Umwelterklärung

2023

Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH

Kirschstr. 21

80999 München

info@mauerer.de
www.mauerer.de

089 8188812 0

Inhaltsverzeichnis

1 VORWORT 3
2 DIE ÖKO BÄCKEREI KONDITOREI MAUERER GMBH 4
2.1 Betriebshistorie: Familien geführt in der 4. Generation! 4
2.2 Lage, Standort und Flächen 5
2.3 Umweltmanagementsystem 5
2.4 Ansprechpartner für Umweltfragen im Unternehmen 6
3 UMWELTLEITLINIE 7
4 DER WEG ZUR ÖKOLOGIE 8
5 UMWELTASPEKTE – ZAHLEN UND FAKTEN 10
5.1 Direkte Umweltaspekte 10
5.1.1 Energie 10
5.1.2 Wasser 15
5.1.3 Abfall 16
5.1.4 Emissionen (Treibhausgase, Luftschadstoffe) 17
5.1.5 Störfall und Notfall 18
5.1.6 Materialverbrauch 19
5.1.7 Flächenverbrauch / Einfluss auf Biodiversität 19
5.2 Indirekte Umweltaspekte 19
5.2.1 Transport und Verkehr 19
5.2.2 Landwirtschaftliche Produktion 19
5.2.3 Bezug von sonstigen Backzutaten und Gebrauchsmaterialien 20
6 UMWELTPROGRAMME/-ZIELE 21
6.1 Umgesetzte Maßnahmen 21
6.2 Geplante Maßnahmen 23
7 UMWELTERKLÄRUNG 24
8 UMWELTGUTACHTER / UMWELTGUTACHTERORGANISATION 24
9 ANHÄNGE 24
9.1 Dokument 41.2 Bewertung der Umweltaspekte 24

1 Vorwort

*Das Umweltteam der **Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH** setzt sich wie folgt zusammen:*

Aus der Geschäftsführung:
Herr Matthias Kamrau

Dem Qualitätsmanagement- und Umweltmanagementbeauftragten:
Herr Matthias Becker

Und Beauftragten für Energiemanagement
Herr Roland Sauer

Nicht nur, aber gerade in unserer Branche ist es unsere Pflicht, Umweltschutz im umfassenden Sinn zu praktizieren und permanent zu verbessern. Die Teilnahme am Umweltmanagementsystem EMAS hilft uns dabei in hervorragender Weise und sichert die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens.

Durch unsere Teilnahme am ÖKOPROFIT Programm wollen wir die Kontinuität unserer 1998 begonnenen Umweltpolitik gewährleisten und den kontinuierlichen Verbesserungsprozess unserer Umweltleistung weiterhin vorantreiben.

Die Umwelterklärung 2023 betrachtet alle Daten und Informationen der Geschäftsjahre 2019 bis 2022.

München, den 30.09.2023

Matthias Becker Qualitäts- und Umweltmanagement	Roland Sauer Energiemanagement	Matthias Kamrau, Geschäftsführer

2 Die Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH

Unser Betrieb beschäftigt derzeit ca. 50 Mitarbeiter und produziert an 365 Tagen im Jahr, ökologische Backwaren vorwiegend für Hotels, Krankenhäuser, Kantinen, Kindergärten und -tagesstätten, Wiederverkäufer, soziale Einrichtungen, sowie die Hofpfisterei. Ein für uns wichtiger Punkt ist der, dass der Hauptteil unserer Zutaten aus kontrolliert ökologischem Anbau stammt. Alle unsere Zutaten entsprechen der EU-Bio-Basisverordnung VO (EU) 2018/848.

In unserer Backstube gilt der Grundsatz, ökologische Produkte mit ökologischen Fertigungsmethoden zu produzieren. Daher sind alle unsere Anlagen und Prozesse auf eine möglichst Energie- und Ressourceneffiziente Arbeitsweise ausgelegt.

Unser Liefergebiet erstreckt sich im Wesentlichen auf den Großraum München sowie daran angrenzende Landkreise. Über den Tiefkühl-Großhandel werden unsere Produkte zum Teil Bundesweit, als auch in Nachbarländer vertrieben.

Die EMAS-Registrierung bezieht sich rein auf unseren Produktionsstandort:
Kirschstraße 21, 80999 München-Allach

2.1 Betriebshistorie: Familien geführt in der 4. Generation!

- 1936: Gründung der „***Bäckerei Mauerer***“ durch Josef Mauerer
- 1956: Übergabe von Josef an Karl Mauerer
- 1984: Übergabe von Karl an Gerhard Mauerer
- 1990: Umfirmierung in „***Bäckerei Mauerer GmbH“***
- 1997: Umzug vom Stammhaus in München-Neuhausen in die Produktionsstätte in München-Allach
- 1998: Umstellung des gesamten Sortiments auf ökologische Zutaten und Verfahren und Umfirmierung durch Neugründung in „***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH***“
- 2020: Eintritt von Wally Mauerer, der Ur-Enkeltochter des Gründers, in die Geschäftsführung

Eine detaillierte Firmen Historie kann auf unserer Website unter www.mauerer.de/geschichte/ eingesehen werden.

Seit dem Umzug der Produktion 1997 nach München-Allach, verfolgt das Familienunternehmen neue Wege und Ziele im Bäckereibereich: zukünftig sollen nicht nur Bio Rohstoffe verwendet werden, sondern alle Backwaren in Bäckerei und Konditorei vollumfänglich mit einer ökologischen Herstellungsweise produziert werden. Heute sind alle hergestellten Produkte mit dem EU Bio Siegel und einige ausgewählte Produkte zusätzlich Naturland zertifiziert. Seit 1999 nimmt die ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** am ÖKOPROFIT Programm der Stadt München teil. Ende 2018 wurde ein Projekt begonnen, auch im Bereich Tiefkühlbackwaren Fuß zu fassen. 2019 erfolgte schon die erste TK Belieferung. Seit Anfang 2020 wird die Sparte „Tiefkühlbackwaren“ primär im Großhandel aber auch im Einzelhandel immer weiter ausgebaut und nimmt stetig wachsend ihren Platz im Umsatzgefüge ein. Ende 2022 betrug der Anteil am Gesamtumsatz bereits bei 10%.

2.2 Lage, Standort und Flächen

Der Standort der ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** liegt in einem Mischgebiet der Stadt München. Im westlichen Stadtteil Allach liegt das 7.500 m² große Grundstück mit dem Verwaltungs-, Produktions- und Lagergebäude der ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH.*** Davon sind ca. 2.400 m² bebaute Grundfläche, 4.900 m² Parkplatz und Wege sowie 200 m² Grünfläche. Das gemietete Gelände hat eine direkt angrenzende Wohn-Nachbarschaft und auch weitere Gewerbebetriebe.

Das Gebäude wurde 1977 errichtet und für unseren Einzug 1997 komplett umgebaut und renoviert. Ein Viertel des gesamten Gebäudekomplexes ist durch die ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** an eine Schlosserei untervermietet. Die restliche Fläche befindet sich in Eigennutzung. Im Erdgeschoss befinden sich Bäckerei, Konditorei, die Bestellannahme, der Warenein- und Warenausgang, das Rohstofflager sowie die Sozialräume. Im teilweise bebauten Obergeschoss sind Büros der Verwaltung, Siloanlagen und Technikräume (Kühlaggregate, Kompressor) angegliedert.

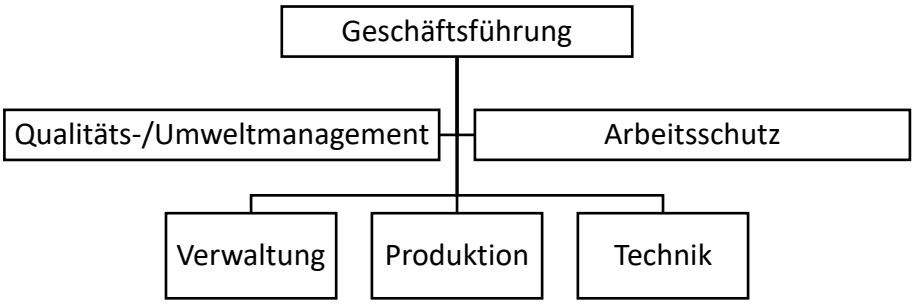
Die für den Produktionsstandort relevanten umweltrechtlichen Rahmenbedingungen ergeben sich aus folgenden Rechtsbereichen:

- **Baurecht** (Betriebsgenehmigung, Wärmeschutz)
- **Immissionsschutz** (Lärm, Betrieb der Heizung)
- **Chemikalien** (Lagerung und Einsatz von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln und Lauge)
- **Abfallrecht** (Entsorgung von gewerblichen Siedlungsabfällen, Kartonagen)
- **Wasserrecht** (Einleitung in die Kanalisation)

2.3 Umweltmanagementsystem

Die Aufbauorganisation wird durch die Geschäftsleitung festgelegt und ist in einem Organigramm dokumentiert.

Die Organisationsstruktur der ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** ist in drei Bereiche gegliedert: Produktion, Technik, Verwaltung.



Die zentralen Umweltaufgaben und Kompetenzen sind beim Umweltmanagementbeauftragten gebündelt.

Konkrete Umweltaufgaben sind an die verantwortlichen Mitarbeiter der Bereiche delegiert z.B.:

Aufgaben	**Bereiche**
Umweltfreundliche Beschaffung	Verwaltung: Einkauf
Kundeninformation	Verwaltung: Vertrieb/Kundenservice
Umgang mit umweltgefährdenden Stoffen	Produktion: Schichtleiter

Für die Beratung, Information und Berichterstattung der Linienfunktionen sind folgende Beauftragte bestellt:

- Fachkraft für Arbeitssicherheit, extern (nach § 5 ASiG)
- Betriebsarzt, extern (nach § 2 ASiG)

Weitere Beauftragte (z.B. Abfall-, Gefahrgut-, Immissionsschutz-, Störfall-, Gewässerschutz- und Strahlenschutzbeauftragte) müssen für unseren Betrieb nicht bestellt werden.

Das Umweltmanagementsystem ist mit dem Qualitätsmanagementsystem in einem integrierten Managementsystem zusammengefasst und mit verschiedenen Anweisungen zum Umweltschutz dokumentiert. Diese Anweisungen sind allen Leitungs-und Führungskräften bekannt. Sie enthalten wichtige Forderungen, Abläufe und Informationen im Rahmen des Umweltmanagementsystems:

- Die Umweltpolitik als Vorgabe der Geschäftsführung mit langfristigem Bestand. Für alle Mitarbeiter als zielgerichtete und verbindliche Richtlinie.
- Die Festlegung und Umsetzung von Zielen und Maßnahmen.
- Die Darstellung der Organisationsstruktur und der Verantwortlichkeiten für den betrieblichen Umweltschutz und Umweltmanagement.
- Die ständige Verbesserung mit Hilfe von regelmäßigen Überwachungen, Umweltaudits und Bewertungen. Die regelmäßigen Umweltaudits werden zur Überprüfung der Funktionsfähigkeit des Managementsystems durchgeführt. Eine jährliche Bewertung des Managementsystems auf Zustand und Wirksamkeit erfolgt durch die oberste Leitung.
- Einbeziehung aller Mitarbeiter in das Umweltmanagementsystem: dies geschieht durch die Schulung neuer Mitarbeiter bei Beginn ihrer Tätigkeit sowie durch stetige Fort- und Weiterbildung.
- Die Ermittlung und Überwachung der Umweltaspekte.
- Die Erfassung und Überprüfung auf Gültigkeit der Rechtsvorschriften.
- Die Notfallvorsorge im Rahmen von Brandschutz und Unfallvermeidung.

Für unsere Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung des Umweltmanagementsystems orientieren wir uns am EMAS Referenzdokument für den Sektor Nahrungsmittelherstellung.

2.4 Ansprechpartner für Umweltfragen im Unternehmen

Für Fragen, Beschwerden und Anregungen steht Ihnen unser Umweltmanagementbeauftragter jederzeit zur Verfügung:

Herr Matthias Becker		**Herr Roland Sauer**
Kirschstr. 21, 80999 München		**Kirschstr. 21, 80999 München**
Tel: 089-8188812-17	**oder**	**Tel: 089-8188812-19**
Fax: 089-8131456		**Fax: 089-8131456**
m.becker@mauerer.de		**r.sauer@mauerer.de**

3 Umweltleitlinie

Aktiver Umweltschutz ist für uns eine Verpflichtung auch gegenüber der nachfolgenden Generation, damit wollen wir zur Erhaltung der allgemeinen Lebensgrundlage beitragen.

Über die Einhaltung der umweltrechtlichen Anforderungen hinaus, streben wir eine kontinuierliche Verbesserung unserer Umweltleistungen im Einklang mit ökonomischen Gesichtspunkten an.

- **Wir wollen den Einsatz von regenerativer Energie vorziehen. Unser Ziel ist ein effizienter Einsatz von Wasser und Energie.**
- **Wir kontrollieren regelmäßig die Erreichung unserer Umweltziele unter Berücksichtigung der neuesten Erkenntnisse.**
- **Wir prüfen unsere Lieferanten, dass nach deren Möglichkeiten ökologische und umweltbezogene Kriterien eingehalten werden.**
- **Wir wollen durch Aus-, Fort- und Weiterbildung der Mitarbeitenden das eigenverantwortliche, ökologisch bewusste Handeln und die Motivation dafür fördern.**
- **Wir informieren ausführlich über unsere Einstellung zur Umwelt sowie über unser Umweltprogramm.**
- **Durch eine umweltorientierte Beschaffung, eine Optimierung der Produktionsprozesse und eine geeignete Trennung, möchten wir den nicht verwertbaren Abfall so gering wie möglich halten.**
- **Durch effiziente Produktion und optimale Wärmeerzeugung sollen die Emissionen reduziert werden.**
- **Durch präventive Maßnahmen sollen umweltrelevante Unfälle vermieden und eventuelle Auswirkungen minimiert werden.**
- **Eine Überproduktion wird minimal gehalten. Dennoch anfallende und noch gut verwendbare, übrige Backwaren werden sozialen Initiativen wie z.B. der Münchner Tafel zur Verfügung gestellt.**

4 Der Weg zur Ökologie

Die ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** gehört in München mit zu den ersten Bäckereibetrieben, die sich für die Umstellung auf eine ökologische Produktion entschieden haben. Diesbezüglich beraten, geprüft und zertifiziert werden wir aktuell durch die ABcert AG (Kontrollstellennummer DE-ÖKO-006). Einige unserer Produkte sind nach den Kriterien des Naturland-Verbands für ökologischen Landbau e.V. zertifiziert.

Die Ökologie beginnt im Boden. Daher sind Bio-Bauernhöfe und Verbände sowie Zertifizierungsstellen wie ABcert, Verbände wie Naturland und Projekte wie ÖKOPROFIT mit ihren Programmen, Kontrollen und Auflagen Basis und Garant für die konsequente Durchsetzung aller sinnvollen und erforderlichen Maßnahmen in ökologisch orientierten Betrieben.

Da auch unsere Rohstoff-Zulieferer ökologisch produzieren und damit den gleichen anspruchsvollen Auflagen unterliegen, können wir Ihnen als Kunden und Endverbraucher ein hohes Maß an Qualität und Sicherheit bei der Einhaltung aller ökologischen Produktionsauflagen gewährleisten.

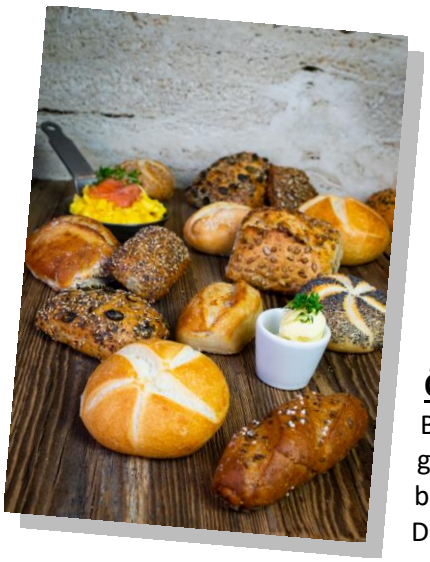
Wir sind mit unseren Verpackung Teil des dualen Systems und haben diese bei der DSD – Duales System Holding GmbH & Co. KG („DerGrünePunkt“) entsprechend lizensiert.

Unser Qualitätsmanagementsystem und der Produktionsstandort ist nach dem International Featured Standard Food Version 7 zertifiziert.

Mehr Informationen zu unseren Zertifikaten können auf unserer Website unter https://www.mauerer.de/zertifikate/ eingesehen werden.

DE-ÖKO-006

Beispiele aus unserem Sortiment



Öko Semmeln & Öko Kleingebäck

Kaisersemmel, Krusterl, Kürbiskernsemmel, Laugenbreze, Laugensemmel, Laugenstangerl, Maurer, Römer, Vitalsemmel, Pinienkernweckerl, Vollkornkörnerlaiberl, Mohn- und Sesamsemmel, Dinkelsemmel, Walnußsemmel

Öko Brotspezialitäten

Baguette, Sonnenblumenbaguette, Rustikalbaguette, Finnenkastenbrot, Krustenlaib, Mischbrot, Sonnenblumenbrot, Roggenvollkornbrot, Dinkelvollkornbrot, Bauernbrot

Öko Backwaren für die Gastronomie

Terrinette Brottöpferl®, Hamburger Buns, bunte Hamburger Buns, Hot Dog Buns, Bayernfladen, Fladen mit Schwarzkümmel

Öko Feingebäcke

Apfelrolle, Buttercroissant, Käsetasche, Krapfen, Laugenbuttercroissant, Mohnschnecke, Nussschnecke, Wiener Schnecke, Rosinenschnecke, Amerikaner, Nussnougatbuttercroissant, Quarkbällchen

Öko Dauergebäcke

Kokostaler, Nusstaler, Mandelhörnchen, Pfauenauge, Sandhörnchen hell und dunkel

Der Großteil unserer Backwaren ist zudem auch in kleiner „Party“- oder „Hotel-Größe“ erhältlich.

5 Umweltaspekte – Zahlen und Fakten

Die Erhebung und die Bewertung der direkten und der indirekten Umweltaspekte wird im Dokument 41.2 dargestellt (Anhang). Die ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** nimmt seit 1999 kontinuierlich am lizenzierten ÖKOPROFIT-Programm teil und hat die Auszeichnungen entsprechend durch die Stadt München erhalten. Die Aspekte werden in Bezug auf den betreffenden Handlungsbedarf nach folgenden Kriterien bewertet:
Die Relevanz in unserem Unternehmen und den Betriebsabläufen sowie der Einflussmöglichkeit durch das Unternehmen. Vorlage hierzu gibt das folgende Schema (vereinfacht dargestellt):

Quantitative Bedeutung	**Prognostizierte zukünftige Entwicklung**	**Gefährdungspotenzial für die Umwelt**		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
hoch (A)	zunehmend (A)	A	A	B
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittlich (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C

I Auch kurzfristig ist ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden
II Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst mittel- bis langfristig
III Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umweltaspekt nicht, nur sehr langfristig oder nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegeben.

Die wichtigsten Aspekte beziehen sich auf den Lieferverkehr, Verbrauch und Abgabe, d.h. Rohstoffbeschaffung, Anlieferung, Verbrauch von Rohstoffen und Abgabe von Abfall, Müll, Wasser und Emissionen.

5.1 Direkte Umweltaspekte

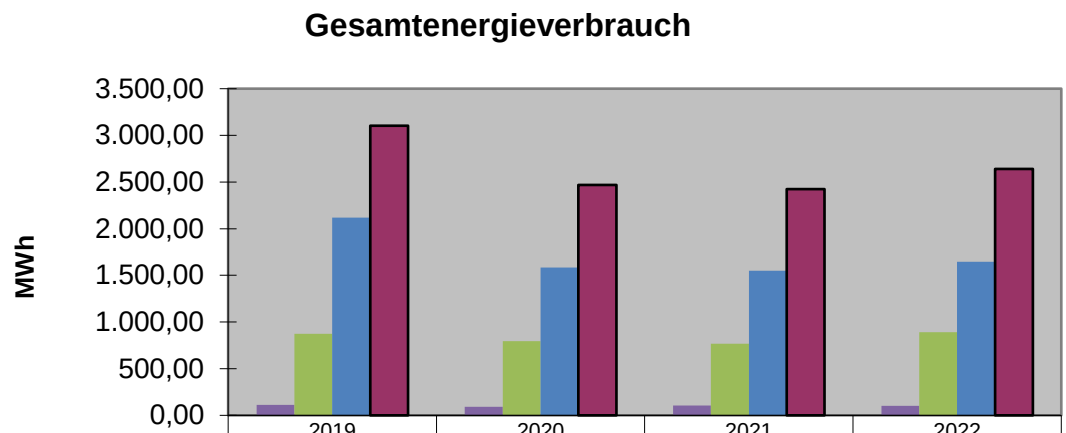
5.1.1 Energie

Die Verbrennung fossiler Energieträger (Gas, Diesel, Benzin) zur Energieerzeugung trägt wesentlich zur Zunahme von Kohlendioxid (CO_2) in der Atmosphäre bei.

Die Senkung des Energieverbrauchs, und damit die Minderung der Kohlenstoffdioxid-Emissionen, gehört für die ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** deshalb zu ihren zentralen Umweltaufgaben.

5.1.1.1 Gesamtenergieverbrauch

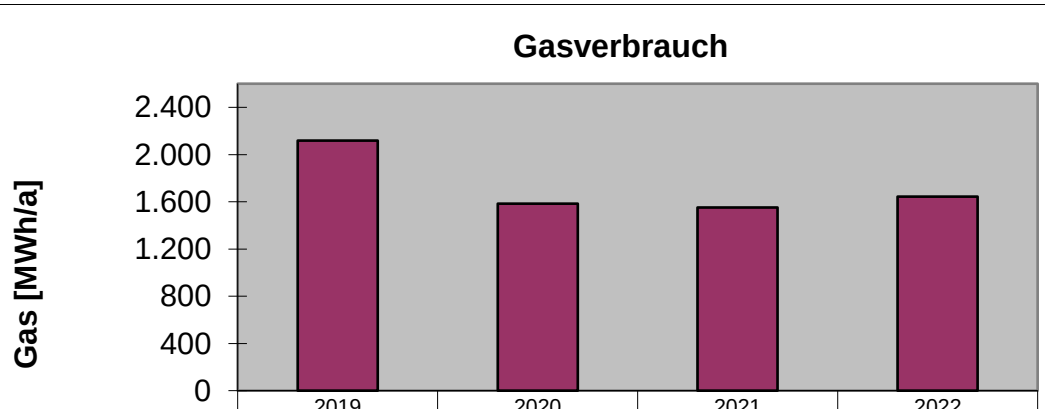
Der Gesamtenergieverbrauch bewegte sich vor der Corona Pandemie abhängig vom Umsatz kontinuierlich mit minimalen Schwankungen in einem Bereich um 3100 MWh. Durch die Corona Pandemie und den gleichzeitigen Umsatz- und Produktionseinbruch verzeichnen wir einen deutlich geringeren Energieverbrauch. Der Verbrauch reduzierte sich im Vergleich auf 2019 um 20,50%. Dieser Minderverbrauch hat sich 2021 fortgeführt, sank von 2020 auf 2021 sogar nochmals um 1,75%. Detaillierte Einzelauswertungen sind bei den entsprechenden Kategorien aufgeführt. 2022 wurde anfangs noch durch die Corona Pandemie und zusätzlich dann auch durch die Weltpolitische Lage stark beeinträchtigt, aber gegen Jahreshälfte konnte wieder produziert werden. Es wurde etwa 70% des „vor Corona“ Produktionsvolumen erreicht. Der Energieverbrauch stieg somit wieder um knapp 6%.



	2019	2020	2021	2022
Kraftstoffe [MWh/a]	111	91	106	103
Strom [MWh/a]	873	793	767	892
Gas [MWh/a]	2.119	1.583	1.550	1.645
Gesamtverbrauch in [MWh/a]	3.103	2.467	2.424	2.640

5.1.1.2 Gas

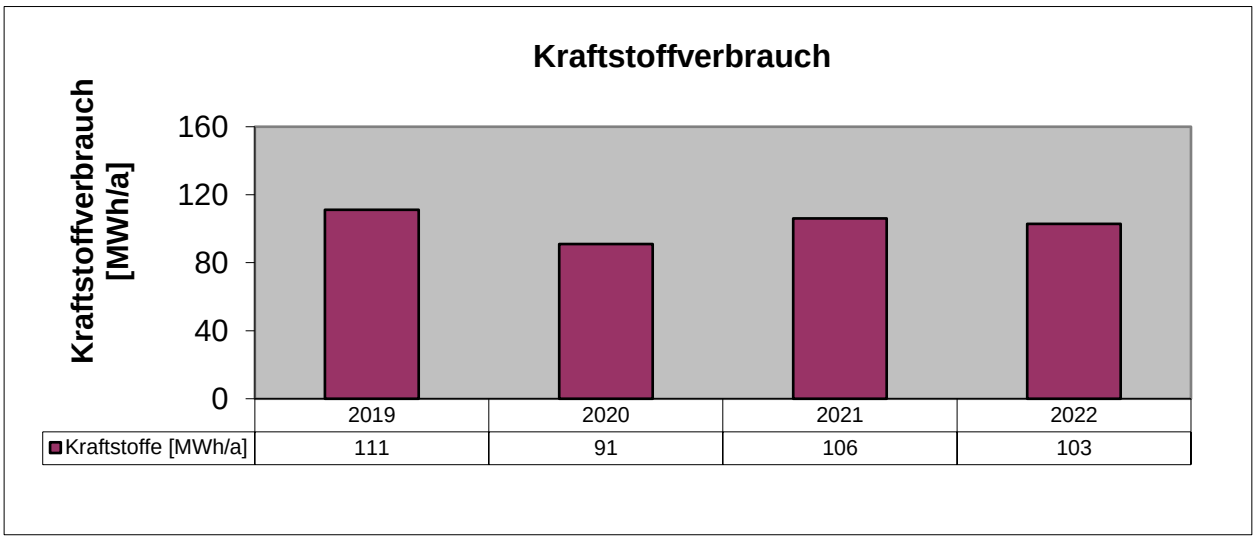
Der Gasverbrauch in den Jahren bis 2019 zeigte trotz steigender Produktionszahlen einen stetigen und deutlichen Abwärtstrend. Dies ist auf neuere, moderne Anlagen und Geräte sowie einem geringeren Heizaufwand zurückzuführen. Der Einbruch des Gasverbrauches um 25,29% im Jahr 2020 erklärt sich durch die geringere Produktionsleistung, welche durch Betriebsschließungen eines Großteils unserer Kunden während der SarS-CoV-2 Pandemie bedingt war. Pandemiebedingt war der Gasverbrauch auch 2021 auf niedrigem Niveau und sank im Vergleich auf 2020 nochmals um 2,07%. Trotz der Schwierigkeiten zu Beginn 2022 konnte die Produktionsleistung wieder angehoben werden und der Gasverbrauch stieg um 6%. Zudem wurde zum Erhalt der Produktionssicherheit ein Teil der Ofenanlagen auf Flüssiggas umgestellt und entsprechende Gastanks auf dem Gelände errichtet.



	2019	2020	2021	2022
Gas [MWh/a]	2.119	1.583	1.550	1.645

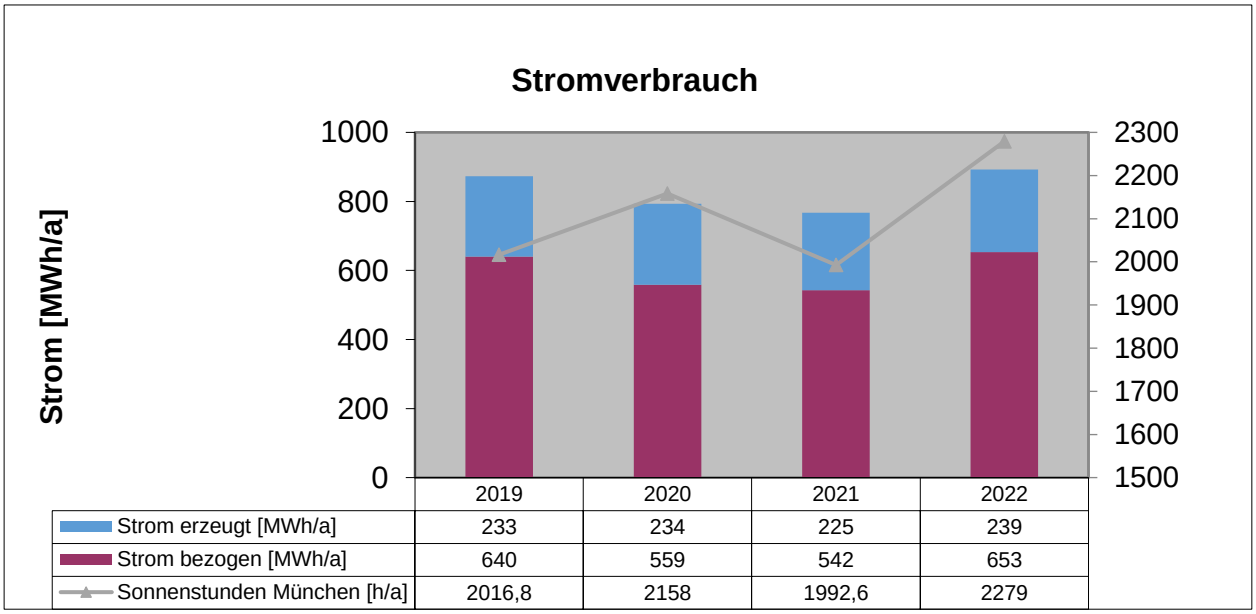
5.1.1.3 Kraftstoffe

Der Kraftstoffverbrauch wird primär durch den Außendienst und die Kundenbetreuung verursacht. In den Kraftstoffen ist der Anteil des Elektrofahrzeuges mit durchschnittlich 4,3 MWh/a inkludiert. Durch die Pandemie und den damit geringeren Einsatz im Vertriebsgeschäft ist der Kraftstoffverbrauch 2020 deutlich gefallen. 2021 wurde der Außendienst wieder tätig und der Verbrauch stieg wieder auf „vor Pandemie Niveau“. Auch 2022 hielt sich der Verbrauch auf dem gleichen Niveau.



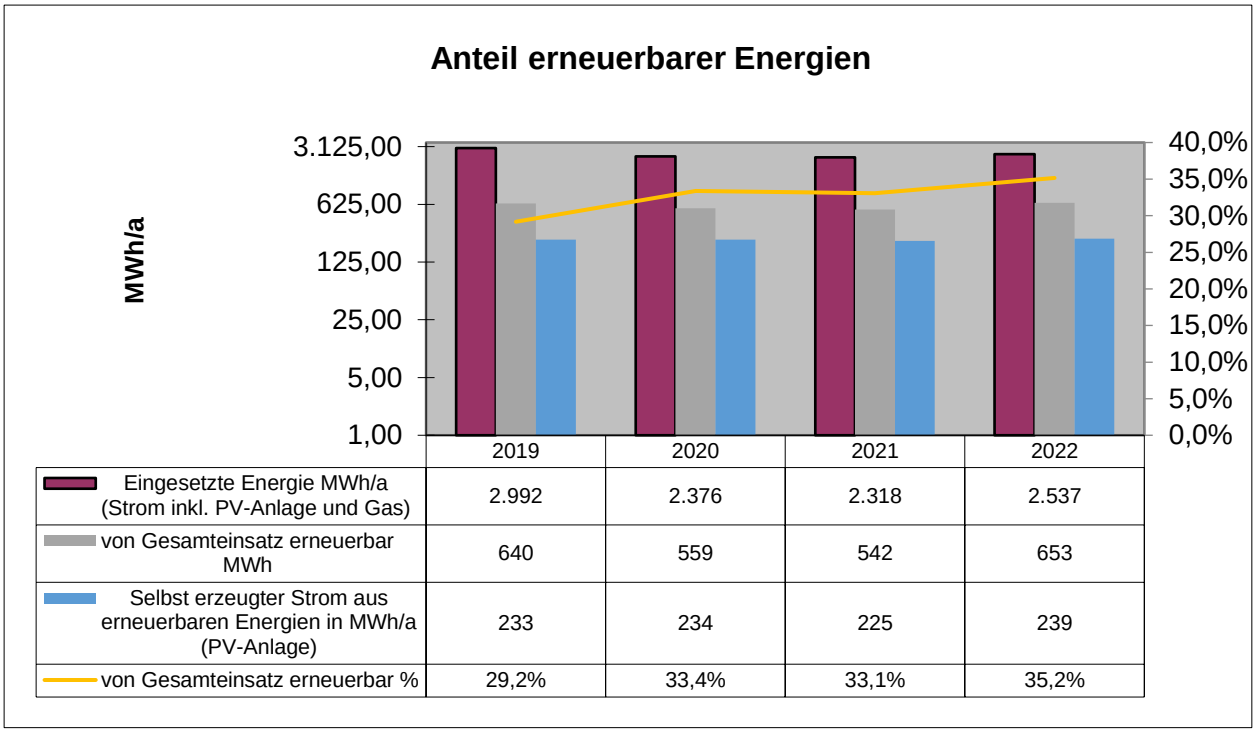
5.1.1.4 Strom

Strom wird vor allem durch die Kühlanlagen, Öfen (Elektromotoren), Licht, EDV und Maschinen verbraucht. Seit Okt. 2016 betreiben wir eine eigene Photovoltaikanlage auf dem Produktionsgebäude. Dadurch konnten wir unseren Strombezug von unserem Energiezulieferer entsprechend reduzieren. Der durch die eigene Photovoltaikanlage produzierte Strom ist zwar witterungsabhängig, bewegt sich aber stabil zwischen 230 und 240 MWh. Der im Vergleich auf 2019 gesunkene Gesamtstromverbrauch 2020 von 9,16%, ist auf geringere Produktionszahlen während der SarS-CoV-2-Pandemie zurückzuführen. 2021 sank der Verbrauch nochmals um 3,22%. Der geringere Wert 2021 in der Stromerzeugung ist auf die geringeren Sonnenstunden zurück zu führen. 2022 erzeugten wir Rund 239 MWh elektrische Energie dies entspricht dem Jahresbedarf von etwa 60 privat Haushalten (vier Köpfige Familie).



5.1.1.5 Anteil erneuerbare Energien

Seit 2011 beziehen wir unsere elektrische Energie zu 100% aus erneuerbarer Energieerzeugung. Zunächst rein aus zertifizierter Wasserkraft, ab 2016 zudem noch eigene Stromproduktion durch eine auf der Produktionshalle installierten Photovoltaikanlage. Der Anteil von Strom am Gesamtenergieverbrauch beträgt ca. 30% und hat sich in diesem Bereich eingependelt. Das bedeutet im Umkehrschluss, dass 30% unseres Gesamtenergieverbrauchs aus erneuerbaren Energien bezogen wird. Durch den stark eingebrochenen Gasverbrauch (25,29%) im Vergleich zum Stromverbrauch (9,16%) während der Pandemie erhöhte sich der Anteil des Stromverbrauchs und damit der erneuerbaren Energien auf etwa 33%. 2022 zeigt sich bei steigender Produktionsleistung ebenfalls ein Anstieg der erneuerbaren Energien, dies wurde unter anderem durch den Einsatz neuer und effizienter Öfen erreicht.



	2019	2020	2021	2022
Eingesetzte Energie MWh/a (Strom inkl. PV-Anlage und Gas)	2.992	2.376	2.318	2.537
von Gesamteinsatz erneuerbar MWh	640	559	542	653
Selbst erzeugter Strom aus erneuerbaren Energien in MWh/a (PV-Anlage)	233	234	225	239
von Gesamteinsatz erneuerbar %	29,2%	33,4%	33,1%	35,2%

5.1.1.6 Kennzahlen Energie

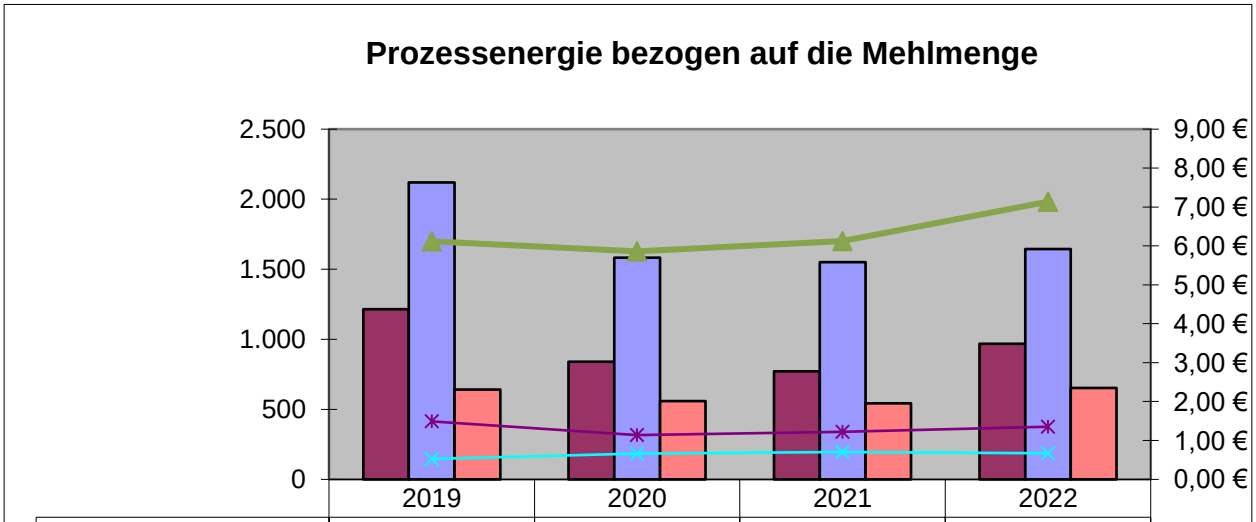
Relativ zu der jährlich verarbeiteten Mehlmenge zeigt sich deutlicher, dass ein Anstieg des Stromverbrauchs durch die Umsetzung energieeinsparender Maßnahmen abgebremst werden konnte. Der Stromeinsatz pro Tonne Mehl hat sich bis 2019 bei einem Durchschnittswert von 0,5 MWh/t eingependelt. Ab 2020 ergeben sich abweichende Werte, welche auf ein geringeres Auftragsvolumen und Preiserhöhungen zurückzuführen sind.

Der Erdgasbedarf pro Tonne verbackenem Mehl hat sich bei durchschnittlich 1,490 MWh/t eingestellt. In 2020 hat sich der Erdgasbedarf im Verhältnis zum gesunkenen Umsatz ebenfalls reduziert.

Schwankungen bei der eingesetzten spezifischen Prozessenergie stehen aber auch in engem Zusammenhang mit den Änderungen in der Produktpalette. Die Steigerung des Umsatzes pro Tonne Mehl 2022 ist auf gestiegene Kosten, unter anderem im Bereich Energie, Logistik und Personal sowie die einhergehenden Preisanpassungen zurück zu führen.

Die Kenngröße „Mehl“ wurde gewählt, da diese die größte Menge unseres Rohstoffverbrauches mit einem durchschnittlichen Jahresverbrauch bis 2019 etwa 1100t darstellt und umfasst alle in unserer Produktion vorkommenden Getreidemahlerzeugnisse.

Während der Pandemie ist der Mehlverbrauch deutlich zurückgegangen und bewegt sich etwa bei 800t/a. Der Rohstoff Mehl wird in fast allen von uns hergestellten Produkten verwendet daher beziehen sich alle Kennzahlen auf diese Menge.



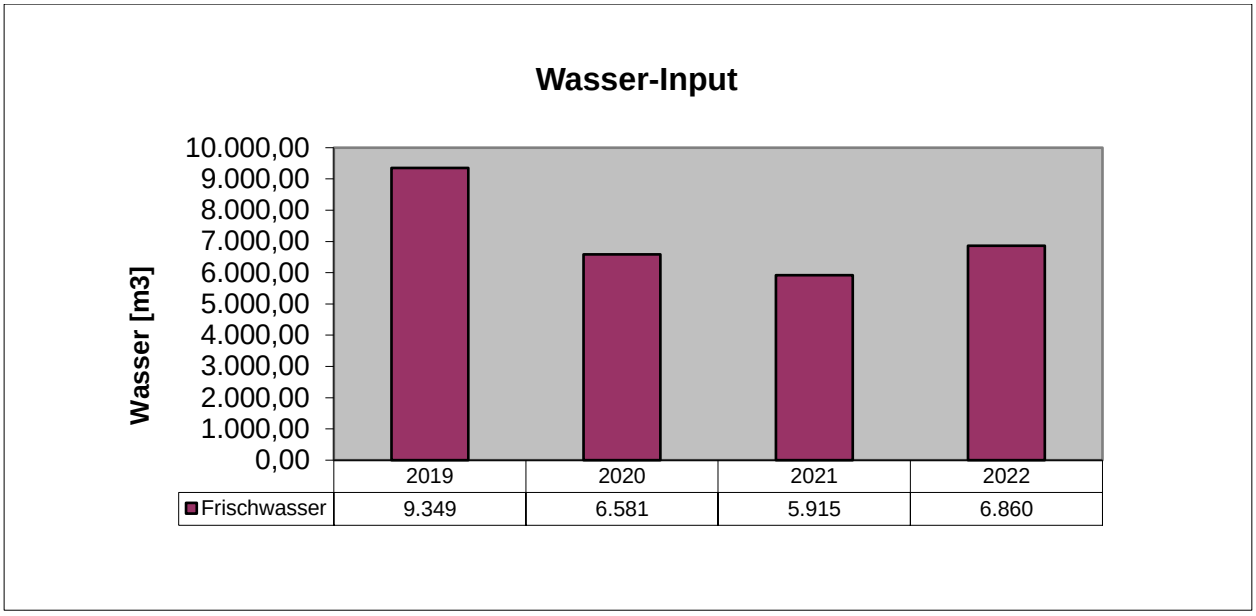
	2019	2020	2021	2022
Mehl in t	1.215	841	770	969
Gas in MWh	2.119	1.583	1.550	1.645
Strom in MWh	640	559	542	653
Gas MWh/t Mehl	1,490	1,139	1,221	1,354
Strom MWh/t Mehl	0,527	0,665	0,704	0,674
Umsatz/kg Mehl	6,12 €	5,86 €	6,12 €	7,14 €

5.1.2 Wasser

Die ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** versucht permanent, so sparsam wie möglich mit Wasser umzugehen und auch entsprechende Verunreinigungen, z.B. durch Reinigungsmittel, zu vermeiden, bzw. in auf ein Minimum zu reduzieren.

In der Produktion wird Wasser als Rohstoff für unsere Produkte sowie zur Reinigung verwendet. Das in Sanitäranlagen, Außenanlagen und Teeküche eingesetzte Wasser ist aufgrund der geringen Menge vernachlässigbar und darüber hinaus nicht mit Schadstoffen belastet. Der allgemeine Wasserverbrauch wird durch regelmäßige Probeablesungen auf eventuell außergewöhnliche Verbrauchsmengen kontrolliert.

Ein Teil des Frischwassers wird von unseren Produkten aufgenommen (Verquellung des Mehles) oder verdunstet/verdampft (Schwaden, Backen) während dem Produktionsprozess. Weiterhin wird das Frischwasser auch für Reinigungsarbeiten verwendet. Das während der Produktions- und Herstellungsprozesse entstehende Abwasser wird über einen Fettabscheider in die Kanalisation eingeleitet (indirekte Einleitung). Das anfallende Abwasser aus unseren Reinigungsprozessen weist vor allem organische Belastungen auf und wird, um diese Belastungen zu reduzieren, ebenfalls über den Fettabscheider vorbehandelt. 2022 stieg der Wasserverbrauch zusammen mit den Produktionszahlen wieder an.



Die Wasserversorgung wird durch die Stadtwerke München vorgenommen.

Um den gesamten Wasserhaushalt so wenig wie möglich zu belasten, wird ein Großteil des Regenwassers von den Dachflächen abgeleitet. Die Wasser- und Abwasserzahlen werden jeweils von Januar bis Dezember des Geschäftsjahres erhoben. Schwankungen ergeben sich u.a. durch die nicht kalendergenaue Ablesung.

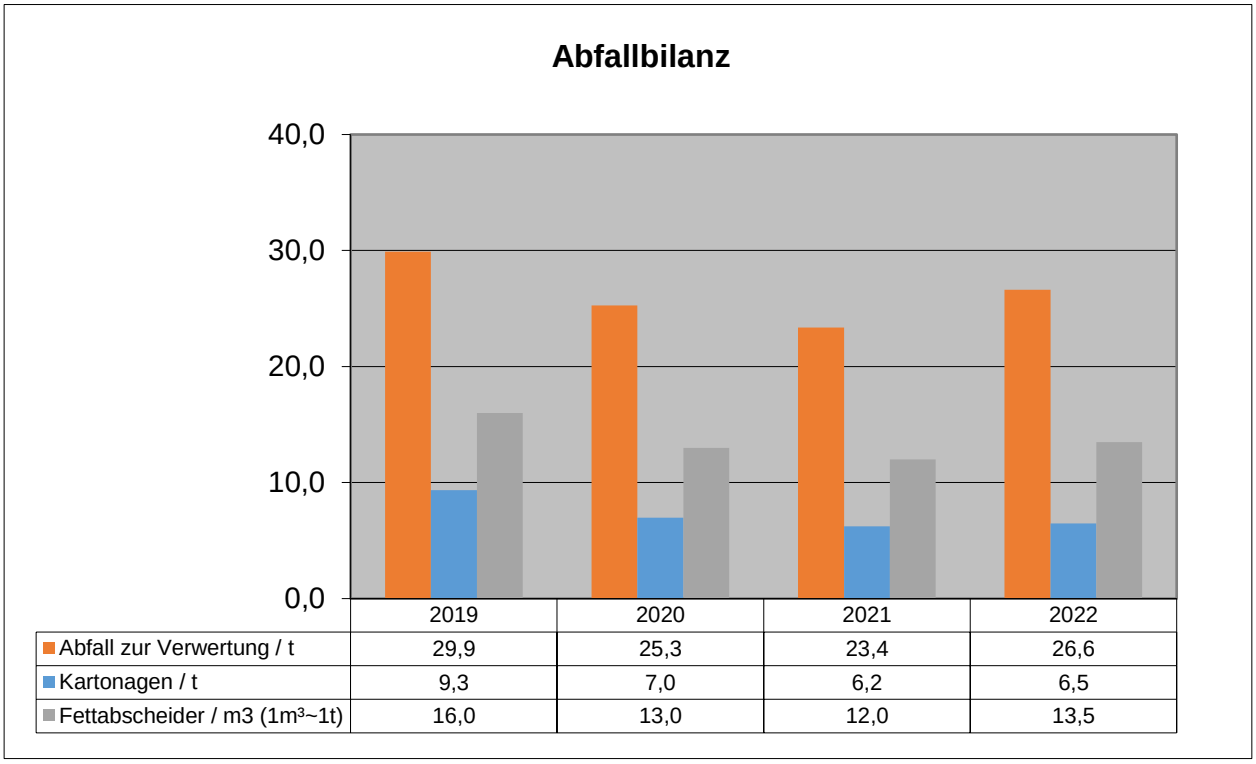
Kennzahl Wasser

Frischwasser m³	2019	2020	2021	2022
pro t Mehl	7,69	7,83	7,68	7,08

5.1.3 Abfall

"Erst vermeiden – dann verwerten". So lautet das Motto der Abfallwirtschaft bei der ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH***.

Um Abfälle gar nicht erst entstehen zu lassen, setzen wir auf eine umweltgerechte Produktions- und Einkaufsplanung. Rohstoffe werden nach Verfügbarkeit im größtmöglichen und wirtschaftlichen Gebinde eingekauft.
Das Ergebnis dieser Anstrengung: Die Ressourcen werden geschont und die nicht vermeidbaren Abfälle werden im Rahmen der Kreislaufwirtschaft zu Wertstoffen regeneriert.



Abfälle zur Verwertung werden zur energetischen Verwertung abgegeben. Papier, Kartonagen und Wertstoffe werden in den Wertstoffkreislauf zurückgeführt.

Das Abfallentsorgungsunternehmen trennt nach Abholung der Container die Siedlungsabfälle (Restmüll) noch einmal auf, um Wertstoffe abzusondern und diese dem Kreislauf wieder zuführen zu können.

Kennzahl Abfall

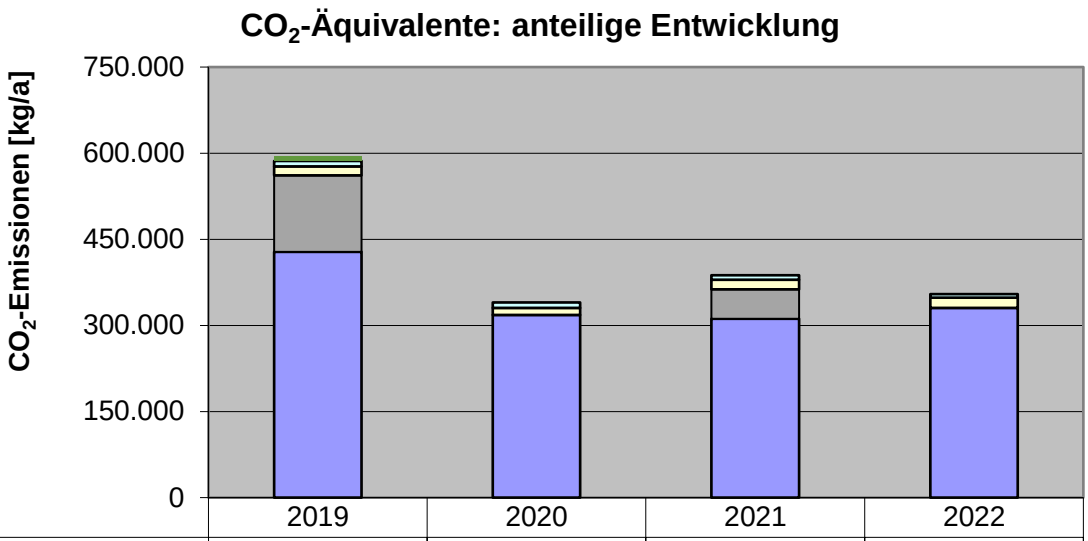
	2019	2020	2021	2022
Fettabscheider m³/t Mehl	0,01	0,02	0,02	0,01
sonstige nicht gefährliche Abfälle t/t Mehl	0,03	0,04	0,04	0,03

Gefährliche Abfälle fallen nur in haushaltsüblichen Mengen an und beschränken sich z.B. auf Batterien oder in Ausnahmefällen auf Reste von Reinigungsmitteln. Da aufgrund der geringen Menge kein Handlungsbedarf gesehen wird, ist für gefährliche Abfälle keine Kennzahl gebildet.

Bei den nicht gefährlichen Abfällen wird zwischen den Siedlungsabfällen und den sonstigen Abfällen (Kartonagen, Restmüll) unterschieden.

5.1.4 Emissionen (Treibhausgase, Luftschadstoffe)

Am Standort entstehen bei Verbrennungsvorgängen von Erdgas in der Heizungsanlage und in den Backöfen Luftschadstoffe wie Schwefeldioxid, Kohlenmonoxid und Stickoxide. Außerdem spielen die CO_2-Äquivalente durch verdunstete Mengen an Kältemittel eine Rolle. Die CO_2 Emissionen werden ohne Vorketten betrachtet.



	2019	2020	2021	2022
Kältemittel R134a	8.580	0	0	0
Diesel	9.469	9.634	7.961	6.108
Benzin	15.547	12.302	17.016	17.944
Kältemittel R404a	133.348	0	50.986	0
Erdgas	428.038	318.183	311.607	330.606

Die für uns wesentliche Kennzahl ist die CO_2-Belastung in kg nach den verschiedenen Energieträgern bzw. umgerechnet in CO_2-Äquivalente (CO_2e). Durch den Wegfall der CO_2-Emissionen durch Strom liegt der größte Anteil beim Erdgas. Daher wird dieses möglichst effizient genutzt, wie schon die Kennzahl des Gasverbrauchs pro Mehlmenge zeigt. Unsere Anlagen werden regelmäßig geprüft und gewartet. Es erfolgte 2020 kein Austausch/Nachfüllen von Kühlmittel in den Kühlanlagen. Die Anlagen waren aufgrund der Pandemie 2020 nicht wie in den Vorjahren be-/ausgelastet. In der Wartung 2021 wurde wieder entsprechendes Kältemittel nachgefüllt. 2022 musste ebenfalls kein Mittel nachgefüllt werden.

Auch wenn das Kältemittel immer zwischen den Befüllungen entweicht, werden die CO_2e auf das Jahr des Nachfüllens berechnet.

Nachstehend die Umrechnungsfaktoren für die einzelnen Komponenten (nur direkte Emissionen ohne Vorkette) für das Jahr 2022**:**

Emissionsquelle	Basis-Einheit	Einheit Umrechnungsfaktor	CO_2e	Quelle
Kältemittel R134a	kg	Kg/kg	1.430	Gemis Datenbank V.5 (Stand 2019)
Kältemittel R404a	kg	Kg/kg	3.922	Gemis Datenbank V.5 (Stand 2019)
Diesel	kWh	kg/kWh	0,251	Gemis Datenbank V.5 (Stand 2019)
Benzin	kWh	kg/kWh	0,244	Gemis Datenbank V.5 (Stand 2019)
Strom	kWh	kg/kWh	0	100% Ökostrom
Erdgas	kWh	kg/kWh	0,201	Gemis Datenbank V.5 (Stand 2019)

Umrechnungsfaktoren für SO_2, NOx und PM10:

Emissionsquelle	Basis-Einheit	Einheit Umrechnungsfaktor	SO_2	NOx	PM_{10}	Quelle
Diesel	kWh	g/kWh	0,007	0,334	0,003	GEMIS 4.95, Pkw-Diesel-mittel-DE-2010 exkl. Bio (je kWh)
Benzin	kWh	g/kWh	0,0002	0,038	0,0000001	GEMIS 4.95, Pkw-Otto-Benzin-mittel-DE-2010 exkl. Bio (je kWh)
Strom	kWh	g/kWh	0	0	0	100% Ökostrom
Erdgas	kWh	g/kWh	0,001	0,060	0,001	GEMIS 4.95, Gas-Heizung-DE-2010 (Endenergie)

Weiter betrachten wir die an unserem Standort und durch die Fahrtätigkeit entstehenden CO_2-Äquivalente sowie die Emission von Luftschadstoffen:

Kennzahlen CO_2-Emissionen und Luftschadstoffe

	2019	2020	2021	2022
Menge CO_2e kg/t Mehl	483	404	503	366
Menge NOx kg/t Mehl	13.494	17.873	18.101	11.988
Menge SO_2 kg/t Mehl	612	726	932	714
Menge PM_{10} kg/t Mehl	6.269	6.247	7.181	6.149
Summe Emissionen kg/t Mehl	20.858	25.251	26.717	19.216

5.1.5 Störfall und Notfall

Vorbeugender Brandschutz:
Es ist eine moderne und effiziente Brandmeldeanlage installiert und diese ist direkt zur Integrierten Leitstelle der Berufsfeuerwehr München geschaltet.

Gefahrstoffmanagement:
Die Lagerung aller im Gefahrstoffkataster aufgeführten Gefahrstoffe (Desinfektionsmittel, Reinigungsmittel, Brezenlauge) ist auf einen minimalen Bedarf beschränkt. Die Gefahrstoffe lagern in einem abgetrennten verschlossenen Bereich.

Wartung und Instandhaltung:
Wartungspläne sorgen für maximale Produktionssicherheit. Sie beugen schweren Maschinenschäden vor und verhindern die ernsthaften Folgen eines Produktionsausfalls.

Erst- und Brandschutzhelfer:
Wir haben in unserem Unternehmen ausgebildete Erst- und Brandschutzhelfer, welche im Ernstfall personelle Schäden komplett oder eine Verschlimmerung verhindern sollen.

5.1.6 Materialverbrauch

Unsere Bezugsgröße „Mehl“ setzt sich aus den folgenden Getreide und Getreidemahlerzeugnissen zusammen:

Weizenmehl (Type 550 und Vollkorn), Dinkelmehl (Type 630 und Vollkorn), Roggenmehl (Typen 997, 1150 und Vollkorn), Getreideflocken (Dinkel, Hafer), Schroten (Weizen, Dinkel und Roggen)

Die absoluten Verbrauchsmengen an Getreide und Getreidemahlerzeugnissen, zusammengefasst in „Mehl“:

	2019	2020	2021	2022
Menge in t	1.215	817	770	969

5.1.7 Flächenverbrauch / Einfluss auf Biodiversität

gesamter Flächenverbrauch (m^2)	7500
gesamte versiegelte Fläche (m^2)	7300
gesamte naturnahe Fläche am Standort (m^2)	200

5.2 Indirekte Umweltaspekte

5.2.1 Transport und Verkehr

Beim Transport der Produkte der ***Öko Bäckerei Konditorei Mauerer GmbH*** werden primär Logistik-Dienstleistungsunternehmen eingesetzt.

Rohstoffe können zwischen 7.00 Uhr und 12.00 Uhr angeliefert werden. Die festgelegte Abladezeit dient dem Lärmschutz gegenüber der angrenzenden Nachbarschaft.

Die größten Umweltauswirkungen beim Anlieferungsverkehr sind Energieverbrauch, Abgase und Lärm. Daher wählen wir unsere Lieferanten nach speziellen Vorgaben aus Qualitäts- und Umweltmanagementsystem aus. Durch die Verwendung von Siloware beim Mehl wird unter anderem der im Vergleich für Sackware benötigte Transportverkehr deutlich reduziert. Außerdem werden bis auf Silo- und Frischware, alle Rohstoffe für einen Monat im Voraus bestellt. Dadurch erreichen wir möglichst volle LKW, welche unsere Produktionsstätte nur einmal anfahren müssen sowie eine Einsparung der Emissionen im Transportverkehr.

5.2.2 Landwirtschaftliche Produktion

Als Umweltauswirkungen der landwirtschaftlichen Produktion sind unter anderem die Düngung und der Einsatz von Spritzmitteln als Ausgangspunkt umwelt- und gesundheitsbedenklicher Entwicklungen zu identifizieren. Hier einige Problemfelder:
Grundwasserbelastung durch Nitrat und Phosphat, Abbau der biologischen Bodenfruchtbarkeit, Dezimierung der Artenvielfalt in Flora und Fauna, Belastung der Luft durch Pflanzenschutzmittel, BSE und Maul- und Klauenseuche.

In diesem Bereich liegt nach unserer Meinung eine der wirkungsvollsten Einflussmöglichkeiten. Wir verwenden daher für unseren Betrieb seit 1997 außer einige wenige, u.a. nicht in „BIO“ verfügbaren Rohstoffe wie Salz (natürliches Meersalz), Wasser (Leitungswasser aus Trinkwassernetz der Stadt München) und Hefe (zusätzlich zur Bio-Hefe) ausschließlich Rohstoffe aus kontrolliert ökologischem Anbau. Alle unsere Rohstoffe entsprechen der EU-Bio-Basisverordnung VO (EU) 2018/848 vom 30. Mai 2018.

5.2.3 Bezug von sonstigen Backzutaten und Gebrauchsmaterialien

Die Umweltauswirkungen durch die Lieferanten von Backzutaten und sonstigen Gebrauchsmaterialien sind an den jeweiligen Produktionsstandorten der Lieferanten (Energie-, Wasserverbrauch, Abfallentstehung) zu erfragen.

Wir versuchen unsere Lieferanten unter anderem nach ihren Umweltleistungen auszuwählen bzw. verpflichten unsere Lieferanten auf Verbesserung der Umweltleistung. Diese kontinuierliche Verbesserung der CO_2-Emmisionen wollen wir durch den Rohstoff-Einkauf, primär aus EU-Ländern, erreichen.

6 Umweltprogramme/-ziele

6.1 Umgesetzte Maßnahmen

Ziele	Maßnahme	Verantwortlich	Termin
Reduzierung der CO_2-Emissionen	Veränderung unserer Kfz-Flotte durch Einsatz eines E-Autos (Tesla) anstelle eines Dieselfahrzeuges. Jährliche Energiekosten-Einsparung ca. 1.500 €	Geschäftsleitung	Jan. 2016
Reduzierung der CO_2-Emissionen anderer Unternehmen	Inbetriebnahme einer PV-Anlage mit ca. 242,32 kWp. Das beim Energielieferanten eingekaufte Volumen klimaneutralen Stroms aus Wasserkraft wird reduziert und damit für andere Unternehmen verfügbar.	Geschäftsleitung	Okt. 2016
Reduzierung der CO_2-Emissionen	35% unserer Ausgangsrechnungen werden mit Hilfe des klimaneutralen DHL GoGreen zugestellt. Die jährliche monetäre Einsparung beträgt ca. 2.390 €.	Geschäftsleitung	Jan. 2017
Reduzierung des Energieverbrauchs und der CO_2 Emissionen	Umstellung der Leuchtkörper unserer Außenbeleuchtung auf LED-Leuchtkörper. Dabei wurde eine Reduzierung des Energieverbrauchs um ca. 70% erzielt.	Geschäftsleitung	März 2017
Reduzierung des Energieverbrauchs und der CO_2 Emissionen	Renovierung der Sozialräume und Erweiterung des Versandbereiches. Energieoptimierende Aspekte; dazu gehören u.a. - die Beleuchtung (Präsenzmelder) - der Wasserverbrauch in WCs.	Geschäftsleitung	Mai 2017
Reduzierung der CO_2-Emissionen	Austausch weiterer Kraftfahrzeuge (Diesel + Super) durch E-/E-Hybrid Fahrzeuge.	Geschäftsleitung	2. HJ 2017
Reduzierung von Lärm-/Schallemissionen	Erneuerung Einhausung der Kistenwaschanlage, Schalldämpfer Hallenabluft, Einhausung Rückkühler.	Geschäftsleitung	2018
Steigerung der Energieeffizienz	Erneuerung Druckbehälteranlage.	Geschäftsleitung	2018
Steigerung der Energieeffizienz	Austausch von drei Aluminium Rolltoren.	Geschäftsleitung	2018
Reduzierung der CO_2-Emissionen	Austausch von 2 Stikkenöfen.	Geschäftsleitung	2018

Ziele	Maßnahme	Verantwortlich	Termin
Steigerung der Energieeffizienz	Austausch des Kegelrundwirkers.	Geschäftsleitung	2018
Steigerung der Energieeffizienz	Austausch Kühlzelle (Schockfroster).	Geschäftsleitung	2018
Reduzierung der CO_2-Emissionen	Austausch von 4 Stikkenöfen zur Reduzierung des Gasverbrauchs.	Geschäftsleitung	2019
Steigerung der Energieeffizienz	Anschaffung Dosieranlage.	Geschäftsleitung	2019
Steigerung der Energieeffizienz	Anschaffung Glasier-/Überzugsanlage.	Geschäftsleitung	2019
Schonung der Ressourcen	Zur Reduzierung der Menge an Klebeetiketten, Tinte und Müll durch das Trägermaterial sowie zur Steigerung der Umweltverträglichkeit der Kartonagen, wird ein Druckersystems für Kartonagen angeschafft.	Geschäftsleitung	2020
Steigerung der Energieeffizienz	Zur Reduzierung des Verbrauchs an Klebeetiketten und zur Steigerung der Verpackungsqualität: Anschaffung Verpackungs- und Verschließanlage mit integriertem Drucker.	Geschäftsleitung	2020
Schonung der Ressourcen	Benennen eines neuen Umweltschutzbeauftragten zur Entlastung des bisherigen.	Geschäftsleitung	2020
Schonung der Ressourcen	Zusammenführung von Qualitäts- und Umweltschutzmanagement zu einem integrierten Management.	Qualitätsmanagement, Umweltschutzmanagement	2021
Schonung der Ressourcen	Zur Einsparung von Kartonagen wird der Verzicht auf nicht notwendige Kartonagen in der Produktpalette geprüft	Qualitätsmanagement, Umweltschutzmanagement	2022
Reduzierung der CO_2-Emissionen	Austausch von Stikkenöfen zur Reduzierung des Gasverbrauchs.	Geschäftsleitung	2022

6.2 Geplante Maßnahmen

Ziele	Maßnahme	Verantwortlich	Termin
CO_2 Kompensation	Prüfen der aktuellen Möglichkeiten zur CO^2 Kompensation/Einsparung	Umweltmanagement	2024
CO_2 Kompensation	Erheben des CO2 Fußabdruckes je Mitarbeiter- oder Mitarbeiter-gruppe	Umweltmanagement	2024
CO_2 Kompensation	Umstellen der Tankkarten auf „Kli-maneutrales“ Tanken	Umweltmanagement	2023
Energieeffizienz	Optimieren der Betriebslaufzeit für Klimageräte in den Büros	Umweltmanagement	2023

7 Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im November 2024 zur Validierung vorgelegt.

In den Jahren, in denen keine konsolidierte oder aktualisierte Umwelterklärung durch den Umweltgutachter validiert wird, wird eine nicht vom Umweltgutachter zu validierende Umwelterklärung bei der zuständigen Registrierungsstelle eingereicht.

8 Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. R. Beer (Zulassungs-Nr. DE-V-0007)
Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)
Ostendstr. 181
90482 Nürnberg

9 Anhänge

9.1 Dokument 41.2 Bewertung der Umweltaspekte

1. Direkte Umweltaspekte

Umweltaspekt	Relevanz durch	Relevante Prozesse	Risiken (R) / Chancen (C)	Bewertung*	Kennzahl zur Bewertung	Mögliche Aktivitäten
Verbrauch an Rohstoffen und Verbrauchsmaterialien	Verbrauch an Getreide- und Getreidemahlerzeugnissen	Herstellung/ Ver- und Abwiegeprozesse	R: Verteuerung der Rohstoffpreise, Food Fraud, Mehrverbräuche C: Kontrolle der Rohstoffpreise, Optimierung des Verhältnisses Input/Output	BIII	Rohstoffverbrauch/ Output	Reduzierung Abwiegefehler durch Automatisiertes Wiegesystem und Rezeptcomputer Reduzierung des Verfalls durch FiFo Lagerhaltung und verbrauchsoptimiertem Einkauf Überwachung des Warenflusses
	Verbrauch an Packmitteln	Verpacken von TK Ware	R: erhöhte Abfallmenge durch Rücknahmepflichten, erhöhter Verbrauch C: Geringhaltung des Ausschusses durch Optimierung im Packprozess	BII	Menge Kartonagen/Output Menge Folien/Output	Einstellung der am Prozess beteiligten Anlagen vor Beginn Testen Verpackungsanweisungen konkretisieren Verpackungen prüfen und bewerten
	Verbrauch an Betriebs- und Schmiermitteln für Maschinen, Anlagen und Fahrzeuge	Alle Bereiche	C: Geringen Verschleiß/Verbrauch	BII	Reparaturkosten/geplante Kosten	Regelmäßige Wartung aller Maschinen/Anlagen/Fahrzeugen
	Verbrauch an Papier	Verwaltung Produktion	C: Reduzierung durch Digitalisierung	BI BII	Papierverbrauch/Mitarbeiter	Doppelseitiges Drucken Fehldrucke als „Schmierpapier“ Schriftverkehr allgemein und eingehende Rechnungen in der Verwaltung digitalisieren Digitalisierung der Produktionsdokumentation

Umweltaspekt	Relevanz durch	Relevante Prozesse	Risiken (R) / Chancen (C)	Bewertung*	Kennzahl zur Bewertung	Mögliche Aktivitäten
	Verbrauch an Reinigungsmitteln	Sanitärbereich Produktion	R: Gefährdung durch falsche Handhabung der Reinigungsmittel C: Reduzierung des Verbrauchs durch optimiertes Reinigen	BII	Reinigungsmittelverbrauch Gesamt/m² genutzte Fläche	Verzicht auf Produkte mit Gesundheitsgefährdung Dosierstationen Schulungen
Verbrauch an Strom	Stromverbrauch durch Anlagen und EDV Systeme	Produktion Verwaltung	R: Steigende Energiepreise C: Einsparung durch Energieeffizientes Handeln	BII BI	Stromverbrauch (kWh)/ Output	Optimierte Prozessführung Abschaltung nicht verwendeter Anlagen bei Stillstand/Nichtbenutzung Herunterfahren der Arbeitsstationen und Abschalten unbenutzter/nicht benötigter EDV Anlagen.
Verbrauch an Erdgas und LPG	Verbrauch durch Öfen und Heizungen	Ofenbereich Gebäudeheizung	R: Steigende Energiepreise, fragliche Verfügbarkeit C: Energieeinsparung durch optimierte Anlagenbelegung	BII	Gasverbrauch(kWh)/Output Wärmeverbrauch (kWh)/ beheizte Fläche (m²)	Öfen nur bei Bedarf laufen lassen Heizen nur bei Bedarf Optimales Heizen/Lüften Verhältnis in der Verwaltung Versand Tore bei niedrigen Temperaturen nur solange öffnen wie nötig.
Verkehr: Verbrauch an Kraftstoffen Emissionen Fuhrpark	Verbrauch an Kraftstoffen/Energie (7 KFZ)	Fahrten mit Firmen KFZ	R: Steigende Energiepreise (BEHG ab 2021)	BII	Kraftstoffverbrauch (l)/100 km Anteil Fahrzeuge Hybrid Anteil Fahrzeuge rein elektrisch	Fahrten auf das nötigste reduzieren, Einsatz emissionsarmer Fahrzeuge

Umweltaspekt	Relevanz durch	Relevante Prozesse	Risiken (R) / Chancen (C)	Bewertung*	Kennzahl zur Bewertung	Mögliche Aktivitäten
Verbrauch an Wasser	Brauchwasser	Produktion Sanitärbereiche	R: Sinkender Grundwasserspiegel in der Region C: Fortlaufende Reduzierung des Wasserverbrauchs durch Optimierung der Prozesse	AII	Wasserverbrauch Produktion/Output	Reinigungsprozesse wasserarm gestalten Regelmäßig Leitungen auf Dichtigkeit prüfen Verbrauch überwachen
	Trinkwasser	Produktion Sanitärbereiche Sozialbereich	R: Sinkender Grundwasserspiegel in der Region C: Sparsamer Umgang mit Wasser durch Mitarbeiter/innen	BII	Wasserverbrauch Produktion ist - soll/Output Wasserverbrauch Verwaltung/ Mitarbeiter*Anwesenheitstag	Leitungen prüfen Wasser nicht unnötig lange laufen lassen Einsatz wassersparender Armaturen
Abwasser/ Einleitungen in Gewässer	Einleitung von Abwasser aus Produktion, Sanitäranlagen und Sozialräume	Gesamter Betrieb	R: Eintrag von Schadstoffen in das Grundwasser/Abwassersystem	AII	Abwassermenge Schadstoffemissionen in % des Grenzwerts pH, Temperatur	Abwasser über Fettabscheider ableiten Fettabscheider regelmäßig prüfen
Abfall	Entsorgung der Abfälle	Produktion Verwaltung	R: Einbringen von Schadstoffen in Umweltsysteme durch unsachgemäße Entsorgung C: Senken der Entsorgungskosten durch Wiederverwendung	BII	Restmüllmenge/Mitarbeiter*Anwesenheitstag Menge an gefährlichen Abfällen Menge der Lebensmittelabfälle	Kunststoffabfälle gesondert trennen Mülltrennung Rework bei Restteigen und Wiederverwertbaren Lebensmittelresten

Umweltaspekt	Relevanz durch	Relevante Prozesse	Risiken (R) / Chancen (C)	Bewertung*	Kennzahl zur Bewertung	Mögliche Aktivitäten
Emissionen: Luft-Schadstoffe	Abluft der Ofenanlagen	Aufheizen, Backen und nachlaufen der Öfen	R: Überschreitung Grenzwerte, Beschwerden von Nachbarn/Imageschaden	BII	Schadstoffausstoß in % des Grenzwerts	Regelmäßige Wartung und Kontrolle der Abluftanlagen Öfen nur bei Bedarf laufen lassen.
Emissionen: Treibhausgasemissionen	Energieverbrauch, Kraftstoffverbrauch, Kältemittelverluste	Anlagen, Fuhrpark	R: Erhöhung des Treibhausgaseffekts durch höhere Emissionen C: Strategie/Maßnahmen zur Minimierung des CO_2-Fußabdrucks	AII	CO_2-Menge	Einsatz klimaschonenderer Technologien (PV-Anlage, Strom aus Wasserkraft) Modernisierung und Wartung der Kälteanlagen
Emissionen: Lärm, Gerüche usw.	Lärm	Be- und Entladen der Lieferfahrzeuge in der Nacht	R: Beschwerden von Nachbarn/Image	AI	Gemessene Lärmwerte	Anweisung zum geschlossen halten der Versand Tore zwischen den Beladeprozessen und möglichst leise Gespräche außerhalb der Produktionsräume zu Ruhezeiten
Einsatz gefährlicher Stoffe	Einsatz von Brezellauge UN1824 Einsatz von Reinigungsmitteln	Belaugen von Laugengebäcken Entsorgung Lagerung von Gefahrstoffen	R: Gesundheitsgefährdung R: Havarie/Austritt wassergefährdender Stoffe R: Mittelfristige Verwendungsverbote für einzelne Stoffe C: Reduzierung der Lagermenge	BI	Anzahl der Gefahrstoffe Lagermenge/Verbrauch an Lauge/Monat Anzahl Umweltunfälle	Substitution von Gefahrstoffen Schulung von Mitarbeitern
Einfluss auf Biodiversität und Landschaftsbild	Artenarme und nicht standortgerechte Gestaltung der Grünflächen auf dem Betriebsgelände		R: Verringerung der Biodiversität C: Förderung der Biodiversität durch Grünflächen auf dem Standort	CIII	z.B. Anteil naturnahe Fläche an der Gesamtfläche	Nachhaltige Bepflanzung des Unternehmensgrundstücks Anstrich der Unternehmensanlagen, so dass sie sich in die Umgebung einfügen bzw. aus ihr positiv hervorstechen z.B. durch künstlerisch wertvollen Anstrich

Umweltaspekt	Relevanz durch	Relevante Prozesse	Risiken (R) / Chancen (C)	Bewertung*	Kennzahl zur Bewertung	Mögliche Aktivitäten
Eintreten von Umweltunfällen und Notfallsituationen	Betriebsunfälle Beschädigung durch Umweltereignisse Manipulation	Betriebliche Infrastruktur	R: Explosionsgefahr bei Siloanlagen R: Einbringen Umweltgefährdender Stoffe C: Reduzierung von massiven Schäden durch interne Vorbereitung	CII	Anzahl Wartungsnachweise Außerbetriebsetzungen/Jahr Unfälle/Jahr	Regelmäßige Schulungen der Mitarbeiter Regelmäßige Wartung und Kontrolle der Maschinen und Anlagen

2. Indirekte Umweltaspekte

Umweltaspekt	Relevanz	Risiken/ Chancen	Bewertung*	Kennzahlen zur Bewertung	Mögliche Aktivitäten
Landwirtschaftliche Produktion	Düngung, Pflanzenschutzmittel, Abbau der Bodenfrucht-barkeit	R: Überbeanspruchung des Bodens R: Schädigung durch Pestizide C: Förderung regionaler Landwirtschaft	AI		Bezug der Rohstoffe aus kontrolliert ökologischen Anbau Lieferanten mit Umweltzertifikat bevorzugen
Bezug von sonstigen Backzutaten und Gebrauchsmaterialien	Umweltauswirkungen bei der Produktion der Ware	C: Umweltschonende Produktion	AI		Lieferanten nach ihrer Umweltleistung auswählen (u.a. ISO 14001; EMAS)
Entsorgung von Verpackung und Ware durch den Kunden	Abfälle Eingesetzte Verpackungsmaterialien	R: Kosten durch entsorgungspauschalen C: Reduzierung des nicht recyclebaren Kunststoffmülls	BIII		Überproduktion wird minimal gehalten. Dennoch anfallende, noch gut verwendbare Backwaren werden sozialen Initiativen wie z.B. der Münchner Tafel zur Verfügung gestellt Nur 100% recyclebares Material verwenden
Verkehr: An- und Auslieferung	Einkauf von Rohstoffen Auslieferung von Produkten	R: Teurere Rohstoffkosten durch weitere Transportstrecken C: Senkung der Frachtkosten, durch strategischen Einkauf und optimierte Routenführung	AII AIII	Wareneingang/Lieferanten Pro einzelne Tour: Lieferdauer/Anzahl Kunden	Lieferfahrzeuge möglichst auslasten. Stetige Optimierung durch Routenprüfung, Feedback der Fahrer sowie Auswertung der Bestellungen
Mobilität der Mitarbeiter	Arbeitsweg	C: Stärkung des Teams durch Fahrgemeinschaften	BI		Mitarbeiter werden angehalten, Fahrgemeinschaften zu bilden oder öffentliche Verkehrsmittel zu nutzen.

3. Umweltaspekte in Verbindung mit dem Lebenszyklus

Umweltaspekt	Relevanz	Risiken/ Chancen	Bewertung*	Kennzahlen zur Bewertung	Mögliche Aktivitäten
Umweltrelevanz der beschafften Vorprodukte und Rohstoffe	Rohstoffbeschaffung	R: Ausbeutung des Ursprungslandes C: Förderung regionaler Landwirtschaft	AIII	Anteil Rohstoffe Nicht EU Landwirtschaft Anteil Rohstoffe EU Landwirtschaft Anteil Rohstoffe DE Landwirtschaft	Abfrage von Produkt- und Lieferantenzertifizierungen (z.B. Bio Zertifikate, Umweltzertifikate)
Umweltverhalten von Lieferanten und Dienstleistern	Bestellung von Produkten und Leistungen bei Lieferanten	R: Schlechte PR durch Einsatz von Lieferanten mit schlechtem Umweltverhalten	AII	Anteil zertifizierter Lieferanten an den 5 umsatzstärksten Lieferanten	Abfrage von Umwelt-/ Energiemanagement-Zertifizierungen
Anlieferverkehr	Anlieferung von Rohstoffen einmal im Monat oder nach Bedarf	R: Anwohnerbeschwerden R: Steigende Kosten durch Frachtkosten	AII	Anzahl Anlieferungen/m Anteil regionale Produkte <200km am Einkaufsumsatz	Bündelung von Bestellungen Vermeidung von Sonderfahrten durch kurzfristige Bestellungen
Produktentwicklung	Entwicklung neuer Produkte/Prozesse	C: Wettbewerbsvorteil durch z.B. Gesundheitsaspekt oder Regional zertifizierter	AII		FB Produktentwicklung Kooperationen

Umweltaspekt	Relevanz	Risiken/ Chancen	Bewertung*	Kennzahlen zur Bewertung	Mögliche Aktivitäten
Arbeitsvorbereitung/Herstellung	Vorbereitung beeinflusst Anlaufverluste Abfolge der Aufträge beeinflusst Energie-, und Materialverbrauch durch Rüst-/Reinigungsvorgänge	-	BII	Menge Rohstoffverluste bei der Produktion	Möglichkeiten zur verlustarmen Produktion (z.B. Rezeptureinhaltung, Maschineneinstellung, Teiggerechtes Arbeiten)
Transport/Auslieferung der Produkte	Beauftragung von Speditionen/Paketdiensten	-	BIII	Anteil Fahrzeuge Euro 6 Einsatz von Tourenoptimierung Anteil Auftragnehmer mit UMS Anzahl Sonderfahrten	
Entsorgung der Verpackungen durch Kunden	Kartonagen, Folien und Paletten werden von Kunden entsorgt	R: Rücknahmepflichten	BII	-	Bessere Kennzeichnung der Verpackungsmaterialien, Entsorgungshinweise

*Bewertungsschema zur Bewertung des Handlungsbedarfs

Quantitative Bedeutung	**Prognostizierte zukünftige Entwicklung**	**Gefährdungspotenzial für die Umwelt**		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
- hoch (A)	zunehmend (A)	A	A	B
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittlich (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C

Anhand der drei Kriterien „quantitative Bedeutung, prognostizierte zukünftige Entwicklung und Gefährdungspotenzial für die Umwelt“ wird die Umweltrelevanz bewertet. Zur Bewertung der indirekten Umweltaspekte bzw. der Umweltaspekte in Bezug auf den Produktlebenszyklus ist eine einfache Bewertung der Umweltrelevanz (A, B oder C) ausreichend.

Nach der Einstufung der Umweltaspekte in die Kategorien A, B oder C werden die Umweltaspekte im Hinblick auf die Einflussmöglichkeit des Unternehmens bewertet. Hierfür wurden zusätzlich folgende Kategorien festgelegt:

I Auch kurzfristig ist ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden,

II Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst mittel- bis langfristig,

III Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umweltaspekt nicht, nur sehr langfristig oder nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegeben.

Ein Umweltaspekt, der z.B. mit A und I bewertet wird, ist ein besonders bedeutender Umweltaspekt von hoher Handlungsrelevanz, bei dem auch kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden ist.