



the best of fruit

Umwelterklärung

2023-2026

(Aktualisierte Version Stand 2024)

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	7
6.	Nachhaltigkeitsstrategie.....	8
6.1.	Nachhaltige Beschaffung.....	9
6.2.	Klimaschutz.....	9
6.3.	Verpackungen.....	10
6.4.	Soziales Engagement	12
6.5.	Aktive Einbindung aller Mitarbeitenden in Sachen Nachhaltigkeit.....	12
6.6.	Gesunde Ernährung.....	13
7.	Lebenszyklus in der Safftherstellung sowie der Verpackungen	14
7.1.	Orangensaft	14
7.2.	Lebenszyklen der Verpackungen	16
8.	Direkte und indirekte Umweltaspekte	20
9.	Liste der interessierten Parteien und deren Anforderungen	25
10.	Die Standorte.....	26
10.1.	Nieder-Olm	26
10.2.	Bröl	35
10.3.	Bad Fallingbostel.....	51
11.	Bezugnahme auf die geltenden Umweltvorschriften und eine Bestätigung der Einhaltung der Vorschriften	65
12.	Umweltmeilensteine	66
13.	Gültigkeitserklärung	67
14.	Impressum	68

1. Vorwort



Liebe Leserinnen und Leser,

unsere Welt steht vor tiefgreifenden Veränderungen – sei es durch den Klimawandel, geopolitische Spannungen oder wirtschaftliche Unsicherheiten. Diese Entwicklungen betreffen uns bei Eckes-Granini Deutschland unmittelbar und fordern uns täglich aufs Neue heraus. Themen wie Ressourcenknappheit, steigende Kosten und fragile Lieferketten zeigen uns deutlich, wie wichtig ein zukunftsorientiertes, verantwortungsbewusstes Handeln ist.

Gerade in dieser komplexen Zeit ist es für uns von zentraler Bedeutung, Nachhaltigkeit nicht nur mitzudenken, sondern aktiv zu gestalten. Als Unternehmen, das mit natürlichen Rohstoffen arbeitet, ist uns der verantwortungsvolle Umgang mit Umwelt und Ressourcen seit jeher ein Anliegen – und mehr denn je Teil unseres unternehmerischen

Selbstverständnisses.

Wir sind überzeugt: Langfristiger wirtschaftlicher Erfolg ist nur möglich, wenn wir ökologische, soziale und ökonomische Verantwortung in Einklang bringen. Deshalb richten wir unser Handeln konsequent an diesen Prinzipien aus – von der Rohstoffbeschaffung über klimafreundliche Verpackungslösungen bis hin zu unserem Engagement für unsere Mitarbeitenden und die Gesellschaft.

Diese Umwelterklärung gibt Ihnen einen transparenten Einblick in unser Umwelt- und Nachhaltigkeitsengagement. Sie zeigt, was wir bereits erreicht haben – und wo wir noch besser werden wollen. Denn Nachhaltigkeit ist kein Ziel, das man einmal erreicht, sondern ein kontinuierlicher Prozess, der Offenheit, Lernbereitschaft und Mut zur Veränderung verlangt.

Als international tätiges Familienunternehmen übernehmen wir diese Verantwortung mit Überzeugung. Ich lade Sie herzlich ein, uns auf diesem Weg zu begleiten.

Guy Tiebackx

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

Die Eckes-Granini Deutschland GmbH gehört 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 525 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 Durstlöscher 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 stellt sicher, dass die Qualitäts- und Umweltpolitik:

- in Bezug auf Art, Umfang und Auswirkungen ihrer Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen angemessen ist;
- eine Verpflichtung zur kontinuierlichen Verbesserung und Verhütung von Umweltbelastungen enthält;
- eine Verpflichtung zur Einhaltung der relevanten Gesetze und Vorschriften und anderer Forderungen, denen sich die Organisation verpflichtet, enthält;
- den Rahmen für die Festlegung und Bewertung der bezogenen Zielsetzungen und Einzelziele bildet;
- dokumentiert, implementiert und aufrechterhält sowie allen Mitarbeitenden bekannt gemacht wird;
- die umweltrelevanten Angaben der Öffentlichkeit zugänglich sind.

Die Umweltpolitik der Organisation ist fest in der Eckes-Granini Nachhaltigkeitsstrategie verankert. Als verantwortungsvolles Unternehmen fühlen wir uns dem Umweltschutz in besonderer Weise verpflichtet und richten unser unternehmerisches Handeln konsequent darauf aus, Umweltbelastungen zu vermeiden und Ressourcen zu schonen: Unser Ziel ist es unter anderem die sparsame Verwendung von Energie und Wasser, unseren CO₂-Fußabdruck gemäß der Science-Based Targets signifikant zu reduzieren, den

nachhaltigen Anbau in den Anbauregionen weiterhin zu stärken, unsere Verpackungen kontinuierlich zu optimieren, um Verpackung einzusparen und Kreisläufe zu schließen.

Ausgehend vom Umweltfokus nahmen wir weitere Themen, wie Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz in das Managementsystem unseres Unternehmens auf, was sich bewährt hat. Das daraus resultierende verantwortungsbewusste Handeln aller Führungskräfte und des gesamten Personals ist Bestandteil unserer Unternehmenskultur.

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 Umweltleistung 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

Folgende Leitlinien ergeben sich aus der Umweltpolitik

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

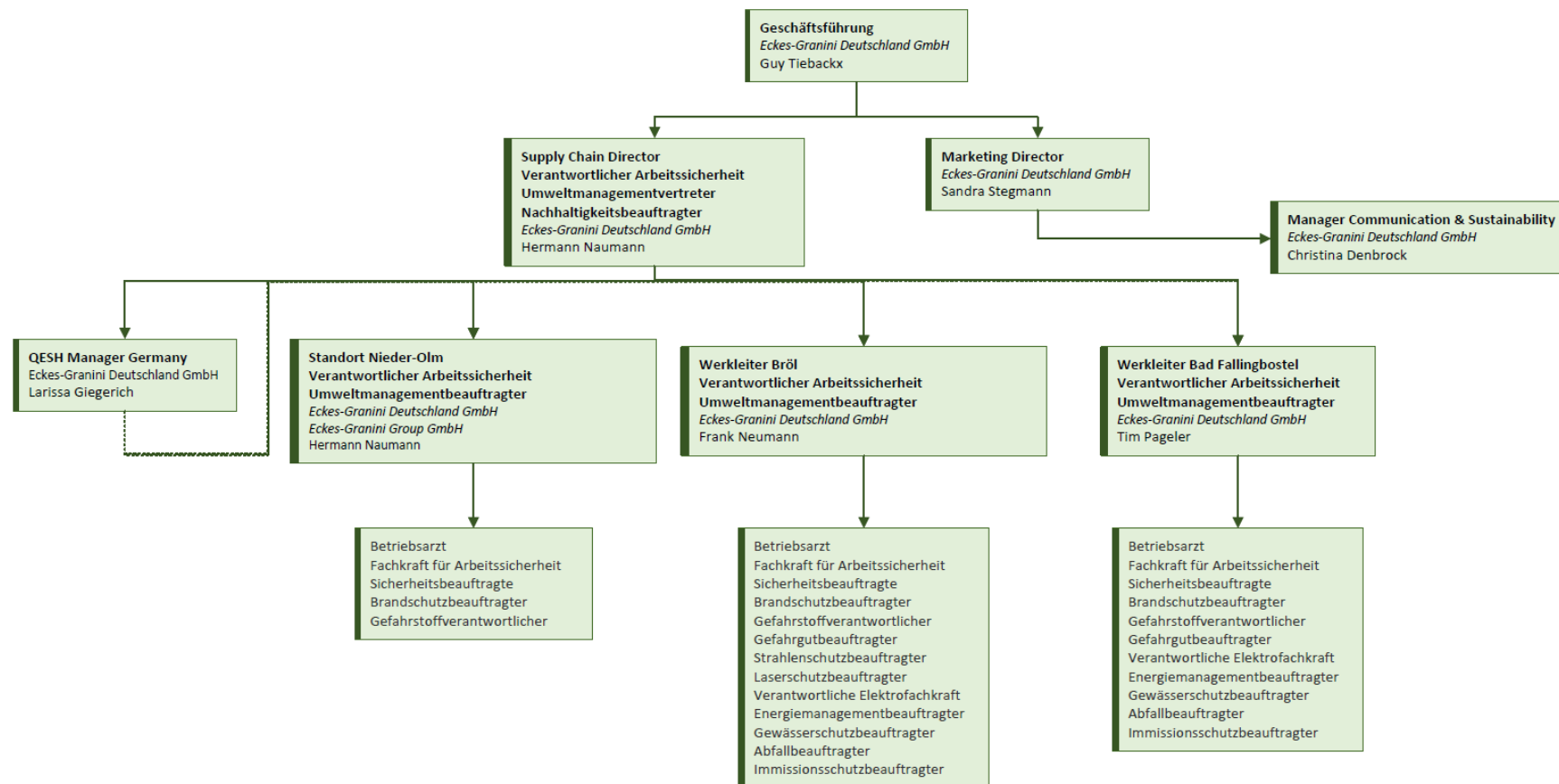
Wir vertrauen auf die Eigeninitiative und Eigenverantwortung aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei der Umsetzung unserer Umweltpolitik.

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.

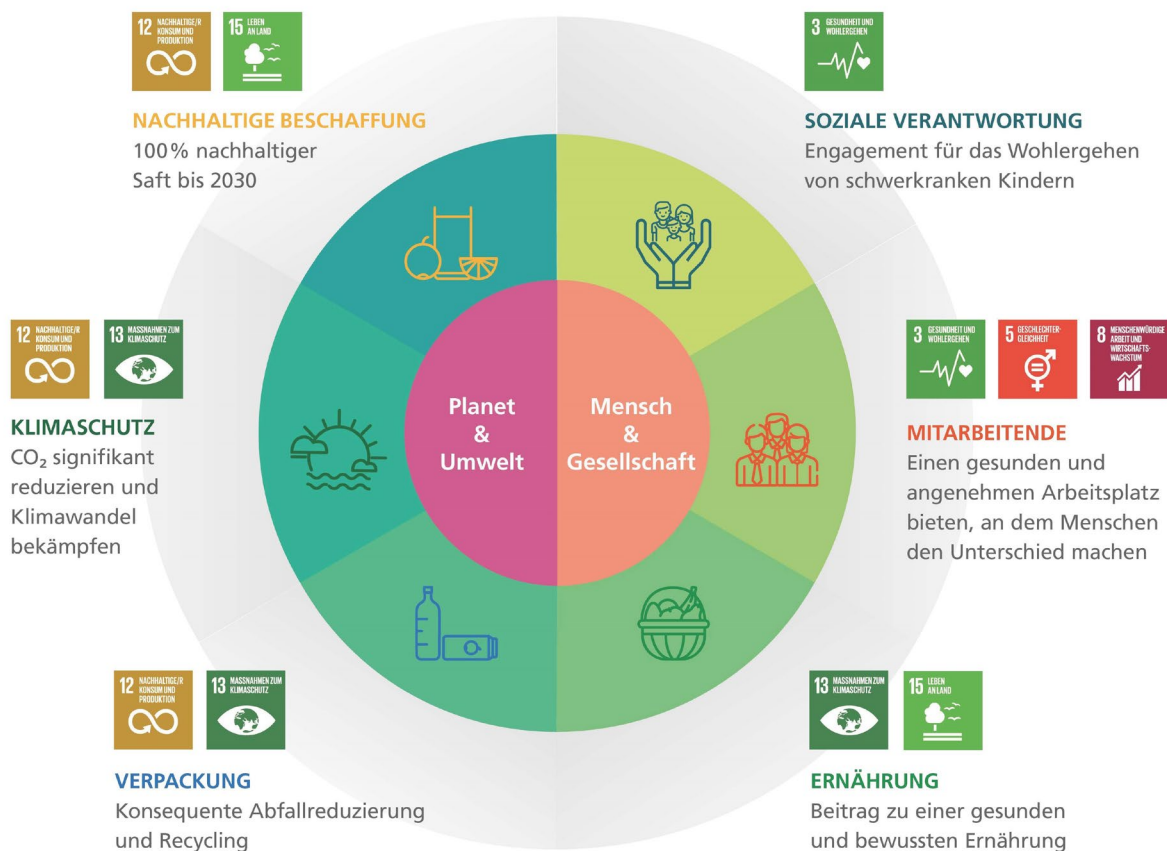
5. Beschreibung der Verwaltungsstruktur, auf die sich das Umweltmanagementsystem stützt

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% 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% nachhaltig zu gestalten. Bereits Ende 2020 stammten 47% der von uns weiterverarbeiteten Früchte und Gemüse aus nachhaltigem Anbau nach den Richtlinien des SJC. Im Jahr 2023 haben wir es gemeinsam mit unseren Partnern in der Lieferkette geschafft, diese Zahl auf 72% zu erhöhen.

Nachhaltigkeit global gedacht

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 erreichen, dass alle Menschen, die in die Herstellung unserer Produkte eingebunden sind, mit Fürsorge, Respekt und Fairness behandelt werden. Das 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 Verarbeitungstufen. Die Verarbeiter müssen dies mit einer SMETA 4-Pillar Zertifizierung nachweisen.

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

Der Schutz unseres Klimas liegt uns am Herzen. Deshalb gehen wir gründlich vor: Wir analysieren sorgfältig jede Phase unserer Wertschöpfungskette, um herauszufinden, wie viel Treibhausgase wir produzieren. Wir ergreifen vielfältige Maßnahmen, um unseren CO₂-Fußabdruck zu reduzieren und damit unseren Beitrag zum Klimaschutz zu leisten. Dabei arbeiten wir eng mit der unabhängigen [Science Based Targets Initiative](#) (SBTi) zusammen, um unsere Emissionen gemäß den neuesten Erkenntnissen der Klimawissenschaft zu senken. Die SBTi definiert und fördert Best Practices bei der Festlegung wissenschaftlich fundierter Ziele und bewertet die Emissionsreduktionsziele von Unternehmen. Zu den Sponsoren der Initiative gehören das Carbon Disclosure Project (CDP), der UN Global Compact, das World Resources Institute (WRI) und der Worldwide Fund for Nature (WWF). Die international tätige Eckes-Granini Gruppe hat sich der Initiative angeschlossen, um durch ambitionierte Klimaschutzziele einen Beitrag zur Begrenzung der Erderwärmung auf 1,5°C zu leisten. Nach intensiver Prüfung hat der SBTi zugestimmt, dass die Treibhausgasreduktionsziele von Eckes-Granini mit den Zielen des Pariser Abkommens vereinbar sind.

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% des jährlich benötigten Stroms decken. 2020 wurde in Bad Fallingbostel 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% 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 oder Kartonverpackungen, 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. 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 wegzuworfen.

Verpackung neu denken

Um noch mehr Plastik zu sparen, haben wir in den letzten 20 Jahren das Gewicht unserer Flaschen kontinuierlich um insgesamt 20% reduziert und verbrauchen deshalb 1.200 Tonnen weniger PET pro Jahr. Derzeit befinden wir uns in der Umsetzung, unsere Flaschen um weitere 10% leichter zu machen. Diesen Vorgang haben wir bis Mitte 2024 abgeschlossen. Hier leisten wir viel Forschungsarbeit, denn mit jedem Gramm weniger müssen wir parallel für eine gleichbleibende Stabilität sorgen.

Der Deckel bleibt dran

Seit 2024 sind unsere Deckel fest mit der Verpackung verbunden, gehen beim Entsorgen nicht mehr verloren und können somit dem Kreislauf wieder zugeführt werden. Grundlage ist eine neue EU-Richtlinie, die im Sommer in Kraft tritt.

Die Richtlinie besagt, dass die Verschlüsse aller Einweg-Gebinde von allen Getränkeherstellern in ganz Europa fest mit der Verpackung verbunden sein müssen.

Mit der Umstellung auf Tethered Caps wurde nicht nur der Verschluss neu entwickelt und verkleinert, auch das Flaschengewicht wurde reduziert. Insgesamt kommen wir somit auf eine Gewichtsreduktion von insgesamt 742,4 t Kunststoff im Jahr 2023 und etwa 641,0 t Kunststoff im Jahr 2024.

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.

Produktübersicht nach Verpackungsarten

	2022	2023	2024
Karton / Verbund	12,3%	12,3%	2,92%
PET	80,7 % (davon 79,8% mit und 0,9% ohne Pfand)	79,7% (davon 78,3% mit und 1,4% ohne Pfand)	81,38% (davon 79,6% mit und 1,8% ohne Pfand)
Glas (Mehrweg)	5,3%	6,1%	15,34%
Glas (Einweg)	0,2%	0,1%	0,16%
Bag in Box (BIB, BIC)	1,6%	1,8%	0,20%

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 europaweit bereits 85 Millionen Euro gespendet. Das deutsche Team hat hier (seit Gründung 2019) einen Anteil von über 1,2 Mio. Euro eingefahren.

Gemeinsam für die Nachbarschaft

In unmittelbarer Umgebung unserer Standorte unterstützen wir lokale Projekte und Einrichtungen mit regelmäßigen Saftspenden. Insgesamt haben wir im Jahr 2024 über 230.000 Liter Saft und Fruchtsaftgetränke gespendet, unter anderem unterstützen wir hier die Tafeln sowie Krankenhäuser, Pflegeheime und Feuerwehren.

6.5. 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. 2021 fand der Sustainability Day erstmals statt und wird seitdem einmal jährlich durchgeführt.

Das Engagement unserer Mitarbeitenden zeigt sich jedoch auch in anderen Bereichen. Im vergangenen Jahr fand 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".

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. Eckes-Granini setzt im gesamten Marken- und Produktportfolio auf zuckerreduzierte Innovationen. Seit vielen Jahren stehen unsere Marken 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. 2023 bauten wir unser zuckerreduziertes Portfolio weiter aus, wie zum Beispiel mit den granini FRESH Schorlen - prickelnde Durstlöscher, die wenig Kalorien (15 kcal/100 ml) und fast keinen Zucker enthalten. 2024 brachten wir die erste Die Limo Zero auf den Markt mit einer Süße aus pflanzlichem Ursprung und mit nur 3kcal auf 100ml.

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 Vitamin 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 Saffherstellung 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 Saffherstellung

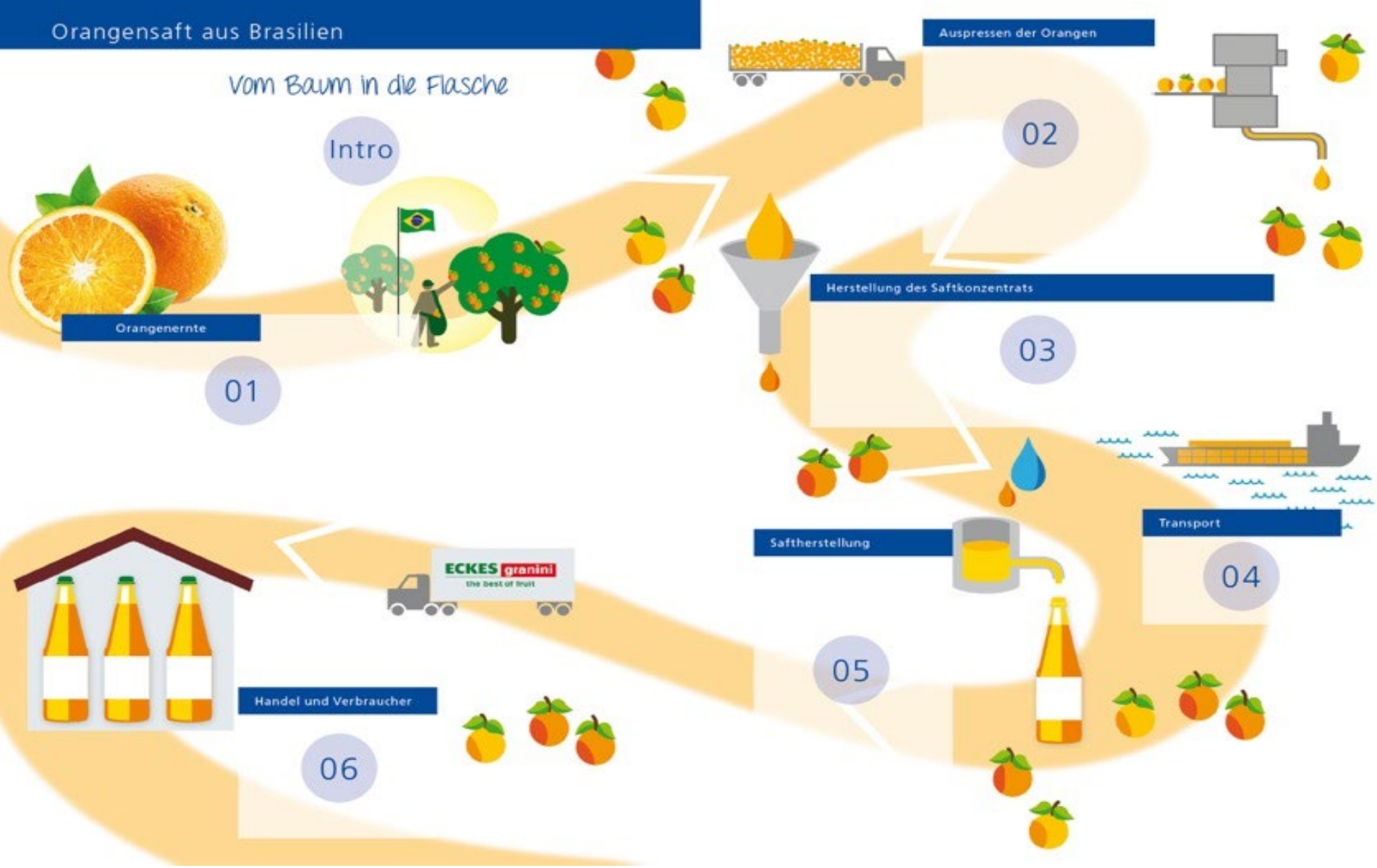
Im Abfüllbetrieb werden dem Konzentrat die Restaurationsaromen und speziell aufbereitetes Trinkwasser in der zuvor entzogenen Menge wieder hinzugefügt. So entsteht wieder ein 100%iger Fruchtsaft. Außerdem kommt - je nach Saft - auch das Fruchtfleisch wieder hinzu. Anschließend wird der Saft im Karton 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. Im Werk Bröl werden an zwei PET-Anlagen Peressigsäuregemische eingesetzt, die in einem geschlossenen Kreislauf geführt werden. Dahingegen werden im Werk in Bad Fallingbostel an der Bag-in-Box Linie Peressigsäure in geringer Konzentration zur Sterilisation eingesetzt – der Kreislauf ist nicht geschlossen.

Wasserstoffperoxid (trockenes Sterilisationsmittel – PET-Anlagen Bad Fallingbostel) zersetzt sich zu reinem Wasser und Sauerstoff; es wird als nicht wassergefährdender Stoff eingestuft. Überschüssiges Wasserstoffperoxid wird über einen Katalysator ins Freie abgeschieden. Der Kartonzuschnitt (Tetra-Anlage Bröl) wird über einen geschlossenen Wasserstoffperoxidkreislauf geführt.

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 intern 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 in 2022 der Ölverbrauch wieder angestiegen und wird seitdem aufgrund der stabilen Verfügbarkeit von Erdgas auf Minimalniveau gehalten. 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 vorhandenen Brunnen.

Das von der Stadt bezogene Trinkwasser geht anteilmäßig als aufbereitetes Wasser (Ionenaustauscher und Umkehrosmose) in die Produkte ein. Des Weiteren wird Stadtwasser zum Schwemmen bei der Kelterung in Bröl benutzt. Zusätzlich wird in Bad Fallingbostal das geförderte Brunnenwasser in Trink- und Mineralwasserqualität zur Produktherstellung verwendet.

Mehrheitlich wird das Brunnenwasser in den Werken überwiegend als Brauch- und Kühlwasser für Kreisläufe und zur Wiederverwertung 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 Gas des Reaktors mittels einer werkseigenen Biogasturbine Strom erzeugt. Es werden Abwasserproben gemäß der Abwassersatzung entnommen, um die Wasserparameter des Direkteinleiters sicherzustellen. Der anfallende Klärschlamm wird entwässert und kompostiert.

Turnusmäßig wird in Bad Fallingbostal das kommunale Abwasser auf chemischen Sauerstoffbedarf und pH-Wert untersucht.

Abgase

Die Anlieferung und Abholung von Waren erfolgen 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 im Produktionsbetrieb 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.

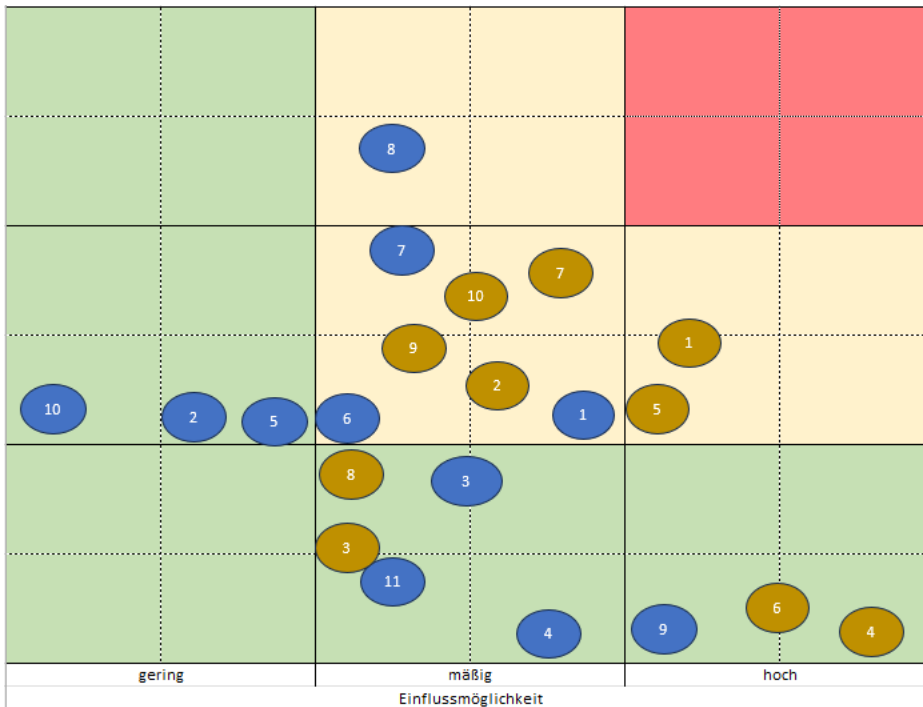
Kältemittel

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 Kanalnetz
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	Energieverbrauch	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	Vorgelagerte und nachgelagerte Produktion	Emissionen von Luftschadstoffen, Flächeninanspruchnahme, Inanspruchnahme von Ressourcen sowie Inanspruchnahme von Grund-, Quell- und Oberflächenwasser, Abwassereinleitung, sonstige Umwelteinwirkungen
8	Starkregen	Hochwasser, Überflutung
9	Hanglage	Erdrutsch
10	Waldbrand	Überschlag auf Betriebsgebäude



Legende	
	hohe Umweltrelevanz, aktueller Handlungsbedarf
	mittlere Umweltrelevanz, mittlerer Handlungsbedarf
	niedrige 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 Kanalnetz 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 Betriebsgeländen 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 Umweltleistungen 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.

7 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.

8 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.

9 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.

10 Waldbrand: Im Zuge der immer trockener werdenden Sommer und bedingt durch Lage im bewaldeten Talkessel besteht grundsätzlich die Gefahr, dass bei einem Waldbrand das Feuer auf das Betriebsgelände übertragen werden kann. Gerade aufgrund der zurückliegenden heißen und trockenen Sommer sind neben Nadel- auch Laubbäume geschädigt worden und teilweise abgestorben. Seit 2022 werden diese Bäume, vor allem im Bereich der Grundstücksgrenze, sukzessive aus dem Hang entfernt und somit das Risiko reduziert.

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 / Intercompany Business	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.

- 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.

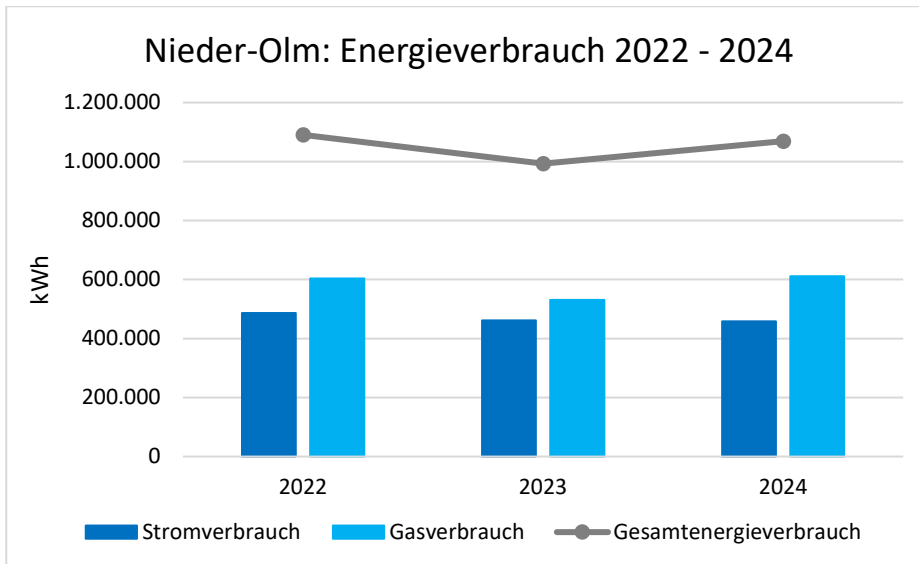
202 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind in Nieder-Olm für die Eckes-Granini Deutschland GmbH tätig. Die Abfallentsorgung, Wasser und Abwasserentsorgung werden eigenverantwortlich bearbeitet. Strom und Gas werden für alle drei Standorte zentral in Nieder-Olm eingekauft.

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

Entwicklung Energieverbrauch 2022-2024

Nach den Baumaßnahmen im Gebäude 61 (neue Fenster), wurden keine größeren Maßnahmen durchgeführt. Der Stromverbrauch ist von 2022 auf 2023 leicht gesunken und in 2024 wieder leicht gestiegen. Der Anstieg lässt sich durch höhere Präsenz am Verwaltungsstandort der Nieder-Olmer Belegschaft nach den Corona erklären (die Homeoffice-Tage sind von knapp 28.000 Tagen im Jahr 2021 auf ca. 20.509 Tage im Jahr 2024 gesunken). Der Gasverbrauch ist im Vergleich zu 2023 wieder gestiegen, was begründet in der höhere Anwesenheitsquote und mehr Aktivitäten im Technikum begründet sind. Im Jahresverlauf 2024 wurden im Bau 10 in den Fluren alle Energiesparlampen durch LED ersetzt, was den Energieverbrauch für diese Lampen um ca. 50% gesenkt hat.

Seit 2017 werden alle Energiemedien von uns zentral eingekauft. Hierbei wird zu 100% Ökostrom verwendet – 2024 Windkraft. Wasser muss weiterhin regional bezogen werden.

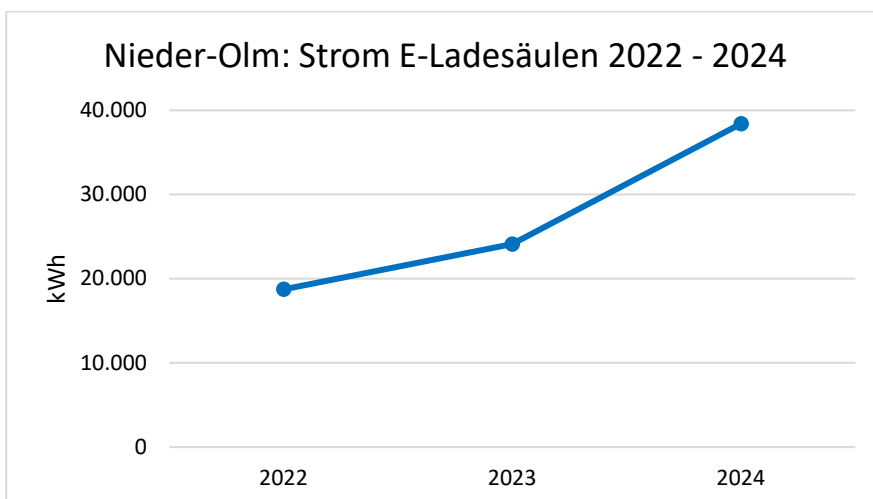


	2022	2023	2024
Stromverbrauch (kWh)	486.549	461.676	458.151
Gasverbrauch (kWh)	603.925	531.240	610.870
Gesamtenergieverbrauch (kWh)	1.090.474	992.916	1.069.021

Seit Februar 2021 sind unsere 3 Ladesäulen (mit insgesamt 6 Ladestellen) in Betrieb. Die Nutzung dieser hat sich von 2022 auf 2024 mehr als verdoppelt, sodass 2024 38.409 kWh verbraucht wurden und somit 22,90 t CO₂-Emissionen eingespart werden konnten. Der Wert wurde anhand der THG-Quote gemäß 38. BImSchV §5 ermittelt.

	2022	2023	2024
Stromverbrauch E-Ladesäulen PKW (kWh)	18.737	24.102	38.409
Stromverbrauch E-Ladesäulen E-Bikes (kWh)	10,15	49,80	nicht erhoben
CO₂-Einsparungen (t)	9,63	14,06	22,90

(Quelle CO₂-Einsparungen: Berechnet nach 38. BImSchV)

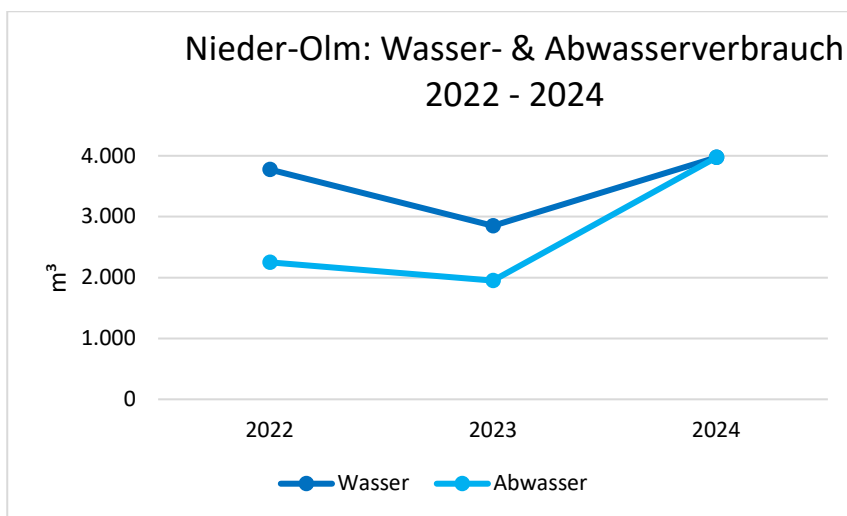


Leider kann die km-Leistung der Fahrzeuge nicht dargestellt werden, da ebenso die Möglichkeit besteht, dass Mitarbeitende ihre privaten Fahrzeuge hier aufladen. Neben den E-Autos können am Standort auch E-Bikes geladen werden. Auf eine separate Betrachtung der Stromverbräuche wird aufgrund der geringen Strommenge ab 2024 verzichtet.

Im Fuhrpark EGD befinden sich mittlerweile 10 E-Autos und 14 Plug-in-Hybrid, bei 79 Verbrennern (Stand April 2025). Im Vergleich zu 2023 ist ein Anstieg bei E-Autos und Plug-in-Hybridautos erkennbar.

Entwicklung Wasser/Abwasser 2022-2024

Der Wasserverbrauch ist in 2024 wieder auf das 2022 Level gestiegen. Begründet liegt dies in den gestiegenen Nutzungen des Technikums. Alle losen Rückstände aus den Versuchen werden zu 100% über den Abwasserkanal entsorgt. Alle Verpackungen werden der Biogasanlage zugeführt.

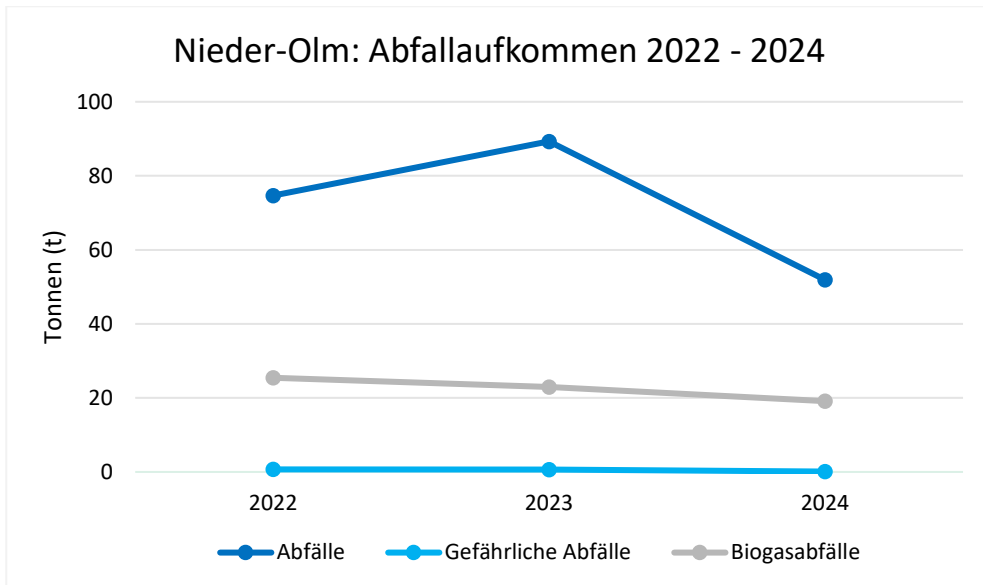


	2022	2023	2024
Wasser (m³)	3.773	2.850	3.972
Abwasser (m³)	2.250	1.950	3.972

Entwicklung des Abfallaufkommens im Jahr 2024

Im Vergleich zum Vorjahr 2023 ist das Abfallvolumen merklich gesunken. Im Jahr 2024 liegt die Sortierquote bei 79,27%, wobei der Anteil an Siedlungsabfällen im Vergleich zu den Vorjahren auf gleichem Niveau geblieben ist. Begründet liegt dies darin, dass 2023 einige Lager und einige Büros aufgeräumt wurden, was zu einem erhöhten Müllaufkommen im sortierbaren Abfallbereich Papier/Pappe geführt hat.

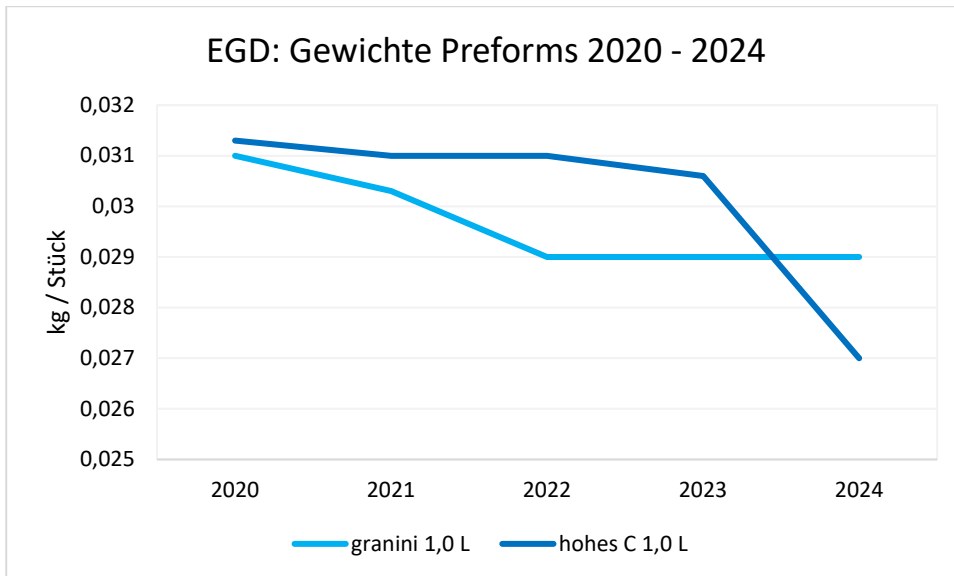
	2022	2023	2024
Abfälle (t)	74,68	89,31	51,90
Gefährliche Abfälle (t)	0,69	0,66	0,11
Biogasabfälle (t)	25,44	23,00	19,13



PET-Preforms 2020-2024

Spezifische Materialeffizienz Massenstrom/1.000 l Saft.

Veränderung im Verschluss- und Flaschensystem sind 2024 erfolgt, was zu Materialeinsparungen geführt hat. Auch 2024 wurde die hohes C-Flasche noch etwas leichter.



Flugmeilen 2022-2024

Auch in 2023 stieg die Anzahl der Flüge um fast 79% im Vergleich zu 2022 weiter an. Insgesamt flogen die Mitarbeitenden 524.135 km, davon 64% innerhalb Europas (Kontinental-Flüge). Es wurden 138,09 Tonnen CO₂ ausgestoßen. Für 2024 liegen noch keine Daten vor.

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

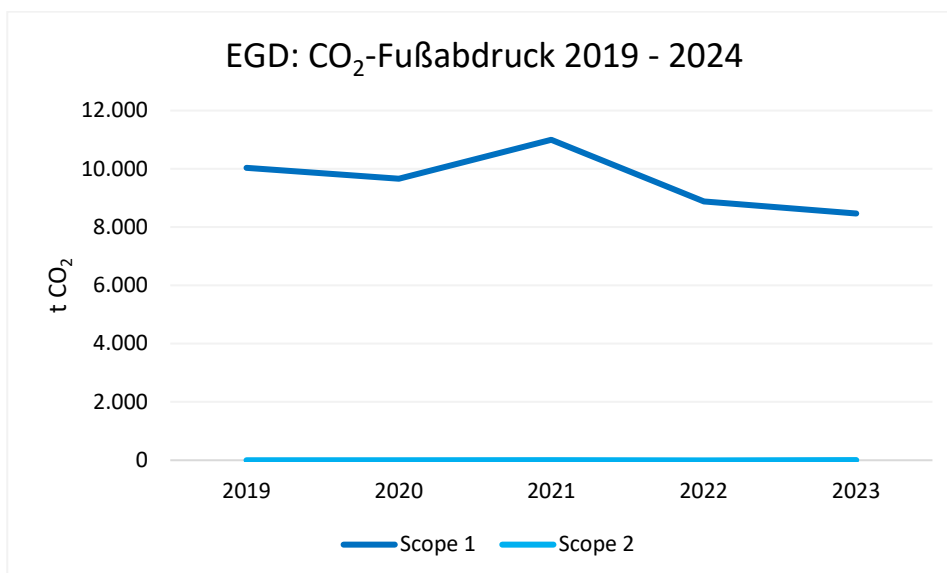
Jedes Jahr erstellen wir unseren CO₂-Fußabdruck auf Basis der Daten des Vorjahres. Hierbei ist 2019 die Ausgangsbasis der Berechnungen unserer Reduktionsmaßnahmen.

In t CO ₂	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Scope 1	10.040	9.657	10.998	8.886	8.468	-*
Scope 2	0	0	3,6	0,43	1,43	-*

(Quelle: Climate Partner sowie eigene Berechnungen, ab 2024: envistra)

*Die Werte für 2024 liegen beim Zeitpunkt der Erstellung der Umwelterklärung noch nicht vor. Die umfassende Erstellung der CO₂-Bilanz für alle Standorte erfolgt aktuell und wird bis Ende 2025 fertig gestellt.

Die Berechnung bezieht sich allein auf den CO₂-Ausstoß der drei Standorte Nieder-Olm, Bröl und Bad Fallingbostel. Seit 2021 ist eine fortlaufende Reduktion des CO₂-Fußabdrucks im Scope 1 erkennbar.



Umweltziele/-Programme 2020-2023

Das haben wir erreicht

Lfd. Nr.	Ziel	Standort/Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2023
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

Lfd. Nr.	Ziel	Standort/Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2023
				Unternehmen nach dem 3. Stern auf 35% Reduktion		Weitere CO ₂ -Reduktion durch Optimierung der Frachtrouten und Einsatz neuester Technik
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, Veränderungsprozess 2024

Das wollen wir erreichen

Lfd. Nr.	Ziel	Standort/Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2024
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 (2025).	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 Director Accounting & Tax	Nachhaltigkeits-Ziele der Eckes-Granini Group CO ₂ -Reduktion gemäß SBTi EU-Taxonomie	Agenda 2025 Siehe Tabellen-Punkt Nr. 1 Begleitung des Gesetzgebungsprozesses	2025 Kontinuierlich kontinuierlich	Ist umgesetzt 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 2023-2025	Offen – noch nicht definiert Laufender Prozesse
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	Ist umgesetzt Ist umgesetzt
6.	Nachhaltiger Anbau	Einkauf	Zertifizierte Landwirtschaft (FSA Bronze Standard) Social Certification auf Verarbeitungsstufen	100% nachhaltig angebaute Früchte bis 2030	2030	2023 haben wir 72% erreicht

Lfd. Nr.	Ziel	Standort/Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2024
7.	Sicherheit, Gesundheit und Nachhaltigkeit	Geschäftsleitung, Nachhaltigkeitsteam	Gesundheitsmanagement Sicherheit Hohe Einbindung der Mitarbeitenden in die Nachhaltigkeitsthemen	Audit Monitoring, Arbeitsunfälle Interne Kommunikation, Sustainability Day	2023-2026	Laufender Prozess
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	2023-2025	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 ca. 203 Mitarbeiterinnen (Stand 2024) und Mitarbeitern das größte Werk der Eckes-Granini Deutschland GmbH zur Herstellung, Abfüllung und Lagerung von Fruchtsäften, Fruchtnektaren und Fruchtsaftgetränken. Es werden ausschließlich eigene Marken wie Granini Trinkgenuss und Hohes C produziert. Die Fertigungstiefe ist sehr hoch, da die Produkte aus den einzelnen Komponenten zusammengestellt werden. Dies erfolgt in der Saftaufbereitung. Insgesamt werden am Standort in Bröl 4 Abfüllanlage betrieben. Eine Kartonverpackungslinie, eine Linie für Glasmehr- und Einweg sowie zwei PET-Anlagen. Das Werk wird in allen Belangen instandgehalten und sukzessive zu modernisiert. Dabei wird großen Wert auf eine Optimierung der Nachhaltigkeit gelegt. Dies wird durch ressourcensparende Prozesse, moderne Technik und Messtechnik und auch die Minimierung der Emissionen erreicht. Das Werk verfügt über ein vollautomatisches Hochregallager mit 37.500 Palettenstellplätzen.

Das anfallende 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. 2023 wurde in die anaerobe Klärstufe ein neuer Wärmetauscher integriert. Seit 2023 sind 2 PV-Anlagen in Betrieb. Durch die PV-Anlagen und die Biogas-Anlage können mit zirka 1Mio kWh Eigenstrom fast 10 % des gesamten Strombedarfes gedeckt werden. 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 und anschließend in die Bröl eingeleitet wird. (Erlaubnisbescheid der Bezirksregierung Köln vom 15.11.2004, Änderungsbescheid des Amtes für Technischen Umweltschutz des Rhein-Sieg-Kreises vom 28.07.2008). Die notwendige Neugenehmigung der Einleitung ist bei dem Rhein-Sieg-Kreis beantragt in Bearbeitung.
3. Auch die Einleitgenehmigung der Oberflächenwässer ist neu beantragt.
4. Zuletzt wurden die Genehmigungen zur Umrüstung der Brenner auf Hybridbefuerung erteilt
 - Bescheinigung über die vorzeitige Inbenutzungnahme der baulichen Anlagen gem. § 84 BauO NRW
 - Erlaubnisbescheid zur Änderung und zum Betrieb der Dampfkesselanlage gem. §18 BetrSichV
5. Das Werk ist gem. BImSchV Nummer 7.4.2.1 und 7.34.2 durch Anzeige nach §67 Abs.3 gem. BImSchG genehmigt.

INPUT/OUTPUT-BILANZ 2024

INPUT 2024			OUTPUT 2024	
Saft, Saftkonzentrat, Nektare, Vitamine Aromen		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> Herstellung Einlagerung Saftausmischung ↓ <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> Abfüllung Produktion ↓ <div style="background-color: yellow; padding: 5px; text-align: center;"> Lager EGD Einlagerung Artikel-anzahl ca. 345 Stück Kommissionierung, Bereitstellung und Verladung </div> </div> </div>	Fruchtsäfte und Nektare	
rd.	23,032 Mio. kg		rd.	101,927 Mio. Ltr.
rd.	12,253 Mio. kg Mostäpfel		rd.	0,459 Mio. Premix
			Gesamt	102,386 Mio. Ltr.
Flaschen u. sonstige Verpackungen			Einheiten	
rd.	10,613 Mio. Glasflaschen		rd.	40,046 Mio. Glasflaschen
rd.	3,832 Mio. Tetra 1,5 l		rd.	3,937 Mio. Tetra 1,5 l
rd.	80,355 Mio. Preforms		rd.	2,984 Mio. PET 0,5 Ltr
			rd.	74,653 Mio. PET 1,0 Ltr
Kartonagen			Apfelsafthalbkonzentrat	
rd.	0,73 Mio. Stück		2.614 t bei 42 °Bx.	
Verschlüsse				
rd.	115,395 Mio. Stück			
Etiketten				
rd.	181,584 Mio. Sätze			
Folien		Abfälle		
rd.	256,74 t	rd.	956,48 t	
Tetra Edge		(Glas, Pappe, Etiketten, PET-Material, Metalle, Folien, Gewerbemüll, Verbundverpackungen, sonstige Abfalls sowie Wertstoffe aber ohne gefährliche Abfälle -> alle Abfälle inkl. gemischter Abfälle ohne Bio-Abfälle)		
rd.	5,04 Mio. Stück			
Tragegriffe		Klärschlamm u. Kompost	148,3 t	
rd.	10,434 Mio. Stück			
Hilfsstoffe (R+D-Mittel)		Bio-Abfall	1104,32 t	
	311 Tonnen	davon	121,71 t	
Hilfsstoffe (Leime)		davon Apfelstrunk		
	16 Tonnen	davon	0,53 t	
Elektroenergie		davon Küchenabfälle		
gesamt	9.932.453 kWh	davon Saftreste	982,081 t	
davon Kelterung	103.009 kWh			
davon HRL	466.476 kWh	Alt-Fässer	20.987 Stk.	
davon Eigenstrom	987.328 kWh			
Erdgas		Apfeltrester	2.716,86 t	
gesamt	23.806.470 kWh			
davon Kelterung	1.910.124 kWh	Abwasser	172.130 m ³	
davon HRL	281.611 kWh	davon Kelterung	16.186 m ³	
Trinkwasser				
gesamt	224.889 m ³			
davon Kelterung	8.963 m ³			
Brunnenwasser				
gesamt	12.871 m ³			
davon Kelterung	934 m ³			
Heizöl				
	178 Liter			
Diesel				
	212.691 Liter			

Umweltziele/ -Programme 2020-2023

Das haben wir erreicht

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2023		
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	165,2 kWh/TL → + 10,9% 67,0 kWh/TL → + 2,2 % 1,9 m³/TL → - 9,5% 1,2 m³/TL → + 5,3%
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 (2019: 160,8 t)		2023	92,7t Reduktion: -74% → 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 Zusätzlich wurde 2024 eine Laugefiltration in der Reinigungsmaschine der Glasanlage installiert	Installationen 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 2018 (2,3 g/ Einzelgebinde)		2020-2023	2019: 2,39 g/l 2020: 2,05 g/l 2021: 2,35 g/l	

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2023
						2022: 2,63 g/l 2023: 2,51 g/l → +9,1%
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 2024 erfolgt
10.	Externe Kommunikation zum Umweltschutz	Unternehmens-Kommunikation	Publikation der Umwelterklärung nach erfolgreicher EMAS- Registrierung		2020 – 2023	Lfd. Prozess

Umweltziele/ -Programme 2024-2026, Veränderungsprozess 2024

Das wollen wir erreichen

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2024		
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/TL	-3%	2024 – 2026	2024: 214,1 kWh/TL +46,9%
Korrigierter Ist-Wert				145,7 kWh/TL				
Strom				73,8 kWh/TL				
Korrigierter Ist-Wert				73,07 kWh/TL				
3.				Wasser	1,82 m³/TL	-1%	2024 – 2026	2024: 2,11 m³/TL +16,1%
4.				Abwasser	1,02 m³/TL	-1%	2024 – 2026	2024: 1,52 m³/TL +17,3%
5.	Erstellung eines Konzepts zur Abwärmenutzung	Werkleiter, Leiter Technik, Leiter Produktion, KVP-Team, KVP-Koordinator	Quantitative Erfassung des Wärmeenergiebedarfes je Anlage /Aggregat	Bewertung der Projekte und ggf. Umsetzung		2024	Wird durchgängig erfasst	
			Quantitative Erfassung von aktuell nicht genutzter Abwärme (bspw. bei den Kompressoren)				2024	Ermittelt und in Wärmekataster eingetragen
			Analyse der Daten und Entwicklung eines Wärmetauschkonzeptes für den Standort				2024	In Arbeit
			Ermittlung des Investitionsbedarfs und Erstellung von Wirtschaftlichkeitsberechnungen als Entscheidungsgrundlage				2024	In Arbeit
6.	Reduzierung der Siedlungsabfälle	Werkleiter	Analyse der Siedlungsabfälle, Beurteilung der Abfallwege, Maßnahmen ergreifen	1% vom Stand 2022 (107t)	2023 – 2025	2024: 92,6t -14%		
7.	Neustrukturierung der Schlammpressung in der Kläranlage	Werkleiter, Leiter Kläranlage	Ersetzen der alten Presse, Neugestaltung der Spanzumischung		2024	Presse wurde umgesetzt und Spanzumischung optimiert. Ersatz nicht notwendig.		

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	2024: Absolutwert deutlich reduziert, relativer Verbrauch: 3,04 g/L
9.	Weiterbildung unserer Mitarbeiter:innen im betrieblichen Umweltschutz	Abteilungsleiter, Leiter Personal	Umsetzung der Schulungspläne 2020 – 2023, Zentrale Schulung der Beauftragten des Standortes.		2023 – 2025	Für 2024 erledigt Wird fortgeführt
10.	Externe Kommunikation zum Umweltschutz	Unternehmens-Kommunikation	Publikation der Umwelterklärung nach erfolgreicher EMAS -Registrierung	Erklärung wird jährlich für den Standort erstellt.	2023 – 2025	2024 erledigt

Erläuterungen

Allgemeine Rahmenbedingung

2024 kam es aus mehrererlei Gründen zu dem größten Rückgang des Produktionsvolumens der letzten Jahre. Im Vergleich zum Vorjahr kam es zu einer Reduktion von 34%. Im Vergleich zum Referenzjahr 2022 betrug der Rückgang sogar fast 40%. Dies hat einen sehr großen negativen Einfluss auf alle relativen Kennzahlen, der fast alle Optimierungen überschattet.

Besonders zu erwähnen sind die ersten 2 Monaten, in welchen die gesetzlich geforderte Umstellung der PET-Linien auf Tethered Caps-Verschlüsse zu großen Problemen geführt haben. In diesen Monaten wurde sehr wenig produziert, obwohl während des Projektes beide Anlagen mit allen notwendigen Energien und Reinigungsmitteln versorgt werden mussten.

Während des gesamten Jahres führten die Probleme auf den Rohstoffmärkten zu Einflüssen in der Produktion (Verfügbarkeit und Chargengrößen) und auch auf den Absatzmärkten.

Zusätzlich kam es zu einer bedeutenden Verschiebung im Produktionsportfolio. Die Mengen der Glasanlage konnten im Jahr 2023 etwa um 15% gesteigert und in 2024 stabil gehalten werden. Alle anderen Anlagen, PET 1, PET 2 und Tetra, verzeichnen deutliche Rückgänge. Dadurch stieg der Anteil der Glasprodukte von 10% auf 19% des Gesamtvolumens. Dies hat starke Auswirkungen, da im Prozess der Glasmehrweganlage ein deutlich höherer Verbrauch an Dampf und Wasser notwendig ist.

Im Vergleich zum Referenzjahr 2022 sind die PET-Mengen um zirka 36% und die energieeffizienten Tetra-Mengen sogar um 82% gefallen.

Reduzierung der spezifischen Verbräuche

Die deutliche Reduzierung des Produktionsvolumens führte bei nahezu gleichbleibender Grundlast (Reinigungsschritte, Beheizung, Druckluft, Logistik, Kläranlage usw.) zu einer deutlichen Verschlechterung der spezifischen Verbräuche. Zusätzlich ist der Anteil der energie-intensiven Glasprodukte deutlich gestiegen.

Der spezifische Stromverbrauch stieg im Vergleich zu 2022 um ca. 31,4%, der von Gas um 47%.

Der spezifische Stadtwasserverbrauch stieg um ca. 13,4%, der Abwasseranfall stieg um 14,5%.

Sehr erfreulich ist, dass die im Werk erzeugten Strommengen (Investitionsprojekte aus 2022) auf dem Niveau des Vorjahres liegen. 2024 wurden kleinere Energiesparmaßnahmen durchgeführt, die durch die oben beschriebenen Effekte jedoch komplett überdeckt sind. Für die Zukunft ist jetzt der Bau einer neuen PET-Abfüllanlage genehmigt und geplant, welche auf der einen Seite zu deutlich energieeffizienteren Prozessen und zu einem Anstieg der Produktionsmengen führen wird.

Weiterentwicklung des Umwelt- und Energiemanagementsystems

Durch notwendige strukturelle und personelle Veränderungen im Werk ist viel in Bewegung geraten. Das Umwelt- und Energiemanagementsystem inklusive der verantwortlichen Teams wird aktuell neuformiert. Die Erfassung der Daten und deren Analyse wird immer genauer und macht die entsprechenden Veränderungen und die daraus resultierenden Chancen und Risiken deutlich sichtbar. Zur Verbesserung der Klarheit und Konsistenz wurden im speziellen die Energiedaten bis zurück in das Referenzjahr 2022 neu und nachvollziehbar aus einer Quelle (Proleit-System) erhoben. Außerdem wurden zusätzliche Messungen eingeführt und alte Messungen optimiert, sodass wir nun

auf einem sehr guten Stand sind und die Erfassungsprozesse auch in Zukunft konsistent weiterführen können.

Die größten Risiken im Werk sind aktuell eng verbunden mit den sinkenden Produktionszahlen und den hohen Energieverbräuchen. Neben den Entwicklungen im Markt ist der Grund darin zu sehen, dass die Produktneuentwicklungen auf den alten Anlagen in Bröl nicht produziert werden können. Durch die geplante neue Abfüllanlage können die Produktionsmengen wieder gesteigert, die Querverschiebungskosten für die Transporte aus dem Schwesterwerk reduziert und mit der neuen Technologie deutlich energieeffizienter produziert werden. Wir sehen die Investition daher als sehr große Chance für das Werk und für die Nachhaltigkeit unserer Produktion. Bei der Projektierung wird besonderen Fokus auf einen geringen Energieeinsatz, auf die Vermeidung von Emissionen, die Reduzierung von Rohstoffverlusten und die Optimierung von logistischen Aspekten gelegt.

Reduzierung der Siedlungsabfälle

Die Siedlungsabfälle konnten 2023 im Vergleich zu 2022 13% gesenkt werden und lagen mit 92,7t erstmalig unter 100t. Dieses Niveau konnte 2024 bestätigt werden. Dabei hatte der Rückgang des Produktionsvolumens wahrscheinlich einen positiven Effekt. Aussagekräftiger ist die Sortierquote, die 2024 mit über 95,5% den bisher höchsten Wert der letzten Jahre erreicht hat.

Reduzierung von Pellet Verlusten im Reaktor

Das Verstopfen und Ausschwemmen von Pellets aus dem Bio-Reaktor machen weiterhin Probleme. Trotz Prozessanpassungen in den vergangenen Jahren, muss der Reaktor regelmäßig geöffnet, gereinigt und Pellets ersetzt werden. Die Funktion des Reaktors war zu jeder Zeit gegeben und die Einleitwerte wurden zu jeder Zeit eingehalten, jedoch sollen durch weitere Prozessanpassungen die Betriebskosten und die Abfall-erzeugung reduziert werden.

Reduzierung der Reinigungsmittelverbräuche

Die absolute Menge an Reinigungs- und Desinfektionsmitteln konnte deutlich von 393t in 2023 auf 311t in 2024 gesenkt werden. Bei der spezifischen Betrachtung ergab sich jedoch eine Steigerung von 2,59 g/l auf 3,04 g/l.

Abfüllmenge 2022-2024

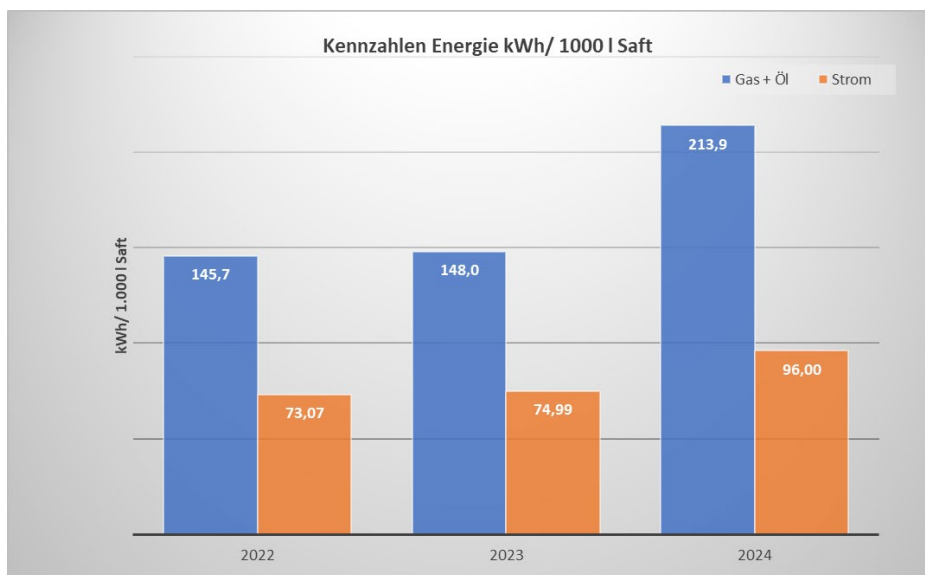
		2022	2023	2024
Produktion Saftmenge	1000L	170.699	155.214	101.927
Produktion Premix	1000L	2.002	1.644	459
Produktionsmenge gesamt	1000L	172.701	156.858	102.386

Entwicklung Energieverbräuche 2022-2024

Absolutwerte ohne Kelterung:

		2022	2023	2024
Gas + Öl	kWh	25.165.150	23.217.487	21.898.127
Strom	kWh	12.619.750	11.763.307	9.829.444

Spezifische Energieverbräuche ohne Kelterung:



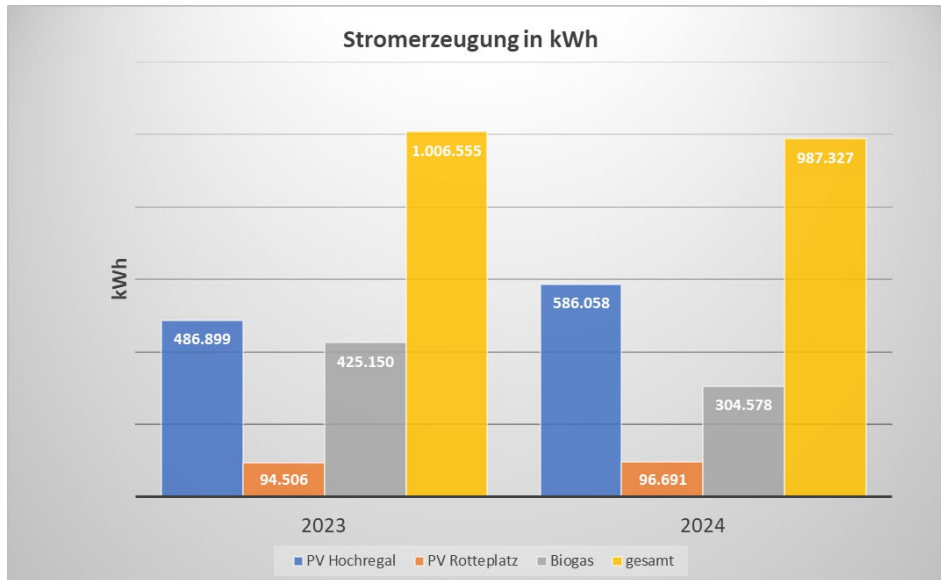
Der Produktionsrückgang und der höhere Anteil der Glasprodukte bezogen auf die Gesamtproduktion wirkten sich sehr negativ auf die spezifischen Energiekennzahlen aus. Bei der Abfüllung von Glasflaschen liegt der spezifische Gasverbrauch ca. 7-fach höher als bei PET und sogar um den Faktor 10 höher als bei Tetra. Bei Strom ist der Mehrverbrauch etwa 1,5-mal höher.

Durch mehrere kleine Projekte (weitere Reduktion des Druckluftbasisdruckes von 7,1 auf 7,0 bar; Optimierung des Lastenmanagements der Kompressoren; Druckluftrückgewinnung an der PET 2) konnten Verbesserungen erzielt werden, die allerdings durch die anderen Einflussfaktoren nicht sichtbar werden.

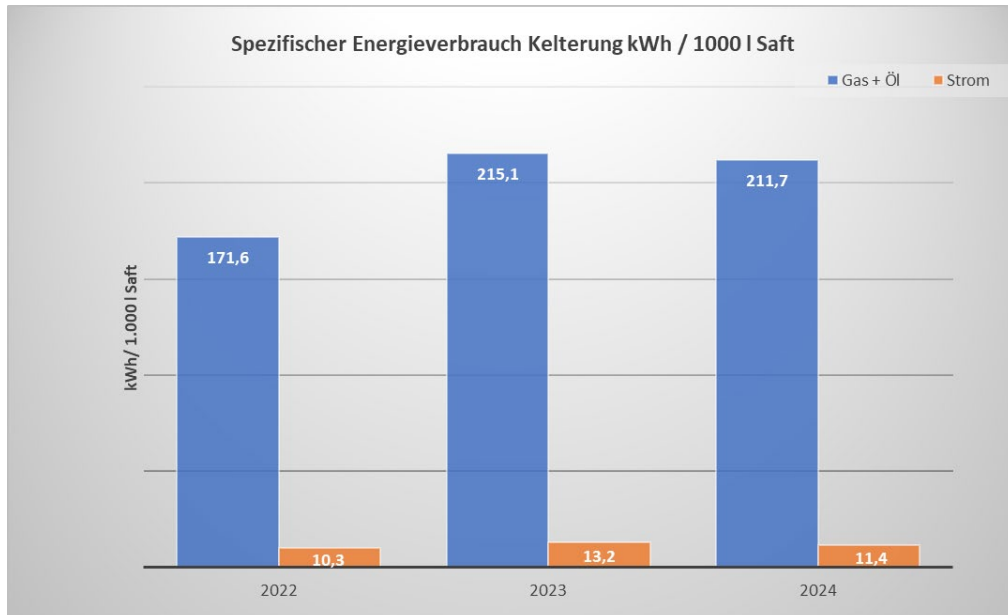
Die Gegenmaßnahme zu dieser Entwicklung ist die Investition in eine neue Abfüllanlage, die zu einer deutlichen Erhöhung der Produktionsmengen und gleichzeitig zu einer Reduktion des absoluten Energieverbrauchs führen wird. Zusätzlich wird an der Planung von Wärmepumpen in der Produktion und der Kläranlage gearbeitet.

Die Dächer der beiden Hochregallager und das Dach am Vorplatz der Kläranlage wurden 2023 mit Photovoltaik ausgestattet. Die Anlage wurde im März 2023 in Betrieb genommen und erzeugte zusammen mit der Biogas-Anlage 1.006.555 kWh Strom im Jahr 2023. 2024 konnte eine vergleichbare Menge Eigenstrom erzeugt werden. Dabei lag die Stromerzeugung der PV-Anlagen

etwas höher, da das komplette Jahr Strom erzeugt worden war. Die durch Biogas erzeugte Strommenge nahm etwas ab, weil durch die reduzierte Produktionsmenge auch die Saftbeladung des Abwassers reduziert werden konnte. Der eigenerzeugte Strom wurde komplett am Standort verbraucht.

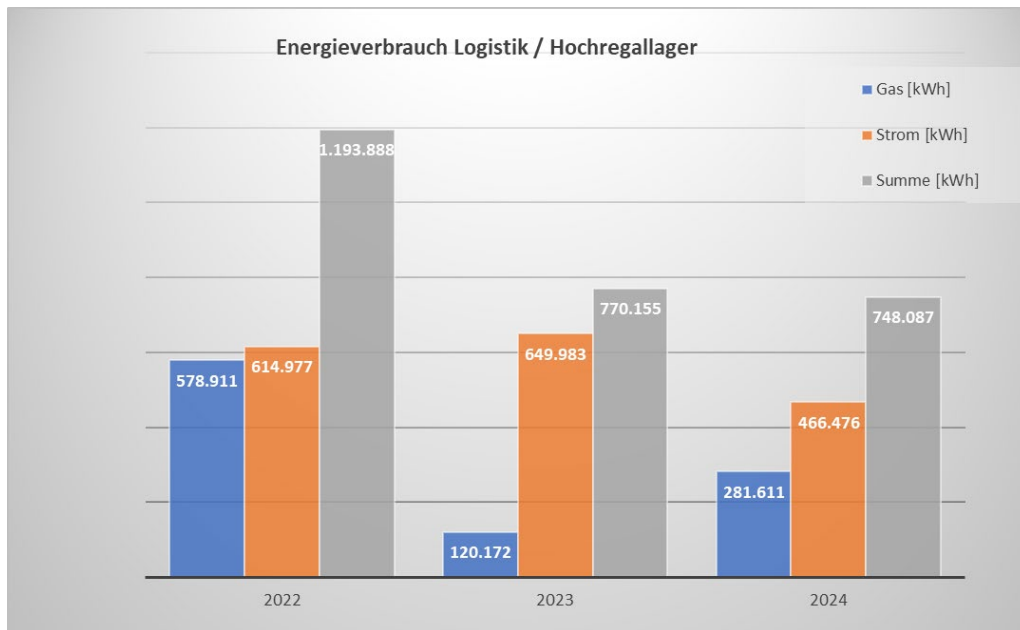


Energieverbräuche Kelterung 2022-2024



In der Kelterung wurde zirka 25% weniger Halbkonzentrat produziert als im Vorjahr. Der strategische Plan sieht vor, die Mengen von Jahr zu Jahr abzubauen und ab 2027 die Produktion komplett einzustellen. Durch Prozessverbesserungen und Instandhaltung konnte zwar der spezifische Energieverbrauch trotz der gesunkenen Mengen zum Vorjahr reduziert werden, jedoch sind die Anlagen auf Dauer nicht mehr ohne Ausfallrisiko zu betreiben. Eine Renovierung der sehr alten Anlagen lohnt sich ebenso wenig wie eine Neuinvestition.

Energieverbräuche Logistik/ HRL 2022 – 2024



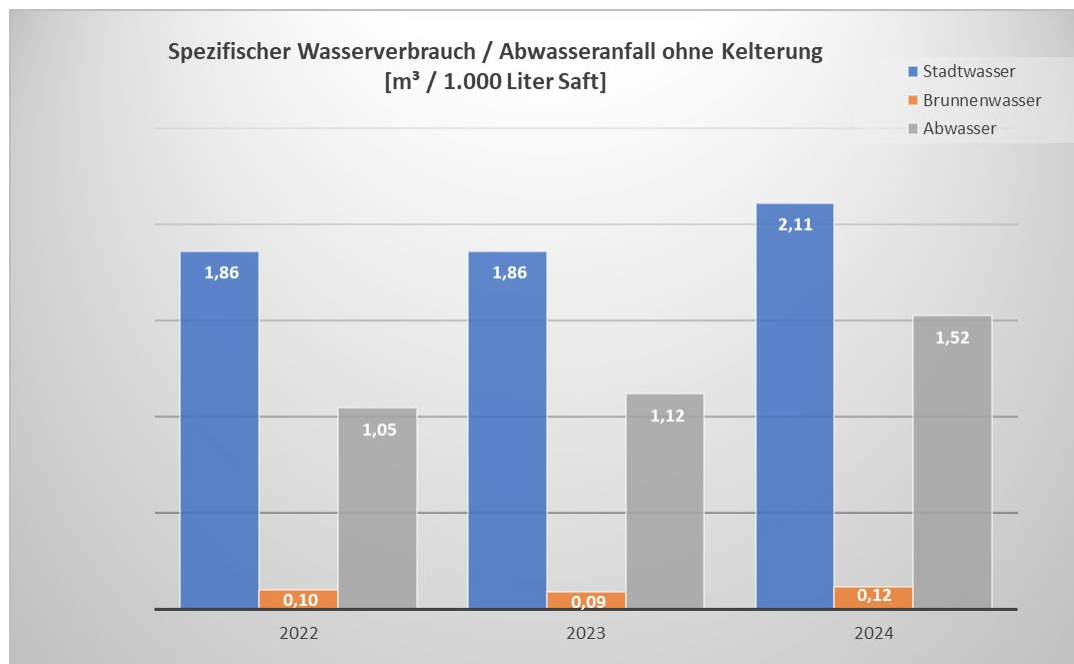
Der komplette Gasverbrauch der Logistik wird für die Gebäudeheizung verwendet. Die beim Bau des Hochregals eingesetzte Heizung war veraltet und überdimensioniert. Sie wurde Mitte 2022 durch eine moderne und korrekt ausgelegte Heizung ersetzt.

In der Übergangsphase des Heizungsbaus wurden die Büros temporär über die vorhandene Klimaanlage und Beistellgeräte mit Strom beheizt. Dies erklärt den Anstieg des Gasverbrauchs 2024 bei gleichzeitiger Reduktion des Stromverbrauches. In Anbetracht der Produktionsmengen hätte man eine deutlichere Reduktion der Strommenge vermuten können, allerdings wurden Produktionsmengen aus externen Lägern in das interne Lager verlegt und damit eine gleichbleibende Auslastung erzielt.

Entwicklung Wasser/ Abwasser 2022-2024

Entwicklung Wasser/ Abwasser 2022-2024 ohne Kelterung

		2022	2023	2024
Produktionsmenge Soft + Premix	[1000L]	172.701	156.858	102.386
Stadtwasser	[m ³]	313.650	291.487	215.926
Brunnenwasser	[m ³]	17.172	14.319	11.937
Abwasser	[m ³]	176.298	175.196	155.944



Wie zu erwarten war, sind die absoluten Wasserverbräuche mit der sinkenden Produktionsmenge auch reduziert worden. Wir monitoren unsere Verbräuche und sind motiviert, weitere Einsparungen zu erzielen. Durch die Grundlast (Reinigung der Produktionsanlagen und Wasserverbräuche der anderen Bereiche) sind jedoch auch hier die spezifischen Verbräuche deutlich gestiegen. Auch in diesem Bereich werden die neue Produktionstechnologie (Trockenaseptik) und die erwartete Steigerung der Produktionsmengen zu einer Umkehr des Trends beitragen.

Entwicklung CO₂ Emissionen 2022-2024

Die für die CO₂-Emissionen angewendeten Umrechnungsfaktoren sind die folgenden:

Umrechnungsfaktor Gas	kg/kWh	0,2
Umrechnungsfaktor Öl	kg/L	2,7
Umrechnungsfaktor Diesel	kg/L	2,65

Quelle: Kraftfahrt-Bundesamt – Kraftfahrverbrauch gem. Richtlinie 80/1268/EWG in der Fassung 93/116/EG

Dadurch ergaben sich die folgenden absoluten und spezifischen CO₂-Emissionen:

		2022	2023	2024
Verbrauch Erdgas	kWh	21.737.500	23.211.107	21.922.902
Verbrauch Heizöl	L	342.765	638	178
Verbrauch Diesel	L	231.861	191.152	212.691
Äquivalent CO₂ Erdgas	kg	4.347.500	4.642.221	4.384.580
Äquivalent CO₂ Heizöl	kg	925.466	1.723	481
Äquivalent CO₂ Diesel	kg	614.432	506.553	563.631
CO₂ Äquivalent gesamt	kg	5.887.397	5.150.497	4.948.692
CO₂ pro 1000L Saft	kg/1000L	34,09	32,84	48,33

Für den starken Anstieg der relativen CO₂-Emissionen gelten dieselben Erklärungen wie für die relativen Energieverbräuche. Eine Ausnahme ist hier der Dieserverbrauch, der das Gesamtbild zusätzlich beeinflusst. Im Jahr 2024 wurde der eigene Fuhrpark mit hoher Priorität ausgelastet und daher auch vergleichbare Dieserverbräuche wie in den Vorjahren erzeugt. Dadurch konnten externe Transporte reduziert werden.

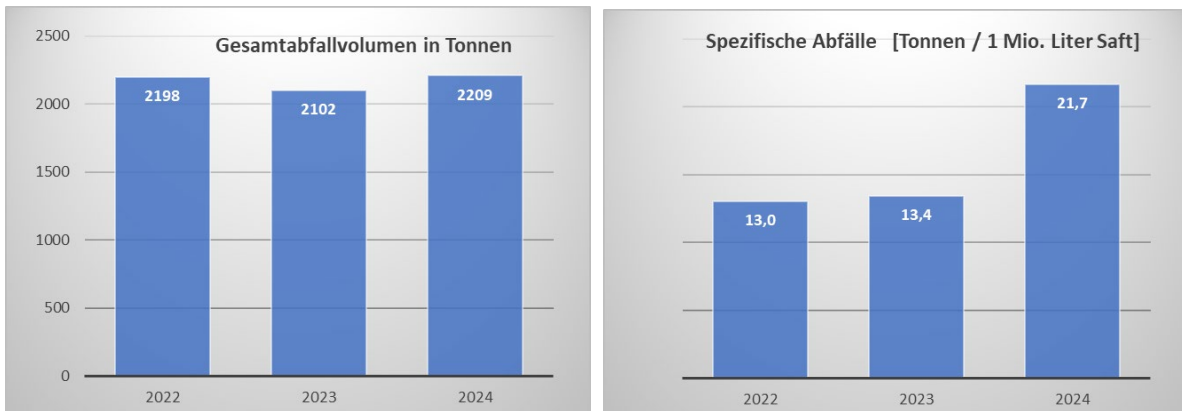
Der Heizölverbrauch wurde 2023 und 2024 wieder auf ein Minimum reduziert, da die Verfügbarkeit des Erdgases wieder hergestellt war. Das Heizöl ist nur als eine Alternative zum Erdgas zu sehen und wird ausschließlich für die Dampferzeugung genutzt, sofern kein Gas verfügbar ist, oder die Gaspreise über die des Öls steigen.

Entwicklung des Abfallaufkommens der wichtigsten Abfälle 2022-2024

Das Abfallmanagement wurde am Standort in den letzten Jahren kontinuierlich weiterentwickelt. So konnte der Anfall der Siedlungsabfälle in den letzten 10 Jahren mehr als halbiert werden. Ab 2025 wird ein neues und frisch ausgebildetes Team übernehmen, welches auch einen Abgleich mit dem Schwesterwerk durchführen wird.

Die gute Funktion des Wertstoff- und Abfallmanagements spiegelt sich auch in der sehr guten Sortierquote wider. Diese lag 2024 bei dem Höchstwert von 95,57% und damit nicht nur deutlich über der gesetzlich geforderten Quote, sondern auch erneut über den Werten aus den Vorjahren.

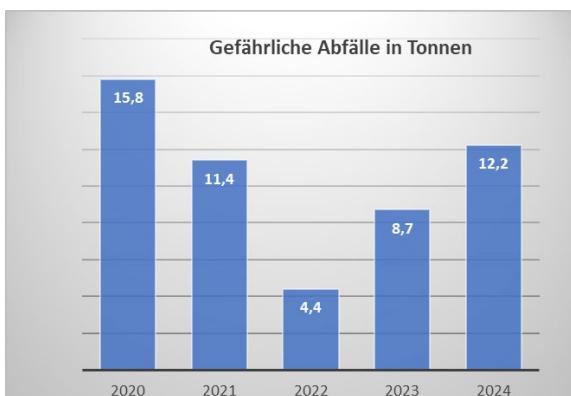
Die Entwicklung der Abfallmengen zeigen für Bröl im Jahr 2024 unterschiedliche Trends. Das Gesamt-Abfallvolumen ist dabei trotz stark gesunkener Produktionsmengen auf dem gleichen Niveau geblieben, wie in den beiden Vorjahren. Dies hat unterschiedliche Gründe, die in den folgenden Darstellungen beschrieben werden.

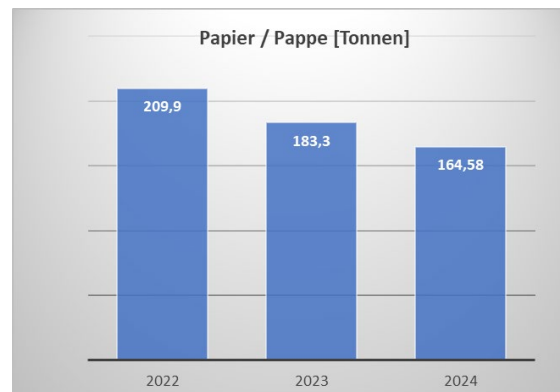
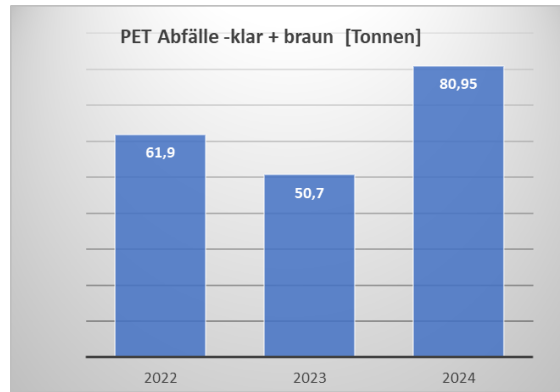
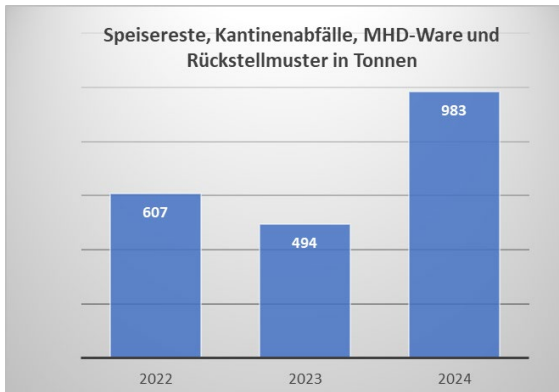


Der deutliche Anstieg der Abfallmenge pro produzierter Saftmenge liegt wiederum an den geringen Produktionsmengen und den damit verbundenen rückläufigen Absatzmengen in 2024. Produkte, die auf Lager produziert worden waren, mussten zu einem deutlich höheren Maße aus MHD-Gründen vernichtet werden. Vernichtet wurde diese Ware über die werksinterne Kläranlage. Im gleichen Zuge mussten die Gebinde der MHD-Ware entsorgt werden, was zu einem deutlichen Anstieg der PET-Abfälle geführt hat. Auch Ware aus unserem Schwesterwerk wird seit 2024 zunehmend über Bröl entsorgt. Dies ist durchaus zweckmäßig, da aus den energiehaltigen Säften Biogas erzeugt werden kann. Wie oben beschrieben ist, leisten die MHD-Ware und die dazugehörigen PET-Flaschen einen großen Beitrag zu dem Anstieg der spezifischen Abfallmengen. Hier sind die dazugehörigen Absolut-Mengen aufgezeigt.

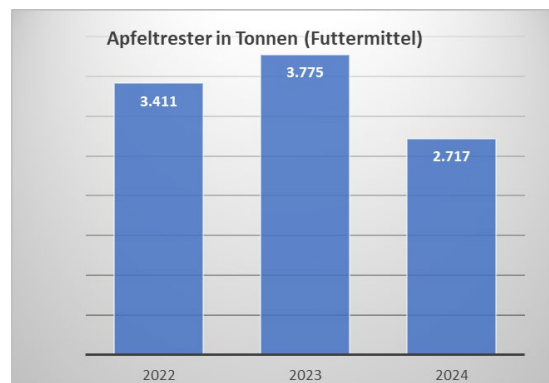
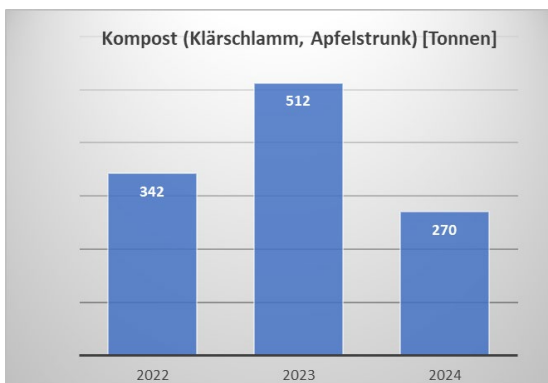
Gefährliche Abfälle

Bei den gefährlichen Abfällen handelt es sich 2024 hauptsächlich um Absaugmengen aus dem Ölabscheider (6t), elektronische Geräte (3t) und fett- und ölverschmierte Betriebsmittel. Da die Abholung dieser Abfälle nicht immer mit der Erzeugung zusammenfallen, kommt es hier zu Verschiebungen der Mengen. In dem sehr guten Jahr 2022 wurde der Ölabscheider beispielsweise nicht geleert.





Sehr positiv ist die Bestätigung der geringen Restabfallmengen im Vergleich zu den Vorjahren, welche durch die hohe Sortierquote von 95,57% erreicht werden, konnte. Auch der Verbrauch an Papier und Pappe ist rückläufig.



Auch der Kompost und der Apfeltrester verzeichnen deutliche Rückgänge. Der Kompost wird kostenpflichtig über die Bauern entsorgt, der Trester wird kostenneutral als Futtermittel abgegeben.

Abfälle 2022 – 2024

		2022	2023	2024
Speisereste, Kantinenabfälle, MHD-Ware; Rückstellmuster; Validierung	t	607	494	983
Kompost (Klärschlamm, Apfelstrunk)	t	342	512	270
Restabfall	t	107,6	91,7	92,58
Papier/Pappe	t	209,9	183,3	164,6
PET-Abfälle	t	61,9	50,7	81,0
Gemischte Metalle	t	132,2	89,0	79,9
Holz	t	16,7	10,3	10,7
Glas	t	477,2	408,7	297,5
sonstige	t	243,5	262,3	230,3
Abfälle gesamt	t	2198	2102	2209

Separat betrachtet:

Gefährliche Abfälle	t	4,4	8,7	12,2
Apfeltrester	t	3.411	3.775	2.717
Fässer	Stk	31.291	26.324	20.987

Verbrauch Peressigsäure und Wasserstoffperoxid 2022-2024

		2022	2023	2024
Produktionsmenge Saft	1000L	172.701	156.858	102.386
Peressigsäure	t	103,2	84,6	71,3
Peressigsäure spezifisch	g/L	0,60	0,54	0,70
Wasserstoffperoxid	t	19,8	16,4	4,5
Wasserstoffperoxid spezifisch	g/L	0,11	0,10	0,04

Die Peressigsäure- und Wasserstoffperoxidverbräuche wurden 2024 deutlich gesenkt. Neben dem Monitoring der Verbräuche und der Sensibilisierung der Mitarbeiter ist aber auch hier der größte Einfluss durch die geringen Produktionsmengen zu sehen. Wasserstoffperoxid wird hauptsächlich in der Tetra-Produktion eingesetzt. Da die Abfüllmengen in der Tetra-Anlage um 80% gefallen waren, konnte auch die eingesetzte Wasserstoffperoxid-Menge um 73% reduziert werden. Bei der Peressigsäure liegt der absolute Rückgang der Verbrauchsmengen nur bei 16%, da auch bei geringeren Produktionsmengen und kleineren Chargengrößen die Reinigungsschritte eingehalten werden müssen.

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 125 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. Verlängerung der Erlaubnis gemäß § 8 des Wasserhaushaltsgesetzes zur Förderung von Grundwasser aus dem Förderbrunnen vom 27.03.2019/ rückwirkend vom 01.11.2018 (Aktenzeichen 09.404 / 66-32-5069).
Zugelassene Fördermenge: 60 m³/Stunde und Brunnen, 28.000 m³/Tag, 300.000 m³/Jahr.
Gültigkeit: Die Erlaubnis ist verlängert bis zum Abschluss des Wasserrechtsverfahrens und bis zur Erteilung der neuen Erlaubnis.
5. Verlängerung der Ausnahmegenehmigung gem. § 20 der städtischen Abwasserbeseitigungssatzung vom 11.12.2007 abweichend von der Regelung in § 9 das Industrierwasser bis zu einer Menge von 120.000 m³/a im pH-Bereich 5,5-10,0 in den städtischen Schmutzwasserkanal einzuleiten vom 26.03.2024 (Aktenzeichen 63 10 10 – Hel).
Gültigkeit: 30.06.2026
6. Die Anlagengenehmigung:
Bestätigung der Anzeige nach § 67 Abs. 2 BImSchG vom 13.03.2025.

INPUT/OUTPUT-BILANZ 2024

Input		Output
<u>2024</u>	Herstellung	<u>2024</u>
<u>Saft, Saftkonzentrat, Nektare, Vitamine, Aromen,</u> ca. 25,9 Mio. kg	Einlagerung	<u>Fruchtsäfte und Nektare</u> ca. 122 Mio. Liter
<u>Hilfsstoffe*</u> 1.111 t	Saftausmischung	<u>Premix</u> kein Premix
<u>Flaschen u. sonstige Verpackungen</u>		
BIB Mio. 0,356 Preform ca. 141,01 Tragegriffe ca. 23,39	Abfüllung	<u>Einheiten gesamt</u>
<u>PET</u> <u>Kartonage</u> ca. 2,39 Mio. Stück	Produktion	ca.132,58 Mio. PET FL
<u>Verschlüsse</u> PET ca.137,13 Mio. Stück		ca. 0,349 BIB 10 L Mio.
<u>Etiketten</u> ca. 144,71 Mio. St.		<u>Emissionen</u>
<u>Elektroenergie in Kwh</u> 6.758.129		1.710 t CO ₂ aus Erdgas
<u>Erdgas in Kwh</u> 8.551.102		54 t CO ₂ aus Diesel
<u>Diesel in Liter</u> 20.295		160 t CO ₂ aus LNG
<u>Trinkwasser</u> 75.163 m ³		149 t CO ₂ aus Propangas
<u>Brunnenwasser</u> 152.199 m ³	Zentrallager	<u>Abwasser</u> 84.099 m ³
	EGD	<u>Abfälle</u> 1152.093 to Pappe, Etiketten, Metalle, Folien, Tetra, Gewerbemüll, Preform, Biomüll
	Einlagerung	
	Kommissionierung	
	Bereitstellung	
	Verladung	
<u>LNG</u> 41.431 kg		
<u>Heizgas (Propan)</u> 86749 Liter		
<u>Heizöl</u> 3020 Liter		

Umweltziele/-programme 2020-2023

Das haben wir erreicht

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2023	
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 68,10kWh / -19,8% 51,80 kWh / - 0,38% 1,80 m³ Stadt und Brunnenwasser / + 28 % 0,60 m³ / - 7,69%
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 Technik	Technologische Umsetzung von 100% Einsatz PET Recyclat bei hohes C. Optimierung und Umbau der Prozesse Erhitzung, Ausblasen und Beschichten der Vorförmlinge vs. fertiger Flasche.	Einsatz Recyclat 2020 bei 25%	2021	2022 gab es massiv unterbrochene Lieferketten. Im Sinne der Produktverfügbarkeit und der Wirtschaftlichkeit musste deshalb der Einsatz von rPET zurückgefahren werden.	

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2023
						Bei hohes C-Flaschen wird noch 10% rPET und bei Granini 0% 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 2024-2026, Veränderungsprozess 2024

Das wollen wir erreichen

Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2024		
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 Erdgas und Stromverbrauch. Exklusive Propangas	*Gas	72,09 kWh	- 2,5%	2024 - 2026	75,02 kWh = + 4% 52,2 kWh = +3,7% 0,6m³ = -0,24% 1,2m³ = +16,5% 0,7 m³ = +/- 0%
2.				*Strom	50,3 kWh	- 1,0%		
3.				Wasser, Brunnenwasser	0,79 m³ 1,03 m³	- 1,5%		
4.				Abwasser	0,70 m³	- 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	Umgesetzt 10/2023 bzw. Ende 2024		
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	Projekt ausgearbeitet und in Klärung Gasreduktion zu PET II ca. 70% Ca. 540.000 kWh Gas>geschoben auf 2027		
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	In Arbeit		
8.	Aufbau Photovoltaik	Werksleiter	Prüfung von Kapazitäten und Wirtschaftlichkeit einer Photovoltaik am Standort Bad Fallingbostel.	Derzeitiger Stromverbrauch auf 1.000 Ltr. Saft.	2024 - 2025	In Arbeit		

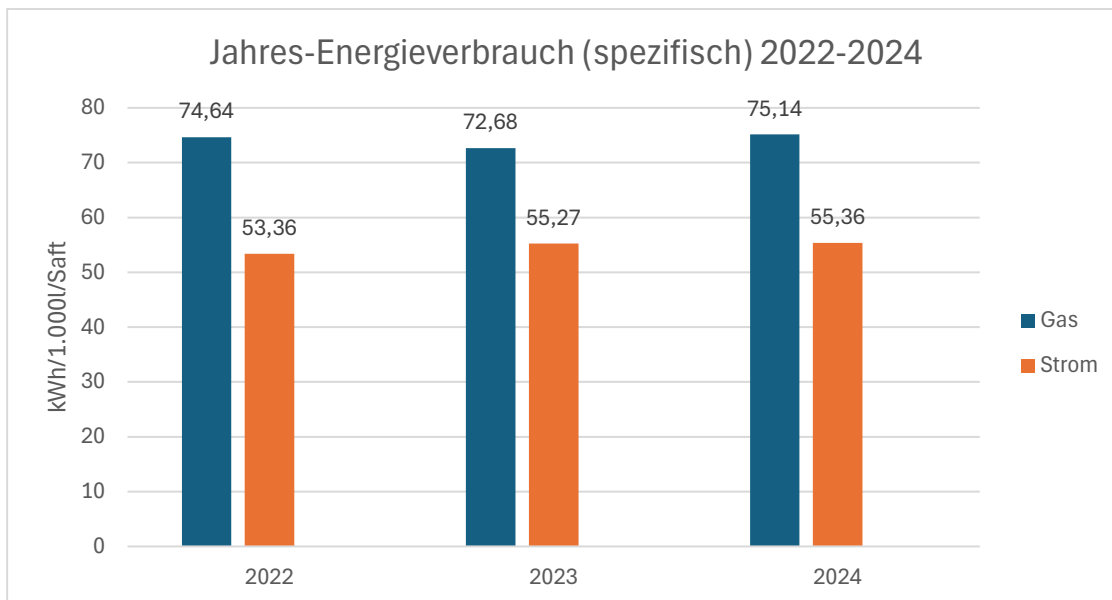
Lfd. Nr.	Ziel	Verantwortlich	Maßnahmen	Messgröße	Termin	Erfüllungsgrad 2024
9	Reduzierung von Einsatz Chemikalien im Werk	Werkleiter, Leiter Produktion, Leiter Technik, Leiter Energieteam	Weiteres Optimieren und Anpassen der Verbraucher im Bereich der Saftaufbereitung und Produktion. Anpassen der Prozesse auf ein Optimum.	Verbrauch eingesetzte Chemie auf 1.000 Liter Saft / Status: 2022 1,06 kg / Tsd. Ltr. Ziel - 5%	2023 bis 2026	1,071 kg / Tsd. Ltr. + 1%
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 2022-2024

	2022	2023	2024
Produktion (Mio. l)	130,16	117,13	122,08
Premix (Mio. l)	0,602	0,09	0,00
Gesamt (Mio. l)	130,762	117,22	122,08

Im Jahr 2024 wurde ein Produktionsvolumen von 122,08 Mio. Litern erreicht, was einen Anstieg von etwa 5 Mio. Litern im Vergleich zum Vorjahr bedeutet. Dieser Anstieg ist zum Teil auf die anhaltend herausfordernde Rohwarensituation, insbesondere die Knappheit bei Orangensaftkonzentrat, sowie die hohe Inflation zurückzuführen. Um diesen Herausforderungen zu begegnen, wurden gezielt Innovationen entwickelt, die überwiegend in unserem Werk in Bad Fallingbostal produziert wurden. Diese Anpassungen spiegeln sich in der leicht gestiegenen Produktionsmenge wider und unterstreichen unsere Flexibilität und Innovationskraft.

Entwicklung Energieverbrauch inkl. Logistik 2022-2024



Im Jahr 2024 stieg der Gasverbrauch auf 75,14 kWh pro 1.000 Liter Saft (2023: 72,68 kWh). Dieser Anstieg ist auf die Einführung und erfolgreiche Inbetriebnahme von Tethered Caps zurückzuführen. Das Projekt „Nutzung der Abwärme von vorhandenen Kompressoren“ (Projekt Wärmeverbund) wurde weiterhin erfolgreich fortgeführt und trug zur Verbesserung der Energieeffizienz bei.

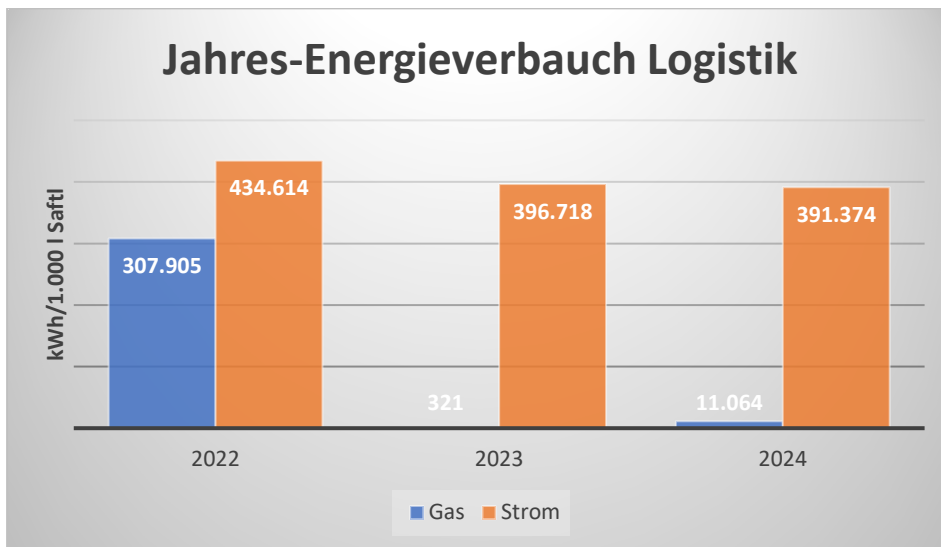
Der Stromverbrauch konnte im Vergleich zum Vorjahr auf etwa gleichem Niveau gehalten werden und lag bei 55,36 kWh pro 1.000 Liter Saft (2023: 55,27 kWh).

Weiterhin setzen wir auf innovative Technologien und Maßnahmen zur Optimierung unseres Energieverbrauchs und zur Minimierung der CO₂-Emissionen.

Verbräuche 2022-2024 (inkl. Logistik)

	2022	2023	2024
Stromverbrauch (kWh)	6.976.881	6.467.710	6.758.132
Gasverbrauch (kWh)	9.734.942	7.977.015	8.551.100
inkl. Propangas	9.759.842	8.561.819	9.173.071

Energieverbräuche Logistik/HRL 2022-2024



Im Jahr 2023 konnten durch die Abschaltung der Torschleieranlage rund 307.000 kWh Gas in der Logistik eingespart werden. Zudem wird die Abwärme der Druckluftkompressoren zur Beheizung der logistischen Lagerflächen umfassend genutzt.

Die gesteigerte Energieaufnahme im Jahr 2024 ist vor allem auf die kalten Wintermonate sowie auf eine Optimierung der Einstellungen des Abwärmeverbundes zurückzuführen, die die Nutzung der Kompressor Abwärme noch effizienter gestalten soll.

	2022	2023	2024
Stromverbrauch (kWh/ 1.000 l Saft)	434.614	396.718	391.374
Gasverbrauch (kWh / 1.000 l Saft)	307.905	321	11.064

Entwicklung CO₂ Emissionen 2022-2024

Die für die CO₂-Emissionen angewendeten Umrechnungsfaktoren sind die folgenden:

Umrechnungsfaktor Gas	kg/kWh	0,2
Umrechnungsfaktor Öl	kg/L	2,7
Umrechnungsfaktor Diesel	kg/L	2,65

Quelle: Kraftfahrt-Bundesamt – Kraftfahrverbrauch gem. Richtlinie 80/1268/EWG in der Fassung 93/116/EG

Entwicklung CO₂-To. Emissionen 2022-2024

	2022	2023	2024
Gas (t)*	1.951	1.703	2.019
Diesel (t)	179	162	54

*inkl. Logistik/HRL

Verbräuche 2022-2024 (inkl. LNG Gas Faktor 0,71 l/kg)

	2022	2023	2024
LNG (kg)	51.107	49.190	41.431
Diesel (l)	31.774	26.467	20.295
Gesamtkraftstoff (l)	68.060	61.391	49.711

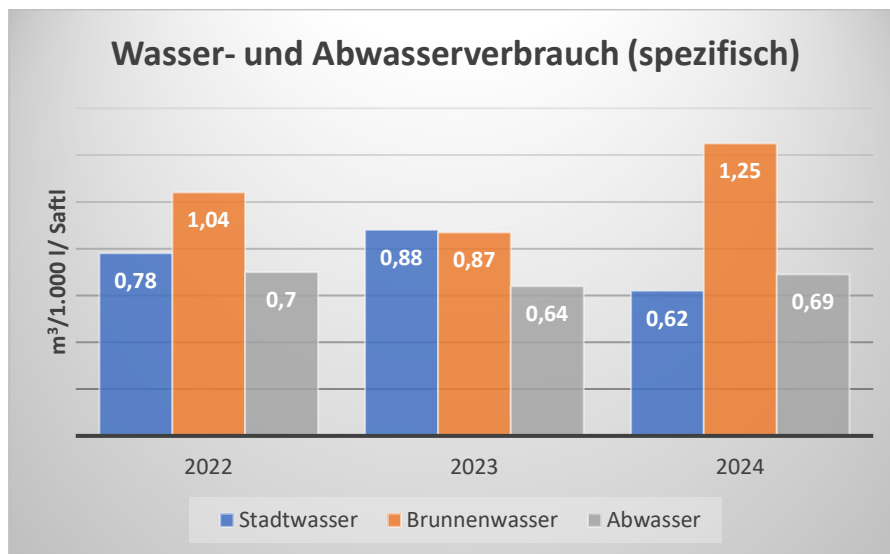
Durch die 2 LNG LKW's und den Umrechnungsfaktor von 0,71 l/kg wurde die Bilanz Verbrauch in Diesel (l) reduziert. Die Reduktion wird in der Emissionsbetrachtung ausgewiesen.

Spezifische CO₂-Emissionen 2022-2024

	2022	2023	2024
Gas (t/1.000 l)*	0,0149	0,0145	0,0165
Diesel (t/1.000 l)	0,0014	0,0014	0,0004

*ohne Logistik/HRL

Entwicklung Wasser/Abwasser 2022-2024



Es wurden nur die entsprechenden Wasser-Entnahmevermengen getauscht (Zwangsabnahme Stadtwasser 100.000m³).

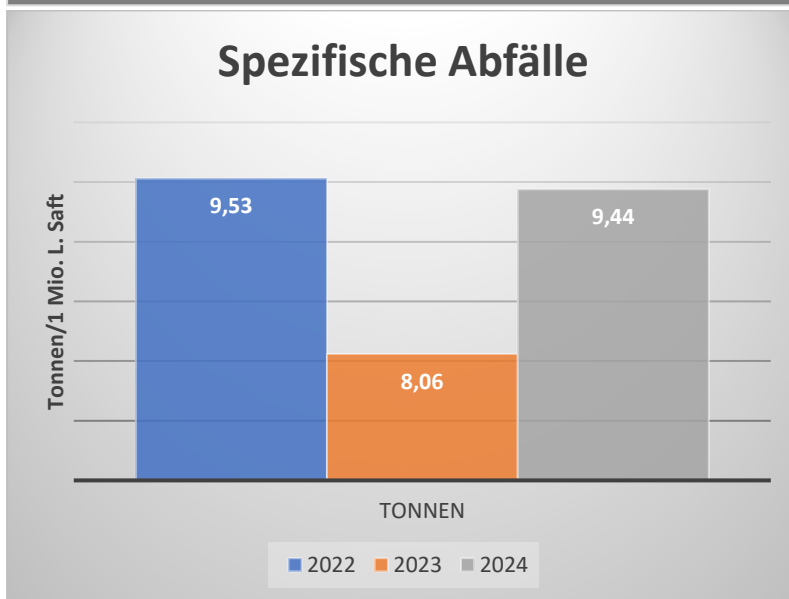
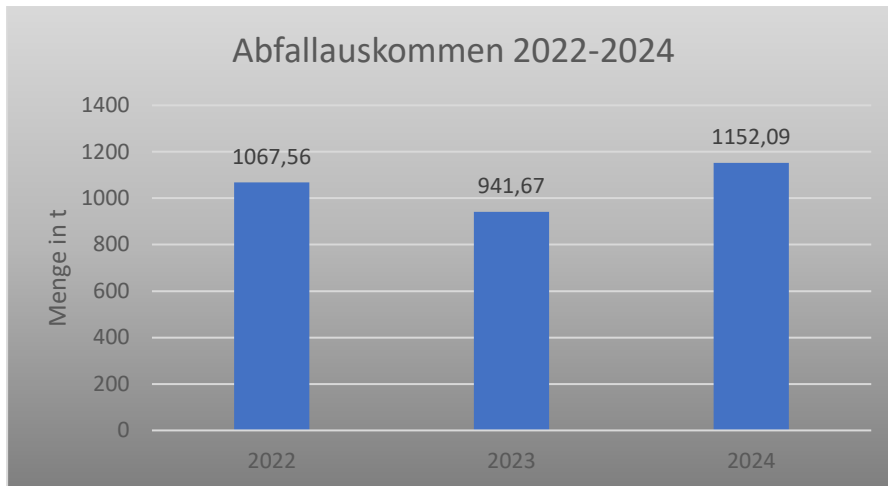
Trotz unseres Ziels, die jährliche Abwassermenge zu reduzieren, ist diese von 74.631 m³ im Jahr 2023 auf 84.099 m³ im Jahr 2024 gestiegen. Dies entspricht einer Zunahme von 9.468 m³. Diese Erhöhung ist auf die Anpassung unseres Portfolios zurückzuführen, um die Orangensaftkonzentratkrise auszugleichen, sowie auf die Einführung und Optimierung von Tethered Caps.

Verbräuche 2022-2024

	2022	2023	2024
Stadtwasser m³	102.321	102.696	75.163
Brunnenwasser m³	135.567	101.794	152.199
Abwasser m³	91.879	74.631	84.099

Entwicklung des Abfallaufkommens der wichtigsten produktionstypischen

Abfälle 2022-2024



Das Abfallmanagement wurde am Standort in den letzten Jahren kontinuierlich weiterentwickelt. Ab 2025 wird ein Prozessabgleich mit dem Schwesterwerk durchführen.

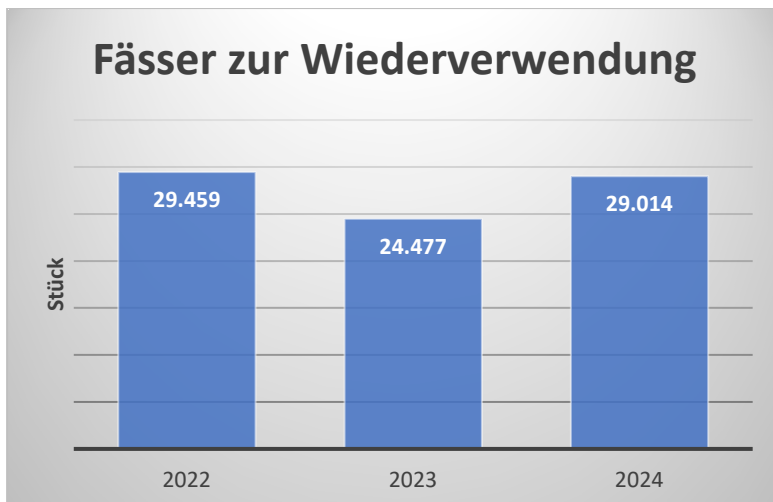
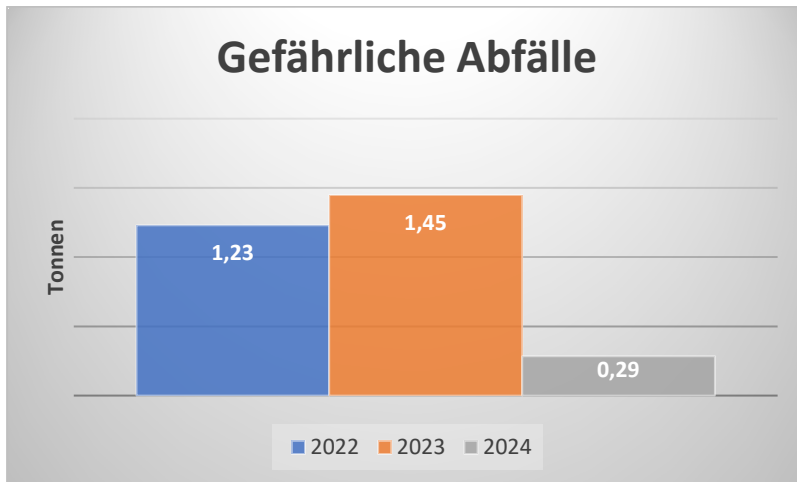
Die gute Funktion des Wertstoff- und Abfallmanagements spiegelt sich auch in der sehr guten Sortierquote wider. Diese lag 2024 bei 92,70% und damit klar über der gesetzlich geforderten Quote.

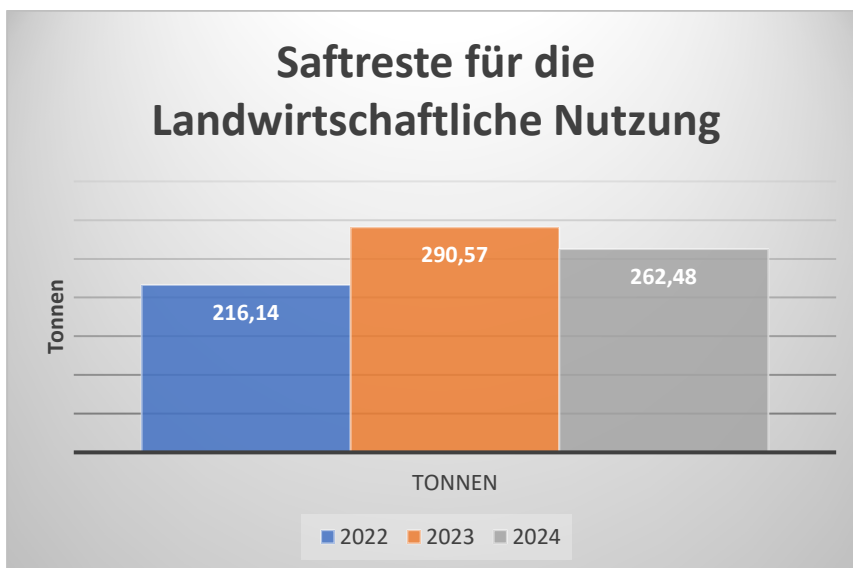
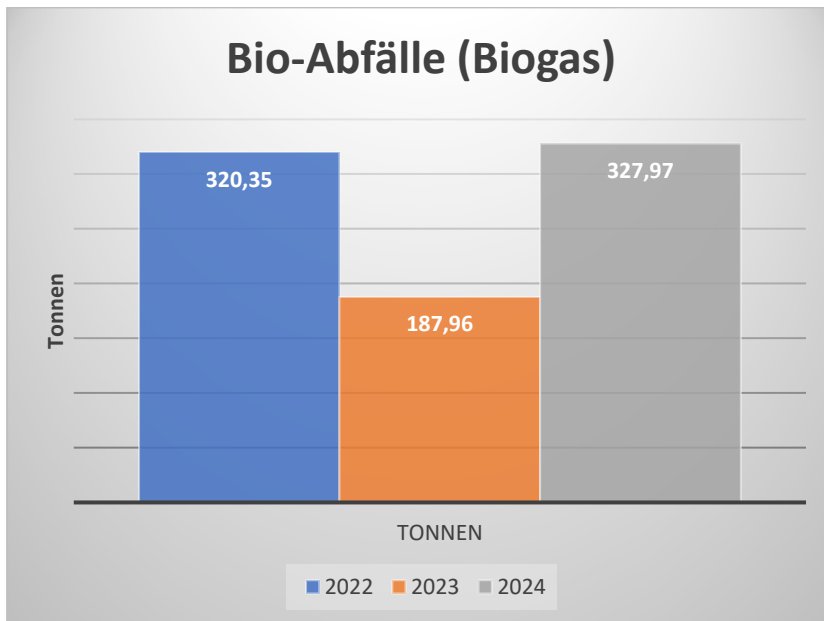
Die Entwicklung der Abfallmengen zeigen für Bad Fallingbostal im Jahr 2024 einen leichten Anstieg des Gesamt-Abfallvolumens und der spezifischen Abfallmengen im Vergleich zum Vorjahr. Begründet ist dies durch die Umstellung auf Tethered Cap, wodurch 4,32 Tonnen Verschlüsse 12,67 Tonnen Preforms entsorgt werden mussten. Diese Umstellung war ein wichtiger Schritt zur Anpassung an gesetzliche Vorgaben und zur Verbesserung der Nachhaltigkeit unserer Verpackungslösungen.

Zusätzlich wurde eine größere Aktenvernichtungsaktion durchgeführt, bei der 5,11 Tonnen Akten und Etiketten entsorgt wurden.

Gefährliche Abfälle

In 2024 wurde im Vergleich zu den beiden Vorjahren eine sehr geringe Menge an gefährlichen Abfällen entsorgt, was unsere fortlaufenden Bemühungen zur Reduzierung von Umweltbelastungen unterstreicht.





Abfallaufkommen 2022-2024

	2022	2023	2024
Abfälle (t)	1.067,56	941,67	1.152,09
Gefährliche Abfälle (t)	1,23	1,45	0,277
Biogas Abfälle (t) (MHD-Ware, Rückstellmuster, Validierungsware)	320,35	187,96	327,97
Saftreste für landwirtschaftliche Nutzung (t)	216,14	290,57	262,48
Siedlungsabfall (t)	80,42	62,90	87,74
Papier, Pappe (t)	164,75	155,49	164,76
PET-Abfälle (t)	58,45	59,03	42,73
Gemischte Metalle (t)	77,52	56,04	67,42
Holz (t)	98,90	101,42	115,34
Fässer (Stk)	29.459	24.477	29.014
Sonstige Abfälle (t)	49,80	26,81	83,37

Peressigsäure Verbrauch 2022-2024 (Oxonia Active 150)

	2022	2023	2024
Tatsächlich (t)	6,96	6,18	7,00
Tatsächlich BiB-Saft exkl. Premix (Mio. l)	3,76	3,18	3,49
Spezifisch (t/1.000 l)	0,0019	0,0019	0,0020

Wasserstoffperoxid Verbrauch 2022-2024 (Oxypak S10)

	2022	2023	2024
Tatsächlich (t)	112,00	100,77	148,29
Tatsächlich PET-Saft exkl. Premix (Mio. l)	126,4	113,9	118,59
Spezifisch (t/1.000 l)	0,00089	0,00088	0,00125

Im Jahr 2024 betrug das Produktionsvolumen 122.076.350 Liter. Im Vergleich zu den Vorjahren zeigt sich eine kontinuierliche Anpassung der Produktionsmengen. Die Produktionsvolumina der Jahre 2022 und 2024 variieren um ca. 8 Mio. Liter. Trotz dieser Schwankungen waren keine Prozessoptimierungen möglich, da die PET-Entkeimungsrate anlagentechnisch nicht variabel verändert werden kann.

Wasserstoffperoxid ist das Sterilisationsmedium, und die Prozesssicherheit hängt von der korrekten Dosierung ab. Die Menge des eingesetzten Wasserstoffperoxids ist ein Garant für einen sicheren Prozess. Die spezifisch eingesetzte Wasserstoffperoxidmenge pro tausend Liter Saft ist von 0,00088 t/1000 Liter Saft im Jahr 2023 auf 0,00125 t/1000 Liter Saft im Jahr 2024 gestiegen. Diese Erhöhung ist auf die Einführung und Optimierung von Tethered Caps zurückzuführen.

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 „Nachhaltigkeit“ und des CO₂-Fußabdrucks (Seite 30) für gültig erklärt.

Dr. Ortrun Janson-Mundel

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

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.

Hannover, 18.06.2025

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