



GROPPER

QUALITÄT & IDEEN SEIT 1929

Umwelterklärung 2022 – 2025

**Gemäß VERORDNUNG (EG) Nr. 1221/2009 i.d.F. vom 25.11.2009,
VERORDNUNG (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017 und
VERORDNUNG (EU) 2018/2026 vom 19.12.2018**

**inklusive Nachhaltigkeitsbericht
für die Standorte Bissingen und Stockach**

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

Inhalt

1	Vorwort	4
2	Unternehmensportrait Werk Bissingen	5
3	Gropper Umweltpolitik / Nachhaltigkeitsleitlinien	7
3.1	Umweltschutz und Nachhaltigkeit	7
3.2	Umweltpolitik / Nachhaltigkeitsleitlinien	7
4	Organisation und Umweltmanagementsystem	9
4.1	Organisation	9
4.2	Umweltziele und Kennzahlen in Bissingen	11
4.3	Unternehmensziele Umweltziele	12
5	Umwelt- und Nachhaltigkeitsmanagement	13
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	18
	5.3.1 Gropper engagiert sich.	18
	5.3.2 Sozialstandards und Ethikkodex – „Code of Conduct“	18
	5.3.3 Mitarbeitenden- und Nachwuchsförderung	18
	5.3.4 Wir sorgen uns um Sicherheit und Gesundheit	19
	5.3.5 Kennzahlen Gropper	19
	5.3.6 Milcherzeuger	20
	5.4 Ökologische Ziele – Natur, Umwelt und Klima schützen: Nachhaltige Produkte und Verpackungen	21
	5.4.1 Klimaschutz	21
	5.4.2 Umwelt-Siegel	22
	5.4.3 Ökologischer Landbau	23
	5.4.4 Biologische Vielfalt mitgestalten - Biodiversität	24
	5.4.5 Artgerechte Haltung und Fütterung der Nutztiere	24
	5.4.6 Rieser URWASSER - Bio-Mineralwasser für Reinheit, Sicherheit und Nachhaltigkeit	26
6	Direkte und Indirekte Umweltauswirkungen Bissingen	28
6.1	Öko-Bilanz (Input-Output-Bilanz) – Direkte Umweltauswirkungen	28
6.2	Rohstoffe, Energie, Wasser und Verpackung	29
	6.2.1 Materialeinsatz	29

Nachhaltig
keit

6.2.2	Hilfs- und Betriebsstoffe	30
6.2.3	Reinigungsmittel	31
6.2.4	Energieverbrauch und Energiekosten	31
6.2.5	Wasser	32
6.2.6	Verpackungsmaterial	33
6.3	Emissionen	34
6.3.1	CO ₂ -Emissionen in die Atmosphäre durch den Einsatz von Erdgas und Strom	34
6.3.2	CO ₂ -Emissionen durch unternehmenseigene Fahrzeuge	35
6.4	Abwasser und Abfall	35
6.4.1	Abwasser	35
6.4.2	Abfall	36
6.5	Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt	37
6.6	Indirekte Umweltauswirkungen für die Standorte Bissingen und Stockach	37
6.6.1	Produktbezogene Auswirkungen	37
6.6.2	Lieferanten	37
6.6.3	Kunden und Lebenszyklus des Produktes	38
6.7	Ergebnisse bisheriger Maßnahmen 2016 bis 2019	39
7	Umweltprogramm Bissingen 2020 - 2022	42
8	Standort Stockach: Gropper Fruchtsaft GmbH & Co. KG	44
8.1	Unternehmensprotrait Werk Stockach	44
8.2	Direkte Umweltauswirkungen Stockach	46
8.2.1	Umweltziele und Kennzahlen in Stockach	46
8.2.2	Öko-Bilanz (Input-Output-Bilanz) – Direkte Umweltauswirkungen	46
8.3	Rohstoffe, Energie, Wasser und Verpackung	47
8.3.1	Materialeinsatz	47
8.3.2	Hilfs- und Betriebsstoffe	48
8.3.3	Reinigungsmittel	48
8.3.4	Energieverbrauch und Energiekosten	49
8.3.5	Wasser	50
8.3.6	Verpackungsmaterial	51
8.4	Emissionen	51
8.4.1	CO ₂ -Emissionen in die Atmosphäre durch den Einsatz von Strom	51
8.5	Abwasser und Abfall	52
8.5.1	Abwasser	52
8.5.2	Abfall	53

8.6	Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt	53
9	Umweltprogramm Werk Stockach 2016 - 2019	54
10	Umweltprogramm Werk Stockach 2019 - 2022	55
11	Gültigkeitserklärung für die Umwelterklärung-Nachhaltigkeitsbericht	56

1 Vorwort

Aus Tradition verantwortlich handeln: Nachhaltigkeit und Umweltschutz bei Gropper

Nachhaltigere Produkte herstellen und so den Schutz von Umwelt und Klima in die Herzen und Köpfe der Menschen bringen, das ist unser Ansporn. Produkte, zu denen die Menschen gerne und mit gutem Gewissen greifen, weil etwas Gutes darin steckt. Das Fundament unserer Nachhaltigkeitsbestrebungen sind Ehrlichkeit und Transparenz. Treiber für den Erfolg, den wir damit haben, ist unsere Innovationskraft. Unsere Überzeugung: Wir können immer besser werden. Auf dieser Grundlage entwickeln und produzieren wir Milchprodukte, Kaffeegetränke, Säfte & Smoothies, vegane Milchalternativen sowie Bio-Mineralwasser für den deutschen und europäischen Markt. Wir achten auf ökologische und energieeffiziente Produktionsprozesse und damit auf den verantwortungsvollen Umgang mit Rohstoffen, Energie und Wasser ebenso wie mit Betriebseinrichtungen und Arbeitsstoffen. Ankerpunkte hierfür sind moderne Arbeitssicherheits- und Energiemanagementsysteme sowie zukunftsweisende Recycling-, Tierwohl- und Nachhaltigkeitskonzepte.

Um Umweltschutz aktiv zu gestalten, sind wir zu jeder Zeit auf die Beteiligung der Mitarbeitenden angewiesen. Mit ihrem Wissen und ihrer Kompetenz am Arbeitsplatz geben sie wesentliche Impulse zur Einführung und Verbesserung von Umweltschutzmaßnahmen. Der respektvolle und soziale Umgang mit unseren Mitarbeitenden und deren fachliche Weiterentwicklung sind neben unseren Investitionen in den aktiven Umweltschutz ein essentieller Beitrag für die Zukunft.

Unsere Unternehmensphilosophie haben wir in unserem Umweltmanagementsystem nach DIN ISO 14001:2015 umgesetzt. Mit der erneuten Teilnahme am europäischen Umweltmanagementsystem nach der VO (EG) Nr. 1221/2009 und Umweltbetriebsprüfung (EMAS III) haben wir uns zudem verpflichtet, uns über die gesetzlichen Vorgaben hinaus für den Umweltschutz einzusetzen.

Über all diese Aktivitäten informieren wir in dieser Umwelterklärung. Neben Daten zu Produkten und ihrer Herstellung zählen hierzu auch die umweltrelevanten Maßnahmen, die wir bereits umsetzen oder uns für die nächsten Jahre vorgenommen haben.

Seit über 90 Jahren übernimmt unser Familienunternehmen gewissenhaft Verantwortung für Mitarbeitende, Umwelt, Klimaschutz und Gesellschaft. Und das soll auch in Zukunft so sein. Wir sind auf Kurs, unser Kompass steht auf Nachhaltigkeit. Darauf können Sie vertrauen.



Heinrich Gropper
Bissingen, Oktober 2022

2 Unternehmensportrait Werk Bissingen

Molkerei Gropper GmbH & Co. KG



Firmengründung:

1929

Geschäftsführer:

Heinrich Gropper, Karl Klein, Dietmar Möckl,
Wolfgang Hoff, Julia Krohn

Unternehmensstruktur:

Familienunternehmen in der 3. Generation

Zahl der Beschäftigten:

ca. 875

Umsatz:

ca. 700 Millionen Euro

Unternehmensphilosophie:

Erzeugung von Milchprodukten und anderen
Lebensmitteln von höchster Qualität im Einklang mit
der Natur

Kundenstruktur:

Lebensmittel-Einzelhandel, Co-Packing

Produktpalette auch in Bio-Qualität:

Trinkmilch, Schlagsahne, Joghurt, Tee, Fruchtojoghurt,
Desserts, Trinkjoghurt, Milchwischgetränke,
Smoothies, Direktsäfte, Bio-Mineralwasser, Laktose-
und Eiweißkonzentrate im Tankversand, vegane
Milchalternativen

Marken:

Industriemarke, Handelsmarken, rieser URWASSER

Absatzgebiete:

Deutschland und EU

Rohstoffe in kg:

175 Mio. kg Rohmilch (ohne Gentechnik)

80 Mio. kg Bio-Rohmilch

95 Mio. kg Rohmilch nach Kriterien von Geprüfte
Qualität Bayern und Deutscher Tierschutzbund

70 Mio. kg Smoothies und Direktsäfte

Managementsysteme und Umwelt-Siegel:

Umweltmanagementsystem nach DIN ISO 14001:2015, EMAS III

Energiemanagementsystem nach ISO 50001

Arbeitsschutzmanagementsystem nach ISO 45001

CO2-neutral gestellte Produkte (PCF): u.a. Bio-Mineralwasser

Zertifizierung
EG-Öko-VO EG 2018/848 (Bio-Verordnung)

Bioland, Naturland

Bayerisches Biosiegel

Qualitätsmanagementsystem nach IFS und BRC

Geprüfte Qualität Bayern für Milch und Erzeugnisse auf Milchbasis / Regionalfenster

Tierschutzlabel „Für Mehr Tierschutz“ Einstiegsstufe
Haltungsform 3 und 4

QS-Zertifizierung Futtermittel Kleinstherzeuger

Ohne Gentechnik (VLOG)

V-Label vegetarisch / vegan (ProVeg)

Rainforest Alliance Kaffee, Kakao, Orange

Fairtrade

Standort:

Seit 1996 im ländlichen Kesseltal am Ortsrand von Bissingen. Durch bauliche Veränderungen wurden die Produktionskapazitäten 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.

3 Gropper Umweltpolitik / Nachhaltigkeitsleitlinien

3.1 Umweltschutz und Nachhaltigkeit

Umweltschutz bedeutet für uns als inhabergeführtes Unternehmen, **neben den ökologischen Komponenten auch soziale und ökonomische Aspekte** unter Berücksichtigung zukünftiger Generationen einzubeziehen und hierfür **Verantwortung** zu übernehmen, sowie unseren Mitarbeitenden, deren Familien sowie allen weiteren relevanten Anspruchsgruppen **Transparenz und Vertrauen bei allen Unternehmensaktivitäten** entgegen zu bringen.

Dabei ist gelebte Nachhaltigkeit in einem Prozess kontinuierlicher Verbesserung – unter Berücksichtigung aller ökonomischen-, ökologischen- und sozialen Belange – das aktive Gestalten des täglichen Handelns mit dem Ziel:

- einer intelligenten, nachhaltigen (Kreislauf-)Bewirtschaftung unserer natürlichen Ressourcen für umfassenden Klima- und Umweltschutz und
- dem Einsatz zukunftssichernder Produktionstechniken mit höchstmöglicher Energieeffizienz, geringstem Energieverbrauch und unter Nutzung regenerativer Energien.

Die Leitlinien stellen die firmeninterne Vorgabe an das Umwelt-, Energie- und SGA- (Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz) Managementsystem dar. Sie werden durch die Umwelt-, Energie-, SGA-Ziele und das Umweltprogramm, Aktionsprogramm Energie,- und Aktionsprogramm Arbeitsschutz konkretisiert.

Aufbauend auf diesen Leitlinien verpflichten wir uns, Verbesserungen im Bereich Umweltschutz 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 Umweltleistung. Die wichtigsten rechtlichen Bestimmungen werden intern, kontinuierlich im Rechtskataster überwacht.

3.2 Umweltpolitik / Nachhaltigkeitsleitlinien

1. Technologie

Der Einsatz umweltfreundlicher, energieeffizienter 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, energieeffizienter Technik um.

4. Umweltbelastungen

Umweltbelastungen neuer Tätigkeiten, Produkte und Verfahren wollen wir möglichst geringhalten. 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. Mitarbeitende

Betrieblicher Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz ist nur durch die Mitwirkung aller Beschäftigten möglich. Darum fördern wir das Nachhaltigkeits- und Gesundheitsbewusstsein unserer Mitarbeitenden 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. Umwelt- / Energieziele

Kontrollsysteme gewährleisten, dass unsere Umwelt-, Energieziele 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. Compliance / Rechtssicherheit

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

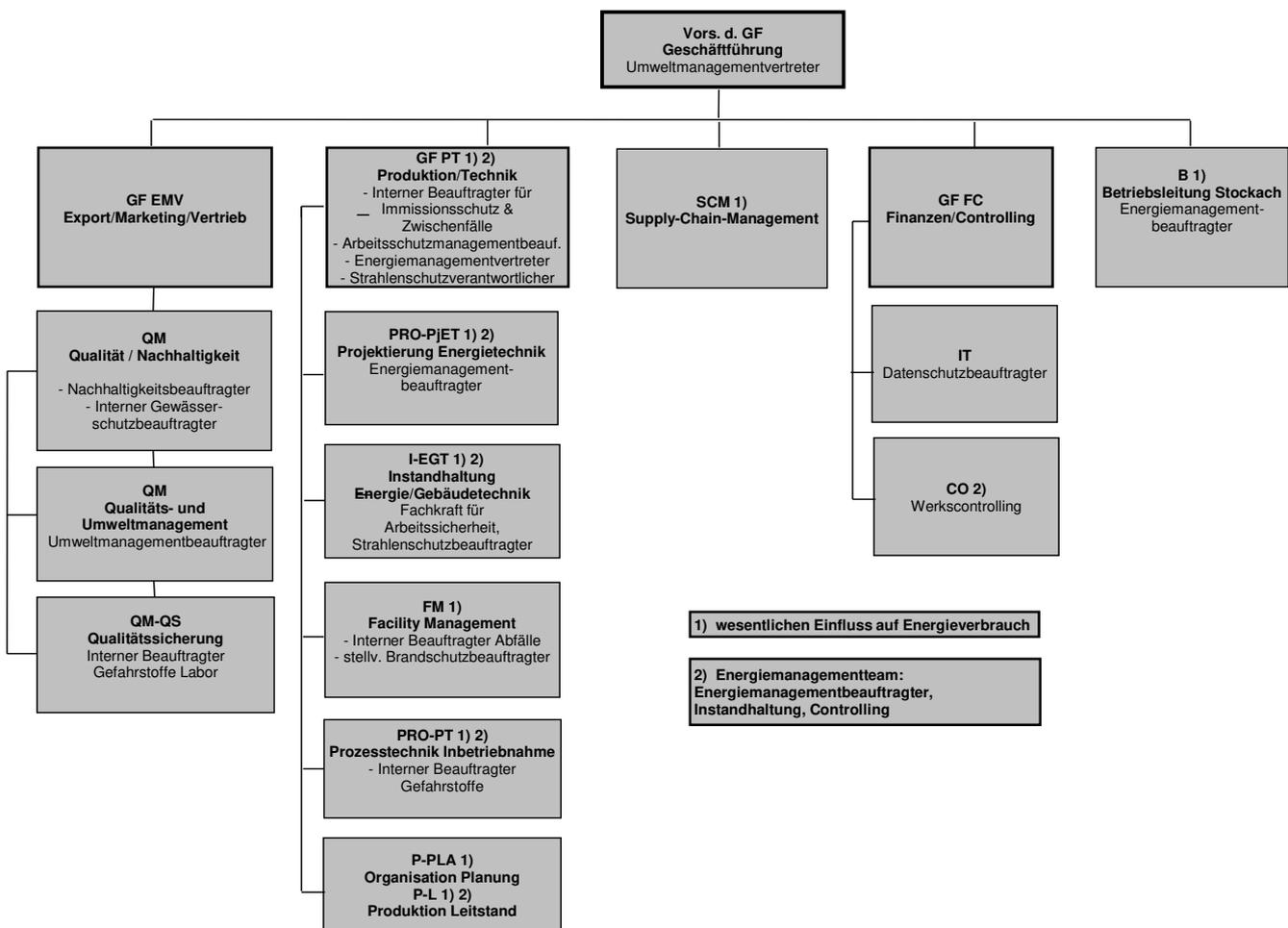
Wir messen dem Dialog mit der Öffentlichkeit eine hohe Bedeutung bei. Regelmäßig informieren wir auf unserer Webseite über Umweltschutzaktivitäten und sind bestrebt, Anregungen und Wünsche der Öffentlichkeit nach Möglichkeit umzusetzen.

4 Organisation und Umweltmanagementsystem

4.1 Organisation

Die Geschäftsführung ist verantwortlich für das Umwelt-Energie-SGA-Managementsystem 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 Umwelt-Energie-SGA-Schutz der Molkerei Gropper für die Werke Bissingen und Stockach:



Rohstoffe, Produktion und Logistik

Die Molkerei Gropper bezieht ihre Milch vorwiegend aus der nahen Umgebung, aus einem Umkreis von ca. 170 km, und stellt daraus frische Milchprodukte her. Täglich werden etwa eine Million Liter Milch-, verteilt auf gentechnikfreie Milch (gemäß VLOG), Biomilch und GQ-TSL-Milch von 800 Milcherzeugern, 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 ca. 16.000 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 vollständige 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 Herstellenanlagen durch keinerlei Kontamination mikrobiologisch, chemischer und physikalischer Art beeinträchtigt werden.

Zum Schutz des Verbrauchers ist bei der Molkerei Gropper ein betriebliches Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagement gemäß IFS Food und BRC Global Standard for Food Safety implementiert, das u.a. folgenden Elemente umfasst:

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

Die Mitarbeiter aus den verantwortlichen Abteilungen werden jährlich in dem elektronischen Unterweisungssystem iManSys zu diesen Themen geschult.

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. Dies ist ein präventives Managementsystem zur Gefahren- und Risikoeinschätzung von Prozessen, Rohstoffen und Verpackungsmaterialien.

Die Molkerei Gropper legt für die Lebensmittelsicherheit kritische Punkte im Prozessablauf fest und trägt dafür Sorge, dass ständig angemessene Überwachungsmaßnahmen

- festgelegt
- durchgeführt
- eingehalten und
- überprüft

werden.

Gefahrenabwehr und Arbeitsschutzmanagementsystem (ISO 45001)

Bei der Planung neuer Anlagen und Ausrüstungsgegenstände werden potenzielle Risiken im Voraus mit externen Stellen wie dem Gewerbeaufsichtsamt und der Berufsgenossenschaft ermittelt 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 Mitarbeitenden.

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 Umweltmanagement 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 Umwelleistungsbewertung macht die Umweltauswirkungen und -leistungen des Unternehmens messbar. Wichtiger Bestandteil dabei sind die **Umweltkennzahlen**. Diese sind unter Kapitel 6 in der Öko-Bilanz aufgeführt. Die Kennzahlen werden als „kg/t Produkt“ in den Diagrammen dargestellt.

4.3 Unternehmensziele Umweltziele

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 **Umweltstrategie** konkretisiert. Innerhalb der nächsten drei Jahre werden sie im Einklang mit den Unternehmenszielen weiterentwickelt.

Zu diesen Maßnahmen gehören:

- Artgerechte Tierhaltung beim Landwirt
- Bio-Produktion
- Einsatz erneuerbarer Energien z. B. durch: Photovoltaik, Biomasseheizkraftwerk, Grünstrom
- Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001
- Erarbeitung von Indikatoren und Leistungskennzahlen für Nachhaltigkeit
- Innovative Entwicklung im Bereich nachhaltige Verpackungen
- Interne und externe Nachhaltigkeitskommunikation
- Jährliche Umweltbilanz und regelmäßiger Nachhaltigkeitsbericht
- Mitarbeitenden Aktionstage
- Nachhaltigkeits-Schulungen für die Mitarbeiter
- Nachhaltiges Qualitäts- und Lieferantenmanagement
- Nachhaltigkeitsvereinbarungen in Lieferantenverträgen
- Produkte mit diversen Umweltsiegeln
- Senkung des Wasserverbrauchs
- Spritspar- und Fahrsicherheitstraining
- Umweltfreundliche Büros und Geschäftsreisepolitik
- Umweltfreundliche Logistik
- Umweltmanagement nach EMAS und DIN EN ISO 14001

5 Umwelt- und Nachhaltigkeitsmanagement

Aus ehrlicher Überzeugung ist der Titel der Nachhaltigkeitsbroschüre der Molkerei Gropper. Dahinter steht der starke Wunsch, sich Nachhaltigkeit nicht auf die Fahnen zu schreiben, weil es Trend ist, sondern sie als Antriebskraft und Kompass im täglichen Handeln und in der langfristigen Ausrichtung des Unternehmens zu nutzen.

Die Molkerei Gropper fühlt sich nicht nur für ihre Mitarbeitenden, 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 der in den Nachhaltigkeitsleitlinien dargestellten Unternehmensphilosophie gerecht zu werden, wurde zusätzlich zum bestehenden Qualitätsmanagement bereits vor vielen Jahren 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 kontinuierlich verbessern wollen.

Im Mittelpunkt steht bei EMAS die Eigenverantwortung

Die Folgen von direkten und indirekten Umweltauswirkungen muss ein Unternehmen eigenverantwortlich bewältigen. Werden die Voraussetzungen der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 (EMAS-Verordnung) und EN ISO 14001:2009 Abschnitt 4 erfüllt, erklärt der unabhängige, staatlich zugelassene Umweltgutachter die Umwelterklärung für gültig. Dadurch erhält der auditierte Betrieb die Berechtigung, das EMAS-Logo zu verwenden und wird im EMAS-Register eingetragen.

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, so dass Gropper-Produkte nicht nur in bestmöglicher Qualität, sondern auch möglichst nachhaltig produziert werden. Ein nachhaltiger Schutz der Umwelt zum Wohle aller und ein soziales Miteinander sind in der Unternehmensphilosophie fest verankert.

Im Jahre 2011 erfolgte die Einführung und Integration des Energiemanagementsystems in Anlehnung an ISO 50001 ins bestehende Umweltmanagementsystem. Der Fokus liegt hier auf Energieeffizienz.

Im Jahre 2020 war der Start mit Klimaschutzprojekten mit dem Ziel:

- _Treibhausgasbilanzen an allen Standorten zur erstellen
- _Verbindliche Reduktionsziele nach den Kriterien von Science Based Targets zu definieren
- _Treibhausgasemissionen an den Standorten zu vermeiden, reduzieren und den Rest zu kompensieren.

Seit Januar 2020 bieten wir unseren Kunden klimaneutral gestellte Produkte zum Verkauf an.

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:



Wir leben Verantwortung!

Die Basis unseres Handelns



ÖKONOMISCHE ZIELE

Schutz von Ressourcen & Umwelt:
Energiemanagement, Energieeffizienz



SOZIALE ZIELE

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



ÖKOLOGISCHE ZIELE

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

5.1 Umwelt

Nachhaltiger Schutz der Umwelt

Seit mehr als 90 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 bedeutet, 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 Blockheizkraftwerk (BHKW) und Reduzierung CO₂-Emissionen

Aufgrund steigender 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 Abhitzeessel 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-Emissionen um 25 Prozent im Vergleich zum vorherigen Strombezug. Unser Blockheizkraftwerk liefert rund 80 % unseres benötigten Stroms, effizient erzeugt. Damit lassen sich jährlich 7.000 Tonnen CO₂ einsparen.

Um die erzeugte Energie möglichst effizient zu nutzen, gibt es einen Balance-Betrieb, der die BHKWs 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. Als Kennzahlen stehen diese Daten den verantwortlichen Leitern sowohl zur Kontrolle als auch als Grundlage für die Einleitung von Korrekturmaßnahmen zur Verfügung.

Weitere Maßnahmen zur Reduzierung des Energieverbrauchs (Energieeffizienz):

- Einsatz von **Energiesparleuchten (LED)** bei Neuinstallationen.
- 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 LED-Reflektorleuchten ausgestattet.
- Einbau neuer energiesparender Pumpentechnik im Abwasserbereich

Wärmeerzeugung / Wärmeverteilung

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

Das Kesselspeisewasser wird über einen 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. 70.500 m³ umbauten Raum inkl. Büro-, Kantine- und Sozialräume, Warmlager 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 Lüftungs-Anlagen wird die Luft über Wärmetauscher oder Mischluftsteuerung vorgewärmt.
- Zur Reduzierung des Eiswasserverbrauchs wird zur Joghurtkühlung die Kälte - soweit möglich - über Verdunstungskühler erzeugt.
- Die Anwärmung der Depottanks CIP erfolgt mit Abdampf der Kondensatbehälter
- Abwärme vom ESL-Erhitzer wird für einen Wärmekreislauf mit 65°C für Joghurt und Brauchwassererwärmung genutzt.

Druckluft

Die Druckluft im Betrieb ist über eine Druckluftzentrale und weitere Stationen mit insgesamt acht Aggregaten mit einer Gesamtleistung von 1.872 kW vorhanden. In das Druckluftkonzept sind vier **drehzahlregelte 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.

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 drei Boostern erzeugt, von denen einer zur Leistungsoptimierung frequenzgeregelt ist. Das Druckniveau im Hochdrucknetz 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 vier 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. Mit der letzten Baustufe des Hochregallagers und der

Handelswarenannahme werden Bürotrakte, Kantine, Sozialräume und Warmlager mit der Abwärme der Kälteanlage beheizt.

Effektive Dämmung des Hochregallagers

Die **Dämmung** der Erweiterung des Hochregallagers wurde wiederum um 20 mm verstärkt, um den U-Wert von 0,24 W/m²K 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 Investitions- und Betriebskosten die Klimatisierung des Lagers darzustellen.

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 Energie-App in Echtzeit verfolgt werden.

Einsatz erneuerbarer Energien zur Einsparung von Erdgas und Treibhausgasemissionen

Elektrifizierung: Grünstrom wird schon seit 2015 an beiden Standorten zugekauft. Hier wurde die CO₂-Emission auf 0 reduziert. Auch die Vorketten werden betrachtet und CO₂-neutral gestellt.

Solarenergie: zwei Dachflächen Photovoltaikanlagen zur Stromerzeugung wurden 2022 installiert. Diese Anlagen haben einen Jahresertrag von ca. 200.000 kWhp. Alle Neubauten werden hinsichtlich der Möglichkeit der Installation von PV-Anlagen auf den Dachflächen geprüft. Zusätzlich wird die Installation einer Flächen-Photovoltaikanlage, die in Verbindung mit einem Elektrodampfkessel eine CO₂-neutrale Dampfgewinnung bedeuten könnte, geprüft.

Die Installation eines Biomasseheizkraftwerkes zur Dampferzeugung wird derzeit geprüft und Planungen zu diesem weiteren Schritt sind in Auftrag gegeben. Dies könnte eine Reduzierung unseres CO₂-Ausstoßes in Scope 1 von bis zu 25 % bedeuten.

5.3 Soziale Ziele - Nachhaltige Gestaltung des sozialen Miteinanders

5.3.1 Gropper engagiert sich.

Für die Region übernehmen wir – nicht zuletzt als wichtiger Arbeitgeber 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. Hervorzuheben sind:

- IHK-Schulpartnerschaft zwischen der Mittelschule Bissingen und der Molkerei Gropper
- Unterstützung der **Schulen** in Form von Berufsinformationstagen und verschiedenen Aktivitäten
- Unterstützung von regionalen **Tafeln** und **SOS Kinderdörfern**
- Förderung von regionalen **Vereinen** durch Geld- und Sachspenden sowie Bürgerfesten

5.3.2 Sozialstandards und Ethikkodex – „Code of Conduct“

Gropper stellt an sich den Anspruch, eine Unternehmenskultur zu schaffen und zu erhalten, in der die Beachtung der geltenden Gesetze und Standards sowie der unternehmenseigenen ethischen Grundsätze bestmöglich gewahrt wird. Aus diesen Gründen hat Gropper einen Ethikkodex als freiwillige Selbstverpflichtung geschaffen, der die Maßstäbe und Leitlinien des unternehmerischen Handelns von Gropper festlegt. Der Ethikkodex verfolgt zwei wesentliche Zielrichtungen: Einerseits sollen den Mitarbeitenden allgemeine Verhaltensmaßstäbe aufgezeigt werden, die als Richtschnur für den Umgang mit Kollegen, Geschäftspartnern und Kunden gelten. Andererseits soll der Ethikkodex als Baustein für ein umfassendes Verständnis der Unternehmenskultur im Hinblick auf Integrität und ethisches Handeln dienen.

Im Rahmen des Co-Packing-Business mit der Coca-Cola Company wird alle drei Jahre verpflichtend ein „Social Audit“ nach dem SGP- (Suppliers Guiding Principles) Standard durchgeführt.

5.3.3 Mitarbeitenden- 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 Mitarbeitenden für Themen wie Reduzierung des Papier-Verbrauchs sensibilisiert.

Diese Maßnahmen haben nur Erfolg, wenn die Mitarbeitenden 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.

Das Verhältnis von 36 Auszubildenden zu insgesamt 802 Mitarbeitenden in Bissingen zeugt von einem übergeordneten Stellenwert der Ausbildung bei der Molkerei Gropper. Im Rahmen von Jobbörsen oder Informationsveranstaltungen in Schulen sucht die Molkerei Gropper aktiv nach Auszubildenden und bietet jungen Menschen die Möglichkeit eines Praktikums an. Intern sichern Weiterbildungen für die Auszubildenden und kompetenzstärkende Projektarbeiten für Auszubildende eine hohe Ausbildungsqualität.

5.3.4 Wir sorgen uns um Sicherheit und Gesundheit

Im Jahr 2019 wurde mit Unterstützung der **AOK** ein **Gesundheitstag** gestartet. An diesem Tag konnte jeder Mitarbeitende während der Arbeitszeit u.a.

- seine Fitness mittels Cardioscan und Back-Check testen,
- Erste-Hilfe-Kenntnisse auffrischen,
- Blutdruck- und -zucker messen lassen

Die sehr positive Resonanz führte dazu, dass auch in den danach folgenden Jahren verschiedene Angebote rund um die Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeitenden angeboten wurden und werden. Exemplarisch kann das „Gesundheitsjahr 2021“ genannt werden, das durch verschiedene Aktionen des Betriebsrates und der Personalabteilung gestaltet wurde (u.a. BARMER Body Check, AOK Food Truck). Das online-Angebot „AOK bewegt“ spricht unabhängig von Schichtmodellen und Arbeitsorten viele Mitarbeitende an. Als fest etabliert gilt die regelmäßige Teilnahme an verschiedenen (Benefitz) Läufen, an denen nicht nur der „Gropper Lauftreff“ vertreten ist.

Auch das Dienstrad-Leasing wird sehr gut angenommen (Bissingen: 274 Fahrräder; Stockach: 29 Fahrräder. Stand 22.03.2022). Neben dem positiven Aspekt der Gesundheitsförderung durch mehr Bewegung wird auch ein Beitrag zum Umweltschutz geleistet, da der Weg zur Arbeit immer öfter mit dem Fahrrad zurückgelegt wird.

Einen Beitrag zur Erhaltung der Gesundheit, der Arbeits- und Beschäftigungsfähigkeit sowie zur Reduzierung von Fehlzeiten leistet das Betriebliche Eingliederungsmanagement (BEM). Dieses für die Mitarbeitenden freiwillige Angebot wird durch eine vertrauensvolle und enge Zusammenarbeit von den BEM-Mitgliedern getragen das aus Vertretern der Personalabteilung sowie des Betriebsrates besteht.

Tarifliche **Altersvorsorge** und hohe Standards bei der Arbeitssicherheit fördern das Wohlergehen unserer Belegschaft. Gropper-Mitarbeitende erhalten **Vergünstigungen** beim Einkauf von Lebensmitteln im Werksverkauf und bei externen Firmen. Über einen **Wäschereinigungsservice** wird unseren Mitarbeitenden kostenlos Arbeitskleidung zur Verfügung gestellt.

5.3.5 Kennzahlen Gropper

Unser Betriebsklima macht sich bezahlt. Messbar wird das in niedrigem Krankheitsstand und geringer Fluktuation. So sind mehr als 250 Mitarbeitende schon länger als zehn Jahre bei uns beschäftigt.

Molkerei Gropper, Bissingen:

Kerngröße	Berechnung	2019	2020	2021
Gesundheitsquote	$\frac{\text{Krankheitstage}}{\text{Gesamtstunden}}$	4,51 %	4,98 %	4,99 %
Unfallquote	$\frac{\text{Unfallbedingte Fehltage}}{\text{Gesamtstunden}}$	0,30 %	0,36 %	0,28 %
Fluktuationsquote	$\frac{\text{Kündigung durch Mitarbeitende}}{\text{Anzahl Mitarbeitende}}$	3,76 %	3,10 %	4,86 %
Betriebszugehörigkeit	Durchschnittsdauer in Jahren	6,37	7,18	7,82
Frauenanteil	$\frac{\text{Anzahl weiblicher Mitarbeitender}}{\text{Anzahl männlicher Mitarbeitender}}$	34,82 %	33,87 %	34,21 %

Gropper Fruchtsaft, Stockach:

Kerngröße	Berechnung	2019	2020	2021
Gesundheitsquote	$\frac{\text{Krankheitstage}}{\text{Gesamtstunden}}$	6,24 %	5,70 %	5,29 %
Unfallquote	$\frac{\text{Unfallbedingte Fehltage}}{\text{Gesamtstunden}}$	0,31 %	0,40 %	0,17 %
Fluktuationsquote	$\frac{\text{Kündigung durch Mitarbeitende}}{\text{Anzahl Mitarbeitende}}$	9,59 %	6,85 %	8,45 %
Betriebszugehörigkeit	Durchschnittsdauer in Jahren	1,84	2,37	3,25
Frauenanteil	$\frac{\text{Anzahl weiblicher Mitarbeitender}}{\text{Anzahl männlicher Mitarbeitender}}$	2,53 %	2,41 %	2,67 %

5.3.6 Milcherzeuger

Von großer Bedeutung ist der konstruktive, partnerschaftliche und persönliche Austausch mit den **Milchlieferanten**. Neben Informationsschreiben, wie z. B. „Milchpost“ / „Gropper News“ und der Internetseite von Gropper pflegt Herr Gropper zusätzlich den persönlichen Kontakt mit den ehrenamtlichen Vorständen der Milchlieferungsgemeinschaften und mit Milchlieferanten. Über dies hinaus werden die Milcherzeuger ständig über Seminarangebote in ihrer Entwicklung gefördert. Zwei im Außendienst tätige Erzeugerberater stehen den Milcherzeugern in Fragen rund um die Melkhygiene, Fütterung, Tourenplanung sowie zu Zellproblemen beratend zur Seite.

5.4 Ökologische Ziele – Natur, Umwelt und Klima schützen: Nachhaltige Produkte und Verpackungen

5.4.1 Klimaschutz

Corporate Carbon Footprint (CCF) – Erfassung der Treibhausgasemissionen (CO₂-Bilanz) vom gesamten Unternehmen

An den Standorten (Bissingen, Stockach) der Molkerei Gropper wird jährlich der Carbon Footprint des Unternehmens in Anlehnung an die Richtlinien Greenhouse Gas Protocol Corporate Accounting and Reporting Standard (GHG Protocol) erfasst.

Der Corporate Carbon Footprint ist für uns ein wichtiger Baustein für die Entwicklung einer weiterführenden Klimastrategie. Durch Analysen des CCF ist es möglich, weitere Reduktionspotentiale zu identifizieren, entsprechende Maßnahmen zur Hinführung CO₂-neutraler Standorte in Bissingen und Stockach zu entwickeln und weitere Klimaziele zu definieren.

Kennzahlen zum Ausstoß von Treibhausgasemissionen (CCF) an den Standorten bei Scope 1+2:

Kennzahl	2020	2021
Bissingen Intensität (t CO ₂ / 100 t Produkt)	6,48	6,34
Stockach Intensität (t CO ₂ / 100 t Produkt)	0,21	0,24

Ziele für Scope 1 und 2

Wir schließen uns im Jahre 2022 der Initiative **Science Based Targets Initiative (SBTI)** zur Bekämpfung des Klimawandels zur Einhaltung des 1,5°C-Ziels an. Im Zuge dessen verpflichten wir uns, unseren Treibhausgasausstoß für Scope 1 und 2 bis 2030 gemäß den Kriterien von SBTi um 42% zu reduzieren. Die Reduktion der Treibhausgas-Emissionen erreichen wir neben den Energieeffizienzmaßnahmen durch den Einsatz erneuerbarer Energien. Wir planen ab dem Jahre 2023 neben dem Einsatz von zusätzlichem Grünstrom und den Bau eines Biomassekessels, um im Bereich der Dampferzeugung den Erdgasverbrauch noch einmal deutlich zu reduzieren. Zusätzlich wurde 2022 eine Photovoltaikanlage installiert. Mit diesen Investitionen erzielen wir eine jährliche Einsparung von durchschnittlich 2.500 Tonnen CO₂e.

Mehrere Meilensteine bei der Energieeffizienz haben wir bereits erreicht. Schon 2012 haben wir ein Blockheizkraftwerk gebaut und damit unsere Stromerzeugung auf eigene Beine gestellt. 82 Prozent unserer Energie produzieren wir selbst auf effiziente Weise. Zudem installierten wir die erste Absorptionskälteanlage in dieser Größe in Deutschland, die etwa 7.000 Tonnen CO₂e einspart.

Ziele für Scope 3

Gemeinsam mit unseren Lieferanten möchten wir auch die Treibhausgasemissionen in unserer Lieferkette senken. Denn ein Großteil des CO₂-Ausstoßes entsteht in der vorgelagerten Wertschöpfungskette, also bei unseren Lieferanten sowie deren Vorlieferanten.

Um die Ziele zu erreichen setzt Gropper auf eine partnerschaftliche Zusammenarbeit. Wir möchten gemeinsam mit unseren strategischen Lieferanten zeitnah konkrete Ziele und Maßnahmen zur Reduzierung der Treibhausgase, die in der vorgelagerten Lieferkette entstehen, vereinbaren. Wir ermutigen die Lieferanten sich eigene SBTs zu setzen.

Außerdem wollen wir auch in der Landwirtschaft zur Reduzierung der CO₂-Emissionen einen aktiven Beitrag leisten. Zu diesem Zwecke arbeiten wir mit einem renommierten Projektpartner der Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft (DLG) zusammen. Die DLG hat im Rahmen eines Forschungsprojekts eine standardisierte Methode zur Berechnung der Treibhausgasemissionen für Milchlieferbetriebe erarbeitet und setzt diese erstmals bei den Gropper Milchlieferanten ein.

Erfasst werden die Emissionen der Treibhausgase CO₂ (Kohlenstoffdioxid), NH₃ (Ammoniak), N₂O (Lachgas) und CH₄ (Methan). Dabei werden verschiedenste Quellen von Fütterung und Ausscheidung der Tiere über den Energiebedarf für Gebäude und Melksysteme bis hin zur Güllelagerung berücksichtigt.

Klimaneutral gestellte Produkte – Product Carbon Footprint (PCF)

Bei einem klimaneutral gestellten Produkt betrachten wir im Gegensatz zur klimaneutral gestellten Produktion auch alle Emissionen, die vor und nach der Produktion entstehen (PCF). Gropper bezieht nun alle klimarelevanten Emissionen ein, die von A bis Z - vom Acker bis zum Zentrallager des Handels - anfallen. Wir beginnen mit der Datenerhebung bei der Rohstoffherzeugung und erfassen bis zur Lieferung an den Handel alle Zwischenschritte. Dazu zählen beispielsweise auch Emissionen, die bei der Herstellung von Rohstoffen und Verpackungsmaterialien, deren Transport und bei der Lieferung von Gropper-Produkten an den Handel entstehen.

Klimaschutzprojekte zum Ausgleich der CO₂-Emissionen

Wir unterstützen Kompensationsprojekte im Bereich Aufforstung oder Humusaufbau in Deutschland. Weil die strengen Anforderungen an Klimaschutzprojekte es nicht erlauben, dass wir die Projekte im deutschsprachigen Raum in unseren CO₂-Ausgleich einberechnen, kompensieren wir die (nach Maßnahmen zur Reduzierung) berechneten restlichen Emissionen rechnerisch immer vollständig mit zertifizierten Klimaschutzprojekten im Ausland. Regionale Projekte hierzulande wie die Anpflanzung von Bäumen und Humus-Aufbau unterstützen wir zusätzlich.



5.4.2 Umwelt-Siegel

Rainforest Alliance Certified-Siegel

Unsere Kaffeegetränke, kakaohaltigen Produkte und Orangensäfte sind auf der Verpackung mit dem Rainforest Alliance Certified-Siegel ausgezeichnet. Das Rainforest Alliance Certified-Siegel garantiert Verbrauchern, dass die zertifizierten Rohstoffe aus nachhaltiger und sozial ausgerichteter Anbauweise hergestellt werden.



Fairtrade

Fairtrade verbindet Konsumentinnen und Konsumenten, Unternehmen und Produzentenorganisationen und verändert Handel(n) durch bessere Preise für Kleinbauernfamilien, sowie menschenwürdige Arbeitsbedingungen für Beschäftigte auf Plantagen in Entwicklungs- und Schwellenländern.



FSC-Siegel

Um unsere Wälder für kommende Generationen zu erhalten, wurden vom Forest Stewardship Council der FSC-Standard für verantwortungsvolle Waldwirtschaft entwickelt. Wo es möglich ist, werden bei der Molkerei Gropper nur FSC-zertifizierte Papier-/Karton-Verpackungsmaterialien verwendet.



5.4.3 Ökologischer Landbau

Die Produktion von Bio-Produkten stellt für die Molkerei Gropper einen wichtigen Bestandteil der Nachhaltigkeitsstrategie dar. Bereits seit dem Jahr 2007 wird die Bio-Milch separat erfasst und zu Bio-Produkten verarbeitet.

Mit 120 Millionen Kilogramm Bio-Milch ist Gropper der zweitgrößte Bio-Milchverarbeiter Deutschlands. 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 Futtermittel eingesetzt werden.

Unsere Bio-Bauernhöfe befinden sich zwischen Landsberg und Marktoberdorf im Allgäu, im bayerischen Oberland zwischen Weyarn und Rottach-Egern, auf der Schwäbischen Alb und entlang des Mittelgebirges in der Region rund um das nordrhein-westfälische Moers.

Bio-Milch wird bei uns in eigenen Touren gesammelt und angeliefert. Während des gesamten Verarbeitungsprozesses sowie der Abfüllung wird sie streng von der konventionellen Milch getrennt.

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

Seit 2019 ist die Molkerei Gropper auch ein Bioland-zertifizierter Betrieb und es werden ein Teil der Bio-Joghurts und der Bio-Apfelsaft mit dem Bioland-Siegel ausgezeichnet. Die Bioland-Kriterien setzen die Einhaltung der EU-Öko-Verordnung für das EU-Bio-Siegel voraus, gehen aber mit eigenen Anforderungen darüber hinaus



Gesundheit unserer Böden - Bio ist Teil der Lösung

Bio-Landwirtschaft ist vielleicht nicht der einzige funktionierende Weg, Bodengesundheit zu erhalten. Allerdings läuft uns die Zeit davon und wir sollten alle Energie drauf verwenden, auf uns bekannte, bodenerhaltende Formen der Landwirtschaft zu setzen. Der Ökologische Landbau spielt eine zentrale Rolle dabei, die Gesundheit unserer Böden auch für nachfolgende Generationen zu erhalten.

Die Molkerei Gropper ist bestrebt den Anteil an Bio-Milchprodukten und ökologisch bewirtschafteter Fläche in den nächsten Jahren noch weiter steigern und stellt den konventionell wirtschaftenden Landwirten eine Bio-Umstellungsprämie in Aussicht. Außerdem hat die Molkerei Gropper eine Fläche von 15 ha gekauft. Hier wird gemeinsam mit dem Bewirtschafter ein Konzept erarbeitet, um CO₂ zu binden und gezielt den Humusaufbau zu fördern. Zusätzlich wurde eine Teilfläche als Blühfläche angebaut, zur Förderung der Biodiversität und Artenvielfalt, nach Richtlinien des bayerischen Kulturlandschaftsprogramms.

5.4.4 Biologische Vielfalt mitgestalten - Biodiversität

Die Bio-Milchbauern leisten durch die extensive Art der Bewirtschaftung einen wichtigen Beitrag zur Artenvielfalt und Biodiversität. Böden sind Kohlenstoffspeicher. In unserem Boden steckt rund vier Mal so viel Kohlenstoff wie in der oberirdischen Vegetation und mehr als doppelt so viel wie in der Atmosphäre. Schützen wir unseren Boden und seine Vielfalt hilft uns das bei der Speicherung klimaschädlicher Gase. Umgekehrt wirkt sich eine massive Klimaveränderung auf die Biodiversität in und auf unseren Böden aus. Lebensräume verschwinden und veränderte Klimabedingungen erschweren viele Arten das Überleben.

Zum Schutz von Lebensräumen von Bienen und Insekten, die durch die Geschäftstätigkeit von Gropper beeinträchtigt werden, wurden im Jahr 2019 Bienenwiesen angelegt. Auf 11.000 m² freier Fläche des Gropper-Betriebsgeländes wurden blütenreiche Wiesen angesät, um heimischen Insekten, Schmetterlingen, Wildbienen und Käfern einen naturnahen Lebensraum zu schaffen. Auf den Bienenwiesen aufgestellte Insektenhotels helfen den Insekten beim Nisten, und dienen als Unterschlupf.

5.4.5 Artgerechte Haltung und Fütterung der Nutztiere

Die **artgerechte Haltung und Fütterung** landwirtschaftlicher Nutztiere sind zentraler Bestandteil des **ökologischen Landbaus**, den Gropper seit vielen Jahren fördert. Darüber hinaus hat Gropper als erste Molkerei Milch auf den Markt gebracht, die mit dem Siegel „Für Mehr Tierschutz“ des Deutschen Tierschutzbundes ausgezeichnet ist.

Die Vorschriften der EU-Öko-Verordnung sind bei der Aufzucht von Bio-Tieren streng. Das Futter muss aus ökologischen Betrieben stammen und darf keine Antibiotika, Leistungsförderer oder gentechnisch veränderten Rohstoffe enthalten. Zusätzlich sorgen geeignete Rassenwahl, garantierter Auslauf, eine begrenzte Zahl an Tieren und ausreichend Licht für die Tiergesundheit. Die umfassenden Kontrollen des ökologischen Landbaus sowie zusätzliche Kontrollen durch die Bio-Verbände gewährleisten dem Verbraucher eine schonende und artgerechte Tierhaltung

Tierwohl – Für Mehr Tierschutz (TSL-Label) und Haltungsform Stufe 3 und 4

Tiere spielen in der Milchwirtschaft die zentrale Rolle. Artgerechte Tierhaltung ist daher zentraler Bestandteil unserer Lieferverträge. So haben wir bereits im Jahre 2017 gemeinsam mit dem deutschen Tierschutzbund Anforderungen für die Tierhaltung erarbeitet, die deutlich über die gesetzlichen Bestimmungen hinausgehen. Von Anfang an war klar: Das ist ein Zukunftsmodell. Entsprechend ist das Netzwerk der fortschrittlichen Molkerei an zertifizierten Milchlieferanten gewachsen – mittlerweile liefern am Standort Bissingen 110 Betriebe jährlich ca. 100 Millionen Liter Rohmilch mit dem Plus an Tierschutz.



GVO-freie Fütterung

Eine GVO-freie Fütterung wird unseren Milchbauern vertraglich vorgeschrieben und von der QAL (Gesellschaft für Qualitätssicherung in der Agrar- und Lebensmittelwirtschaft) nach VLOG-Standards (Verband für Lebensmittel ohne Gentechnik) jährlich auf der Ebene Landwirtschaft und in der Molkerei 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.



Das Regionalprogramm: Heimische Qualität

Bereits mit der Wahl der Milchlieferanten beginnt die Nachhaltigkeitskette. So kommen 80 % unserer Milchlieferanten in Bissingen aus einem Umkreis von 50 Kilometern.

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

Regionalität

Die „Regionalität“ basiert auf dem regionalen Programm „Geprüfte Qualität – Bayern“. Hierdurch wird 100 Prozent Transparenz gewährleistet, die Milch kommt garantiert nur aus Bayern. Beim Milcherzeuger erfolgt ein jährliches Audit durch die QAL. Werden die Audit-Anforderungen erfüllt, erhält der Betrieb bzw. die Molkerei das Regionalsiegel für „Geprüfte Qualität – Bayern“.



Verpackung

Dynamik trifft Sicherheit

Sie sorgen für die Sicherheit der Lebensmittel, erhalten die hohe Produktqualität und geben wertvolle Informationen: Verpackungen. Damit sie gleichzeitig weniger Ressourcen und Energie brauchen, sind wir ständig neuen Lösungen auf der Spur. Unser Ziel: der perfekte Kreislauf – mit immer mehr Rezyklat, immer weniger *Virgin Plastic* und 100 Prozent recycelbaren Verpackungen. Ob Flasche oder Becher, ob für Smoothies oder Puddings – unsere Verpackungen erfinden wir ständig neu!

Dazu orientieren wir uns unter anderem an dem Dreiklang: heller, gleicher, leichter

- **Heller:** Helle Druckfarben sind gut fürs Recycling. Beim PET ist Farbe generell schlecht: Wir arbeiten mit transparenten Flaschen, die komplett recycelbar sind. Mit abtrennbaren Sleeves kommt die Info trotzdem aufs Produkt.
- **Gleicher:** Wir verwenden lieber ein Material, das recycelbar ist, als einen Mix, der sich nicht trennen lässt. Damit auch unterschiedliche Materialien recycelt werden, arbeiten wir mit einer Aufreißperforation bei Pappmanschetten und Sleeves. Diese sind einfach in der Handhabung –und wirkungsvoll im Ergebnis.
- **Leichter:** Weniger Materialeinsatz erreichen wir bei Flaschen und Bechern – das spart auch Energie beim Transport. Bei Kartonagen optimieren wir zum Beispiel, indem die Joghurt-Steigen mit weniger Wellpappe und beim Stapeln mit weniger Zwischenlagen auskommen.

Wir vereinen hochwertige Anmutung und hohe Recyclingfähigkeit. Beispiel dafür sind unsere Kaffeebecher mit PO-Sleeve, die optimale Druckqualität bieten – und dabei zu 95 Prozent recycelbar sind.



Pionierarbeit –Führend bei rPET

Als einer der ersten Hersteller haben wir unsere PET-Flaschen auf hohe Recyclat-Anteile gebracht – mindestens 50 Prozent und bis zu 100 Prozent. Damit wollen wir einen Beitrag zu der Vision leisten, dass jede rPET-Flasche zurück in den Kreislauf gelangt und wir kaum noch neuen Kunststoff brauchen!

Auszeichnung für Verpackungsinnovation

Die größte Herausforderung beim Recycling ist es, verschiedene Materialien voneinander zu trennen. 2020 erhielten wir gemeinsam mit einem Kooperationspartner den deutschen Verpackungspreis für ein Sleeve, das sich in gängigen Verfahren und besonders gut vom Flaschenkorpus lösen lässt. Ergebnis: Die transparente Flasche lässt sich hervorragend recyceln.

Zur Verbesserung unserer Verpackungen streben wir eine Reduktion des Materials, eine Erhöhung der Recyclingfähigkeit und den vermehrten Einsatz von Rezyklat an. Unter anderem haben wir dabei bereits folgende Erfolge erzielt:

Im Bereich Reduktion von Kunststoff:

- _Wir sparen 700 Tonnen Kunststoff durch die Umstellung auf sehr leichte PET-Flaschen
- _Für den neuen Trinklid bei den Kaffegetränken brauchen wir 1/3 weniger Kunststoff im Vergleich zum Trinkdeckel

Im Bereich Recyclingfähigkeit

- _Zu über 90 Prozent können unsere rPET-Flaschen recycelt werden
- _Auf 95% Prozent Recycling-Fähigkeit konnten wir die Kaffeebecher steigern

Im Bereich Recyclateinsatz

- _Der Flaschenkorpus des rieser URWASSERs ist zu 100 Prozent aus rPET
- _Mehr als 50 Prozent, oft 80 Prozent Recyclat steckt in den Milch- und Saftflaschen
- _Recycling-Pappe und Papier kommt bei uns, wo immer möglich zum Einsatz

5.4.6 Rieser URWASSER - Bio-Mineralwasser für Reinheit, Sicherheit und Nachhaltigkeit

Etwa 70 % unseres Wasserbedarfs decken wir aus unserem eigenen Brunnen. Damit senken wir gezielt den Anteil von aufwändig aufbereitetem Trinkwasser aus der lokalen Wasserversorgung.

Das Wasser aus unserem eigenen Brunnen ist von besonderer Reinheit und Qualität. Die „Marienquelle“ wurde amtlich als „natürliches Mineralwasser“ anerkannt.

Das rieser URWASSER

Wo unsere Molkerei heute ihren Hauptsitz hat, im Geopark Ries, erschütterte vor 15 Millionen Jahren ein Asteroideneinschlag die Erde bis in große Tiefe. Die Explosion überdeckte den umliegenden Jura-Kalkstein mit einer schützenden Schicht aus undurchlässigem Auswurfmaterial. Das Wasser, das seit Tausenden von Jahren in den Rissen und Hohlräumen des Kalksteins fließt, zeichnet sich durch große Reinheit aus. Es stammt aus verschiedenen geschichtlichen Epochen.

Unsere Analysen zeigen: Die Altersstruktur des erschlossenen Mineralwassers weist ein Grundwasseralter von bis zu 8.000 Jahren auf.

Das Rieser URWASSER ist ein stilles, natriumarmes, natürliches Mineralwasser in zertifizierter Bio-Qualität.

Unser Rieser Urwasser in Bio-Qualität ist Teil einer neuen Wasserkategorie auf dem Markt, das für Jahrtausende altes Wasser und unverfälschte Qualität steht. Als elftes Unternehmen erhielt die Molkerei Gropper die „Bio-Mineralwasser“-Zertifizierung. Das „Bio-Mineralwasser“-Logo auf den Produkten, das von der Qualitätsgemeinschaft Bio-Mineralwasser e. V. vergeben wird, bedeutet höchste Wasserqualität für Mensch und Umwelt.

Pionierarbeit: Unser Engagement als Bio-Wasserbauer

Bio-Mineralwasser muss bestimmte mikrobiologische und chemische Kriterien erfüllen – nach Bio-Vorgaben, die strenger sind als die Mineral- und Tafelwasserverordnung. Aber viel wichtiger noch: Wir verstehen uns als Bio-Wasserbauer. Wie ein Bio-Landwirt setzen wir uns aktiv für den Schutz der Ressourcen ein, in unserem Fall den Schutz unserer Quelle. Wir engagieren uns zum Beispiel für den Ausbau des Bio-Landbaus. Hohe Nitratbelastungen durch Gülle und Dünger führen schon heute dazu, dass viele Gemeinden Trinkwasserbrunnen stilllegen müssen. Ökolandbau bewahrt das Wasser vor synthetischen Düngern. Damit helfen wir heute mit, das wichtigste Lebensmittel überhaupt – Wasser – für unsere Kinder und Enkel zu bewahren. Wir verpflichten uns zudem, unsere Treibhausgasemissionen zu senken und festgelegte soziale Nachhaltigkeitskriterien zu erfüllen.

Klimaneutralstellung des Rieser URWASSER

Treibhausgas erfassung anteilig auf die Produktionslinie „Bio-Mineralwasser“

Product Carbon Footprint (PCF) – THG-Emissionen pro Liter Bio-Mineralwasser

Die jährliche Ermittlung und Überprüfung (Audit) des Product Carbon Footprint (PCF) nach ISO 14067:2019 für das Rieser URWASSER (Bio-Mineralwasser) und deren Kompensation erfolgt durch die GUTcert (Zertifizierer) gemäß den Vorgaben des BS PAS 2060.

In der Wertschöpfungskette (Lebenswegbetrachtung) wird der Lebenszyklus von der Förderung bis zur Auslieferung an den Kunden betrachtet.

Kompensationsprojekte

Die Klimaschutzprojekte, die wir für die Kompensation der berechneten restlichen Emissionen unterstützen, erfüllen den Verified Carbon Standard (VCS) und zusätzlich Climate, Community & Biodiversity Standards (CCBS) – damit wird sichergestellt, dass sowohl Treibhausgaseinsparungen als auch positive Auswirkungen auf Biodiversität und auf die Bevölkerung erzielt werden. Zum Teil werden sie mit Projekten in Deutschland kombiniert, die wir nicht auf die CO₂-Bilanz anrechnen können. Die zu unterstützen ist uns aber dennoch wichtig.

Folgende Projekte werden derzeit für die Klimaneutralstellung des Rieser URWASSERs finanziert:

- Sauberes Trinkwasser, Diana, Madagaskar
- Kombiprojekt: Waldschutz Brasilien, Uruguay kombiniert mit regionaler Baumpflanzung, Deutschland
- Kombiprojekt: Waldschutz in Kolumbien kombiniert mit regionalem Humusaufbau durch CarboCert in Deutschland

ID-Nummer und Tracking-URL Climate Partner ID 12805-2007-1001

Jede Flasche Bio-Mineralwasser enthält ein Siegel mit einer eindeutigen ID-Nummer. Über diese Nummer und die dazugehörige Web-Adresse von ClimatePartner ist er CO₂-Ausgleich nachvollziehbar. Die kompensierte Menge an CO₂ und die unterstützten Klimaschutzprojekte sind transparent einsehbar.

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** für die Umweltleistung in der jeweils aktualisierten Umwelterklärung dargestellt.

Zu den Kernindikatoren zählen:

- Energie (Gas, Strom),
- Material (Rohstoffe, Zusatzstoffe),
- Wasser,
- Abfall,
- Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt
- Emissionen (CO, NOX, CO₂)

Ökobilanz für 2019, 2020 und 2021:

In der folgenden Tabelle sind die Zahlen der Ökobilanz für die Jahre 2019, 2020 und 2021 aufgeführt (Bilanzkontenrahmen):

Input	2019	2020	Veränd in % zu 2019	2021	Veränd in % zu 2020
Rohstoffe, inkl. Zusatzstoffe (kg)	427.601.725	438.470.872	2,54	447.550.261	2,07
Betriebsstoffe (kg)	667.782	729.064	9,18	590.220	-19,04
Reinigungsmittel (kg)	3.141.046	3.279.653	4,41	3.271.899	-0,24
Energie (kwh)	162.539.452	162.495.797	-0,03	168.498.586	3,69
Wasser (m ³)	930.341	926.598	-0,40	947.406	2,25
Verpackung (kg)	33.383.282	25.020.208	-25,05	26.850.806	9,04
Output					
Produkte (kg)	440.436.921	460.960.780	4,66	485.560.175	5,34
Abfälle (kg)	12.013.208	11.323.745	-5,74	11.307.510	6,91
Abwasser (m3)	857.714	857.510	-0,02	901.948	5,18
Emissionen (kg)	38.073.992	37.333.874	-1,94	38.354.947	2,73

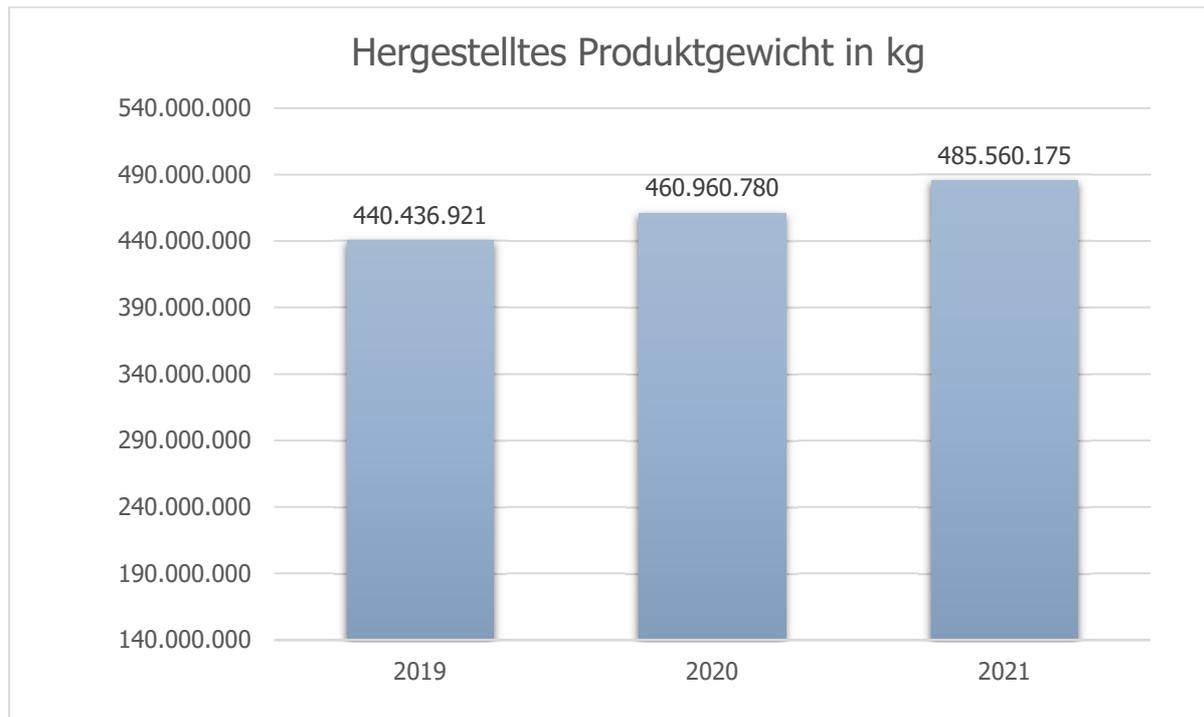
Veränderung der Produkte

Die Menge an hergestellten Produkten hat sich gegenüber den Vorjahren deutlich erhöht.

Die Produktmenge hat sich v.a. bei den Milchmischprodukten, Getränken und Desserts erhöht.

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:



6.2 Rohstoffe, Energie, Wasser und Verpackung

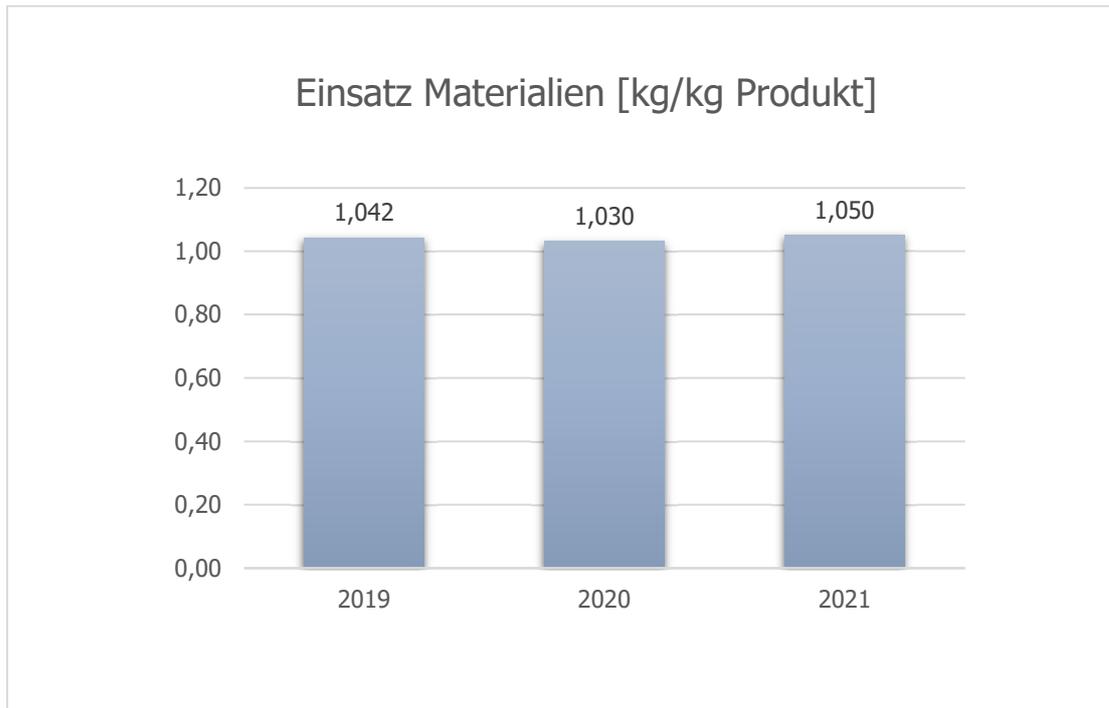
6.2.1 Materialeinsatz

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

Die Eigenversorgung mit Ohne-Gentechnik-Rohmilch hat zum Vorjahr um ca. 5 % abgenommen. Dagegen ist der Zukauf von Ohne-Gentechnik-Rohmilch um 193 % und bei Roh-Rahm um 36 % gestiegen. Da der Anteil an Bio-Produkten gestiegen ist, ist auch der Zukauf von Bio-Rohmilch um ca. 38 % gestiegen.

Insgesamt ist der Eigenversorgungsanteil um ca. 3 % gesunken.

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



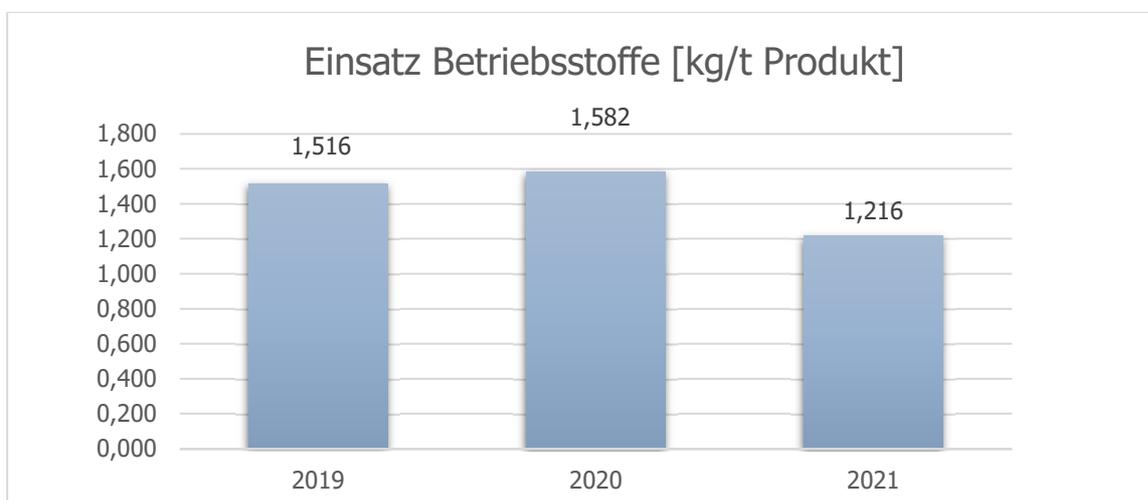
6.2.2 Hilfs- und Betriebsstoffe

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 Gefahrstoff-Verordnung.

Bezogen auf die Produktionsmenge ist die Bedarfsmenge 2021 gegenüber dem Vorjahr um ca. 23 % gesunken. Aufgrund von Präparat-Wechseln kommt es immer wieder 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.



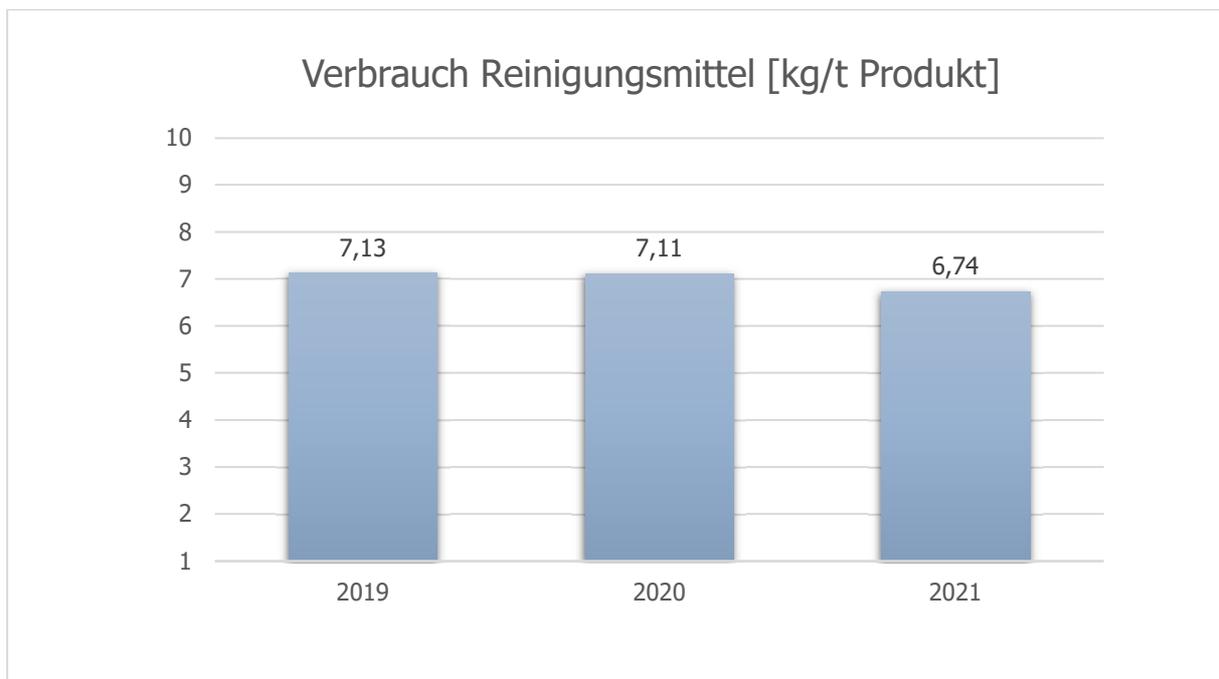
6.2.3 Reinigungsmittel

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 eine Leitwertmessung.

Der Verbrauch an Reinigungsmitteln ist gegenüber dem Vorjahr, bezogen auf die hergestellte Produktionsmenge, um 5,3 %, durch größere Produktionschargen gesunken. Aufgrund von Präparat-Wechseln kommt es zu Bestandsverschiebungen bei den Reinigern. Ebenso hat die Diversität der Reiniger zugenommen.

Das folgende Diagramm zeigt den Verbrauch an Reinigungsmitteln:

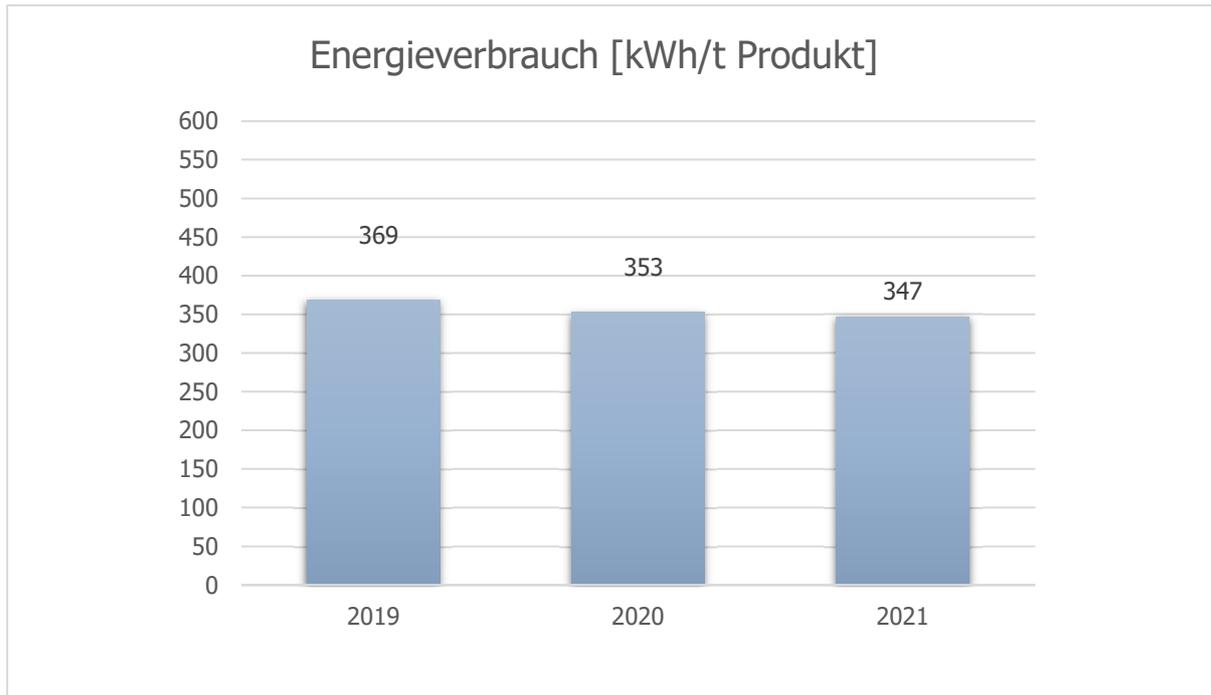


6.2.4 Energieverbrauch und Energiekosten

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

Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist der Energieverbrauch zum Vorjahr um 1,5 % gesunken. Grund hierfür ist die Möglichkeit, wieder größere Chargen zu produzieren.



6.2.5 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 34 zu 66 %.

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

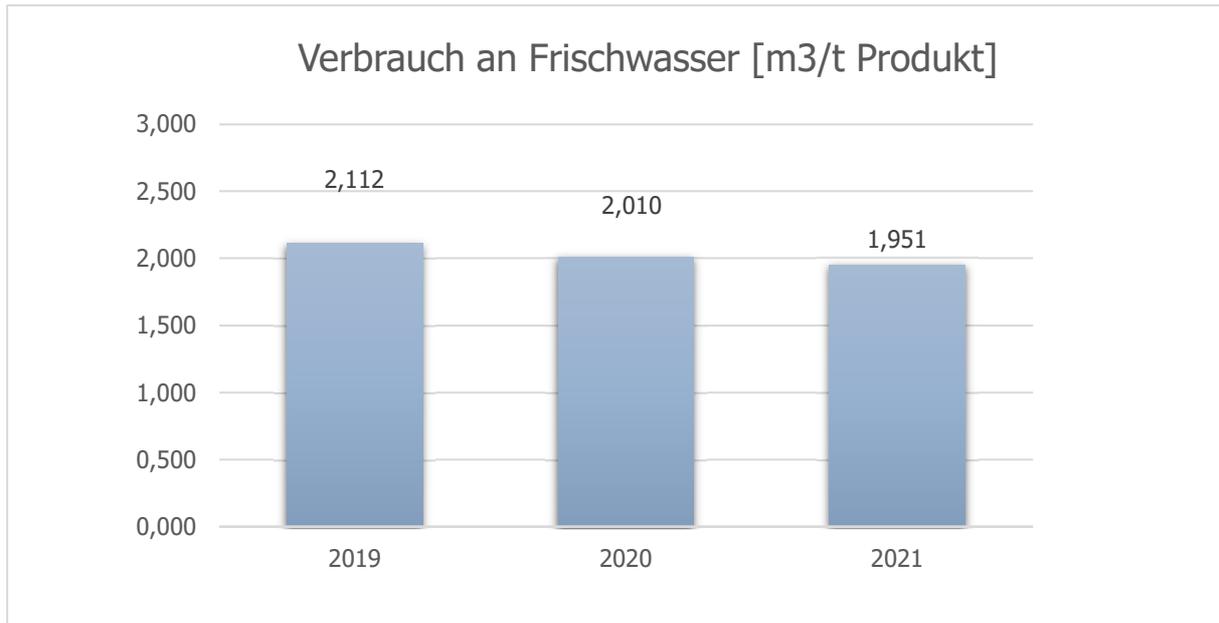
- Anfallendes Kühlwasser wird aufgefangen und zu niedrigen Reinigungszwecken eingesetzt.
- Die Schaumreinigungsanlage wird mit Lauwasser (= einmal verwendetes Kühlwasser) versorgt.
- Sämtliche Reinigungskreisläufe sind mit Trübungswächter und Leitwertüberwachung ausgerüstet.
- Phasentrennung (Produkt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

- Reinigung:
Das Säure- und Laugebecken der CIP-Anlage wird mit Lauwasser (= einmal verwendetes Kühlwasser) aufgefüllt. Bei jeder Reinigung wird auf das Vorspülen mit Trinkwasser verzichtet und stattdessen Lauwasser eingesetzt

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

- Der betriebliche Wasserverbrauch ist, bezogen auf die hergestellte Produktmenge, aufgrund größerer Chargen, die produziert werden konnten, um ca. 3% gesunken.

Die folgende Abbildung zeigt den Wasserverbrauch im Verhältnis zum Produktgewicht:

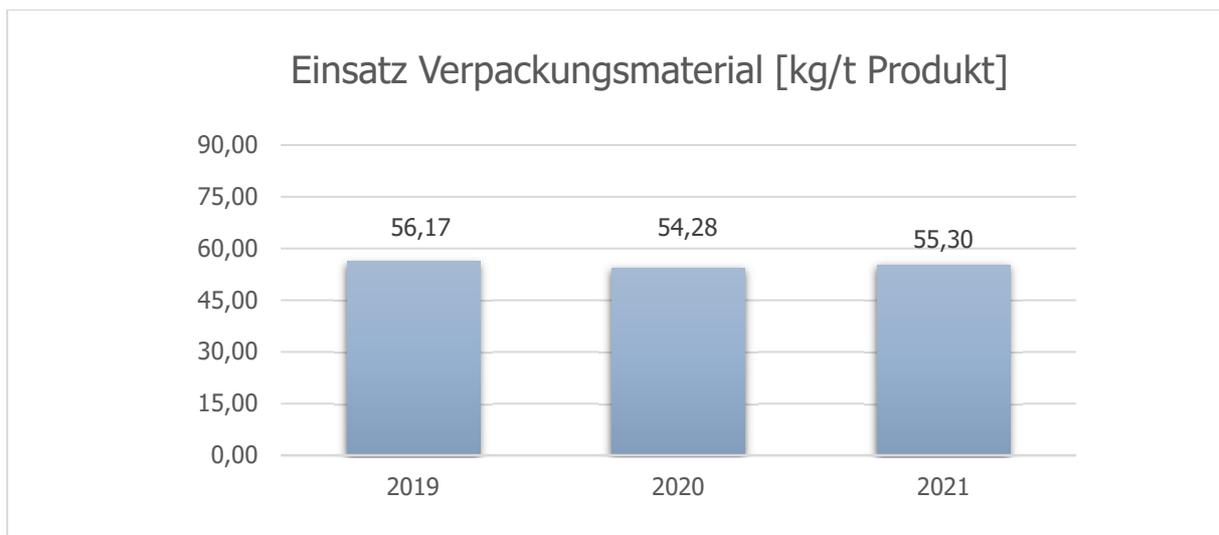


6.2.6 Verpackungsmaterial

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.

Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist der Verbrauch an Verpackungsmaterial um ca. 1,9 % gestiegen. Durch die Reduzierung der Verpackungsgewichte musste der Stretchfolien-Anteil erhöht werden, um die Paletten zu stabilisieren.

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



6.3 Emissionen

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

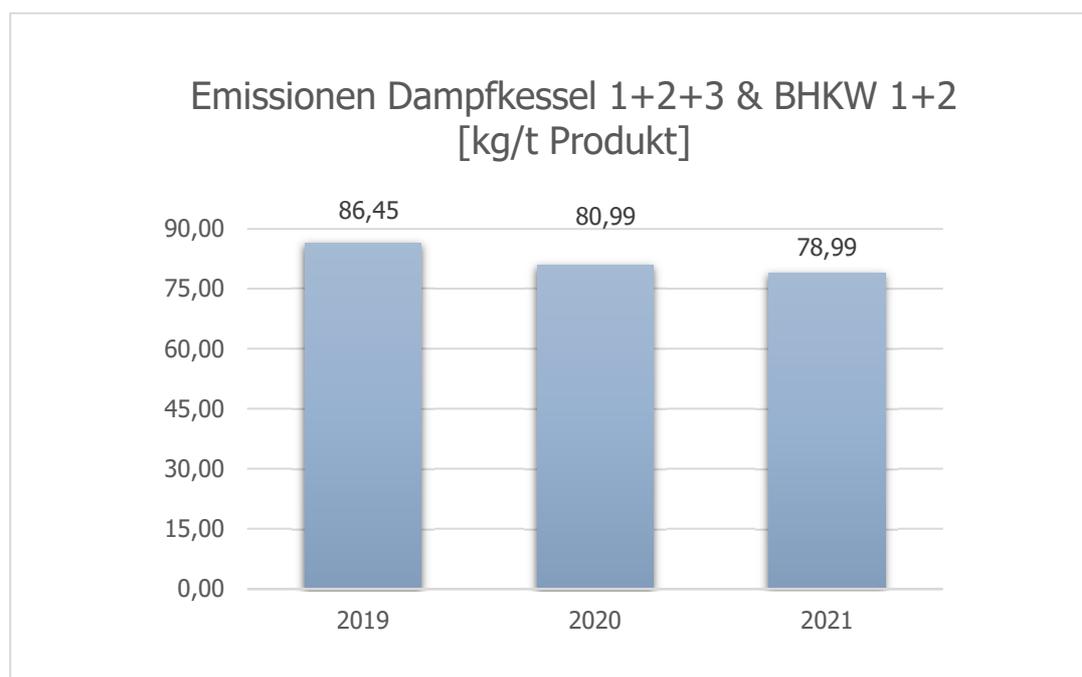
Die wichtigsten Emissionsquellen von Luftschadstoffen bei der Molkerei Gropper zur Energieerzeugung ist die Verbrennung von Erdgas im BHKW und im Kesselhaus, gefolgt vom Stromverbrauch. Lärmemissionen, Geruchsbelästigungen und Probleme durch Abwärme oder Dampf sind bisher nicht festgestellt worden.

Der zugekaufte Strommix besteht bei beiden Standorten aus 100% erneuerbaren Energien. Wir beziehen zu 100% Ökostrom und erzeugen somit 0 g CO₂/kWh Emissionen.

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

- Einsatz von Erdgas für die Dampferzeugung:
Ausschließlicher Einsatz von 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:

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



6.3.2 CO₂-Emissionen durch unternehmenseigene Fahrzeuge

Die Sammlung des Rohstoffes Milch erfolgt über zahlreiche kleine Speditionen. Gropper bezieht Rohmilch von 870 Milchbauern, die vorrangig in der Region z. T. aber auch in einem Radius von über 170 km (z. B. Biomilch aus dem Allgäu) geliefert wird. Durch den Einsatz von Satteltransportern (höhere 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.

6.4 Abwasser und Abfall

6.4.1 Abwasser

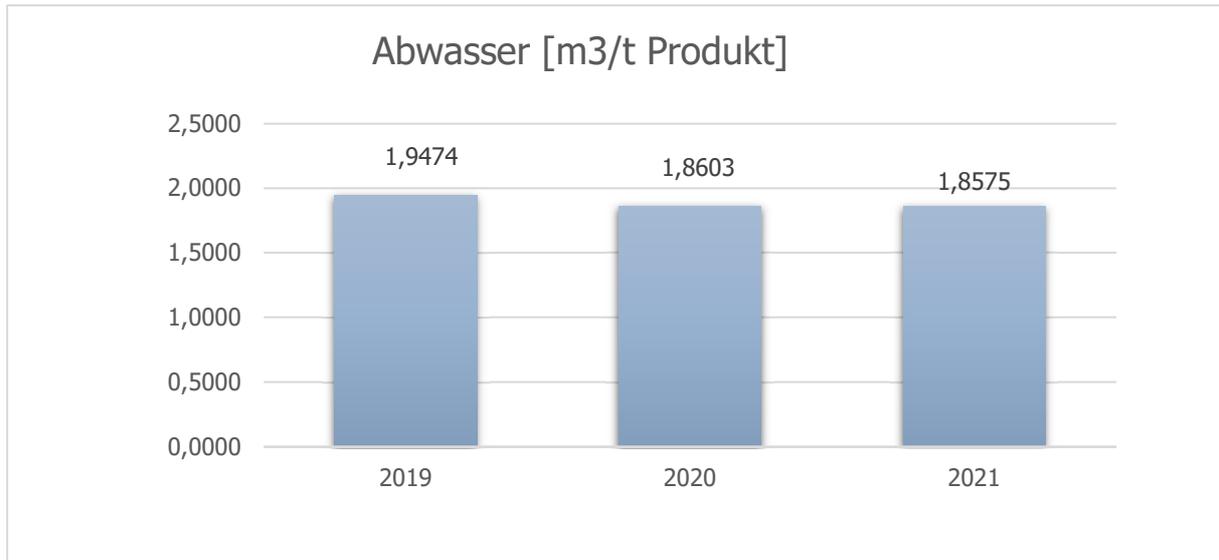
Das Abwasser der Molkerei Gropper besteht aus Sanitär- und Produktionsabwasser. Der Anteil an Produktionsabwasser liegt bei 99%. Die Produktionsabwässer entstehen vorwiegend beim Reinigen der Rohrleitungen, Behältern und Anlagen.

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

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 (Tankstelle)
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 großflächig versickern. Der Rest des überschüssigen Regenwassers gelangt über den Regenwasser-Kanal und Regenrückhaltebecken in die Kessel.
- 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.
- Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist die Abwassermenge um ca. 0,15 gesunken. Zusätzliche Abwassermenge entsteht durch RO-Permeat und das BHKW Kühlturmwasser (enthärtetes Wasser aufkonzentriert, Absalzwasser).

Die folgende Abbildung zeigt die Abwassermenge im Verhältnis zum Produktgewicht:



6.4.2 Abfall

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

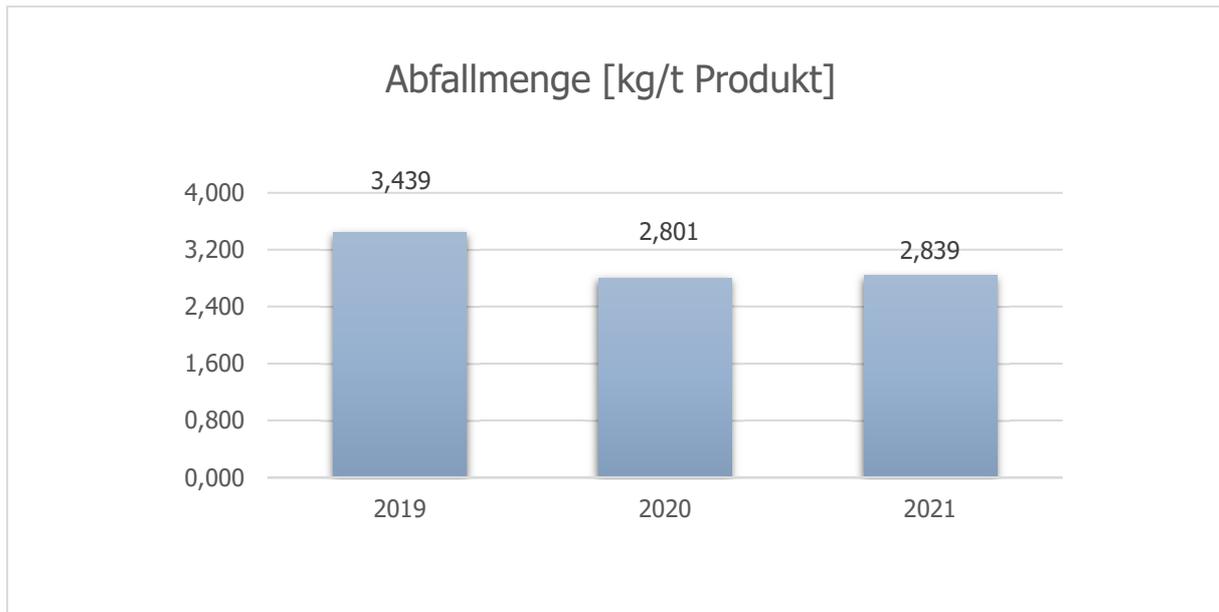
Stoffe zur Wiederverwertung	2019	2020	Veränd in % zu 2019	2021	Veränd in % zu 2020
Kartonagen (kg)	996490	878900	-11,80041947	910850	3,64
PET / PP / Folien (kg)	193.530	161.160	-16,73	136.520	-15,29
unbehandeltes Holz (kg)	47.420	26.900	-43,27	22.280	-17,17
Metalle (kg)	69.590	46.360	-33,38	60.420	30,33
Giebelpackungen sauber (kg)	5.200	3.920	-24,62	2.930	-25,26
Stoffe zur energetischen Verwertung					
AZV-Müll (kg)	194.450	166.000	-14,63	238.920	43,93
Fettabscheider Kantine	5.100	2.600	-49,02	4.500	73,08
Gefährliche Abfälle					
Ölhaltige Filter, Lampen, etc. (kg)	218	680	211,93	280	-58,82
leere Behälter mit Anhaftungen von Laborchemikalien und Tintenpatronen (kg)	670	560	-16,42	570	1,79

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)
- **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 QS-Futtermittel verwendet.
- Bezogen auf die hergestellte Produktmenge ist die Abfallmenge, im Vergleich zu dem Vorjahr um 1,3 % gestiegen. Seit Juni 2021 werden die gefüllten Verpackungen ausgepresst und über AZV entsorgt. Die Abfallkosten sind dagegen um 90% gesunken.

Das folgende Diagramm zeigt die Abfallmenge im Verhältnis zum Produktgewicht:



6.5 Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt

Gesamter Flächenverbrauch (Stand: Oktober 2022): 118.582 m²

Gesamte versiegelte Fläche (Stand: Oktober 2022): 74.424 m² (inkl. Gründach 6.923 m²)

Grundstücksflächen / naturnahe Fläche außerhalb des Betriebsgeländes (Stand: Oktober 2022): 202.506 m²
Davon wurden auf ca. 12.190 m² blütenreiche Wiesen angesät, um heimischen Insekten, Schmetterlingen, Wildbienen und Käfern einen naturnahen Lebensraum zu schaffen.

6.6 Indirekte Umweltauswirkungen für die Standorte Bissingen und Stockach

6.6.1 Produktbezogene Auswirkungen

Eine wesentliche Umweltauswirkung stellen die beim Verbraucher anfallenden Verpackungsabfälle dar. Ziel ist, unter Berücksichtigung der hygienischen 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 wiederverwertet werden können. Wenn möglich, werden nachwachsende Rohstoffe oder Recyclingmaterial eingesetzt.

6.6.2 Lieferanten

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

Unter umwelt- und betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten werden regionale Lieferanten bevorzugt.

Jeder Hauptlieferant muss seine Qualitätsfähigkeit durch ein GFSI-Zertifikat nachweisen oder sich auditieren lassen. Zusätzlich soll sich jeder Hauptlieferant zur Einhaltung der Umweltleitlinien schriftlich verpflichten.

6.6.3 Kunden und Lebenszyklus des Produktes

Darunter zählen alle umweltrelevanten Stufen bis zur 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.

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.

6.7 Ergebnisse bisheriger Maßnahmen 2020 bis 2022

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

Die folgende Tabelle zeigt die Entwicklung und Umsetzung der umweltrelevanten Maßnahmen der Jahre 2020 bis 2022:

INPUT-OUTPUT-Bereich	Umwelt-Ziele	Maßnahmen	Verantwortlicher	Zielerreichungsgrad
ROHSTOFFE- UND ZUSATZSTOFFE (INPUT)	Die Molkerei Gropper fördert die Betriebs- und Flächenumstellung von konventioneller auf ökologische Erzeugung der Rohstoffe und Zutaten.	Die Molkerei Gropper hat eine Grünfläche von 15 ha gekauft. Hier wird gemeinsam mit dem Bewirtschafter ein Konzept erarbeitet um eine Teilfläche, als Blühfläche anzubauen, zur Förderung der Biodiversität und Artenvielfalt, nach den Richtlinien des bayerischen Kulturlandschaftsprogramms.	BL Milcheinkauf / UMB	10 %, Rest wird für Baumaßnahmen wegen SBTI vorgehalten
ROHSTOFFE- UND ZUSATZSTOFFE (INPUT)	100 % Austausch Bio-Rohrzucker (Anbau Nicht-EU) durch Bio-Rübenzucker (regionaler Anbau)	Prüfung Möglichkeit Bio-Rohrzucker durch Bio-Rübenzucker auszutauschen.	AL Einkauf Ingredients / GF Marketing / Vertrieb	100 %
VERPACKUNGSMATERIAL (INPUT)	Materialeinsatz Reduzierung um 1,5g PET pro Flasche (ca. 10%)	Umstellung aller A200 Flaschenartikel von 15,5g auf 14,0g Preformgewicht	AL VPE	100 %
VERPACKUNGSMATERIAL (INPUT)	Materialeinsatz Reduzierung um 3,0g PET pro Flasche (ca. 12%) nach Absprache mit Kunden	Reduzierung des Flaschengewichts von 26g auf 23g, durch Einführung einer neuen Flaschenform, die für lightweighting geeignet ist	AL VPE	100 %
WASSER (INPUT)	Frischwassereinsparung von 7800 m ³ / Jahr	RO-Permeat (Wasser aus RO-Anlage) wird anstatt Frischwasser zur Nachspeisung der Lauge-Säure-Ansatztanks verwendet	BL Projektierung	Ca. 8 %
ABFÄLLE (OUTPUT)	Einsparung von monatlich 30 LKW-Transporten zur Biogas-Anlage	Auspressen der K3-Laborware im Betrieb statt Vergabe an einen externen Entsorger	AL TFM	100 %

ABWASSER (OUTPUT)	Reduzierung des Biozid-Einsatzes um 50 %	Einsatz von Ultraschalltechnologie in den Kühltürmen	AL PPE	100 %
BRANDSCHUTZ (WEITERE BEREICHE)	Reduzierung der Fehlalarme um 5 %, bezogen auf das Jahr 2019 -> weniger Anfahrten der Feuerwehr mit Löschfahrzeugen	Einsatz verbesserter Brandmeldetechnik	AL TFM	100 %
BRANDSCHUTZ (WEITERE BEREICHE)	Keine Umweltbelastung durch Pulverlöschkristalle im Brandfall durch Austausch der restlichen 30 % Pulverlöcher	Austausch der Pulverlöcher und Ersatz mit Schaumlöschern	AL TFM	100 %
EMISSIONEN (OUTPUT)	Erstellung eines Product Carbon Footprint (PCF) für natürliches Bio-Mineralwasser (Rieser Urwasser) und Tierschutzlabel-Milch. Kompensierung des PCF am Standort in Bissingen.	Ermittlung (Bilanzierung) des Product Carbon Footprint (PCF) für Rieser Urwasser (Bio-Mineralwasser) und Tierschutzlabel-Milch auf der Grundlage der ISO-Norm 14061-1/-2 (THG-Bilanz).	AL PPE	100 %
EMISSIONEN (OUTPUT)	Reduzierung der Treibhausgasemissionen (CCF) der Molkerei Gropper am Standort in Bissingen um 1% pro Jahr im Verhältnis zur Produktionsmenge.	Ermittlung (Bilanzierung) der Treibhausgasemissionen (CCF) mit externem Dienstleister (ClimatePartner) im jährlichen Vergleich.	UMB	Nicht erreicht
PRODUKTE (OUTPUT)	Anteil der Produkte mit Tierschutzlabel "Für Mehr Tierschutz" (deutscher Tierschutzbund) um jährlich 2% erhöhen.	"Erfüllung der Kriterien für die Haltung und den Umgang von Rindern gemäß den geforderten Kriterien des deutschen Tierschutzbundes.	BL Milcheinkauf	100 %
PRODUKTE (OUTPUT)	Reduzierung Produktverlust von 115.000 Liter Rahm / Jahr	Inhalt der Tankleitung wird mit Wasser Richtung Abfülllinie ausgeschoben	BL Projektierung	100 %
PRODUKTE (OUTPUT)	Reduzierung der Transporte von Fertigware zwischen den verschiedenen Produktionsstandorten um 50 % bezogen auf 2019.	Direkte Distribution der Fertigware von den jeweiligen Produktionsstandorten aus.	BL SCM	100 %

ENERGIEEFFIZIENZ	Reduzierung der notwendigen Heizenergie für den Werkstattbereich um ca. 70 %	Umbau der Lüftungstechnik im Bereich Werkstatt	AL PPE	100 %
ENERGIEEFFIZIENZ	Reduzierung des jährlichen Strombedarfs der Pumpen um ca. 5 % gemäß den Maschinen-Datenblättern	Austausch der Abwasserpumpen in der Neutralisation durch energieeffiziente Pumpen und Einbau von Frequenzumformern	BL Projektierung, AL PPE	100 %

7 Umweltprogramm Bissingen 2023 - 2025

Das Umweltprogramm enthält eine Beschreibung von Umweltzielen und konkreten Maßnahmen, die aus der vorausgegangenen Schwachstellenanalyse und dem Umwelt-controlling (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
BETRIEBSSTOFFE (INPUT)	Einsparung von 40 Liter 90%ige Schwefelsäure und 10 Liter Amylalkohol pro Jahr	Anschaffung CEM Oracle zur Bestimmung des Fettgehaltes	AL QS	2023
EMISSIONEN (OUTPUT)	Reduzierung der Transportfrequenzen von 360 auf 55 Transporte / Jahr (= Reduzierung 84%)	Optimierung der Kanal-Ballenpresse für Kartonagen	AL FM	2023
EMISSIONEN (OUTPUT)	Einsparung CO2 um 52 t/a	Umstellung von Dieselstapler auf Elektro stapler	AL RHB	2024
EMISSIONEN (OUTPUT)	Reduzierung von CO2e-Emissionen durch den Einsatz nachwachsender Rohstoffe um 15 % in Scope 1 und 2	Erarbeitung Konzept Einsatzmöglichkeit Biomasse-Heizkraftwerk zum Ersatz fossiler Brennstoffe durch nachwachsende Rohstoffe (Decarbonisierung fossiler Brennstoffe)	AL PRO-PjPE	1.Q / 2023
EMISSIONEN (OUTPUT)	Jährliche nutzbare Abwärme von 3.500 MWh -> Reduzierung des CO2e-Ausstosses um 700 t/a (Basisjahr 2020 - Produktionsmenge)	Nutzung der Abwärme der Erhitzeranlagen über Wärmekreislauf 65°C für die Beheizung der Prozessanlagen (z. B. CIP, Brauchwarmwasser)	AL PRO-PjPT	2023
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	CO2-Einsparung gegenüber Zukaufstrom von 4.000 t/a	Einsatz einer Flächen-Photovoltaikanlage	AL PRO-PjPE	2024
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Dampfeinsparung um 1.000 MWh/a (entspricht 200 t CO2e)	Nutzung von Abdampf von den Kondensatbehältern zur Beheizung der CIP-Ansatztanks	AL PRO-PjPT	2. Q / 2023
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Einsparung von Druckluft (HD) um mindestens 5 %	Feldversuch: Optimierung Blasprozess Streckblasmaschinen	AL AVT	2022 - 2023

ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Einsparung Stromverbrauch mind. 500.000 kWh/Jahr	Austausch konventioneller Leuchtstofflampen gegen energiesparende LED-Lampen	AL EGT	2022 - 2024
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Einsparung von 300 MWh Gas/a	Anwärmung der CIP 9300 Depottanks mit Dampfschwaden des Kondensatbehälters im Betriebsraum 1	AL PRO-PjPT	Q3 / 2023
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Einsparung von Dampf zur Anwärmung der Reinigungslösung um 140 MWh/a, Stromeinsparung von 25 MWh/a durch kürzere Laufzeit	Reinigung der Membrananlage -> Wasserausschub mit Warm- statt Kaltwasser realisieren; Reinigungszeit wird reduziert	AL PRO-PjPT	2023
REINIGUNGSMITTEL (INPUT)	Einsparung von 250t Natronlaugekonzentrat/a	Bei Hochtemperaturreinigung der Erhitzer anstatt verlorener Reinigung Verwendung von Lauge aus Depottanks CIP 9300 Rückführung der eingesetzten Lauge	AL PRO-PjPT	2023
VERPACKUNGSMATERIAL (INPUT)	Reduzierung Preformgewicht bei Flasche AS250 auf Linie 1 von 18,5g auf 15,5g	Austausch Linie 1 -> neue Linie hat Stickstoffdropller	AL VPE	2023
VERPACKUNGSMATERIAL (INPUT)	Einsparung von 500.000 kg Kunststoff und 120 Lkw-Frachten /a	Entfernung aller Stülpdeckel für 75,5 mm Becher	Vertrieb	2023
WASSER (INPUT)	Frischwasser-Einsparung 55.000 m3/a (Basisjahr 2020), Einsparung von 140 t Gewerbesalz / a; Einsparung 3 t Härtestabilisator / a	Einsatz von vollentsalztem Wasser in den Kühltürmen	BL Projektierung	1.Q 2023
WASSER (INPUT)	Einsparung von Frisch- und Abwasser von 15.000 m2/a; Einsparung von Eiswasser 300 MWh/a	Rohrahmkühler 312 mit Teilstrom-Rohmilch kühlen anstatt mit Frischwasser und Eiswasser	AL PRO-PjPT	2023

8 Standort Stockach: Gropper Fruchtsaft GmbH & Co. KG

8.1 Unternehmensportrait Werk Stockach

Gropper Fruchtsaft GmbH & Co. KG



Firmengründung:

2014

Geschäftsführer:

Heinrich Gropper, Karl Klein, Dietmar Möckl

Unternehmensstruktur:

Familienunternehmen in der 3. Generation

Zahl der Beschäftigten:

ca. 70

Umsatz:

ca. 40 Millionen Euro

Unternehmensphilosophie:

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

Managementsysteme:

Umweltmanagementsystem nach DIN ISO 14001:2015, EMAS III

Qualitätsmanagementsystem nach IFS Food

Energiemanagementsystem nach ISO 50001

Kundenstruktur:

Lebensmittel-Einzelhandel, Co-Packing

Produktpalette:

Kühlpflichtige Direktsäfte

Marken:

Innocent, Handelsmarken

Absatzgebiete:

Deutschland und EU

Rohstoffe in kg:

150 Mio kg Direkt-Fruchtsäfte

Standort:

Seit 2014 als Wall-to-Wall-Betrieb zu der Fa. Fidel Dreher GmbH zur Erweiterung der Produktionskapazitäten im Bereich der Abfüllung von kühlpflichtigen Direktsäften im Industriegebiet der Stadt Stockach gebaut. Die kurze Autobahn-Anbindung ist ein Bestandteil der Verkehrslogistik, die zum Schutz der Umwelt beiträgt.

Nachhaltigkeit und wirtschaftlicher Erfolg sind planbar

Das Unternehmen Heinrich Gropper expandiert seit Jahren konsequent sein Handelsmarkengeschäft. 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 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.

Der erzeugernahe 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

Seit dem Jahre 2020 ist der Standort Gropper Fruchtsaft GmbH & Co. KG in Stockach „klimaneutral“. Es erfolgt eine jährliche Zertifizierung des Abfüllbetriebes der direkten und indirekten Emissionen sowie der Kompensation durch Humuszertifikate über GUTcert.

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 Accron erfasst, protokolliert und monatlich durch ein Energieteam kontrolliert. Die daraus gebildeten Energieleistungskennzahlen (EnPIs) dienen als Maßstab zur Verbesserung der energiebezogenen Leistungen.
- **Energieeffizienz**
Installation eines Freiluftkühlers zur Nutzung der Umgebungskälte bei $T < 8^{\circ}\text{C}$ zur Blasformkühlung.

8.2 Direkte Umweltauswirkungen Stockach

8.2.1 Umweltziele und Kennzahlen in Stockach

Die Umweltleistungsbewertung macht die Umweltauswirkungen und –leistungen des Unternehmens messbar. Wichtiger Bestandteil dabei sind die Umweltkennzahlen. Diese sind in der Öko-Bilanz aufgeführt. Die Kennzahlen werden als „kg/t Produkt“ in den Diagrammen dargestellt.

8.2.2 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 die Jahre 2019 - 2021

Für den Standort Stockach wurden ebenfalls die umweltrelevanten Daten für den Zeitraum 2019, 2020 und 2021 erfasst und in einer Ökobilanz dargestellt.

Input	2019	2020	Veränd in % zu 2019	2021	Veränd in % zu 2020
Rohstoffe (NFC-Säfte) (kg)	152.798.295	158.314.597	3,61	148.546.508	-6,17
Betriebsstoffe (kg)	22.713	25.621	12,80	22.203	-13,34
Reinigungsmittel (kg)	120.602	124.693	3,39	123.906	-0,63
Energie Strom (kwh)	5.741.974	6.083.399	5,95	5.881.965	-3,31
Energie Dampf (t)	1.858	2.232	20,13	2.389	7,03
Wasser (m ³)	9.749	10.590	8,63	10.567	-0,22
Verpackung (kg)	8.675.182	9.003.032	3,78	8.466.636	-5,96
Output					
Produkte (kg)	150.513.768	151.449.759	0,62	147.807.876	-2,40
Abfälle (kg)	222.150	279.570	25,85	291.040	4,10
Abwasser (m3)	9.749	10.590	8,63	11.736	10,82

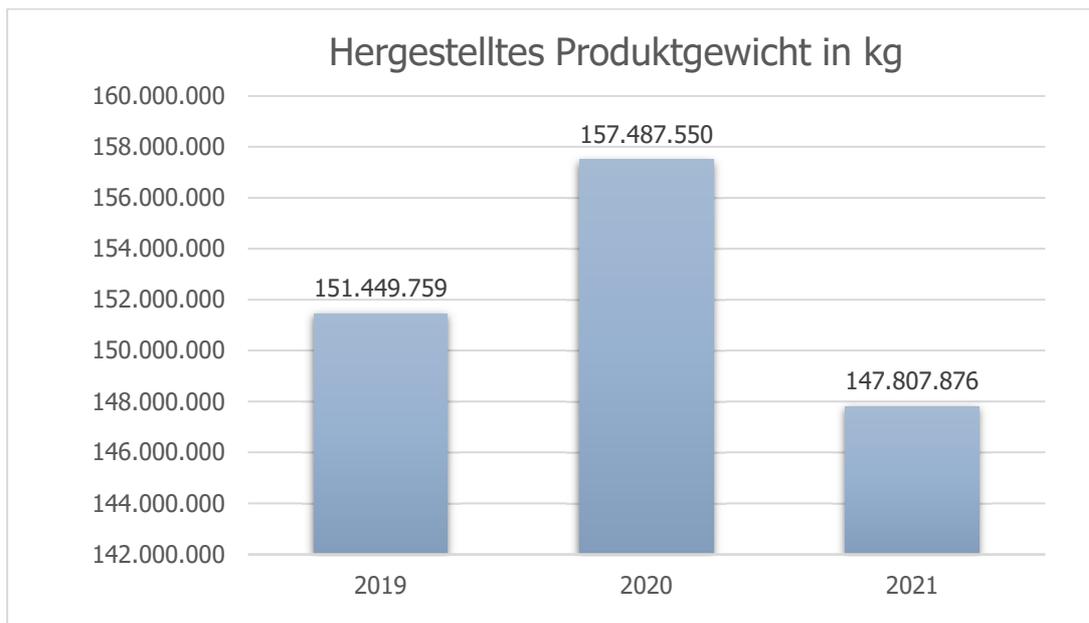
8.3 Rohstoffe, Energie, Wasser und Verpackung

8.3.1 Materialeinsatz

Veränderung der Produkte

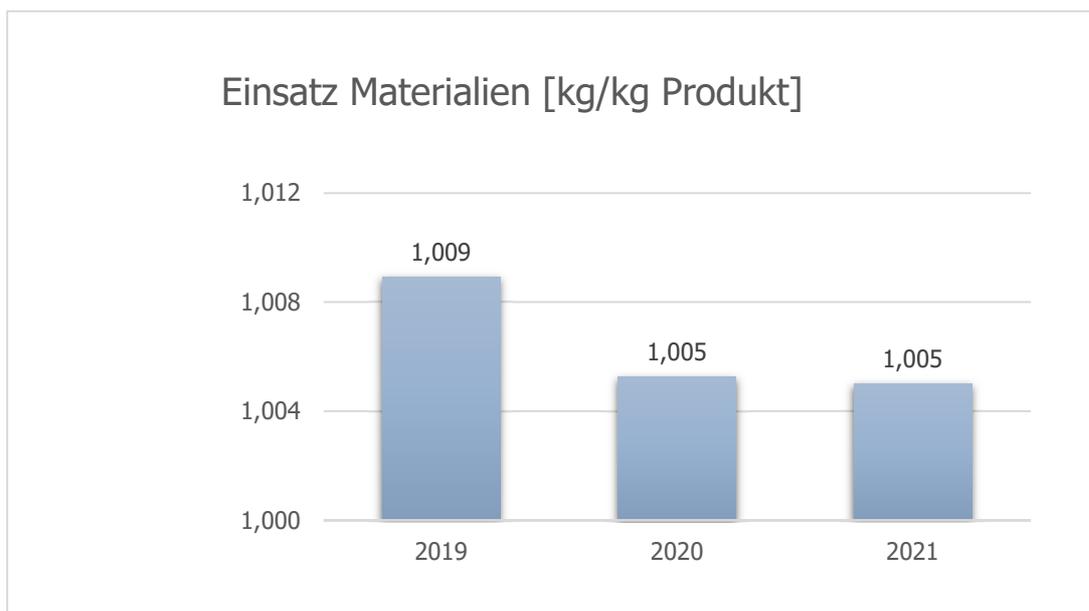
Im Vergleich zum Vorjahr hat die Menge der abgefüllten NFC-Säfte um 6,1 % abgenommen. Der Anteil der Innocent-Säfte ist nahezu gleichgeblieben, während sich der Anteil der Intercompany-Säfte, bedingt durch die zusätzlichen Produktionskapazitäten in Moers, um ca. 70 % reduziert hat.

Das folgende Diagramm zeigt die Veränderung der Produktmenge:



Der wesentliche Bestandteil der **Materialeffizienz** ist der jährliche Massenstrom an Direktsäften.

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



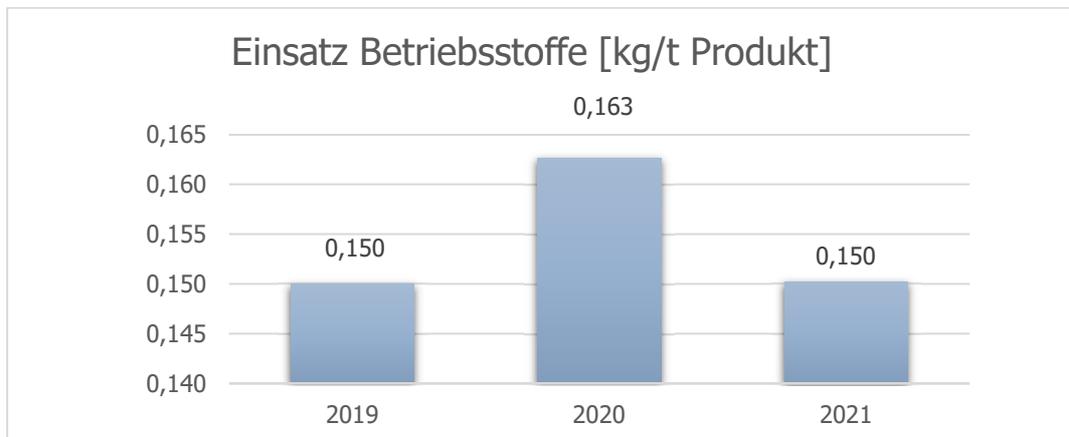
8.3.2 Hilfs- und Betriebsstoffe

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 Gefahrstoff-Verordnung. Sie 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.

Bezogen auf die Produktionsmenge ist die Bedarfsmenge 2021 gegenüber dem Vorjahr um ca. 8 % gesunken. Aufgrund von Leim-Wechseln kam es zu Bestandsverschiebungen.

Das folgende Diagramm zeigt den Verbrauch an Hilfs- und Betriebsstoffen:



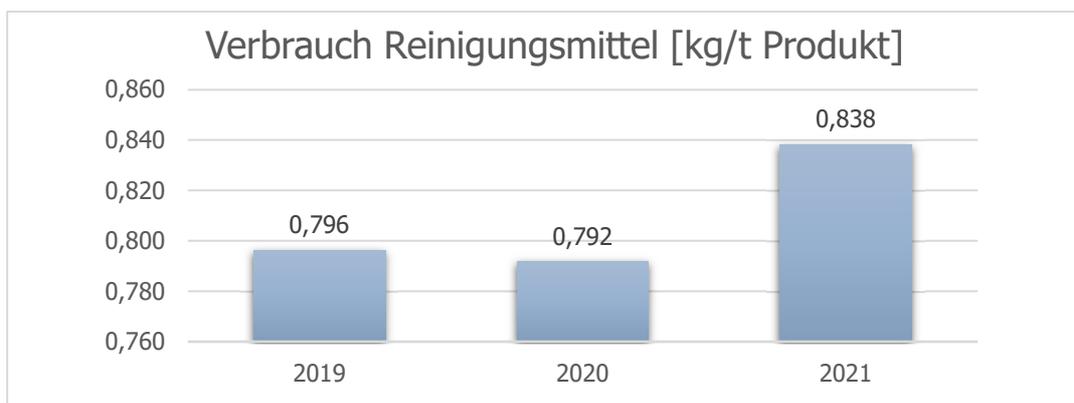
8.3.3 Reinigungsmittel

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.

Der Verbrauch an Reinigungsmitteln ist gegenüber dem Vorjahr, bezogen auf die hergestellte Produktionsmenge, um ca. 6 %, durch kleinere Produktionschargen gestiegen.

Das folgende Diagramm zeigt den Verbrauch an Reinigungsmitteln:



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.

Seit 2018 kühlt ein sogenannter Freikühler ab einer definierten Außentemperatur das Wasser über die Außenluft und benötigt somit keine elektrische Kälte.

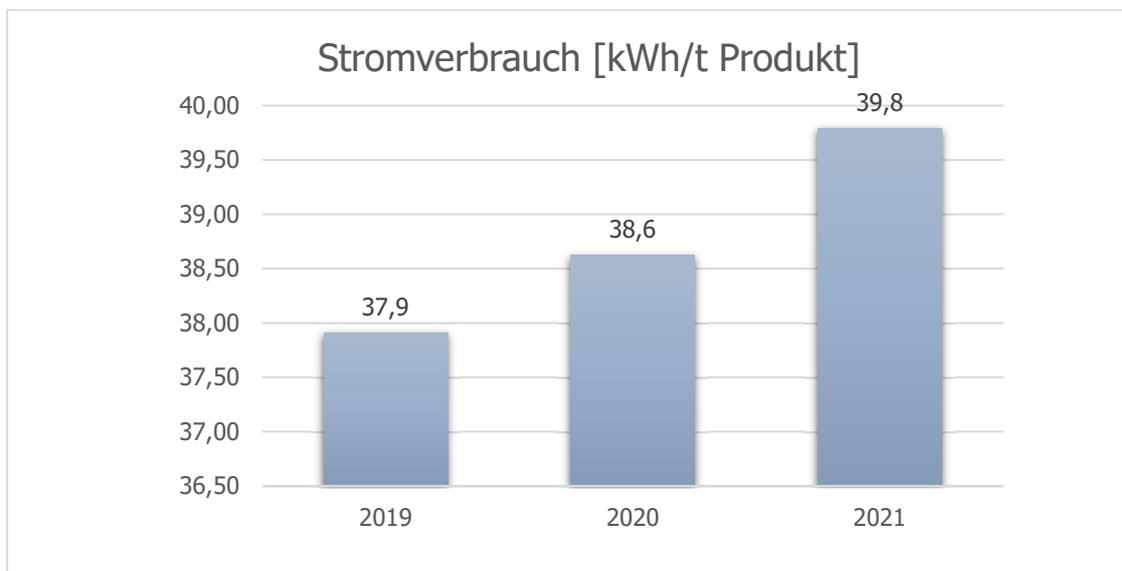
Der Anteil an erneuerbaren Energien beträgt 100 % des Gesamtenergieverbrauchs.

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

Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist der Stromverbrauch, bedingt durch die verstärkte Produktion des kleineren Innocent-Flaschenformates 330 ml für das die dreifache Produktionszeit benötigt wird, zum Vorjahr um 3 % gestiegen.

Das folgende Diagramm zeigt den Verbrauch an Strom:

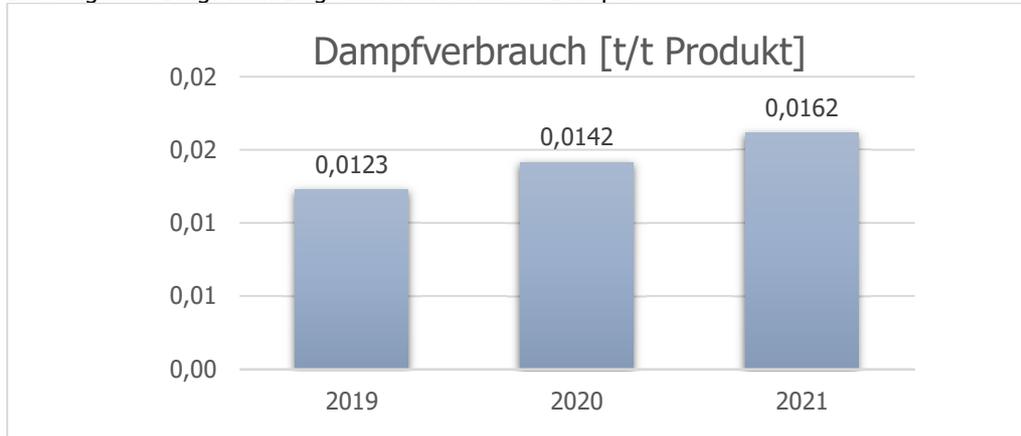


Dampfversorgung über die Firma Dreher

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

Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist der Dampfverbrauch zum Vorjahr um 14 % gestiegen. Ursache hierfür ist auch, dass für die kleineren Flaschen die dreifache Produktionszeit benötigt wird, in der Zeit ist z. B. die Dampfsperre immer aktiv.

Das folgende Diagramm zeigt den Verbrauch an Dampf:



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.

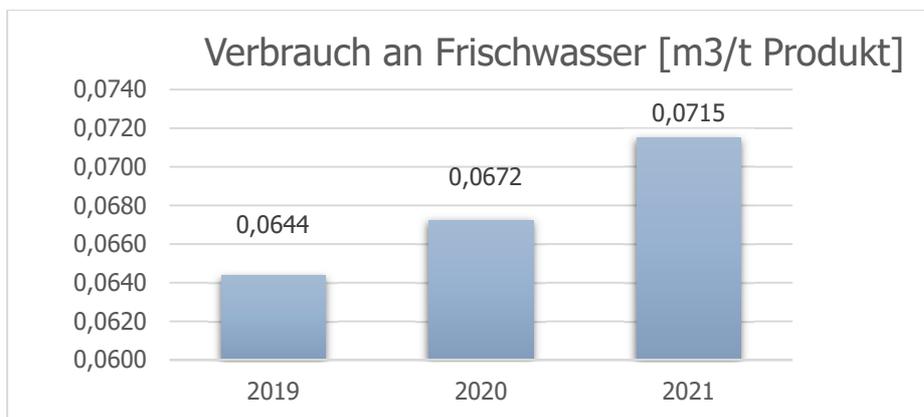
- Sämtliche Reinigungskreisläufe sind mit Leitwertüberwachung ausgerüstet.

Wasseraufbereitung

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

Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist die Frischwassermenge um ca. 6,3 % gestiegen. Ursache hierfür sind kleinere Chargen und häufigere Produktwechsel

Das folgende Diagramm zeigt den Verbrauch an Frischwasser:



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.

Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist der Verbrauch an Verpackungsmaterialien zum Vorjahr mit 0,2 % nur minimal gestiegen.

Das folgende Diagramm zeigt den Verbrauch an Verpackungsmaterial:



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.

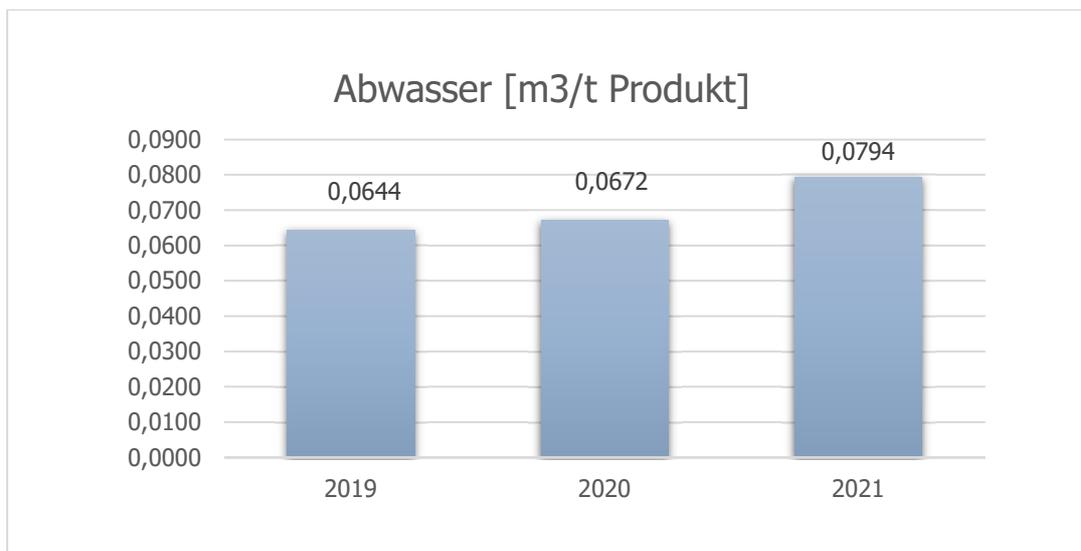
Das gesamte Betriebsabwasser wird direkt zur Abwasseraufbereitung der Firma Dreher geleitet und das häusliche Schmutzwasser geht in das öffentliche Kanalsystem der Stadt Stockach.

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.

Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist die Abwassermenge um ca. 18 % gestiegen. Ursache hierfür sind kleinere Chargen und häufigere Produktwechsel.

Das folgende Diagramm zeigt die produzierte Abwassermenge:



8.5.2 Abfall

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

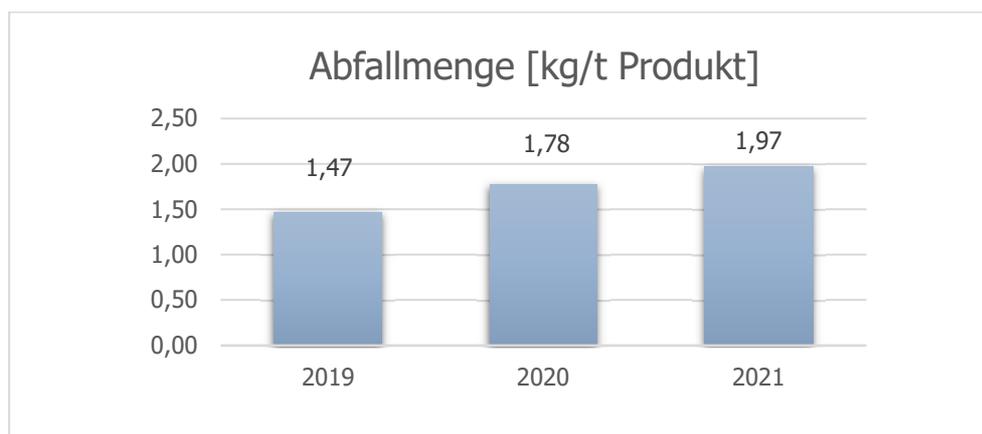
Stoffe zur Wiederverwertung	2019	2020	Verand in % zu 2019	2021	Verand in % zu 2020
Kartonagen (kg)	53.350	67.510	26,54170572	84.810	25,63
PET / PP / Folien (kg)	92.440	116.940	26,50	118.740	1,54
unbehandeltes Holz (kg)	0	17.300	/	10.280	-40,58
Metalle (kg)	5.140	4.870	-5,25	4.860	-0,21
silikoniertes Papier (kg)	50.800	45.980	-9,49	48.780	6,09
Stoffe zur energetischen Verwertung					
AZV-Müll (kg)	19.940	20.180	1,20	23.120	14,57
Gefährliche Abfälle					
Ölhaltige Filter, Lappen, etc. (kg)	480	0	-100,00	180	/

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)
- **Verpackungsmaterial und Nachhaltigkeit:**
Bei Gropper Fruchtsaft werden laufend die Gewichte der gesamten Verpackungsmaterialien hinterfragt und optimiert.

Bezogen auf das hergestellte Produktgewicht ist die Abfallmenge um ca. 11 % gestiegen. Ursache hierfür ist, dass die Deckel für das Innocent-Flaschenformat 330 ml in Kartonagen aus England geliefert werden-> starke Zunahme bei Kartonagen und Folien.

Das folgende Diagramm zeigt die produzierte Abfallmenge:



8.6 Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt

Gesamter Flächenverbrauch (Stand: Oktober 2022): 9.081 m²

Gesamte versiegelte Fläche (Stand: Oktober 2022): 9.064 m²

Grundstücksflächen / naturnahe Fläche außerhalb des Betriebsgeländes (Stand: Oktober 2022): 0

9 Umweltprogramm Werk Stockach 2020 - 2022

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

Die folgende Tabelle zeigt die Entwicklung und Umsetzung der umweltrelevanten Maßnahmen der Jahre 2020 bis 2022:

INPUT-OUTPUT-Bereich	Umwelt-Ziele	Maßnahmen	Verantwortlicher	Zielerreichungs-grad
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Energieeinsparung (Druckluft/ Elektrisch). Ziel ist abhängig von der Ermittlung der Leckagemenge.	Leckage-Untersuchung Niederdruck	Energie-management Beauftragter / Werksleiter	100 %
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Reduzierung der Anzahl der Leuchtmittel um 50%	Trennung der Beleuchtungstechnik Automatiklager/Verladung	Werksleiter	100 %
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Validierung des Messstellen-Konzeptes zur Bestimmung von beeinflussbaren Faktoren der Energiebezogenen Leistung an den Linien	Anschließen der Messstellen an ACRON. Ableitung von Steuergrößen zum energetisch optimalen Betrieb der Produktionslinien	Energie-management Beauftragter	100 %
VERPACKUNGSMATERIAL (INPUT)	Materialeinsatz Reduzierung um 4g PET pro Flasche (ca. 11%)	Umstellung aller I900 Flaschenartikel von 38g auf 34g Preformgewicht	AL VPE	100 %
ABFÄLLE (OUTPUT)	Verminderung der Fraktion AZV um 3 % bezogen auf die Produktionsmenge 2019	Gesonderte Sammlung wiederverwertbarer Müllfraktionen	AL FM	Nicht erreicht
EMISSIONEN (OUTPUT)	CO ₂ -neutraler Standort	Bilanzierung der CO ₂ -Emission am Standort Stockach; Prüfung der Möglichkeit zur Umstellung auf einen CO ₂ -neutralen Standort	Energie-management Beauftragter	100 %
EMISSIONEN (OUTPUT)	CO ₂ -neutraler Strombezug	Prüfung der Möglichkeit zur Umstellung auf einen CO ₂ -neutralen Strom	GF Produktion / Technik	100 %

10 Umweltprogramm Werk Stockach 2022 - 2025

Das Umweltprogramm enthält eine Beschreibung von Umweltzielen und konkreten Maßnahmen, die aus der vorausgegangenen Schwachstellenanalyse und dem Umwelt-controlling (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
EMISSIONEN (OUTPUT)	Einsparung CO ₂ e-Emissionen durch kürzere Transportwege um 43 %	Anlieferung Preforms 330 ml von Alpa Oudenaarde, Belgien statt von England	Standortleiter	2023
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Stromeinsparung 15.000 kWh/a	Lufttrockner (Domonik Hunter) für Druckluft an Linie S1 und S2 abbauen, Prüfung, ob dadurch keine negativen Auswirkungen entstehen	AL Instandhaltung	2023
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Stromeinsparung um 10 % (Bezugsgröße 01.07.2021 - 30.06 2022)	Optimierung der Kühltersysteme (Chiller 1 + 2 für Blasmuschine S1 und S2) und Freikühler	AL Instandhaltung	3.Q. 2023
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Stromeinsparung um 5%/a Wärmerückgewinnung zur Beheizung der Sozialräume -> Einsparung Dampfverbrauch um 5%/a	Austausch Kompressor und Trockner ND1 und ND2	AL Instandhaltung	2024
ENERGIEEFFIZIENZ (INPUT)	Ersatz kompensierter CO ₂ -freier Strombezug durch CO ₂ -frei - vor Ort - erzeugten Strom um mind. 5 %	Aufbau einer Dach-Photovoltaik-Anlage	AL PRO-PjPE	2023
VERPACKUNGSMATERIAL (INPUT)	Reduzierung Verschlussgewicht von 8,7g auf 4,2g und Reduzierung Flaschengewichte I900, I1350 und I1500 um ca. 10%	Umstellung auf tethered caps, wodurch die Führung der Flaschen in der Linie vom Base handling zum Neck handling geändert wird	AL VPE	2024
VERPACKUNGSMATERIAL (INPUT)	Materialeinsparung um 73.000 kg/a; Reduzierung Ausschussware um 50%	Umstellung auf unverlierbare Deckel -> Abschaffung Tamperlabel, Reduzierung Ausschussware	Standortleiter / AL VPE	2024

11 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. Claudia Käsehagen, zugelassen für den Bereich „NACE-Code 10.51 - Milchverarbeitung (ohne Herstellung von Speiseeis) und „NACE-Code 10.32 - Herstellung von Frucht- und Gemüsesäften“ bestätigen, 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) in der durch die Verordnung (EU) 2017/1505 der Kommission und der Verordnung (EU) 2018/2026 der Kommission geänderten Fassung 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.

Hannover, *20.10.2022*
Dr. Käsehagen

Dr. Claudia Käsehagen
Umweltgutachterin
DE-V-0184

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. Claudia Käsehagen

Umweltgutachterin

DE-V-0164

TÜV NORD CERT UMWELTGUTACHTER GmbH

Am TÜV 1

30519 Hannover

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

mit Ausnahme des Kapitels 5.3 für gültig erklärt:

gegenüber der Version vom 20.10.2022 wurden folgende
Korrekturen vorgenommen:

S. 6: MA-Zahl 875 (statt ursprünglich angegeben 830)

S. 45: Umsatz 40 Mio € (statt ursprünglich angegeben 60 Mio €)

Termin für die nächste Umwelterklärung

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird bis zum Dezember 2025 vorgelegt.

Ansprechpartner Molkerei Gropper:

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

Umweltmanagementbeauftragte Stefanie Fischer

Telefon 09084/9696-1353

Email sfischer@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.