

Umwelterklärung 2002

Stift Schlierbach

Käserei & Glasmalerei Ges.m.b.H

(1) Das Kloster Schlierbach.....	3
(2) Unser Unternehmen.....	4
(3) Die Unternehmensteile:.....	4
Die Käserei.....	4
Die Glasmalerei.....	6
(4) Unsere Produkte und unser Leistungsangebot.....	7
Käserei:.....	7
Die Glasmalerei:.....	7
(5) Umweltpolitik.....	8
(6) Das Umweltmanagementsystem.....	9
Schwerpunkte des Umweltmanagementsystems.....	10
Was bisher erreicht wurde:.....	11
(7) Das Umweltregister.....	12
(8) Umweltauswirkungen:.....	15
Wasser / Abwasser:.....	15
Luft :.....	16
Strom.....	17
Boden, Geruch, Staub, Lärm:.....	18
Abfall:.....	18
(9) Betriebsbilanz 2001:.....	20
Käserei:.....	20
Glasmalerei:.....	21
(10) Umweltprogramm.....	22
(11) Gültigerklärung der Umwelterklärung.....	23

(1) Das Kloster Schlierbach

Schlierbach liegt im oberen Kremstal in Oberösterreich, ca. 50 km von Linz entfernt, an der A9 im Bezirk Kirchdorf/Krems. Das Stift liegt im Ortsgebiet von Schlierbach.

Stift Schlierbach wurde am 22. Februar 1355 als Frauenkloster gegründet und 1620, nachdem es 64 Jahre lang verwaist war, als Männerkloster neu besiedelt. Die Patres, die nur kahle Räume und leere Vorratsräume vorfanden, ließen das Kloster und die Kirche durch Mitglieder der Künstlerfamilie Carlone neu aufbauen.

Was diese planten und errichteten, ist heute noch vollständig in Stift Schlierbach zu bewundern. Hervorzuheben aus dem insgesamt prächtigen barocken Anwesen seien der Kreuzgang mit der Schlierbacher Madonna aus 1320, der Bernardisaal, der Kaisersaal und die Bibliothek, die über 12.000 Bände beherbergt.

Unter gemeinsamer Geschäftsführung ist heute im Stift Schlierbach, die Käserei und Glasmalerei Ges.m.b.H. sowie die Schaukäserei untergebracht.

In den letzten Jahrzehnten sind viele Impulse vom Stift Schlierbach ausgegangen: So wurde bereits 1976 die stiftseigene Landwirtschaft auf artgerechte Tierhaltung umgestellt. Biologische Landwirtschaft und Gewerbe arbeiten eng zusammen. Ein Resultat dieser erfolgreichen Zusammenarbeit ist der bekannte Schlierbacher Bauernmarkt.

Seit 1994 produziert eine Biogasanlage Strom, mit der die Landwirtschaftsschule und die Landwirtschaft versorgt werden.

Im vergangenen Jahr 2001 wurde eine Hackschnitzelanlage errichtet. Diese liefert Fernwärme derzeit an neu erbaute Einfamilienhäuser und an die Landwirtschaftsschule. An die Anlage soll im nächsten Jahr unter anderem auch die Käserei angeschlossen werden. Dadurch kann unser Betrieb auch mit Energie aus nachwachsenden Rohstoffen versorgt werden.

Seit 1998 besteht in unserem Unternehmen ein Umweltmanagementsystem. Damit wollen wir unsere Verantwortung für Menschen und Umwelt nach außen hin nachvollziehbar dokumentieren.

(2) Unser Unternehmen

Firmenname: Käserei und Glasmalerei Ges.m.b.H.

Adresse: Schlierbach 1, 4553 Schlierbach

Tel: 07582 / 83 013 0

e-mail: office@stift-schlierbach.at

Internet: <http://www.stift-schlierbach.at>

Geschäftsführer: KR Mag. P.Alfred Strigl

Karl Puchbauer MAS

Umweltbeauftragte: Robert Geyer-Kubista für die Glasmalerei

DI Gabriela Wirth für die Käserei

Mitarbeiter: 46 in der Käserei

23 in der Glasmalerei

NACE-Code: 15.5 Käseerzeugung und Milchverarbeitung

26.15. Glasmalerei und Verglasungen

(3) Die Unternehmensbereiche:

DIE KÄSEREI

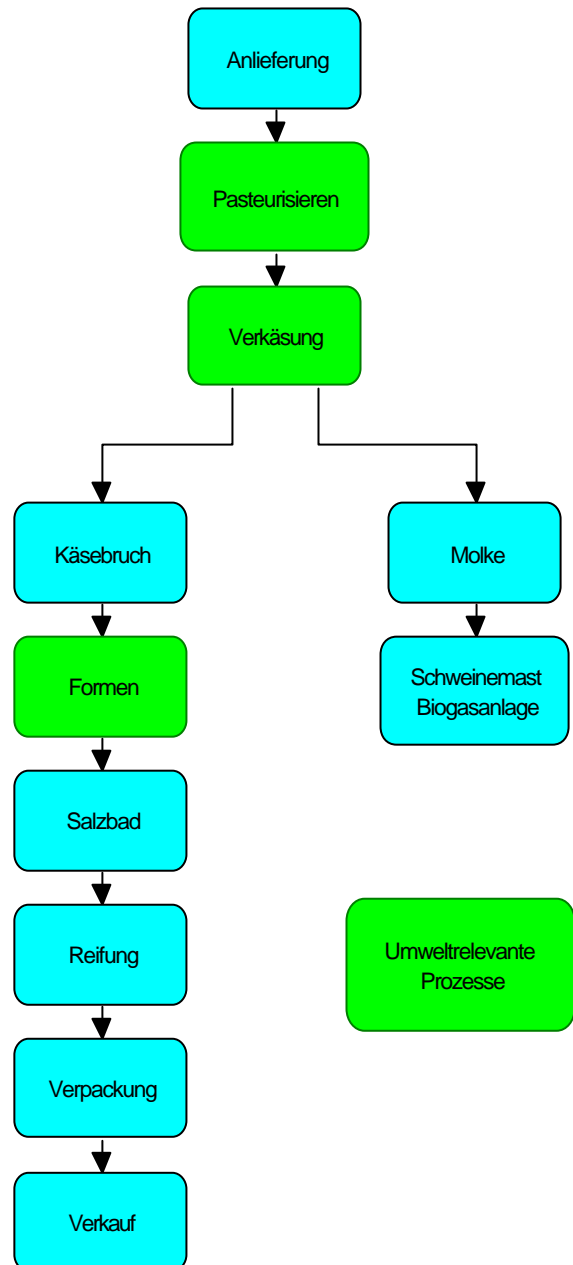
Im Jahr 1924 versuchte Bruder Leonhard sich darin, nach alten überlieferten Rezepten Käse im Kloster herzustellen, und präsentierte bereits am Jakobitag desselben Jahres seinen ersten gelungenen „Schlierbacher Schloßkäse“ dem Abt und dem Konvent des Stiftes. Das war die Geburtsstunde der stiftseigenen Käserei und des „Schlierbachers“, der heute noch nach den gleichen Rezepturen hergestellt und in den alten barocken Kellergewölben des Kloster gereift wird.

In der heutigen Klosterkäserei werden oberflächen-gereifte Weichkäse mit Rotkultur sowie ein in Salzlake gereifter Feta aus Bio-Kuhmilch erzeugt. Die Gesamtproduktion wird heuer an die 1 000 t Käse betragen.

Rohprodukt unserer Käsesorten ist Kuhmilch aus konventioneller Landwirtschaft. Für die Biokäsesorten stammt die Milch aus Bio-Landwirtschaft, angeliefert von 62 Bauern der Region des Krems- und des Steyrtales.

Ablauf der Käseherstellung:

Beim Pasteurisieren wird die Milch kurzfristig erhitzt um Keime abzutöten. Dieser Vorgang ist energieaufwendig und daher umweltrelevant. Bei der Verkäsung wird die Milch durch Beigabe von Lab in Käsebruch und Molke getrennt. Die Molke wird aufgefangen und in Tanks zwischengelagert. Bauern aus der Umgebung holen die Molke ab und verwenden sie zur Schweinefütterung. Der Käsebruch wird geformt und in ein Salzbad getaucht. Dadurch bildet sich die typische Rinde. Anschließend wird der Käse in Reiferäumen gelagert und mit speziellen Milchsäurekulturen besprüht, die das unverwechselbare Aroma erzeugen. Je nach verwendeter Käseform und den zugesetzten Kulturen entwickelt sich einer unserer speziellen Käse. Für den Verkauf müssen die Käse noch einmal im Labor auf ihre Qualität überprüft werden. Ist die optimale Reife erreicht wird der Käse verpackt und verkauft.



DIE GLASMALEREI

Unsere Werkstätte, die oberösterreichische Glasmalerei, wurde 1884 in Linz gegründet und 1915 von Professor Josef Raukamp übernommen. Nach dem Krieg wurde sie in Zusammenarbeit mit Raukamps Bruder, Pater Petrus Raukamp, reaktiviert und teilweise in das Kloster Schlierbach verlegt. 1954 kaufte das Kloster Schlierbach die Glasmalerei . In Zusammenarbeit mit namhaften Künstlern – erlangte sie ihre heutige Bedeutung .

Ablauf in der Glasmalerei:

Die Technik der sogenannten Glasmalerei darf nicht mit der Hinterglasmalerei verwechselt werden. Die Glasmalerei ist in gewissem Sinne ein „Malen mit Glas“ .

Bereits eingefärbtes, mundgeblasenes Echtantikglas wird nach den, dem Entwurf entnommenen Papierschablonen zugeschnitten und zur Bemalung auf normales Fensterglas aufgeklebt; bei diesem Arbeitsgang können auch noch entsprechende Farbkorrekturen durch Bemalen oder Ätzen vorgenommen werden.

Nach der Bemalung wird das aufgetragene Schwarzlot eingebrannt, sodann werden die einzelnen Teile mit Bleiruten mosaikartig zusammengefügt.

Die fertigen Glasbilder werden dann von unseren Monteuren zum Kunden transportiert und fachgerecht eingesetzt.

Eine andere Technik des Glasmalens ist das „fusen“ .

Bei der Fusing-Technik werden auf transparente Trägerglasscheiben entsprechend dem Entwurf/ der Vorlage verschiedenfarbige geschnittene Glasteile bzw. Glaspulver und Glasfritten aufgebracht. Im Brennofen werden diese dann bei einer Temperatur von etwa 820 °C mit dem Trägerglas verschmolzen.

(4) Unsere Produkte und unser Leistungsangebot

KÄSEREI:

Folgende bekannte Käsesorten werden im Stift Schlierbach erzeugt:

Aus konventioneller Milch:

- Schlierbacher Schloßkäse mit 35 % oder 55 % FIT
- St. Severin
- Limburger
- Romadur
- Lebon
- Kremstaler

Aus Bio-Milch:

- Bio Klosterkäse
- Bio- Bacchus
- Bio Paulus
- Ja!Natürlich Bio Feta
- Ja!Natürlich Bio-Almseer
- Ja!Natürlich Bio Stiftskäse
- Ja! Natürlich St.Laurentius
- Ja! Natürlich Münsterkäse

DIE GLASMALEREI:

Leistungsangebot:

- Kirchenfenster jeder Art und Gestaltung
- Beleuchtungskörper
- Restauration von alten, wertvollen Fenstern
- Verglasungen für den privaten Bereich (Erker, Möbel...)
- alle Arten von künstlerischen und kunsthandwerklichen Verglasungen
- Schmelzgläser, Schalen und Schmuck aus Glas

(5) *Umweltpolitik*

Unser Umweltmanagementsystem wird von der Umweltpolitik getragen, die als Leitlinie der gesamten Umweltbemühungen in unserem Betrieb verstanden werden kann. Sie wurde im Rahmen der Einführung des Umweltmanagementsystems erstellt und von beiden Geschäftsführern, Mag. Pater Alfred Strigl und Karl Puchbauer, unterzeichnet.

Umweltpolitik

- Wir wollen unter Einhaltung der Gesetze und Bedachtnahme auf die langfristigen Auswirkungen auf den Betrieb durch verantwortungsbewußten und sorgsamen Umgang mit Roh- und Betriebsstoffen die Umwelt schonen. Dies erfolgt durch sparsamen Umgang mit Energie und Wasser, sowie durch geringe Emissionen in das Wasser.
- Wir streben eine ständige Verbesserung beim Umweltschutz in unserem Betrieb an und führen regelmäßige interne Kontrollen durch.
- Wir verpflichten uns unter Berücksichtigung der wirtschaftlichen Vertretbarkeit den Stand der Technik einzuhalten.
- Wir fördern das Verantwortungsbewußtsein unserer Mitarbeiter bezüglich Umweltschutz durch Schulung und Motivation.
- Wir werden unsere Kunden, die Öffentlichkeit und die Behörden über unsere Umweltbelange informieren.

(6) Das Umweltmanagementsystem

Da uns sehr wohl klar ist, dass Tradition nur in Verbindung mit Aufgeschlossenheit für das Neue langfristig zum Guten führt, haben wir schon 1996 mit dem Aufbau eines Umweltmanagementsystems für die Käserei und die Glasmalerei begonnen. Da es sich bei unseren Tätigkeiten doch um sehr unterschiedliche Bereiche handelt, gibt es bei uns jeweils einen Umweltbeauftragten für die Käserei und für die Glasmalerei. Diese sorgen dafür, dass die nötigen Aufgaben in ihrem jeweiligen Betrieb durchgeführt werden und das aufgebaute Managementsystem auch funktioniert und gelebt wird.

Im Jahre 1998 wurde das System erstmals zertifiziert und seither regelmäßig auf seine Funktionsfähigkeit überprüft.

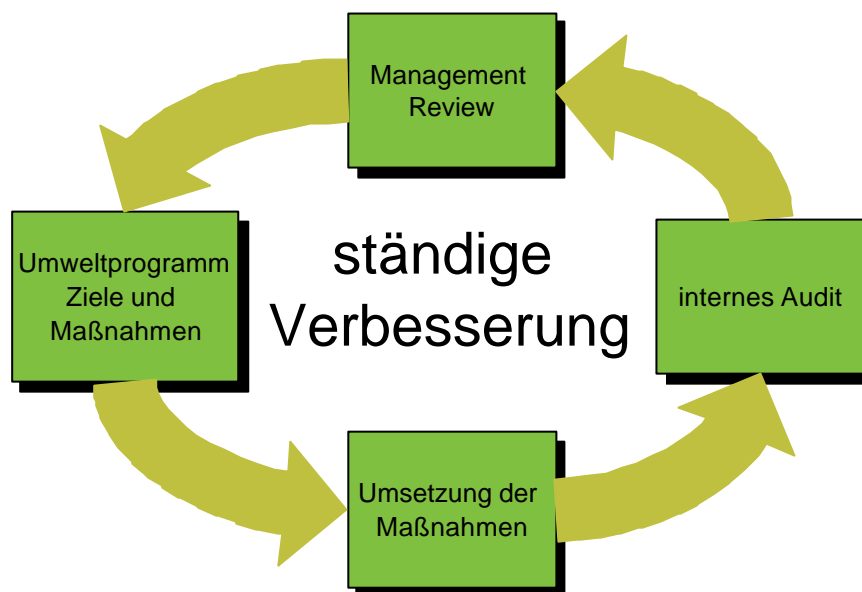
Um die Funktion der UMS sicherstellen zu können sind die Verantwortlichkeiten wie folgt geregelt.

Erstellen und Ändern der Umweltpolitik	Geschäftsführung
Erstellung des Umweltregisters	Hr. Puchbauer, Fr. DI Wirth
Wartung des Rechtsregisters	Hr. Puchbauer,
Erstellung des Umweltprogramms	Hr. Puchbauer, Fr. DI Wirth
Externe Kommunikation	Geschäftsführung
Management Review	Geschäftsführung
Internes Audit	Fr. DI Wirth / Hr. Geyer-Kubista
Erstellen des Notfallplans	Hr. Meran, Hr. Edlinger
Erstellen der Umwelterklärung	Hr. Puchbauer
Abfallentsorgung	Fr. Gschmeidler

SCHWERPUNKTE DES UMWELTMANAGEMENTSYSTEMS

Folgende Punkte sind in unserem Umweltmanagement besonders wichtig:

- **kontinuierliche Verbesserung:** Wir streben eine Verbesserung unserer Umweltleistungen an. Der dadurch entstehende Kreislauf kann wie folgt schematisch dargestellt werden.



- Ein wichtiger Punkt in unserem Managementsystem ist die **Einhaltung aller umweltrelevanten Gesetze und Verordnungen**. Um dies sicherstellen zu können, werden alle für unseren Betrieb relevanten Gesetze erfaßt und in einer Gesetzesmatrix die relevanten Forderungen eingetragen. Für wiederkehrende Prüfungen welche sich aus der Gesetzesmaterie ergeben wurden Prüfanweisungen erstellt. Die Gesetzesmatrix wird vom Geschäftsführer unter Zuhilfenahme der Veröffentlichungen der Wirtschaftskammer immer am aktuellen Stand gehalten. Sollten sich durch neue Gesetze oder Novellierungen Änderungen für den Standort ergeben, werden diese von den Umweltbeauftragten in das System eingearbeitet.
- Um das Funktionieren und die Weiterentwicklung des Systems auch in der Zukunft gewährleisten zu können findet jährlich ein **internes Audit** statt, mit dem Ziel unsere Umweltleistung auch weiterhin kontinuierlich zu verbessern.

WAS BISHER ERREICHT WURDE

- Das System ist allen unseren Mitarbeitern vertraut, durch fortlaufende Schulungen wissen sie um ihren persönlichen Beitrag zum Umweltschutz.
- Durch das Umweltmanagementsystem konnten wir in den letzten Jahren unsere Energie- und Wasserverbräuche, sowie die Verbräuche an Reinigungsmitteln – bezogen auf die produzierte Menge - deutlich senken.
- Wir haben in der Käserei eine neue Abfüllanlage, mit besserer Molkesammlung installiert.
- Die Zusammenarbeit mit den ansässigen Bauern konnte soweit intensiviert werden, dass der größte Teil der Molke nun über die Schweinemast verwertet werden kann.
- Es gibt detaillierte Reinigungspläne, die für eine genaue Anwendung der Reinigungsmittel sorgen.
- Wir verzichten nach Möglichkeit auf chlorhaltige Reinigungsmittel und verwenden nur umweltfreundlichere Produkte.
- Wir haben wassersparende Düsen an allen Schläuchen der Produktion montiert, um ein wassersparendes Reinigen zu gewährleisten.
- In der Glasmalerei wurde ein neuer, energiesparender Fusingofen installiert.
- Die früher vorhandene Ätzanlage wurde entfernt und statt ihr eine Sandstrahlanlage in Betrieb genommen. Damit lassen sich ähnliche, aber umweltschonendere Ergebnisse auf Glas erzielen als durch Ätzen.
- Durch die Installation einer Absauganlage beim Verlöten können gesundheitsschädliche Einflüsse durch Blei weitestgehend ausgeschlossen werden.
- Wir haben ein Handbuch zum Umweltmanagementsystem, das für jeden Mitarbeiter zugänglich ist und das die wichtigsten Punkte im System beschreibt. Hier finden sich einerseits Regelungen zum normalen Tagesablauf in Produktion, Verpackung und Versand, als auch Notfallspläne und Hygienemaßnahmen .

(7) Das Umweltregister

Um die reale Umweltleistung unseres Standortes den Zielvorgaben der Umweltpolitik gegenüberstellen zu können, werden jährlich die einzelnen Bereiche nach ihrer Umweltrelevanz bewertet.

Im Rahmen dieser Erhebung werden alle Einsatzstoffe erhoben und aufgrund ihrer Eigenschaften beurteilt. Dabei wird sowohl der Einsatz jedes Betriebsstoffes, als auch seine Lagerung und die Entsorgung hinterfragt.

Die Beurteilung wurde für jeden Prozess im betrieblichen Ablauf durchgeführt, und die Prozesse, welche eine wesentliche Umweltauswirkung darstellen wurden im Umweltregister zusammengefasst.

Für dieses Jahr ergibt sich folgendes Bild:

Bewertung Umweltrelevanz

KÄSEREI	Abwasser	Abfall	Energieverbrauch	Ressourcenverbrauch		Abwasser	Abfall	Energieverbrauch	Ressourcenverbrauch		Gesamtbewertung
	Normalbetrieb					abnormaler Betrieb					
Anlagen/Prozesse											
Milchannahme u. Pasteurisierung											
Milchübernahme	1	1	1	1		2	1	1	2		1
Pasteurisierung	1	1	2	1		2	1	2	2		1
Kulturenherstellung	2	1	1	1		2	1	1	2		1
Produktion											
Fertiger	1	1	2	1		2	1	1	2		1
Abfüllung	1	1	1	1		2	1	1	2		1
Wenden	2	1	1	1		2	1	1	2		1
Salzbad	1	1	1	1		2	1	1	1		1
Reifung Färben											
Schmiermaschine	2	1	1	1		3	1	1	2		1
Reifungsräume	1	1	2	1		1	1	3	1		1
Färben	1	1	1	2		2	1	1	3		1
Bürsten	2	1	1	1		2	1	2	2		1
Labor											
chemische Analysen	2	2	1	2		3	2	1	2		1
bakteriologische Analysen	1	2	2	1		2	2	3	1		1

KÄSEREI	Abwasser	Abfall	Energieverbrauch	Ressourcenverbrauch		Abwasser	Abfall	Energieverbrauch	Ressourcenverbrauch		Gesamtbewertung
Reinigung/Neutralisation											
händische Reinigung	2	1	1	2		3	1	1	2		2
CIP-Reinigung	2	1	1	2		3	1	2	2		2
Tunnelreinigung	2	1	1	2		3	1	1	2		2
Korbreinigung	1	1	1	2		2	1	1	1		2
Neutralisation	2	1	1	2		3	1	1	2		2
Verpackung/Versand											
Schloßkäse (Maschine1)	1	1	1	1		1	2	1	1		1
egalisierte Produkte (Maschine2)	1	1	1	1		1	2	1	1		1
Fetaabpackung	1	2	1	1		1	2	1	2		1
händische Abpackung	1	1	1	1		1	1	1	1		1
Schrumpffolie (SeverinTorte)	1	1	1	1		1	2	1	1		1
Kühlraum Verpackung	1	1	2	1		1	1	2	1		1
Kühlraum Versand	1	1	2	1		1	1	2	1		1
Administration											
Allgemeine Bürotätigkeiten	1	1	1	1		1	2	1	2		1

Glasmalerei	Abwasser	Abfall	Energieverbrauch	Ressourcenverbrauch		Abwasser	Abfall	Energieverbrauch	Ressourcenverbrauch		Gesamtbewertung
Anlagen/Prozesse											
Glasmalerei											
Zuschnitt	1	2	1	1		1	2	2	2		1
Verbleien	1	1	1	1		1	1	2	2		1
Bauglas											
Zuschnitt	1	2	1	1		1	2	2	2		1
Sandstrahlen	1	2	1	1		1	3	2	2		1
Bearbeitung	1	1	1	1		1	2	2	2		1
Fusing											
Entwurf/Aufriß	1	1	1	1		1	2	1	2		1
Zuschnitt	1	2	1	1		1	2	2	2		1
Aufstreuen	1	1	1	1		1	1	1	2		1
Brennen	1	1	2	1		1	2	3	2		2
Atelier											
Entwurf/Aufriß	1	1	1	1		1	2	1	2		1
Brennen	1	1	2	1		1	2	3	2		2

	1: geringe Umweltrelevanz	2: mittlere Umweltrelevanz	3: hohe Umweltrelevanz
Teilbewertung:	kein direkter Handlungsbedarf	Regelmäßige Kontrolle durch speziell unterwiesene Mitarbeiter oder das Umweltteam erforderlich	Maßnahmen müssen in das Umweltprogramm aufgenommen und Mitarbeiter unterweisen werden
Gesamtbewertung:	im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung sollen Maßnahmen gesetzt werden	mittelfristig sind Maßnahmen zur Verbesserung erforderlich	Kurzfristig dringende Maßnahmen in die Wege leiten und die Anlage / den Prozeß umstrukturieren

(8) Direkte und indirekte Umweltauswirkungen

WASSER / ABWASSER

DIREKTE AUSWIRKUNGEN

Das Frischwasser wird über die Gemeinde Schlierbach bezogen.

Besonders in der Käserei fällt eine größere Menge an Abwasser an. Diese wird in betriebseigenen Neutralisationsanlage gesammelt, bei Bedarf neutralisiert, und in das Kanalsystem eingeleitet. Belastungen im Abwasser entstehen hauptsächlich durch die unvermeidlichen Mengen an Restmolke, und durch die in der Produktion verwendeten Reinigungsmittel.

Die Wasserschläuche in der Produktion sind mit Wasserpistolen ausgerüstet, um ein wassersparendes, und trotzdem gründliches Reinigen zu ermöglichen.

Bei allen Waschbecken befinden sich berührungslose und daher besonders wassersparende Armaturen, die regelmäßig auf ihre Funktionsfähigkeit überprüft werden.

Unsere Abwassermengen (in m³):

	1999	2000	2001
Käserei	17.008	20.658	16.886
Glasmalerei*	400	400	230

*geänderte Berechnungsbasis der Glasmalerei seit 2001

Die Mengen in der Glasmalerei stammen zum Großteil aus der Verwendung der WC-Anlagen, die verbrauchten Mengen können daher auch nur geschätzt werden.

Die Abwassermengen der Käserei sind betriebliche Abwässer und werden täglich automatisch erfasst. Einmal jährlich werden die Inhaltsstoffdaten von einem unabhängigen Labor überprüft. Die Messungen für 2002 ergaben folgende Werte:

		Werte	Grenzwerte
Abwasser- zusammensetzung (2002)	• pH-Wert	6,5-9	6,5-10
	• Absetzbare Stoffe	1,9 ml / l	10 ml /l
	• BSB5 Fracht	230 kg/d	282 kg /d
	• BSB EGW	3800	4700
	• CSB Fracht	343 kg/d	564 kg/d
	• CSB EGW	3430	4700
	• Lipophile	120 mg /l	150 mg /l
	• Sulfat	29 mg/l	250 mg/l

Seit der letzten Umwelterklärung wurden die EGW an die sich erhöhenden Produktionsmengen angepasst.

INDIREKTE AUSWIRKUNGEN:

Für die Glaserei bemühen wir uns, den Kunden abwasserschonende Reinigungs- und Pflegeanleitungen für ihre von uns gelieferten Glasprodukte mitzugeben.

ENERGIE / EMISSIONEN IN DIE LUFT

• **Heizung/ Warmwasser**

DIREKTE AUSWIRKUNGEN

Sowohl Käserei als auch Glasmalerei haben selbst keine Heizkessel zur Versorgung mit Wärmeenergie, sondern werden vom Stift mit Fernwärme versorgt. Daher sind in diesem Bereich auch keine direkten Auswirkungen vorhanden.

Folgende Mengen an Wärmeenergie wurden bezogen:

	1999	2000	2001
Käserei	1,084.427 kWh	1,053.913 kWh	1,205.200 kWh
Glasmalerei	393.023 kWh	390.764 kWh	407.780 kWh

INDIREKTE AUSWIRKUNGEN

Indirekte Auswirkungen entstehen durch die Bereitstellung von Erdgas.

- **Fuhrpark:**

DIREKTE AUSWIRKUNGEN

Diese sind nur in der Glaserei festzustellen, da die Käserei selbst keinen eigenen Fuhrpark unterhält.

Die Verbräuche der Fahrzeuge der Glasmalerei:

Jahr	Verbrauch Diesel	km Leistung	CO ₂ Emissionen kg *
1999	9.078 l	69.352	23.791,6
2000	13.247 l	200.204	34.717,7
2001	12.098 l	147.841	31.706,4

(* lt Umrechnungsfaktoren des Umweltbundesamtes 2002)

INDIREKTE AUSWIRKUNGEN

Sie entstehen in der Käserei durch den Transport des Rohstoffes in die Käserei, sowie durch den Transport der fertigen Produkte zu den Zentrallagern unserer Vertriebspartner.

Es ergibt sich pro Tonne Käse eine Kilometerleistung von ca. 40 km für die Fertigprodukte.

Für die Rohstoffanlieferung ist mit einer Kilometerleistung von ca. 80 km pro Tonne Käse zu rechnen.

Hier ergeben sich gravierende Unterschiede durch die Tatsache, dass zwar die Biomilch aus der Umgebung kommt, die angelieferten Tagesmengen jedoch relativ niedrig liegen.

- **Strom**

DIREKTE AUSWIRKUNGEN

Für beide Unternehmensteile ergibt sich der Stromverbrauch aus der laufenden Produktion, sowie der Verwaltung mit EDV-Geräten.

Besonderes Augenmerk wird in der Glasmalerei auf den Stromverbrauch gelegt. Er ist im Fusing-Bereich ein entscheidender Faktor. Das kommt bei Neuanschaffungen von Fusingöfen durch die Auswahl energiesparender Modelle stark zu tragen.

Nach Möglichkeit wird auch darauf geachtet, die Öfen am Wochenende oder in der Nacht zu betreiben, um Stromspitzen mit der Käserei abzufangen.

Die Stromverbräuche der letzten Jahre:

	1999	2000	2001
Käserei:	329.691 kWh	362.729 kWh	366.765 kWh
Glasmalerei: gesamt	50.046 kWh	56.225 kWh	61.486 kWh
davon für Fusing	22.946 kWh	27.301 kWh	34.676 kWh

Die Steigerungen ergeben sich einerseits aus der Tatsache, dass ein zusätzlicher Ofen angeschafft wurde. Außerdem wurden in Zusammenarbeit mit namhaften Künstlern vermehrt sehr anspruchsvolle Gläser gebrannt. Der Energieverbrauch bei der Herstellung dieser Gläser ist meist höher als bei „Standardware“.

INDIREKTE AUSWIRKUNGEN:

Indirekte Auswirkungen entstehen durch die Energiebereitstellung in Form von CO₂ Emissionen beim Produzenten.

BODEN, GERUCH, STAUB, LÄRM

Es treten weder direkt noch indirekt Umweltauswirkungen auf.

ABFALL

DIREKTE AUSWIRKUNGEN

In der Käserei fällt hauptsächlich Abfall in Form von Verpackungsmaterial an.

Naturgemäß ist ein großer Anteil der in der Glasmalerei anfallende Abfall Altglas.

Dieses Glas (weißes Flachglas) wird von der Firma Osterkorn abgeholt und einer Wiederverwertung zugeführt.

Das anfallende farbige Glas wird gesammelt und zur Herstellung von Schmelzglaswaren verwendet.

Abfalldaten 2001

Abfall/ Altstoff	SNr.	Menge (pro Jahr)	Sammlung	Entsorger	Art der Entsorgung
Nichtgefährliche Abfälle					
Hausmüll- ähnlicher Gewerbemüll	91101	40 m ³	Labor Jausenräume Container Verpackung	Gemeinde Schlierbach	Verbrennung
Altstoffe					
Papier und Kartonagen	18713	40 m ³	Labor Container Verpackung Glasmalerei	Fa. Steiner (ARA)	
Flachglas weiß	31408		Glasmalerei	Fa. Osterkorn	Recycling
Flachglas bunt	31408		Glasmalerei		Schmelzglas

Kunststoffe	57119 57118	15 m ³	Labor Verpackung Jausenräume		Recycling
Molke	12502	5355 t	Molketanks	Bauern	Schweinemast
Gefährliche Abfälle					
Lackreste, Öle , Fette	54702 54202	0,05 t	Schlosserei		

INDIREKTE AUSWIRKUNGEN:

Sie entstehen durch unsere Produkte beim Kunden. Hier kommen vor allem die Verpackungsmaterialien zu tragen. Diese sind alle ARA- lizenziert, können beim Kunden also auch in einen Wiederverwertungskreislauf eingeschleust werden. Wir versuchen Verpackungen schon bei der Produktentwicklung soweit möglich zu minimieren und umweltverträglichere Materialien zu verwenden.

Die anfallenden Verpackungsmengen der letzten Jahre (in kg)

1999	64.650 kg
2000	74.800 kg
2001	91.900 kg

(9) Betriebsbilanz 2001

Die Betriebsbilanz für 2001 stellt sich wie folgt dar:

KÄSEREI

I n p u t		O u t p u t		
Ressourceneinsatz	Menge	Produkte/Emissionen	Menge	Verbleib
Einsatzstoffe:		Produkte:		
Milch	7.324 t	Käse inkl. Verpackung	928 t	Vertrieb
Calciumchlorid	1,1 t	Molke	5.355 t	Vertrieb
Lab	1,8 t	Molke	1.000 t	Biogasanlage
Kulturen	3 t			
Salz	50,4 t			
Verpackungsmaterial	91,9 t			
Reinigung u. Neutralisation	40,2 t			
Wasser:		Abwasser:		
Frischwasser	16.886m ³	Abwasser	16.886 m ³	Kanalisation
Energie:				
Strom	366.765 kWh			
Heißwasser	1 121.450 kWh			
Heißwasser Heizung	83.750 kWh			
		Abfälle:		
		Kartonagen	40 m ³	Entsorgung
		Kunststoffe	15 m ³	Entsorgung
		Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	19 m ³	Entsorgung
		Altmetalle	0	Entsorgung
		Lackreste, Öle, Fette	0,05 t	Entsorgung

Kartonagen, Kunststoffe und Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall werden für Käserei und Glasmalerei gemeinsam entsorgt.

Die Lackreste, Öle und Fette wurden als gefährliche Abfälle entsorgt.

GLASMALEREI

Input		Output		
Ressourceneinsatz	Menge	Produkte/Emissionen	Menge	Verbleib
Einsatzstoffe:		Produkte:		
div. Glassorten	9.466 m ²	Glasereiprodukt	7.018 m ²	Vertrieb
Butzen	21.923 Stk.			
Glasfarbe	5,0 kg			
Blei	1,093 t			
Wasser:		Abwasser:		
Frischwasser	230 m ³	Abwasser	230 m ³	Kanalisation
Hilfsstoffe				
Glasreiniger	0,036 t			
Energie:				
Strom	61.486 kWh			
Heißwasser Heizung	407.780 kWh			
Diesel	12.099 l			
		Abfälle:		
		Glasabfall	5,43 t	Abfall
		Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	21,12	Entsorgung

(10) Umweltprogramm

Aus einem Abgleich der Umweltpolitik mit der Umweltprüfung und den Ergebnissen des internen Audits bzw. deren Bewertung im Rahmen des Management Review werden jährlich Ziele und Maßnahmen ermittelt, um eine kontinuierliche Verbesserung der betrieblichen Umweltleistung zu erreichen.

Umweltprogramm 2003

Ziele	Maßnahmen	Verantw.	Termin
KÄSEREI:			
Verpackung:			
Der Aufwand für Verpackung soll pro Tonne produzierter Käse gleich bleiben	Überprüfen von Einsparungsmöglichkeiten bei den Transportverpackungen (durch Aussparungen bei den Kartons)	Hr. Ritt	Juli 2003
Reinigung, Lagerung und Neutralisation:			
Reduktion chlorhältiger Reinigungsmittel auf max. 200 kg / Jahr (= Reduktion um ca. 65%)	Verwendung umweltfreundlicherer Reinigungsmittel	DI Wirth	Juli 2003
Frischwasserverbrauch um 5% reduzieren	Anlage zur automatischen Dosierung von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln testen Optimierung CIP-Anlage (Okt. 2002) vermehrte Schulung grafische Reinigungspläne (Sept. 2002)	DI Wirth Hr. Elmecker DI Wirth	Juli 2003 Juni 2003
GLASMALEREI:			
Atelier, Werkstatt Glaserei			
Blutbleiwerte bleiben auf Niveau des 1. Quartals 2002	Absaugung verwenden Schulungen	Hr. Geyer-Kubista	März 2003
umweltfreundliche Pflege der Gläser beim Kunden	Tipps zur umweltfreundlichen Reinigung der gelieferten Gläser ausarbeiten	Hr. Geyer-Kubista	Juni 2003

(11) Gültigerklärung der Umwelterklärung

Begutachtungszeitraum

Die Begutachtung unseres Umweltmanagementsystems und damit die Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung wird im Dreijahrestakt stattfinden. Jährlich wird eine vereinfachte Umwelterklärung vorgelegt. Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im Juli 2005 vorgelegt.

Umweltgutachterorganisation

ETA Umweltmanagement und Technologiebewertung GmbH
1040 Wien, Gusshausstr. 21/19
Registrierungsnummer: V-001

Validierungsvermerk

Die ETA Umweltmanagement GmbH
hat als unabhängiger Gutachter nach dem UMG BGBl.I/96/2001
die Umweltpolitik, die Umweltprüfung, das Umweltmanagementsystem, das
Umweltbetriebsprüfungsverfahren, das Management Review und die
Umwelterklärung

der **Käserei und Glasmalerei GmbH - Stift Schlierbach**

gemäß den Anforderungen der

Verordnung (EG) Nr. 761/2001 (EMAS-VO)

überprüft.

Die Umwelterklärung 2002 wird für gültig erklärt.

Wien, den 20. Oktober 2002



Dr. Stefan Gara,
Leitender Umweltgutachter