

Umwelterklärung 2018

incl. Arbeitssicherheits-,
Gesundheits- und Energie-
managementbericht



1927
2017
YEARS

Hochland Deutschland GmbH

Werk Heimenkirch
Kemptener Str. 17
88178 Heimenkirch/Allg.

Werk Schongau
Bernbeurener Str. 14
86956 Schongau

Inhaltsverzeichnis

Vorwort von Josef Stitzl, Geschäftsführer der Hochland Deutschland GmbH	04	
<hr/>		
1.	Die Hochland Deutschland GmbH	05
1.1	90 Jahre in Stichworten	05
1.2	Die Hochland Umwelt-, Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und Energiemanagementpolitik	11
1.3	Die Managementsystem	12
1.4	Die Grundsätze der Hochland-Philosophie	13
1.5	Stakeholder Dialog	15
1.6	Hochland Managementpolitik will Nutzen schaffen für:	16
1.7	Produkte und Verfahren	17
1.8	Die Standorte	21
<hr/>		
2.	Die wichtigsten Aktivitäten im Umweltschutz, der Arbeitssicherheit und im Gesundheitswesen	24
2.1	Werk Heimenkirch	24
2.1.1	Kälte und Energie	24
2.1.2	Verpackung	24
2.1.3	Wasser und Abwasser	24
2.1.4	Wertstoffe und Abfall	25
2.1.5	Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen	26
2.1.6	Bauliche Veränderungen	26
2.1.7	Emissionen und Allgemeines	26
2.2	Werk Schongau	27
2.2.1	Kälte und Energie	27
2.2.2	Verpackung	27
2.2.3	Wasser und Abwasser	28
2.2.4	Wertstoffe und Abfall	29
2.2.5	Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen	29
2.2.6	Bauliche Veränderungen	29
2.2.7	Wesentliche Änderungen innerhalb der Produktionsprozesse	30
2.3	Information und Aktivität der Mitarbeiter/innen	31

3.	Input/Output-Daten	34
3.1	Werk Heimenkirch	34
3.1.1	Input-Daten Heimenkirch	34
3.1.2	Output-Daten Heimenkirch	35
3.1.3	Erläuterung der Daten Werk Heimenkirch	36
3.2	Werk Schongau	39
3.2.1	Input-Daten Schongau	39
3.2.2	Output-Daten Schongau	40
3.2.3	Erläuterung der Daten Werk Schongau	41
3.3	Emissionen indirekt	44
3.4	Erneuerbare Energien	45
3.5	Energiemanagement	46
3.6	Bewertung, Monitoring und Überwachung	47
4.	Die Menschen bei Hochland	47
4.1	Arbeitssicherheitsmanagement	47
4.1.1	Audits	48
4.1.2	Lärmschutz	48
4.1.3	Der sichere Arbeitsplatz	49
4.1.4	Erste Hilfe	49
4.1.5	Die LTA-Rate	50
4.2	Gesundheitsmanagement	52
4.2.1	Vorsorge	52
4.2.2	Gesundheitsmaßnahmen	52
4.2.3	Gesundheitsrate	54
5.	Verantwortungsbewusstes Handeln, Managementprogramme und Ziele	55
5.1	Verantwortung	55
5.2	Dokumentation	55
5.3	Ausgewählte Maßnahmen und Ziele	57
6.	Erklärung des Geschäftsführers und der Werksleiter	60
7.	Gültigkeitserklärung	61
8.	Impressum	62

Vorwort des Geschäftsführers

Hochland feierte 2017 seinen 90. Geburtstag und Gesellschafter und Mitarbeiter blickten stolz auf die eindrucksvolle Unternehmensentwicklung zurück. Mutige Entscheidungen gingen dabei immer Hand in Hand mit dem starken Antrieb, sich auf dem Erreichten nicht auszuruhen, sondern sich ständig zu verbessern, sich an die Erwartungen der Kunden anzupassen und sich bietende Chancen zu nutzen.

Die Hochländer folgen dabei dem Leitbild, dass sich Entscheidungen und Handeln an den heutigen und zukünftigen Bedürfnissen der Menschen und der Natur ausrichten. Über unsere Verantwortung für die Region, für unsere Mitarbeiter und Milchlieferanten, für die Natur und das Tierwohl, haben wir im zweiten Nachhaltigkeitsbericht 2016 ausführlich berichtet, ebenso wie über unseren Dialog mit unseren Anspruchsgruppen.

Zahlreiche Maßnahmen zur Einsparung von Rohstoffen, Energie und Wasser wurden in dieser Zeit umgesetzt. Im Berichtszeitraum herauszuheben sind zwei Projekte: In Schongau wurde auf dem Gelände der Kläranlage eine Biosgasanlage in Betrieb genommen. In Heimenkirch konnte mit einem neuen Dampfkessel der Energieverbrauch deutlich reduziert werden.

Anfang 2017 wurden alle Produkte aus Schongau und ein Teil des Sortiments aus Heimenkirch auf Milch und andere Rohwaren ohne Gentechnik umgestellt. Trotz des erheblichen Umstellungsaufwandes und der größeren Komplexität in der Produktion konnten wir in beiden Werken die Rohwaren- und Energieeffizienz erhöhen und den CO₂-Fußabdruck pro kg Fertigware reduzieren.

1927
2017
YEARS

Auch für die nächsten Jahre setzen wir uns weiter anspruchsvolle Ziele, um unserer Verantwortung für gesunde und attraktive Arbeitsplätze, für Klimaschutz und nachhaltige Milchproduktion gerecht zu werden.

So wie es in der Jubiläumsschrift hieß:
Ein gelungener Start - und jetzt auf zu neuen Ufern.



Josef Stitzl
Geschäftsführer
Hochland Deutschland GmbH

Heimenkirch, im April 2018



Josef Stitzl
Geschäftsführer
Hochland Deutschland GmbH

1. Die Hochland Deutschland GmbH

Die Hochland Deutschland GmbH wurde zum 1. Januar 2007 als hundertprozentige Tochter der Hochland AG gegründet und ist innerhalb der Unternehmensgruppe für das deutsche Markengeschäft verantwortlich. Ca. 1.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter 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 und Gervais ist Hochland in allen bedeutenden Käse-Segmenten vertreten. Zum Portfolio gehören Schmelzkäse, Hart- und Schnittkäse, Frischkäse, Weißkäse, Hüttenkäse und Kräuterquark.

1.1 90 Jahre Hochland in Stichworten

1927 Georg Summer und Robert Reich gründen in Goßholz bei Lindenberg das Hochland-Käsewerk. Erstes Hochland-Erzeugnis ist der 2-kg-Emmentaler-Schmelzkäseblock. Die Produktion schwankt zwischen 500 und 1.000 kg am Tag.



1928 Das Sortiment wird erweitert. Die ersten Emmentaler-Schmelzkäse-Verbraucherpackungen (6/6-Runddosen und 3/6-Halbrunddosen) werden hergestellt.



1931 Der Sitz der Firma wird ins benachbarte Heimenkirch verlegt.



1956 Die Gründung der Vorverpackungsabteilung für Naturkäse-Scheiben- und Stücke macht den ersten Erweiterungsbau in Heimenkirch nötig.



1968 Erster Schritt ins Ausland: Gründung der Vertriebsgesellschaft Hochland France. Einführung des Schichtbetriebs. (ohne Bild)

1970 Inbetriebnahme des damals modernsten computergesteuerten "First-in-First-out"-Lagersystems mit über 2.000 Palettenplätzen auf neun Etagen.



1974 Gründung der Maschinenfabrik "Natec", die Nahrungsmittel-Spezialmaschinen nicht mehr nur für den Hochland-Eigenbedarf herstellt.



1975 Produktionsbeginn in der neuen Betriebsstätte in Heimenkirch mit 7.000 Quadratmetern Produktions- und ebenso viel Lagerfläche.



1978 Übernahme der beiden französischen Camembert-Betriebe Löwenbrück in Dieue-sur-Meuse und Fromagerie Henri Hutin in Lacroix bei Verdun (Frankreich).



1981 Gründung der Hochland Española und Aufnahme der Produktion in Spanien (ohne Bild)

1988 Übernahme zweier Käsereien in Schongau und Steingaden vom Ersten Bayerischen Butterwerk, Gründung der Feinkäserei Hochland.



1993 Gründung der Hochland Polska



1995 Produktionsbeginn im Käse-Werk in Kaźmierz/Polen.



1997 Umzug in eine moderne Käserei für Weiß- und Frischkäse in Schongau



1998 Weitere Erschließung des osteuropäischen Marktes durch Gründung der Hochland România und Bau einer Produktionsstätte in Sighișoara. (ohne Bild)

1999 Gründung der HOCHLAND AG als 100%ige Tochter von Hochland Reich, Summer & Co. Kauf des Käsewerkes Sovata in Rumänien. Bau eines Weichkäse-Werkes in Baranowo/Polen.



2000 Gründung der Hochland Russland und Inbetriebnahme eines Schmelzkäsewerkes in Raos bei Moskau. Inbetriebnahme eines Weichkäsewerkes in Baranowo/Polen. (ohne Bild)

2002 Hochland wird 75. Start des Projekts „Quantensprung“, mit dem Heimenkirch zur führenden Produktionsstätte für Schmelzkäse ausgebaut wird.

Kauf des 10. Produktionsstandortes in Wegrów in Polen (ohne Bild). Entscheidung für den Bau eines neuen Werks in Moskau.



2003 Abschluss des Modernisierungs-Projekts „Quantensprung“ in Heimenkirch (ohne Bild).

Aufnahme der Produktion im neu gebauten Schmelzkäsewerk in Raos.



2007 80 Jahre Hochland.

Änderung der Organisationsstruktur in der Hochland-Gruppe. Unter dem Dach der Hochland AG mit Sitz in Heimenkirch entsteht als weiteres Tochterunternehmen die Hochland Deutschland GmbH, die in Zukunft das deutsche Markengeschäft führen wird. Baubeginn für eine Erweiterung des Werks in Raos, Russland (ohne Bild).

2008 Die Hochland Deutschland GmbH gehört zu „Deutschlands Besten Arbeitgebern 2008“. Bei dem gleichnamigen Wettbewerb des Great Place to Work® Institute Deutschland belegt Hochland unter mehr als 250 Bewerbern Platz 64.

Im Vergleich der Unternehmen zwischen 500 und 5.000 Mitarbeitern liegt der Käsehersteller auf Platz 21.



2009 Übernahme der Hart- und Schnittkäse-Marke „Grünländer“



2010 Umwandlung der Hochland AG in Hochland SE¹

Nicht nur in Deutschland, auch im europaweiten Vergleich gehört die Hochland Deutschland GmbH zu den 100 attraktivsten Arbeitgebern. Dies hat das Great Place to Work® Institute Deutschland wiederholt dem Allgäuer Käsehersteller bescheinigt.



2011

Als "Umweltpaktteilnehmer der ersten Stunde" ist die Hochland Deutschland GmbH für ihr langjähriges Engagement im Bereich Umweltschutz ausgezeichnet worden. Die Urkunde überreichte Bayerns damaliger Umweltminister Dr. Markus Söder (ohne Bild).

¹ Societas Europaea



2012

Schongau wird „Standortprofi.“ Die Ausschreibung erfolgt jährlich über die Stabstelle Wirtschaftsförderung / Regionalmanagement am Landratsamt. Das Unternehmen muss in mindestens drei der fünf Themenbereiche die Jury überzeugen, um ausgezeichnet zu werden (ohne Bild).

Die Begründung der Jury:

„Das Unternehmen ist einer der größten privaten Käsehersteller in Europa. Als zuverlässiger Partner für Milchbauern, Lieferanten und den Handel ist er auch ein attraktiver Arbeitgeber für seine Mitarbeiter: viele Fort- und Weiterbildungsangebote, zahlreiche Arbeitszeitmodelle und eine hohe Ausbildungsquote sprechen für sich. Damit verknüpft ist auch das Engagement für den Standort. Beständig werden durch den eigenen Energiemanager Einsparpotentiale im Umwelt- und Klimaschutz eruiert, durch Sanierungsmaßnahmen genutzt und transparent kommuniziert. Die weitläufigen Betriebsgebäude sind gut in die Umgebung integriert und ringsum eingegrünt.“

2013 DLG zeichnet Hochland mit dem PriMax aus.

Die Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft (DLG) hat Hochland zum 14. Mal den PriMax Gelbes Sortiment verliehen. Die Preisverleihung fand im Rahmen der 8. DLG-Lebensmitteltage in der Universität Schloss Hohenheim in Stuttgart statt. Die Spitzenauszeichnung der europäischen Milchbranche wird jedes Jahr nur an zehn Unternehmen vergeben (ohne Bild).

2014 Great Place to Work

Die Hochland Deutschland GmbH gehört erneut zu den Siegern des Great Place to Work Wettbewerbs „Deutschlands Beste Arbeitgeber“.

Die Hochland Deutschland GmbH war zum dritten Mal bei dem renommierten bundesweiten Wettbewerb dabei und hat jedes Mal eine Platzierung auf der Bestenliste erreicht.



Ausbildungsbetrieb des Jahres

Für ihr großes Engagement und die hohe Qualität der Ausbildung junger Mitarbeiter ist die Hochland Deutschland GmbH als „Ausbildungsbetrieb des Jahres 2014“ ausgezeichnet worden. Der Preis wird seit 2012 vom Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler und dem Milchindustrie-Verband vergeben (ohne Bild).

2015

Gründung der USA-Niederlassungen der Bonifaz Kohler GmbH

Focus-Nachhaltigkeitspreise für Hochland-Marken

Hochland ist von den Verbrauchern mit dem Nachhaltigkeits-Preis „Mit gutem Gewissen“ - Prädikat Silber ausgezeichnet worden. Unsere Marke Almette erhielt Bronze.

Basis ist eine breit angelegte Untersuchung, die die Beratungsgesellschaft ServiceValue bereits zum zweiten Mal zusammen mit dem Meinungsforschungsinstitut DEUTSCHLAND TEST und dem Magazin Focus Money veranstaltet hat.

Erster Hochland-Nachhaltigkeitsbericht erschienen.

Für uns als Familienunternehmen bedeutet nachhaltiges Wirtschaften, dass wir unsere Entscheidungen nicht am kurzfristigen Gewinn ausrichten, sondern daran, ob sie auch für zukünftige Generationen richtig sind.

Wir Hochländer übernehmen Verantwortung für Mensch und Umwelt – was wir tun, tun wir auch im Blick auf unsere Kinder und Enkel.



2017 90 Jahre Hochland.

- Pioniergeist
- Mutige Entscheidungen
- Miteinander zu neuen Zielen
- Lust am Gestalten
- Aufbrüche und Weichenstellungen,

das sind nur einige Zutaten, die aus einem Unternehmen ein erfolgreiches Unternehmen machen.

90 Jahre Hochland: ein gelungener Start – und jetzt auf zu neuen Ufern!



Übernahme des US-amerikanischen Frischkäseherstellers Franklin Foods Inc.



Enosburg Falls Vermont



Casa Grande Arizona

Übernahme eines Käse-Werks in Belinsky, Russland



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. Dies motiviert unsere Mitarbeiter/innen und erhöht die Leistungsbereitschaft.

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 Mitarbeiter/innen 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 OHSAS 18001:2007 und der DIN EN ISO 50001:2011. Konkret sichtbar wird sie im Unternehmen in den Maßnahmen, die der Vorbeugung und Vermeidung dienen und zum Wohlbefinden unserer Mitarbeiter/innen 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 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" 2008, 2010, 2014 und 2016 sowie eine Vielzahl von Vorschlägen 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 2015 wurden jährlich Überwachungsaudits der Hochland Deutschland GmbH 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 50001:2011 sowie das Arbeitssicherheitssystem nach OHSAS 18001:2007 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 Eigen- dynamik wurde für die Bezeichnung:

"Arbeitssicherheits-, Umweltschutz-, Gesundheits- und Energiemanagement"

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

Die Struktur und Angebote von Hochland unterliegen einer ständigen Veränderung. 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 weiter zu entwickeln 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 verschiedene Aktivitäten werden die angestrebten Ziele verwirklicht. Realisiert und kontrolliert werden diese durch interne Beauftragte, durch interne und externe Audits, verschiedene Arbeitskreise und durch die Bewertung der obersten Leitung im Unternehmen.

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 bei unseren Mitarbeiter/innen fördern und weiterentwickeln. Dies geschieht durch umfassende Information über Aushänge, Mitarbeiterzeitung, Blogs im Intranet, Betriebs- und Abteilungsversammlungen, Schulungsmaßnahmen 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 geringsten Niveau zu halten.

Inwieweit wir unsere Gesamtziele erreichen bzw. erreicht haben, wird ständig durch interne Auditorenteams 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.

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, die unsere Ansprüche an Qualität und Umweltverträglichkeit laufend unter Beweis stellen. Im Markt konkurrieren wir mit starken und aggressiven Wettbewerbern, die uns dazu zwingen, Wettbewerbsvorteile ständig zu verteidigen und auszubauen.

Ziele: Das will Hochland

Das Ziel von Hochland ist: Nachhaltigkeit greifbar zu machen und den Blickwinkel für die ökonomischen, sozialen und ökologischen Dimensionen zu erweitern und zu schärfen sowie deren Wirkung 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 günstiges 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 kostengünstig 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 und zu formen und gleichzeitig die ökologischen Lebensgrundlagen unserer Gesellschaft zu erhalten und zu festigen.

1.5 Stakeholder-Dialog

Stakeholder-Dialoge unterstützen uns dabei, die Auswirkungen unternehmerischen Handelns auf Menschen und deren Lebensraum innerhalb und außerhalb des Unternehmens zu erfassen.

Hierzu wurde vom Terra Institute im März 2017 ein umfassender Dialog in Form von telefonischen und persönlichen Interviews durchgeführt. In der vorliegenden Umwelterklärung 2018 werden die Erwartungen an Hochland, die Zusammenarbeit, Stärken, Schwächen, Chancen und Risiken betrachtet, die in erster Linie die Belange der relevanten Managementbereiche betreffen. Essenzen des Stakeholder-Dialoges wurden in Form einer Wesentlichkeitsmatrix in den aktuellen Nachhaltigkeitsbericht übernommen.

Die Wesentlichkeitsmatrix der Stakeholder-Diagnose zeigt deutlich, dass die A.U.G.-Themen bei allen Interviewpartnern (intern als auch extern) einen hohen Stellenwert haben.

In einer Skala von 0-4 im X / Y-Diagramm zeigt die Bewertung:

- Wirkung auf die externen Stakeholder (X / Y)
- Wirkung auf den Unternehmenserfolg von Hochland (X / Y)

folgendes Ergebnis:

- | | |
|---------------------|-----------|
| • Energie | 4,0 / 4,0 |
| • Umwelt | 3,6 / 3,6 |
| • Mitarbeiter | 3,7 / 3,8 |
| • Werte | 4,0 / 3,7 |
| • Klima CO2 | 3,0 / 3,4 |
| • Arbeitssicherheit | 3,5 / 3,6 |

Die Herausforderung bei diesem Themenkomplex liegt darin, die Erwartung von Lieferanten, Kunden, NGO's, Verbänden sowie Betriebsrat und den Mitarbeitern im Unternehmen zu bewerten und das bestmögliche Ergebnis im Sinne des Unternehmens, aber auch der Stakeholder zu erreichen (als Beitrag zur Zukunftssicherung des Unternehmens). Dazu wurde die direkt aus dem Stakeholderdialog entstandene Wesentlichkeitsmatrix – auch unter Berücksichtigung der Vorgaben der neuen „GRI Standards“- weiter vertieft: Alle Themen- bzw. Handlungsfelder wurden mittels Impactbewertung, aber auch einer Sensitivitätsanalyse weitergeführt. Die Ergebnisse werden in die Gesamtstrategie des Unternehmens einfließen und im nächsten Nachhaltigkeitsbericht reportet.

1.6 Die Hochland-Managementpolitik will Nutzen schaffen für:

- unsere Umwelt, durch die Berücksichtigung von Auswirkungen von unternehmerischen Entscheidungen auf die Natur.
- 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 klare 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 Hochland-Unternehmenswertes mit einer langfristig angelegten 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 Element (Glied-Kettenmetapher) in 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, den Ablauf der Kette durch kontrollierendes und vorausschauendes Handeln positiv zu beeinflussen.

Wir suchen das Gespräch, um die Erwartungen an Hochland, die 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“.

1.7 Produkte und Verfahren



Der Standort **Heimenkirch** ist kein Milch verarbeitender 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. 450 Tonnen Käse pro Tag produziert, die in ca. 30 Länder exportiert werden.

Die Abteilungen und Bereiche am Standort Heimenkirch:

- Kühlager für Roh- und Fertigwaren
- Abteilung Schmelzkäsescheiben
- Abteilung streichfähige Schmelzkäseportionen
- Abteilung Hart- und Schnittkäse
- Energieanlagen (Kesselhaus, Kälteanlagen, Druckluft, Vakuum)
- Technikum (Produktentwicklung und Produktoptimierung)
- Labors (physikalisch/chemisch und mikrobiologisch)
- Verwaltungsgebäude mit Belegschaftseinrichtungen und Kantine
- Werkstätten
- Lager für Hilfs- und Betriebsstoffe
 - Laugen und Säuren
 - 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 (Schmelz- und Weichkäse in Riegelform, Käseblöcke und -laibe) wird 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.
- **Labor:** Die Rohwaren und die Fertigprodukte werden in unseren Labors systematisch auf ihre physikalisch-chemischen und bakteriologischen Eigenschaften hin überprüft und die Ergebnisse dokumentiert. Dabei kommen Betriebsmittel zum Einsatz, die sachgemäßen Umgang erfordern und vorschriftsmäßig zu lagern sind.
- **Betriebstechnik:** Schlosser, 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.
- **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.

Der Standort **Schongau** ist eine der bedeutenden Fertigungsstätten für Weißkäse (Patros) und Frischkäse (Almette) in Europa. Der Rohstoff Milch, (ca. 238 Mio. kg p.a.) wird von der Genossenschaft des Ersten Bayerischen Butterwerks Schongau und der Milcherzeugergemeinschaft Pfaffenwinkel bezogen. Das Einzugsgebiet der Milch liegt in einem Radius von 40 km um den Standort. Im Zwei- bzw. Dreischicht-Betrieb werden an 5 bis 6 Tagen in der Woche ca. 180 Tonnen Käse pro Tag produziert, der in ca. 30 Länder exportiert wird.

Die Abteilungen und Bereiche am Standort Schongau:

- Milchannahme und Betriebsraum mit Stapeltanks und Molkenbearbeitung mit CIP-Anlagen
- Frischkäserei mit Kühllager für Halb- und Fertigwaren einschließlich Versand
- Käserei für Weißkäse mit Einstellraum, Reifekühlräumen und Lakebereitung
- Verpackung für Weißkäse mit Kühllager für Halb- und Fertigwaren einschließlich Versand
- Technik mit Werkstatt E+M, Instandhaltung, Ersatzteillager
- Energieanlagen (Blockheizkraftwerk, Kesselhaus, Kälteanlagen, Druckluft, Wasseraufbereitung, Eiswasseranlagen, Wasserenthärtung)
- Technikum (Produkt- und Verpackungsentwicklung, Produktoptimierung)
- Labors (physikalisch/chemisch und mikrobiologisch)
- Verwaltungsgebäude mit Belegschaftseinrichtungen und Kantine
- 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 geklärt, im Eindampfer aufkonzentriert und zur Verladung bereitgestellt.
- **Frischkäserei:** In der Frischkäserei wird Milch mit definiertem Eiweiß- und 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, Eimer oder Kanister verpackt. Die Produkte werden „Plain“ oder als Varianten mit Pflanzenöl, edlen Gewürzen oder Kräuterpasten verfeinert.
- **Elektrotechnik, Instandhaltung:** Automatisierung, Ersatzteillager mit integriertem technischem Einkauf, technisch/mechanische und elektrische Ausbildung, Zentrale Instandhaltung, Betreuung, Programmierung und Optimierung von Steuerungssystemen im gesamten Werk. Ziel ist hier, die Teileversorgung so zu steuern, dass die notwendigen Teile im Ersatzteillager vorliegen, aber auch die Notwendigkeit und Beschaffungsmöglichkeiten betrachtet und berücksichtigt werden. Technische Ausbildung zum Mechatroniker, Industrieelektroniker und Industriemechaniker mit dem Ziel, Fachkräfte im technischen Bereich für das Werk zu binden. Das ebenfalls angegliederte Wartungsmanagement sorgt auf Basis von SAP, dafür dass Wartungen, Prüfungen und Kontrollen erfasst, dokumentiert und nachhaltig in Verbindung mit der TPB optimiert werden.
- **Energie und Gebäude:** Sicherstellung der Energieversorgung, die Betreuung der Energieversorgungsanlagen mit den Schwerpunkten Wartung, Reparaturen, Modernisierung und Neuanlagen sowie einem Fokus auf Energieverbräuche. Im Einzelnen sind das Anlagen zur Dampf-, Kälte-, Druckluftherzeugung, Frisch- und Warmwasserverteilung, Weichwassererzeugung, Klima- und Lüftungsanlagen sowie die Blockheizkraftwerke zur Strom- und Heißwassererzeugung. Das Gebäudemanagement umfasst die Reparaturen, Sanierungen und Umbauten an allen Gebäudeteilen und den Außenanlagen.



- **Kläranlage mit Biogaserzeugung:** Die Abwasserbehandlungsanlage wird als biologisch-chemische Kläranlage mit getrennter anaerober Schlammstabilisierung betrieben. Die Kläranlage umfasst im wesentlichen folgende Komponenten: Vorklärbecken, Misch- und Ausgleichspuffer, Havariebecken, Flotation, zweistraßige Belebung mit vorgeschalteter Denitrifikation, Nachklärung, Nachfällung, kontinuierlich betriebene Sandfiltration, Klarwasserspeicher, Abwasserpumpwerk, getrennte anaerobe Schlammstabilisierung mit Fremdsubstratverwertung, Schlammspeicher, Schlammwässerung mit Dekanter, Gasspeicher, Gasverwertung mit BHKW und Nahwärmenetz.
- **Labor:** In den Labors werden Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte sowie Zusatz- und Hilfsstoffe auf relevante chemische, physikalische und mikrobiologische Parameter untersucht. Zusätzliche Satellitenlabors dienen zur Herstellprozessüberwachung.
- **Produkt- und Verpackungsentwicklung, Produktoptimierung:** Die Produkt- und Verpackungsentwicklung ist, basierend auf Konsumentenbedürfnissen, verantwortlich für die Entwicklung neuer Rezepturen, Prozesse und Verpackungen sowie deren Optimierung. Dies beginnt bei der ersten Idee mit der Entwicklung von Prototypen im Labormaßstab, über die Herstellung von Mustern im Technikum bis zur Implementierung im Produktionsmaßstab. Die Abteilung verfügt über ein Technikum, in dem die wesentlichen Prozesse für die Herstellung von Käseprodukten im Kleinmaßstab dargestellt werden können.

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

1.8 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: 60.546 m²
- davon bebaut: 19.724 m² → 32,6 %
- davon versiegelt: 17.950 m² → 29,6 %
- davon offenes Pflaster 7.373 m³ → 12,2 %
- davon Grünfläche: 15.499 m² → 25,6 %

Das Werksgelände ist mit einer kompletten Trennkanalisation ausgestattet. 70% 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 Einzäunung gegen Unbefugte gesichert. Zudem stehen als Schutzmaßnahme ein Notfall-Paket und eine geschulte Gruppe an Mitarbeitern zur Verfügung, die laufend trainiert wird. 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.

Die Baumaßnahmen für einen neuen Bürokomplex, der die Gebäude der Bonifaz Kohler GmbH und der Hochland Natec GmbH verbindet, sind abgeschlossen. Hier wurden ca. 1.200 m² Bürofläche neu geschaffen. Die Energieversorgung erfolgt (wie im gesamten Verwaltungsbereich) über das bestehende Wärmerückgewinnungssystem.

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: 68.089 m²
- davon bebaut: 25.300 m² → 37,1 %
- davon versiegelt: 20.333 m² → 29,9 %
- davon Grünfläche: 22.456 m² → 33,0 %

Hochland hat 2016 von der Stadt Schongau ein Grundstück erworben. Es grenzt direkt an das Gelände, das bereits vor knapp zwei Jahren erworben wurde. Damit verfügt Hochland jetzt über eine zusätzliche zusammenhängende Fläche von 45.000 Quadratmetern, die direkt an unser Werksgelände angrenzt.

Dieser Kauf bot sich für eine mögliche künftige Erweiterung des Werkes Schongau an. Konkrete Pläne gibt es derzeit 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.

Durch den Bau der Biogasanlage haben sich hier die Flächenverhältnisse auf dem Gelände der Kläranlage geändert.

Flächenverzeichnis Kläranlage:

- Gesamtfläche: 19.748 m²
- davon bebaut: 2.453 m² → 12,42 %
- davon versiegelt: 5.161 m² → 26,13 %
- davon Grünfläche: 12.134 m² → 61,45 %

Das gesamte Abwasser der Produktion wird in die betriebs-eigene Kläranlage geleitet. Sanitärabwasser wird nicht in den Anlagenzulauf eingeleitet und fließt in die kommunale Kanalisation der Stadt Schongau.



Becken 1 der Kläranlage in Schongau



Die im Jahr 2016 in Betrieb genommene Biogasanlage auf dem Gelände der Kläranlage in Schongau. (Faulturm, Methanspeicher und Maschinenhaus)

2. Die wichtigsten Aktivitäten im Umweltschutz, der Arbeitssicherheit, dem Gesundheitswesen und im Energiebereich

2.1 Werk Heimenkirch

2.1.1 Kälte und Energie

- Die Dampferzeugung wurde durch den Austausch der beiden vorhandenen Dampfkessel auf den neuesten Stand der Technik gestellt. (Energieeffizienz und Nachhaltigkeit) (2016)
- Zusätzliche Wärmeverlustreduzierung durch Isolierung der Dampfverteiler u. Kesselfüße
- Überschüssige Abwärme wird im neuen 100 m³ Warmwassertank gespeichert.
- Optimierung Kälteerzeugung - Neue Kältemaschine. Inbetriebnahme Q1/2018
- Laufende Optimierung von Druckluftleckagen.
- Systematische Umrüstung LED. (Sozialräume, Rohwarenhauptvorbereitung,...)

2.1.2 Verpackung

- Die Umstellung der Zwischenlagen von Wellpappe auf Antirutschpapier wurde innerhalb weniger Monate durchgeführt → Materialeinsparung 8.000 kg.
- Die Folienstärken, Rapportlänge und die Breite der Rollen werden von den Anwendungstechnikern, in Zusammenarbeit mit den Herstellern, laufend optimiert. Der Materialeinsatz an Verpackungsmaterial liegt hier bei ca. 270 to auf ein Jahr berechnet.
- Durch den Einsatz neuer Stretcher und entsprechender Folie verringerte sich der Folienverbrauch um ca. 12.000 kg.

2.1.3 Wasser und Abwasser

- Die Reduzierung des relativen Frischwasserverbrauches um 2% pro to Fertigware konnte realisiert werden.
- Als Präventionsmaßnahme zur Gewässerverunreinigung wurden 2 Übungen p.a. mit der vorhandenen Notfallausrüstung durchgeführt. Zudem finden laufend Begehungen entlang des angrenzenden Baches statt.
- Das Ziel, die Abwassermenge pro to Fertigware um 2% zu reduzieren, wurde ebenfalls erreicht.
- Das Kühlwasser der Tiefziehanlagen HSK wird gepuffert und findet nun Verwendung zur Kühlung der Brüden und für die Kesselspeisewasseraufbereitung.
- Inbetriebnahme eines zusätzlichen 100 m³ Tanks zur Erweiterung der Warmwasserbevorzugung und Pufferung.
- Im Dezember 2015 ging die Abwasserneutralisationsanlage in Betrieb. Mittels Salzsäure wird chargenweise (40 m³) der pH-Wert (lt. Satzung AOL) eingestellt und das Abwasser danach in das öffentliche Netz eingeleitet. Die Kläranlage erfährt somit die gewünschte Entlastung der Spitzenbelastungen durch die Wochenendreinigung. Alle notwendigen Parameter stehen der Kläranlage online zur Verfügung.

2.1.4 Wertstoffe und Abfall

- Durch laufende Schulungen der Mitarbeiter/innen und konsequente Abfalltrennung im Unternehmen konnte die Quote von Abfällen zur Verwertung im Verhältnis zur Beseitigung weiter gesteigert werden. Die Quote liegt aktuell bei 95%.
- Reduzierung der Restmüllfraktion pro Tonne Fertigware von 1,57 kg (2014) auf 1,38 kg 2017. (-12%)

Im Jahr 1996 fiel der Startschuss für die Einführung eines Umweltmanagement-Systems nach EMAS in Heimenkirch. Die nun vorliegende achte Umwelterklärung 2018 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 10 Jahren konstant bei > 90%. Nachfolgend die einzige Langzeitgraphik seit Einführung von EMAS.



Alle zur Verwertung anstehenden Abfallfraktionen werden für die Abholung im Werk Heimenkirch vorbereitet. Entscheidend bei der Betrachtung dieser Graphik 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.

2.1.5 Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen

- Weiterbildung beauftragter Personen im Bereich Arbeitssicherheit.
- Weiterbildung und Schulung der Betriebsanitäter, der Ersthelfer, u.a. auch im Umgang mit den Defibrillatoren.
- Vorgesetztenschulungen zu aktuellen Themen aus dem Umweltschutz, der Arbeitssicherheit und dem Gefahrstoffrecht.
- Aufarbeitung der Betriebsunfälle und Beinaheunfälle mit eigenen Maßnahmenpaketen.
- Aktionen rund um die Ernährung, Bewegung und verschiedene Präventivmaßnahmen.
- Aktionsprogramme wie Hörtest und gesunde Ernährung wurden angeboten.
- Weiterentwicklung BEM⁴.
- Vorgesetztenschulung und Maßnahme „psychische Gesundheit“.
- Alterngerechte Arbeitsplätze u. demographischer Wandel.

2.1.6 Bauliche Veränderungen

- Neuer Mitarbeiterparkplatz zwischen B32 und Bahngleis. Anpassung an die Geländeform mit umfangreicher Bepflanzung.
- Neue Werkstatt HSK
- Aktuell wird ein weiterer Bürokomplex (Bau 66) um eine Etage aufgestockt. Das Gebäude erhält einen Vollwärmeschutz incl. Isolierverglasung, Lüftungsanlage sowie einen Energieausweis.

2.1.7 Emissionen und Allgemeines

- Ständige Wartung und Überprüfung der Abgaswerte der Feuerungsanlagen.
- Reduzierung der Lärmemissionen im Außenbereich durch neuen Kühlturm (Low-Ventilator mit isolierter Schallwand) und Schalldämpfer.
- Durch laufende Schulungsmaßnahmen und Informationen im Bereich Umweltschutz konnten die Mitarbeiter/innen weiter informiert und sensibilisiert werden. (z.B. durch Notfallübungen)
- Anschaffung von zwei Elektrofahrzeugen, vorwiegend für die Fahrten zwischen Heimenkirch und Schongau, incl. 4 Ladestationen an jedem Standort. (2 für den internen Gebrauch sowie 2 Ladestationen mit Abrechnungsterminal für den externen Gebrauch) Somit kann ein großer Teil der Fahrten zwischen den Standorten klimaneutral zurückgelegt werden.
- Erster Elektro-Lkw in Süddeutschland

Sauber und leise ist ab heute der erste Elektro-Lkw im Raum Allgäu, Bodensee und Oberschwaben unterwegs. Zu 100 Prozent mit Strom angetrieben, erspart der 18-Tonner im Nahverkehr der Umwelt 12.000 Liter Diesel pro Jahr.⁵

Seit November 2016 ist das Fahrzeug 2-mal die Woche für unseren Entsorger der gesamten Kunststofffraktionen im Einsatz. Sauber, leise und effektiv.



⁴ Betriebliches Eingliederungsmanagement

⁵ Auszug aus der Pressemeldung Logistik & Spedition Max Müller vom 02.12.2016 - www.mm-logistik.com

2.2 Werk Schongau

2.2.1 Kälte und Energie

- Nutzungsänderung in der Kläranlage mit Erzeugung von Biogas
- Erfolgreiche Inbetriebnahme einer Biogasanlage bei der Kläranlage
- Aus energetischer Sicht ist hier besonders die Stromerzeugung mittels BHKW für den Eigenverbrauch und die ganzjährige Nutzung der Abwärme für den Faulturm bzw. für das Werk von Bedeutung.
- Die gestaffelt geplante Umstellung der Beleuchtung in der Weißkäserei auf LED wurde abgeschlossen.
- Bei der Eiswasserpumpenstation wurde der Motor der ersten Pumpe gegen einen effizienteren IE3 Motor mit FU-Regelung getauscht.
- Einbau von LED-Lampen im Büro der Buchhaltung, Außenbereich und der Weißkäseverpackung. Nächster Abschnitt – Betriebsraum.
- 70,1 MWh/a an Strom konnten in der Kläranlage durch den Einbau von effizienteren Gebläse-Motoren eingespart werden.
- Durch die Substitution von Motoren an der Wannenwaschmaschine der Weißkäserei konnten wir den Stromverbrauch um weitere 94,1 MWh reduzieren.
- Der Austausch von Pumpen gegen effizientere Pumpen an der Wärmeschaukel (30°C/60°C Wasser) brachte eine weitere Einsparung um 130,1 MWh/a
- Reduzierung der Solltemperatur der Säure bei der CIP-Reinigung von 75°C auf 55°C
- Einsparungen beim Neuansatz der Säure pro Neuansatz von 0,456 MWh, dies entspricht einer Reduzierung des Energieverbrauchs von 31%
- Reduzierung der Abstrahlverluste während 15 min. Reinigungsdauer, pro Reinigung von 1,42 kWh bzw. eine Energieeinsparung von 43% bzw. 10,65 MWh p.a.
- Reduzierung der Rührwerklaufzeiten im Betriebsraum durch Umsetzung einer Mitarbeiter Idee über das integrierte Vorschlagswesen. Dadurch konnte eine jährliche Energieeinsparung von ca. 150 MWh erreicht werden.

2.2.2 Verpackung

- Materialstärkenreduktion bei ausgewählten Verpackungskonzepten wie z. B. Materialeinsparung von Wellpappe bei Kartonkonzepten.
- Materialänderung von Wellpappe auf Kompaktpappe mit höherem Recycling-Anteil und besserer Paletten-Auslastung. 40% weniger Paletten und Shuttle-Transporte.
- Umstellung auf recycelbare Materialien, z. B. Trägerband bei ausgewählten Etiketten.
- Materialänderung von PS auf PET bei Stülpedeckeln
- Durch eine Materialoptimierung von Stretchfolie und Kartonagen bei der Frischkäse-Markenware wurde es möglich, die Lagenanzahl pro Palette um 2 Lagen zu erhöhen, was 6 Palettenstellplätze pro LKW entspricht.
- Durch ein Pilotprojekt zur Ermittlung des geringstmöglichen Materialeinsatzes für eine Primärverpackung konnte eine Reduzierung des Materials um 10% erzielt werden. Zukünftig wird dies bei allen neuen Werkzeugen dieser Artikelgruppe ebenso bei den ausländischen Schwestergesellschaften implementiert.

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.
- Zeitnahe Information aus den Abteilungen an die Kläranlage, wenn erhöhte Schmutzfrachten zu erwarten sind.
- Rückhalten der An- und Ausfahrphasen in den Produktionsabteilungen.
- In Zusammenarbeit mit unseren Reinigungs- und Desinfektionsmittel Lieferanten sind alle CIP-Reinigungen per Datenaufzeichnung erfasst, analysiert und hinsichtlich Frisch- und Spülwasserverbräuchen, Reinigungsmittelkonzentrationen, Reinigungstemperaturen, Reinigungs- und Spülzeiten optimiert worden. So konnte beispielsweise Zwischen- und Nachspülen reduziert, bzw. komplett eliminiert werden.
- Die Umstellung der Abwasserbehandlungsanlage von aerober Stabilisierung auf die getrennte aerobe Behandlung von Abwasser und die anaerobe Schlammfäulung wurde im Jahr 2015 abgeschlossen. Im Jahr 2016 erfolgte ein stabiler Betrieb mit der neuen Verfahrenstechnik. Im Jahr 2017 wurden noch verschiedene Optimierungen und Bilanzierungen durchgeführt. Dadurch wurden weitere Verbesserungen bei der Reinigungsleistung und Einsparungen beim Energiebedarf und der Reststoffverwertung erreicht.
- Zusätzlich zu der Verwertung der Abwasserinhaltsstoffe wurden im Mittel 7,8 m³/d Spülmilch in die Fäulung zugeführt. Dadurch konnte die Biogasproduktion und damit die Stromerzeugung nochmals gesteigert werden, und der Aufwand für die Spülmilchentsorgung entfällt. Die Abwasserreinigung war auch 2017 trotz teilweise sehr hoher Belastungen aus dem Werk stabil sichergestellt. Die Einleitung der Spülmilch führte zu keinen betrieblichen Beeinträchtigungen.
- Mit der Verarbeitung von Flotat, Überschussschlamm und Spülmilch wurden im Jahresdurchschnitt 2017 rund 1.060 m³/d Klärgas in der Fäulung produziert. Der Methangehalt beträgt ca. 60 %, damit ist eine gute Verwertung im Blockheizkraftwerk (BHKW) gewährleistet. Mit dieser Gasmenge wurde im BHKW täglich eine Strommenge von rund 2.100 kWh und zusätzlich eine für das Nahwärmenetz nutzbare Wärmemenge von 2.500 kWh erzeugt. Insgesamt ergibt dies eine Strommenge von 770.000 kWh im Jahr 2017.
- Der externe Bezug von Strom konnte im Jahr 2017 durch die Eigenstromerzeugung und einen energetisch günstigeren Anlagenbetrieb noch weiter auf 200.000 kWh reduziert werden.
- Der Feststoffgehalt im entwässerten Schlamm beträgt im Jahresdurchschnitt rund 22 %.
- Insgesamt konnte durch die Erweiterungsmaßnahmen die ohnehin sehr hohe Qualität der Abwasserbehandlung noch weiter verbessert und energetisch optimiert werden.
- In dem BHKW der Biogasanlage wurde im Jahr 2017 eine Strommenge von 775.000 kWh erzeugt.
- Die dabei anfallende Gesamtwärmeerzeugung betrug rund 1.220.000 kWh.
- Davon wurde als Nahwärme für das Werk eine Wärmeleistung von 945.000 kWh eingespeist. Die restliche Energiemenge von 275.000 kWh kam in der Kläranlage direkt zum Einsatz.

2.2.4 Wertstoffe und Abfall

- Optimierte Handhabung und Trennung der Reststoffe.
- Modifizierte und auf die Belange der diversen Bereiche angepasste Recyclingbehältnisse.
- Substitution diverser Folien dünneres dünneres Material.
- Eine Reduzierung des Altkartonagenanfalls konnte erreicht werden durch Umstellung der verwendeten Materialien. (Wellpappe, Kompaktpappe)
- Folienabfallreduzierung durch Verwendung von recycelbaren Materialien und z. T. durch Verringerung der Materialstärken.
- Reduzierung des Hartkunststoffabfalls durch die Verwendung von recyclingfähigen Granulaten.
- Optimalere Verwertung der Reststoffe besonders im Bereich der Kunststoffe durch laufenden Informationsaustausch mit Lieferanten und Entsorgungsfachbetrieben.
- Einhaltung der Getrenntsammlungsquote beim Gewerbemüll von mindestens 90%

2.2.5 Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen

- Schulung von neuen Sicherheitsbeauftragten in den Abteilungen und Weiterbildung der beauftragten Personen im Bereich Arbeitssicherheit.
- Alle Führungskräfte von Produktion und Technik sind bei einer TÜV-Fortbildungsmaßnahme über die Durchführung von Gefährdungsbeurteilungen geschult und darüber hinaus weitere Mitarbeiter/innen zum Kranführer/in ausgebildet worden.
- Weiterbildung und Schulung der Ersthelfer, v.a. im Umgang mit den Defibrillatoren.
- Aufarbeitung der Betriebsunfälle und Beinaheunfälle mit eigenen Maßnahmenpaketen
- Ein- und Durchführung von Ergonomie-Checks im Produktionsbereich
- In den Produktionsbereichen und Verwaltung wurden die Gefährdungsbeurteilungen neu erstellt bzw. überarbeitet.
- Die Bereitstellung von angepasstem Gehörschutz für die Mitarbeiter/in neu wurde erweitert

2.2.6 Bauliche Veränderungen

- Neues Büro für Abteilungsleiter, Stellvertreter Schichtleiter und die Leitung Technik mit verbesserter Arbeitsplatzergonomie unter Verwendung von interner Abwärme für die Heizung, (Fußbodenheizung) auf einer Gesamtfläche von 65 m².
- Verkehrsführung: Verlängerung des Gehweges im Außenbereich, um einen sicheren Arbeitsweg für die Beschäftigten zu gewährleisten.
- Büro für Schicht- und Fachgebietsleiter der Weichkäseverpackung wurde umgebaut und von 19m² auf 29m² erweitert.
- Erweiterung und Umbau der Untersuchungsräume und Betriebsärzte Praxis um 11m²
- Neben den allgemeinen Betriebsoptimierungen wurde im Jahr 2017 mit den Umbaumaßnahmen im Bereich Abwasserhaus begonnen (Energie, Zugänglichkeit, Betriebsaufwand). Der Abschluss der Maßnahmen ist für das Frühjahr 2018 geplant. Optimierungen betreffen insbesondere den Chemikalienbedarf und eine weitere Stabilisierung der Reinigungsleistung. Außerdem wurde die Datenerfassung angepasst, um aussagefähigere Bilanzierungen zu erhalten.

2.2.7 Wesentliche Änderungen innerhalb der Produktionsprozesse

- Installation einer Absaugung der Laugendämpfe am Koagulator.
- Installation einer neuen Wannenwaschmaschine für die Wannen-Reinigung.
- Installation eines neuen Erhitzers für die Salzlakeerhitzung.
- Installation einer neuen Anlage zur Desinfektion von Bändern und Laufketten in der Weißkäserei, dadurch konnte auf den Einsatz von Chlordioxid verzichtet werden.
- Durch optimierten Formeneinsatz in der Weißkäserei konnten diverse Formenreinigungen entfallen, was zur Reduzierung des Frischwasser- und Reinigungsmittelverbrauchs beigetragen hat.
- Die Eindampfer-Reinigung im Betriebsraum wurde mit neuen Pumpen und durch Substitution von Reinigungsmitteln optimiert.
- Optimierung der Fahrzeugreinigung in Punkto Dokumentation und Nachvollziehbarkeit
- Umstellung Sauberkeits- und Dichtigkeitsprüfungen an den Plattenwärmetauschern im Betriebsraum auf Gasdruckprüfung, (Arbeitserleichterung und Arbeitszeiteinsparung)
- Bereich der Glasabfüllung und Verpackung wurde technisiert. Gläser werden nun automatisch in Kartons verpackt und die Kartons per Robotertechnik palettiert.
- Umsetzung des Projektes „Lagerkonzept“ und dadurch Übergabepunkt von allen Komponenten aus dem Lager mit dem Ziel, die Bestandsführung im Lager zu erleichtern und zu verbessern.
- Produktneueinführung von Frischkäse pur mit transparentem Becher und aufgestreuten natürlichen Zutaten ohne Zusatzstoffe.
- Herstellung von gentechnikfreier Rohware im Betriebsraum (Käsebasis für Werk: Heimenkirch)
- Zertifizierte Umstellung der Produktion auf gentechnikfreie Frischkäseprodukte

2.3 Information und Aktivitäten der Mitarbeiter/innen

Erreicht wurden die Ziele in erster Linie durch das aktive Engagement aller beteiligten Mitarbeiter/innen 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 durch den Umweltmanagementbeauftragten.
- 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 Mitarbeiter/innen und Führungskräfte. (z.B. jährliche Gefahrstoff-Unterweisung)
- Informationsveranstaltungen im Rahmen von Gruppensitzungen der Arbeitsgruppen.
- Veröffentlichungen über Aushänge.
- Aktuelle Informationen über Bildschirm in der Cafeteria.
- Nachhaltigkeitsblog im Intranet.
- Im Rahmen der Nachhaltigkeitswoche bei Hochland wurden in Heimenkirch und Schongau mehrere Hundert Mitarbeiter/innen geschult.

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

Die Öffentlichkeit wird informiert durch:

- Umwelterklärung gemäß Öko-Audit-Verordnung.
- jährlich durch die vereinfachte Umwelterklärung gemäß EMAS⁶ III (Behörden).
- Nachhaltigkeitsbericht der Hochland Deutschland GmbH.
- Laufender Kontakt mit Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsicht.

In der  von  1 | 2018 der Mitarbeiterzeitung, die vier mal jährlich mit einer Jahresauflage von ca. 10.000 Exemplaren erscheint, werden alle Mitarbeiter/innen im Unternehmen umfassend und aktuell über alles Wissenswerte rund um Hochland informiert.

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

Obwohl die gesamten Produktionsabteilungen der Hochland Deutschland GmbH auf höchstem technischen 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.⁷



„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.

⁶ Eco-Management and Audit Scheme
⁷ 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 das betriebliche Vorschlagswesen (BVW) als ein zentrales Element, welches sich eigens auf einer Intranet-Plattform präsentiert. Dadurch wird 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. Nach erfolgreicher Umsetzung werden die Ideengeber durch die Geschäftsleitung geehrt und ausgezeichnet.

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. Die Kennzeichnung "Trend" lässt einen ersten Überblick über die Entwicklung zu.

3.1 Werk Heimenkirch

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

3.1.1 Input-Daten Werk Heimenkirch

Input-Heimenkirch		2013	2014	2015	2016	2017	Trend
ROHSTOFFE							
Grundstoff	Käse [to]	91.869	93.592	95.082	97.663	94.789	→
BETRIEBS- UND HILFSSTOFFE							
Energie	Strom [MWh] VKW	16.956	16.288	16.522	16.663	16.385	→
	PV-Anlage [MWh]	19	43	39	34	40	↑
	BHKW [MWh]	201	213	254	185	245	↑
	Erdgas [MWh]	17.216	15.890	16.335	16.821	15.727	↓
	Heizöl [MWh]	5	29	106	20	12	↓
Wasser	Trinkwasser [m³]	135.250	136.386	138.939	140.936	127.451	↓
	Quellwasser [m³]	19.463	17.661	17.368	17.548	19.596	↑
Chemikalien	Reinigungs- u. Desinfektion [to]	399	375	386	331	324	→
	Neutralisation Abwasser ⁸ [m³]				198	194	→
Gase	Kohlensäure [kg]	123.126	124.557	143.677	132.597	139.091	↗
	Stickstoff [m³]	44.714	27.705	38.009	52.783	54.872	↗
VERPACKUNGEN							
Verpackungs- material	Papier [to]	6.626	6.397	6.671	6.758	6.442	↘
	Kunststoffe [to]	4.611	4.235	4.769	5.008	4.318	↓
	Aluminium [to]	99	89	101	102	91	↓

Legende

Abweichung > 6%	↑
Abweichung > 3% / < 6%	↗
Abweichung > / < 3%	→
Abweichung > -3% / < -6%	↘
Abweichung > -6%	↓

⁸ Salzsäure technisch 30-33 %

3.1.2 Output-Daten Werk Heimenkirch

Output-Heimenkirch		2013	2014	2015	2016	2017	Trend
HAUPTPRODUKTE							
Fertigware	Fertigware gesamt [to]	111.366	113.386	113.655	117.154	114.117	↘
	Schmelzkäse [to]	80.551	82.035	81.215	82.907	82.380	→
	Hart- und Schnittkäse [to]	30.815	31.351	32.440	34.247	32.037	↓
ABWASSER							
	Menge [m³]	109.529	108.136	108.315	115.831	105.919	↓
	Schmutzfracht [mg/ltr.]	1.730	1.721	1.704	1.557	1.549	→
EMISSIONEN direkt							
Energie-Erzeugung [Dampf]	CO ₂ [to]	3.460	3.215	3.301	3.318	3.143	↘
	SO ₂ [kg]	27	30	47	28	26	↓
	NO _x [kg]	1.389	1.284	1.334	1.324	1.256	↘
	PM (Feinstaub) [kg]	17	16	17	17	16	↘
Kältemittel ⁹	CO ₂ [to]	-	16	40	178	0	↓
Strom	CO ₂ -eq ¹⁰ [to]	1.984	1.906	1.107	1.066	573	↓
EMISSIONEN indirekt							
Transport	CO ₂ -eq [to]	3.530	3.438	3.484	3.575	3.515	→
EMISSIONEN Gutschrift							
Biogas	CO ₂ -eq [to]	-273	-191	-192	-273	-209	↓
Recycling	CO ₂ -eq [to]	-1.038	-1.035	-1.077	-1.104	-1.057	↘
ABFALL							
Abfälle zur Beseitigung	Restmüll [to]	183	178	167	169	158	↓
Abfälle zur Verwertung	Σ Wertstoffe [to]	3.209	2.936	3.099	3.231	3.022	↓
	davon Altpapier	1.023	1.050	1.087	1.109	1.080	→
	davon gesamte Kunststoffabfälle	1.105	989	1.073	1.171	1.198	→
	Σ Wertstoffe gefährlich [to]	11,01	10,73	13,80	13,22	13,90	↗
	davon Aufsaug- u Filtermat. a.n.g.	8,16	6,48	6,72	7,56	5,52	↓

⁹ Menge und Bedarf für Instandhaltung von bestehenden Anlagen (Wartung, Nachfüllung, Havarie)

¹⁰ CO₂-Äquivalent

3.1.3 Betriebliche Kennzahlen bezogen auf 1 t Fertigware: Werk Heimenkirch

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2013	2014	2015	2016	2017	Entwicklung 2016/2017
Produzierte Fertigware	t	111.366	113.386	113.655	117.154	114.417	- 2.737
Energie							
Strom gesamt	MWh	17.177	16.544	16.780	16.882	16.670	- 212
Stromverbrauch je t Fertigware	kWh/t	154,24	145,91	147,64	144,10	145,69	1,1%
Erdgas	MWh	17.216	16.149	16.463	16.821	15.727	- 1.094
Erdgasverbrauch je t Fertigware	kWh/t	154,59	142,42	144,85	143,58	137,45	-4,3%
Heizöl	MWh	5	29	106	20	12	- 8
Heizölverbrauch je t Fertigware	kWh/t	0,04	0,26	0,93	0,17	0,10	-38,6%
Gesamtenergieverbrauch	MWh	34.398	32.722	33.349	33.723	32.408	- 1.314
Gesamtenergieverbrauch Natec GmbH und Hochland SE	MWh	-	-	635	664	657	- 7
Gesamtenergieverbrauch Hochland Deutschland GmbH	MWh	34.398	32.722	32.714	33.059	31.751	- 1.307
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	● 308,88	● 288,59	● 287,84	● 282,18	● 277,51	-1,7%
Anteil erneuerbarer Energie	%	41,4%	45,8%	46,4%	45,5%	45,9%	0,9%
Wasser / Abwasser							
Frischwasser gesamt	m³	135.250	136.386	138.939	140.936	127.451	- 13.485
Frischwasser je t Fertigware	m³/t	1,21	1,20	1,22	1,20	1,11	-7,4%
Quellwasser gesamt	m³	19.463	17.661	17.368	17.548	19.596	2.048
Quellwasser je t Fertigware	m³/t	0,17	0,16	0,15	0,15	0,17	14,3%
Gesamtwasserverbrauch	m³	154.713	154.047	156.307	158.484	147.047	- 11.437
Gesamtwasserverbrauch je t Fertigware	m³/t	● 1,39	● 1,36	● 1,38	● 1,35	● 1,29	-5,0%
Abwasser	m³	109.529	108.136	108.315	115.831	105.919	- 9.912
Abwasser je t Fertigware	m³/t	● 0,98	● 0,95	● 0,95	● 0,99	● 0,93	-6,4%
Reinigungs- und Desinfektionsmittel							
gesamt	t	399	375	386	331	324	- 7
je t Fertigware	kg/t	● 3,58	● 3,31	● 3,40	● 2,83	● 2,83	0,2%
Verpackungsmaterial							
gesamt	t	11.336	10.721	11.541	11.868	10.851	- 1.017
je t Fertigware	kg/t	● 101,79	● 94,55	● 101,54	● 101,30	● 94,84	-6,4%

Werk Heimenkirch	Berechnungseinheit	2013	2014	2015	2016	2017	Entwicklung 2016/2017
Produzierte Fertigware	t	111.366	113.386	113.655	117.154	114.417	- 2.737
Abfall und Wertstoffe							
Restmüll zur Beseitigung	t	183	178	167	169	158	- 11
Restmüll zur Beseitigung je t Fertigware	kg/t	● 1,64	● 1,57	● 1,47	● 1,44	● 1,38	-4,3%
nicht gefährliche Abfälle	t	3.015	2.747	3.099	3.231	3.022	- 209
nicht gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	27,07	24,23	27,27	27,58	26,41	-4,2%
gefährliche Abfälle	t	11,01	10,73	13,80	13,22	13,90	0,7
gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	0,099	0,095	0,121	0,113	0,121	7,7%
Gesamtabfallaufkommen	t	3.209	2.936	3.280	3.413	3.194	- 219
Gesamtabfallaufkommen je t Fertigware	kg/t	● 28,81	● 25,89	● 28,86	● 29,13	● 27,91	-4,2%
CO₂-Bilanz Emissionen (direkt)							
durch elektrische Energie gesamt	t	1.984	1.906	1.107	1.066	573	- 493
durch elektrische Energie je t Fertigware	kg/t	17,82	16,81	9,74	9,10	5,01	-44,9%
durch Erdgas	t	3.458	3.192	3.278	3.313	3.143	- 170
durch Erdgas je t Fertigware	kg/t	31,05	28,15	28,84	28,28	27,47	-2,9%
durch Heizöl	t	1,3	7,9	28,3	5,2	3,1	- 2,1
durch Heizöl je t Fertigware	kg/t	0,01	0,07	0,25	0,04	0,03	-38,5%
durch Kältemittel	t	-	16	40	178	-	- 178
durch Kältemittel je t Fertigware	kg/t	-	0,14	0,35	1,52	-	100,0%
CO ₂ -Emissionen gesamt	t	5.444	5.122	4.453	4.562	3.720	- 843
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	● 48,88	● 45,17	● 39,18	● 38,94	● 32,51	-16,5%
CO₂-Bilanz Gutschrift							
aus Biogasanlage	t	- 273	- 191	- 192	- 273	- 209	- 64
aus Biogasanlage je t Fertigware	kg/t	- 2,45	- 1,68	- 1,69	- 2,33	- 1,83	-21,6%
aus Recycling	t	- 1.038	- 1.035	- 1.077	- 1.104	- 1.057	- 47
aus Recycling je t Fertigware	kg/t	- 9,32	- 9,13	- 9,48	- 9,42	- 9,24	-2,0%
CO ₂ -Gutschrift gesamt	t	- 1.311	- 1.226	- 1.269	- 1.377	- 1.266	- 111
CO ₂ -Gutschrift gesamt je t Fertigware	kg/t	● - 11,78	● - 10,81	● - 11,17	● - 11,75	● - 11,06	-5,9%
CO ₂ -Bilanz gesamt	t	4.132	3.896	3.184	3.185	2.454	- 732
CO ₂ -Bilanz gesamt je t Fertigware	kg/t	● 37,11	● 34,36	● 28,02	● 27,19	● 21,44	-21,1%

In Anlehnung an die gängige Praxis wird die Gutschrift zu gleichen Teilen zwischen Hochland und den Verpackungsherstellern aufgeteilt.

Je geringer die CO₂-Gutschriften, desto weniger Wertstoffe und v.a. Lebensmittel nicht für den menschlichen Verzehr geeignet (K3-Ware) mussten entsorgt werden.

incl. 285 MW Eigenstrom 2017
incl. 219 MW Eigenstrom 2016
incl. 258 MW Eigenstrom 2015
incl. 256 MW Eigenstrom 2014
incl. 220 MW Eigenstrom 2013

Durch die unmittelbare Nähe zum Bach 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. Somit ist es möglich, in kürzester Zeit zu reagieren. So sind z.B. die Kälteanlagen mit Ammoniaksensoren, Ammoniakschutzausrüstungen sowie eigener Löschwasserrückhaltung ausgestattet. Sprinkleranlagen sind überall im gesamten Produktionsbereich installiert.

Ein Brandmeldekonzept nach neuestem Stand der Technik ist installiert. Durch regelmäßige Übungen mit der Feuerwehr am 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 Ölabscheiderfunktion eingebaut.

Alle Peripherieteile zum betrieblichen Brandschutz (Feuerlöscher, Brandschutztüren, Abzugsklappen etc.) werden regelmäßig überprüft.

3.2 Werk Schongau

Um die Verbrauchskennzahlen direkt mit den zurückliegenden Jahren vergleichen zu können, wird in der graphischen Darstellung als Basisgröße für das Werk Schongau eine Tonne Fertigware (Frischkäse, Weißkäse sowie Molke-Konzentrat süß und sauer) gewählt.

3.2.1 Input-Daten Werk Schongau

Input-Schongau		2013	2014	2015	2016	2017	Trend
ROHSTOFFE							
Grundstoff ¹¹	Verarbeitung [to]	184.953	202.450	220.798	233.345	237.746	→
	Kesselmilch [to]	150.042	163.634	178.652	189.207	186.356	→
	Herstellung [to]	44.338	44.531	48.104	51.320	52.312	→
BETRIEBS- UND HILFSSTOFFE							
Energie	Strom extern [MWh]	4.924	4.679	5.212	5.197	5.464	↗
	Strom intern aus Gas [MWh]	12.374	13.121	13.920	14.504	14.507	→
	Wärmeenergie aus Gas [MWh]	37.050	36.916	37.636	39.224	40.469	↗
	Wärmeenergie aus Heizöl [MWh]	66	29	52	0	0	→
Energie intern aus Biogasanlage ¹²	Wärmeenergie Biogas [MWh]	-	-	-	1.144	1.226	↑
	Strom intern aus Biogas [MWh]	-	-	-	737	772	↗
Wasser	Trinkwasser [m ³]	320.166	348.663	345.667	334.469	340.148	→
	Quellwasser [m ³]	112.202	126.666	99.711	115.610	89.415	↓
Chemikalien	Reinigungs- u. Desinfektion [to]	838	902	934	841	822	→
Gase	Kohlendioxid [kg]	36.718	37.502	40.606	39.431	36.701	↓
	Stickstoff [m ³]	16.160	14.656	15.146	18.642	15.105	↓
VERPACKUNGEN							
Verpackungsmaterial	Papier [to]	2.024	2.209	2.345	2.349	2.891	↑
	Kunststoffe [to]	2.221	2.285	2.429	2.519	2.549	→
	Glas [to]	2.293	2.354	2.286	2.058	2.259	↑
	Aluminium [to]	211	225	220	212	96	↓
	Metalle [to]	316	349	371	394	453	↑

¹¹ Die ausgewiesenen Mengen „Verarbeitung“ beziehen sich auf die tatsächlich im Betrieb verarbeiteten Milchmengen, für die ein Ressourceneinsatz notwendig war. Die Mengenangaben weichen u.U. von der Darstellung im NH-Bericht ab, da in diesem die reinen Zukaufs-Zahlen veröffentlicht werden.

¹² Da bei der Planung zukünftige Erweiterungsmaßnahmen, wie z. B. die Biogaserzeugung bei der Kläranlage nicht bekannt waren, werden die Energiedaten bis einschließlich 2020 in gedoppelter Form dargestellt.

3.2.2 Output-Daten Werk Schongau

Output-Schongau		2013	2014	2015	2016	2017	Trend
HAUPTPRODUKTE							
Fertigware	Frischkäse [to]	25.830	25.313	27.158	29.241	31.066	↑
	Weißkäse [to]	18.508	19.218	20.946	22.079	21.246	↘
Molke	Konzentrat süß u. sauer [to]	21.301	24.400	26.914	27.327	26.268	↘
Magermilch [to]		34.911	38.816	42.145	44.138	51.135	↑
Molke dünn [to]		3.860	681	-	-	-	
ABWASSER							
	eigene Klärung [m³]	399.830	402.197	427.542	427.740	441.064	↗
	kommunale Klärung [m³]	2.992	2.949	3.071	3.528	3.106	↓
EMISSIONEN							
Energie- Erzeugung Erdgas	BHKW intern CO ₂ [to]	7.029	7.734	8.163	8.612	8.505	→
	Dampfkessel intern CO ₂ -eq [to]	2.900	2.317	2.194	2.181	2.538	↑
EMISSIONEN indirekt extern							
Zukauf Strom indirekt	CO ₂ -eq [to]	3.422	547	349	333	191	↘
	Radioaktiver Abfall [kg]	2,0	-	-	-	-	→
Abgabe Strom indirekt	CO ₂ -eq [to]	60	61	81	103	142	↑
EMISSIONEN Gutschrift							
Biogas	CO ₂ -eq [to]	-147	-142	-123	-115	-130	↑
Recycling	CO ₂ -eq [to]	-180	-190	-196	-183	-205	↑
ABFALL							
Abfälle zur Beseitigung	Klärschlamm n.g.	1.163	1.109	886	931	1.266	↑
	Abfälle gefährlich [to]	-	-	-	-	-	→
Abfälle zur Verwertung	Σ Wertstoffe [to]	1.007	958	990	948	1.072	↑
	davon Altpapier	290	273	304	329	339	↗
	davon gesamte Kunststoffabfälle	131	121	138	141	116	↓
	Σ Wertstoffe gefährlich [to]	9,08	11,12	10,97	4,07	14,63	↑
	davon Abfallgem. aus Sandfanganl.	5,50	6,00	5,38	-	4,88	→

3.2.3 Betriebliche Kennzahlen bezogen auf 1 t Fertigware: Werk Schongau

Da das Werk Schongau (im Gegensatz zu Heimenkirch) eine eigene Milchlieferung 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 to verarbeitete Milchmenge vs. Verbrauch je t Fertigware.

Werk Schongau	Berechnungseinheit	2013	2014	2015	2016	2017	Entwicklung 2016/2017
Verarbeitete Milchmenge	t	184.953	202.450	220.798	233.345	237.746	4.401
Produzierte Fertigware	t	100.550	107.747	117.163	122.785	129.715	6.930
Energie							
Strom extern [VWK]	MWh	4.924	4.679	5.212	5.197	5.464	267
Stromverbrauch extern je t Verarbeitung	kWh/t	26,62	23,11	23,61	22,27	22,98	3,2%
Stromverbrauch extern je t Fertigware	kWh/t	48,97	43,43	44,49	42,33	42,12	-0,5%
Erdgas intern [BHKW]	MWh	49.424	50.036	51.556	53.728	54.976	1.248
Energieverbrauch je t Verarbeitung	kWh/t	267,22	247,15	233,50	230,25	231,24	0,4%
Energieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	491,54	464,38	440,04	437,58	423,82	-3,1%
Wärmenergie aus Heizöl	MWh	66,0	29,0	52,0	-	-	-
Wärmenenergie je t Verarbeitung	kWh/t	0,36	0,14	0,24	-	-	-
Wärmenenergie je t Fertigware	kWh/t	0,66	0,27	0,44	-	-	-
Gesamtenergieverbrauch	MWh	54.414	54.744	56.820	58.925	60.440	1.515
Gesamtenergieverbrauch je t Verarbeitung	kWh/t	● 294,20	● 270,41	● 257,34	● 252,52	● 254,22	0,7%
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	● 541,16	● 508,08	● 484,97	● 479,90	● 465,94	-2,9%
Strom intern [Biogasanlage]	MWh	-	-	-	737	775	38
Energieverbrauch je t Verarbeitung	kWh/t	-	-	-	3,16	3,26	3,2%
Energieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	-	-	-	6,00	5,97	-0,5%
Wärme intern [Biogasanlage]	MWh	-	-	-	1.143,8	1.220,0	76
Wärmenenergie je t Verarbeitung	kWh/t	-	-	-	4,90	5,13	4,7%
Wärmenenergie je t Fertigware	kWh/t	-	-	-	9,32	9,41	1,0%
Gesamtenergieverbrauch	MWh	54.414	54.744	56.820	60.806	62.435	1.629
Gesamtenergieverbrauch je t Verarbeitung	kWh/t	● 294,20	● 270,41	● 257,34	● 260,58	● 262,61	0,8%
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	● 541,16	● 508,08	● 484,97	● 495,22	● 481,32	-2,8%

Werk Schongau	Berechnungseinheit	2013	2014	2015	2016	2017	Entwicklung 2016/2017
Verarbeitete Milchmenge	t	184.953	202.450	220.798	233.345	237.746	4.401
Produzierte Fertigware	t	100.550	107.747	117.163	122.785	129.715	6.930
Wasser / Abwasser							
Frischwasser gesamt	m³	320.166	348.663	345.667	334.469	340.148	5.679
Frischwasser je t Verarbeitung	m³/t	1,73	1,72	1,57	1,43	1,43	-0,2%
Frischwasser je t Fertigware	m³/t	3,18	3,24	2,95	2,72	2,62	-3,7%
Quellwasser gesamt	m³	112.202	126.666	99.711	115.610	89.415	- 26.195
Quellwasser je t Verarbeitung	m³/t	0,61	0,63	0,45	0,50	0,38	-24,1%
Quellwasser je t Fertigware	m³/t	1,12	1,18	0,85	0,94	0,69	-26,8%
Gesamtwasserverbrauch	m³	432.368	475.329	445.378	450.079	429.563	- 20.516
Gesamtwasserverbrauch je t Verarbeitung	m³/t	2,34	2,35	2,02	1,93	1,81	-6,3%
Gesamtwasserverbrauch je t Fertigware	m³/t	4,30	4,41	3,80	3,67	3,31	-9,7%
Abwasser werkseigene Kläranlage	m³	399.830	402.197	427.542	427.740	441.064	13.324
Kommunale Kläranlage	m³	2.992	2.949	3.071	3.528	3.106	- 422
Abwasser je t Verarbeitung	m³/t	2,18	2,00	1,95	1,85	1,87	1,1%
Abwasser je t Fertigware	m³/t	4,01	3,76	3,68	3,51	3,42	-2,5%
Reinigungs- und Desinfektionsmittel							
gesamt	t	838	902	934	841	822	- 19
je t Verarbeitung	kg/t	4,53	4,46	4,23	3,60	3,46	-4,1%
je t Fertigware	kg/t	8,33	8,37	7,97	6,85	6,34	-7,5%
Verpackungsmaterial (Weiß- und Frischkäse)							
Verpackungsmaterial gesamt	t	7.065	7.422	7.651	7.532	8.248	716
Verpackungsmaterial je t Fertigware	kg/t	159,34	166,67	159,05	146,77	157,67	7,4%
Abfall und Wertstoffe							
Klärschlamm zur Beseitigung	t	1.163	1.109	886	931	1.266	335
Klärschlamm je t Verarbeitung	kg/t	6,29	5,48	4,01	3,99	5,33	33,5%
Klärschlamm je t Fertigware	kg/t	11,57	10,29	7,56	7,58	9,76	28,7%
nicht gefährliche Abfälle	t	1.007	958	989	948	1.072	124
nicht gefährliche Abfälle je t Verarbeitung	kg/t	5,44	4,73	4,48	4,06	4,51	11,0%
nicht gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	10,01	8,89	8,44	7,72	8,26	7,0%
gefährliche Abfälle	t	9,08	11,12	10,97	4,07	14,63	10,6
gefährliche Abfälle je t Verarbeitung	kg/t	0,049	0,055	0,050	0,017	0,062	252,8%
gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	0,090	0,103	0,094	0,033	0,113	240,3%
Gesamtabfallaufkommen	t	2.179	2.078	1.886	1.883	2.353	470
Gesamtabfallaufkommen je t Verarbeitung	kg/t	11,78	10,26	8,54	8,07	9,90	22,6%
Gesamtabfallaufkommen je t Fertigware	kg/t	21,67	19,29	16,10	15,34	18,14	18,3%

Werk Schongau	Berechnungseinheit	2013	2014	2015	2016	2017	Entwicklung 2016/2017
Verarbeitete Milchmenge	t	184.953	202.450	220.798	233.345	237.746	4.401
Produzierte Fertigware	t	100.550	107.747	117.163	122.785	129.715	6.930
CO₂-Bilanz Emissionen (direkt)							
durch elektrische Energie gesamt	t	3.422	547	349	333	191	- 142
durch elektrische Energie je t Verarbeitung	kg/t	18,50	2,70	1,58	1,43	0,80	-43,7%
durch elektrische Energie je t Fertigware	kg/t	34,03	5,08	2,98	2,71	1,47	-45,7%
durch Erdgas	t	9.929	10.051	10.357	10.793	11.044	251
durch Erdgas je t Verarbeitung	kg/t	53,68	49,65	46,91	46,25	46,45	0,4%
durch Erdgas je t Fertigware	kg/t	98,75	93,28	88,40	87,90	85,14	-3,1%
durch Heizöl	t	17,7	7,8	13,9	-	-	-
durch Heizöl je t Verarbeitung	kg/t	0,10	0,04	0,06	-	-	-
durch Heizöl je t Fertigware	kg/t	0,18	0,07	0,12	-	-	-
durch Kältemittel	t	1,6	-	3	109	165	56,0
durch Kältemittel je t Verarbeitung	kg/t	0,01	-	0,01	0,47	0,69	100,0%
durch Kältemittel je t Fertigware	kg/t	0,02	-	0,03	0,89	1,27	100,0%
CO ₂ -Emissionen gesamt	t	13.370	10.606	10.723	11.235	11.400	165
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Verarbeitung	kg/t	● 72,29	● 52,39	● 48,57	● 48,15	● 47,95	-0,4%
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	● 132,97	● 98,43	● 91,52	● 91,50	● 87,88	-4,0%
CO₂-Bilanz Gutschrift							
aus Biogasanlage	t	- 147,0	- 142,0	- 123,0	- 115,0	- 129,6	15
aus Biogasanlage je t Verarbeitung	kg/t	- 0,79	- 0,70	- 0,56	- 0,49	- 0,55	10,6%
aus Biogasanlage je t Fertigware	kg/t	- 1,46	- 1,32	- 1,05	- 0,94	- 1,00	6,7%
aus Recycling	t	- 180,0	- 190,0	- 196,0	- 183,0	- 204,6	22
aus Recycling je t Verarbeitung	kg/t	- 0,97	- 0,94	- 0,89	- 0,78	- 0,86	9,7%
aus Recycling je t Fertigware	kg/t	- 1,79	- 1,76	- 1,67	- 1,49	- 1,58	5,8%
CO ₂ -Gutschrift gesamt	t	- 327	- 332	- 319	- 298	- 334	36
CO ₂ -Gutschrift gesamt je t Verarbeitung	kg/t	● - 1,77	● - 1,64	● - 1,44	● - 1,28	● - 1,41	10,1%
CO ₂ -Gutschrift gesamt je t Fertigware	kg/t	● - 3,25	● - 3,08	● - 2,72	● - 2,43	● - 2,58	6,2%
CO ₂ -Bilanz gesamt	t	13.043	10.274	10.404	10.937	11.066	129
CO ₂ -Bilanz gesamt je t Verarbeitung	kg/t	● 70,52	● 50,75	● 47,12	● 46,87	● 46,54	-0,7%
CO ₂ -Bilanz gesamt je t Fertigware	kg/t	● 129,72	● 95,35	● 88,80	● 89,07	● 85,31	-4,2%

In Anlehnung an die gängige Praxis wird die Gutschrift zu gleichen Teilen zwischen Hochland und den Verpackungsherstellern aufgeteilt.

Je geringer die CO₂-Gutschriften, desto weniger Wertstoffe und v.a. Lebensmittel nicht für den menschlichen Verzehr geeignet (K3-Ware) mussten entsorgt werden.

3.3 Emissionen (indirekt)

Hochland Deutschland GmbH	Berechnungs- einheit	2013	2014	2015	2016	2017	Entwicklung 2016/2017
CO ₂ -Bilanz Emissionen (indirekt)							
Stand der Mitarbeiter/innen der Hochland Deutschland GmbH	MA	1.337	1.449	1.452	1.487	1.503	16
CO ₂ -Emission durch den Mitarbeiterverkehr	t	1.166	1.200	1.198	1.227	1.350	10,0%
Rohwarenanlieferung Heimenkirch	t	91.800	93.593	95.082	97.336	94.789	- 2.547
CO ₂ -Emission durch Rohwarenanlieferung	t	2.291	2.336	2.373	2.438	2.366	-3,0%
Milcherfassung (Rohmilchanlieferung) Schongau	t	207.985	214.708	218.194	216.352	206.232	-4,7%
Anzahl der Sammelfahrzeuge	LKW	14	11	11	10	10	0,0%
Erfassungsleistung [Ø] je Fahrzeug	t	14.856	19.519	19.836	21.635	20.623	-4,7%
zurückgelegte Wegstrecke je t	km	4,93	4,82	4,78	4,85	4,95	2,1%
CO ₂ -Emission durch Milcherfassung	t	1.066	1.076	1.085	1.091	1.062	-2,7%
Shuttlefahrzeuge Heimenkirch - Buxheim (einfach 56 km)	LKW	6.297	6.439	6.613	6.723	6.647	- 76
CO ₂ -Emission durch den Shuttleverkehr	t	303	300	308	313	310	-1,0%
Shuttlefahrzeuge Schongau - Buxheim (einfach 86 km)	LKW	3.385	3.440	3.721	3.940	4.107	167
CO ₂ -Emission durch den Shuttleverkehr	t	242	253	266	282	294	4,3%

Der betriebliche Verkehr ist Bestandteil der EG-Verordnung zum Umwelt-Audit. Im Rahmen einer Studie wurden die unternehmensbedingten Luftemissionen überprüft und neu bewertet. Durch neue Technologien und geringeren Treibstoffverbrauch konnten die Emissionen, trotz höherer Gesamtfahrleistung, auf Niveau gehalten werden.

Durch die geographisch eher ungünstige Lage der Hochland Deutschland GmbH, im Südwesten von Bayern, bekommt der betriebliche Zu- und Auslieferverkehr einen hohen Stellenwert bei der Betrachtung der indirekten Umweltauswirkungen durch die Standorte.

Der von allen 1.503 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Hochland Deutschland GmbH zurückgelegte Weg beträgt in der Summe 8,28 Mio. Kilometer p. a. (Stand der Befragung: 2017). Davon werden knapp 330.000 km mit reiner Muskelkraft (zu Fuß oder mit dem Fahrrad) bewältigt. Im Durchschnitt werden pro Kilometer ca. 167 g CO₂ produziert. Dies bedeutet, dass jede/r Mitarbeiter/in im Jahr auf seinem Weg von und zu seinem Arbeitsplatz durchschnittlich ca. 920 kg CO₂ freisetzt. Das Umfrageergebnis ist repräsentativ und auf die volle Mitarbeiterzahl der Hochland Deutschland GmbH hochgerechnet.

Die Sammeltouren für die Milcherfassung im Werk Schongau werden laufend optimiert. Der Effekt dieser Maßnahmen ist aber aus den vorliegenden Kennzahlen nicht sofort erkennbar. Aufgrund der Strukturveränderungen im Einzugsgebiet, wie die Umstellung auf Biolandwirtschaft und Betriebsaufgaben, wurden rund 10 Mio. kg Milch weniger erfasst. Hier konnte die ökonomische Zielsetzung dennoch umgesetzt werden.

Da sich die reduzierte Milchmenge und die durch Betriebsaufgaben zurückgegangene Zahl der Lieferanten auf das gesamte Einzugsgebiet verteilen, konnte die gefahrene Wegstrecke nicht proportional zur erfassten Milchmenge reduziert werden. Das ökologische Ziel (km/to. Erfassung) wurde knapp verfehlt (2,1% mehr zurückgelegter Weg), obwohl sich die insgesamt zurückgelegte Wegstrecke um ca. 28.000 km reduziert hat.

Die gesamte 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.

Der Standort Schongau verfügt über eine eigene Kläranlage und hat es somit in „eigener Hand“, Umweltgefährdung zu vermeiden und Belastung so gering wie möglich zu halten. Die Einhaltung der gesetzlichen und rechtlichen Vorschriften z.B. CSB¹³- und BSB₅¹⁴-Werte, werden von Seiten der Ämter (Wasserwirtschaftsamt, Landratsamt) sowie interne laufend überwacht, kontrolliert und dokumentiert. Das Abwasser des Werkes Schongau enthält keine gefährlichen Inhaltstoffe (Schwermetalle etc.). Das Abwasser der Belegschaftseinrichtungen und des Sanitärbereichs wird der kommunalen Kläranlage zugeführt.

3.4. Erneuerbare Energien

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

Anteil Erneuerbarer Energie	Heimenkirch	Schongau	gesamt
2013	42,1%	1,6%	17,8%
2014	46,4%	7,9%	22,4%
2015	46,4%	8,4%	22,5%
2016	45,5%	10,7%	22,8%
2017	45,9%	11,0%	22,9%

Im Jahr 2013 wurde in Heimenkirch das neue kleine BHKW und die PV-Anlage (August 2013) auf dem Dach B06 in Betrieb genommen.

Der Ertrag 2017 betrug:

PV-Anlage → 39.742 kWh Strom

BHKW → 245.106 kWh Strom und 413.000 kWh Wärmeenergie.

Der erzeugte Strom wurde der Eigennutzung zugeführt.

Die Biogasanlage auf dem Gelände der Kläranlage in Schongau hat den Betrieb erfolgreich aufgenommen. Die ersten Zahlen für das Jahr 2016 waren vielversprechend, was sich für 2017 bestätigt hat. Die gewonnene Energie wird in Schongau gesondert betrachtet.

Energieerzeugung Biogasanlage	Berechnungseinheit	2016	2017
Erzeugte Leistung Elektrisch	MWh	736,6	775,0
Nahwärme aus Biogas für die Produktion	MWh	768,3	945,0
Wärme für Eigenbedarf der Kläranlage	MWh	375,5	275,0
Gesamtenergieerzeugung	MWh	1.880,4	1.995,0

Die Hochland Deutschland GmbH hat mit der VKW¹⁵ an beiden Standorten den gleichen Stromlieferanten. Der Strom wird aktuell zu 89% aus Wasserkraft und Erneuerbarer Energie hergestellt.

¹³ Chemischer Sauerstoffbedarf

¹⁴ Biologischer Sauerstoffbedarf in 5 Tagen in Milligramm pro Liter

¹⁵ Vorarlberger Kraftwerke AG

3.5. Energiemanagement

Mittels Datenanalyse (VA 16/01) und durch einen sparsamen Umgang mit den Energie-ressourcen können 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, Energie- und Vakuumerzeugung
- Abbau von Verbrauchsspitzen
- Blindstromkompensation
- Regelmäßige Wartung und Instandhaltung
- Der Ausbau erneuerbarer Energien

Zur Dampferzeugung wird fast ausschließlich Erdgas verwendet. Erdgas ist ein Energieträger, bei dessen Verbrennung relativ geringe Schadstoffwerte entstehen. Eine Teilumstellung der Anlage auf leichtes Heizöl erfolgt lediglich, wenn die Versorgung mit Erdgas nicht mehr gewährleistet ist.

Bereits bei der Energieleistungsbewertung werden konkrete Energieeffizienzmaßnahmen inkl. wirtschaftlicher Bewertung entwickelt und implementiert. Im Rahmen der energetischen Bewertung (VA 16/04) werden u.a.:

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

3.6. 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 sie 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 (errechnet oder gemessen) zustande kommen.

4. Die Menschen bei Hochland

Hochland ist ein Familienunternehmen, das sich auch im 90. Jahr seines Bestehens 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“.

Zum 90. Geburtstag gab es ein großes Fest. Ca. 1.500 Beschäftigte mit Partner und unsere Rentner feierten in Bregenz eine große Party.

90 Jahre Hochland: ein gelungener Start – und jetzt auf zu neuen Ufern!

4.1 Arbeitssicherheitsmanagement

Im Arbeitssicherheitsmanagement hat sich die Hochland Deutschland GmbH zum Ziel gesetzt, alle möglichen arbeitsschutzrelevanten Aspekte zu berücksichtigen und somit die Arbeitssicherheit im Unternehmen zu gewährleisten. Alle Maßnahmen und Tätigkeiten werden in unserem  A.U.G.En-Managementsystem schriftlich dokumentiert, aufrechterhalten und weiterentwickelt.

Aus diesem Grundgedanken heraus wurde 2008 die Zertifizierung nach den Richtlinien von OHSAS¹⁶ 18001 durchgeführt.

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.

An jedem Arbeitsplatz sind arbeitsschutzbezogene Maßnahmen beschrieben, Sicherheitsdatenblätter sowie Arbeitssicherheits- und Verfahrensanweisungen 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 und auszuschließen.

¹⁶ Occupational Health and Safety Assessment Series

Diese Gefährdungsbeurteilungen werden in Papier- und EDV-Form dokumentiert. Sie werden bei wesentlichen Änderungen aktualisiert, mindestens aber jährlich auf Aktualität geprüft.

Auf Basis der Gefährdungsbeurteilungen werden präventive Arbeitsschutzmaßnahmen abgeleitet. Verantwortlich für die Erhebung und Bewertung der Sicherheitsaspekte sind die Abteilungsleiter für ihren Bereich. Fachlich unterstützt werden sie dabei von den Managementbeauftragten.

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 an Hand eines auf den Bereich abgestimmten Fragebogens, wobei die Arbeitssicherheit in allen Bereichen einen bedeutenden Stellenwert einnimmt.

Externe Personen werden grundsätzlich bezüglich Arbeitssicherheit und Umweltschutz wie das Personal der Hochland Deutschland GmbH behandelt und unterwiesen. Die Unterweisung wird dokumentiert und vom Belehrteten unterschrieben. Zuständig für die Unterweisung ist der Fachgebiets-, Schicht- oder Abteilungsleiter.

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

4.1.2 Lärmschutz

Die Emissionswerte für Lärm im Innen- und Außenbereich werden von den beauftragten Personen laufend überwacht und kontrolliert. Die Messergebnisse sind im Emissions-Kataster dokumentiert. 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.

- Laufende 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 ebenfalls laufend kontrolliert. Hier werden alle erforderlichen Maßnahmen ergriffen, um Schädigungen von den Mitarbeitern/innen fern zu halten, wie z.B.:

- Laufende Kontrolle der Lärmbelastungen in den einzelnen Bereichen mit Dokumentation.
- Installation von Lärmabsorbern wo notwendig und möglich.
- Wenn notwendig Ausweisung von Lärmschutzbereichen, mit den notwendigen Verhaltensregeln.
- Kostenlose Bereitstellung von angepasstem Gehörschutz für die Mitarbeiter/innen.
- Laufend Hörtests durch Betriebsarzt bzw. Gesundheitsmanagement.

4.1.3 Der sichere Arbeitsplatz

Die Umsetzung der Unternehmensphilosophie/politik kann nur durch motivierte und für die Belange des Arbeitsschutzes geschulte Mitarbeiter/innen 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 und sichere Umgang mit den entsprechenden Anlagen und Gerätschaften im Unternehmen.

Neue Mitarbeiter/innen werden fachspezifisch durch die Schicht- und Abteilungsleiter bzw. Fachgebietsleiter eingewiesen und geschult.

Schulungen werden regelmäßig durch befähigte Personen durchgeführt. Die Abteilungsleiter stellen sicher, dass ihre Mitarbeiter/innen an den geplanten Schulungsmaßnahmen teilnehmen und dafür freigestellt werden. Die Nachweise über interne Schulungen werden von den jeweiligen Abteilungsleitern dokumentiert.

Jeder Mitarbeiter ist dazu verpflichtet, die ihm 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 Lärmpegel am jeweiligen Arbeitsplatz über 80 dB liegt. Hierzu werden in regelmäßigen Abständen Schallmessungen in den verschiedenen Bereichen in der Produktion durchgeführt. Die Ergebnisse werden im Lärmkataster von der Sicherheitsfachkraft dokumentiert und auf dem aktuellen Stand gehalten.

Jedem/er Mitarbeiter/in in der Produktion werden geeignete Sicherheitsschuhe kostenlos zur Verfügung gestellt. Diese sind verpflichtend zu tragen.

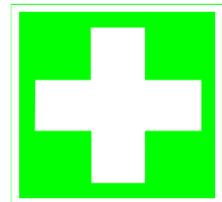
4.1.4 Erste Hilfe

Durch eine große Anzahl an ausgebildeten Ersthelfern/innen und Betriebs-sanitätern, 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, u.a. zwei halbautomatische Defibrillatoren. 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.

Das betriebliche Gesundheitsmanagement ist ein wichtiger Partner bei der Planung und Durchführung von betriebs- und arbeitsmedizinischen Tätigkeiten der Betriebsärzte der Hochland Deutschland GmbH.

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



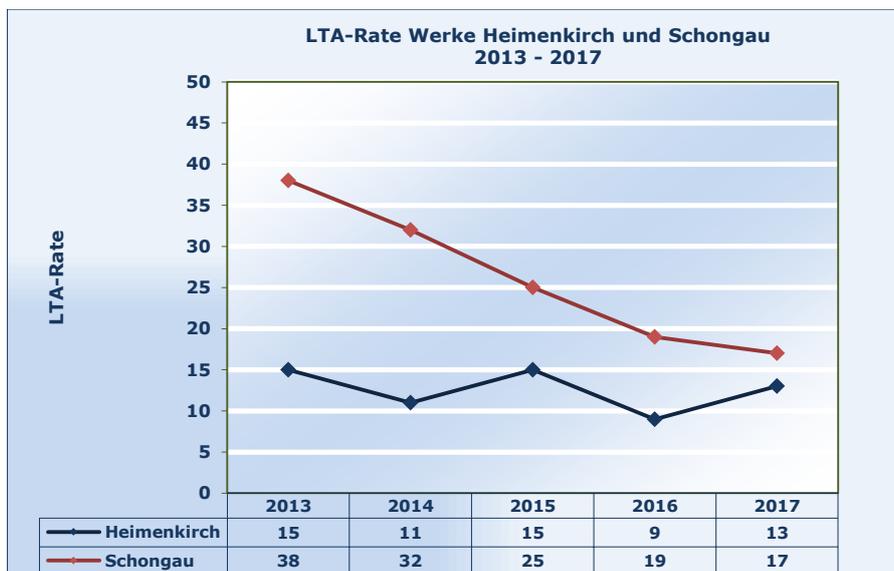
E06
Erste Hilfe

4.1.5 LTA-Rate

Wenn es im Unternehmen zu einem Unfall gekommen ist, wird eine Untersuchung eingeleitet, um die Ursache des Unfalls festzustellen. 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.

Zur Visualisierung von Unfallzahlen wurde 2008 gruppenweit die einheitliche Kennzahl LTA-Rate¹⁷ eingeführt und in das Kennzahlensystem aufgenommen.

Die LTA-Rate ist die Anzahl der Betriebsunfälle je 1.000.000 geleisteter Arbeitsstunden ab einem Tag Arbeitsausfall. Seit 2010 wird einheitlich in der gesamten Hochland-Gruppe nur noch die LTA-Rate ausgewiesen.



Zur Orientierung:

In Heimenkirch ereigneten sich 2017 20 LTA-Unfälle. Hiervon waren 10 Arbeitsunfälle bei der BGN¹⁸ meldepflichtig, da die unfallbedingte Abwesenheit > 3 Tage betrug.

Das Ziel für die Hochland Deutschland GmbH bis 2020 lautet: Eine nachhaltige LTA-Rate von 0.

Die LTA-Rate gibt allerdings keine Auskunft über das Ausmaß der Unfälle bzw. die Tage der krankheitsbedingten Abwesenheit. Hier zeigt sich, dass mit einer Ø-Abwesenheit von 8,2 Tagen in Heimenkirch und 7,6 Tagen in Schongau im Jahr 2017 der Trend rückläufig ist. (Die Werte mit Ø 8,8 Tagen in Heimenkirch und 10,4 Tagen in Schongau im Jahr 2013 wurden nicht mehr erreicht.) Dies bedeutet, dass v.a. die Intensität der Unfälle abgenommen hat, wobei dies immer von den einzelnen Ereignissen und deren Auswirkung auf die Gesundheit abhängig ist.

Mit der Einführung der LTA-Rate hat sich das Vorgehen nach einem Arbeitsunfall wesentlich geändert.

- Die Vorgesetzten und Mitarbeiter werden stärker eingebunden, Maßnahmen, die der Arbeitssicherheit dienen, festzulegen und auch umzusetzen.
- Unfälle müssen in den Abteilungen besprochen werden.
- Die Führungskräfte setzen sich intensiver mit den Arbeitsunfällen auseinander.
- Der kontinuierliche Verbesserungsprozess erhält für die Bereiche Arbeitssicherheit und Ergonomie einen neuen Stellenwert.

¹⁷ lost time accident rate

¹⁸ Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe

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.

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.

Auf einen LTA-Unfall kommen ca. 300 unsichere Handlungen und 20 Beinahe-Unfälle. Für diese Situationen stehen in allen Bereichen genügend sicherheitstechnische Möglichkeiten für eine Verbesserung und Risikominimierung zur Verfügung. Hierfür wird zur Dokumentation ein Maßnahmenprotokoll erstellt.

Ein weiteres Instrument um die bestehenden Risiken richtig einzuschätzen und zu bewerten sind die auf Papier und in EDV-Form dokumentierten Gefährdungsbeurteilungen. Sie werden bei wesentlichen Änderungen aktualisiert, mindestens aber jährlich auf Aktualität geprüft.

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.

4.2 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/Betriebsärzte die Belehrung u.a. über das Infektionsschutzgesetz nach § 43 durchgeführt.



Arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen sind z.B.

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

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 an den Arbeitsplätzen durch Begehungen des Betriebsarztes mit der Sicherheitsfachkraft beurteilt.

Dazu gehört z.B. bei werdenden Mütter 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.

Neue Aufgaben und Anforderungen im Gesundheitsmanagement sind:

- Umsetzung von BEM Maßnahmen
- Vorgesetztenschulungen und Maßnahmen „psychische Gesundheit“
- Alternsgerechte Arbeitsplätze
- Demographischer Wandel im Unternehmen
- Ergonomie am Arbeitsplatz
- PSA (Schutzbrillen, Arbeitsplatzbrillen)

Weitere Aktionen, die über das gesamte Jahr verteilt angeboten werden:

- Lauftreff 1x wöchentlich von April –Oktober mit verschiedenen Laufgruppen und einer Nordic Walking-Gruppe,
- Kohlehydratreduzierte Mahlzeiten
- Apfelaktion 2 x jährlich,
- Gesundes Müsli-Frühstück mind. 4 x jährlich,
- Radtouren 1 x jährlich,
- Aktion „Mit dem Rad zur Arbeit“,
- Erste-Hilfe-Auffrischkurs mehrmals jährlich,
- Hochland-Skiausfahrt,
- Hochland-Kegeln,
- Ermäßigungen in Sport- u. Fahrradgeschäften, Fitness-Studios, Gesundheitswerkstätten, Erlebnisbad und Sauna.



*...für den Start in einen erfolgreichen Tag.
Das Müsli-Buffet ist gerichtet*



Die Kantine in Schongau

Die Köche mit ihrem Team in unseren Werkskantinen der Werke Heimenkirch und Schongau sind täglich bemüht, ihren Gästen ausgewogene, frisch zubereitete und abwechslungsreiche Speisen zu servieren.



Die Kantine in Heimenkirch

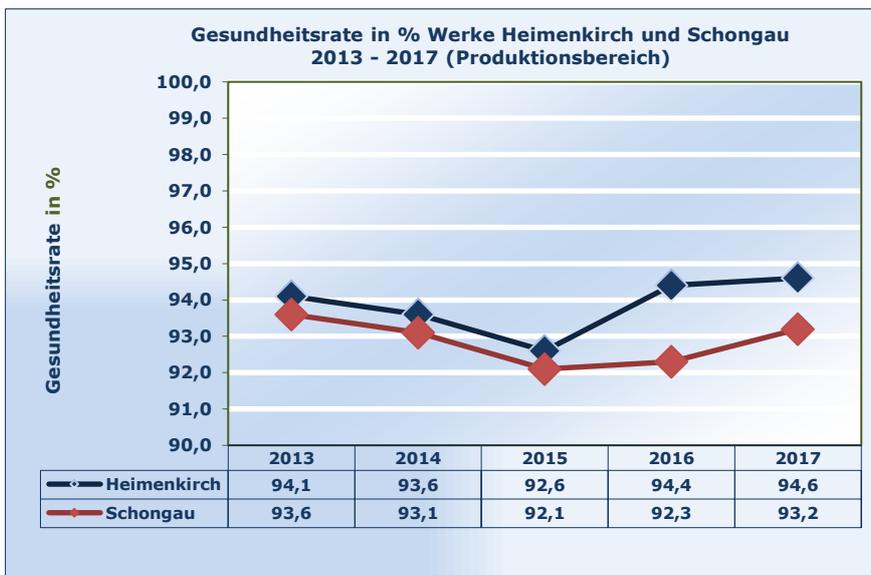


Neben einem reichhaltigen und frischen Salatbuffet haben die Hochländer auch die Möglichkeit, eine vegetarische Variante zu wählen.



Nach dem Essen, oder mal zwischendurch gibt es einen Apfel vom Bodensee.

4.2.3 Gesundheitsrate



Seit geraumer Zeit sprechen wir bei Hochland nicht mehr von einer Krankenstatistik, sondern von einer Gesundheitsrate.

Bei den Abwesenheitsgründen ist berücksichtigt:

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

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 2013 ein neues, kombiniertes Managementhandbuch erstellt. Die einzelnen Kapitel des  A.U.G.En-Handbuchs beschreiben die Umsetzung der relevanten Elemente von OHSAS 18001:2007, der DIN EN ISO 14001+Cor.1:2009, der DIN EN 50001:2011 und der EU Öko-Audit-Verordnung EMAS III.

Alle relevanten Unterlagen befinden sich im Hochland-Intranet. 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 z.B. für die Vermeidung, Verwertung und Entsorgung von Abfällen sowie für die sicherheits- und gesundheitsrelevanten 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 Stromerzeugung	Energieverbrauch reduzieren	Stromverbrauch pro to Fertigware/ Kesselmilch	Strom- und Erdgasabrechnung	Statistik	Technik	Controlling	monatlich
Ressourcen schonen	Wasserverbrauch	Energie-Verbrauch zur Aufbereitung	Wasserverbrauch reduzieren	Wasserverbrauch pro to Fertigware/ Kesselmilch	Wasserablestellen / 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	Trockenmasseinheiten	Betriebsübersicht	Statistik	Produktion	Controlling	monatlich
Ressourcen schonen	Packmaterial	Ressourcen -Verbrauch	Betriebsstoffeinsatz optimieren	Budget	SAP	EDV	SAP	Material-einkauf	monatlich
Ressourcen schonen	Abfälle-reduzierung	Ressourcen -Verbrauch	Abfälle vermeiden bzw. verwerten	Anfall gegenüber VJ in %	Abfallwirtschaftskonzept	Abfallbilanz	UMB	UMB	monatlich
Ressourcen schonen	Produktions abwasser	Kläranlagen belastung	Abwasser reduzieren	Abwasser in m ³ pro kg Fertigware/ Kesselmilch	Kläranlage	Statistik	Technik	Controlling	monatlich
Arbeits-Sicherheit	Sicherheit für die Mitarbeiter	Gefährdung der Mitarbeiter	Vermeidung von Betriebsunfällen	Betriebsunfälle	Unfallmeldungen	Statistik	SiFa	SiFa	laufend
Lärm-minderung	Lärm-Emissionen	Lärm-Immissionen	Emissionen vermindern	dB(A)	Messungen	Lärmkataster	SiFa	SiFa	jährlich bzw. bei Bedarf

5.3 Ausgewählte Maßnahmen und Ziele

*Energie und Ressourcen sparen -
kontinuierlich und nachweisbar*

[1] = Standort Heimenkirch

[2] = Standort Schongau

[3] = beide Standorte

Strategisches Ziel: Reduzierung Energieverbrauch -20% bis 2025 (Basisjahr 2012)				
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Wer?
Elektrische Motoren [1]	Senkung Stromverbrauch um 800.000 kWh durch Drehzahlregelungen und Einsatz von IE3/IE4-Motoren bei Motorensubstitution	2013-2019	aktuell: 540.988 kWh =67,6%	EnM mit Team
Elektrische Motoren [2]	Senkung Stromverbrauch um 120.000 kWh durch Drehzahlregelungen und Einsatz von IE3/IE4-Motoren bei Motorensubstitution	2013-2019	aktuell: 94.100 kWh =78,4%	EnM mit Team
Pumpen [1]	Senkung Stromverbrauch um 300.000 kWh durch Optimierung des Pumpensystems, Drehzahlregelungen und Einsatz von IE3/IE4-Motoren bei Motorensubstitution	2013-2019	aktuell: 122.286 kWh =40,8%	EnM mit Team
Pumpen [2]	Senkung Stromverbrauch um 180.000 kWh durch Optimierung der Pumpensysteme, Drehzahlregelungen und Einsatz von IE3-Motoren bei Motorensubstitution	2013-2019	aktuell: 130.100 kWh =72,3%	EnM mit Team
Prozesswärme [1]	Durch prozesstechnische Optimierungen 4% Einsparung, sowie Ausnutzung der noch vorhandenen WRG-Potentiale (CIP, Heizungen, Wärmespeicher)	2013-2019	erreicht: 593.395 kWh =88,0%	EnM mit Team
Kältetechnik [1]	Investition in eine neue Kältemaschine mit dem Ziel, den Energiebedarf bei der Kälteerzeugung um 1 Mio. kWh p.a. zu reduzieren.	2016-2018	Umsetzungsgrad 60%	EnM mit Team
Vakuum [1]	Optimierung Vakuumpumpen (Nassvakuum, Zentralvakuum) und Anwendungen (Tiefziehlinien); 15% Einsparung	2013-2017	erreicht: 88.655 kWh =100%	EnM mit Team
Druckluft [1]	Senkung Stromverbrauch um 150.000 kWh durch die Optimierung von Druckluftleckagen	2015-2019	erreicht: 54.705 kWh =36,5%	EnM mit Team
Beleuchtung [1]	Hocheffiziente Beleuchtung auf Basis: T5 + EVG + Regelung + LED. Ziel: Senkung Stromverbrauch um 300.000 kWh	2014-2019	erreicht: 205.538 kWh =68,5%	EnM mit Team
Beleuchtung [2]	Hocheffiziente Beleuchtung auf Basis: T5 + EVG + Regelung + LED. Ziel: Senkung Stromverbrauch um 105.000 kWh	2014-2019	erreicht: 82.700 kWh =78,8%	EnM mit Team
Strategisches Ziel: Reduzierung der spezifischen Energiekosten				
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Wer?
Energiebezug [3]	Optimierung der Energiebezugsprofile	permanent	läuft nach Plan	Beschaffung
Strategisches Ziel: Nutzung Erneuerbarer Energien				
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Wer?
Eigenstromerzeugung [1]	Photovoltaikausbau bis 350kWp	2013-2020	12,5%	EnM
Eigenstromerzeugung [2]	Photovoltaikanlage auf Dach Kläranlage	bis 2017	in der Planung	EnM mit Team

Strategisches Ziel: Transparentes Energiedatenmanagement

Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Wer?
Energiedaten [3]	Erfolgreiche Auditierung, Zertifizierung des Energiemanagementsystems nach DIN ISO 50001	2013-20XX	2017 erfolgreich bestanden	● EnM mit Team
Energiedaten [1]	Ausbau automatisiertes Energiedatenmanagement mit vernetzten Energiezählern	2013-2019	läuft nach Plan (aktuell 65%)	● EnM
Energiedaten [2]	Ausbau automatisiertes Energiedatenmanagement mit vernetzten Energiezählern und Datenloggern	2013-2019	läuft nach Plan	● EnM

Strategisches Ziel: Wasser, Abwasser und Abfallmanagement

Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Wer?
Frischwasser [3]	Reduzierung Frischwasserverbrauch um 1% p.a. durch: - weitere Optimierung der CIP-Reinigungen - Optimierung der Anlagentechnik - Einsatz von Quellwasser	bis 2021	läuft nach Plan	● 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 Abwassereigenschaften	bis 2021	läuft nach Plan	● 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	● 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 2021	läuft nach Plan	● UB mit Team und gesamte Belegschaft

Strategisches Ziel: Verpackung

Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Wer?
Papier und Kartonagen [3]	Einsatz von 90 % Recyclingpapier bei der gesamten Sekundärverpackung	bis 2018	läuft nach Plan	● Anwendungstechnik und Hersteller
Kunststofffolien [3]	Folienstärke und -breite unter Berücksichtigung der Qualitätsstandards und Laufeigenschaften an den Anlagen weiter optimieren.	bis 2018	läuft nach Plan	● Anwendungstechnik und Hersteller

Arbeitssicherheit und Gesundheitsmanagement - zum Wohl unserer Beschäftigten

Strategisches Ziel: Sicherheit am Arbeitsplatz

Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Wer?
Aus- und Weiterbildung im Unternehmen [3]	Vorgesetzenschulungen und Weiterbildung der Führungskräfte zu aktuellen Themen Aus- und Weiterbildung von Sicherheitsfachkräften	permanent	läuft nach Plan ●	SiFa mit Team
LTA-Rate [3]	LTA-Rate = 0 "Unfallfrei durch den Tag kommen" mit Unterstützung aller technischen und organisatorischen Möglichkeiten inklusive der Eigenverantwortung aller Beschäftigten. - Analyse, Dokumentation u. Präsentation von "Beinaheunfällen" - Schulung der Beschäftigten über mögliche Gefahrenquellen und Verhaltensweisen.	2020	teilweise erreicht ●	Sifa mit Team, AL, SL u. FL

Strategisches Ziel: Der gesunde Mitarbeiter

Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Wer?
Ergonomie am Arbeitsplatz [3]	Optimierung und Gestaltung der Arbeitsplätze - Regelmäßige Schulungen mit Praxisbeispielen	permanent	erste Maßnahmen bereits erfolgreich umgesetzt ●	GeM, BA, SiFa
Gesundheitsförderung der Mitarbeiter [3]	Breites Angebot für die Beschäftigten. - Obst, 4xMüsliwochen p.a., tägl. vegetarische Gerichte - Entspannungs- und Bewegungsprogramme - Standarduntersuchungen - Hautschutzplan incl. Pflegeartikel	permanent	läuft nach Plan ●	GeM, BA mit Team
Erstversorgung eines Unfallopfers [3]	Flächendeckend über alle Bereiche AL, SL und FL: - Ersthelfer - Betriebssanitäter - Ausgebildetes Personal am Defibrillator	permanent	läuft nach Plan ●	GeM, SiFa mit Team
Betriebliches Eingliederungsmanagement (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	erste Maßnahmen bereits erfolgreich umgesetzt ●	BEM-Beauftragte u. Integrations-team
Psychische Belastung am Arbeitsplatz [3]	Durch Schulungsveranstaltungen und Workshops die psychische Belastung der Beschäftigten nachhaltig reduzieren und die Sensibilität der Führungskräfte steigern.	permanent	läuft nach Plan ●	oberste Leitung, GeM, HRD

6. Erklärung des Geschäftsführers und der Werksleiter

Mit der vorliegenden Umwelterklärung 2018 (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 2018 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 unsere Umweltmanagementbeauftragten:

Herbert Schuster
Hochland Deutschland GmbH
Werk Heimenkirch
Kemptener Straße 17
D-88178 Heimenkirch/Allgäu
Telefon +49 (0)8381 502 - 203
Telefax +49 (0)8381 502 - 52 203
<mailto:herbert.schuster@hochland.com>
<http://www.hochland-group.com>

Philipp Beer
Hochland Deutschland GmbH
Werk Schongau
Bernbeurener Straße 14
D-86956 Schongau
Telefon +49 (0)8861 220 - 390
Telefax +49 (0)8861 220 - 33 390
<mailto:philipp.beer@hochland.com>
<http://www.hochland-group.com>

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2021 zur Validierung vorgelegt.

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



Josef Stitzl
Geschäftsführer
Hochland Deutschland GmbH



Walter Morent
Werksleiter
Werk: Heimenkirch



Stefan Mayer
Werksleiter
Werk: Schongau



Herbert Schuster
Umweltmanagementbeauftragter HK



Philipp Beer
Umweltmanagementbeauftragter SOG

7. Gültigkeitserklärung

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2021 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2019 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 04.05.2018



Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter

8. Impressum

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

Bearbeitung: Herbert Schuster

www.hochland-group.com
www.hochland.de
www.almette.de
www.patros.de
www.sandwichtscheiben.de
www.valbrie.de
www.gervais.de
www.gruenlaender.de

© 2018

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



URKUNDE



Hochland Deutschland GmbH
Werk Heimenkirch

Standort

Kemptener Straße 17
88178 Heimenkirch / Allgäu

Register-Nr.: DE-147-00007

Ersteintragung am
18. Oktober 1996

Diese Urkunde ist gültig bis
27. März 2021

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 (Abschnitt 4 bis 10) an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register (www.emas-register.de) und deshalb berechtigt, das EMAS-Logo zu verwenden.



Augsburg, den 23. Mai 2018

i.V. Peter Saalfrank
Peter Saalfrank
Hauptgeschäftsführer

URKUNDE



Hochland Deutschland GmbH
Werk Schongau

Standort

Bembeurener Straße 14
86956 Schongau

Register-Nr.: DE-155-00253

Ersteintragung am
16. Januar 2006

Diese Urkunde ist gültig bis
27. März 2021

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 (Abschnitt 4 bis 10) an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register (www.emas-register.de) und deshalb berechtigt, das EMAS-Logo zu verwenden.



München, den 23. Mai 2018

Peter Driessen
Peter Driessen
Hauptgeschäftsführer



ZERTIFIKAT
ISO 14001:2015

für

Hochland Deutschland GMBH

am Standort

Kemptener Straße 17
88178 Heimenkirch/ Allgäu

Die DAU-akkreditierte Umweltgutachterorganisation bestätigt hiermit, dass die o. g. Organisation ein Umweltmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.

Geltungsbereich: **Herstellen von Käse**

Durch ein Audit wurde festgestellt, dass die Forderungen des Regelwerks ISO 14001:2015 erfüllt sind.

Nürnberg, 4. Mai 2018

Das Anschlusszertifikat Nr. UGA 016-2018 ist gültig bis zum 31. März 2021.


Dr. Reiner Beer
Umweltgutachter
DE-V-0007


Dipl.-Phys. Reinhard Mirz
Umweltgutachterorganisation,
DE-V-0279

ZERTIFIKAT
ISO 14001:2015

für

Hochland Deutschland GMBH

am Standort

Kemptener Straße 17
88178 Heimenkirch/ Allgäu

Die DAU-akkreditierte Umweltgutachterorganisation bestätigt hiermit, dass die o. g. Organisation ein Umweltmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.

Geltungsbereich: **Herstellen von Käse**

Durch ein Audit wurde festgestellt, dass die Forderungen des Regelwerks ISO 14001:2015 erfüllt sind.

Nürnberg, 4. Mai 2018

Das Anschlusszertifikat Nr. UGA 016-2018 ist gültig bis zum 31. März 2021.


Dr. Reiner Beer
Umweltgutachter
DE-V-0007


Dipl.-Phys. Reinhard Mirz
Umweltgutachterorganisation,
DE-V-0279

ZERTIFIKAT

BS OHSAS 18001:2007

für

Hochland Deutschland GMBH

am Standort

**Kemptener Straße 17
88178 Heimenkirch/ Allgäu**

Die akkreditierte Zertifizierungsstelle für Managementsysteme bestätigt hiermit, dass die o. g. Organisation ein Arbeitssicherheits- und Gesundheitsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.

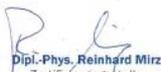
Geltungsbereich: **Herstellen von Käse**

Durch ein Audit wurde festgestellt, dass die Forderungen des Regelwerks BS OHSAS 18001:2007 erfüllt sind.

Nürnberg, 4. Mai 2018

Das Anschlusszertifikat Nr. AGA 047-2018 ist gültig bis zum 6. November 2019.


Dr. Reiner Beer
Leitender Auditor


Dipl.-Phys. Reinhard Mirz
Zertifizierungsstelle

ZERTIFIKAT

OHSAS 18001:2007

für

Hochland Deutschland GmbH

am Standort

Bernbeurener Straße 14, 86956 Schongau

Die akkreditierte Zertifizierungsstelle für Managementsysteme bestätigt hiermit, dass die o. g. Organisation ein Arbeitssicherheits- und Gesundheitsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.

Geltungsbereich: **Milchverarbeitung**

Durch ein Audit wurde festgestellt, dass die Forderungen des Regelwerks OHSAS 18001:2007 erfüllt sind.

Nürnberg, 22. April 2016

Das Zertifikat Nr. AGA 068-2016 ist gültig bis zum 21. April 2019.


Dr. Reiner Beer
Leitender Auditor


Dipl.-Phys. Reinhard Mirz
Leiter der Zertifizierungsstelle