



#EMAS25



Umwelterklärung 1996

25 Jahre EMAS – Verantwortung für Generationen

Umwelterklärung^{plus} 2021

incl. Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und
Energie-Managementbericht

Hochland Deutschland GmbH

Werk Heimenkirch
Kemptener Str. 17
88178 Heimenkirch/Allg.

Werk Schongau
Bernbeurener Str. 14
86956 Schongau

Verantwortung für Generationen

Das Wohl, die Gesundheit und die Unversehrtheit unserer Beschäftigten sind die zentralen Herausforderungen im  A.U.G.En-Management

*15 Jahre EMAS
in Schongau*

Ressourcen
schonen, schützen
und Kreisläufe
fördern

#EMAS25

Unsere
Unternehmenspolitik ist
nicht auf kurzfristigen
Erfolg, sondern auf
vorausschauende
Entwicklung ausgelegt

Neunte
Umwelterklärung 2021

Nachhaltige Maßnahmen tragfähig gestalten

25 Jahre EMAS in Heimenkirch

Engagement in der
Region und darüber
hinaus

*Gesundheit und
Zufriedenheit
fördern*

§2 KrWG
Abfälle
vermeiden,
verwerten und
erst am Ende
beseitigen

100% ÖKOSTROM

Natur bewahren
für unsere Kinder
und Kindeskind

100%
Postneutraler
Versand

Visionen, Ziele und Maßnahmen

100% sichere Handlungen

Inhaltsverzeichnis

Vorwort von Josef Stitzl, Geschäftsführer der Hochland Deutschland GmbH	07	
<hr/>		
1.	Die Hochland Deutschland GmbH	08
1.1	Die Hochland Chronologie	08
1.2	Die Hochland Umwelt-, Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und Energiemanagementpolitik	10
1.3	Die Managementsystem	11
1.4	Die Grundsätze der Hochland-Philosophie	12
1.5	Die Hochland Nachhaltigkeitsstrategie und Programm	14
1.6	Stakeholder Dialog	15
1.7	Hochland Managementpolitik will Nutzen schaffen für:	16
1.8	Produkte und Verfahren	17
1.9	Die Standorte	21
<hr/>		
2.	Die wichtigsten Aktivitäten im  A.U.G.En-Management	25
2.1	Werk Heimenkirch	25
2.1.1	Kälte und Energie	25
2.1.2	Verpackung	25
2.1.3	Wasser und Abwasser	25
2.1.4	Wertstoffe und Abfall	26
2.1.5	Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen	27
2.1.6	Bauliche Veränderungen	27
2.1.7	Emissionen und Allgemeines	27
2.2	Werk Schongau	28
2.2.1	Kälte und Energie	28
2.2.2	Verpackung	28
2.2.3	Wasser und Abwasser	29
2.2.4	Wertstoffe und Abfall	30
2.2.5	Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen	30
2.2.6	Bauliche Veränderungen	30
2.2.7	Wesentliche Änderungen innerhalb der Produktionsprozesse	31
2.3	Information der Beschäftigten	34
2.4	TPM- Management	35

3.	Input/Output-Daten	35
3.1	Produktionsmengen Hochland Deutschland GmbH	35
3.2	Werk Heimenkirch	36
3.2.1	Input-Daten Heimenkirch	36
3.2.2	Output-Daten Heimenkirch	37
3.2.3	Erläuterung der Daten Werk Heimenkirch	38
3.3	Werk Schongau	41
3.3.1	Input-Daten Schongau	41
3.3.2	Output-Daten Schongau	42
3.3.3	Erläuterung der Daten Werk Schongau	43
3.4	Ergänzende Informationen zur CO ₂ -Bilanz	47
3.5	Erneuerbare Energien	48
3.6	Energiemanagement	49
3.7	Bewertung, Monitoring und Überwachung	49
4.	Die Menschen bei Hochland	50
4.1	Arbeitssicherheitsmanagement	50
4.1.1	Audits	52
4.1.2	Lärmschutz	52
4.1.3	Der sichere Arbeitsplatz	53
4.1.4	Erste Hilfe	53
4.1.5	Die LTA-Rate	54
4.2	Gesundheitsmanagement	56
4.2.1	Vorsorge	56
4.2.2	Gesundheitsmaßnahmen	56
4.2.3	Gesundheitsrate	58
4.2.4	Die Corona-Pandemie	59
4.2.5	Gesunde und Nachhaltige Ernährung	60
5.	Verantwortungsbewusstes Handeln, Managementprogramme und Ziele	62
5.1	Verantwortung	62
5.2	Dokumentation	62
5.3	Ausgewählte Maßnahmen und Ziele	64
6.	Erklärung des Geschäftsführers und der Werksleiter	68
7.	Gültigkeitserklärung	69
8.	Impressum	70

#EMAS25



EMAS

GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT

D-147-00007

D-155-00253

Vorwort des Geschäftsführers

Mit dieser Umwelterklärung 2021 feiert Hochland 25 Jahre EMAS-Zertifizierung im Werk Heimenkirch, 15 Jahre im Werk Schongau. Hochland war damit 1996 eines der ersten Unternehmen der Lebensmittelindustrie, das sein Umweltmanagementsystem mit dem Öko-Audit gemäß EU-Verordnung auditieren ließ.

Bereits vor 25 Jahren erkannten die Geschäftsleitung und die Gesellschafter, dass die Entwicklung des Umweltschutzes vor allem Transparenz und Glaubwürdigkeit im Denken und Handeln erfordert. Der Beitrag jedes Einzelnen ist dabei entscheidend.

Nachhaltiges Handeln heißt immer verantwortungsvolles Handeln. Was wir tun, tun wir immer auch mit Blick auf unsere Kinder und Enkel. Dazu verpflichten wir uns in unserer Unternehmensstrategie und entsprechend trägt der Nachhaltigkeitsbericht von Hochland den Titel „Verantwortung für Generationen“.

Mit der vorliegenden, neunten Umwelterklärung informieren wir wie gewohnt über die Auswirkungen unseres Wirtschaftens auf die Umwelt, über unsere Umweltleistungen, über die laufenden und abgeschlossenen Umweltprogramme und über unsere Ziele. Die Ressourcenschonung und unsere Energieeffizienz bleiben ein strategisches Ziel.

Die für 2020 gesteckten Energieeinsparziele in Schongau konnten wir erreichen, die für 2025 gesteckten Ziele für Heimenkirch bleiben ambitioniert und erreichbar. Den verbleibenden CO₂-Ausstoß in unseren Werken verringern wir kontinuierlich, etwa durch den Einsatz von 100% Ökostrom.

Im Jahr 2020 wurde Hochland Deutschland beim Wettbewerb „Great Place To Work“ erneut zu den besten Arbeitgebern Deutschlands gewählt. Die Auszeichnung drückte zum einen den Stolz und die Zufriedenheit der Mitarbeiter*innen auf ihr Unternehmen aus und honorierte die Anstrengungen und auch den eigenen Gestaltungsspielraum für Umweltschutz und nachhaltige Arbeitsplätze.

Ich möchte mich bei allen Hochländerinnen und Hochländern ganz herzlich für ihren großen Einsatz und das gemeinsam Erreichte in den zurückliegenden Jahren bedanken.

Ganz besonders dankbar dürfen wir darüber sein, wie unbeschadet und moralisch gestärkt Hochland bisher durch die Covid19-Pandemie gekommen ist. Bleiben wir bitte auch weiterhin wachsam und zeigen wir Solidarität mit den Menschen, die in dieser Zeit auf unseren Schutz, Zuwendung und Unterstützung angewiesen sind.

Heimenkirch, im April 2021



Josef Stitzl
Geschäftsführer
Hochland Deutschland GmbH

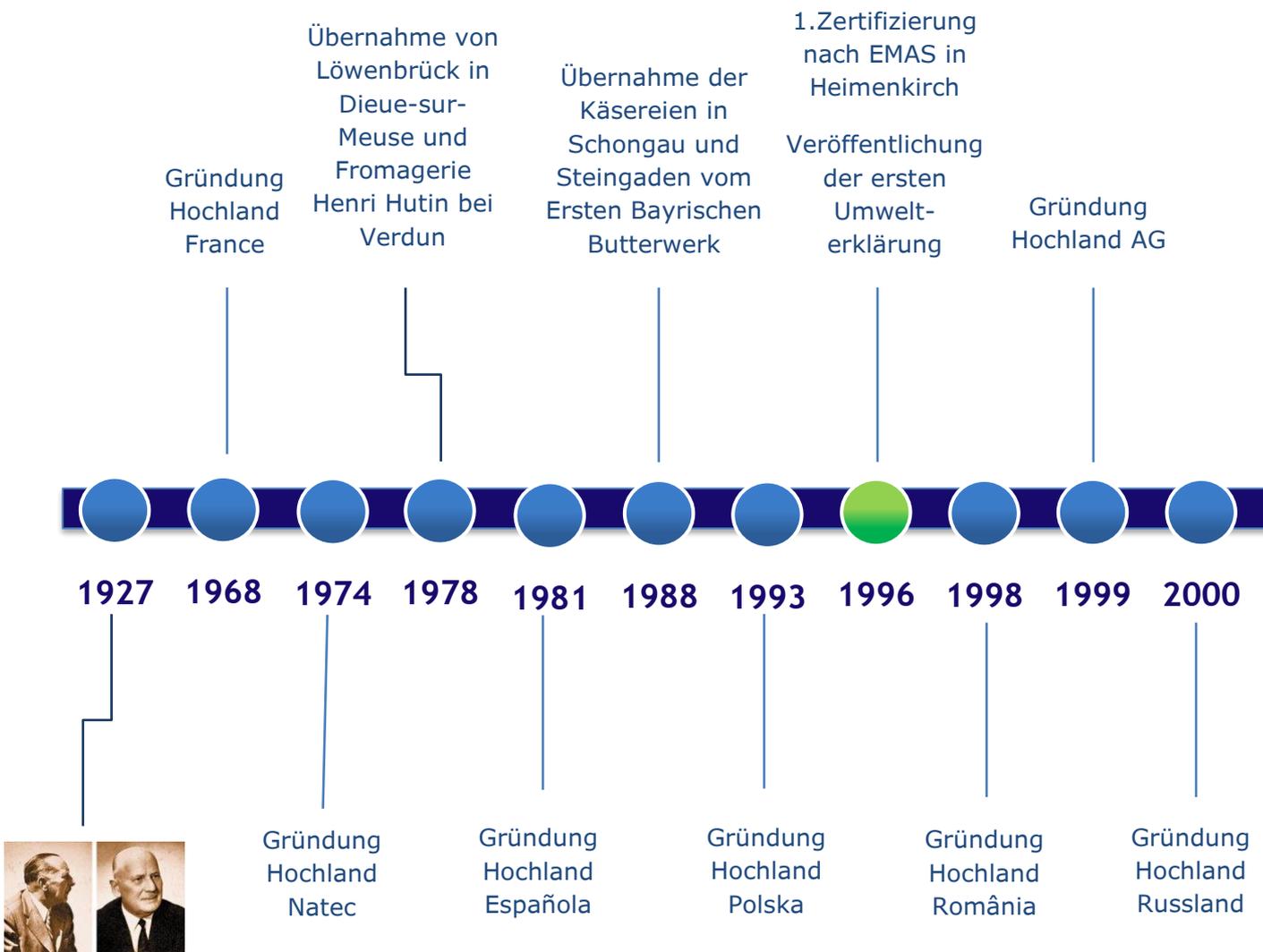
Josef Stitzl
Geschäftsführer
Hochland Deutschland GmbH

¹ Bildnachweis: Michael Jasten

1. Die Hochland Deutschland GmbH

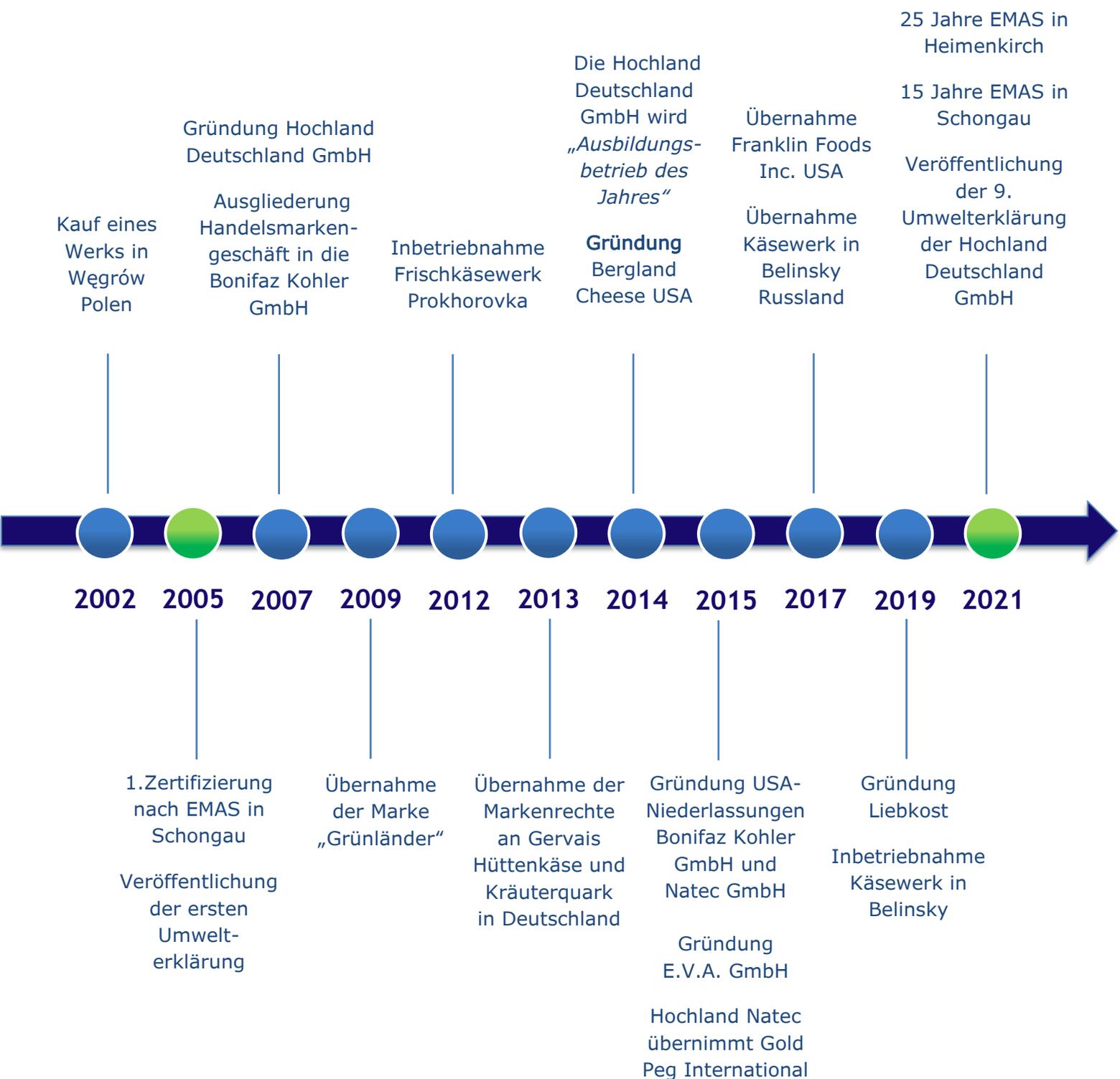
Die Hochland Deutschland GmbH wurde zum 1. Januar 2007 als hundertprozentige Tochter der Hochland AG (seit 2010 Hochland SE) gegründet und ist innerhalb der Unternehmensgruppe für das deutsche Markengeschäft verantwortlich. 1.755 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (Stand 12/2020) sind bei der Hochland 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 Hochland-Chronologie



Georg Summer und Robert Reich gründen das Hochland-Käsewerk





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

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

Ein weiterer wichtiger Grundsatz in unserem Unternehmen ist die Schaffung einer bedürfnisorientierten Arbeitsumgebung mit hohen Sicherheitsstandards, die ständig überprüft und weiter optimiert werden. Diese Wertschätzung 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 DIN EN ISO 45001:2018 und der DIN EN ISO 50001:2018. Konkret sichtbar wird sie im Unternehmen in den Maßnahmen, die der Vorbeugung und Vermeidung dienen und zum Wohlbefinden unserer 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" in den letzten Jahren 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 2018 wurden jährlich Überwachungsaudits der gesamten Organisation Hochland Deutschland GmbH – Werk Heimenkirch (mit der Registrierungsnummer D-147-00007) sowie Hochland Deutschland GmbH – Werk Schongau (mit der Registrierungsnummer D-155-00253) nach Verordnung [EG] Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 [EMAS III] und die Umweltbetriebsprüfung nach DIN EN ISO 14001+Cor.1:2009, das Energiemanagementsystem [EnMS] nach den Vorgaben der DIN EN ISO 50001:2018 sowie das Arbeitssicherheits- und Gesundheitsmanagement nach DIN EN ISO 45001:2018 in Schongau und in Heimenkirch ohne Abweichung durchgeführt. Das System erfüllt die Anforderungen der Verordnung [EG] Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 in allen Punkten.

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

Um das System attraktiv und benutzerfreundlich zu gestalten und zur Steigerung der 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 Weiterentwicklung. Verantwortlich hierfür sind und waren die verschiedensten Faktoren: marktwirtschaftlicher Wandel, veränderte Verbrauchergewohnheiten, neu gestaltete Sortimente, sowie die Einführung von neuen Technologien und Produktionsverfahren.

Die Herausforderung dabei war und bleibt, neben allen betriebswirtschaftlichen, sicherheitsrelevanten, ökonomischen und sozialen Aspekten die ökologische Komponente 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 abgestimmte Maßnahmenpläne werden die angestrebten Ziele verwirklicht. Realisiert und kontrolliert werden diese durch interne Beauftragte, durch interne und externe Audits, verschiedene Arbeitskreise und durch die Priorisierung und Engagement der Unternehmensleitung.

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

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

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

1.4 Die Grundsätze der Hochland-Philosophie

- Wir wollen das Bewusstsein für aktiven Umweltschutz, Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, bewussten Energieeinsatz sowie nachhaltiges Handeln in allen Bereichen und bei allen unseren Mitarbeiter*innen fördern und weiterentwickeln. Dies geschieht durch umfassende Information über Bildschirme und 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 geringstmöglichen Niveau zu halten.



25 Jahre EMAS

Verantwortung für Generationen

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, für die wir unsere Qualität und Umweltverträglichkeit kontinuierlich unter Beweis stellen, beispielsweise in Form von externen Audits. Im Markt konkurrieren wir mit starken und aggressiven Wettbewerbern, die uns dazu zwingen, Wettbewerbsvorteile ständig zu verteidigen und auszubauen.

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

Ziele: Das will Hochland

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

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

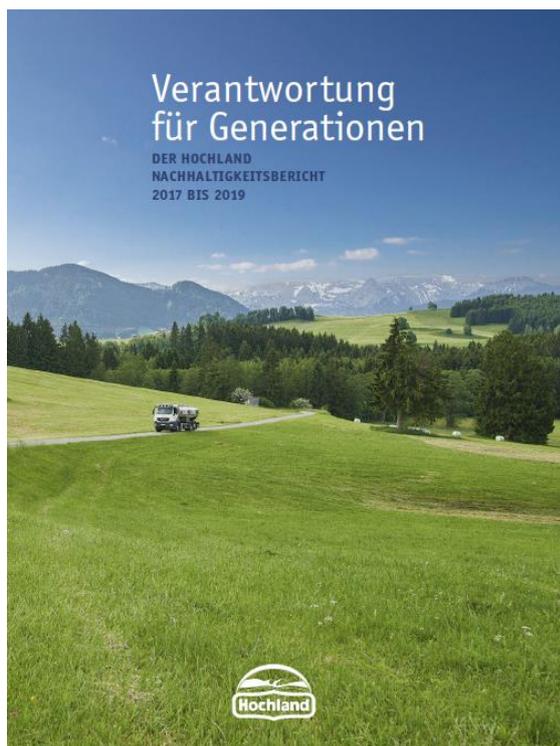
Wir entwickeln und fertigen Produkte, die preiswürdig sind. Ein angemessenes Preis-Leistungsverhältnis ist ein wichtiger Erfolgsfaktor für Hochland. Der hohe Qualitätsstandard, das hohe Umweltbewusstsein, die Gewährleistung der Arbeitssicherheit, das Wohl und die Gesundheit unserer Beschäftigten, der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

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

1.5 Die Hochland Nachhaltigkeitsstrategie- und Programm

Immer mehr Verbraucher entscheiden sich bewusst für Produkte und Marken von Herstellern, die ihrer Verantwortung gegenüber Natur und Gesellschaft nachweislich nachkommen. In den Mittelpunkt rücken zunehmend die Herkunft der Rohwaren sowie die sozialen und ökologischen Rahmenbedingungen, unter denen die Produkte hergestellt werden. Wir übernehmen Verantwortung für Mensch und Umwelt – auch im Hinblick auf künftige Generationen.

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



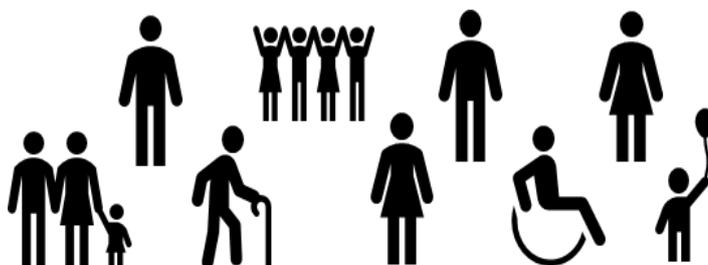
Ziel des Programms ist es, die Nachhaltigkeitsleistungen zu steuern. Das Nachhaltigkeitsprogramm bietet Orientierung hinsichtlich der übergeordneten Ambitionen der vier Themenfelder: Unternehmensführung, Mitarbeitende, Produkte und Umwelt. Kontinuierliche Ziel auf allen Ebenen sichern hier den Erfolg.

Im Detail ist dies im aktuellen Hochland Nachhaltigkeitsbericht 2017 bis 2019 nachzulesen.

1.6 Stakeholder-Dialog

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

Damit wir unsere Nachhaltigkeitsstrategie ständig weiterentwickeln können, möchten wir möglichst viel über die Bedürfnisse und Erwartungen interner und externer Anspruchsgruppen erfahren. Daher suchen wir den kontinuierlichen Austausch mit unseren Stakeholdern und binden diese, wo immer möglich ein.



In der vorliegenden Umwelterklärung 2021 werden die Erwartungen an Hochland, die Zusammenarbeit, Stärken, Schwächen, Chancen und Risiken betrachtet, die in erster Linie die Belange der relevanten Managementbereiche betreffen. Die Wesentlichkeitsmatrix der Stakeholder-Diagnose zeigt deutlich, dass die A.U.G.En-Themen nach wie vor 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 liegt darin, die Erwartung von Lieferanten, Kunden, NGO's, Verbänden sowie des Betriebsrats und den Mitarbeitern im Unternehmen zu erfassen, zu analysieren und bewerten und das bestmögliche Ergebnis im Sinne aller Interessenten zu erreichen. 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 und Sensitivitätsanalyse bearbeitet. Die Ergebnisse werden in die Gesamtstrategie des Unternehmens einfließen und im nächsten Nachhaltigkeitsbericht reportet.

In den vergangenen Jahren hat sich durch Trends und neue Herausforderungen die Art und Weise, wie Veränderungen im betrieblichen Alltag angegangen werden stark verändert. Handlungsentscheidungen und neue Lösungsansätze werden u.U. unter ganz neuen Gesichtspunkten gesehen. Dadurch bekommt die Betrachtung der daraus resultierenden Risiken und Chancen oft eine ganz neue Bedeutung. Zudem sind diese unterschiedlich stark ausgeprägt und unterschiedlich in ihrer Wirkung. Die Bewertung mittels einer Matrix ist bei der Ermittlung der Auswirkungen eines Risikos ein hilfreiches Instrument.

1.7 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 verbindliche und nachvollziehbare Weitergabe der Hochland Arbeitssicherheits-, Umweltschutz-, Gesundheits-, Energieeffizienz- bzw. Qualitäts-kriterien und das Interesse an langfristig stabile Geschäftsbeziehungen.
- unsere Mitarbeiter, durch ein positives, erfolgsorientiertes Betriebsklima, sichere Arbeitsplätze und faire Entlohnung.
- unsere Gesellschafter, durch die konsequente Steigerung des Unternehmenswertes von Hochland durch eine langfristig angelegte Strategie.

Umsetzung: So gelingt es

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

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

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

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

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

1.8 Produkte und Verfahren



Der Standort **Heimenkirch** ist kein milchverarbeitender Betrieb im klassischen Sinn. Als Rohware dienen verschiedene Käsesorten, die weiterverarbeitet und veredelt werden, in erster Linie zu Schmelzkäse und Hart- und Schnittkäse in genormten Gewichtseinheiten. So werden im Dreischicht-Betrieb an fünf Tagen in der Woche ca. 500 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
 - Reinigungsmittel
 - Schmierstoffe und Altöl
 - Heizöl
 - Hilfs- und Betriebsstoffe
- Die Hochland Natec GmbH, die am Standort Heimenkirch beheimatet ist.

Kurzbeschreibung der Produkte und Verfahren am Standort Heimenkirch:

- **Hart- und Schnittkäse:** Die Rohwaren (Schmelz- und Weichkäse in Riegelform, Käseblöcke und -laibe) werden mit Schneidemaschinen aufgeschnitten, portioniert und als genormtes Produkt haltbar verpackt.
- **Schmelzkäse:** Die Käsesorten werden zerkleinert und zusammen mit anderen Rohstoffen (z.B. Butter, Kasein, Schmelzsalz usw.) eingewogen. Diese Rezepturen werden geschmolzen und in Portionen abgefüllt. Dabei kommt Dampf zum Einsatz, der im Kesselhaus erzeugt wird. Anschließend werden die Produkte abgekühlt und verpackt.
- **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. 263 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. 220 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 einschließlich Versand
- Käserei für Weißkäse mit Einstellraum, Reifekühlräumen und Lakebereitung
- Verpackung für Weißkäse mit Kühllager für Halb- und Fertigwaren einschließlich Versand
- Betriebstechnik mit Werkstatt E+M
- Energieanlagen (Blockheizkraftwerk, Kesselhaus, Kälteanlagen, Druckluft, Wasseraufbereitung, Eiswasseranlagen, Wasserenthärtung)
- Product & Technology Center Fresh-, White and Cottage Chesse, Corporate R&D Schongau (Produktentwicklung, Technologieentwicklung, Technikum)
- Corporate Packing Development – Team Schongau
- 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 Fettgehalt mit Milchsäurebakterien und Lab dickgelegt. Danach erfolgt eine thermische Behandlung und das Abtrennen der Molke. Die dadurch gewonnene Rohware wird mit verschiedenen Zutaten versetzt, in Becher abgefüllt und gekühlt.
- **Weißkäserei:** In der Käserei wird die Milch mit definiertem Eiweiß- und Fettgehalt mit Milchsäurebakterien versetzt und mit Lab dick gelegt. Nach der Bearbeitung wird Molke abgeschieden und der Käsebruch in Formen verschiedener Größen abgefüllt. Bis zum Verpacken wird der Käse in Salzlake eingelegt.
- **Weißkäseverpackung:** Zum Verpacken wird der Käse aus der Lake genommen, in Würfel oder Scheiben geschnitten und in verschiedenen Gewichtseinheiten in Gläser, Dosen, Becher, Folien, oder Eimer verpackt. Die Produkte werden „Plain“ oder als Varianten mit Pflanzenöl, edlen Gewürzen oder Kräuterpasten verfeinert.
- **Betriebs- Automatisierungstechnik:** Ersatzteillager mit integriertem technischem Einkauf, technisch/mechanische und elektrische Ausbildung, Haustechnik und Wartungsmanagement. Die Automatisierung zeichnet weitgehend für die Programmierung und Optimierung von Steuerungssystemen im gesamten Werk verantwortlich. Aufgabe des Teams vom Ersatzteillager ist es die Versorgung mit technischem Equipment, sowie technischem Verbrauchsmaterial und Ersatzteilen sicherzustellen. Wir bieten technische Ausbildungsmöglichkeiten wie die zum Mechatroniker, Industrieelektroniker oder auch Industriemechaniker an. Ziel ist es, ausreichend Nachwuchsfachkräfte zur Betreuung der Produktionsanlagen und für den gesamten Standort bereitstellen zu können. Das angegliederte Wartungsmanagement sorgt auf Grundlage von SAP dafür, dass Wartungen, Prüfungen und Kontrollen erfasst, dokumentiert und in Verbindung mit der TPB umgesetzt bzw. optimiert werden.
- **Gebäudemanagement:** Der Aufgabenbereich umfasst Reparaturen, Sanierungen und Umbauten an allen Gebäudeteilen einschließlich der Außenanlagen.
- **Energiemanagement:** Ist zuständig für die Sicherstellung der Versorgung mit Energie, die Betreuung der Energieversorgungsanlagen mit den Schwerpunkten, Wartung, Reparaturen, Modernisierung und Neuanlagen, mit Hauptaugenmerk auf den Energieverbrauch gerichtet. Einzeln betrachtet sind dies Anlagen zur Dampf-, Kälte-, Druckluftherzeugung, Frisch- und Warmwasserverteilung, Weichwassererzeugung, Klima- und Lüftungsanlagen sowie Blockheizkraftwerke zur Strom- und Heißwassererzeugung.



- **Product & Technology Center Fresh-, White and Cottage Chesse, Corporate R&D** steht für die Produkt- und Technologieentwicklung der Produktgruppe Frischkäse, Weißkäse und Hüttenkäse, in einem internationalen Umfeld: Basierend auf Konsumbedürfnissen, entwickelt diese Abteilung neue Rezepturen, Prozesse und Technologien. Dies beginnt bei der ersten Idee mit der Entwicklung von Prototypen im Labormaßstab, über die Herstellung von Mustern im Technikum bis zur Implementierung im Produktionsmaßstab. Neue Technologien werden auf ihr Potential für Hochland untersucht und maßgeschneidert entwickelt und im Technikum praktisch erprobt und in Hochland Werken international implementiert.
- Corporate Packing Development – Team Schongau leitet und koordiniert alle Entwicklungsarbeiten zur Änderung, Optimierung oder Neuentwicklung von Produkt- und Umverpackungen am Standort. Dabei werden gesetzliche und Kundenvorgaben gleichermaßen berücksichtigt wie produktionstechnische und logistische Anforderungen am Standort sowie den vor- und nachgelagerten Stellen der Lieferkette.
- **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.
- **Kläranlage mit Biogaserzeugung:** Die Abwasserbehandlungsanlage wird als biologisch-chemische Kläranlage mit getrennter anaerober Schlammstabilisierung betrieben. Die Kläranlage umfasst im wesentlichen folgende Komponenten: Vorspeicher, Misch- und Ausgleichspuffer, Havariebecken, Flotation, zweistraßige Belebung mit vorgeschalteter Denitrifikation, Nachklärung, Nachfällung, kontinuierlich betriebene Sandfiltration, Klarwasserspeicher, Abwasserpumpwerk, getrennte anaerobe Schlammstabilisierung mit Fremds substratverwertung, Schlamm Speicher, Schlamm entwässerung mit Dekanter, Gasspeicher, Gasverwertung mit BHKW und Nahwärmenetz.

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

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

1.9 Die Standorte



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

- Gesamtfläche: 62.417 m²
- davon bebaut: 19.665 m² → 31,5 %
- davon versiegelt: 18.427 m² → 29,5 %
- davon offenes Pflaster 7.492 m³ → 12,0 %
- davon Grünfläche: 16.833 m² → 27,0 %

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.

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



Durch die unmittelbare Nähe zum Bach Leiblach und zur Nachbarschaft ist eine Notfallplanung erforderlich. Eine Notfallausrüstung sowie ausgebildetes Personal stehen zur Verfügung. Die Handhabung sowie der Umgang mit der Notfallausrüstung werden laufend geprobt. So sind z.B. die Kälteanlagen mit Ammoniaksensoren, Ammoniakschutz-ausrüstungen sowie eigener Löschwasser-rückhaltung ausgestattet. Sprinkleranlagen sind überall im gesamten Produktionsbereich installiert.

Ein Brandmeldekonzept nach neuestem Stand der Technik ist installiert. Durch regelmäßige Übungen mit der Feuerwehr vor Ort und Informationsveranstaltungen mit den Kommandanten und Gruppenführern der umliegenden Wehren wird eine einheitliche und umfassende Grundinformation vermittelt, um im Bedarfsfall schnell und richtig reagieren zu können. Als zusätzliche Sicherheitseinrichtung wurde im Überlaufschacht des Regenwasser-Rückhaltebeckens eine Tauchwand mit Ölabscheiderfunktion eingebaut. Alle Peripherieteile zum betrieblichen Brandschutz (Feuerlöscher, Brandschutztüren, Abzugsklappen etc.) werden regelmäßig überprüft.

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



Das Werksgelände in Schongau ist ebenfalls mit einer kompletten Trennkanalisation ausgestattet.

Das Regenwasser wird über eine Ringleitung abgeleitet und versickert im Boden.

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

Der Standort Schongau verfügt über eine eigene Kläranlage und kann somit eigenverantwortlich Umweltgefährdungen vermeiden und die Belastung so gering wie möglich halten. Die Einhaltung der gesetzlichen und rechtlichen Vorschriften z.B. CSB⁴- und BSB₅⁵-Werte, werden von Seiten der Ämter (Wasserwirtschaftsamt, Landratsamt) sowie intern laufend überwacht, kontrolliert und dokumentiert. Das Abwasser des Werkes Schongau enthält keine gefährlichen Inhaltstoffe. Das Abwasser der Belegschaftseinrichtungen und des Sanitärbereichs wird der kommunalen Kläranlage zugeführt.

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

Flächenverzeichnis Kläranlage:

- Gesamtfläche: 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 betriebseigene Kläranlage geleitet. Sanitärabwasser wird nicht in den Anlagenzulauf eingeleitet und fließt in die kommunale Kanalisation der Stadt Schongau.



Kläranlage Hochland Werk: Schongau



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

⁴ Chemischer Sauerstoffbedarf

⁵ Biologischer Sauerstoffbedarf in 5 Tagen in Milligramm pro Liter

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

2.1 Werk Heimenkirch

2.1.1 Kälte und Energie

- Prozesstechnische Optimierung Kälteerzeugung – Absenkung der Soletemperatur
- Austausch Druckluftkompressoren
- Austausch Kondensatorpumpe „Quantum“
- weitere Optimierung der Wärmerückgewinnungspotentiale (CIP, Wärmespeicher, Heizungen, Produktionsanlagen)
- Optimierung des Pumpensystem, Drehzahlregelungen und Einsatz von IE3/IE4-Motoren bei Motorensubstitution
- Optimierung Zentralvakuum Step 1 – 2 neue drehzahlgeregelte Vakuumpumpen. Inbetriebnahme Q3/2020
- Laufende Optimierung von Druckluftleckagen.
- Systematische Umrüstung LED. (Rohwarenhauptvorbereitung, Mischraum, Bühne, Labor)
- PV-Anlage Teil 3, Bau 2018 FORUM

30% weniger
Energieverbrauch

pro Tonne Fertigware im Jahr 2020
gegenüber Vergleichsjahr 2005

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.
- Durch den Einsatz neuer Stretcher und entsprechender Folie verringerte sich der Folienverbrauch um ca. 12.000 kg.
- Einsatz von PET-Folien mit zunehmendem Anteil an rPET.
- Umstellung von PET- (mit rPET) auf recyclingfähige PP-Folien

2.1.3 Wasser und Abwasser

- Die Reduzierung des relativen Frischwasserverbrauches um 2% pro to Fertigware konnte nicht realisiert werden. (+0,9%) Bedingt durch kleinere Chargen, verbunden mit einem hohem Reinigungsaufwand
- 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 nicht erreicht. Bedingt durch kleinere Chargen, verbunden mit einem hohem Reinigungsaufwand
- Das Kühlwasser der Tiefziehenanlagen 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 Bereich der CIP-Reinigung wurde ein zweiter Stapeltank für Reinigungslauge zur Vergrößerung des Rückführvolumens in Betrieb genommen

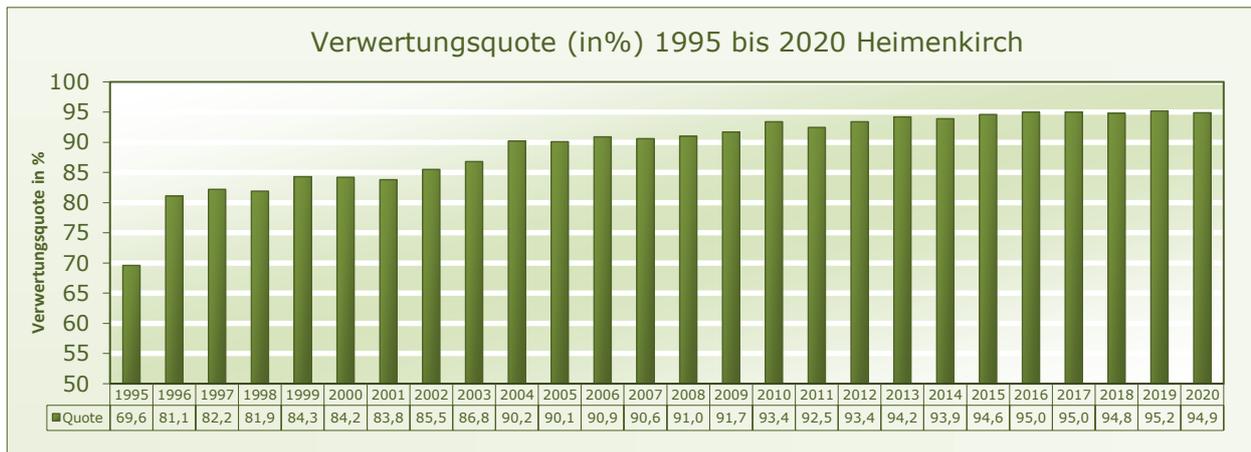
2.1.4 Wertstoffe und Abfall

- Durch Schulungen der Mitarbeiter/innen und konsequente Abfalltrennung im Unternehmen konnte die Quote von Abfällen zur Verwertung im Verhältnis zur Beseitigung auf einem sehr hohen Niveau gehalten werden. Die Quote liegt aktuell bei 94,9%.

Im Jahr 1996, sprich vor 25 Jahren, fiel der Startschuss für die Einführung eines Umweltmanagement-Systems nach EMAS in Heimenkirch. Die nun vorliegende neunte Umwelterklärung 2021 ist der sichtbare Beweis dafür, dass sich der betriebliche Umweltschutz immer lohnt, sowohl ökologisch als auch ökonomisch.

**74% weniger
Abfall zur Beseitigung**
pro Tonne Fertigware im Jahr 2020
gegenüber Vergleichsjahr 1995

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 Langzeitgrafik seit Einführung von EMAS.



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

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

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

2.1.5 Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen

- Weiterbildung beauftragter Personen im Bereich Arbeitssicherheit.
- Weiterbildung und Schulung der Betriebsanitäter und 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 BEM⁶.
- Vorgesetztenschulung und Maßnahme „psychische Gesundheit“.
- Alterngerechte Arbeitsplätze u. demographischer Wandel.

2.1.6 Bauliche Veränderungen

- Abriss zweier alter Gebäude entlang der B32
- Die Montagehalle der Natec wird auf das doppelte erweitert
- Aktuell wird der Verbindungsbau/Natec um 1,5 Etagen in Holzständerbauweise 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 einen neuen Kühlturm (Low-Ventilator mit isolierter Schallwand) und Schalldämpfer.
- Durch kontinuierliche Schulungsmaßnahmen und Informationen im Bereich Umweltschutz und Arbeitssicherheit können die Mitarbeiter/innen weiter informiert und sensibilisiert werden. Hier steht jedem/r das neue Schulungsprogramm Success Factors learning zur Verfügung
- 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.⁷

Seit 4 Jahren ist das Fahrzeug 2-mal die Woche für unseren Entsorger der gesamten Kunststofffraktionen im Einsatz. Sauber, leise und effektiv.



⁶ Betriebliches Eingliederungsmanagement

⁷ 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

Das Ziel 20% weniger Gesamtenergieverbrauch pro Tonne Gesamtverarbeitung innerhalb 8 Jahren wurde erreicht. (Basisjahr 2012)

- Durch den Einbau von LED-Lampen in den Büros konnte der Energieverbrauch weiter reduziert werden. Die Einsparung entspricht 300 kWh/a
- Ein Druckluftkompressor wurde zur Optimierung des Energieverbrauchs gegen einen Druckluftkompressor mit Frequenzumformer getauscht. Dadurch konnten die Volllaststunden reduziert werden, was zu einer Stromreduzierung von ca. 6400 kWh/a beigetragen hat.
- Optimierung der Regelung, daraus resultierende Senkung der Laufzeit im Leerlauf. Der Leerlaufstromverbrauch von bisher 1.700 kWh/Monat konnte auf 100 kWh/Monat reduziert werden.
- Die Spezifische Leistung konnte von durchschnittlich 6,45 kW/(m³/min) auf 5,80 kW/(m³/min) gesenkt werden. Stromeinsparung 19.000 kWh/a
- Ebenso konnte durch den Umbau der Pumpen im Abwasserhaus auf Pumpen mit Frequenzumformer eine energetische Verbesserung um 5.900 kWh/a erzielt werden.
- Weiter brachte der Austausch von Leuchtstoffröhren gegen LED-Lampen in diversen Bereichen wie an der Linie 70 der Frischkäserei, im Kühllager, im Technikum und im Personaleingang insgesamt eine Einsparung von 30.600 kWh/a. Durch einen Teilaustausch der Leuchtstoffröhren gegen LED-Lampen im Technikgang Obergeschoss konnte der Energieverbrauch nochmals um 2.016 kWh/a reduziert werden.
- Eine Umstellung der Pumpen auf FU-Regelung in der Kläranlage ergab eine Verbrauchsreduzierung um 78.800 kWh/a
- Der Austausch der Pumpen am CIP-Verdampfer brachte eine Einsparung von ca. 16.700 kWh/a.
- Eine Optimierung von 4 Pumpen an der Eiswasserstation durch den Umbau auf Frequenzumformer wurde erreicht. Durch die neue Kaskadenregelung konnte die Leistung der einzelnen Pumpen reduziert werden. Resultat ist eine Stromeinsparung von jährlich ca. 78.400 kWh
- Ebenso konnte durch die Umstellung von zwei Pumpen an der Heizwasserverteilung auf Frequenzumformer eine Optimierung erzielt werden. Auch an dieser Stelle konnte die Leistung durch die neue Kaskadenregelung weiter eingeschränkt werden, sodass nochmal eine Stromeinsparung von ca. 23.400 kWh/a das Ergebnis ist.
- Im gesamten Obergeschossbereich wurden Bewegungsmelder installiert, die Betriebsdauer der Leuchten wurde halbiert. Diese Maßnahme brachte eine Einsparung von ca. 11.800 kWh/a

2.2.2 Verpackung

- Reduzierung des Materials bei einer Primärverpackung (Becher) um 1g pro Einheit und Implementierung in den ausländischen Schwestergesellschaften. Dadurch Einsparung von 160t Kunststoff pro Jahr.
- Umstellung aller Umverpackungen aus Karton und Wellpappe auf zertifiziertes Material aus nachhaltig bewirtschaftetem Waldanbau (FSC) bzw. Recyclingmaterial.
- Start sowie Abschluss von diversen Projekten (z. B. Supervision) zur Reduzierung des Materialeinsatzes sowie zur Verbesserung der Recyclingfähigkeit von Primärverpackungen, wie den Einsatz von Monomaterialien oder der Substitution von nichtrecycelbaren Störstoffen.
- Grundlagenprojekte zum Einsatz von polyolefinischen und Aluminiumrezyklaten im Lebensmitteldirektkontakt.

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.
- Zur Gewährleistung und Einhaltung der Bestimmungen nach der 42. BImSchV VDI 2047 Blatt 2, Wasserqualität bei Verdunstungskühlanlagen, wurde das Verdunstungskühlanlagenwasser Nachspeisewasser im Dezember 2019 auf Frischwasser umgestellt.
- Generell hat sich durch neue Produktionsanlagen, technische Optimierungen an den Produktionsanlagen der Verbrauch an enthärtetem Wasser erhöht.
- Beeinflusst von den diversen Veränderungen ist der Frischwasserverbrauch im Vergleich zum Vorjahr und im Vergleich zur produzierten Fertigware deutlich gestiegen.
- Um nachhaltig den Einsatz von Frischwasser überschaubar zu halten, prüfen wir alle technischen Möglichkeiten, „Brauchwasser“ das zur Nachspeisung technischer Anlagen genutzt werden könnte, durch eine Vorbehandlung bzw. Aufbereitungsmethode wiederverwendbar zu machen.
- Zeitnahe Information aus den Abteilungen an die Kläranlage, wenn erhöhte Schmutzfrachten zu erwarten sind.
- In 2020 wurde die betriebseigene Kläranlage ganzjährig ohne Störungen betrieben. Alle Anlagenteile waren in Betrieb und ohne Ausfälle verfügbar.
- Die Zulaufbelastungen waren ganzjährig hoch, im Monatsmittel betrug die CSB-Zulaufbelastung aus der Produktion relativ gleichmäßig rund 3.000 kg CSB/Tag. Es war keine jahreszeitliche Schwankung festzustellen.
- Einzelne „Spitzen“ konnten durch die vielfältigen verfahrenstechnischen Möglichkeiten zuverlässig abgedeckt, und somit eine jederzeit hochwertige Abwasserreinigung sichergestellt werden.
- Die Abwassermenge betrug im Monatsmittel 1.200 m³/Tag. In der Spitze wurden in der Kläranlage 1.650m³/ Tag verarbeitet. Die Auslegungsmenge von 2.000m³/Tag wurde unterschritten.
- Bei den amtlichen Kontrollen wurden keine Überschreitungen festgestellt.
- Die Reinigungsleistung der Kläranlage war sehr gut. Bei den relevanten Abwasserparametern wurden im Monatsmittel folgende Entnahmeeleistungen erreicht: CSB- Chemischer Sauerstoffbedarf 99,4%, Nges- Gesamtstickstoff 93,4% und Pges- Gesamtphosphor 99,2%
- Die verwertete Klärschlammmenge betrug rund 4 t/Tag mit einem Feststoffanteil von durchschnittlich 22%
- In dem BHKW der Biogasanlage wurde im Jahr 2020 eine Strommenge von 695.800 kWh erzeugt.
- Die dabei anfallende Gesamtwärmeerzeugung betrug rund 1.179.500 kW somit.
- Davon wurde als Nahwärme für das Werk eine Wärmeleistung von 655.000 kWh eingespeist. Die restliche Energiemenge von 524.500 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 durch die Verwendung dünneren Materials.
- 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, bzw. Recycelfähigkeit durch intensiven Informationsaustausch mit Lieferanten und Entsorgungsfachbetrieben.
- Seit 2017 zertifizierte Getrenntsammlungsquote von jeweils > 90%

Seit 2017 Einhaltung der Getrenntsammlungsquote mit einer Zielerreichung von jeweils > 90%

2.2.5 Arbeitssicherheit und Gesundheitswesen

- Schulung von neuen Sicherheitsbeauftragten in den Abteilungen und Weiterbildung der beauftragten Personen im Bereich Arbeitssicherheit.
- Weiterbildung und Schulung der Ersthelfer, v.a. im Umgang mit den Defibrillatoren.
- Aufarbeitung der Betriebsunfälle und Beinaheunfälle mit eigenen Maßnahmenpaketen
- Eine Vielzahl an Maßnahmen zur ergonomischen Verbesserung der Arbeitsplätze wurde auch in 2020 umgesetzt, dies bleibt auch zukünftig ein Ziel mit hoher Priorität. U.a.
- Durch technische Neuerungen entfallen in vielen Bereichen „Überkopfarbeiten“
- Podeste und Treppenstiege konnten im gesamten Produktionsbereich reduziert werden.
- Modernisierungen an den Anlagen und Produktionslinien ermöglichen es nun teilweise, dass die Beschickung der diversen Abfüller, Packer usw. ohne Podeste bzw. Aufstiege vorgenommen werden kann.

2.2.6 Bauliche Veränderungen

- Umsetzung Projekt „Hüttenkäse“
- Errichtung und Inbetriebnahme einer Staplerwerkstatt incl. Ölabscheider
- Dachsanierung am Verwaltungsgebäude
- Ausweisung von Parkplätzen für Fahrgemeinschaften nahe des Personaleingangs
- Sanierung der Teerfläche (695 m²) vom Technikgebäude Zugang zum Schubtor Süd
- Erweiterung Technikum Bürocontainer (56 m²)
- Austausch Sanitärcontainer für Lastkraftwagenfahrer-Innen
- Frischkäseerei neues Fundament für Erweiterung Reifetank (2-fach 73m²)
- Einbau einer Kühl- und Tiefkühlzelle in der Küche der Werkskantine

2.2.7 Wesentliche Änderungen innerhalb der Produktionsprozesse

- Innerhalb eines Projekts wurden zusätzliche Rohrahm- und Rahmtanks errichtet, um künftig weitere und zusätzliche Milchströme verarbeiten zu können.
- Durch eine Trennung von der Roh- und Magermilchversandleitung wurde erreicht, dass Zwischenreinigungen eingespart werden.
- Innerhalb eines Projekts im Bereich der Frischkäseproduktion wurden die „Kocher“ für drei Produktionslinien neu aufgestellt und zusätzlich eine Arbeitsbühne erbaut, dies ermöglicht ergonomisches Arbeiten.
- Eine automatische Becheraufgabe für einen Frischkäseabfüller ist eingebaut worden, dadurch entfällt das Umpacken jedes einzelnen Becherkartons in Kunststoffwannen. Die Kartons können jetzt auf der Palette zur Becheraufgabe in Hygienezone 2 transportiert werden. Von dort werden sie geöffnet über ein Rollenband befördert.
- An den „Abfüllern“ musste früher jede einzelne Becherstange aus den Wannern genommen, und über Kopf in das Bechermagazin gegeben werden. Der neue Frischkäseabfüller ist so konstruiert worden, dass alles vom Boden aus ohne Podeste bedient bzw. beschickt werden kann.
- Durch eine Umstellung auf die Eigenproduktion von Joghurt zur Frischkäseherstellung konnten Transportkosten für die Containerware eingespart und gleichzeitig die CO₂ Emissionen verringert werden.
- Durch den Einbau einer Bandspannvorrichtung im Bereich der Weißkäseherstellung kann das Durchrutschen des Koagulatorbands nun verhindert werden.
- Zur Sicherstellung und Aufrechterhaltung der Produktionsbereitschaft sind im Bereich der Weißkäseproduktion mehrere Ventilinseln/Baugruppen getauscht worden.
- Ein Umbau des Palettierers in der Weißkäserei war notwendig, um das Fremdkörperisiko zu reduzieren. Und zwar sind anstelle der Antriebsriemen, Antriebsketten eingebaut worden.
- Um das Unfallrisiko zu mindern bzw. die Arbeitssicherheit zu verbessern ist zum An-Abbau der Seitenbleche der Bandentmolkung in der Weißkäserei ein fahrbares Podest eingebaut worden.
- Zur Verbesserung der Ergonomie wurde der Kran für das sogenannte Omniabecken von manuellem ziehen auf Funksteuerung umgebaut.
- Durch die Installation eines „kollaborierenden“ Roboters im Bereich der Weißkäseverpackung konnte sowohl der Personaleinsatz reduziert als auch die Lagenhöhe um 2 Lagen aufgestockt werden.
- Für diverse Transportaufgaben im Verpackungsbereich wurden zwei neue Niederhubfahrzeuge mit Lithium- Ionen- Batterie gekauft.
- Ein Nachweis zur Reinigung vor der Produktion wurde im Tool von „MES“ für die Weißkäseverpackung implementiert.

2.3 Information der Beschäftigten

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
- 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 und im FORUM
- Mitarbeiterschulungsprogramm Success Factors learning, das jedem/r für Schulungen zur Verfügung steht.
- Nachhaltigkeitsblog im Intranet.
Schulung mehrerer hundert Mitarbeiter im Rahmen der Nachhaltigkeitswoche bei Hochland in Heimenkirch und Schongau.
Das Ziel war: Nachhaltigkeit vertrauter machen, zum Nach- und Umdenken anregen, damit die Teilnehmer/innen als Nachhaltigkeitsbotschafter dieses Wissen mit ihren Kolleginnen und Kollegen bei Hochland teilen können.

Die Öffentlichkeit wird informiert durch:

- Die Umwelterklärung gemäß Öko-Audit-Verordnung.
- jährlich durch die vereinfachte Umwelterklärung gemäß EMAS⁸ III (Behörden).
- Nachhaltigkeitsbericht der Hochland Deutschland GmbH.
- Laufender Kontakt mit Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsicht.

⁸ Eco-Management and Audit Scheme

In der **wir** von **Hochland** Unser Hochland-Magazin | 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.

2.4 TPM-Management

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.⁹



„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.



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

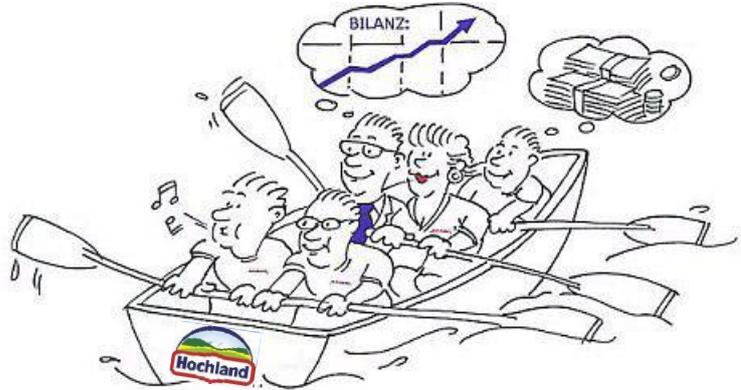
Dazu bedienen wir uns, je nach Aufgabenstellung, Intensität und Umfang im Baukasten der methodischen Werkzeuge und Instrumente.

Eine Säule des TPM-Managements ist der kontinuierliche Verbesserungsprozess. Hierzu gehört als ein zentrales Element das betriebliche Vorschlagswesen (BVW) welches sich eigens

⁹ Total Productive Management

auf einer Intranet-Plattform präsentiert. Dadurch werden die Eingabe, Bearbeitung und die Verfolgbarkeit eines Vorschlages für alle transparent dargestellt. Jede/r Mitarbeiter/in, ob Produktion oder Verwaltung, hat die Möglichkeit, seine Ideen bzw. Verbesserungen nach eingehender Prüfung zu verwirklichen und umzusetzen. 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.

Benchmark ist der Verbrauch je produzierte Tonne Fertigware.

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

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

3.1 Produktionsmengen Hochland Deutschland GmbH

ERZEUGUNG	2016	2017	2018	2019	2020	Veränderung in % 2019 vs. 2020
Erzeugung Werk: Heimenkirch [t]						
Schmelzkäse	82.907	82.380	83.920	85.178	91.758	7,72%
Hart- und Schnittkäse	34.247	32.037	29.393	31.560	33.184	5,15%
Gesamtmenge Fertigware	117.154	114.417	113.313	116.738	124.942	7,03%
Erzeugung Werk: Schongau [t]						
Weißkäse	22.079	21.247	20.990	22.522	24.613	9,28%
Frischkäse (inkl. Rohware und Käsebasis)	29.241	31.066	33.278	33.043	30.603	-7,38%
Fertigware	51.320	52.313	54.268	55.565	55.216	-0,63%
Molkenkonzentrat und Magermilch	71.465	77.403	95.673	98.707	88.944	-9,89%
Gesamtmenge Fertigware (incl. Molkenkonzentrat und Magermilch)	122.785	129.716	149.941	154.272	144.160	-6,55%
Erzeugung Hochland Deutschland GmbH [t]						
Gesamtmenge Fertigware	168.474	166.730	167.581	172.303	180.158	4,56%
Gesamtmenge Fertigware (incl. Molkenkonzentrat und Magermilch)	239.939	244.133	263.254	271.010	269.102	-0,70%

3.2 Werk Heimenkirch

3.2.1 Input-Daten Werk Heimenkirch

Werk: Heimenkirch	2016	2017	2018	2019	2020	Veränderung in % 2019 vs. 2020
Grundstoffe in t						
Rohstoffverbrauch	97.663	94.789	92.498	96.990	104.518	7,8%
Energie in MWh						
Strom [extern VKW]	16.663	16.335	15.929	15.886	16.523	4,0%
Strom [intern BHKW u. PV]	219	285	182	291	330	13,4%
Gas	16.821	15.727	15.825	16.377	17.246	5,3%
Heizöl/Diesel	20	11	31	11	518	4609,1%
Wasser in m³						
Frischwasser	140.936	127.451	130.358	125.285	135.299	8,0%
Quellwasser	17.548	19.596	20.720	20.889	29.090	39,3%
Chemikalien (Reinigung und Neutralisation) in t						
Reinigungs- u. Desinfektionsmittel	331	324	298	439	478	8,9%
HCl 30-33% zur Neutralisation	198	194	176	257	264	2,7%
Gase						
Kohlensäure [kg]	132.597	139.091	128.346	145.604	134.598	-7,6%
Stickstoff [m ³]	52.783	54.872	56.794	63.518	74.178	16,8%
Verpackungsmaterial in t						
Papier u. Kartonagen	6.758	6.442	6.602	7.137	8.076	13,2%
Kunststoffe	5.008	4.318	3.918	4.053	4.505	11,2%
Aluminium	102	91	92	90	86	-4,4%

3.2.2 Output-Daten Werk Heimenkirch

Werk: Heimenkirch	2016	2017	2018	2019	2020	Veränderung in % 2019 vs. 2020
Fertigware in to						
Fertigware gesamt	117.154	114.417	113.313	116.738	124.942	7,03%
Schmelzkäse	82.907	82.380	83.920	85.178	91.758	7,72%
Hart- und Schnittkäse	34.247	32.037	29.393	31.560	33.184	5,15%
Emissionen Scope 1						
CO2 - Erdgas/Öl (Dampf) [to]	3.318	3.146	3.306	3.357	3.621	7,9%
Nox - Erdgas/Öl (Dampf) [kg]	1.324	1.256	1.319	1.340	1.455	8,6%
SO2 - Erdgas/Öl (Dampf) [kg]	28,4	25,5	30,8	27,0	135,1	400,4%
Feinstaub Erdgas/Öl (Dampf) [kg]	16,6	15,8	16,6	16,8	20,6	22,6%
CO2 - Erdgas (Strom BHKW) [to]	37,3	49,5	28,9	46,1	52,7	14,3%
CO2 - Kältemittel [to]	127	-	-	-	-	0,0%
CO2 Firmenfahrzeuge [to]			338	323	225	-30,5%
Emissionen Scope 2						
CO2 - Strom VKW [to]	1.066	573	956	431	-	-100,0%
Emissionen Scope 3						
CO2- vorgelag. Transport [to]*	2.438	2.366	2.309	2.421	2.609	7,8%
CO2-nachgelag. Transport [to]**	313	310	298	312	343	9,9%
CO2-eq Mitarbeiterverkehr [to]	771	794	826	896	933	4,1%
CO2-eq (Vorkette) PV-Anlage [to]	1,90	2,16	2,12	3,47	3,86	11,2%
Emissionen Gutschrift						
CO2-eq Recycling [to]	- 1.104	- 1.057	- 1.083	- 1.248	- 1.211	-3,0%
CO2-eq. Biogas [to]	- 273	- 209	- 230	- 202	- 305	51,0%
Abwasser in m³						
kommunale Kläranlage	115.831	105.919	106.062	108.468	117.308	8,1%
Schmutzfracht [mg BSB5/ltr.]	1.557	1.549	1.604	2.047	2.083	1,8%
Abfälle und Wertstoffe in to						
Restmüll	169	158	163	168	186	10,7%
Wertstoffe gesamt	3.400	3.194	3.165	3.514	3.777	7,5%
<i>davon Altpapier</i>	1.109	1.080	1.024	1.252	1.187	-5,2%
<i>davon Kunststoffe</i>	1.171	1.198	1.177	1.432	1.443	0,8%
gefährliche Abfälle ges.	13,2	13,9	8,3	17,9	9,8	-45,3%
<i>davon Aufsaug- u. Filtermat. a.n.g.</i>	7,6	5,5	7,0	5,0	6,5	30,0%

* Rohwarenanlieferung

** Shuttletransport nach Buxheim

3.2.3 Betriebliche Kennzahlen bezogen auf 1 t Fertigware: Werk Heimenkirch

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2016	2017	2018	2019	2020	Entwicklung 2019/2020
Produzierte Fertigware	t	117.154	114.417	113.313	116.738	124.942	8.204
Energie							
Strom gesamt	MWh	16.882	16.670	15.968	15.949	16.853	904
Stromverbrauch je t Fertigware	kWh/t	144,10	145,69	140,92	136,62	134,89	-1,3%
Erdgas	MWh	16.821	15.727	16.329	16.605	17.246	641
Erdgasverbrauch je t Fertigware	kWh/t	143,58	137,45	144,11	142,24	138,03	-3,0%
Heizöl/Diesel	MWh	20	12	31	11	518	507
Heizölverbrauch je t Fertigware	kWh/t	0,17	0,10	0,27	0,09	4,15	4300%
Gesamtenergieverbrauch	MWh	33.723	32.408	32.328	32.565	34.617	2.052
Gesamtenergieverbrauch Natec GmbH, Hochland SE und Ladestationen	MWh	664	657	626	628	638	10
Gesamtenergieverbrauch Hochland Deutschland GmbH	MWh	33.059	31.751	31.702	31.937	33.979	2.042
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	● 282,18	● 277,51	● 279,77	● 273,58	● 271,96	-0,6%
Anteil erneuerbarer Energie	%	45,5%	45,9%	44,0%	45,9%	47,9%	4,4%

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2016	2017	2018	2019	2020	Entwicklung 2019/2020
Produzierte Fertigware	t	117.154	114.417	113.313	116.738	124.942	8.204
Abfall und Wertstoffe							
Restmüll zur Beseitigung	t	169	158	163	168	186	18
Restmüll zur Beseitigung je t Fertigware	kg/t	➔ 1,44	⬆️ 1,38	➔ 1,44	➔ 1,44	⬇️ 1,49	3,4%
nicht gefährliche Abfälle	t	3.231	3.022	3.002	3.346	3.591	245
nicht gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	➔ 27,58	⬆️ 26,41	⬆️ 26,49	⬇️ 28,66	⬇️ 28,74	0,3%
gefährliche Abfälle	t	13,2	13,9	8,3	17,9	9,8	- 8,1
gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	➔ 0,11	➔ 0,12	⬆️ 0,07	⬇️ 0,15	⬆️ 0,08	-48,8%
Gesamtabfallaufkommen	t	3.413	3.194	3.173	3.532	3.787	255
Gesamtabfallaufkommen je t Fertigware	kg/t	➔ 29,13	⬆️ 27,91	⬆️ 28,00	⬇️ 30,25	⬇️ 30,31	0,2%
Wasser / Abwasser							
Frischwasser gesamt	m³	140.936	127.451	130.358	125.285	135.299	10.014
Frischwasser je t Fertigware	m³/t	1,20	1,11	1,15	1,07	1,08	0,9%
Quellwasser gesamt	m³	17.548	19.596	20.720	20.889	29.090	8.201
Quellwasser je t Fertigware	m³/t	0,15	0,17	0,18	0,18	0,23	30,1%
Gesamtwasserverbrauch	m³	158.484	147.047	151.078	146.174	164.389	18.215
Gesamtwasserverbrauch je t Fertigware	m³/t	⬇️ 1,35	⬆️ 1,29	⬇️ 1,33	⬆️ 1,25	⬆️ 1,32	5,1%
Abwasser	m³	115.831	105.919	106.062	108.468	117.308	8.840
Abwasser je t Fertigware	m³/t	⬇️ 0,99	⬆️ 0,93	⬆️ 0,94	⬆️ 0,93	➔ 0,94	1,0%
Reinigungs- und Desinfektionsmittel							
gesamt	t	331	324	298	439	478	39
je t Fertigware	kg/t	⬆️ 2,83	⬆️ 2,83	⬆️ 2,63	⬇️ 3,76	⬇️ 3,83	1,7%
Verpackungsmaterial							
gesamt	t	11.868	10.851	10.612	11.280	12.668	1.388
je t Fertigware	kg/t	⬇️ 101,30	⬆️ 94,84	⬆️ 93,65	⬆️ 96,63	⬇️ 101,39	4,9%
davon Papier/Kartonagen	kg/t	57,68	56,32	58,26	61,13	64,64	5,7%
davon Kunststoff	kg/t	42,75	37,73	34,58	34,72	36,06	3,9%
davon Aluminium	kg/t	0,87	0,79	0,81	0,78	0,69	-11,5%

Werk Heimenkirch	Berechnungs- einheit	2016	2017	2018	2019	2020	Entwicklung 2019/2020
Produzierte Fertigware	t	117.154	114.417	113.313	116.738	124.942	8.204
CO₂-Bilanz Emissionen Scope 1							
durch Erdgas (Dampf)	t	3.313	3.143	3.298	3.354	3.484	129
durch Erdgas je t Fertigware	kg/t	28,28	27,47	29,11	28,73	27,88	-3,0%
durch Heizöl/Diesel (Dampf)	t	5,2	3,1	8,3	3,0	137,7	134,7
durch Heizöl je t Fertigware	kg/t	0,04	0,03	0,07	0,03	1,10	4188,6%
durch Erdgas [elektrische Energie BHKW]	t	37,3	49,5	28,9	46,1	52,7	6,6
durch elektrische Energie [BHKW] je t Fertigware	kg/t	0,32	0,43	0,26	0,39	0,42	6,8%
durch Kältemittel	t	178	-	-	-	-	-
durch Kältemittel je t Fertigware	kg/t	1,52	-	-	-	-	0,0%
durch Firmenfahrzeuge	t	-	-	338	323	225	- 99
durch Firmenfahrzeuge je t Fertigware	kg/t	-	-	2,98	2,77	1,80	-35,1%
CO₂-Bilanz Emissionen Scope 2							
durch elektrische Energie [VKW]	t	1.066	573	956	431	-	- 431
durch elektrische Energie [VKW] je t Fertigware	kg/t	9,10	5,01	8,44	3,69	-	-100,0%
CO₂-Bilanz Emissionen Scope 3							
Vorgelagerter Transport [Rohwarenanlieferung]	t	2.438	2.366	2.309	2.421	2.609	188
durch vorgelagerten Transport je t Fertigware	kg/t	20,81	20,68	20,38	20,74	20,88	0,7%
Nachgelagerter Transport [Shuttletransport]	t	313	310	298	312	343	31,0
durch nachgelagerten Transport je t Fertigware	kg/t	2,67	2,71	2,63	2,67	2,75	7,3%
durch Mitarbeiterverkehr	t	771	794	826	896	933	37,0
durch Mitarbeiterverkehr je t Fertigware	kg/t	6,58	6,94	7,29	7,68	7,47	-20,8%
durch (Vorkette) PV-Anlage	t	1,90	2,16	2,12	3,47	3,86	0,39
durch (Vorkette) PV-Anlage je t Fertigware	kg/t	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,1%
CO ₂ -Emissionen gesamt	t	8.123	7.241	8.064	7.790	7.787	- 3
CO ₂ -Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	👉 69,34	👆 63,29	👇 71,17	👉 66,73	👆 62,33	-6,6%
CO₂-Bilanz Gutschrift							
aus Biogasanlage	t	- 273	- 209	- 230	- 202	- 305	103
aus Biogasanlage je t Fertigware	kg/t	- 2,33	- 1,83	- 2,03	- 1,73	- 2,44	41,1%
aus Recycling	t	- 1.104	- 1.057	- 1.088	- 1.248	- 1.211	- 37
aus Recycling je t Fertigware	kg/t	- 9,42	- 9,24	- 9,60	- 10,69	- 9,69	-9,3%
CO ₂ -Gutschrift gesamt	t	- 1.377	- 1.266	- 1.318	- 1.450	- 1.516	66
CO ₂ -Gutschrift gesamt je t Fertigware	kg/t	🟡- 11,75	🔴- 11,06	🟡- 11,63	🟢- 12,42	🟢- 12,13	-2,3%
CO ₂ -Bilanz gesamt	t	6.746	5.975	6.746	6.340	6.271	- 69
CO ₂ -Bilanz gesamt je t Fertigware	kg/t	👉 57,58	👉 52,22	👇 59,54	👉 54,31	👆 50,19	-7,6%

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 Werk Schongau

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

3.3.1 Input-Daten Werk Schongau

Werk: Schongau	2016	2017	2018	2019	2020	Veränderung in % 2019 vs. 2020
Grundstoffe in t						
Verarbeitung*	233.345	237.746	254.633	263.537	262.511	-0,4%
davon zu Kesselmilch	189.207	186.356	184.492	190.504	199.498	4,7%
Energie in MWh						
Strom [extern VKW]	5.197	5.464	5.489	4.554	4.133	-9,2%
Strom [intern BHKW]	13.990	13.799	13.846	14.611	14.416	-1,3%
Strom [intern BHKW Abgabe]	514	708	1.045	1.189	1.285	8,1%
Wärmeenergie aus Gas	39.224	40.469	42.021	44.478	43.664	-1,8%
Wärmeenergie aus Heizöl	-	-	66	96	-	-100,0%
Energie in MWh aus Biogasanlage						
Wärmeenergie aus Biogas	1.144	1.226	891	1.034	1.180	14,1%
Strom aus Biogas	737	772	753	770	696	-9,6%
Wasser in m³						
Frischwasser	334.469	340.148	346.035	319.073	406.811	27,5%
Quellwasser	115.610	89.415	80.757	128.744	108.886	-15,4%
Chemikalien (Reinigung und Wasseraufbereitung) in t						
Reinigungs- und Desinfektionsmittel	841	822	851	932	1.012	8,6%
Wasseraufbereitung	8,1	6,4	8,4	8,0	8,8	10,1%
Gase						
Kohlensäure [kg]	39.431	36.701	35.465	51.615	37.879	-26,6%
Stickstoff [m³]	18.642	15.105	12.904	20.701	19.527	-5,7%
Verpackungsmaterial in t						
Papier u. Kartonagen	2.349	2.891	2.688	2.639	2.998	13,6%
Kunststoffe	2.519	2.549	2.500	2.182	2.620	20,1%
Glas	2.058	2.259	2.862	2.751	2.908	5,7%
Weißblech/Aluminium	606	549	602	509	734	44,2%

* 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 Zukaufszahlen veröffentlicht werden.

3.3.2 Output-Daten Werk Schongau

Werk: Schongau	2016	2017	2018	2019	2020	Veränderung in % 2019 vs. 2020
Fertigware in to						
Weißkäse	22.079	21.247	20.990	22.522	24.613	9,3%
Friskäse (incl. RW u. Käsebasis)	29.241	31.066	33.278	33.043	30.603	-7,4%
Magermilch	44.138	51.135	70.140	73.033	60.613	-17,0%
Molkenkonzentrat	27.327	26.268	25.533	25.674	28.331	10,3%
Emissionen Scope 1						
CO2 - Erdgas [to]	2.078	2.397	2.483	2.473	2.323	-6,1%
CO2 - Erdgas BHKW [to]	8.612	8.506	8.755	9.408	9.344	-0,7%
CO2 Firmenfahrzeuge [to]			179	160	110	-31,6%
Emissionen Scope 2						
CO2 - Strom Zukauf [to]	333	191	329	105	-	-100,0%
CO2 - Strom Abgabe [to]	103	142	210	239	258	7,9%
Emissionen Scope 3						
CO2- vorgelag. Transport [to]*	1.091	1.062	1.074	1.197	1.209	1,0%
CO2-nachgelag. Transport [to]**	282	294	295	305	312	2,3%
CO2-eq Mitarbeiterverkehr [to]	591	616	621	627	643	2,6%
Emissionen Gutschrift						
CO2-eq Recycling [to]	- 183	- 205	- 201	- 218	- 222	1,8%
CO2-eq Biogas [to]	- 115	- 130	- 123	- 125	- 127	1,6%
Abwasser in m³						
Werkseigene Kläranlage	427.740	441.064	424.533	437.041	433.247	-0,9%
kommunale Kläranlage	3.528	3.106	3.317	3.056	3.032	-0,8%
Abfälle und Wertstoffe in to						
Klärschlamm n.g.	931	1.266	1.167	1.189	1.216	2,3%
Wertstoffe gesamt	948	1.072	1.060	1.203	1.181	-1,8%
<i>davon Altpapier</i>	329	339	357	346	385	11,3%
<i>davon Kunststoffe</i>	141	116	123	131	141	7,6%
gefährliche Abfälle ges.	4,07	14,63	4,29	3,50	6,50	85,7%
<i>davon nicht chlorierte Masch.- u. Schmieröle a. Mineralbasis</i>	3,49	7,06	1,96	2,13	3,40	59,6%

* Rohwarenanlieferung

** Shuttletransport nach Buxheim

3.3.3 Betriebliche Kennzahlen bezogen auf 1 t Fertigware: Werk Schongau

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2016	2017	2018	2019	2020	Entwicklung 2019/2020
Verarbeitete Milchmenge	t	233.345	237.746	254.633	263.537	262.511	- 1.026
Produzierte Fertigware	t	122.785	129.715	149.942	154.272	144.160	- 10.112
Energie							
Strom extern [VWK]	MWh	5.197	5.464	5.489	4.554	4.133	- 421
Stromverbrauch extern je t Verarbeitung	kWh/t	22,27	22,98	21,56	17,28	15,74	-8,9%
Stromverbrauch extern je t Fertigware	kWh/t	42,33	42,12	36,61	29,52	28,67	-2,9%
Stromerzeugung aus Erdgas intern [BHKW]	MWh	13.990	13.799	13.846	14.611	14.416	- 195
Stromverbrauch aus Erdgas je t Verarbeitung	kWh/t	59,95	58,04	54,38	55,44	54,92	-0,9%
Stromverbrauch aus Erdgas je t Fertigware	kWh/t	113,94	106,38	92,34	94,71	100,00	5,6%
Gesamtstromverbrauch aus Erdgas und Zukauf	MWh	19.187	19.263	19.335	19.165	18.549	- 616
Stromverbrauch aus Erdgas und Zukauf je t Verarbeitung	kWh/t	82,23	81,02	75,93	72,72	70,66	-2,8%
Stromverbrauch aus Erdgas und Zukauf je t Fertigware	kWh/t	156,27	148,50	128,95	124,23	128,67	3,6%
Wärmeenergie aus Erdgas [BHKW]	MWh	39.224	40.469	42.021	44.478	43.664	- 814
Wärmeenergie je t Verarbeitung	kWh/t	168,09	170,22	165,03	168,77	166,33	-1,4%
Wärmeenergie je t Fertigware	kWh/t	319,45	311,98	280,25	288,31	302,89	5,1%
Gesamtenergie aus Erdgas	MWh	53.214	54.268	55.867	59.089	58.080	- 1.009
Energie aus Erdgas je t Verarbeitung	kWh/t	228,05	228,26	219,40	224,22	221,25	-1,3%
Energie aus Erdgas je t Fertigware	kWh/t	433,39	418,36	372,59	383,02	402,89	5,2%
Wärmeenergie aus Heizöl	MWh	-	-	66,0	96,0	-	- 96
Wärmeenergie je t Verarbeitung	kWh/t	-	-	0,26	0,36	-	-100,0%
Wärmeenergie je t Fertigware	kWh/t	-	-	0,44	0,62	-	-100,0%
Gesamtenergieverbrauch (ohne Biogasanlage)	MWh	58.411	59.732	61.422	63.739	62.213	- 1.526
Gesamtenergieverbrauch je t Verarbeitung	kWh/t	250,32	251,24	241,22	241,86	236,99	-2,0%
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	475,72	460,49	409,64	413,16	431,56	4,5%
Ziel Gesamtenergieverbrauch je t Verarbeitung Basiswert 2012 -2,5% jährlich bis 2020	kWh/t	279,90	272,13	264,35	256,58	248,80	-4,7%*
Strom intern [Biogasanlage]	MWh	737	772	753	770	696	- 74
Energieverbrauch je t Verarbeitung	kWh/t	3,16	3,25	2,96	2,92	2,65	-9,3%
Energieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	6,00	5,95	5,02	4,99	4,83	-3,3%
Wärme intern [Biogasanlage]	MWh	1.144	1.225	890	1.034	1.180	146
Wärmeenergie je t Verarbeitung	kWh/t	4,90	5,15	3,50	3,92	4,50	14,6%
Wärmeenergie je t Fertigware	kWh/t	9,32	9,44	5,94	6,70	8,19	22,1%
Gesamtenergieverbrauch	MWh	60.292	61.729	63.065	65.543	64.089	- 1.454
Gesamtenergieverbrauch je t Verarbeitung	kWh/t	258,38	259,64	247,67	248,71	244,14	-1,8%
Gesamtenergieverbrauch je t Fertigware	kWh/t	491,04	475,88	420,60	424,85	444,57	4,6%

* Vergleich [Einsparung] Istwert vs. Zielwert

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2016	2017	2018	2019	2020	Entwicklung 2019/2020
Verarbeitete Milchmenge	t	233.345	237.746	254.633	263.537	262.511	- 1.026
Produzierte Fertigware	t	122.785	129.715	149.941	154.272	144.160	- 10.112
Wasser / Abwasser							
Frischwasser gesamt	m³	334.469	340.148	346.035	319.073	406.811	87.738
Frischwasser je t Verarbeitung	m³/t	1,43	1,43	1,36	1,21	1,55	28,0%
Frischwasser je t Fertigware	m³/t	2,72	2,62	2,31	2,07	2,82	36,4%
Quellwasser gesamt	m³	115.610	89.415	80.757	128.744	108.886	- 19.858
Quellwasser je t Verarbeitung	m³/t	0,50	0,38	0,32	0,49	0,41	-15,1%
Quellwasser je t Fertigware	m³/t	0,94	0,69	0,54	0,83	0,76	-9,5%
Gesamtwasserverbrauch	m³	450.079	429.563	426.792	447.817	515.697	67.880
Gesamtwasserverbrauch je t Verarbeitung	m³/t	● 1,93	● 1,81	● 1,68	● 1,70	● 1,96	15,6%
Gesamtwasserverbrauch je t Fertigware	m³/t	● 3,67	● 3,31	● 2,85	● 2,90	● 3,58	23,2%
Abwasser werkseigene Kläranlage	m³	427.740	441.064	424.533	437.041	433.247	- 3.794
Kommunale Kläranlage	m³	3.528	3.106	3.317	3.056	3.032	- 24
Abwasser je t Verarbeitung	m³/t	↓ 1,85	↓ 1,87	↑ 1,68	↑ 1,67	↑ 1,66	-0,5%
Abwasser je t Fertigware	m³/t	● 3,51	● 3,42	● 2,85	● 2,85	● 3,03	6,1%
Reinigungs- und Desinfektionsmittel							
gesamt	t	841	822	851	932	1.012	80
je t Verarbeitung	kg/t	● 3,60	● 3,46	● 3,34	● 3,54	● 3,86	5,8%
je t Fertigware	kg/t	↓ 6,85	⇒ 6,34	↑ 5,68	⇒ 6,04	↓ 7,02	6,4%
Verpackungsmaterial (Weiß- und Frischkäse)							
Verpackungsmaterial gesamt	t	7.532	8.248	8.652	8.081	9.260	1.179
Verpackungsmaterial je t Fertigware	kg/t	● 146,77	● 157,67	● 159,43	● 145,43	● 167,71	15,3%
Abfall und Wertstoffe							
Klärschlamm zur Beseitigung	t	931	1.266	1.167	1.189	1.216	27
Klärschlamm je t Verarbeitung	kg/t	↑ 3,99	↓ 5,33	⇒ 4,58	⇒ 4,51	⇒ 4,63	2,7%
Klärschlamm je t Fertigware	kg/t	↑ 7,58	↓ 9,76	↑ 7,78	↑ 7,71	⇒ 8,44	9,4%
nicht gefährliche Abfälle	t	948	1.072	1.060	1.203	1.174	- 29
nicht gefährliche Abfälle je t Verarbeitung	kg/t	↑ 4,06	↓ 4,51	↑ 4,16	↓ 4,56	↓ 4,47	-2,0%
nicht gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	⇒ 7,72	↓ 8,26	↑ 7,07	⇒ 7,80	↓ 8,14	4,4%
gefährliche Abfälle	t	4,07	14,63	4,29	3,50	6,50	3,00
gefährliche Abfälle je t Verarbeitung	kg/t	↑ 0,017	↓ 0,062	↑ 0,017	↑ 0,013	↑ 0,025	86,4%
gefährliche Abfälle je t Fertigware	kg/t	↑ 0,033	↓ 0,113	↑ 0,029	↑ 0,023	↑ 0,045	98,6%
Gesamtabfallaufkommen	t	1.883	2.353	2.231	2.396	2.396	1
Gesamtabfallaufkommen je t Verarbeitung	kg/t	↑ 8,07	↓ 9,90	⇒ 8,76	⇒ 9,09	⇒ 9,13	0,4%
Gesamtabfallaufkommen je t Fertigware	kg/t	↑ 15,34	↓ 18,14	↑ 14,88	↑ 15,53	⇒ 16,62	7,1%

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2016	2017	2018	2019	2020	Entwicklung 2019/2020
Verarbeitete Milchmenge	t	233.345	237.746	254.633	263.537	262.511	- 1.026
Produzierte Fertigware	t	122.785	129.715	149.941	154.272	144.160	- 10.112
CO2-Bilanz Emissionen Scope 1							
durch Erdgas (Strom BHKW)	t	8.612	8.506	8.755	9.408	9.344	- 64
durch Erdgas (Strom BHKW) je t Verarbeitung	kg/t	36,91	35,78	34,38	35,70	35,59	-0,3%
durch Erdgas (Strom BHKW) je t Fertigware	kg/t	70,14	65,57	58,39	60,98	64,82	6,3%
durch Erdgas (Dampf)	t	2.078	2.397	2.483	2.473	2.323	- 150
durch Erdgas (Dampf) je t Verarbeitung	kg/t	8,91	10,08	9,75	9,38	8,85	-5,7%
durch Erdgas je t Fertigware	kg/t	16,92	18,48	16,56	16,03	16,11	0,5%
durch Heizöl	t	-	-	17,7	25,7	-	- 25,7
durch Heizöl je t Verarbeitung	kg/t	-	-	0,07	0,10	-	-100,0%
durch Heizöl je t Fertigware	kg/t	-	-	0,12	0,17	-	-100,0%
durch Kältemittel	t	109	165	31	-	8	8
durch Kältemittel je t Verarbeitung	kg/t	0,47	0,69	0,12	-	0,03	100,0%
durch Kältemittel je t Fertigware	kg/t	0,89	1,27	0,21	-	0,06	100,0%
durch Firmenfahrzeuge	t			179	160	110	- 51
durch Firmenfahrzeuge je t Verarbeitung	kg/t	-	-	0,70	0,61	0,42	-31,3%
durch Firmenfahrzeuge je t Fertigware	kg/t	-	-	1,19	1,04	0,76	-26,8%
CO2-Bilanz Emissionen Scope 2							
durch elektrische Energie [VKW]	t	333	191	329	105	-	- 105
durch elektrische Energie je t Verarbeitung	kg/t	1,43	0,80	1,29	0,40	-	-100,0%
durch elektrische Energie je t Fertigware	kg/t	2,71	1,47	2,19	0,68	-	-100,0%
CO2-Bilanz Emissionen Scope 3							
Vorgelagerter Transport [Milcherfassung]	t	1.091	1.062	1.074	1.197	1.209	12
durch vorgelagerten Transport je t Verarbeitung	kg/t	4,68	4,47	4,22	4,54	4,61	1,4%
durch vorgelagerten Transport je t Fertigware	kg/t	8,89	8,19	7,16	7,76	8,39	8,1%
Nachgelagerter Transport [Shuttletransport]	t	282	294	295	305	312	7
durch nachgelagerten Transport je t Verarbeitung	kg/t	1,21	1,24	1,16	1,16	1,19	2,7%
durch nachgelagerten Transport je t Fertigware	kg/t	2,30	2,27	1,97	1,98	2,16	9,5%
betrieblichen Mitarbeiterverkehr	t	591	616	621	627	643	16,0
durch betriebl. Mitarbeiterverkehr je t Verarbeitung	kg/t	2,53	2,59	2,44	2,38	2,45	3,0%
durch betriebl. Mitarbeiterverkehr je t Fertigware	kg/t	4,81	4,75	4,14	4,06	4,46	9,7%
CO2-Emissionen gesamt	t	13.096	13.231	13.785	14.301	13.949	- 352
CO2-Bilanz Emissionen je t Verarbeitung	kg/t	↓ 56,1	↓ 55,7	↔ 54,1	↔ 54,3	↑ 53,1	-2,1%
CO2-Bilanz Emissionen je t Fertigware	kg/t	↓ 106,7	↔ 102,0	↑ 91,9	↑ 92,7	↔ 96,8	4,4%

Werk Schongau	Berechnungs- einheit	2016	2017	2018	2019	2020	Entwicklung 2019/2020
Verarbeitete Milchmenge	t	233.345	237.746	254.633	263.537	262.511	- 1.026
Produzierte Fertigware	t	122.785	129.715	149.941	154.272	144.160	- 10.112
CO₂-Bilanz Gutschrift							
aus Biogasanlage	t	- 115,0	- 129,6	- 63,5	- 125	- 127	- 2,0
aus Biogasanlage je t Verarbeitung	kg/t	- 0,49	- 0,55	- 0,25	- 0,47	- 0,48	2,0%
aus Biogasanlage je t Fertigware	kg/t	- 0,94	- 1,00	- 0,42	- 0,81	- 0,88	8,7%
aus Recycling	t	- 183,0	- 204,6	- 201,0	- 218	- 222	- 4,0
aus Recycling je t Verarbeitung	kg/t	- 0,78	- 0,86	- 0,79	- 0,83	- 0,85	2,2%
aus Recycling je t Fertigware	kg/t	- 1,49	- 1,58	- 1,34	- 1,41	- 1,54	9,0%
CO ₂ -Gutschrift gesamt	t	- 298	- 334	- 265	- 343	- 349	- 6,0
CO ₂ -Gutschrift gesamt je t Verarbeitung	kg/t	●- 1,28	●- 1,41	●- 1,04	●- 1,30	↓- 1,33	2,1%
CO ₂ -Gutschrift gesamt je t Fertigware	kg/t	●- 2,43	●- 2,58	●- 1,76	●- 2,22	↓- 2,42	8,9%
CO ₂ -Bilanz gesamt	t	12.798	12.897	13.520	13.958	13.600	- 358
CO ₂ -Bilanz gesamt je t Verarbeitung	kg/t	↓ 54,85	↓ 54,25	→ 53,10	↔ 52,96	↑ 51,81	-2,2%
CO ₂ -Bilanz gesamt je t Fertigware	kg/t	↓ 104,23	↔ 99,42	↑ 90,17	↑ 90,48	↔ 94,34	4,3%

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

3.4 Ergänzende Informationen zur CO₂-Bilanz

Hochland Deutschland GmbH	Berechnungs- einheit	2016	2017	2018	2019	2020	Entwicklung 2019/2020
Anhang mit ergänzenden Informationen zur CO ₂ -Bilanz							
Ø der Mitarbeiter/innen der Hochland Deutschland GmbH	MA	1.477	1.528	1.572	1.665	1.725	60
Ø der Mitarbeiter/innen Werk Heimenkirch	MA	958	987	1.027	1.113	1.159	46
Ø der Mitarbeiter/innen Werk Schongau	MA	519	541	545	552	566	14
Rohwarenanlieferung Heimenkirch	t	97.336	94.789	92.489	96.991	104.518	7.527
Milcherfassung (Rohmilchanlieferung) Schongau	t	216.352	206.232	209.619	236.257	229.206	- 7.051
Anzahl der Sammelfahrzeuge	LKW	10	10	10	11	11	0,0%
Erfassungsleistung [Ø] je Fahrzeug	t	21.635	20.623	20.962	21.478	20.837	-3,0%
zurückgelegte Wegstrecke je t	km	4,85	4,95	4,93	4,87	5,07	4,1%
Shuttlefahrzeuge Heimenkirch - Buxheim (einfach 56 km)	LKW	6.723	6.647	6.406	6.702	7.372	670
Shuttlefahrzeuge Schongau - Buxheim (einfach 86 km)	LKW	3.940	4.107	4.123	4.263	4.365	102

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

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

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

Der, von allen Mitarbeiter*innen der Hochland Deutschland GmbH zurückgelegte Weg von und zur Arbeit beträgt in der Summe 9,41 Mio. Kilometer p. a. Davon werden knapp 350.000 km mit reiner Muskelkraft (zu Fuß oder mit dem Fahrrad) bewältigt. Im Durchschnitt werden pro Kilometer ca. 168 g CO₂ produziert. Dies bedeutet, dass jede/r Mitarbeiter/in im Jahr auf seinem Weg von und zu seinem Arbeitsplatz durchschnittlich ca. 914 kg CO₂ freisetzt. Das Umfrageergebnis ist repräsentativ und auf die volle Mitarbeiterzahl der Standorte Heimenkirch und Schongau hochgerechnet.

Die Sammeltouren für die Milcherfassung im Werk Schongau werden laufend optimiert. Der Effekt dieser Maßnahmen ist aus den vorliegenden Kennzahlen nicht sofort erkennbar. Aufgrund der Strukturveränderungen im Einzugsgebiet, wie die Umstellung auf Biolandwirtschaft und Betriebsaufgaben, wurden rund 7 Mio. kg Milch weniger erfasst. Da sich die reduzierte Milchmenge auf das gesamte Einzugsgebiet verteilt, konnte die gefahrene Wegstrecke nicht proportional zur erfassten Milchmenge reduziert werden. Das ökologische Ziel (km/to. Erfassung) wurde durch eine Zunahme der Wegstrecke von 4,1% knapp verfehlt.

3.5. 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%	11,2%	23,1%
2018	44,0%	10,5%	22,7%
2019	45,9%	9,1%	21,1%
2020	47,9%	9,2%	22,6%

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

Der Ertrag 2020 betrug:

PV-Anlage → 69.343 kWh Strom

BHKW → 261.041 kWh Strom und 513.375 kWh Wärmeenergie.

Der erzeugte Strom wurde der Eigennutzung zugeführt.

Die Biogasanlage auf dem Gelände der Kläranlage in Schongau hat den Betrieb erfolgreich aufgenommen. Die gewonnene Energie wird in Schongau gesondert betrachtet.

Energieerzeugung Biogasanlage	Einheit	2017	2018	2019	2020
Erzeugte Leistung Elektrisch	MWh	771,6	752,5	769,7	695,8
Nahwärme aus Biogas für die Produktion	MWh	847,7	770,0	721,4	655,0
Wärme für Eigenbedarf der Kläranlage	MWh	378,2	120,7	312,9	524,5
Gesamtenergieerzeugung	MWh	1.997,5	1.643,2	1.804,0	1.875,3

Die Hochland Deutschland GmbH hat mit der VKW¹⁰ an beiden Standorten den gleichen Stromlieferanten. Seit dem 01.05.2019 wird von der VKW Ökostrom bezogen, der zu 100% aus Wasserkraft und Erneuerbarer Energie hergestellt wird und somit als CO₂ neutral zu sehen ist.

¹⁰ Vorarlberger Kraftwerke AG

3.6. 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 erheblichem Einfluss auf den Energieeinsatz ermittelt
- Ermittlung und Erfassung von Anlagen und Prozessen mit wesentlichem Energiebedarf
- Prognosen für zukünftige Energieverbräuche und Energieträger erstellt.

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

Diese Unternehmenskultur drückt sich im folgenden Leitsatz aus unseren Unternehmensleitlinien aus: „Die Arbeit bei Hochland ist ein Teil unseres Lebens, den wir so erfüllend und befriedigend wie möglich gestalten wollen“.

Zum 90. Geburtstag (2017) 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 arbeitsschutztechnische Aspekte zu berücksichtigen und somit die Arbeitssicherheit im Unternehmen zu gewährleisten. Um dies auch im gesamten Unternehmen sichtbar zu machen und darauf hinzuweisen, wurde das Logo „SAFETY FIRST“ entworfen und eingeführt. Auf allen arbeitsschutzrelevanten Dokumenten ist dieses neue Logo zu finden, mit dem Ziel, die Arbeitssicherheit, die Gesundheit und

Unversehrtheit aller Beschäftigten weiter zu fördern und zu schützen.

Aus diesem Grundgedanken heraus wurde vor 12 Jahren die Zertifizierung nach den Richtlinien von OHSAS¹¹ 18001 durchgeführt, die im Jahr 2019 durch die DIN EN ISO 45001:2018 ersetzt wurde.

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

¹¹ Occupational Health and Safety Assessment Series

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

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. Die Gefährdungsbeurteilungen werden bei wesentlichen Änderungen aktualisiert und regelmäßig auf Aktualität geprüft.

Mit der Einführung der HSE- und CSR-Software Quentic im Jahr 2018 erfolgen nun die Durchführung und die Dokumentation von Gefährdungsbeurteilungen und Betriebsanweisungen in diesem System. Durch den integrativen Ansatz von Quentic sind hier auch das zentrale Management von Schutzmaßnahmen, Qualifizierungen, Gefahrstoffen, Rechtsvorschriften u.v.m. möglich. Aufgrund der Vorteile dieser Software-Lösung wie transparenter Abbildung und flexibler Verknüpfung komplexer Strukturen der Aufbau- und Ablauforganisation sowie einfacher zentraler und rechtssicherer Steuerung der HSE-Prozesse ist auch die sukzessive Integration der anderen Bereiche des A.U.G.En-Managements in Quentic geplant.



Mit der Einführung der HSE- und CSR-Software Quentic im Jahr 2018 erfolgen nun die Durchführung und die Dokumentation von Gefährdungsbeurteilungen und Betriebsanweisungen in diesem System. Durch den integrativen Ansatz von Quentic sind hier auch das zentrale Management von Schutzmaßnahmen, Qualifizierungen, Gefahrstoffen, Rechtsvorschriften u.v.m. möglich. Aufgrund der Vorteile dieser Software-Lösung wie transparenter Abbildung und flexibler Verknüpfung komplexer Strukturen der Aufbau- und Ablauforganisation sowie einfacher zentraler und rechtssicherer Steuerung der HSE-Prozesse ist auch die sukzessive Integration der anderen Bereiche des A.U.G.En-Managements in Quentic geplant.

Als weitere Maßnahme zur Erhöhung der Arbeitssicherheit und zur Stärkung des Bewusstseins bei allen arbeitssicherheits-relevanten Handlungen sowie zur Schärfung der Sinne wurde an



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

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

4.1.1 Audits

In regelmäßigen Zeitabständen werden von einem internen Auditorenteam umfassende Werks- und TPM-Audits in allen Bereichen des Unternehmens durchgeführt. Dieses Team setzt sich aus Personen unterschiedlicher Tätigkeitsfelder zusammen, welche einen ausreichenden Überblick über den Unternehmensbereich haben, der beurteilt werden soll. Die Auditierung erfolgt 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 Immissionswerte für Lärm im Innenbereich werden von den beauftragten Personen laufend überwacht und kontrolliert. Die Messergebnisse sind im Lärm-Kataster dokumentiert. 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 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/Baffeln 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.



Lärmschutzbaffeln in der Produktion

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 e-learning Schulungsprogramme und die Schicht- und Abteilungsleiter bzw. Fachgebietsleiter eingewiesen und geschult.

Schulungen werden regelmäßig durch befähigte Personen bzw. Schulungsprogramme im Intranet (e-learning) durchgeführt. Unterstützt durch einen Workflow per Mail stellen die Vorgesetzten sicher, dass ihre Mitarbeiter/innen an den geplanten Schulungsmaßnahmen teilnehmen und dafür freigestellt werden. Die Nachweise über interne Schulungen werden im Schulungsprogramm 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. Zudem werden in den ausgewiesenen Bereichen bei Bedarf Schutzbrillen mit der persönlichen Sehstärke zur Verfügung gestellt.

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 Betriebsanleitern, 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 Sekundentodes) 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.



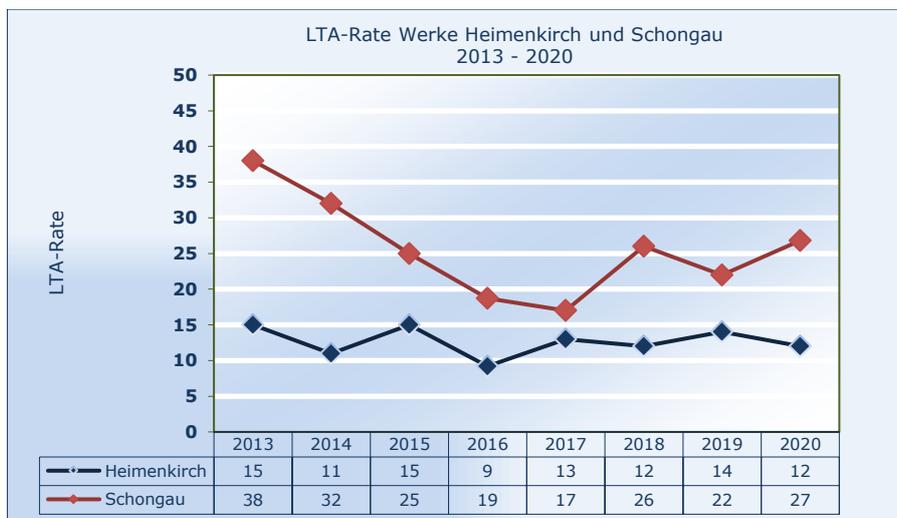
E06
Erste Hilfe

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-Rate¹² 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 2020 21 LTA-Unfälle. Hiervon waren 18 Arbeitsunfälle bei der BGN¹³ meldepflichtig, da die unfallbedingte Abwesenheit > 3 Tage betrug. Das Ziel für die Hochland Deutschland GmbH 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 15,9 Tagen in Heimenkirch und 17,7 Tagen in Schongau im Jahr 2020 der Trend rückläufig ist. Die sehr hohe durchschnittliche Ausfallzeit an beiden Standorten beruht auf einigen wenigen Unfällen mit einem sehr langen Krankheitsverlauf.

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.

¹² lost time accident rate

¹³ 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 30 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 Das Gesundheitsmanagement

4.2.1 Vorsorge

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



Arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen, bzw. Angebots-Vorsorge 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 Müttern das Heben von Lasten, Lärm, Umgang mit Gefahrstoffen usw. Dies wird durch eine Gefährdungsbeurteilung nach der Verordnung zum Schutze der Mütter am Arbeitsplatz, unter Berücksichtigung des Mutterschutzgesetzes und anderer Rechtsvorschriften in Verbindung mit § 5 Arbeitsschutzgesetz, geprüft.

Speziell für Mitarbeiter auf Montage wurde mit den Betriebsärzten ein Impfberatungsservice und die Aushändigung einer Reiseapotheke besprochen. Die Impfberatung wird im Jahr 2020 neu konzipiert und den reisenden Kollegen vorgestellt.

Im Laufe der nächsten Jahre werden die Serviceangebote für die Beschäftigten, in Zusammenarbeit mit den Betriebsärzten weiterentwickelt und ausgebaut, um eine vollumfängliche Betreuung der Beschäftigten zu gewährleisten und zu sichern. In diesem Zuge wurde die Verfügbarkeit der Betriebsärzte in Heimenkirch im Jahr 2019 noch einmal erhöht.

Inhaltlich bestehen die Beratung und Unterstützung der Betriebsärzte aus Themen des Arbeitsschutzes, der Unfallverhütung und in zahlreichen Fragen des Gesundheitsschutzes.

Dazu zählen u.a.:

- Planung, Ausführung und Unterhaltung von Betriebsanlagen und von sozialen und sanitären Einrichtungen.
- Beschaffung von technischen Arbeitsmitteln und der Einführung von Arbeitsverfahren und Arbeitsstoffen.
- Auswahl und Erprobung von Körperschutzmitteln.
- Arbeitsphysiologische, arbeitspsychologische und sonstige ergonomische sowie arbeitshygienische Fragen, insbesondere des Arbeitsrhythmus, der Arbeitszeit und der Pausenregelung, der Gestaltung der Arbeitsplätze, des Arbeitsablaufs und der Arbeitsumgebung.
- Organisation der "Ersten Hilfe" im Betrieb.
- Fragen des Arbeitsplatzwechsels, sowie der Eingliederung und Wiedereingliederung Behinderter in den Arbeitsprozess.
- Beurteilung der Arbeitsbedingungen aus Sicht des Gesundheitsschutzes und der Ergonomie.
- Beratung zur arbeitsmedizinischen Vorsorge.
- Begehung der Arbeitsstätten in regelmäßigen Abständen und festgestellte Mängel dem Arbeitgeber oder der sonst für den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung verantwortlichen Person mitteilen, Maßnahmen zur Beseitigung dieser Mängel vorschlagen und auf deren Durchführung achten.
- Beratung zur Benutzung der Körperschutzmittel.
- Ursachen von arbeitsbedingten Erkrankungen untersuchen, die Untersuchungsergebnisse erfassen, auswerten und dem Arbeitgeber Maßnahmen zur Verhütung dieser Erkrankungen vorschlagen.
- Information der Beschäftigten zu Anforderungen des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung.
- Einweisung in Umgang und Handhabung der persönlichen Schutzausrüstung.
- Alternsgerechtes Arbeiten in der Produktion und am gesamten Standort.
- Unterstützung u. Beratung beim Betrieblichen Eingliederungs-Management (BEM)
- Mitwirkung im Arbeitskreis Gesundheit
- Verordnung zur arbeitsmedizinischen Vorsorge (ArbMedVV), Eignungsuntersuchungen, z. B. nach Grundsatz G25, Fahr-, Steuer-, Überwachungstätigkeiten, sowie Impfanlässe.

Ergonomie-Projekte sind seit vielen Jahren fester Bestandteil der Präventionsmaßnahmen im betrieblichen Gesundheitswesen. Alle Beschäftigte sind aufgefordert sich aktiv an der Verbesserung der Abläufe und der Gestaltung ihrer Arbeitsplätze zu beteiligen. Hier konnten in den letzten 3 Jahren, mit der Unterstützung der TPM-Teams, in Heimenkirch 80 und in Schongau 24 Projekte realisiert werden.

Über die umgesetzten Projekte und deren Wirkung wird über verschiedene Kanäle in einer „Vorher-Nachher-Show“ berichtet.

BEM ist bei Hochland zu einem wichtigen Baustein geworden und ein Gewinn für alle Beteiligten. Erkenntnisse aus dem BEM-Verfahren, die beispielsweise zu einer ergonomischen Arbeitsplatzgestaltung oder zu einer Reduzierung psychischer Stressfaktoren führen können, sollen aber auch helfen, künftige Fehlzeiten zu reduzieren. Am Standort Heimenkirch wurden 2020 insgesamt 39 Anträge auf Wiedereingliederung gestellt und 102 BEM-Fälle bearbeitet. Im Werk Schongau wurden im gleichen Zeitraum insgesamt 15 Anträge auf Wiedereingliederung gestellt und 78 BEM-Fälle bearbeitet.

In Zusammenarbeit mit der AOK wurden 2019 an den Standorten Heimenkirch (440) und Schongau (150) Schreibtischarbeitsplätze (Verwaltung und teilweise Produktion) auf ergonomische Gesichtspunkte geprüft und - wo notwendig - Anpassungen vorgenommen.

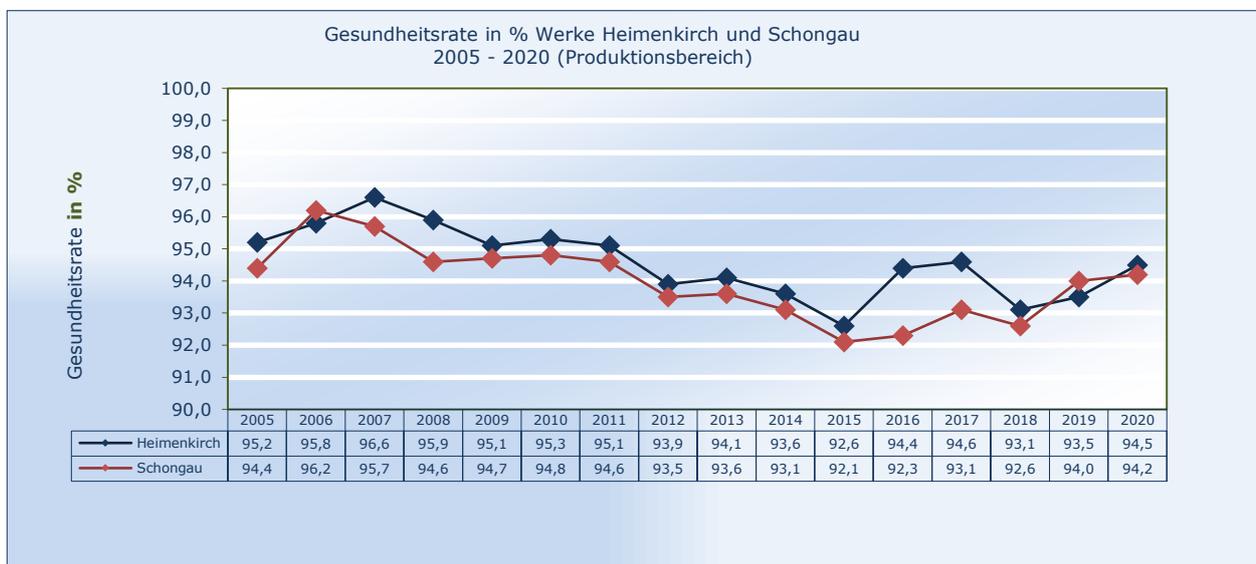
In Heimenkirch wurde ein Pilotprojekt für die SK Herstellung in Zusammenarbeit mit dem Diagnostikzentrum Scheidegg gestartet: Ziel war es, die Mitarbeiter für ein gesundes Körperbewusstsein zu sensibilisieren. Persönlich angepasste Trainingspläne wurden für jeden Teilnehmer erstellt und zu Beginn und am Ende wurde jeweils ein Leistungsdiagnostik-Test durchgeführt, um den Erfolg über die Laufzeit von einem Jahr zu messen. Leider musste hier eine hohe Drop-out Rate verbucht werden. Ein toller Erfolg ist, dass die Mitarbeiter, die bis zum Schluss durchgehalten hatten, im Durchschnitt 1,8 kg Körperfett verloren haben.

4.2.3 Gesundheitsrate

An beiden Standorten zeichnet sich wieder eine Verbesserung der Gesundheitsrate ab: In Schongau um 0,2% auf 94,2% und in Heimenkirch um 1,0% auf 94,5% im Vergleich zum Vorjahr.

Trotzdem muss auf die Gesundheitsrate weiterhin ein verstärktes Augenmerk gelegt werden. Die Entwicklung der letzten Jahre kann nicht als befriedigend angesehen werden. Ein möglicher Grund hierfür ist unter Umständen auch der demographische Wandel bei Hochland. Der relativ hohe Altersdurchschnitt führt dazu, dass zunehmend z.B. Operationen und damit längere Arbeitsausfälle anfallen.

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



Berücksichtigte Abwesenheitsgründe sind:

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

4.2.4 Die Covid-19 Pandemie

Hochland legt allergrößten Wert auf die Sicherheit und den Schutz der Gesundheit seiner Mitarbeiter und deren Familien. Als systemrelevantes Unternehmen sind wir bemüht, den regulären Betrieb aufrechtzuerhalten. In den unsicheren Zeiten der Verbreitung des Coronavirus beobachten wir die dynamische Situation zu COVID-19 sehr genau und es ist unser Bestreben, für die oben genannten Werte einzustehen. Hierfür wurde eigens ein Krisenstab ins Leben gerufen.

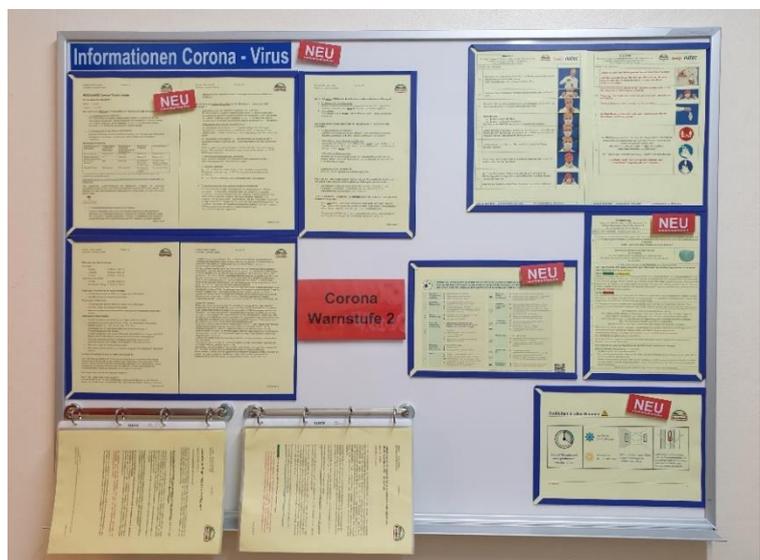
Deshalb wurden in Abstimmung mit der Geschäftsführung, dem Gesundheitsmanagement und den Betriebsräten Maßnahmen, Vorgaben und Regularien definiert, um der Verbreitung des Coronavirus (COVID-19) möglichst vorzubeugen.

Diese umfassen u.a.

- Homeoffice - wo und wann immer möglich
- Schulung und Information der Beschäftigten
 - Schulung über e-learning-Portal
 - Erklärvideos in der Cafeteria
 - Informationstafeln in allen Bereichen (siehe Bild)
- Umfassende Ausstattung mit Mund-Nase-Schutzmasken
- Testcontainer in Heimenkirch und Schongau mit der Möglichkeit täglich zu testen
- Vorbereitung auf mögliche Arbeitgeber-Impfung

Zudem stehen unterstützend Dokumente im Intranet zur Verfügung, die regelmäßig aktualisiert werden:

- Hochland-Teststrategie
- Hochland Warnstufen-Plan
- Risikogebiete nach Robert-Koch-Institut
- Erklärvideo Reihe Coronavirus
- Allgemeine Verhaltensregeln
- Verordnung Tragen von Schutzmasken
- Kantinen-Regelungen (Sondergenehmigung Kantinenbetrieb)
- Besucher: Unterschriftenblatt und Regeln
- Quarantäne- und Isolations-Regelungen für Mitarbeiter
- Vorgehensweise bei einem Positivfall am Standort
- Behördliche Bescheinigung krit. Infrastruktur HL-DE
- Corona Schutzmaßnahmen Bayern
- Hygienekonzept für Dienstreisen
- Hygienekonzept für Baustellen- und Projektmanagement



4.2.5 Gesunde und Nachhaltige Ernährung

7 Grundsätze für eine nachhaltige Ernährung

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



Die Küchenchefs mit ihrem Teams garantieren in unseren Betriebsrestaurants in Heimenkirch und Schongau, ihren Gästen ausgewogene, frisch zubereitete und abwechslungsreiche Speisen.

Im Rahmen des Gesamtprojektes Nachhaltige Betriebsgastronomie - Projekt wurde im Zuge Gesamtunternehmerische Ziele unter POA 4 im Jahr 2018 gestartet zusammen mit externen Beratern – wird auf eine ausgewogene und gesunde Ernährung nach Richtlinien der DGE (Deutsche Gesellschaft für Ernährung) geachtet. Die 7 Grundsätze für eine nachhaltige Ernährung steht dabei stets im Fokus.

Zusatzstoffe und Allergene sind direkt auf dem Speiseplan ausgewiesen. Durch ein sogenanntes Nudging werden die Höchländer auf regionale, nachhaltige und fair gehandelte Produkte hingewiesen und zu deren Verzehr motiviert. Das vegetarische Gericht wurde auf dem Speiseplan, der vorab auch digital im Intranet einsehbar ist an erste Stelle gesetzt.





Durch die Verwendung hochwertiger Produkte und eine sehr ansprechende Zubereitung werden die Hochländer in der Betriebsgastronomie zusätzlich motiviert sich gesund zu ernähren.

Als weitere Maßnahmen für die Zukunft sind geplant eine Zertifizierung der Betriebsgastronomie gemäß DGE Richtlinien und eine Einführung des Bestellsystem für das Betriebsrestaurant in Heimenkirch, das seit vielen Jahren schon erfolgreich in Schongau eingeführt wurde. Dieses interne Bestellsystem garantiert eine optimierte Speisenproduktion und vermeidet Überproduktionen.

Besondere Maßnahmen im Gesundheitsmanagement im Rahmen der Corona Pandemie im Jahr 2020, die für den Bereich der Betriebsrestaurants in Heimenkirch und Schongau durchgeführt wurden zum Schutz der Mitarbeiter:

- Betriebsrestaurants nur für Hochländer zugänglich
- Informationstafeln zum Einhalten der Hygieneregeln
- Desinfektionsdispenser am Eingang der Betriebsrestaurants
- Ausweitung der Flächen für den Sitzbereich in der Betriebsgastronomie (35% in HK und 20% in SG)
- Ausweitung der Zeiten für die Essensausgabe an die Mitarbeiter/-innen
- Ausgabe der Speisen nicht in Buffetform, Obst und Brot portionsweise abgepackt
- Reduzierung der Tischplatzkapazität durch Reduzierung der Tische und Sitzplätze pro Tische (jeweils nur 2er Tische)
- Plexiglastrennwände auf den Tischen (siehe Foto)
- Belüftungskonzept mit regelmäßigem Stoßlüften und Luftaustauschgeräte mit HEPA 13/HEPA 14 Filter
- Regelmäßiges Desinfizieren aller Kontaktflächen



5. Verantwortungsbewusstes Handeln, Managementprogramme und Ziele

5.1 Verantwortung

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

All dies bildet die Grundlage, um:

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

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

5.2 Dokumentation

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

Alle relevanten Unterlagen befinden sich im Hochland-Intranet. 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 Energiegewinnung	Energieverbrauch reduzieren	Energieverbrauch pro to Fertigware bzw. Verarbeitung	Strom- und Erdgasabrechnung	Statistik	Technik	Controlling	monatlich
Ressourcen schonen	Wasserverbrauch	Ressourcen Verbrauch	Wasserverbrauch reduzieren	Wasserverbrauch pro to Fertigware bzw. Verarbeitung	Wasserablesestellen / 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 to Fertigware bzw. Verarbeitung	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		Status		Wer?		
			2017	2018	2019	2019			
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%	aktuell: 657.848 kWh =82,2%	aktuell: 659.848 kWh =82,5%	●	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%	aktuell: 94.100 kWh =78,4%	aktuell: 261.700 kWh =100%	●	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%	aktuell: 129.116 kWh =43,0%	aktuell: 132.653 kWh =44,2%	●	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%	aktuell: 130.100 kWh =72,3%	aktuell: 208.900 kWh =100%	●	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%	erreicht: 613.621 kWh =91,0%	erreicht: 745.621 kWh =100%	●	EnM mit Team		
Kältetechnik [1]	Durch prozesstechnische Optimierungen 5% Einsparung (Kältemittel, Regelung, Direktverd., Delta T, Produktionsanl.) Optimierung Kälteerzeugung - Neue Kältemaschine	2016-2019	Umsetzungsgrad 60%	erreicht: 980.000 kWh =100,0%	erreicht: 980.000 kWh =100%	●	EnM mit Team		
Vakuum [1]	Optimierung Vakuumpumpen (Nassvakuum, Zentralvakuum) und Anwendungen (Tiefziehlinien); 15% Einsparung	2013-2017	erreicht: 88.655 kWh =100%	erreicht: 88.655 kWh =100%	erreicht: 101.642 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%	erreicht: 54.705 kWh =36,5%	erreicht: 54.705 kWh =36,5%	●	EnM mit Team		
Beleuchtung [1]	Hocheffiziente Beleuchtung auf Basis: TS + EVG + Regelung + LED. Ziel: Senkung Stromverbrauch um 300.000 kWh	2014-2019	erreicht: 205.538 kWh =68,5%	erreicht: 227.798 kWh =75,3%	erreicht: 314.080 kWh =100%	●	EnM mit Team		
Beleuchtung [2]	Hocheffiziente Beleuchtung auf Basis: TS + EVG + Regelung + LED. Ziel: Senkung Stromverbrauch um 105.000 kWh	2014-2019	erreicht: 82.700 kWh =78,8%	erreicht: 82.700 kWh =78,8%	erreicht: 325.700 kWh =100%	●	EnM mit Team		
Strategisches Ziel: Reduzierung der spezifischen Energiekosten									
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Status	Status	Status	Wer?		
Energiebezug [3]	Optimierung der Energiebezugsprofile	permanent	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	Beschaffung
Strategisches Ziel: Nutzung Erneuerbarer Energien									
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Status	Status	Status	Wer?		
Eigenstromerzeugung [1]	Photovoltaikausbau bis 350kWp	2013-2020	12,5%	●	16,2%	●	19,0%	●	EnM
Eigenstromerzeugung [2]	Photovoltaikanlage auf Dach Kläranlage	bis 2017	in der Planung	●	in der Planung	●	in der Planung	●	EnM mit Team
Strategisches Ziel: Transparentes Energiedatenmanagement									
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status	Status	Status	Status	Wer?		
Energiedaten [3]	Erfolgreiche Auditierung, Zertifizierung des Energiemanagementsystems nach DIN ISO 50001	2013-20XX	2017 erfolgreich bestanden	●	2018 erfolgreich rezertifiziert	●	2019 erfolgreich rezertifiziert	●	EnM mit Team
Energiedaten [1]	Ausbau automatisiertes Energiedatenmanagement mit vernetzten Energiezählern	2013-2019	läuft nach Plan (aktuell 65%)	●	läuft nach Plan (aktuell 65%)	●	läuft nach Plan (aktuell 67%)	●	EnM
Energiedaten [2]	Ausbau automatisiertes Energiedatenmanagement mit vernetzten Energiezählern und Datenloggern	2013-2019	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	EnM

Wie sich an der Entwicklung der Kennzahlen erkennen lässt, war und ist die Einführung des betriebliche Energiemanagements als voller Erfolg zu werten. Das Erreichen der gesteckten Ziele bis 2019 im Bereich Energie kann überwiegend als erfolgreich gewertet werden. Die "großen" Ziele konnten überwiegend umgesetzt und z.T. bereits abgeschlossen werden.

Wir gehen jetzt in die nächste Runde der Energieeinsparmaßnahmen. Nach den Vorgaben der neuen ISO 50001:2018 werden die Ziele im Bereich Energiemanagement neu definiert und festgelegt. Für die nächsten Ziele und Aktionspläne wurde ein Zeitfenster von 3 Jahren (2020-2022) festgelegt.

Die geplanten Ziele und Programme für die nächsten 3 Jahre bergen für das Werk Heimenkirch ein Einsparpotential von 1.400 MWh.

Das Werk in Schongau rechnet mit einem Einsparpotential von 690 MWh.

Energieziele Standort Heimenkirch							
Funktionsbereich	Quantitative Ziele Einsparung %	Zeitraum (von - bis)		Baseline MWh/a	Einsparung Status MWh/a	Einsparung %	Erfüllungsgrad %
Elektrische Motoren		2020	2022	225	-	0,0%	0,0%
Pumpen	100%	2020	2022	50	17	33,1%	33,1%
Prozesswärme		2020	2022	300	-	0,0%	0,0%
Vakuum	100%	2020	2022	200	147	73,7%	73,7%
Kältetechnik		2020	2022	200	-	0,0%	0,0%
Beleuchtung	100%	2020	2022	250	65	26,0%	26,0%
Druckluft	100%	2020	2022	100	84	84,0%	84,0%
Lüftung/Klima		2020	2022	25	40	100,0%	100,0%
Erneuerbare Energien	100%	2020	2022	50	6	12,9%	12,9%
Energiemanagementsystem Standort Heimenkirch							
Funktionsbereich	Ziele	Zeitraum		Messkriterium	Messwert	Erfüllungsgrad %	
Energiedaten	75%			Zählerabdeckung	67,0%	89,3%	
Güte EMS	90%			Ergebnis interner Audits	89,1%	99,0%	
Energiebewusstsein							
Energieziele Standort Schongau							
Funktionsbereich	Quantitative Ziele Einsparung %	Zeitraum (von - bis)		Baseline MWh/a	Einsparung Status MWh/a	Einsparung %	Erfüllungsgrad %
Elektrische Motoren		2020	2022	125	-	0,0%	0,0%
Pumpen	100%	2020	2022	125	102	8,0%	81,0%
Prozesswärme		2020	2022	90	-	0%	0,0%
Vakuum		2020	2022	5	-	0%	0,0%
Kältetechnik		2020	2022	90	-	0%	0,0%
Beleuchtung	100%	2020	2022	110	14	22,0%	12,5%
Druckluft	100%	2020	2022	65	19	2,5%	29,0%
Lüftung/Klima		2020	2022	50	-	0%	0,0%
Erneuerbare Energien		2020	2022	30	-	0%	0,0%
Energiemanagementsystem Standort Schongau							
Funktionsbereich	Ziele	Zeitraum		Messkriterium	Messwert	Erfüllungsgrad %	
Energiedaten	75%			Zählerabdeckung	70,0%	53,0%	
Güte EMS	90%			Ergebnis interner Audits	88,6%	98,4%	
Energiebewusstsein							

Strategisches Ziel: Wasser, Abwasser und Abfallmanagement

Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status 2017		Status 2018		Status 2019		Status 2020		Wer?
			läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	
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	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	nicht erreicht	●	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	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	Ziel knapp verfehlt	●	Technik, UB, Produktion mit Team
Abwasser [1] Neutralisationsanlage	Störungsfreier Betrieb der Kläranlage, unterstützt durch die Neutralisation des Abwassers lt. Satzung, sowie dem notwendigen Datenaustausch und Online-Zugänge.	permanent	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	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	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	Ziel knapp verfehlt	●	UB mit Team und gesamte Belegschaft

Strategisches Ziel: Verpackung

Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Wer?
			läuft nach Plan	●							
Papier und Kartonagen [3]	Einsatz von 90 % Recyclingpapier bei der gesamten Sekundärverpackung	bis 2021	läuft nach Plan	●	Anwendungstechnik und Hersteller						
Kunststofffolien [3]	Folienstärke und -breite unter Berücksichtigung der Qualitätsstandards und Laufeigenschaften an den Anlagen weiter optimieren.	bis 2021	läuft nach Plan	●	Anwendungstechnik und Hersteller						

Die Hochland Deutschland GmbH hat sich ambitionierte Ziele gesetzt. Viele der Ziele wurden erreicht und umgesetzt, (v.a. im Energiebereich) doch wurden auch einige der anvisierten Ziele nicht erreicht, bzw. knapp verfehlt.

Die aktuelle Corona-Pandemie hatte einen großen Anteil daran, dass einige Ziele nicht erreicht werden konnten:

- Der Aufwand und die Anzahl an durchgeführten Reinigungen und Desinfektionen ist gestiegen.
 - Kleinere Losgrößen
 - Erhöhter Aufwand vor der Produktion von Halal und koscheren Produkten
- Sehr viele Sonderschichten
 - Zusätzliche Reinigungen
 - Zusätzlicher Reinigungs- und Desinfektionsmittelverbrauch
 - Zusätzlicher Wasserverbrauch
 - Zusätzlicher Abwasseranfall
- Durch die Veränderung des Produktmixes bedingt durch die COVID-19 Pandemie haben die Kennzahlen Verpackung/to Fertigware signifikant zugenommen. Durch die weitestgehende Schließung der Gastronomie, v.a. der Systemgastronomie hat der Absatz im LEH deutlich zugenommen. Dies spiegelt sich am gestiegenen Verbrauch an Verpackungsmaterial, trotz einiger umgesetzten Gewichtsreduzierungen (Folienstärke) der Bodenfolien. Die Produkte der Gastronomie (Großverbrauchereinheiten) haben mit Abstand den geringsten Verpackungsmittelbedarf.
- Der Absatz nach Übersee ist ebenfalls gestiegen. Für die Unversehrtheit der Ware sind verstärkte Kartonagen erforderlich.
- Umstellung der Grammaturen. U.a. Reduzierung der Eimer, hin zu Portionsgrößen.

Arbeitsicherheit und Gesundheitsmanagement - zum Wohl unserer Beschäftigten

Strategisches Ziel: Sicherheit am Arbeitsplatz											
Funktionsbereich	Operatives Ziel	Zeitraum	Status		Status		Status		Status		Wer?
			2017	2018	2019	2020	2019	2020	2019	2020	
Aus- und Weiterbildung im Unternehmen [3]	Vorgesetztschulungen und Weiterbildung der Führungskräfte zu aktuellen Themen Aus- und Weiterbildung von Sicherheitsbeauftragten	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/Maßnahmen	Zeitraum	Status	Status	Status	Status	Status	Status	Status	Wer?	
Ergonomie am Arbeitsplatz [3]	Optimierung und Gestaltung der Arbeitsplätze - Regelmäßige Schulungen mit Praxisbeispielen	permanent	erste Maßnahmen bereits erfolgreich umgesetzt	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	GeM, BA, SiFa
Gesundheitsförderung der Mitarbeiter [3]	Breites Angebot für die Beschäftigten. - Obst, 4x Müsliwochen p.a., tägl. vegetarische Gerichte - Entspannungs- und Bewegungsprogramme - Standarduntersuchungen - Hautschutzplan incl. Pflegeartikel	permanent	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	GeM, BA mit Team
Erstversorgung eines Unfallopfers [3]	Flächendeckend über alle Bereiche AL, SL und FL: - Ersthelfer - Betriebsanleiter - Ausgebildetes Personal am Defibrillator	permanent	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	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	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	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	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	läuft nach Plan	●	oberste Leitung, GeM, HRD

6. Erklärung des Geschäftsführers und der Werksleiter

Mit der vorliegenden Umwelterklärung 2021 (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 2021 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 Stitz
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 2024 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2022 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisaton

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 01.04.2021



Dr.-Ing. Reiner Beer
Umweltgutachter

8. Impressum



EMAS

**GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT**

D-147-00007
D-155-00253

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.sandwichscheiben.de
www.valbrie.de
www.gervais.de
www.gruenlaender.de

© 2021

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

