

**J. G. Niederegger
GmbH & Co. KG
Zeißstr. 1-7
23560 Lübeck**



Umwelterklärung 2008

INHALT

Vorwort der Geschäftsführung	2
1 Unternehmensportrait	3
1.1 Historie.....	3
1.2 Standort.....	3
1.3 Produkte und Tätigkeiten.....	3
1.4 Produktion von Marzipanartikeln	4
1.5 Produktion anderer Süßwaren.....	4
2 Umweltpolitik	5
3 Umweltmanagementsystem	6
4 Umweltaspekte und Umweltauswirkungen.....	7
4.1 Ermittlung der wesentlichen Umweltaspekte und Auswirkungen.....	7
4.2 Umweltleistung.....	7
4.2.1 Input	7
4.2.2 Output	9
5 Umweltmaßnahmen	11
6 Umweltziele.....	12
Gültigkeitserklärung.....	14

Vorwort der Geschäftsführung

Seit über 200 Jahren ist es unser Bestreben, natürlich gewachsene und schadstofffreie Rohstoffe zu hochwertigen und wohlschmeckenden Süßwaren, in erster Linie Marzipan, zu verarbeiten, um sie unseren anspruchsvollen Kunden anbieten zu können.

Bereits in unserem Leitbild haben wir festgelegt, daß zu den Grundprinzipien unseres Handelns auch die notwendigen Maßnahmen zum Schutz unserer Umwelt gehören.

Unser unbedingtes Bestreben, die Herstellung unserer hochwertigen und schadstofffreien Spezialitäten auch für die Zukunft gewährleisten zu können, erfordert unseren Einsatz für eine möglichst unbelastete Umwelt. Wir setzen uns für den Erhalt der natürlichen Lebensgrundlagen ein, auch, um weiterhin unbelastete Rohstoffe beziehen können.

Mit der Einführung eines Umweltmanagementsystems nach dem europäischen Umwelt-Audit-System EMAS II schaffen wir die Voraussetzungen, den betrieblichen Umweltschutz kontinuierlich zu verbessern.

Dabei wird es von besonderer Bedeutung sein, das installierte System mit Leben zu erfüllen. Erst dann werden wir eine wirkliche und dauerhafte Verbesserung des Schutzes der Umwelt bei den in unserem Unternehmen vorzunehmenden Tätigkeiten erreichen.

Deshalb sind alle unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, aber auch die Kunden und Lieferanten sowie die zuständigen Behörden aufgefordert, uns bei der Durchsetzung unserer Umweltpolitik und dem Erreichen unserer Umweltziele zu unterstützen.

Nach der ersten Umwelterklärung im Mai 2006 legen wir nun mit der hier vorliegenden Version die zweite aktualisierte Fassung mit den Daten von 2007 vor.

Lübeck, im Mai 2008

Holger Strait

Geschäftsführender Gesellschafter der J. G. Niederegger GmbH & Co. KG

1 Unternehmensportrait

1.1 Historie

Der 1777 in Ulm geborene Konditormeister Johann-Georg Niederegger gelangte in seinen „Wanderjahren“ in die Hansestadt Lübeck. Hier übernahm er am 1. März **1806** nach dem Tod seines Arbeitgebers Maret die Konditorei auf eigene Rechnung. Dies ist somit das Gründungsdatum der Firma Niederegger.

1822 kaufte Niederegger das Haus Breite Straße 89. An dieser Stelle hat seitdem die Konditorei / Café Niederegger ihr Domizil, wenn auch nicht mehr im selben Gebäude, da dieses in der Palmsonntagnacht 1942 während des Zweiten Weltkrieges zerstört wurde.

Zum Ende des 19. Jahrhunderts blühten viele deutsche Kaffeehäuser auf. Niederegger und seine Produkte, speziell die Marzipanprodukte, gelangten zu nationalem und sogar zu internationalem Ruhm. Die Herstellung des Marzipans erfolgte aber nach wie vor handwerklich in den Räumen der Konditorei. Der Schritt zur industriellen Herstellung wurde erst in der 5. Generation von Carl-Arthur Strait gewagt, der **1930** ein Fabrikgebäude in der Zietenstraße erwarb und dort verstärkt Maschinen für die Marzipanherstellung zum Einsatz brachte.

In den 30er Jahren schuf der von Carl-Arthur Strait beauftragte Professor Mahlau mit Symbolen aus Lübeck das noch heute verwendete Niederegger-Markenzeichen und die Gebäudesymbole, die nach wie vor auf Niederegger-Packungen zu finden sind.

Durch das Wachstum der 50er und 60er „Wirtschaftswunderjahre“ bedingt wurde im Jahre **1963** der erste Bauabschnitt einer neuen Fabrik in der Zeißstraße bezogen, die nach ständiger Erweiterung auch heute noch die Heimat der Niederegger-Marzipanherstellung ist.

Heute gehört die **J. G. Niederegger GmbH & Co. KG** Lübeck zu den renommiertesten Unternehmen der Süßwarenbranche in Deutschland. Nur absolute Spitzenqualitäten verlassen das Werk und werden an ausgewählte Partner in Deutschland und in über 32 Länder der Welt geliefert. Das Unternehmen beschäftigt gegenwärtig über 350 Mitarbeiter in der Süßwarenfabrikation am Standort Zeißstr. 1-7 und über 150 Mitarbeiter

in den Cafébetrieben in der Breiten Str. 89 und in Travemünde.

Gegenstand der vorliegenden Umwelterklärung ist die Süßwarenfabrikation mit angeschlossenem Fabrikverkauf am Produktionsstandort an der Zeißstr. 1-7.

1.2 Standort

Der Produktionsstandort befindet sich südwestlich des Zentrums Lübecks in einem Gewerbegebiet, das neben vielen kleineren Betrieben auch einen weiteren großen Lebensmittel herstellenden Betrieb beherbergt.

Das Niederegger-Betriebsgelände umfasst eine Gesamtfläche von ca. 45.000 m², auf denen mehrere Gebäude mit insgesamt ca. 24.300 m² Arbeits- und Nutzfläche stehen.

1.3 Produkte und Tätigkeiten

Folgende Produkte werden am Standort Zeißstr. 1-7 der J. G. Niederegger GmbH & Co. KG hergestellt:

- Marzipanartikel
- Nougatartikel
- Confiserieartikel
- Schokoladeartikel

Neben der Produktion zählen die folgenden Tätigkeiten zu den Kernprozessen am Standort:

- Entwicklung
- Marketing
- Verkauf
- Beschaffung
- Lager und Versand
- Werkstatt / Instandhaltung
- Labor / Qualitätssicherung.

1.4 Produktion von Marzipanartikeln

Niederegger stellt seine Marzipanrohmasse selbst her, arbeitet also direkt von der Mandel und steuert damit schon in der ersten Stufe die Qualität seiner Produkte.

Auswahl der Rohstoffe

Es werden aromatische Mittelmeer-Mandeln verwendet und bereits bei der Auswahl der Mandel-Sorten und Anbaugebiete wird auf höchste Qualität geachtet.

Sortierung und Reinigung

Die Mandeln gehen zunächst durch die Vorsortier- und Reinigungsmaschinen. In den Brühmaschinen werden die braunen Hüllen gelockert und in den folgenden Schälmaschinen entfernt. Danach wandern die Mandeln durch die farbelektronisch gesteuerte Sortiermaschine, werden gewaschen und kommen mit dem Zucker zusammen in die elektronische Rezepturanlage.



Rösten

Nachdem sie durch Steinwalzen gleichmäßig zerkleinert wurden, gelangen sie zum Erhitzen in die Röstkessel und darauf in die Kühlschiffe.



Formen

Die Marzipanrohmasse wird dann den verschiedenen Formmaschinen zugeführt. Je nach Produkt werden die Marzipanartikel gleich verpackt oder kommen in die Weiterverarbeitung.

Herstellung der Marzipanartikel

Die geformten Artikel erhalten entweder in den Schokoladenüberziehmaschinen den Überzug aus Zartbitter-, Vollmilch oder weißer Schokolade, oder werden gebläht und geschminkt.



Verpackung

In den Einwickelmaschinen werden die Marzipanartikel mit Folie umwickelt, um dann in Kartons abgepackt zu werden.



1.5 Produktion anderer Süßwaren

Die Rohstoffe für die Nougat-, Confiserie- und Schokoladenartikel beziehen wir von langjährigen Lieferanten.

Die Rohstoffe werden zunächst abgewogen, dann vermischt und verrührt. Nach dem Portionieren und Ausformen werden die Produkte gekühlt, anschließend zum Teil dekoriert und sofort verpackt.

2 Umweltpolitik

Bekanntnis zur Qualität und zum Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz

1. Die Anerkennung der hohen Qualität unserer Produkte durch die Konsumenten ist die Basis unseres Geschäftserfolges. Deshalb bedeutet Geschäftspolitik für uns aktive Qualitätspolitik mit dem Ziel, die Kundenzufriedenheit zu erhalten und stetig zu verbessern. Qualität beinhaltet für uns aber auch, dass rechtliche Vorgaben insbesondere zum Umwelt- und Arbeitsschutz eingehalten, und wenn möglich übertrifft werden.
2. Entsprechend der zentralen Bedeutung der Qualität, des Umwelt- und Gesundheitsschutzes sowie der Arbeitssicherheit haben wir entschieden, ein integriertes Niederegger-Managementsystem (NM-System) einzuführen und anzuwenden. Dieses NM-System gilt zunächst nur für den Geschäftsbereich Süßwarenfabrikation – im weiteren Niederegger genannt.
3. Wir verstehen das Managementsystem als Grundlage für einen ständigen Verbesserungsprozess hinsichtlich der Qualität, des Umwelt- und Gesundheitsschutzes sowie der Arbeitssicherheit dem sich alle Mitarbeiter verpflichtet fühlen. Dieses Managementsystem nach DIN EN ISO 9001, EMAS II und OHSAS 18001 ist im Niederegger-Management-Handbuch dokumentiert und ist eine verbindliche Organisationsrichtlinie unserer Firma.
4. Ziel ist es, im Rahmen der Wettbewerbsfähigkeit Produkte und Dienstleistungen anzubieten, die vertragliche Vereinbarungen erfüllen und bei deren Produktion Umwelt- und Arbeitsschutzaspekte berücksichtigt werden, um die vollständige Zufriedenheit unserer Kunden und das Wohl unserer Mitarbeiter/innen zu erreichen.
5. Bei allen Tätigkeiten von Verwaltung, Produktion, Verkauf usw., die Auswirkungen auf die Qualität, die Umwelt, den Gesundheits- und Arbeitsschutz haben, wird durch die Anwendung aller Vorgaben unseres Managementsystems sichergestellt, dass die gesetzlich vorgeschriebenen und vertraglich vereinbarten Anforderungen erfüllt werden. Dies wird gewährleistet durch geplante, gesteuerte und überwachte Tätigkeiten. Hierbei gelten die Grundsätze einer guten Herstellungs- / Hygienepraxis.
6. Es ist unser Ziel, unseren Kunden nur einwandfreie Produkte und Dienstleistungen anzubieten. Dafür ist die Auswahl sowie die Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter von großer Bedeutung. Die Fähigkeit unseres Unternehmens, alle Kundenerwartungen zu erfüllen, wird durch das verantwortungsbewusste Handeln jedes einzelnen Mitarbeiters möglich. Deshalb verpflichtet die Geschäftsführung durch diese Erklärung sich und alle Mitarbeiter, ihre Tätigkeiten entsprechend den Vorgaben dieses Niederegger-Management-Handbuches zu organisieren und auszuführen, um dadurch sicherzustellen, daß die Qualität aller Produkte und Dienstleistungen von Niederegger die entsprechenden Anforderungen erfüllen. Es gilt das Prinzip: Alle Mitarbeiter sind untereinander Kunden und Lieferanten. Unsere Führungsgrundsätze haben wir dokumentiert, sie sind Leitlinie für unser Handeln und Wirken.
7. Alle Mitarbeiter sind aufgefordert, der Geschäftsführung oder dem von ihr ernannten Managementbeauftragten (MB) alle notwendigen Änderungswünsche mitzuteilen. Die Geschäftsführung ist als oberste Leitung verantwortlich für das System, der MB koordiniert die Planung, Umsetzung und Korrektur des NM-Systems. Die Geschäftsführung bewertet gemeinsam mit dem MB das NM-System, um seine Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit sicherzustellen.

3 Umweltmanagementsystem

Um mögliche Synergien zu nutzen, haben wir das Umweltmanagementsystem in das vorhandene Niederegger-Managementssystem (NM-System) integriert, welches nunmehr die Bereiche Qualität, Umwelt sowie Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz beinhaltet.

Im Managementhandbuch werden die Organisationsstruktur, die Zuständigkeiten und Abläufe der umweltrelevanten Tätigkeiten der Fa. Niederegger geregelt und abgebildet und damit die Umsetzung der Umweltpolitik und ihrer Ziele sichergestellt.

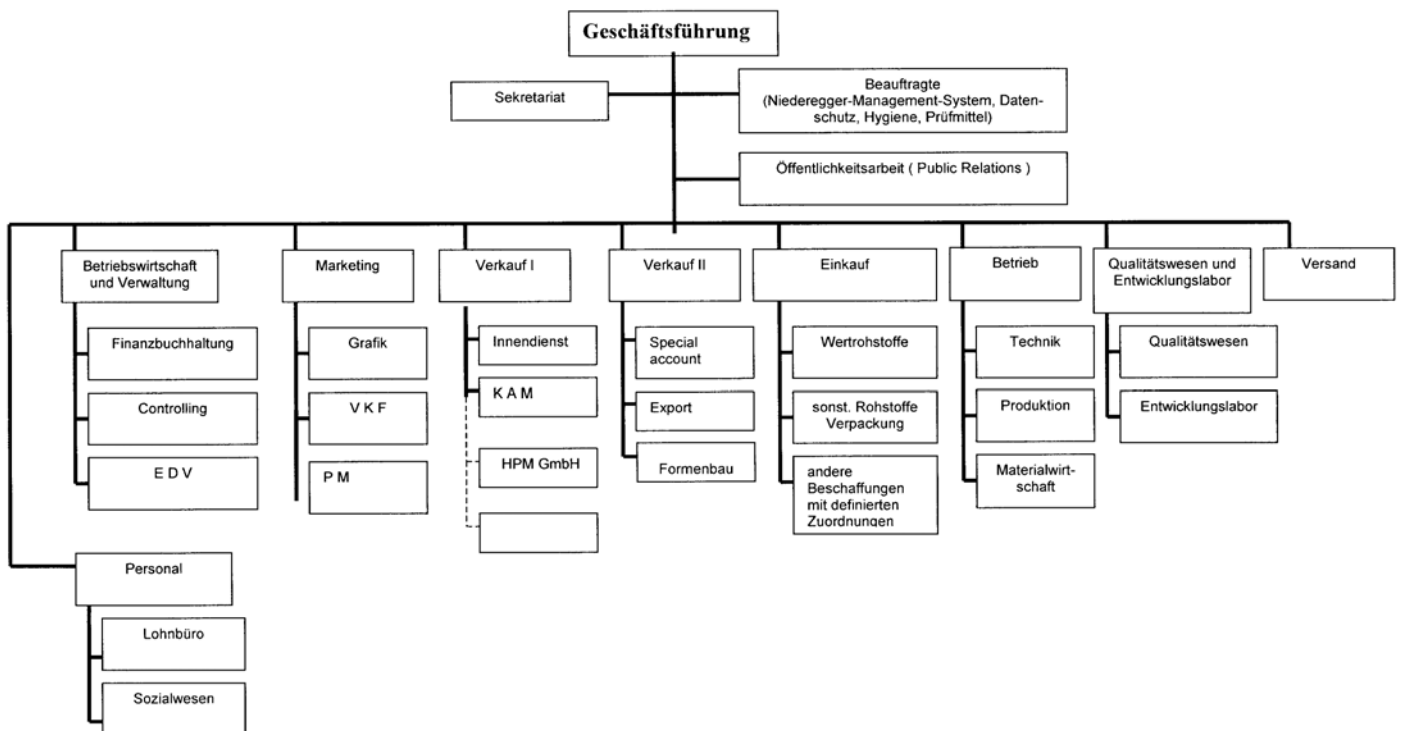
Das integrierte Managementsystem bedeutet, dass umweltrelevante Regelungen in die bestehenden Verfahrens- und Arbeitsanweisungen und Formulare mit aufgenommen wurden. In den Notfallplänen sind auch Umweltauswirkungen bei Unfällen berücksichtigt, um eine umweltgerechte Vorgehensweise zu gewährleisten.

Die Organisationsstruktur ist im Organigramm des NM-System dargestellt.

Umweltmanagementbeauftragter ist der Betriebsleiter, der zugleich auch die Funktion des Qualitäts- und Sicherheitsmanagementsystembeauftragten inne hat.

Ansprechpartner für das integrierte Niederegger-Managementssystem ist:

J. G. Niederegger GmbH & Co. KG
 Dr. Carsten Mahn
 Zeißstr. 1-7
 23560 Lübeck
 Tel.: 0451-5301-0
 Fax: 0451-5301-111
 E-Mail: Carsten.Mahn@niederegger.de
 Internet: www.niederegger.de



4 Umweltaspekte und Umweltauswirkungen

4.1 Ermittlung der wesentlichen Umweltaspekte und Auswirkungen

Unter einem Umweltaspekt versteht man den Aspekt einer Tätigkeit, eines Prozesses oder Produktes, der Auswirkungen auf die Umwelt haben kann. Die EMAS-Verordnung unterscheidet dabei zwischen direkten und indirekten Umweltaspekten. Die indirekten Umweltaspekte sind diejenigen, die das Unternehmen nicht in vollem Umfang kontrollieren kann, wie z.B. Herstellungsprozesse bei den Lieferanten. Da diese Unterscheidung nicht immer eindeutig möglich ist und bei der Bewertung der Umweltaspekte keine praktische Rolle spielt, werden die direkten und indirekten Umweltaspekte im Folgenden zusammen beschrieben.

Die Ermittlung und Bewertung der Umweltaspekte am Standort Zeißstr. 1-7 wurde prozessweise durchgeführt. Dabei sind alle Prozesse (siehe Kap. 1.3) hinsichtlich ihrer Auswirkungen auf die einzelnen Umweltmedien sowohl auf der Input- als auch auf der Outputseite mit Hilfe eines Punkte-Bewertungsschemas bewertet worden.¹ Diese Bewertung wurde sowohl für den Normalbetrieb als auch für den nicht bestimmungsgemäßen Betrieb (Risikoanalyse) durchgeführt.

Die Prozesse mit einer Punktzahl oberhalb eines definierten Grenzwertes wurden dann als die **Prozesse mit wesentlichen Umweltauswirkungen** eingestuft:

→ Der Prozess Beschaffung einschließlich des dazugehörigen Lagers beinhaltet aufgrund des Anlieferungsverkehrs und der Klimatisierung der Lagerräume den Umweltaspekt **Verbrauch von Energie** (Erdgas, Erdöl). Der durch Lieferanten verursachte Verkehr ist dabei als indirekter Aspekt einzustufen.

→ Innerhalb der Produktion sind es die Rohmascherstellung und die Herstellung der Marzipanfertigartikel, die insbesondere aufgrund des vergleichsweise hohen **Energie- und Wasserverbrauches** und des **Abwasseranfalles** wesentliche Umweltaspekte aufweisen.

¹ Nähere Informationen zu dem Bewertungsschema sind bei dem Managementbeauftragten von Niederegger erhältlich.

→ Als weiterer Prozess mit wesentlichen Umweltaspekten wurde die Lagerung und der Versand der Fertigwaren ermittelt. Hier ist es ebenfalls der im Vergleich zu den anderen Prozessen höhere **Energieverbrauch** durch die Klimatisierung der Lagerräume, daneben aber auch der Einsatz von **Kraftstoffen** beim Versand. Da der Versand sowohl durch firmeneigene Kfz als auch durch beauftragte Speditionen abgewickelt wird, sind hier direkte und indirekte Umweltaspekte beteiligt.

Die aus den genannten Umweltaspekten resultierenden wesentlichen Umweltauswirkungen sind auf der Input-Seite der **Verbrauch von nicht erneuerbaren Ressourcen** (Erdgas, Erdöl, Wasser) und auf der Output-Seite die mit der Verbrennung der fossilen Energieträger verbundene **Emission von Luftschadstoffen** sowie die durch die Abwassereinleitung bedingte **Gewässerbelastung**.

Die aus Unfällen / Störfällen möglicherweise resultierenden Umweltauswirkungen umfassen im wesentlichen die Luftverunreinigung durch Brandgase und die durch Austritt von wassergefährdenden Stoffen entstehende Boden-/Gewässerbelastung. Diese Risiken sind durch entsprechende Notfallvorsorge- und Schutzmaßnahmen minimiert.

4.2 Umweltleistung

Die Umweltleistung wird aus Wettbewerbsgründen in Form von Kennzahlen dargestellt.

4.2.1 Input

Rohstoffe

Die bei Niederegger eingesetzten Rohstoffe sind überwiegend nachwachsende Rohstoffe wie Mandeln, oder aus solchen hergestellte wie z.B. Schokolade und Zucker. Daneben werden Fruchtbestandteile, Spirituosen und natürliche Aromen unseren Produkten hinzugefügt.

Energie

Die für die Produktion benötigte Energie wird überwiegend in Form von Erdgas und Heizöl eingesetzt, daher wird der Verbrauch dieser beider Energieträger aufsummiert (vgl. Abb. 1). Der Stromverbrauch ist aufgrund seiner im Vergleich zu den anderen Energieträgern untergeordneten Bedeutung als nicht wesentlich eingestuft und wird hier daher nicht weiter beschrieben.

Da es bisher keine Zähler für die einzelnen Räume oder Prozesse gibt, wird nur der Gesamtverbrauch des Standortes betrachtet. Zukünftig ist geplant, eine Verbrauchsdifferenzierung für die einzelnen Bereiche einzurichten.

Die Schwankungen des spezifischen Energieverbrauches bezogen auf die Produktionsmengen (vgl. Abb. 1) sind im wesentlichen auf die unterschiedlichen Witterungsverläufe zurückzuführen, die entweder einen höheren oder niedrigeren Energiebedarf zur Klimatisierung der Lager- und Produktionsräume zur Folge haben.

Seit 2003 ist jedoch eine kontinuierliche Abnahme des spezifischen Energieverbrauches zu verzeichnen, die wir auch auf unsere bereits durchgeführten Maßnahmen zur besseren Dämmung der Gebäude zurückführen. So haben wir in 2007 den niedrigsten Wert seit dem Jahr 2000 erreicht.

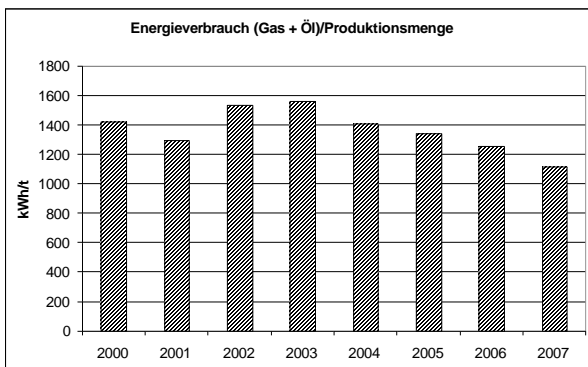


Abb. 1: Kennzahl Energieverbrauch (kWh/t)

Eine weitere wichtige Kennzahl bei der Betrachtung des Energieverbrauches ist der Anteil an umweltfreundlichem Erdgas, der von 2001 bis 2005 kontinuierlich zugenommen hat (vgl. Abb. 2). In 2006 wurde aufgrund der geringeren Kosten für Erdöl der Erdgasanteil wieder etwas reduziert, in 2007 konnte er wiederum erhöht werden.

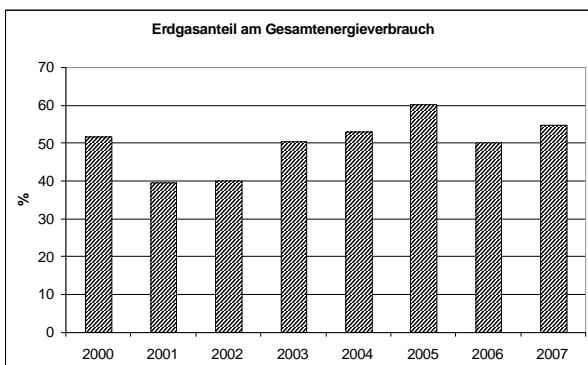


Abb. 2: Kennzahl Erdgasanteil (%)

Wasser

Wasser wird für Produktions-, Reinigungs- und Kühlzwecke benötigt.

Die grafische Darstellung des spezifischen Wasserverbrauches seit dem Jahr 2000 (Abb. 3) zeigt eine kontinuierliche Abnahme auf etwa die Hälfte. Diese deutliche Reduzierung des Wasserverbrauches basiert auf der schrittweisen Umstellung des Kühlwassersystems auf Kreislaufführung.

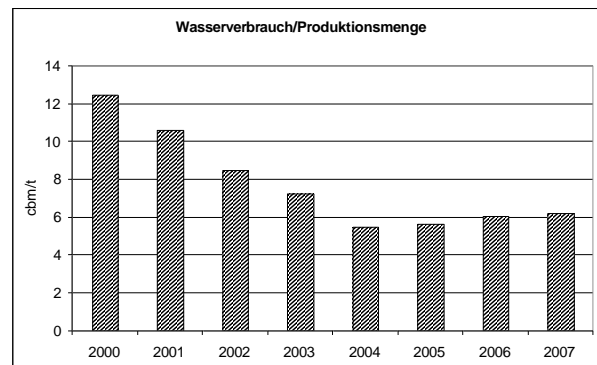


Abb. 3: Kennzahl Wasserverbrauch (cbm/t)

Packmittel

Die Packmittel bei Niederegger umfassen die Primärverpackungen und die Transportverpackungen.

Der im Vergleich höhere Verbrauch im Jahr 2004 ist mit größeren Einkaufsmengen von Primärverpackungen zu erklären (vgl. Abb. 4). Hierbei handelte es sich im Wesentlichen um Weißblechdosen, die recyclingfähig sind. Seit 2005 liegt der spezifische Verbrauch an Primärverpackungen wieder auf einem niedrigeren Niveau und schwankt nur geringfügig.

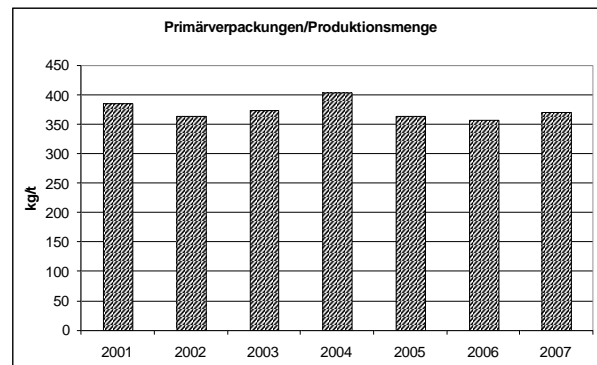


Abb. 4: Kennzahl Primärverpackungen (kg/t)

Betriebsstoffe

Zu den bei Niederegger eingesetzten Betriebsstoffen zählen:

- Kraftstoffe
- Reinigungs- und Desinfektionsmittel
- Schmierstoffe
- Natronlauge und Salzsäure (Wasseraufbereitung)
- Streusalz / Splitt
- Laborchemikalien
- Lacke und Farben (Dekorationsabteilung)

Von diesen nehmen die Reinigungs- und Desinfektionsmittel sowie die Kraftstoffe den größten Anteil ein.

Der spezifische Verbrauch an Reinigungs- und Desinfektionsmittel bezogen auf die Produktionsmengen lag in den Jahren 2000-2007 bei durchschnittlich 2,1 l/t. Diese Mengen sind aufgrund der lebensmittel- und hygienerechtlichen Vorschriften nicht zu reduzieren. Die Schwankungen von 1,6 bis 2,8 l/t sind mit den unterschiedlichen Einkaufszeiträumen zu erklären.

Der spezifische Verbrauch an Kraftstoffen mittels firmeneigener Kfz sank von 2002 bis 2006 um etwa 8 % (Abb. 5). Diese Abnahme beruht sowohl auf einer Routenoptimierung als auch auf der vermehrten Ausgliederung von Transportvorgängen. In 2007 wurden aufgrund neuer Mitarbeiter im Vertrieb/Marketing mehr Kundenbesuche durchgeführt, so dass der Kraftstoffverbrauch wieder anstieg.

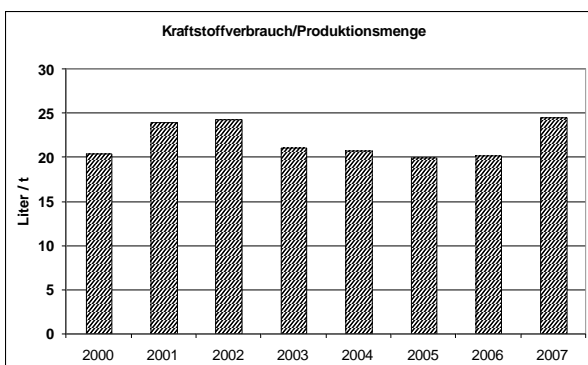


Abb. 5: Kennzahl Kraftstoffverbrauch (L/t)

4.2.2 Output

Abfälle

Die Abfälle setzen sich i.w. zusammen aus Mandelschalen, Pappe/Papier, Kunststoffe und gemischten Siedlungsabfällen. Die Gesamtabfallmenge bezogen auf die Produktionsmenge schwankte in den letzten Jahren nur geringfügig zwischen 0,25 und 0,40 t Abfall pro t produzierter Ware. Der höchste Wert ist jedoch im letzten Jahr zu verzeichnen. Diese Zunahme ist zum Einen mit einer erhöhten Anzahl neuer Produkte zu erklären, die zudem in kleineren Chargen gefahren werden. Dies führt beim Einfahren der Anlagen zu größeren Abfallmengen. Zum Anderen gab es eine Reihe von anderen Faktoren, die nicht produktionsbedingt sind, aber auch zu größeren Abfallmengen führen wie z.B. gesetzlich vorgeschriebene Textänderungen auf den Verpackungen (d.h. Entsorgung der Restmengen an Verpackungen), andere Mandelqualitäten (d.h. mehr Mandelschalen) sowie Keramik- und Glasbruch aus dem Cafebetrieb der Breiten Straße (wird nicht gesondert erfasst).

Der Anteil der besonders überwachungsbedürftigen und überwachungsbedürftigen Abfälle hingegen lag 2007 bei 5,2 % der Gesamtabfallmenge und hat sich im Vergleich zu 2000 (10,6 %) halbiert. Hier haben wir einen Positiv-Trend erreicht, was anhand der Trendlinie erkennbar ist (Abb. 6). Der besonders niedrige Anteil in 2003 beruht darauf, dass in dem Jahr die Sammelbehälter nicht gefüllt waren und somit die Entleerung und damit auch die Datenerfassung erst in 2004 erfolgte.

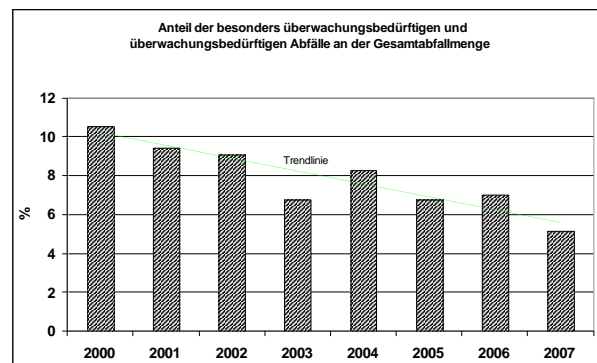


Abb. 6: Kennzahl Anteil überwachungsbedürftiger Abfälle (aus Gründen der Vergleichbarkeit wurden diesmal noch die alten Bezeichnungen und Einstufungen übernommen)

Abwässer

Die Abwassermengen werden nicht gesondert erfasst, sondern sind an den Wasserverbrauch gekoppelt (vgl. Abb. 2).

Die bei der Produktion anfallenden Abwässer enthalten insbesondere Fette und Reinigungsmittel aus der Anlagenreinigung. Aufgrund der lebensmittel- und hygienerechtlichen Vorschriften kann die Abwassermenge nicht oder nur unwesentlich reduziert werden, so dass wir hier nur die Qualität des Abwassers beeinflussen können. Das Abwasser wird daher über einen Fettab seperator und eine Abwassermischanlage ins öffentliche Siel eingeleitet. Diese Maßnahmen gewährleisten die Einhaltung der Grenzwerte für die Abwassereinführung.

Lärm

Vom Standort Zeißstr. 1-7 gehen keine relevanten Lärmemissionen aus. Die wenigen Lärm verursachenden Maschinen sind eingehaust.

Schadstoffemissionen in die Luft

Für unsere Produktion benötigen wir keine Anlagen, die einer Genehmigung nach dem Bundes-Immissionsschutzgesetz bedürfen.

Durch den Verbrennung von fossilen Energieträgern wie Erdgas, Erdöl und Kraftstoffen findet jedoch ein Ausstoß an Schadstoffen statt.

Dieser wird für den Energieverbrauch am Standort beispielhaft dargestellt am wichtigsten Treibhausgas, dem Kohlendioxid (vgl. Abb. 8). Die Abnahme der CO₂-Emissionen in den letzten 5 Jahren ist zum Einen auf den insgesamt geringeren Energieverbrauch (vgl. Abb. 1), zum Anderen aber auch auf den höheren Anteil an Erdgas im Verhältnis zum Heizöl zurückzuführen, da Erdgas geringere spezifische Emissionsfaktoren aufweist und damit umweltfreundlicher ist. In 2007 haben wir so den geringsten Wert seit 2000 erzielt.

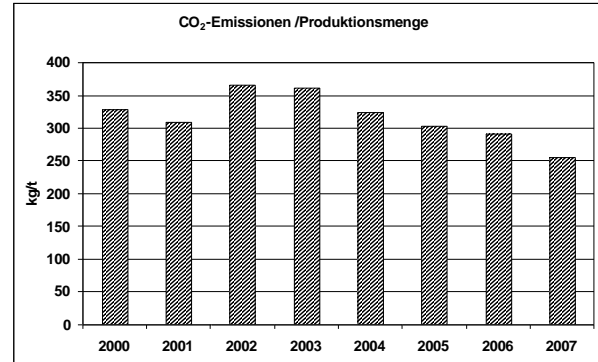


Abb. 8: Kennzahl CO₂-Emissionen (kg/t)

Die CO₂-Emissionen, die aus dem Verkehr der firmeneigenen und der Lieferanten-Kfz resultieren, hängen nicht nur von dem Kraftstoffverbrauch ab, sondern auch von dem jeweiligen Umweltstandard des eingesetzten LKW (EURO-Norm). Diese verkehrsbedingten Emissionen sind im Vergleich zu den produktionsbedingten geringer, daher haben wir die detaillierte Datenerfassung für diesen Bereich noch nicht durchgeführt.

Einhaltung rechtlicher Vorgaben

Mit den dargestellten Umweltauswirkungen werden problemlos alle gesetzlichen Grenzwerte eingehalten.

5 Umweltmaßnahmen

Der in unserem Leitbild festgelegte hohe Stellenwert des Umweltschutzes und die daraus abgeleiteten Handlungsgrundsätze haben bereits in der Vergangenheit zu vielen Einzelmaßnahmen im Umweltschutz geführt:

- Rohstoffe werden nur aus regenerierbaren Quellen eingesetzt und regelmäßig auf Umweltbelastungen untersucht.
- Die nach dem Verzehr zurückbleibenden Verpackungsabfälle sind alle recyclingfähig.
- Mülltrennung nach den Fraktionen Papier / Pappe, Kunststoffe, Glas, Keramik, Sonderabfälle sowie trockener und nasser Restmüll wird bereits seit 1991 vorgenommen.
- Ausgesonderte Paletten und Jutesäcke werden an Recycling-Betriebe abgegeben.
- Biologisch verwertbare Abfallstoffe wie Mandelschalen werden in Biogasanlagen der alternativen Energiegewinnung zugeführt.
- Wir beziehen unsere Rohstoffe soweit wie möglich in Tank- oder Silofahrzeugen, Großgebinden wie big-bags und kleinere Mengen in Mehrweg- bzw. recyclingfähigen Gebinden.
- Zur Reduzierung des Energieverbrauches wurden zwei Ölheizkessel im Altbau im Sept. 2005 durch einen Gasbrennwertkessel ersetzt.
- Fragen von Kunden und anderen interessierten Gruppen zum Umweltschutz in unserem Hause beantworten wir offen und umfassend.
- Die Einbeziehung der Mitarbeiter in das Umweltmanagementsystem erfolgt über „Ideenkästen“ für Verbesserungsvorschläge im Umweltbereich.
- Reduzierung des Wasserverbrauches durch Umstellung des Kühlwassersystems auf Kreislaufführung.

6 Umweltziele

Abgeleitet aus den für Niederegger ermittelten wesentlichen Umweltaspekten haben wir uns die im Umweltprogramm aufgeführten Umweltziele gesetzt:

Umweltprogramm 2006 - 2010

Datum der Ziel-festlegung	Ziel / Maßnahme	Frist zur Umsetzung umgesetzt
1. Ziel: Reduzierung des Energieverbrauches und der Schadstoffemissionen durch:		
2006	<ul style="list-style-type: none"> Installation von 3 Gaszählern an den Heiz- bzw. Dampfkesseln, sodass die Verbräuche verfolgt werden können. Die Restmenge stellt den Gasverbrauch für Produktionszwecke (Röstkessel, Flämmofen, Sahnekocher) dar. 	2008 In 2006 umgesetzt
2006	<ul style="list-style-type: none"> Erneuerung der Dachabdeckung mit erhöhter Isolierung in folgender Reihenfolge: <ul style="list-style-type: none"> - Fertigwarenlager 1, Lager- und Versandhalle, Gesamtfläche 3.960 m². Durch Erneuerung und Verstärkung der wegen Durchfeuchtung nicht wirksamen Dachisolierung wird eine Energieeinsparung von fast 55.000 kWh/Jahr erreicht, das entspricht einer Einsparung von 5.500 l HEL und von ca. 1,9 t CO₂-Ausstoß 	Ende 2006 Mitte 2006 umgesetzt
	<ul style="list-style-type: none"> - Altbau 2. OG 	Mitte 2008
	<ul style="list-style-type: none"> - Altbau 1. OG, Altbau 3. OG 	Ende 2010
	<ul style="list-style-type: none"> Nachrüsten des Dampfkessels mit einem Economizer, dadurch werden bei 1.000 Betriebsstunden/Jahr ca. 53.000 kWh eingespart. Das entspricht einer Einsparung von 5.300 l HEL und von ca. 1,8 t CO₂-Ausstoß 	Ende 2007
2007 / 2008	<ul style="list-style-type: none"> ↪ Nachrüstung ist nach Prüfung nicht die optimale Lösung, daher wird der Einbau eines neuen Dampfkessels geprüft 	Ende 2008
2006	<ul style="list-style-type: none"> Erstellung eines Energiepasses für alle Gebäude 	2008 Für 2 Gebäude erstellt
2006	<ul style="list-style-type: none"> Verbundprojekt foodregio Lübeck „Energiemanagement“ Durch die Erarbeitung von Energieflussdiagrammen und Energiebilanzen wird eine Basis geschaffen für Prozessbeurteilungen, bauliche Maßnahmen und andere Investitionsentscheidungen sowie Einkaufsoptimierungen 	2007 läuft seit 01.02.2007

2007	<ul style="list-style-type: none"> Ersetzen diverser Einzelkältemaschinen mit Direktverdampfung durch einen Kaltwassersatz, um die Leckagegefahr für ozonschädigende Kältemittel zu reduzieren 	<p>2008</p> <hr/> <p>Mitte 2008 umgesetzt</p>
2007	<ul style="list-style-type: none"> Einsatz von Energiesparlampen im Betrieb prüfen und ggf. einsetzen 	<p>Laufend</p> <p>Ca. 95% bereits ausgetauscht</p>
2007	<ul style="list-style-type: none"> Bereich der Rampe (Übergabe Fertigware) im Zentrallager modifizieren, um die Zugluft zu reduzieren 	<p>2008</p>
2008	<ul style="list-style-type: none"> Anschluss der Wärmerückgewinnungsanlage an die Brühförderer 	<p>2009</p>
2008	<ul style="list-style-type: none"> Druckluftherzeugung mit Wärmerückgewinnung versehen 	<p>2009</p>
2008	<ul style="list-style-type: none"> Zusätzliche Isolierung des Dachbodens über der Moba-Halle 	<p>2009</p>
2. Ziel: Schonung der Ressourcen durch:		
2006	<ul style="list-style-type: none"> Prüfung des Einsatzes regenerativer Energien (z.B. BHKW auf Rapsölbasis) 	<p>Ende 2010</p>
2006	<ul style="list-style-type: none"> Verbundprojekt foodregio Lübeck „Biopower“ <p>Den kontinuierlich steigenden Kosten für die Rohstoffentsorgung soll durch die Erforschung von Verwertungsmöglichkeiten in Biogas- oder Bioethanolanlagen entgegen gewirkt werden und damit zugleich die Kreislaufwirtschaft intensiviert werden.</p>	<p>2007</p> <hr/> <p>Läuft seit 01.02.07</p>
3. Ziel: Umweltkenntnisse der Mitarbeiter verbessern durch:		
2006	<ul style="list-style-type: none"> Installation eines Info-Brettes und Aushang von regelmäßigen Info's 	<p>Ende 2006</p> <hr/> <p>Seit 01.08.06</p>

Gültigkeitserklärung

Im Zeitraum vom 26.05.08 bis zum 28.05.08 habe ich im Auftrag der Firma Niederegger GmbH & Co. KG den Standort Zeißstraße 1-7 auf Erfüllung der Forderungen der Verordnung (EG) 761/2001 in der Fassung vom 03. Februar 2006 geprüft.

Aufgrund der von mir als unabhängigem Umweltgutachter durchgeführten Standortbegutachtung und der Prüfung der vorgelegten Daten und Informationen

- bestätige ich, dass die Umweltpolitik, das Umweltprogramm, das Umweltmanagementsystem, das Umweltprüfungsverfahren und die Umwelterklärung der Firma Niederegger GmbH & Co. KG am Standort Zeißstraße 1-7 die Forderungen der Verordnung (EG) 761/2001 in der Fassung vom 3.02.2006 erfüllen;
- bestätige ich, dass die Aussagen der Umwelterklärung für den Standort zuverlässig sind und die am Standort relevanten Umweltfragestellungen ausreichend berücksichtigt werden;
- bestätige ich, dass keine Hinweise auf Abweichungen von einschlägigen Umwelt-Rechtsvorschriften vorliegen;
- erkläre ich die Umwelterklärung für gültig.

Lübeck, den 28.05.2008

.....
Dr. Georg Sulzer
Umweltgutachter
Hangleite 2, 84169 Altfraunhofen
(Zulassungsnummer DE-V-0041)

Die Vorlage der nächsten umfassenden Umwelterklärung erfolgt im Mai 2009.