein leicht rückläufiger Trend. Der mit einem Anteil von 70 – 80% größte Teil der Emissionen wird jeweils bei der Stromerzeugung freigesetzt.

7.3.4 Abfälle zur Verwertung in kg / to Käse



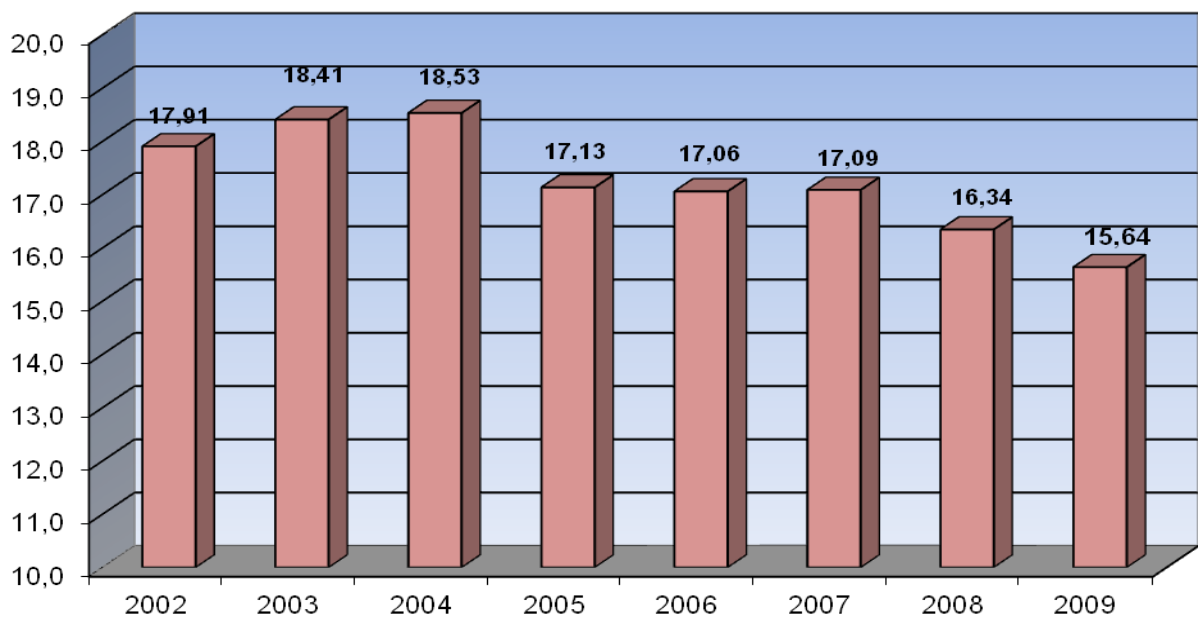
Der deutlich abweichende Wert für 2007 wurde in erster Linie durch höhere Bestände an nicht mehr benötigten Restmaterialien (Kartonagen, Folien) verursacht. Durch Planungsverbesserungen und Einstellung von Artikeln mit kleiner Abpackmenge konnte ein leichter Trend zu einer Reduzierung der Abfallmengen erreicht werden.

7.3.5 Reinigungsmittelverbrauch in kg / to Käse



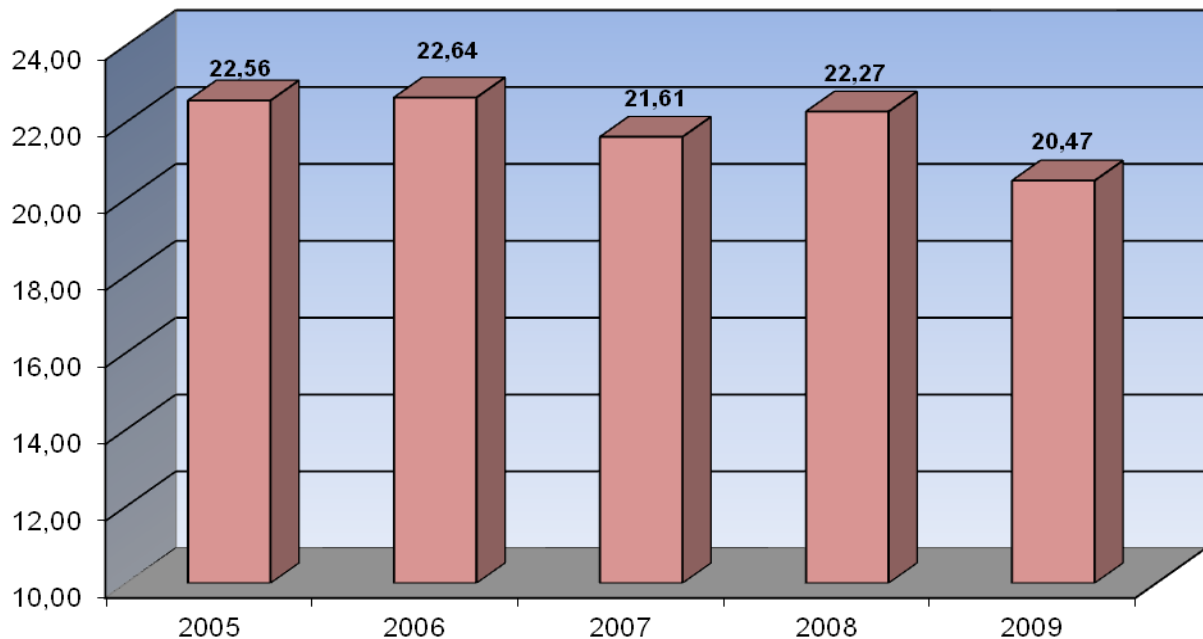
Mit der deutlichen Steigerung der Produktion wurden ab 2007 zusätzliche Reinigungszeiten erforderlich. Trotz weiterer Produktionserhöhungen und notwendigen Zwischenreinigungen konnte der relative Reinigungsmittelverbrauch durch eine effiziente Steuerung in den Jahren 2008 und 2009 auf dem selben Niveau gehalten werden.

7.3.6 Frischwasserverbrauch in m³ / to Käse



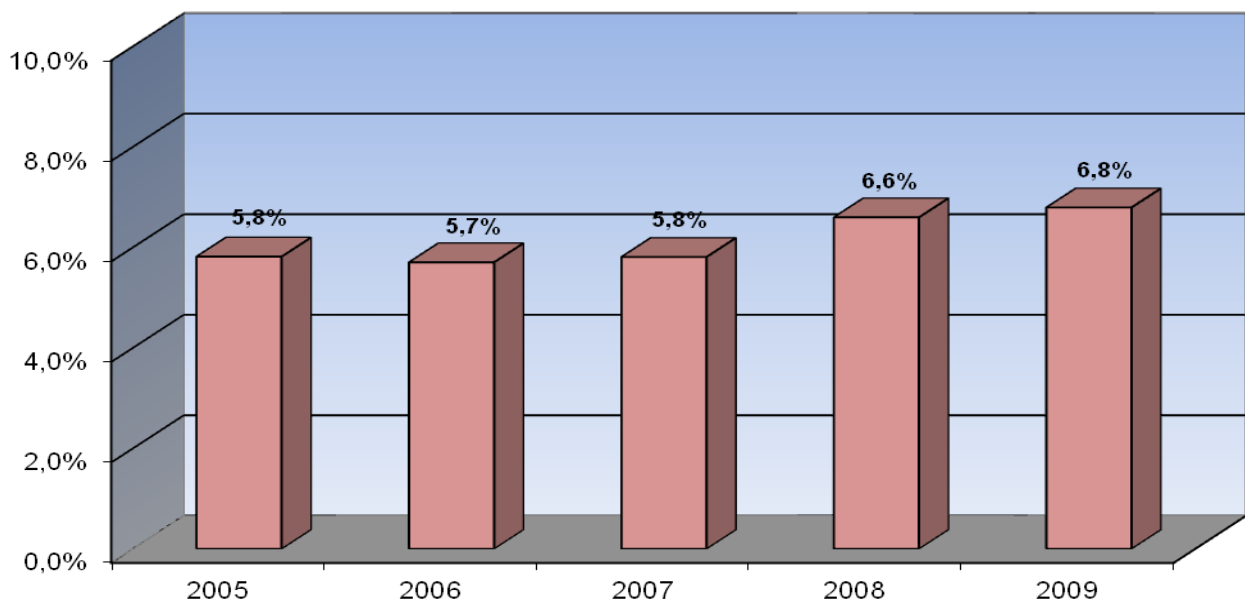
Mit der deutlich steigenden Produktionsmenge ab 2008 ein rückläufiger Trend beim Wasserverbrauch zu erkennen. Hauptursächlich für diese Entwicklung ist die Reduzierung der Spülzeiten bei den CIP-Reinigungen im letzten Jahr sowie die Umstellung der Salzlakeaufbereitung von Erhitzungs- auf Filtrationsverfahren im Jahr 2008.

7.3.7 Abwasseranfall in m³ / to Käse



Insgesamt ist der Abwasseranfall mit steigender Produktion in Relation zur produzierten Menge rückläufig. Die erhöhten Abwassermengen in 2008 waren durch Grundwassereinbrüche in die Kanalisation bedingt. Mit der Kanalsanierung in 2009 wurde dieser Einfluss wieder eliminiert. Die Einsparung beim Wasserverbrauch durch Reduzierung der Spülzeiten sowie Umstellung der Salzlakeaufbereitung wirken sich zudem auch beim Abwasseranfall positiv aus.

7.3.8 Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtenergieverbrauch in %



Mit dem Wechsel des Stromversorgers in 2008 ist auch der Anteil der erneuerbaren Energien am Gesamtstromverbrauch geringfügig von 15% auf 17% angestiegen. Durch den in der Relation steigenden Anteil des Stromverbrauchs am gesamten Energiemix wird dieser Effekt verstärkt.

7.4 Indirekte Umweltaspekte

Die für Bergader bedeutsamsten indirekten Umweltaspekte haben wir mit unserem Umweltteam besprochen und mittels der bereits beschriebenen Vorgehensweise bewertet. In der folgenden Tabelle sind die wichtigsten Themenfelder dargestellt.

Beschreibung		Bewertung	
Thema	Aspekte	Bewertung Umweltaspekt	Einflussmöglichkeit
Verkehr	Lärm Emissionen durch Fahrten unserer Milchsammelwagen	B	II
Auswahl von Lieferanten / Vertragspartner	Umweltfreundlicher Herstellungsprozess	A	I
Produktbezogene Auswirkungen	Verpackung unserer Produkte; Auswahl von umweltschonenden Materialien	A	II

Erläuterung der Bewertung

Verkehr: Der eigene LKW-Fuhrpark wurde aufgelöst und die Aufträge an Fremdfirmen vergeben. Dadurch ergibt sich gerade in den Morgenstunden eine deutliche Lärmreduzierung, da die Fahrzeuge nicht mehr vom Betriebsgelände aus starten.

Die regionale Ausdehnung des Milcheinzugsgebietes stärkt nicht nur die Landwirtschaft in der Region. Sie hat auch dauerhaft kürzere Anfahrtswege und damit eine Schonung der Umwelt zur Folge. Wir haben jedoch wenig Einfluss auf die Begrenzung der Fahrtstrecken, da die Milch bei unseren Bauern regelmäßig abgeholt werden muss.

Einkauf und Auswahl

von Lieferanten: Durch die Einführung unseres Umweltmanagementsystems haben wir das Thema Umweltschutz im Rahmen unserer Lieferantenauswahl einbezogen. Unsere Lieferanten erhalten vor der Auftragsvergabe von uns einen entsprechenden Fragebogen. Auf dieser Grundlage können wir Umweltkriterien, wie bspw. eine vorliegende Zertifizierung nach EMAS oder ISO 14001 bei der Auswahl von Lieferanten berücksichtigen.

So wurde z.B. auch ein neues Produktkonzept entwickelt, bei dem die Verarbeitung frischer Bergbauernmilch im Vordergrund steht. Der Rohstoff Milch für diese Produkte stammt von landwirtschaftlichen Betrieben mit einem im Vergleich hohen Maße an natürlicher und nachhaltiger Bewirtschaftungsweise.

Produktbezogene

Auswirkungen: Auch bei der Beschaffung von Materialien, bspw. für Produktverpackungen werden Umweltaspekte berücksichtigt. An erster Stelle stehen hier jedoch Hygiene- und Haltbarkeitskriterien, so dass die Auswahl von Materialien begrenzt ist.

7.5 Bisherige Maßnahmen im betrieblichen Umweltschutz

In unseren Produktionsstätten ist Umweltschutz seit jeher ein wichtiges Thema. Gerade in Verbindung mit der Herstellung von Nahrungsmitteln von höchster Qualität ist die Rücksichtnahme auf Natur und Umwelt ein absolutes Muss. Deshalb achten wir seit jeher auf einen behutsamen Umgang mit allen Ressourcen.

Nachfolgend zeigen wir beispielhaft die Umsetzung von Verbesserungsmaßnahmen aus unserem Umweltprogramm auf:

- | | |
|------|---|
| 2002 | <ul style="list-style-type: none">• Umstellung bei Verpackungsmaterialien von Voll- auf Wellpappe; Einsparung von ca. 65 to Pappe• Durch die Zentralisierung des Packmateriallagers konnte der Staplerverkehr um ca. 80 % reduziert werden; dadurch Energieeinsparung und Lärmreduzierung• Die Phosphatfracht im Abwasser konnte durch Auswahl geeigneter Reinigungsmittel um 50% reduziert werden |
| 2003 | <ul style="list-style-type: none">• Ersatz eines Kolbenkompressors durch Schraubenkompressor und Kombination mit Wärmetauscher; dadurch Energieeinsparung• Durch Verwendung von bedruckten Folien Wegfall von ca. 740 kg Etiketten; Materialeinsparung• Einbau eines Schalldämpfers an der Vakuumpumpe der Ziehanlage; Lärmreduzierung |
| 2004 | <ul style="list-style-type: none">• Umstellung bei Discount-Minitorten von Aluverbund- auf Kunststoffverbundfolie• Umstellung von vorgedruckten Umverpackungen auf blanko; dadurch keine Restmengen• Ersatz von Overhead-Folien durch Beamerpräsentationen; dadurch Reduzierung des Folienverbrauchs um > 50 % |
| 2005 | <ul style="list-style-type: none">• Einführung eines Tourenoptimierungsprogramms zum effizienteren Einsatz der Milchsammelwagen durch Subunternehmer/indirekte Umweltaspekte.• Bei weiteren „Cleaning in Place“ (CIP)-Anlagen Konzentration und Laufzeiten durch externe Firma überprüft; Einsparung von Wasser und Reinigungsmittel |
| 2006 | <ul style="list-style-type: none">• Wöchentliches Erhitzen/Aufkochen des Salzbadens in Käserei II wird auf 14-tägigen Turnus umgestellt. Dadurch erhebliche Energie- und Wassereinsparung von > 300.000 KWh Erdgas, 60.000 kg CO₂, je 8.000 m³ Frischwasser und Abwasser pro Jahr• Zentrallager wird von Augsburg nach München umgestellt; dadurch Einsparung von ca. 160 km Transportstrecke (hin und zurück) x 17 Transporte/Woche. Daraus ergibt sich eine Einsparung von ca. 45.000 Liter Dieselmotorkraftstoff / Jahr sowie eine Reduzierung der CO₂-Emissionen um rund 117.000 kg / Jahr |


- 2007
- Umstellung der Salzlakeaufbereitung in Käserei II von Erhitzung auf Filtrationsverfahren CO₂-Emissionsreduzierung ca. 80.000 kg p.a.
 - Durchführung eines Öko-Fahrertrainings für die Fahrer von Dienstfahrzeugen. Kraftstoffeinsparpotential ca. 10%.
- 2008
- Anwärmung des Frischwassers für Waschtunnel durch Molkekühlung Käserei II. Dadurch Einsparung von ca. 1.000 m³ Frischwasser/Abwasser pro Jahr sowie Energieeinsparung ca. 27.000 KWh Erdgas/Jahr.
- 2009
- Externer Ölkühler für Druckluftkompressor BSD 62 installiert; Wärme wird ins Kesselspeisewasser übertragen. Dadurch Einsparung von ca. 200.000 KWh Erdgas/Jahr
 - Installation eines Enthitzers für 2 Ammoniakkälteanlagen-Kompressoren. Abwärme wird in Heizungswasser abgeführt. Einsparung ca. 700.000 KWh Brennstoff/Jahr.
 - Verlagerung der Schnittkäseabpackung von Co-Packer Baackes in Viersen zu Co-Packer Frischpack in Mailling. Dadurch Einsparung einer LKW-Fahrstrecke von ca. 110.000 km / Jahr.

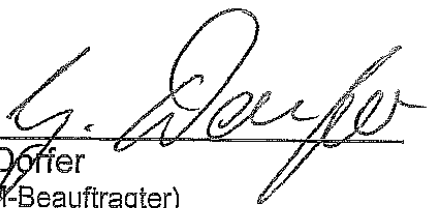
8 Unsere Ziele und Maßnahmen für die Zukunft

Bereich/Umweltaspekt	Maßnahme	Termin
CO ₂ -Emissionen	Einrichten einer Schnellkühlzone in der neuen Kühlhalle von Frischpack für dort aufzuschneidende Rohware. Einsparung der Frachten für Rohware, die von Bad Aibling über die Schnellkühlzone in Waging zu Frischpack geht. Einsparung von c. 90% des Transportweges gegenüber jetzigem Stand.	08/2011
Klimarelevante Emissionen	Derzeit werden in den Kühlanlagen mit Ozon-Schädigungspotential (R22, R404) eingesetzt. Die neu zu erstellende Kühlanlage wird mit Ammoniak betrieben und diese ersetzen.	02/2011
CO ₂ -Emissionen	Kesselspeisewasservorwärmung durch Installation von Fegedampfwärmetauscher; dadurch Einsparung von ca. 170.000 KWh Erdgas / Jahr.	04/2011
Energieeinsparung	Installation eines neuen Frequenzumformers für Molkeeindampfer; durch Drehzahlverringern bei CIP Einsparung von ca. 10.000 KWh Strom pro Jahr	08/2011
Energieeinsparung	Im neuen Anbau werden versuchsweise ECO-Röhren für die Beleuchtung in verschiedenen Gebäudebereichen eingesetzt. Einsparpotential gegenüber aktuell eingesetzten Leuchten ca. 35% (58 Watt vs. 37 Watt)	11/2011

9 Freigabe für die Öffentlichkeit

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir unsere Mitarbeiter, Kunden und die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz in unserem Haus informieren. Wir versichern den Wahrheitsgehalt der in dieser Umwelterklärung enthaltenen Informationen und geben die Umwelterklärung für die Veröffentlichung frei. Verantwortlich für die Freigabe dieser Umwelterklärung ist die Geschäftsführung.


Hans Burger
(Geschäftsführung)


J. Dorfer
(UM-Beauftragter)

Für weitere Informationen steht Ihnen unser Umweltmanagementbeauftragter, Herr Jürgen Dorfer, zur Verfügung.

Bergader Privatkäserei GmbH
Weixlerstraße 16
83329 Waging am See
Telefon: 08681/404-274
Telefax: 08681/404-275
e-mail: juergen.dorfer@bergader.de