

# Umwelterklärung

## 2007



Josef Eberl GmbH, Bäckerei/Konditorei, Kocheler Str. 10, 83673 Bichl

Tel. 08857/8107 – Fax 08857/9687

e-Mail: [baeckerei-eberl@t-online.de](mailto:baeckerei-eberl@t-online.de)

Internet: [baeckerei-eberl.de](http://baeckerei-eberl.de)



**Die vorliegende konsolidierte Umwelterklärung 2007 ergänzt die letzte konsolidierte Umwelterklärung 2004 um aktualisierte Daten der Jahre 2005 und 2006.**

- 1. Beschreibung des Unternehmens**
- 2. Unsere Unternehmenspolitik**
- 3. Unser Umweltmanagementsystem**
- 4. künftige Umwelterklärungen und Bestätigungsvermerk**
- 5. Anhang: Zielabgleich**
- 6. Anhang: Unsere Ökobilanz**  
**- Die wichtigsten Umweltauswirkungen -**
- 7. Anhang: Unsere Umweltziele für 2004 – 2006**

# 1. Beschreibung unseres Unternehmens

---

## Der Betriebsstandort der Bäckerei und Konditorei Eberl

Seit mehr als 350 Jahren ist die Bäckerei und Konditorei Eberl in Bichl ein Begriff für hochwertige Backwaren in großer Auswahl.

Auf dem insgesamt 590 m<sup>2</sup> umfassenden Betriebsgelände mit 420 m<sup>2</sup> Gebäudefläche und 170 m<sup>2</sup> versiegelter Außenfläche an der Durchgangsstraße von Bichl befinden sich die Produktion, Büro, Versand und Ladengeschäft.

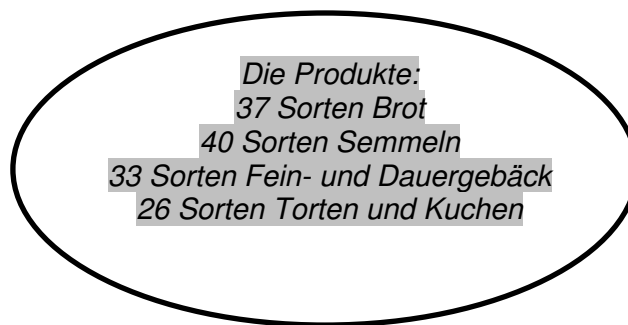
Die zweite Doppelhaushälfte wird durch andere Gewerbebetriebe genutzt, weshalb diese aus der Bewertung ausgenommen ist.

In Benediktbeuern und Penzberg befinden sich drei weitere Filialen zum Verkauf unserer Backwaren. Ebenfalls diese sind aus der Bewertung genommen, welche sich ausschließlich auf den Produktionsstandort und dessen Verkaufsfiliale bezieht.

Bereits in der zwölften Generation führen Josef und Karin Eberl die Bäckerei und Konditorei nach Tradition der Vorfahren. Der handwerkliche Charakter des Unternehmens bleibt trotz moderner Maschinen erhalten. Alle Teiglinge werden selbst hergestellt und nicht von der Industrie zugekauft. Auf künstliche Teigsäuerungsmittel wird verzichtet und der Natursauerteig wird täglich frisch angesetzt. Das Anstellgut für den Sauerteig wird nach einem jahrhundertalten Geheimrezept gezüchtet. Bräunungs- und Konservierungsmittel sowie deklarationspflichtige Stoffe nach der Zusatzstoffverordnung sind nicht in unseren Produkten enthalten.

Um Vitamine und Spurenelemente weitgehend zu erhalten, wird das Roggen-Weizen-Dinkel-Mehl täglich frisch gemahlen und innerhalb weniger Stunden verarbeitet. Auch wird auf Empfehlung der Ernährungsberatung Meersalz eingesetzt.

**Die Bäckerei und Konditorei Eberl versichert ihren Kunden, dass sie gesunde und mit hochwertigen Rohstoffen hergestellte Backwaren in hygienisch einwandfreier Qualität täglich frisch und in großer Auswahl erhalten.**



Die hergestellten Waren werden neben dem Verkauf im eigenen Ladengeschäft direkt an Krankenhäuser, Seniorenheime, Gasthäuser, Pensionen und Wiederverkäufer geliefert.

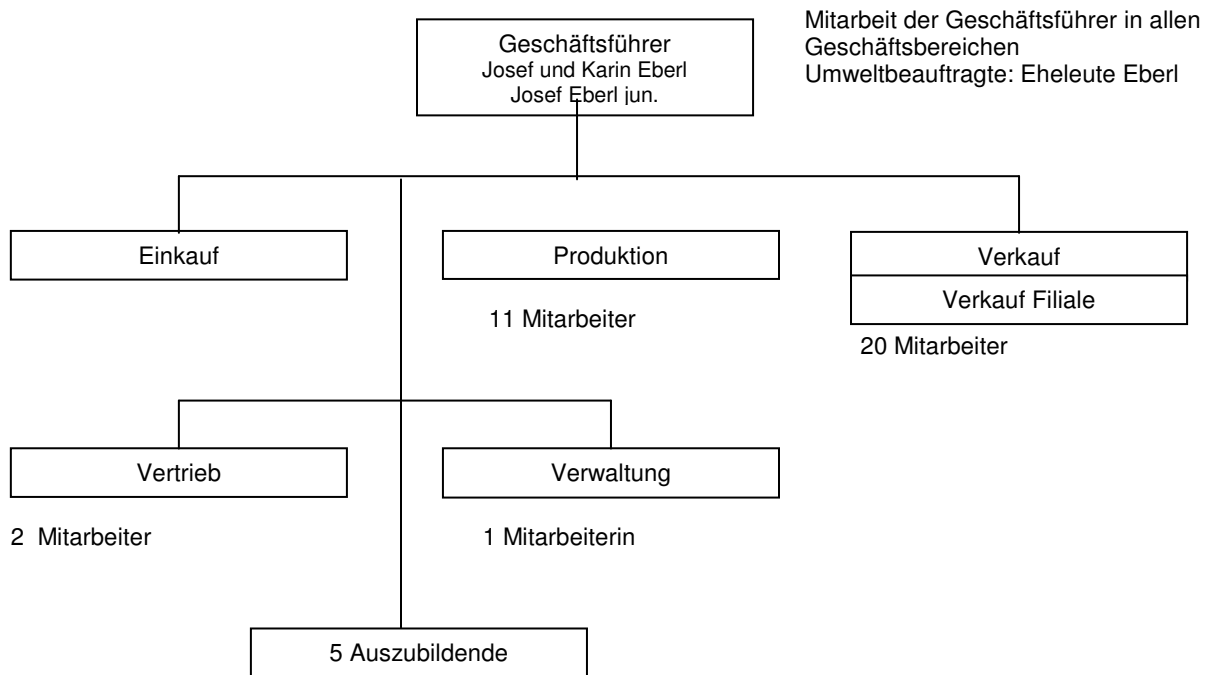
Wichtigster Bestandteil des Unternehmens sind die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Derzeit beschäftigt die Bäckerei und Konditorei Eberl:

- vierzehn Mitarbeiter in der Produktion (davon drei Lehrlinge)
- zweiundzwanzig Mitarbeiter im Verkauf (davon zwei Lehrlinge)
- zwei Mitarbeiter im Versand

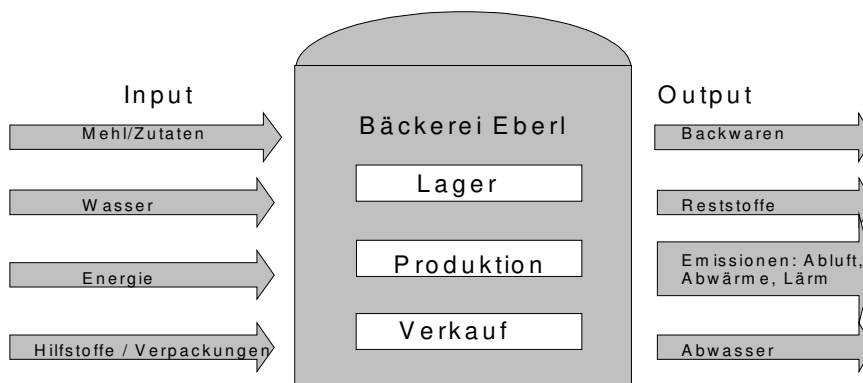
Durch deren Einsatzbereitschaft, Begeisterung und Freude an der Arbeit sind die Mitarbeiter ein entscheidender Schlüssel zum Erfolg des Unternehmens.

# 1. Beschreibung unseres Unternehmens

## Organigramm unseres Betriebes



Die wichtigste Voraussetzung für umweltbewusstes Produzieren ist die Kenntnis der relevanten Stoff- und Energieströme im Betrieb.



## 2. Unsere Unternehmenspolitik

---

Oberstes Ziel unserer Firmenphilosophie ist, die Wünsche unserer Kunden bestmöglich zu erfüllen.

Dieses Ziel erreichen wir sowohl durch die sorgfältige Auswahl der Ausgangsstoffe als auch in der umweltgerechten Produktionsweise unserer Waren. Einen wesentlichen Beitrag hierfür liefern motivierte, interessierte und zufriedene Mitarbeiter. Deren Arbeitsplätze sind mit modernster Technik und nach den neuesten Erkenntnissen des Arbeitsschutzes ausgestattet. Basis für die Erreichung unserer Ziele ist ein wirtschaftlich solides Unternehmen, das alle Maßnahmen stets im Rahmen der finanziellen Möglichkeiten durchführt.

Durch das Umweltmanagementsystem in unserer Bäckerei und Konditorei sowie den angeschlossenen Filialen werden die Aktivitäten im Umwelt- und Arbeitsschutz, Hygiene und der Qualität strukturiert und systematisiert. Ziel unseres Handelns ist, den betriebsinternen Umweltschutz nachhaltig durch unsere langfristig geplante Firmenpolitik kontinuierlich zu verbessern.

Vorrang hat dabei die Bildung und Umsetzung eines Umweltbewusstseins durch alle Angehörigen des Betriebes. Diese können sich durch verschiedene Möglichkeiten zu umweltrelevanten Themen weiterbilden.

- Schwerpunkt soll auf einen sparsamen Umgang mit Ressourcen und die Verbesserung des Managementsystems gelegt werden.
- Bei Ressourcen legen wir großen Wert sowohl auf den Ersatz fossiler Energien durch regenerative Energieträger als auch den sparsamen Umgang mit Energie.
- Auf den sparsamen Einsatz und geringst mögliche Verschmutzung von Wasser wird unter Berücksichtigung der Lebensmittelhygienevorschriften geachtet.
- Emissionen aus dem Betrieb werden durch Analysen, Verbesserung der Systeme und Umsetzung von Optimierungsmaßnahmen ständig verringert.
- Der Ersatz von umweltbelastendem Material und die direkte Verwertung von Reststoffen im Betrieb werden stark gefördert. Für die übrigen Reststoffe des Betriebes wurde ein komplexes System zur Reststofftrennung eingeführt und ständig verbessert.
- Unsere Lieferanten werden verstärkt nach ökologischen Gesichtspunkten und nachhaltigen Herstellungsmethoden ausgewählt, um somit unseren Kunden ein rundum ökologisches und gesundes Produkt bereitstellen zu können.

Die Maßnahmen zur Zielerreichung in unserem Unternehmen werden in einem Umweltprogramm dokumentiert und die Einhaltung der Termine zur Umsetzung kontrolliert. Jährlich wird eine Umweltbilanz erstellt, aus welcher mögliche Schwachstellen in unserem Betrieb entnommen werden. Ergänzend dazu führen wir eine Selbstbewertung mittels ABC-Analyse durch, um gegebenenfalls Korrekturmaßnahmen ableiten und in das Umweltprogramm aufnehmen zu können.

Wir tragen dafür Sorge, dass die uns betreffenden Umweltgesetze und Umweltvorschriften bekannt sind und durch uns stets eingehalten werden. Alle Änderungen in unserem betrieblichen Ablauf werden auf mögliche Umweltauswirkungen betrachtet, bewertet und optimiert.

Durch ständige Analyse sowohl des gesamten Firmengefüges als auch der einzelnen Bereiche und Aufzeigen von Verbesserungsmöglichkeiten findet in unserem Betrieb eine ständige Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes statt. Maßnahmen aus der Geschäftsleitung, von Mitarbeitern und auch Vorschläge von Außenstehenden werden aufgenommen, auf ihre Umsetzbarkeit geprüft und verwirklicht.

Bichl, den 30. November 2007

---

Josef Eberl

---

Karin Eberl

# 3. Unser Umweltmanagementsystem

---

Die **Unternehmenspolitik** dient uns als Leitlinie für unser Managementsystem. Sie gilt im gesamten Unternehmen.

Unser **Handbuch** dokumentiert das Managementsystem der Firma. Das Handbuch wurde für die Teilnahme am Öko-Audit-System erstellt und es beinhaltet in erster Linie Belange des Umweltschutzes. Der Aufbau erlaubt die Integration weiterer Managementbelange. Die Themen Qualität und Arbeitsschutz wurden mit eingearbeitet. Ein HACCP-System zur Einhaltung der Anforderungen aus der Lebensmittelhygieneverordnung besteht.

## **Ziel des Handbuches ist es:**

- alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter über die Ziele, Aufgaben, Zuständigkeiten, Abläufe und Richtlinien im Unternehmen zu informieren und bei der Erfüllung ihrer Aufgaben zu unterstützen.
- gegenüber externen Umweltprüfern und Umweltgutachtern zu dokumentieren, dass wir über ein funktionierendes Umweltmanagementsystem verfügen.
- offen für die Integration weiterer Managementsysteme zu sein.

## **Unser Umweltmanagementsystem beinhaltet folgende Grundsätze:**

Input und Output unserer Bäckerei werden jährlich erfasst. Die aus dem Umweltcontrolling ermittelten Daten stellen wir als **Ökobilanz** dar. Die Daten der Ökobilanzierung bilden die Grundlage für unsere Umweltziele.

**Gesetzliche und andere Anforderungen** müssen stets auf dem neuesten Stand zugänglich sein, um sie jederzeit innerhalb des Umweltmanagementsystems berücksichtigen zu können.

## 4. künftige Umwelterklärungen und Bestätigungsvermerk

---

### Termine für künftige Umwelterklärungen

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens bis Oktober 2010 erstellt.

### Gültigkeitserklärung des Umweltgutachters

---

Die TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH, Zulassungsnummer DE-V-0209, hat den Standort:

Bichl

der Organisation

Bäckerei – Konditorei Eberl, Josef Eberl GmbH, Kocheler Straße 10, 83673 Bichl

auf Einhaltung aller Vorschriften der Verordnung (EG) Nr. 761/2001 (EMAS-VO) in der Fassung vom 03.02.2006 geprüft und stellt hiermit die Übereinstimmung der ersten Umweltprüfung, des Umweltmanagementsystems, der Umweltbetriebsprüfung und ihrer Ergebnisse sowie der Umwelterklärung mit den Anforderungen der Verordnung fest.

Hinweise auf Abweichungen von einschlägigen Rechtsvorschriften liegen nicht vor.

Die Daten und Informationen der Umwelterklärung der Bäckerei-Konditorei Eberl geben ein zuverlässiges, glaubwürdiges und richtiges Bild aller Tätigkeiten der Organisation wieder.

München, den 7.12.2007

Dr. Helmut Englmeier  
Umweltgutachter  
DE-V-0221



## 5. Anhang: Zielabgleich

So bewerten wir unsere Zielerreichung der Umweltziele von 2004:

Bewertung in **fett** vorgehoben

Kriterium	Einstufung	Gegenüberstellung mit 2000
1. Gesellschaftliche Anforderungen	<b>A: Es ist keine Kritik vorhanden, bzw. nicht bekannt</b> B: Es ist Kritik vorhanden mit der Forderung nach einer Verschärfung der gesetzlichen Bestimmungen C: Es ist eine starke Kritik vorhanden	Kritik wurde jederzeit von uns aufgenommen und wo möglich sofort umgesetzt.  Einstellung leistungsschwacher sowie benachteiligter Arbeitnehmer.
2. Gefahrstoffe, Chemikalieneinsatz	A: Besonders ökologische Stoffe im Einsatz <b>B: Branchenübliche Stoffe im Einsatz</b> C: Besonders gesundheitsgefährdende Stoffe im Einsatz	Kontrolle der eingesetzten Reinigungsmittel durch den Außendienst der Fa. Henkel. Einstellung der optimalen Reinigungsmittelkonzentration. Das Ziel ist erreicht und wird fortgeführt.
3. Luftbelastung	<b>A: Wesentlich geringere Emissionen als branchenüblich</b> B: Branchenübliche Luftverunreinigungen C: Besonders umweltbelastende Emissionen	Ersatz fossiler Brennstoffe durch Pflanzenöl; dadurch Reduzierung des CO <sub>2</sub> -Ausstoßes : 2001 um 15,6 %, 2002 um 31,1 %, 2003 um 26,0 % und 2004 um 38,7 %, 2005 33%, 2006 31 % Stromeinsparung 2000 – 2006 Verstärkter CO <sub>2</sub> Einsparung durch Absorptionsanlage
4. Abwasserbelastung	A: Besondere Abwasserreinigungsmaßnahmen / geringe Belastung <b>B: Branchenübliche Belastung</b> C: Starke Abwasserbelastung	-Abwasseranalyse 2007 Abwasserbelastung durch Schulungsmaßnahmen senken z.B. Trockenreinigung, sauberes Entleeren von Kesseln, Werkzeug u. Abstreifer –damit weniger Belaststoffe ins Wasser gelangen Verstärkt Reinigungsmittel konzentrieren
5. Rohstoffbeschaffung; - indirekte Umweltauswirkungen -	<b>A: Verstärkt Auswahl von Zulieferern mit ökologischem nachhaltigen Landbau</b> B: Konventioneller Anbau C: Bei der Rohstoffgewinnung entstehen starke Umweltbelastungen	Sicherung eines hohen Qualitätsstandards und Verkürzung der Lieferwege durch Auswahl eines lokalen Mehllieferanten. Von früher acht Mühlen sind es nur noch drei Mühlen aus der Region..
6. Wasserverbrauch	A: Gering <b>B: Branchenüblich</b> C: Hoch	Ständige Verbesserung des sparsamen Wassergebrauchs in der Produktion durch Mitarbeiterschulungen. in 2003 wurde im Gegensatz zu 2002 bereits eine Verbrauchsminderung von ca. 24 % erreicht. Negativauswirkung: Überschneidung mit HACCP Wasserverbrauch kann nicht weiter gesenkt werden, ohne mit HACCP zu überschneiden
7. Transport, Fuhrpark	<b>A: Umweltfreundlich</b> B: Konventionell C: Nicht umweltverträglich	Erhöhter Rapsöleinsatz im Lieferfahrzeug Ford Transit Ziel ist erreicht und wird fortgeführt.
8. Entsorgung, Abfallaufkommen	A: Das Abfallaufkommen ist nicht relevant <b>B: Die Entsorgung als Siedlungsabfall ist möglich</b> C: Die Entsorgung ist ökologisch bedenklich	Der anfallende Reststoff wird durch die WGV Quarzbühl entsorgt. Der Restmüllanteil konnte von 17 % im Jahr 2000 auf 12 % im Jahr 2004 auf 10 % im Jahr 2006 gesenkt werden. Weitere erfassbare Absenkung nicht mehr möglich - Mindestvolumen muss entsorgt werden. In der Praxis wird der Restmüll ständig weiter reduziert.
9. Recycling, Verwertung	<b>A: Optimale Verwertung</b> B: Teilweise Verwertung C: Keine Verwertung	Reststoffanteil je kg Mehl gesunken; Anteil der recycelbaren Reste von ca. 83 % 2000 auf ca. 92 % 2006 erhöht Ziel ist erreicht.
10. Lebensmittelhygiene	<b>A: Entsprechend LMHV erfüllt</b> B: Verbesserungen möglich C: Nicht erfüllt	Einführung einer thermischen Wasserentkeimungsanlage zur Desinfektion des in der Produktion verwendeten Wassers in 02/04
11. Arbeitsschutz	<b>A: Erfüllt</b> B: Verbesserungen möglich C: Nicht erfüllt	vierteljährliche Schulungen für Mitarbeiter, jährliche Umweltausschusstreffen werden festgesetzt.



## 6. Anhang: unsere Ökobilanz - die wichtigsten Umweltauswirkungen -

---

Die Systematik einer **Ökobilanz** beruht auf der mengenmäßigen Erfassung aller den Betrieb durchlaufenden Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe auf der einen Seite und der Erfassung der gefertigten Produkte, aber auch der Emissionen und Abfälle auf der anderen Seite.

Ziel dieser mengenmäßigen Erfassung aller Inputs und Outputs ist es, einen Überblick über alle umweltrelevanten Stoffströme im Unternehmen zu erhalten, vorhandene ökologische Schwachstellen sichtbar zu machen und die Weiterentwicklung des Umweltschutzes anhand von Kennzahlen zu dokumentieren. Zur Erfassung der einzelnen Stoffgruppen wurden betriebspezifische Datenblätter entworfen.

Betriebliche Umweltkennzahlen stellen die benötigten Informationen zur weiteren Planung zur Verfügung. Als Beziehungs- oder absolute Zahlen ermöglichen Umweltkennzahlen die Planung, Steuerung sowie Kontrolle von gesetzten Umweltzielen.

Durch den Einsatz dieses Instruments werden Schwachstellen im Unternehmen sichtbar, Entwicklungen bzw. Zielerreichungen über die Zeit dokumentiert sowie strategischen Entscheidungen eine sichere Datenbasis zur Verfügung gestellt.

Die graphische Darstellung in Form von Diagrammen erleichtert den Überblick und verdeutlicht die Entwicklung über die Jahre.

Die Daten der Ökobilanzierung werden jährlich durch die Geschäftsleitung bewertet und mit den Mitarbeitern diskutiert. Sie sind Grundlage für die Überarbeitung des Umweltprogramms.

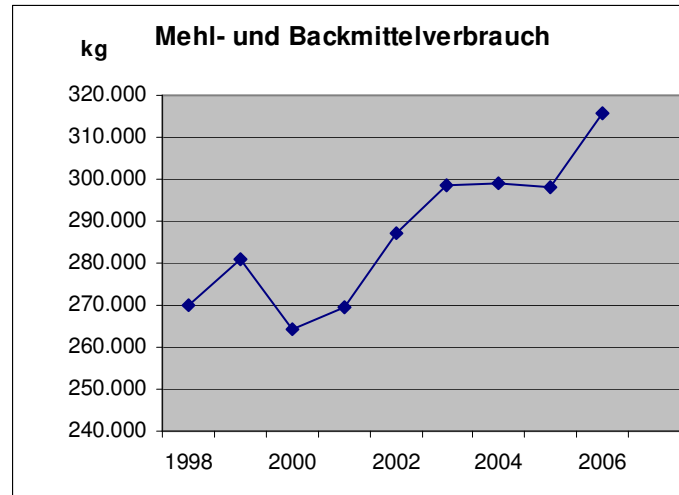
Dadurch dass wir unsere Möglichkeiten im technischen Umweltschutz fast ausgeschöpft haben, legen wir den Schwerpunkt auf die Integration von sozial benachteiligten Menschen in unserem Betrieb. Z.B. Festeinstellung einer Konditorin mit Downsyndrom, Einstellung eines Lehrlings über eine soziale Einrichtung, Lebensmittelspende für Penzberger Tafel für sozial schwache Menschen. (zuviel produzierte Ware = Ressourcenschonung)

**Unsere Verantwortung gegenüber der Region wollen wir dadurch unterstreichen.**

## 6. Anhang: unsere Ökobilanz - die wichtigsten Umweltauswirkungen -

### Mehl- und Backmittelverbrauch

Der Mehl und Backmittelverbrauch belief sich 2006 auf 315.580 kg.



### Backwaren

2006 produzierten wir in unserer Bäckerei und Konditorei die folgenden Mengen an Backwaren für unsere Kunden:

Bäckerei	Stück 2005	Stück 2006	Kg 2005	Kg 2006	Konditorei	Stück 2005	Stück 2006
Semmeln	1.280.000	1.450.000			Rührkuchen	6.450	6.500
Körnersemeln	698.400	716.820			Plunder	94.300	96.600
Partygebäck	40.180	41.000			Rohrnudeln	10.320	11.000
Brezen	714.000	746.000			Fettgebäck	137.000	143.000
Laugengebäck	264.790	281.710			Dauergebäck	20.800	21.600
					Schnitten	24.700	25.600
					Sahnetorten	1.580	1.600
					Obstkuchen	5.400	6.500
					Hefezöpfe	8.800	9.600
Weißbrot, Baguette			19.740	21.000			
Mischbrot			38.460	40.000			
Bauernbrot			69.410	73.000			
Spezialbrot			86.740	88.950			
Summen:	2.997.370	3.235.530	214.350	222.950	Summen:	309.350	322.00

# 6. Anhang: unsere Ökobilanz

## - die wichtigsten Umweltauswirkungen -

### Hilfsstoffe und Verpackungen

Im Jahr 2006 wurden 1228 l Reinigungsmittel eingesetzt, was einem Verbrauch von 3,9 Litern je Tonne Mehl und Backmittel entspricht.

Beim Verkauf in unserem Ladengeschäft werden die Waren von uns in Verpackungen an die Kunden weitergegeben. Der Bedarf an Verpackungsmaterial im Jahre 2006 lag bei:

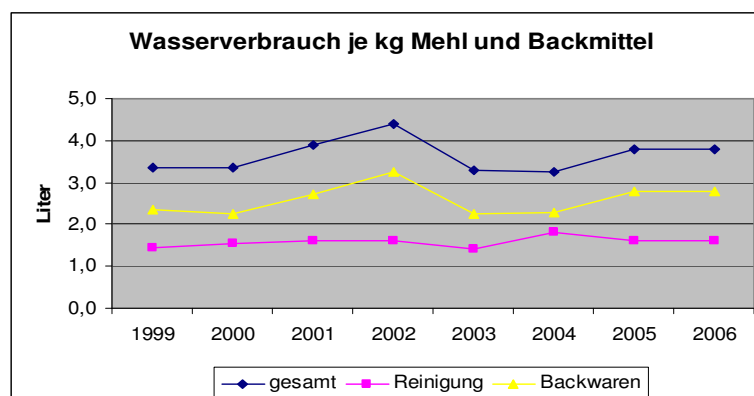
Verkaufsverpackungen	Stück	kg
Papiertüten	206.000	580
Pergament		18
Papier-Kuchenteller	22.300	218
Papier-Tragetaschen	4.110	208
Rollenpapier		620
Bäckerseide		910
Zwischensumme I:	232.410	2.554
Knödelbrot-Folie	5.200	14
Tüten Kunststoff	2.100	31
Schrumpffolien		9
Zwischensumme II:	7.300	54,0
<b>Summen:</b>	<b>235.500</b>	<b>2,608</b>

Damit belief sich der Verbrauch von Verkaufsverpackungen im Jahr 2006 auf 8,1 kg Papier und 0,17 kg Kunststoff je t Mehl- und Backmittelverbrauch.

Steigerung durch höheren Mehlverbrauch sowie falsche Klassifizierung der Brotseide (=Papier). 2003 wurde irrtümlich Bäckerseide dem Kunststoff zugerechnet.

### Wasserverbrauch

Der Gesamtwasserverbrauch setzt sich aus dem benötigten Wasser für die Reinigung und dem den Backwaren zugeführten Wasser zusammen.



### Abwasser

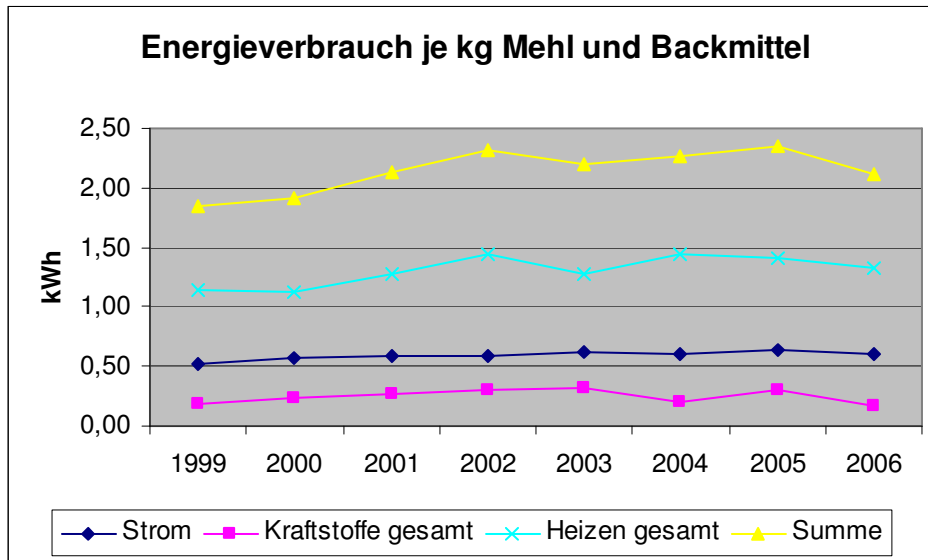
Im Jahr 2007 wird verstärkt auf die Reduzierung von Schadstoffen und Schmutz im Abwasser geachtet. Für 2008 ist eine Abwasseranalyse vorgesehen, um weitere Schritte gegen die Abwasserbelastung zu planen

# 6. Anhang: unsere Ökobilanz

## - die wichtigsten Umweltauswirkungen -

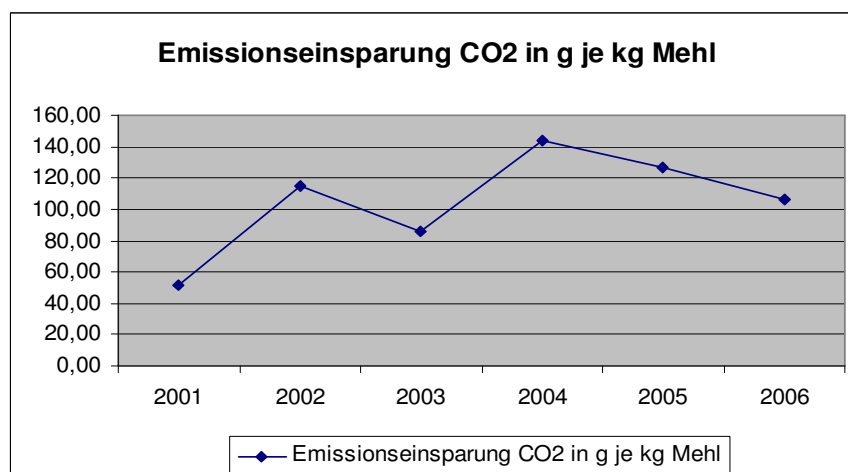
### Energieverbrauch

Der Energieverbrauch teilt sich auf die Energieträger Heizöl für die Bereiche Backen, Heizen und Warmwasserbereitung, Strom für den Betrieb der Elektrogeräte, die Kühlung und die Beleuchtung sowie Diesel und Benzin als Kraftstoff für die Lieferfahrzeuge.



Seit Ende 2001 betreibt die Bäckerei / Konditorei Eberl ein Block-Heiz-Kraftwerk nach modernstem Standard, welches gleichzeitig Strom und Wärme produziert. Als Treibstoff wird Rapsöl verwendet. Der Anteil der Wärme aus Rapsöl belief sich dabei im Jahr 2001 auf 16 %, im Jahr 2002 auf 31 %, im Jahr 2003 auf 26 % und im Jahr 2004 auf 39%, im Jahr 2006 auf 31 %.

Durch die Verwendung von Rapsöl anstatt Heizöl zur Herstellung der im Betrieb notwendigen Heizenergie ergaben sich folgende Einsparungen an CO<sub>2</sub> durch fossile Brennstoffe:



Im Jahr 2006 belief sich die Gesamteinsparung an CO<sub>2</sub>-Emissionen für Heizen auf ca 33,5 t.

Mitte 2003 wurde das Lieferfahrzeug zum Betrieb mit Rapsöl und Resten aus der Produktion (Fette und Öle) umgerüstet. Ab diesem Zeitpunkt wurde damit die Verwendung von Rapsöl und Produktionsresten anstatt Diesel zu Antriebszwecken gestartet.

# 6. Anhang: unsere Ökobilanz

## - die wichtigsten Umweltauswirkungen -

---

### Lebensmittelhygiene

Besonderes Augenmerk wird in allen Arbeitsbereichen auf die Erfüllung der Anforderungen der Lebensmittelhygiene an unsere Produktionsweise und unsere Produkte gelegt. Gründliche Reinigung und Sorgfalt im Umgang mit allen eingesetzten Erzeugnissen sind selbstverständliche Pflicht. Durch die neue Lebensmittelhygiene-Verordnung (LMHV) kommt der Einhaltung dieser Pflichten jetzt durch Eigenkontrolle und Dokumentation der Kontrolle noch mehr Bedeutung zu. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, haben wir in unserem Betrieb im Jahr 1998 ein HACCP-System zur Erfüllung der LMHV eingeführt. Dieses wird durch uns durch ständige Weiterentwicklung besser auf unseren Betrieb zugeschnitten. Eine besondere Maßnahme auf diesem Gebiet ist die Einführung einer Waschanlage für die in unserem Betrieb eingesetzten Transportkisten in 1998. Hohe Lebensmittelhygieneanforderungen seit 2005.

Weitere Reduzierung des Wasserverbrauches würde unseren Produktionsstandard gefährden.

### Arbeitsschutz

Mehlstauballergien sind eine im Bäckerhandwerk vorkommende Berufskrankheit. Der Mehlstaubgehalt in der Arbeitsluft soll aus diesem Grund so gering wie möglich gehalten werden. Häufiges Reinigen der gesamten Backstube, sorgsamer Umgang mit Mehl sowie technisch ausgereifte Maschinen und Geräte begrenzen die Belastung weitgehendst. Um sicherzugehen, dass unsere Mitarbeiter nicht einem erhöhten Mehlstaubgehalt ausgesetzt sind, werden wir dieses in Zusammenarbeit mit der Berufsgenossenschaft überprüfen lassen. Arbeitsunfälle im Betrieb sind seit 2003 nicht mehr vorgekommen.

### Emissionen

Die beim Backvorgang entstehenden Abgase der Backöfen durch die Verbrennung von Heizöl werden regelmäßig durch den Bezirksschornsteinfeger gemessen. Sie entsprechen den Vorschriften der 1. Bundes-Immissionsschutz-Verordnung. Durch regelmäßige Wartung der Brenner sind wir bestrebt, den Schadstoffausstoß gering zu halten.

Der Heizölbedarf für die Backöfen von 28.723 Liter im Jahr 2006 entspricht einem CO<sub>2</sub>-Ausstoß von 74,4 t CO<sub>2</sub> bei 2,6 kg CO<sub>2</sub>-Ausstoß je Liter Heizöl gemäß GEMIS (Globales Emissions-Modell integrierter Systeme).

Durch den Stromverbrauch des Jahres 2006 von 191.598 kWh entstanden indirekte, äquivalente CO<sub>2</sub>-Emissionen in Höhe von 125,1 t bei 653 g je kWh Strom laut GEMIS.

Umgelegt auf die Einsatzmenge von Mehl und Backmitteln ergibt sich daraus für 2006 eine Emission von insgesamt ca. 396 g CO<sub>2</sub> je kg Mehl und Backmittel.

### Lärm

Lärm ist für uns zur Zeit kein Thema, da alle Werte eingehalten werden.

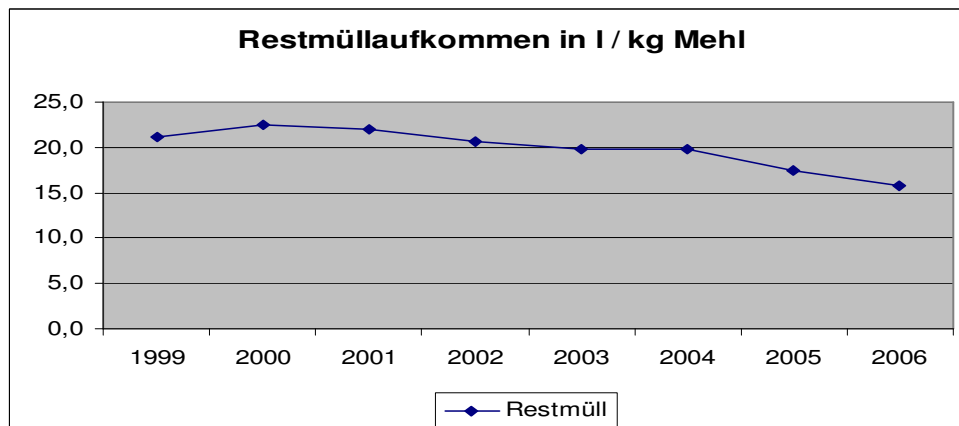
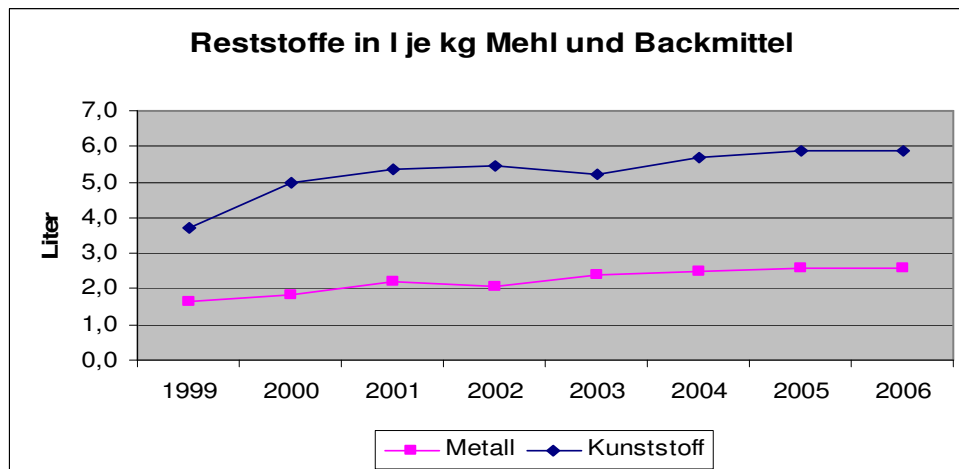
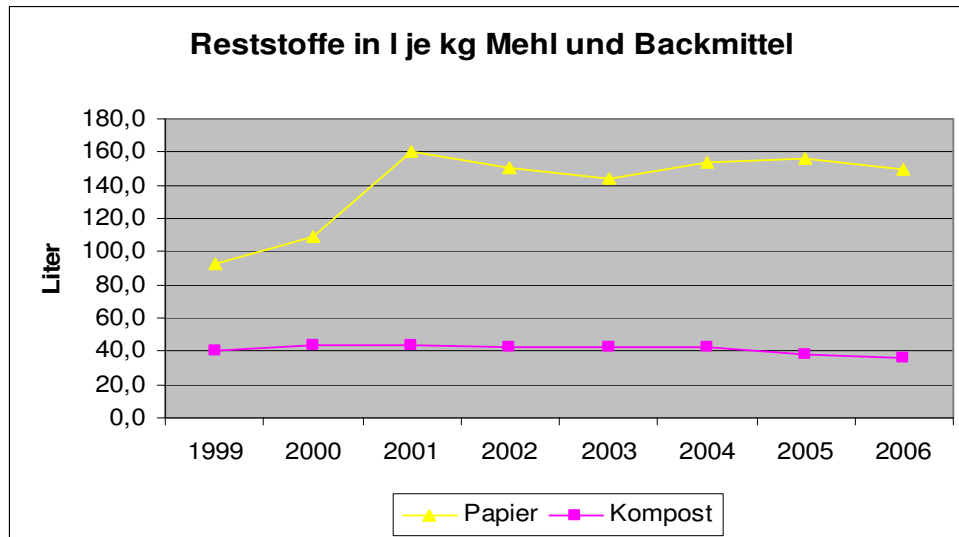
# 6. Anhang: unsere Ökobilanz

## - die wichtigsten Umweltauswirkungen -

### Restmüll- und Wertstoffaufkommen

Reststoffe zur Beseitigung und zur Verwertung werden getrennt gesammelt und von den kommunalen Entsorgungsdiensten abgeholt bzw. zum Wertstoffhof gebracht.

Die Reststofftrennung erfolgt in fünf Fraktionen und stellt sich in den Zeiträumen 1999 – 2006 grafisch wie folgend dar:



# 7. Anhang: Unsere Umweltziele 2006-2007

Unsere Umweltziele werden im Umweltprogramm dokumentiert und konkretisiert. Das Umweltprogramm für die nächsten Jahre beinhaltet die folgenden Maßnahmen:

Ziele	Maßnahme	Verantwortlich Termin
<b>Verbesserung des Umweltmanagements</b>		
• 1. Allgemein	Kontinuierliche Anpassung und Neuerstellung von Arbeitsanweisungen, Funktionsbeschreibungen und Wartungsplänen; Pflege des Handbuchs	Josef Eberl, Josef Eberl jun. Ständig
• 2. Mitarbeiter	Ausbau der mitarbeiterbezogenen und umweltrelevanten Schulungen für die Mitarbeiter Mitarbeiterschulung weiter verbessern (lückenlos) 100 %	Josef Eberl ständig
• 3. Spritcontrolling	Erfassung des Spritverbrauches pro Fahrzeug laufend -Aufteilung der Benzinrechnung	einzelne Fahrer 04/04- erledigt
• 4. Hygiene	Optimierung des bestehenden LMHV-Systems und zugehöriger Dokumentation	Josef Eberl Karl-Corth-Inst.t Ständig
• 5. Einkaufsrichtlinien	Entscheidungsmerkmale für den Einkauf festlegen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rohwaren: Zertifikate der Lieferanten für umweltbewusste Herstellung der Rohstoffe, Ausschluss genmanipulierter Ware, Transportwege</li> <li>• Bezug der Hauptrohstoffe aus der Region.</li> </ul>	Josef Eberl  Büro: Winter  Ständig
<b>Ressourcenschonung</b>		
• 6. Abwärmenutzung zur Erzeugung von Prozess- und Klimakälte	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Herstellung von Prozesskälte mittels Umwandlung von rückgeführter Abwärme durch Einführung einer Absorberanlage zum Ersatz strombetriebener Kühlaggregate</li> <li>• Ersatz von ca. 36 000 kWh zusätzlichem Strombezug jährlich durch Wärmelieferung aus BHKW</li> </ul>	Josef Eberl 02/05  abgeschlossen
• 7. Wassereinsparung	Mitarbeitermotivation durch Information Laufende Beobachtung des Wasserverbrauchs durch Mitarbeitermotivation.	Josef Eberl ständig
• 8. Spriteinsparung	Fahrerschulung zum energiesparenden Fahren, Tourenoptimierung	W. Schilcher 8/05 erledigt
<b>Vermeidung von Emissionen und Störfällen</b>		
• 9. Reduzierung Abwärme / Rückgewinnung von Wärme	Einführung einer Abwärmerückgewinnung aus Rauchgas der Öfen; ca. 80 % Rückgewinnung von Wärmeenergie zur Weiterverwendung im Betrieb	Josef Eberl bis 2009
• 10. indirekte Umweltauswirkungen / Rohstoffbeschaffung;	Erarbeitung von weiteren Kriterien zur Reduzierung der indirekten Umweltauswirkungen durch Auswahl von diversen Lieferanten Bevorzugt Lieferanten mit EMAS oder ISO-Zertifizierung.	Josef Eberl ständig
• 11. Mehlstaubmessung / Abwassermessung	Durchführung von Mehlstaub- und Abwassermessung zum Vergleich mit den vorgeschriebenen Werten durch TÜV oder BG.	Josef Eberl, I. Quart. 2006 verschoben auf 08
<b>Rechtssicherheit</b>		
• 12. Arbeitsschutz/Umwelt Qualität, HACCP	Mitarbeiterschulungen mit dem Carl-Corth-Institut, laufende Fortbildung der Mitarbeiter	Josef Eberl sen. & jun. ständig
• 13. Gefahrstoffverordnung	Führen und Aktualisieren des Gefahrstoffkatasters und aller Sicherheitsdatenblätter	Josef Eberl sen. & jun. ständig

# Registrierungsurkunde

**Josef Eberl GmbH  
Bäckerei Konditorei**

Kocheler Straße 10  
83673 Bichl

Register-Nr.: D-274-00105

Ersteintragung  
am 08. Dezember 2000

**Diese Urkunde ist gültig  
bis zum 31. Oktober 2010**



Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung 761/2001 an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register und deshalb berechtigt das EMAS-Zeichen zu verwenden.

Zuständige Stelle,  
stellvertretend für die bayerischen Handwerkskammern,  
Handwerkskammer für München und Oberbayern

München, 7. April 2008

Heinrich Traublinger, MdL  
Präsident

Bernd Lenze  
Hauptgeschäftsführer