



Umwelterklärung^{plus} 2024

Hochland Deutschland GmbH



Inhaltsverzeichnis

1	Die Hochland Deutschland GmbH	2
1.1	Hochland-Chronologie	2
1.2	Die Hochland Arbeitssicherheits-, Umwelt-, Gesundheits- und Energiemanagementpolitik	4
1.3	Das Managementsystem	5
1.4	Die Grundsätze der Hochland-Philosophie	6
1.5	Die Hochland Nachhaltigkeitsstrategie- und Programm	8
1.6	Stakeholder-Dialog	9
1.7	Die Hochland-Managementpolitik will Nutzen schaffen für:	11
1.8	Produkte und Verfahren	12
1.9	Die Standorte	17
2	Die wichtigsten Aktivitäten im  A.U.G.En-Management	21
2.1	Werk Heimenkirch	21
2.1.1	Kälte und Energie	21
2.1.2	Verpackung	21
2.1.3	Wasser und Abwasser	21
2.1.4	Wertstoffe und Abfall	22
2.1.5	Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen	23
2.1.6	Bauliche Veränderungen	23
2.1.7	Emissionen und Allgemeines	23
2.2	Werk Schongau	24
2.2.1	Kälte und Energie	24
2.2.2	Verpackung	24
2.2.3	Wasser und Abwasser	24
2.2.4	Wertstoffe und Abfall	25
2.2.5	Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen	26
2.2.6	Bauliche Veränderungen	26
2.2.7	Wesentliche Änderungen innerhalb der Produktionsprozesse	26
2.3	Information der Beschäftigten	28
2.4	TPM-Management	29
3	Input/Output-Daten	31
3.1	Produktionsmengen Hochland Deutschland GmbH	31
3.2	Werk Heimenkirch	32
3.2.1	Input-Daten Werk Heimenkirch	32
3.2.2	Output-Daten Werk Heimenkirch	33
3.2.3	Betriebliche Kennzahlen bezogen auf 1 t Fertigware: Werk Heimenkirch	35
3.3	Werk Schongau	39
3.3.1	Input-Daten Werk Schongau	39
3.3.2	Output-Daten Werk Schongau	41
3.3.3	Betriebliche Kennzahlen bezogen auf 1 t Fertigware: Werk Schongau	43
3.4	CO ₂ -Bilanz Hochland Deutschland GmbH	49
3.5	Ergänzende Informationen zur CO ₂ -Bilanz	50
3.6	Erneuerbare Energien	51
3.7	Energiemanagement	52
3.8	Bewertung, Monitoring und Überwachung	53

4	Die Menschen bei Hochland.....	53
4.1	Arbeitssicherheitsmanagement	54
4.1.1	Audits	55
4.1.2	Fremdfirmenmanagement	55
4.1.3	Lärmschutz	55
4.1.4	Der sichere Arbeitsplatz.....	56
4.1.5	Erste Hilfe	57
4.1.6	Arbeitssicherheitskennzahlen LTA- und AS-Rate	57
4.1.7	Gefährdungsbeurteilung	59
4.1.8	Weitere Maßnahmen und Aktivitäten im Bereich der Arbeitssicherheit	59
4.1.9	Betrieblicher Brandschutz	62
4.2	Das Gesundheitsmanagement	64
4.2.1	Vorsorge	64
4.2.2	Gesundheitsmaßnahmen	64
4.2.3	Die Gesundheitsrate	66
4.2.4	Gesunde und Nachhaltige Ernährung	68
5	Verantwortungsbewusstes Handeln, Managementprogramme und Ziele	71
5.1	Verantwortung	71
5.2	Dokumentation.....	71
5.3	Ausgewählte Maßnahmen und Ziele	73
6	Erklärung des Geschäftsführers und der Werksleiter.....	79
7	Gültigkeitserklärung	80
8	Impressum.....	81

#EMAS28



Vorwort des Geschäftsführers.

Liebe Leserinnen und Leser,

die Umwelterklärung^{plus} 2024 der Hochland Deutschland GmbH informiert über laufende und abgeschlossene Themen aus den Bereichen Umwelt, Nachhaltigkeit, Arbeitssicherheit sowie Gesundheits- und Energiemanagement. Als Hersteller hochwertiger Lebensmittel tragen wir nicht nur Verantwortung für die Qualität unserer Produkte, sondern auch für die Auswirkungen unseres Handelns auf Umwelt und Gesellschaft. Hochland versteht Nachhaltigkeit als Handlungsprinzip zur Transformation in eine nachhaltige Wirtschaft und setzte bereits vor drei Jahren gruppenweite Nachhaltigkeitsschwerpunkte mit der Vision 2025.



Michael Stieghorst

*Geschäftsführer Operation
Hochland Deutschland GmbH*

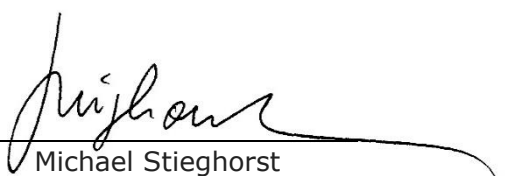
Zurückliegende Jahre brachten große Herausforderungen mit sich: Die Corona-Pandemie, außergewöhnliche klimatische Ereignisse und geopolitische Konflikte. Dies führte zu Verwerfungen an den Märkten, es galt Lieferketten zu sichern und Preiserhöhungen durchzusetzen. Die konsequente Verfolgung der strategischen Ziele der Hochland Deutschland GmbH wurden dadurch deutlich erschwert, stellvertretend lässt sich der Einsatz von Heizöl zur Absicherung unserer Produktionen aufführen aufgrund der Energieknappheit im Jahr 2023. Umso stärker fokussiert sich Hochland darauf, die Energieversorgung der Werke neu zu denken.

Wir setzen uns aktiv ein für eine verbesserte CO_{2e}-Bilanz und eine Minimierung des Ressourceneinsatzes. Dies betrifft unsere Produktionsprozesse, die Auswahl nachhaltiger Rohstoffe und Verpackungsmaterialien sowie die Energie. Im Energiemanagement arbeiten wir verstärkt am Einsatz erneuerbarer Energien und der Optimierung des Energieverbrauchs zur Reduzierung des ökologischen Fußabdrucks.

Hochland möchte ein exzellenter Arbeitgeber sein. Deswegen stehen die Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeitenden im Fokus – Hochland bietet ein professionelles Gesundheitsmanagement und ein Arbeitsschutz- und Arbeitssicherheitskonzept, das über das gesetzlich geforderte Maß hinausgeht. Die Pandemie und diverse Großprojekte bestärken uns auf diesem Weg, denn das Wohlergehen und die langfristige Gesundheit der Mitarbeitenden liegen uns am Herzen.

Die Umwelterklärung^{plus} ist Ausdruck unseres Engagements für eine nachhaltige Zukunft, das aktuellen Herausforderungen begegnet und zukünftige Generationen berücksichtigt.

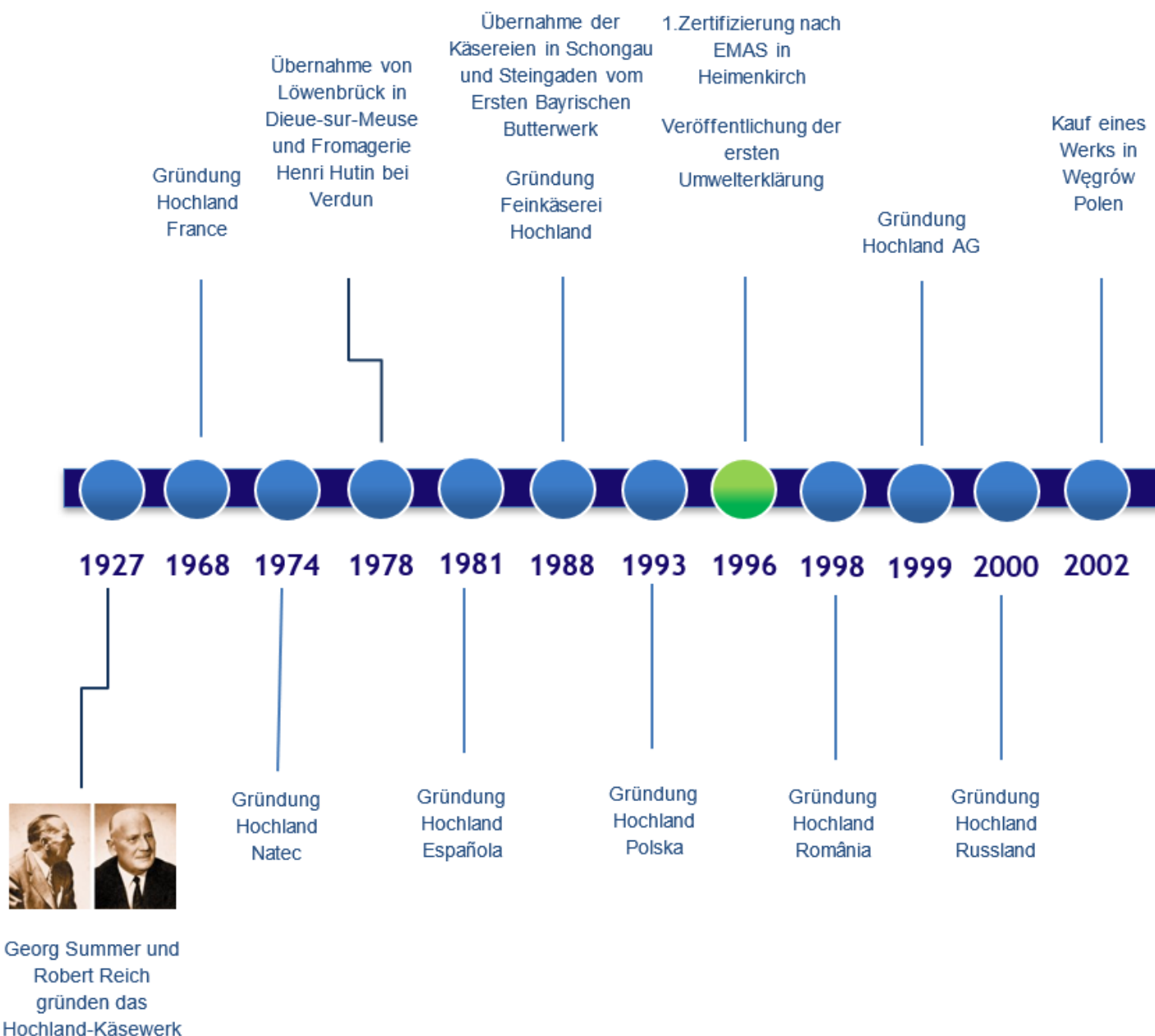
Heimenkirch, im April 2024

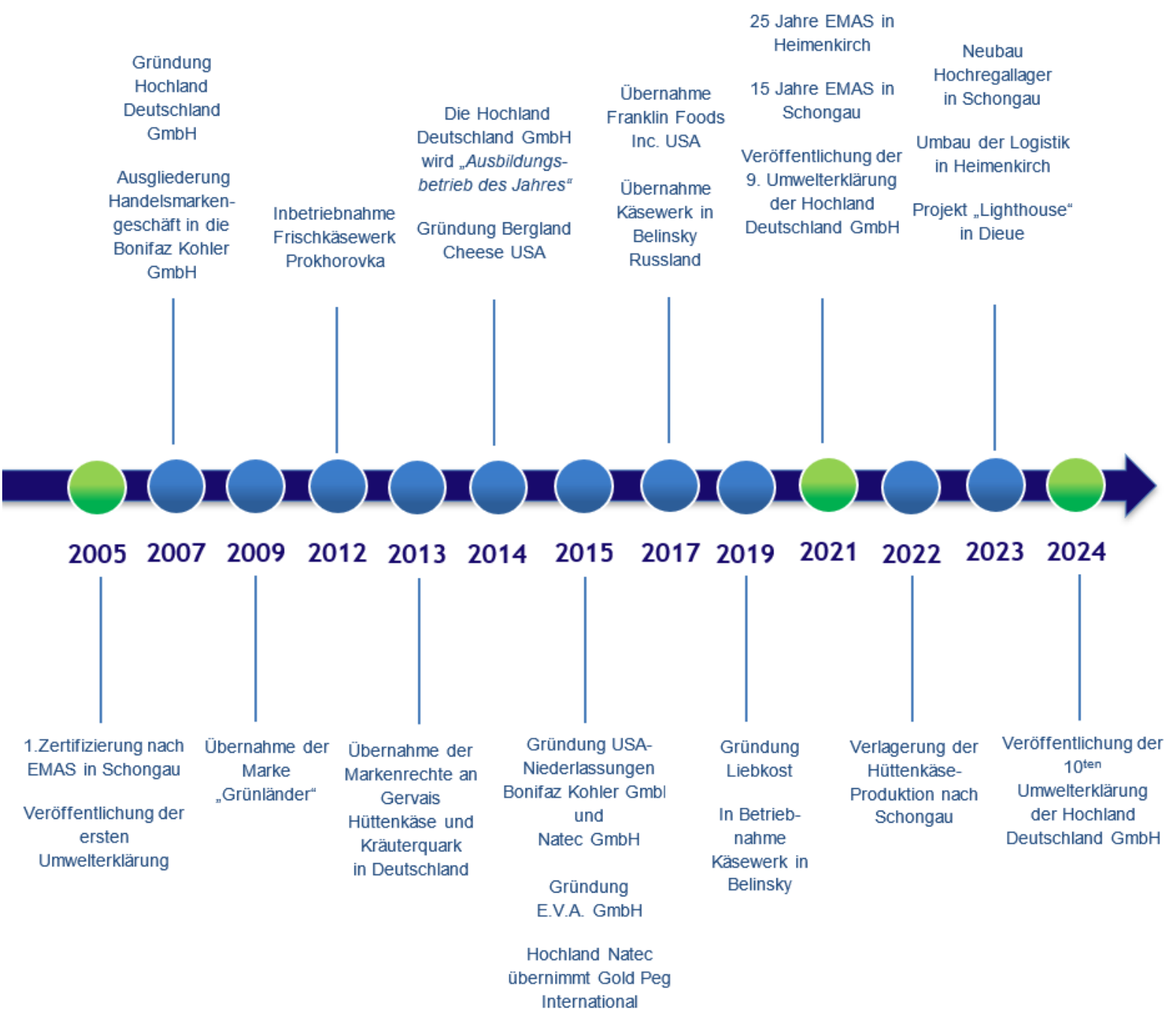

Michael Stieghorst
Geschäftsführer Operations
Hochland Deutschland GmbH

1 Die Hochland Deutschland GmbH

Die Hochland Deutschland GmbH wurde zum 1. Januar 2007 als hundertprozentige Tochter der Hochland AG (seit 2010 Hochland SE) gegründet und ist innerhalb der Unternehmensgruppe für das deutsche Markengeschäft verantwortlich. 1.913 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (Ø 2023) sind bei der Hochland Deutschland GmbH beschäftigt, zu der die Standorte Heimenkirch, Allgäu sowie Schongau, Oberbayern, gehören. Mit den bekannten Käse-Marken Hochland, Almette, Valbrie, Patros, Grünländer, Cathedral City und Gervais ist Hochland in allen bedeutenden Käsesegmenten vertreten. Zum Portfolio gehören Schmelzkäse, Hart- und Schnittkäse, Frischkäse, Weißkäse, Hüttenkäse und Kräuterquark.

1.1 Hochland-Chronologie





1.2 Die Hochland Arbeitssicherheits-, Umwelt-, Gesundheits- und Energiemanagementpolitik

Die Werke Heimenkirch und Schongau der Hochland Deutschland GmbH liegen in einer der schönsten und landschaftlich reizvollsten Naturlandschaften im Süden Deutschlands. Die Grundvoraussetzung für unsere hochwertigen Produkte sind Rohstoffe, die in der von uns geforderten Qualität nur in einer intakten Umwelt hergestellt werden können. Diese intakte Umwelt gilt es also unter allen Umständen zu bewahren und zu schützen.

Ein weiterer wichtiger Grundsatz in unserem Unternehmen ist die Schaffung einer bedürfnisorientierten Arbeitsumgebung mit hohen Sicherheitsstandards, die ständig überprüft und weiter optimiert werden. Diese Wertschätzung und Gestaltungsfreiräume inspirieren und motivieren unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

All dies bildet die Grundlage, um unsere Kunden heute und in Zukunft in der gewohnten Qualität und Quantität bedienen zu können. Denn Kundenzufriedenheit ist unser höchstes Gut.

Basis für das tägliche Handeln aller Beschäftigten ist eine verständliche und für alle nachvollziehbare Unternehmenspolitik. Diese darf nicht nur auf dem Papier stehen – sie muss gelebt werden.

Nur so sind wir in der Lage, die Ziele und die Grundsätze zu erreichen, denen wir uns gegenüber unseren Kunden, Lieferanten, Belegschaft, Verbrauchern und der Region im Umweltschutz, in der Arbeitssicherheit, im Gesundheits- und Energiemanagement verpflichtet fühlen. Das Arbeitssicherheits-, Umwelt-, Gesundheits- und Energiemanagement-Handbuch ist der Leitfaden für die Umsetzung unserer Politik und beschreibt die relevanten Elemente 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 III), der DIN EN ISO 14001:2015, der DIN EN ISO 45001:2018 und der DIN EN ISO 50001:2018. Konkret sichtbar wird sie im Unternehmen in den Maßnahmen, die der Vorbeugung und Vermeidung dienen und zum Wohlbefinden unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beitragen. Zudem wurde nachhaltiges Wirtschaften im "Code of Conduct", den Verhaltensregeln der Hochland-Gruppe, verankert.

Alle Unternehmensbereiche sind aufgefordert, unsere Unternehmensphilosophie umzusetzen: höchste Kundenzufriedenheit, die Gestaltung eines aktiven und nachhaltigen Umweltschutzes, eine zielgerichtete Arbeitssicherheit, ein vorbeugendes Gesundheitsmanagement sowie ein breit aufgestelltes Energiemanagement.

Wie stark und überzeugend sich unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an den Standorten mit diesen Grundgedanken identifizieren, zeigen auch die Ergebnisse des Wettbewerbs des "Great Place To Work® Institute Deutschland" aktuell und in den letzten Jahren sowie die Vorschläge und Anregungen, die regelmäßig im Rahmen von KVP² und BVW³ eingereicht werden.

² Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

³ Betriebliches Vorschlagswesen

1.3 Das Managementsystem

Seit der letzten Validierung 2021 wurden jährlich Überwachungsaudits der gesamten Organisation Hochland Deutschland GmbH – Werk Heimenkirch (mit der Registrierungsnummer D-147-00007) sowie Hochland Deutschland GmbH – Werk Schongau (mit der Registrierungsnummer D-155-00253) nach Verordnung [EG] Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 [EMAS III] und die Umweltbetriebsprüfung nach DIN EN ISO 14001+Cor.1:2009, das Energiemanagementsystem [EnMS] nach den Vorgaben der DIN EN ISO 50001:2018 sowie das Arbeitssicherheits- und Gesundheitsmanagement nach DIN EN ISO 45001:2018 in Schongau und in Heimenkirch ohne Abweichung durchgeführt. Das System erfüllt die Anforderungen der Verordnung [EG] Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 in allen Punkten.

Das Handbuch beschreibt das Hochland Arbeitssicherheits-, Umweltschutz-, Gesundheits- und Energiemanagementsystem sowie die Führungsaufgaben innerhalb des Systems.

Um das System attraktiv und benutzerfreundlich zu gestalten und zur Steigerung der Eigendynamik wurde für die Bezeichnung:

"Arbeitssicherheits-, *U*mweltschutz-, *G*esundheits- und *E*nergiemanagement"

die Kurzbezeichnung:  **A.U.G.En-** plus Zusatz eingeführt.

Die Struktur und Angebote von Hochland unterliegen einer ständigen Weiterentwicklung. Verantwortlich hierfür sind und waren die verschiedensten Faktoren: marktwirtschaftlicher Wandel, veränderte Verbrauchergewohnheiten, neu gestaltete Sortimente, sowie die Einführung von neuen Technologien und Produktionsverfahren.

Die Herausforderung dabei war und bleibt, neben allen betriebswirtschaftlichen, sicherheitsrelevanten, ökonomischen und sozialen Aspekten die ökologische Komponente weiterzuentwickeln und ihr den Stellenwert zu gewähren, den sie verdient. Das Ergebnis spiegelt sich in einer nachhaltigen Wertschöpfung, bei der die Regelkreise der Natur als Vorbild dienen.

Die verschiedensten Aktivitäten in den Bereichen Ökonomie, Ökologie, Arbeitsschutz sowie umfassende Präventionsmaßnahmen im Bereich Gesundheit sind die Grundlage für eine nachvollziehbare, glaubhafte und nachhaltige Arbeitssicherheits-, Umwelt-, Gesundheits- und Energiemanagementpolitik, die sich ständig weiterentwickelt. Durch abgestimmte Maßnahmenpläne werden die angestrebten Ziele verwirklicht. Realisiert und kontrolliert werden diese durch interne Beauftragte, durch interne und externe Audits, verschiedene Arbeitskreise und durch die Priorisierung und Engagement der Unternehmensleitung.

Um allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern den Zugang zu den Daten zu ermöglichen, steht die gesamte Dokumentation im Hochland-Intranet (auch werksübergreifend) zur Verfügung. Kurzbeschreibungen, Hyperlinks und Blogs weisen den Weg zu den entsprechenden Dokumenten.

Weitere Informationen rund um die Hochland Deutschland GmbH finden Sie in unserer Homepage unter <http://www.hochland-group.com>

Alle Interessenten an diesem Bericht werden auf die Hochland-Homepage verwiesen. Selbstverständlich steht bei Bedarf auch eine gedruckte Version zur Verfügung.

1.4 Die Grundsätze der Hochland-Philosophie

- » Wir wollen das Bewusstsein für aktiven Umweltschutz, Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, bewussten Energieeinsatz sowie nachhaltiges Handeln in allen Bereichen und bei allen unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern fördern und weiterentwickeln. Dies geschieht durch umfassende Information über Bildschirme und Aushänge, Mitarbeiterzeitung, Blogs im Intranet, Betriebs- und Abteilungsversammlungen, Schulungsmaßnahmen (online oder präsent) und durch Gruppenarbeit in den einzelnen Abteilungen und Standorten der Hochland Deutschland GmbH.
- » Der Geschäftsführer und die Werksleiter sowie die Fachbereiche formulieren Ziele, die der ständigen Verbesserung des Umweltschutzes, der Arbeitssicherheit, dem Wohl der Beschäftigten und der Ressourcenschonung dienen. Die Geschäfts- bzw. Werksleitung stellt die erforderlichen Mittel zur Verfügung und beschließt die Maßnahmen zur Erreichung der Ziele.

Die Ziele sind:

- » klar definiert,
 - » für alle verständlich formuliert,
 - » nachvollziehbar,
 - » attraktiv und erreichbar.
- » Unser Anspruch zur stetigen Verbesserung in den Managementbereichen geht weit über die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften hinaus.
- » Das Umweltschutz-, Arbeitsschutz-, Gesundheits- und Energiemanagement ist im  A.U.G.En-Handbuch dokumentiert. Die Verfahrens- und Arbeitsanweisungen sind verbindlich, auch für externe, auf unseren Werksgeländen tätige Vertragspartner.
- » Wir berücksichtigen von Beginn an die  A.U.G.En-relevanten Belange unserer Innovationen,
 - » bei Produkten: bereits während der Entwicklungsphase,
 - » bei neuen Verfahren: vor der Investitionsentscheidung.
- » Wir überwachen die Auswirkungen unserer Produktion auf die lokale Umgebung unserer Standorte. Wir erfassen und analysieren dazu den Ressourcenverbrauch (Rohwaren, Verpackungsmaterial, Reinigungsmittel, Energie, Wasser) das Abfallaufkommen (Ausschuss, Emissionen, Abwasser) und die Emissionswerte (Lärm) im Innen- und Außenbereich.
- » Wir verringern den Ressourcenverbrauch und das Abfallaufkommen so weit wie möglich. Hierbei kommen die besten verfügbaren Techniken zum Einsatz.
- » Wir legen zusammen mit den Behörden und Entsorgungspartnern Verfahren fest, um umwelt- und sicherheitsrelevante Einflüsse auf dem geringstmöglichen Niveau zu halten.

Inwieweit wir unsere Gesamtziele erreichen bzw. erreicht haben, wird ständig durch interne Auditoren-Teams im Rahmen der internen Werks- und Gruppenaudits überprüft. Hierbei stehen alle Produktionsbereiche im Fokus. Ziel ist es, Maßnahmen festzulegen, um eventuelle Abweichungen von den Umwelt- und Arbeitsschutzzielen zu korrigieren bzw. zu beseitigen.



D-147-00007
D-155-00253

28 Jahre EMAS
28 Jahre Verantwortung
für Generationen

Status: Das ist Hochland

Hochland ist einer der größten privaten Käsehersteller in Europa mit Tochterbetrieben im In- und Ausland. Alle Betriebsstätten liegen in intakten Naturlandschaften Europas. Als Produzent natürlicher und gesunder Lebensmittel betrachten wir es als Verpflichtung, die unversehrte Natur zu erhalten und unsere gewerblichen Tätigkeiten so zu gestalten, dass sie mit diesem Ziel harmonisieren.

Unsere Produkte werden als Grundnahrungsmittel von einer breiten Bevölkerungsschicht geschätzt. Wir sind in den Segmenten Schmelzkäse, Hart- und Schnittkäse, Frisch- und Weichkäse tätig. Wir belegen enge Marktnischen nur dann, wenn ein großes Wachstumspotential erkennbar ist, und verzichten auf die Bearbeitung von Spezialitätensegmenten mit geringem Volumen.

Hochland hat höchste Fachkompetenz in der Herstellung und Verarbeitung von Käse. Wir sind durch unsere flache Organisation mindestens ebenso effizient wie unsere Wettbewerber. Wir verfügen über hochwertige Rohstoffe von zuverlässigen Lieferanten. Unsere Kunden sind leistungsfähige Firmen, für die wir unsere Qualität und Umweltverträglichkeit kontinuierlich unter Beweis stellen, beispielsweise in Form von externen Audits. Im Markt konkurrieren wir mit starken und aggressiven Wettbewerbern, die uns dazu zwingen, Wettbewerbsvorteile ständig zu verteidigen und auszubauen.

Die Hochland Unternehmenspolitik ist nicht auf kurzfristige Erfolge, sondern auf vorausschauende Entwicklung angelegt. Wir treffen unsere Entscheidungen auch im Hinblick auf die Interessen künftiger Generationen. Das bedeutet, dass wir unsere Tätigkeiten an den Grundsätzen ökonomischer, ökologischer und sozialer Werte ausrichten. Wir sind fest davon überzeugt, dass eine langfristige und werteorientierte Ausrichtung der Erfolg ist. Diese Maxime wurde auch in der Hochland-Unternehmensstrategie verankert.

Ziele: Das will Hochland

Das Ziel von Hochland ist: Nachhaltigkeit greifbar zu machen und das Bewusstsein für die ökonomischen, sozialen und ökologischen Dimensionen zu erweitern und zu schärfen sowie deren Ergebnisse und Effekte innerhalb und außerhalb des Unternehmens dauerhaft zu verankern.

Wir entwickeln und fertigen Produkte, welche die Qualitätsanforderungen unserer Kunden stets erfüllen. Wir stellen unsere Kunden zufrieden, indem wir auf Kundenwünsche und Anfragen schnell und flexibel reagieren und eine hohe Lieferbereitschaft garantieren.

Wir entwickeln und fertigen Produkte, die preiswürdig sind. Ein angemessenes Preis- Leistungsverhältnis ist ein wichtiger Erfolgsfaktor für Hochland. Der hohe Qualitätsstandard, das hohe Umweltbewusstsein, die Gewährleistung der Arbeitssicherheit, das Wohl und die Gesundheit unserer Beschäftigten, der effiziente Energieeinsatz sowie der sparsame Umgang mit Ressourcen bei Hochland sind und bleiben unantastbar – dabei suchen wir ständig nach Wegen und Methoden, unsere Qualitätsprodukte kosteneffizient und mit geringstmöglichem Ressourcenverbrauch herzustellen.

Nachhaltiger Wirtschaften bedeutet für Hochland, auf Unternehmens- sowie auf Produktebene schrittweise mehr Verantwortung für Mensch und Natur zu übernehmen - vom Unternehmensstandort über die Wertschöpfungskette bis hin zur Gesellschaft, um die ökonomischen und sozialen Belange der Nachhaltigkeit vorausschauend zu gestalten, zu formen und gleichzeitig die ökologischen Lebensgrundlagen unserer Gesellschaft zu erhalten und zu festigen.

1.5 Die Hochland Nachhaltigkeitsstrategie- und Programm

Immer mehr Verbraucher entscheiden sich bewusst für Produkte und Marken von Herstellern, die ihrer Verantwortung gegenüber Natur und Gesellschaft nachweislich nachkommen.

In den Mittelpunkt rücken zunehmend die Herkunft der Rohwaren sowie die sozialen und ökologischen Rahmenbedingungen, unter denen die Produkte hergestellt werden.



Wir übernehmen Verantwortung für Mensch und Umwelt – auch im Hinblick auf künftige Generationen.

Hochland will Vorbild für Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft sein. Ein Schlüssel für diesen Erfolg sind unsere Managementsysteme, die das Tun und Handeln an unseren Standorten leiten, lenken und unterstützen. Und dies seit mehr als zwei Jahrzehnten.

Ziel des Programms ist es, die Nachhaltigkeitsleistungen zu steuern. Das Nachhaltigkeitsprogramm bietet Orientierung hinsichtlich der übergeordneten Ambitionen der strategischen Schwerpunkte:

- » Regenerativ erzeugte Milch und Rohwaren,
- » Effizienter Ressourceneinsatz (inkl. Rohwaren, Energie und Wasser),
- » Kreislauffähige Verpackung (inkl. Plastikreduktion),
- » CO_{2e}-Reduktion und langfristige Dekarbonisierung unserer Werke.

Verankert sind diese anspruchsvollen Ziele in der VISION 2025 der Hochland-Gruppe.

Hochland steht für Produkte mit einem minimalen ökologischen Fußabdruck. Eine funktionierende Kreislaufwirtschaft bewahrt die Lebensgrundlagen unserer Kinder und Enkelkinder. Kontinuierliche Ziele auf allen Ebenen sichern hier den Erfolg.

1.6 Stakeholder-Dialog

Wer sich weiterentwickeln will, profitiert davon, wenn er oder sie möglichst viel über die Bedürfnisse und Erwartungen seiner/ihrer internen und externen Anspruchsgruppen weiß. Und wenn kritisches Feedback als Chance zur Entwicklung verstanden wird.

Seit Ende 2016 hat die Hochland Deutschland GmbH insgesamt drei Stakeholder Befragungen zum Schwerpunktthema Nachhaltigkeit durchgeführt. Die letzte im Jahr 2021. Grund dafür war vor allem der Wunsch nach einer gezielten Weiterentwicklung der nachhaltigen Unternehmensführung entlang der gesamten Wertschöpfungskette mittels eines umfassenden, systematischen Prozesses. Zudem flossen wertvolle Impulse aus den Stakeholder Befragungen in die Nachhaltigkeitsberichtserstattungen der Hochland Deutschland GmbH ein, konkret in die jeweilige Wesentlichkeitsmatrix.

Die intern und extern befragten Stakeholder wurden von einem externen Beratungsinstitut mittels Interviews und Onlineumfrage zur Unternehmens-Nachhaltigkeit in all ihren Facetten nach den Vorgaben der ISO 26000 befragt. Unter anderem dazu, wo sie die Performance der Hochland Deutschland GmbH in Sachen Nachhaltigkeit als gut und wo als verbesserungswürdig wahrnehmen, welche Erwartungen sie an das Unternehmen haben bzw. welche gemeinsamen Interessen vorliegen. Auch ihre Wahrnehmung von Nachhaltigkeitstrends im Markt und in der Gesellschaft wurde erfragt.

Die anonymisierten Antworten zeigten die Relevanzen für die Befragten und/oder für die Hochland Deutschland GmbH auf. Oft lieferten die Antworten weniger völlig neue Erkenntnisse als mehrfach eine neue Gewichtung der Wichtigkeit bzw. Relevanz bereits bekannter Themen.

Der Stakeholder Prozess wird künftig, ebenso wie die Erstellung der Wesentlichkeitsmatrix, koordinierend für alle Ländergesellschaften von der HLSE betreut werden. Die Funktion der gruppenweit erstellten Wesentlichkeitsanalyse ist, die neu entstehende Vision auf Vollständigkeit und sowie Einordnung der Wichtigkeit und Relevanz bereits bekannter Themen zu überprüfen sowie Impulse für mögliche neue Themen zu liefern.

Die strategische Verankerung der wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen in der Unternehmensstrategie der Hochland Deutschland GmbH erreichen wir mit der Vision 2025. Hier werden die strategischen Schwerpunkte „Kreislaufwirtschaft“, „Plastikreduktion“ und „Dekarbonisierung“ zum Erreichen von „More Sustainability“ auf gruppenweiter Unternehmensebene verankert und als klassischer Top-Down-Prozess in die Strategien aller Ländergesellschaften übersetzt.

Beide Nachhaltigkeitsprozesse - derjenige der Hochland Deutschland GmbH (erste Stakeholder-Befragungen, mit seinen Handlungsfelder Wesentlichkeitsanalyse und strategische Schwerpunktthemen) sowie derjenige der Hochland SE (heruntergebrochen aus der Vision 2025) laufen in einem verbindenden Prozess zusammen: Das SON (Strategic Objective Network) der Hochland Deutschland GmbH.

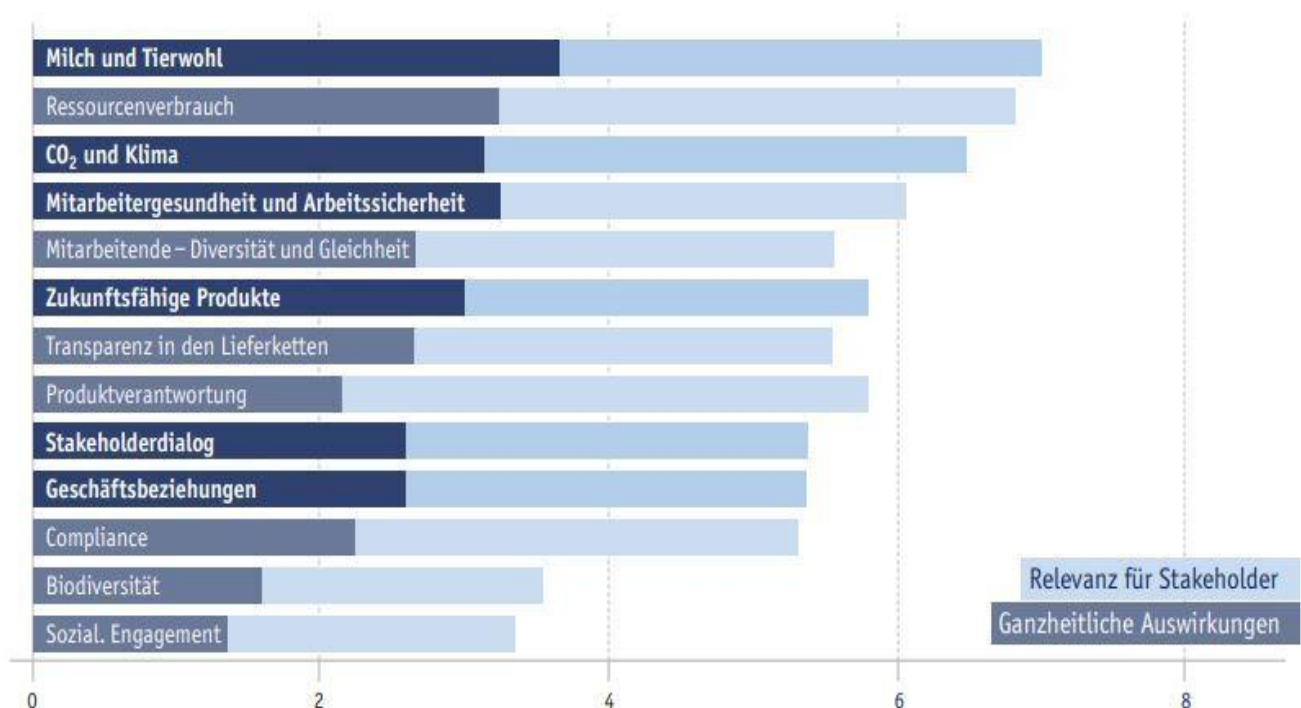
Die inhaltliche Verzahnung beider Prozesse ist enorm groß.

Inhaltliche Widersprüche bestehen und bestanden zu keinem Zeitpunkt.

Die strategischen Handlungsfelder der Nachhaltigkeit der Hochland Deutschland GmbH sind ausreichend im SON bzw. in eigenen Bereichsstrategien verankert und werden regelmäßig für sich gemonitort und bewertet.



Die letzte Wesentlichkeitsmatrix der Hochlandland Deutschland GmbH.



1.7 Die Hochland-Managementpolitik will Nutzen schaffen für:

- » unsere Umwelt, durch die Berücksichtigung von Auswirkungen von unternehmerischen Entscheidungen auf die Natur und die lokale Umgebung,
- » den Arbeitsschutz, um das Restrisiko von Gefährdungen, Unfällen oder gesundheitlichen Schäden für alle Beschäftigten im Unternehmen auf ein Minimum zu reduzieren,
- » das Wohlbefinden und die Zufriedenheit unserer Beschäftigten durch ausgewogene Ernährung, gesundheitsfördernde Präventionsmaßnahmen und ärztliche Vorsorge,
- » die Reduzierung der CO₂-Emissionen durch den Einsatz von innovativer Technik mit der besten Energieeffizienz, unterstützt durch ein energiebewusstes Handeln unserer Beschäftigten,
- » unsere Kunden und den Endverbraucher durch hochwertige Produkte unter Berücksichtigung der Daten und Erkenntnisse aus der standort- und produktbezogenen Klimabilanz,
- » unsere Lieferanten, durch die verbindliche und nachvollziehbare Weitergabe der Hochland Arbeitssicherheits-, Umweltschutz-, Gesundheits-, Energieeffizienz- bzw. Qualitätskriterien und das Interesse an langfristig stabile Geschäftsbeziehungen,
- » unsere Mitarbeiter, durch ein positives, erfolgsorientiertes Betriebsklima, sichere Arbeitsplätze und faire Entlohnung,
- » unsere Gesellschafter, durch die konsequente Steigerung des Unternehmenswertes von Hochland durch eine langfristig angelegte Strategie.

Umsetzung: So gelingt es

Wir optimieren ständig unsere Arbeitsprozesse, um mit immer effizienteren, stabilen und sicheren Abläufen Produkte zu erstellen, die hochwertig sind, gleichzeitig aber unsere Ressourcen schonen, die Umweltauswirkungen so gering wie möglich halten und Arbeitsplätze mit einem hohen Maß an Sicherheit schaffen.

Wir prüfen die Umweltverträglichkeit, die Energieeffizienz und den Arbeitsschutz nicht erst am Ende eines Produktionsprozesses, sondern sind bemüht, vorausschauend negative Umwelteinflüsse, Verschwendungen und Gefahren am Arbeitsplatz zu erkennen und diese möglichst im Vorfeld zu minimieren und wo immer es möglich ist, auszuschließen.

Die Materialien und Dienstleistungen werden vom Einkauf weltweit bezogen. Dabei wird bereits bei der Auswahl der Lieferanten Wert auf Umweltverträglichkeit, soziale Kriterien und einen energieeffizienten Betrieb gelegt.

Alle Beschäftigten der Hochland Deutschland GmbH sollen sich als Glied einer "Lieferanten-Kunden-Kette" verstehen, in der jeder zugleich Lieferant und Kunde im mehrstufigen Produktionsprozess ist. In diesem Sinne ist jeder Mitarbeiter in seinem eigenen Interesse gefordert, die Unversehrtheit der Kette durch kontrollierendes und vorausschauendes Handeln positiv zu beeinflussen.

Wir suchen das Gespräch, um die Erwartungen an Hochland, sowie Stärken, Schwächen, Chancen und Risiken zu erkennen. Wir stellen uns diesem Dialog und analysieren die Ergebnisse mit dem Ziel, „täglich ein bisschen besser zu werden“.

1.8 Produkte und Verfahren



Der Standort **Heimenkirch** ist kein milchverarbeitender Betrieb im klassischen Sinn. Als Rohware dienen verschiedene Käsesorten, die weiterverarbeitet und veredelt werden, in erster Linie zu Schmelzkäse und Hart- und Schnittkäse in genormten Gewichtseinheiten. So werden im Dreischicht-Betrieb an fünf Tagen in der Woche ca. 480 Tonnen Käse pro Tag produziert, die in ca. 30 Länder exportiert werden.

Die Abteilungen und Bereiche am Standort Heimenkirch:

- » Kühllager für Roh- und Fertigwaren,
- » Abteilung Schmelzkäsescheiben,
- » Abteilung streichfähige Schmelzkäseportionen,
- » Abteilung Hart- und Schnittkäse,
- » Lager für:
 - » Reinigungsmittel,
 - » Schmierstoffe und Altöl,
 - » Heizöl,
 - » Hilfs- und Betriebsstoffe,
- » Die Hochland Natec GmbH, die am Standort Heimenkirch beheimatet ist.

Kurzbeschreibung der Produkte und Verfahren am Standort Heimenkirch:

- » **Hart- und Schnittkäse:** Die Rohwaren (Hart- Schnitt- Schmelz- und Weichkäse in Riegelform, Käseblöcke und -laibe) werden mit Schneidemaschinen aufgeschnitten, portioniert und als genormtes Produkt haltbar verpackt.
- » **Schmelzkäse:** Die Käsesorten werden zerkleinert und zusammen mit anderen Rohstoffen (z.B. Butter, Kasein, Schmelzsalz usw.) eingewogen. Diese Rezepturen werden geschmolzen und in Portionen abgefüllt. Dabei kommt Dampf zum Einsatz, der im Kesselhaus erzeugt wird. Anschließend werden die Produkte abgekühlt und verpackt.
- » **Hochland Natec GmbH:** Herstellung von Erhitzungs- und Verpackungsanlagen zur Produktion von Schmelzkäse; Automations- und Rationalisierungsprojekte. Auch hier kommen Betriebsmittel zum Einsatz, die eine vorschriftsmäßige Lagerung und sachgemäßen Umgang erfordern.

Die Abteilungen und Bereiche am Standort Schongau:
Der Standort **Schongau** ist eine der bedeutenden Molkeereien für Weißkäse (Patros) und Frischkäse (Almette) in Europa.

Der Rohstoff Milch, (über 300 Mio. kg p.a.) wird u.a. von der Genossenschaft des Ersten Bayerischen Butterwerks Schongau und der Milcherzeugergemeinschaft Pfaffenwinkel bezogen.



Im Zwei- bzw. Dreischicht-Betrieb werden an 5 bis 6 Tagen in der Woche ca. 230 Tonnen Käse pro Tag produziert, der in ca. 30 Länder exportiert wird.

- » Milchannahme und Betriebsraum mit Stapeltanks und Molkenbearbeitung mit CIP- Anlagen,
- » Frischkäserei einschließlich Versand,
- » Käserei für Weißkäse mit Einstellraum, Reifekühlräumen und Lakebereitung,
- » Verpackung für Weißkäse mit Kühllager für Halb- und Fertigwaren einschließlich Versand,
- » Betriebseigene Kläranlage mit Biogaserzeugung.

Kurzbeschreibung der Produkte und Verfahren am Standort Schongau:

- » **Milchannahme:** In der Milchannahme kommen die Sammelwagen mit Milch vom Landwirt an. Mittels Differenzwägung wird die Milchmenge ermittelt und in die Stapeltanks gepumpt. Weiter werden hier Rahm und Retentat angenommen, sowie Rohmilch, Magermilch und Molkenkonzentrat verladen.
- » **Betriebsraum:** Im Betriebsraum wird die Rohmilch separiert, homogenisiert, pasteurisiert, gekühlt und in diversen Fettgehaltsstufen für die Weiß- und Frischkäserei bereitgestellt. Weiter wird Süß- und Sauermolke aus den Käsereien separiert, im Eindampfer aufkonzentriert und zur Verladung bereitgestellt.
- » **Frisch- und Hüttenkäserei:** In der Frisch- und Hüttenkäserei wird Milch mit definiertem Fettgehalt mit Milchsäurebakterien und Lab dickgelegt. Danach erfolgt eine thermische Behandlung und das Abtrennen der Molke. Die dadurch gewonnene Rohware wird mit verschiedenen Zutaten versetzt, in Becher abgefüllt und gekühlt.
- » **Weißkäserei:** In der Käserei wird die Milch mit definiertem Eiweiß- und Fettgehalt mit Milchsäurebakterien versetzt und mit Lab dick gelegt. Nach der Bearbeitung wird Molke abgeschieden und der Käsebruch in Formen verschiedener Größen abgefüllt. Bis zum Verpacken wird der Käse in Salzlake eingelegt.
- » **Weißkäseverpackung:** Zum Verpacken wird der Käse aus der Lake genommen, in Würfel oder Scheiben geschnitten und in verschiedenen Gewichtseinheiten in Gläser, Dosen, Becher, Folien, oder Eimer verpackt. Die Produkte werden „Plain“ oder als Varianten mit Pflanzenöl, edlen Gewürzen oder Kräuterpasten verfeinert.
- » **Kläranlage mit Biogaserzeugung:** Die Abwasserbehandlungsanlage wird als biologisch-chemische Kläranlage mit getrennter anaerober Schlammstabilisierung betrieben. Die Kläranlage umfasst folgende Komponenten:
 - » Vorseicher,
 - » Misch- und Ausgleichspuffer,
 - » Havariebecken,
 - » Flotationsbecken,
 - » Dreistraßige Belebung mit vorgeschalteter Denitrifikation,
 - » Nachklärung,
 - » Nachfällung,
 - » kontinuierlich betriebene Sandfiltration,
 - » Klarwasserspeicher,
 - » Abwasserpumpwerk,
 - » getrennte anaerobe Schlammstabilisierung mit Fremdsupstratverwertung,
 - » Schlamm-speicher,
 - » Schlammentwässerung mit Dekanter,
 - » Gasspeicher,
 - » Gasverwertung mit BHKW und Nahwärmenetz,
 - » PV-Anlage zur Eigennutzung.

Kurzbeschreibung der Produkte und Verfahren an den Standorten Heimenkirch und Schongau

- » **Labor:** In den Laboren werden Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte sowie Zusatz- und Hilfsstoffe auf relevante chemische, physikalische und mikrobiologische Parameter untersucht. Zusätzliche Satellitenlabore dienen zur Überwachung der Herstellprozesse.
- » **Corporate Packing Development:** Die Teams in Schongau und Heimenkirch leiten und koordinieren alle Entwicklungsarbeiten zur Änderung, Optimierung oder Neuentwicklung von Produkt- und Umverpackungen am Standort. Dabei werden Kunden- und rechtliche Vorgaben gleichermaßen berücksichtigt, wie produktionstechnische und logistische Anforderungen am Standort oder den vor- und nachgelagerten Stellen der Lieferkette.
- » Das **Produkt & Technologie Center** steht für die Produkt- und Technologieentwicklung der Produktgruppen Frischkäse, Schmelz- Weiß- und Hüttenkäse sowie Hart- und Schnittkäse in einem internationalen Umfeld: Basierend auf Konsumbedürfnissen, entwickelt und optimiert diese Abteilung neue Rezepturen, Prozesse und Technologien. Dies beginnt bei der ersten Idee mit der Entwicklung von Prototypen im Labormaßstab, über die Herstellung von Mustern im Technikum, über großtechnische Versuche bis hin zur Implementierung im Produktionsprozess. Neue Technologien werden auf ihr Potential für Hochland untersucht und maßgeschneidert entwickelt und im Technikum praktisch erprobt und je nach Möglichkeit in den Hochland Werken international implementiert.
- » **Facility Management:** Der Aufgabenbereich umfasst Reparaturen, Sanierungen und Umbauten an allen Gebäudeteilen einschließlich der Außenanlagen.
- » Das **Energiemanagement** ist zuständig für die Sicherstellung der Versorgung mit Energie, die Betreuung der Energieversorgungsanlagen mit den Schwerpunkten, Wartung, Reparaturen, Modernisierung und Neuanlagen, mit Hauptaugenmerk auf den Energieverbrauch gerichtet. Einzeln betrachtet sind dies Anlagen zur Dampf-, Kälte-, Drucklufterzeugung, Frisch- Brauch- und Warmwasserverteilung, Weichwassererzeugung, Klima- und Lüftungsanlagen sowie in Schongau Blockheizkraftwerke zur Strom- und Heißwassererzeugung.
- » **Betriebs- und Automatisierungstechnik:** Schlosser, Techniker, Mechaniker, Elektriker, Elektroniker, Kältetechniker, Schreiner, Haustechniker und Stapler-Service sorgen für die Wartung unserer Anlagen und Gebäude. Sie arbeiten mit Betriebsmitteln, die eine vorschriftsmäßige Lagerung und sachgemäßen Umgang erfordern. Unterstützt wird der Bereich durch das Ersatzteillager mit integriertem technischem Einkauf, technisch/-mechanische und elektrische Ausbildung, Facility- und Wartungsmanagement. Die Automatisierung zeichnet weitgehend für die Programmierung und Optimierung von Steuerungssystemen im gesamten Werk verantwortlich. Aufgabe der Teams vom Ersatzteillager ist es die Versorgung mit technischem Equipment, sowie technischem Verbrauchsmaterial und Ersatzteilen sicherzustellen. Wir bieten technische Ausbildungsmöglichkeiten wie die zum Mechatroniker, Industrieelektroniker oder auch Industriemechaniker an. Ziel ist es, ausreichend Nachwuchsfachkräfte zur Betreuung der Produktionsanlagen und für den gesamten Standort bereitstellen zu können.

Das angegliederte Wartungsmanagement sorgt auf Grundlage von SAP dafür, dass Wartungen, Prüfungen und Kontrollen erfasst, dokumentiert und in Verbindung mit der TPB⁵ umgesetzt bzw. optimiert werden.

- » **Verwaltungsgebäude mit Belegschaftseinrichtungen und Betriebsrestaurant.** Am Standort Heimenkirch befindet sich die Verwaltung der Hochland Deutschland GmbH und der Hochland Natec GmbH. Heimenkirch ist zudem Hauptsitz der Hochland SE. Am Standort Schongau ist die Verwaltung entsprechend schlank gehalten und konzentriert sich auf die standortspezifischen Aufgaben, u.a. das gesamte Milchmanagement.

Auf Grund der Produktionsbereiche und Abteilungen sowie der Produkte und Verfahren an den Standorten Heimenkirch und Schongau, stehen der Verbrauch von Energie, Wasser, Abwasser, Reinigungs- und Desinfektionsmittel sowie Emissionen als die wesentlichen Umweltaspekte im Fokus.

Die Lärmemissionsrichtwerte für Wohn- bzw. Mischgebiete können laut Genehmigungsbescheid von der Hochland Deutschland GmbH an beiden Standorten eingehalten werden. Dies wird intern und bei Bedarf von einem externen Sachverständigenbüro überprüft und bestätigt. Hier werden alle erforderlichen Maßnahmen ergriffen, um Belästigung der Nachbarschaft so gering wie möglich zu halten.

⁵ Technische Produktionsbetreuung

1.9 Die Standorte



Das Werksgelände der Hochland Deutschland GmbH, Werk Heimenkirch ist im Flächennutzungsplan der Marktgemeinde Heimenkirch als Gewerbegebiet ausgewiesen. Das Werksgelände grenzt an allen Seiten an ein Wohn-Mischgebiet, mit direkter Anbindung an die B32 (Kemptener Straße).

- | | | |
|--------------------------|-----------------------|----------|
| • Gesamtfläche: | 62.917 m ² | |
| • davon bebaut: | 23.088 m ² | → 36,7 % |
| • davon versiegelt: | 17.740 m ² | → 28,2 % |
| • davon offenes Pflaster | 7.492 m ³ | → 11,9 % |
| • davon Grünfläche: | 14.597 m ² | → 23,2 % |

Das Werksgelände ist mit einer kompletten Trenn-Kanalisation ausgestattet.

60% des Oberflächenwassers werden über ein 500 m³ fassendes Regenwasserrückhaltebecken mit max. 15l/sec. in den benachbarten Bach Leiblach geleitet.

Das restliche Oberflächenwasser wird über einen Regenwasserkanal ebenfalls in die Leiblach eingeleitet. Das Betriebsgelände befindet sich in keinem Wasserschutzgebiet.



Das Werksgelände ist durch eine komplette Einzäunung mit Videoüberwachung an den Zugängen gegen Unbefugte gesichert. In regelmäßigen Abständen tagt das Team Food Defense. Im Rahmen von Risikobewertungen und Wirksamkeitsprüfungen wird das System laufend kontrolliert und angepasst.

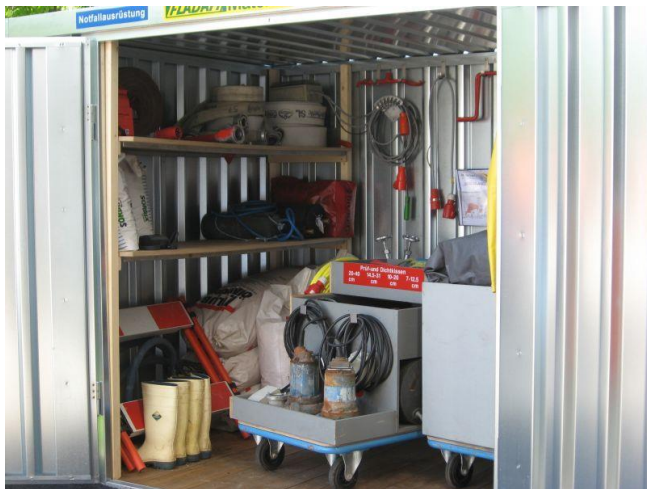
Das Gebäude, das die Bonifaz Kohler GmbH und der Hochland Natec GmbH verbindet, wurde 2021 um 1,5 Etagen in einer klassischen Holzständer-Bauweise erweitert. Die Energieversorgung erfolgt auch hier (wie im gesamten Verwaltungsbereich) über das bestehende Wärmerückgewinnungssystem. Zeitgleich erstellte die Natec GmbH eine zweite Montagehalle.

Auf Grund der sehr beengten Platzverhältnissen um und auf dem Werksgelände wurde im Herbst 2023 ein neues Parkhaus mit über 700 Stellplätzen incl. ausreichend Ladestationen für E-Autos eröffnet.

Neben einer Dachbegrünung wurde eine 188 kWp PV-Anlage installiert.



Durch die unmittelbare Nähe zum Bach Leiblach und zur Nachbarschaft ist eine Notfallplanung erforderlich. Eine Notfallausrüstung sowie ausgebildetes Personal stehen zur Verfügung. Die Handhabung sowie der Umgang mit der Notfallausrüstung werden laufend geprobt. Das Notfall-Paket für den Gewässerschutz ist ausgestattet mit einem transportablen Auffangbecken, Sperrvorrichtungen



(Kanalblasen) und weiterem Zubehör. Mit diesen Kanalblasen können die einzelnen Einläufe innerhalb kürzester Zeit abgesperrt und abgedichtet werden. Dadurch wird im Gefahrfall das Risiko einer Gewässerverunreinigung entscheidend reduziert.

Zudem sind die Kälteanlagen mit Ammoniaksensoren, Ammoniakschutzausrüstungen sowie eigener Löschwasserrückhaltung ausgestattet.

Ein Brandmeldekonzept nach neuestem Stand der Technik ist installiert. Durch regelmäßige Evakuierungsübungen mit der Belegschaft sowie Übungen mit der Feuerwehr vor Ort und Informationsveranstaltungen mit den Kommandanten und Gruppenführern der umliegenden Wehren wird eine einheitliche und umfassende Grundinformation vermittelt, um im Bedarfsfall schnell und richtig reagieren zu können. Als zusätzliche Sicherheitseinrichtung wurde im Überlaufschacht des Regenwasser-Rückhaltebeckens eine Tauchwand mit Ölabscheider Funktion eingebaut.

Sprinkleranlagen sind flächendeckend im gesamten Produktionsbereich installiert. Zudem werden alle Peripherieteile zum betrieblichen Brandschutz (Feuerlöscher, Brandschutztüren, Abzugsklappen etc.) regelmäßig überprüft.

Der Standort Schongau liegt im Gewerbegebiet Lerchenfeld und ist im Flächennutzungsplan der Stadt Schongau als solches ausgewiesen. Das Werksgelände grenzt an ein Wohn-Mischgebiet, mit direkter Anbindung an die B 472 (Marktoberdorferstraße), bzw. an die B 17 Richtung Landsberg (Lech), Augsburg und Richtung Garmisch Partenkirchen.



Das Werksgelände in Schongau ist ebenfalls mit einer kompletten Trennkanalisation ausgestattet. Das Regenwasser wird über eine Ringleitung abgeleitet und versickert im Boden.

- Gesamtfläche: ca. 68.000 m²
- davon überbaut: ca. 57.400 m² → 84,4%
- davon Grünfläche: ca. 10.600 m² → 15,6%

Hochland hat von der Stadt Schongau ein Grundstück (ehem. Umspannwerk) erworben. Es grenzt direkt an den heutigen Produktionsstandort. Damit verfügt Hochland jetzt über eine zusätzliche zusammenhängende Fläche von 44.500 Quadratmetern.

Dieser Kauf ermöglicht eine potenzielle künftige Erweiterung des Werkes Schongau. Konkrete Pläne gibt es derzeit allerdings nicht. Sollte in Zukunft eine Erweiterung des Werkes Schongau notwendig werden, könnten entsprechende Vorhaben kurzfristig umgesetzt werden, da für das erworbene Grundstück bereits ein gültiger Bebauungsplan vorliegt.

Der Standort Schongau verfügt über eine eigene Kläranlage und kann somit eigenverantwortlich Umweltgefährdungen vermeiden und die Belastung so gering wie möglich halten. Die Einhaltung der gesetzlichen und rechtlichen Vorschriften z.B. CSB⁶- und BSB₅⁷-Werte werden von Seiten der Ämter (Wasserwirtschaftsamt, Landratsamt) sowie intern laufend überwacht, kontrolliert und dokumentiert.

Das Abwasser des Werkes Schongau enthält keine gefährlichen Inhaltstoffe. Das Abwasser der Belegschaftseinrichtungen und des Sanitärbereichs wird der kommunalen Kläranlage zugeführt. Durch den Bau der Biogasanlage haben sich hier die Flächenverhältnisse auf dem Gelände der Kläranlage geändert.

Flächenverzeichnis Kläranlage:

- | | | |
|---------------------|-----------------------|----------|
| • Gesamtfläche: | 20.400 m ² | |
| • davon überbaut: | 6.895 m ² | → 33,8 % |
| • davon Grünfläche: | 13.505 m ² | → 66,2 % |

Das gesamte Abwasser der Produktion wird in die betriebseigene Kläranlage geleitet.

Sanitärabwasser wird nicht in den Anlagenzulauf eingeleitet und wird in die kommunale Kanalisation der Stadt Schongau eingeleitet.



Kläranlage Hochland Werk: Schongau

Direkt neben dem Gelände der Kläranlage konnte ein weiteres Grundstück („an der Flugplatzstraße“) mit einer Größe von rund 13.900 Quadratmeter erworben werden. Geplant sind hier ein Mitarbeiterparkplatz und eine PV-Anlage.

Somit verfügt der Standort Schongau über eine Gesamtfläche von 146.800 Quadratmeter. Hiervon sind aktuell 64.100 Quadratmeter überbaut und 82.700 Quadratmeter Grünfläche.

⁶ Chemischer Sauerstoffbedarf

⁷ Biologischer Sauerstoffbedarf in 5 Tagen in Milligramm pro Liter

2 Die wichtigsten Aktivitäten im A.U.G.En-Management

2.1 Werk Heimenkirch

2.1.1 Kälte und Energie

- » Optimierung Zentralvakuumanlage mit drei neuen drehzahlgeregelten Schraubenpumpen,
- » die Abwärme der Schraubenpumpen wird ebenfalls im bestehenden WRG-System genutzt,
- » Austausch Beleuchtung auf LED,
- » Prozesstechnische Optimierung der Kälteerzeugung – Absenkung der Soletemperatur,
- » Austausch Druckluftkompressor,
- » Austausch Kondensatorpumpe „Quantum“,
- » PV-Anlage Verbindungsbau Natec,
- » PV-Anlage Parkhaus.

2.1.2 Verpackung

- » Umfassende Umstellung von nicht recyclingfähigen PET- auf recyclingfähige PP-Folien im Bereich HSK,
- » In der Folge Einsparungen von 10-20% Kunststoff je Packung aufgrund der geringeren Dichte von PP,
- » Steigerung des Einsatzes von Recyclingfasern bei Umkartonagen und damit Einsparung von Frischfasern, da wo technisch möglich,
- » Reduzierung der Foliendicke bei IWS-Einzeleinschlagfolien von zuletzt 23µm auf 21µm,
- » Neuentwicklung eines recyclingfähigen IWS-Schlauchbeutels aus Papier. Ersatz der nicht recyclingfähigen Kunststoffolie sowie Eliminierung der Begasung im Beutel.

2.1.3 Wasser und Abwasser

- » Das Ziel, die Reduzierung des relativen Frischwasserverbrauchs und der Abwassermenge um 2% pro to Fertigware konnte nicht realisiert werden. U.a. bedingt durch kleinere Chargen, verbunden mit einem hohem Reinigungsaufwand. Der entscheidende Grund für das Nichterreichen der Ziele. Nach und nach erfolgt die Umstellung der Verbundfolien an den Tiefziehmaschinen auf recyclefähiges Monomaterial. Hier ist allerdings eine höhere Siegeltemperatur notwendig, verbunden mit einem höheren Kühlbedarf der Anlage. Das überschüssige Kühlwasser findet aktuell keine weitere Verwendung. Hier müssen noch technische Konzepte umgesetzt werden.
- » Trotz gesteigerter Abwassermenge im Vergleich zum VJ konnte die Menge Schmutzfracht um 5% reduziert werden.
- » Es wurde eine Potentialanalyse zur Gewinnung von Biogas aus Abwasser durchgeführt. Die Beurteilung des Ergebnisses und das weitere Vorgehen steht noch aus.
- » Als Präventionsmaßnahme zur Gewässerverunreinigung wurden 2 Übungen p.a. mit der vorhandenen Notfallausrüstung durchgeführt. Zudem finden laufend Begehungen entlang des angrenzenden Baches statt.
- » Im Bereich der CIP-Reinigung wurde ein zweiter Stapeltank für Reinigungslauge zur Vergrößerung des Rückführvolumens in Betrieb genommen.

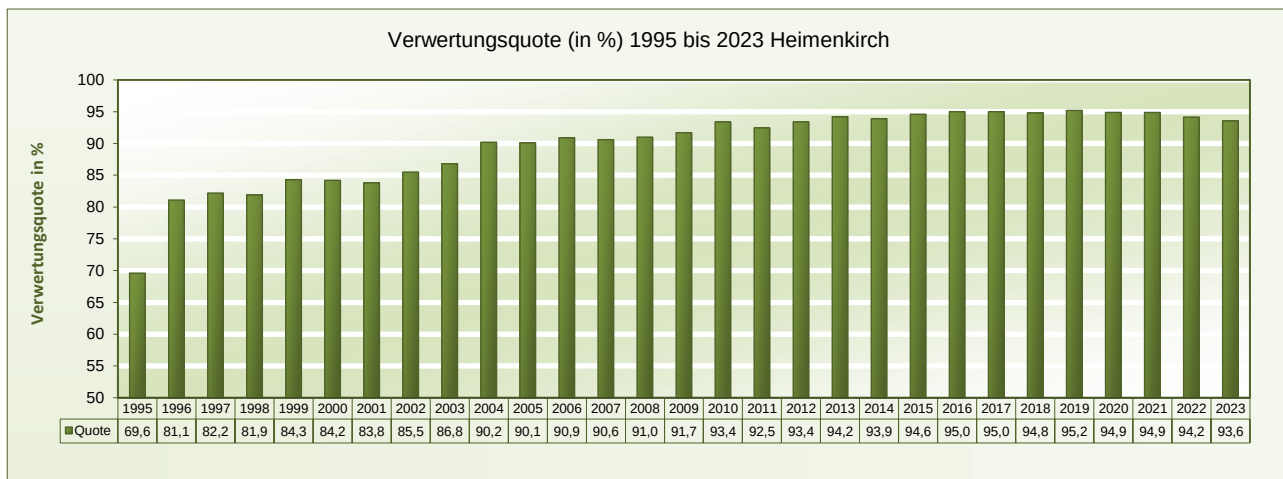
2.1.4 Wertstoffe und Abfall

Durch Schulungen der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und konsequente Abfalltrennung im Unternehmen konnte die Quote von Abfällen zur Verwertung im Verhältnis zur Beseitigung auf einem sehr hohen Niveau gehalten werden. Die Quote liegt aktuell bei 93,6%.

Im Jahr 1996, sprich vor 28 Jahren, fiel der Startschuss für die Einführung eines Umweltmanagement-Systems nach EMAS in Heimenkirch. Die nun vorliegende zehnte Umwelterklärung 2024 ist der sichtbare Beweis dafür, dass sich der betriebliche Umweltschutz immer lohnt, sowohl ökologisch als auch ökonomisch.

Auch zukünftig sind wir bestrebt, durch eine getrennte Sammlung und Erfassung der Abfälle und Wertstoffe die Menge an Restmüll so gering wie möglich zu halten. Durch die übergreifende Zusammenarbeit der einzelnen Produktions- bzw. der vor- und nachgelagerten Bereiche liegt die Verwertungsquote seit mehr als 15 Jahren konstant bei 94% +/-1%.

Nachfolgend die einzige Langzeitgrafik seit Einführung von EMAS.



Alle zur Verwertung anstehenden Abfallfraktionen werden für die Abholung im Werk Heimenkirch vorbereitet. Entscheidend bei der Betrachtung dieser Grafik ist die Auslastung im Unternehmen bzw. die Menge an produzierter Fertigware.

Im gesamten Bereich Verwertung und Entsorgung von Abfällen arbeiten alle Standorte ausschließlich mit zertifizierten und zugelassenen Entsorgungsfachbetrieben zusammen.

Die Entsorgungswege sind klar geregelt, dokumentiert und werden in regelmäßigen Abständen vom Umweltbeauftragten kontrolliert.

Durch die eingeleitete schrittweise Umstellung von Verbund- auf Monofolien an den Tiefzieh Anlagen können die anfallenden Stanzabfälle jetzt einem stofflichen Recycling zugeführt werden.

2.1.5 Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen

- » Weiterbildung der bestellten Sicherheitsbeauftragten im Bereich Arbeitssicherheit,
- » Erweiterung der sicherheitstechnischen Betreuung auf zwei Sicherheitsfachkräfte in Vollzeit,
- » Weiterbildung und Schulung der Betriebssanitäter und der Ersthelfer, u.a. auch im Umgang mit den Defibrillatoren,
- » Vorgesetztenschulungen zu aktuellen Themen der Arbeitssicherheit,
- » Dokumentation aller sicherheitsrelevanten Belange mit Unterstützung der Systemsoftware Quentic,
- » Aktionen rund um die Ernährung, Bewegung und verschiedene Präventivmaßnahmen,
- » Aktionsprogramme wie Hörtest und gesunde Ernährung wurden und werden angeboten,
- » Weiterentwicklung BEM⁸,
- » Vorgesetztenschulung und Maßnahme „psychische Gesundheit“,
- » Ausbildung von Gefahrstoffpaten.

2.1.6 Bauliche Veränderungen

- » Abriss des ehemaligen Staplerservices inkl. Waschhalle,
- » Neubau eines neuen Versandgebäudes inkl. einer Produktionsflächenerweiterung im OG1 und OG3,
- » Abriss eines alten Wohngebäudes auf der Baufläche des neuen Parkhauses,
- » Neubau eines Mitarbeiterparkhaus mit 704 Stellplätzen,
- » Neubau eines Technikellers zwischen der Natec und dem Parkhaus,
- » Neubau einer neuen Energietrasse im Norden des Werksgeländes (Kolpingstraße),
- » Neubau eines Fundamentes für einen CO₂ und N₂ Tank,
- » Eine Vielzahl von Gebäudesanierungen in der Produktion (u.a. Fliesenbodensanierungen),
- » Vorbereitende Maßnahmen für die Baufeldfreimachung „neues Hochregallager“
- » (inkl. Technikgebäude).

2.1.7 Emissionen und Allgemeines

- » Ständige Wartung und Überprüfung der Abgaswerte der Feuerungsanlagen,
- » Reduzierung der Lärmemissionen im Außenbereich durch zwei neue Kühltürme (Low-Ventilator mit isolierter Schallwand) und Schalldämpfer,
- » Durch kontinuierliche Schulungsmaßnahmen und Informationen im Bereich Umweltschutz und Arbeitssicherheit können die Mitarbeiter/innen weiter informiert und sensibilisiert werden. Hier steht jedem/r das neue Schulungsprogramm Success Factors learning zur Verfügung,
- » Erweiterung der PV-Leistung um 188 kWp auf dem neuen Parkhaus,
- » Ausreichend Ladestationen (mit Erweiterungsmöglichkeit) für E-Autos im Parkhaus,
- » Anreize zur Förderung von Fahrgemeinschaften mit „RideBee“.

⁸ Betriebliches Eingliederungsmanagement

2.2 Werk Schongau

2.2.1 Kälte und Energie

- » Errichtung PV-Anlage auf der Kläranlage,
- » Austausch USV-Steuerung,
- » Einbau Osmoseanlage für Kesselspeisewasser Dampferzeugung,
- » Fertigstellung Verbindungsbau Heizzentrale – Hochregallager,
- » Nachhaltigkeit, an der Glaslinie WKV wurde die Reinigungstemperatur an der Waschmaschine von 70°C auf 42°C gesenkt und auf den Einsatz von Reinigungsmittel komplett verzichtet,
- » Mit Druckluftleckage-Suchgerät – im BTR wurde eine große Leckage im Bereich Steuerung Ventilknoten detektiert und beseitigt.

2.2.2 Verpackung

- » Installation neuer Stretcher als Voraussetzung für die Optimierung und Reduzierung der eingesetzten Stretchfolien,
- » Erstmaliger Einsatz von Alu-Rezyklat in Alu-Schalen für Grillkäse auf. Signifikante Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks,
- » Umstellung von Patros Ofenkäse auf Papierschale. Signifikante Reduzierung des CO₂-Fußabdruckes,
- » Entwicklung und Qualifizierung recyclingfähiger Folien für Mini-Würfel (abgeschlossen) sowie das weitere Hirtenkäse- und Frischkäsesortiment (laufend).

2.2.3 Wasser und Abwasser

- » Bewusster Umgang mit Frischwasser durch alle Beschäftigten bei der manuellen Reinigung,
- » Laufende Prüfung der Möglichkeiten zur Optimierung der bestehenden Anlagentechnik,
- » Generell hat sich durch neue Produktionsanlagen, technische Optimierungen an den Produktionsanlagen der Verbrauch an enthärtetem Wasser erhöht,
- » Beeinflusst von den diversen Veränderungen ist der Frischwasserverbrauch im Vergleich zum Vorjahr und im Vergleich zur produzierten Fertigware deutlich gestiegen,
- » Um nachhaltig den Einsatz von Frischwasser überschaubar zu halten, prüfen wir alle technischen Möglichkeiten, „Brauchwasser“ das zur Nachspeisung technischer Anlagen genutzt werden könnte, durch eine Vorbehandlung bzw. Aufbereitungsmethode wiederverwendbar zu machen,
- » Zeitnahe Information aus den Abteilungen an die Kläranlage, wenn erhöhte Schmutzfrachten zu erwarten sind,
- » Die Abwassermenge betrug im Monatsmittel 1.700 m³/Tag. In der Spitze wurden in der Kläranlage 2.400 m³/ Tag verarbeitet,
- » Im Mittel betrug die CSB-Fracht im Zulauf aus der Produktion im Jahr 2023 knapp 4.600 kg CSB/Tag, was erneut eine Steigerung gegenüber dem Vorjahr bedeutet,
- » Diese Steigerungen lassen sich unter anderem durch Umbaumaßnahmen und weitere Erweiterungen im Portfolio der Weißkäseerei, Filtrationsanlage im Betriebsraum, sowie vermehrte Umstellphasen durch zusätzliche Milchsorten erklären.

- » Auftretende „Spitzen“ durch technische Störungen im Produktionsablauf, konnten durch verfahrenstechnische Möglichkeiten abgedeckt werden. Dadurch war die Abwasserreinigung zu jederzeit garantiert,
- » Bei den amtlichen Kontrollen wurden keine Überschreitungen festgestellt,
- » Die Reinigungsleistung der Kläranlage liegt auf sehr hohem Niveau. Bei den relevanten Abwasserparametern wurden im Monatsmittel folgende Entnahmeleistungen erreicht:
 - » BSB5 – (Biologischer Sauerstoffbedarf in 5 Tagen) 99,7%,
 - » CSB – (Chemischer Sauerstoffbedarf) 99,0%,
 - » Nges – (Gesamtstickstoff) 93,8%,
 - » Pges – (Gesamtphosphor) 99,1%.
- » Die verwertete Klärschlammmenge betrug im Gesamtjahr 1935 to. mit einem Feststoffanteil von durchschnittlich 19,9%,
- » In dem BHKW der Biogasanlage wurde im Jahr 2023 eine Strommenge von 697.700 kWh erzeugt,
- » Die Gesamtenergieerzeugung betrug rund 1.773.800 kWh,
- » Davon wurde als Nahwärme für das Werk eine Wärmeleistung von 1.076.100 kWh eingespeist,
- » Im Zuge der Erweiterung der Kläranlage (Abschluss Step 2 Mitte 2024) wird ein zusätzlicher Faulturm in Betrieb genommen,
- » Aufbereitung des Methanüberschusses und Einsatz im Betrieb,
- » Der freiwerdende Neutralisationstank ersetzt dann das Havarie-Becken,
- » Die in der Kläranlage benötigte Wärmeenergie wird in Zukunft durch eine Wärmepumpe erzeugt, mit der gleichzeitig das gereinigte Abwasser gekühlt wird,
- » Seit Juli 2023 läuft der schrittweise Austausch der gesamten Steuerung der Kläranlage.

2.2.4 Wertstoffe und Abfall

- » Optimierte Handhabung und Trennung der Reststoffe,
- » Substitution diverser Folien durch die Verwendung dünneren Materials,
- » Erfolgreiche Einführung und noch laufende Versuche von recyclingfähigen Folien aus Monomaterial an den Tiefziehlinien,
- » Rückführung von Altholz zu stofflicher Verwertung,
- » Optimalere Verwertung der Reststoffe, bzw. Recycelfähigkeit durch intensiven Informationsaustausch mit Lieferanten und Entsorgungsbetrieben,
- » Seit 2017 zertifizierte Getrennsammelungsquote von jeweils > 90%.

2.2.5 Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen

- » Aufarbeitung der Betriebsunfälle und Beinaheunfälle mit eigenen Maßnahmenpaketen,
- » Dokumentation aller sicherheitsrelevanten Belange mit Unterstützung der Systemsoftware Quentic,
- » 23 Mitarbeiter zu Sicherheitsbeauftragten ausgebildet,
- » 184 ausgebildete Ersthelfer stehen über den gesamten Betrieb verteilt zur Verfügung,
- » Im Jahr 2023 wurden 17 ergonomische Verbesserungen umgesetzt,
- » Arbeitssicherheit, das Lager und technische Personal wurde in der Höhenrettung geschult und trainiert. Eine Schulung Rettung aus engen Behältern und Silos hat ebenfalls stattgefunden.

2.2.6 Bauliche Veränderungen

- » Umbau Produktionsbereich WK-Kapazitätserweiterung,
- » Erweiterung Weißkäsetanklager Projekt „Erweiterung Weißkäsekapazität“,
- » Erweiterung Rohmilchtanklager,
- » Erweiterung Salzlaketanklager,
- » Errichtung Schaltraumgebäude 18,
- » Dachsanierung Gebäudebereich A,
- » Neubau Hochregallager und Logistik,
- » Erweiterung Kläranlage Filtrationsbecken,
- » Ringleitung Biogas Nordspange,
- » Druckleitung Schmutzwasser Nordspange.

2.2.7 Wesentliche Änderungen innerhalb der Produktionsprozesse

Betriebsraum:

- » Einbau eines neuen Molke Separators: Verbesserung der Qualität der Süßmolke bzw. des Süßmolkekonzentrates,
- » Austausch Separator E22. Energieeinsparung durch Direktantrieb, weniger Entleerintervalle, baugleicher Separator wie E21 somit geringere Lagerhaltungskosten,
- » Erweiterung Rohmilchlager um 4 weitere Tanks á 80.000 Liter. Gewährleistung der Trennung der Milchströme, Erhöhung der Flexibilität, Verbesserung der Arbeitssicherheit durch Automation (keine Koppelbögen mehr),
- » Umbau WK-Lager + Erweiterung um 2 Tanks á 80.000 Liter. Erhöhung der Flexibilität, Verbesserung der Arbeitssicherheit durch Automation (keine Koppelbögen mehr), keine beengten Verhältnisse mehr in der Galerie (Stolpergefahr).

Frischkäserei:

- » Pneumatische Hebehilfe bei Becher Aufgabe im Almette Bereich,
- » Reduzierung des Kälte- und Stromverbrauchs der Becherkühltunnel,
- » In den Schnellkochern wurde Wasser durch Molke ersetzt,

Weißkäseverpackung:

- » Snack und Genießer vereinheitlicht zu einer Produktionslinie. Einsparung von Ressourcen,
- » Packplatz Genießerwürfel in der WKV wurde ergonomisch angepasst,
- » Kartonvereinheitlichung, um alle Kartons an der Genießerwürfel Linie über den Kartonaufrichter zu fahren. Keine Handfaltung mehr,
- » An der Glaslinie in WKV wurde das händische Aufsetzen des Fließes eliminiert. Zudem Vereinheitlichung von drei auf eine zylindrische Glas Form,
- » Dosencodierung in der WKV wurde von Laser auf Tintenstrahl umgestellt (mehr Sicherheit),
- » Lasercodierung an der Blocklinie WKV wurde eliminiert, Codierung über Etikett.

Weißkäserei:

- » Koagulator in der Weißkäserei wurde um ca. 15 cm angehoben für besseren statischen Druck,
- » Erweiterung Kulturen Tanklager WK für mehr Flexibilität,
- » Erweiterung Salzlaketanklager,
- » Teilautomatisierung Ziehanlage. Enorme Verbesserung der Ergonomie durch automatische Käsepositionierung und Veränderung des „Käse in Wanne legen Prozess“ – die wesentliche Entlastung: Die Wanne wird über den Käse gestülpt und dann automatisch gewendet – bisher mussten Käseblöcke in Wannen gelegt werden,
- » Neue Horden- und Paletten Waschmaschine. Verbesserung der Ergonomie und Arbeitssicherheit,
- » Installierung Formenbahnhof. Automatisierung der Formenumlagerung. Verbesserung der Ergonomie,
- » Austausch alter Klimatisierungsanlagen durch neue, modernere, kompaktere Anlagen,
- » Installierung eines zusätzlichen Thermisierers, somit Energiereduzierung durch geringere Standzeiten,
- » Nachhaltigkeit und Qualität, die Lüftungsanlage in der WK wurde komplett erneuert. Hierdurch Erhöhung der Luftwechselrate mit zusätzlicher Befeuchtung der Luft, durch den Einsatz von Kreuzwärmetauscher wurde die Effizienz gesteigert,
- » Umbau des Säure- und Laugeraum in der WK, Pumpen wurden tiefer und somit zugänglicher montiert und in Schutzgehäuse eingehaust,

Logistik:

- » Kommissionier Arbeitsplatz wurde ergonomisch gestaltet. Einstellbare Arbeitsbühne,
- » Automatische Wegfahrsperre für LKW während der Verladung,
- » Inbetriebnahme des automatisierten Hochregallagers im Oktober 2022,
- » Flurförderfahrzeuge für Transport von 2 Paletten.

2.3 Information der Beschäftigten

Erreicht wurden die Ziele in erster Linie durch das aktive Engagement aller beteiligten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Hochland Deutschland GmbH.

Information im Unternehmen ist einer der wichtigsten Schlüssel zum Erfolg. Nur wer informiert ist, kann mitreden und sich einbringen. Umwelt-, Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und Energiethemen werden innerhalb und außerhalb des Unternehmens zur Sprache gebracht. Dies geschieht innerhalb des Unternehmens über:

- » Erstinformation über Nachhaltigkeitsthemen bei Neueinstellungen,
- » Erstinformation über das Gesundheitswesen bei Neueinstellung durch die Gesundheitsmanagementbeauftragte,
- » Erstinformation über alle sozialen und betrieblichen Gegebenheiten der Hochland Deutschland GmbH durch die Personalabteilung,
- » monatliche Schichtleitersitzung,
- » wöchentliche Abteilungsleitersitzung,
- » Sitzung des:
 - » Umwelt- und Energieausschusses,
 - » Störfallausschusses,
 - » Arbeitssicherheitsausschusses,
 - » Arbeitskreises Gesundheit.
- » Schulung der Beschäftigten und Führungskräfte, (z.B. jährliche Gefahrstoff-Unterweisung)
- » Informationsveranstaltungen im Rahmen von Gruppensitzungen der Arbeitsgruppen,
- » Veröffentlichungen über Aushänge,
- » Aktuelle Informationen über Bildschirm in der Cafeteria, im FORUM und Produktionsbereich,
- » Mitarbeiterschulungsprogramm Success Factors learning, welches jedem/r für Schulungen zur Verfügung steht,
- » Nachhaltigkeitsblog im Intranet, Schulung und Information im Rahmen der Nachhaltigkeitswoche bei Hochland in Heimenkirch und Schongau.

Das Ziel war: Nachhaltigkeit vertrauter machen, zum Nach- und Umdenken anregen, damit die Teilnehmerinnen und Teilnehmer als Nachhaltigkeitsbotschafter dieses Wissen mit ihren Kolleginnen und Kollegen bei Hochland teilen können.



Die Öffentlichkeit wird informiert durch:

- » Die Umwelterklärung gemäß Öko–Audit–Verordnung,
- » jährlich durch die vereinfachte Umwelterklärung gemäß EMAS⁹ III (Behörden),
- » Laufender Kontakt mit Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsicht.

In der , der Mitarbeiterzeitung, die vier Mal jährlich, in 5 Sprachen, mit einer Jahresauflage von ca. 6.000 Exemplaren erscheint, werden alle Mitarbeiter/innen im Unternehmen umfassend und aktuell über alles Wissenswerte rund um Hochland informiert. Zudem steht für Alle die Mitarbeiterzeitung auch in papierloser Form zur Verfügung. Hier wurde das Angebot noch um zwei weitere Sprachen ergänzt.

In der Serie „Nachhaltigkeit bei Hochland“ wird regelmäßig über ein aktuelles Nachhaltigkeitsthema berichtet.

2.4 TPM-Management

Obwohl die gesamten Produktionsabteilungen der Hochland Deutschland GmbH auf höchstem technischem Niveau produzieren, ergeben sich im Laufe der Zeit Vorschläge, Ergänzungen und Änderungen aus der Praxis, die den gesamten Produktionsprozess sowie die vor- und nachgelagerten Bereiche positiv beeinflussen und unterstützen können. Das Auffinden und Umsetzen von Ideen und Verbesserungen gilt natürlich für alle Bereiche bei Hochland, also nicht nur für den Umweltschutz, Arbeitssicherheit, Gesundheitswesen und den Energiebereich.

Unterstützung bei der Bewältigung und Umsetzung der täglichen Aufgaben bekommen die Mitarbeiter/innen bei Hochland durch TPM.¹⁰



„Jeden Tag ein Stück besser werden“, ist eine der Kernaussagen aus TPM. Das TPM-Team und die „Säulenverantwortlichen“ unterstützen dabei, die Produktionsprozesse und Abläufe laufend zu verbessern und zu optimieren.

Entscheidend für den Erfolg sind u.a. eine entsprechende Führungskultur und eine zielorientierte Wertschöpfung. Klarheit, Transparenz, Offenheit und Verständnis sind einige der Attribute, die ein Gelingen nachhaltig sichern.

⁹ Eco-Management and Audit Scheme

¹⁰ Total Productive Management



Unter Beteiligung und Mithilfe aller Mitarbeiter/innen werden alle Prozesse systematisch und strukturiert analysiert, optimiert und standardisiert. So arbeiten wir täglich an der Vermeidung von Verlusten und von Verschwendung von Ressourcen.

Dazu bedienen wir uns, je nach Aufgabenstellung, Intensität und Umfang im Baukasten der methodischen Werkzeuge und Instrumente.

Eine Säule des TPM-Managements ist der kontinuierliche Verbesserungsprozess. Hierzu gehört als ein zentrales Element das betriebliche Vorschlagswesen (BVW) welches sich eigens auf einer Intranet-Plattform präsentiert. Dadurch werden die Eingabe, Bearbeitung und die Verfolgbarkeit eines Vorschlages für alle transparent dargestellt. Jede/r Mitarbeiter/in, ob Produktion oder Verwaltung, hat die Möglichkeit, seine Ideen bzw. Verbesserungen nach eingehender Prüfung zu verwirklichen und umzusetzen.

Eine wichtige Plattform für einen intensiven Informationsaustausch ist die Gruppenarbeit bei Hochland. Hier haben alle Gruppensprecher/innen die Möglichkeit, sich in regelmäßigen Meetings mit der Werksleitung über den aktuellen Stand der Dinge zu informieren und auszutauschen.



3 Input/Output-Daten

Die folgenden Input/Output-Daten der Standorte Heimenkirch und Schongau beziehen sich auf die rein mengenmäßige Entwicklung der einzelnen Kennzahlen und Verbräuche über die Jahre.

Benchmark ist der Verbrauch je produzierte Tonne Fertigware.

Da das Werk Schongau (im Vergleich zu Heimenkirch) eine eigene Milchanlieferung besitzt, wird ein Großteil der Energie für die Milchverarbeitung benötigt. Daher wurde hier z.T. eine zweite Form der Betrachtung für die Verbräuche gewählt.

Verbrauch je Tonne verarbeitete Milchmenge vs. Verbrauch je Tonne Fertigware.

3.1 Produktionsmengen Hochland Deutschland GmbH

ERZEUGUNG	2019	2020	2021	2022	2023	Veränderung in % 2022 vs. 2023
Erzeugung Werk: Heimenkirch [t]						
Schmelzkäse	85.178	91.758	97.118	99.178	98.101	-1,09%
Hart- und Schnittkäse	31.560	33.184	30.583	30.151	26.978	-10,52%
pflanzenbasierte Produkte			206	149	88	-40,94%
Gesamtmenge Fertigware	116.738	124.942	127.907	129.478	125.167	-3,33%
Erzeugung Werk: Schongau [t]						
Weißkäse	22.522	24.613	24.955	25.051	23.136	-7,64%
Frischkäse (inkl. Rohware und Käsebasis)	33.043	30.603	31.687	33.115	31.421	-5,12%
Hüttenkäse			1.878	4.228	4.376	3,50%
Abschnitte / Schmelze	694	800	812	898	1.091	21,49%
Fertigware*	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	-5,16%
Molke / Molkenkonzentrat und Magermilch	100.605	91.536	91.258	95.528	93.914	-1,69%
Gesamtmenge Fertigware** (incl. Molke / Molkenkonzentrat und Magermilch)	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	-3,07%
Gesamtmenge verarbeitete Milchmenge (incl. Magermilch Heimenkirch)	263.537	262.511	272.595	299.081	286.390	-4,24%
Erzeugung Hochland Deutschland GmbH [t]						
Gesamtmenge Fertigware*	172.997	180.958	187.239	192.770	185.191	-3,93%
Gesamtmenge Fertigware** (incl. Molke / Molkenkonzentrat und Magermilch)	273.602	272.494	278.497	288.298	279.105	-3,19%

* Fertigware ohne Nebenprodukte

** Fertigware incl. Nebenprodukte

3.2 Werk Heimenkirch

3.2.1 Input-Daten Werk Heimenkirch

Werk: Heimenkirch	2019	2020	2021	2022	2023	Veränderung in % 2022 vs. 2023
Grundstoffe in t						
Rohstoffverbrauch	96.990	104.518	104.794	103.252	97.853	-5,2%
Energie in kWh						
Strom [extern VKW]	15.886.292	16.523.438	16.609.640	16.508.688	17.403.958	5,4%
Strom [intern BHKW u. PV]	290.701	330.384	334.505	294.830	243.697	-17,3%
Erdgas	16.572.919	17.245.693	18.249.448	14.219.258	13.613.349	-4,3%
Heizöl/Diesel	11.414	517.800	27.904	4.320.663	4.027.588	-7%
Wasser in m³						
Frischwasser	125.285	135.299	134.304	137.299	145.505	6,0%
Quellwasser	20.889	29.090	25.744	30.746	30.424	-1,0%
Chemikalien (Reinigung und Neutralisation) in t						
Reinigungs- u. Desinfektionsmittel	439	478	428	431	420	-2,6%
HCl 30-33% zur Neutralisation	257	264	233	184	231	25,5%
Gase						
Kohlensäure [kg]	145.604	134.598	165.203	169.679	146.042	-13,9%
Stickstoff [m³]	63.518	63.422	67.087	67.628	70.033	3,6%
Verpackungsmaterial in t						
Papier u. Kartonagen	7.137	8.076	7.469	7.335	7.554	3,0%
Kunststoffe	4.053	4.505	4.017	3.941	3.537	-10,2%
Aluminium	90	86	82	80	78	-3,2%
Diverses			199	148	38	-74,4%

3.2.2 Output-Daten Werk Heimenkirch

Werk: Heimenkirch	2019	2020	2021	2022	2023	Veränderung in % 2022 vs. 2023
Fertigware in to						
Fertigware gesamt	116.738	124.942	127.907	129.478	125.167	-3,33%
Schmelzkäse	85.178	91.758	97.118	99.178	98.101	-1,09%
Hart- und Schnittkäse	31.560	33.184	30.583	30.151	26.978	-10,52%
pflanzenbasierte Produkte	-	-	206	149	88	-40,94%
Abwasser in m³						
kommunale Kläranlage	108.468	117.308	117.038	118.702	134.814	13,6%
Schmutzfracht [mg BSB5/ltr.]	2.047	2.083	1.830	1.761	1.476	-16,2%
Abfälle und Wertstoffe in to						
Wertstoffe gesamt	3.514	3.777	3.792	3.801	3.591	-5,5%
Restmüll	168	186	193	222	231	4,1%
davon Altpapier	1.152	1.187	1.148	1.176	1.070	-9,0%
davon Kraftpapiersäcke	65	50	56	77	85	10,5%
davon Trägerpapier	112	123	118	116	109	-6,8%
davon Kunststoffe	1.432	1.443	1.336	1.281	1.207	-5,8%
davon K3-Ware	458	689	735	776	724	-6,7%
davon VA- Schrott	61	51	122	94	92	-2,8%
davon Sonstige	48	38	73	51	64	25,5%
gefährliche Abfälle ges.	17,9	9,8	11,0	7,1	9,1	28,9%
davon Aufsaug- u. Filtermat. a.n.g.	5,0	6,5	5,3	4,8	5,0	5,0%
Emissionen Scope 1 in kg						
CO2 - Erdgas Dampfkessel	3.930.461	4.015.756	4.243.625	3.297.971	3.197.655	-3,0%
CO2 - Heizöl Dampfkessel	1.585	154.706	6.340	1.285.593	1.201.119	-7%
CO2 - Diesel Notstromaggregat	2.141	-	2.022	5.823	2.250	-61,4%
CO2 - Erdgas (Wärme BHKW)	105.280	143.745	158.950	133.760	81.140	-39,3%
CO2 - Erdgas (Strom BHKW)	31.979	36.546	39.840	27.205	18.905	-30,5%
CO2-eq (Vorkette) PV-Anlage	6.228	6.934	4.993	10.051	10.866	8,1%
Abzügl. CO2 Wärme Bau 06 SE	- 38.088	- 30.984	- 40.608	- 36.960	- 27.288	-26,2%
Abzügl. CO2 Wärme Natec GmbH	- 56.560	- 64.320	- 84.720	- 62.880	- 84.000	33,6%
CO2 Firmenfahrzeuge [Anteil HK]	479.884	333.670	420.887	476.424	529.523	11,1%
Summe CO2 Scope 1	4.462.910	4.596.053	4.751.329	5.136.987	4.930.170	-4,0%

Werk: Heimenkirch	2019	2020	2021	2022	2023	Veränderung in % 2022 vs. 2023
Emissionen Scope 2 in kg						
CO2 - Strom VKW	757.099	495.703	498.289	495.261	522.119	5,4%
Abzügl. CO2 Strom Bau 06 SE und Ladestation	- 3.543	- 3.376	- 3.455	- 2.363	- 2.812	19,0%
Abzügl. CO2 Strom Natec GmbH	- 3.227	- 3.715	- 4.165	- 3.202	- 5.443	70,0%
Summe CO2 Scope 2	750.329	488.612	490.669	489.696	513.864	4,9%
Emissionen Scope 3 in kg						
CO2 vorgelag. Rohwarenanlieferung	3.445.120	3.712.479	3.714.291	3.667.476	3.475.774	-5,2%
CO2 nachgelag. Shuttle - Buxheim	444.369	488.873	494.827	501.325	488.263	-2,6%
CO2- Mitarbeiterverkehr	1.838.962	1.914.966	2.014.101	2.066.973	1.260.628	-39,0%
CO2 durch Frischwasser	42.597	46.002	45.663	46.682	49.472	6,0%
CO2 durch Quellwasser	-	-	-	-	-	0,0%
CO2 durch Abwasser [Kläranlage]	52.065	56.308	56.178	56.977	64.711	13,6%
CO2 durch Stickstoff	17.087	17.061	18.047	18.219	19.108	4,9%
CO2 durch Restmüll	89.040	98.580	102.290	117.660	122.430	4,1%
CO2 durch Altpapier	34.560	35.610	34.440	35.280	32.110	-9,0%
CO2 durch Kraftpapiersäcke	1.950	1.500	1.680	2.317	2.560	10,5%
CO2 durch Trägerpapier	3.360	3.690	3.540	3.494	3.258	-6,8%
CO2 durch Kunststoffe	3.393.840	3.419.910	3.166.130	3.035.970	2.859.919	-5,8%
CO2 durch K3-Ware	27.480	41.340	44.100	46.560	43.429	-6,7%
CO2 durch VA- Schrott	610	510	1.220	944	918	-2,8%
CO2 durch Sonstige	25.493	20.246	38.746	26.946	33.827	25,5%
CO2 durch gefährliche Abfälle ges.	43.855	24.010	26.889	17.297	22.295	28,9%
Summe CO2 Scope 3	9.460.388	9.881.085	9.762.142	9.644.120	8.478.702	-12,1%
CO2 gesamt Scope 1 - 3 [kg]	14.673.627	14.965.750	15.004.140	15.270.803	13.922.736	-8,8%

3.2.3 Betriebliche Kennzahlen bezogen auf 1 t Fertigware: Werk Heimenkirch

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Produzierte Fertigware	t	116.738	124.942	127.907	129.478	125.167	- 4.311
Energie							
Strom gesamt	kWh	16.176.993	16.853.822	16.944.145	16.803.518	17.647.655	844.137
Stromverbrauch je t Fertigware	kWh/t	138,58	134,89	132,47	129,78	140,99	8,6%
Erdgas	kWh	16.752.919	17.245.693	18.249.448	14.219.258	13.613.349	- 605.909
Erdgasverbrauch je t Fertigware	kWh/t	143,51	138,03	142,68	109,82	108,76	-1,0%
Heizöl/Diesel	kWh	11.414	517.800	27.904	4.320.663	4.027.588	- 293.075
Heizölverbrauch je t Fertigware	kWh/t	0,10	4,14	0,22	33,37	32,18	-3,6%
Gesamtenergieverbrauch	kWh	32.941.326	34.617.315	35.221.497	35.343.439	35.288.592	- 54.847
Gesamtenergieverbrauch Natec GmbH, Hochland SE und Ladestationen	kWh	- 628.354	- 633.478	- 776.202	- 668.368	- 738.882	70.514
Gesamtenergieverbrauch Hochland Deutschland GmbH	kWh	32.312.972	33.983.837	34.445.295	34.675.071	34.549.710	- 125.361
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	 276,80	 272,00	 269,30	 267,81	 276,03	3,1%
Anteil erneuerbarer Energie	%	45,9%	47,9%	47,7%	47,1%	49,8%	5,7%

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Produzierte Fertigware	t	116.738	124.942	127.907	129.478	125.167	- 4.311
Abfall und Wertstoffe							
Restmüll zur Beseitigung	t	168	186	193	222	231	9
Restmüll zur Beseitigung je t Fertigware	kg/t	● 1,44	● 1,49	● 1,51	● 1,71	● 1,85	7,8%
nicht gefährliche Abfälle	t	3.346	3.591	3.588	3.572	3.350	- 222
nicht gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	● 28,66	● 28,74	● 28,05	● 27,59	● 26,77	-3,0%
gefährliche Abfälle	t	17,9	9,8	11,0	7,1	9,1	2,0
gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	● 0,15	● 0,08	● 0,09	● 0,05	● 0,07	33,3%
Gesamtabfallaufkommen	t	3.532	3.787	3.792	3.801	3.591	- 210
Gesamtabfallaufkommen je t Fertigware	kg/t	● 30,25	● 30,31	● 29,65	● 29,36	● 28,69	-2,3%
Wasser / Abwasser							
Frischwasser gesamt	m³	125.285	135.299	134.304	137.299	145.505	8.206
Frischwasser je t Fertigware	m³/t	1,07	1,08	1,05	1,06	1,16	9,6%
Brauchwasser gesamt	m³	20.889	29.090	25.744	30.746	30.424	- 322
Brauchwasser je t Fertigware	m³/t	0,18	0,23	0,20	0,24	0,24	2,4%
Gesamtwasserverbrauch	m³	146.174	164.389	160.048	168.045	175.929	7.884
Gesamtwasserverbrauch je t Fertigware	m³/t	● 1,25	● 1,32	● 1,25	● 1,30	● 1,41	8,3%
Abwasser	m³	108.468	117.308	117.038	118.702	134.814	16.112
Abwasser je t Fertigware	m³/t	● 0,93	● 0,94	● 0,92	● 0,92	● 1,08	17,5%
Reinigungs- und Desinfektionsmittel							
gesamt	t	439	478	428	431	420	- 11
je t Fertigware	kg/t	● 3,76	● 3,83	● 3,35	● 3,33	● 3,36	0,8%
Verpackungsmaterial							
gesamt	t	11.280	12.668	11.767	11.504	11.207	- 297
je t Fertigware	kg/t	● 96,63	● 101,39	● 92,00	● 88,85	● 89,53	0,8%
davon Papier/Kartonagen	kg/t	61,13	64,64	58,40	56,65	60,35	6,5%
davon Kunststoff	kg/t	34,72	36,06	31,40	30,44	28,26	-7,2%
davon Aluminium	kg/t	0,78	0,69	0,64	0,62	0,62	0,0%
davon Diverses	kg/t	-	-	1,15	1,14	0,30	-73,7%

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2018	2019	2020	2021	2022	Entwicklung 2022 vs. 2023
Produzierte Fertigware	t	116.738	124.942	127.907	129.478	125.167	- 4.311
CO ₂ -Bilanz Emissionen Scope 1							
durch Erdgas (Dampf)	kg	3.930.461	4.015.756	4.243.625	3.297.971	3.197.655	- 100.316
durch Erdgas je t Fertigware	kg/t	33,67	32,14	33,18	25,47	25,55	0,3%
durch Heizöl (Dampf)	kg	1.585	154.706	6.340	1.285.593	1.201.119	- 84.474
durch Heizöl je t Fertigware	kg/t	0,01	1,24	0,05	9,93	9,60	-3%
durch Diesel (Notstromaggregat)	kg	2.141	-	2.022	5.823	2.250	- 3.573
durch Diesel je t Fertigware	kg/t	0,02	-	0,02	0,04	0,02	100%
durch Erdgas [Wärme BHKW]	kg	105.280	143.745	158.950	133.760	81.140	- 52.620
durch Erdgas [Wärme BHKW] je t Fertigware	kg/t	0,90	1,15	1,24	1,03	0,65	-37,2%
durch Erdgas [Strom BHKW]	kg	31.979	36.546	39.840	27.205	18.905	- 8.300
durch Erdgas [Strom BHKW] je t Fertigware	kg/t	0,27	0,29	0,31	0,21	0,15	-28,1%
durch Vorkette [PV-Anlage]	kg	6.228	6.934	4.993	10.051	10.866	815
durch Vorkette [PV-Anlage] je t Fertigware	kg/t	0,05	0,06	0,04	0,08	0,09	11,8%
Abzügl. CO ₂ Wärme Bau 06 SE	kg	- 38.088	- 30.984	- 40.608	- 41.386	- 27.288	14.098
Abzügl. CO ₂ Wärme Bau 06 SE je t Fertigware	kg/t	- 0,33	- 0,25	- 0,32	- 0,32	- 0,22	-31,8%
Abzügl. CO ₂ Wärme Natec GmbH	kg	- 56.560	- 64.320	- 84.720	- 74.506	- 84.000	- 9.494
Abzügl. CO ₂ Wärme Natec GmbH je t Fertigware	kg/t	- 0,48	- 0,51	- 0,66	- 0,58	- 0,67	16,6%
durch Firmenfahrzeuge [Anteil HK]	kg	479.884	333.670	420.887	476.424	529.523	53.099
durch Firmenfahrzeuge [Anteil HK] je t Fertigware	kg/t	4,11	2,67	3,29	3,68	4,23	15,0%
CO ₂ -Bilanz Emissionen Scope 2							
durch elektrische Energie [VKW]	kg	757.099	495.703	498.289	495.261	522.119	26.858
durch elektrische Energie [VKW] je t Fertigware	kg/t	6,49	3,97	3,90	3,83	4,17	9,1%
Abzügl. CO ₂ Strom Bau 06 SE und Ladestation	kg	- 3.543	- 3.376	- 3.455	- 2.363	- 2.812	- 449
Abzügl. CO ₂ Strom Bau 06 SE je t Fertigware	kg/t	- 0,03	- 0,03	- 0,03	- 0,02	- 0,02	23,1%
Abzügl. CO ₂ Strom Natec GmbH	kg	- 3.227	- 3.715	- 4.165	- 3.202	- 5.443	- 2.241
Abzügl. CO ₂ Strom Natec GmbH je t Fertigware	kg/t	- 0,03	- 0,03	- 0,03	- 0,02	- 0,04	75,8%

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Produzierte Fertigware	t	116.738	124.942	127.907	129.478	125.167	- 4.311
CO ₂ -Bilanz Emissionen Scope 3							
Vorgelagerter Transport [Rohwarenanlieferung]	kg	3.445.120	3.712.479	3.714.291	3.667.476	3.475.774	- 191.702
durch vorgelagerten Transport je t Fertigware	kg/t	29,51	29,71	29,04	28,33	27,77	-2,0%
Nachgelagerter Transport [Shuttletransport]	kg	444.369	488.873	494.827	501.325	488.263	- 13.062
durch nachgelagerten Transport je t Fertigware	kg/t	3,81	3,91	3,87	3,87	3,90	0,7%
durch Mitarbeiterverkehr	kg	1.838.962	1.914.966	2.014.101	2.066.973	1.260.628	- 806.345
durch Mitarbeiterverkehr je t Fertigware	kg/t	15,75	15,33	15,75	15,96	10,07	-36,9%
durch Frischwasser	kg	42.597	46.002	45.663	46.682	49.472	2.790
durch Frischwasser je t Fertigware	kg/t	0,36	0,37	0,36	0,36	0,40	9,6%
durch Abwasser	kg	52.065	56.308	56.178	56.977	64.711	7.734
durch Abwasser je t Fertigware	kg/t	0,45	0,45	0,44	0,44	0,52	17,5%
durch Stickstoff	kg	17.087	17.061	18.047	18.219	19.108	889
durch Stickstoff je t Fertigware	kg/t	0,15	0,14	0,14	0,14	0,15	8,5%
durch Abfälle [gesamt]	kg	3.620.188	3.645.396	3.419.035	3.286.468	3.120.746	- 165.722
durch Abfälle [gesamt] je t Fertigware	kg/t	31,01	29,18	26,73	25,38	24,93	-1,8%
CO ₂ -Emissionen Scope 1	kg	4.462.910	4.596.053	4.751.329	5.120.935	4.930.170	- 190.765
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	 38,23	 36,79	 37,15	 39,55	 39,39	-0,4%
CO ₂ -Emissionen Scope 2	kg	750.329	488.612	490.669	489.696	513.864	24.168
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	 6,43	 3,91	 3,84	 3,78	 4,11	8,5%
CO ₂ -Emissionen Scope 3	kg	9.460.388	9.881.085	9.762.142	9.644.120	8.478.702	- 1.165.418
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	 81,04	 79,09	 76,32	 74,48	 67,74	-9,1%
CO ₂ -Emissionen gesamt	kg	14.673.627	14.965.750	15.004.140	15.254.751	13.922.736	- 1.332.015
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	 125,70	 119,78	 117,31	 117,82	 111,23	-5,6%

3.3 Werk Schongau

Um die Verbrauchskennzahlen direkt mit den zurückliegenden Jahren vergleichen zu können, wird in der tabellarischen Darstellung als Basisgröße für das Werk Schongau eine Tonne Fertigware, incl. Nebenprodukte gewählt.

3.3.1 Input-Daten Werk Schongau

Werk: Schongau	2019	2020	2021	2022	2023	Veränderung in % 2022 vs. 2023
Grundstoffe in t						
Verarbeitung*	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	6,4%
Elektrische Energie in kWh						
Stromerzeugung [BHKW]	15.800.300	15.701.100	15.995.748	16.222.856	16.212.279	-0,1%
Stromzukauf	4.553.974	4.132.918	4.542.850	5.615.635	5.723.775	1,9%
Stromerzeugung Biogas Kläranlage	765.913	712.569	746.454	680.446	697.679	2,5%
Stromerzeugung PV-Anlage Kläranlage					27.765	100%
Gesamtstromerzeugung inklusive Einspeisung	21.120.187	20.546.587	21.285.052	22.518.937	22.661.498	0,6%
Stromeinspeisung/Abgabe	- 1.189.188	- 1.284.712	- 966.084	- 708.166	- 733.620	3,6%
Gesamtstromverbrauch ohne Einspeisung inklusive Zukauf	19.930.999	19.261.875	20.318.968	21.810.771	21.927.878	0,5%
Energie in kWh aus Erdgas und Heizöl						
Erdgasverbrauch [BHKW kWh Wärme und Strom]	46.833.529	46.513.753	46.820.142	48.235.003	47.160.611	-2,2%
Erdgasverbrauch [Dampfkessel kWh]	13.502.148	12.851.081	15.816.106	9.110.430	12.412.996	36,3%
Heizölverbrauch [Dampfkessel kWh]	101.856	6.790	11.037	6.733.265	5.471.764	-18,7%
Erdgas/Heizölverbrauch Gesamt kWh	60.437.533	59.371.624	62.647.285	64.078.698	65.045.371	1,5%
Wärmenergie in kWh						
Wärmenergie aus Erdgas [BHKW kWh]	22.409.798	23.400.430	23.074.485	21.767.842	21.945.807	0,8%
Wärmenergie aus Erdgas [Dampfkessel kWh]	8.954.197	9.081.048	10.333.491	7.146.616	9.016.014	26,2%
Wärmenergie aus Biogas [Kläranlage kWh]	1.151.236	1.145.725	1.100.271	1.173.139	1.076.084	-8,3%
Wärmenergie aus Heizöl [Dampfkessel kWh]	101.856	6.790	11.034	4.850.761	3.983.955	-17,9%
Gesamtwärmeenergie	32.617.087	33.633.993	34.519.281	34.938.358	36.021.860	3,1%
Heizölverbrauch Dampfkessel [Ltr.]	9.600	640	1.040	634.615	516.206	-18,7%
m³ Biomethan aus Biogas Kläranlage	381.963	369.809	365.789	343.373	363.930	6,0%

* Die ausgewiesenen Mengen „Verarbeitung“ beziehen sich auf die tatsächlich im Betrieb verarbeiteten Milchmengen, für die ein Ressourceneinsatz notwendig war.

Werk: Schongau	2019	2020	2021	2022	2023	Veränderung in % 2022 vs. 2023
Grundstoffe in t						
Verarbeitung*	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	6,4%
Wasser in m³						
Frischwasser	319.073	406.811	455.382	524.392	541.464	3,3%
Quellwasser	128.744	108.886	109.910	95.796	86.177	-10,0%
Chemiealien (Reinigung und Wasseraufbereitung) in t						
Reinigungs- und Desinfektionsmittel	932	1.012	1.194	1.370	1.303	-4,9%
Wasseraufbereitung	8,0	8,8	4,8	3,5	4,5	28,5%
Gase						
Kohlensäure [kg]	51.615	37.879	41.997	46.000	41.727	-9,3%
Stickstoff [m³]	20.701	19.527	20.354	24.200	21.385	-11,6%
Verpackungsmaterial in t						
Papier u. Kartonagen	2.639	2.998	2.822	3.048	2.847	-6,6%
Kunststoffe	2.182	2.620	2.530	2.796	3.078	10,1%
Glas	2.751	2.908	3.189	2.847	3.208	12,7%
Weißblech/Aluminium	509	734	726	731	805	10,1%
Diverses			14	20	53	165,1%

3.3.2 Output-Daten Werk Schongau

Werk: Schongau	2019	2020	2021	2022	2023	Veränderung in % 2022 vs. 2023
Fertigware in to						
Weißkäse	22.522	24.613	24.955	25.051	23.136	-7,6%
Frischkäse (incl. RW u. Käsebasis)	33.043	30.603	31.687	33.115	31.421	-5,1%
Hüttenkäse	-	-	1.878	4.228	4.376	3,5%
Abschnitte / Schmelze	694	800	812	898	1.091	21,5%
Gesamtfertigware ohne Nebenprodukte	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	-5,2%
Magermilch	73.033	63.014	61.871	63.497	61.581	-3,0%
Molke / Molkenkonzentrat	27.572	28.522	29.387	32.031	29.808	-6,9%
Gesamtfertigware incl. Nebenprodukte	156.864	147.552	150.590	158.820	151.413	-4,7%
m³ Brüdenreinwasserkanal	11.399	28.647	35.660	23.654	6.147	-74,0%
Abwasser in m³						
Werkseigene Kläranlage	437.041	433.247	505.269	578.450	613.177	6,0%
kommunale Kläranlage	3.056	3.032	3.148	2.932	3.771	28,6%
Abfälle und Wertstoffe in to						
Klärschlamm n.g.	1.189	1.216	1.529	1.820	1.935	6,3%
Wertstoffe gesamt	1.203	1.174	1.555	1.570	1.630	3,8%
davon Altpapier	346	385	381	433	384	-11,3%
davon Kunststoffe	131	141	150	129	148	14,7%
davon Restmüll	240	178	361	291	446	53,3%
davon K3-Ware	282	286	452	320	312	-2,5%
davon Weißblech	35	41	54	45	42	-6,7%
davon VA- Schrott	40	54	19	79	99	25,3%
davon Sonstige	129	89	138	273	228	-16,5%
gefährliche Abfälle ges.	3,50	6,50	2,88	3,40	5,65	66,2%
davon nicht chlorierte Masch.- u. Schmieröle a. Mineralbasis	2,13	3,40	1,96	2,80	1,50	-46,4%
Emissionen Scope 1 in kg						
CO2 aus Wärmeenergie Erdgas (Eigenverbrauch) BHKW	5.378.352	5.616.103	5.537.876	5.224.282	5.266.994	0,8%
CO2 aus Wärmeenergie (Eigen- verbrauch) Erdgas Dampfkessel	2.149.007	2.179.452	2.480.038	1.715.188	2.163.843	26,2%
CO2 aus Liter Heizöl Dampfkessel	30.432	2.029	3.297	2.011.730	1.636.373	-18,7%
CO2 aus Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Biogasanlage	57.562	57.286	55.014	58.657	53.804	-8,3%
CO2 aus m³ Biomethan - Kläranlage	213.899	207.093	204.842	192.289	203.801	6,0%
CO2 aus Stromerzeugung Erdgas BHKW	5.214.099	5.181.363	5.278.597	5.353.542	5.350.052	-0,1%

Werk: Schongau	2019	2020	2021	2022	2023	Veränderung in % 2022 vs. 2023
Emissionen Scope 1 in kg (Fortsetzung)						
CO2 aus Stromerzeugung Biogasanlage (Eigenverbrauch)	61.273	57.006	59.716	54.436	55.814	2,5%
CO2-eq (Vorkette) PV-Anlage	-	-	-	-	2.777	100%
CO2 aus Stromeinspeisung/Abgabe	- 392.432	- 423.955	- 318.808	- 233.695	- 242.095	3,6%
CO2 aus Kältemittel R134a	-	6.500	1.690	5.070	-	-100,0%
CO2 aus Kältemittel R407C	-	1.462	-	-	-	0,0%
CO2 Firmenfahrzeuge [Anteil SOG]	238.002	162.521	204.401	239.164	263.104	10,0%
Summe CO2 Scope 1	12.950.194	13.046.859	13.506.663	14.620.663	14.754.467	0,9%
Emissionen Scope 2 in kg						
CO2 aus Stromzukauf VKW (Biostrom)	136.619	123.987	136.285	168.469	171.713	1,9%
Summe CO2 Scope 2	136.619	123.987	136.285	168.469	171.713	1,9%
Emissionen Scope 3 in kg						
CO2 vorgelag. Milcherfassung	1.713.336	1.719.091	1.764.848	3.638.096	3.711.559	2,0%
CO2 nachgelag. Shuttle - Buxheim	434.077	444.463	477.248	508.916	459.939	-9,6%
CO2 Mitarbeiterverkehr	1.114.797	1.143.070	1.195.579	1.268.283	827.648	-34,7%
CO2 durch Frischwasser	108.485	138.316	154.830	178.293	184.098	3,3%
CO2 durch Quellwasser	-	-	-	-	-	0,0%
CO2 durch Werkseigene Kläranlage	209.780	207.959	242.529	277.656	294.325	6,0%
CO2 durch kommunale Kläranlage	1.467	1.455	1.511	1.407	1.810	28,6%
CO2 durch Stickstoff	4.071	3.840	4.003	4.759	4.205	-11,6%
CO2 durch Klärschlamm	47.560	48.640	61.160	72.800	77.400	6,3%
CO2 durch Altpapier	10.380	11.550	11.430	12.990	11.520	-11,3%
CO2 durch Kunststoffe	310.470	334.170	355.500	305.730	350.760	14,7%
CO2 durch Restmüll	127.200	94.340	191.330	154.230	236.380	53,3%
CO2 durch K3-Ware	16.920	17.160	27.120	19.200	18.720	-2,5%
CO2 durch Weißblech	2.100	2.460	3.240	2.700	2.520	-6,7%
CO2 durch VA- Schrott	400	540	190	790	990	25,3%
CO2 durch Sonstige	28.380	19.580	30.360	60.060	50.160	-16,5%
CO2 durch gefährliche Abfälle ges.	8.575	15.925	7.056	8.330	13.843	66,2%
Summe CO2 Scope 3	4.137.997	4.202.558	4.527.934	6.514.241	6.245.877	-4,1%
CO2 gesamt Scope 1 - 3 [kg]	17.224.810	17.373.404	18.170.882	21.303.372	21.172.057	-0,6%

3.3.3 Betriebliche Kennzahlen bezogen auf 1 t Fertigware: Werk Schongau

Da das Werk Schongau (im Vergleich zu Heimenkirch) eine eigene Milchanlieferung besitzt, wird ein Großteil der Energie für die Milchverarbeitung benötigt. Daher wurde hier z.T. eine zweite bzw. dritte Form der Betrachtung für die Verbräuche je Tonne Fertigware gewählt.

Verbrauch je t verarbeitete Milchmenge vs. Verbrauch je t Fertigware ohne Nebenprodukte (NP) bzw. Fertigware incl. Nebenprodukte (NP)

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Verarbeitete Milchmenge	t	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	19.169
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	- 3.268
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	- 4.882
Energie [Strom]							
Stromerzeugung aus Erdgas intern [BHKW]	kWh	15.800.300	15.701.100	15.995.749	16.222.856	16.212.279	- 10.577
Stromverbrauch aus Erdgas je t Verarbeitung	kWh/t	59,95	59,81	58,68	54,24	50,94	-6,1%
Stromverbrauch aus Erdgas je t Fertigware ohne NP	kWh/t	280,85	280,30	269,60	256,32	270,10	5,4%
Stromverbrauch aus Erdgas je t Fertigware incl. NP	kWh/t	100,73	106,41	106,22	102,15	105,32	3,1%
Strom extern [VWK]	kWh	4.553.974	4.132.918	4.542.850	5.615.635	5.723.775	108.140
Stromverbrauch extern je t Verarbeitung	kWh/t	17,28	15,74	16,67	18,78	17,99	-4,2%
Stromverbrauch extern je t Fertigware ohne NP	kWh/t	80,95	73,78	76,57	88,73	95,36	7,5%
Stromverbrauch extern je t Fertigware incl. NP	kWh/t	29,03	28,01	30,17	35,36	37,18	5,2%
Stromerzeugung Biogas Kläranlage	kWh	765.913	712.569	746.454	680.446	697.679	17.233
Stromerzeugung Biogas Kläranlage je t Verarbeitung	kWh/t	2,91	2,71	2,74	2,28	2,19	-3,6%
Stromerzeugung Biogas Kläranlage je t Fertigware ohne NP	kWh/t	13,61	12,72	12,58	10,75	11,62	8,1%
Stromerzeugung Biogas Kläranlage je t Fertigware incl. NP	kWh/t	4,88	4,83	4,96	4,28	4,53	5,8%
Stromerzeugung PV-Anlage Kläranlage	kWh	-	-	-	-	27.765	27.765
Stromerzeugung PV-Anlage Kläranlage je t Verarbeitung	kWh/t	-	-	-	-	0,09	100%
Stromerzeugung PV-Anlage Kläranlage je t Fertigware ohne NP	kWh/t	-	-	-	-	0,46	100%
Stromerzeugung PV-Anlage Kläranlage je t Fertigware incl. NP	kWh/t	-	-	-	-	0,18	100%
Gesamtstromerzeugung [BHKW, extern VKW, Biogas Kläranlage]	kWh	21.120.187	20.546.587	21.285.053	22.518.937	22.661.498	142.561
Stromeinspeisung/Abgabe	kWh	- 1.189.188	- 1.284.713	- 966.084	- 708.166	- 733.620	25.454
Gesamtstromverbrauch [BHKW, extern VKW, Biogas Kläranlage]	kWh	19.930.999	19.261.874	20.318.969	21.810.771	21.927.878	117.107
Gesamtstromverbrauch [BHKW, extern VKW, Biogas Kläranlage] je t Verarbeitung	kWh/t	75,63	73,38	74,54	72,93	68,90	-5,5%
Gesamtstromverbrauch [BHKW, extern VKW, Biogas Kläranlage] je t Fertigware ohne NP	kWh/t	354,27	343,86	342,46	344,61	365,32	6,0%
Gesamtstromverbrauch [BHKW, extern VKW, Biogas Kläranlage] je t Fertigware incl. NP	kWh/t	127,06	130,54	134,93	137,33	142,45	3,7%

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Verarbeitete Milchmenge	t	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	19.169
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	- 3.268
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	- 4.882
Energie [Wärme]							
Erdgasverbrauch [BHKW Wärme und Strom]	kWh	46.833.529	46.513.753	46.820.142	48.235.003	47.160.611	- 1.074.392
Erdgas je t Verarbeitung	kWh/t	177,71	177,19	171,76	161,28	148,19	-8,1%
Erdgas je t Fertigware ohne NP	kWh/t	832,46	830,37	789,12	762,10	785,70	3,1%
Erdgas je t Fertigware incl. NP	kWh/t	298,56	315,24	310,91	303,71	306,36	0,9%
Erdgasverbrauch [Dampfkessel]	kWh	13.502.148	12.851.081	15.816.106	9.110.430	12.412.996	3.302.566
Erdgas je t Verarbeitung	kWh/t	51,23	48,95	58,02	30,46	39,00	28,0%
Erdgas je t Fertigware ohne NP	kWh/t	240,00	229,42	266,57	143,94	206,80	43,7%
Erdgas je t Fertigware incl. NP	kWh/t	86,08	87,10	105,03	57,36	80,64	40,6%
Heizölverbrauch [Dampfkessel]	kWh	101.856	6.790	11.037	6.733.265	5.471.764	- 1.261.501
Erdgas je t Verarbeitung	kWh/t	0,39	0,03	0,04	22,51	17,19	-24%
Erdgas je t Fertigware ohne NP	kWh/t	1,81	0,12	0,19	106,38	91,16	-14%
Erdgas je t Fertigware incl. NP	kWh/t	0,65	0,05	0,07	42,40	35,55	-16%
Erdgas- und Heizölverbrauch Gesamt	kWh/t	60.437.533	59.371.624	62.647.285	64.078.698	65.045.371	1,5%
Wärmeenergie aus Biogas	kWh	1.151.236	1.145.725	1.100.271	1.173.139	1.076.084	- 97.055
Wärmeenergie aus Biogas je t Verarbeitung	kWh/t	4,37	4,36	4,04	3,92	3,38	-13,8%
Wärmeenergie aus Biogas je t Fertigware ohne NP	kWh/t	20,46	20,45	18,54	18,54	17,93	-3,3%
Wärmeenergie aus Biogas je t Fertigware incl. NP	kWh/t	7,34	7,76	7,31	7,39	6,99	-5,4%
Gesamtenergieverbrauch	kWh	65.719.468	64.078.123	68.070.776	70.839.752	71.809.289	969.537
Gesamtenergieverbrauch je t Verarbeitung	kWh/t	249,37	244,10	249,71	236,86	225,64	-4,7%
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware ohne NP	kWh/t	1.168,16	1.143,93	1.147,29	1.119,25	1.196,34	6,9%
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware incl. NP	kWh/t	418,96	434,27	452,03	446,04	466,48	4,6%
Wasser / Abwasser							
Frischwasser gesamt	m³	319.073	406.811	455.382	524.392	541.464	17.072
Frischwasser je t Verarbeitung	m³/t	1,21	1,55	1,67	1,75	1,70	-3,0%
Frischwasser je t Fertigware ohne NP	m³/t	5,67	7,26	7,68	8,29	9,02	8,9%
Frischwasser je t Fertigware incl. NP	m³/t	2,03	2,76	3,02	3,30	3,52	6,5%
Quellwasser gesamt	m³	128.744	108.886	109.910	95.796	86.177	- 9.619
Quellwasser je t Verarbeitung	m³/t	0,49	0,41	0,40	0,32	0,27	-15,5%
Quellwasser je t Fertigware ohne NP	m³/t	2,29	1,94	1,85	1,51	1,44	-5,1%
Quellwasser je t Fertigware incl. NP	m³/t	0,82	0,74	0,73	0,60	0,56	-7,2%
Gesamtwasserverbrauch	m³	447.817	515.697	565.292	620.188	627.641	7.453
Gesamtwasserverbrauch je t Verarbeitung	m³/t	1,70	1,96	2,07	2,07	1,97	-4,9%
Gesamtwasserverbrauch je t Fertigware ohne NP	m³/t	7,96	9,21	9,53	9,80	10,46	6,7%
Gesamtwasserverbrauch je t Fertigware incl. NP	m³/t	2,85	3,50	3,75	3,90	4,08	4,4%

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Verarbeitete Milchmenge	t	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	19.169
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	- 3.268
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	- 4.882
Abwasser werkseigene Kläranlage	m³	437.041	433.247	505.269	578.450	613.177	34.727
Kommunale Kläranlage	m³	3.056	3.032	3.148	2.932	3.771	839
Abwasser je t Verarbeitung	m³/t	1,67	1,66	1,87	1,94	1,94	-0,3%
Abwasser je t Fertigware ohne NP	m³/t	7,82	7,79	8,57	9,19	10,28	11,9%
Abwasser je t Fertigware incl. NP	m³/t	2,81	2,96	3,38	3,66	4,01	9,5%
Reinigungs- und Desinfektionsmittel							
gesamt	t	932	1.012	1.194	1.370	1.303	- 67
je t Verarbeitung	kg/t	3,54	3,86	4,38	4,58	4,09	-10,6%
je t Fertigware ohne NP	kg/t	16,57	18,07	20,12	21,65	21,71	0,3%
je t Fertigware incl. NP	kg/t	5,94	6,86	7,93	8,63	8,46	-1,9%
Verpackungsmaterial (Weiß- Frisch- und Hüttenkäse)							
Verpackungsmaterial gesamt	t	8.081	9.260	9.281	9.443	9.991	548
Verpackungsmaterial je t Fertigware	kg/t	143,64	165,21	156,42	149,19	166,45	11,6%
Abfall und Wertstoffe							
Klärschlamm zur Beseitigung	t	1.189	1.216	1.529	1.820	1.935	115
Klärschlamm je t Verarbeitung	kg/t	4,51	4,63	5,61	6,09	6,08	-0,1%
Klärschlamm je t Fertigware ohne NP	kg/t	21,13	21,71	25,77	28,76	32,24	12,1%
Klärschlamm je t Fertigware incl. NP	kg/t	7,58	8,24	10,15	11,46	12,57	9,7%
nicht gefährliche Abfälle	t	1.203	1.174	1.555	1.570	1.630	60
nicht gefährliche Abfälle je t Verarbeitung	kg/t	4,56	4,47	5,70	5,25	5,12	-2,4%
nicht gefährliche Abfälle je t Fertigware ohne NP	kg/t	21,38	20,96	26,21	24,81	27,16	9,5%
nicht gefährliche Abfälle je t Fertigware incl. NP	kg/t	7,67	7,96	10,33	9,89	10,59	7,1%
gefährliche Abfälle	t	3,50	6,50	2,88	3,40	5,65	2,25
gefährliche Abfälle je t Verarbeitung	kg/t	0,01	0,02	0,01	0,01	0,02	56,2%
gefährliche Abfälle je t Fertigware ohne NP	kg/t	0,06	0,12	0,05	0,05	0,09	75,2%
gefährliche Abfälle je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,02	0,04	0,02	0,02	0,04	71,4%
Gesamtabfallaufkommen	t	2.396	2.396	3.087	3.393	3.571	177
Gesamtabfallaufkommen je t Verarbeitung	kg/t	9,09	9,13	11,32	11,35	11,22	-1,1%
Gesamtabfallaufkommen je t Fertigware ohne NP	kg/t	42,58	42,78	52,03	53,61	59,49	11,0%
Gesamtabfallaufkommen je t Fertigware incl. NP	kg/t	15,27	16,24	20,50	21,37	23,20	8,6%

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Verarbeitete Milchmenge	t	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	19.169
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	- 3.268
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	- 4.882
CO2-Bilanz Emissionen Scope 1							
Wärmeenergie Erdgas (Eigenverbrauch) BHKW	kg	5.378.352	5.616.103	5.537.876	5.224.282	5.266.994	42.712
durch Wärmeenergie Erdgas (Eigenverbrauch) BHKW je t Verarbeitung	kg/t	20,41	21,39	20,32	17,47	16,55	-5,3%
durch Wärmeenergie Erdgas (Eigenverbrauch) BHKW je t Fertigware ohne NP	kg/t	95,60	100,26	93,34	82,54	87,75	6,3%
durch Wärmeenergie Erdgas (Eigenverbrauch) BHKW je t Fertigware inklusive incl. NP	kg/t	34,29	38,06	36,77	32,89	34,22	4,0%
Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Erdgas Dampfkessel	kg	2.149.007	2.179.452	2.480.038	1.715.188	2.163.843	448.655
durch Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Erdgas Dampfkessel je t Verarbeitung	kg/t	8,15	8,30	9,10	5,73	6,80	18,6%
durch Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Erdgas Dampfkessel je t Fertigware ohne NP	kg/t	38,20	38,91	41,80	27,10	36,05	33,0%
durch Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Erdgas Dampfkessel je t Fertigware incl. NP	kg/t	13,70	14,77	16,47	10,80	14,06	30,2%
Heizöl Dampfkessel	kg	30.432	2.029	3.297	2.011.730	1.636.373	- 375.357
durch Heizöl Dampfkessel je t Verarbeitung	kg/t	0,12	0,01	0,01	6,73	5,14	-24%
durch Heizöl Dampfkessel je t Fertigware ohne NP	kg/t	0,54	0,04	0,06	31,78	27,26	-14%
durch Heizöl Dampfkessel je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,19	0,01	0,02	12,67	10,63	-16%
durch Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Biogasanlage	kg	57.562	57.286	55.014	58.657	53.804	- 4.853
durch Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Biogasanlage je t Verarbeitung	kg/t	0,22	0,22	0,20	0,20	0,17	-13,8%
durch Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Biogasanlage je t Fertigware ohne NP	kg/t	1,02	1,02	0,93	0,93	0,90	-3,3%
durch Wärmeenergie (Eigenverbrauch) Biogasanlage je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,37	0,39	0,37	0,37	0,35	-5,4%
aus m³ Biomethan - Kläranlage	kg	213.899	207.093	204.842	192.289	203.801	11.512
aus m³ Biomethan - Kläranlage je t Verarbeitung	kg/t	0,81	0,79	0,75	0,64	0,64	-0,4%
aus m³ Biomethan - Kläranlage je t Fertigware ohne NP	kg/t	3,80	3,70	3,45	3,04	3,40	11,8%
aus m³ Biomethan - Kläranlage je t Fertigware incl. NP	kg/t	1,36	1,40	1,36	1,21	1,32	9,3%
durch Stromerzeugung Erdgas BHKW	kg	5.214.099	5.181.363	5.278.597	5.353.542	5.350.052	- 3.490
durch Stromerzeugung Erdgas BHKW je t Verarbeitung	kg/t	19,79	19,74	19,36	17,90	16,81	-6,1%
durch Stromerzeugung Erdgas BHKW je t Fertigware ohne NP	kg/t	92,68	92,50	88,97	84,58	89,13	5,4%
durch Stromerzeugung Erdgas BHKW je t Fertigware incl. NP	kg/t	33,24	35,12	35,05	33,71	34,75	3,1%
durch Stromerzeugung Biogasanlage+PV (Eigenverbrauch)	kg	61.273	57.006	59.716	54.436	58.591	4.155
durch Stromerzeugung Biogasanlage+PV (Eigenverbrauch) je t Verarbeitung	kg/t	0,23	0,22	0,22	0,18	0,18	1,1%
durch Stromerzeugung Biogasanlage+PV (Eigenverbrauch) je t Fertigware ohne NP	kg/t	1,09	1,02	1,01	0,86	0,98	13,5%
durch Stromerzeugung Biogasanlage+PV (Eigenverbrauch) je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,39	0,39	0,40	0,34	0,38	11,0%
Reduzierung durch Stromeinspeisung/Abgabe	kg	- 392.432	- 423.955	- 318.808	- 233.695	- 242.095	8.400
durch Reduzierung Stromeinspeisung/Abgabe je t Verarbeitung	kg/t	- 1,49	- 1,61	- 1,17	- 0,78	- 0,76	-2,6%
durch Reduzierung Stromeinspeisung/Abgabe je t Fertigware ohne NP	kg/t	- 6,98	- 7,57	- 5,37	- 3,69	- 4,03	9,2%
durch Reduzierung Stromeinspeisung/Abgabe je t Fertigware incl. NP	kg/t	- 2,50	- 2,87	- 2,12	- 1,47	- 1,57	6,9%

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Verarbeitete Milchmenge	t	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	19.169
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	- 3.268
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	- 4.882
CO2-Bilanz Emissionen Scope 1 (Fortsetzung)							
durch Kältemittel [R134a, R407C]	kg	-	7.962	1.690	5.070	-	- 5.070
durch Kältemittel je t Verarbeitung	kg/t	-	0,03	0,01	0,02	-	-100%
durch Kältemittel je t Fertigware ohne NP	kg/t	-	0,14	0,03	0,08	-	-100%
durch Kältemittel je t Fertigware incl. NP	kg/t	-	0,05	0,01	0,03	-	-100%
durch Firmenfahrzeuge [Anteil SOG]	kg	238.002	162.521	204.401	239.164	263.104	23.940
durch Firmenfahrzeuge [Anteil SOG] je t Verarbeitung	kg/t	0,90	0,62	0,75	0,80	0,83	3,4%
durch Firmenfahrzeuge [Anteil SOG] je t Fertigware ohne NP	kg/t		2,90	3,45	3,78	4,38	16,0%
durch Firmenfahrzeuge [Anteil SOG] je t Fertigware incl. NP	kg/t	1,52	1,10	1,36	1,51	1,71	13,5%
CO2-Bilanz Emissionen Scope 2							
durch elektrische Energie [Zukauf VKW]	kg	136.619	123.987	136.285	168.469	171.713	3.244
durch elektrische Energie [Zukauf VKW] je t Verarbeitung	kg/t	0,52	0,47	0,50	0,56	0,54	-4,2%
durch elektrische Energie [Zukauf VKW] je t Fertigware ohne NP	kg/t	2,43	2,21	2,30	2,66	2,86	7,5%
durch elektrische Energie [Zukauf VKW] je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,87	0,84	0,91	1,06	1,12	5,2%
CO2-Bilanz Emissionen Scope 3							
Vorgelagerter Transport [Milcherfassung]	kg	1.713.336	1.719.091	1.764.848	3.638.096	3.711.559	73.463
durch Vorgelagerter Transport [Milcherfassung] je t Verarbeitung	kg/t	6,50	6,55	6,47	12,16	11,66	-4,1%
durch Vorgelagerter Transport [Milcherfassung] je t Fertigware ohne NP	kg/t	30,45	30,69	29,75	57,48	61,83	7,6%
durch Vorgelagerter Transport [Milcherfassung] je t Fertigware incl. NP	kg/t	10,92	11,65	11,72	22,91	24,11	5,3%
Nachgelagerter Transport [Shuttletransport]	kg	434.077	444.463	477.248	508.916	459.939	- 48.977
durch Nachgelagerter Transport [Shuttletransport] je t Verarbeitung	kg/t	1,65	1,69	1,75	1,70	1,45	-15,1%
durch Nachgelagerter Transport [Shuttletransport] je t Fertigware ohne NP	kg/t	7,72	7,93	8,04	8,04	7,66	-4,7%
durch Nachgelagerter Transport [Shuttletransport] je t Fertigware incl. NP	kg/t	2,77	3,01	3,17	3,20	2,99	-6,8%
durch Mitarbeiterverkehr	kg	1.114.797	1.143.070	1.195.579	1.268.283	827.648	- 440.635
durch Mitarbeiterverkehr je t Verarbeitung	kg/t	4,23	4,35	4,39	4,24	2,60	-38,7%
durch Mitarbeiterverkehr je t Fertigware ohne NP	kg/t	19,82	20,41	20,15	20,04	13,79	-31,2%
durch Mitarbeiterverkehr je t Fertigware incl. NP	kg/t	7,11	7,75	7,94	7,99	5,38	-32,7%
durch Frischwasser	kg	108.485	138.316	154.830	178.293	184.098	5.805
durch Frischwasser je t Verarbeitung	kg/t	0,41	0,53	0,57	0,60	0,58	-3,0%
durch Frischwasser je t Fertigware ohne NP	kg/t	1,93	2,47	2,61	2,82	3,07	8,9%
durch Frischwasser je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,69	0,94	1,03	1,12	1,20	6,5%
durch Abwasser [geamt]	kg	211.247	209.414	244.040	279.063	296.135	17.072
durch Abwasser [geamt] je t Verarbeitung	kg/t	0,80	0,80	0,90	0,93	0,93	-0,3%
durch Abwasser [geamt] je t Fertigware ohne NP	kg/t	3,75	3,74	4,11	4,41	4,93	11,9%
durch Abwasser [geamt] je t Fertigware incl. NP	kg/t	1,35	1,42	1,62	1,76	1,92	9,5%

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Verarbeitete Milchmenge	t	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	19.169
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	- 3.268
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	- 4.882
CO2-Bilanz Emissionen Scope 3 (Fortsetzung)							
durch Stickstoff	kg	4.071	3.840	4.003	4.759	4.205	- 554
durch Stickstoff je t Verarbeitung	kg/t	0,02	0,01	0,01	0,02	0,01	-17,0%
durch Stickstoff je t Fertigware ohne NP	kg/t	0,07	0,07	0,07	0,08	0,07	-6,8%
durch Stickstoff je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	-8,8%
durch Klärschlamm	kg	47.560	48.640	61.160	72.800	77.400	4.600
durch Klärschlamm je t Verarbeitung	kg/t	0,18	0,19	0,22	0,24	0,24	-0,1%
durch Klärschlamm je t Fertigware ohne NP	kg/t	0,85	0,87	1,03	1,15	1,29	12,1%
durch Klärschlamm je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,30	0,33	0,41	0,46	0,50	9,7%
durch Abfälle [gesamt]	kg	504.425	495.725	626.226	564.030	684.893	120.863
durch Abfälle [gesamt] je t Verarbeitung	kg/t	1,91	1,89	2,30	1,89	2,15	14,1%
durch Abfälle [gesamt] je t Fertigware ohne NP	kg/t	8,97	8,85	10,55	8,91	11,41	28,0%
durch Abfälle [gesamt] je t Fertigware incl. NP	kg/t	3,22	3,36	4,16	3,55	4,45	25,3%
Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Verarbeitete Milchmenge	t	263.537	262.511	272.595	299.081	318.250	19.169
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	- 3.268
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	- 4.882
CO2-Emissionen Scope 1	kg	12.950.194	13.046.859	13.506.662	14.620.663	14.754.467	133.804
CO2-Bilanz Emissionen je t Verarbeitung	kg/t	● 49,14	● 49,70	● 49,55	● 48,89	● 46,36	-5,2%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	● 230,19	● 232,91	● 227,65	● 231,00	● 245,81	6,4%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	● 82,56	● 88,42	● 89,69	● 92,06	● 95,85	4,1%
CO2-Emissionen Scope 2	kg	136.619	123.987	136.285	168.469	171.713	3.244
CO2-Bilanz Emissionen je t Verarbeitung	kg/t	● 0,52	● 0,47	● 0,50	● 0,56	● 0,54	-4,2%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	● 2,43	● 2,21	● 2,30	● 2,66	● 2,86	7,5%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	● 0,87	● 0,84	● 0,91	● 1,06	● 1,12	5,2%
CO2-Emissionen Scope 3	kg	4.137.997	4.202.558	4.527.934	6.514.240	6.245.877	- 268.363
CO2-Bilanz Emissionen je t Verarbeitung	kg/t	● 15,70	● 16,01	● 16,61	● 21,78	● 19,63	-9,9%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	● 73,55	● 75,02	● 76,32	● 102,92	● 104,06	1,1%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	● 26,38	● 28,48	● 30,07	● 41,02	● 40,57	-1,1%
CO2-Emissionen gesamt	kg	17.224.811	17.373.404	18.170.880	21.303.372	21.172.057	- 131.315
CO2-Bilanz Emissionen je t Verarbeitung	kg/t	● 65,36	● 66,18	● 66,66	● 71,23	● 66,53	-6,6%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	● 306,17	● 310,15	● 306,26	● 336,59	● 352,73	4,8%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	● 109,81	● 117,74	● 120,66	● 134,14	● 137,54	2,5%

3.4 CO₂-Bilanz Hochland Deutschland GmbH

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Produzierte Fertigware	t	116.738	124.942	127.907	129.478	125.167	- 4.311
CO ₂ -Emissionen Scope 1	kg	4.462.910	4.596.053	4.751.329	5.120.935	4.930.170	- 190.765
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	38,23	36,79	37,15	39,55	39,39	-0,4%
CO ₂ -Emissionen Scope 2	kg	750.329	488.612	490.669	489.696	513.864	24.168
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	6,43	3,91	3,84	3,78	4,11	8,5%
CO ₂ -Emissionen Scope 3	kg	9.460.388	9.881.085	9.762.142	9.644.120	8.478.702	- 1.165.418
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	81,04	79,09	76,32	74,48	67,74	-9,1%
CO ₂ -Emissionen gesamt	kg	14.673.627	14.965.750	15.004.140	15.254.751	13.922.736	- 1.332.015
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	125,70	119,78	117,31	117,82	111,23	-5,6%
Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	56.259	56.016	59.332	63.292	60.024	- 3.268
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	156.864	147.552	150.590	158.820	153.938	- 4.882
CO ₂ -Emissionen Scope 1	kg	12.950.194	13.046.859	13.506.663	14.620.663	14.754.467	133.804
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	230,19	232,91	227,65	231,00	245,81	6,4%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	82,56	88,42	89,69	92,06	95,85	4,1%
CO ₂ -Emissionen Scope 2	kg	136.619	123.987	136.285	168.469	171.713	3.244
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	2,43	2,21	2,30	2,66	2,86	7,5%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	0,87	0,84	0,91	1,06	1,12	5,7%
CO ₂ -Emissionen Scope 3	kg	4.137.997	4.202.558	4.527.934	6.514.241	6.245.877	- 268.364
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	73,58	75,04	76,31	102,95	102,92	0,0%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	26,39	28,49	30,07	41,03	40,13	-2,2%
CO ₂ -Emissionen gesamt	kg	17.224.810	17.373.404	17.227.815	21.303.373	21.172.057	- 131.316
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	306,22	310,19	306,28	336,63	351,59	4,4%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	109,83	117,76	120,67	134,15	137,09	2,2%
Hochland Deutschland GmbH	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Produzierte Fertigware ohne Nebenprodukte	t	172.997	180.958	187.239	192.770	185.191	- 7.579
Produzierte Fertigware incl. Nebenprodukte	t	273.602	272.494	278.497	288.298	279.105	- 9.193
CO ₂ -Emissionen Scope 1	kg	17.413.104	17.642.912	18.257.992	19.741.598	19.684.637	- 56.961
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	100,66	97,50	97,51	102,41	106,29	3,8%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	63,64	64,75	65,56	68,48	70,53	3,0%
CO ₂ -Emissionen Scope 2	kg	886.948	612.599	626.954	658.165	685.577	27.412
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	5,13	3,39	3,35	3,41	3,70	8,4%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	3,24	2,25	2,25	2,28	2,46	7,6%
CO ₂ -Emissionen Scope 3	kg	13.598.385	14.083.643	14.290.076	16.158.361	14.724.579	-1.433.782
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	78,60	77,83	76,32	83,82	79,51	-5,1%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	49,70	51,68	51,31	56,05	52,76	-5,9%
CO ₂ -Emissionen gesamt	kg	31.898.437	32.339.154	33.175.022	36.558.124	35.094.793	- 1.463.331
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware ohne NP	kg/t	184,39	178,71	177,18	189,65	189,51	-0,1%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware incl. NP	kg/t	116,59	118,68	119,12	126,81	125,74	-0,8%

3.5 Ergänzende Informationen zur CO₂-Bilanz

Hochland Deutschland GmbH	Berechnungs- einheit	2019	2020	2021	2022	2023	Entwicklung 2022 vs. 2023
Anhang mit ergänzenden Informationen zur CO ₂ -Bilanz							
Ø der Mitarbeiter/innen der Hochland Deutschland GmbH	MA	1.665	1.725	1.811	1.879	1.913	34
Ø der Mitarbeiter/innen Werk Heimenkirch	MA	1.113	1.159	1.219	1.251	1.278	27
Ø der Mitarbeiter/innen Werk Schongau	MA	552	566	592	628	635	7
Rohwarenanlieferung Heimenkirch	t	96.991	104.518	104.794	103.252	97.853	- 5.399
Milcherfassung (Rohmilchanlieferung) Schongau	t	236.257	229.555	229.762	294.392	318.250	23.858
Anzahl der Sammelfahrzeuge	LKW	11	11	13	29	29	0,0%
Erfassungsleistung [Ø] je Fahrzeug	kg	21.478	20.869	17.674	10.151	11.024	8,6%
zurückgelegte Wegstrecke je t	km	4,90	5,06	5,19	8,35	7,88	-5,6%
Shuttlefahrzeuge Heimenkirch - Buxheim (einfach 56 km)	LKW	6.702	7.372	7.463	7.561	7.364	- 197
Shuttlefahrzeuge Schongau - Buxheim (einfach 86 km)	LKW	4.263	4.365	4.687	4.998	4.517	- 481

Der betriebliche Berufsverkehr war und bleibt einer der relevanten Energieverbraucher im Unternehmen und ist Bestandteil der EG-Verordnung zum Umwelt-Audit. Im Rahmen der Öko-Bilanz ist er als Hauptverursacher der unternehmensbedingten Luftschadstoffe zu sehen. Die Rohwaren für den Standort Heimenkirch stammen aus regionaler und überregionaler Produktion.

Durch die geographisch ungünstige Lage der Hochland Deutschland GmbH, im Südwesten von Bayern, bekommt der betriebliche Zu- und Auslieferverkehr einen entsprechend hohen Stellenwert bei der Betrachtung der Scope 3 Emissionen durch die Standorte. Die, mit unter schwierigen Witterungsverhältnissen und das nicht zu unterschätzende Höhenprofil der Standorte machen es oft schwer, gezielt CO₂-Einsparungen umzusetzen.

Der größte Teil der Kommissionierung erfolgt im Frische-Logistik-Zentrum Buxheim, mit direkter Anbindung zur Autobahn (A7/A96). Die Fertigwaren aus den Werken Schongau und Heimenkirch werden mittels Shuttle-Service direkt in das Zentrallager geliefert.

Durch den Neubau des Hochregallagers in Schongau können nun nicht unerhebliche CO₂-Emissionen „von der Straße genommen“ werden. Durch die neu geschaffene Möglichkeit der Direktverladung der Fertigware u.a. nach Osteuropa wird der Weg nach Buxheim und ein Be- und Entladevorgang eingespart. Der damit verbundene Mehrbedarf an Energie zur Kühlung geht jedoch zu Lasten der Scope 3 Emissionen des Standortes Schongau. In der Summe sind das neue Hochregallager und das neu implementierte Lagerkonzept als positiv zu werten und ein weiterer Schritt zur weiteren CO₂ Reduktion.

Das Thema Direktverladung gewinnt auch am Standort Heimenkirch mehr und mehr an Bedeutung. Transport sowie Be- und Entladetätigkeiten werden durch überarbeitete Abläufe eingespart. Der neue Logistikbereich hat Ende 2023 seinen Betrieb aufgenommen und wird seine Fähigkeiten in den kommenden Jahren unter Beweis stellen. Eine deutliche Entlastung für den Standort bringt schon die Ent- und Beladung an der gleichen Verladerampe.

Ein großes Augenmerk wird nach wie vor auf die Vermeidung von Leerkilometern gelegt. Es wird nach Möglichkeit immer darauf geachtet, dass eine Anlieferungs- mit einer Shuttletour kombiniert werden kann.

Der, von allen Beschäftigten der Hochland Deutschland GmbH zurückgelegte Weg von und zur Arbeit beträgt in der Summe knapp 9 Mio. Kilometer p. a. Davon werden knapp 610.000 km mit reiner Muskelkraft (zu Fuß oder mit dem Fahrrad) bewältigt.

Im Durchschnitt werden pro Kilometer ca. 233 g CO₂ (Scope 1 und 3) produziert. Dies bedeutet, dass jede/r Mitarbeiter/in pro Jahr auf seinem Weg von und zu seinem Arbeitsplatz durchschnittlich ca. 1.043 kg CO₂ freisetzt. Das Umfrageergebnis ist repräsentativ und auf die volle Mitarbeiterzahl der Standorte Heimenkirch und Schongau hochgerechnet.

Durch die Einführung der neu geschaffenen Möglichkeit des Mobilen Arbeiten (Home-Office) haben sich die zurückgelegten Kilometer und die CO₂-Emissionen durch den betrieblichen Mitarbeiterverkehr deutlich reduziert. Von allen Beschäftigten haben in Heimenkirch 44% und in Schongau 23% die Möglichkeit des Mobilen Arbeiten schon einmal in Anspruch genommen. Für einen Teil der Beschäftigten hat sich das (zeitweise) Mobile Arbeiten bereits zu einem festen Bestandteil in der Arbeitswelt etabliert.

In der Summe bedeutet dies eine Einsparung von nicht zurückgelegten motorisierten Kilometern von mehr als 3,25 Mio. km p.a., bzw. 712 t CO₂. Die durchschnittlichen CO₂-Emissionen aller Beschäftigten an beiden Standorten reduziert sich im Jahr 2023 durch das mobile Arbeiten um 355 kg von 1.398 kg auf 1.043 kg.

Die Sammeltouren für die Milcherfassung im Werk Schongau werden laufend optimiert. Ein Effekt dieser Maßnahmen ist die Reduzierung der zurückgelegten Wegstrecke je Tonne Rohmilcherfassung um 5,6%.

3.6 Erneuerbare Energien

Der Anteil an erneuerbaren Energien am Gesamtenergiebedarf im Heimenkirch und Schongau stellt sich wie folgt dar:

Anteil Erneuerbarer Energie	Heimenkirch	Schongau	gesamt
2018	44,0%	10,5%	22,7%
2019	45,9%	9,1%	21,1%
2020	47,9%	9,2%	22,6%
2021	47,7%	9,3%	22,2%
2022	47,1%	10,4%	22,5%
2023	49,8%	10,6%	23,6%

Im Jahr 2013 wurde in Heimenkirch ein kleines BHKW und die erste PV-Anlage (August 2013) auf dem Dach B06 in Betrieb genommen. Im Herbst 2023 wurde eine 188 kWp Anlage auf dem Dach des neuen Parkhauses installiert. Somit liegt die Gesamtleistung der in Betrieb gegangenen PV-Anlagen bei knapp 300 kWp.

Der Ertrag 2023 betrug:

PV-Anlage → 108.658 kWh Strom

BHKW → 135.039 kWh Strom und 289.787 kWh Wärmeenergie.

Der erzeugte Strom wurde der Eigennutzung zugeführt.

Die Biogasanlage auf dem Gelände der Kläranlage in Schongau läuft problemlos. Die gewonnene Energie wird in Schongau gesondert betrachtet.

Energieerzeugung Biogasanlage	Einheit	2020	2021	2022	2023
Erzeugte Leistung Elektrisch	MWh	712,6	746,5	680,4	697,7
Nahwärme aus Biogas für die Produktion	MWh	1.145,7	1.100,3	1.173,1	1.076,1
Gesamtenergieerzeugung	MWh	1.858,3	1.846,7	1.853,5	1.773,8

Die Hochland Deutschland GmbH hat mit der VKW¹¹ an beiden Standorten den gleichen Stromlieferanten. Seit Mai 2019 wird von der VKW reiner Ökostrom bezogen, der zu 100% aus Wasserkraft und Erneuerbarer Energie hergestellt wird und somit als CO₂ neutral zu sehen ist.

3.7 Energiemanagement

Mittels Datenanalyse und durch einen sparsamen Umgang mit den Energieressourcen bemühen wir uns, dass gleichzeitig sowohl ökologische als auch ökonomische Ziele in besonderem Maße verwirklicht werden. Bei der Hochland Deutschland GmbH werden bereits seit vielen Jahren Energiesparmaßnahmen verwirklicht.

Die wichtigsten Maßnahmen zu Verbrauchsreduzierung sind u.a.:

- » Nutzung der Abwärme der Kälte, Druckluft- und Vakuumerzeugung,
- » Abbau von Verbrauchsspitzen,
- » Blindstromkompensation,
- » Regelmäßige Wartung und Instandhaltung,
- » Der Ausbau erneuerbarer Energien,
- » Umstellung auf LED in allen Bereichen.

Zur Dampferzeugung wird fast ausschließlich Erdgas verwendet. Erdgas ist ein Energieträger, bei dessen Verbrennung geringe Schadstoffwerte entstehen.

Eine Teilumstellung der Dampferzeugung auf leichtes Heizöl musste vorgenommen werden, da die Versorgung mit Erdgas auf Grund der bekannten geopolitischen Konflikte u.U. nicht mehr gewährleistet bzw. gefährdet war. Dieser Schritt musste von langer Hand vorbereitet werden, um die Energieversorgung der Werke zu sichern und um den laufenden Betrieb aufrechterhalten zu können.

Bereits bei der Energieleistungsbewertung werden konkrete Energieeffizienzmaßnahmen inkl. wirtschaftlicher Bewertung entwickelt und implementiert. Im Rahmen der energetischen Bewertung werden u.a.:

- » die Verbräuche aller eingesetzten Energieträger erfasst und je Zeiteinheit ausgewertet,
- » die Energieträger mittels Messeinrichtungen den einzelnen Bereichen zugeordnet,
- » Parameter mit erheblichem Einfluss auf den Energieeinsatz ermittelt,
- » Ermittlung und Erfassung von Anlagen und Prozessen mit wesentlichem Energiebedarf,
- » Prognosen für zukünftige Energieverbräuche und Energieträger erstellt.

¹¹ Vorarlberger Kraftwerke AG

3.8 Bewertung, Monitoring und Überwachung

Die  A.U.G.En-Managementbeauftragten und die Mitglieder der Fachausschüsse verfolgen über die Fachpresse, Fachmessen, Verbandsinformationen und Gesetzesinitiativen die Entwicklung und Umsetzung von wissenschaftlichen Erkenntnissen, soweit diese für den Standort relevant sind. Wir gehen davon aus, dass bei Einhaltung der rechtlichen Rahmenbedingungen und den daraus resultierenden Grenzwerten, technischen Maßnahmen etc. keine erheblichen negativen Umweltauswirkungen von den Standorten ausgehen. Wir sind jedoch bemüht, intern eine ständige Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes zu erreichen. Des Weiteren wird unter Berücksichtigung der wirtschaftlichen Gegebenheiten jeweils die beste verfügbare Technik aus Umweltgesichtspunkten eingesetzt und somit eine kontinuierliche Verringerung der existierenden Umweltbeeinträchtigungen erreicht.

Zur unmittelbaren systematischen Erfassung, Beobachtung und Überwachung der Vorgänge oder Prozesse kommen verschiedene technischer Hilfsmittel (MDE- und/oder EDV-gestützte Systeme) zum Einsatz. Dabei ist die wiederholte regelmäßige Überwachung ein zentrales Element, um anhand von Ergebnisvergleichen Schlussfolgerungen ziehen zu können.

Entscheidend ist die Sicherstellung der Genauigkeit der Instrumente und Anlagen. Über das automatische Wartungssystem (SAP) werden betriebsstundenabhängige oder über definierte Zeitintervalle Wartungsaufträge generiert, die vom zuständigen Fachpersonal (siehe Organigramm) mit Termin erledigt werden. Damit wird eine optimale Funktionsweise gewährleistet. Zudem werden Zähler, Zählerstände etc. explizit überwacht und verglichen. Dadurch wird sichergestellt, dass alle Werte auf nachvollziehbare Weise (abgelesen, errechnet oder gemessen) zustande kommen.

4 Die Menschen bei Hochland

Hochland ist ein Familienunternehmen, das sich seit seinem Bestehen im Besitz der Gründerfamilien befindet. Auf dieser langjährigen Familientradition beruht die besondere Unternehmenskultur bei Hochland. Sie ist geprägt von hoher Verantwortung für das Unternehmen und einem besonderen Zusammengehörigkeitsgefühl der „Hochländer“. Dieser Zusammenhalt ist überall im Unternehmen spürbar, nicht nur für die Mitarbeiter selbst.

Diese Unternehmenskultur drückt sich im folgenden Leitsatz aus unseren Unternehmens-Leitlinien aus: „Die Arbeit bei Hochland ist ein Teil unseres Lebens, den wir so erfüllend und befriedigend wie möglich gestalten wollen“. Es ist unser Bestreben, den Gleichgewichtszustand der Work-Life-Balance für die Beschäftigten zu erreichen und aufrechtzuerhalten.

Zum 95. Geburtstag (2022) gab es wieder ein großes Fest. Die Belegschaft aus Heimenkirch mit ihren Partnern und unseren Rentnern feierte in der Inselhalle Lindau eine große Party. Die Schongauer Kolleginnen und Kollegen verbrachten mit ihren Angehörigen einen spannenden Tag

4.1 Arbeitssicherheitsmanagement



Im Arbeitssicherheitsmanagement hat sich die Hochland Deutschland GmbH zum Ziel gesetzt, alle möglichen arbeitsschutztechnische Aspekte zu berücksichtigen und somit die Arbeitssicherheit im Unternehmen zu gewährleisten. Um dies auch im gesamten Unternehmen sichtbar zu machen und darauf hinzuweisen, wurde das Logo „SAFETY FIRST“ entworfen und eingeführt. Auf allen arbeitsschutzrelevanten Dokumenten ist dieses neue Logo zu finden, mit dem Ziel, die Arbeitssicherheit, die Gesundheit und Unversehrtheit aller Beschäftigten weiter zu fördern und zu schützen.

Aus diesem Grundgedanken heraus wurde als erster Schritt die Zertifizierung nach den Richtlinien von OHSAS¹² 18001 durchgeführt, die im Jahr 2019 durch die DIN EN ISO 45001:2018 ersetzt wurde.

Alle Maschinen, Anlagen und Geräte, die sich im Betrieb befinden, entsprechen der Maschinenrichtlinie, besitzen die notwendigen Risikobeurteilungen durch den Hersteller und erfüllen die CE-Konformität. Sie werden von den zuständigen Personen regelmäßig nach den gültigen Vorschriften und Normen überprüft.

Für alle Arbeitsplätze und Tätigkeiten sind arbeitsschutzbezogene Maßnahmen beschrieben, Sicherheitsdatenblätter sowie Betriebsanweisungen sind hinterlegt. Diese werden regelmäßig auf Gültigkeit überprüft. Durch Gefährdungsbeurteilungen werden in den einzelnen Bereichen kontinuierlich Gefahren und Risiken ermittelt und versucht, diese so weit wie möglich zu minimieren bzw. auszuschließen.

Auf Basis der Gefährdungsbeurteilungen werden präventive Arbeitsschutzmaßnahmen abgeleitet. Verantwortlich für die Erhebung und Bewertung der Sicherheitsaspekte sind die Vorgesetzten für ihren Bereich. Fachlich unterstützt werden sie dabei von den Sicherheitsbeauftragten, den Sicherheitsfachkräften und den Betriebsärzten am Standort. Die Gefährdungsbeurteilungen werden bei wesentlichen Änderungen angepasst und regelmäßig auf Aktualität geprüft.

Mit der Einführung der HSE- und CSR-Software Quentic erfolgt nun u.a. die Durchführung und die Dokumentation von Gefährdungsbeurteilungen und Betriebsanweisungen in diesem System. Durch den integrativen Ansatz von Quentic sind hier auch das zentrale Management von Schutzmaßnahmen, Qualifizierungen, Gefahrstoffen, Rechtsvorschriften u.v.m. möglich.



¹² Occupational Health and Safety Assessment Series

Aufgrund der Vorteile dieser Software-Lösung wie transparenter Abbildung und flexibler Verknüpfung komplexer Strukturen der Aufbau- und Ablauforganisation sowie einfacher zentraler und rechts-sicherer Steuerung der HSE-Prozesse ist auch die sukzessive Integration der anderen Bereiche des A.U.G.En-Managements in Quentic in der Umsetzung.

Als weitere Maßnahme zur Erhöhung der Arbeitssicherheit und zur Stärkung des Bewusstseins bei allen arbeitssicherheitsrelevanten Handlungen sowie zur Schärfung der Sinne wurde an beiden



Standorten der „EVprocess®A“ eingeführt. Dieser Prozess zielt auf eine nachhaltige Einstellungs- und Verhaltensänderung in der Arbeitssicherheit ab und bietet mit seinem partizipativen und wertschätzenden Ansatz effektive Möglichkeiten zur Weiterentwicklung der Sicherheitskultur.

Der Risiko-Lerngang® ist das Praxis-Instrument im EVA-Prozess, welcher immer wieder für Impulse und aktiven, lernenden Austausch zum Thema Sicherheit sorgt. Die Umsetzung des EVprocess®A wird als klare Führungsaufgabe verstanden und stärkt im täglichen Miteinander die „Verantwortungsgemeinschaft Sicherheit“ bei Hochland.

4.1.1 Audits

In regelmäßigen Zeitabständen werden von einem internen Auditorenteam umfassende Werks- und TPM-Audits in allen Bereichen des Unternehmens durchgeführt. Dieses Team setzt sich aus Personen unterschiedlicher Tätigkeitsfelder zusammen, welche einen ausreichenden Überblick über den Unternehmensbereich haben, der beurteilt werden soll. Die Auditierung erfolgt anhand eines auf den Bereich abgestimmten Fragebogens, wobei die Arbeitssicherheit in allen Bereichen einen bedeutenden Stellenwert einnimmt.

4.1.2 Fremdfirmenmanagement

Externe werden im Rahmen des Fremdfirmenmanagement entsprechend unterwiesen.

- » Standardmäßige Unterweisung → Werksfilm Arbeitssicherheit.
- » Spezielle Unterweisung → Präsenzunterweisung persönlich für spezielle Tätigkeiten.

Für die Betreuung, Koordination und Kontrolle von Arbeiten, die von Fremdfirmen durchgeführt werden, ist der interne Koordinator zuständig.

4.1.3 Lärmschutz

Die Immissionswerte für Lärm im Innenbereich werden von den beauftragten Personen überwacht und kontrolliert. Die Messergebnisse sind im Lärm-Kataster dokumentiert. Bei Bedarf erfolgt eine Kontrolle der Lärmbelastungen auf dem gesamten Werksgelände mit Dokumentation.

- » Schalldämpfer und Maßnahmen zur Schalldämmung wo notwendig und möglich einbauen.
- » Die Nachbarschaft wird über geplante Aktivitäten bereits im Vorfeld informiert.

Die Lärmbelastungen in den einzelnen Produktionsbereichen werden laufend kontrolliert. Hier werden alle erforderlichen Maßnahmen ergriffen, um Schädigungen von den Beschäftigten fernzuhalten, wie z.B.:

- » Kontrolle der Lärmbelastungen in den einzelnen Bereichen mit Dokumentation,
- » Installation von Lärmabsorbern/Baffeln wo notwendig und möglich,
- » Wenn notwendig Ausweisung von Lärmschutzbereichen, mit den notwendigen Verhaltensregeln,
- » Kostenlose Bereitstellung von angepasstem Gehörschutz für alle Beschäftigten in den entsprechenden Bereichen,
- » Laufende arbeitsmedizinische Vorsorge durch Betriebsarzt bzw. Gesundheitsmanagement,
- » Wo möglich Zusammenarbeit mit Maschinenherstellern → Lärmarmes Design,
- » Regelmäßiger Informationsaustausch mit der zuständigen Berufsgenossenschaft. Bei Bedarf Vor-Ort-Beratung, incl. Schallpegel- und Holographie-Messung.



Lärmschutzbaffeln in der Produktion

4.1.4 Der sichere Arbeitsplatz

Die Umsetzung der Unternehmensphilosophie- und politik kann nur durch motivierte und für die Belange des Arbeitsschutzes geschulte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erfolgen. Damit jeder Beschäftigte in der Lage ist, seinen Beitrag zur Verbesserung der Arbeitssicherheit zu leisten, muss er sich der möglichen Gefährdungen und Risiken seiner Tätigkeiten bewusst sein. Dazu gehört zuallererst der sachgemäße sowie sichere und gesunde Umgang mit den entsprechenden Anlagen und Gerätschaften im Unternehmen.

Neue Mitarbeiter/innen werden fachspezifisch u.a. durch e-learning Schulungsprogramme und durch die Schicht- und Abteilungsleiter bzw. Fachgebietsleiter in Präsenz eingewiesen und geschult.

Sich wiederholende (u.a. jährlich) Schulungen werden regelmäßig durch befähigte Personen bzw. Schulungsprogramme im Intranet (e-learning) sowie als Präsenzs Schulung durchgeführt. Unterstützt durch einen Workflow per Mail stellen die Vorgesetzten sicher, dass ihre Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an den geplanten Schulungsmaßnahmen teilnehmen und dafür freigestellt werden. Die Nachweise über interne Schulungen werden von den Vorgesetzten in den jeweiligen Schulungsprogrammen dokumentiert.

Jede/r Mitarbeiter/in ist dazu verpflichtet, die zur Verfügung gestellte persönliche Schutzausrüstung (PSA) ordnungsgemäß zu benutzen und zu pflegen.

Die Hochland Deutschland GmbH stellt jedem/er Mitarbeiter/in einen für seine Bedürfnisse geeigneten Gehörschutz zur Verfügung, wenn der Tageslärmmexpositionspegel am jeweiligen Arbeitsplatz über 80 dB liegt. Hierzu werden bei Bedarf Schallmessungen in den verschiedenen Bereichen in der Produktion durchgeführt. Die Ergebnisse werden dokumentiert.

Zudem werden in ausgewiesenen Bereichen bei Bedarf Schutzbrillen mit der persönlichen Sehstärke zur Verfügung gestellt.

Jedem/er Mitarbeiter/in im Bereich Produktion und Technik werden geeignete Sicherheitsschuhe kostenlos zur Verfügung gestellt. Diese sind verpflichtend zu tragen.

4.1.5 Erste Hilfe

Durch eine große Anzahl an ausgebildeten Ersthelfern/innen und Betriebssanitätern, die über das gesamte Unternehmen verteilt beschäftigt sind, ist eine Erstversorgung im Bedarfsfall gewährleistet.

Die Mitarbeiter/innen, die sich hier zur Verfügung stellen, werden laufend geschult. Für eine Erste Hilfe stehen die notwendigen Materialien und Geräte zur Verfügung. Die Verbandskästen werden von den Paten regelmäßig auf Vollständigkeit überprüft.

Zudem stehen für den Ernstfall acht halbautomatische Defibrillatoren zur Verfügung. (fünf in Heimenkirch und drei in Schongau) Diese können die Wahrscheinlichkeit, ein plötzliches Herzkammerflimmern (mit Abstand häufigste Ursache des so genannten Sekudentodes) zu überleben, nachweislich beträchtlich erhöhen. Glücklicherweise fand bisher kein Noteinsatz statt.



4.1.6 Arbeitssicherheitskennzahlen LTA¹³- und AS¹⁴-Rate

Jedes Unfallereignis ist sofort und umfassend zu dokumentieren. Sollte es sich bei der Ursache um einen Mangel handeln, der eine Verbesserung der Sicherheitseinrichtungen erfordert, wird dieser sofort behoben. Sollte es sich um menschliches Fehlverhalten handeln, wird umgehend eine Schulung der betreffenden Mitarbeiter durchgeführt. Der Ursache von Beinahe-Unfällen wird unmittelbar auf den Grund gegangen. Alle Ereignisse werden verbindlich in Quentic erfasst und dokumentiert.

Zur Visualisierung von Unfallzahlen wurde 2008 gruppenweit die einheitliche Kennzahl LTA-Rate eingeführt und in das Kennzahlensystem aufgenommen. Die LTA-Rate als Kennzahl beschreibt die Anzahl der Betriebsunfälle je 1.000.000 geleisteter Arbeitsstunden ab einem Tag Arbeitsausfall. $[(\sum \text{LTA-Unfälle} / \sum \text{gearbeitete Stunden}) \times 1.000.000]$. Seit 2010 wird einheitlich in der gesamten Hochland-Gruppe nur noch die LTA-Rate ausgewiesen.

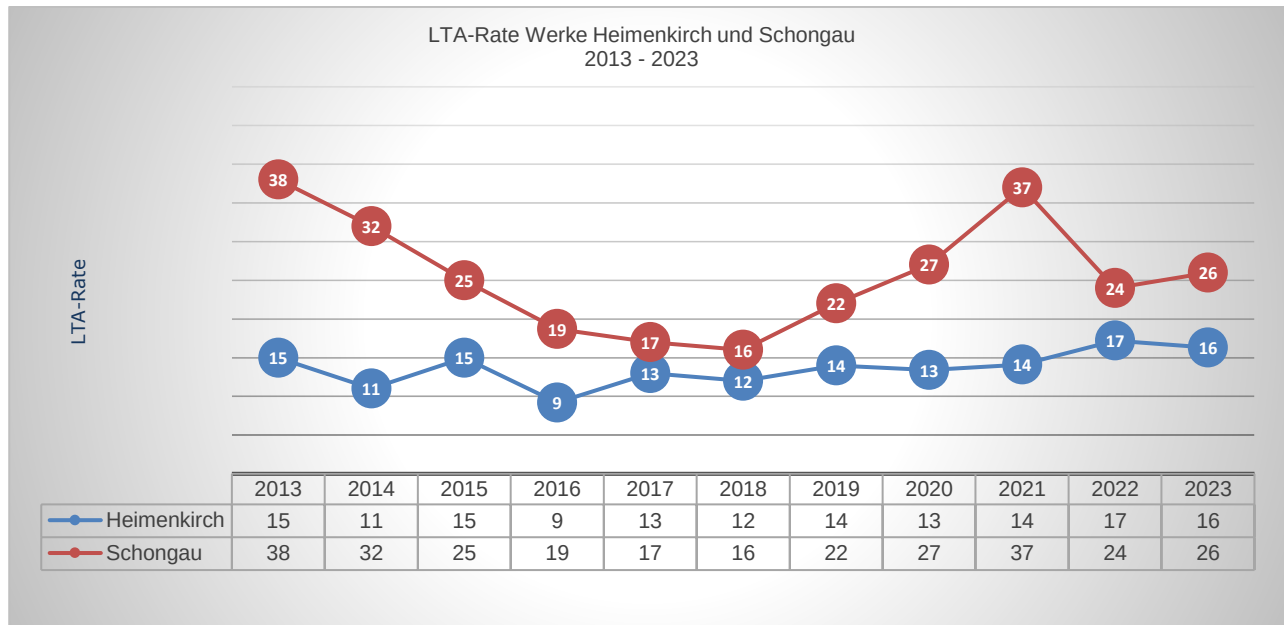
Die, im Jahr 2022 verbindliche eingeführte AS-Rate gibt Auskunft über die Summe der durchschnittlichen Ausfalltage als Folge eines LTA-Unfalles. Eine qualitative und quantitative Aussage und Bewertung des Unfallgeschehens sind nur in Kombination mit beiden Werten möglich.

¹³ Lost time accident rate

¹⁴ Accident severity rate

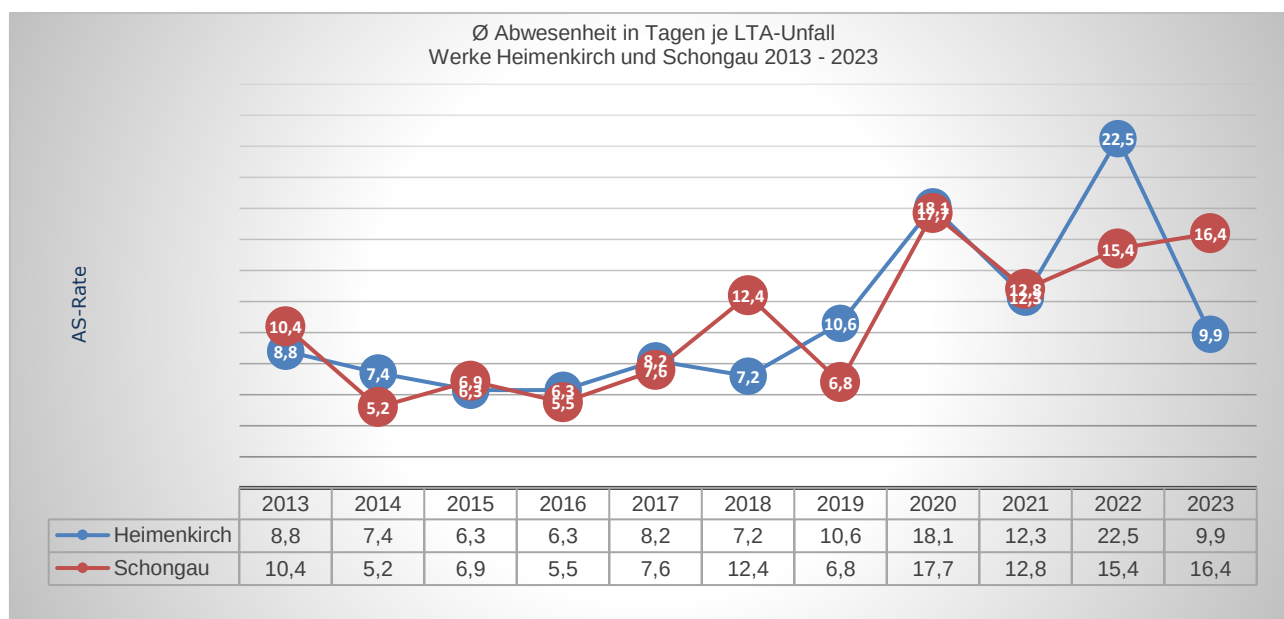
Im Werk in Heimenkirch ereigneten sich 2023 insgesamt 27 Unfälle mit einer Arbeitsunfähigkeit größer 1 Tag. Daraus resultierte eine LTA-Rate von 16 was eine leichte Verbesserung gegenüber dem Vorjahr (LTA-Rate 16 bei 28 Unfällen) bedeutet.

Das Werk Schongau schloss das Jahr 2023 mit einer LTA-Rate von 26 ab. Dies ist auf 23 Unfälle mit einer Arbeitsunfähigkeit größer 1 Tag zurückzuführen. Dies bedeutet eine leichte Verschlechterung zum Vorjahr (LTA-Rate 24 bei 21 Unfällen).



Die LTA-Unfälle hatten im Werk Heimenkirch 266 Ausfalltage zur Folge. Somit sind im Durchschnitt im Jahr 2023 9,9 Ausfalltage je Unfall (Unfallschwere) angefallen. Dies bedeutet eine deutliche Verbesserung der Unfallschwere gegenüber 2022 (Ø 22,5 Ausfalltage je Unfall).

Die Unfälle hatten im Werk Schongau 377 Ausfalltage zur Folge. Somit sind im Durchschnitt 16,4 Ausfalltage je Unfall angefallen. Dies bedeutet ebenfalls eine leichte Verschlechterung zu 2022 (Ø 15,4 Krankheitstage je Unfall).



Durch die einheitliche Darstellung innerhalb der Hochland-Gruppe ergeben sich einige Vorteile. Neben einer direkten Vergleichbarkeit ist auch ein Vergleich mit anderen Betrieben und Branchen auch international möglich.

Die LTA-Rate ist als modernes Hilfsmittel zur Verbesserung der Arbeitssicherheit zu sehen. Durch professionellere Bearbeitung der Betriebsunfälle, verbunden mit der Festlegung der Maßnahmen, bekommen die Mitarbeiter und Führungskräfte einen verstärkten Einblick in die Thematik.

4.1.7 Gefährdungsbeurteilung

Die Gefährdungsbeurteilung ist die Dokumentation der Ermittlung möglicher Gefährdungen am Arbeitsplatz oder bei einer Tätigkeit und die Festlegung von geeigneten Maßnahmen, um Risiken auf ein Minimum zu reduzieren und so arbeitsbedingte Unfälle oder Erkrankungen möglichst zu verhindern.

Das Ziel von Gefährdungsbeurteilungen ist es, möglichst frühzeitig potenzielle Gesundheitsgefährdungen bei der Arbeit zu erkennen und durch geeignete Schutzmaßnahmen zu vermeiden oder zu verringern.

Durch die Aufnahme der Maßnahmen in die Gefährdungsbeurteilung können andere Abteilungen oder Bereiche mit gleichen Gefahren von diesen Maßnahmen profitieren. Durch die Unterteilung in Unfallarten werden Defizite schneller sichtbar und können dadurch schneller behoben werden.

Die Ermittlung und Beurteilung von Gefährdungen und Belastungen im eigenen Verantwortungsbereich (Arbeitsbereich, Arbeitsplatz, Tätigkeit, Personengruppe usw.) ist Aufgabe der Führungskräfte. Dafür tragen sie die Verantwortung für die Beschäftigten.

Fachlich unterstützt werden sie dabei von der Fachkraft für Arbeitssicherheit. Die Gefährdungsbeurteilung ist eine wesentliche Grundlage für die Festlegung von Arbeitsschutzmaßnahmen sowie für die Unterweisung der Mitarbeiter/innen in der Abteilung.

4.1.8 Weitere Maßnahmen und Aktivitäten im Bereich der Arbeitssicherheit

Die Analysentiefe von Unfallursachen und des Maßnahmenmanagements wurden und werden – auch Mithilfe von Quentic – deutlich intensiviert und das Prozessmanagement weiter vorangetrieben. Durch die Einführung des digitalen Verbandbuches in Quentic ab 2023 wird eine deutlich bessere Analyse des gesamten Vorfall- und Verletzungsgeschehens ermöglicht und somit die systematische Evaluation zielgerichteter Präventionsmaßnahmen verbessert.

Ein Schwerpunkt der Sicherheitsarbeit lag in den letzten Jahren im weiteren Ausbau der Sicherheitskultur und der Befähigung der Arbeitsschutzorganisation.

Das Arbeiten mit Quentic und damit die weitere Transformation sicherheitsrelevanter Informationen und Prozesse in die HSE-Management-Software Quentic wird weiter forciert. Neben der intensiven Schulung für Quentic-Anwender hat die von den Sifas begleitete Einführung des Unfallmanagements via Quentic begonnen.

Die Kooperation der Arbeitsschutzakteure an den Standorten wurde durch regelmäßige Besprechungen und Begehungen der Sicherheitsfachkraft mit den Betriebsärzten, dem betrieblichen Gesundheitsmanagement sowie Vertretern des Betriebsrates weiter intensiviert. Die ASA-Sitzungen konnten planmäßig abgehalten werden.

Aktivitäten im Bereich Arbeitssicherheit am Standort Heimenkirch in den letzten 3 Jahren

- » zum einen durch die Ausbildung und Etablierung von neuen Sicherheitsbeauftragten und zum anderen durch Führungskräfte-Seminare (Inhouse mit Unterstützung der BGN),
- » „Der Sicherheits-Moment“ als zusätzliches Instrument zur Verbesserung der Sicherheitskultur wurde im Unternehmen eingeführt. → Kommunikationstool, um zu Beginn von Meetings mit allen Beteiligten kurz in das Thema Sicherheits-Kultur einzusteigen,
- » Zur Verbesserung des Gefahrstoffmanagements wird das Gefahrstoffpatenwesen eingeführt,
- » EVA-Prozess (Einstellungs- und Verhaltensänderung im Arbeitsschutz)
 - » Weitere Vertiefung des EVA-Prozesses → Ziel 100 % sichere Handlungen,
 - » Schulung weiterer Führungskräfte und aller Sicherheitsbeauftragter im EVA-Prozess und zur Durchführung von Risikolerngängen,
- » Abteilungsübergreifendes Projekt „Arbeiten mit Absturzgefährdung“ zur Verbesserung der Sicherheit bei gefährlichen Höhenarbeiten in Produktion, Technik, Instandhaltung, Projektabteilung sowie Hochregallager durch Umsetzung aller notwendigen Schutzmaßnahmen gemäß des STOP-Prinzips. Dies schloss auch Intensivtrainings inkl. Rettungsübungen mit den neuen Höhenrettungsgeräten für das Arbeiten mit PSaGA als nachrangiger Schutzmaßnahme mit ein.
- » Quentic:
 - » Abbildung relevanter Arbeitssicherheits-KPIs in Quentic,
 - » Schulungen für Quentic-Anwender,
 - » Einführung des Unfallmanagements in Quentic,
 - » Start des Maßnahmenmanagements via Quentic,
 - » Start des Qualifizierungsmanagements via Quentic,
- » Start der Dokumentation sicherheitsrelevanter Prozesse mit Hilfe der Prozessmanagement-Software BITqms,
- » Durchführung eines Gesundheitstages.

Am Standort Heimenkirch wurden im Jahr 2023 7 Maßnahmen (18/2022, 19/2021, 17/2020, 32/2019) zur ergonomischen Umgestaltung der Arbeitsplätze umgesetzt. In den letzten 10 Jahren, seit der Einführung, wurden 192 Ergonomiemaßnahmen zur Verbesserung und Optimierung von unterschiedlichsten Arbeitsplätzen abgeschlossen. Ergonomie am Arbeitsplatz bleibt auch weiterhin ein wichtiges Ziel!

Im Werk Schongau konnte Aufgrund der Pandemieentwicklung der Jahre 2021/22 der EVA-Process zur Einstellungs- und Verhaltensänderung erst im letzten Jahr in weiteren Abteilungen eingeführt werden. Der Nutzen könnte sehr hoch sein, wenn es gelingt die Philosophie der Lerngänge in den Alltag mitzunehmen.

Seit 2022 sind im Werk Schongau 23 Sicherheitsbeauftragte, über die Abteilungen, Fachbereiche und Schichten verteilt, tätig. In den großen Abteilungen hält die Abteilungsleitung monatliche Sitzungen mit den Sicherheitsbeauftragten ab.

Zusätzlich zu den ASA-Sitzungen trifft sich die Fachkraft für Arbeitssicherheit, monatlich mit den Abteilungsverantwortlichen und bespricht aktuelle Arbeitssicherheitsthemen bzw. startet Schwerpunktaktionen.

Die Arbeitsplätze, bei denen eine oder mehrere Leitmerkmalmethoden anwendbar sind, wurden hinsichtlich Ergonomie bewertet. Neben den strategischen Zielen wurden auch Maßnahmen verfolgt, die in den letzten Jahren umgesetzt werden konnten, bzw. vor der Umsetzung stehen.

Beispiel:

- » Schulung von neuen Sicherheitsbeauftragten in den Abteilungen und Weiterbildung der beauftragten Personen im Bereich Arbeitssicherheit,
- » Weiterbildung und Schulung der Ersthelfer, v.a. im Umgang mit den Defibrillatoren,
- » Aufarbeitung der Betriebsunfälle und Beinaheunfälle mit eigenen Maßnahmenpaketen,
- » Installation von Absturzsicherungen an Kulturen- und Einstelltanks,
- » KPIs Arbeitssicherheit; Reporting via Quentic ermöglichen,
- » Schulung CIP-System Hüttenkäserei,
- » Überarbeitung der vorhandenen Erlaubnisscheine und das Erlaubnisscheinverfahren zur Anwendung bringen,
- » Die Verhaltensänderung des EVA-Process im Alltag anwenden,
- » Erarbeiten einer BV "Eignungsuntersuchungen",
- » Workshops GB Psych. für Führungskräfte durchführen,
- » Workshops GB Psych. Mitarbeiter für 2024 planen.

Zur ergonomischen Verbesserung der Arbeitsplätze wurden im Jahr 2023 am Standort Schongau 17 Maßnahmen erfolgreich umgesetzt. Dies bleibt auch zukünftig ein Ziel mit hoher Priorität.

Neben den Aktivitäten an den Standorten wurde auch der Austausch im Bereich Arbeitssicherheit zwischen den Werken in Heimenkirch und Schongau weiter intensiviert. Die Sicherheitsfachkräfte befinden sich im permanenten Austausch, partizipieren gegenseitig von Best Practice Lösungen der Standorte, nutzen vorhandene Synergien und entwickeln weiter kontinuierlich gemeinsame, standortübergreifende Verbesserungsmöglichkeiten.

Gemeinsame Ziele und Maßnahmen für beide Standorte werden ferner auch durch die regelmäßige Zusammenarbeit mit dem Gesundheitsmanagement definiert und umgesetzt. Bsp.:

- » Gemeinsame Definition relevanter KPIs Arbeitssicherheit in Quentic und Vorbereitung für ein vollständiges Reporting der KPIs via Quentic,
- » Standortübergreifende Regelung zur „Kostenübernahme für orthopädische Einlagen“,
- » Vollständige Umsetzung des neuen Gefahrstoffmanagements: Organisationsform und Prozesse (incl. Verbesserung Ex-Schutz),
- » Prozesslandschaft des Arbeits- und Gesundheitsmanagementsystems verbessern und vervollständigen,
- » Komplettierung Qualifizierungsmanagement via Quentic (100% Quali-Matrix).

4.1.9 Betrieblicher Brandschutz

Im Rahmen der baulichen Veränderungen der Werke Heimenkirch und Schongau ändern sich auch die Anforderungen an den betrieblichen Brandschutz, als Teil der Arbeitsschutzorganisation. Der Brandschutz umfasst u.a. Maßnahmen zur Rettung von Personen und zur Schadensbegrenzung im Bedarfsfall. Betrieblicher Brandschutz richtet sich an alle Menschen, die dafür verantwortlich sind, Brandgefährdungen an Arbeitsplätzen richtig einzuschätzen oder an der Ermittlung von Brand- oder Explosionsgefahren mitzuwirken.

Zusammenfassend ein Überblick über die Aktivitäten der Brandschutzbeauftragten vor Ort. Umgesetzte Maßnahmen im Werk Heimenkirch:

- » Überarbeitung der Brandschutzordnung Heimenkirch,
- » Evakuierungsübung in allen 8 Meldebereichen in allen 3 Schichten,
- » Unterweisung der Brandschutzhelfer,
- » Sicherheitsunterweisung "Erlaubnisschein für Heißenarbeiten",
- » Fortschreiben der Feuerwehrlaufkarten- und Pläne,
- » Überprüfung der Flucht und Rettungswegepläne,
- » Begehung des Standortes. Bereich Natec, BIZ, Verbindungsbau,
- » Überprüfung Sicherheitstechnischer Einrichtungen,
- » Inbetriebnahme "Neubau Logistik" Bauabschnitt 1, EG & 1.UG,
- » Einpflegen des neuen Schichtleiterbüros HSK in die Brandschutzmaßnahmen,
- » Inbetriebnahme der neuen Werkstatt HSK,
- » Durchführung von 2 Praxisübungen/Begehungen mit der örtlichen Feuerwehr,
- » Inbetriebnahme des Parkhauses.

Geplante bzw. lfd. Maßnahmen:

- » Einführung einer neuen Brandschutzsoftware,
- » Fahrplan für Dokumentation der Brandschott erstellen,
- » Inbetriebnahme der neuen Brandmeldeanlage,
- » Erstellung EX-Schutz Dokument,
- » Prüfung von Brandschutztüren,
- » Inbetriebnahme/Abnahme Natec Technikum,
- » Inbetriebnahme /Abnahme Bauabschnitt II Logistikgebäude/Produktion, 1.OG, 3.OG, 4.OG,
- » Evakuierungsübung in allen 8 Meldebereichen in allen 3 Schichten,
- » Unterweisung Brandschutzhelfer,
- » Sicherheitsunterweisung "Erlaubnisschein für Heißenarbeiten",
- » Fortschreiben der Feuerwehrlaufkarten- und Pläne,
- » Aktualisierung der sicherheitstechnischen Einrichtungen,
- » Verlegung des Sammelplatzes.

Umgesetzte Maßnahmen im Werk Schongau:

- » Im Rahmen des Neubaus Logistik wurde die Sprinkleranlagenzentrale dahingehend ausgelegt, dass sie die alte Zentrale aus dem Jahr 1996 ersetzen kann und zudem noch für weitere Erweiterungen des Standorts Schongau geeignet ist. Abnahme und Inbetriebsetzung im Dezember 2022.
- » Brandmeldeanlagenerweiterung mit eigener Unterzentrale im Neubau Logistic. Bestandsanlage wird im ersten Halbjahr 2023 auf gleichen Stand wie Logistic gebracht.
- » Altanlagenprüfung der Sprinkleranlage 25 Jahre Nasssysteme ist erfolgt. Ergebnis wird in Q1 2023 erwartet.

Geplante bzw. lfd. Maßnahmen:

- » Beschaffung und Einführung eines Softwaretools zur Dokumentation von Brandschutzelementen und Berichten. (geplant D-GmbH übergreifend),
- » Überführung der Brandschutzdokumentationen in Software gestütztes System,
- » Umbau des Sprinklerschutzes im Bereich der Weißkäserei. Hintergrund ist die Schaummittel Problematik PFOS/PFOA,
- » Fertigstellung des Brandmeldeanlagenumbaus,
- » Brandschutzorganisation im Werk Schongau für die Nachfolge des amtierenden Brandschutzbeauftragten vorbereiten.

Geplant ist eine standortübergreifende Brandschutzorganisation der Hochland Deutschland GmbH aufzubauen. Hier soll eine Plattform für den Erfahrungs- und Informationsaustausch der Brandschutzbeauftragten geschaffen werden.

4.2 Das Gesundheitsmanagement

4.2.1 Vorsorge

Durch das Gesundheitsmanagement der Hochland Deutschland GmbH, in enger Zusammenarbeit mit den Betriebsärzten, werden arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen angeboten, organisiert und durchgeführt. Des Weiteren wird durch das Gesundheitsmanagement und den Betriebsärzten die Belehrung u.a. über das Infektionsschutzgesetz nach § 43 durchgeführt.



Alle arbeitsmedizinischen Vorsorgeuntersuchungen und gesundheitsfördernde Maßnahmen werden im notwendigen Umfang angeboten und durchgeführt.

Arbeitsmedizinische Eignungsuntersuchungen, bzw. Angebots-Vorsorge sind z.B.

- » Untersuchung Lärmarbeit (ehem. G 20),
- » Hautschutz (ehem. G 24),
- » Fahr-Steuer-Tätigkeit (ehem. G 25),
- » Atemschutz (ehem. G 26),
- » Bildschirmarbeitsplatz (ehem. G 37),
- » absturzgefährdete Tätigkeit (ehem. G 41).

4.2.2 Gesundheitsmaßnahmen

Im Arbeitskreis Gesundheit werden regelmäßig aktuelle Probleme der Gesundheitsvorsorge und der Gesundheitsförderung besprochen, bewertet und entsprechende Präventionsmaßnahmen festgelegt, z.B.:

- » Ergonomische Gestaltung der Arbeitsplätze sicherstellen,
- » Fördern von alternsgerechten Arbeitsplätzen,
- » Gefährdungen verhindern oder minimieren,
- » Arbeitsmedizinische und arbeitshygienische Betreuung gewährleisten.

Gesundheitsfördernde Maßnahmen werden in regelmäßigen Abständen angeboten. Verschiedene Aktionen in Zusammenarbeit mit den Krankenkassen, usw.

Eine gesundheitliche Gefährdung der Mitarbeiter/innen wird durch technische, organisatorische und persönliche Schutzmaßnahmen so gering wie möglich gehalten.

Bei bestimmten Personengruppen, z.B. werdende Mütter oder Jugendliche, werden gesundheitliche Gefährdungen (Gefährdungsbeurteilung) an den entsprechenden Arbeitsplätzen durch Begehungen des Betriebsarztes mit der Sicherheitsfach- und Führungskraft beurteilt.

Dazu gehört z.B. bei werdenden Müttern das Heben von Lasten, Lärm, Umgang mit Gefahrstoffen usw. Dies wird durch eine Gefährdungsbeurteilung nach der Verordnung zum Schutze der Mütter am Arbeitsplatz, unter Berücksichtigung des Mutterschutzgesetzes und anderer Rechtsvorschriften in Verbindung mit § 5 Arbeitsschutzgesetz, geprüft.

Die Jahre 2021 und 2022 wurden überdurchschnittlich von Corona beeinflusst. Es wurden Hygiene Konzepte entwickelt, die Maskenpflicht eingeführt, eine Corona Test Station aufgebaut (die bis Ende April 2022 betrieben wurde) und die gesetzliche 3G-Regelung umgesetzt. Und sehr viele Maßnahmen mehr wurden entwickelt und eingeführt. Unsere Betriebsärzte standen dem Team beratend zur Seite.

Im Laufe der nächsten Jahre werden die Serviceangebote für die Beschäftigten, in Zusammenarbeit mit den Betriebsärzten weiterentwickelt und ausgebaut, um eine vollumfängliche Betreuung der Beschäftigten zu gewährleisten und zu sichern. In diesem Zuge wurde die Verfügbarkeit der Betriebsärzte in Heimenkirch im Jahr 2021 noch einmal erhöht, was sich seit 2022 positiv etabliert hat. Inhaltlich bestehen die Beratung und Unterstützung der Betriebsärzte aus Themen des Arbeitsschutzes, der Unfallverhütung und in zahlreichen Fragen des Gesundheitsschutzes. So ist u.a. für das Jahr 2024 die Einführung der Angebotsvorsorge für permanente Nachtschichtarbeit ab dem 50. Lebensjahr vorgesehen (§ 6 Arbeitsschutzgesetz).

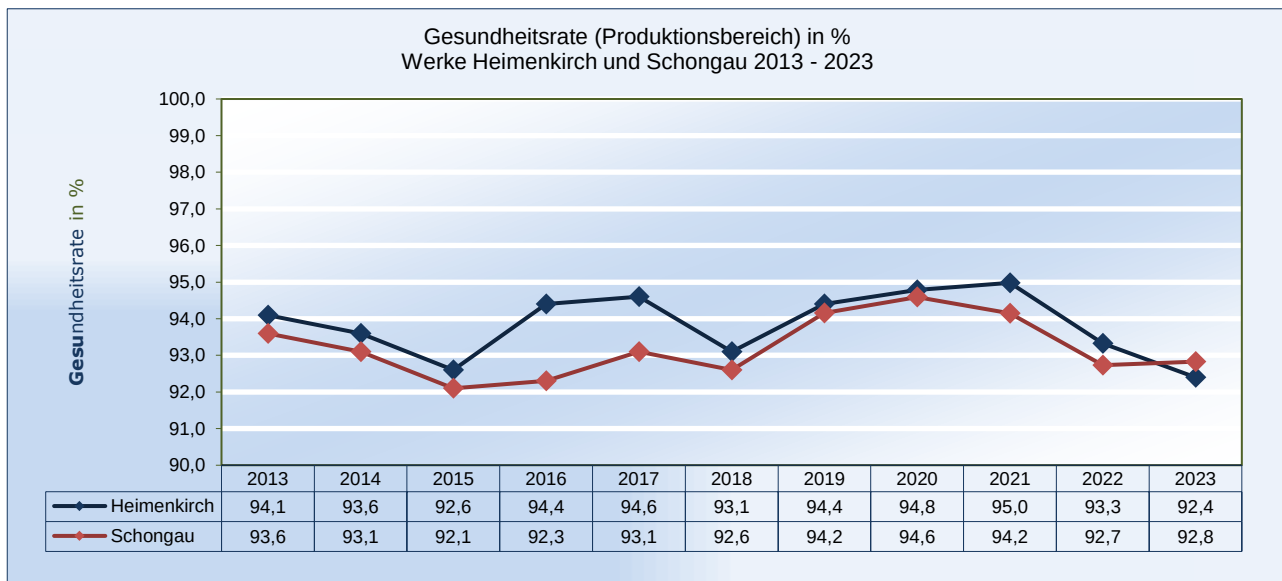
Dazu zählen u.a.:

- » Planung, Ausführung und Unterhaltung von Betriebsanlagen und von sozialen und sanitären Einrichtungen,
- » Beschaffung von technischen Arbeitsmitteln und der Einführung von Arbeitsverfahren und Arbeitsstoffen,
- » Auswahl und Erprobung von Körperschutzmitteln,
- » Arbeitsphysiologische, arbeitspsychologische und sonstige ergonomische sowie arbeitshygienische Fragen, insbesondere des Arbeitsrhythmus, der Arbeitszeit und der Pausenregelung, der Gestaltung der Arbeitsplätze, des Arbeitsablaufs und der Arbeitsumgebung,
- » Organisation der "Erste Hilfe" im Betrieb,
- » Fragen des Arbeitsplatzwechsels, sowie der Eingliederung und Wiedereingliederung von Personen mit Handicap in den Arbeitsprozess,
- » Beurteilung der Arbeitsbedingungen aus Sicht des Gesundheitsschutzes und der Ergonomie,
- » Beratung zur arbeitsmedizinischen Vorsorge,
- » Begehung der Arbeitsstätten in regelmäßigen Abständen und festgestellte Mängel mitteilen, Maßnahmen zur Beseitigung dieser Mängel vorschlagen und auf deren Durchführung achten,
- » Beratung zur Benutzung der Körperschutzmittel,
- » Ursachen von arbeitsbedingten Erkrankungen untersuchen, die Untersuchungsergebnisse erfassen, auswerten und dem Arbeitgeber Maßnahmen zur Verhütung dieser Erkrankungen vorschlagen,
- » Information der Beschäftigten zu Anforderungen des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung,
- » Einweisung in Umgang und Handhabung der persönlichen Schutzausrüstung,
- » Alternsgerechtes Arbeiten in der Produktion und am gesamten Standort,
- » Unterstützung u. Beratung beim Betrieblichen Eingliederungs-Management (BEM)
- » Leitung im Arbeitskreis Gesundheit.

- » Verordnung zur arbeitsmedizinischen Vorsorge (ArbMedVV), Eignungsuntersuchungen, z.B. nach Grundsatz ehem. G25, Fahr-, Steuer-, Überwachungstätigkeiten, sowie Impfanlässe,
 - » Anpassung der Arbeitsschuhe bzw. Schuheinlagen (orthopädische EinlagenVO)
- Eine detaillierte Zusammenfassung über Art und Umfang der betriebsärztlichen Tätigkeit kann in den jeweiligen Jahresberichten der Betriebsärzte nachgelesen werden.

An beiden Standorten zeichnet sich keine signifikante Verbesserung der Gesundheitsrate ab: In Schongau um +0,1% auf 92,8% und in Heimenkirch um -0,9% auf 92,4% im Vergleich zum Vorjahr.

4.2.3 Die Gesundheitsrate



Berücksichtigte Abwesenheitsgründe sind:

- » Krank mit Lohnfortzahlung,
- » Krank ohne Lohnfortzahlung,
- » Krank bedingt durch einen Arbeits- bzw. Wegeunfall.

Aus diesem Grund muss auf die Gesundheitsrate weiterhin ein verstärktes Augenmerk gelegt werden. Die Entwicklung der letzten Jahre kann nicht als befriedigend angesehen werden. Ein möglicher Grund hierfür ist unter anderem der demographische Wandel bei Hochland. Auch ein geschwächtes Immunsystem sind mögliche Ursachen. Der hohe Altersdurchschnitt ist zudem als Ursache zu sehen, da z.B. durch Operationen u.U. längere Arbeitsausfälle zu verzeichnen sind. Zudem werden Seminare für Führungskräfte angeboten u.a. „Bin ich als Führungskraft vor psychosomatischen Erkrankungen geschützt?“ oder „Erkennen eigener Grenzen und der Umgang damit“.

Das Pandemiegeschehen hinterlässt nach wie vor seine Spuren. Allgemein ist festzustellen, dass die Belegschaft ein anfälligeres Immunsystem als vor der Pandemie hat. Negative gesundheitliche Auswirkungen, die Long-COVID bzw. Post-COVID zuzuschreiben sind, waren und sind noch spürbar.

Als eine Maßnahme zum demographischen Wandel wurden für alle Führungskräfte verschiedene Auswertungen für die Personalstruktur entwickelt, wie z. B. Renteneintritt, Fehlzeiten, Fehlzeiten nach Kohorten, etc. Mit diesen Auswertungen können weitere Schritte in den einzelnen Abteilungen abgeleitet und rechtzeitig reagiert werden.

Ergonomie-Projekte sind seit vielen Jahren fester Bestandteil der Präventionsmaßnahmen im betrieblichen Gesundheitswesen. Alle Beschäftigte sind aufgefordert sich aktiv an der Verbesserung der Abläufe und der Gestaltung ihrer Arbeitsplätze zu beteiligen. Hier konnten im letzten Jahr, mit der Unterstützung der TPM-Teams, in Heimenkirch 7 und in Schongau 17 Projekte realisiert werden. Über die umgesetzten Projekte und deren Wirkung wird über verschiedene Kanäle in einer „Vorher-Nachher-Show“ berichtet.

BEM ist bei Hochland zu einem wichtigen Baustein geworden und ein Gewinn für alle Beteiligten. Erkenntnisse aus dem BEM-Verfahren, die beispielsweise zu einer ergonomischen Arbeitsplatzgestaltung oder zu einer Reduzierung psychischer Stressfaktoren führen können, sollen aber auch helfen, künftige Fehlzeiten zu reduzieren.

Am Standort Heimenkirch wurden 2023 insgesamt 54 Anträge auf Wiedereingliederung gestellt und 208 BEM-Fälle bearbeitet. Im Werk Schongau wurden im gleichen Zeitraum insgesamt 19 Anträge auf Wiedereingliederung gestellt und 113 BEM-Fälle bearbeitet.

Umgang mit Stress - Hochland startet die Resilienz Initiative.

Resilienz ist die Fähigkeit, an Widerständen nicht zu zerbrechen. Mit externer psychologischer Unterstützung und einer neuen App bietet Hochland allen interessierten und betroffenen Beschäftigten die Möglichkeit, die eigene Widerstandsfähigkeit wieder zu erlangen und zu steigern.

Was können wir tun und wie können wir auf uns selbst achten? Unter dem Motto „Mach‘ auch mal Feierabend ... für deinen Kopf!“ stehen Coaches und chatbasierte Berater zur Verfügung, um den Kopf wieder freizubekommen. Denn – Resilienz lässt sich erlernen und trainieren.

In der Bearbeitung bzw. in der Planung

- » Die Vorgehensweise und die Bearbeitung der BEM-Fälle werden neu überarbeitet. Im Laufe des Jahres 2024 soll der Prozess abgeschlossen werden,
- » Zusätzlich wurde das Projekt „Gesunde Schichtarbeit“ ins Leben gerufen. Die Betriebsärzte, BR, HR und BGM arbeiten hier einzeln und gemeinsam verschiedene Szenarien aus,
- » Projekt psychische Gefährdungsbeurteilung:
 - » Pilotprojekt in Schongau mit externer Unterstützung,
 - » Das Ergebnis wird ausführlich diskutiert,
 - » Wenn praktikabel, wird das Programm 1:1 in Heimenkirch übernommen.

4.2.4 Gesunde und Nachhaltige Ernährung

Ernährung spielt für die Erhaltung der Gesundheit und für das Wohlbefinden eine zentrale Rolle. Dabei gewinnt die Betriebsgastronomie im Allgemeinen zunehmend an Bedeutung.

7 Grundsätze für eine nachhaltige Ernährung

1. Bevorzugung pflanzlicher Lebensmittel
(überwiegend lakto-vegetabile Kost)
2. Ökologisch erzeugte Lebensmittel
3. Regionale und saisonale Erzeugnisse
4. Bevorzugung gering verarbeiteter Lebensmittel
5. Fair gehandelte Lebensmittel
6. Ressourcenschonendes Haushalten
7. Genussvolle und bekömmliche Speisen



Die Betriebsgastronomie der Hochland Deutschland GmbH an den beiden Standorten Heimenkirch & Schongau verfolgt schon länger die 7 Grundsätze für eine nachhaltige Ernährung.

In der Verarbeitung der Lebensmittel achten die beiden Küchenteams mit viel Leidenschaft und Engagement auf

eine frische und geschmackvolle Zubereitung. Das gesamte Verpflegungsangebot berücksichtigt die unterschiedlichen Ansprüche und die unterschiedlichen kulturellen Herkunft unserer Beschäftigten. Die Betriebsrestaurants sind ein beliebter Treffpunkt für alle Hochländer/innen, hier wird zusammen gegessen und man tauscht sich gerne über Neuigkeiten aus.



Seit Ende 2020 verfolgen die beiden Betriebsrestaurants der Hochland Deutschland GmbH die Qualitätsstandards der Deutschen Gesellschaft für Ernährung (DGE) für die Verpflegung in Betrieben. Diese Qualitätsstandards geben Richtlinien für die Verpflegung sowohl unter gesundheitlichen Aspekten, aber genauso auch unter Gesichtspunkten der Nachhaltigkeit.

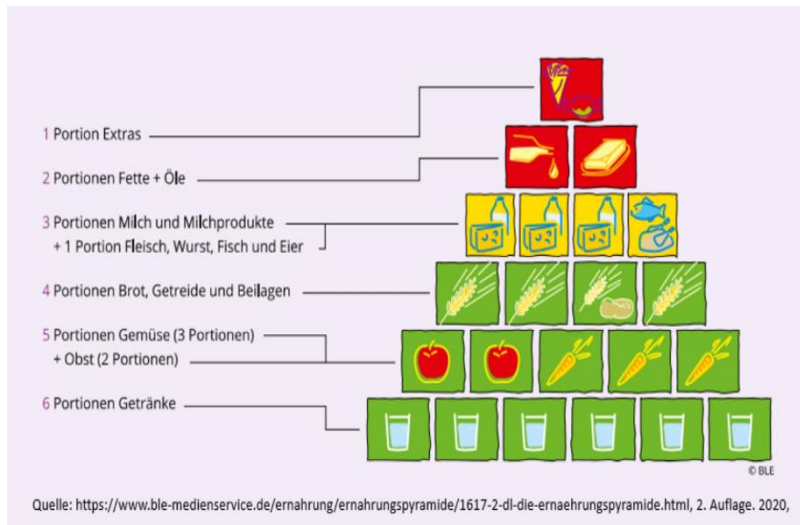
Bei dem Prozess der Umsetzung der Qualitätsstandards wurden die beiden Küchenteams sowohl von Hochland Kollegen/innen der Ernäh-

rungswissenschaften, als auch vom Nachhaltigkeitsteam tatkräftig unterstützt und fachlich begleitet. Ziel war es sich im Jahr 2022 gemäß den „JOB&FIT“ Richtlinien zertifizieren zu lassen. Im April 2022 fand das Audit der DGE mit erfolgreicher Zertifizierung (95%) an beiden Standorten statt.

Als fortlaufende Kontrolle der Richtlinien werden monatliche Menüchecks durchgeführt und im Jahr 2023 fand ein internes Audit statt. Diese Maßnahmen garantieren ein fortlaufendes nachhaltiges und gesundes Verpflegungsangebot.

Das Verpflegungsangebot in der Hochland Betriebsgastronomie wurde stetig erweitert, um den Ansprüchen in den unterschiedlichen Tätigkeitsbereichen, Arbeitszeit- und Schichtmodellen gerecht zu werden. So wurden neue Verpflegungsangebote für die Nachtschicht eingeführt, das Frühstücksangebot wurde erweitert und auch die jederzeit verfügbare Verpflegung über Warenautomaten wurde ausgebaut. Diese Veränderungen wurden zusammen mit den involvierten Kollegen/innen bedarfsgerecht abgestimmt.

Um die Hochländer/innen, für eine gesunde und nachhaltige Verpflegung zu sensibilisieren, gibt es eine regelmäßige Kommunikation über Yammer Posts zu gesundheitsfördernder Ernährung, so z.B. über die Ernährungspyramide.



Digitale Kommunikation wird zusätzlich begleitet von Aushängen und Tischaufstellern in den Betriebsrestaurants, aber auch durch Präsentationen z.B. in Schichtleiter und Gruppensprechersitzungen. So ist eine breite Sensibilisierung für eine gesunde und nachhaltige Ernährung gewährleistet, ohne aber die Kollegen/innen zu einer bestimmten Ernährungsweise zu zwingen.

Bei verschiedenen Hochland Kommunikationsplattformen für Innovation und Wissenstransfer wie z.B. „Cheese Incubator“ oder die „Ernährungsakademie“, an der Mitarbeiter/innen der gesamten Hochland-Gruppe teilnehmen können, werden die Betriebsrestaurants seit 2023 verstärkt thematisch mit einbezogen.

An beiden Standorten nutzen die Küchenteams der Hochland Betriebsgastronomie verstärkt regionale Produzenten und Lieferanten. Dieser starke regionale Bezug setzt dann natürlich auch die Nutzung saisonaler Produkte bei Obst und Gemüse voraus.



Damit das Verpflegungsangebot der Menülinien nachfragegerecht, also zielgenau zubereitet werden kann, was die Menge betrifft, um Überproduktionen und somit Lebensmittelverschwendung zu vermeiden, wurde zum Jahresbeginn 2022 ein internes Bestellsystem für die Betriebsgastronomie in Heimenkirch eingeführt. Ohne Zweifel wurde bereits auch in den vorangegangenen Jahren auf eine Verringerung der Lebensmittelabfälle sehr stark geachtet, aber die Veränderungen in der Arbeitswelt (= verstärkte Nutzung von Homeoffice) erzeugte erhebliche Schwankungen in der Nachfrage in den Betriebsrestaurants, was eine zielgerechte Planung und Zubereitung von Speisen ohne vorherige Vorbestellung für die Küche nicht mehr ermöglichte.

Aus diesem Grunde wurde das Bestellsystem eingeführt. Dieses Bestell- und Zahlungssystem wird inzwischen für das gesamte Verpflegungsangebot und auch im Käseladen genutzt.

Die besonderen Gesundheitsmaßnahmen in den beiden Betriebsrestaurants im Rahmen der Corona Pandemie wurden im Jahr 2022 gemäß dem Rückgang der Infektionen bzw. durch eine hohe Impfquote sukzessive zurückgebaut und zurückgenommen. Die erweiterten Essensausgabezeiten sind aber weitgehend beibehalten worden, um für eine entspanntere Atmosphäre während den Essens-/Pausenzeiten zu sorgen. Auch das erweiterte Sitzplatzangebot im Bereich des Forums wird weiterhin als Möglichkeit zur Essenseinnahme angeboten.



An beiden Standorten besteht ein Sozial- und Kantinenausschuss des Betriebsrates, um die Weiterentwicklung des Verpflegungsangebotes in enger Abstimmung mit dem Betriebsrat Gremium zu gewährleisten.

Impulse aus dem BGM werden stets mit einbezogen und die Betriebsgastronomie beteiligt sich natürlich auch an Gesundheitstagen mit einem entsprechenden Verpflegungsangebot.

5 Verantwortungsbewusstes Handeln, Managementprogramme und Ziele

5.1 Verantwortung

Risiken zu minimieren und die sich bietenden Chancen zu ergreifen. Die Programme und Aktivitäten, die bei Hochland bereits seit Jahren fester Bestandteil im Tagesgeschäft sind, werden gelebt und stehen nicht nur auf einem Blatt Papier.

All dies bildet die Grundlage, um:

- » unsere Kunden heute und in Zukunft in der gewohnten Qualität und Quantität bedienen zu können,
- » sparsam mit allen benötigten Ressourcen umzugehen und ihre Nutzbarkeit zu erhalten,
- » unseren Beschäftigten sichere Arbeitsplätze anzubieten,
- » dafür zu sorgen, dass unsere Beschäftigten eine leistungsgerechte Entlohnung erhalten,
- » unsere gesellschaftlichen Aktivitäten, Aufgaben und Pflichten erfüllen zu können,
- » als fairer und verlässlicher Geschäftspartner auftreten zu können.

Dazu fühlen wir uns verpflichtet – zum Wohl unserer Kunden, Lieferanten, Mitarbeiter, Anwohner und unserer Kinder. - Die Zufriedenheit unserer Kunden, Partner und Mitarbeiter ist unser höchstes Gut.

5.2 Dokumentation

Für das Umweltmanagement-, Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und Energiemanagementsystem wurde 2018 ein neues, kombiniertes Managementhandbuch erstellt. Die einzelnen Kapitel des  A.U.G.En-Handbuchs beschreiben die Umsetzung der relevanten Elemente der DIN EN ISO 14001+Cor.1:2009, der DIN EN ISO 45001:2018, der DIN EN 50001:2011 und der EU Öko-Audit-Verordnung EMAS III.

Alle relevanten Unterlagen befinden sich im Hochland-Intranet, in Quentic, der Software für Arbeitssicherheit, Umweltmanagement und Nachhaltigkeit und in BITqms, der Datenbank für die bereichsübergreifende Dokumentation. Somit sind diese für alle Beschäftigten im Unternehmen immer in der aktuell gültigen Version zugänglich.

Die im  A.U.G.En-Handbuch behandelten Themen werden in den Verfahrensanweisungen konkret beschrieben. Diese enthalten neben einer genauen Beschreibung der Vorgehensweise auch die jeweils Verantwortlichen und die einzusetzenden Mittel. Verfahrensanweisungen wurden u.a. für alle umweltschutz-, arbeitssicherheits-, gesundheits- und energierelevanten Bereiche erstellt.

Sind konkrete Regelungen für einen Arbeitsplatz oder eine bestimmte Tätigkeit erforderlich, werden diese in Arbeitsanweisungen dokumentiert. Hier finden sich z.B. konkrete Vorgaben für den Umgang mit Gefahrstoffen, Maschinen und Anlagen, Erste Hilfe oder das Verhalten im Notfall.

Die Hochland Deutschland GmbH erstellt jährlich eine Managementbewertung mit allen Verbrauchsmengen an Energie, Wasser, Rohstoffen und den Umweltauswirkungen wie Emissionen, Abwasser und Abfällen, die von den Standorten ausgehen. Diese In- und Output-Daten werden tabellarisch aufgelistet und kommentiert. Die folgende Tabelle gibt Auskunft über die Herkunft der zugehörigen Kennzahlen.

Verpflichtung	Aspekt	Auswirkung	Leistung	Parameter	Datenquelle	Dokument Daten	Herkunft	Bereitstellung	Zyklus
Ressourcen schonen	Energieverbrauch	Ressourcen Verbrauch zur Energiegewinnung	Energieverbrauch reduzieren	Energieverbrauch pro to Fertigung bzw. Verarbeitung	Strom- und Erdgasrechnung	Statistik	Technik	Controlling	monatlich
Ressourcen schonen	Wasserverbrauch	Ressourcen Verbrauch	Wasserverbrauch reduzieren	Wasserverbrauch pro to Fertigung bzw. Verarbeitung	Wasser ablesen / MDE	Statistik	Technik	Controlling	monatlich
Ressourcen schonen	Energieverbrauch	Ressourcen Verbrauch	Erdgasverbrauch reduzieren	Verbrauch in kWh	Erdgasabrechnung	Statistik	Technik	Controlling	monatlich
Ressourcen schonen	Rohstoffe	Ressourcen Verbrauch	Rohstoffeinsatz optimieren	Trockenmasseanteile	Betriebsübersicht	Statistik	Produktion	Controlling	monatlich
Ressourcen schonen	Packmaterial	Ressourcen Verbrauch	Betriebsstoffeinsatz optimieren	Budget	SAP	EDV	SAP	Material-einkauf	monatlich
Ressourcen schonen	Abfällereduzierung	Ressourcen verbrauch	Abfälle vermeiden bzw. verwerten	Anfall gegenüber VJ in %	Abfallwirtschaftskonzept	Abfallbilanz	UMB	UMB	monatlich
Ressourcen schonen	Produktionsabwasser	Kläranlagenbelastung	Abwasser reduzieren	Abwasser in m ³ pro to Fertigung bzw. Verarbeitung	Kläranlage	Statistik	Technik	Controlling	monatlich
Arbeitssicherheit	Sicherheit für die Mitarbeiter	Gefährdung der Mitarbeiter	Vermeidung von Betriebsunfällen	Betriebsunfälle	Unfallmeldungen	Statistik	SiFa	SiFa	laufend
Lärmmin-derung	Lärm-Emissionen	Lärm-Im-missionen	Emissionen vermindern	dB(A)	Messungen	Lärm-Kataster	SiFa	SiFa	jährlich bzw. bei Bedarf

5.3 Ausgewählte Maßnahmen und Ziele

*Energie und Emissionen reduzieren -
kontinuierlich und nachweisbar*

[1] = Standort Heimenkirch
[2] = Standort Schongau
[3] = beide Standorte

Strategisches Ziel: Reduzierung der CO2-Emissionen												
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Ziel	Wer?
			2020		2021		2022		2023		2024	
Reduzierung der CO2-Emissionen [1]	Reduzierung der Scope 1 und 2 Emissionen [1] SBTi: -42% bis 2030	2020-2030	Ziel 100 Index 100		Ziel 95,8 Index 103,1		Ziel 91,6 Index 110,3		Ziel 87,4 Index 107,1		Ziel 83,2	Alle im Unternehmen
Reduzierung der CO2-Emissionen [2]	Reduzierung der Scope 1 und 2 Emissionen [2] SBTi: -42% bis 2030	2020-2030	Ziel 100 Index 100		Ziel 95,8 Index 103,6		Ziel 91,6 Index 108,3		Ziel 87,4 Index 113,3		Ziel 83,2	Alle im Unternehmen
Reduzierung der CO2-Emissionen [1]	Reduzierung der Scope 3 Emissionen [1] SBTi: -21% bis 2030	2020-2030	Ziel 100 Index 100		Ziel 97,9 Index 98,8		Ziel 95,8 Index 97,6		Ziel 93,7 Index 95,4		Ziel 91,6	Alle im Unternehmen
Reduzierung der CO2-Emissionen [2]	Reduzierung der Scope 3 Emissionen [2] SBTi: -21% bis 2030	2020-2030	Ziel 100 Index 100		Ziel 97,9 Index 107,7		Ziel 95,8 Index 155,0		Ziel 93,7 Index 147,0		Ziel 91,6	Alle im Unternehmen
Strategisches Ziel: Reduzierung der spezifischen Energiekosten												
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Ziel	Wer?
Energiebezug [3]	Optimierung der Energiebezugsprofile	permanent	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan	Beschaffung
Strategisches Ziel: Transparentes Energiedatenmanagement												
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Ziel	Wer?
Energiedaten [3]	Erfolgreiche Auditierung, Zertifizierung des Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001	2020-2024	2020 Überwachungsaudit erfolgreich		2021 Re-Zert. erfolgreich bestanden		2022 Überwachungsaudit erfolgreich		2023 Überwachungsaudit erfolgreich		2024 Re-Zert. erfolgreich bestanden	EnM mit Team
Energiedaten [1]	Ausbau automatisiertes Energiedatenmanagement mit vernetzten Energiezählern	2020-2024	läuft nach Plan (aktuell 65%)		läuft nach Plan (aktuell 65%)		läuft nach Plan (aktuell 67%)		läuft nach Plan (aktuell 75%)		Ziel 95%	EnM
Energiedaten [2]	Ausbau automatisiertes Energiedatenmanagement mit vernetzten Energiezählern und Datenloggern	2020-2024	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan	EnM
Strategisches Ziel: Wasser, Abwasser und Abfallmanagement												
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Ziel	Wer?
Frischwasser [3]	Reduzierung Frischwasserverbrauch um 1% p.a. durch: - weitere Optimierung der CIP-Reinigungen - Optimierung der Anlagentechnik - Einsatz von Quellwasser	bis 2024	läuft nach Plan		nicht erreicht		nicht erreicht		nicht erreicht		Ziel: -1% vs VJ	Technik, UB, Produktion mit Team
Abwasser [3]	Reduzierung der Abwassermenge um 1% je t Fertigware bzw. Verarbeitung durch: - Optimierung der An- u. Ausfahrphasen - gezielten Einsatz von Reinigungs- u. Desinfektionsmitteln - lfd. Kontrolle der Anlagen und	bis 2024	läuft nach Plan		Ziel knapp verfehlt		Ziel knapp verfehlt		HK nicht erreicht SOG erreicht		Ziel: -1% vs VJ	Technik, UB, Produktion mit Team
Abwasser [1] Neutralisationsanlage	Störungsfreier Betrieb der Kläranlage, unterstützt durch die Neutralisation des Abwassers lt. Satzung, sowie dem notwendigen Datenaustausch und Online-Zugänge.	permanent	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		Störungsfreier Betrieb	Technik, UB, Produktion und Reinigung
Abfall und Wertstoffe [3]	Reduzierung der Menge an Beseitigungsabfall um 1 % p.a. - Optimierung von Trennung und Handling - laufende Beobachtung des Entsorgungsmarktes - Schulung und Information der Mitarbeiter/innen	bis 2023	läuft nach Plan		Ziel knapp verfehlt		HK nicht erreicht SOG erreicht		HK nicht erreicht SOG nicht erreicht		Ziel: -1% vs VJ	UB mit Team und gesamte Belegschaft
Strategisches Ziel: Verpackung												
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Ziel	Wer?
Papier und Kartonagen [3]	Einsatz von 90 % Recyclingpapier bei der gesamten Sekundärverpackung	bis 2024	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan	Anwendungstechnik und Hersteller
Kunststofffolien [3]	Folienstärke und -breite unter Berücksichtigung der Qualitätsstandards und Laufeigenschaften an den Anlagen weiter optimieren. Schrittweise Umstellung von PET auf PP-Folien	bis 2024	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan	Anwendungstechnik und Hersteller

Arbeitssicherheit und Gesundheitsmanagement - zum Wohl unserer Beschäftigten

Strategisches Ziel: LTA-Rate = 0, durch 100% sichere Handlungen und Zustände!													
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Ziel		Wer?
			2020		2021		2022		2023		2024		
Aus- und Weiterbildung im Unternehmen [3]	Vorgesetztschulungen und Weiterbildung der Führungskräfte zu aktuellen Themen Aus- und Weiterbildung von Sicherheitsbeauftragten	permanent	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		Sifa mit Team
LTA-Rate [1] AS-Rate [1]	"Unfallfrei durch den Tag kommen" mit Unterstützung aller technischen und organisatorischen Möglichkeiten inklusive der Eigenverantwortung aller Beschäftigten. - Analyse, Maßnahmen, Dokumentation u. Präsentation von LTA- und Beinaheunfällen in Quentic. Ziel: LTA-Rate -20% gegenüber VJ Ziel: AS-Rate -20% gegenüber VJ	2023	LTA-Rate: 13,4		LTA-Rate: 14,1		LTA-Rate: 17,2		LTA-Rate: 16,3		LTA-Rate: 13,0		Werksleitung incl. Führungskräfte
AS-Rate [1]			AS-Rate: 18,1		AS-Rate: 12,3		AS-Rate: 22,5		AS-Rate: 9,9		AS-Rate: 7,9		
LTA-Rate [2] AS-Rate [2]	"Unfallfrei durch den Tag kommen" mit Unterstützung aller technischen und organisatorischen Möglichkeiten inklusive der Eigenverantwortung aller Beschäftigten. - Analyse, Maßnahmen, Dokumentation u. Präsentation von LTA- und Beinaheunfällen in Quentic. Ziel: LTA-Rate - 0 Ziel: AS-Rate - 0	2023	LTA-Rate: 26,8		LTA-Rate: 36,9		LTA-Rate: 23,5		LTA-Rate: 26,0		LTA-Rate: 0		Werksleitung incl. Führungskräfte
AS-Rate [2]			AS-Rate: 17,7		AS-Rate: 12,5		AS-Rate: 15,4		AS-Rate: 16,4		AS-Rate: 0		
Risikolerngänge im Rahmen des EVprocess®A [1]	Durch Einstellungs- und Verhaltensänderung alle Beschäftigten aktiv in den EVprocess®A einbinden, sensibilisieren und unterstützen, um die Verantwortungsgemeinschaft Arbeitssicherheit nachhaltig zu stärken.	2023			Umsetz.-Quote: 50,5%		Umsetz.-Quote: 40,5%		Umsetz.-Quote: 87,5%		Umsetz.-Quote: 100%		Werksleitung incl. Führungskräfte
Risikolerngänge im Rahmen des EVprocess®A [2]	Ziel: 5 Lerngänge pro Führungskraft	2023			Umsetz.-Quote: 50,5%		Umsetz.-Quote: 50,5%		Umsetz.-Quote: 95,1%		Umsetz.-Quote: 100%		Werksleitung incl. Führungskräfte
Strategisches Ziel: Der gesunde Mitarbeiter													
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Ziel		Wer?
			2020		2021		2022		2023		2024		
Ergonomie am Arbeitsplatz [1]	Optimierung und Gestaltung der Arbeitsplätze - 15 Maßnahmen zur ergonomischen Verbesserung der Arbeitsplätze	2024	Index 113		Index 126		Index 120		Index 57		Index 100		Alle im Unternehmen
Ergonomie am Arbeitsplatz [2]	Optimierung und Gestaltung der Arbeitsplätze - Maßnahmen zur ergonomischen Verbesserung der Arbeitsplätze umsetzen	2024	Index 100		Index 100		Index 100		Index 113		Index 100		Alle im Unternehmen
Gesundheitsrate [1]	Gesundheitsrate im Produktionsberich >96,5% (Abwesenheit mit Lohnfortzahlung)	2024	96,2%		95,9%		94,3%		94,9%		> 96,5%		Alle im Unternehmen
Gesundheitsrate [2]	Gesundheitsrate im Produktionsberich >96,5% (Abwesenheit mit Lohnfortzahlung)	2024	94,2%		94,6%		94,0%		95,2%		> 96,5%		Alle im Unternehmen
Gesundheitsförderung der Mitarbeiter [3]	Breites Angebot für die Beschäftigten. - Obst, tägl. vegetarische Gerichte - Entspannungs- und Bewegungsprogramme - Standarduntersuchungen - Hautschutzplan incl. Pflegeartikel	permanent	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		GeM, BA mit Team
Erstversorgung eines Unfallopfers [3]	- Flächendeckend über alle Bereiche AL, SL uns FL: - Ersthelfer - Betriebsanitäter - Ausgebildetes Personal am Defibrillator	permanent	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		GeM, Sifa mit Team
Betriebliches Eingliederungs-managemnt (BEM) [3]	Hilfsangebot vom Arbeitgeber für den Arbeitnehmer nach krankheitsbedingter Abwesenheit bzw. auf Wunsch der Arbeitnehmer auch ohne Fehlzeiten, mit dem Ziel: Überwindung der Arbeitsunfähigkeit, Zufriedenheit, Vorbeugung, Förderung u. Prävention	permanent	läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		läuft nach Plan		BEM-Beauftragte u. Integrationsteam

Die aktuell laufenden Aktionspläne der Energieeinsparmaßnahmen der Werke Heimenkirch und Schongau wurden 2023 abgeschlossen.

Die angestrebten Ziele und Programme der letzten 3 Jahre hatten für das Werk Heimenkirch ein angestrebtes Einsparvolumen von 1.400 MWh. Nach Abschluss des aktuellen Aktionsplanes kann final ein Einsparvolumen von 955 MWh ausgewiesen werden, was einer Zielerreichung von 68% entspricht.

Das Werk in Schongau rechnete für den gleichen Zeitraum mit einem Einsparpotential von 510 MWh und erreichte mit den umgesetzten Maßnahmen eine Einsparung von 250 MWh (50%).

Flankiert wurden die „großen Ziele“ von unzähligen kleineren Maßnahmen der Werke, die in den vergangenen Jahren umgesetzt haben und hier nicht explizit erwähnt wurden. Dass nicht alle Ziele umgesetzt werden konnten, liegt u.a. auch daran, dass durch die vielen baulichen Maßnahmen Ressourcen gebunden waren.

Energieziele Standort Heimenkirch							
Funktionsbereich	Quantitative Ziele Einsparung %	Zeitraum (von - bis)		Baseline MWh/a	Einsparung Status MWh/a	Einsparung %	Erfüllungsgrad %
Elektrische Motoren	100%	2020	2023	225	-	0,0%	0,0%
Pumpen	100%	2020	2023	50	17	33,1%	33,1%
Prozesswärme	100%	2020	2023	300	-	0,0%	0,0%
Vakuum	100%	2020	2023	200	226	113,1%	113,1%
Kältetechnik	100%	2020	2023	200	200	100,0%	100,0%
Beleuchtung	100%	2020	2023	250	165	66,1%	66,1%
Druckluft	100%	2020	2023	100	84	84,0%	84,0%
Lüftung/Klima	100%	2020	2023	25	40	160,0%	160,0%
Erneuerbare Energien	100%	2020	2023	50	223	445,1%	445,1%
Energiemanagementsystem Standort Heimenkirch							
Funktionsbereich	Ziele	Zeitraum		Messkriterium		Messwert	Erfüllungsgrad %
Energiedaten	75%			Zählerabdeckung		67,0%	89,3%
Güte EMS	90%			Ergebnis interner Audits		90,0%	100,0%
Energiebewusstsein							
Energieziele Standort Schongau							
Funktionsbereich	Quantitative Ziele Einsparung %	Zeitraum (von - bis)		Baseline MWh/a	Einsparung Status MWh/a	Einsparung %	Erfüllungsgrad %
Elektrische Motoren	100%	2020	2023	125	57	45,6%	45,6%
Pumpen	100%	2020	2023	125	106	84,8%	84,8%
Vakuum		2020	2023	5	-	0%	0,0%
Beleuchtung	100%	2020	2023	110	35	31,8%	31,8%
Druckluft	100%	2020	2023	65	19	29,2%	29,2%
Lüftung/Klima	100%	2020	2023	50	5	10,0%	10,0%
Erneuerbare Energien	100%	2020	2023	30	28	92,3%	92,3%
Energiemanagementsystem Standort Schongau							
Funktionsbereich	Ziele	Zeitraum		Messkriterium		Messwert	Erfüllungsgrad %
Energiedaten	75%			Zählerabdeckung		70,0%	53,0%
Güte EMS	90%			Ergebnis interner Audits		88,6%	98,4%
Energiebewusstsein							

Wie sich an der Entwicklung der Kennzahlen erkennen lässt, war und ist die Einführung des betriebliche Energiemanagements als Erfolg zu werten. Das Erreichen der gesteckten Ziele bis 2023 im Bereich Energie kann überwiegend als positiv gewertet werden. Durch den bereits sehr hohen Grad der Technisierung in beiden Werken wird es in Zukunft schwierig, neue anspruchsvolle Ziele zu definieren. Die „großen Ziele“ mit den „großen Effekten“ sind überwiegend umgesetzt und abgeschlossen. Nichtsdestotrotz nehmen wir unsere Aufgabe sehr ernst und bemühen uns jeden Tag besser zu werden.

Nach den Vorgaben der ISO 50001:2018 werden die Ziele im Bereich Energiemanagement für die Hochland Deutschland GmbH entsprechend neu definiert und festgelegt. Durch das vorhandene Energiemanagementsystem sehen wir uns in der Lage, die Anforderungen des Energieeffizienzgesetz (EnEfG) zu erfüllen und umzusetzen, (Nachweis über den Gesamtenergieverbrauch).

Die Jahre 2024/2025 sehen wir als Übergangsjahre.

Die geplanten Ziele und Programme für die nächsten 2 Jahre bergen für das Werk Heimenkirch ein Einsparpotential von 905 MWh.

Das Werk in Schongau plant bzw. verfolgt eine Reihe von Einzelprojekten, deren möglichen Einsparereffekte und Auswirkungen zum jetzigen Zeitpunkt noch nicht genau definiert werden können.

Energieziele Standort Heimenkirch							
Funktionsbereich	Quantitative Ziele Einsparung %	Zeitraum (von - bis)		Baseline MWh/a	Einsparung Status MWh/a	Einsparung %	Erfüllungsgrad %
Elektrische Motoren	100%	2024	2025	5	-	0,0%	0,0%
Pumpen	100%	2024	2025	20	-	0,0%	0,0%
Prozesswärme	100%	2024	2025	600	-	0,0%	0,0%
Vakuum	100%	2024	2025	5	-	0,0%	0,0%
Kältetechnik	100%	2024	2025	100	-	0,0%	0,0%
Beleuchtung	100%	2024	2025	80	-	0,0%	0,0%
Druckluft	100%	2024	2025	30	-	0,0%	0,0%
Lüftung/Klima	100%	2024	2025	5	-	0,0%	0,0%
Erneuerbare Energien	100%	2024	2025	60	-	0,0%	0,0%
Energiemanagementsystem Standort Heimenkirch							
Funktionsbereich	Ziele	Zeitraum		Messkriterium	Messwert	Erfüllungsgrad %	
Energiedaten	75%			Zählerabdeckung	67,0%	89,3%	
Güte EMS	90%			Ergebnis interner Audits	90,0%	100,0%	
Energiebewusstsein							

- » Durch die Übernahme der E.V.A. GmbH in die Hochland Deutschland GmbH incl. Verlagerung der gesamten veganen Produktionslinien nach Heimenkirch ergeben sich neue Herausforderungen hinsichtlich des Energiebedarfs durch einen entsprechenden Zuwachs,
- » Nach der Integration von Simply-V wird erst eine genaue Definition der Managementziele Energie möglich, die sich dann an der Vision 2030 orientieren werden.

Seit Mitte 2022 liegt der Schwerpunkt des Energiemanagement in Schongau auf der Erstellung eines tragfähigen Energieversorgungskonzepts für die Zukunft. Ein Bestandteil ist die Erhöhung des erneuerbaren Anteils bei der Energieversorgung und dies möglichst regional sowie vorrangig die Erhöhung der Eigenerzeugung erneuerbarer Energie.

Dies geschieht im Rahmen des Transformationsprozesses hin zu einer dekarbonisierten Energieversorgung und der Verbesserung der Versorgungssicherheit bei gleichzeitiger Verbesserung der Kostensituation.

Auf der Kläranlage in Schongau wird nach Fertigstellung im Jahr 2024 mittels einer Wärmepumpe Wärme aus dem Klarwasser (Ableitung in den Vorfluter Lech) gewonnen und zur Beheizung der Kläranlage genutzt.

Hieraus ergeben sich die folgenden Effekte:

- » Wärmerückgewinnung und Erhöhung des Anteils erneuerbarer Energie (vorrangiger Betrieb der Wärmepumpe mit erneuerbarem Strom),
- » Dadurch Abkühlung des Klarwassers vor Einleitung in den Lech, woraus sich eine Verbesserung bei der Umweltauswirkung ergibt,
- » Das somit freiwerdende Biogas kann für die Werksversorgung zur Verfügung gestellt werden und verdrängt dort fossiles Erdgas, was nochmals den Anteil erneuerbarer Energie erhöht.

Durch die Erweiterung der Kläranlage wird die Biogaserzeugung von bisher ca. 50 m³/h auf ca. 90 m³/h erhöht. Ziel ist es die Maßnahmen noch im Jahr 2024 abzuschließen.

Die bereits verlegte Biogasleitung zur Energiezentrale im HRL wird fertiggestellt. Als Ziel soll in diesem Zusammenhang die Planung für die Aufstellung eines Biogas-/Erdgaskessels dort abgeschlossen werden.

Mit der Kanalsanierung wird eine zusätzliche Biogasleitung zur Energiezentrale I verlegt. Ziel ist bei der anstehenden Erneuerung die Nutzung erneuerbarer Energie bei der Dampferzeugung zu berücksichtigen (Stromanteil/Biogasanteil bei der Dampferzeugung)

Ein weiteres Ziel bei den Maßnahmen und Planungen ist es, den im Sinne der DIN EN ISO 50001 dafür erforderlichen Ausbau des Monitorings mit umzusetzen/zu planen (SEU, EnPI, EnB)

Weitere Maßnahmen mit dem Ziel der Erhöhung des Anteils an erneuerbarer (regionaler) Energie.

- » In Planung ist der Bau eines Parkplatzes mit PV-Überdachung und der Errichtung weiterer PV-Anlage auf angrenzenden Flächen mit einer Leistung von gesamt ca. 2,1 MWp,
- » Direktanbindung und Abnahme des erzeugten Stroms vom PV-Park Schongau-Nord II mit ca. 7,7 MWp (onside PPA).

Darüber hinaus steht im Fokus:

- » Implementierung neues Messkonzept → Energiemanagement 2.0:
 - noch detaillierte Angaben über Zufuhr und Abgabe von Energie,
 - Ermittlung von Abwärmequellen und den Nutzungspotentialen mit der Ableitung von Wärmerückgewinnungsmöglichkeiten. In diesem Zusammenhang wird das bestehende Wärmerückgewinnungssystem „Wärmeschaukel“ überprüft und optimiert werden.
- » Identifizierung und Darstellung von technisch realisierbaren Energieeinsparmaßnahmen,
- » Nutzung aller Möglichkeiten aus SON (Strategie-Objektive-Network) Energie und Wasser,
- » Austausch innerhalb von Energienetzwerken. (intern, wie extern),
- » Wirtschaftlichkeitsbewertung von geplanten Maßnahmen nach DIN EN 17463:2021 (ValERI) - Abstimmung des Prozesses mit dem Controlling,
- » Weitere Reduzierung der CO₂-Emissionen der jeweiligen Scops,
- » Es stehen Überlegungen im Raum, eine Masterarbeit zur Ermittlung der Biogaspotentiale der Werke Heimenkirch und Schongau intern zu vergeben. Der Start soll in Schongau sein,
- » Alle Ersatzinvestitionen werden entsprechend den Nachhaltigkeitsgrundsätzen getätigt,

Laufende Einsparprojekte werden weiterverfolgt und neue Ansätze und Potentiale in Anlehnung und Gleichklang mit den Visionen 2025 bzw. 2030 erarbeitet.

Die Hochland Deutschland GmbH hat sich für die letzten Jahre ambitionierte Ziele gesetzt. Viele der Ziele wurden erreicht und umgesetzt, doch wurden auch einige der anvisierten Ziele nicht erreicht, bzw. knapp verfehlt.

Die zurückliegende Corona-Pandemie und die aktuelle weltpolitische Lage haben und hatten einen wesentlichen Anteil daran, dass einige Ziele nicht erreicht werden konnten. Beide Male steht, bzw. stand die Versorgungssicherheit im Fokus.

- » Der zeitweise notwendig Einsatz von Heizöl statt Erdgas zur Dampferzeugung wirkt sich nachteilig auf die CO₂-Bilanz aus,
- » An beiden Standorten wurde das Produktportfolio erweitert und enorme Bautätigkeiten durchgeführt. Diese Maßnahmen und die daraus resultierenden Einsparpotentiale kommen überwiegend in den Peripheriebereichen zum Tragen und müssen ihre Wirkung noch nachweisen und bestätigen,
- » Der Aufwand und die Anzahl an durchgeführten Reinigungen und Desinfektionen ist weiter gestiegen:
 - » Kleinere Losgrößen,
 - » Erhöhter Aufwand vor der Produktion von Halal und koscheren Produkten,
- » Sehr viele Sonderschichten:
 - » Zusätzliche Reinigungen,
 - » Zusätzlicher Reinigungs- und Desinfektionsmittelverbrauch,
 - » Zusätzlicher Wasserverbrauch,
 - » Zusätzlicher Abwasseranfall,
- » Durch die Veränderung des Produktmixes, auch beeinflusst durch die COVID-19 Pandemie, haben die Kennzahlen Verpackung/to Fertigware signifikant zugenommen,
- » Der Absatz nach Übersee ist ebenfalls gestiegen. Für die Unversehrtheit der Ware sind verstärkte Kartonagen erforderlich,
- » Die in Teilbereichen angelaufene Umstellung der Tiefziehpackungen von Verbund- auf Monomaterial ermöglicht es, Stanzabfälle einem stofflichen Recycling zuzuführen.

6 Erklärung des Geschäftsführers und der Werksleiter

Mit der vorliegenden Umwelterklärung 2024 (incl. Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und Energiemanagementbericht) wollen wir unsere Geschäftspartner, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, Nachbarn und die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz, die Arbeitssicherheit, das Gesundheitswesen und das Energiemanagement der Hochland Deutschland GmbH informieren. Wir versichern den Wahrheitsgehalt der in dieser Umwelterklärung enthaltenen Informationen und geben die Umwelterklärung 2024 für die Veröffentlichung frei.

Verantwortlich für die Erstellung der Umwelterklärung in unserem Unternehmen ist der Geschäftsführer. Haben Sie Fragen, Anregungen, Verbesserungsvorschläge oder Kritik, dann rufen Sie uns bitte an, kontaktieren uns schriftlich oder Sie schicken uns eine E-Mail. Bitte wenden Sie sich dazu an unseren E-Mail-Service:

Hochland Deutschland GmbH
Werk Heimenkirch
Kemptener Straße 17
D-88178 Heimenkirch/Allgäu

Telefon +49 (0)8381 502 - 0
<mailto:info@hochland.com>
<http://www.hochland-group.com>

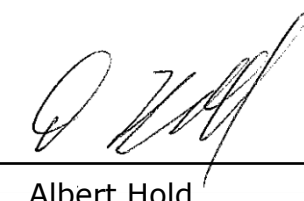
Hochland Deutschland GmbH
Werk Schongau
Bernbeurener Straße 14
D-86956 Schongau

Telefon +49 (0)8861 220 - 0
<mailto:info@hochland.com>
<http://www.hochland-group.com>

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im April 2027 zur Validierung vorgelegt. In den Jahren dazwischen wird eine jährliche Aktualisierung der Umwelterklärung für die Validierung seitens des Umweltgutachters erstellt.



Michael Stieghorst
Geschäftsführer
Hochland Deutschland GmbH



Albert Hold
Werksleiter
Werk: Heimenkirch



Martin Strommer
Werksleiter
Werk: Schongau

7 Gültigkeitserklärung

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im April 2027 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im April 2025 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. Reiner Beer (Zulassungs-Nr. DE-V-0007)

Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)

Ostendstraße 181

D-90482 Nürnberg

Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnete, Dr. Reiner Beer EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0007, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 10.51 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation Hochland Deutschland GmbH – Werk Heimenkirch (mit der Registrierungsnummer D-147-00007) sowie Hochland Deutschland GmbH – Werk Schongau (mit der Registrierungsnummer D-155-00253), wie in der konsolidierten Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation / des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation / des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Heimenkirch, den 11.04.2024



Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter

8 Impressum

Hochland Deutschland GmbH
Kemptener Straße 17
D-88178 Heimenkirch/Allgäu
Tel.: +49 (0) 8381 / 502 - 0

Erstellung und Bearbeitung:

Herbert Schuster
Umweltmanagementbeauftragter HK

www.hochland-group.com
www.hochland.de
www.almette.de
www.patros.de
www.sandwichscheiben.de
www.valbrie.de
www.simply-v.de
www.gervais.de
www.hüttenkäse.de
www.gruenlaender.de
www.cathedralcity.de
www.liebkost.de
www.beetgold.com

© 2024

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung
der Hochland Deutschland GmbH



D-147-00007

D-155-00253



Umwelterklärung

Inklusive Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und Energie-
Managementbericht

Hochland Deutschland GmbH

Werk Heimenkirch
Kemptenerstraße 17
88178 Heimenkirch

Werk Schongau
Bernbeurerstraße 14
86956 Schongau

