



Umwelterklärung 2007

der

Bergader Privatkäserei GmbH  
Standort Waging am See

gemäß Verordnung EG-VO 761/2001

## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>VORWORT DER GESCHÄFTSFÜHRUNG .....</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>UNTERNEHMENSPORTRAIT BERGADER PRIVATKÄSEREI GMBH.....</b>	<b>4</b>
	2.1 STANDORTBESCHREIBUNG	
	2.2 PROZESS DER KÄSEHERSTELLUNG	
<b>3</b>	<b>UMWELTPOLITIK.....</b>	<b>6</b>
<b>4</b>	<b>RANDBEDINGUNGEN AM STANDORT .....</b>	<b>7</b>
<b>5</b>	<b>NOTFALLVORKEHRUNGEN .....</b>	<b>7</b>
<b>6</b>	<b>UMWELTMANAGEMENTSYSTEM.....</b>	<b>8</b>
<b>7</b>	<b>UMWELTASPEKTE .....</b>	<b>10</b>
	7.1 ERMITTLUNG UND BEWERTUNG DER UMWELTASPEKTE .....	10
	7.2 DIREKTE UMWELTASPEKTE.....	11
	7.2.1 UMWELTBILANZ DER JAHRE 2002 BIS 2006.....	12
	7.2.2 STOFF- UND MATERIALEINGANG .....	13
	7.2.3 FERTIG-/NEBENPRODUKTE UND EMISSIONEN .....	14
	7.2.4 ABFALLBILANZ 2002 - 2006.....	15
	7.2.5 ENTWICKLUNG DER WICHTIGSTEN ENTSORGUNGSGÜTER 2002 - 2006 .....	15
	7.3 ENTWICKLUNG DER WICHTIGSTEN UMWELTKENNZAHLEN .....	16
	7.3.1 CO <sub>2</sub> -EMISSIONEN HEIZUNGSANLAGE .....	16
	7.3.2 CO <sub>2</sub> -EMISSIONEN FUHRPARK.....	16
	7.3.3 WASSERVERBRAUCH .....	17
	7.3.4 ENTSORGUNG / VERWERTUNG VON ABFÄLLEN .....	17
	7.3.5 REINIGUNGSMITTELVERBRAUCH .....	18
	7.4 INDIREKTE UMWELTASPEKTE.....	19
	7.5 BISHERIGE MAßNAHMEN IM BETRIEBLICHEN UMWELTSCHUTZ .....	20
<b>8</b>	<b>UNSERE ZIELE UND MAßNAHMEN FÜR DIE ZUKUNFT.....</b>	<b>21</b>
<b>9</b>	<b>FREIGABE FÜR DIE ÖFFENTLICHKEIT.....</b>	<b>22</b>
<b>10</b>	<b>GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG.....</b>	<b>23</b>

## 1. Vorwort der Geschäftsführung

Die Bergader Privat-Käserei 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.

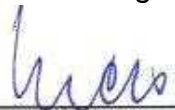
Umweltmanagement ist ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess. Der schonende Umgang mit unseren natürlichen Ressourcen als Leitbild für unser Handeln wird auf allen betrieblichen Ebenen praktiziert. Unsere Mitarbeiter sind von Anfang an in diesen Prozess eingebunden. Sie werden zu umweltbewusstem Handeln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

Diese vierte Umwelterklärung ist zugleich eine Bestandsaufnahme nach zehn Jahren erfolgreicher EMAS-Validierung. Sie zeigt auf, mit welchen Ambitionen die Umweltziele der Bergader Privatkäserei bisher verwirklicht werden konnten. Zugleich erhebt sie aber auch den Anspruch, den Umweltschutz im Unternehmen noch konsequenter und effizienter besonders auch im Hinblick auf die enge Verbindung von ökologischen und wirtschaftlichen Erfordernissen im Unternehmen voranzutreiben. Dies gelingt uns im Dialog mit der interessierten Öffentlichkeit und unter Einbeziehung unserer Kunden und Lieferanten.

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.

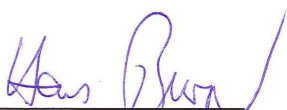
Dezember 2007

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.

Die 1.457 Bauern, von denen wir die Milch bekommen, sind für uns weit mehr als Lieferanten. Sie sind unsere Partner, welche die Qualität der Milch jeden Tag auf höchstem Niveau halten – durch ständige und strenge Kontrollen. Dieses hohe Qualitätsniveau kontinuierlich zu erfüllen, wird ausgezeichnet. So prämierte die DLG im Jahre 2006 allein 152 Höfe in unserem Milcheinzugsgebiet, die seit Jahren und Jahrzehnten Milch in exzellenter Qualität liefern.

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

### 2.1 Standortbeschreibung

Das Betriebsgelände des Standortes umfasst nach dem Hallenneubau im Vorjahr nun ca. 35.800 m<sup>2</sup>. Davon sind ca. 10.000 m<sup>2</sup> überbaut, 15.000 m<sup>2</sup> versiegelt und 10.000 m<sup>2</sup> unversiegelt. Die Parkplätze für Besucher und Mitarbeiter umfassen ca. 7.690 m<sup>2</sup> 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 direkt an die Kunden bzw. an die Auslieferungsläger unserer Logistikpartner.

### 3. Umweltpolitik

Die Kernaussage zu unserem Handeln und Denken haben wir in der Umweltpolitik fixiert.

#### 3.1. Präambel

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

Wir wollen mit unserem Handeln 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 an.

Unser Ziel ist es, den Umweltschutz aktiv voranzutreiben. Dies haben wir in folgenden Grundsätzen verankert:

- Information - aktiv wird in Sachen Umwelt informiert durch Betriebsversammlungen, Erstunterweisungen, Schulungen und am blauen Brett.
- Vorschriften - die gesetzlichen Regelungen sehen wir als ein Mindestmaß an. Darüber hinaus streben wir stetige Verbesserungen im Umweltschutz an.
- Ziele - die Arbeitsgruppen Umwelt erarbeiten jährlich Ziele zur Verbesserung. Durch die Geschäftsleitung werden die erforderlichen Mittel bereitgestellt. Die Umsetzung der Ziele wird laufend verfolgt.
- Frühzeitig werden Umweltauswirkungen bei Investitionen, bei neuen Produkten oder Verfahren berücksichtigt.
- Ressourcenverbrauch und Abfallaufkommen werden laufend überprüft und die beste verfügbare Technik eingesetzt.
- Interne Auditoren prüfen jährlich das Umweltmanagementsystem und stellen Abweichungen bei Zielen und Umweltpolitik fest.
- Mitarbeiter, Öffentlichkeit und Kunden werden über unser Tun und Handeln über die Umwelterklärung, die Presse oder interne Informationswege informiert. Unsere Firmenzeitung ist ein guter Informationsweg, hier wird regelmäßig berichtet.

## 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

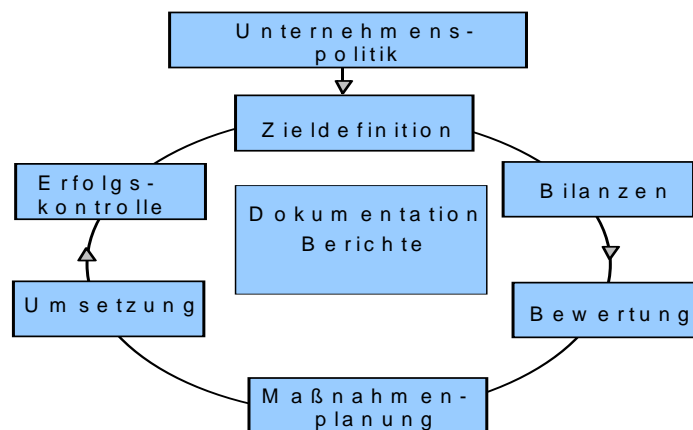
Im Rahmen unseres betrieblichen Notfallmanagements haben wir als wesentliche Gefahrenquellen die NH<sub>3</sub>-Kälteanlage, die Lagerung und den Umgang mit Reinigungschemikalien (Salpetersäure; Natronlauge) sowie den Ausbruch von Feuer ermittelt.

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; NH<sub>3</sub>) 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.

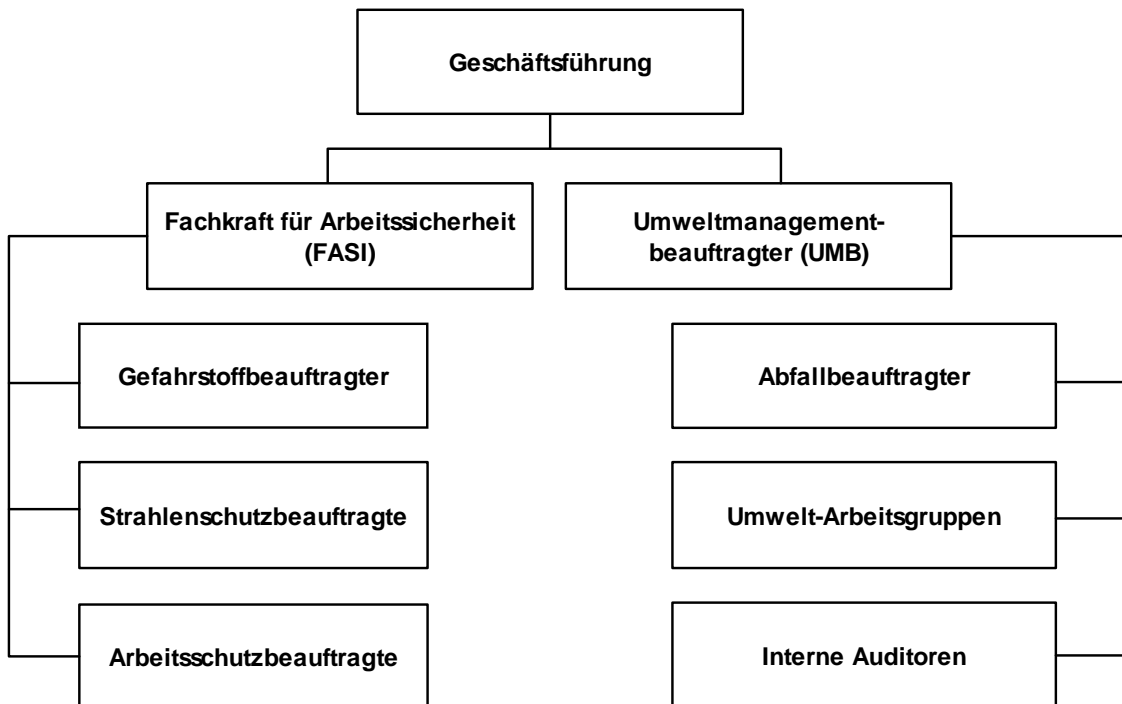
Das **Umweltmanagementsystem** regelt Verantwortlichkeiten und Abläufe, die dann im Umwelthandbuch dokumentiert werden.

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 2007). 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 (s. 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 direkt in den grauen 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
durchschnittlich (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
- > CO<sub>2</sub>-Emissionen
- > 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 Reinigungsmittel tanks 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 2002 bis 2006

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.	2002	2003	2004	2005	2006
Frischwasser in m <sup>3</sup> / to Käse	m <sup>3</sup> /to	17,91	18,41	18,53	17,13	17,06
Reinigungsmittelverbrauch in kg/to Käse	kg/to	23,1	20,7	22,1	22,2	21,8
CO <sub>2</sub> -Emissionen Fuhrpark in kg/a	kg/a	329,2	443,2	476,5	415,6	403,1
CO <sub>2</sub> -Emissionen Heizungsanlage in kg/to Käse	kg/to	15,6	15,4	17,2	15,0	16,5
Restmüll in kg/to Käse	kg/to	0,40	0,41	0,43	0,37	0,13
Müll zur Verwertung in kg/to Käse	kg/to	9,65	10,08	9,57	8,58	9,57

## 7.2.2 Stoff- und Materialeingang

Bereich	Ein h.	Verbrauch 2002	Verbrauch 2003	Verbrauch 2004	Verbrauch 2005	Verbrauch 2006	Be- wer- tung	Ein- fluss
<b>Rohstoffe</b>								
Milch	kg	134.144.737	142.127.801	134.869.788	138.477.978	138.784.004	-	-
Rahm	kg	3.168.029	2.371.627	1.959.749	2.756.837	3.488.712	-	-
<b>Betriebs- und Hilfs- stoffe, Energie</b>								
Strom	kWh	7.090.296	7.283.496	7.325.712	7.349.232	7.925.544	A	II
Erdgas	kWh	11.366.579	12.165.567	12.813.985	11.397.272	12.895.456	A	II
Heizöl - EL	kWh	391.116	67.186	107.810	211.745	29.551	A	II
Diesel	Ltr.	103.042	149.647	152.921	140.977	138.494	B	II
Benzin	Ltr.	25.985	22.926	25.721	20.781	18.243	B	II
Wasser	m³	244.236	255.302	257.119	245.447	255.910	A	II
<b>Kühlmittel Bestand</b>								
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	III
<b>Chemikalien</b>								
Wasseraufbereitung	kg	2100	2.225	16.150	2.000	3.000	B	II
Tinte	kg	13	19	17	25	19	C	III
Reinigungsmittel	kg	338	460	348	426	1596	B	I
Desinfektionsmittel	kg	7.163	7.266	7.128	7.130	5.685	A	I
Säuren	kg	158.748	135.606	146.049	142.960	144.252	A	II
Laugen	kg	155.672	151.692	160.546	174.276	182.712	A	II
<b>Schmierstoffe</b>								
Fette	kg	20	20	24	20	20	C	III
Öle	kg	176	309	32	104	325	C	III
<b>Gase</b>								
Kohlensäure	kg	11.141	9.201	11.095	10.920	10.296	C	III
Stickstoff u. div. Gase	kg	948	354	240	570	109	C	III
<b>Verpackungen</b>								
Kartonagen	kg	1.541.169	1.563.611	1.544.596	.500.805	2.426.947	A	I
Papier	kg	29.723	32.521	28.722	26.585	30.678	A	II
Kunststoffe	kg	212.517	249.481	251.248	248.695	286.873	A	II
Aluminium	kg	20.099	19.149	28.774	27.018	22.248	A	I
Klebstoff	kg	4.306	4.450	4.870	5.572	6.075	B	II
<b>Büromaterial u. Pa- pier</b>								
Putzpapier	kg	345	494	335	294	470	C	II
Kopier-/Druckerpapier	Bl.	1.117.500	1.400.000	1.320.000	1.120.000	1.300.000	A	I
Briefbögen	Bl.	121.915	60.000	112.000	101.000	140.000	C	I
Papierhandtücher	Bl.	1.113.600	1.280.640	1.225.000	1.392.000	1.400.000	A	I
diverse – Prospekte	Bl	980.362	540.000	221.700	790.000	590.000	C	I

### 7.2.3 Fertig-/Nebenprodukte und Emissionen

Bereich	Ein h.	Verbrauch 2002	Verbrauch 2003	Verbrauch 2004	Verbrauch 2005	Verbrauch 2006	Bewertung	Einfluss
<b>Produkte</b>								
Schnitt u. Weichkäse	Kg	13.640.651	13.868.613	13.873.688	14.324.929	15.000.603	-	-
Milch Verkauf	Ltr.	49.258.321	56.501.380	48.163.497	49.747.600	46.661.586	-	-
Molke	Kg	94.120.920	94.391.448	97.273.230	97.536.944	101.242.410	-	-
<b>Abwasser</b>								
Verschmutzt	m <sup>3</sup>	268.749	281.718	239.532	323.141	339.543	A	I
Kühlwasser	m <sup>3</sup>	14.939	13.949	17.587	14.825		B	III
<b>CO<sub>2</sub> – Emissionen</b>								
Dampfkessel (Erdgas)	kg	2.062.661	2.207.651	2.325.318	2.068.231	2.340.102	A	II
Heizungsanlage (Heizöl)	kg	85.670	14.716	23.615	46.381	5.816	A	II
Fuhrpark	kg	329,2	443,2	476,5	415,6	403,1	A	II
Strom	kg	2.190.901	2.250.600	2.263.645	2.270.913	2.448.993	A	II
<b>CO<sub>2</sub> – Emissionen gesamt</b>		<b>4.339.561</b>	<b>4.473.410</b>	<b>4.613.054</b>	<b>4.385.941</b>	<b>4.795.314</b>		

Zur Berechnung der CO<sub>2</sub>-Emissionen wurden folgende Faktoren verwendet

	Einheit	CO <sub>2</sub> -Ausstoß
<b>Heizöl</b>	kg CO <sub>2</sub> / Liter	2,60
<b>Diesel</b>	kg CO <sub>2</sub> / Liter	2,60
<b>Benzin</b>	kg CO <sub>2</sub> / Liter	2,36
<b>Erdgas</b>	kg CO <sub>2</sub> / m <sup>3</sup>	1,88
<b>Strom</b>	kg CO <sub>2</sub> / kWh	0,309

### 7.2.4 Abfallbilanz 2002 - 2006

Bereich	Ein h.	Anfall 2002	Anfall 2003	Anfall 2004	Anfall 2005	Anfall 2006	Bewertung	Einfluss
<b>Abfälle / Beseitigung</b>								
Ungefährliche Abfälle	kg	1.300	2.350	2000	2050	2000	A	II
Gefährliche Abfälle	kg	4.090	3.280	4010	3270	0	A	II
<b>Abfälle / Verwertung</b>								
Ungefährliche Abfälle	kg	130.113	137.474	131.150	122.137	143.367	A	I
Gefährliche Abfälle	kg	1.500	2.256	1.592	815	125	B	II

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

### 7.2.5 Entwicklung der wichtigsten Entsorgungsgüter 2002 - 2006

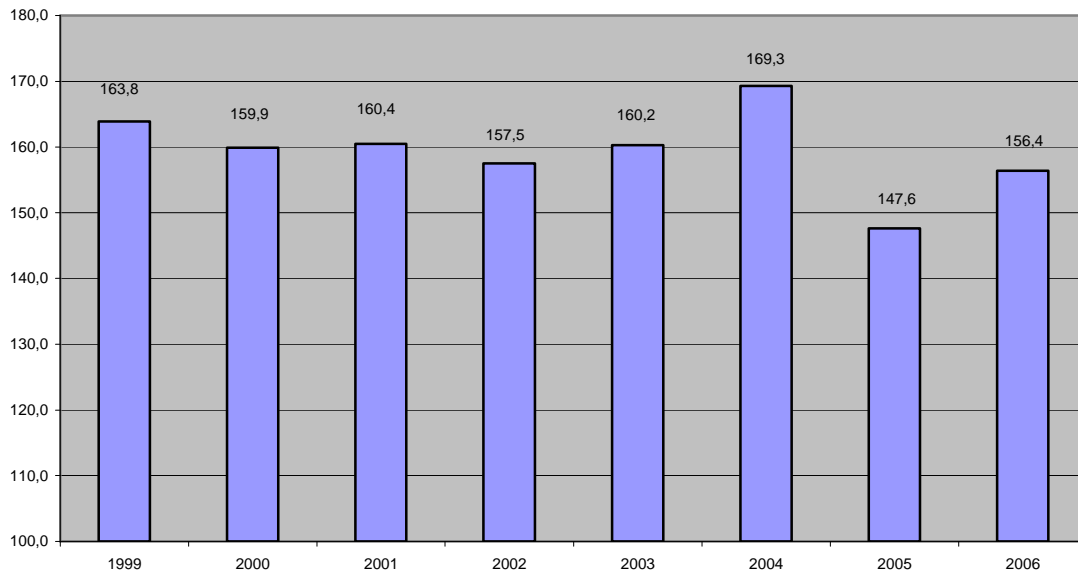
		2002	2003	2004	2005	2006
Altöl	m <sup>3</sup>	0,00	0,00	1,00	0,00	0,00
Altpapier	kg	61.390	74.060	63.710	59.500	86.080
Elektronikschrott	kg	100,00	250,00	312	1.959	660
Metallschrott	kg	13.293	11.044	13.750	9.408	5.557
Ölabscheider	m <sup>3</sup>	4,09	3,28	4,01	3,27	--
Restmüll	kg	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300
Wertstoff energet.	kg	46.190	44.350	47.790	43.480	41.710

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

## 7.3 Entwicklung der wichtigsten Umweltkennzahlen

### 7.3.1 CO<sub>2</sub>-Emissionen Heizungsanlage

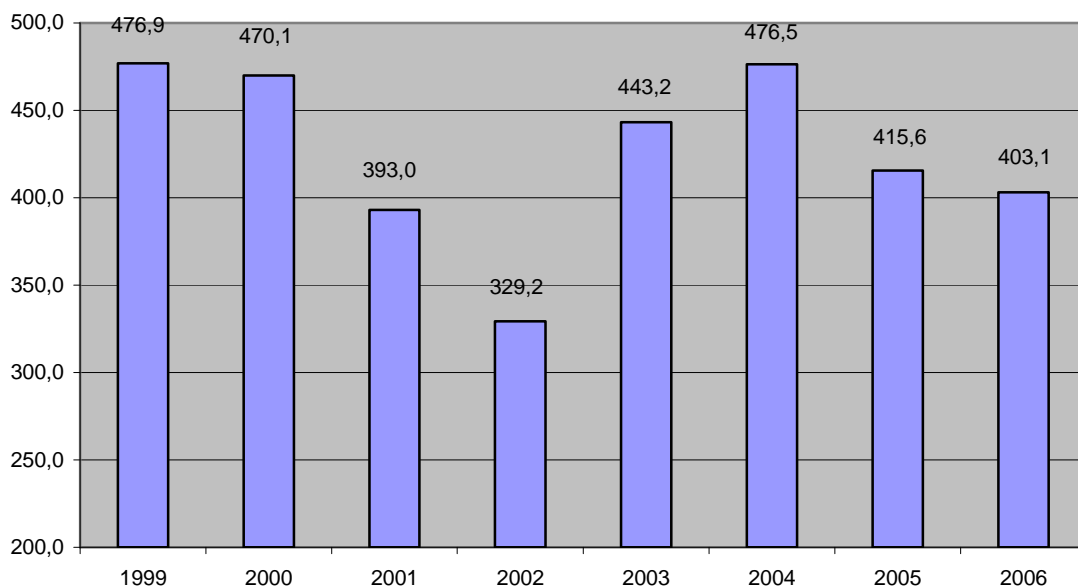
CO<sub>2</sub>-Emissionen Heizungsanlage in kg / to Käse



Der durch die gas-/ heizölbeheizten Kessel erzeugte Dampf wird in Form von Prozesswärme und Heizungswärme im Betrieb eingesetzt. Die CO<sub>2</sub>-Emissionen je to produzierten Käse schwanken dabei nur in geringem Maß. Größere Abweichungen, wie der deutliche Rückgang in 2005 sind in erster Linie durch Witterungsschwankungen verursacht.

### 7.3.2 CO<sub>2</sub>-Emissionen Fuhrpark

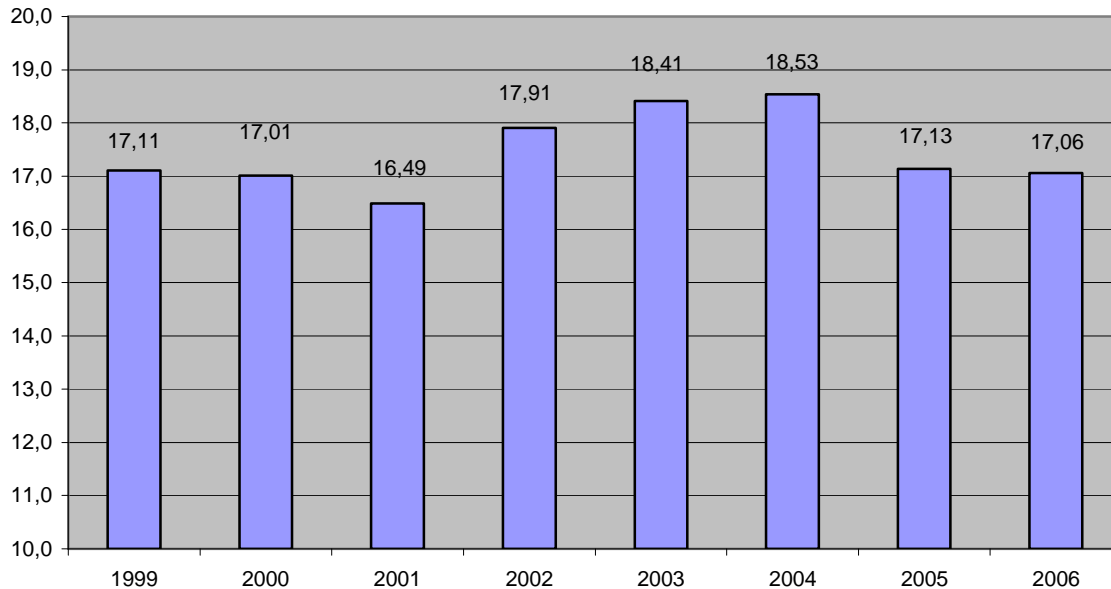
CO<sub>2</sub>-Emissionen Fuhrpark to / Jahr



Der Anstieg in 2003 und 2004 ist unter anderem bedingt durch den Einsatz eines Klein-LKW's für Sondertransporte sowie die in diesem Zeitraum verstärkte personelle Unterstützung des Betriebsstandortes in Bad Aibling. Die Einstellung dieser Fahrten sowie der sukzessive Einsatz von sparsameren Dienstfahrzeugen kehren den Trend wieder um.

### 7.3.3 Wasserverbrauch

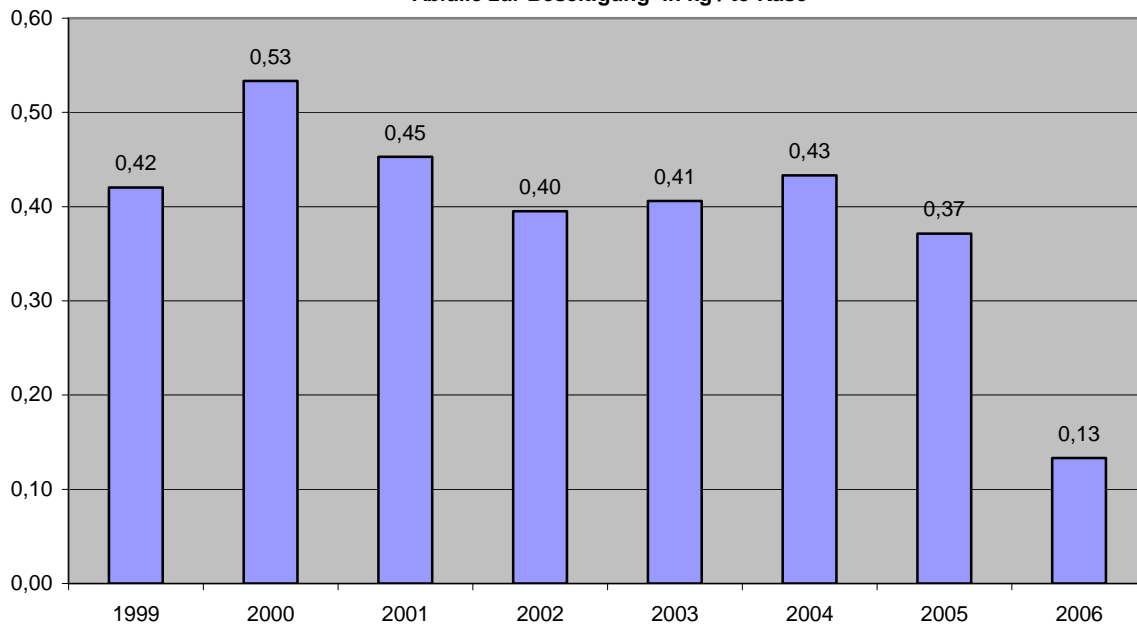
Frischwasserverbrauch m<sup>3</sup> / to Käse



Bezogen auf die Käseproduktion zeigt sich seit 2002 ein leicht rückläufiger Trend. Weitere Einsparungstendenzen werden durch den produktionsbedingt höheren Wassereinsatz bei zunehmender Weichkäseherstellung jedoch nahezu ausgeglichen.

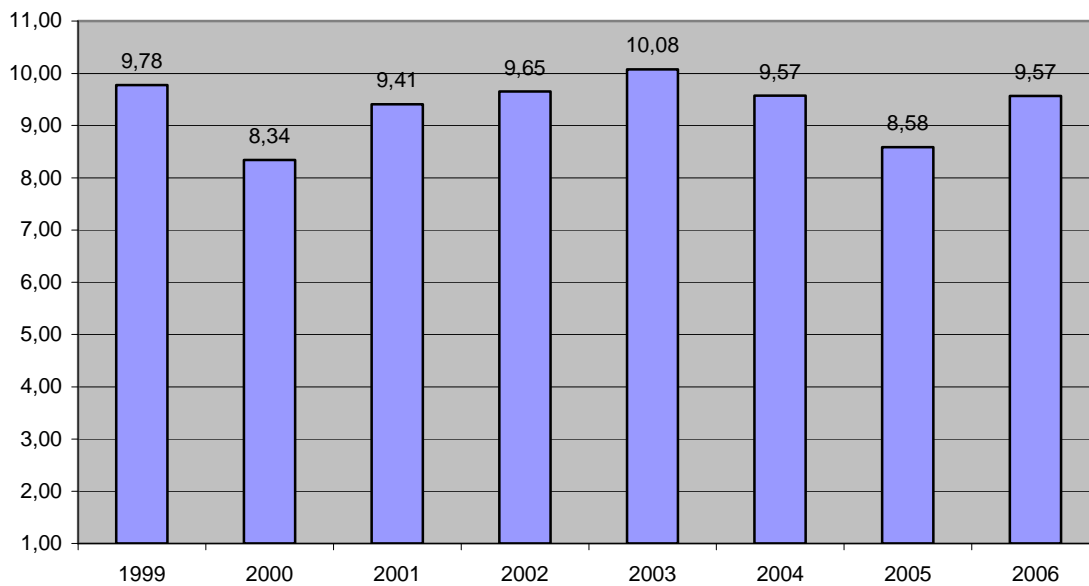
### 7.3.4 Entsorgung / Verwertung von Abfällen

Abfälle zur Beseitigung in kg / to Käse



Der Anteil der Abfälle, die entsorgt werden müssen, hat sich im Jahr 2006 deutlich reduziert. In erster Linie ist diese Entwicklung auf die Umstellung der Ölabscheiderent-leerungen von regelmäßigen, festgelegten Intervallen auf Bedarfsfeststellung durch Schwimmdeckenmessung zurückzuführen.

Müll zur Verwertung kg / to Käse

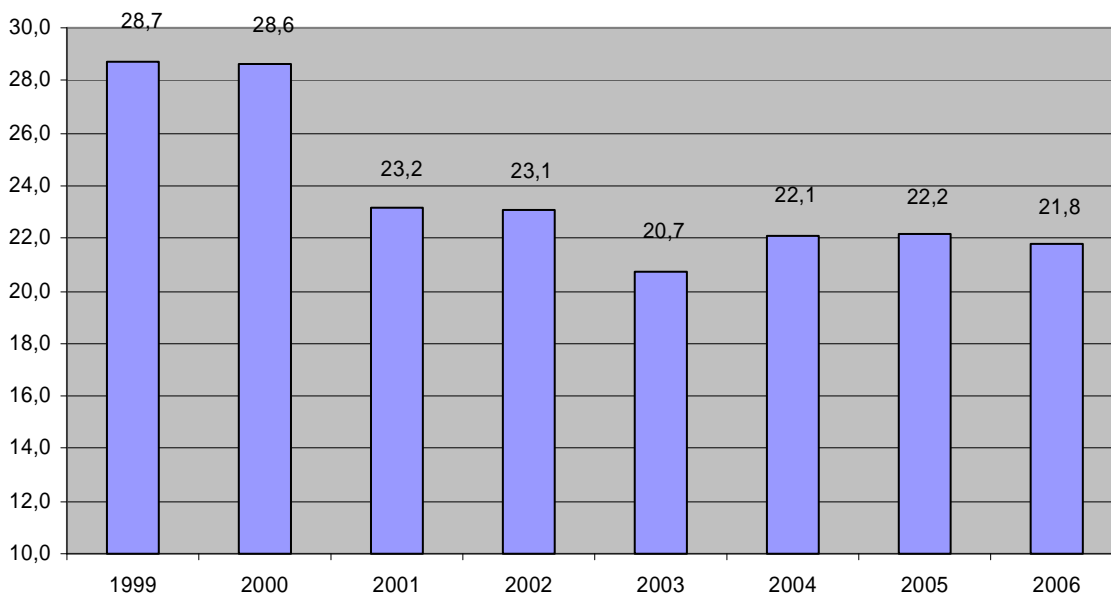


Die Entwicklung der Abfallmengen von 2000 bis 2003 spiegelt den steigenden Anteil von Kleinverpackungen bzw. SB-Ware wieder.

Diese Tendenz wird von der zunehmenden Anzahl von Produktumstellungen (Anfahrverluste) sowie der steigenden Vielfalt von Verpackungs-Layouts und damit verbunden einer höheren Anzahl von Packmittel-Restbeständen untermauert.

### 7.3.5 Reinigungsmittelverbrauch

Reinigungsmittelverbrauch in kg / to Käse



Mit Inbetriebnahme der neuen Hordenreinigungsanlage sowie der Formenwaschanlage in Käseerei II Ende 2000 konnte der Reinigungsmittelverbrauch deutlich gesenkt werden. Durch die höhere Anlagenauslastung wurde der relative Reinigungsmittelleinsatz in der Folgezeit weiter reduziert.

## 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	III
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.

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:

- |      |  |
|------|--|
| 1998 | <ul style="list-style-type: none"><li>• Reduzierung der Phosphatlast im Abwasser durch phosphatfreie Reinigungsmittel</li><li>• Recyclinganteil bei der Wertstofftrennung auf 94 % erhöht</li><li>• Beleuchtungskonzept - Einsatz von Stromsparlampen im Betrieb</li></ul>   |
| 1999 | <ul style="list-style-type: none"><li>• Unterweisungen der Mitarbeiter auch auf Umweltschutz ausgedehnt</li><li>• Anfallende Verpackungskartons zur Wiederverwendung abgegeben</li></ul>   |
| 2000 | <ul style="list-style-type: none"><li>• internes Mail-System installiert - Papiereinsparung erreicht</li><li>• Automatische Dosierung bei Eindampfanlage installiert - Einsparung von Reinigungsmitteln - Erhöhung der Arbeitssicherheit für Mitarbeiter</li></ul>   |
| 2001 | <ul style="list-style-type: none"><li>• Reduktion des Wasserverbrauchs um 3% am Standort</li><li>• Reduzierung des Reinigungsmittelverbrauchs um 18% durch bessere Dosierung</li></ul>   |
| 2002 | <ul style="list-style-type: none"><li>• Umstellung bei Verpackungsmaterialien von Voll- auf Wellpappe; Einsparung von ca. 65 to Pappe</li><li>• Durch die Zentralisierung des Packmateriallagers konnte der Staplerverkehr um ca. 80 % reduziert werden; dadurch Energieeinsparung und Lärmreduzierung</li><li>• Die Phosphatfracht im Abwasser konnte durch Auswahl geeigneter Reinigungsmittel um 50% reduziert werden</li></ul> |
| 2003 | <ul style="list-style-type: none"><li>• Ersatz eines Kolbenkompressors durch Schraubenkompressor und Kombination mit Wärmetauscher; dadurch Energieeinsparung</li><li>• Durch Verwendung von bedruckten Folien Wegfall von ca. 740 kg Etiketten; Materialeinsparung</li><li>• Einbau eines Schalldämpfers an der Vakuumpumpe der Ziehanlage; Lärmreduzierung</li></ul>   |
| 2004 | <ul style="list-style-type: none"><li>• Umstellung bei Discount-Minitorten von Aluverbund- auf Kunststoffverbundfolie</li><li>• Umstellung von vorgedruckten Umverpackungen auf blanko; dadurch keine Restmengen</li><li>• Ersatz von Overhead-Folien durch Beamerpräsentationen; dadurch Reduzierung des Folienverbrauchs um &gt; 50 %</li></ul>  |

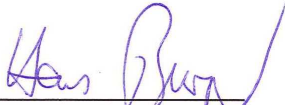
- 2005
- Einführung eines Tourenoptimierungsprogramms zum effizienteren Einsatz der Milchsammelwagen durch Subunternehmer/indirekte Umweltaspekte.
  - Bei weiteren „Cleaning in Place“ (CIP)-Anlagen Konzentration und Laufzeiten durch externe Firma überprüft; Einsparung von Wasser und Reinigungsmittel
- 2006
- Wöchentliches Erhitzen/Aufkochen des Salzbadetes in Käserei II wird auf 14-tägigen Turnus umgestellt. Dadurch erhebliche Energie- und Wassereinsparung von > 300.000 kWh Erdgas, 60.000 kg CO<sub>2</sub>, je 8.000 m<sup>3</sup> 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 Dieselkraftstoff / Jahr sowie eine Reduzierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen um rund 117.000 kg / Jahr

## 8 Unsere Ziele und Maßnahmen für die Zukunft

Bereich/Umweltaspekt	Maßnahme	Termin
Energieeinsparung	Erstellung eines Beleuchtungskonzeptes (Licht nur eingeschaltet, wenn benötigt; Automatikschaltung in Treppenhäusern; wo möglich Energiespartechnik); Zielvorgabe Reduzierung der benötigten Lichtenergie um 20%	05/2008
Büromaterial	Prüfung / Substitution von 1.200.000 Blatt / Jahr konventionellem Druck-/Kopierpapier durch 100%-Recyclingpapier	03/2008
Kraftstoffverbrauch	Durchführung eines Eco-Fahrertrainings für die Fahrer von Dienstfahrzeugen. Einsparungsziel mindestens 10 % des Flottenverbrauchs und Reduzierung der CO <sub>2</sub> -Emissionen	07/2008
Gefahrstoffe	Ersatz der hochgiftigen Flußsäure durch weniger gefährliche Beizpaste (Ersatzstoffprüfung)	10/2007
Abfallverwertung	Stoffliche Wiederverwertung der Kunststoffkartonbänder (ca. 500 kg/a)	05/2007
CO <sub>2</sub> -Emissionen	Die Salzlakeaufbereitung in Käserei II soll zukünftig durch Filtrationsverfahren anstatt Erhitzung erfolgen; Einsparungspotential ca. 60.000 – 80.000 kg CO <sub>2</sub> /Jahr	09/2008
CO <sub>2</sub> -Emissionen	Prüfung der Wirtschaftlichkeit einer Photovoltaik-Anlage auf dem Dach der neuen Technikhalle; errechnetes CO <sub>2</sub> -Einsparpotential ca. 7.000 kg / Jahr	03/2008

## 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  
(Umweltmanagementbeauftragter)

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

## 10 Gültigkeitserklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Oktober 2010 zur Validierung vorgelegt.

In den Jahren dazwischen wird eine jährliche Aktualisierung der Umwelterklärung für die Validierung seitens des Umweltgutachters erstellt.

### Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation


Als Umweltgutachterorganisation/Umweltgutachter wurde beauftragt:

Dr.-Ing. Reiner Beer (Zulassungs-Nr. D-V-0004)  
**INTECHNICA** GmbH (Zulassungs-Nr. D-V-0248)  
Ostendstraße 181  
90482 Nürnberg

### Validierung

Nach Prüfung der Umweltpolitik, des Umweltmanagementsystems, der Methodik und Ergebnisse der Umweltprüfung/-betriebsprüfung, der Umweltziele und des Umweltprogramms sowie der Umwelterklärung, erkläre ich die letztere für den Standort von Bergader Privatkäserei GmbH, Weixlerstraße 16, 83329 Waging am See gemäß Verordnung EG 761/2001 in der Fassung vom 03.02.2006 für gültig.

Nürnberg, 31.01.2008



Dr.-Ing. Reiner Beer  
Umweltgutachter