



GROPPER

QUALITÄT & IDEEN SEIT 1929

Nachhaltigkeitsbericht und Umwelterklärung 2016 – 2019

Molkerei Gropper GmbH & Co.KG
Am Mühlberg 2
D-86657 Bissingen
Tel.: +49 9084 9696-0
Fax: +49 9084 9696-250
info@molkerei-gropper.de
www.molkerei-gropper.de

Inhaltsverzeichnis

1	Vorwort	3
2	Unternehmensportrait Werk Bissingen	4
3	GROPPER Nachhaltigkeitsleitlinien	6
	3.1 Nachhaltigkeit	6
	3.2 Nachhaltigkeitsleitlinien	6
4	Organisation und Umweltmanagementsystem	8
	4.1 Organisation	8
	4.2 Umweltziele und Kennzahlen in Bissingen	10
	4.3 Unternehmensziele Nachhaltigkeitsziele	11
5	Umwelt- und Nachhaltigkeitsmanagement	12
	5.1 Umwelt	14
	5.2 Ökonomische Ziele - Nachhaltiger Schutz von Ressourcen und Umwelt (Energiemanagementsystem - Energieeffizienz)	14
	5.3 Soziale Ziele - Nachhaltige Gestaltung des sozialen Miteinanders	17
	5.4 Ökologische Ziele – Natur, Umwelt und Klima schützen: Nachhaltige Produkte und Verpackungen, CO ₂ -Emissionen senken	20
6	Direkte und Indirekte Umweltauswirkungen Bissingen	24
	6.1 Öko-Bilanz (Input-Output-Bilanz) – Direkte Umweltauswirkungen	24
	6.2 Rohstoffe, Energie, Wasser und Verpackung	25
	6.3 Emissionen	32
	6.4 Abwasser und Abfall	34
	6.5 Indirekte Umweltauswirkungen für die Standorte Bissingen und Stockach	37
	6.6 Ergebnisse bisheriger Maßnahmen 2013 bis 2016	38
7	Umweltprogramm Bissingen 2016 - 2019	40
8	Standort Stockach: Gropper Fruchtsaft GmbH & Co. KG	42
	8.1 Unternehmensportrait Werk Stockach	42
	8.2 Direkte Umweltauswirkungen Stockach	44
	8.3 Rohstoffe, Energie, Wasser und Verpackung	45
	8.4 Emissionen	47
	8.5 Abwasser und Abfall	47
9	Umweltprogramm Werk Stockach 2016 - 2019	49
10	Gültigkeitserklärung für die Umwelterklärung-Nachhaltigkeitsbericht	50

1 Vorwort

Nachhaltigkeit hat bei GROPPER Tradition

Der schonende Umgang mit den natürlichen Ressourcen unserer Erde stellt eine Verpflichtung dar, der sich niemand entziehen kann. Voraussetzung, um die Umwelt von heute für die nächsten Generationen bestmöglich zu erhalten, ist eine bewusste und sensible Auseinandersetzung mit den Themen Natur, Mensch und Wirtschaft.

Umweltfreundliches und nachhaltiges Denken und Handeln hat bei Gropper Tradition. Seit über 80 Jahren nimmt Gropper ihre Verantwortung für ihre Mitarbeiter, für die Umwelt und für die Gesellschaft sehr ernst.

Unter Berücksichtigung einer bestmöglichen Schonung der Ressourcen entwickeln und produzieren wir Molkereiprodukte und Fruchtgetränke für den deutschen und europäischen Markt. Hierbei achten wir besonders auf schonende Produktionsprozesse bezogen auf den verantwortungsvollen Umgang mit der Umwelt, den Rohstoffen, der Energie und dem Wasser. Der Prozess der kontinuierlichen Verbesserung unserer Produkte fördert durch die Einbeziehung aller Mitarbeiter, die an einem Prozess beteiligt sind, sowohl die positive Entwicklung der Produktionsleistung und des optimalen Energieeinsatzes als auch den schonenden Umgang mit Betriebseinrichtungen und Arbeitsstoffen.

Diese Unternehmensphilosophie haben wir in unserem Umweltmanagementsystem nach DIN ISO 14001:2015 umgesetzt und haben uns mit der erneuten Teilnahme am europäischen Umweltmanagementsystem nach der VO (EG) Nr. 1221/2009 und Umweltbetriebsprüfung (EMAS III) uns verpflichtet, mehr für den Umweltschutz zu tun, als vom Gesetz gefordert.

Die Möglichkeiten eines Unternehmens, Umweltschutz aktiv zu gestalten, hängen wesentlich von der Beteiligung seiner Mitarbeiter ab. Sie können aufgrund ihrer genauen Arbeitsplatzkenntnisse wesentliche Beiträge zur Einführung und Verbesserung von Umweltschutzmaßnahmen leisten. Daher sind für uns der soziale Umgang mit unseren Mitarbeitern und deren Ausbildung neben unsere Investitionen in den aktiven Umweltschutz ein lohnender Einsatz für die Zukunft.

Mit diesem Nachhaltigkeitsbericht möchten wir über unsere Aktivitäten zum Umweltschutz informieren. Dazu zählen neben Daten zu Produkten und ihrer Produktion auch die umweltrelevanten Maßnahmen, die wir uns für die nächsten Jahre vorgenommen haben.



Heinrich Gropper
Bissinaen. November 2016

2 Unternehmensportrait Werk Bissingen

Molkerei Gropper GmbH & Co. KG



Firmengründung:

1929

Geschäftsführer:

Heinrich Gropper, Karl Klein, Dietmar Möckl, Christian Oppitz, Stanislaus Syryca

Kundenstruktur:

Discounter, Lebensmittel-Einzelhandel, Co-Packing

Unternehmensstruktur:

Familienunternehmen in der 3. Generation

Produktpalette:

Frische Milch, Frische Sahne, Joghurt, Fruchtojoghurt, Dessert, Trinkjoghurt, Milchmischgetränke, Molkengenötrenke, Fruchtsaftgetränke, Direktsaft

Zahl der Beschäftigten:

ca. 660

Marken:

Gropper, Handelsmarken

Umsatz:

ca. 415 Millionen Euro

Absatzgebiete:

Deutschland und EU

Unternehmensphilosophie:

Erzeugung von Milchprodukten von höchster Qualität im Einklang mit der Natur

Rohstoffe in Liter:

290 Mio Rohmilch
davon 50 Mio Bio-Rohmilch und
60 Mio Regionalprogramm aus
nachhaltiger Bewirtschaftung (GQ-Milch)
80 Mio Smoothies und Säfte

Managementsysteme:

Umweltmanagementsystem
nach DIN ISO 14001:2015, EMAS III,
Energiemanagementsystem
Zertifizierung Verordnung EG 834/2007
(Bio-Verordnung)

Qualitätsmanagementsystem
nach IFS und BRC

Geprüfte Qualität Bayern für Milch und
Erzeugnisse auf Milchbasis

Regionalfenster

Rainforest Alliance, UTZ

„ohne Gentechnik“

Arbeitsschutzmanagementsystem nach
OHRIS

Energiemanagementsystem nach ISO
50001

Standort:

Seit 1996 im ländlichen Kesseltal am
Ortsrand von Bissingen. Durch bauliche
Veränderungen wurden die Produktions-
kapazitäten seitdem kontinuierlich erweitert.

Großzügig angelegte Außenbereiche und
neu angelegte Straßen ermöglichen einen
geräuscharmen Lieferverkehr zu allen
Tages- und Nachtzeiten.

Die kurze Autobahn-Anbindung ist ein
Bestandteil der Verkehrslogistik, die zum
Schutz der Umwelt beiträgt.

Biodiversität: 60 % des Betriebs-geländes
sind überbaut

3 GROPPER Nachhaltigkeitsleitlinien

3.1 Nachhaltigkeit

Nachhaltigkeit bedeutet für uns als inhabergeführtes Unternehmen, **neben den ökologischen Komponenten auch soziale und ökonomische Aspekte** unter Berücksichtigung zukünftiger Generationen **verantwortungsvoll zu nutzen**, sowie unseren Mitarbeitern, deren Familien sowie allen weiteren relevanten Anspruchsgruppen **Transparenz und Vertrauen bei allen Unternehmensaktivitäten** entgegen zu bringen.

Es ist daher unser Ziel, in einem Prozess der kontinuierlichen Verbesserung unserer Produkte so zu gestalten, dass ökologische, ökonomische und soziale Gesichtspunkte in Einklang gebracht werden.

Aufbauend auf diesen Leitlinien verpflichten wir uns, Verbesserungen im Bereich Nachhaltigkeit zu planen, als Maßnahmen festzuschreiben und dann mit genauer Zeit- und Verantwortlichkeitsvorgabe umzusetzen. Die Leitlinien und die Verpflichtung zur Einhaltung der bindenden Verpflichtungen sind der Maßstab des täglichen Handelns zur fortlaufenden Verbesserung des Umweltmanagementsystems und damit der Umweltsleistung.

3.2 Nachhaltigkeitsleitlinien

1. Technologie

Der Einsatz umweltfreundlicher Technologien ermöglicht uns, schädliche Auswirkungen auf die Umwelt zu minimieren.

2. Gebäude und Einrichtungen

Wir räumen bei der Erstellung von Gebäuden und Außenanlagen dem Umweltschutz Priorität ein. Bei Einrichtungen und Arbeitsgeräten bevorzugen wir umweltgerechte und energiesparende Ausstattung.

3. Umweltauswirkungen

GROPPER dokumentiert und bewertet fortlaufend die vom Unternehmen ausgehenden Umweltauswirkungen. Mögliche Verbesserungen setzen wir in wirtschaftlich vertretbarem Umfang mit optimaler Technik um.

4. Umweltbelastungen

Umweltbelastungen neuer Tätigkeiten, Produkte und Verfahren wollen wir möglichst gering halten. Daher beurteilen wir potenzielle Umweltbelastungen stets im Voraus.

5. Ressourcen

Es ist unser Ziel, Ressourcen und Natur unter Wahrung wirtschaftlicher Gesichtspunkte zu schonen.

6. Verpackungsmaterialien

Unsere Verpackungsplanung unterliegt dem Minimierungsgebot. Die Materialmenge wird so gering wie möglich gehalten. Dabei achten wir besonders auf einen maximalen Anteil an Sekundärrohstoffen und recyclingfähigen Packstoffen.

7. Mitarbeiter

Betrieblicher Umweltschutz ist nur durch die Mitwirkung aller Beschäftigten möglich. Darum fördern wir das Nachhaltigkeitsbewusstsein unserer Mitarbeiter durch regelmäßige Information und Schulungen.

8. Behörden

Zu den Behörden halten wir fortlaufend Kontakt, um u. a. Umweltbelastungen zu vermeiden bzw. zu reduzieren.

9. Leistungsgerechte Bezahlung

Vergütungen, Überstunden und Sozialleistungen entsprechen gesetzlichen oder tariflichen Mindeststandards, um die Erfüllung von Grundbedürfnissen und frei verfügbares Einkommen der Beschäftigten zu sichern.

10. Kundenberatung

Kunden informieren wir fortlaufend darüber, wie sich Gropper Produkte auf umweltfreundliche Weise verwenden lassen.

11. Lieferanten und Dienstleister

Auch Lieferanten und Dienstleister werden zur Einhaltung dieser Leitlinien sowohl im direkten Einflussbereich als auch in den vor- und nachgelagerten Lieferketten (z. B. Vorlieferanten, Logistiker, Entsorger) verpflichtet.

12. Umweltziele

Kontrollsysteme gewährleisten, dass unsere Umweltziele erfüllt bzw. stets nach neuesten Erkenntnissen überprüft und bei Bedarf korrigiert werden.

13. Störfallmanagement

Durch ein umfassendes Störfallmanagement wollen wir das Risiko von Unfällen, sowie schädlichen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt minimieren.

14. Transport und Lagerung

Wir verpflichten uns die Gesetze, die für uns verbindlich sind einzuhalten und darüber hinaus Verbesserungen zu erzielen.

15. Arbeitssicherheit

Arbeitssicherheit, Umwelt- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz gewährleisten wir mindestens im Rahmen der nationalen Bestimmungen und unterstützen eine ständige Verbesserung der Arbeitsbedingungen.

16. Öffentlichkeit und Kommunikation

Wir messen dem Dialog mit der Öffentlichkeit eine hohe Bedeutung bei. Regelmäßig informieren wir über Umweltschutzaktivitäten und sind bestrebt, Anregungen und Wünsche der Öffentlichkeit nach Möglichkeit umzusetzen.

Bissingen, den 02.11.2016



Heinrich Gropper jun.
Umweltmanagementvertreter



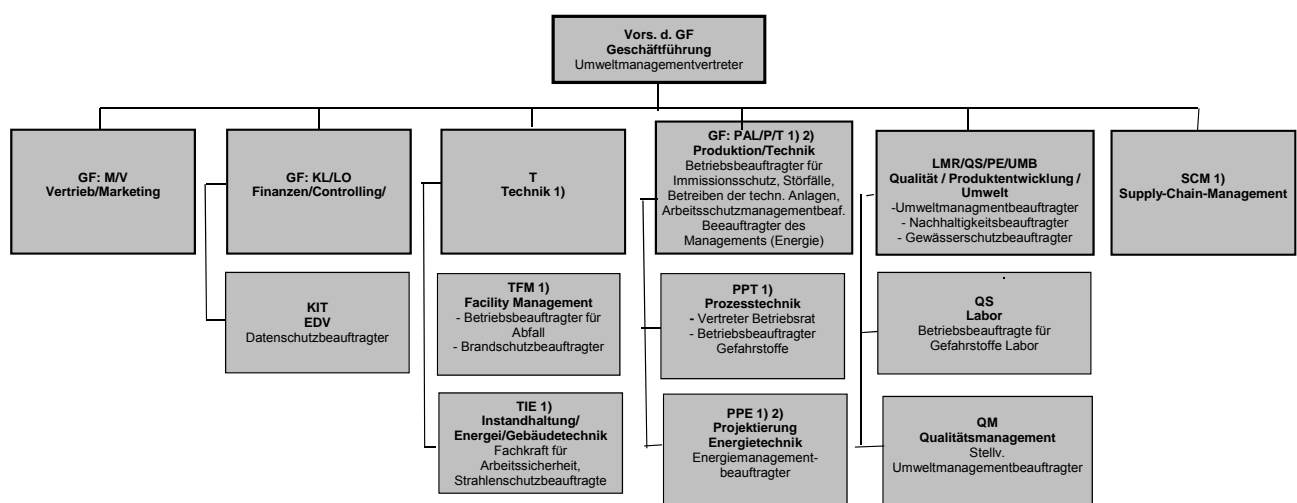
Hans Guggenmoos
Umweltmanagementbeauftragter

4 Organisation und Umweltmanagementsystem

4.1 Organisation

Die Geschäftsführung ist verantwortlich für das Umweltmanagementsystem und fungiert als Umweltmanagementvertreter nach Anhang II der EG-Verordnung 1221/2009 (EMAS III). Die oberste Leitung stellt sicher, dass die Verantwortlichkeiten und Befugnisse für relevante Rollen zugewiesen und innerhalb der Organisation bekannt sind.

Auszug aus dem Organisationsplan Umweltschutz der Molkerei Gropper für die Werke Bissingen und Stockach:



Rohstoffe, Produktion und Logistik

Die Molkerei Gropper bezieht ihre Milch vorwiegend aus der nahen Umgebung, in einem Umkreis von ca. 160 km, und stellt daraus frische Milchprodukte her. Täglich werden etwa 800.000 Liter Milch von 870 Milcherzeugern, verteilt auf konventionelle Milch, Biomilch und GQ-Milchmilch, verarbeitet.

Alle Produkte werden mit modernster Technik und nach anerkannten Wärmebehandlungsverfahren vollautomatisch hergestellt und abgefüllt.

Durch schonende Fördertechnik und durch die Anwendung neuer Technologien bei der Herstellung- und Verarbeitung können wir auf den Einsatz von Bindemittel bei unseren Joghurtprodukten vollständig verzichten.

Die Fertigware gelangt nach der Abfüllung in das gekühlte Hochregallager mit 12.000 Palettenstellplätzen. Mit der vorhandenen Kühlkapazität können effiziente Losgrößen produziert, Personalkosten gesenkt und die Lieferbereitschaft wesentlich erhöht werden.

Ein über alle Prozesse integriertes SAP-System sorgt für volle Transparenz bei der Rückverfolgbarkeit und die Abwicklung der Bestellungen erfolgt über Prozessaufträge.

Qualitätssicherung

Es ist das anerkannte Ziel der Molkerei Gropper unter Beachtung der gesetzlichen Vorschriften, Umweltauflagen und Sicherheitsvorschriften, Produkte von hoher Qualität zu produzieren, die stets mit den Anforderungen und Erwartungen unserer Kunden übereinstimmen.

Die Durchführung und die Ergebnisse unserer qualitätssichernden Maßnahmen werden von der Abteilung Qualitätssicherung laufend überwacht und dokumentiert.

Die gesamte Analytik über die gesamte Wertschöpfungskette, von den Erzeugern der Rohmilch bis zum fertigen Produkt erfolgt im betriebseigenen Labor mit modernsten Methoden. Hierbei werden ausgewählte Inhaltsstoffe ebenso untersucht wie Geschmack, Konsistenz und Haltbarkeit. Durch all diese Maßnahmen kann Gropper die einzigartige Qualität seiner Produkte sicherstellen.

Lebensmittelhygiene

Die Molkerei Gropper ist nach Art. 4 Verordnung (EG) Nr. 853/2004 (EU-Hygienepaket) ein EU-Zugelassener Betrieb.

Milch ist aufgrund seiner chemischen und physikalischen Beschaffenheit ein idealer Nährboden für Mikroorganismen. Während der Herstellung von Lebensmitteln ist dafür Sorge zu tragen, dass die Produkte und Herstanlagen durch keinerlei Kontamination mikrobiologisch, chemischer und physikalischer Art beeinträchtigt werden.

Zum Schutz des Verbrauchers ist bei der Molkerei Gropper ein betriebliches Hygienemanagement implementiert, das die folgenden Elemente umfasst:

- **Personalhygiene (Individualhygiene)**
- **Produkthygiene (Lebensmittelhygiene)**
- **Produktionshygiene (Betriebs- und Prozesshygiene)**
- **Reinigung und Desinfektion**
- **Schädlingsbekämpfung**
- **Krisenmanagementsystem**
- **Food Defence**

Zusätzlich werden Mitarbeiterschulungen für alle Mitarbeiter durchgeführt.

HACCP – Lebensmittelsicherheit und lückenlose Rückverfolgbarkeit

Die Produktsicherheit ist bei Gropper oberstes Gebot und berührt somit auch das Umweltmanagementsystem.

Die Lebensmittel-Hygiene-VO regelt die hygienischen Anforderungen an das Herstellen von Lebensmitteln sowie die Durchführung von betriebseigenen Kontrollen nach einem HACCP-Konzept.

Die Molkerei Gropper stellte für die Lebensmittelsicherheit kritische Punkte (CCPs) im Prozessablauf fest und trägt dafür Sorge, dass ständig angemessene Sicherheitsmaßnahmen

- **festgelegt**
- **durchgeführt**
- **eingehalten und**
- **überprüft**

werden.

Das vorgeschriebene Kontrollsystem HACCP ist ein präventives Managementsystem zur Gefahren- und Risikoeinschätzung von Prozessen und Produkten.

Gefahrenabwehr und Arbeitsschutzmanagementsystem (OHRIS)

Bei der Planung neuer Anlagen und Ausrüstungsgegenstände werden potentielle Risiken im Voraus mit externen Stellen wie dem Gewerbeaufsichtsamt und der Berufsgenossenschaft definiert und bei der Ausführung berücksichtigt.

Brandschutz- und Gefahrenabwehrpläne (Notfallplan) bilden das organisatorische Gerüst für die Notfallvorsorge. Über eine zentrale Störmeldestelle, die laufend besetzt ist, werden alle Störfälle akustisch und optisch angezeigt. Zusätzlich werden jährlich mit der örtlichen Feuerwehr Notfallübungen bei Gropper durchgeführt.

Ziel des betrieblichen Arbeitssicherheitssystems ist die Erhaltung der Gesundheit und Leistungsfähigkeit aller Mitarbeiter.

Wassergefährdende- bzw. Gefahrstoffe, die Mensch und Umwelt gefährden können werden systematisch in einem Gefahrstoffkataster erfasst, gekennzeichnet und ständig hinsichtlich umweltschonender Alternativen überprüft.

Eine Fachkraft für Arbeitssicherheit sorgt für die konsequente Umsetzung der Arbeitsschutzmaßnahmen. Anhand der Ergebnisse der arbeitsplatzbezogenen Gefährdungsbeurteilung werden entsprechende organisatorische-, technische- und personenbezogene Schutzmaßnahmen durchgeführt.

4.2 Umweltziele und Kennzahlen in Bissingen

GROPPER befasst sich schon seit längerem mit nachhaltigem Management. Viele Ziele wurden schon erreicht und in einem systematischen Nachhaltigkeitsmanagement zusammengefasst.

Dazu gehören unter anderem Premium-Bio-Produkte, die Erhebung von Ökobilanzen, die Senkung des Energie- und Ressourcenverbrauchs sowie Maßnahmen zur Reduzierung von CO₂-Emissionen.

Die Umweltleistungsbewertung macht die Umweltauswirkungen und –leistungen des Unternehmens messbar. Wichtiger Bestandteil dabei sind die **Umweltkennzahlen**.

KENNZAHL	2013	2014	2015	PROGNOSE / ZIEL 2016
- Wasser (l / kg Produkt) incl. BHKW	2,0	1,97	2,0	2,0
- Abwasser (l / kg Produkt)	1,8	1,86	1,9	1,90
- Gas (Wh/kg Produkt) ohne BHKW	134,5	117,5	109,8	135
- Strom (Wh/kg Produkt) incl. BHKW	98,7	97,6	96,7	98

Weitere Umweltkennzahlen sind unter Kapitel 6 in der Öko-Bilanz aufgeführt. Die Kennzahl werde als „kg/t Produkt“ in den Diagrammen dargestellt.

4.3 Unternehmensziele Nachhaltigkeitsziele

Die ökologisch nachhaltige Herstellung von Molkereiprodukten und der Vertrieb zukunftsfähiger Produkte spielen bei GROPPER eine zentrale Rolle.

Die bestehenden Maßnahmen und Aktivitäten wurden im Rahmen einer systematischen **Nachhaltigkeitsstrategie** konkretisiert. Innerhalb der nächsten drei Jahre werden sie im Einklang mit den Unternehmenszielen weiterentwickelt.

Dazu gehören:

- Artgerechte Tierhaltung beim Landwirt
- Bio-Produktion
- Einsatz erneuerbarer Energien durch Kraft-Wärme-Kopplung
- Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001
- Erarbeitung von Indikatoren und Leistungskennzahlen für Nachhaltigkeit
- Ethikmanagement auf Basis aktueller Sozialstandards
- Innovative Entwicklung im Bereich nachhaltige Verpackung
- Interne und externe Nachhaltigkeitskommunikation
- Jährliche Umweltbilanz und regelmäßiger Nachhaltigkeitsbericht
- Mitarbeiter Aktionstage
- Mitarbeiter: Maßnahmen wie familienfreundliche, flexible Arbeitszeitmodelle und NGG Altersvorsorge
- Nachhaltigkeits-Schulungen der Mitarbeiter
- Nachhaltiges Qualitäts- und Lieferantenmanagement
- Nachhaltigkeitsvereinbarungen in Lieferantenverträgen
- Nachwuchsförderung
- Produkte mit diversen Umweltsiegeln
- Senkung des Wasserverbrauchs
- Sprintspar- und Fahrsicherheitstraining
- Umweltfreundliche Büros und Geschäftsreisepolitik
- Umweltfreundliche Logistik
- Umweltmanagement nach EMAS und DIN EN ISO 14001

5 Umwelt- und Nachhaltigkeitsmanagement

„Wir haben schon nachhaltig gelebt und gewirtschaftet als es noch keinen Begriff dafür gab. Vielleicht ist das unser Erfolgsrezept: Dinge aus Überzeugung tun und nicht, weil es Trend ist, sich Nachhaltigkeit auf die Fahnen zu schreiben“. Mit diesen Worten beginnt die Nachhaltigkeitsbroschüre „Wir leben Verantwortung“ der Molkerei Gropper.

Die Molkerei Gropper fühlt sich nicht nur für ihre Mitarbeiter, Kunden und Lieferanten verantwortlich, sondern genauso für Natur und Umwelt, denen sie respektvoll begegnet. Wertschätzung und Beständigkeit sind hierbei Leitlinien eines nachhaltigen Handelns. Durch kontinuierliche Verbesserung der Produkte sollen ökologische, ökonomische und soziale Ziele in Einklang gebracht werden.

Um den in den Nachhaltigkeitsleitlinien dargestellten Unternehmensphilosophie gerecht zu werden, wurde zusätzlich zum bereits bestehenden Qualitätsmanagement ein Umwelt- und Nachhaltigkeitsmanagement eingeführt.

Mit der Einrichtung der Stelle des „Umweltmanagementbeauftragten“ im Jahr 1998 und des „Nachhaltigkeitsmanagementbeauftragten“ im Jahre 2013 werden zahlreiche bestehende Maßnahmen koordiniert und die Gesamtleistung in ökologischer, sozialer und ökonomischer Hinsicht stärker fokussiert.

Konsequente Weiterentwicklung

Bereits 1998 hat sich GROPPER als einer der ersten europäischen Molkereien nach EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) zertifizieren lassen. Das Gemeinschaftssystem aus Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung richtet sich an Unternehmen, Dienstleister, Verwaltung und Organisationen, die ihre Umweltleistungen verbessern wollen.

Im Mittelpunkt steht bei EMAS die Eigenverantwortung

Die Eigenverantwortung muss ein Unternehmen zur Bewältigung direkter und indirekter Umweltauswirkungen übernehmen. Jeder Betrieb, der die Prüfung spätestens alle drei Jahre erfolgreich besteht, darf das EMAS-Logo führen und muss regelmäßig Nachhaltigkeitsberichte (Umwelterklärungen) veröffentlichen. Auch die hier vorliegende Dokumentation ist von einem unabhängigen, staatlich überwachten Umweltgutachter überprüft worden.

Zusätzlich hat GROPPER sein Umweltmanagement 2007 nach der internationalen Norm ISO 14001 begonnen.

Voraussetzung dafür sind interne Prüfungen durch GROPPER Auditoren. So können frühzeitig Verbesserungsmöglichkeiten und wichtige Handlungsfelder erkannt werden.

Zum Umweltmanagement gehören darüber hinaus die Nachhaltigkeitsleitlinien (Punkt 3.2), die Aufstellung einer Ökobilanz (Punkt 6.1), Umweltziele und Kennzahlen (Punkt 4.2), Nachhaltigkeitsziele (Punkt 4.3) und ein konkretes Umweltprogramm (Punkt 7)

Ein weiterer wichtiger Schritt für GROPPER war das systematische Nachhaltigkeitsmanagement.

Der Nachhaltigkeitsverantwortliche sorgt dafür, dass GROPPER Produkte nicht nur in bestmöglicher Qualität, sondern auch nachhaltig produziert werden.

Ein nachhaltiger Schutz der Umwelt zum Wohle aller und ein soziales Miteinander sind in der Unternehmensphilosophie fest verankert.

Freude & Begeisterung ist unsere Vision

Der Mensch steht im Mittelpunkt

Ein ehrlicher, offener und respektvoller Umgang miteinander schafft die Basis für kreative & innovative Ideen. **Wir bieten unseren Kunden einen Mehrwert, weil wir mehr tun als „nur“ ein Produkt herzustellen. Wir denken in den Bedürfnisstrukturen unserer gemeinsamen Kunden – dem Endverbraucher.**

Unter Einbringung unserer Erfahrung & Kreativität entstehen somit bei uns Produkte die den 3 Säulen unseres verantwortlichen Handels folgen:



ÖKONOMISCHE ZIELE:

Schutz von Ressourcen und Umwelt: Energiemanagement, Energieeffizienz



SOZIALE ZIELE:

Gestaltung des sozialen Miteinanders: Mitarbeiter, Gesellschaft, Lieferanten und Landwirte



ÖKOLOGISCHE ZIELE:

Natur, Umwelt und Klima schützen: Nachhaltiger Produkte, Rohstoffe und Verpackungen, CO₂-Emissionen senken

Nachhaltigkeit ist die ausgewogene Balance zwischen den drei Dimensionen: Ökologie, Ökonomie und Soziales!

Die Zukunft der Nachhaltigkeit steht bei der Molkerei Gropper auf diesen **drei Säulen**:

- a) **Ökonomische Ziele** - Nachhaltiger Schutz von Ressourcen und Umwelt: Energiemanagement – Punkt 5.2
- b) **Soziale Ziele** - Nachhaltige Gestaltung des sozialen Miteinanders: Gesellschaft, Mitarbeiter, Lieferanten – Punkt 5.3
- c) **Ökologische Ziele** – Natur, Umwelt und Klima schützen: Nachhaltige Produkte und Verpackungen, CO₂-Emissionen senken – Punkt 5.4

5.1 Umwelt

Nachhaltiger Schutz der Umwelt

Seit mehr als 80 Jahren übernimmt die Molkerei gewissenhaft Verantwortung für Mitarbeiter, Umwelt und Gesundheit. Dabei werden alle Ebenen des Unternehmens erfasst – von der Rohstoffbeschaffung bis zum Abfallrecycling. Durch eine ökologisch verträgliche und ressourcenschonende Herstellung konventioneller und biologischer Molkereiprodukte trägt Gropper nachhaltig zum Schutz der Umwelt bei.

In der Öffentlichkeit wird der nachhaltige Einsatz für den Umweltschutz und eine lebenswerte Zukunft in verschiedenen Presseberichten mit positiver Resonanz verfolgt. Für eine langjährige Mitgliedschaft im Umweltpakt Bayern seit 1998 wurde die Molkerei Gropper vom Bayerischen Staatsminister geehrt.

5.2 Ökonomische Ziele - Nachhaltiger Schutz von Ressourcen und Umwelt (Energiemanagementsystem - Energieeffizienz)

Die Einführung eines Energiemanagementsystems gemäß der Norm EN ISO 50001 im Jahr 2011 bedeutete, dass alle wesentlichen Verbraucher und Verbrauchsbereiche erfasst und regelmäßig bewertet werden. Es bildet die Basis für einen bewussten Umgang mit Energie und die kontinuierliche Verbesserung der Energieeffizienz im Betrieb. Die technische Erfassungsstruktur wird ergänzt durch organisatorische Maßnahmen, Mitarbeiterschulungen sowie ein Managementsystem das personelle Verantwortung definiert. Die Produktion wird zentral mit Strom, Wärme/Dampf und halbzentral mit Druckluft versorgt.

Energieerzeugung

Durch steigende Strompreise, Energiewende und Ressourcenknappheit entstand bei der Molkerei Gropper die Idee einen Teil des benötigten Stroms selbst zu erzeugen. Daraufhin wurde 2012 im Rahmen eines optimierten Energiemanagements ein eigenes Blockheizkraftwerk (BHKW) zur Energieerzeugung gebaut. Ein zweites, leistungsgleiches BHKW wurde 2014 in Betrieb genommen. Die Motoren werden mit Erdgas betrieben und die heißen Abgase anschließend zur Dampferzeugung durch einen Abhitzkessel geleitet. Die Motorwärme wird umgewandelt und über eine Absorptionskälteanlage zur zentralen Kälteerzeugung verwendet. Dadurch ergibt sich ein hocheffizienter Wirkungsgrad von über 85 Prozent und eine Reduzierung der CO₂ Emission um 25 Prozent.

Um die erzeugte Energie möglichst effizient zu nutzen, gibt es einen Balance-Betrieb der die BHKW's nach dem Stromverbrauch des Betriebes regelt. Die Anlage wird außerdem dem Netzbetreiber zur Netzstabilisierung zur Verfügung gestellt. Der Einsatz wird über Teilnahme an einer Regelleistungsausschreibung initiiert.

Das BHKW leistet somit einen Beitrag zur Energiewende in der Region, wird dem verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen gerecht und zahlt sich auch in finanzieller Hinsicht für das Unternehmen aus.

Die erfassten Daten werden monatlich zusammenhängend ausgewertet und stehen als Kennzahlen den verantwortlichen Leitern zur Kontrolle und als Grundlage für die Einleitung von Korrekturmaßnahmen zur Verfügung.

Weitere Maßnahmen zur Reduzierungen bezüglich des Stromverbrauches:

- Einsatz von **Energiesparlampen** in Bereichen, in denen es sinnvoll ist.
- Zur Nutzung von **Tageslicht** im Bereich der Produktion und Verwaltung sind in den Fassaden großflächige Fensterfronten integriert, alle Abfüllhallen besitzen im Dach Lichtbänder (Oberlichter), über die Tageslicht einfällt.
- Diverse Sozialräume und Treppenhäuser sind mit **Bewegungsmeldern** ausgestattet.
- Einsatz von energiesparenden **Bildschirmschonern** mit 0-Watt-Stand-by-Modus.
- Die **Beleuchtung** ist mit effizienten Leuchtstoffröhren, elektronischen Vorschaltgeräten und Reflektorleuchten ausgestattet. Zusätzlich wurden in entsprechenden Bereichen Präsenzschtaltung installiert (Flure, Treppenhäuser).
- Bei Neuinstallationen werden aktuell LED –Leuchten eingebaut

Wärmeerzeugung / Wärmeverteilung

Als Wärmeträger dient Dampf, der zentral erzeugt wird und über entsprechend isolierte Leitungen zu den einzelnen Verbrauchern geleitet. Das anfallende Kondensat wird zentral erfasst und wieder den Kesselanlagen zugeführt. Die Kesselanlagen arbeiten mit regelbaren Erdgasbrennern und sind rundum isoliert. Installierte **Economicer** im Abgasstrom erhöhen den Wirkungsgrad auf über 90%.

Das Kesselspeisewasser wird über ein Gegenstromwärmetauscher, durch das Absalzwasser der Dampfkessel und den Brüden aus der Speisewasserentgasung vorgewärmt.

Die Dampferzeugung erfolgt überwiegend für Produktionsprozesse. Heizkreisläufe werden fast ausschließlich aus der **Rückgewinnung von Prozesswärme** versorgt.

Energierückgewinnung von Prozesswärme

- Prozesswärme wird aus vielen Anlagen (Kälteanlage, Eiswasseranlage, Druckluft, Schrumpftunnel) zurückgewonnen und u. a. für Heizzwecke zur Verfügung gestellt.
- So wird der gesamte Gebäudetrakt mit ca. 70.000 m³ umbauten Raum inkl. Büro-, Kantine- und Sozialräume ausschließlich mit Abwärme aus bestehenden Kälteanlagen geheizt. Dafür ist kein Primärenergieeinsatz erforderlich.
- Bei den Erhitzungsanlagen für Milch wird über Wärmetauscher zum Teil ein Energierückgewinn von über 90% erzielt
- Bei Lüftungsanlagen wird die Luft über Wärmetauscher oder Mischluftsteuerung vorgewärmt
- Zur Reduzierung des Eiswasserverbrauchs wird zur Joghurtkühlung die Kälte - soweit möglich - über Verdunstungskühler erzeugt.

Druckluft

Die Druckluft im Betrieb ist über eine Druckluftzentrale und weitere Stationen mit insgesamt neun Aggregaten mit einer Gesamtleitung von 1.422 kW vorhanden. In das Druckluftkonzept sind zwei **drehzahlgeregelte Anlagen** eingebunden.

Über ein Steuerungsprogramm wird die Ringleitung aus diesen Modulen mit einem konstanten Druck von 6,5 bar versorgt.

Alle Druckluftmaschinen sind ölfrei und meist wassergekühlt. Die Wärme aus dem Kreislauf wird zurückgewonnen und zur **Warmwasser Vorwärmung und Raumheizung** verwendet. Zwei luftgekühlte Maschinen im Keller unterstützen während der Heizperiode die **Wärmeversorgung der Produktionshallen**, gesteuert über eine Regelklappe mit Temperatursensor.

Die Streckblasmaschinen zur PET-Flaschen-Herstellung sind mit **Druckluftrecycling** ausgestattet, so wird z. B. die Luft vom Fertigblasen der Flaschen für das **Vorblasen** verwendet.

Die Blasluft für die PET-Flaschen-Blasmaschine wird mit 2 Boostern erzeugt, von denen einer ebenfalls zur Leistungsoptimierung frequenzgeregelt ist. Das Druckniveau im Hockdrucknetz zur Herstellung von PET-Flaschen wurde durch **Optimierungen des Blasprozesses** auf 30 bar gesenkt.

Das Druckniveau im Arbeitsluftnetz liegt mit **6,5 bar** an der unteren Grenze und wurde durch Optimierungen des Leitungsnetzes sowie der Kompressoren Steuerung erreicht.

Kälte / Klima

Alle Betriebsbereiche werden raumlufttechnisch versorgt. Es existieren 4 zentrale Kälteanlagen (Eiswasseranlage, Kälteanlage HRL , Logistik und Eiswasservorkühlung). Alle Maschinen werden bedarfsgerecht, stufenweise gesteuert.

Es wurden umfassende **Wärmerückgewinnungssysteme (WRG)** an die Kältekompressoren angeschlossen. So werden zum Beispiel der Energiebedarf der **Sozialräume und deren Warmwasserbedarf** aus dem WRG gedeckt. Der mit der Hochregalerverweiterung gebaute Bürotrakt , Kantine und Sozialräume, werden ebenfalls mit der Abwärme der Kälteanlage geheizt.

Hochregallager

Die **Dämmung** des neuen Hochregallagers wird bewusst um 20 mm verstärkt, um den U-Wert von 0,24 W/m² auf 0,19 W/m²K zu reduzieren. Sämtliche Energieleitungen wurden isoliert.

Die Luftkanäle sind an der Decke des Lagers über den Gängen positioniert. Die **Kaltluft** wird über spezielle Düsen mit hoher Luftgeschwindigkeit in den Raum eingeblasen. Durch die entstehende Induktion ist eine optimale Luftverwirbelung gewährleistet. Durch diese Technik ist es möglich, mit einer geringen Luftmenge und damit äußerst kosteneffizient hinsichtlich Investition- und Betriebskosten die Klimatisierung des Lagers dazustellen.

Zahlreiche weitere geplante und umgesetzte Maßnahmen werden im Umweltprogramm und in der Umwelterklärung beschrieben

Alle Energieströme des Betriebes in Bissingen werden über ein Firmen Web - Portal dargestellt und können per Smartphone Energie – App Live verfolgt werden.

5.3 Soziale Ziele - Nachhaltige Gestaltung des sozialen Miteinanders

a) Gropper engagiert sich.

Für die Region übernehmen wir – nicht zuletzt als wichtiger Arbeitgeber der Region – besondere Verantwortung und setzen unsere Verpflichtung zum gesellschaftlichen Engagement direkt vor Ort um. **Gemeinnützige Einrichtungen, Vereine** und **regionale Initiativen** werden mit Geld- und Sachspenden oder durch ehrenamtliches Engagement gefördert.

Förderung des örtlichen **Kindergartens** durch Spenden

IHK-Schulpartnerschaft zwischen der Mittelschule Bissingen und der Molkerei Gropper

Förderung der **Schulen/Gymnasien** in Form einer Partnerschaft bei P-Seminaren

Unterstützung von regionalen **Tafeln** und **SOS Kinderdörfer**

Förderung von regionalen **Vereinen** durch Geld- und Sachspenden sowie Bürgerfesten

b) Sozialstandards und Ethikkodex – „Code of Conduct“

Die Molkerei Gropper betreibt ein Ethikmanagement auf Basis aktueller Sozialstandards. Diese sind vor allem auf die Geschäftsbeziehung zu zwei großen Kunden des Unternehmens zurückzuführen.

Der Lebensmitteldiscounter Lidl ist ein wichtiger Kunde im Segment frische Molkereiprodukte. Lidl hat auf Basis der „Business Social Compliance Initiative“ einen eigenen Code of Conduct entwickelt, der das Ziel verfolgt die sozialen Mindeststandards bei den Geschäftspartnern zu verbessern. Diese Sozialstandards und die soziale Verantwortung bilden für die Molkerei Gropper eine wichtige Basis für Geschäftsbeziehungen mit Vertragspartnern, sowohl intern als auch extern.

Durch die Produktion des Kaltkaffeegetränks „illy“ und des Smoothies „Innocent“ unterhält Gropper Geschäftsbeziehungen mit der Coca-Cola Company, die Eigentümer der beiden Marken ist. Im Rahmen des Code of Business Conduct for Suppliers führt die Coca-Cola Company bei den Geschäftspartnern vor Ort einen sogenannten „Social Audit“ nach dem SGP (Supplier Guiding Principles) Standard durch.

Zusätzlich werden alle unsere Lieferanten durch Unterschrift zur Einhaltung des Verhaltenscodexes BSCI Code of Conduct bis auf Anbaugbietsebene verpflichtet.

c) Mitarbeiter und Nachwuchsförderung

Der betriebliche Umweltschutz ist nur durch die Mitwirkung aller Beschäftigten möglich, weshalb das Nachhaltigkeitsbewusstsein durch regelmäßige Information und Schulungen gefördert wird. Dadurch werden die Mitarbeiter für Themen wie Reduzierung des Papier-Verbrauchs oder Sprit-sparendes Fahren sensibilisiert.

All diese Maßnahmen haben nur Erfolg, wenn die Mitarbeiter gesund und zufrieden sind und die Motivation haben, die nachhaltige Entwicklung des Unternehmens voranzutreiben.

Die Kultur der Nachhaltigkeit umfasst für die Molkerei Gropper auch Themen wie flexible Arbeitszeitmodelle, Gesundheitsvorsorge, tarifliche Altersvorsorge und Firmenveranstaltungen.

Die geringe Anzahl von jährlich 9,5 Krankheitstagen pro Mitarbeiter, eine Fluktuationsquote von lediglich 2,19 % und eine Betriebszugehörigkeit von durchschnittlich 5,7 Jahren sprechen für die Unternehmenskultur.

Das Thema Ausbildung hat ebenfalls einen übergeordneten Stellenwert bei der Molkerei Gropper. Im Verhältnis zu insgesamt 707 Mitarbeitern in Bissingen ist eine Anzahl von 40 Auszubildenden recht hoch. Die Molkerei Gropper sucht aktiv nach Auszubildenden im Rahmen von Jobbörsen oder Informationsveranstaltungen in Schulen und bietet jungen Menschen die Möglichkeit eines Praktikums an. Intern sichern Weiterbildungen für Ausbilder und kompetenzstärkende Projektarbeiten für Auszubildende eine hohe Ausbildungsqualität.

d) Wir sorgen uns um Sicherheit und Gesundheit

Im Jahr 2015 wurde mit Unterstützung der **AOK ein Gesundheitstag** gestartet. An diesem Tag konnte jeder Mitarbeiter während der Arbeitszeit seine Fitness testen und auch sein Körperfett messen lassen.

Tarifliche **Altersvorsorge**, hohe Standards bei der Arbeitssicherheit fördern das Wohlergehen unserer Belegschaft.

Mitarbeitervergünstigungen beim Einkauf von Lebensmitteln im Werksverkauf und bei externen Firmen.

Wäschereinigungsservice für kostenlos zur Verfügung gestellte Arbeitskleidung.

e) Kennzahlen Gropper

Molkerei Gropper

Kerngröße	Berechnung	2013	2014	2015
Gesundheitsquote	Krankheitstage / zu den Gesamtstunden	3,60%	4,61%	4,11%
Unfallquote	Unfallbedingte Fehltage / zu den Gesamtstunden	0,36%	0,30%	0,35%
Fluktuationsquote	Kündigung durch MA / Anzahl MA	1,71%	3,26%	2,19%
Betriebszugehörigkeit	Durchschnittsdauer in Jahren	5,26 J	5,51 J	5,67 J
Frauenanteil	Anzahl weiblich/Anzahl männlich	31%	31%	31%

Gropper Fruchtsaft

Kerngröße	Berechnung	2015
Fluktuationsquote	Kündigung durch MA / Anzahl MA	11,36%
Betriebszugehörigkeit	Durchschnittsdauer in Jahren	0,27 J
Frauenanteil	Anzahl weiblich/Anzahl männlich	4%

a) **Milcherzeuger**

Von großer Bedeutung ist der konstruktive, partnerschaftliche und persönliche Austausch mit den **Milchlieferanten**. Neben dem Mitgliedermagazin „Milchpost“/„Gropper News“ und der Internetseite von Gropper pflegt Herr Gropper zusätzlich den persönlichen Kontakt mit den ehrenamtlichen Vorständen und den Mitgliedern. Auf Versammlungen wird zusätzlicher Raum für Diskussionen zwischen Erzeugern und Unternehmensvertretern geboten. Über dies hinaus, werden die Milcherzeuger ständig über Seminarangebote in Ihrer Entwicklung gefördert und können bei Bedarf, zwei im Außendienst tätige Erzeugerberater in Fragen rund um die Melkhygiene sowie Zellproblemen kostenlos nutzen.

Regionalität, Artgerechte Tierhaltung und Fütterung landwirtschaftlicher Nutztiere sind zentraler Bestandteil unserer Milchlieferverträge mit den Milcherzeugern.

Für das regionale Programm „Geprüfte Qualität-Bayern für Milch und Erzeugnisse auf Milchbasis“ gelten darüber hinausgehende besondere Vorgaben:

Dazu zählt auch eine besonders artgerecht Tierhaltung: Laufstallhaltung, Laufhof, Weidegang, Verzicht auf Vollspalten, Verhältnis Kuhzahl – Liegeplätze 1:1, Wiederkäuergerechte Fütterung (120 Tage Grünfütterung über Weide), GVO-freie Fütterung nach VLOG-Standard. Weiter dürfen die Milcherzeuger, ab 2017 nur noch Eiweiß aus Herkunft EU zur Fütterung einsetzen.

Zusätzlich gibt es mit dem „Qualitätsmanagement Milch“ (QM Milch) www.qm-milch.de ein freiwilliges Eigenkontrollsystem der Milchwirtschaft. Die QM Milch Standards betreffen vor allem die Beziehung zwischen Milcherzeugern und Molkereien. Sie enthalten Anforderungen, die über die gute fachliche Praxis und gesetzliche Vorgaben hinaus gehen. Bei der Kontrolle des Produktionsprozesses nach QM Milch Standards werden folgende Aspekte besonders betrachtet: Tiergesundheit und Tierwohl, Tierkennzeichnung und Bestandsregister, Milchgewinnung und -lagerung, Fütterung und Futtermittel, Arzneimittelgebrauch und die Umwelt. Das Ziel ist nicht nur ein sicheres Produkt, sondern die Transparenz und Rückverfolgbarkeit des gesamten Produktionsprozesses.

Unsere **Biomilchlieferanten** unterliegen den Vorschriften des ökologischen Landbaus. Über dies hinaus, gehören unsere Bio-Milcherzeuger zusätzlich Verbänden wie, Bioland, Naturland, Bio-Kreis und Demeter an, dies ist im Milchkaufvertrag Die gesetzlichen Vorschriften und die der Verbände sind besonders streng: Das Futter muss aus Öko-Betrieben stammen und darf kein Antibiotika, Leistungsförderer oder gentechnisch veränderte Rohstoffe enthalten. Außerdem sorgen eine geeignete Rassenwahl, viel Bewegungsfreiheit, große Ställe und ausreichend Licht, für die Tiergesundheit. Durch umfassende Kontrollen des ökologischen Landbaus und den zusätzlichen Kontrollen durch die Verbände können wir unseren Verbrauchern eine schonende und artgerechte Tierhaltung garantieren.

Verbands - Siegel



5.4 Ökologische Ziele – Natur, Umwelt und Klima schützen: Nachhaltige Produkte und Verpackungen, CO₂-Emissionen senken

Rainforest Alliance Certified Siegel

Unsere Kaffeegetränke enthalten auf dem Becher das Rainforest Alliance Certified-Siegel. Das Rainforest Alliance Certified-Siegel garantiert Verbrauchern, dass unsere Kaffeegetränke aus Zutaten bestehen, die umweltfreundlich und sozial verantwortungsvoll angebaut wurden. Das Milchmoder Getränk enthält Arabica-Kaffee aus nachhaltiger und sozial ausgerichteter Anbauweise.



UTZ Zertifiziert

Ist ein Programm und Gütesiegel für nachhaltigen Anbau von Agrarprodukten für Kakao. Voraussetzung für die Zertifizierung ist die Einhaltung eines Verhaltenskodex durch die Landwirte, der soziale Kriterien festlegt und Anforderungen an die Umweltverträglichkeit und effiziente Bewirtschaftung stellt.



FSC-Siegel

Unsere Biomilch wird in Karton-Giebelpackungen abgefüllt, die das FSC-Siegel tragen. Heute ist der Forest Stewardship Council (FSC) weltweit der Standard für eine verantwortungsbewusste Forstwirtschaft. Das bedeutet: Erhalt der Artenvielfalt, Schutz der Rechte der Arbeiter und Sorge für ihr Wohlergehen und das der lokalen Gemeinden. Von den borealen Laubmischwäldern im Nordwesten der Vereinigten Staaten bis zu den tropischen Tieflandregenwäldern in Papua New Guinea ist die Rainforest Alliance in allen Waldzonen aktiv.



Nachhaltigkeitsmanagement bei Bio-Produkten

Die Produktion von Bio-Milch stellt für die Molkerei Gropper einen wichtigen Bestandteil der Nachhaltigkeitsstrategie dar. Bereits seit dem Jahr 2007 wird die Bio-Milch extra erfasst und zu Bio-Produkten verarbeitet. Im Jahr 2016 produzierten 240 Bio-Landwirte ca. 60 Mio. Liter Bio-Milch, was die Molkerei Gropper zum viertgrößten Bio-Milch-Verarbeiter in Deutschland macht.

Die Bio-Milchlieferanten müssen eine EG-Bio-Zertifizierung haben und nach den Vorschriften des ökologischen Landbaus, sowie nach den zusätzlichen Anforderungen der Verbände wie Bioland, Bio-Kreis, Naturland oder Demeter, wirtschaften. Das verwendete Futter muss aus Öko-Betrieben stammen und es dürfen weder gentechnisch veränderte Rohstoffe noch Antibiotika oder andere Leistungsförderer eingesetzt werden. Zusätzlich sorgen geeignete Rassenwahl, Ställe mit viel Bewegungsfreiheit und ausreichend Licht für die Tiergesundheit. Die umfassenden Kontrollen der Bio-Verbände gewährleisten dem Verbraucher eine schonende und artgerechte Tierhaltung.

Die Molkerei Gropper möchte den Anteil an Bio-Milchprodukten in den nächsten Jahren noch weiter steigern und stellt den konventionell wirtschaftenden Landwirten eine Bio-Umstellungsprämie in Aussicht.

Unsere Bio-Bauernhöfe befinden sich zwischen Landsberg und Marktoberdorf im Allgäu sowie im bayerischen Oberland zwischen Weyarn und Rottach-Egern und auf der Schwäbischen-Alb.

Bio-Milch wird bei uns in eigenen Touren gesammelt und angeliefert und während des gesamten Verarbeitungsprozesses streng von der konventionellen Milch getrennt abgefüllt.

Unsere Biojoghurts werden in umweltfreundlichen Karton-Verbund-Bechern (Kunststoffbecher mit Kartonmanschette) verpackt.



Das Regionalprogramm–Heimische Qualität

Das Regionalprogramm wurde 2009 ins Leben gerufen. Für die Produktion der Molkereiprodukte unter diesem Label wurden höchste Qualitätskriterien für die Erzeugung und Verarbeitung definiert.



Wie man Abbildung 6 entnehmen kann, besteht das Regionalprogramm aus den drei Säulen Regionalität, GVO-freie Fütterung und Kuhkomfort Haltungsbedingungen.

Säule 1: Regionalität

Die Säule Regionalität basiert auf dem Standard für „Geprüfte Qualität Bayern“. Hierdurch wird 100 Prozent Transparenz gewährleistet, und die Milch kommt garantiert nur aus Bayern. Beim Milcherzeuger erfolgen ein jährlicher Audit nach Prüfbericht, sowie die Kontrolle des Laufstalls. Der Audit wird von der QAL (Gesellschaft für Qualitätssicherung in der Agrar- und Lebensmittelwirtschaft) beim Milcherzeuger durchgeführt. Werden die Audit-Anforderungen erfüllt, erhält der Betrieb bzw. die Molkerei das Regionalsiegel für „Geprüfte Qualität Bayern“.

Säule 2: GVO-freie Fütterung

Die zweite Säule, GVO-freie Fütterung, wird ebenfalls von der QAL nach VLOG Standards (Verband für Lebensmittel ohne Gentechnik) für GVO-freie Fütterung jährlich geprüft. Zusätzlich werden Proben der eingesetzten Futtermittel gezogen und in einem externen Labor analysiert. Der Milcherzeuger prüft sich zwei Mal jährlich selbst über eine GVO Risikoanalyse-Eigencheckliste und muss diese beim Audit vorlegen. Hierbei wird jeder Landwirt jährlich beprobt, während nach VLOG Standard nur fünf Prozent der Landwirte beprobt werden müssten.

Säule 3 Kuhkomfort

In der dritten Säule, Kuhkomfort, werden die Haltungsbedingungen der Tiere beim Landwirt kontrolliert. Es erfolgt eine jährliche Beratung beim Milcherzeuger durch das LKV Bayern (Landeskuratorium der Erzeugerringe für tierische Veredelung) bezüglich Haltungsbedingungen und Kuhkomfort. Hierfür gibt es eine Checkliste Kuhkomfort des LKV sowie Vorschläge zur Verbesserung des Tierkomforts mit einer Zusatzcheckliste der Molkerei Gropper. Nach erfolgreicher Prüfung erhält der Milcherzeuger die Kuhkomfortplakette.

Qualitätsklasse „S“

Zusätzlich gibt es noch eine Reihe weiterer Anforderungen. So muss die Rohmilch separat erfasst und verarbeitet werden und der Landwirt muss ständig Milch der Qualitätsklasse „S“ abliefern. Eine wiederkäuergerechte Fütterung wird über Meldebogen abgefragt und durch Erzeugerberater der Molkerei kontrolliert. Außerdem gibt es Vorgaben bei der Fütterung und die Landwirte müssen mindestens einmal jährlich ein Seminar für Milcherzeuger zu Themen wie Homöopathie oder Klauenpflege besuchen.

Über die letzten Jahre hat sich gezeigt, dass die Landwirte großes Interesse am Programm haben und bereit sind die strengen Anforderungen zu erfüllen. Für ihren Aufwand bekommen sie einen Mehrerlös von 1,5 Cent pro Liter.

6 Direkte und Indirekte Umweltauswirkungen Bissingen

6.1 Öko-Bilanz (Input-Output-Bilanz) – Direkte Umweltauswirkungen

Mit der Ökobilanz steht der Molkerei Gropper ein Bewertungsinstrument zur Verfügung, über das die eingesetzten Stoff- und Energieströme insbesondere in Bezug auf ihre Menge genau analysiert werden können. Auf dieser Grundlage werden die künftigen Maßnahmen, unter Berücksichtigung der Einhaltung von geltenden Umwelt- und Rechtsvorschriften, für das Umweltprogramm abgeleitet und auch die Umsetzung der anstehenden Maßnahmen kontrolliert.

Alle einzelnen Input- und Outputangaben werden in den nachfolgenden Kapiteln detailliert vorgestellt. Dort werden die Angaben für die einzelnen Stoff- und Energieströme um Kennzahlen ergänzt, das heißt, die absoluten Zahlen in ein Verhältnis zur hergestellten Produktmenge gesetzt. Erst anhand dieser Kennzahlen ist es möglich, eine innerbetriebliche Veränderung zu beurteilen oder sich im Vergleich mit anderen Firmen zu messen.

Die wesentlichen Umweltauswirkungen sind:

Gas – Zur Erzeugung von Dampf (Wärme)

Strom – Zur Erzeugung von Kälte, Strom und Druckluft

Wasser / Abwasser – Zur Reinigung der Anlagen

In der Ökobilanz werden die von der EMAS geforderten Kernindikatoren in der jeweils aktualisierten Umwelterklärung dargestellt.

Zu den Kernindikatoren zählen:

Materialeffizienz (Rohstoffe, Zusatzstoffe), Energieeffizienz (Gas, Strom), Wasser, Emissionen, Abfall

Ökobilanz für 2013, 2014 und 2015:

In der folgenden Tabelle sind die Zahlen der Ökobilanz für die Jahre 2013, 2014 und 2015 aufgeführt (Bilanzkontenrahmen):

Input	2013	2014	Veränd. in % zu 2013	2015	Veränd. in % zu 2014
Rohstoffe, inkl. Zusatzstoffe (kg)	327.489.111	356.423.727	8,84	403.495.064	13,21
Betriebsstoffe (kg)	190.206	263.525	38,55	293.549	11,39
Reinigungsmittel (kg)	2.052.387	2.139.105	4,23	2.482.167	16,04
Energie (kWh)	137.455.917	137.815.542	0,26	148.640.417	7,85
Wasser (m³)	656.954	702.712	6,97	808.476	15,05
Verpackung	21.493.118	23.444.527	9,08	26006375	10,93
Output					
Produkte (kg)	339.333.444	367.840.803	8,40	410.789.867	11,68
Abfälle (kg)	9.270.125	9.630.380	3,89	10.560.355	9,66
Abwasser (m³)	532.979	607.917	14,06	728.536	19,84
Emissionen Dampfkessel (kg)	22.019.659	32.578.110	47,95	35.310.720	8,39

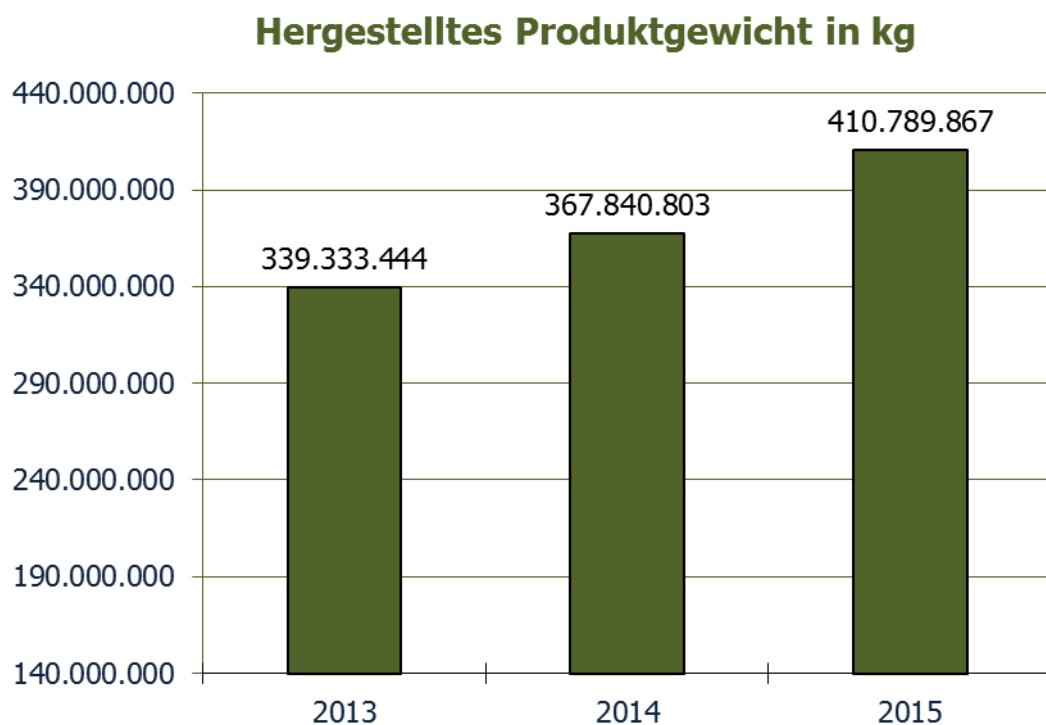
Veränderung der Produkte

Die Menge an hergestellten Produkten hat sich gegenüber den Vorjahren deutlich erhöht. Das Sortiment hat sich gegenüber den Vorjahren stark erweitert.

Die Produktpalette wurde v.a. bei den Milchlischprodukten, Direktsäfte und Smoothies erweitert. Der Anteil an Bio-Produkten ist sehr stark gestiegen, besonders der Anteil an Bio-Naturjoghurt.

Die große Nachfrage nach Bio-Produkten, Direktsäften und NFC (Not from concentrate) Smoothies zeigt, dass natürliche Produkte und die damit verbundenen positiven Umweltaspekte von Verbrauchern zunehmend an Bedeutung gewinnen.

Das folgende Diagramm zeigt die Veränderung der Produktmenge:



Rohstoffe, Energie, Wasser und Verpackung

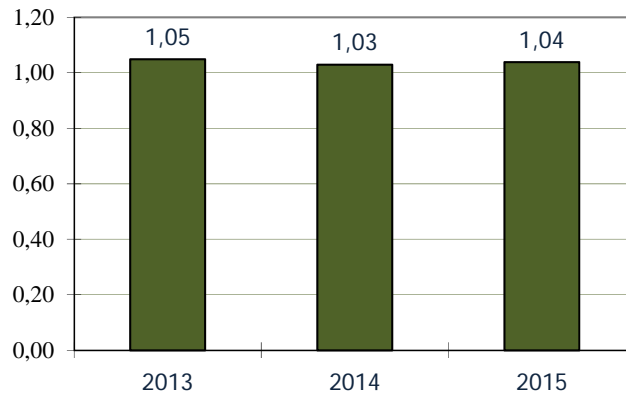
Materialeinsatz

Der wesentliche Bestandteil der **Materialeffizienz** ist der jährliche Massenstrom an Milch, Zusatzstoffen und Wasser im Produkt.

Der Milchbedarf ist durch Erhöhung der Produktionsmengen in den letzten Jahren kontinuierlich gestiegen. Der Grad der Eigenversorgung mit Rohmilch konnte durch Hinzugewinnung neuer Einzugsgebiete auf ca. 95 % gesteigert werden. Der Anteil an ohne Gentechnik erzeugter Milch hat sich dabei verdoppelt. Durch die Erhöhung der Anzahl an Milchlieferanten und der damit erhöhten Sammelmenge konnte die Auslastung der eigenen Tanksammelwagen deutlich verbessert werden und reduziert den Transport der Milch von anderen Molkereien per LKW über weite Entfernungskilometer mit den daraus resultierenden Umweltbelastungen.

Im folgenden Diagramm ist der Materialeinsatz in kg pro kg hergestelltes Produkt dargestellt:

Einsatz Materialien [kg/kg Produkt]



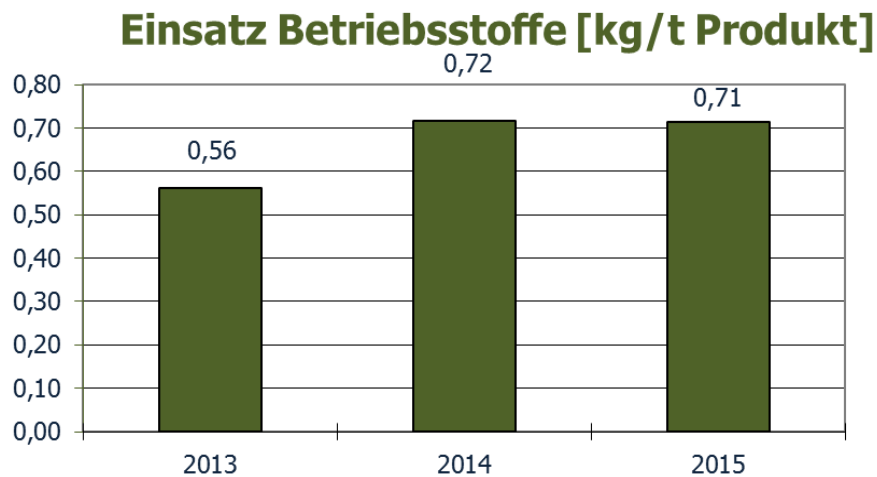
Hilfs- und Betriebsstoffe

Hilfs- und Betriebsstoffe werden zur Etikettierung (Leim), Markierung (Tinte) Wasseraufbereitung (Salze), Bandschmierung, Kühlung und zu Wartungszwecken eingesetzt. Aufgrund ihrer Eigenschaften fallen manche Betriebsstoffe unter die Gefahrstoffverordnung.

Bezogen auf die Produktionsmenge ist die Bedarfsmenge 2015 nahezu gleich gegenüber dem Vorjahr geblieben. Aufgrund von Präparat-Wechseln kommt es lediglich zu Bestandsverschiebungen.

Die eingesetzten Hilfs- und Betriebsstoffe werden systematisch erfasst, nach umweltrelevanten Gesichtspunkten klassifiziert und in Form eines Gefahrstoffkatasters dokumentiert. Die Lagerung erfolgt gemäß Anhang I der Gefahrstoffverordnung.

Das Gefährdungspotential der gelagerten Gefahrstoffe, das in Abhängigkeit der Wassergefährdungsklasse sowie nach der vorhandenen Menge des Stoffes bewertet wird, ist äußerst gering.



Reinigungsmittel

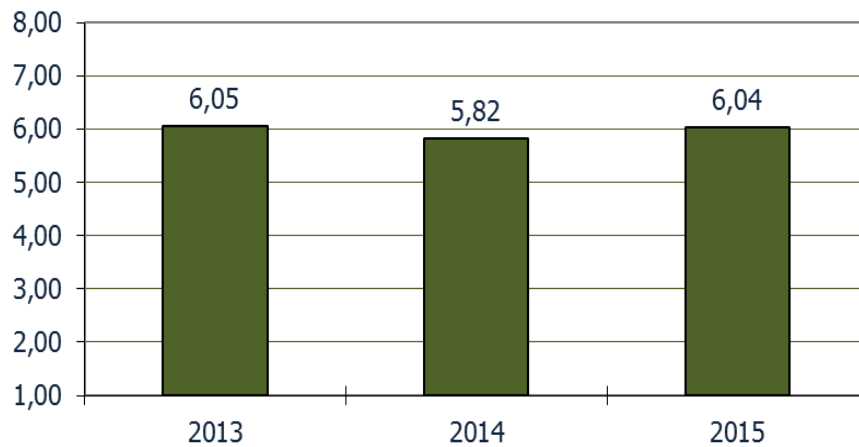
In der Produktion werden Reinigungsmittel hauptsächlich für die CIP-Reinigung (=Reinigung in geschlossenen Kreislauf), Maschinenreinigung, Behälterreinigung und zur Bodenreinigung eingesetzt.

Die Reinigungsmittel werden zentral gelagert. Die Reinigungsmittel werden automatisch dosiert und an die einzelnen Verbrauchsstellen im Betrieb verteilt. Die Konzentration der Reinigungslösung zur CIP-Reinigung wird automatisch überwacht und die Phasentrennung zwischen Reinigungslösung und Wasser erfolgt durch Leitwertmessung.

Der Verbrauch an Reinigungsmitteln ist gegenüber dem Vorjahr bezogen auf die hergestellte Produktionsmenge um ca. 4%, bedingt durch die Betriebserweiterung mit neuen Tanks, Leitungen und Steigerung der PET-Produktionsmengen, gestiegen. Aufgrund der Sortimentsausweitung hat sich die Anzahl der Zwischenreinigungen bei Sortenwechsel deutlich erhöht.

Das folgende Diagramm zeigt den Verbrauch an Reinigungsmitteln:

Verbrauch Reinigungsmittel [kg/t Produkt]



Energieverbrauch und Energiekosten

Die **Energieeffizienz** des Unternehmens ist wesentlich begründet auf dem Energieverbrauch an Gas und Strom. Zur Reduzierung der Emissionen und Schonung der nicht erneuerbaren Ressourcen werden bei der Molkerei Gropper folgende Maßnahmen durchgeführt:

Einsatz von umweltverträglichem Erdgas als Hauptenergieträger:

Zur Erzeugung von Prozessdampf und Heißwasser wird Erdgas als Hauptenergieträger eingesetzt. Druckluft wird durch stromgetriebene Kompressoren erzeugt.

Nutzung der Abwärme der Produktionsanlagen:

Die Lüftungsanlage kann bis zu 80% mit Umluft betrieben werden. So kann die Abwärme der Produktionsanlagen genutzt und eine Heizenergieeinsparung bis zu 80% erzielt werden.

Der Einsatz von erneuerbaren Energien beträgt 20 % bezogen auf den Gesamtenergieverbrauch.

Wassergekühlte Druckluftkompressoren für PET-Anlagen:

Die Kompressoren der Druckluftherzeugung sind mit einer Wärmerückgewinnung ausgestattet. Stündlich können bis 120 KW Heizleistung in die Raumheizung eingespeist werden.

Dieselfahrzeuge:

Einsatz von kraftstoffsparenden Dieselfahrzeugen der Schadstoffgruppe Euronorm 5 / 6 für den Außendienst.

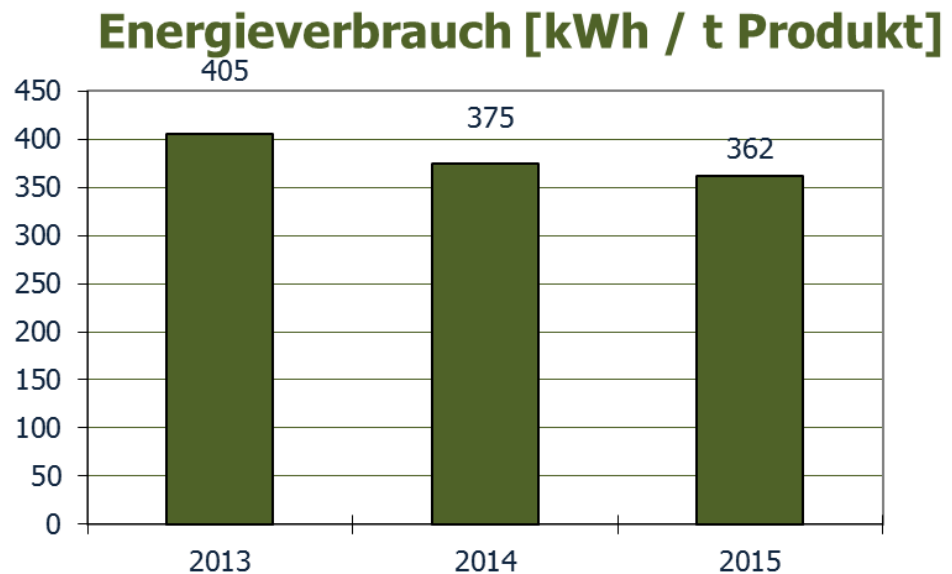
Blockheizkraftwerk (BHKW)

Betrieb von zwei BHKWs zur Eigenstromerzeugung und Kälteerzeugung durch anfallende Wärme. Durch den Einsatz der BHKWs ist der Gasverbrauch zwar um das Dreifache gestiegen, der Stromfremdbezug reduzierte sich aber auf nur noch ca. 10 % des Gesamtstrombedarfs, d.h. ca. 90 % des benötigten Stroms wird über das BHKW erzeugt.

Siehe hierzu auch Punkt 5.2 Nachhaltiger Schutz von Ressourcen und Umwelt

Diagramm:

Bezogen auf die hergestellte Produktmenge ist, der Energieverbrauch um 3 % gesunken. Die Steigerung des Gasverbrauchs um ca. 8 % und die Steigerung des Strombedarfs um 10 % ist bedingt durch die gestiegenen Produktionsmengen.



Wasser

Wasser wird bei der Molkerei Gropper zur Reinigung der Produktionsanlagen, zur Dampferzeugung, zur Herstellung von Produkten und im Sanitärbereich verwendet.

Seit dem Jahre 2015 ist ein betriebseigener Brunnen in Betrieb. Es handelt sich dabei um ca. 10.000 Jahre altes Wasser mit sehr hoher Qualität. Das Verhältnis öffentliche Wasserversorgung des Marktes Bissingen zum betriebseigenen Brunnen beträgt 40 zu 60.

Zum **sparsamen Umgang** mit dem Rohstoff Wasser werden bei der Molkerei Gropper folgende Maßnahmen durchgeführt:

- Anfallendes Kühlwasser wird aufgefangen und zu niedrigen Reinigungszwecken eingesetzt.
- Die Schaumreinigungsanlage wird mit Lauwasser (= einmal verwendetes Kühlwasser) versorgt.
- Sämtliche Reinigungskreisläufe sind mit Trübungswächter und Leitwertüberwachung ausgerüstet.
- Phasentrennung (Produkt – Wasser): Eine optimale Phasentrennung wird durch Einsatz induktiver Durchflussmessern in sämtlichen Produktwegen erreicht.

Einsatz von Säuren und Laugen zur Reinigung:

Das Säure- und Laugebecken der CIP-Anlage wird mit Lauwasser (= einmal verwendetes Kühlwasser) aufgefüllt

Vorspülwasser:

Bei jeder Reinigung wird auf das Vorspülen mit Trinkwasser verzichtet und stattdessen Lauwasser eingesetzt

Der betriebliche Wasserverbrauch ist, bezogen auf die hergestellte Produktmenge, aufgrund der größeren Produktvielfalt und den dadurch bedingten häufigeren Produktwechseln um 7% gestiegen.

Wasseraufbereitung:

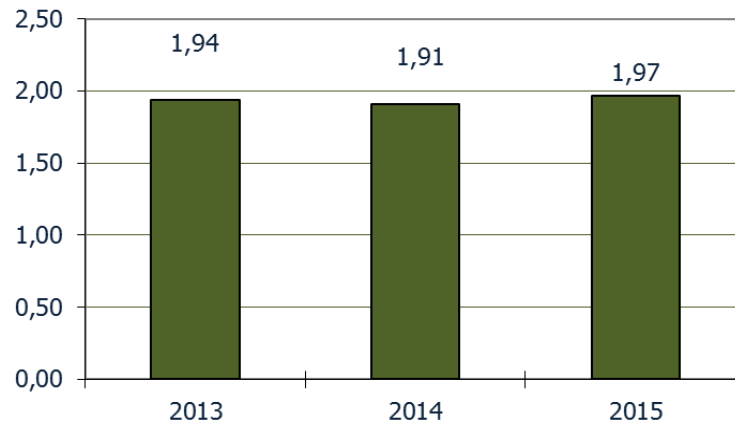
Zur Dampferzeugung und für Kühlkreisläufe muss das Wasser enthärtet werden. Die Enthärtung erfolgt über Ionenaustauscher, Die Vollentsalzung erfolgt mittels Umkehrosmoseanlage (RO-Anlage). Es wird somit auf aggressive Chemikalien (Salzsäure) zur Regeneration verzichtet.

Wasser für niedrige Reinigungszwecke:

Ein Teil des Kühlwassers wird aufgefangen und zu niedrigen Reinigungszwecke zum Beispiel für Milchsammelfahrzeuge wieder verwendet.

Die folgende Abbildung zeigt den Wasserverbrauch im Verhältnis zum Produktgewicht:

Verbrauch an Frischwasser [m³/t Produkt]



Verpackungsmaterial

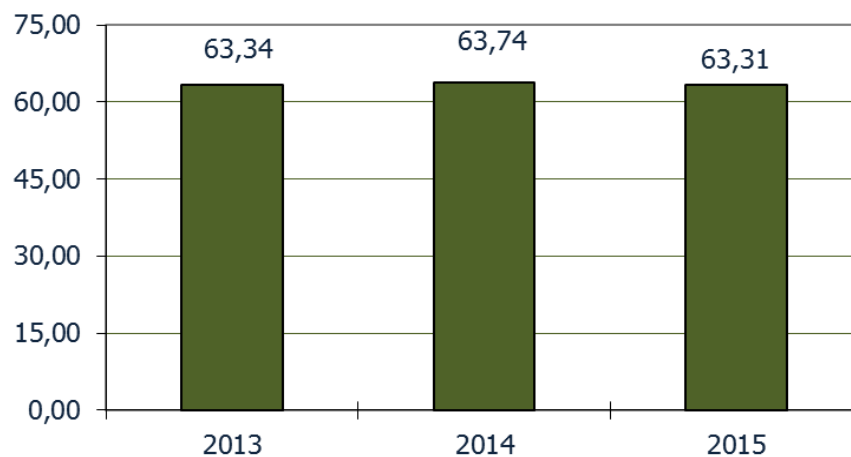
Mit der Wahl unterschiedlicher Verpackungsmaterialien kann die Molkerei indirekt auf einen sparsamen Umgang mit Energie und Ressourcen hinwirken. Auch können wir mit der entsprechenden Auswahl an Verpackungen direkt zur Abfallvermeidung bzw. zu einer höheren Recyclingquote beitragen.

Der Trend für die Einwegverpackungen bei Bechern (PP, PS) und PET-Flaschen geht auch an uns nicht vorbei. Sowohl die Primär- als auch die Sekundärverpackung der Produkte nimmt ständig zu. Es wird aber versucht durch den Einsatz von leichteren Verpackungen Kunststoff einzusparen.

Der Verbrauch an Verpackungsmaterial ist bezogen auf die hergestellte Produktmenge ist in den letzten drei Jahren nahezu gleich geblieben.

Im folgenden Diagramm sind die Veränderungen des Verbrauchs an Verpackungsmaterial dargestellt:

Einsatz Verpackungsmaterial [kg/t Produkt]



6.2 Emissionen

CO₂-Emissionen in die Atmosphäre durch den Einsatz von Erdgas und Strom

Die wichtigsten Emissionsquellen von Luftschadstoffen bei der Molkerei Gropper zur Energieerzeugung ist die Verbrennung von Erdgas im BHKW und im Kesselhaus, gefolgt vom Stromverbrauch. Lärmemissionen, Geruchsbelästigungen und Probleme durch Abwärme oder Dampf sind bisher nicht festgestellt worden.

Durch den ausschließlichen Einsatz von Erdgas sind die Emissionen an Stickoxide und Kohlenwasserstoffe relativ gering. Erdgas ist wegen seiner Zusammensetzung – ausschließlich Kohlenwasserstoffverbindungen, geringe Schwefelgehalte - der umweltfreundlichste fossile Brennstoff.

Der Strommix besteht bei beiden Standorten aus 100% erneuerbaren Energien. Wir beziehen zu 100% Ökostrom und erzeugen somit 0 g CO₂/kWh Emissionen. Die beiden Blockheizkraftwerke (BHKW) im Werk Bissingen produziert fast 90% Prozent unseres Strombedarfs über einen Gasmotor.

Zur **Reduzierung der Emissionen** in die Atmosphäre werden bei der Molkerei Gropper folgende Maßnahmen durchgeführt:

Einsatz von Erdgas für die Dampferzeugung:

Ausschließlicher Einsatz von umweltfreundlichem Erdgas für die Feuerung im Kesselhaus (Betrieb)

Abwärme bei der Druckluftherzeugung:

Die bei der Erzeugung von Druckluft entstehende Abwärme wird zur Warmwasservorwärmung und zur Hallenheizung eingesetzt.

Energierückgewinnung von Prozesswärme:

Prozesswärme wird aus vielen Anlagen (Kälteanlage, Eiswasseranlage, Druckluft, Schrumpftunnel, Plattenwärmetauschern) wie in Kapitel 5.2 beschrieben zurückgewonnen und u. a. für Heizzwecke zur Verfügung gestellt.

Wärmerückgewinnung Dampfkessel:

Rauchgaswärmerückgewinnung (Economizer) im Kesselhaus

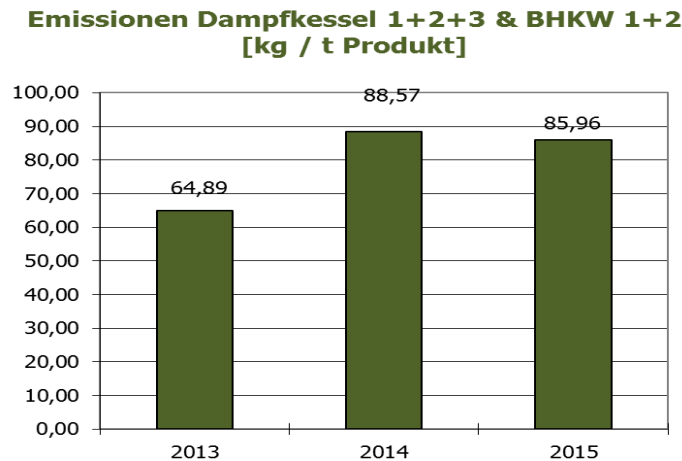
Kopier- und Druckgeräte:

Einsatz Ozonarmer Drucker und Kopierer im gesamten Unternehmen

Eigenstromerzeugung mittels Kraft-Wärme-Kopplung:

Damit lassen sich seit November 2012 die CO₂-Emissionen durch Eigenstromerzeugung mittels KWK um 25% gegenüber konventioneller Herstellung (externer Bezug) reduzieren. Jährlich werden 7000 Tonnen CO₂ eingespart.

Im folgenden Diagramm sind die Veränderungen der Emissionen der Dampfkessel und des BHKWs dargestellt:



CO₂-Emissionen durch unternehmenseigene Dieselfahrzeuge

Bei Gropper sind 50 **Firmenwagen** im Innen- und Außendienst im Einsatz. Gerade bei langen Strecken ist unter ökonomischen und ökologischen Aspekten ein schadstoff- und treibstoffarmer Verbrauch wichtig. Aufgrund des vorteilhaften Wirkungsgrades und des geringen Verbrauchs setzt Gropper auf den Einsatz von Dieselfahrzeugen. Die eingebauten Rußpartikelfilter helfen, den Schadstoffausstoß erheblich zu senken. Der durchschnittliche

Transportemissionen durch Milchanlieferung:

Gropper unterhält keinen eigenen Fuhrpark. Die Sammlung des Rohstoffes Milch erfolgt über zahlreiche kleine Speditionen. Gropper bezieht Rohmilch von 900 Milchbauern, die vorrangig in der Region z. T. aber auch in einem Radius von über 180 km (z. B. Biomilch aus dem Allgäu) geliefert wird. Durch den Einsatz von Satteltransportern (höher Gewichts - Zuladung möglich) in Kombination mit den Milchsammelwagen wird in weiter entfernten Milchsammelgebieten, versucht die Anzahl der Transportfahrten zu reduzieren. Weiter schreiben wir unseren Fuhrunternehmen vor, die eingesetzten Fahrzeuge immer auf den neuesten technischen Stand zu halten.

Für den Transport der Fertigware ist ein firmeneigener LKW 40-to-Kühlsattel mit einer Abgasnorm von Euro 6 im Einsatz. Alle übrigen Transporte werden mit Speditionen abgewickelt.

Zur Reduzierung von Leerfahrten der LKWs werden bei Rückfahrten Hilfs- und Betriebsstoffe transportiert.

Die zwei Gabelstapler im Außenbereich werden mit Gas und die Gabelstapler im Innenbereich elektrisch betrieben.

Zur weiteren Reduzierung des CO₂-Ausstoßes werden **Geschäftsreisen** durch konsequente Nutzung von Telefon- Konferenzen eingeschränkt.

6.3 Abwasser und Abfall

Abwasser

Das Abwasser der Molkerei Gropper besteht aus Sanitär- und Produktionsabwasser. Der Anteil an Produktionsabwasser liegt bei 99%. Die Produktionsabwässer entstehen vorwiegend beim Reinigen der Rohrleitungen, Behältern und Anlagen.

Das Abwasser wird in einem Puffertank neutralisiert, in einer Flotationsanlage vorbehandelt und über einen Kanal der kommunalen Kläranlage (Indirekteinleiter) zugeleitet.

Durch die Übernahme von weiteren Aufträgen im Handelsmarken- und bei der Lohnabfüllung wurde der Ausstoß deutlich erhöht. Dadurch muss die Kapazität der kommunalen Kläranlage im Jahr 2016 nochmals erhöht werden.

Neben der Tankstelle wird ein Waschplatz betrieben, der mit der erforderlichen Abscheidevorrichtung ausgestattet wurde.

Zur Minimierung der Abwassermengen und Belastung des Abwassers werden folgende Maßnahmen durchgeführt:

Vorbehandlung

Das gesamte Abwasser wird in zwei Neutralisationstanks gesammelt und seit November 2009, vor dem Einleiten in die Sammelkanalisation der Gemeinde Bissingen, über eine Flotationsanlage vorbehandelt. Mit dieser Maßnahme steht für die nächsten Jahre ausreichend Kapazität zur Verfügung, um die anfallende Schmutzfracht im Abwasser auf die vertraglich vereinbarten Grenzwerte im Entsorgungsvertrag zu reduzieren.

Ölabscheidung

Kohlenwasserstoffe (Öle) werden über einen Koaleszensabscheider vor der Einleitung in die Sammelkanalisation der Gemeinde Bissingen abgeschieden

Oberflächenwasser

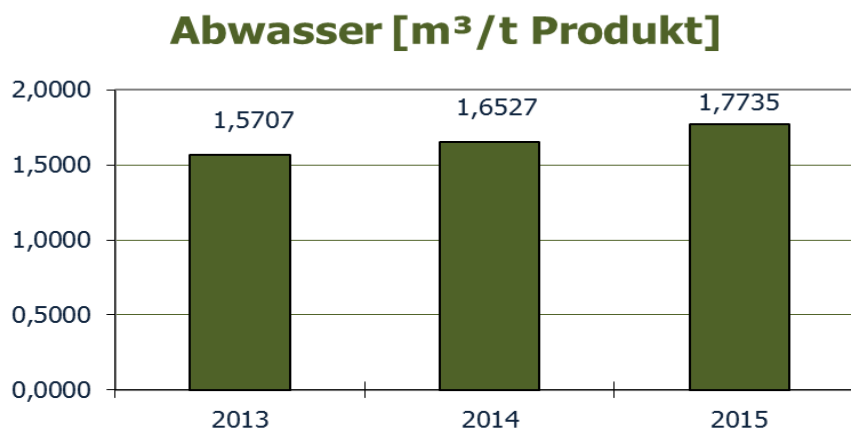
Das Oberflächenwasser der Hof- und Verkehrsflächen kann durch spezielle Pflastersteine und Pflanzen großflächig versickern. Der Rest des überschüssigen Regenwassers gelangt direkt über den Kanal und Regenrückhaltebecken in den Vorfluter.

Abwässer aus der Dampfkesselanlage, Kreislaufkühlanlagen

Die Abwässer aus der Dampfkesselanlage und von Kreislaufkühlanlagen sowie das Fäkalabwasser werden direkt in die öffentliche Kläranlage des Marktes Gemeinde Bissingen eingeleitet.

Die betriebliche Abwassermenge ist, bezogen auf die hergestellte Produktmenge, aufgrund der größeren Produktvielfalt und den dadurch bedingten häufigeren Produktwechsellern um ca. 7% gestiegen. Zusätzliche Abwassermenge entsteht durch RO-Permeat und das BHKW Kühlturmwasser (enthärtetes Wasser aufkonzentriert, Absalzwasser).

Die folgende Abbildung zeigt die Abwassermenge im Verhältnis zum Produktgewicht:



Abfall

Das gesamte Abfallaufkommen der Molkerei Gropper wird erfasst und in einer Abfallbilanz dokumentiert.

	2013	2014	Veränd. in % zu 2013	2015	Veränd. in % zu 2014
Stoffe zur Wiederverwertung					
Kartonagen	817.800	829.790	1,47	923.950	11,35
PET / PP / Folien	127.450	123.810	-2,86	144.780	16,94
unbehandeltes Holz	32.200	26.010	-19,22	35.450	36,29
Metalle	35.200	31.040	-11,82	35.680	14,95
Stoffe zur energetischen Verwertung					
AZV-Müll	319.480	274.110	-14,20	298.300	8,82
Gefährliche Abfälle					
Ölhaltige Filter, Lappen, etc.	25	40	60,00	35	-12,50
Laborchemikalien	20	70	250,00	150	114,29

Zur **Reduzierung der Abfallmengen** werden folgende Maßnahmen durchgeführt:

Abfallvermeidung:

Einsatz von Mehrwegsystemen bei der Rohwarenbeschaffung in Zusammenarbeit mit den Lieferanten z.B. Gitterboxen, Kartonboxen für Kunststoffverschlüsse

Deponieraum und Verbrennungskapazitäten:

Geringe Inanspruchnahme von Deponieraum und Verbrennungskapazitäten durch einen hohen Anteil an Abfällen zur stofflichen Verwertung.

Abfalltrennung:

Trennung von Stoffen zur Wiederaufbereitung (z.B. Folien, Kartonagen)

Gebindegrößen:

Einsatz von bedarfsgerechten Gebindegrößen bei Reinigungsmitteln.

Verpackungsmaterial und Nachhaltigkeit:

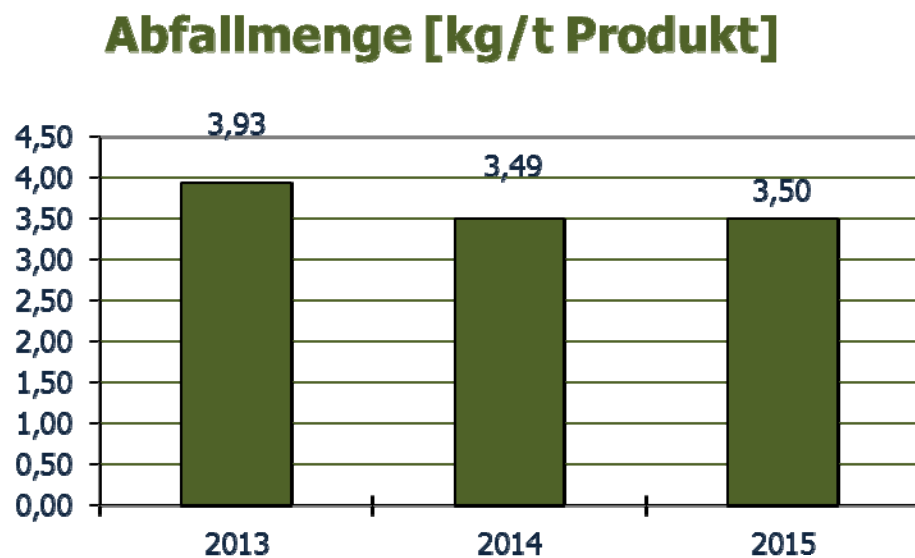
Bei Gropper werden laufend, sofern technisch möglich, die Gewichte der Sleeves und Preforms reduziert

Abfälle biologisch verwertet:

Die bei Sortenwechsel sowie beim Reinigungsvorlauf anfallenden Produktreste werden als K3-Materialien (Tierische Nebenprodukteverordnung) über eine Biogasanlage oder als Schweinefutter entsorgt.

Bezogen auf die hergestellte Produktmenge ist die Abfallmenge, im Vergleich zu dem Vorjahr gleichgeblieben. Die Abfallkosten sind dagegen um 4% gesunken.

Das folgende Diagramm zeigt die Abfallmenge im Verhältnis zum Produktgewicht:



6.4 Indirekte Umweltauswirkungen für die Standorte Bissingen und Stockach

Produktbezogene Auswirkungen

Eine wesentliche Umweltauswirkung stellen die beim Verbraucher anfallenden Verpackungsabfälle dar. Ziel ist, unter Berücksichtigung der hygienischer Anforderungen und den Anforderungen unserer Kunden, die Verpackung so zu gestalten, dass der Anteil an eingesetzten Wertstoffen möglichst gering ist und diese sortenrein getrennt und wieder verwertet werden können. Wenn möglich, werden nachwachsende Rohstoffe eingesetzt.

Lieferanten

Dazu zählen alle Stufen, die bei der Beschaffung der Roh- Hilfs- und Betriebsstoffe umweltrelevant sind.

Unter betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten werden regionale Lieferanten bevorzugt.

Jeder Hauptlieferant muss eine Risikobewertung (HACCP) durchführen und seine Qualitätsfähigkeit nachweisen. Zusätzlich muss sich jeder Hauptlieferant zur Einhaltung der Umweltleitlinien schriftlich verpflichten, dass die internen Umweltstandards eingehalten werden.

Kunden und Lebenszyklus des Produktes

Darunter zählen alle umweltrelevanten Stufen, bei der Abgabe des Produkts in den Markt (u. a. Lebenszyklus des Produktes).

Neue Produkte, Verfahren, Verpackungsmaterialien, Entsorgung und Transporte werden in der Entwicklungsstufe auf deren Umweltauswirkungen überprüft.

Der natürliche Rohstoff Milch wird über die Kuh gewonnen und mit geringer Energiebelastung zum Endverbraucher versendet.

Durch einen engen Kontakt mit unseren Kunden werden laufend neue Trends aufgenommen, neue Märkte analysiert und daraus resultierend die Zusammensetzung der Produktgruppen neu ausgerichtet.

Die Öffentlichkeit und der Kunde kann sich über www.molkerei-gropper.de im Internet über Umweltschutzmaßnahmen sowie über die Produkte der Molkerei Gropper informieren.

6.5 Ergebnisse bisheriger Maßnahmen 2013 bis 2016

Über die Ökobilanz werden bei der Molkerei Gropper alle Input-Output-Bewegungen monatlich dokumentiert.

Die folgende Tabelle zeigt die Entwicklung und Umsetzung der umweltrelevanten Maßnahmen der Jahre 2013 bis 2016:

Bereich	Umwelt-Ziel	Maßnahmen	Status
ENERGIEEFFIZIENZ	Reduzierung der Druckluftverluste auf $\leq 7\%$ der installierten Leistung	Identifikation und Beseitigung der Leckagen	umgesetzt
ENERGIEEFFIZIENZ	Reduzierung der Dampfverluste auf $\leq 2\%$ des Jahresverbrauchs	Identifikation und Beseitigung der Leckagen	umgesetzt
ENERGIEEFFIZIENZ	Erhöhung der Energieausbeute durch Kraftwärmekoppelung auf größer 80%	Installation eines 2. BHKW zur Eigenstromerzeugung und Kälteerzeugung durch anfallende Wärme	umgesetzt
ENERGIEEFFIZIENZ	Reduzierung Umstellungsware	Optimierung der Produktions-Losgrößen	umgesetzt
ROHSTOFFE- UND ZUSATZSTOFFE	Aktuelle Trends: Regionalität, Natürlichkeit, Clean Labeling, Bio, Umweltsiegel, Sozialstandards	Entwicklung nachhaltiger Produkte auf der Grundlage aktueller Trends.	umgesetzt
VERPACKUNGSMATERIAL	Einsparung ca. 10 Tonnen Kunststoff-PS/Jahr (Berechnungsbasis 50 Mio. Becher / Jahr)	Umstellung Becher von 3,6 g auf 3,4 g	umgesetzt
VERPACKUNGSMATERIAL	5.000 t OPS-Kunststoffeinsparung / a (Berechnungsbasis 25 Mio. Becher / Jahr)	Sleevedickenreduzierung bei 330 g Becher von 45 μm auf 40 μm (1,5 g/Stück zu 1,3 g/Stück)	umgesetzt
VERPACKUNGSMATERIAL	Einsparung ca. 240t PET-Kunststoff /a (Berechnungsbasis 40 Mio. Flaschen / Jahr)	Umstellung Flaschen-gewicht 1l: von 34 g auf 28 g	umgesetzt
WASSER	Reduzierung des Frischwasser (ca. 6 %) und Reinigungsmittelverbrauchs	Umstellung der CIP- Milchsammelwagen von 2 Phasen auf Einphasenreinigung	umgesetzt
WASSER	Versorgungssicherheit (Kommune hat in den nächsten Jahren nicht ausreichend Frischwasser-Kapazität zur Verfügung). Kosteneinsparung von 5%.	Betriebswasserversorgung in Trinkwasserqualität aus eigenem Brunnen. Erkundungsbohrungen, Hauptbohrungen durchgeführt. Beweissicherungsverfahren und beschränkte Wasserrechtliche Erlaubnis durch Behörden.	umgesetzt
WASSER	Einsparung ca. 10.000 m ³ /a	Retentat aus der RO-Anlage wird als Kühlmedium eingesetzt	umgesetzt
PRODUKTE	Reduzierung von Produktverlusten. Reduzierung der Ressourcen und Energieverbräuche	EDV (ERP-Datenbank) gesteuerte Betriebsübersicht erstellen. Integration der Prozessebenen vom Wareneingang bis zur Abfüllung mit SAP-MII.	umgesetzt
ABWASSER	Einhaltung der Abwassergrenzwerte zur Einleitung in den Vorfluter (Kessel) aufgrund steigender Abwassermengen.	Erweiterung der kommunalen Kläranlage. Bau eines Nachklärbeckens und Erweiterung des Belebungsbeckens.	umgesetzt
ABFÄLLE	Reduzierung von Müll-AZV (5 %) zur Verbrennung	Aufbau einer separaten Sammelschiene für Giebelpackungen	umgesetzt

EMISSIONEN	Reduzierung Dieserverbrauch um ca. 10 %; Reduzierung NOx-Ausstoß um ca. 80 %; Reduzierung CO-Ausstoß um ca. 60 %; Reduzierung Feinstaubemissionen	Neuanschaffung eines schadstoffarmen LKWs (Euro-6-Klasse)	umgesetzt
MITARBEITER-SCHULUNG	Stärkere Einbindung der Mitarbeiter in die Nachhaltigkeitskommunikation	Entwicklung eines Newsletters, wo das Thema Nachhaltigkeit auch Berücksichtigung findet.	umgesetzt
MITARBEITER-SCHULUNG	Vermittlung der Umweltpolitik / Nachhaltigkeitsleitlinien. Einbindung und Heranführung der Mitarbeiter zum Thema Nachhaltigkeit.	Mitarbeiterschulungen zum Thema Nachhaltigkeit und Umweltmanagementsystem. Thema des Monats: Nachhaltigkeit.	umgesetzt
ÖFFENTLICHKEITSARBEIT	stärkere Verankerung der ökologischen Aktivitäten von Gropper in der Unternehmenskommunikation.	Pressemeldungen zu unterschiedlichsten Themen (z.B. BHKW, Erweiterung EgSH-Konzept, etc.); Nachhaltigkeitsbericht als Broschüre	umgesetzt
ARBEITSSICHERHEIT	Schnellere, abteilungsübergreifende Zugänglichkeit der Gefahrstoffdatenbank	Erstellung einer Excel-Datenbank für alle Gefahrstoffe die im Betrieb eingesetzt werden	umgesetzt

6.7 Investitionen in die Zukunft

Nachhaltiges Wachstum und langfristige Orientierung.

Schonender Umgang mit Ressourcen und der Umwelt

- Erweiterung des Nachklärbeckens des Marktes Bissingen (K. Klein, H. Guggenmoos)
- Kantine für Mitarbeiter-Verpflegung mit neuen Umkleideräumen. Die Raumheizung erfolgt über Wärmerückgewinnung aus der Energie der Kälteanlage.
- Erweiterung des Safttanklagers sowie der Saft- Erhitzerkapazität (größere Chargen möglich)
- Installation einer neuen Eiswasservorkühlung zur Kapazitätsanpassung der Eiswasserkühlleistung (COP)

7 Umweltprogramm Bissingen 2016 - 2019

Das Umweltprogramm enthält eine Beschreibung von Umweltzielen und konkreten Maßnahmen, die aus der vorausgegangenen Schwachstellenanalyse und dem Umweltcontrolling (Ökobilanz) abgeleitet wurden. Die Umweltleitlinien bilden hierbei die Grundlage für die im Programm formulierten Umweltziele.

Mit der Benennung von Verantwortlichen und Umsetzungsterminen ist die Ausführung dieser Maßnahmen fest in den Betriebsablauf einbezogen.

INPUT-OUTPUT-Bereich	Umwelt-Ziele	Maßnahmen	Verantwortlicher	Zeitpunkt	Erledigt
ENERGIEEFFIZIENZ	Reduktion jährlicher Strombedarf um 70.000 kWh	Austausch gegen energieeffiziente Heißwasserpumpen	Projektierung	2017	Nein
ENERGIEEFFIZIENZ	Primärenergieeinsparung von 95 % bei Heizung und Warmwasser bei den neuen Sozialräumen.	Aufbau eines Wärmerückgewinnungssystems, Nutzung des Abwärmes des NH3 Heizgases als Heizenergie	Energiemanagementbeauftragter	2017	Nein
ENERGIEEFFIZIENZ	Reduktion des Stromverbrauchs der Kältekompressoren des Eiswasserbeckens um 10 %	Segmentierung des Eiswasserbeckens, Erneuerung der Schlangen und Automatisierung von Abtau- und Aneisungsprozessen.	Energiemanagementbeauftragter	2017	Nein
ENERGIEEFFIZIENZ	Reduzierung des jährlichen Strombedarfs um 10 %	Austausch gegen einen energieeffizienten Druckluftkompressor	BL Technik	2017	Nein
ROHSTOFFE- UND ZUSATZSTOFFE	Aktuelle Trends: Regionalität, Natürlichkeit, Bio, Umweltsiegel, Sozialstandards, Ohne Gentechnik	Entwicklung nachhaltiger Produkte auf der Grundlage aktueller Trends und Verfügbarkeit der Rohwaren.	PE	laufend	Nein
VERPACKUNGSMATERIAL	Einsatz von 25 % Recycling-PET	Einsatz von Recycling-PET bei Preforms	Verpackungsentwicklung	2017	Nein
BETRIEBSSTOFFE	Reduzierung von Druckertinte und Lösemittel um 5 % je abgefüllte Einheit (gegenüber 2016)	Optimierte Wartung, Schulung und Einsatz neuer Technik	BL Produktion	2017	Nein
WASSER	Versorgungssicherheit (Kommune hat nicht ausreichend Kapazität zur Verfügung), Machbarkeit Abfüllung Mineralwasser prüfen.	Betriebswasserversorgung in Trinkwasserqualität aus eigenem Brunnen. Antrag auf Erteilung einer unbeschränkten wasserrechtlichen Erlaubnis zum Entnehmen und Zutagefördern von Grundwasser zur Verwendung im Produktionsprozess und Gewinnung von Mineralwasser.	GF Produktion / BL PE/QS/ Umwelt	2017	Nein
ABFÄLLE	Reduzierung von Müll zur Verbrennung um 1 % bezogen auf die Produktionsmenge	Separieren von sauberen Giebelpackungen und Zuführung zur Wiederverwertung	AL TFM	2017	Nein

ABFÄLLE	4 LKW-Ladungen / a weniger Transporte = weniger CO2-Belastung	Verschreddern der sauberen PET-Flaschen	AL TFM	2018	Nein
EMISSIONEN	Reduzierung der CO2 Emission	Einsatz von E- / Hybrid-PKW für Firmenfahrzeuge (Poolfahrzeuge)	GF Verwaltung / Organisation	2017	Nein
BRANDSCHUTZ	Keine Umweltbelastung durch Pulverlöschkristalle im Brandfall	Austausch der Pulverlöcher durch Schaumlöcher	AL TFM	2018-2019	Nein
MITARBEITER-SCHULUNG	Vermittlung der Umweltpolitik/Nachhaltigkeitsleitlinien. Einbindung und Heranführung der Mitarbeiter zum Thema Nachhaltigkeit.	Mitarbeiterschulungen zum Thema Nachhaltigkeit und Umweltmanagementsystem.	BL PE/QS/ Umwelt	jährlich	Nein



H. Guggenmoos (UM-Beauftragter)

8 Standort Stockach: Gropper Fruchtsaft GmbH & Co. KG

8.1 Unternehmensprotrait Werk Stockach

Gropper Fruchtsaft GmbH & Co. KG



Firmengründung:

Spatenstich war am 7.8.2014

Gründung: 2014

Geschäftsführer:

Heinrich Gropper, Karl Klein, Dietmar Möckl

Kundenstruktur:

Discounter, Co-Packing

Unternehmensstruktur:

Familienunternehmen in der 3. Generation

Produktpalette:

Kühlpflichtige Direktsäfte

Zahl der Beschäftigten:

ca. 60

Marken:

Innocent, Handelsmarken

Umsatz:

ca. 30 Millionen Euro

Absatzgebiete:

Deutschland und EU

Unternehmensphilosophie:

Erzeugung von gekühlten Direktsäften von höchster Qualität im Einklang mit der Natur

Rohstoffe:

70 Mio Liter Fruchtsäfte

Managementsysteme:

Umweltmanagementsystem
nach DIN ISO 14001:2015, EMAS III,
Energiemanagementsystem

Qualitätsmanagementsystem
nach IFS und BRC

Standort:

Erweiterung der Produktionskapazitäten im Bereich der Abfüllung von kühlpflichtigen Direktsäften.

Nachhaltigkeit und wirtschaftlicher Erfolg sind planbar

Das Unternehmen Heinrich Gropper expandiert seit Jahren konsequent sein Handelsgeschäft. Und das auch in Richtung Direktsaft. Wichtiger Partner ist die Firma Innocent und die Apfelkellerei Dreher in Stockach. Dort gründete die Molkerei Gropper einen neuen Standort, in direkter Nachbarschaft zum Gelände der Apfelkellerei.

Natürliche Ressourcen nutzen

Bei Produktion und Logistik sieht sich Gropper seinen hohen Ansprüchen beim nachhaltigen Umgang mit natürlichen Ressourcen verpflichtet. Diesem Aspekt kommt der neue Gropper-Standort in Stockach am Bodensee in vielerlei Hinsicht entgegen: Das neue Werk liegt Tür an Tür direkt neben dem Standort der Apfelkellerei Dreher. Das Obst aus der Bodensee-Region verarbeiten die Dreher-Spezialisten zu Püree, Konzentrat und Direktsaft.

Es erfolgt eine Vertikale Rohstoffintegration (Bezug aus der Region). Die Nähe zu regionalen Früchten.

Erzeugernaher Standort erlaubt es, die Qualität zu steigern und Einsparungen bei der Warenlogistik zu haben.

Versorgung der Abfülllinien

Über Rohre erreichen die frischen Fruchtsaftprodukte die Abfüllanlagen in der direkten Nachbarschaft. So gelangt z. B. der Apfelsaft auf kurzen Wegen direkt in die Flasche mit einem Qualitätsplus für mehr Natürlichkeit. Der direkt in der Nachbarschaft produzierte Saft kommt jetzt mit einer Pasteurisierung aus und ist länger haltbar.

CO2-Bilanz

Die CO2-Bilanz verbessert sich zusätzlich, denn der Transport des Direktsaftes in Tanklastzügen zur Abfüllung in das rund 200 km entfernte Bissingen aus früheren Zeiten ist nun Vergangenheit.

Energieeffizienzmaßnahmen in Stockach

Beleuchtung

Durch eine automatisierte tageslichtabhängige Schaltung werden die Räume bedarfsgerecht mit der richtigen Beleuchtungsstärke der LED –Lampen angesteuert und mit Licht geflutet.

Wärmeverteilung und Heizung

Alle Räume werden durch einen Niedertemperaturheizkreis, mit Abwärme der Nieder – und Hochdruckluftkompressoren versorgt. Dies geschieht durch Wärmetauscher und Wärmerückgewinnungssysteme.

Das gesamte Warmwasser des Betriebes wird ebenfalls über die Abwärme der Kompressoren erwärmt.

Acron Datenerfassung

Alle Energieströme von Stockach werden zukünftig durch das Messstellensystem Acron erfasst, protokolliert und monatlich durch ein Energieteam kontrolliert. Die daraus gebildeten Energieleistungskennzahlen (EnPIs) dienen als Maßstab zur Verbesserung der energiebezogenen Leistungen.

8.2 Direkte Umweltauswirkungen Stockach

Umweltziele und Kennzahlen in Stockach

Die Umweltleistungsbewertung macht die Umweltauswirkungen und – leistungen des Unternehmens messbar. Wichtiger Bestandteil dabei sind die Umweltkennzahlen.

Da es den Standort erst seit Juli 2015 gibt, ist ein Vergleich mit den Vorjahren noch nicht möglich und die ermittelten Daten können daher an dieser Stelle auch noch nicht weiter beurteilt werden.

KENNZAHL	2013	2014	2015	PROGNOS E / ZIEL 2016
- Wasser (l / kg Produkt)			0,2	0,1
- Abwasser (l / kg Produkt)			0,2	0,1
- Strom (Wh/kg Produkt)			73,6	65

Weitere Umweltkennzahlen sind unten in der Öko-Bilanz aufgeführt. Die Kennzahlen werden als „kg/t Produkt“ in den Diagrammen dargestellt.

Öko-Bilanz (Input-Output-Bilanz) – Direkte Umweltauswirkungen

In der Ökobilanz werden die von der EMAS geforderten Kernindikatoren in der jeweils aktualisierten Umwelterklärung dargestellt.

Im Werk Stockach sind keine wesentlichen Umweltauswirkungen vorhanden (geringe Umweltauswirkungen).

Ökobilanz für 2015

Für den Standort Stockach wurden ebenfalls die umweltrelevanten Daten für den Zeitraum 2015 erfasst und in einer Ökobilanz dargestellt. Da es den Standort erst seit Juli 2015 gibt, ist ein Vergleich mit den Vorjahren noch nicht möglich und die ermittelten Daten können daher an dieser Stelle auch noch nicht weiter beurteilt werden.

Input	2015
Rohstoffe (kg)	24.047.687
Betriebsstoffe (kg)	7.613
Reinigungsmittel (kg)	4.380
Strom (kWh)	1.742.823
Wasser (m ³)	5.039
Verpackung	1.343.816
<hr/>	
Output	
Produkte (kg)	23.673.530
Abfälle (kg)	265.800
Abwasser (m ³)	5.039

8.3 Rohstoffe, Energie, Wasser und Verpackung

8.3.1 Rohstoff Direktsäfte

Der wesentliche Bestandteil der **Materialeffizienz** ist der jährliche Massenstrom an Direktsäften. 2015 wurden am Standort Stockach insgesamt 23.673.530 kg Direktsäfte (NFC-Not from Concentrate) abgefüllt. Es wurden 1,02 kg Material pro kg Produkt eingesetzt.

8.3.2 Hilfs- und Betriebsstoffe

Hilfs- und Betriebsstoffe werden zur Etikettierung (Leim), Markierung (Tinte) Wasseraufbereitung (Salze), Bandschmierung, Kühlung und zu Wartungszwecken eingesetzt. Aufgrund ihrer Eigenschaften fallen manche Betriebsstoffe unter die Gefahrstoffverordnung.

Die eingesetzten Hilfs- und Betriebsstoffe werden systematisch erfasst, nach umweltrelevanten Gesichtspunkten klassifiziert und in Form eines Gefahrstoffkatasters dokumentiert. Die Lagerung erfolgt gemäß der Gefahrstoffverordnung.

Das Gefährdungspotential der gelagerten Gefahrstoffe, das in Abhängigkeit der Wassergefährdungsklasse und der Lagerklasse bewertet wird, ist äußerst gering.

2015 wurden **0,32 kg Hilfs- und Betriebsstoffe pro Tonne Produktgewicht** verbraucht.

8.3.3 Reinigungsmittel

In der Produktion werden Reinigungsmittel hauptsächlich für die CIP-Reinigung (=Reinigung in geschlossenen Kreislauf), Maschinenreinigung, Behälterreinigung und zur Bodenreinigung eingesetzt.

Die Reinigungsmittel werden zentral gelagert. Die Reinigungsmittel werden automatisch dosiert und an die einzelnen Verbrauchsstellen im Betrieb verteilt. Die Konzentration der Reinigungslösung zur CIP-Reinigung wird automatisch überwacht und die Phasentrennung zwischen Reinigungslösung und Wasser erfolgt durch Leitwertmessung.

2015 wurden **0,2 kg Reinigungsmittel pro Tonne Produktgewicht** verbraucht.

8.3.4 Energieverbrauch und Energiekosten

Die **Energieeffizienz** des Unternehmens ist wesentlich begründet auf dem Energieverbrauch an Strom zur Druckluftherzeugung, Kälteerzeugung und Verpackung.

Druckluft dient in erster Linie dem Druckstoß, der die fingerlangen PET-Preforms in die Formen für PET-Flaschen bläst. Bei der Druckluftversorgung setzt Gropper auf eine bedarfsgerechte Maschinenteknik, mit hoher Energieeffizienz.

Die neuen Kolbenkompressoren erlauben es Gropper, die bei der PET-Blastechnik üblichen 40 bar für Gropper auf 25-35 bar abzusenken und so nachhaltig Energiekosten zu sparen. Die mit der neuen Anlage genutzte Wärmerückgewinnung eröffnet zusätzliche Einsparungsmöglichkeiten.

Der Anteil an erneuerbaren Energien beträgt 100 % des Gesamtenergieverbrauchs.

Zur Reduzierung der Emissionen und Schonung der nicht erneuerbaren Ressourcen werden bei der Gropper Fruchtsaft GmbH folgende Maßnahmen durchgeführt:

- Absenkung des Blasdruckes bei der PET Blastechnik
- Nutzung der Abwärme zur Wärmerückgewinnung
- hoher Wirkungsgrad der ölfreien Verdichter dank hocheffizienter Motoren (97,1%)

Dampfversorgung über die Firma Dreher

Die Dampfversorgung erfolgt über die Firma Dreher. Dampf dient zu zur Maschinensterilisation und zur Versorgung der Wärmenachspeisung, wenn die regenerativen Wärmequellen erschöpft sind.

Wassergekühlte Druckluftkompressoren für die PET-Anlage

Zum Blasen der PET-Flaschen sind Druckluftkompressoren mit einer Anschluss-Leistung von insgesamt 250 kW erforderlich. Kompressoren in dieser Größenordnung erzeugen eine große Abwärme, die über eine Wasserkühlung sinnvoll abgeführt wird. Das Kühlwasser wird zur Vorwärmung von Warmwasser und zur Aufladung des Wärmeenergiespeichers (Warmwasserkessel) eingesetzt. Der Wärmeenergiespeicher dient zur Erwärmung des Warmwassers und für die Raumheizung. Dadurch können pro Betriebsstunde ca. 120 KWh Energie zurück gewonnen werden (entspricht einem Primärenergieeinsatz von ca. 12 Nm³ Gas/h).

2015 wurden **74 Energieeinheiten für Herstellung pro Tonne Produktgewicht** verbraucht.

8.3.5 Wasser

Wasser wird bei der Gropper Fruchtsaft zur Reinigung der Produktionsanlagen und im Sanitärbereich verwendet. Die Gropper Fruchtsaft bezieht die gesamte Wassermenge aus dem öffentlichen Netz der Stadt Stockach.

Zum **sparsamen Umgang** mit dem Rohstoff Wasser werden bei der Gropper Fruchtsaft folgende Maßnahmen durchgeführt.

- Sämtliche Reinigungskreisläufe sind mit Leitwertüberwachung ausgerüstet.
- Eine optimale Phasentrennung wird durch Einsatz von Stickstoff in sämtlichen Produktwegen erreicht.

Wasseraufbereitung

Für Kühlkreisläufe und Warmwasser muss das Wasser teilenthärtet werden. Die Enthärtung erfolgt über Ionenaustauscher.

2015 wurden **0,18 m³ Frischwasser pro Tonne Produktgewicht** verbraucht.

8.3.6 Verpackungsmaterial

Mit der Wahl unterschiedlicher Verpackungsmaterialien kann die Gropper Fruchtsaft indirekt auf einen sparsamen Umgang mit Energie und Ressourcen hinwirken. Auch kann mit der entsprechenden Auswahl an Verpackungen direkt zur Abfallvermeidung bzw. zu einer höheren Recyclingquote beigetragen werden.

Senkung der PET-Flaschengewichte.

Das ursprüngliche Flaschengewicht der 1350 ml Flasche lag bei 54 g und wurde im Jahre 2015 auf 50 g reduziert. Das Gewicht der 1350 ml Flasche soll weiter von 50 g auf 47 g reduziert werden.

Die Preforms wurden in der Vergangenheit aus England (Leeds) bezogen. Seit kurzem kommen die Preforms aus dem nahe gelegenen Fußach (Österreich). Dies führt zu erheblichen Einsparungen beim Transport der Ware (Kraftstoff, CO₂).

2015 wurden **56,76 kg Verpackungsmaterial pro Tonne Produktgewicht** eingesetzt.

8.4 Emissionen

8.4.1 CO₂-Emissionen in die Atmosphäre durch den Einsatz von Strom

Lärmemissionen, Geruchsbelästigungen und Probleme durch Abwärme oder Dampf sind bisher nicht festgestellt worden.

Um natürliche Ressourcen zu schonen, deckt Gropper Fruchtsaft seinen Strombedarf konsequent aus erneuerbaren Energien (Wasser- und Windanlagen).

Abwärme bei der Druckluftherzeugung

Die bei der Erzeugung von Druckluft entstehende Abwärme wird zur Warmwasservorwärmung und zur Hallenheizung eingesetzt.

8.5 Abwasser und Abfall

8.5.1 Abwasser

Das Abwasser der Gropper Fruchtsaft besteht aus Sanitär- und Produktionsabwasser. Der Anteil an Produktionsabwasser liegt bei ca. 90 %. Die Produktionsabwässer entstehen vorwiegend beim Reinigen der Rohrleitungen, Behältern und Anlagen.

Das gesamte Betriebsabwasser wird direkt zur Abwasseraufbereitung der Firma Dreher geleitet.

Das häusliche Schmutzwasser geht in das öffentliche Kanalsystem der Stadt Stockach..

Oberflächenwasser (Regenwasser bzw. Niederschlagswasser)

- Regenwasser aus den Dachflächen wird über das Kanalsystem der Firma Dreher zur großflächigen Versickerung geleitet.

Das Oberflächenwasser der Hofflächen wird in einem Sammelbecken zusammengeführt und gleichmäßig (mit max. 20 l/s) in das Kanalsystem der Stadt Stockach geleitet.

2015 wurden **0,18 m³ Abwasser pro Tonne Produktgewicht** produziert.

8.5.2 Abfall

Das gesamte Abfallaufkommen der Gropper Fruchtsaft wird erfasst und in einer Abfallbilanz dokumentiert.

	2015
Stoffe zur Wiederverwertung	
Kartonagen	40.210
PET / Folien	79.780
unbehandeltes Holz	51.040
Metalle	3.210
Stoffe zur energetischen Verwertung	
AZV-Müll	32.000
Gefährliche Abfälle	
Ölhaltige Filter, Lappen, etc.	0

Zur **Reduzierung der Abfallmengen** werden folgende Maßnahmen durchgeführt:

-Abfallvermeidung

Einsatz von Mehrwegsystemen bei der Rohwarenbeschaffung in Zusammenarbeit mit den Lieferanten z.B. Gitterboxen

-Abfalltrennung

Trennung von Stoffen zur Wiederaufbereitung (z.B. Folien, Kartonagen)

-Gebindegrößen

Einsatz von bedarfsgerechten Gebindegrößen bei Reinigungsmitteln.

Verpackungsmaterial und Nachhaltigkeit:

Bei Gropper Fruchtsaft werden laufend die Gewichte der gesamten Verpackungsmaterialien hinterfragt und optimiert.

Ziel ist es die Abfallmenge zur Verwertung (AZW) zukünftig jährlich um ca. 5% zu reduzieren.

2015 wurden **9,26 kg Abfall pro Tonne Produktgewicht** produziert.

9 Umweltprogramm Werk Stockach 2016 - 2019

Das Umweltprogramm enthält eine Beschreibung von Umweltzielen und konkreten Maßnahmen, die aus der vorausgegangenen Schwachstellenanalyse und dem Umweltcontrolling (Ökobilanz) abgeleitet wurden. Die Umwelleitlinien bilden hierbei die Grundlage für die im Programm formulierten Umweltziele.

Mit der Benennung von Verantwortlichen und Umsetzungsterminen ist die Ausführung dieser Maßnahmen fest in den Betriebsablauf einbezogen.

INPUT-OUTPUT-Bereich	Umwelt-Ziele	Maßnahmen	Verantwortlicher	Zeitpunkt	Erledigt
ENERGIEEFFIZIENZ	Primärenergieeinsparung von 90 % bei der Heizung durch effiziente Steuerung der Niedertemperaturheizung	Einstellung der Druckluftkompressorwärme auf die Niedertemperaturheizung (Fußbodenheizung der Räume)	Energiemanagementbeauftragter	2017	Nein
ENERGIEEFFIZIENZ	Messstellenkonzept zur Bestimmung von beeinflussbaren Faktoren der energiebezogenen Leistung an den Linien	Bestückung der Produktionslinien mit Meßstellen, Anschließen der Messstellen an ACRON, Ableitung von Steuergrößen zum energetisch optimalen Betrieb der Linien.	Energiemanagementbeauftragter	2018	Nein
ENERGIEEFFIZIENZ	Reduzierung des Energiebedarfs um 50 % im Vergleich zu mechanischer Kälte	Installation eines Freikühlers zur Nutzung der Umgebungskälte bei T<8°C	BL Technik	2017	Nein
VERPACKUNGSMATERIAL	Einsatz von 25 % Recycling-PET	Einsatz von Recycling-PET bei Preforms	Verpackungsentwicklung	2017	Nein
ABFÄLLE	Reduzierung der Verpackungsverluste um 20 % bezogen auf die Produktionsmenge	Bessere Anlagenverfügbarkeit	Werksleitung	2017	Nein
ABFÄLLE	Reduzierung von Müll zur Verbrennung um 2 % bezogen auf die Produktionsmenge	Bessere Trenntiefe durch Schulung der Mitarbeiter	AL TFM	2017	Nein
MITARBEITERSCHULUNG	Vermittlung der Umweltpolitik/Nachhaltigkeitsleitlinien. Einbindung und Heranführung der Mitarbeiter zum Thema Nachhaltigkeit.	Mitarbeiterschulungen zum Thema Nachhaltigkeit und Umweltmanagementsystem.	BL PE/QS/ Umwelt	jährlich	Nein



H. Guggenmoos (UM-Beauftragter)

10 Gültigkeitserklärung für die Umwelterklärung- Nachhaltigkeitsbericht



GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

gemäß den Vorgaben der
Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 i.d.F. vom 25.11.2009
über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem
für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS)



Die unterzeichnende Umweltgutachterin, Dr. Ortrun Janson-Mundel, zugelassen für den Bereich „NACE-Code 10.51 - Milchverarbeitung (ohne Herstellung von Speiseeis) und „NACE-Code 10.32 - Herstellung von Frucht- und Gemüsesäften“ bestätigt, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation

Molkerei Gropper GmbH & Co. KG Am Mühlberg 2 86657 Bissingen Deutschland	GROPPER Fruchtsaft GmbH & Co. KG Industriestraße 18 78333 Stockach Deutschland
--	--

mit der Registrierungsnummer D-104-00052 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

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

Essen, *08.12.2016*

Dr. Ortrun Janson-Mundel
Umweltgutachter
DE-V-0193

TÜV NORD CERT UMWELTGUTACHTER GmbH Am TÜV 1 30519 Hannover www.tuev-nord.de
DAU-Zulassungs-Nr.: DE-V-0263

Name und Anschrift des zugelassenen Umweltgutachters:

Dr. Ortrun Janson-Mundel

Umweltgutachterin

DE-V-0193

TÜV NORD CERT UMWELTGUTACHTER GmbH

Am TÜV 1

30519 Hannover

DAU-Zulassungs-Nr.: DE-V-0263

Termin für die nächste Umwelterklärung

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird bis zum Dezember 2017 vorgelegt.

Ansprechpartner Molkerei Gropper:

Verantwortlich für die Erstellung dieser Umwelterklärung sowie Umweltbericht und Ansprechpartner für Umweltschutzaktivitäten unseres Unternehmens ist:

Umweltmanagementbeauftragter Hans Guggenmoos

Telefon 09084/9696-219

Email HGuggenmoos@gropper.de

Die Molkerei Gropper / Gropper Fruchtsaft ist an einem offenen Dialog mit der Öffentlichkeit interessiert und

freut sich, Fragen Anregungen und Kritik beantworten zu können.