



FREIHOF Destillerie
W. Hämmerle GmbH & CO
A-6890 Lustenau
Telefon: 0 55 77 / 85955 - 17
Telefax: 0 55 77 / 85955 - 3

erstellt von: Mayer Hubert
am: 17.06.2007
Gültigkeit: 2006

Freigegeben durch:

Inhaltsverzeichnis	2
1. Vorwort der Geschäftsführung	3
2. Darstellung des Unternehmens	3
3. Standort des Unternehmens	4
Lageplan	
4. Das Produktionsverfahren	5
4.1. Unsere Produkte	5
4.1.1. Edelbrände	
4.1.2. Schnäpse und Geiste	
4.1.3. Fruchtsaftliköre	
4.1.4. Spirituosen	
4.2. Herstellung von Destillaten	5
4.2.1. Anlieferung von Früchten	
4.2.2. Einmischung	
4.2.3. Destillieren	
4.3. Mischen	7
4.4. Abfüllen, Etikettieren, Verschließen und Verpacken	7
4.5. Lagern, Kommissionieren und Versenden	8
4.6. Infrastruktur	8
4.6.1. Technik / Energie	
4.6.2. Hygiene / Reinigung	
4.6.3. Wasser	
4.6.4. Abwasser	
4.6.5. Anfall nach Bereichen	
4.6.6. Abfälle	
4.6.7. Anfall nach Art der Abfälle	
4.6.7.1. Altstoffe	
4.6.7.2. nicht gefährliche Abfälle	
4.6.7.3. gefährliche Abfälle	
4.6.7.4. Abfälle an Entsorgungsunternehmen	
4.6.8. Geruch	
4.6.9. Lärm	
5. Umweltpolitik	11
6. In den verg. Jahren gesetzte Maßnahmen im Umweltbereich	12
7. Beschreibung des Umweltmanagementsystems	13
7.1. Verantwortung und Befugnisse	
7.2. Organigramm	
7.3. Dokumentation	
7.4. Verbesserung	
8. Umweltrelevante Daten und Auswirkungen	16
8.1. Input	
8.2. Output	
9. Umweltprogramm	19
10. Termin der nächsten Umwelterklärung	20
11. Ansprechpartner	20
12. Gültigkeitserklärung	21

1. Vorwort der Geschäftsführung

Wir arbeiten mit der Natur:

Die Natur liefert 100 % unserer Rohstoffe. Die traditionelle Handwerkskunst des Destillierens von Früchten mit moderner Technik ermöglicht uns, Genussmittel höchster Bekömmlichkeit herzustellen.

Wohlstand trägt zur Kultur unserer Gesellschaft bei. Wir bemühen uns durch sehr hochqualitative Produkte Genuß zu vermitteln. Wir schaffen damit sichere Arbeitsplätze unter Einhaltung von Gesetzen und Vorschriften.

Dieses Geständnis bildet die Grundlage zur Einführung eines Umweltmanagementsystems gemäß der Verordnung (EWG) 761/2001 des Rates der Europäischen Union (EMAS-Verordnung). Die Eintragung ins EMAS Standortverzeichnis erfolgte unter der Nummer A-000388.

Umweltbezogene Aktivitäten gilt es zu dokumentieren und ständig zu verbessern. Ein Engagement, das weit über gesetzliche Vorschriften hinausgeht, ist dabei selbstverständlich. Klare Anweisungen nach innen und Transparenz nach außen ein Muß.

2. Darstellung des Unternehmens

Die Freihof Destillerie ist ein mittelständischer Gewerbebetrieb im Nahrungs- und Genussmittelbereich.

Die Anfänge reichen bis ins Jahr 1885 zurück. Am heutigen Standort, der seit 1972 besteht, arbeiten 30 Beschäftigte.

Seit 1986 ist die Schlumberger AG, Wien, an unserem Unternehmen beteiligt. Die damit erfolgte Vertriebskooperation brachte dem Unternehmen eine strategisch starke Position im österreichischen Spirituosenmarkt.

Jährlich werden ca 2.000 Tonnen ausgesuchter Früchte eingemaischt und destilliert. Dabei ist es besonders wichtig, dass zwischen unseren Lieferanten bzw. Obstproduzenten und uns ein partnerschaftliches Verhältnis besteht. Nur so sind wir in der Lage, jene hochqualitativen Rohstoffe für unsere Produkte zu erhalten.

Wir sind kein Massenerzeuger, gleichwohl wir cirka 900.000 Liter Brände und etwa 400.000 Liter Liköre verschiedenster Geschmacksrichtungen herstellen.

Die Firma Freihof GmbH & CoKG ist gemäß NACE Rev. 1 entsprechend der Verordnung EWG Nr. 3037/90 dem Sektor 15.91 (Herstellung von Spirituosen) zugeordnet.

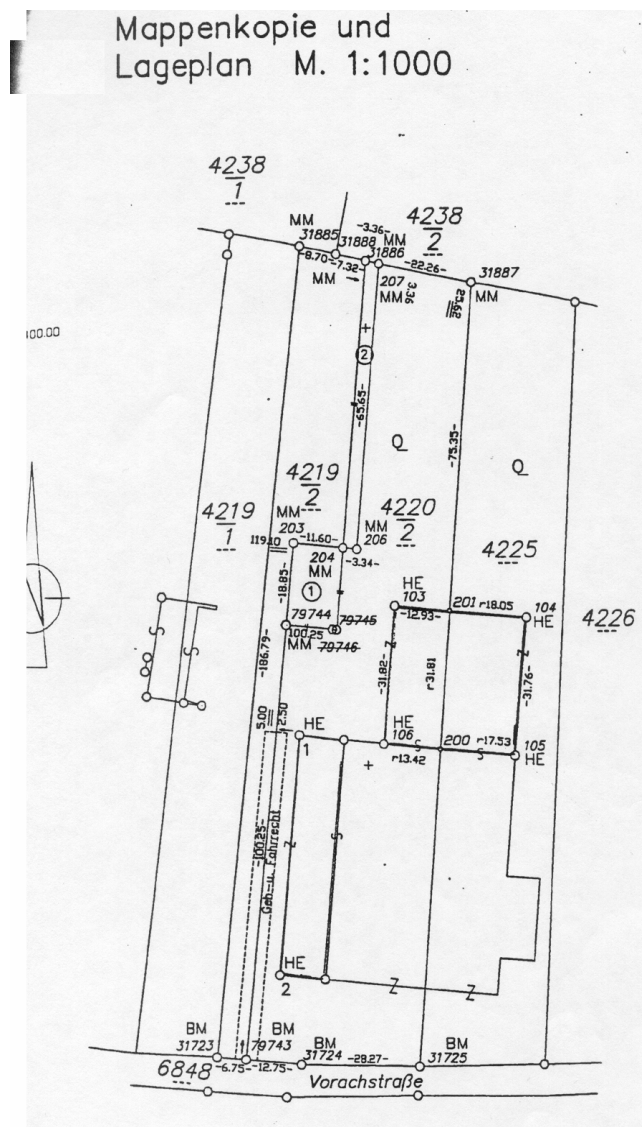
3. Standort des Unternehmens

Unser Unternehmen befindet sich am Ortsrand der Gemeinde umgeben von landwirtschaftlich genutzten Grünflächen. Zuletzt entstanden vor allem im angrenzenden südwestlichen Gebiet eine Vielzahl gewerblicher Betriebe.

Der nahe Bodensee bildet das Zentrum eines Gebietes mit intensivem Obstanbau.

Eigentlich befinden wir uns im geographischen Zentrum der Europäischen Union. Monopolesetze der einzelnen Mitgliedsländer verhindern jedoch bisher die rasche Erschließung dieser Absatzmärkte.

Auf dem folgenden Lageplan ist die verbaute Fläche von 3.960 m² ersichtlich. Das Betriebsgrundstück hat eine Größe von 7.000 m².



4. Das Produktionsverfahren

4.1. Unsere Produkte

Unsere Produkte sind auf Trinkstärke herabgesetzte Destillate, Verschnitte und Liköre.

Eine diversifizierte Markenpolitik ermöglicht dabei die Marktbearbeitung. Zum Einsatz kommen natürliche Rohstoffe und wieder verwertbare Ausstattungen.

Wir nutzen dabei verschiedenste Flaschenformen und Accessoires – vor allem aus österreichischer Produktion – und statten diese mit für den Kunden verständlichen Produktinformationen aus.

4.1.1. Edelbrände (herabgesetzte Destillate)

diese bestehen ausschließlich aus Destillat und Wasser.

4.1.2. Schnäpse und Geiste (Verschnitte)

hier wird Destillat mit Neutralalkohol verschnitten und mit Wasser verdünnt.

4.1.3. Fruchtsaftliköre (Liköre)

Fruchtsaft, Neutralalkohol, natürliche Aromen, Zucker und Wasser sind die Komponenten unserer hochwertigen Fruchtsaftliköre.

4.1.4. Spirituosen

Neutralalkohol und Wasser bilden die Hauptbestandteile, ergänzt allenfalls durch Aromen und Grundstoffe.

4.2. Herstellung von Destillaten

Für die Herstellung unserer Destillate können wir nur Obst von bester Qualität verwenden. Wir arbeiten daher mit Lieferanten zusammen, deren Einstellung zu Qualität und Streben nach Perfektionismus uns am nächsten kommt.

Für verschiedene Produktsorten schließen wir Anbauverträge mit Obst-Produzenten mit dem Ziel ab, nachhaltig die Qualität zu steigern und einen ständigen

Verbesserungsprozess zu sichern. Dabei spielt die gelebt soziale Komponente beim Geschäftspartner eine wichtige Rolle. Diese garantiert neben einer Langfristigkeit der Zusammenarbeit auch eine persönliche Beziehung zwischen uns und dem Lieferanten.

4.2.1. Anlieferung von Früchten

Bei der Anlieferung der Früchte spielt die Zeit eine wesentliche Rolle, daher erfolgt diese in den meisten Fällen per LKW.

Dank unserem Logistikpartner können wir jedoch etwa 1/3 der Gesamtmenge im kombinierten LKW-Bahn-LKW – Verbund transportieren.

4.2.2. Einmischung

Die Einmischung stellt eine ganz wesentliche Arbeit dar. Hier werden die Früchte einer ersten Qualitätskontrolle zugeführt und je nach Bedarf gewaschen, gequetscht, gemahlen, gerebelt, entsteint, entstielt und gepumpt.

Als nächster Schritt erfolgt die temperaturgeführte Vergärung. Die tägliche Kontrolle des Maischezustandes, die Prüfung der einschlägigen Parameter (Säure- und Zuckergehalt sowie Konsistenz) sind arbeits- und zeitintensiv und verlangen qualifizierte Mitarbeiter.

Aus Kapazitätsgründen schließt sich eine teils bis zu 9 Monate dauernde Lagerung der Früchte an, bevor diese destilliert werden.

Wir verarbeiten bei 14 Sorten 35 Arten von Früchten.

- ✓ 47 % Kernobst
- ✓ 34 % Steinobst
- ✓ 18 % Beerenobst
- ✓ 1 % Wurzeln

4.2.3. Destillieren

Die Destillation bildet natürlich den Kern unserer Tätigkeit.

Heute ist nur mehr entsprechend geschultes Personal, das im täglichen Kontakt mit dem Produkt steht, in der Lage, moderne Brennanlagen zu bedienen.

Nach erfolgter Vorwärmung der Maische – durch Ausnutzung der Abwärme aus der Schlempe – erfolgt das Einfüllen in die Rohbrennblasen.

Unter ständigem Rühren wird die Maische auf knapp über 100 Grad Celsius erhitzt. Nachfolgend werden die dabei flüchtigen Alkohol- und Aromastoffe mittels Deflegmatoren kondensiert. Dabei erfolgt eine Trennung in Vor-, Mittel- und Nachlauf.

Bei dem dabei entstehenden Vorprodukt wiederholt sich dieser Vorgang, wir sprechen dabei vom Roh- und Feinbrennen.

Werden Destillate einem weiteren Brennvorgang zugeführt, spricht man von Rektifizieren.

4.3. Mischen

In der Mischerei werden die vorhandenen Rohprodukte zu Fertigprodukten verarbeitet. Bei Edelbränden beschränkt sich dabei die Arbeit auf das Vermischen von Destillat mit Wasser (enthärtetem Wasser).

Eine besondere Bedeutung kommt hier der Filtration zu. Es gilt dabei, alle Verunreinigungen aus der Flüssigkeit zu bringen, jedoch die spezifischen Aromastoffe im Produkt zu halten.

Aufgrund der gesetzlichen Vorschriften müssen die auf den Etiketten vermerkten Alkoholprozentage exaktest eingehalten werden.

Die Likörherstellung verläuft ähnlich. Hier kommen zusätzlich Zucker und vor allem Fruchtsäfte zum Einsatz.

Wir erzeugen Edelbrände, Schnäpse, Geiste und Liköre:

- ✓ 4 % Edelbrände
- ✓ 54 % Verschnitte
- ✓ 8 % Liköre
- ✓ 14 % Bitter
- ✓ 10 % Jagertee
- ✓ 10 % sonstige Spirituosen (Rum usw.)

4.4. Abfüllen, Etikettieren, Verschließen und Verpacken

Ein wesentlicher Beitrag zum Erfolg unserer Produkte bildet die Verpackung.

Bei der Verpackung werden ausschließlich wieder verwertbare Stoffe verwendet. Als ARA-Mitglied (Lizenznummer 927) erfüllen wir daher die gesetzlich geforderten Verwertungsquoten.

Eine Fülle von verschiedenen Flaschenformen (grundsätzlich Einweg-Gebinde) werden dabei verarbeitet. Inhaltsgrößen von 0,02 ltr bis 30 ltr werden haupt-

sächlich maschinell, aber auch händisch mit zum Teil sehr aufwendig gestalteten Etiketten, Verschlüssen, Anhängern und Sonderausstattungen versehen.

Das Verpacken erfolgt noch immer händisch, da dies eine sehr effiziente Möglichkeit einer optischen Qualitätskontrolle darstellt.

4.5. Lagern, Kommissionieren und Versenden

Grundsätzlich produzieren wir die rund 650 verschiedenen Artikel auf unser Fertigwarenlager. Das bedeutet, die Kundenwünsche werden entsprechend von unseren Mitarbeitern je nach Bestellung sortenweise bereitgestellt. Die Auslieferung erfolgt nahezu ausschließlich über einen Spediteur. Wo immer möglich, werden unsere Produkte im Nachtsprung mittels Bahn transportiert. Unsere Devise: wer heute bestellt, hat morgen die Ware.

4.6. Infrastruktur

4.6.1. Technik / Energie

Wir verfügen in unserer Brennerei über moderne, dem Stand der Technik entsprechende, Brenngeräte. Die zuletzt installierte Brennerei-Steuerung bedeutet die erste Ausbaustufe für eine Automatisierung des Brennvorgangs, vor allem aber eine exaktere Überwachung und Protokollierung des Brennvorgangs und der Systemtemperaturen.

Im Bereich der Maischeübernahme bzw –verarbeitung und der Mischerei sind wir nunmehr seit Jahren auf demselben Ausbaustand.

In der Abfüllerei ist der maschinelle Bestand leider schon sehr veraltet. Innert der nächsten Jahre muss hier eine Modernisierung der Anlagen kommen, zumal gesetzliche Erfordernisse stetig zunehmen (siehe Liste mittelfristige Ziele).

Hauptenergieträger sind Heizöl und Strom. Dank des 1995 umgesetzten Energiekonzeptes arbeiten wir sehr effizient (Wärmerückgewinnung bzw Vorwärmung im Bereich Maische, Grundwasserentnahme für Kühlzwecke, Boden- und Raumheizung durch Nutzung der Abwärme).

Die Brennerei wird mit ND-Dampf betrieben. Der Dampfkessel hat eine Wärmeleistung/Nennlast von 440 KW. Die gesetzlich vorgeschriebene jährliche Überprüfung wird durch den TÜV vorgenommen. Es wird insbesondere die Einhaltung der Bestimmungen nach dem Luftreinhaltegesetz geprüft. Die zulässige Russzahl wird dabei klar unterschritten.

Die anfallenden Emissionen (siehe Output-Tabelle Pkt 8.2.) wurden anhand der Emissions-Berechnungstabelle unseres Beraters errechnet.

4.6.2. Hygiene / Reinigung

Bis Ende November 2007 wird das HACCP-Konzept umgesetzt.

Hygiene ist in einem Lebensmittelbetrieb sehr wichtig. Gerade beim Einsatz von Reinigungsmittel wird konsequent auf eine biologische Verträglichkeit geachtet.

Im Zuge des Aufbaues des Umweltmanagementsystems wurden sämtliche Reinigungsmittel einer kritischen Beurteilung unterzogen, dabei konnte erreicht werden, dass jene, die giftig und umweltgefährdend waren eliminiert und durch umweltfreundlichere ersetzt wurden.

4.6.3. Wasser

Wasser ist wichtiger Bestandteil unserer Fertigprodukte und es dient zur Reinigung und Kühlung. Die Entnahme von Grundwasser erfolgt ausschließlich für Kühlzwecke.

Seit der Umsetzung der wesentlichen Schritte unseres Energiekonzeptes wird nicht mehr kostbares Netzwasser zur Kühlung verwendet, sondern Grundwasser.

Netzwasser, das vor allem zur Herabsetzung der Destillate auf Trinkstärke dient, wird entmineralisiert.

4.6.4. Abwasser

Wir produzieren grundsätzlich drei verschiedene Abwässer. Ab Ende dieses Jahres werden wir am öffentlichen Kanalnetz angeschlossen sein. Konkret heißt dies:

- Fäkalwässer und die Reinigungswässer aus den Produktionsräumen werden über das öffentliche Netz entsorgt.
- Die Spül- und Reinigungswässer aus den Bereichen Maische und Brennerei gehen via Schlempe in die Biogas-Anlagen.
- Das entnommene Grundwasser wird via Vorfluter in den angrenzenden Bach zurückgebracht.

Gegenüber dem Vorjahr konnten wir den Frischwasserverbrauch für Kühlzwecke erheblich (minus 15 %) verringern. Eine Brunnensanierung und der vermehrte Einsatz der Kühlanlage trugen dazu bei.

4.6.5. Anfall nach Bereichen

Reinigung Mischerei	2.500 m ³	23 %
Reinigung Brennerei mit Kühlung	2.050 m ³	19 %
Reinigung Etikettiererei	775 m ³	7 %
Reinigung Maischerei	2.300 m ³	21 %
Reinigung Früchte und Gebinde	3.309 m ³	29 %
WC	49 m ³	1 %
Gesamt	10.983 m³	
Wasser mit Produkt	973 m³	
Total Einsatz	11.953 m³	

4.6.6. Abfälle

Abfälle entstehen zwangsläufig bei jedem Produktionsprozess. Die besondere Situation bei der Herstellung von Destillaten liegt darin, dass aus den eingesetzten Früchten maximal 5 % Alkohol zu gewinnen sind. Dies ergibt mit den Spül- und Reinigungswässern praktisch jene Menge als Abfall, die als Rohprodukt eingesetzt wurde.

4.6.7. Anfall nach Art des Abfalls

4.6.7.1 Altstoffe

Glas	3.780 kg
Papier	36.400 kg
Kunststoffe	720 kg
Metall	0 kg
Holz	0 kg
Gesamt	40.900 kg

4.6.7.2 Nicht gefährliche Abfälle

Bio-Müll	1.800 kg
Haus- und Gewerbemüll	1.660 kg
Restmüll	7.290 kg
Gesamt	10.750 kg

4.6.7.3 Gefährliche Abfälle

Batterien, Toner, Leuchtstoffröhren	50 kg
-------------------------------------	-------

4.6.7.4. Abfälle an Entsorgungsunternehmen

Schlempe	1.337 m ³
Vorlauf bzw. Lutter	3.368 LA (Liter Alkohol)

4.6.8. Geruch: Prozessbedingt entstehen keine belastenden Gerüche.

4.6.9. Lärm: Prozessbedingt entstehen keine relevanten Lärm-Emissionen.