

## **Bayernwald Umweltpolitik**

Die durch die Menschheit genutzten Ressourcen von Mutter Erde sind begrenzt. Es ist unsere Vision, dass wir den zukünftigen Generationen eine lebenswerte Welt hinterlassen. Daher bildet Umweltschutz einen Hauptpfeiler in der verantwortungsbewussten Firmenführung. Wir möchten uns selbst und anderen beweisen, dass die Umsetzung von Umweltschutz- und Nachhaltigkeitsmaßnahmen die Wirtschaftlichkeit eines Unternehmens nicht ausschließt.

Bei der Produktion werden zwangsläufig Ressourcen verbraucht und Emissionen sowie Abfall erzeugt. Aus Überzeugung betrachten wir die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben als selbstverständlich. Zum Schutz von Natur und Umwelt ist es unser Anliegen, mit den vorhandenen Ressourcen sparsam umzugehen. Im Sinne einer kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes und von nachhaltigen Prozessen sind wir für neue Technologien aufgeschlossen.

Unsere Mitarbeiter und Geschäftspartner wie Lieferanten sind angehalten, Umweltbelastungen zu minimieren und angemessene Maßnahmen für ein umweltschonendes und nachhaltiges Wirtschaften anzuwenden. Es ist unser erklärtes Ziel, dauerhaft und kontinuierlich alle Prozesse auf Umweltverträglichkeit zu untersuchen und, wo möglich, auf nachhaltige Technologien umzustellen bzw. anzunähern.

**Bayernwald Fruchteverwertung KG**  
Geschäftsleitung

**Das Bayernwald Umweltmanagement umfasst unter anderem folgende Maßnahmen und Ziele, welche zum Teil bereits praktiziert werden und zukünftig weiter ausgebaut werden sollen:**

- Die Einhaltung sämtlicher für uns geltenden **Umweltschutzgesetze und Verordnungen**, inklusive Abfalltrennung und Recycling möglichst aller verwendeten Materialien. Recycelt werden Glas, Papier, Almetalle, Batterien, Leuchtstoffröhren, Altöle, Kunststoff-Folien.
- Die Erfassung und Reduzierung des **Energieverbrauchs**.  
Energiemanagement: Zertifizierung nach ISO 50001.  
Beinhaltet ist die jährliche Quotenfestlegung für quantitative Ziele in Höhe von mind. 0,5% des Energiebedarfs. Das entspricht einer jährlichen Einsparung von 23t CO<sub>2</sub>.  
Die eigene Stromerzeugung erfolgt zum Teil mittels zwei PV-Anlagen.  
Es wird ein neues Energie-Lastabwurf-System installiert, um Leistungsspitzen des Strombedarfs zu reduzieren und den Strom aus selbst erzeugten Solarstrom optimal selbst zu verbrauchen. Damit wird das öffentliche Stromnetz weniger belastet.  
Verbräuche werden regelmäßig überwacht und dokumentiert.
- Beim Stromeinkauf werden Stromlieferanten berücksichtigt, die Strom liefern mit höherem Anteil aus erneuerbaren Energien (229 g CO<sub>2</sub>/kWh Strom) als der bundesdeutsche Durchschnitt (421 g CO<sub>2</sub>/kWh Strom). Dadurch entsteht bei Bayernwald eine Einsparung von 672 t/a CO<sub>2</sub>.
- Die Aktualisierung und Modernisierung von **Gebäuden und Installationen** und Investition in neue Maschinen und Gerätschaften erfolgen mit effizienteren Einrichtungen wie z.B. intelligente Beleuchtungssteuerung und Verwendung von LED Technik.
- Bei **elektrischen Antrieben** werden Frequenzumrichter verwendet und Motoren mit höheren Effizienzklasse, z.B. bei Kompressoren für die Eiswassererzeugung. Dadurch wird der Strombedarf reduziert.
- Bei der **Dampferzeugung** wird im Economizer die Wärmeenergie aus dem Rauchgas zurückgewonnen und damit das Speisewasser vorgeheizt.
- Alle **Heizungen** wurden von Heizöl auf Erdgas umgerüstet. Die Brennwertkessel haben einen erhöhten Wirkungsgrad und es entsteht weniger CO<sub>2</sub>.
- Nachdampfverwertung – Nutzung des Dampfüberschusses die im **Dampfentgaser** entsteht zum Vorwärmen von Kesselspeisewasser – siehe „Aktuelles“ auf Homepage und Link zur Anzeige in Fachzeitschrift.
- Bei der Beschaffung von neuen **Kälteanlagen** werden nur noch natürliche Kältemittel (CO<sub>2</sub> oder NH<sub>3</sub>) verwendet. Alte bestehende Kälteanlagen werden sukzessive umgerüstet. Die Abwärme der Kälteanlage wird zum Heizen von Büroräumen verwendet.

- Es wird aus Umweltschutzgründen ein Gießharztrafo gekauft, anstatt eines **Transformators** mit Ölkühlung.
- Die Dachflächen vom neuen Lager wurden mit einer **Photovoltaikanlage** (über 500 kWp) ausgerüstet, damit wir den Strom für den Eigengebrauch selbst erzeugen können. Dadurch entsteht eine Einsparung von 114 t/a CO<sub>2</sub>.
- Nutzung der Abwärme vom NH<sub>3</sub> Kältemittel vom **Enthitzer der Eiswasseranlage** für die Vorwärmung von Speisewasser. Weiterhin wird die Abwärme der CO<sub>2</sub> Kälteanlage der drei Kühllhäuser für Fertigware zur Heizung der Büros in der Expedition und im Laborgebäude genutzt. Dadurch werden 20 t/a CO<sub>2</sub> eingespart.
- **Wasser**, insbesondere Trinkwasser, wird verantwortungsbewusst eingesetzt, Mehrfachnutzung von Wasser, wo möglich; Abwasser wird gesiebt und neutralisiert vor der Einleitung in das öffentliche Abwassersystem. Bei der CIP Anlage wird das Spülwasser mehrfach genutzt. Das Kühlwasser wird aus Brunnenwasser hergestellt und im Kreislauf gefördert. Die Produktrückkühlung erfolgt im ersten Schritt mit Kühlturmwater und danach mit Eiswasser.
- Die Mitarbeiter werden im Umgang mit der genutzten Energie durch **Schulungsmaßnahmen** sensibilisiert. Es erfolgt eine regelmäßige Erfassung und zentrale Überwachung der Energieverbräuche.
- Der **Wasser- und Abwasserverbrauch** wird mit Unterstützung einer externen Firma, im Rahmen eines **Projektes**, analysiert und optimiert.
- **Organische Abfälle** werden an Bio-Energieanbieter geliefert für die Biogas- und Stromerzeugung.
- Angebotene **Verpackungen** können zum Großteil wiederverwendet oder recycelt werden oder sind Mehrweggebilde.  
Wir verwenden recycelte Stahlfässer, welche wieder der Rekonditionierung für eine Mehrfachverwendung zugeführt werden.  
IBC Gebinde wie Edelstahl-Mehrwegcontainer sowie Mehrweg-Kunststoff-Fässer und -Boxen sind im Einsatz.  
Kartonagen und Folien werden in verwertbare Fraktionen getrennt und in eigens beschafften Ballenpressen verdichtet und recycelt.
- Bei Entwicklungen berücksichtigen wir auch Umwelt-Aspekte.
- Jährliche Investitionsplanungen beinhalten ebenfalls Energie- und umweltrelevante Themen.
- Chemikalien, die für bestimmte Labormessmethoden benötigt werden, werden überwiegend durch schonendere Methoden (z.B. HPLC, Destillationsverfahren) ersetzt.

- In der hauseigenen Kantine kommt kein Einweggeschirr zum Einsatz.
- Es wird kein chlorgebleichtes Papier eingesetzt. Durch papiersparende bzw. papierlose Kommunikation und Nutzung von optischer Archivierung wird der Papierverbrauch stetig reduziert.
- **Flurförderfahrzeuge** werden mit elektrischen Antrieben gekauft, statt mit Verbrennungsmotoren.  
Durch den Einsatz von Hochfrequent-Ladegeräte wird Strom und CO2 eingespart, weil diese Ladegeräte einen besseren Wirkungsgrad haben. Weiterhin ist es geplant Li-Ionen Batteriezellen statt der Bleizellen einzusetzen. Des Weiteren erhöht sich die Lebensdauer und der Wirkungsgrad der Batterie. Sie besteht aus Materialien wie Blei, Stahl und Säure die beim Recyceln weitestgehend aufbereitet werden.
- **Firmenfahrzeuge** werden regelmäßig durch neuere Fahrzeuge ausgetauscht, entsprechend dem Stand der Technik (Umwelt/Sicherheit). Es sind bereits zwei PKWs mit Elektroantrieb im Einsatz und es ist geplant die Zahl der PKWs mit Hybrid- und Elektroantrieb zu erweitern. Die betriebseigene Stromtankstelle wird von der PV Anlage gespeist.
- Es wurde aus Umweltschutzgründen neben dem Firmengelände eine große **Streuobstwiese** (ca. 8.000qm) gepflanzt mit Ansaat einer klassischen Gluthaferwiese (Bienen- und Insektennahrung) – siehe „Aktuelles“ auf Homepage Juni 2018 und November 2019.