



Aktualisierte Umwelterklärung 2022

der Bergader Privatkäserei GmbH mit den Standorten

Bergader Privatkäserei GmbH

Weixlerstr. 16

83329 Waging am See

Wendelstein Käsewerk GmbH

Maxlrainer Str. 18

83043 Bad Aibling

Gemäß Verordnung EG-VO 1221/2009

Inhalt

1. Vorwort der Geschäftsführung	3
2. Unternehmensporträt	4
2.1 Standortbeschreibung Bergader Privatkäserei GmbH (Waging am See)	6
2.2 Standortbeschreibung Wendelstein Käsewerk GmbH (Bad Aibling)	6
2.3 Prozess der Käseherstellung	7
3. Umweltpolitik	9
4. Rahmenbedingungen an den Standorten	12
5. Notfallvorkehrungen	12
6. Umweltmanagementsystem	13
7. Umweltaspekte	15
7.1 Ermittlung und Bewertung der Umweltaspekte	15
7.2 Direkte Umweltaspekte	16
7.3 Umweltbilanz und Entwicklung der wichtigsten Umweltkennzahlen je Standort	17
7.3.1 Umweltbilanz Bergader Privatkäserei GmbH	17
7.3.2 Umweltbilanz Wendelstein Käsewerk GmbH	23
7.4 Indirekte Umweltaspekte	29
8. Meilensteine: Umwelt & Soziales	31
9. Unsere Ziele und Maßnahmen für die Zukunft	34
9.1 Ziele und Maßnahmen der Bergader Privatkäserei GmbH	34
9.2 Ziele und Maßnahmen der Wendelstein Käsewerk GmbH	34
10. Freigabe für die Öffentlichkeit	35

Alle allgemeinen Unternehmenszahlen (z. B. Umsatz, Mitarbeiter) beziehen sich auf das Geschäftsjahr 2021 (Stichtag 31.12.2021) – mit Ausnahme der Angaben zu den Landwirten (Stand: Juni 2022).

1. Vorwort der Geschäftsführung

Wir befinden uns mehr denn je in einer Welt des Umbruchs und des Wandels. Corona, der Krieg in der Ukraine sowie steigende Energie- und Rohstoffpreise halten uns in Atem. Nicht zuletzt ist der Klimawandel die größte globale Herausforderung der Menschheit im 21. Jahrhundert. Was bedeuten diese Veränderungen und Herausforderungen für unser Unternehmen? Die Antwort lautet: Verantwortung übernehmen und noch nachhaltiger wirtschaften.

„Gemeinsam für morgen“ lautet daher unser Leitsatz für die kommenden Jahre. Wir sind überzeugt davon, dass wir zukunftsorientierte, zielgerichtete und praxisorientierte Lösungen nur Hand in Hand mit allen Beteiligten entwickeln und umsetzen können. Unser Anspruch ist es, Worten auch Taten folgen zu lassen.

Nachhaltigkeit ist bei Bergader die Grundlage unseres Tuns. Wir sehen es als unsere Aufgabe, die wunderschönen Bergregionen und deren Natur weiterhin so lebenswert zu erhalten. Das geht nur gemeinsam und im Einklang mit unseren bäuerlichen Familienbetrieben, den Menschen hinter Bergader und einer ressourcenschonenden Wertschöpfung. Wir sehen Nachhaltigkeit dabei als Klammer, die unsere unternehmerischen Ansätze zusammenhält und ihnen eine Richtung gibt. Unser Anspruch ist es, nachhaltiger zu wirtschaften, Lösungen zu finden und diese gemeinsam jetzt anzupacken, statt abstrakte Ziele für die ferne Zukunft zu definieren.

Rückblickend ziehen sich nachhaltiges Wirtschaften und Handeln wie ein roter Faden durch unsere Unternehmensgeschichte – auch, was soziale Aspekte betrifft. Uns waren und sind beispielsweise die betriebliche Altersvorsorge sowie die Vereinbarkeit von Familie und Beruf sehr wichtig, weil wir Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern Sicherheit geben wollen. Das ist gerade in unsicheren oder sich schnell ändernden Zeiten von großem Wert.

Wir haben auch nach außen hin Zeichen gesetzt. Zum einen durch das Umweltmanagementsystem EMAS: Seit 1998 verpflichten wir uns dazu, kontinuierlich besser zu werden, erheben Verbrauchsdaten, dokumentieren unseren Ressourcenverbrauch und beschreiben Maßnahmen zur Einsparung und Energieeffizienz. Folgerichtig berücksichtigen wir auch bei Investitionen über die gesetzlichen Anforderungen hinaus Umwelt- und Nachhaltigkeitsaspekte. Zum anderen sind wir Teil des Umwelt- und Klimapaktes Bayern und bekennen uns auch hier öffentlich zum Schutz wichtiger Ressourcen und unserer Umwelt.

Seit 2020 erarbeiten wir in unserem Nachhaltigkeitsteam konkrete Lösungsansätze, bündeln unsere bereits bestehenden Einzelmaßnahmen, bringen neue Ideen ein und identifizieren mögliche Stellschrauben für unseren Weg in die Zukunft. Um Bergader ganzheitlich entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu betrachten, bringen sich hier Kolleginnen und Kollegen aus allen Bereichen des Unternehmens ein. Geleitet wird das Strategie-Team von unserem geschäftsführenden Gesellschafter Felix Kress.

Wir danken allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die sich bei ihrer täglichen Arbeit aktiv für Umweltschutz und Nachhaltigkeit einsetzen – ganz nach unserem Motto „Gemeinsam für morgen“.

Februar 2023

2. Unternehmensporträt

Wir sind ein bayerisches Familienunternehmen mit „Leib und Seele“ und folgen seit 120 Jahren konsequent dem Grundsatz des Firmengründers Basil Weixler: beste Qualität aus der Region. Unsere Eigenständigkeit und Unabhängigkeit wahren wir seit unserer Gründung vor 120 Jahren durch Basil Weixler in seiner kleinen Dorfkäserei. Die dort gefassten Grundsätze wurden seitdem von jeder der vier Generationen der Unternehmerfamilie konsequent weitergeführt.

Seit jeher sind wir fest verwurzelt mit unseren wunderschönen Alpen und der langjährigen Tradition der Käseherstellung verbunden mit moderner Technik. Vom bayerischen Oberland über den Schliersee und den Tegernsee, dem Chiemgau vorbei an der Kampenwand zum Waginger See bis in den Rupertiwinkel: Bergader gehört gemeinsam mit seinen Landwirten in die Region und ist Teil des bayerischen Lebensgefühls.

Unsere Standorte sind:

- ▶ Bergader Privatkäserei GmbH, Waging am See (Hauptsitz und Produktionsstandort)
- ▶ Wendelstein Käsewerk GmbH, Bad Aibling (Produktionsstandort)
- ▶ Bergader Italia, Villafranca di Verona (Vertriebsstandort)

Bergader auf einen Blick:

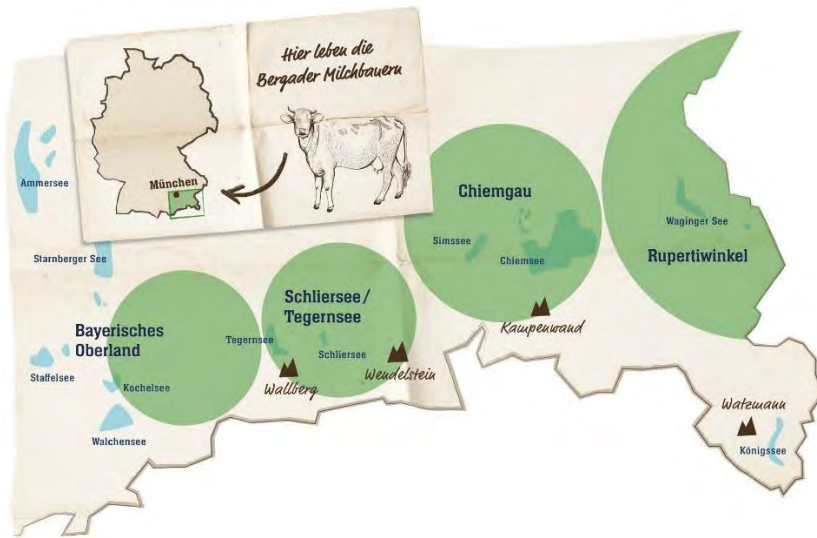


Partnerschaftliche Zusammenarbeit

Als Familienunternehmen mit langjähriger Tradition liegt uns das partnerschaftliche Verhältnis mit all unseren Milchlieferanten besonders am Herzen. In den Alpen und im Alpenvorland sind die landwirtschaftlichen Betriebe charakteristisch familiär geprägt und kleinstrukturiert. So haben unsere 1.100 Milcherzeuger im Schnitt rund 40 Kühe bei sich auf dem Hof. Nahezu 20 Prozent der Bergader-Milch stammt von Bergbauern mit einer durchschnittlichen Anzahl von nur 30 Kühen. Unsere Milcherzeuger sind fast ausschließlich Familienbetriebe, zu denen wir oft schon seit Generationen eine enge Beziehung pflegen.

Wir beziehen unsere Milch von Vertragsbauern aus der Region mit einem kurzen Transportweg von nur durchschnittlich 20 Kilometern um unsere Standorte in Waging und in Bad Aibling. Die kurzen Wege und der Bezug des Rohstoffs direkt vor Ort sind Grundsätze bei Bergader. Dabei unterstützen wir auch kleinere bäuerliche Betriebe mit einer geringen Milchmenge inmitten der Berggebiete. Diese

Herausforderung geht Bergader aus Überzeugung gerne ein. Als fest in der Region verwurzelte Molkerei mit einer langen Tradition tragen wir auch eine gesellschaftliche Verantwortung.



Bergader und seine Marken

Von aromatischem Blaukäse über cremigen Weichkäse bis hin zu würzigem Scheibenkäse sind unsere Produkte sowohl an der Käsetheke als auch im Kühlregal zu finden. Hergestellt in einer der schönsten Regionen Bayerns – aus frischer Alpenmilch, mit viel Liebe zum Produkt und 120 Jahren Tradition. Dafür verbindet Bergader das Wissen traditioneller Käsekunst mit modernster Käsereitechnologie. Denn guten Käse herzustellen, hat vor allem mit Erfahrung, Fingerspitzengefühl und der richtigen Reifung zu tun.

Unsere langjährige Kompetenz und Innovationsstärke beweisen wir unter anderem im Bereich Blaukäse: Mit Bavaria blu sind wir Marktführer im Selbstbedienungsbereich in Deutschland. Als bedeutendster Blaukäse-Exporteur sind wir international vor allem mit unserem Traditionsprodukt Bergader Edelpilz vertreten. Mit Almzeit bietet Bergader ein breites Sortiment an Weichkäse mit und ohne Zutaten, Obazda sowie variantenreichen Schnittkäse für die Käsetheke. Unser Bergbauern Käse steht für Schnitt- und Weichkäse aus wertvoller Bergbauernmilch. In der Käsetheke überzeugt Bonifaz mit der Vielfalt unterschiedlichster Zutaten in cremigem Weichkäse.

Unser Qualitätsversprechen

Aufwendige mikrobiologische, chemische und physikalische Qualitätsuntersuchungen begleiten den gesamten Herstellungsprozess bei Bergader. So erfüllt jede unserer Käsespezialitäten, die das Haus verlässt, höchste Qualitätsansprüche. Die gleichbleibend hohe Qualität aller Bergader-Spezialitäten ist seit jeher ein wichtiger Teil unserer Unternehmensphilosophie. Bei der Herstellung unserer Produkte setzen wir deshalb auf höchste internationale Standards und sorgfältigste Überwachung.



2.1 Standortbeschreibung Bergader Privatkäserei GmbH (Waging am See)



Das Betriebsgelände umfasst seit der 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 ökologischen Ausgleichflächen betragen 8.332 m². 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 zur Abholung der Milch 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 wurde eine eigens erbaute Waschhalle in Waging am See 2021 in Betrieb genommen. Die gesamte Logistik für die Auslagerung der fertigen Produkte wird hauptsächlich durch externe Speditionen durchgeführt.

2018 wurde eine Lärmschutzwand mit einer Höhe von 8 m installiert. Diese minimiert die Ausbreitung von Lärm am Standort um die Lärmimmissionen in der Nachbarschaft weitest möglich gering zu halten.

Vor rund drei Jahren haben die Planungen für die neuen Betriebsgebäude am Gärtnerweg 7 und 9 in Waging begonnen. Die Tankwagenwaschanlage wurde Ende 2020 in Betrieb genommen. Das neue

Rechenzentrum wurde bereits im Juni 2020 erfolgreich in Betrieb genommen. 2021 wurde auf dem Gelände ein Bienenhaus errichtet und seitdem von unserem Imker betreut.

2.2 Standortbeschreibung Wendelstein Käsewerk GmbH (Bad Aibling)



Das Betriebsgelände umfasst ca. 17603,91 m². Davon sind ca. 9.423,3 m² überbaut (Gebäude), 5125,5 m² versiegelt (Teer- bzw. Betonflächen) und 3054,0 m² (Grünflächen bzw. offenes Verbundpflaster unversiegelt). Die Parkplätze für Besucher und Mitarbeiter, sowie der Werksverkauf sind in der Größe des Betriebsgeländes miteingefasst. Das Käsewerk liegt mit seinen Betriebsflächen in einem Gewerbegebiet.

Die Milch aus unseren Einzugsgebieten wird durch eigenständige Spediteure in unserem Auftrag bei den Milcherzeugern erfasst und in Bad Aibling 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

2.3 Prozess der Käseherstellung

Nur bester Käse darf den Absender Bergader Privatkäserei tragen. Um das zu garantieren, verbinden wir traditionelles Käsehandwerk mit moderner Herstellungstechnik und nehmen nur die besten Zutaten für unseren Käse. Cremigste Weichkäse, einzigartiger Blauschimmel-Genuss und natürlich gereifte Schnittkäse - für jeden Käseliebhaber ist ein besonderes Schmankerl dabei!

Schritt 1: Die Milch

Die verwendete Milch entstammt hauptsächlich aus unserer Heimatregion, dem Alpenvorland. Zweimal täglich gehen unsere Vertragsbauern aus unseren Milchregionen in den Stall, um ihre Kühe zu melken. Die umfangreichen Qualitätskontrollen beginnen schon beim Abholen der Milch am Hof. Denn weiterverarbeitet wird die Milch nur dann, wenn alle Qualitäts-Anforderungen erfüllt sind.

Schritt 2: Dicklegen der Milch, Zugeben der Reifekulturen

Damit mild-zarter Bonifaz, fein-würziger Bavaria blu oder vollmundiger Bergader Almzeit entstehen kann, bedarf es des Zusammenspiels von präziser Technik und der Erfahrung und des Fingerspitzengefühls unserer Käsemeister.

Nur sie wissen, mit welcher Menge Lab die Milch dickgelegt werden muss. Und sie sorgen dafür, dass Reifekulturen und der blaue oder weiße Edelschimmel genau im richtigen Moment der Käsereimilch zugegeben werden. Dabei verwenden wir ganz spezielle Kulturen, damit jeder unserer Käse seinen unverwechselbaren Charakter bekommt.

Das Lab ist dafür verantwortlich, dass die Milch in der Käsewanne dickgelegt wird – der Schritt steht am Anfang der Käseherstellung. Ganz genau heißt das, das Milcheiweiß gerinnt.

Schritt 3: Käseharfe und Käsebruch

Mit Hilfe der Käseharfe wird die entstandene Masse in kleine Stücke geschnitten. So entsteht der Käsebruch. Der richtige Zeitpunkt des Schneidens ist von großer Bedeutung für optimale Käsequalität.

Durch das Schneiden des Bruches trennt sich die Molke von den festen Bestandteilen der Milch (Eiweiß, Fett, Milchzucker). Wieder sind es die Käsemeister, die entscheiden, wann der Käsebruch die richtige Konsistenz hat. Sie fühlen den Bruch per Hand und wissen, ob der junge Käse nun bereit für die Weiterverarbeitung ist. Erst dann wird die Molke abgelassen, zurück bleibt die frische Käsemasse.





Schritt 4: Der Käse wird in Formen gefüllt

Noch aber fehlt dem Käse einiges von dem, was ihn später unverkennbar macht. Zum Beispiel seine typische Form. Dafür wird der Käsebruch in Formen gefüllt. Bei der Bergader Privatkäserei gibt es kleine und große, runde und eckige Formen. Ist der Käsebruch zusammengewachsen, werden die Laibe aus den Formen genommen und kommen im Anschluss in das Salzbad. Ein wichtiger Schritt für die Rindenbildung und den Geschmack.

Schritt 5: Die Reifung

Die wirkliche Magie der Käseherstellung passiert aber während der Reifung. Jetzt leisten die Reifekulturen ganze Arbeit und bauen das MilCHFett und Milcheiweiß ab. Dabei bilden sich die typischen Geschmacksnuancen der Käsesorten. Auch der feine Reifemantel aus weißem Edelschimmel, der viele Bergader Käse auszeichnet, entwickelt sich erst während der Reifung. Voraussetzung dafür sind optimale Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Blauschimmelkäse werden zu Beginn der Reifung zudem pikiert: Mit feinen Nadeln wird in den Käseteig gestochen, so dass Sauerstoff in das Innere gelangt. Nur dadurch kann sich der blaue Edelschimmel entwickeln.

Jeder Käsetyp verlangt nach seinen eigenen optimalen Reifebedingungen. Erst wenn diese stimmen, gelingen cremiger Käseteig und köstlicher Käsegeschmack. Das macht die Käsespezialitäten der Bergader Privatkäserei so einzigartig.

3. Umweltpolitik & Soziales

Unser Nachhaltigkeitsengagement und der verantwortungsbewusste Umgang mit der Natur, den Menschen und unserer schönen Region basieren auf unserer Philosophie. Partnerschaftlich, glaubwürdig und generationsübergreifend: Diese Werte sind fest in unserem unternehmerischen Denken verankert und leiten unser Handeln. Gleichzeitig haben wir sowohl im Unternehmen als auch in unserer Wertschöpfungskette große Herausforderungen zu meistern.

Die Eckpfeiler unserer Nachhaltigkeitsphilosophie sind:

- ▶ Partnerschaftliche Beziehungen auf Augenhöhe
- ▶ Ressourcenschonende Wertschöpfung
- ▶ Erhalt der lebenswerten Region
- ▶ Offenes Miteinander

Das leitet uns

Unsere Nachhaltigkeitsstrategie basiert auf den wesentlichen Themen, die im Nachhaltigkeitsteam erarbeitet wurden, und orientiert sich an den Nachhaltigkeitszielen der Vereinten Nationen, den sogenannten SDGs (Sustainable Development Goals). Fünf davon sind von besonderer Relevanz für uns. Durch unser Handeln und durch die Zusammenarbeit mit unseren Partnern tragen wir dazu bei, diese Ziele zu erreichen.



SDG 3: Gesundheit und Wohlergehen

Als verantwortungsbewusster Arbeitgeber ist uns das Wohlbefinden unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter besonders wichtig. Ein Baustein ist dabei unser betriebliches Gesundheitsprogramm. Gleichzeitig unterstützen wir unsere Mitmenschen durch Kooperationen mit regionalen Tafeln und einer überbetrieblichen Kita.



SDG 13: Maßnahmen zum Klimaschutz

Viele kleine Stellschrauben können zusammen Großes bewirken. Deshalb setzen wir mit unseren Maßnahmen überall dort an, wo wir etwas verändern können. Sei es mit CO₂-Projekten bei den Milchbauern, der Modernisierung von Anlagentechnik in der Produktion zur Reduzierung von Emissionen oder der Verringerung von Kunststoff bei unseren Verpackungen.



SDG 6: Sauberes Wasser und Sanitäreinrichtungen

Trinkwasser ist eine überlebenswichtige Ressource. Durch unsere Umweltschutzmaßnahmen und als Partner des Deutschen Alpenvereins (DAV) tragen wir zum Schutz dieses Gutes bei.



SDG 15: Leben am Land

Als Milchveredler sind wir auf eine intakte Natur angewiesen, da hochwertige Milch und hochwertige Futtermittel die Basis unseres Wirtschaftens darstellen. Die kleinen Betriebe unserer Milchlieferanten liegen im Voralpen- und Alpenland und leisten an vielen Stellen einen Beitrag zu Biodiversität und Landschaftsschutz. Durch eine partnerschaftliche Beziehung zu unseren Landwirten mit Blick in die Zukunft fördern und erhalten wir die kleinbäuerliche Struktur.



SDG 12: Nachhaltiger Konsum und nachhaltige Produktion

Wir setzen uns für eine nachhaltige Produktion ein. Von unserem Generationendenken als Familienunternehmen über unsere effiziente Produktion bis hin zur Weiterentwicklung der Verpackungen beherzigen wir diesen Ansatz entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Umwelt- und Klimaschutz

Seit über 20 Jahren arbeiten wir kontinuierlich an der Einsparung von Ressourcen und an unserer Energieeffizienz – nachweislich mit Erfolg. Es sind viele kleine und größere Stellschrauben, an denen unser Unternehmen in der Vergangenheit gedreht hat, um nachhaltiger zu wirtschaften. Wichtige Meilensteine waren:

- ▶ Bau einer neuen Tankwagenwaschhalle inklusive Lagergebäude am Standort Waging im Jahr 2020 zur Verbesserung der Prozesse und der Reduzierung der Wasser- und Reinigungsmittelverbräuche
- ▶ Fertigstellung einer Gasturbinen Kraft-Wärme-Kopplungsanlage in Waging im Jahr 2021: Zwei Mikrogas-turbinen erzeugen zusammen 390 kW Strom und mit einem neuen Dampfkessel 4.810 kW Dampf. Durch die Turbinen können wir circa 25 Prozent des Strombedarfs am Standort abdecken.
- ▶ Austausch von Leuchtmitteln am Standort Bad Aibling, woraus pro Jahr eine Einsparung von 36.000 kWh resultiert
- ▶ Umbau eines Kompressors auf Wärmerückgewinnung in Bad Aibling im Jahr 2021, wodurch im Wochenendbetrieb kein Dampf mehr benötigt wird
- ▶ Durch die vollständige Umstellung auf Grünstrom im Zeitraum von 2012 bis 2014 reduzieren wir unsere CO₂-Emissionen um durchschnittlich circa 7.200 Tonnen jährlich.

Kreislaufwirtschaft & Verpackungen

Seit 2021 arbeitet ein Projektteam – bestehend aus Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern aus Entwicklung, Einkauf, Produktmanagement und Controlling und unter Leitung der Geschäftsführung – in einem Dachprojekt an der Umsetzung der gesetzten Nachhaltigkeitsziele für Verpackungen bis 2025. Hierbei werden nicht nur bestehende Projekte gelenkt, sondern auch neu aufkommende Themen und aktuelle Entwicklungen am Markt intensiv diskutiert. Es wurde ein konkreter Zeitplan für alle Artikel entworfen und priorisiert. Aktuelle Entwicklungen werden zeitnah in den Zielsetzungen berücksichtigt.

Mitarbeiterfreundliches Arbeitsumfeld

Wir bieten flexible Arbeitszeitmodelle, Homeoffice im Verwaltungsbereich und unsere betriebseigene Kindertagesstätte „Die Käsemäuse“. Dass der Mensch für uns im Fokus steht, zeigen weitere Mitarbeiterbenefits wie die tarifliche Vergütung, Weihnachts- und Urlaubsgeld, eine strukturierte Einarbeitung, vielfältige Fort- und Weiterbildungsangebote, ein Zuschuss zur betrieblichen Altersvorsorge sowie attraktive Mitarbeiteraktionen und Firmenevents.

Eine weitere Besonderheit ist unser Betriebsrestaurant das „Weixler“, benannt nach unserem Firmengründer. Seit den Anfängen von Bergader ist die „tägliche warme Mahlzeit“ eine gelebte Tradition, die bis heute Bestand hat.

Ebenso am Herzen liegt uns die Förderung unseres beruflichen Nachwuchses: Derzeit bilden wir rund 20 junge Menschen in sieben verschiedenen Berufen aus und decken dabei den milchwirtschaftlichen, technischen, kaufmännischen und IT-Bereich ab. Dank individueller Karrierebegleitung, strukturiertem Schulungsprogramm und eigenverantwortlicher Aufgaben ist unser Ausbildungskonzept dabei die ideale Mischung aus Theorie und Praxis.

Betriebliches Gesundheitsmanagement „Bergader bewegt“

Wir möchten, dass unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gesund bleiben – bis in die Rente. Unser betriebliches Gesundheitsmanagement umfasst zahlreiche Aktionen und Maßnahmen, die weit über ein Standardangebot hinausgehen und passgenau und flexibel auf die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und ihre Bedürfnisse zugeschnitten sind. Dazu gehören:

- ▶ Regelmäßige Beratung und Betreuung durch geschulte Physiotherapeuten in verschiedensten gesundheitlichen Fragestellungen sowie Vor-Ort-Termine bei unserer Betriebsärztin
- ▶ Drei Gesundheits-Lounges in Waging, jeweils ausgestattet mit „Plate One“-Vibrationstrainingsplatten, TRX®-Bändern, Blackrolls® und Therabändern®
- ▶ Online-Kurse (z. B. Faszientraining) und Webinare (z. B. Achtsamkeit, Resilienz)
- ▶ Sonderaktionen wie Ganganalysen, Massagetermine, Ernährungsberatung oder Hilfe beim Thema Sucht
- ▶ Unterstützungsangebote am Arbeitsplatz (z. B. Exoskelette, Gehörschutz, Arbeitsschutzbrillen)
- ▶ „Bewegtes Büro“ mit elektrisch höhenverstellbaren Schreibtischen und ergonomischen Bürostühlen
- ▶ „Best Water“ Umkehrosmose-Anlagen für kostenloses Trinkwasser
- ▶ Bergader-Apfelkiste von regionalen Bio-Obstbauern für regelmäßige Vitamine „to go“

Soziales Engagement

Wir unterstützen verschiedenste Projekte, die sich für den Erhalt der Natur und unserer Berglandschaft einsetzen. So geben wir zahlreichen Bienenvölkern ein Zuhause, säen Blühwiesen, organisieren Spendenaktionen oder kooperieren mit dem Deutschen Alpenverein.

Tierwohl

Wir legen großen Wert darauf, unsere Milchbauern bei Maßnahmen für mehr Tierwohl auf ihren Höfen aktiv zu unterstützen. Im Rahmen des Programms haben wir unseren Landwirten in den vergangenen Jahren gemeinsam mit dem Landeskuratorium der Erzeugerringe für tierische Veredelung in Bayern (LKV) eine Beratung zu Haltungs- und Tierwohlthemen angeboten, die speziell auf ihre Höfe zugeschnitten ist und aufzeigt, was über die gesetzlichen Bestimmungen zur Tierhaltung hinausgehend umgesetzt werden kann.



Bergader-Beratungsprogramm



Gesundheitsmanagement



Bergader Honigalm



Betriebskita „Die Käsemäuse“



Spendenaktionen



DAV-Kooperation
„200 Tannen setzen“

4. Rahmenbedingungen an den Standorten

Externe Anforderungen an unsere Standorte und unser Umweltmanagementsystem sind insbesondere durch die für uns geltenden rechtlichen Vorschriften sowie die unserem Managementsystem zugrundeliegenden 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 den Betriebsgeländen vorliegen sowie die Betriebsflächen nicht in einem Wasserschutzgebiet liegen oder an eines angrenzen. Ebenso sind die Betriebsgelände nicht als Überschwemmungsgebiete definiert. Hierbei gilt es besonders auch die Grenzwerte für Lärm-Immissionen zu berücksichtigen.

Unsere Unternehmen sind eingestuft gemäß 4. BImSchV nach Industrieemissionsrichtlinie.

Wir haben ermittelt, welche Vorschriften und Bescheide für uns relevant sind und wie sich diese auf unseren Standort auswirken. Des Weiteren haben wir sichergestellt, 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. Am Standort Bad Aibling befassen wir uns aktuell mit den Auswirkungen erhöhter Lärmwerte, weil entsprechende Anforderungen in Hinblick auf den Umweltaspekt Lärm bestehen. Wir sind im ständigen Kontakt mit den Umweltbehörden sowie einem externen Gutachter, den wir mit Lärmmessungen beauftragt haben. Um die Lärmbelastung in der Nachbarschaft zu reduzieren wurden umfangreiche Schallschutzmaßnahmen an den technischen Anlagen durchgeführt. Die letzten noch möglichen technischen sowie organisatorischen Maßnahmen zur Lärmreduzierung am Standort Bad Aibling werden nach aktuellem Stand der Technik ausgewählt und umgesetzt. Bei der zukünftigen Planung von Anlagen und Erweiterungen an den Standorten werden Maßnahmen zur Reduzierung von Lärmbelastungen berücksichtigt. Aktuell liegen keine neuen Beschwerden der Nachbarschaft zur Lärmsituation vor Ort vor.

5. Notfallvorkehrungen

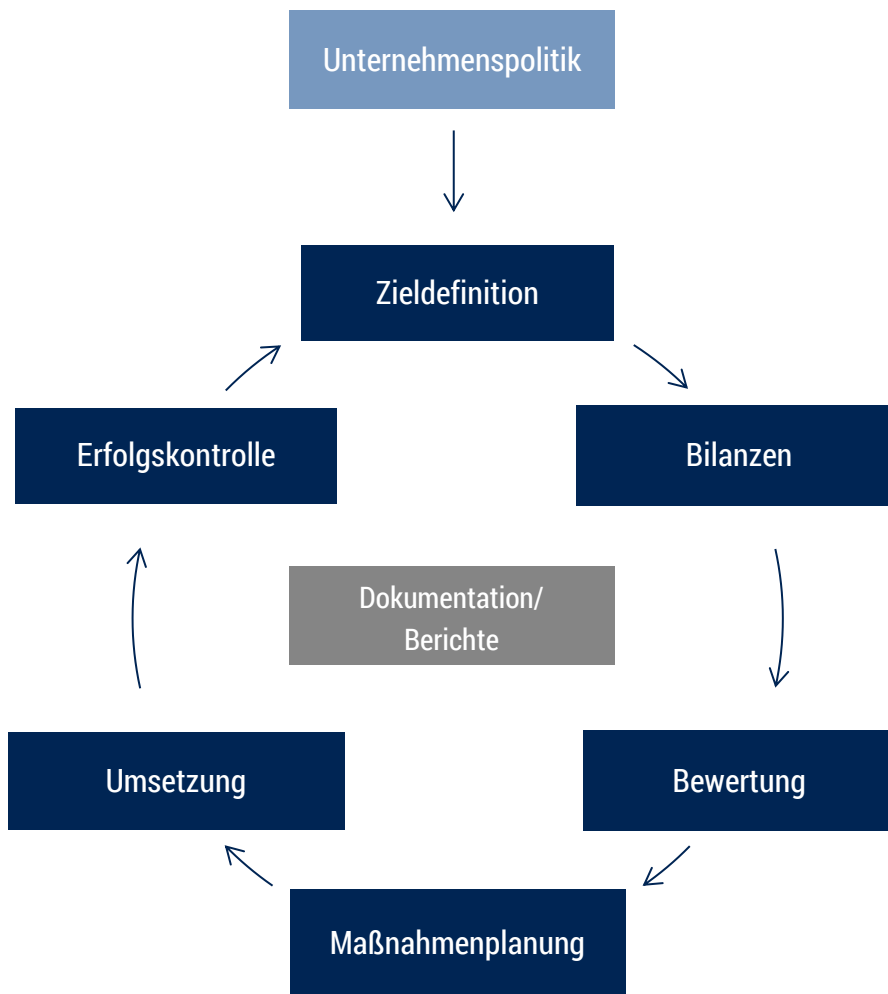
Im Rahmen unseres betrieblichen Notfallmanagements haben wir als wesentliche Gefahrenquellen, die genehmigungspflichtige NH₃-Kälteanlagen, die Lagerung und den Umgang mit Reinigungschemikalien (Salpetersäure; Natronlauge) sowie den Ausbruch von Feuer ermittelt. Die Mitarbeiter werden in den jährlich 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 an den Standorten 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. 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. Mindestens einmal jährlich findet eine EMAS-Sitzung statt, an der u.a. die Geschäftsführung, Betriebsleitung, der UM-Beauftragte, Einkauf, das Qualitätsmanagement, die Technische Planung und weitere Bereiche teilnehmen. In dieser Sitzung werden Neuerungen besprochen, das Umweltprogramm und die Umweltziele fixiert und draus Maßnahmen abgeleitet. Extern wird die Einrichtung, das System und die Umwelterklärung durch einen zugelassenen Umweltgutachter überprüft.

Die speziell für das Umweltmanagement relevanten Verantwortlichkeiten sind im folgender Umweltorganisation 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 nachfolgendem Schema bewertet

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**
- ▶ **Umgang mit Gefahrstoffen / Reinigungsmitteln**
- ▶ **Abfallvermeidung /-verwertung /-entsorgung**
- ▶ **Emissionen (CO₂ - SO₂ - NO_X - PM₁₀ - Kältemittel)**
- ▶ **Betriebsmittel**
- ▶ **Verpackungsmaterial**
- ▶ **Lärmimmissionen**

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 das Misch und Ausgleichsbecken in die Kanalisation zur Kläranlage geleitet. Die Grenzwerte werden eingehalten. 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.

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

7.3 Umweltbilanz und Entwicklung der wichtigsten Umweltkennzahlen je Standort

Die erfassten Daten des In- und Outputs und die daraus entwickelten Umweltkennzahlen sind für alle Standorte 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 t) herangezogen.

Nachfolgende finden Sie die Daten der einzelnen Standorte.

7.3.1 Umweltbilanz Bergader Privatkäserei GmbH

Unternehmenskennzahlen	Einh.	2020	2021	2022
Erdgas kWh/t Käse	kWh/t	929,7	1059,1	729,1
Stromverbrauch kWh/t Käse	kWh/t	522,8	518,1	539,8
Heizöl kWh/t Käse	kWh/t	1,0	0	229,8
Gesamtenergie kWh/t Käse	kWh/t	1453	1577	1498,7
Anteil erneuerbarer Energie an Gesamtenergie	%	38,5	32,9	35,6
Frischwasser in m ³ /t Käse	m ³ /t	14,5	13,5	13,9
Abwasser in m ³ /t Käse	m ³ /t	18,6	18,4	17,8
Reinigungsmittelverbrauch in kg/t Produkt	kg/t	35,7	35,8	39,95
Verpackungen in kg/t Käse	kg/t	178,7	179,4	170,6
CO ₂ -Emissionen Gesamt in kg/t Käse	kg/t	180,8	214,5	204,4
Abfall zur Verwertung in kg/t Käse	kg/t	11,70	10,83	12,38
Gefährlicher Abfall gesamt in kg/t Käse	kg/t	0,06	0,14	0,06
SO ₂ -Emissionen in g/t Käse	g/t	14	12	106
NO _x -Emissionen in g/t Käse	g/t	86	96	82
PM ₁₀ -Emissionen in g/t Käse	g/t	13	14	16

7.3.1.1 Stoff- und Materialeingang

Bereich	Einh	2020	2021	2022	Bewertung	Einfluss
Rohstoffe						
Milch	kg	146.391.977	151.405.000	153.889.039	-	-
Rahm	kg	7.962.797	6.342.025	5.762.150	-	-
Betriebs- und Hilfsstoffe, Energie						
Strom	kWh	13.871.137	12.817.567	13.289.085	A	II
Erdgas	kWh	22.123.879	26.097.996	18.260.513	A	II
Heizöl - EL	kWh	22.620	0	5.754.811	B	II
Diesel	Ltr.	104.631	93.218	86.148	B	II
Benzin	Ltr.	0	9.835	6.434	C	II
Wasser	m³	344.160	332.708	347.458	A	II
Kühlmittel						
Ammoniak Bestand	kg	5.800	5.800	5800	B	III
FCKW/FKW Leckage	kg	7	165	158	B	II
Chemikalien						
Wasseraufbereitung	kg	12.000	8.000	10.000	B	II
Säuren	kg	445.610	498.000	520.878	A	II
Laugen	kg	405.135	384.432	399.440	A	II
Reinigungsmittel gesamt	kg	850.745	882.432	920.318	A	II
Verpackungen						
Kartonagen	kg	3.163.460	3.309.795	3.095.634	A	II
Papier	kg	91.123	118.284	133.246	A	II
Kunststoffe	kg	969.879	970.041	739.548	A	II
Aluminium	kg	22.861	14.152	28.616	A	I
Klebstoff	kg	4.834	9.408	8.448	B	II
Büromaterial und Papier						
Putzpapier	kg	2.634	1.370	1.563	C	II
Kopier-/Druckerpapier	Bl.	925.000	1.350.000	305.000	A	I
Papierhandtücher	Bl.	2.690.400	3.192.000	2.857.600	A	II

* Die erstmalige Erfassung der FCKW/FKW Leckage der entsprechenden Anlagen fand 2020 statt.

7.3.1.2 Fertig-/Nebenprodukte und Emissionen

Bereich	Einh	2020	2021	2022	Bewertung	Einfluss
Produkte						
Schnitt u. Weichkäse	kg	23.797.355	24.642.000	25.046.336	-	-
Milch Verkauf	Ltr.	21.527.125	17.951.353	15.402.970	-	-
Molkenkonzentrat	kg	21.509.000	21.601.000	22.911.000	-	-
Abwasser						
Abwassermenge	m ³	442.406	453.021	446.644	A	I
Emissionen						
Dampfkessel (Erdgas) CO ₂ -Emissionen	kg	4.014.758	4.735.930	3.313.684	A	II
Dampfkessel (Heizöl) CO ₂ -Emissionen	kg	22.620	0	1.260.531	B	I
Fuhrpark CO ₂ -Emissionen	kg	272.041	265.579	220.037	A	II
Strom CO ₂ -Emissionen	kg	0	0	0	A	II
FCKW/FKW Leckage CO ₂ -Emissionen	kg	10.282	285.351	325.426	A	II
CO₂-Emissionen gesamt *)	kg	4.302.035	5.286.860	5.119.678	A	II
SO₂ – Emissionen*)	kg	322.000	286.000	2.699.000	A	II
NO_x – Emissionen ohne Stromerzeug. **)	kg	2053	2354	2052	A	II
PM₁₀ – Emissionen ohne Stromerzeug. **)	kg	300	336	397	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 / kWh	0,18
Strom	kg CO ₂ / kWh	0,598 bis 31.12.2011 ab 01.01.2012 0,535 kg CO ₂ / kWh ab 01.01.2014 0,000 kg CO ₂ / kWh

7.3.1.3 Abfallbilanz

Bereich	Einh.	2020	2021	2022	Bewertung	Einfluss
Abfälle / Beseitigung						
Nicht gefährliche Abfälle	kg	0	0	0	C	II
Gefährliche Abfälle	kg	620	100	104	B	II
Abfälle / Verwertung						
Nicht gefährliche Abfälle	kg	277.498	263.490	308.799	A	II
Gefährliche Abfälle	kg	900	3.389	1.274	B	II

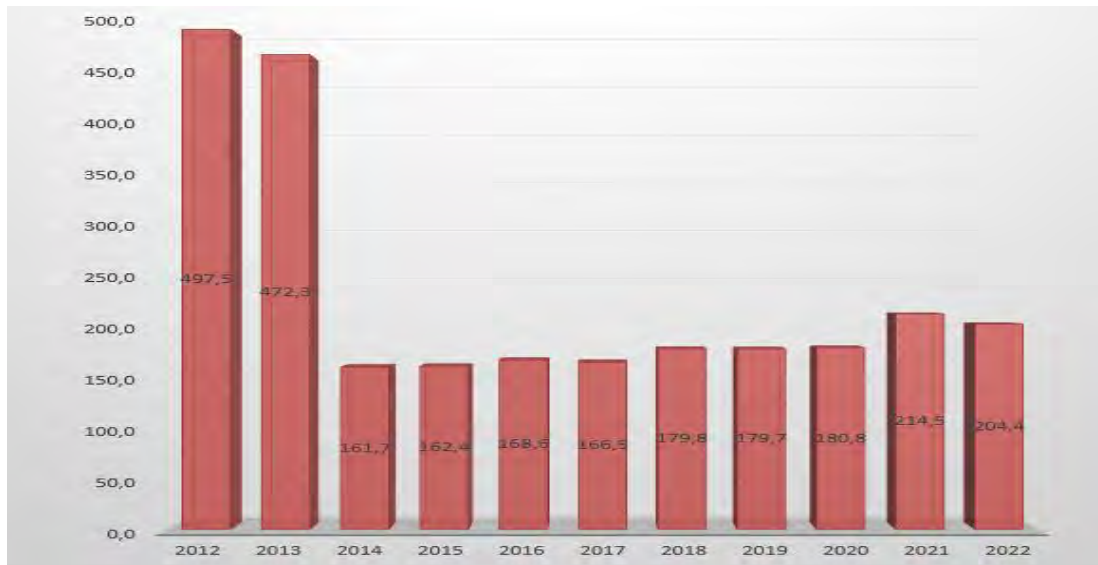
2019 ist es uns gelungen, anstelle der Beseitigung von nicht gefährlichen Abfällen, diese einer Verwertung zuzuführen. 2022 ist die Abfallmenge zum Vorjahr gestiegen. Gründe dafür sind zum einen eine erhöhte Entsorgung von Käse sowie die großen Mengen von Metallschrott die der Verwertung zugeführt wurde.

7.3.1.4 Entwicklung der wichtigsten Entsorgungsgüter

Bereich	Einh.	2020	2021	2022
Altöl	kg	900	0	0
Altpapier	kg	104.462	84.070	57.063
Elektronikschrott	kg	600	1.806	754
Metallschrott	kg	8.060	6.720	54.090
Ölabscheider	m ³	0	0	0
Reststoff energetisch	kg	136.121	128.520	134.330

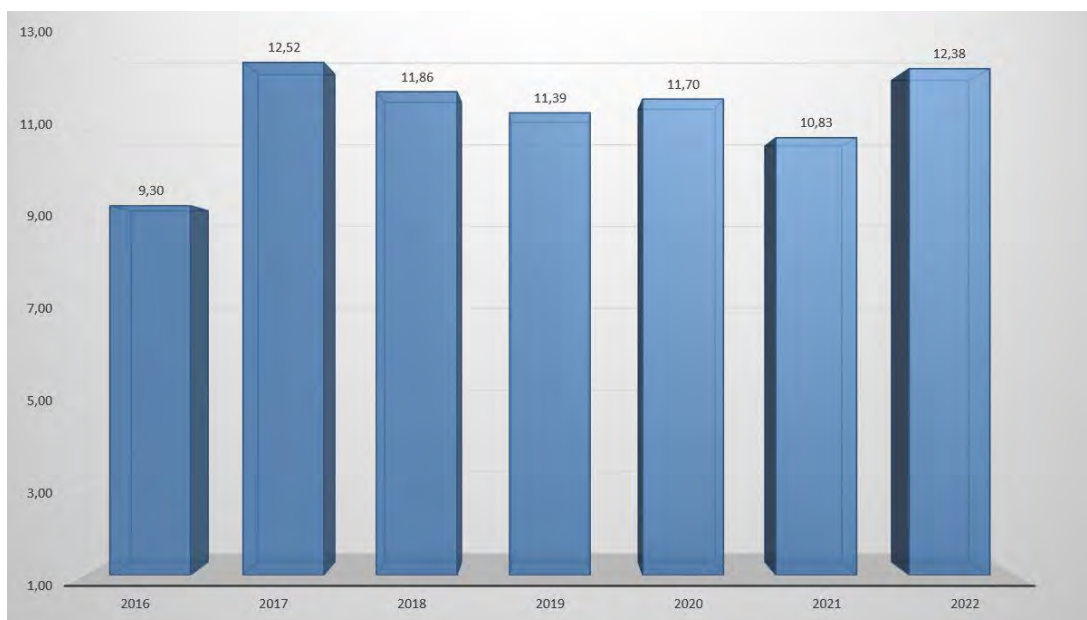
Die Entleerung des Ölabscheiders erfolgt seit 2006 nach Bedarf. Dieser wird durch eine regelmäßige Schwimmdeckenmessung ermittelt. Die Messung ergab keine Auffälligkeiten weshalb auch 2022 keine Entleerung notwendig war. Die Altpapiermenge konnte gesenkt werden. Aufgrund einer Entsorgungsaktion von Metallschrott stieg die Menge entsprechend an.

7.3.1.5 Entwicklung der CO₂-Emissionen in kg / t Käse



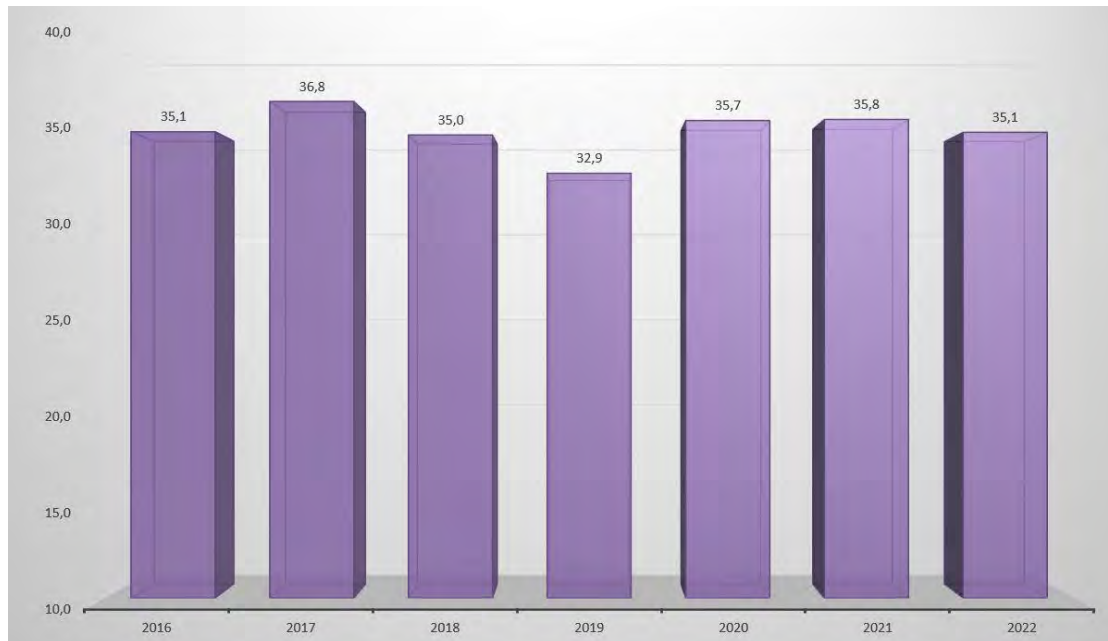
Es zeigt sich bei der Entwicklung der CO₂-Emissionen maßgeblich eine Reduzierung seit 2012 um nahezu zwei Drittel (von 497,5 kg CO₂/t Käse in 2012 auf 166,5 kg CO₂/t Käse in 2017). 2020 gab es eine leichte Steigerung aufgrund der erstmaligen Erfassung von CO₂-Emissionen durch Leckagen bei den Kälteanlagen und das entsprechende notwendige Nachfüllen von Kältemitteln. Durch die erhöhte Menge an notwendigem Nachfüllen von Kältemitteln und dem Einsatz von Mikrogasturbinen zur Stromerzeugung, stiegen auch 2021 die CO₂-Emissionen an. Diese Menge verringerte sich 2022 wodurch auch die Emissionen leicht sanken.

7.3.1.6 Abfälle zur Verwertung in kg/t Käse



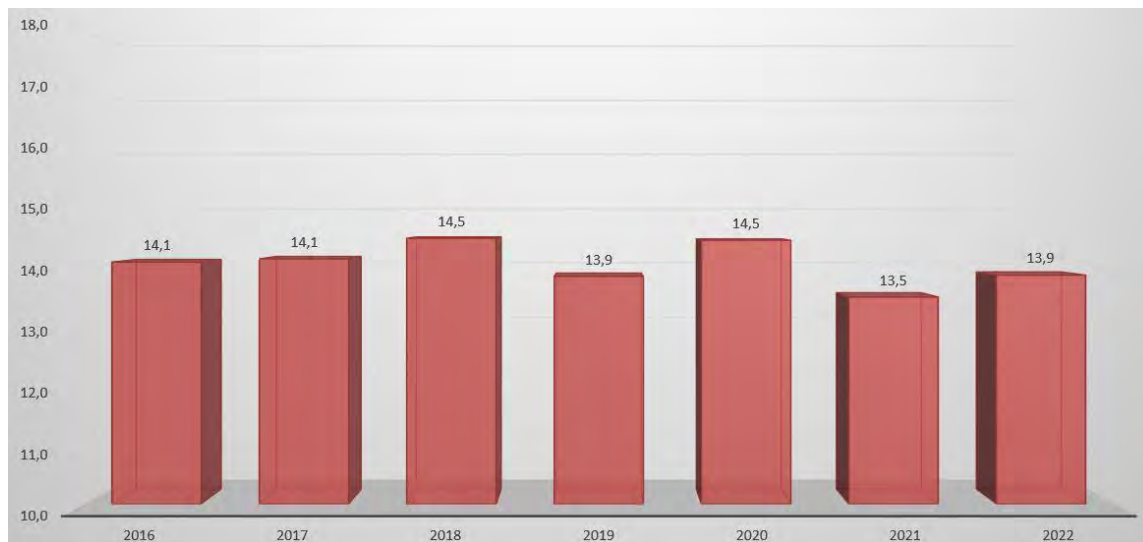
Durch viele Artikel mit kleiner Abpackmenge und Artikel in SB- Verpackungen wurden 2017 die Abfallmengen erhöht. Weiter sind Baumaßnahmen und die entsprechende Entsorgung ein Grund für den Anstieg im Jahr 2017. Durch unsere kontinuierliche Verbesserung des Abfallmanagements ist es uns 2018 und wiederholt 2019 gelungen die Abfallmenge zu reduzieren. 2020 stieg die Abfallfraktion von Käse der aufgrund der Pandemie nicht verkauft werden konnte an. 2021 sank der entsorgte Abfall auf einen Tiefstwert seit 2016, was sich jedoch 2022 änderte, da größere Mengen nicht abverkauft werden konnten.

7.3.1.7 Reinigungsmittelverbrauch in kg/t Käse



2018 ist es uns, durch eine gezielte prozessorientierte Planung der Reinigungen und der kontinuierlichen Substitutionsprüfung, den Reinigungsmittelverbrauch ohne Gefährdung der Produktsicherheit zu senken. 2020 macht die Pandemie einen Teil des Reinigungsmittelverbrauchs aus, da auch der Einsatz von Desinfektionsmitteln stieg. Auch eine hohe Auslastung der Käsereien und steigenden Produktion und die daraus resultierende Reinigung spricht für einen Anstieg des Reinigungsmittelverbrauchs. 2021 blieb fast unverändert. 2022 gab es einen leichten Trend nach unten, was jedoch allgemein nicht viel ausgemacht hat.

7.3.1.8 Frischwasserverbrauch in m³/t Käse



2020 stieg der Frischwasserverbrauch aufgrund der entsprechend hohen Auslastung der Käsereien an. 2021 ist der Frischwasserverbrauch trotz intensiver Reinigung gesunken, dies spricht für unsere Wasserspar-Maßnahmen wie z. B. neue Wasser-Düsen etc. am Standort. 2022 hielt sich der Frischwasserverbrauch relativ gleich mit dem Vorjahreswert.

7.3.2 Umweltbilanz Wendelstein Käsewerk GmbH

Unternehmenskennzahlen	Einh.	2020	2021	2022
Erdgas kWh/t Milch	kWh/t	150,5	158,6	90,00
Stromverbrauch kWh/t Milch	kWh/t	70,8	69,0	70,06
Heizöl in kWh/t Milch	kWh/t	0,26	0,00	64,70
Gesamtenergie kWh/t Milch	kWh/t	221,6	227,7	225,3
Anteil erneuerbarer Energie an Gesamtenergie	%	32%	30%	31%
Frischwasser in m ³ /t Milch	m ³ /t	1,72	2,77	2,66
Abwasser in m ³ /t Milch	m ³ /t	1,53	2,25	2,21
Reinigungsmittelverbrauch in kg/t Milch	kg/t	6,45	5,98	6,55
Verpackungen in kg/t Käse	kg/t	70,2	74,2	77,2
CO ₂ -Emissionen Gesamt in kg/t Milch	kg/t	27,6	18,7	18,7
Abfall zur Verwertung in kg/t Milch	kg/t	2,09	4,84	1,45
Gefährlicher Abfall gesamt in kg/t Milch	kg/t	0,70	0,82	1,14
SO ₂ -Emissionen in g/t Milch	g/t	0,80	0,20	135,90
NO _x -Emissionen in g/t Milch	g/t	47,4	47,2	47,8
PM ₁₀ -Emissionen in g/t Milch	g/t	6,9	6,92	8,24

7.3.2.1 Stoff- und Materialeingang

Bereich	Einh	2020	2021	2022	Bewertung	Einfluss
Rohstoffe						
Milch	kg	114.075.00	117.803.000	118.838.928	-	-
Betriebs- und Hilfsstoffe, Energie						
Strom	kWh	8.080.584	8.132.865	8.398.452	A	II
Erdgas	kWh	17.171.087	18.687.540	10.696.857	A	II
Heizöl - EL	kWh	29.917	0	7.691.291	B	II
Diesel	Ltr.	3.026	3.043	3.360	B	II
Wasser	m³	320.226	326.554	316.707	A	II
Kühlmittel						
Ammoniak Bestand	kg	6.150	6.150	6150	B	III
FCKW/FKW Leckage*	kg	73	169	168	B	II
Chemikalien						
Wasseraufbereitung	kg	14.000	16.000	29.300	B	II
Säuren	kg	267.939	310.707	282.608	A	II
Laugen	kg	327.742	394.284	362.564	A	II
Reinigungsmittel gesamt	kg	735.880	704.991	778278	A	II
Verpackungen						
Kartonagen	kg	251.494	288.904	316.905	A	II
Papier	kg	5.092	6.067	7.287	A	II
Kunststoffe**	kg	78.281	88.039	83.754	A	II
Weißblech	kg	752.566	659.372	814.398	A	I
Klebstoff	kg	960	960	960	B	II
Büromaterial und Papier						
Papierhandtücher	Bl.	1.641.600	1.337.600	1.824.000	A	II

* Die erstmalige Erfassung der FCKW/FKW Leckage der entsprechenden Anlagen fand 2019 statt.

** Im Jahr 2021 wurden weitere Verpackungen zu den Kunststoffen hinzugefügt. Da in der Erfassung entsprechende Verpackungen bzw. Materialien neu hinzugefügt wurden und 2019 sowie 2020 nicht berücksichtigt wurden, war es notwendig die entsprechenden Daten zu korrigieren.

7.3.2.2 Fertig-/Nebenprodukte und Emissionen

Bereich	Einh	2020	2021	2022	Bewertung	Einfluss
Produkte						
Schnitt u. Weichkäse	kg	14.678.227	15.297.000	15.847.994	-	-
Rahm	kg	6.342.025	6.569.005	-	-	-
Milch Verkauf	Ltr.	50.364.554	46.446.000	44.487.432	-	-
Molkenkonzentrat	kg	17.558.000	17.816.000	18.812.000	-	-
Abwasser						
Abwassermenge	m³	286.251	265.284	262.463	A	I
Emissionen						
Dampfkessel (Erdgas) CO ₂ -Emissionen	kg	3.115.989	3.391.175	1.941.128	A	II
Dampfkessel (Heizöl) CO ₂ -Emissionen	kg	6.553	0	1.684.697	B	I
Fuhrpark CO ₂ -Emissionen	kg	18.572	18.674	18.674	A	II
Strom CO ₂ -Emissionen	kg	0	0	0	A	II
FCKW/FKW Leckage CO ₂ - Emissionen	kg	6.418	27.921	167,5	A	II
CO₂-Emissionen gesamt *)	kg	3.147.531	3.437.769	3.644.667	A	II
SO₂- Emissionen*)	kg	88.312	27.127	16.150.252	A	II
NO_x- Emissionen ohne Stromerzeug. **)	kg	1.400	1.521	1.512	A	II
PM₁₀- Emissionen ohne Stromerzeug. **)	kg	174	189	332	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 / kWh	0,18
Strom	kg CO ₂ / kWh	0,598 bis 31.12.2011 ab 01.01.2012 0,535 kg CO ₂ / kWh ab 01.01.2014 0,000 kg CO ₂ / kWh

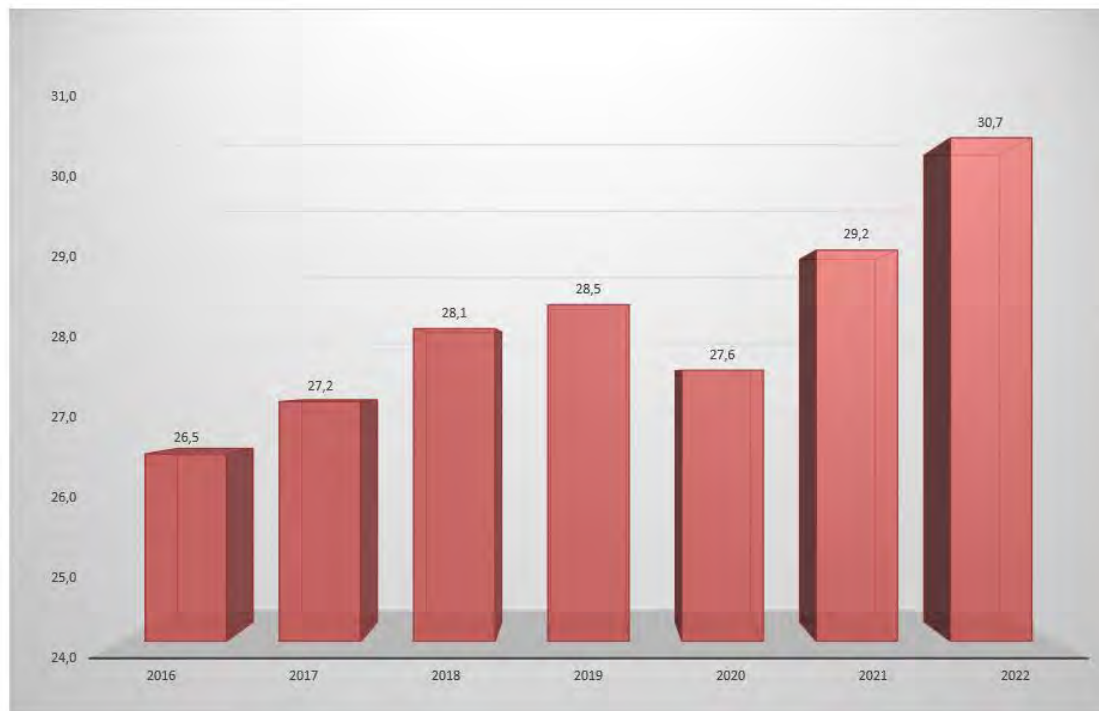
7.3.2.3 Abfallbilanz

Bereich	Einh	2020	2021	2022	Bewertung	Einfluss
Abfälle / Beseitigung						
Nicht gefährliche Abfälle	kg	0	0	8.450	C	II
Gefährliche Abfälle	kg	78.940	95.855	123.715	B	II
Abfälle / Verwertung						
Nicht gefährliche Abfälle	kg	238.056	569.384	173.848	A	II
Gefährliche Abfälle	kg	897	355	100	B	II

7.3.2.4 Entwicklung der wichtigsten Entsorgungsgüter

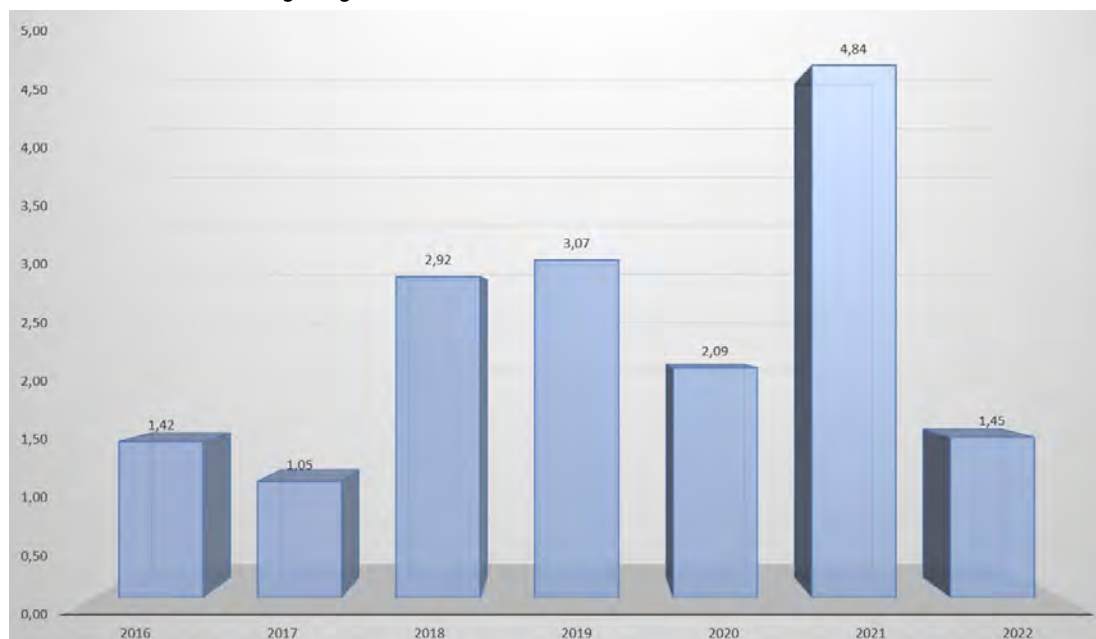
Bereich	Einh	2020	2021	2022
Altöl	m ³	0	0	0,10
Altpapier	kg	52.070	46.290	57.390
Elektronikschrott	kg	803	4.475	540
Metallschrott	kg	15.170	8.189	13.398
Ölabscheider/Sandfang	m ³	78.940	91.380	123.715
Reststoff energetisch	kg	50.260	44.560	52.790

7.3.2.5 Entwicklung der CO₂-Emissionen gesamt in kg/t Milch



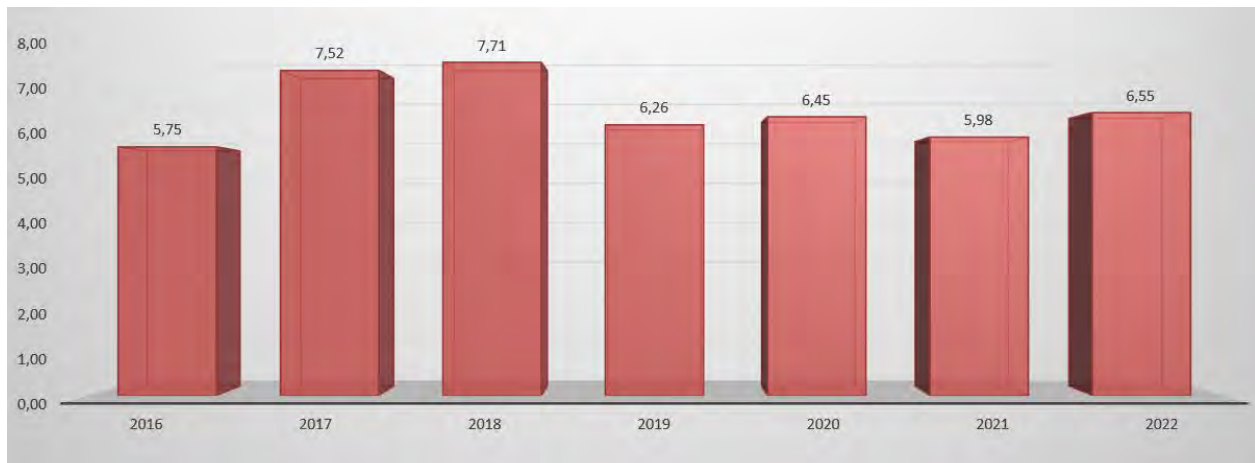
Der durch die Gas-/heizölbeheizten Kessel erzeugte Dampf wird in Form von Prozesswärme und Heizungswärme im Betrieb eingesetzt. Die Einsparung der CO₂-Emissionen 2020 bestätigt unser Handeln und ein nachhaltiges Wirtschaften. Durch die erneute Erfassung von CO₂-Emissionen durch Leckagen bei den Kälteanlagen und das entsprechende notwendige Nachfüllen von Kältemitteln, stiegen 2021 die CO₂-Emissionen an. Im Jahr 2022 stiegen die CO₂-Emissionen durch eine Testumstellung auf reinen Heizölbetrieb an. Dieser ist 2023 nicht vorgesehen was zu einer Senkung führen sollte.

7.3.2.6 Abfälle zur Verwertung in kg/t Milch



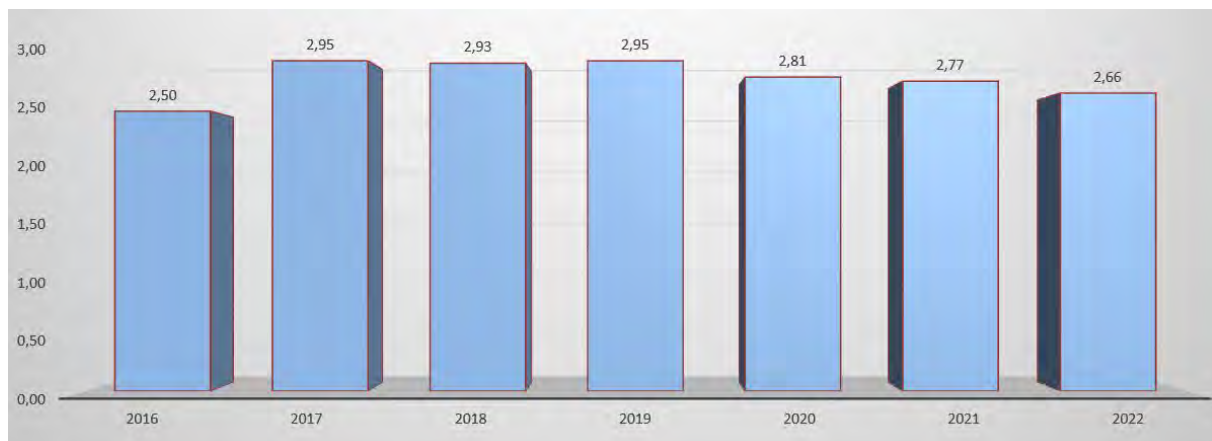
In 2018 und 2019 ist die Abfallmenge gestiegen. 2020 ist die Abfallmenge zum Vorjahr gesunken. 2021 ist die Abfallmenge aufgrund von entsprechenden Molke-Entsorgungen wieder erhöht. 2022 stieg die Entsorgungsmenge aus dem Ölabscheider schwarz, allgemein sank jedoch die Abfallmenge im Vergleich zu 2021.

7.3.2.7 Reinigungsmittelverbrauch in kg/t Milch



Aufgrund von Neuinvestitionen und der stetigen Verbesserung von Prozessen bei der Reinigung konnte eine Reduzierung des Reinigungsmittelverbrauchs festgestellt werden. 2021 wurden die Reinigungsprozesse ohne Beeinträchtigung der Lebensmittelsicherheit optimiert, weshalb deutlich mehr Reinigungsmittel eingespart wurde, dies macht sich auch bei den Kennzahlen bemerkbar. 2022 Wurde nach der Pandemie wieder auf das Niveau von 2020 hochgefahren was sich in den Kennzahlen widerspiegelte.

7.3.2.8 Frischwasserverbrauch in m³/t Milch



Durch diverse Wassersparmaßnahmen wie z. B. der Einsatz von absperzbaren Schlauchdüsen, Wartung und Instandhaltung von Leckagen im Wassersystem kann eine Reduzierung des Wasserverbrauchs zu Vorjahr festgestellt werden. Der reduzierte Verbrauch spiegelt sich in den Abwassermengen wieder. 2020 konnte zum Vorjahr eine wesentliche Reduzierung erreicht werden. Auch 2021 konnte eine Reduzierung festgestellt werden, diese spricht für unsere Wasserspar-Maßnahmen. Dieser Trend konnte 2022 fortgeführt werden.

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	Einfluss Möglichkeit
Verkehr	Emissionen durch Fahrten unserer Milchsammelwagen	B	II
Einkauf und Auswahl von Lieferanten	Umweltfreundlicher Herstellungsprozess	A	I
Produktbezogene Auswirkungen	Verpackung unserer Produkte; Auswahl von umweltschonenden Materialien	A	II
Lärm	Immissionen am Produktionsstandort	A	II

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.

Lärm:

In regelmäßigen Abständen finden Lärmmessungen an den Produktionsstandorten statt. 2018 wurde eine entsprechende Lärmschutzwand mit einer Höhe von 7 m in Waging am See installiert. Diese minimiert die Ausbreitung von Lärm am Standort um die Lärmimmissionen in der Nachbarschaft weitest möglich gering zu halten. In Bad Aibling befassen wir uns aktuell mit den Auswirkungen von Lärm, weil entsprechende Anforderungen in Hinblick auf den Umweltaspekt Lärm bestehen. Um die Lärmbelastung in der Nachbarschaft zu reduzieren wurden umfangreiche Schallschutzmaßnahmen an den technischen Anlagen durchgeführt. Die technischen sowie organisatorischen Maßnahmen zur Lärmreduzierung am Standort Bad Aibling sind nach aktuellem Stand der Technik ausgewählt und umgesetzt. Bei der zukünftigen Planung von Anlagen und Erweiterungen an den Standorten werden Maßnahmen zur Reduzierung von Lärmbelastungen berücksichtigt. Bei Aktuell liegen keine neuen Beschwerden der Nachbarschaft zur Lärmsituation vor Ort vor.

8. Meilensteine: Umwelt & Soziales

Denken und planen über Generationen hinweg. Diesen Grundsatz leben wir als Familienunternehmen – und er prägt unser Verständnis von Nachhaltigkeit.

Nachfolgend zeigen wir Meilensteine und Verbesserungsmaßnahmen unserer beiden Standorte auf:

2002

- ▶ Umstellung bei Verpackungsmaterialien von Voll- auf Wellpappe; Einsparung von ca. 65 t Pappe

2004

- ▶ Ersatz von Overhead-Folien durch Beamer-Präsentationen; dadurch Reduzierung des Folienverbrauchs um > 50 %

2005

- ▶ Einführung eines Tourenoptimierungsprogramms zum effizienteren Einsatz der Milchsammelwagen durch Subunternehmer/indirekte Umweltaspekte.

2006

- ▶ 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

- ▶ Durchführung eines Öko-Fahrertrainings für die Fahrer von Dienstfahrzeugen. Kraftstoffeinsparpotential ca. 10%.

2008

- ▶ Anwärmen 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

- ▶ 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.

2010

- ▶ Eine neue Kühlanlage mit Ammoniak als Kühlmittel ersetzt die alten Kühlanlagen die mit den Kühlmitteln mit Ozon-Schädigungspotential (R22, R404) betrieben wurden. Für die gleiche Kälteleistung ist bei der neuen Anlage zudem ein um ca. 22 % geringerer Strombedarf erforderlich.

2011

- ▶ Errichtung einer Photovoltaik-Anlage auf den Carports des Firmenparkplatzes sowie auf dem Dach einer Werkstatt-Lagerhalle. Dies ergibt eine Reduzierung der bei der Stromerzeugung freigesetzten CO₂-Emissionen um ca. 150 t/a.

2012

- ▶ Wechsel am Standort Waging am See zu einem Energieversorger mit einem höheren Anteil an erneuerbaren Energien sowie einer Verringerung des Stromanteils aus Kernenergie sowie fossilen Energieträger im Mix. Dadurch ergibt sich eine Reduzierung der durch den Verbrauchsstrom verursachten CO₂-Emissionen um ca. 10 % entsprechend ca. 580 t CO₂ sowie der Menge an radioaktivem Abfall um ca. 40 % entsprechend ca. 3 kg.

2013

- ▶ Inbetriebnahme des Kühllagers in Traunstein. Das Lager wird als Exportlager genutzt. Dadurch entfallen die Exportverladungen mit der damit verbundenen Lärmentwicklung vom Standort Waging.

2014

- ▶ Wechsel am Standort Bad Aibling zu einem Stromversorger mit 100 % Anteil an Strom aus Wasserkraft. Dadurch ergibt sich eine Reduzierung verursachten CO₂-Emissionen um ca. 55 %, entsprechend ca. 4.028 t CO₂.

2015

- ▶ Einbau einer Drehzahlreglung für die Eindampfer Umwälzpumpen. Wirkungsgradverbesserung 5 % und Verschleißreduzierung. Einsparung von elektrischer Energie: 11.300 kWh/Jahr.

2016

- ▶ Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs: Austausch von 11 Pumpen.
- ▶ Energiekostenermittlung: Aufbau eines Zählersystems (fernauslesbare Dampfmengen-, Kältemengen- und Stromzähler).

2017

- ▶ Bei Neuinvestition einer Verpackungsmaschine wird die Frischwasserkühlung (von Hersteller verwendet) durch einen Kühlkreislauf ersetzt. Somit wird kein Frischwasser verbraucht, Einsparung von Wasser: ca. 580.000 l/a (im 1-Schichtbetrieb) =ca. 1400€/Jahr
- ▶ Ausführung des Bauwerks "Haus der Kinder" in ökologischer Bauweise (Holzständerkonstruktion) u. a. ökologischer Baustoffe
- ▶ Einrichtung von Bienenständen mit 4 Bienenvölkern und Anlegen von Bienenweiden.
- ▶ Neuinvestition in eine Umkehrosmose-Anlage für die Molke
- ▶ Umsetzung diverser Schallschutzmaßnahmen.

2018

- ▶ Produktverluste minimieren, Schätzung 12.000 kg pro Jahr durch Optimierung Etagenförderer in der Käserei 1
- ▶ Förderung des Umweltverständnisses im Betrieb, Mitarbeiter werden weiter sensibilisiert bezüglich Umweltaspekte mit einer speziellen Umweltschulung im Online-Schulungssystem.
- ▶ Neuinvestition in eine Neutralisationsanlage für das Abwasser mit einer gesteuerten Neutralisationsmittel-Dosieranlage.
- ▶ Diverse Schallschutzmaßnahmen laut Schallschutzkonzept.

2019

- ▶ Zentrale Abfallentsorgungsstelle (Recyclingplätze) in Bürogängen, Trennung von Abfall, ein moderner und interaktiver Abfallwegweiser am Standort Waging am See eingeführt.

- ▶ Unternehmensweite betriebliche Gesundheitsförderung: Maßnahmen zur Verbesserung von Gesundheit und Wohlbefinden am Arbeitsplatz: Massageterminen, Sprechstunden, Steharbeitsplätze, BEM, etc.
- ▶ Diverse Schallschutzmaßnahmen laut Schallschutzkonzept am Standort Bad Aibling
- ▶ Zur Verbesserung der Ergonomie im Packraum am Standort Waging am Seewurden diverse Hebehilfen angeschafft. Rollenheber für Oberfolien, Elektrohubwagen zum Leerhordentransport.
- ▶ Unternehmensweite Prüfung von Wasserverbräuchen: In jedem milchverarbeitenden Betrieb wird Wasser zum Kühlen, Heizen, Reinigen, für die Dampferzeugung und auch zur direkten Verarbeitung der Produkte gebraucht.

2020

- ▶ Neue Tankwagenwaschhalle inkl. Lagergebäude am Standort Waging am See zur Verbesserung der Prozesse und um die Verbräuche (z. B. Wasser, Reinigungsmittel) zu reduzieren.
- ▶ Diverse Schallschutzmaßnahmen laut Schallschutzkonzept am Standort Bad Aibling.
- ▶ Änderung der Verpackung bei Edelpilz SB am Standort Waging am See (zuvor nicht recyclebar), Weniger Kunststoff und recycelbar. Zusätzlicher Pappscherbe damit die Verpackung recycelt werden kann.

2021

- ▶ Teilnahme am Umwelt- und Klimapakt Bayern. Vereinbarung zwischen der Bayerischen Staatsregierung und der bayerischen Wirtschaft vom 1. Oktober 2020.
- ▶ Gasturbinen KWK am Standort Waging am See: Mit Kraft-Wärme-Kopplung aus Erdgas gleichzeitig Strom und Wärme erzeugen. Zwei Mikrogasturbinen erzeugen zusammen 390 kW Strom und mit einem neuen Dampfkessel 4.810 kW Dampf. Fertigstellung war 2021.
- ▶ Das 2020 eingeführte unternehmensweite Nachhaltigkeitsteam und die Bergader Nachhaltigkeitsstrategie wurde 2021 weiter in die Organisation implementiert und fortgeschrieben.
- ▶ Zur Verbesserung der Ergonomie im Packraum und Produktion am Standort Waging am See wurden entsprechende Maßnahmen umgesetzt.
- ▶ Wassereinsparung durch trennen Brüden- und Polisherwasser von 14 000 m³ am Standort Bad Aibling 415 m³ Frischwasser eingespart durch Einsatz von Brüdenwasser in Nachspeisung Dampferzeugung und in Nachspeisung Wärmeschaukel Warmwasser.
- ▶ Umbau eines Kompressors auf Wärmerückgewinnung ermöglicht über das Wochenende Betrieb ohne Dampf am Standort Bad Aibling.
- ▶ Energieeinsparung Strom durch Austausch Beleuchtung um 36 000 kWh/Jahr am Standort Bad Aibling.
- ▶ Biodiversität: Bau eines Bienenhauses am Standort Waging am See.

2022

- ▶ Publikation des Nachhaltigkeitsberichts.
- ▶ Erfolgreiche Teilnahme am EcoVadis Audit.
- ▶ Anbindung an Kundennetzwerke im ClimatePartnerTool.

9. Unsere Ziele und Maßnahmen für die Zukunft

Mindestens einmal jährlich findet eine EMAS-Sitzung statt, an der u. a. die Geschäftsführung, Betriebsleitung, der UM-Beauftragte, Einkauf, das Qualitätsmanagement, die Technische Planung und weitere Bereiche teilnehmen. In dieser Sitzung werden Neuerungen besprochen, das Umweltprogramm und die Umweltziele fixiert und daraus Maßnahmen abgeleitet. Nachfolgend finden Sie unsere Ziele und Maßnahmen für die Zukunft je Standort aufgeteilt.

9.1 Ziele und Maßnahmen der Bergader Privatkäserei GmbH

Bereich/Umweltaspekt	Maßnahme	Termin
Energiebedarf senken	– Optimierung der Beleuchtung in der Warenannahme. Die bestehende Beleuchtung wird optimiert und durch effizientere LED ersetzt.	2023
Umweltbelastungen reduzieren	– Reduktion von CO ₂ durch Anschaffung eines weiteren Elektrofahrzeugs. – Reduktion von CO ₂ durch Austausch des Dieselstaplers in der Warenannahme durch einen Elektrostapler.	2023
Ergonomie verbessern	– Wendeanlage – Aktuell werden die Käse mit den Horden von Hand gedreht. Dies ist eine hohe körperliche Belastung. Dazu soll eine Wendeanlage angeschafft werden, die diese Arbeit übernimmt. Aufgrund eines gewissen Risikos für die Qualität wird zunächst nur eine Anlage angeschafft	2023
Einsatz von Energie effizient gestalten	– Erneuerung der Dachisolierung was zu Reduktion des Energieverbrauchs für Kühlung und Heizung führt.	2023

9.2 Ziele und Maßnahmen der Wendelstein Käsewerk GmbH

Bereich/Umweltaspekt	Maßnahme	Termin
Umweltbelastungen vermeiden	– Durch Anschaffung und Einsatz von einem Injekt-Drucker, der das MHD direkt auf die Stangenbeutel druckt, entfallen die Aufklebeetiketten. Damit weniger Abfall im Kreislauf.	2023
Ausreichende Stromversorgung	– Zusammenarbeit mit KBR Energy Management und der Firma Haas ermöglicht das sichere Herunterfahren von Kälteanlagen bei Stromspitzen.	2023
Einsparung Verpackung durch Technische Verbesserung	– Vollautomatischer Palettenwickler. Einsparung von 50% Folie.	2023

10. Freigabe für die Öffentlichkeit

Mit der vorliegenden Umwelterklärung informieren wir unsere Mitarbeiter, Kunden und die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz in unserem Haus.

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.

Felix Kress
Geschäftsführung

Andreas Wölfel
EHS Specialist

Für weitere Informationen steht Ihnen unser Umweltmanagementbeauftragter unter folgenden Kontaktdaten zur Verfügung:

Bergader Privatkäserei GmbH
Weixlerstraße 16
83329 Waging am See

Telefon: +49 8681 404-0
E-Mail: info@bergader.de

25 Jahre EMAS



Bergader Privatkäserei GmbH
Weixlerstraße 16
83329 Waging am See

hat in den letzten 25 Jahren ein validiertes und zertifiziertes Umweltmanagementsystem eingeführt und kontinuierlich verbessert.

Für diese hervorragende Leistung sprechen wir unseren Dank und unsere Anerkennung aus.

Umweltgutachterorganisation
INTECHNICA Cert GmbH, DE-V-0279

Nürnberg, 20. April 2023



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