



the best of fruit

Umwelterklärung

2023-2026

Eckes-Granini Deutschland GmbH

Inhalt

Nachhaltigkeit

1.	Vorwort.....	3
2.	Über Eckes-Granini	4
3.	Umweltpolitik der Organisation	4
4.	Umwelt-Leitlinien	5
5.	Beschreibung der Verwaltungsstruktur, auf die sich das Umweltmanagementsystem stützt	6
6.	Nachhaltigkeitsstrategie	7
6.1.	Nachhaltige Beschaffung	8
6.2.	Klimaschutz	8
6.3.	Verpackungen	10
6.4.	Soziales Engagement	11
6.5.	Mitarbeitende	12
6.6.	Gesunde Ernährung	14
7.	Lebenszyklus in der Safftherstellung sowie der Verpackungen	15
7.1.	Orangensaft	15
7.2.	Lebenszyklen der Verpackungen	17
8.	Direkte und indirekte Umweltaspekte	21
9.	Liste der interessierten Parteien und deren Anforderungen	26
10.	Die Standorte	27
10.1.	Nieder-Olm	27
10.2.	Bröl	38
10.3.	Bad Fallingbostel.....	54
11.	Bezugnahme auf die geltenden Umweltvorschriften und eine Bestätigung der Einhaltung der Vorschriften	67
12.	Umweltmeilensteine	68
13.	Gültigkeitserklärung	69
14.	Impressum	71

1. Vorwort

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

die Welt um uns herum verändert sich in einem rasanten Tempo. Politische und gesellschaftliche Umbrüche sowie die Folgen des Klimawandels stellen uns vor große Herausforderungen, die auch uns bei Eckes-Granini Deutschland nicht unberührt lassen. Wir spüren die Auswirkungen der Krisen unserer Zeit jeden Tag deutlich: Rohstoffverknappung, Kosteninflation und Lieferkettenschwierigkeiten sind nur einige Beispiele. Doch gerade in diesen schwierigen Zeiten ist es uns ein besonderes Anliegen, Nachhaltigkeit weiter aktiv voranzutreiben.



Als Verarbeiter von Agrarrohstoffen ist es für uns seit jeher selbstverständlich, Umweltschutz und Nachhaltigkeit als integralen Bestandteil unserer Unternehmenskultur zu betrachten. Wir glauben daran, dass Innovation, Wachstum und wirtschaftliche Prosperität nur dann funktionieren, wenn ökologische, soziale und wirtschaftliche Aspekte langfristig miteinander in Einklang gebracht werden.

Die vorliegende Umwelterklärung ist Ausdruck dieses Bewusstseins und dokumentiert unsere zahlreichen Maßnahmen und Initiativen in unseren sechs Kernhandlungsfeldern Ernährung, nachhaltige Beschaffung, Klimaschutz, Verpackung, Mitarbeitende und soziale Verantwortung. Wir haben bereits viele Erfolge erzielt, doch wir wissen auch, dass nachhaltigeres Wirtschaften ein andauernder Lern- und Veränderungsprozess ist, der stets neue Herausforderungen und Chancen mit sich bringt.

So arbeiten wir jeden Tag daran, ein bisschen besser und unserer Verantwortung als global agierendes Familienunternehmen gerecht zu werden. Wir freuen uns, wenn Sie uns auf dieser Reise begleiten.

Dr. Kay Fischer
Geschäftsführer
Eckes-Granini Deutschland GmbH

Editorial/Gültigkeitsbereich: Die folgende Umwelterklärung bezieht sich auf die Organisationen der Eckes-Granini Deutschland GmbH mit den Standorten Nieder-Olm, Bröl und Bad-Fallingbostel

2. Über Eckes-Granini

Wir bei Eckes-Granini Deutschland GmbH gehören zu den führenden Markenartiklern im Bereich der fruchthaltigen Getränke und stehen mit unseren Top-Marken hohes C, granini und Die Limo für Qualität, Genuss und Gesundheit gleichermaßen. Das umfangreiche Sortiment wird unter anderem abgerundet durch die Kindermarke FruchtTiger sowie die Sirupmarke Yo. Hohe Qualität, bester Geschmack, stetige Produktentwicklung und einzigartige Innovationen haben bei uns eine lange Tradition.

Mit unseren starken und vertrauenswürdigen Marken leisten wir einen wichtigen Beitrag zu Gesundheit, Erfrischung und zum täglichen Wohlbefinden. Nur das Beste aus leckeren Früchten – darauf geben wir unser Genussversprechen. Mit über 570 Beschäftigten an den Produktionsstandorten Bröl (Nordrhein-Westfalen), Bad Fallingbostal (Niedersachsen) und dem Verwaltungssitz Nieder-Olm (Rheinland-Pfalz) ist Eckes-Granini Deutschland ein modernes Familienunternehmen, das sich an traditionellen Werten verbunden mit Umwelt- und Nachhaltigkeitsbewusstsein orientiert. Was 1857 als kleines Familienunternehmen begann, ist heute ein fester Bestandteil in Supermarktregalen, Hotels und Bars in zehn europäischen Märkten der Eckes-Granini Group GmbH. Darüber hinaus exportieren wir unsere Säfte, fruchtigen Durstlöcher und Erfrischungsgetränke in über 80 Länder weltweit.

3. Umweltpolitik der Organisation

Lebensmittel herzustellen, heißt für uns auch Verantwortung zu übernehmen. Umweltschutz und Nachhaltigkeit sind fester Bestandteil unserer Unternehmenskultur, sie werden systematisch im Unternehmen verankert und kontinuierlich weiterentwickelt. Bereits 1991, als Umweltschutz für die meisten Unternehmen noch kein zentrales Thema darstellte, haben wir den Grundstein für unser Umweltmanagementsystem gelegt. Durch die ganzheitliche Einbeziehung aller Mitarbeitenden wird sichergestellt, dass das Umweltmanagement effektiv ist und kontinuierlich verbessert wird. Es fördert ein umweltbewusstes Denken und Handeln in allen Bereichen des Unternehmens und trägt dazu bei, dass der Umweltschutz zu einer gemeinsamen Verantwortung und Priorität für alle wird.

Die Geschäftsleitung legt die Umweltpolitik der Organisation fest. Außerdem stellt sie sicher, dass diese in Bezug auf Art, Umfang und Auswirkungen ihrer Tätigkeit, Produkte oder Dienstleistungen angemessen ist. Sie enthält eine Verpflichtung zur kontinuierlichen Verbesserung und Verhütung von Umweltbelastungen sowie eine Verbindlichkeit zur Einhaltung der relevanten Gesetze und -Vorschriften und anderen Forderungen, denen sich die Organisation verpflichtet. Zudem bildet sie den Rahmen für die Festlegung und Bewertung der bezogenen Zielsetzungen und Einzelziele, die dokumentiert, implementiert und aufrechtgehalten sowie allen Mitarbeitenden bekannt gemacht wird.

Um das Handeln für den Umweltschutz für Externe nachvollziehbar und überprüfbar zu machen, arbeitet die Eckes-Granini Deutschland GmbH seit 1996 nach dem international anerkannten Umweltmanagementsystem „Eco-Management und Audit Scheme“ (EMAS). Ein System, das Organisationen egal welcher Branche einheitliche Grundlagen für die fortlaufende Verbesserung des Umweltmanagementsystems und der Umwelleistung zur Verfügung stellt. Zur EMAS-Teilnahme gehört, dass die Organisation ihre Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen im Hinblick auf die Umweltauswirkungen überprüft, kontinuierlich verbessert und in Form einer Umwelterklärung über den aktuellen Status berichtet. Mit der hier vorliegenden Umwelterklärung nimmt die Eckes-Granini Deutschland GmbH an diesem anspruchsvollen Verfahren teil.

4. Umwelt-Leitlinien

Umweltschutz ist Unternehmensziel

Für unser Unternehmen ist Umweltschutz wesentlicher Bestandteil der Unternehmenspolitik.

Umweltschutz ist Verantwortung

Wir berücksichtigen bereits bei der Planung von Verfahren, Produkten sowie beim Einkauf die Anforderungen des Gesundheits- und Umweltschutzes sowie der Sicherheit am Arbeitsplatz. Wir wollen Risiken für Mensch und Umwelt frühzeitig erkennen, um Unfälle und betriebliche Störfälle vollständig zu vermeiden.

Umweltschutz ist Nachhaltigkeit

Wir gehen mit allen Ressourcen sparsam und sorgfältig um, damit wir Abfälle und Belastungen von Luft, Wasser und Boden zum Schutz der Umwelt so gering wie möglich halten. Wir prüfen grundsätzlich die wirtschaftlich vertretbare Anwendung der besten verfügbaren Technik.

Umweltschutz ist ständige Verbesserung

Umweltschutz ist keine Maßnahme, sondern ein Prozess der nachhaltigen Verbesserung, den wir mit unseren Mitarbeitenden, Lieferanten, Kunden, Verbrauchern und allen weiteren Beteiligten im offenen Dialog weiterentwickeln wollen. Sachliche Kritik betrachten wir als wertvollen Antrieb in diesem Prozess. Wir arbeiten intensiv mit den zuständigen Behörden zusammen. Die jeweils für unsere Tätigkeit, für die Produkte und für unsere Dienstleistungen geltenden Umweltvorschriften sind für uns Minimalziele.

Umweltschutz ist Vernetzung

Wir verlangen ökologische Verantwortung auch von unseren Geschäftspartnern und berücksichtigen dies in unserem Beschaffungssystem. Wir stellen sicher, dass wesentliche Auftragnehmer, Unterauftragnehmer und Lieferanten bei der Ausführung unserer Aufträge die Umweltleitlinien der Eckes-Granini Deutschland GmbH akzeptieren.

Umweltschutz ist Transparenz

Wir organisieren Umweltschutz so, dass Verantwortung, Zuständigkeiten und Abläufe transparent sind. Wir messen die Auswirkungen unserer Tätigkeit auf die Umwelt, um unsere Politik objektiv bewerten zu können. Dadurch verschaffen wir uns Klarheit über die Ziele und können Abweichungen rechtzeitig feststellen und korrigieren.

Umweltschutz ist Mitarbeiter:innen-Bezogenheit

Zu den Aufgaben aller Mitarbeitenden gehört es, das Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt auf allen Ebenen zu fördern und „selbst zu leben“. Wir erwarten, dass ein jeder einzelne Umweltschutz in seine Tätigkeit einbezieht.

Umweltschutz ist Vertrauen

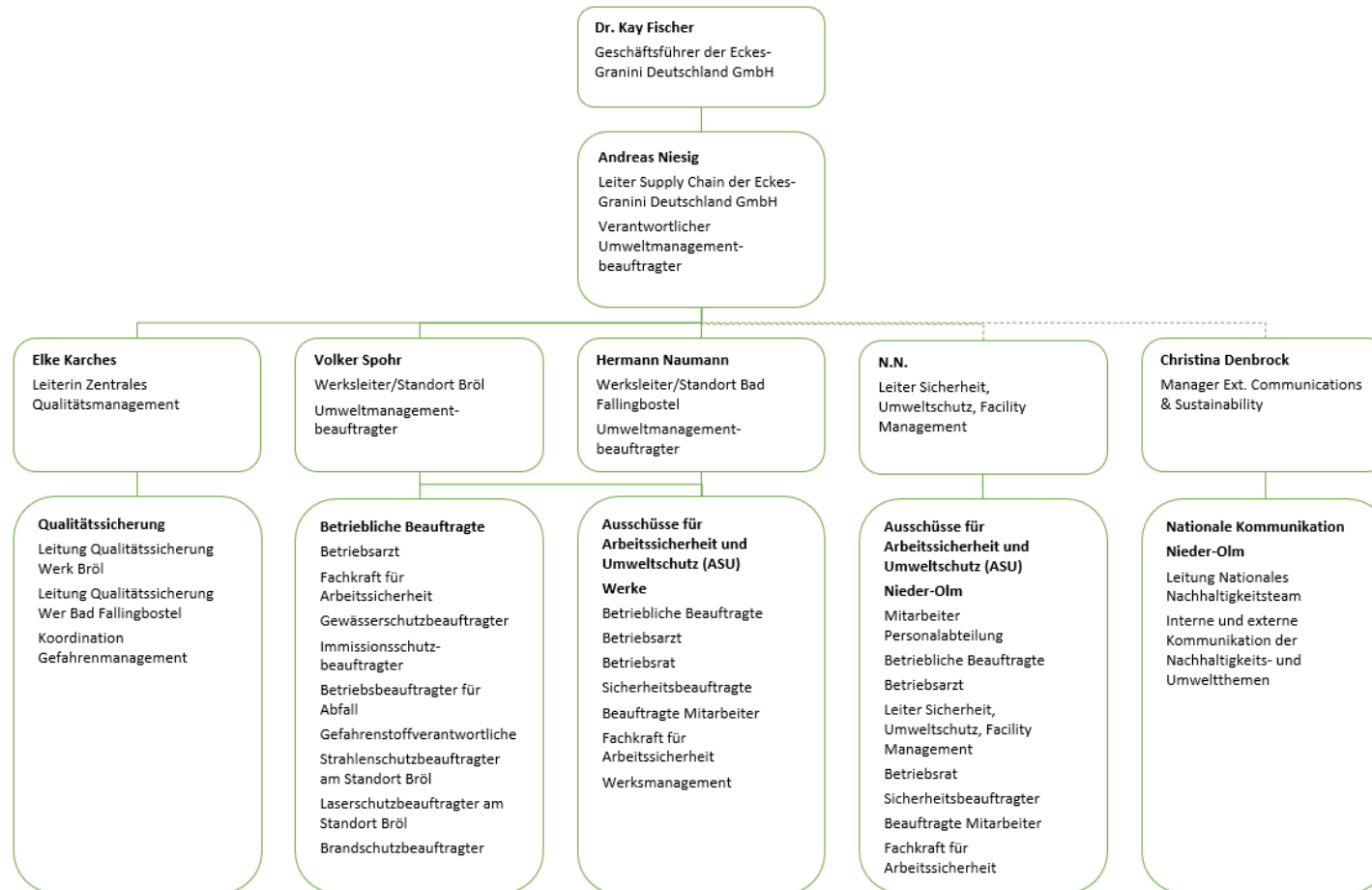
Wir vertrauen auf die Eigeninitiative und Eigenverantwortung aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei der Umsetzung unserer Umweltpolitik.

Umweltschutz ist Kommunikation

Eine glaubwürdige und offene Kommunikation mit unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, mit unseren Geschäftspartnern und mit der Öffentlichkeit ist uns ein wichtiges Anliegen.

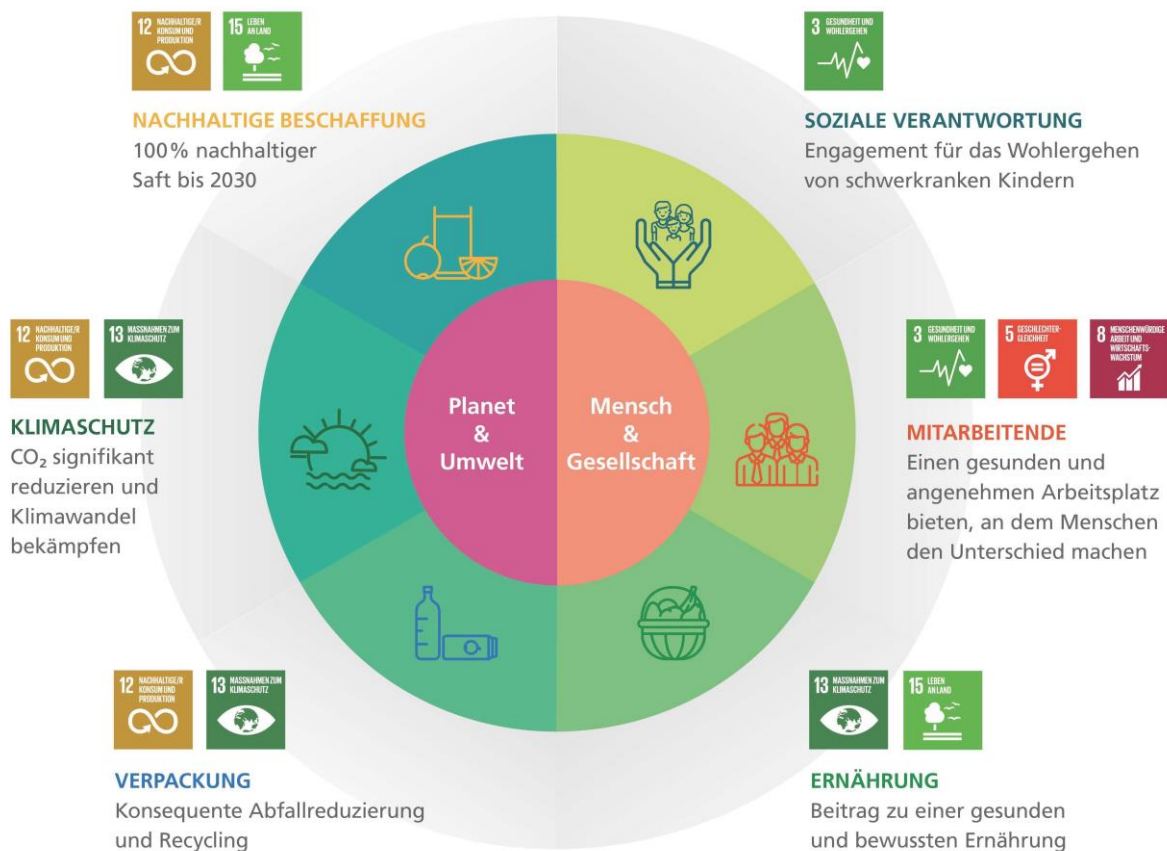
5. Beschreibung der Verwaltungsstruktur, auf die sich das Umweltmanagementsystem stützt

Die Geschäftsleitung der Eckes-Granini Deutschland GmbH gibt den Rahmen und die Leitlinien des Umweltmanagementsystems vor und bewertet das Qualitäts- und Umweltmanagementsystem jährlich, um seine fortdauernde Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit sicherzustellen und zu dokumentieren. Die Vorgaben werden in einem vielschichtigen und gut vernetzten Team mit verschiedenen Schnittstellen umgesetzt. Es entsteht ein Netzwerk der Verantwortung, das Kommunikation und Kontrolle ermöglicht und sicherstellt. Neben der Bündelung der einzelnen Initiativen gehört es zu den wesentlichen Aufgaben des Umweltmanagement-Teams, ein abgestimmtes, fokussiertes und systematisches Vorgehen über alle Funktionsbereiche sicher zu stellen.



6. Nachhaltigkeitsstrategie

Nachhaltigkeit bedeutet, ökologische, ökonomische und soziale Aspekte in Einklang zu bringen. Die Eckes-Granini Nachhaltigkeitsstrategie beinhaltet diese drei Grundwerte des nachhaltigen Wirtschaftens. Besonders für die Berichterstattung und Darstellung der ökologischen Aspekte, eignet sich die Umwelterklärung nach EMAS. Unser Umweltmanagementsystem nach EMAS ist verankert in unserer Nachhaltigkeitsstrategie, die über die geforderten ökologischen Mindestanforderungen hinaus alle Bereiche abdeckt, auf die wir als Unternehmen entlang der gesamten Wertschöpfungskette einen Einfluss haben. Definiert haben wir diese Bereiche mit den Kernhandlungsfeldern „Nachhaltige Beschaffung“, „Klimaschutz“, „Verpackungen“, „Soziales Engagement“, „Mitarbeitende“ sowie „Gesunde Ernährung“.



6.1. Nachhaltige Beschaffung

Wir übernehmen aktiv Verantwortung für die ökologischen und sozialen Auswirkungen unseres Handelns, entlang der gesamten Lieferkette. Bis 2030 sollen 100 Prozent unserer Säfte aus nachhaltigen Bezugsquellen stammen.

Nachhaltiger Saft von Eckes-Granini

Im Februar 2019 sind wir dem Sustainable Juice Covenant (SJC) beigetreten. Die globale Initiative hat es sich zum Ziel gesetzt, Beschaffung, Produktion und Handel von Frucht- und Gemüsesäften bis 2030 100 Prozent nachhaltig zu gestalten. Bereits Ende 2020 stammten 47 Prozent der von uns weiterverarbeiteten Früchte und Gemüse aus nachhaltigem Anbau nach den Richtlinien des SJC. Im Jahr 2021 haben wir es gemeinsam mit unseren Partnern in der Lieferkette geschafft, diese Zahl auf 60 Prozent zu erhöhen.

Nachhaltigkeit global gedacht

Nachhaltigkeit ist außerdem eine ganzheitliche und globale Anstrengung, die jeden Schritt in der Wertschöpfungskette betrifft. Das wissen wir und sind daher seit 2020 Partner eines Kleinbauernprojektes in Kooperation mit Solidaridad in Brasilien, das den nachhaltigen Orangenanbau fördert. Seit Juni 2020 sind wir Mitglied der Sustainable Agriculture Initiative Platform (SAI Platform), eine der wichtigsten globalen Initiativen für nachhaltige Landwirtschaft in der Wertschöpfungskette von Lebensmitteln und Getränken. Wir wollen sicherstellen, dass alle Menschen, die in die Herstellung unserer Produkte eingebunden sind, mit Fürsorge, Respekt und Fairness behandelt werden. Das sichern und prüfen wir über unsere Nachhaltigkeitskriterien für die Erzeuger, die mindestens dem Bronze-Level des „Farm Sustainability Assessment“ (FSA) der SAI entsprechen müssen. Außerdem verlangen wir die Einhaltung sozialer Mindeststandards auf den Verarbeitungsstufen. Die Verarbeiter müssen dies mit einer SMETA 4-Pilar Zertifizierung nachweisen.

Transparente Lieferketten als Schlüssel zu glaubwürdiger Nachhaltigkeit

Unsere Vorstellung einer nachhaltigen, transparenten Lieferkette umfasst die Menschen, die sich vom Feld bis zur Flasche um unsere Früchte kümmern, sowie das Land, auf dem die Früchte angebaut werden. Doch einen umfassenden Überblick über die Prozesse und Rahmenbedingungen bei all unseren Lieferanten weltweit zu erhalten, ist äußerst komplex. Die größte Herausforderung besteht darin, unter die Oberfläche zu gelangen. Wir haben eine Methode entwickelt, um diese Komplexität zu bewältigen und tiefer in die Daten eintauchen zu können. Das Eckes-Granini Einkaufs-Dashboard, stellt ein ganzheitliches und detailliertes Bild unserer gesamten Lieferkette her. Mit diesem innovativen Tool sind wir in der Lage, Lieferketten abzubilden und Akteure entlang dieser Lieferketten individuell und objektiv zu bewerten, was es uns ermöglicht, Risiken und Chancen besser zu erkennen. Durch den Einsatz von Daten können wir Transparenz schaffen, von der jeder profitiert: die Bauern, die Lieferanten, die Verarbeiter, unsere Kunden und Verbraucher, und nicht zuletzt Eckes-Granini. Eine fundierte Entscheidungsfindung auf der Grundlage aktueller und objektiver Daten ist der Schlüssel für gezielte und effektive Maßnahmen vor Ort. Das ist der Grund, warum wir uns an Projekten wie Solidaridad in Brasilien beteiligen. Die Erzeuger, insbesondere die vielen Kleinbauern, sind das Rückgrat unserer Lieferketten.

6.2. Klimaschutz

Die zunehmende Erderwärmung birgt massive Risiken für die Landwirtschaft. Dabei hängt der Erfolg von Eckes-Granini und seinen Marken zu einem großen Teil vom Frucht- und Gemüseanbau ab. Umso mehr fühlen wir uns als Unternehmen dazu verpflichtet, im Einklang mit dem Pariser Klimaabkommen zu handeln. Dazu gehört für uns, dass wir Schritt für Schritt klimaschädliche Treibhausgase, die direkt oder indirekt durch unsere Geschäftsaktivitäten verursacht werden, über eine Vielzahl an Maßnahmen reduzieren oder vermeiden.

Ehrgeizige Ziele von der SBTi bestätigt

Um die Emissionen im Einklang mit den neusten Klimawissenschaftskriterien zu reduzieren, arbeitet Eckes-Granini mit der unabhängigen Science Based Targets initiative (SBTi) zusammen. Die SBTi definiert und fördert bewährte Praktiken bei der Festlegung von wissenschaftsbasierten Zielen und bewertet die Emissionsreduktionsziele von Unternehmen. Zu den Trägern der Initiative gehören das Carbon Disclosure Project (CDP), der UN Global Compact, das World Resources Institute und der World Wide Fund for Nature (WWF). Die Eckes-Granini Gruppe hat sich der Initiative angeschlossen, um mit ehrgeizigen Klimaschutzziele einen Beitrag zur Begrenzung der globalen Erderwärmung auf 1,5 °C zu leisten. Nach intensiver Prüfung hat die SBTi im Januar 2022 bestätigt, dass die Ziele von Eckes-Granini zur Reduzierung von Treibhausgasen mit den Zielen des Pariser Abkommens in Einklang stehen.

Reduktion der Treibhausgasemissionen entlang der gesamten Lieferkette

Eckes-Granini strebt an, bis 2030 die direkten Treibhausgasemissionen aus der Geschäftstätigkeit (Scope 1 und 2) gegenüber der Ausgangsbasis von 2019 um 95% zu reduzieren. Geplant ist dazu eine kontinuierliche Reduktion des Energieverbrauchs (Strom, Wärme, Dampf) sowie ein Austausch der Systeme zur Wärme- und Dampferzeugung durch klimafreundliche Alternativen, um den Erdgasverbrauch zu senken.

Weiterhin hat sich Eckes-Granini als Ziel gesetzt, die indirekten Treibhausgasemissionen in der Wertschöpfungskette (Scope 3), die durch die Unternehmenstätigkeit verursacht werden, aber oft nicht unter der Kontrolle des Unternehmens stehen (z.B. bei Zulieferern und Dienstleistern), bis 2030 pro Liter/Produkt um 50% gegenüber der Ausgangsbasis von 2019 zu verringern.

Emissionen vermeiden und vermindern

Wir vermeiden und reduzieren Emissionen wo und wann immer möglich. Das ist ein vielfältiger Prozess. Er beginnt im Kleinen, zum Beispiel durch die Sensibilisierung unserer Mitarbeitenden, durch E-Tankstellen auf unserem Campus für E-Autos oder durch Wasserspender in allen Abteilungen. Auch unsere Verpackungen entwickeln wir stetig weiter, um sie leichter zu machen und im Kreislauf zu halten. Doch auch große Prozesse wurden verändert: Wir haben neue Produktionsanlagen bauen lassen, die viel effizienter sind als die Alten. Allein dadurch können wir jährlich viele Tonnen CO₂ einsparen. Wir haben in unserem Werk in Bröl eine eigene Biogasturbine, die Strom erzeugt. So viel, dass man 200 Privathaushalte ein ganzes Jahr mit Energie versorgen könnte. Im Bröler Werk haben wir 2023 eine Photovoltaik-Anlage bauen lassen; die ersten Panels sind bereits angebracht. Die Photovoltaik-Anlage wird dort etwa 10 Prozent des jährlich benötigten Stroms decken. 2020 wurde in Bad Fallingbostal zudem eine neue PET-Anlage in Betrieb genommen, die Abfüllprozesse in sehr hoher Energieeffizienz möglich macht. Zum anderen wurde ein weiteres Lager errichtet als Ersatz für extern genutzte Lagerkapazitäten. Damit entfällt der bislang zusätzlich erforderliche Transport von monatlich rund 5.500 Paletten an Fruchtsaftgetränken und Limonaden. Aufgrund der jetzt erzielten Kombination von Produktion und Auslieferung vor Ort, werden ca. 142 Tonnen CO₂ im Jahr eingespart. Durch Wärmerückgewinnung können an diesem Standort zudem 10 Prozent Gasreduktion erreicht werden: Die Abwärme der Druckluftkompressoren in der Produktion wird zum Heizen der Büroräume, der Kantine und der Sozialräume der Mitarbeitenden verwendet.

Ausgezeichnete Logistik

Eckes-Granini ist 2021 als erstes Unternehmen in Deutschland mit dem 3rd Star der Initiative "Lean & Green" von GS1 Germany zertifiziert und ausgezeichnet worden. Seit 2012 hat das Unternehmen kontinuierlich Maßnahmen zur Verbesserung der Ökoeffizienz in den Lager- und Logistikprozessen an seinen drei Standorten umgesetzt. Das Ziel der Initiative "Lean & Green" ist die Reduzierung von Treibhausgas-Emissionen.

Bereits 2018 erhielt das Unternehmen den 1st Star-Award, gefolgt vom 2nd Star im Jahr 2020. Seit 2012 hat Eckes-Granini durch verschiedene Maßnahmen bereits 4.838 Tonnen CO₂ eingespart, was einer Reduktion von rund 36% der logistikbezogenen Treibhausgas-Emissionen entspricht. Wir arbeiten kontinuierlich an Reduktionszielen und identifizieren Einsparpotenziale. Die erfolgreiche Umsetzung wird durch ein fortlaufendes Maßnahmen-Tracking belegt.

Eckes-Granini hat in den letzten Jahren mehrere Projekte umgesetzt, um den 3rd Star zu erreichen. Die erfolgreiche Umsetzung aller Projekte wird durch eine neutrale Zertifizierungsorganisation geprüft und bestätigt. Eckes-Granini ist bestrebt, den Umweltschutz weiter voranzutreiben und die Treibhausgas-Emissionen weiter zu reduzieren.

6.3. Verpackungen

Wir bei Eckes-Granini machen uns kontinuierlich Gedanken, wie wir unsere hochwertigen Säfte, Nektare und fruchthaltigen Getränke ideal verpacken können. Ob PET, Glasflaschen, Kartonverpackungen oder Bag-in-Box, wir bieten für jeden Bedarf und für jede Situation die geeignete Verpackung an. Hierbei achten wir darauf, dass sowohl die Vitamine und Aromen optimal geschützt sind, aber auch Umwelt sowie Ressourcen bestmöglich geschont werden.

Kreisläufe schließen

Unser Ziel ist es, den Recycling-Kreislauf zu schließen, sodass jede alte Eckes-Granini Flasche immer wieder zu einer neuen Flasche werden kann. Dafür sind unsere Flaschen bereits zu 100 Prozent recycelbar, und wir setzen bei hohes C mindestens 10 Prozent recyceltes PET (r-PET) ein. Zwischen Juni 2020 und Juni 2022 konnten wir bereits 100 Prozent r-PET bei unseren hohes C 1 Liter-Flaschen verwenden. Diesen Anteil mussten wir im Sommer 2022 aufgrund der knappen Verfügbarkeit von r-PET reduzieren, unser Mindestziel ist es aber, bis 2025 markenübergreifend einen r-PET Anteil von 25 Prozent zu erreichen.

Ein wichtiger Baustein in der Kreislaufwirtschaft war unser Einstieg ins Pfandsystem im September 2021. Das Pfandsystem fördert die Rückgabe von Verpackungen, anstatt sie als Abfall wegzuerwerfen. Dadurch wird die Menge an Verpackungsabfällen deutlich reduziert, da die zurückgegebenen Verpackungen wiederverwendet oder recycelt werden können.

Verpackung neu denken

Um noch mehr Plastik zu sparen, haben wir in den letzten 20 Jahren das Gewicht unserer Flaschen kontinuierlich um insgesamt 20 Prozent reduziert und verbrauchen deshalb 1.200 Tonnen weniger PET pro Jahr. Derzeit arbeiten wir daran, unsere PET-Flaschen noch leichter zu machen, nämlich um weitere 10 Prozent. Hier leisten wir viel Forschungsarbeit, denn mit jedem Gramm weniger müssen wir parallel für eine gleichbleibende Stabilität sorgen.

Der Deckel bleibt dran

Unsere 1,5-Liter hohes C Tetra Paks machen seit 2022 vor, was im Sommer 2024 als EU-Richtlinie in Kraft tritt: Der Deckel ist fest mit der Verpackung verbunden, geht beim Entsorgen nicht mehr verloren und kann dem Kreislauf somit wieder zugeführt werden. Außerdem sparen wir mit dem neuen Verschluss 10 Prozent Plastik ein, im Vergleich zu den alten Deckeln. In Summe macht das ganze 8 Tonnen Plastik aus, die wir jedes Jahr einsparen.

Bis 2024 werden wir die Deckel sowie Flaschen-Optimierung von allen Verpackungen umgestellt haben. Das entspricht einer PET-Reduktion von gut 700 Tonnen sowie einer Verringerung des Deckelgewichts von rund 150 Tonnen in Summe (im Vergleich zum Ausgangsjahr 2022).

Vitamintresor

2010 haben wir als erstes europäisches Unternehmen die Plasmax-Technologie für Säfte eingeführt. Diese Technologie verwandelt unsere PET-Flaschen in echte Vitamintresore. Durch eine hauchdünne, hochelastische und unzerbrechliche Glasschicht auf der Innenseite der Flaschen wird ein optimaler Schutz für die Qualität unserer Produkte gewährleistet. Zudem sind die Plasmax-Verpackungen zu 100 Prozent recyclebar.

Unsere Glasflaschen

Auch für Endkonsument:innen, vor allem aber für unsere Gastronomie-Kund:innen bieten wir unsere verschiedenen Produktsegmente in Glas-Mehrwegflaschen an. Hinter den 1,0-Liter-Flaschen steht ein ausgeklügeltes System des Verbands der deutschen Fruchtsaft-Industrie e.V. (VdF). So gelangen die Flaschen nach dem Verzehr unkompliziert über das Pfandsystem zurück an eine teilnehmende Kelterei in der Nähe, werden gereinigt und dann mit frischem Saft erneut gefüllt. Dieser Prozess findet bis zu 35-mal statt, bevor das Glas eingeschmolzen wird und neue Flaschen daraus entstehen.

Gut verpackt im Karton

Gemeinsam mit unserem Partner Tetra Pak haben wir das Ziel erreicht, ausschließlich Kartons aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Quellen einzusetzen, denn unsere Getränkekartons bestehen überwiegend aus dem nachwachsenden Rohstoff Holz. Alle Tetra Pak Standorte sind FSC-zertifiziert. Zusätzlich haben wir innovative Produkte entwickelt, die es uns ermöglichen, Säfte und fruchthaltige Getränke mit weniger Verpackungsmaterial anzubieten. Unsere 200 ml-Konzentrate wie granini JUICE ME UP! und hohes C Bio Essence sind Beispiele dafür. Beim Transport sparen diese kleineren Verpackungen ganze 62%* CO₂. Eine kleinere Verpackung bedeutet außerdem bis zu 61%* weniger Verpackungsmüll und 76%* weniger Gewicht.

* im Vergleich zur herkömmlichen PET-Flasche

Produktübersicht nach Verpackungsarten

	2020	2021	2022
Karton / Verbund	7 %	8 %	12,3 %
PET	87,6 %	85,6 %	80,7 % <i>(davon 79,8 % mit und 0,9 % ohne Pfand)</i>
Glas (Mehrweg)	5 %	6 %	5,3 %
Glas (Einweg)	0,3 %	0,2 %	0,2 %
Bag in Box (BIB, BIC)	0,1 %	0,1 %	1,6 %

6.4. Soziales Engagement

Als Familienunternehmen liegen uns Kinder besonders am Herzen. Deshalb engagieren wir uns mit ganzer Kraft für das Wohlergehen schwerkranker Kinder. Darüber hinaus setzen wir uns für gute und angenehme Lebensbedingungen ein, vor allem in der direkten Nachbarschaft unserer Standorte und Mitarbeitenden.

Europaweiter Einsatz für schwerkranke Kinder

Eckes-Granini unterstützt das internationale Charity-Radsport-Projekt „Team Rynkeby“, das jeden Sommer mit viel Herzblut sowie großem Teamgeist auf dem Fahrrad nach Paris fährt und über Sponsoren und Spenden Geld für schwerkranke Kinder und ihre Familien sammelt. Gemeinsam möchten wir ihre Lebensqualität und ihre Zukunftschancen zu verbessern. Die Eckes-Granini Gruppe ist seit 2016 Partner

von Team Rynkeby. In Deutschland begleitet die Marke hohes C die Initiative als Hauptsponsor. Seit 2002 setzt sich Team Rynkeby für gemeinnützige Organisationen, Forschungseinrichtungen und Gesundheitsdienste ein, die sich um junge Patientinnen und Patienten mit lebensbedrohlichen Krankheiten als auch ihre Angehörigen kümmern. Seitdem hat das Team Rynkeby bereits 85 Millionen Euro gespendet. Im vergangenen Jahr konnten in ganz Europa insgesamt 10,4 Millionen Euro gesammelt werden - der zweithöchste Betrag in der Geschichte von Team Rynkeby. Deutschland erreichte hier einen Anteil von über 350.000 Euro.

Gemeinsam für die Nachbarschaft

In unmittelbarer Umgebung unserer Standorte unterstützen wir lokale Projekte und Einrichtungen mit regelmäßigen Saftspenden. Insgesamt haben wir im Jahr 2021 und 2022 knapp 800.000 Liter Saft gespendet, unter anderem unterstützen wir hier die Tafeln sowie Krankenhäuser, Pflegeheime und Feuerwehren. Nach der Flutkatastrophe in Rheinland-Pfalz im Sommer 2021, belieferte Eckes-Granini die Betroffenen mit mehr als 80.000 Litern Saft und rund 36.000 Litern Trinkwasser. Darüber hinaus starteten Eckes-Granini-Mitarbeitende eine private Hilfsaktion und unterstützten an einem Aktionstag die Aufräumarbeiten vor Ort.

Helfen, damit andere helfen können

Im Pandemiejahr 2020 hat Eckes-Granini Deutschland im Rahmen des „Corona Relief Funds“ der Eckes-Granini Gruppe insgesamt rund 260.000 Liter Fruchtsaft u.a. an die Johanniter gespendet. Mit der groß angelegten Spendenaktion bedankte sich Eckes-Granini bei allen, die in Kliniken und weiteren sozialen Einrichtungen täglich für die Gesundheit der Menschen kämpfen und unterstützt Helfer, Freiwillige, Patienten und Bedürftige in Zeiten von Corona.

6.5. Mitarbeitende

Mit viel Leidenschaft, Innovationskraft und Einsatzbereitschaft tragen unsere mehr als 570 Mitarbeitenden bei Eckes-Granini Deutschland maßgeblich zum Erfolg unseres Unternehmens bei. Es ist uns ein besonderes Anliegen ein Arbeitsumfeld mit viel Raum für persönliche und berufliche Entwicklung zu bieten.

Young Talents

2023 präsentiert Eckes-Granini sein erweitertes Ausbildungsportfolio mit dem Ziel, eine noch passgenauere Talententwicklung zu ermöglichen und attraktivere Ausbildungsangebote für die Fachkräfte von morgen anzubieten. Um den Anforderungen des Bewerbermarktes und der Generation Z gerecht zu werden, haben wir ein zukunftsorientierteres und spezialisierteres Angebot entwickelt.

Ein Beispiel dafür ist eine 3-jährige Ausbildung in einem noch recht neuen Berufsfeld, dem E-Commerce. Darüber hinaus haben wir ein 3-jähriges duales Studium im Blockmodell in Kooperation mit der DHBW Mannheim eingeführt. Dieses Studium kombiniert abwechselnd 3 Monate Praxis und 3 Monate Theorie in den Studiengängen BWL - Industrie und Digital Business Management. Durch diese innovative Herangehensweise bieten wir jungen Menschen einen spannenden Mix aus praktischer Erfahrung und theoretischem Wissen.

Mit diesem erweiterten Ausbildungsportfolio können wir uns breiter aufstellen und jungen Menschen vielfältigere Einstiegsmöglichkeiten bieten, die ihren Anforderungen und Erwartungen entsprechen.

Sicherheit, Führung und Vielfalt

Um psychologische Sicherheit, Gesundheit und Wohlbefinden zu fördern, legen wir bei Eckes-Granini großen Wert auf eine Unternehmenskultur, die Vielfalt unterstützt. Aus diesem Grund beschäftigen wir uns mit den Themen Leadership, Wohlbefinden, Diversity, Equity.

Dies beinhaltet Maßnahmen wie die Förderung von Frauen im Management, einen Fokus auf Führungskräfteentwicklung und Coachings, Sensibilisierung für Diversitätsfragen, mehr interne Karrieremöglichkeiten sowie diverse Angebote des pme Familienservice, die auf die unterschiedlichen Lebenslagen unserer Mitarbeitenden eingehen.

Indem wir diese Aspekte gezielt angehen, schaffen wir eine positive Unternehmenskultur, die den individuellen Bedürfnissen und Potenzialen unserer Mitarbeitenden gerecht wird und zu ihrer Zufriedenheit und persönlichen Weiterentwicklung beiträgt.

Wir sind erneut Top Employer

Besonders gefreut haben wir uns über die Auszeichnung „Top Employer 2022“. Sie belegt, dass wir uns als Arbeitgeber stetig weiterentwickeln und verbessern. Durch moderne Prozesse und Tools, flexible Arbeitszeitmodelle, regelmäßige Fortbildungsangebote und spannende Karrieremöglichkeiten, schaffen wir unseren Mitarbeitenden auch bewusst Raum für Engagement. In 2023 haben wir die Auszeichnung bereits zum zweiten Mal erhalten, mit nochmals verbessertem Score gegenüber dem Vorjahr.

Aktive Einbindung aller Mitarbeitenden in Sachen Nachhaltigkeit

Unser Ziel bei Eckes-Granini ist es, eine lebendige Kultur der Nachhaltigkeit zu schaffen und zu leben sowie das Engagement unserer Mitarbeitenden zu fördern. Im vergangenen Jahr haben wir dies durch verschiedene interne Aktionen und Angebote deutlich gemacht.

Ein herausragendes Beispiel ist unser jährlicher "Sustainability Day", an dem alle Mitarbeitenden die Möglichkeit haben, sich aktiv an einem gemeinsamen Nachhaltigkeitsprojekt zu beteiligen. 2022 fand der Sustainability Day unter dem Motto "Einfach mal grün machen" statt. Es wurden Obstbäume gepflanzt, Bienenhotels gebaut und ein Waldgarten angelegt.

Das Engagement unserer Mitarbeitenden zeigt sich jedoch auch in anderen Bereichen. Unsere Kantine nahm am Veganuary 2023 teil und bot täglich eine vegane Alternative an. Zudem fand im vergangenen Jahr eine digitale Gesundheits- und Bewegungswoche statt, die sich mit dem Thema Gesundheit am Arbeitsplatz befasste. Dieses Projekt wurde von unseren Dualen Studierenden und Auszubildenden geleitet.

Um die Fitness und das Wohlbefinden unserer Mitarbeitenden zu fördern, führten wir eine Bezuschussung für den Firmenfitness Anbieter EGYM/Wellpass ein und offerieren darüber hinaus auch eigene Sportangebote wie Yoga. Zusätzlich informieren wir unsere Mitarbeitenden kontinuierlich über nachhaltigkeitsrelevante Projekte und Vorhaben von Eckes-Granini durch unser internes Webinar "NachhaltTicker".

Diese internen Aktionen und Angebote spiegeln das Engagement unserer Mitarbeitenden wider und tragen dazu bei, dass Nachhaltigkeit und Wohlbefinden feste Bestandteile unserer Unternehmenskultur sind.

6.6. Gesunde Ernährung

Weniger Zucker und bewusste Ernährung sind Megatrends in der Lebensmittelbranche. Auch im Getränke-Segment sind zuckerreduzierte bzw. zuckerfreie Konzepte ein großes Thema, wobei der Spaß am leckeren Genusserlebnis nicht zu kurz kommen darf. Als Category Thought Leader setzt Eckes-Granini daher im gesamten Marken- und Produktportfolio auf zuckerreduzierte Innovationen bei hohem Fruchtgehalt. Seit vielen Jahren stehen unsere Love Brands für eine einzigartige Produktvielfalt, die sowohl bedürfnisorientiert und qualitativ herausragend ist und zudem unvergleichlich leckere Genussmomente schafft.

Weniger Zucker - Purer Geschmack

Dass weniger Zucker den Geschmack unserer Produkte keineswegs beeinträchtigt, haben wir mit mehreren erfolgreichen Produkt-Neueinführungen in den letzten Jahren bewiesen. 2020 brachten wir die erste Limo mit nur 9 Kalorien auf 100 Milliliter und insgesamt 75 Prozent weniger Zucker auf den Markt: Die Limo Ultraleicht. Auch die Sirup-Range Yo Ohne Zucker bieten wir mittlerweile in drei Geschmacksrichtungen an.

2023 bauen wir unser zuckerreduziertes Portfolio weiter aus, wie zum Beispiel mit hohes C Juicy Balance. Diese neue Range verspricht ein leckeres und leichtes Geschmackserlebnis mit 40 % weniger Zucker als andere Fruchtsaftgetränke und ohne den Einsatz von Süßungsmitteln.

Eine weitere erfrischende Neuentwicklung sind die granini FRESH Schorlen - prickelnde Durstlöscher, die wenig Kalorien (15 kcal/100 ml) und fast keinen Zucker enthalten.

Geballte Vitaminpower für den Alltag

Unsere Getränke sind reich an wertvollen Nährstoffen wie Vitaminen, Mineralstoffen und sekundären Pflanzenstoffen, dank der Vielfalt an Früchten und Gemüse in unseren Rezepturen. Besonders hervorzuheben ist unsere Marke hohes C, die als Vitamin-Allrounder gilt. Bereits ein Glas (250 ml) deckt beispielsweise den täglichen Bedarf an Vitamin C. Bei der Herstellung unserer Produkte legen wir großen Wert auf Natürlichkeit. Sie sind rein, naturbelassen und enthalten weder Süß-, Farb- noch Konservierungsstoffe. Zudem sind sie vegan, um allen Ernährungspräferenzen gerecht zu werden.

Im Bereich der Säfte und Shots entwickeln wir weitere Produkte und Fruchtkombinationen mit Gesundheitsnutzen, die durch sorgfältig ausgewählte zusätzliche Nährstoffe eine gesunde und ausgewogene Lebensweise unterstützen: Einen echten Mehrwert für alle, die auf eine bewusste Lebensweise Wert legen, bieten die hohes C Super Shots. Mit ihnen können sich Konsumentinnen und Konsumenten im Alltag schnell und einfach mit Vitaminen versorgen und ihre Gesundheit unterstützen.

Ebenso gilt dies für unser im letzten Jahr eingeführtes Functional Water von hohes C, eine fruchtig-leichte Erfrischung, die ohne Zuckerzusatz auskommt und dem Körper Schluck für Schluck wertvolle Vitamine liefert. Der ideale Durstlöscher, um den täglichen Flüssigkeitsbedarf im hektischen Alltag unkompliziert zu decken.

7. Lebenszyklus in der Saftherstellung sowie der Verpackungen

Beispielhaft werden wir im Folgendem den gesamten Prozess vom Anbau bis zur Herstellung des fertigen Produkts anhand der Orangensaftproduktion beleuchten. Im Anschluss folgt ein Einblick in den Lebenszyklus unserer verschiedenen Verpackungsarten, in denen unsere Säfte und Erfrischungsgetränke abgefüllt werden.

7.1. Orangensaft

Orangensaft ist einer unserer beliebtesten Säfte. Die hohe Qualität unseres Orangensafts stellen wir sicher, indem wir schon bei der Auswahl der Früchte und ihrer Verarbeitung auf hohe Standards setzen. Hier zeigen wir, wie Orangensaft aus Orangensaftkonzentrat hergestellt wird. Der Prozess ist ein gutes Beispiel für ein nachhaltiges Herstellungsverfahren.

01 Orangernte

Die Reise beginnt in Brasilien. Hier wachsen besonders aromatische Sorten, wie zum Beispiel Pera Natal und Pera Valencia. Uns ist neben einem vollfruchtigen Geschmack insbesondere ein hoher Vitamin C-Gehalt wichtig. Im regelmäßigen Dialog mit unseren langjährigen Partnern in Brasilien wird zudem großer Wert auf einen nachhaltigen Anbau sowie die Einhaltung ökologischer und sozialer Standards gelegt.

02 Auspressen der Orangen

Die Orangen werden gepflückt und zum nahegelegenen Verarbeitungsbetrieb transportiert. Sie werden dort zunächst gewaschen und anschließend mit einem speziellen Verfahren, bei dem der Saft nicht mit der Schale in Berührung kommt, einzeln ausgepresst. Das Fruchtfleisch wird hierbei abgetrennt und aufbewahrt. Die Orangenschalen, die dabei anfallen, werden zerkleinert und zu Pellets gepresst, die als Tierfutter verwendet werden.

03 Herstellung des Saftkonzentrats

Dem ausgepressten Orangensaft wird unter Vakuum bei geringen Temperaturen schonend Wasser entzogen. Dieses Wasser wird wiederverwertet. Es wird im ersten Schritt zum Waschen der Orangen und anschließend zum Bewässern der Orangenplantagen verwendet. Nun entsteht das Fruchtsaftkonzentrat, also das reine Fruchtextrakt, das auf etwa ein Sechstel des vorherigen Saftvolumens verringert ist. Bei diesem Prozess werden auch die natürlichen Orangenaromen aufgefangen, die dem Saft später wieder zugefügt werden (sog. Restaurationsaromen).

04 Transport

Das Fruchtsaftkonzentrat, das Fruchtfleisch und die Orangenaromen machen sich nun gekühlt auf die Reise zum Abfüllbetrieb.

05 Saftherstellung

Im Abfüllbetrieb werden dem Konzentrat die Restaurationsaromen und speziell aufbereitetes Trinkwasser in der zuvor entzogenen Menge wieder hinzugefügt. So entsteht wieder ein 100 %iger Fruchtsaft. Außerdem kommt - je nach Saft - auch das Fruchtfleisch wieder hinzu. Anschließend wird der Saft im Karton und in PET-Flaschen schonend bei niedrigen Temperaturen abgefüllt. Damit werden die wertvollen Inhaltsstoffe, der Vitamin-C-Gehalt sowie der aromatische Geschmack bewahrt.

06 Handel und Verbraucher

Die Reise geht zu Ende und der Saft hat sein Ziel erreicht. Die Flaschen werden nun an die Supermärkte geliefert und erreichen bald unsere Kunden.

Orangensaft aus Brasilien

Vom Baum in die Flasche



7.2. Lebenszyklen der Verpackungen

Im Folgenden wird der Lebenszyklus der verschiedenen Verpackungen aufgezeigt.

Glasverpackung

Lebenszyklusphase		Beschreibung
Glasproduktion (Herstellung)	Rohstoffgewinnung: Quarzsand, Soda, Kalk, Dolomit und Recyclingglas	Glas besteht aus den natürlichen Rohstoffen Quarzsand, Soda, Kalk und Dolomit. Bei der Produktion wird ein Anteil von durchschnittlich 60 % Recyclingglas verwendet. Grünes Glas kommt auf eine Recyclingquote von 90 %.
	Glasproduktion: Energie	Durch die Verwendung von Recyclingglas sinkt der Energieverbrauch in der Produktion, da weniger Schmelzenergie benötigt wird. Des Weiteren werden natürliche Rohstoffe eingespart, und es entsteht weniger Abfall.
Nutzungsphase	Abfüller	Die Flaschen werden befüllt.
	Handel	Lagerung und Verkauf
	Verbraucher	Die Glasflaschen werden nach der Erstnutzung durch den Verbraucher entweder in seiner bisherigen Form wiederverwendet oder dem Recycling zugeführt.
Recyclings- / Entsorgungsphase	Entsorgungsunternehmen	Die Entsorgungsunternehmen sammeln das recycelte Glas ein. Es wird gereinigt, zerkleinert und eingeschmolzen. Dieser Prozess führt zu keinem Qualitätsverlust beim Glas.
	Aufbereitung des Recyclingmaterials	Das Glas wird gereinigt, nach Farben sortiert und kann ohne Abstriche recycelt werden.

(Quelle: Saint-Gobain Oberland AG; Owens-Illinois, Inc.)

Einweg-Glas

Lebenszyklusphase		Beschreibung
Glasproduktion (Herstellung)	Rohstoffgewinnung: Sand, Soda, Kalk, Dolomit und Recyclingglas	Glas setzt sich aus Rohstoffen zusammen, die in der Natur reichlich vorkommen: Quarzsand, Soda, Kalk und Dolomit.
	Glasproduktion	Bei der Produktion wird dem Gemenge Recyclingglas zugeführt, wodurch der Altglas-Anteil zwischen 60% (bei weißem Glas) und 90% (bei grünem Glas) variiert. Gleichzeitig bewirkt die Zugabe von Recyclingglas eine Reduktion des Energieverbrauchs, da hierdurch die Schmelztemperatur verringert wird.
Nutzungsphase	Abfüller	Die Flaschen werden befüllt.
	Handel	Lagerung und Verkauf
	Verbraucher	Die Einweg-Glasflaschen werden nach der Erstbenutzung durch den Verbraucher dem Recycling zugeführt.
Recyclings- /Entsorgungsphase	Entsorgungsunternehmen	Die Entsorgungsunternehmen sammeln das recycelte Glas ein und sortieren es nach Farben.
	Aufbereitung des Recyclingmaterials	Das Altglas wird gereinigt, zerkleinert, eingeschmolzen und dem Herstellungskreislauf erneut zugeführt. Dieser Prozess kann beliebig oft wiederholt werden und führt zu keinem Qualitätsverlust beim Glas.

(Quelle: Verallia Deutschland AG; Umweltbundesamt)

PET

Lebenszyklusphase		Beschreibung
Herstellung	Rohstoffgewinnung: Öl	Die Ausgangsprodukte von PET – Ethylenglykol und Terephthalat-Verbindungen – werden aus Erdöl oder Erdgas gewonnen. Zur Herstellung von PET werden diese Stoffe zu langen Kettenmolekülen verbunden. Im weiteren Prozess erhält man eine zähflüssige Schmelze, die in dünne Stangen gepresst (extrudiert), abgekühlt und zu Granulat geschnitten wird. Um die gewünschten Produkteigenschaften zu erzielen, insbesondere die Festigkeit, wird das Granulat einem zusätzlichen Veredelungsschritt unterzogen.
	Produktion der Flasche	Aus dem Granulat wird eine Preform („Vorformlinge“) hergestellt, welche bereits den benötigten Schraubverschluss enthalten. Die Preforms werden an die Abfüller geliefert.
	Abfüllung	Die Preforms werden erwärmt und aufgeblasen, wodurch die Flasche ihre typische Form erhält. Danach werden sie auf Sauberkeit, Form und Dichtigkeit überprüft. Jetzt können die Getränke abgefüllt werden.
	Handel	Lagerung und Verkauf
	Verbraucher	Die Flaschen werden nach der Nutzung durch den Verbraucher im Handel zurückgegeben bzw. dem Recycling zugeführt.
Recyclings- / Entsorgungsphase	Entsorgungsunternehmen	Die Entsorgungsunternehmen nutzen Hightech-Sortierverfahren. Sie sortieren die Bruchstücke kleingeschredderter PET-Flaschen, die neben dem Hauptbestandteil PET auch andere Kunststoffe (Folienschicht in der Wand, Deckel) enthalten, sortenrein für die Wiederverwertung in Lebensmittelqualität.
	Aufbereitung des Recyclingmaterials	PET ist zu 100 % recyclingfähig. Das Material kann allerdings nicht beliebig oft verwendet werden, da ein gewisser Grad an Qualitätsverlusten nicht zu vermeiden ist.

r-PET

Lebenszyklusphase		Beschreibung
Herstellung	Rohstoffgewinnung: (Öl), recycelte PET-Flaschen	Damit PET-Flaschen als r-PET recycelt werden können, werden die Flaschen zunächst sortiert und gewaschen. Im nächsten Schritt unterlaufen die Flaschen einer optischen Prüfung; hier werden unerwünschte Teile von Hand aussortiert. Dann werden die Flaschen und Verschlüsse gemahlen. Auf diese Weise entstehen die so genannten Flakes.
	Produktion der Flaschen	Die Flakes werden gereinigt, gespült und sortiert. Ziel ist es, die PET-Flakes von den Verschluss-Flakes zu trennen. Die Trennung erfolgt mithilfe eines Wasserbades: Die Verschluss-Flakes bleiben aufgrund ihrer geringeren Dichte an der Wasseroberfläche und können abgeschöpft werden, während die PET-Flakes absinken. Um Verunreinigungen zu entfernen, werden die Flakes mehrfach sortiert und gewaschen. Bei der Extrusion werden sie erhitzt und geschmolzen, um Granulat zu erhalten. Jetzt kann das Material zu Preforms verarbeitet werden. Diese sind eine Mischung von neuem, herkömmlichem PET-Material und dem Recyclingmaterial.
Nutzungsphase	Abfüller	Aus den Preforms werden Flaschen geblasen. Danach werden sie befüllt.
	Handel	Lagerung und Verkauf
	Verbraucher	Die r-PET-Flaschen werden vom Verbraucher wie Einweg-PET behandelt und im Handel zurückgegeben bzw. dem Recycling zugeführt.
Recyclings- / Entsorgungsphase	Entsorgungsunternehmen	Sammlung, Verwertung und Sortierung
	Aufbereitung des Recyclingmaterials	r-PET kann nicht beliebig oft verwendet werden, da die Qualität des Materials nachlässt.

(Quelle: PLASTIPAK Deutschland GmbH)

Verbundverpackungen

Lebenszyklusphase		Beschreibung
Herstellung	Rohstoffgewinnung: Holz, Polyethylen, Bauxit	Getränkekartons bestehen überwiegend aus dem nachwachsenden Rohstoff Holz. Ein weiterer Bestandteil der Verbundverpackungen ist Polyethylen (PE). Dabei handelt es sich um organisches Material auf Basis von Kohlen- und Wasserstoff. PE entsteht als Nebenprodukt bei der Erdölaufbereitung. Das für Getränkekartons verwendete Polyethylen enthält keine umwelt- oder gesundheitsgefährdenden Additive, insbesondere keine Schwermetallverbindungen mit Cadmium oder Blei. Auch Weichmacher sind nicht enthalten. Aluminium dient in der Verbundverpackung als Schutz des Getränks vor Licht und Sauerstoff. Ein direkter Kontakt mit dem Lebensmittel wird durch beidseitige Beschichtung mit dem Kunststoff Polyethylen verhindert; somit besteht keine Gesundheitsgefährdung durch das Aluminium.
	Produktion der Kartons	Ein Getränkekarton besteht aus unterschiedlichen Materialien. Diese werden zu einem Verbund kombiniert: Der Karton aus Holz sorgt für Stabilität, der Kunststoff Polyethylen (PE) für die Dichte, und Aluminium verhindert, dass Licht und Sauerstoff das Getränk beeinträchtigen.
Nutzungsphase	Abfüllung	Das aseptische UHT-Verfahren sorgt für den Erhalt von Vitaminen und des Geschmacks: In Getränkekartons können Säfte, Suppen oder Milch ohne Kühlung und Konservierungsstoffe sechs Monate und länger gelagert werden. Dazu wird das Produkt in ultrakurzer Zeit hoch erhitzt, sofort wieder herunter gekühlt und erst dann in die keimfreie Packung abgefüllt. Vitamine und Nährstoffe werden nur kurz thermisch belastet. Aroma und Geschmack bleiben so erhalten.
	Handel	Lagerung und Verkauf
	Verbraucher	Der Verbraucher entsorgt die pfandfreien Verpackungen nach Gebrauch.
Recyclings- / Entsorgungsphase	Entsorgungsunternehmen	Sammlung, Verwertung und Sortierung
	Aufbereitung des Recyclingmaterials	Verbundverpackungen werden über das Duale System entsorgt und können inzwischen meist problemlos recycelt werden. Die Getränkekartons werden nächst zerkleinert und dann in einen sogenannten Pulper gegeben. Durch das Wasser quellen die Papierfasern auf, und sie lassen sich von der Kunststoff- und Aluminiumschicht trennen. Der Faserstoff wird zur Papierherstellung verwendet. Aus dem Resteverbund werden entweder Ersatzbrennstoffe hergestellt, oder das Aluminium wird in hochspezialisierten Anlagen sortenrein vom Kunststoff abgetrennt.

(Quelle: FKN [Fachverband für Getränkekartonverpackungen e.V.]

8. Direkte und indirekte Umweltaspekte

Täglicher betrieblicher Umweltschutz – das ist ein von vielen Faktoren beeinflusster Prozess. Welche direkten und indirekten Umweltaspekte für die Eckes-Granini Deutschland GmbH eine Rolle spielen und wie die Belegschaft damit umgeht, stellt die folgende Beschreibung dar. Kennzahlen und Erläuterungen finden Sie auf den Seiten zu den Standorten.

Gefahrstoffe / Wassergefährdende Stoffe

Zahlreiche Hilfs- und Betriebsstoffe zählen gemäß Wasserhaushaltsgesetz, Betriebssicherheitsverordnung, Chemikaliengesetz und Gefahrstoffverordnung aufgrund ihrer Eigenschaften zu den Gefahrstoffen.

Gefahrstoffe werden zurzeit noch in drei Wassergefährdungsklassen (WGK) eingeteilt:

- WGK I Schwach wassergefährdend
- WGK II Wassergefährdend
- WGK III Stark wassergefährdend

Fast alle Substanzen und wassergefährdenden Stoffe, die wir in dieser Umwelterklärung aufgeführt haben, sind den Wassergefährdungsklassen I und II zugeordnet. Der überwiegende Teil zählt zur WGK I. Eine wesentliche Umweltauswirkung und Herausforderung ergibt sich aus dem Einsatz großer Mengen Peressigsäure an zwei PET-Anlagen in unserem Werk Bröl. Im Frühjahr des Jahres 2020 wurde am Standort Bröl eine neue Glasabfüllanlage in Betrieb genommen.

Wasserstoffperoxid zersetzt sich zu reinem Wasser und Sauerstoff; es wird als nicht wassergefährdender Stoff eingestuft. Aromen/Essenzen, Laborchemikalien, Reinigungs- und Desinfektionsmittel, Öle und Fette sowie Leime sind die wesentlichen Gefahrstoffe im Produktionsprozess. Alle Gefahrstoffe sind in Katastern erfasst. Die Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen laut § 14 Gefahrstoffverordnung liegen vor. Mitarbeiter, die mit gefährlichen Stoffen umgehen, werden jährlich sowohl intern als auch extern geschult. Der Umgang mit den Gefahrstoffen und wassergefährdenden Stoffen sowie deren Lagerung entsprechen den gesetzlichen Vorgaben.

Wertstoffe

Abfall wird an allen Standorten in verschiedenen Abfallfraktionen getrennt gesammelt. Hierzu zählen unter anderem Biomüll, PET, Weichverpackungen, Altglas, Kartonagen, Altpapier, Folien, Öl- und Fettabscheiderinhalte, öl- und fetthaltige Betriebsmittel, Elektronik- und Metallschrott sowie Bauschutt und Holz. Die Mengen werden von Abfallbeauftragten erfasst und ausgewertet. Für die getrennte Sammlung der Abfallarten gibt es Sammelsysteme. Die Einhaltung der Gesetze wird in den Nachweisordnern, in denen Entsorgungsverträge, -anträge und -nachweise enthalten sind, dokumentiert. Vom Einkauf bis zur Verarbeitung von Hilfs- und Betriebsmitteln wird die Vermeidung und Wiederverwertbarkeit von Abfällen überprüft. Die Abfallbeauftragten beziehen die Entsorgungswege vom Erzeuger bis zum Entsorger in die Überprüfung ein. Als Grundsatz aller Aktivitäten gilt: „Wiederverwertung vor Entsorgung!“

Energie

Elektroenergie und Gas werden an allen Standorten aus dem öffentlichen Netz bezogen. Die Dampf- und Warmwassererzeugung erfolgt – hauptsächlich erdgasbetrieben – über eigene Kesselanlagen. Durch den Einbau von Hybridbrennern ist seit 2022 auch der Ölverbrauch wieder angestiegen. Die Feuerungsanlagen an den Standorten sind nicht genehmigungsbedürftig. Die erforderlichen Genehmigungen für die Inbetriebnahme liegen vor. Der ordnungsgemäße Betrieb der Kesselanlagen wird durch eigene Kesselwärter und regelmäßige Wartungen durch zugelassene Fachbetriebe gewährleistet. Immissionsschutzbeauftragte sind an allen Produktionsstandorten intern bestellt.

Wasser / Abwasser

Der Standort Nieder-Olm bezieht ausschließlich Wasser vom örtlichen Versorger. Die Standorte Bad Fallingbostal und Bröl fördern zusätzlich Wasser aus eigenen Brunnenanlagen. Das Trinkwasser geht anteilmäßig als aufbereitetes Wasser (Ionenaustauscher und Umkehrosmose) in die Produkte ein. Brunnenwasser wird überwiegend als Brauch- und Kühlwasser für Kreisläufe und zur Wiederverwertung verwendet. Des Weiteren wird Stadtwasser zum Schwemmen bei der Kelterung in Bröl benutzt. In Bad Fallingbostal wird Brunnenwasser in Trink und Mineralwasserqualität zur Produktherstellung verwendet. Das gesamte Abwasser wird an den Standorten Bad Fallingbostal und Nieder-Olm als häusliches Abwasser in das öffentliche Kanalnetz eingeleitet. Am Standort Bröl wird das gesamte Abwasser über eine betriebseigene Kläranlage mit einer vorgeschalteten anaeroben Abwasserbehandlung gereinigt. Hierbei wird ein Großteil der organischen Abwasserinhaltsstoffe abgebaut und dabei ein verwertbares Biogas erzeugt.

Seit dem Jahr 2019 wird am Standort Bröl aus dem entstehenden Abwasser mittels einer werkseigenen Biogasturbine Strom erzeugt. Es werden Abwasserproben gemäß der Abwassersatzung entnommen, um die Reinheit des Wassers sicherzustellen. Der anfallende Klärschlamm wird entwässert und kompostiert.

Abgase

Die Anlieferung und Abholung von Waren erfolgt über Speditionen und eigene Lkw. Die interne Logistik wird durch Diesel-, Gas- und Elektrostapler sichergestellt.

Strahlenquellen

Am Standort Bröl gibt es in der Glasanlage eine Inspektionsmaschine, die abgefüllte Glasflaschen auf Fremdkörper untersucht. Diese Anlage arbeitet mit Röntgenstrahlen. Der Umgang mit diesen Röntgenquellen erfolgt streng nach Strahlenschutzverordnung (StrlSchV). Die Röntgenstrahlung beeinträchtigt weder Verpackung noch Füllgut.

Lärm

An allen Standorten werden die Richtwerte laut technischer Anleitung zum Schutz gegen Lärm eingehalten. Lärmemission in der Produktion resultiert überwiegend aus dem Abfüllprozess. Regelmäßige Messungen finden statt; die Ergebnisse werden im Lärmprotokoll dokumentiert. Es sind keine Arbeitsplätze vorhanden, an denen der Lärmpegel über die gesetzlich zugelassenen Grenzwerte permanent hinausgeht. Gehörschutz steht den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zur Verfügung und wird konsequent getragen. Die wenigen Lärmbereiche sind durchgängig gekennzeichnet.

Emissionen (aus der Verbrennung von Erdgas)

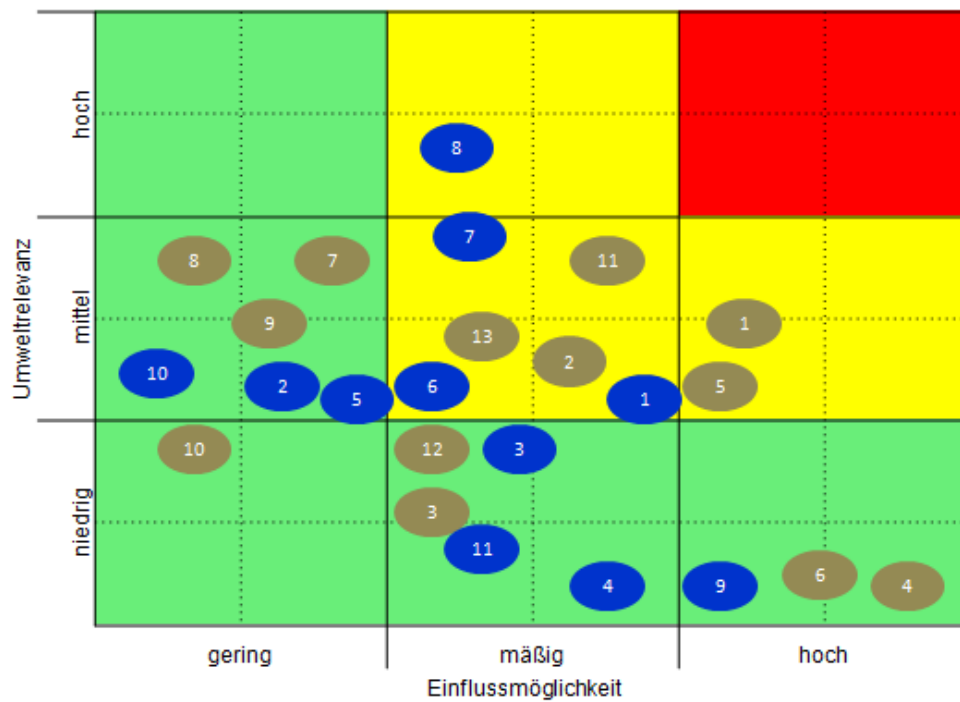
Bezüglich der Verbrennung von Erdgas werden bei allen Messungen die gesetzlich vorgeschriebenen Richtwerte unterschritten. Die Mengen sind aus dem Energieverbrauch unter Berücksichtigung der Brennerhersteller berechnet worden. Als Bemessungsgrundlage werden die Angaben der Brennerhersteller und Gaslieferanten zugrunde gelegt

Kältemittel

Die Neuanschaffung von Kälteanlagen erfolgt nach neuestem Stand der Technik. Diese Anlagen werden nur mit ozonunschädlichen Kältemitteln betrieben. Grundsätzlich wird bei der Anwendung von Kältemitteln besonders sorgfältig gearbeitet. Die Anlagen werden regelmäßig inspiziert und gewartet.

Direkte Aspekte		Umweltauswirkungen
1	Abwasser	Einleitung von verunreinigtem Wasser in Gewässer und ins Grundwasser
2	(Luftschadstoff-)Emissionen	Lärm, Treibhauseffekt
3	Abfall	Bodenkontamination, Verschmutzung von Luft, Boden und Wasser bei Verwertung, Flächenbeanspruchung, Entzug natürlichen Lebensraums
4	Lärm	Lärmbelästigung durch Produktion, Transporte
5	Bodenverunreinigung	Grundwasserverunreinigung, Gefährdung für Flora und Fauna
6	Umgang mit Gefahrstoffen/ wassergefährdenden Stoffen (Peressigsäure), Kältemittel	Kontamination von Boden, Humantoxizität, Ökotoxizität, Grundwasserverunreinigung, Verlust der Biodiversität
7	Wasserverbrauch	Wasserentnahme, Austrocknung, Wassereinleitung in Brölbach, Grundwasserverunreinigung, Gewässerschutz
8	Energie	Ressourcenverbrauch, Treibhauseffekt
9	Optische Beeinträchtigung (Hochregallager)	Flächenbeanspruchung
10	Unfälle, Notfallvorsorge, Havarie	Aquatische Ökotoxizität, Kontamination von Boden, Luft und Wasser, Verlust der Biodiversität
11	Röntgenstrahlung	Gesundheitsrisiko durch erhöhte Strahlung

Indirekte Aspekte		Umweltauswirkungen
1	Produktbezogene Auswirkungen (Design, Entwicklung, Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwertung/ Entsorgung von Abfall)	Treibhauseffekt, Ressourcenverbrauch
2	Umweltleistungen und Umweltverhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern, Dienstleistern und Lieferanten	Ressourcenverbrauch, Treibhauseffekt
3	Kapitalinvestitionen, Kreditvergabe und Versicherungsdienstleistungen	Effizienzmaßnahmen für Ressourcen und Energie
4	Verwaltungs- und Planungsentscheidungen	Effizienzmaßnahmen für Ressourcen und Energie
5	Marketing und Vertrieb	Inanspruchnahme von Verkehrsflächen, Lärmemissionen, Emissionen von Luftschadstoffen, Inanspruchnahme von Ressourcen, Treibhauseffekt
6	Zusammensetzung des Produktangebots	Ressourcenverbrauch
7	Energieerzeugung	Inanspruchnahme von Ressourcen
8	Wasserversorgung	Inanspruchnahme von Grund-, Quell- und Oberflächenwasser
9	Abwasserentsorgung	Abwassereinleitung in Gewässer
10	Abfallbeseitigung	Flächeninanspruchnahme von Deponien, Luftschadstoffemissionen durch Verbrennung
11	Vorgelagerte und nachgelagerte Produktion	Emissionen von Luftschadstoffen, Flächeninanspruchnahme, Inanspruchnahme von Ressourcen sowie Inanspruchnahme von Grund-, Quell- und Oberflächenwasser, Abwassereinleitung, sonstige Umwelteinwirkungen
12	Starkregen	Hochwasser, Überflutung
13	Hanglage	Erdbeben



Legende

- hohe Umweltrelevanz, akuter Handlungsbedarf
- mittlere Umweltrelevanz, mittlerer Handlungsbedarf
- geringe Umweltrelevanz, geringer Handlungsbedarf



Direkte Umweltaspekte



Indirekte Umweltaspekte

Erklärung zu den direkten Umweltaspekten mit mittlerer oder hoher Umweltrelevanz

1 Abwasser: An den beiden Produktionsstandorten Bröl und Bad Fallingbostel besteht die Gefahr, dass verunreinigtes Wasser in angrenzende Gewässer und ins Grundwasser eingeleitet wird. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden im Umgang mit wassergefährdenden Stoffen sensibilisiert.

6 Umgang mit Gefahrstoffen: Da an den Produktionsstandorten Gefahrstoffe und wasser-gefährdende Stoffe eingesetzt werden, besteht die Gefahr der Bodenkontamination und der Grundwasserverunreinigung. Außerdem kann die Verwendung von Gefahrstoffen zu einem Gesundheitsrisiko für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden. Um dieser Gefahr entgegenzuwirken, werden an den Produktionsstandorten Gefahrstoffbeauftragte gestellt. Zusätzlich werden je Standort Katasterverantwortliche benannt. Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden regelmäßig über den Umgang mit Gefahrstoffen geschult. Des Weiteren werden die besagten Stoffe nur in einem dafür vorgesehenen und verschlossenen Bereich gelagert. Außerdem sind entsprechende Sicherheitshinweise angebracht und sind im Intranet zu finden.

7 Wasserverbrauch: Durch die Wasserentnahme aus Brunnen, die sich auf den Betriebs-geländen der Produktionsstandorte befinden, kann es zu keiner Austrocknung der Gewässer kommen. Die Wasserentnahme ist behördlich genehmigt und auf eine bestimmte Menge im Jahr beschränkt. Des

Weiteren wird am Standort Bröl gereinigtes Abwasser in den Brölbach eingeleitet. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden im Umgang mit dem Wasserverbrauch sensibilisiert.

8 Energie: Der Energieverbrauch wird kontinuierlich gesenkt, dies ist als Umweltziel definiert. Um dies zu erreichen, werden Energieeffizienzmaßnahmen umgesetzt.

Erklärung zu den indirekten Umweltaspekten mit mittlerer oder hoher Umweltrelevanz

1 Produktbezogene Auswirkungen: Die Eckes-Granini Deutschland GmbH hat die Gewichtsreduktion der Getränkeverpackungen als ein Umweltziel definiert. Durch die Reduzierung des Verpackungsgewichts, können Ressourcen eingespart und das Abfallaufkommen reduziert werden.

2 Umwelleistungen und Umweltverhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern, Dienstleistern und Lieferanten: Die Lieferanten akzeptieren die Umweltleitlinien der Eckes-Granini Group im Rahmen der Lieferantenqualifizierung.

5 Marketing und Vertrieb: Für den Transport der Ware werden Lkws eingesetzt. Um den Schadstoffausstoß der Lkws möglichst gering zu halten, verfügen die unternehmenseigenen Lkws über die Euro-6-Abgasnorm. Zudem wurden in Bad Fallingbostal zwei Lkws mit LNG-Antrieb angeschafft, um den Schadstoffausstoß weiterhin zu minimieren. Des Weiteren werden die Lkw-Fahrer in einer „Eco-Drive“-Schulung sensibilisiert.

11 Vorgelagerte und nachgelagerte Produktion: Beim Anbau der Rohmaterialien entstehen unterschiedliche Auswirkungen auf die Umwelt. Die Mehrheit der Rohwaren wird bereits von zertifizierten Erzeugern bezogen. Ziel ist die vollständige Zertifizierung der Lieferkette bis 2030.

12 Hochwasser: Am Standort Bröl kann es durch Starkregen und langanhaltenden Niederschlag zu einem Hochwasser des Brölbachs kommen. Hier wird Wasser über ein Abflussbecken in den Bach eingeleitet. Das Ablaufbecken liegt höher als der Brölbach; dadurch ist der hydrostatische Druck ausreichend, um den Abwasserabfluss auch bei Hochwasser zu gewährleisten. Somit besteht keine Gefahr durch Hochwasser/Überschwemmung auf dem Betriebsgelände.

13 Hanglage: Durch die Hanglage des Waldes, der sich auf dem Betriebsgelände in Bröl befindet, kann es unter anderem durch Starkregen zu einem Erdrutsch kommen. Dadurch können Bäume auf das Betriebsgelände gespült werden, sodass Fluchtwege blockiert werden. Dies betrifft insbesondere die Bereiche des Gefahrstofflagers der Werkstatt und den Bereich hinter der Versandladehalle. Es werden regelmäßig Aufforstungen durchgeführt, um den Boden zu festigen. Damit wird der Gefahr eines Erdrutsches und der Bodenerosion entgegengewirkt.

9. Liste der interessierten Parteien und deren Anforderungen

Verstehen der Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien, die für das Umweltmanagement relevant sind

Mitarbeitende	Aus- und Weiterbildung, Verantwortung, faire Entlohnung, gute Arbeitsbedingungen, Teamgeist, Mitspracherecht, Bereitstellung von Informationen
Eigentümer:innen	Fortbestand des Unternehmens, gutes Image, Sicherheit, Nachhaltigkeit
Anwohner:innen/Gemeinde/Nachbarschaft	Geringe Lärmbelästigung und Luftverschmutzung, Steuereinnahmen, Engagement für Gemeinde
(Potenzielle) Investor:innen	Fortbestand des Unternehmens, gutes Image, profitables Wachstum, Sicherheit
Versicherungen	Versicherungsprämie mit kalkulierbarem Risiko
Behörden	Erfüllung der behördlichen, gesetzlichen und genehmigungsrechtlichen Anforderungen, über Gesetzgebung hinausgehendes Engagement
Kund:innen	Qualitätskontrollen und -sicherheit, langfristige Geschäftsbeziehungen, zertifizierte Managementsysteme, faire Preispolitik, Liefersicherheit
Auftragnehmer:innen	Langfristige Geschäftsbeziehungen, starke Zusammenarbeit
Lieferant:innen/Dienstleister:innen	Langfristige Verträge, Planungssicherheit, Auslastung, starke Zusammenarbeit
Verbände	Mitarbeit, politisches Engagement
Wettbewerber	Fairer Wettbewerb, Einhaltung des UWG (Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb)
Medien/Öffentlichkeit	Bereitstellung von Informationen, Dialogbereitschaft
Verbraucherschutzorganisationen	Qualitätskontrollen und -sicherung, faire Preispolitik, transparente Kennzeichnung

10. Die Standorte

Die Eckes-Granini Deutschland GmbH ist mit insgesamt drei Standorten vertreten. Der Hauptsitz des Unternehmens mit der Verwaltung sowie die Forschung und Entwicklung befinden sich in Nieder-Olm (Rheinland-Pfalz). Die Produktion findet in den Werken in Bröl (Nordrhein-Westfalen) und Bad Fallingbostal (Niedersachsen) statt. Alle drei Standorte sind hochmodern ausgerüstet und in ihrer gesamten Organisation wie auch durch das auf hohem Niveau betriebene Umweltschutzmanagement mehr als „fit für die Zukunft“. Die einzelnen Standorte sowie deren verschiedene Aufgabenfelder und die einzelnen Leistungen im Bereich des Umweltschutzes werden auf den folgenden Seiten vorgestellt.

STANDORTE

- Nieder-Olm ist eine Stadt im Landkreis Mainz-Bingen in Rheinland-Pfalz und liegt etwa 10 km südlich der Stadt Mainz im Herzen von Rheinhessen.
- Bröl ist ein Ortsteil der Stadt Hennef (Sieg) in Nordrhein-Westfalen und wurde, wie einige Ortsteile in der Gegend, nach dem angrenzenden Brölbach benannt.
- Bad Fallingbostal ist die Kreisstadt des Landkreises Heidekreis in Niedersachsen. Die Stadt ist seit 1976 staatlich anerkanntes Kneipp-Heilbad.

10.1. Nieder-Olm

Die wichtigsten Fakten

Der Ort Nieder-Olm liegt, wie die Menschen hierzulande sagen, "im Herzen von Rheinhessen", 14 Kilometer südlich von Mainz im weitgehend unbewaldeten, aber landwirtschaftlich intensiv genutzten Selztal, benannt nach dem Flüsschen "Selz".

Die gesamte Liegenschaft der Eckes-Granini Group GmbH beträgt ca. 14.500 m².

Die Nieder-Olm tangierende Autobahn A63 führt in nördlicher Richtung mit Anbindungen an die A60 in Richtung Frankfurt/Bingen sowie in südlicher Richtung mit Anbindungen an die A61 in Richtung Koblenz/Ludwigshafen.

Nieder-Olm hat Bus- und Zugverbindungen in Richtung Mainz und Alzey. Die Entfernung nach Frankfurt beträgt etwa 50 Kilometer, die zum Flughafen Rhein-Main um die 40 Kilometer.

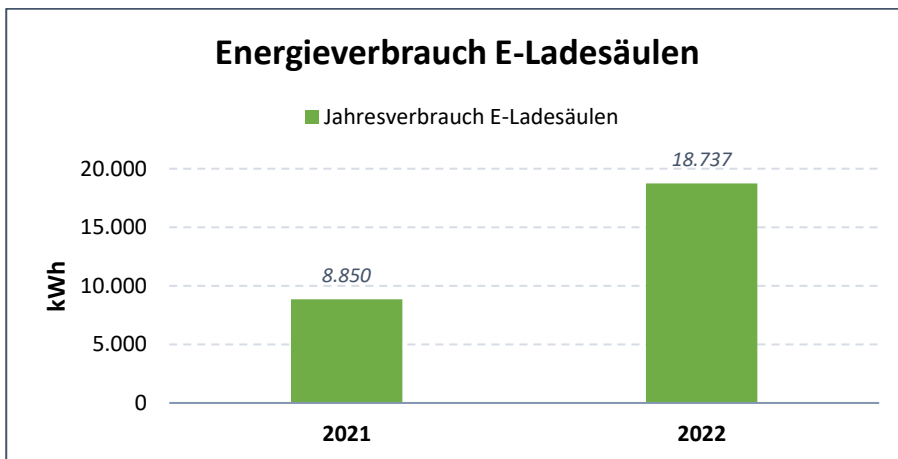
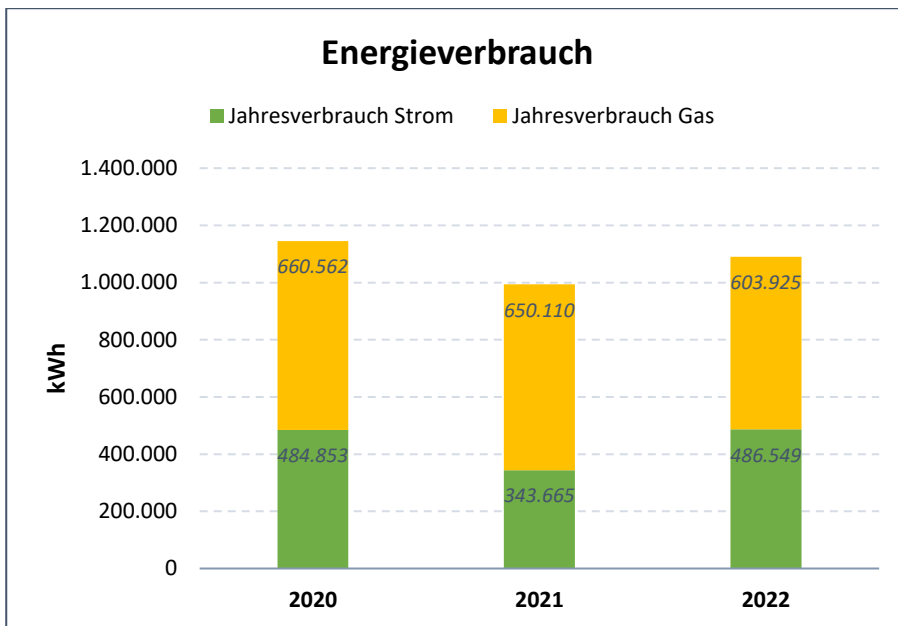
Rund 220 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind in Nieder-Olm für die Eckes-Granini Deutschland GmbH tätig.

Die Abfallentsorgung, Wasser und Abwasserentsorgung werden eigenverantwortlich bearbeitet. Strom und Gas werden für alle drei Standorte zentral in Nieder-Olm eingekauft.

Ein intern geführtes Umweltmanagementsystem gewährleistet die Einhaltung der bindenden Verpflichtungen durch die Eckes-Granini Deutschland GmbH.

Entwicklung Energieverbrauch 2020-2022

Weiterhin kommt zu den baulichen Maßnahmen aus den letzten zwei Jahren, nun auch die verstärkte Homeoffice Nutzung, dem geringeren Energieverbrauch zugute. Seit 2017 werden alle Energiemedien von uns zentral eingekauft. Hierbei wird zu 100% Ökostrom aus Wasserkraft verwendet. Wasser muss weiterhin regional bezogen werden.



Seit Februar 2021 sind unsere 3 Ladesäulen in Betrieb. Die Nutzung dieser hat sich von 2021 auf 2022 mehr als verdoppelt, sodass 2022 18.737 kWh verbraucht wurden und somit 9,63 t CO₂-Emissionen eingespart werden konnten. Der Wert wurde anhand der THG-Quote gemäß 38. BImSchV §5 ermittelt.

Leider kann die km-Leistung der Fahrzeuge nicht dargestellt werden, da ebenso die Möglichkeit besteht, dass Mitarbeitende ihre privaten Fahrzeuge hier aufladen.

Mitte 2022 wurde ein zusätzlicher Zähler installiert, sodass für das zweite Halbjahr 2022 Verbrauchswerte der E-Ladesäulen für E-Bikes vorliegen.

	2021	2022
Stromverbrauch E-Ladesäulen PKW (kWh)	8.850	18.737
Stromverbrauch E-Ladesäulen E-Bikes (kWh)	nicht erhoben	10,15
CO₂-Einsparungen (t)	5,62	9,63

(Quelle CO₂-Einsparungen: Berechnet nach 38. BImSchV zur Festlegung weiterer Bestimmungen zur Treibhausgasminde rung bei Kraftstoffen, Achtunddreißigste Verordnung zur Durchführung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes)

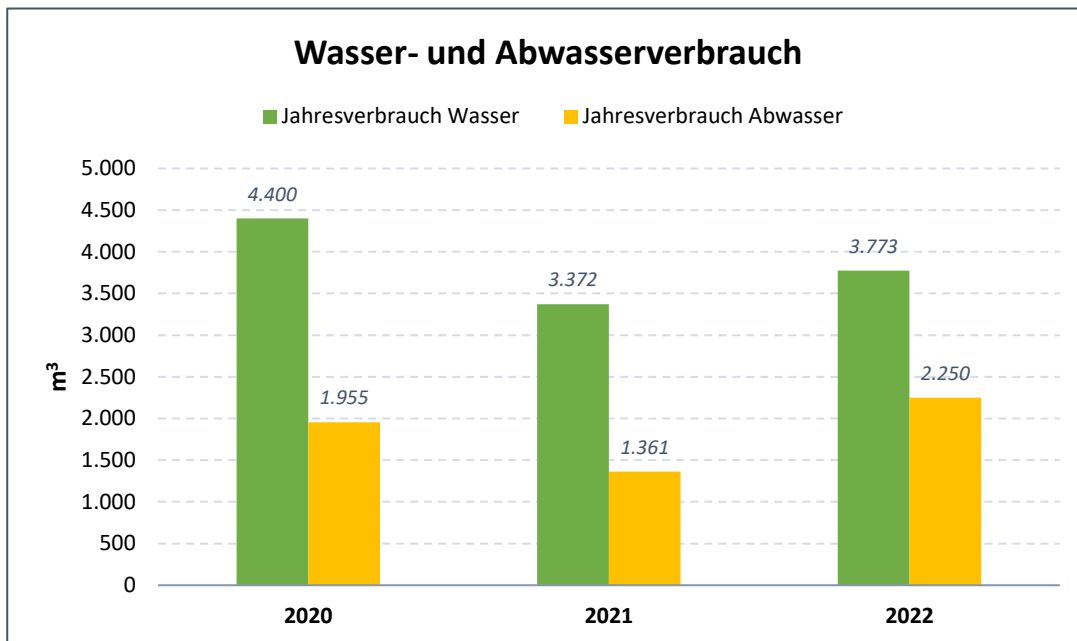
Entwicklung Wasser/Abwasser 2020-2022

Der Wasserverbrauch konnte zu den letzten Jahren etwas verringert werden, auch wenn er 2022 wieder leicht angestiegen ist.

Der Effekt der Pandemie mit der verstärkten Home-Office-Nutzung zeigt sich nun deutlicher.

Durch das Abstellen des Brunnens konnte weiterhin der Wasserverbrauch reduziert werden.

Alle losen Rückstände aus den Versuchen werden zu 100 % über den Abwasserkanal entsorgt. Alle Verpackungen werden der Biogasanlage zugeführt.



Entwicklung des Abfallaufkommens im Jahr 2022

Zu unseren Abfällen zählen:

- Gefährliche Abfälle (2022: Elektrische und elektronische Geräte und deren Bauteile)
- Glas
- Kunststoff, Folie, Mischfolie (diese werden gelben Tonne zugeführt)
- Verpackungen aus Papier und Pappe
- Papier und Pappe
- Gemischte Metalle/(Misch-)Schrott
- Tonerabfälle
- Gemischte Siedlungsabfälle
- Schlämme aus der betriebseigenen Abwasserbehandlung
- Organische Abfälle
- Kunststoffe
- Sperrmüll (primär aus Kellerräumung)
- Bioabfall (Speisereste, Küchen- und Kantinenabfälle, Saftreste, MHD-Ware) → Biogas
- Vertrauliche Papiere/ Akten
- Datenträger
- Defekte Paletten werden zur privaten Nutzung abgegeben. Chep-Platten gehen in den Kreislauf zurück
- Elektroschrott / PC, Laptop, etc. separat

Unsere Entsorgungsfachbetriebe im Überblick

Als Entsorgungsfachbetrieb ist die Firma Meinhardt Städtereinigung GmbH & Co. KG weiterhin für uns tätig. Über das Unternehmen werden Glas, Kunststoffe sowie Verpackungen aus Kunststoff, Papier und Pappe sowie Verpackungen aus Papier und Pappe, gemischte Metalle, gemischte Siedlungsabfälle, Schlämme aus der betriebseigenen Abwasserbehandlung Sperrmüll entsorgt.

Über das Unternehmen ECOBAT werden alle handelsüblichen Knopfzellen und Batterien fachgerecht entsorgt (2021 sowie 2022 keine Entsorgung). Zudem werden unsere leeren Druckerpatronen über das Sammelsystem „Sammeldrache“ der INTERZERO Product Cycle GmbH entsorgt, diese gehört zur ALBA Group. Das ist eine sehr gute Idee, da hier eine Kindertagesstätte – von uns benannt – über die entsorgten Patronen Punkte erhält und diese dann für benötigte Materialien einlösen kann.

Die Gebinde aus der QS (Rückstellmuster, Proben, etc.) und die Gebinde aus dem Technikum von Versuchen, die nicht verkaufsfähige Ware aus dem Personalverkauf (MHD-Ware), sowie unsere Speiseabfälle des Betriebsrestaurants werden über den Entsorgungsfachbetrieb Huhn Umweltservice (Huhn GmbH & Co. KG) entsorgt.

Elektroschrott wird von dem Entsorgungsfachbetrieb E&O Recycling GmbH verwertet.

Zusätzlich haben wir einen Vertrag mit der Firma AfB gemeinnützige GmbH in Ettlingen abgeschlossen. In Europas größten gemeinnützigem IT-Unternehmen liegt der Beschäftigungsgrad der Mitarbeitenden mit Behinderung bei ca. 49 Prozent. 77 Prozent der eingesendeten IT-Hardware konnten durch einen zertifizierten Prozess 2022 wieder aufbereitet und vermarktet werden (ReUse). Durch die Einsendung der IT-Hardware konnten etwa 15 Tonnen CO₂ sowie knapp 8,4 Tonnen Fe-e eingespart werden. Zudem wird der Primärenergieaufwand um über 58.500 kWh und der Wasserverbrauch um über 87.500 Liter reduziert.

Die Entsorgung der Glühbirnen, Leuchtstoffröhren, LED-Leuchten wird durch einen Elektrofachbetrieb durchgeführt.

Die Firma CWS ist verantwortlich für die Entsorgung der Hygieneartikel.

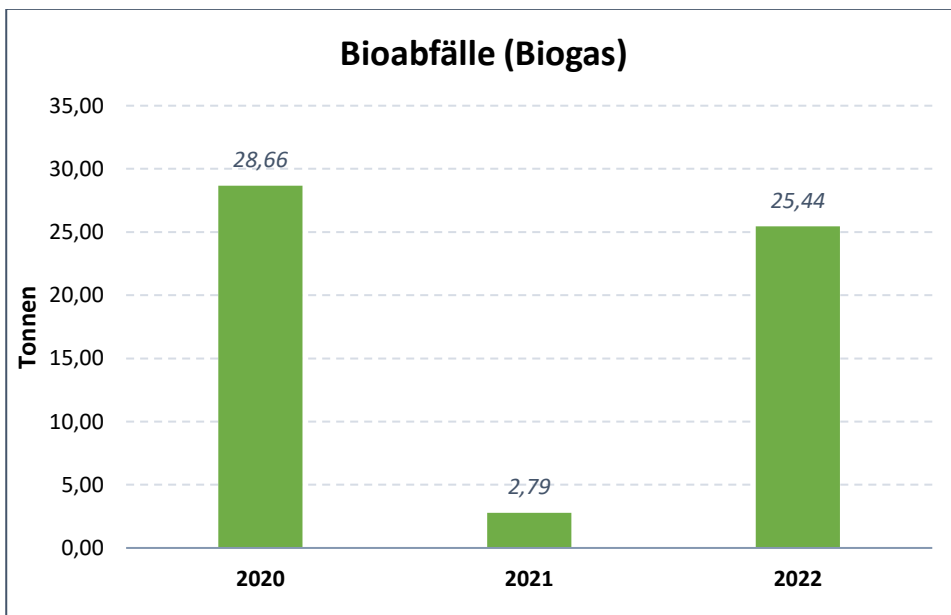
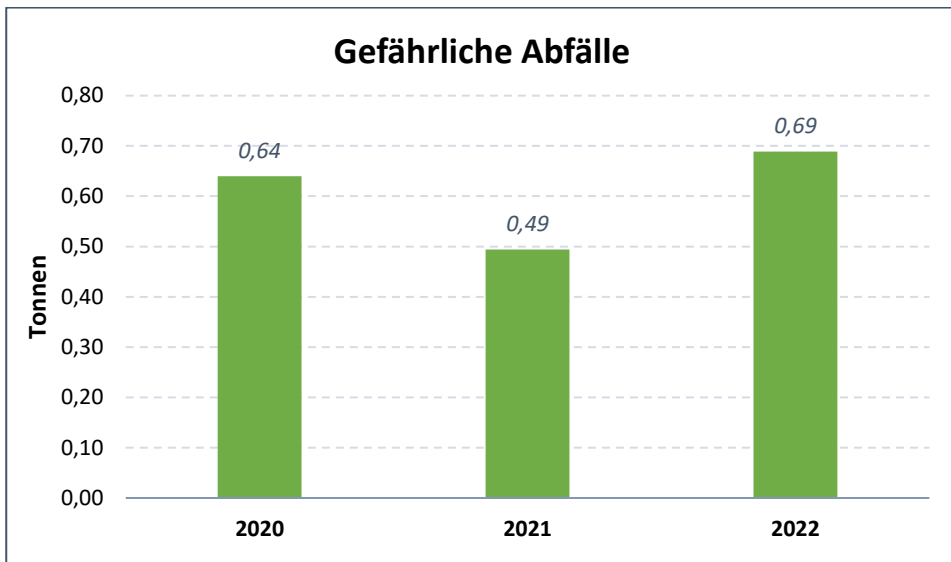
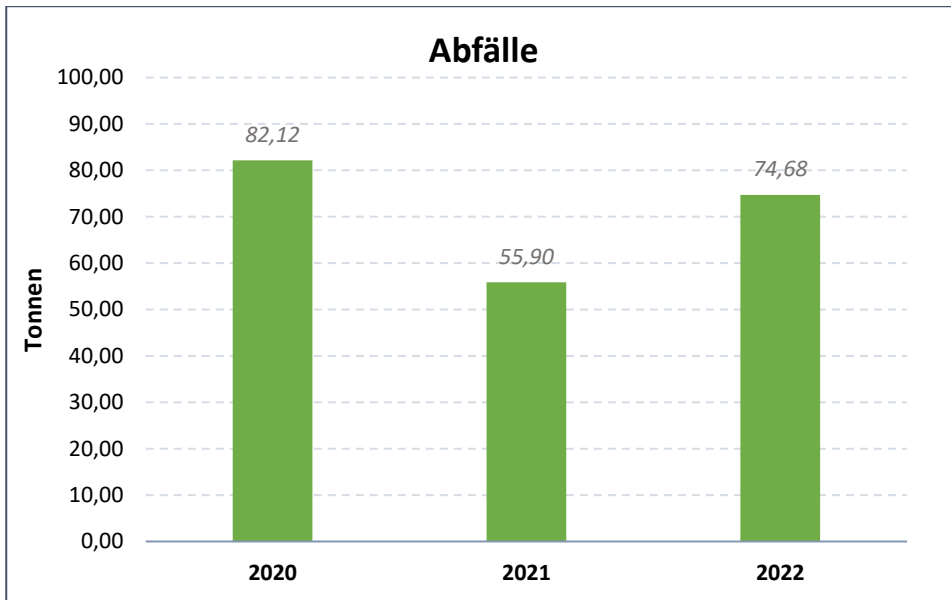
Das Gartenbauunternehmen ist für die Grau- und Grünpflege verantwortlich, alle hierbei anfallenden Abfälle (z. B. Grünschnitt) werden von dem Unternehmen in Eigenverantwortung fachgerecht entsorgt.

Unsere Entsorgungsfachbetriebe bearbeiten unsere Abfälle wie folgt:

- Vorbereitung zur Wiederverwendung
- Recycling
- sonstige Verwertung, insbesondere energetische Verwertung und Verfüllung
- Beseitigung

Im Vergleich zum Vorjahr 2021 ist das Abfallvolumen wieder gestiegen, liegt jedoch weiterhin unter dem Niveau von 2020. Dies resultiert auch zum einen aus der Home-Office-Strategie und der dadurch reduzierten Nutzung der Betriebskantine. Zum anderen wurde das Technikum, Lager und einige Büros aufgeräumt.

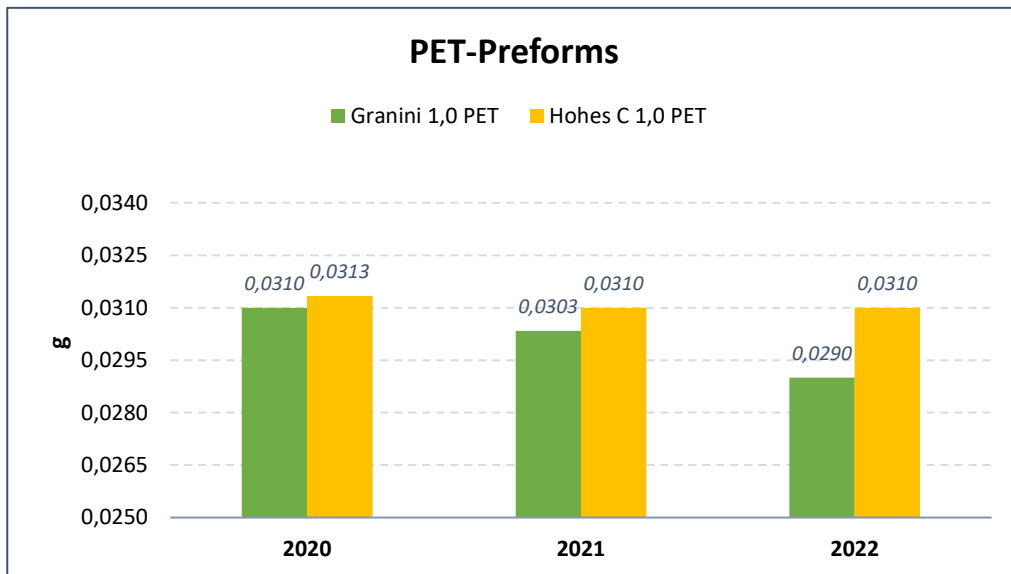
Im Jahr 2022 konnte der Anteil der getrennt erfassten Fraktionen gemäß der Gewerbeabfallverordnung erneut auf 84,15 Prozent gesteigert werden (im Vergleich zu 79,24 Prozent im Jahr 2021).



PET-Preforms 2020-2022

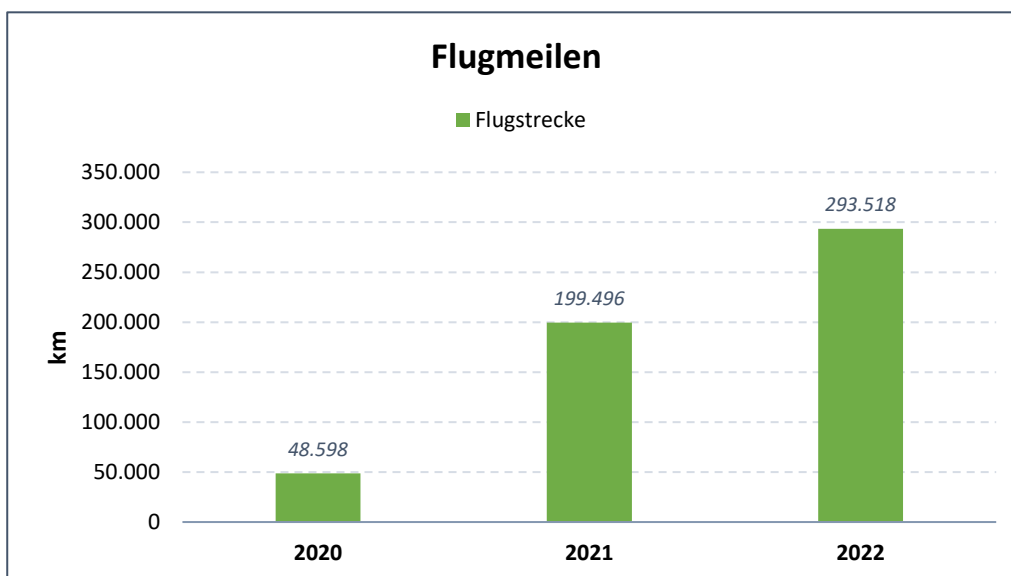
Spezifische Materialeffizienz Massenstrom/1.000 l Saft.

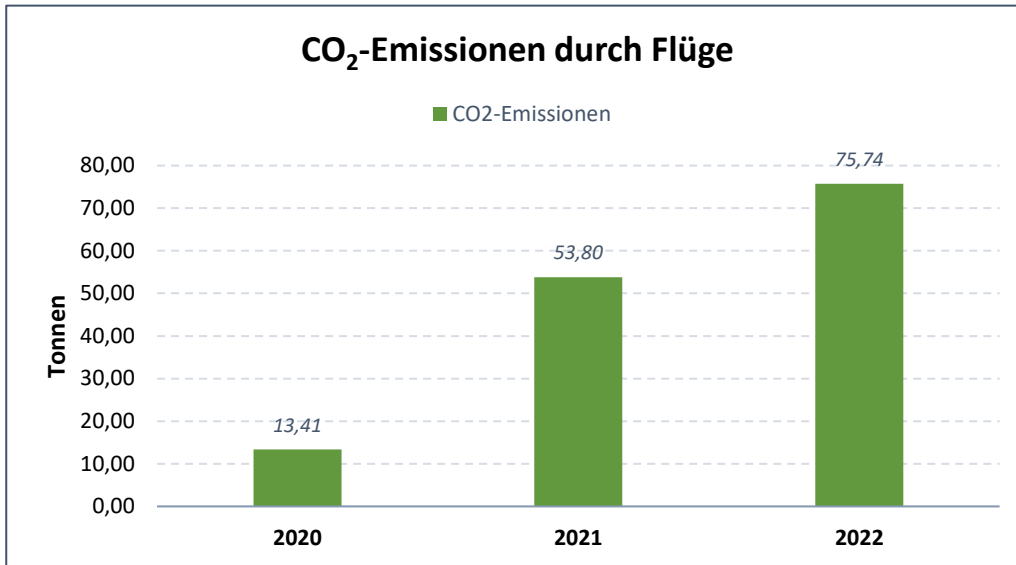
Durch die Veränderung im Verschluss- und Flaschensystem werden weitere Verbesserungen im Massenstrom zu sehen sein.



Flugmeilen 2020-2022

Auch in 2022 stieg die Anzahl der Flüge um fast 50 Prozent im Vergleich zu 2021 weiter an. Insgesamt flogen die Mitarbeitenden 293.518 km, davon über 70 Prozent innerhalb Europas (Kontinental-Flüge). Es wurden 75,74 Tonnen CO₂ ausgestoßen.





(Quelle: MfG Reisen GmbH)

Die Entwicklung des CO₂-Fußabdrucks der Eckes-Granini Deutschland GmbH

Jedes Jahr erstellen wir unseren CO₂-Fußabdruck auf Basis der Daten des Vorjahres. Da 2019 die Ausgangsbasis der Berechnungen unserer Reduktionsmaßnahmen ist, haben wir diese in der folgenden Tabelle mit aufgenommen.

In t CO ₂	2019	2020	2021	2022
Scope 1	10.040	9.657	10.998	9.917
Scope 2	0	0	0	833

(Quelle: ClimatePartner GmbH)

Umweltziele/-Programme 2020-2023

Das haben wir erreicht

Lfd. Nr.	Ziel	Standort/Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erreichungsgrad
1.	Weiterentwickeltes Qualitätsmanagement	Zentrales Qualitätsmanagement	Durch funktionsübergreifende Zusammenarbeit (Projekt I-ACT) aller Standorte mit Aseptikfüllung wird der Aseptik- und Hygienestatus der PET-Füllungen ständig weiterentwickelt. Innerhalb des Gefahrenmanagements wird die Effektivität durch professionell begleitete Krisenfallübungen weiterentwickelt. Eine spezifische Umweltkrise soll dabei auch simuliert werden (2021).	Reklamationslevel bleibt auf niedrigem Niveau. Erforderliche Produktvernichtung wird reduziert. Krisenfallübung mit prof. externer Begleitung; Ableitung von Verbesserungsmaßnahmen.	2020-2023 jährlich	Permanent laufender Prozess
2.	Nachhaltigkeit	Geschäftsführung Deutschland Leiter SC	ZNU-Partnerschaft EGG-Ziele EcoVadis	Teilnahme / Austausch Agenda 2022 EcoVadis wird fortgesetzt	2021 Ab 2020 2022	ZNU wird ab 2024 nicht weitergeführt EGG-Ziele: Laufender Prozesse EcoVadis wird nicht weiterverfolgt Fokus auf SBT und rechtliche Vorgaben (EU-Taxonomie)
3.	Klimaneutralität der Standorte (Scope 1&2)	Leiter SC	Teilnahme am Programm ZNU goes Zero Waldschutz Portel Brasilien mit „Climate Partner“ Kalkulierung der gesamten End-to-end-CO ₂ Bilanz (inkl. Scope 3)	„Das Gute Zertifikat“ Kompensation des CO ₂ Ausstoßes Signifikante CO ₂ -Einsparungen	2019-2024 2020-2023	2019 bis Ende 2023 Klimaneutralität (Scope 1, 2 und direkt zu beeinflussende Teile von Scope 3) durch Zukauf von Kompensations-Zertifikaten. Ab 2024 wird keine Kompensation mehr geleistet. Fokus auf CO ₂ -Reduktion & Vermeidung, gemäß SBT Laufender Prozess
4.	Logistik Lean & Green, CO ₂ -Reduzierung um weitere 10% in drei Jahren (Basis 2012 bisher erreicht 23,67%)	Leiter Logistik Nieder-Olm	Audit TÜV Nord, Log. Akademie Janz Basisermittlung Second Star weitere Verbesserung nach Arbeit an L&G 3rd Star	Für Unternehmen, die vor dem 31.12.2018 den 1st Star erhalten haben gilt eine Reduktion um 10% in 3 Jahren, also 20-5-10, in Summe kommen alle	2021-2023	Auszeichnung erhalten, Award 3. Stern April 2021 4. Stern wird angestrebt, sobald definiert Weitere CO ₂ -Reduktion durch Optimierung der Frachtrouten und Einsatz neuester Technik

Lfd. Nr.	Ziel	Standort/Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erreichungsgrad
				Unternehmen nach dem 3. Stern auf 35% Reduktion		
5.	Kontinuierliche Weiterentwicklung der Verpackungen	Forschung & Entwicklung	Gewichtsreduzierung von Verpackungen und Müllvermeidung Mindesteinsatz von recyceltem PET markenübergreifend hohes C 1-Liter: Einsatz von recyceltem PET	Weitere 5% basierend auf den Werten 2020 25% r-PET 100% Einsatz von r-PET	Bis 2025 2020 2021	Die 5% Gewichtsreduktion wurden erreicht. Weiterhin laufender Prozess (Bsp. Die Limo max. 35g auf 29 g) gekoppelt mit Neck-Wechsel. Bis 2020 konnten wir das Ziel nicht erreichen. Neues Ziel: 25% r-PET bis 2025 Umgesetzt 2020-2022 in hohes C 1 Ltr. Green Deal: Verpflichtung Einführung von Mehrweg. Begleitung des EU-Taxonomie-Gesetzgebungsprozesses
6.	Sicherheit, Gesundheit und Nachhaltigkeit	Geschäftsleitung, Nachhaltigkeitsteam	Gesundheitsmanagement Sicherheit Hohe Einbindung der Mitarbeiter in die Nachhaltigkeitsthemen	Audit Monitoring, Arbeitsunfälle Mitarbeiter-Umfragen	2020-2023	Laufender Prozess
7.	Externe Kommunikation zum Umweltschutz	Leiter Sicherheit, Umweltschutz und FM	Publikation der Umwelterklärung nach erfolgreicher EMAS - Registrierung.	1.500 Stück in Deutsch und Englisch	2020-2023	Ist umgesetzt
8.	Betriebliche Umweltbilanz erstellen	Leiter Sicherheit, Umweltschutz und FM	Umwelterklärung jährlich fortschreiben und Validierung durch den Gutachter.	Interne Umweltbetriebsprüfung, jährlicher Report	2020-2023	Ist umgesetzt

Umweltziele/-Programme 2023-2026

Das wollen wir erreichen

Lfd. Nr.	Ziel	Standort/Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erreichungsgrad
1.	Signifikante Reduzierung der CO ₂ -Emissionen durch Vermeiden und Vermindern gemäß Science Based Targets Initiative (SBTi, 1,5° C-Ziel Paris)	Leiter SC	Energie einsparen, Umstellung auf neueste Techniken, Elektrisierung der Werke, Logistik-Optimierung Klimabilanzierung durch Climate Partner Kalkulierung der gesamten End-to-end-CO ₂ -Bilanz (inkl. Scope 3)	Signifikante CO ₂ -Einsparungen: Scope 1&2: 95% CO ₂ -Reduktion Scope 3: 50% CO ₂ -Reduktion pro Liter	2022-2030	Laufender Prozess
2.	Weiterentwickeltes Qualitätsmanagement	Qualitätsmanagement	Durch funktionsübergreifende Zusammenarbeit (Projekt I-ACT) aller Standorte mit Aseptikfüllung wird der Aseptik- und Hygienestatus der PET-Füllungen ständig weiterentwickelt. Innerhalb des Gefahrenmanagements wird die Effektivität durch professionell begleitete Krisenfallübungen weiterentwickelt. Eine spezifische Umweltkrise soll dabei auch simuliert werden (2023).	Reklamationslevel bleibt auf niedrigem Niveau. Erforderliche Produktvernichtung wird reduziert. Krisenfallübung mit prof. externer Begleitung; Ableitung von Verbesserungsmaßnahmen.	2023-2026 jährlich	Permanent laufender Prozess
3.	Nachhaltigkeit	Geschäftsführung Deutschland Leiter SC	Nachhaltigkeits-Ziele der Eckes-Granini Group CO ₂ -Reduktion gemäß SBTi EU-Taxonomie	Agenda 2025 Siehe Tabellen-Punkt Nr. 1 Begleitung des Gesetzgebungsprozesses	kontinuierlich	Laufender Prozesse
4.	Logistik Lean & Green, CO ₂ -Reduzierung	Leiter Logistik	Lean & Green 4. Stern wird angestrebt, sobald definiert Weitere CO ₂ -Reduktion durch Optimierung der Frachtrouten und Einsatz neuester Technik	Noch nicht definiert	In Arbeit 2021-2023	Lean & Green 3. Stern erreicht im Apr. 2021
5.	Kontinuierliche Weiterentwicklung der Verpackungen	Forschung & Entwicklung	Gewichtsreduzierung von Verpackungen und Müllvermeidung Mit Einführung Tethered Caps Gewichtsreduktion der Deckel	Weitere 5% basierend auf den Werten 2020 Gewichtsreduktion Verschluss um 20%	2024 2024	Laufender Prozess In Arbeit
6.	Nachhaltiger Anbau	Einkauf	Zertifizierte Landwirtschaft (FSA Bronze Standard) Social Certification auf Verarbeitungsstufen	100% nachhaltig angebaute Früchte bis 2030	2030	2021 haben wir 60% erreicht
7.	Sicherheit, Gesundheit und Nachhaltigkeit	Geschäftsleitung, Nachhaltigkeitsteam	Gesundheitsmanagement Sicherheit	Audit Monitoring, Arbeitsunfälle	2023-2026	Laufender Prozess

Lfd. Nr.	Ziel	Standort/Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erreichungsgrad
			Hohe Einbindung der Mitarbeitenden in die Nachhaltigkeitsthemen	Interne Kommunikation, Sustainability Day		
8.	Externe Kommunikation zum Umweltschutz	Marketing	Publikation der Umwelterklärung nach erfolgreicher EMAS-Registrierung	Bereitstellung eines digitalen Dokuments. Aus Umweltgründen entscheiden wir uns gegen das Drucken der Umwelterklärung.	2023	Ist umgesetzt
9.	Betriebliche Umweltbilanz erstellen	Leiter SC	Umwelterklärung jährlich fortschreiben und Validierung durch die Gutachterin	Umweltbetriebsprüfung, jährlicher Report	2021-2023	Ist umgesetzt

10.2. Bröl

Die wichtigsten Fakten

Bröl, ein Ortsteil der Stadt Hennef, liegt ca. 20 km nordöstlich von Bonn in der Naturregion Sieg an der B 478 im Tal des Brölbaches.

Am Standort befindet sich mit 227 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern das größte Werk der Eckes-Granini Deutschland GmbH zur Herstellung, Abfüllung und Lagerung von Fruchtsäften, Fruchtnektaren und Fruchtsaftgetränken.

Im Rahmen des aktuell in Umsetzung befindlichen „Masterplans“ wurden in 2018 eine neue Abfüllanlage für Kartonverpackung und in 2020 eine neue Glasabfüllanlage installiert. Zudem werden zwei PET-Anlagen betrieben, deren Austausch ebenfalls in Planung ist.

In der Saftaufbereitung wird aktuell ein auf drei Phasen angelegtes Modernisierungs- und Automationsprojekt umgesetzt.

Das Werk verfügt über ein vollautomatisches Hochregallager mit 37.500 Palettenstellplätzen.

Das im Werk entstehende Abwasser wird über eine eigene Kläranlage gesäubert, in die 2018 eine Biogasturbine zur Nutzung des entstehenden Klärgases integriert wurde. Die entstehende Wärme und der erzeugte Strom werden intern verwendet.

2022 wurden die bestehenden Dampfkessel auf den optionalen Betrieb mit Öl umgerüstet. Durch diese Umrüstung ist der Weiterbetrieb der Produktion auch bei einem Gasengpass gewährleistet.

Das gesamte Werksgelände ist 141.000 m² groß, davon sind 70.000 m² Wald- und Grünanlagen, die teilweise naturbelassen sind. Die Größe der überbauten Flächen beträgt 41.630 m², und der versiegelte Flächen 29.370 m².

Folgende Genehmigungen am Standort gemäß EMAS III Anhang IV:

1. Am Standort Bröl liegt die baurechtliche Genehmigung über den „Neubau einer Fabrikhalle zur Produktion und Lagerung von Fruchtsäften“ des Siegkreises vom 23.06.1960 vor. Gemäß § 67 BImSchG gilt die Baugenehmigung aus dem Jahre 1960.
2. Weiterhin liegt am Standort eine Wasserrechtliche Genehmigung vor, wodurch das gesamte Abwasser in einer betriebseigenen Kläranlage mit einer vorgeschalteten anaeroben Abwasserbehandlung gereinigt wird. (Erlaubnisbescheid der Bezirksregierung Köln vom 15.11.2004, Änderungsbescheid des Amtes für Technischen Umweltschutz des Rhein-Sieg-Kreises vom 28.07.2008).
3. Zuletzt wurden die Genehmigungen zur Umrüstung der Brenner auf Hybridbefeuerung erteilt.
 - Bescheinigung über die vorzeitige Inbenutzungnahme der baulichen Anlagen gem. § 84 BauO NRW (Stadt Hennef, Bauordnung und Untere Denkmalbehörde, 06.04.2023)
 - Erlaubnisbescheid zur Änderung und zum Betrieb der Dampfkesselanlage gem. §18 BetrSichV (Bezirksregierung Köln, Aktenzeichen 55.91.16.03.07-E-8-23-Ket)

INPUT/OUTPUT 2022

INPUT 2022				OUTPUT 2022			
Saft, Saftkonzentrat, Nektare, Vitamine Aromen			Herstellung	Fruchtsaft			
35,214	Mio. kg	166,641		Mio. Ltr.			
16,593	Mio. kg Mostäpfel	2,002		Mio. Premix			
Flaschen u. sonstige Verpackungen			Einlagerung	Gesamt	172,701	Mio.	
2,806	Mio. Glasflaschen		Saftausmischung	Einheiten			
20,650	Mio. Tetra 1,5 l			33,335	Mio. Glasflaschen		
126,097	Mio. Preforms			24,329	Mio. Tetra 1,5 l		
Kartonagen			↓	Apfelsaftkonzentrat			
3,430	Mio. Stück		Abfüllung	3.556 t bei 42 °Bx.			
Verschlüsse				Produktion			
148,108	Mio. Stück						
Etiketten							
Folien			↓	Abfälle			
389	t			1.248,603 t			
Tetra Edge Wings				(Glas, Pappe, Etiketten, PET-Material, Metalle, Folien, Gewerbemüll, Verbundverpackungen, sonstige Abfälle sowie Wertstoffe aber ohne gefährliche Abfälle->alle Abfälle inkl. gemischter Abfälle ohne Bio-Abfälle)			
Tragegriffe für			Lager EGD	Klärschlamm u. Kompost			
17,870	Mio. Stück			240 t			
Hilfsstoffe (R+D- (R+D-Mittel))				Bio-Abfall			
454	Tonnen		Einlagerung Artikel-anzahl ca. 398 Stück	708,474 t			
Hilfsstoffe (Leime)				davon 101,770 t			
24	Tonnen			davon 4,92 t			
Elektroenergie			Kommissionierung, Bereitstellung	davon Saftreste			
gesamt				601,78 t			
12.746.169	kWh			Alt-Fässer			
davon Kelterung			31.291 Stk.				
126.419	kWh		Apfelfreste				
davon HRL			3.410,78 t				
578.311	kWh		Abwasser				
davon Eigenstrom			191.884 m³				
435.442			davon Kelterung				
Erdgas			15.586 m'				
gesamt							
23.843.168	kWh						
davon Kelterung							
2.105.668	kWh						
davon HRL							
614.377	kWh						
Trinkwasser							
gesamt							
320.880	m³						
davon Kelterung							
7.230	m'						
Brunnenwasser							
gesamt							
18.028	m³						
davon Kelterung							
856	m'						
Heizöl							
342.765	Liter						
Diesel							
231.861	Liter						

Umweltziele/ -Programme 2020-2023

Das haben wir erreicht

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad		
1.	Reduzierung der spezifischen Verbräuche je 1.000 Liter bezogen auf die Werte 2019	Werkleiter, Leiter Produktion, Leiter Klärwerk, Leiter Technik	Fortführung des konsequenten Energiemanagements Implementierung der neuen Glasanlage	Gas	148,95 kWh	- 3%	2020 - 2023	157,5 kWh/TL → + 5,7% 73,8 kWh/TL → +12,6 % 1,82 m³/TL → - 13,3% 1,02 m³/TL → - 10,5%
2.				Strom	65,54 kWh	- 3%		
3.				Wasser	2,10 m³	- 1%		
4.				Abwasser	1,14 m³	- 1%		
5.	Implementierung eines Energiemanagementsystems	Werkleiter, Leiter Technik, Leiter Produktion, KVP-Team, KVP-Koordinator	Erfassung von Energieströmen im gesamten Produktionsbereich. Ggf. Einbau von zusätzlichen Druckluft-, Wasser-, Dampf- und Stromzählern inkl. Einbindung in das Energiemanagementsystem (ProLeiT) um zeitnah Energieverbrauchssenkungen zu realisieren Schaffung einer entsprechenden Organisationsstruktur.		2020-2023	100%		
6.	Reduzierung der Siedlungsabfälle	Werkleiter	Analyse der Siedlungsabfälle, Beurteilung der Abfallwege, Maßnahmen ergreifen	5% vom Stand 2019	2023	-33% → 100%		
7.	Verhinderung von Pellet-Verlusten im Reaktor der Kläranlage durch Reduzierung der Absetzbaren Stoffe im Zulauf des Reaktors.	Werkleiter, Leiter Kläranlage	Optimierte Anbindung einer Siebtrommel	Installation wurde abgeschlossen	2020	100%		
8.	Reduzierung der Reinigungsmittelverbräuche	Leiter Technik, Leiter Produktion	Fortführen des in 2019 aufgebauten Monitoringsystems, Erkennung und Vermeidung von Mehrverbräuchen, Umsetzung von Optimierungspotentialen	Verringerung um 5% zum Wert 2019 (2,39 g/ Einzelgebinde)	2020-2023	2020: 2,07g/l 2021: 2,35g/l 2022: 2,63g/l		

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad
9.	Weiterbildung unserer Mitarbeiter:innen im betrieblichen Umweltschutz	Abteilungsleiter, Leiter Personal	Umsetzung der Schulungspläne 2020 – 2023, Zentrale Schulung der beauftragten des Standortes.		2020 – 2023	Lfd. Prozess Schulung Umweltmanagementbeauftragter in 2021
10.	Externe Kommunikation zum Umweltschutz	Unternehmens-Kommunikation	Publikation der Umwelterklärung nach erfolgreicher EMAS- Registrierung		2020 – 2023	Lfd. Prozess

Umweltziele/ -Programme 2023-2026

Das wollen wir erreichen

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad	
1.	Reduzierung der spezifischen Verbräuche je 1.000 Liter bezogen auf die Werte 2022	Werkleiter, Leiter Produktion, Leiter Klärwerk, Leiter Technik	Verbrauchsanalyse und Ableitung von Maßnahmen	Gas	157,5 kWh	-3%	2023 – 2025
2.				Strom	73,8 kWh	-3%	
3.				Wasser	1,82 m³	-1%	
4.				Abwasser	1,02 m³	-1%	
5.	Erstellung eines Konzepts zur Abwärmenutzung	Werkleiter, Leiter Technik, Leiter Produktion, KVP-Team, KVP-Koordinator	Quantitative Erfassung des Wärmeenergiebedarfes je Anlage /Aggregat Quantitative Erfassung von aktuell nicht genutzter Abwärme (bspw. bei den Kompressoren) Analyse der Daten und Entwicklung eines Wärmetauschkonzeptes für den Standort	Bewertung der Projekte und ggf. Umsetzung	2023 2023 2024		

			Ermittlung des Investitionsbedarfs und Erstellung von Wirtschaftlichkeitsberechnungen als Entscheidungsgrundlage		2024	
6.	Reduzierung der Siedlungsabfälle	Werkleiter	Analyse der Siedlungsabfälle, Beurteilung der Abfallwege, Maßnahmen ergreifen	1% vom Stand 2022	2023 – 2025	
7.	Neustrukturierung der Schlammpressung in der Kläranlage	Werkleiter, Leiter Kläranlage	Ersetzen der alten Presse, Neugestaltung der Spanzumischung		2023	
8.	Reduzierung der Reinigungsmittelverbräuche	Leiter Technik, Leiter Produktion	Fortführen des in 2019 aufgebauten Monitoringsystems, Erkennung und Vermeidung von Mehrverbräuchen, Umsetzung von Optimierungspotentialen	Reduzierung der spezifischen Verbräuche um um 3% zum Wert 2022 (2,69 g/ Liter)	2023-2025	
9.	Weiterbildung unserer Mitarbeiter:innen im betrieblichen Umweltschutz	Abteilungsleiter, Leiter Personal	Umsetzung der Schulungspläne 2020 – 2023, Zentrale Schulung der beauftragten des Standortes.		2023 – 2025	
10.	Externe Kommunikation zum Umweltschutz	Unternehmens-Kommunikation	Publikation der Umwelterklärung nach erfolgreicher EMAS- Registrierung		2023 – 2025	

Erläuterungen:

Allgemeine Rahmenbedingung:

In 2022 ging das Produktionsvolumen erneut zurück und unterschritt das ohnehin geringe Volumen von 2021 noch einmal um ca. 5%. Im Gegensatz dazu stieg jedoch die produzierte Stückzahl um rund 3%.

Im Vergleich zu 2019, dem Referenzjahr für die Zielerreichung, ging das Produktionsvolumen um 15,7% zurück.

Zudem wirkte sich die Produktionsverschiebung, hin zu kleineren Gebinden, negativ auf die Zielerreichung aus, da die spezifischen Kennzahlen pro Liter berechnet werden.

Lag der Anteil an 0,5l PET-Flaschen in 2019 noch bei 4%, so lag er 2022 mehr als drei Mal so hoch, nämlich bei 14%.

Zudem wurden aufgrund der Corona Restriktionen und vor dem Hintergrund möglicher Schließungen im Out Of Home-Bereich vor allem in den Glasgebinden kleinere Chargen gefüllt. Dies, um zu vermeiden, dass die Ware in die Restlaufzeit läuft. Bei der 0,2l Gastroflasche waren 2022 knapp 60% der Chargen kleiner als 8.000 Liter.

Reduzierung der spezifischen Verbräuche:

Aus den oben genannten Gründen konnten weder beim Strom- noch beim Gasverbrauch die angestrebten Reduktionen der spezifischen Werte erreicht werden.

Der spezifische Stadtwasserverbrauch lag 2022 um rund 13% unter dem von 2019. Dies hängt, neben diversen Einsparmaßnahmen, auch mit dem prozentual geringeren Anteil von Limo an der Gesamtproduktion zusammen. Dieser sank im Zeitraum von 2019 auf 2022 von 12% auf 9%.

Auch der spezifische Abwasseranfall konnte um rund 10% gesenkt werden.

Implementierung eines Energiemanagementsystems

Die Implementierung des Energiemanagementsystems wurde abgeschlossen. Das System wird fortlaufend angepasst. Die Daten wurden analysiert, Maßnahmen wurden definiert und nach Priorisierung umgesetzt. Ein Energieteam wurde implementiert und arbeitet kontinuierlich an Verbesserungen.

Für 2023 soll ein Konzept zur besseren Abwärmenutzung erarbeitet werden. Eine Aufnahme des Istzustandes erfolgt mit externer Unterstützung.

Reduzierung der Siedlungsabfälle

Die Siedlungsabfälle konnten im Vergleich zu 2019 um 33% reduziert werden. Seit 2016 konnte der Anfall an Siedlungsabfall um ca. 60% gesenkt werden. Die Sortierquote liegt bei 95%.

Reduzierung von Pellet Verlusten im Reaktor

Zur Verhinderung von Pelletabtrieb im Reaktor wurde eine Siebtrommel vorgeschaltet. Diese reduziert den Eintrag absetzbarer Stoffe deutlich. Dennoch musste nach 2020 auch 2022 der Reaktor geöffnet werden, da der Abscheider verstopft war. Aktuell wurde die Fahrweise des Reaktors dahingehend geändert, dass zum Wochenbeginn der Durchsatz auf 45m³/h erhöht wird, um den Reaktor wöchentlich freizuspülen.

Die Funktion und des Reaktors war zu jeder Zeit gegeben. Die Einleitwerte wurden zu jeder Zeit eingehalten.

Reduzierung der Reinigungsmittelverbräuche

Ähnlich wie bei den Energieverbräuchen konnten aufgrund des geringeren Produktionsvolumens, der durchschnittlich kleineren Gebindegrößen und der kleineren Chargen auf der Glasanlage die Ziele nicht erreicht werden. Der Reinigungsmittelverbrauch stieg im Vergleich zu 2019 um ca. 10%.

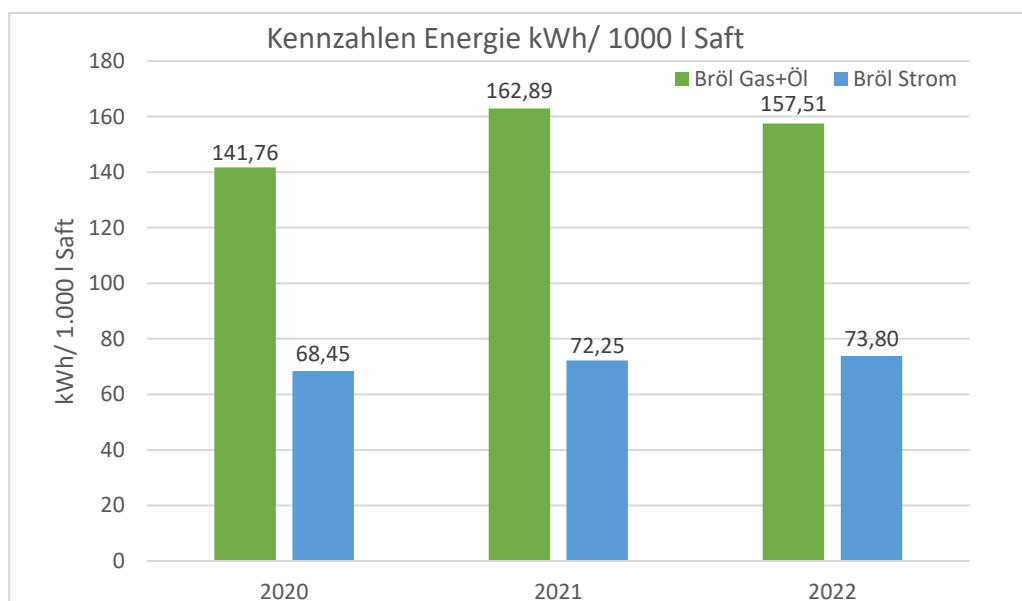
Weiterbildung im betrieblichen Umweltschutz

Die Schulung des Umweltmanagementbeauftragten konnte durchgeführt werden. Die Schulungen der Abteilungsleiter fanden coronabedingt nicht statt.

Abfüllmenge 2020-2022

	2020	2021	2022
Produktion in Mio. l	196,599	174,689	170,699
Premix in Mio. l	3,232	1,732	2,002
Gesamt in Mio. l	199,831	176,421	172,701

Entwicklung Energieverbräuche 2020-2022



In 2022 ging das Produktionsvolumen erneut zurück und unterschritt das ohnehin geringe Volumen von 2021 noch einmal um ca. 2%. Hiervon waren in erster Linie die beiden PET-Anlagen betroffen, da es aufgrund weiterhin schwieriger Kundenverhandlungen im Lebensmitteleinzelhandel (LEH) teilweise zu Auslistungen kam.

Im Bereich Glasanlage konnte aufgrund der gelockerten Corona Maßnahmen ein Volumenzuwachs gegenüber 2021 von rund 37% verbucht werden. Dennoch blieb auch hier das Gesamtvolumen mit 33,3 Mio. Flaschen noch deutlich unter den Vorjahren.

Bzgl. der spezifischen Energiekennzahlen wirkte sich der höhere Glasanteil negativ aus, da die Abfüllung von Glas deutlich mehr Energie verbraucht als die von PET.

Trotz dieser Umstände konnte der Gasverbrauch im Vergleich zu 2021 um 3,3% reduziert werden. Diese Reduzierung hängt mit der Umsetzung konkreter Maßnahmen zusammen.

Vor allem die Erneuerung der Heizungsanlage im Hochregallager, ein größerer Wärmetauscher in der Kläranlage und konsequentes Heizungsmanagement führten zu diesem Ergebnis.

Der Stromverbrauch stieg von 2021 auf 2022 um 2,1% an. Daher rückt die Reduktion des Stromverbrauchs in 2023 verstärkt in den Fokus. Hier sind vor allem im Bereich der Druckluftherzeugung konkrete Maßnahmen in der Umsetzung.

Energieverbrauch Total

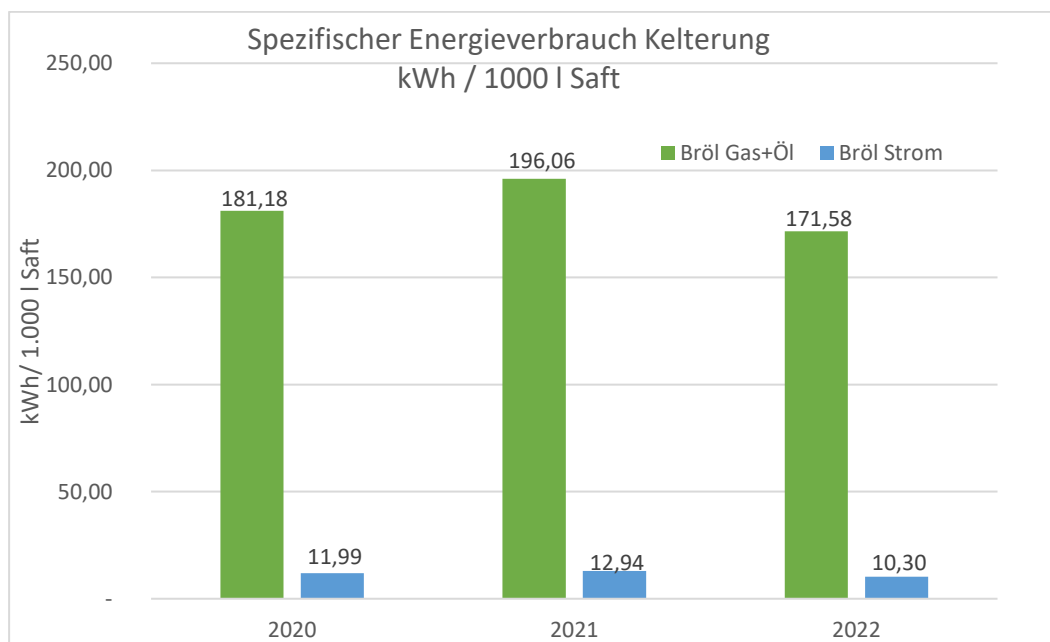
	2020	2021	2022
Stromverbrauch kWh	13.019.532	12.746.155	12.746.169
Gasverbrauch kWh	28.327.612	28.737.234	23.843.168
Ölverbrauch kWh			3.359.097

Durch den Einbau von Hybridbrennern ist seit 2022 auch der Ölverbrauch mit aufgenommen worden. Die Turbine in der Kläranlage hat 435.442kWh an Strom erzeugt. Dieser wird im gesamten Betrieb verbraucht.

Energieverbrauch (ohne Kelterung und Logistik, inkl. Premix)

	2020	2021	2022
Stromverbrauch kWh	12.398.452	12.011.833	12.040.839
Gasverbrauch kWh	25.835.424	25.528.601	21.122.523
Ölverbrauch kWh			3.359.097

Energieverbräuche Kelterung 2020-2022

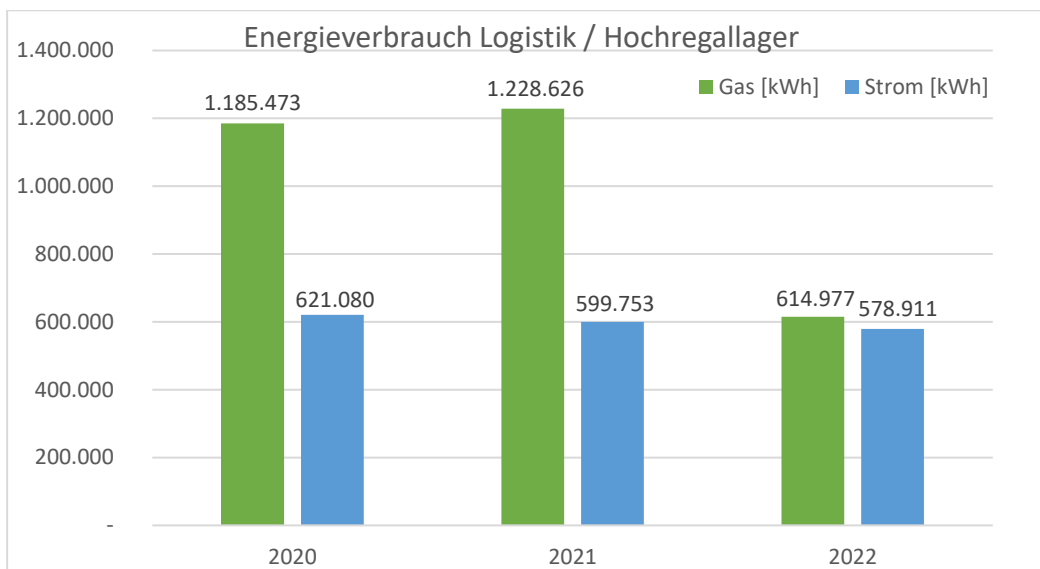


Tatsächliche Verbräuche Kelterung

	2020	2021	2022
Halbkonzentrat t	2.039	3.138	3.556
Stromverbrauch kWh	86.230	134.569	126.419
Gasverbrauch kWh	1.306.715	1.980.007	2.105.668

Nach 2021 wurde auch 2022 zusätzliche Mengen Apfelsaftkonzentrat für unser Schwesterwerk in Dänemark produziert. Hierdurch erhöhte sich die Keltermenge nochmals um rund 13% im Vergleich zum Vorjahr. Nicht zuletzt hierdurch konnten die spezifischen Energieverbräuche deutlich gesenkt werden.

Energieverbräuche Logistik/ HRL 2019 - 2021



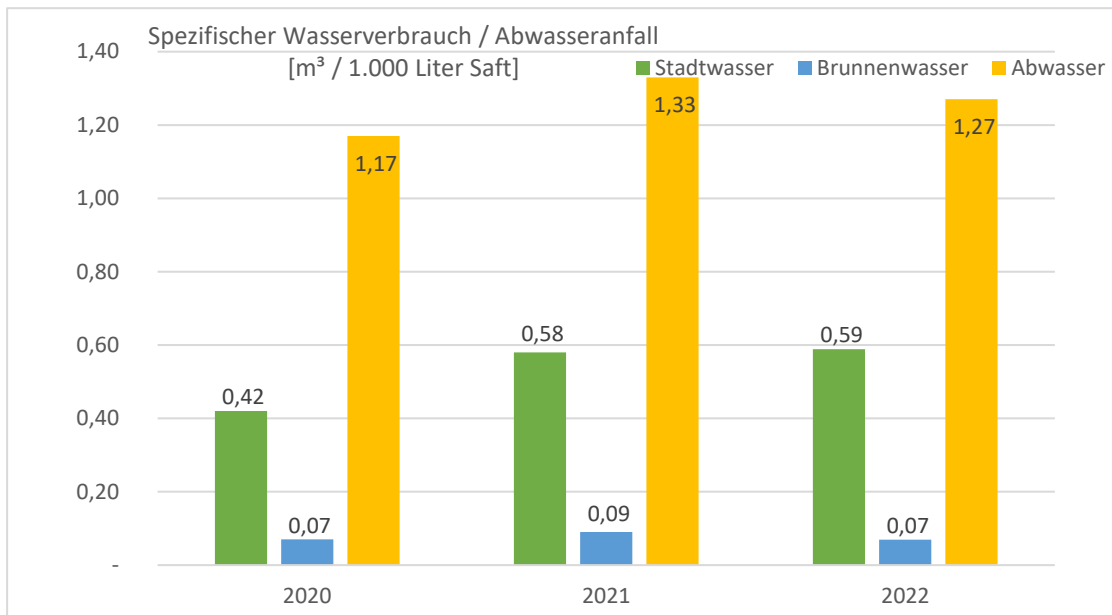
Tatsächliche Verbräuche Logistik/ HRL

	2020	2021	2022
Strom in kWh	621.080	599.753	578.911
Gas in kWh	1.185.473	1.228.626	614.977

Der Stromverbrauch in der Logistik konnte weiter gesenkt werden. Ursächlich ist vordergründig die sukzessive Umrüstung der Beleuchtung auf LED.

Der Gasverbrauch konnte im Vergleich zu den beiden Vorjahren halbiert werden. Es wurden rund 600.000 kWh eingespart! Dies liegt in erster Linie an dem Austausch der veralteten Heizungsanlage. Zudem wurde im Herbst ein striktes Heizmanagement eingeführt, dass neben automatischen Thermostaten an den Heizkörpern auch eine Absenkung der Raumtemperatur beinhaltete. Letztlich spielte aber auch der milde Winter eine Rolle, da grundsätzlich weniger geheizt werden musste.

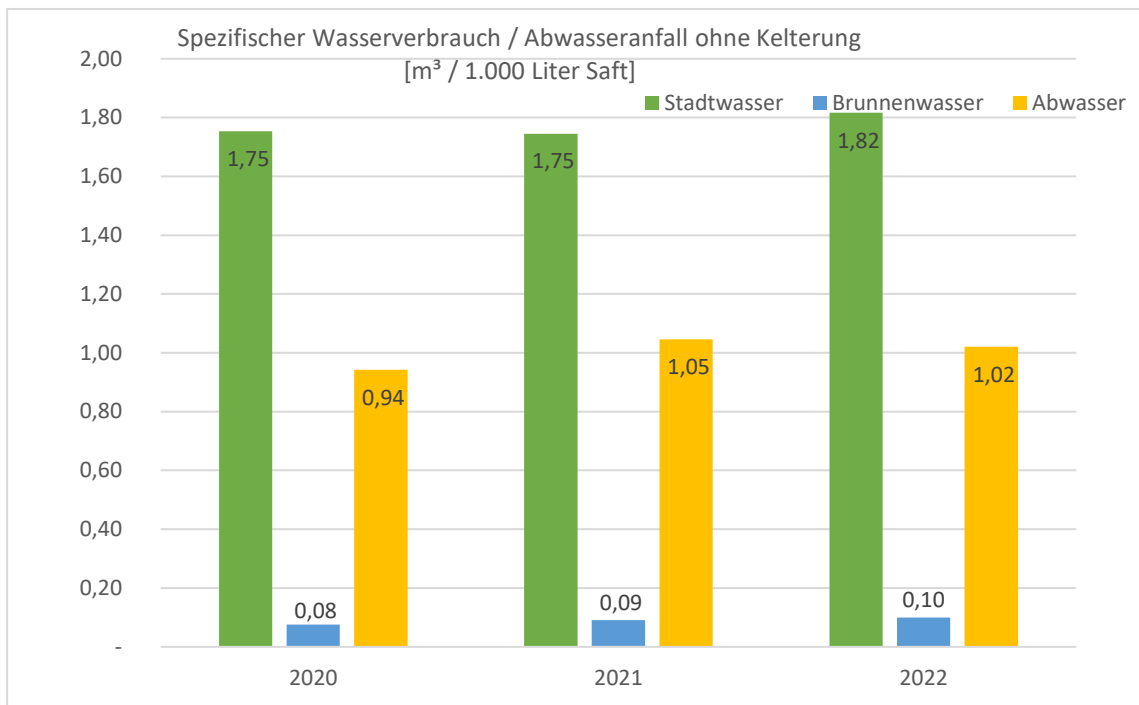
Entwicklung Wasser/ Abwasser 2020-2022
Wasserverbräuche Kelterung 2020-2022



Der Wasserverbrauch an Stadt- und Brunnenwasser blieb im Vergleich zum Vorjahr annähernd konstant. Der Abwasseranfall lag ca. 5% niedriger, was in erster Linie mit der Apfelqualität zusammenhing.

	2020	2021	2022
Stadtwasser m³	2.800	6080	7.230
Brunnenwasser m³	484	895	856
Abwasser m³	7.765	13.900	15.586

Wasserverbräuche Werk ohne Kelterung 2020-2022



Trotz eingangs beschriebener Reduzierung des Produktionsvolumens und der ungünstigeren Artikelverteilung konnte das Abwasservolumen konstant gehalten werden.

Der Gesamtwasserverbrauch ist leicht angestiegen. Dies hing u. a. damit zusammen, dass aufgrund des geringeren Volumens kleinere Chargen produziert wurden.

Tatsächliche Verbräuche, ab 2020 ohne Kelterung, inkl. Premix

	2020	2021	2022
Stadtwasser m³	350.509	307.902	313.650
Brunnenwasser m³	15.189	15.999	17.172
Abwasser m³	188.328	170.628	176.298

Entwicklung CO₂ Emissionen 2020-2022

	2020	2021	2022
Gas in t	5.939	6.156	4.778
Heizöl in t	-	-	895
Diesel in t	623	592	609

(Quelle: ClimatePartner)

Tatsächliche Verbräuche

	2020	2021	2022
Diesel in l	236.916	225.170	231.861

Durch technische Installationen und der neuen Auflieger (Aerodynamik) am LKW-Fuhrpark konnte der Dieselverbrauch weiter reduziert werden.

Spezifische CO2-Emissionen 2020 – 2022

	2020	2021	2022
Gas in t	0,0297	0,0349	0,0277
Heizöl in t	-	-	0,0052
Summe Gas und Öl in t			0,0325
Diesel in t	0,0031	0,0034	0,0035

(Quelle: ClimatePartner)

Da 2022 zusätzlich Heizöl zu Dampferzeugung genutzt wurde, muss zum Vergleich der Vorjahre die Summe aus Heizöl und Gas herangezogen werden. Hier konnten die spezifischen CO2-Emissionen im Vergleich zu 2021 um 6,8% gesenkt werden.

Entwicklung des Abfallaufkommens der wichtigsten produktionstypischen Abfälle 2020-2022

Das Abfallmanagement wurde am Standort in den letzten Jahren kontinuierlich weiterentwickelt. So konnte der Anfall der Siedlungsabfälle im Vergleich zu 2019 um 33% reduziert werden. Seit 2016 konnte der Anfall der Siedlungsabfälle sogar um ca. 60% reduziert werden.

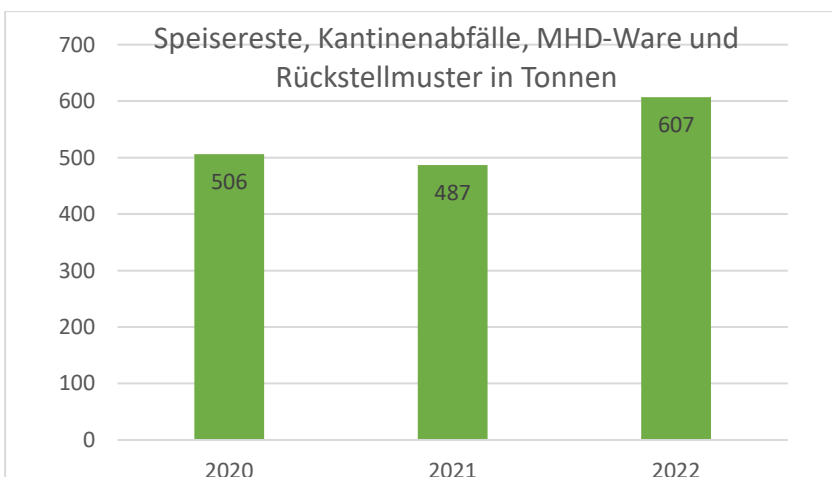
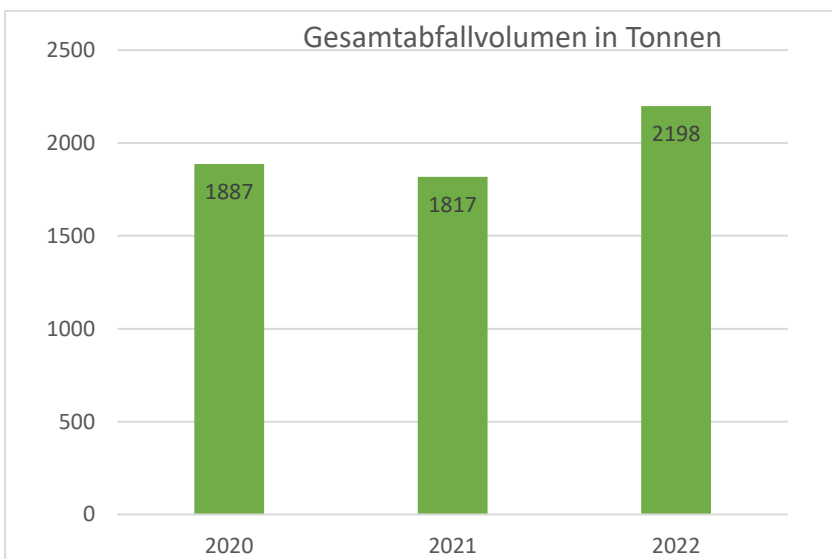
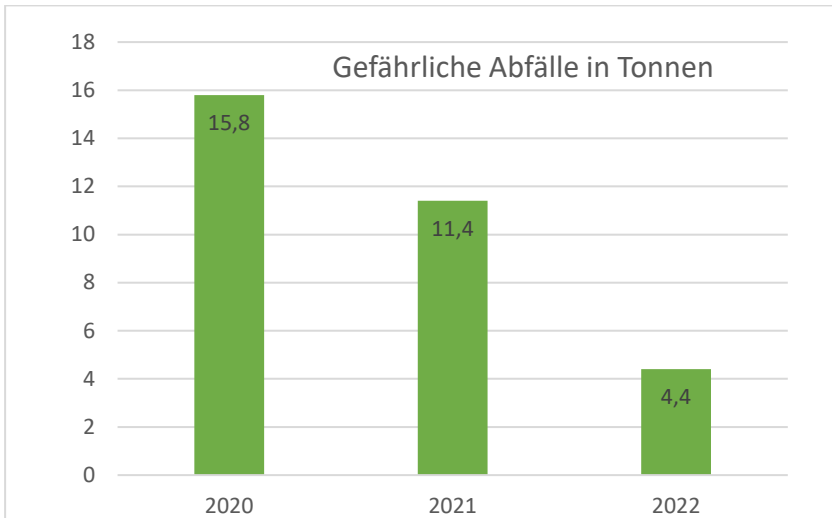
Dies konnte durch eine strikte Mülltrennung und die Suche nach alternativen Verwertungsmöglichkeiten erreicht werden.

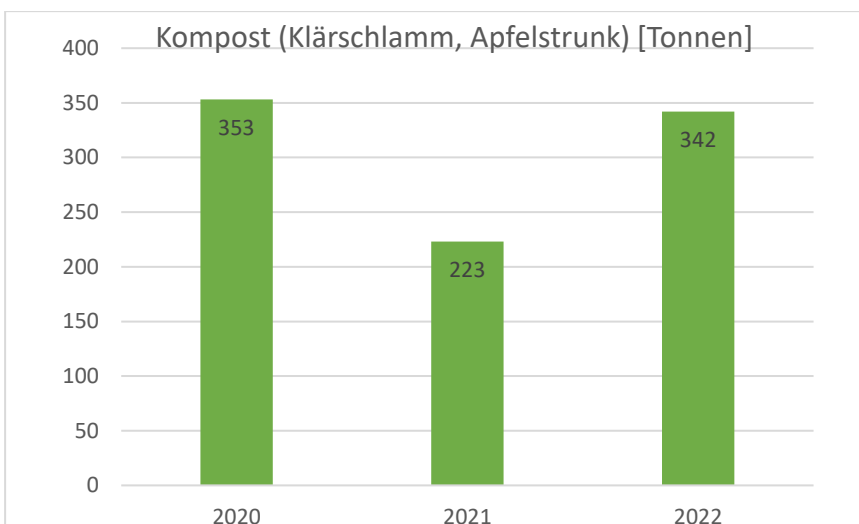
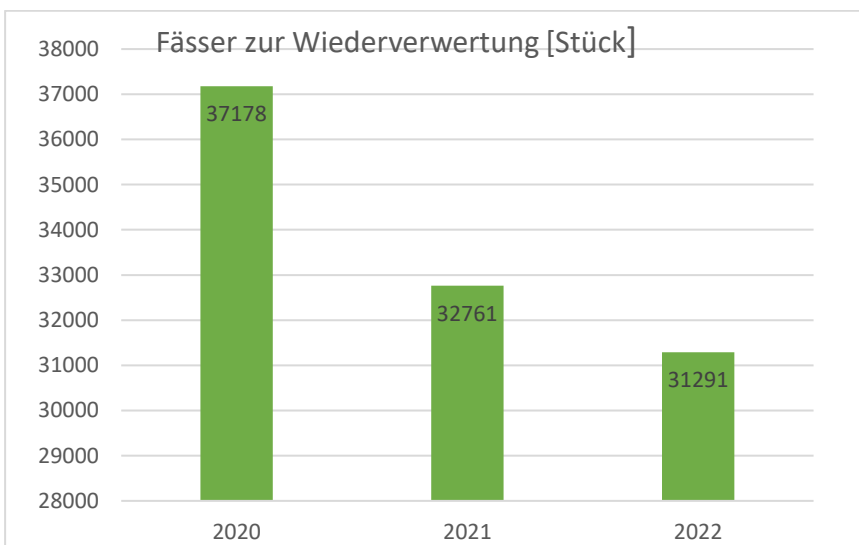
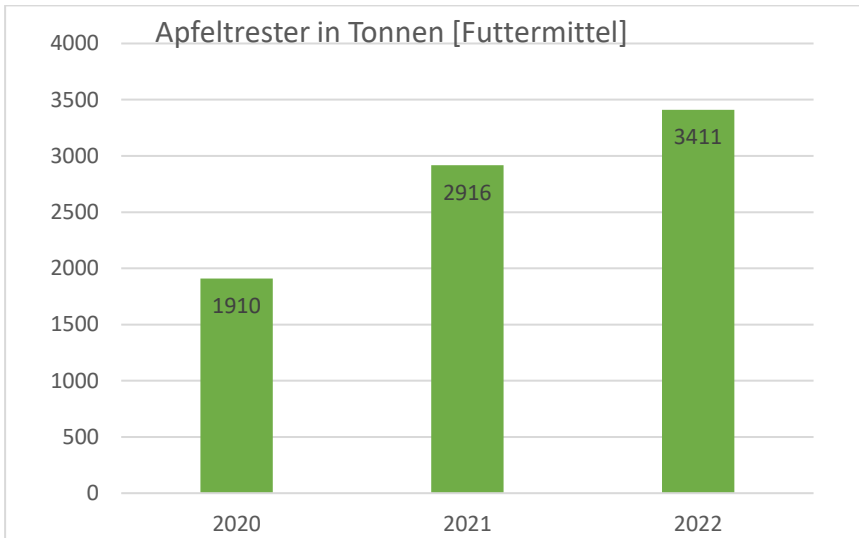
Die gute Funktion des Systems spiegelt sich auch in der Sortierquote wider, die noch einmal von 93,4% auf 95,1% gesteigert werden konnte.

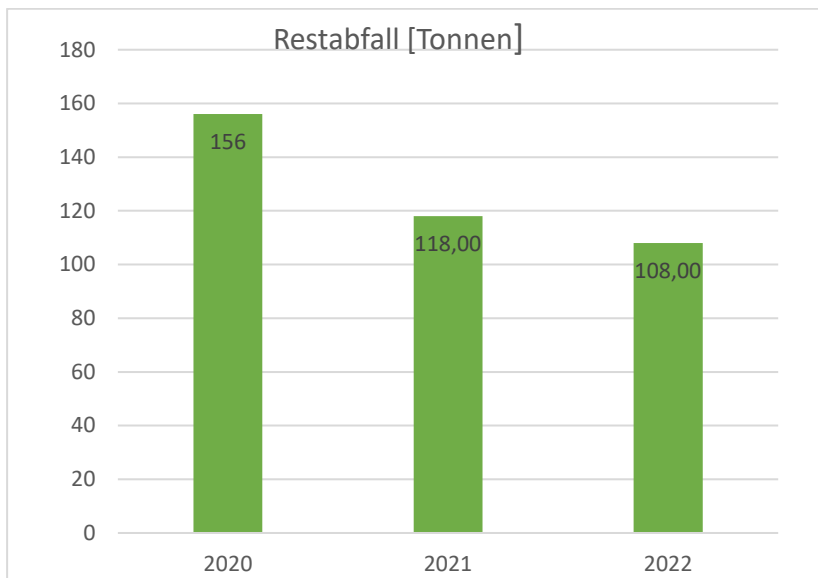
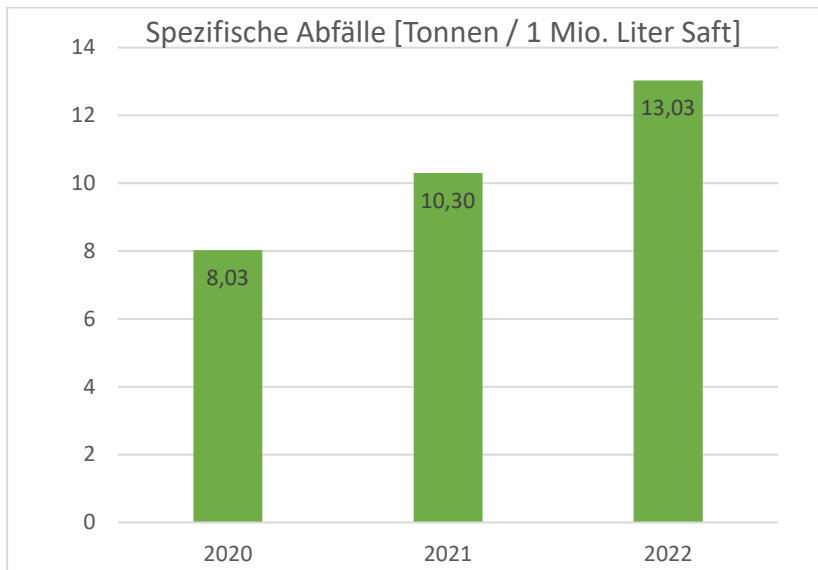
Aufgrund der relativ hohen Schmutzfracht, die über das Leergut der Glasanlage eingebracht wird, ist dieser Wert umso höher einzuschätzen.

Gefährliche Abfälle

In 2022 wurden ca. 7 Tonnen weniger Gefährliche Abfälle zur Entsorgung gegeben. Dies liegt darin begründet, dass der Ölabscheider in 2022 nicht abgepumpt wurde. Das Abpumpen erfolgte erst im Januar 2023. Hier wurden insgesamt rund 6 Tonnen entsorgt, so dass der Wert in 2023 wieder deutlich ansteigen wird.







Die Sortierquote liegt bei ca. 95%.

Tatsächliche Verbräuche:

	2020	2021	2022
Abfälle t	1.886	1.817	2198
Fässer (Stück)	37.178	32.761	31.291
Gefährliche Abfälle t	15,8	11,4	4,4
Speisereste t (Küche- und Kantinenabfälle, MHD-Ware und Rückstellmuster)	506	486	607
Kompost t (Klärschlamm, Apfelstrunk)	353	222	342
Apfeltrester*	1.910	2.916	3.411

*Apfeltrester wird als Futtermittel an regionale Landwirte abgegeben (QS Zertifikat QS-KLE-2021-1-17442)

Peressigsäure Verbrauch 2020-2022

	2020	2021	2022
Tatsächlich t	124,7	108,6	103,2
Spezifisch [kg/l]	0,00062	0,00061	0,00060

Wasserstoffperoxid Verbrauch 2021-2022

	2021	2022
Tatsächlich t	23,1	19,8
Spezifisch [kg/l]	0,00014	0,00012

Die Peressigsäure- und Wasserstoffperoxidverbräuche konnten in 2022 weiter gesenkt werden. Dieses wurden durch striktes Monitoring der Verbräuche und Sensibilisierung der Mitarbeiter möglich.

10.3. Bad Fallingbostel

Die wichtigsten Fakten

Bad Fallingbostel liegt etwa in der Mitte des Landkreises Heidekreis und gehört zum südlichen Teil der Lüneburger Heide am Rande der „Hohen Heidmark“ mit direkter Anbindung an die Bundesautobahn A7.

Am Standort befindet sich das jüngste Werk der Eckes-Granini Deutschland GmbH mit 126 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zur Herstellung und Abfüllung von Fruchtsäften, Fruchtnektaren und fruchthaltiger Getränke. Das Hochregallager umfasst ca. 20.000 Palettenstellplätze und ist in das Werk integriert, während das automatisierte Lagersystem zusätzlich 6.000 Fertigwarenpaletten aufnehmen kann.

Das gesamte Werksgelände ist 85.000 m² groß, davon sind 47.800 m² Grünanlagen, die teilweise naturbelassen sind. Die Größen der überbauten Flächen betragen 27.800 m² sowie die versiegelte Flächen 9.400 m².

Folgende Genehmigungen am Standort gemäß EMAS III Anhang IV:

1. Zur Inbetriebnahme einer „Anlage zum automatischen Reinigen, Abfüllen oder Verpacken von Flaschen“ nach dem BImSchG vom 15.03.1974 (4. BImSchV vom 24.07.1985, Ziffer 10.12, Spalte 2) des staatlichen Gewerbeaufsichtsamtes Celle vom 30.01.1990 vor.
2. Zur Erstellung und Inbetriebnahme des Hochregallagers: Baugenehmigung Aktenzeichen 5.1738.811164.2 vom 25.07.1989.
3. Zur Erstellung und Inbetriebnahme einer Lagerhalle: Baugenehmigung Aktenzeichen 19020152 vom 21.10.2019.
4. Erlaubnis gemäß § 8 des Wasserhaushaltsgesetzes zur Förderung von Grundwasser aus dem Förderbrunnen vom 27.03.2019 (Aktenzeichen 09.404 / 66-32-5069).

Input/Output-Bilanz 2022

<u>INPUT 2022</u>		<u>OUTPUT 2022</u>
<p>Saft, Saftkonzentrat, Vitamine, Aromen 28,3 Mio. kg</p> <p>Hilfsstoffe (Leime, techn. Gase, R+D-Mittel) 970,01 t</p> <p>Flaschen u. sonstige Verpackungen 134,62 Mio. Preform 0,384 Mio. BiB</p> <p>Kartonagen 1,74 Mio. St.</p> <p>Verschlüsse 131,3 Mio. PET</p> <p>Etiketten 144,01 Mio. St.</p> <p>Tragegriffe für Sixpack 22,14 Mio. St.</p> <p>Elektroenergie 6.976.881 kWh</p> <p>Erdgas 9.734.942 kWh</p> <p>Heizgas (Propan) 3.790 l</p> <p>Diesel 31.774 l</p> <p>LNG 51.107 kg \triangleq 36.286 l Diesel (0,71 l/kg)</p> <p>Trinkwasser 102.321 m³</p> <p>Brunnenwasser 135.567 m³</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-bottom: 10px;"> <p>Herstellung</p> <p>Einlagerung</p> <p>Saftausmischung</p> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-bottom: 10px;"> <p>Abfüllung</p> <p>Produktion</p> </div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>Zentrallager EGD</p> <p>Einlagerung Artikelanzahl 270</p> <p>Kommissionierung, Bereitstellung und Verladung</p> </div>	<p>Fruchtsäfte und Nektare und fruchthaltige Getränke 130,16 Mio. l 0,602 Mio. l Premix Gesamt: 130,762 Mio. l</p> <p>Einheiten gesamt 131,28 Mio. PET-Flaschen 0,376 Mio. BiB 10 l</p> <p>CO₂-Emissionen (Gas: 0,200418 CO₂e/kWh; Öl/Diesel 0,26071kg/kWh 1l = 10,08 kWh) aus Gas 1.951,06 t aus Diesel 178,86 t</p> <p>Lärm-Bereiche > 80 db(A) wurden als Lärmbereiche ausgewiesen</p> <p>Abwasser 91.879 m³</p> <p>Abfälle 1.068 t (Pappe, Etiketten, Metalle, Folien, Verbundverpackungen, Preform, Gewerbemüll, Biomüll)</p>

Umweltziele/-programme 2020-2023

Das haben wir erreicht

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad Werk		
1.	Beibehaltung der energiespezifischen Verbräuche je 1.000 Ltr. Saft.	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter Technik, Leiter Energieteam	Fortführung des konsequenten Energiemanagements, nur reine Produktionswerte *Aufgrund der zukünftigen PET Abfüllstrategie wurden gemittelte Ist Energiewerte von Jan. bis März 2020 als Kernindikatoren für die nächsten drei Jahre zu Grunde gelegt. Die PET Abfülllinien sind die maßgeblichen Energietreiber für das Werk in Bad Fallingbostel. Spezifische Energiewerte beinhalten den gesamten Verbrauch des Werkes	*Gas	85,0 kWh	- 1%	2020 - 2023	74,45kWh 53,36 kWh 1,82 m³ Stadt und Brunnenwasser 0,70 m³
2.				*Strom	52,0 kWh	- 1%		
3.				*Wasser, Brunnenwasser	1,40 m³	- 1%		
4.				*Abwasser	0,65 m³	- 1%		
5.	Implementierung eines neuen LMS System basierend auf WIN 10 IT-Sicherheitslücken schließen	Werksleiter, Leiter Technik, Leiter Produktion, Energieteam, IT ProLeit Spezialist	Transfer gesamtes altes LMS System in neues Webportal Adaption vorhandene Energiedatenausweisung Werk in neues Webportal // Aufbau eines neuen Wiegesystems in der Saftaufbereitung	Transfer aller vorhandenen Daten in das neue System	2020	Erl. 2020		
6.	Optimierung der Chemikalienverbräuche bezogen auf 1.000 Ltr. Saft	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter Werkinstandhaltung	Weiteres Optimieren und Anpassen der Verbraucher im Bereich der Saftaufbereitung und Produktion. Anpassen der Prozesse auf ein Optimum.	Verbrauch eingesetzte Chemie auf 1.000 Liter Saft // Status: 2019 0,973 kg / Tsd. Ltr.; Ziel - 5%	2020 - 2023	1,06 kg / Tsd. Ltr. Mehrverbrauch durch Inbetriebnahme der PET I und der daraus veränderten Produktionsstruktur.		
7.	Neues Druckluftnetz 4bar (ACF Prozessluft kleine PET I)	Werksleiter Fabo, Leiter Technik	Installation neuer Druckluftkompressor inkl. Leitungssystem, um Sterilisationsprozess der aseptischen Abfüllanlage adäquat zu bedienen.	Heute wird Prozessluft mit 7 bar aufbereitet.	2021	Erl., in Betrieb 10/2021		
8.	100 % R- PET Einsatz bei hohes C	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter	Technologische Umsetzung von 100 % Einsatz PET Recyclat bei hohes C. Optimierung und Umbau der Prozesse	Einsatz Recyclat 2020 bei 25%	2021	2022 gab es massiv unterbrochene Lieferketten. Im Sinne der Produktverfügbarkeit und der		

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad Werk
		Technik	Erhitzung, Ausblasen und Beschichten der Vorförmlinge vs. fertiger Flasche.			Wirtschaftlichkeit musste deshalb der Einsatz von rPET zurückgefahren werden. Bei hC-Flaschen wird noch 10 Prozent rPET und bei Granini 0 Prozent eingesetzt. Die gesetzlichen Vorgaben der EU werden weiterhin eingehalten.
9.	Reduzierung von Shrinkfolie bei PET Einpacker für Six packs	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter Technik, Leiter Energieteam	Überprüfung von Gewicht und Verbrauch der Folie bezogen auf Six packs. Alternative Überprüfung auf Folie gänzlich zu verzichten.	2020 Verbrauchter Kunststoff 17,70 To. Ziel: -5%	2021 - 2022	22 auf 17 µm Folie der Fertigwarenpalette. Ca. 23% Gewichtsreduktion aufgrund veränderter Folienstruktur. Bei Six Packs diverse Versuche durchgeführt, aber gescheitert (instabil). Der Aufdruck der vielfältigen Farben wurde gänzlich entfernt.
10.	Weiterbildung unserer Mitarbeiter:innen im Bereich des betrieblichen Umweltschutzes	Abteilungsleiter, Leiter Personal	Umsetzung der Schulungspläne 2020 – 2023, zentrale Schulung der Beauftragten des Standortes.		2020 - 2023	Lfd. Prozess
11.	Externe Kommunikation zum Umweltschutz	Unternehmens-Kommunikation	Publikation der Umwelterklärung nach erfolgreicher EMAS- Registrierung		2020 - 2023	Lfd. Prozess

Umweltziele/-programme 2023-2026

Das wollen wir erreichen

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad	
1.	Beibehaltung der energiespezifischen Verbräuche je 1.000 Ltr. Saft.	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter Technik, Leiter Energieteam	Fortführung des konsequenten Energiemanagements, nur reine Produktionswerte. *Achtung neue Betrachtung: Exklusive Logistik und Hochregallager bezogen auf Gas und Stromverbrauch.	*Gas	72,09 kWh	- 2,5%	2023 - 2026
2.				*Strom	50,3 kWh	- 1,0%	
3.				Wasser, Brunnenwasser	0,79 m ³ 1,03 m ³	- 1,5%	
4.				Abwasser	0,70 m ³	- 1,0%	
5.	Reduzierung Gewicht 1,0 ltr. PET um 2g je Behältnis. Verkleinerung Verschluss und Flaschenmündung von 28 auf 26 mm.	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter Technik, Leiter Energieteam	Konstruktive Veränderung des Flaschendesigns und der Flaschenmündung bei gleichbleibender Stabilität. Durch beide Maßnahmen werden gegenüber aktuellem Flaschengewicht mit Verschluss ca. 4g PET-Material reduziert.	1,0 Ltr. Flasche Standard 31 g. 1,0 Ltr. Verschluss ca. 3g.	2022 und 2023		
6.	Reduzierung Gas oder Ölverbrauch durch neue Erhitzungstechnologien.	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter Technik, Leiter Energieteam	Projektausarbeitung bzgl. besserer Nutzung von Wärmeübertragung zum Produkt. Durch effizientere Nutzung von neuen Technologien kann der Transfer von Wärme noch effizienter genutzt werden.	Alte Erhitzungsanlagen und deren spezifischen Verbrauchswerte im eigenen Betrieb.	2022 und 2023		
7.	Weitere Ausbau des neuen Wärmenetz im Werk	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter Technik, Leiter Energieteam	Projektausarbeitung von noch vorhandenen Wärmequellen im Werk. Diese sollen dann in das bereits vorhandene Wärmenetz integriert werden.	Derzeit aktueller Gasverbrauch auf 1.000 Ltr. Saft.	2023 bis 2026		
8.	Aufbau Photovoltaik	Werksleiter	Prüfung von Kapazitäten und Wirtschaftlichkeit einer Photovoltaik am Standort Bad Fallingbostel.	Derzeitiger Stromverbrauch auf 1.000 Ltr. Saft.	2024 - 2025		

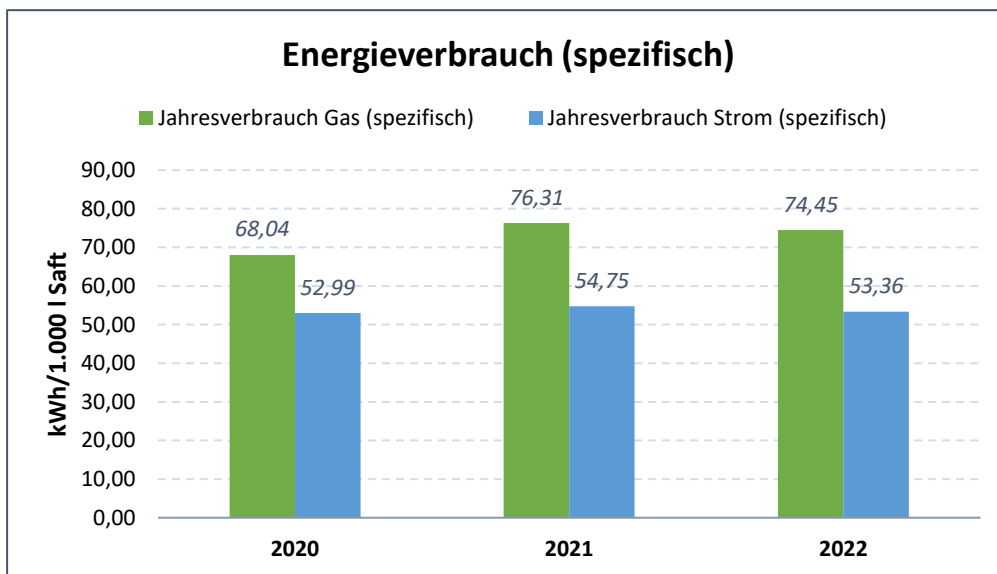
Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad
9	Reduzierung von Einsatz Chemikalien im Werk	Werksleiter, Leiter Produktion, Leiter Technik, Leiter Energieteam	Weiteres Optimieren und Anpassen der Verbraucher im Bereich der Saftaufbereitung und Produktion. Anpassen der Prozesse auf ein Optimum.	Verbrauch eingesetzte Chemie auf 1.000 Liter Saft // Status: 2022 1,06 kg / Tsd. Ltr.; Ziel - 5%	2023 bis 2026	
10.	Weiterbildung unserer Mitarbeiter:innen im Bereich des betrieblichen Umweltschutzes	Abteilungsleiter, Leiter Personal	Umsetzung der Schulungspläne 2023 – 2026, Zentrale Schulung der Beauftragten des Standortes.		2023 - 2026	Lfd. Prozess
11.	Externe Kommunikation zum Umweltschutz	Unternehmens-Kommunikation	Publikation der Umwelterklärung nach erfolgreicher EMAS- Registrierung		2023 - 2026	Lfd. Prozess

Abfüllmenge 2020-2022

	2020	2021	2022
Produktion (Mio. l)	143,32	127,03	130,16
Premix (Mio. l)	0	0,11	0,602
Gesamt (Mio. l)	143,32	127,14	130,762

Das absolut produzierte Volumen 2022 betrug 130,16 Mio. l und ist somit im Vergleich zum Vorjahr um ca. 3 Mio. l angestiegen. Es liegt jedoch weiterhin knapp 9 Prozent unter dem Niveau von 2020. Dies resultiert aus Corona- und den zusätzlich marktbedingten Volatilitäten.

Entwicklung Energieverbrauch 2020-2022

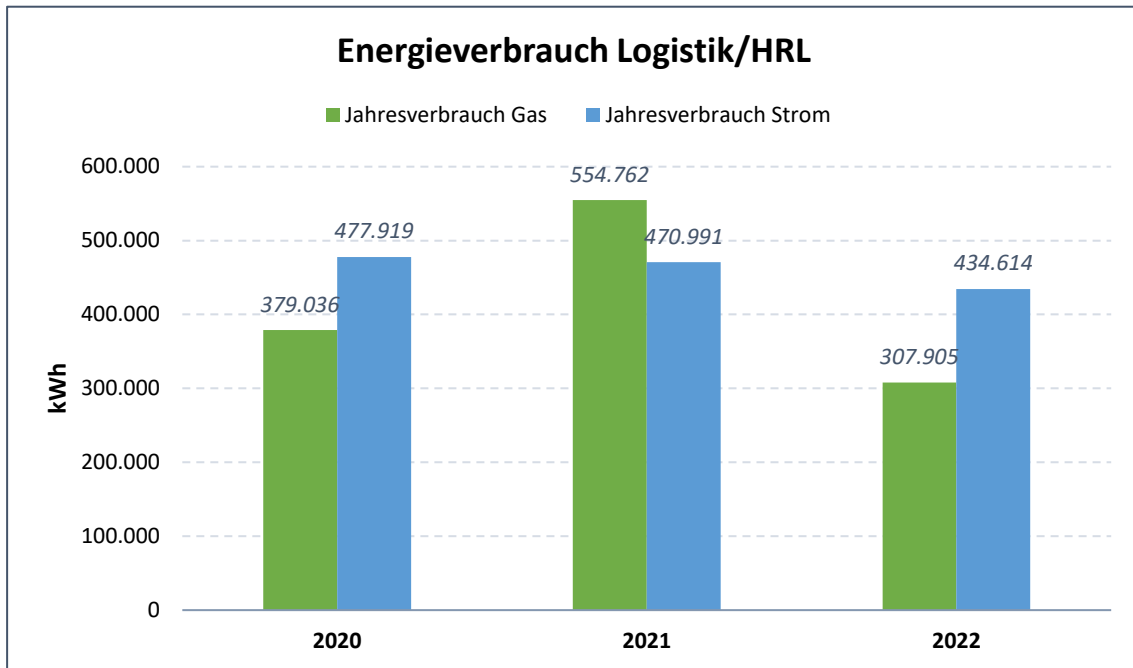


Der Gasverbrauch ist durch das Projekt „Nutzung der Abwärme von vorhandenen Kompressoren“ (Projekt Wärmeverbund) geringfügig von 76,31 kWh/1.000 l auf 74,45 kWh/1.000 l gesenkt worden. Durch Verzug des Projektes in das letzte Quartal 2022 werden sich die Werte in 2023 nochmalig signifikant nach unten verändern. Der Stromverbrauch ist annähernd gleichgeblieben.

Verbräuche 2020-2022 (inkl. Logistik)

	2020	2021	2022
Stromverbrauch (kWh)	7.594.233	6.961.000	6.976.881
Gasverbrauch (kWh)	9.752.135	9.701.602	9.734.942

Energieverbräuche Logistik/HRL 2020-2022



Durch die Abschaltung der Torschleieranlage konnten 2022 rund 250.000 kWh (Gas) in der Logistik eingespart werden.

	2020	2021	2022
Stromverbrauch (kWh)	477.878	470.991	434.614
Gasverbrauch (kWh)	379.036	554.762	307.905

Entwicklung CO2-Emissionen 2020-2022

	2020	2021	2022
Gas (t)*	1.955	1.944	1.951
Diesel (t)	254	215	179

*inkl. Logistik/HRL (Quelle: ClimatePartner)

Verbräuche 2020-2022

	2020	2021	2022
Diesel (l)	96.756	81.938	68.060

Durch die 2 LNG LKW's und den Umrechnungsfaktor von 0,71 l/kg wurde die Bilanz Verbrauch in Diesel (l) reduziert. Die Reduktion wird in der Emissionsbetrachtung ausgewiesen.

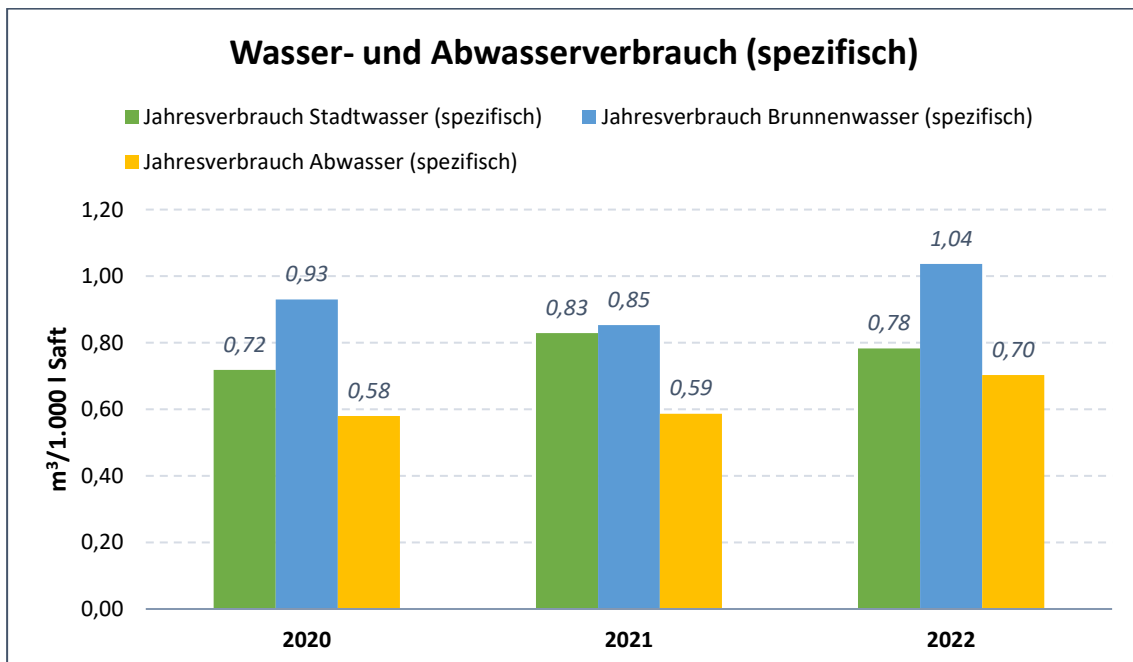
	2020	2021	2022
davon LNG (kg)	0	37.274	51.107
davon Diesel (l)	96.756	55.473	31.774

Spezifische CO₂-Emissionen 2020-2022

	2020	2021	2022
Gas (t/1.000 l)*	0,0136	0,0153	0,0149
Diesel (t/1.000 l)	0,0018	0,0017	0,0014

*ohne Logistik/HRL (Quelle: ClimatePartner)

Entwicklung Wasser/Abwasser 2020-2022



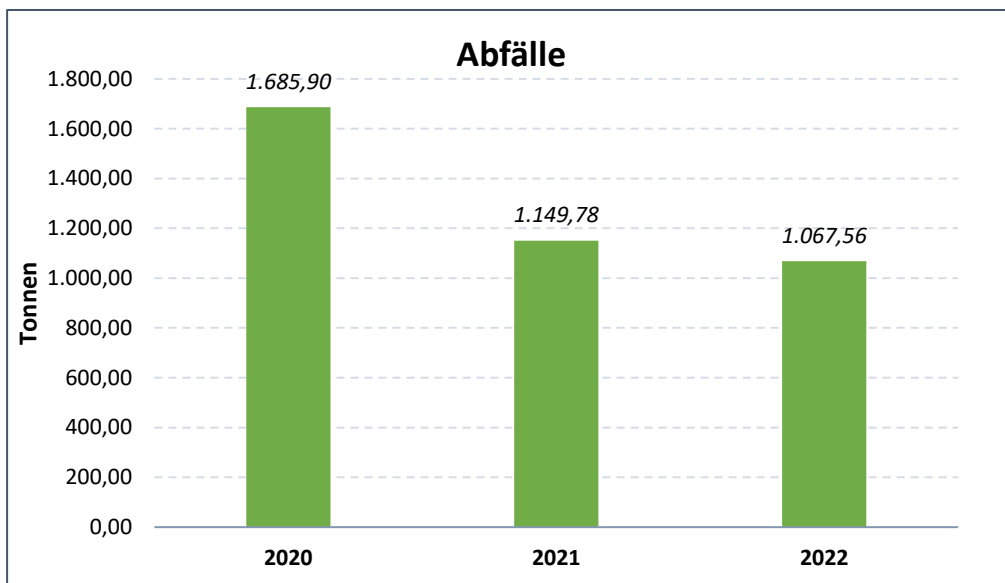
Es wurden nur die entsprechenden Entnahmeverbände getauscht (Zwangsabnahme Stadtwasser 100.000m³). Die Abwasserschmutzfrachten lagen im Mittel – CSB Wert < 1,5.

Die leicht erhöhten Verbräuche bezogen auf die Betrachtung m³/1.000 l Saft resultieren aus einer deutlich erhöhten Komplexität an neuen Produkten und somit an vermehrten Produktwechseln.

Verbräuche 2020-2022

	2020	2021	2022
Stadtwasser m ³	102.903	105.375	102.321
Brunnenwasser m ³	133.259	108.449	135.567
Abwasser m ³	83.051	74.543	91.879

Entwicklung des Abfallaufkommens der wichtigsten produktionstypischen Abfälle 2020-2022



Das Abfallmanagement am Standort kann auch 2022 als vorbildlich bezeichnet werden.

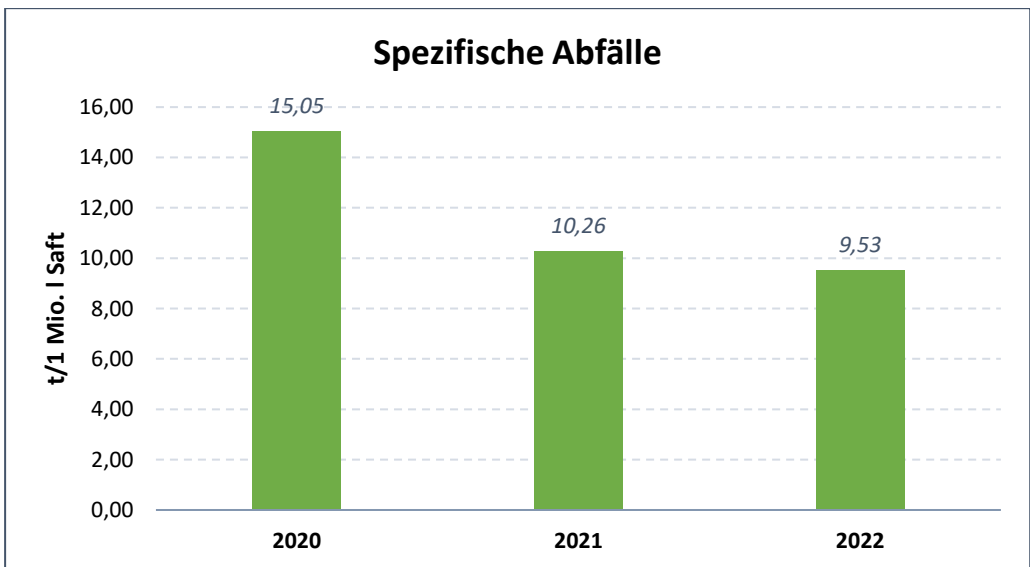
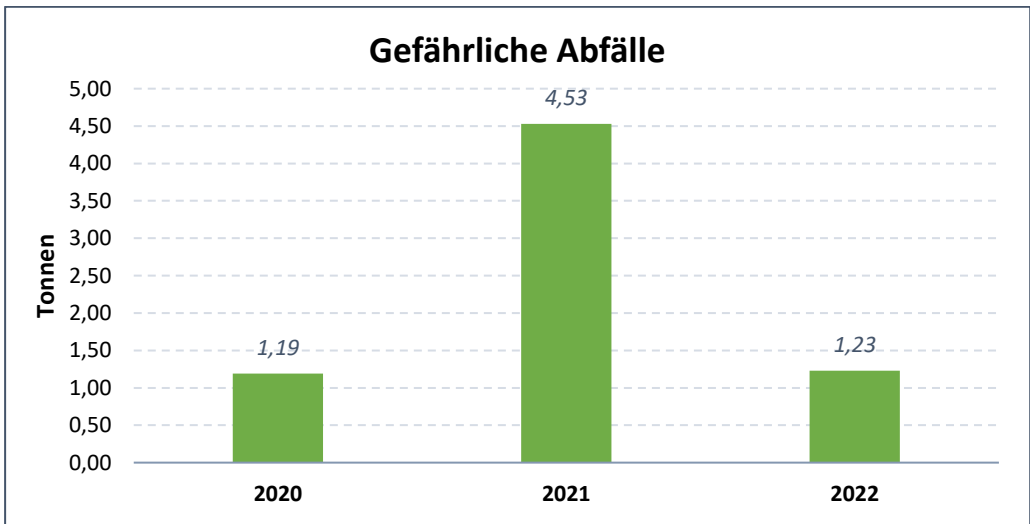
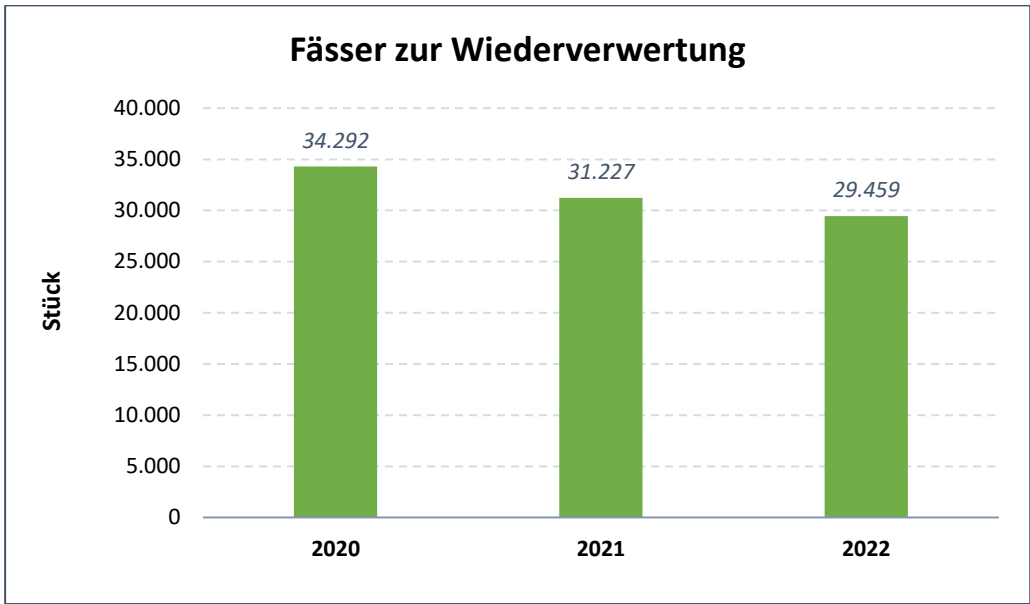
Übernahmescheine sind nach Abfallschlüssel abgeheftet.

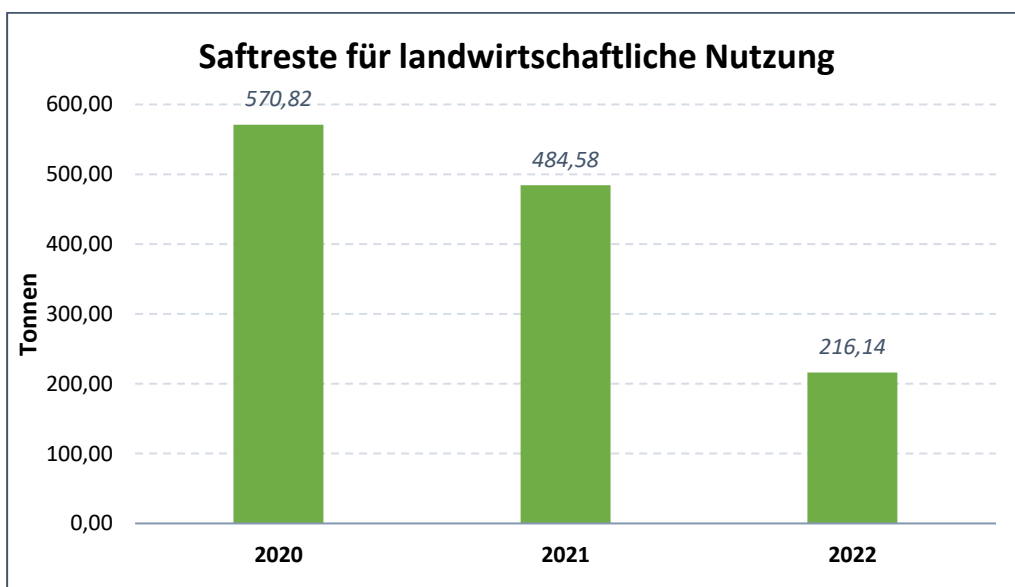
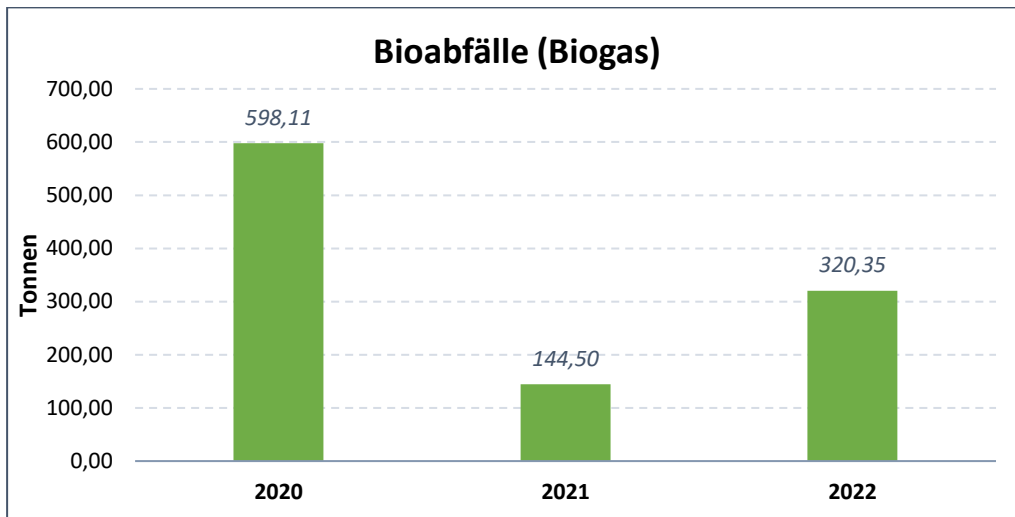
Hauptentsorger sind Nehlsen Cohrs Abfallbeseitigung GmbH (Abfälle zur Verwertung, PET) und Fa. Bertram (Ölverschmutzte BM, Schlämme und Pappe). Die Fa. Papier Mettler ist für die Entsorgung der Folien verantwortlich, diese werden dem Wertstoffkreislauf direkt zugeführt.

Für alle Entsorger liegen die aktuellen Nachweise als Entsorgungsfachbetrieb vor.

Alle geeigneten Fässer konnten einer Wiederverwertung zugeführt werden.

Zu den gefährlichen Abfällen zählen im Wesentlichen Inhalte von Öl- und Fettabseidern sowie diverse Betriebsmittel. Einmal jährlich wird Altöl sowie Kaltreiniger entsorgt. Ölhaltige Betriebsstoffe werden monatlich abgeholt.





Verbräuche 2020-2022

	2020	2021	2022
Abfälle (t)	1.684,71	1.149,78	1.067,56
Fässer (Stk)	34.292	31.227	29.459
Gefährliche Abfälle (t)	1,19	4,53	1,23
Biogas Abfälle (t) (MHD Ware, Rückstellmuster, Validierungsware)	598,1	144,5	320,35
Saftreste für landwirtschaftliche Nutzung (t)	570,8	484,5	216,14

Peressigsäure Verbrauch 2020-2022 (Oxonia Active 150)

	2020	2021	2022
Tatsächlich (t)	10,60	8,35	6,96
Tatsächlich BiB-Saft exkl. Premix (Mio. l)	2,16	3,17	3,76
Spezifisch (t/1.000 l)	0,0049	0,0026	0,0019

Wasserstoffperoxid Verbrauch 2020-2022 (Oxypak S10)

	2020	2021	2022
Tatsächlich (t)	118,00	103,00	112,00
Tatsächlich PET-Saft exkl. Premix (Mio. l)	141,16	123,86	126,4
Spezifisch (t/1.000 l)	0,00084	0,00083	0,00089

Das Produktionsvolumen 2021 und 2022 war nahezu identisch. Keine Prozessoptimierung möglich, um Einsatz von Wasserstoffperoxid zu reduzieren.

11. Bezugnahme auf die geltenden Umweltvorschriften und eine Bestätigung der Einhaltung der Vorschriften

Uns ist bewusst: Nachhaltigkeit ist ein stetiger Prozess, kein Zustand, der sich absolut erreichen lässt. Diese Herausforderung nehmen wir allerdings gerne an. Nachhaltigkeitsmanagement betrachten wir als kontinuierlichen Lernprozess. Dafür setzen wir uns intensiv und systematisch mit den Nachhaltigkeitsaspekten auseinander und streben nach ständiger Verbesserung. Als Familienunternehmen nimmt die Eckes-Granini Deutschland GmbH ihre Verantwortung für ihre Kunden, Produkte und die Umwelt ernst. Die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben durch das Unternehmen sowie seiner Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ist dabei essenziell. In unserem Code of Conduct verpflichten wir jeden Einzelnen zur Einhaltung externer wie auch interner Richtlinien. Wir kommunizieren klar, dass Verstöße Konsequenzen haben. Mit Erfolg: Es gab im vergangenen Jahr keine Beschwerden hinsichtlich Gesetzesverstöße durch die Organisation. Selbstverständlich gehen auch alle Produkte aus unserem Hause konform mit rechtlichen Vorgaben, wie der Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung oder den Richtlinien der Produktsicherheit. Sämtliche unserer Säfte, Nektare und Fruchtsaftgetränke durchlaufen mehrere Qualitätskontrollen und gelangen erst nach dem elektronischen Freigabeumlauf in den Handel. Wir sind zudem IFS-zertifiziert und arbeiten im Sinne der Verbrauchergesundheit stetig an einer Zuckerreduktion bei den Rezepturen unserer Fruchtnektare und Fruchtsaftgetränke.

Um der Verantwortung über die gesamte Wertschöpfungskette gerecht zu werden, führen wir regelmäßig Lieferantenaudits durch. Wie unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, so haben auch unsere Lieferanten den Code of Conduct der Eckes-Granini Deutschland GmbH einzuhalten. 2022 war somit ein weiteres Jahr, in dem wir bei der Eckes-Granini Deutschland GmbH unserer Produktverantwortung in allen Punkten nachgekommen sind. Die Eckes-Granini Deutschland GmbH zeigt seit vielen Jahren großes Engagement im Bereich Umweltschutz. Ein Nachweis dafür ist unter anderem die regelmäßige erfolgreiche (Re-)Validierung des Umweltmanagementsystems gemäß EMAS. Dadurch ist zudem gewährleistet, dass der Umweltschutz bei Eckes-Granini einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess unterliegt. Dies zahlt sich aus: So gab es auch 2022 keine Beschwerden, Bußgelder oder Strafen aufgrund von Verstößen gegen Umweltvorschriften. Nachhaltigkeit umfasst aber weitaus mehr als Produktverantwortung und Umweltschutz. Auch der Aspekt Mensch spielt eine wesentliche Rolle, sei es intern in Form unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter oder extern im Sinne des sozialen Engagements. Insbesondere im Zuge der Internationalisierung und der wachsenden Multikulturalität unserer Gesellschaft ist es uns ein großes Anliegen, dass sich die Diversität der Gesellschaft auch in unserer Organisation widerspiegelt. Deshalb planen wir, gerade in diesem Bereich in den kommenden Jahren nochmals verstärkt aktiv zu werden.

12. Umweltmeilensteine

1991	Einführung eines Umweltmanagementsystems in der Zentrale der Eckes-Granini GmbH in Nieder-Olm
1992	Ausweitung des Umweltmanagementsystems auf alle Standorte.
1993	Ausrichtung des Umweltmanagementsystems auf EMAS.
1994	Herausgabe eines ersten Umwelthandbuchs nach EMAS für den Standort Bröl
1994	Belobigung durch den Rhein-Sieg-Kreis des Standorts Bröl für besonderes Engagement in Sachen Umweltschutz.
1996	Der Standort Bröl erfüllt als erster Betrieb der europäischen Fruchtsaftbranche die umfangreichen Anforderungen der EMAS I, auf Basis von DIN EN ISO 14001
1996/1997	Die Arbeitsgemeinschaft Selbständiger Unternehmer e. V. (ASU) würdigt die beispielhaften Initiativen der ECKES AG mit einer Auszeichnung für umweltbewusste Unternehmensführung.
1997	Registrierung des Standorts Bad Fallingbostel gemäß EMAS I.
1998	Die ECKES AG wird mit dem Umweltpreis des Landes Rheinland-Pfalz in der Kategorie „Das umweltfreundliche Unternehmen“ ausgezeichnet.
1998/1999	Die Aktivitäten der ECKES AG werden erneut von der ASU mit dem Umweltpreis prämiert.
1999	Revalidierung des Standorts Bröl gemäß EMAS I
2000	Revalidierung des Standorts Bad Fallingbostel gemäß EMAS I.
2001	Registrierung der gesamten ECKES AG gemäß EMAS II als erste Organisation in der Branche
2003	Entscheidung über Fortführung EMAS von der ECKES AG an die deutsche Landesgesellschaft – an die Eckes-Granini Deutschland GmbH, Fortführung EMAS-Zertifizierung.
2005	Revalidierung der Eckes-Granini Deutschland GmbH gemäß EMAS II einschließlich der Rezertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 über Umweltmanagementsysteme
2008	Revalidierung der Eckes-Granini Deutschland GmbH gemäß EMAS II einschließlich der Rezertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 über Umweltmanagementsysteme.
2011	Revalidierung der Eckes-Granini Deutschland GmbH gemäß EMAS II einschließlich der Rezertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 über Umweltmanagementsysteme.
2014	Revalidierung der Eckes-Granini Deutschland GmbH gemäß EMAS III einschließlich der Rezertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 über Umweltmanagementsysteme
2017	Revalidierung der Eckes-Granini Deutschland GmbH gemäß EMAS III einschließlich der Rezertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 über Umweltmanagementsysteme.
2021	Revalidierung der Eckes-Granini Deutschland GmbH gemäß EMAS III einschließlich der Rezertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 über Umweltmanagementsysteme
2023	Revalidierung der Eckes-Granini Deutschland GmbH gemäß EMAS III einschließlich der Rezertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 über Umweltmanagementsysteme

13. Gültigkeitserklärung

Umweltschutz – Ein Gewinn für alle

Bei der Eckes-Granini Deutschland GmbH weiß man: Umweltmanagement zahlt sich aus!

Das zeigen die in dieser Umwelterklärung dargestellten Daten und Fakten ganz deutlich. Zahlreiche Verbesserungen in unseren Produktionsprozessen und Einsparungen beim Verbrauch von Roh- und Hilfsstoffen beweisen, dass wir mit unseren Umweltmaßnahmen auf dem richtigen Weg sind und dass Umweltschutz nicht nur ökologisch, sondern auch ökonomisch von Bedeutung ist. Im Sinne eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses verschreiben wir uns deshalb selbstverständlich weiterhin dem in unserem Unternehmen aufgebauten Umweltmanagementsystem gemäß EMAS Anhang II, III und IV.

Die nächste Umwelterklärung in einer konsolidierten und gedruckten Fassung für die Eckes-Granini Deutschland GmbH wird im Mai 2026 zur Verfügung gestellt.

Dr. Ortrun Janson-Mundel

TÜV NORD CERT UMWELTGUTACHTER GmbH


Umweltgutachterin

Am TÜV 1

30519 Hannover

Zulassungsnummer der Umweltgutachterin: DE-V-0193

Mit Ausnahme des Kapitels 6 und des CO₂-Fußabdrucks (Seite 33) für gültig erklärt.

 Digital
unterschrieben von
Janson-Mundel
Ortrun
Datum: 2023.06.29
17:22:59 +02'00'

Dr. Ortrun Janson-Mundel

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

gemäß den Vorgaben der

Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 i.d.F. vom 25.11.2009

über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS)



Die unterzeichnende Umweltgutachterin, Dr. Ortrun Janson-Mundel, zugelassen für den Bereich "NACE-Code 10.32, 10.39, 11.07 und 46.34" bestätigt, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation

**Eckes-Granini
Deutschland GmbH
Ludwig-Eckes-Platz 1
55268 Nieder-Olm
Deutschland**

**Eckes-Granini
Deutschland GmbH
Werk Bröl
Katharinental
53773 Hennef / Sieg
Deutschland**

**Eckes-Granini
Deutschland GmbH
Werk Fallingbostel
Pröhlsfeld 6
29683 Bad Fallingbostel
Deutschland**

mit der Registrierungsnummer D-152-00017 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) in der durch die Verordnung (EU) 2017/1505 der Kommission und der Verordnung (EU) 2018/2026 der Kommission geänderten Fassung erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

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

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

Essen, *29.06.2023*

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

14. Impressum

Herausgeber

Eckes-Granini Deutschland GmbH
Ludwig-Eckes-Platz 1
55268 Nieder-Olm
Tel. +49 6136 35-04
E-Mail: info@eckes-granini.com
www.eckes-granini.de

Bildnachweis

Text-/ Bildwiedergabe und Vervielfältigung, Internetkommunikation, auch auszugsweise nur nach schriftlicher Freigabe bzw. Absprache mit dem Herausgeber und Lizenzinhaber der Bildrechte