

Zötler

Nachhaltigkeitsbericht



EMAS Umwelterklärung
2022

Inhaltsverzeichnis

1.	VORWORT	3
2.	FIRMENPORTRAIT UND STANDORTBESCHREIBUNG	4
2.1	Eckdaten	4
2.2	Unser Antrieb	6
2.3	Unser Sortiment	8
2.4	Unser Standort	10
3.	ROHSTOFFE	11
4.	BRAUPROZESS, LOGISTIK UND VERTRIEB	12
4.1	Brauprozess	12
4.2	Energieversorgung	13
4.3	Logistik	13
4.4	Vertrieb	13
5.	DIENSTLEISTUNGEN	14
5.1	Zötler Gastro-Akademie	14
5.2	Zötler Service-Team	14
6.	UNTERNEHMENS- UND UMWELTPOLITIK	15
6.1	Unsere Unternehmensleitlinien	15
6.2	Unsere Umweltleitlinien	15
7.	UMWELTMANAGEMENTSYSTEM UND RECHTL. PFLICHTEN	16
8.	UMWELTASPEKTE	18
8.1	Gefahrenprävention und -management	18
8.2	Bewertung der Umweltaspekte	19
8.3	Umweltrelevante Verbrauchszahlen 2019	21
8.4	Bierabsatz nach Gebindeform	21
8.5	Übersicht der Verbrauchsdaten – Kernindikatoren	22
8.6	Stromverbrauch	24
8.7	Verbrauch von Heiz- und Kühlenergie	24
8.8	Verbrauch von Diesel (Fuhrpark)	25
8.9	Verbrauch von Wasser / Abwasser	25
8.10	Abfallaufkommen	26
8.11	Chemikalieneinsatz	26
8.12	Emissionen	27
9.	UMWELTZIELE UND MASSNAHMEN	28
10.	GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG	30
11.	IMPRESSUM	31



Abbildung 1: Die Familien-Brauerei Zötler

Liebe Leserinnen und Leser,

Eingebettet in eine der wohl schönsten Naturlandschaften Deutschlands, brauen wir seit Generationen unsere Biere in Rettenberg und schaffen damit Genuss und Lebensfreude in unserer Heimat, aber auch darüber hinaus. Nach dem bayerischen Reinheitsgebot von 1516 verwenden wir für die Herstellung unserer Biere Wasser, Malz, Hopfen und Hefe. Diese Rohstoffe sind von einer intakten Natur abhängig – ohne gesunde Böden, wachsen weder Weizen, noch Gerste und auch kein Hopfen. Somit haben wir auch im eigenen Interesse eine hohe Motivation zum Umweltschutz.

Als mittelständische Familien-Brauerei ist die Nachhaltigkeit in unserer DNA verankert, denn unser Oberziel ist der Erhalt des Unternehmens in Familienhand und somit denken wir auch in Generationen. Aufgrund des Klimawandels spielen unsere Umweltauswirkungen eine wesentliche Rolle im Bereich der Nachhaltigkeit und sollten nicht nur transparent aufbereitet, sondern auch kontinuierlich reduziert werden. Daher haben wir uns im Jahr 2021 auch zu einer Mitgliedschaft im Bündnis „Klimaneutrales Allgäu“ entschieden. Ziel des Bündnisses, und somit auch von uns, ist es die Klimaneutralität spätestens bis zum Jahr 2030, primär durch Reduktion und sekundär durch Kompensation der CO₂-Emissionen, zu erreichen.

Es steht für uns also außer Frage, dass wir zum Erhalt einer intakten Natur im Allgäu, aber auch weltweit unseren Beitrag zum Umweltschutz leisten müssen. Daher verschreiben wir uns in Bezug auf die Umwelteinflüsse unseres Handelns einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess. Wir sehen es als unsere Aufgabe, die natürlichen Lebensräume zu schützen und nachhaltig zu wirtschaften. Wir arbeiten aktiv an der Verbesserung unseres Energieverbrauchs, gehen sparsam mit unseren Rohstoffen um und versuchen unnötige Emissionen zu vermeiden. Ebenso ist es unsere Absicht den Reinigungsmittelverbrauch zu senken und unser Abfallaufkommen, speziell in Bezug auf Plastik, kontinuierlich zu senken. Die Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes unserer Mitarbeitenden sind ebenso zentrale Anliegen unserer Brauerei.

Im weiteren Verlauf dieser Umwelterklärung zeigen wir Ihnen bereits umgesetzte Maßnahmen und unsere Ziele für die kommenden Jahre zum Umweltschutz auf.

Zum Wohl zukünftiger Generationen, zum Wohl einer intakten Umwelt und zum Wohl unserer wunderschönen Heimat!

Ihr Niklas Zötler

2. Firmenportrait und Standortbeschreibung

2.1 ECKDATEN

Kontaktdaten: Privat-Brauerei Zötler GmbH | Grüntenstr. 2, 87549 Rettenberg
08327 921-0 | zoetler@zoetler.de | www.zoetler.de

Umweltmanagementbeauftragte: Carina Müller, Benedikt Wehrle

Jahresgesamtausstoß: ca. 90.000 hl in 2021 (Bier und alkoholfreie Getränke)

Mitarbeiter: 67

Altlasten: keine bekannt

Beschwerden: keine bekannt



Abbildung 2: Sudhaus der Privat-Brauerei Zötler

2.3 UNSER ANTRIEB

*Wir löschen **Durst**
und bereiten **Lebensfreude***

Wir brauen charaktervolle und individuelle, aber immer erstklassige Bierspezialitäten nach dem bayerischen Reinheitsgebot.

Die Pflege der bayerischen Bierkultur und die Vermittlung der Bier-Kenntnisse und des Bier-Genusses sind für uns eine willkommene Verpflichtung.



Unsere Erfrischungsgetränke sind besonders hochwertig.

Für alle, die unsere Produkte genießen, machen wir das Leben ein bisschen lebenswerter.

*Wir sehen **optimistisch**
und aufmerksam in die **Zukunft***

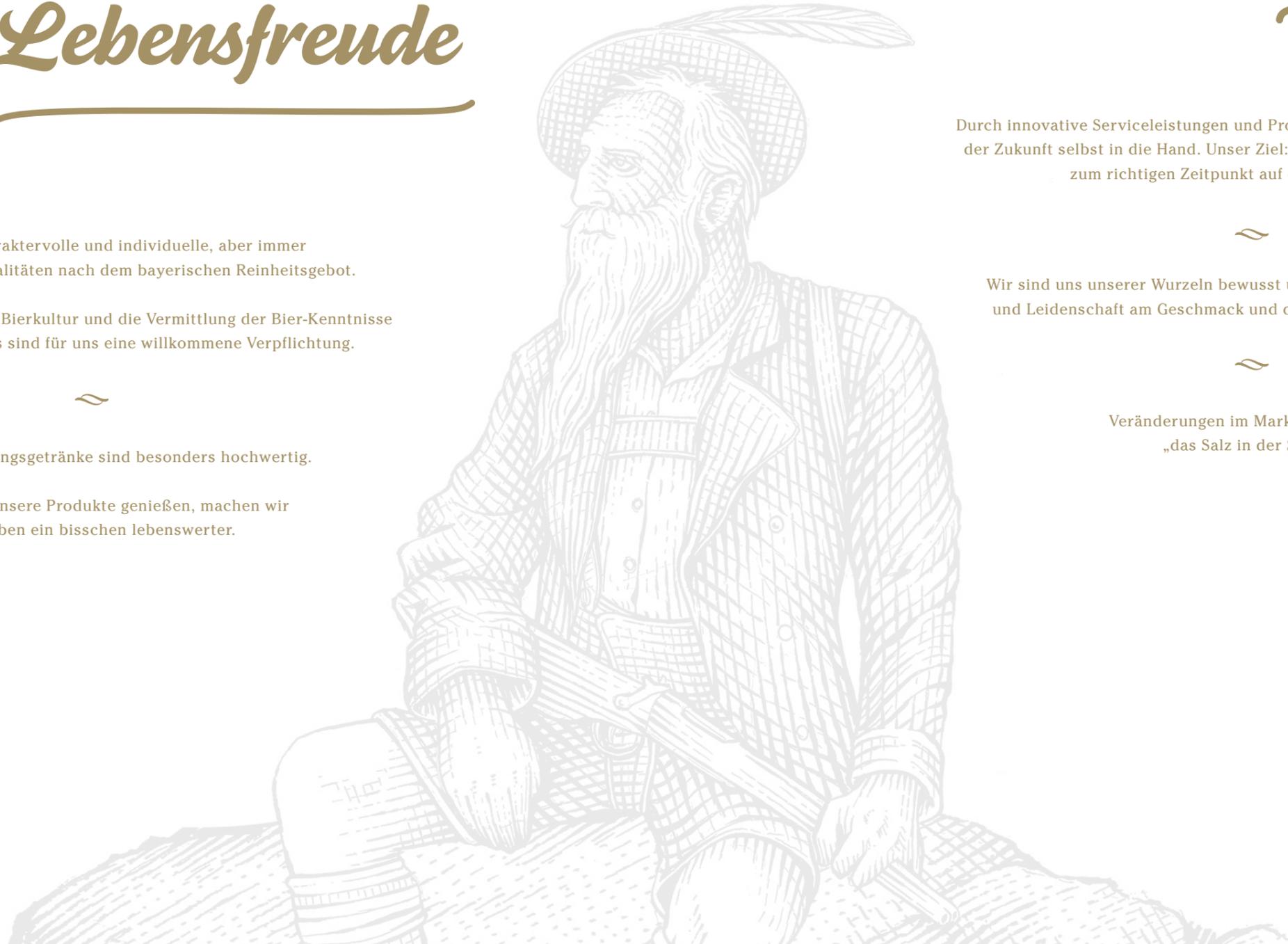
Durch innovative Serviceleistungen und Produkte nehmen wir die Gestaltung der Zukunft selbst in die Hand. Unser Ziel: Kundenorientierte Innovationen zum richtigen Zeitpunkt auf den Markt bringen.



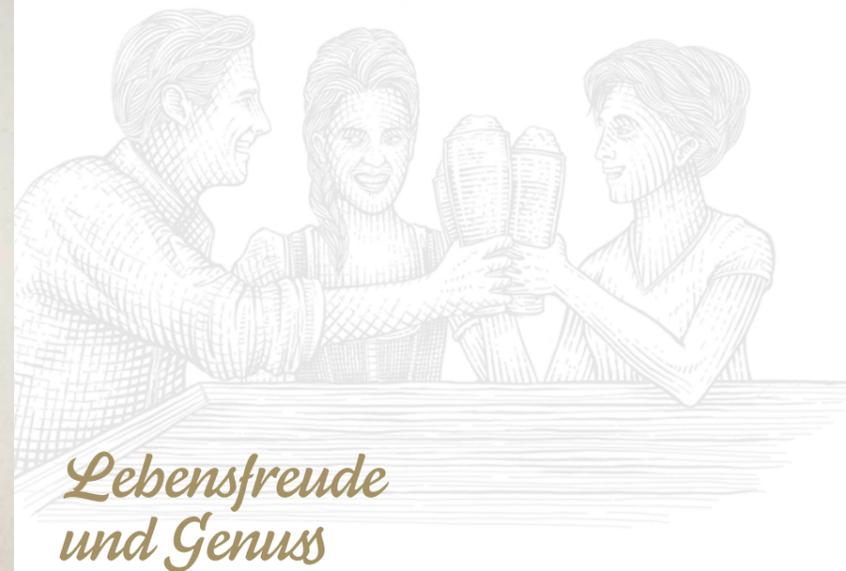
Wir sind uns unserer Wurzeln bewusst und orientieren uns mit Liebe und Leidenschaft am Geschmack und den Traditionen der Allgäuer.



Veränderungen im Markt sind für uns „das Salz in der Suppe“.



2.4 UNSER SORTIMENT



Unsere Brauerei führt unter der Marke Zötler Bier 13 Bierspezialitäten, zwei alkoholfreie Biere und vier Biermischgetränke. Dabei führen wir Biere, die mit dem strengen Slow Brewing Gütesiegel ausgezeichnet wurden. Herausragender Geschmack und ein gutes Gewissen beim Genießen: dafür stehen Bierspezialitäten, die mit dem Slow Brewing Gütesiegel ausgezeichnet sind. Das Slow Brewing Gütesiegel beginnt, wo das Reinheitsgebot aufhört. Neben der Verwendung reiner, natürlicher Rohstoffe, ist es die langsame, schonende Brauweise des Slow Brewing, die sich ganz wesentlich auf den besonders runden und ausgereiften Geschmack unserer Biere auswirkt. Als Slow Brewer geben wir unseren Bierspezialitäten die ideale Zeit zum Reifen. Außerdem verzichten wir ganz bewusst auf die weit verbreitete nachträgliche Verdünnung des fertigen Biers (High Gravity Brewing). Allgemein versteht man darunter eine Verdünnung von konzentriertem Bier auf die sortentypische Trinkstärke. Bei der Vergärung derartiger Würzen ergibt sich beim

ausgedünnten Bier ein anderes Aromaprofil als bei Bieren mit Originalstammwürze. Aus diesem Grund ist High Gravity bei uns eine „No-go-Technologie“. Die schonende Brauweise des Slow Brewing wirkt sich aber nicht nur positiv auf den Geschmack unserer Biere aus, es entstehen auch weniger sogenannte Fuselalkohole als bei beschleunigten Herstellungsverfahren, die oft in der industriellen Massenproduktion zum Einsatz kommen. Diese Gärungsnebenprodukte werden häufig für eine schlechtere Verträglichkeit verantwortlich gemacht. Damit man unsere herausragenden Slow Brewing Biere auch mit gutem Gewissen genießen kann, geht Slow Brewing über die Prüfung der Bierqualität hinaus und bewertet auch die Qualität unserer Brauerei. Slow Brewing zertifiziert dabei ausschließlich Unternehmen, die in allen Bereichen ihrer Wertschöpfungskette fair und bewusst agieren. Dieser ganzheitliche Zugang macht für uns Slow Brewing zum konsequentesten Gütesiegel am internationalen Biermarkt.

*Leidenschaft und
Braukunst*



*Tradition und
Handwerk*



*Erfrischung und
Vielfalt*



*Wertschöpfung und
Verbundenheit*



Seit Generationen brauen wir in Rettenberg mit viel Leidenschaft unsere Biere. Da sollte man seinen Ahnen und Heldinnen auch mal Danke sagen, für all das, was sie für uns erschaffen und uns gelehrt haben. Und das machen wir am besten mit flüssigen Denkmälern, in Form von ganz besonderen Bieren – unseren Zötler Braukunst Bieren.

Aus unserem Zötler Bockbier wird unser Zötler Brand hergestellt. Genau wie die Bierspezialitäten unterliegt auch unser Zötler Bierbrand dem bayerischen Reinheitsgebot. Eine Besonderheit ist, dass unser Zötler Brand zweimal hintereinander gebrannt wird. Zum Edelbrand wird das Destillat aber erst, wenn es ausreichend lange in speziellen Eichenholz-Fässern reift. Hier bekommt unser Zötler Brand auch seine typische Farbe.

Sortenreichen Trinkgenuss verspricht unsere Zötler Alpina-C-Produktreihe. Sie überzeugt mit hoher Qualität und fruchtigem Genuss. Die Grander-Wasserbelebung verleiht unseren Getränken eine besondere Qualität und lässt die Fruchtaromen dadurch noch intensiver am Gaumen tanzen. Unsere neun verschiedenen Erfrischungsgetränke, von Wasser über Säfte zu Limonaden, reihen sich optimal in die Produktfamilie unserer Brauerei ein.

Ursprüngliche Natur, frisches Allgäuer Obst, kristallklare Bäche: Das sind die Bilder, die bei einem Schluck unserer Zötler Berglimo vor dem inneren Auge vorbeiziehen. Begleitet von einem einzigartigen Geschmackserlebnis durch unsere beiden einheimischen Naturkostbarkeiten: die echte Allgäuer Minze und das frische Bergwiesenheu. Mit einer normalen Limonade ist unsere Zötler Berglimo nicht zu vergleichen: 40 % Saftanteil, kein Zuckerzusatz, keinerlei Zusatzstoffe. Nur Früchte, Wasser und Kohlensäure.

2.5 UNSER STANDORT

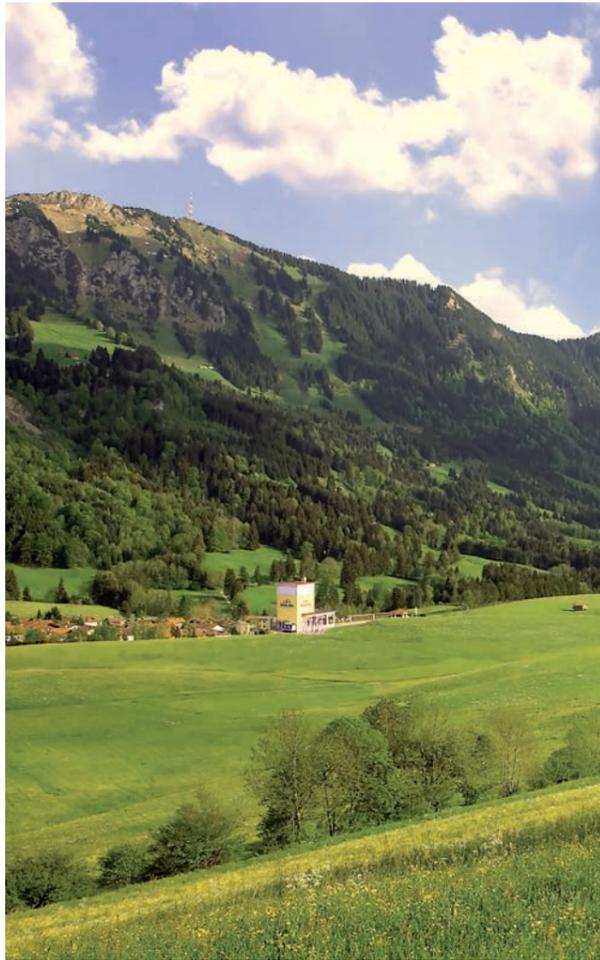


Abbildung 3: Die Privat-Brauerei Zötler am Fuße des Grünen bei Rettenberg

Der heutige Standort der Brauerei ist Rettenberg (806 m). Das südlichste Brauereidorf Deutschlands liegt mit seinen drei Brauereien am Fuße des Grünen (1738 m), dem „Wächter des Allgäus“. Rettenberg ist 8 km von Immenstadt, 23 km von Oberstdorf und 26 km von Kempten entfernt, inmitten des Landkreises Oberallgäu. Unsere Brauerei steht – wenn Sie von Immenstadt aus anreisen – am Ortsausgang von Rettenberg in Richtung Kranzegg bzw. Wertach, nicht zu übersehen auf der rechten Seite. Der Standort verfügt über keine schienengebundene Anbindung, sodass wir auf LKW's für den Transport unserer Produkte und Rohstoffe angewiesen sind. Da die Anbindung mit öffentlichen Verkehrsmitteln nur stark eingeschränkt vorhanden ist, sind unsere Mitarbeitenden, aber auch KundInnen, meist auf die Anfahrt mit dem motorisierten Individualverkehr angewiesen.

Rettenberg im Allgäu

3. Rohstoffe

Bei der Beschaffung unserer Rohstoffe achten wir neben höchster Qualität und langjährigen Partnerschaften zu unseren Lieferanten auch auf möglichst kurze Transportwege.



Malz

Unser Malz beziehen wir von süddeutschen Mälzereien. Gerste und Weizen kommen hierfür aus der Fränkischen Schweiz, dem Bayerischen Jura, der Schwäbischen Alb und der Bayerischen Kornkammer, dem „Gäuboden“.



Hopfen

Wir setzen ausschließlich Hopfenpellets ein. Dies geschieht aus Überzeugung, da die Pellets unserer Meinung nach die konstanteste Qualität und die beste Lagerfähigkeit aufweisen. Insgesamt werden ca. sieben verschiedene Hopfensorten eingesetzt, die aus den Anbaugebieten Tettngang und Hallertau stammen.



Hefe

Seit vielen Jahren verfügen wir über eine eigene Hefereinzuchtanlage welche mittlerweile sechs Hefetanks umfasst. In diesen Tanks züchten wir die fünf verschiedenen Hefestämme, welche unsere Biere so einzigartig machen. Somit stellen wir eine konstante Bierqualität sicher, da die Hefe immer nur einmal verwendet wird und somit immer eine hohe Vitalität aufweist.



Wasser

Unser Brau- und Betriebswasser beziehen wir aus dem öffentlichen Netz, da dies eine sehr hohe Qualität garantiert. Die Quelle für dieses Wasser liegt in Ortswang bei Sonthofen. Aufbereitet wird es mittels Umkehrosmose in der Brauerei. Anschließend wird unser Wasser durch die GRANDER®-Technologie belebt.

4. Brauprozess, Logistik und Vertrieb

4.1 BRAUPROZESS

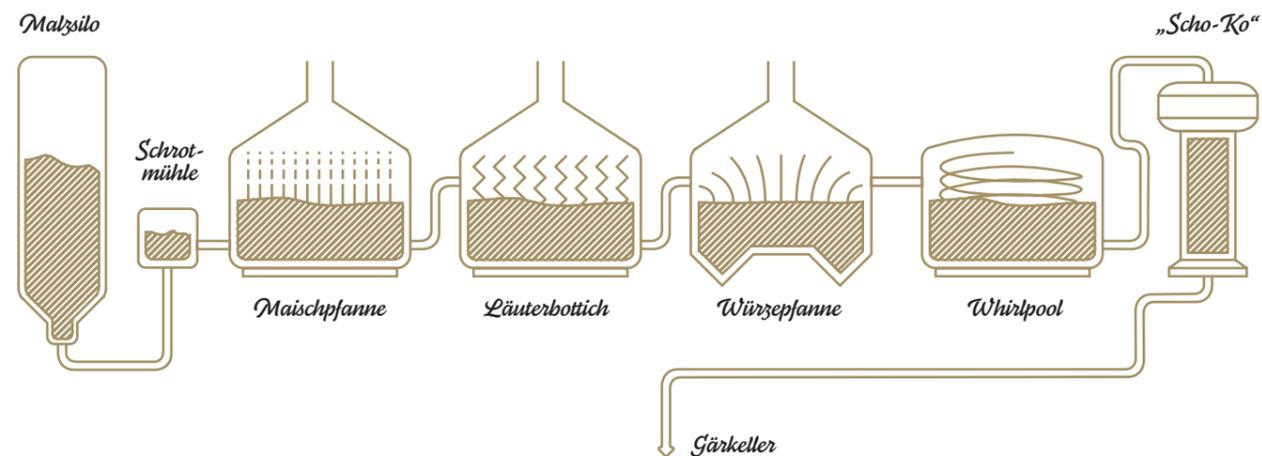


Abbildung 4: Der Zötler Brauprozess

Das aus Gerste und Weizen gewonnene Malz wird mittels Schrotmühle gemahlen, mit Wasser vermischt und in der Maisch- und Würzpfanne aufgeheizt. Anschließend wird im Läuterbottich abgeläutert – hierbei werden die unlöslichen Bestandteile des Malzes (Spelze) von den löslichen getrennt. Als nächstes wird die Würze wieder in der Maisch- und Würzpfanne gekocht und der Hopfen hinzugegeben. Im sogenannten Whirlpool werden Trübstoffe ausgeschieden und anschließend wird die Würze mittels Schon-Koch-Verfahren („Scho-ko“) unter Vakuum „ausgedampft“. Durch das Vakuum erreichen wir eine geringere thermische Belastung der Würze, wodurch die Schaum- und Geschmacksstabilität im fertigen Bier erhöht wird.

Daraufhin wird die heiße Würze mittels Plattenkühler abgekühlt. Über diesen Wärmetauscher können wir unser Brauwasser im Gegenstrom aufheizen und die Wärme der Heißwürze zurückgewinnen. Im Gärkeller wird die abgekühlte Bierwürze mit dem jeweiligen Hefestamm angestellt. Je nach Biertyp (ober- oder untergärig) wird die Anstelltemperatur gewählt. Die anschließende Hauptgärung dauert ca. eine Woche. Dieser

Gärprozess und das dazugehörige Hefemanagement sind essentiell und legen den Grundstein für die gewohnte Zötler Bierqualität.

Ebenfalls ein wichtiger Schritt für unsere hohe Qualität ist die darauffolgende Lagerung des Jungbiers, die je nach Bierstil zwischen drei und acht Wochen dauert. Während dieser Zeit reift das Bier und Fuselalkohole sowie unerwünschte Gärungsnebenprodukte werden abgebaut.

Der Großteil unserer Biere wird nach abgeschlossener Lagerung und der Freigabe durch die Qualitätssicherung filtriert. Bei der Bierfiltration wird das Bier über einen Anschwemm-Rahmenfilter mithilfe eines Filterhilfsmittel (z.B. Kieselgur oder Perlite) geklärt. Durch die Entfernung der Hefe und verschiedener Eiweiße erhält das Bier so seine glanzfeine Optik. Bei allen naturtrüben Bieren entfällt dieser Herstellungsschritt gänzlich.

Im letzten Produktionsschritt wird das Bier dann ins Fass oder in die Flasche abgefüllt und ist verkaufsfertig.



Abbildung 5: Unser Blockheizkraftwerk

4.3 LOGISTIK

Wir verfügen über zwei getrennte, eigene Fuhrparks: Einen für unsere Wirtschaftskunden, der Gastronomie und den Handel abdeckt (Gastronomie und Handel) und einen für den Heimdienst, der unsere Privat- und kleine gewerbliche Kunden bedient. Über unsere Logistik beliefern wir ca. 80 % unserer Kunden, die verbleibenden 20% werden über Speditionen und Getränkefachgroßhändler versorgt. In regelmäßigen Abständen findet eine große Touren-Optimierung statt, bei der die Wirtschaftlichkeit der Fahrzeuge überprüft wird. Im Rahmen dieses Prozesses optimieren wir auch die Routenplanung der LKWs und verringern somit den Verbrauch an Diesel aufgrund kürzerer Strecken und besser ausgelasteter Fahrzeuge.



Abbildung 7: Geschäftsführer Niklas Zötler (links), Vertriebsmitarbeiter Markus Sedlmeier (Mitte) und Vertriebsleiter Dennis Marquardt (rechts)

4.2 ENERGIEVERSORGUNG

Unsere Energie beziehen wir in Form von Erdgas, welches mittels Dampfkessel in Wärmeenergie umgewandelt wird. Darüber hinaus wird Strom aus dem öffentlichen Netz zum Betrieb unserer Produktions- und Kälteanlagen bezogen. Seit Januar 2020 beziehen wir ausschließlich regionalen Ökostrom. Außerdem decken wir einen Großteil des Strombedarfs (ca. 40%) über unser hauseigenes Blockheizkraftwerk (BHKW) ab. Mit dem BHKW wird aus Erdgas in der Gasturbine Strom gewonnen und die dabei entstehende Abwärme mit Kraft-Wärme-Kälte-Kopplung in Kälte umgewandelt. Dadurch können wir unsere Kälteanlage entlasten und reduzieren so deren Stromverbrauch um ca. 30%.



Abbildung 6: Die Fahrer Steven Kausler (links) und Gerd Vogl (rechts)

4.4 VERTRIEB

Der überwiegende Absatz unserer Biere und Limonaden (ca. 90%) findet im Allgäu statt, also ca. 70 km rund um unsere Brauerei. Die restlichen 10% verteilen sich auf den Rest Deutschlands (hauptsächlich Baden-Württemberg) und den Export nach Norditalien und Tirol.

5. Dienstleistungen

5.1 ZÖTLER GASTRO-AKADEMIE

Für die Allgäuer Gastronomie und Hotellerie bieten wir mit unserer Zötler Gastro-Akademie eine Schulungs- und Fortbildungsplattform. Hierfür werden verschiedene Seminare und Workshops zu aktuellen Themen und Problemen angeboten. Da alle Formate im Allgäu stattfinden, ist die Anreise für alle Teilnehmenden kurz und auch ein- bis zweitägige Veranstaltungen lohnen sich. Unser Antrieb hierbei ist es, unsere KundInnen durch hochkarätige Spezialisten bei der Fortbildung zu unterstützen und nachhaltig erfolgreich zu machen.



Abbildung 8: Herbert Zötler (links) und Unternehmensberater Roland Berger (rechts)



Abbildung 9: Die Zötler Service-Techniker Peter Sontheim (links) und Johann Rothmayr (rechts)

5.2 ZÖTLER SERVICE-TEAM

Für eine einwandfreie Bierqualität bei unseren Gastro-KundInnen ist unser Service-Team jeden Tag im Einsatz. Eine regelmäßige Reinigung der Bierleitungen ist nicht nur aus Qualitäts-, sondern natürlich auch aus Hygienesicht unabdingbar. Neben der Reinigung baut das Team auch neue Schankanlagen ein und wartet die Bestandsanlagen.



6. Unternehmens- und Umweltpolitik

In unserer Unternehmens- und Umweltpolitik haben wir unsere Handlungsgrundsätze für eine nachhaltige Entwicklung unseres Unternehmens festgelegt. Wir kommunizieren die Unternehmens- und Umweltpolitik nicht nur an unsere Belegschaft, sondern auch an GeschäftspartnerInnen und LieferantInnen. Außerdem erreichen wir über unsere Homepage weitere interessierte Parteien.

6.1 UNSERE UNTERNEHMENSLEITLINIEN

Regionale Verbundenheit und Nachhaltigkeit:

Der Name Zötler ist seit Generationen nicht nur mit dem Brauhandwerk, sondern auch eng mit dem Allgäu verbunden. Wir sind uns unserer Wurzeln bewusst und orientieren uns mit Liebe und Leidenschaft am Geschmack und den Traditionen der Allgäuer. Deshalb ist für uns der Erhalt einer gesunden Wirtschaftsstruktur und die nachhaltige Entwicklung des Tourismus ebenso Verpflichtung, wie die Förderung der authentischen lokalen und regionalen Allgäuer Lebensart sowie ihrer Besonderheiten. Da wir in einer der schönsten Naturregionen Deutschlands zuhause sind, die es zu erhalten gilt, ist der Umweltschutz eines unserer obersten Ziele.

Qualität:

Die Qualität in all unseren selbsthergestellten Produkten und in unseren Prozessen stellen wir durch unser Zötler Qualitätsmanagement sicher (ISO 9001:2015). Bei unseren Bieren streben wir kontinuierlich nach Verbesserungen und werden nicht müde, alle Optimierungspotentiale auszuschöpfen. Unser Antrieb: unser bestes Bier zu brauen und damit Genuss und Lebensfreude zu schaffen.

Unsere Kunden:

Die Kundinnen und Kunden stehen bei all unserem Handeln im Mittelpunkt. Schon seit Generationen prägen wir ein wertschätzendes Miteinander zu unseren Wiederverkäufern aus Gastronomie und Handel und sehen uns in der Betreuung ebendieser als Partner und Problemlöser.

Unsere Mitarbeitenden:

Wir bieten ein Umfeld, in dem sich die Mitarbeitenden persönlich wie beruflich entwickeln und entfalten können. Kooperativer Führungsstil und persönlicher Kontakt schaffen dabei ein Klima, in dem eigenverantwortliches Handeln einen Raum bekommt. Neue Mitarbeitende werden nach standardisierten Regeln eingestellt und eingearbeitet.

6.2 UNSERE UMWELTLEITLINIEN

Als lebensmittelproduzierendes Unternehmen verbrauchen wir Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe. Wir verursachen Emissionen in Form von CO₂, Lärm und Gerüchen. Eines unserer Oberziele für die nächsten Jahre ist es, die Natur möglichst wenig zu belasten. Hierzu führen wir im Rahmen unseres Umweltmanagementsystems klare Ziele zur Verbesserung unserer Umweltleistungen ein und kommunizieren diese an alle Mitarbeitenden.

Wir verpflichten uns dazu, eine kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung sowie des Umwelt- und Arbeitsschutzes in allen Bereichen unseres Handelns in- und außerhalb unserer Brauerei voranzutreiben. Unser Ziel ist es, die negativen Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit unserer Mitarbeitenden zu minimieren.

Wir achten auf einen sparsamen Einsatz von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen und setzen, wo möglich, umweltfreundliche Produkte ein.

Wir halten uns an die geltenden gesetzlichen Vorschriften und die internen Regelungen des Arbeits- und Umweltschutzes.

Wir fördern das Verantwortungsbewusstsein für den Arbeits- und Umweltschutz unserer Mitarbeitenden durch regelmäßige Schulungen sowie eine umfassende Kommunikations- und Informationspolitik durch die Geschäftsleitung und die Führungskräfte.

Wir führen einen offenen und vertrauensvollen Dialog mit unseren Mitarbeitenden, den Behörden und der Öffentlichkeit.

7. Umweltmanagementsystem und rechtliche Pflichten

Was bedeutet eigentlich „Umweltmanagementsystem“ für unser Unternehmen? Nichts anderes als die Einführung und das Festhalten systematischer Regelungen, die dazu führen, dass Umweltschutz genau wie Qualität, Service und Wirtschaftlichkeit ein selbstverständlicher Bestandteil unseres täglichen Handelns wird.

Im Jahr 1995 waren wir die erste Brauerei in Bayern und die zweite in Europa, die die Umweltprüfung nach Vorgaben des EU-Öko-Audit's (EMAS) bestanden hat. Im Rahmen der Einführung unseres Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001:2008 stellten wir im Jahr 2009 auf die ISO-Norm 14001:2008 um, um in allen umweltrelevanten Bereichen der Brauerei systematisch vorzugehen und den Grundstein für die Nachhaltigkeit von Zötler zu legen. 2015 haben wir aus betriebsinternen Gründen (u.a. Mitarbeiterwechsel des Umweltbeauftragten) entschieden, dass wir vorerst keine weitere Umweltzertifizierung nach ISO 14001:2008 anstreben. Zu Beginn des Jahres 2018 kamen wir – auch vor dem Hintergrund der Vision und Strategie 2027 – zu dem Entschluss, künftig wieder ein Umweltmanagementsystem aufzubauen. Im Jahr 2019 wurden wir erfolgreich nach ISO 14001:2015 rezertifiziert. Im Jahr 2020 folgte zusätzlich die Zertifizierung nach EMAS inklusive unserer ersten Umwelterklärung.

Die Dokumentation Umweltmanagements erfolgt integriert in unserem Qualitätsmanagement digital über die Software Viflow. Hiermit schaffen wir es alle Dokumente zentral abzubilden, aktuell zu halten und auf unnötigen Papierverbrauch durch Ausdrucke zu verzichten. Unser Umweltmanagementsystem umfasst alle Betriebsbereiche und richtet sich nach den Grundsätzen und Anforderungen der EMAS-Verordnung (Eco Management and Audit Scheme) und der DIN ISO 14001 (Umweltmanagement).

Der betriebliche Ablauf unserer Brauerei ist im integrierten Zötler QM- und UM-System in entsprechenden Prozessen (Führungs-, Kern-, und Unterstützungsprozesse) festgelegt und dokumentiert.

Umweltmanagement bedeutet auch die Festlegung umweltrelevanter Aufgaben. Daher haben wir drei Umweltmanagementbeauftragte als Hauptverantwortliche für den Umweltschutz im Hause benannt: Lukas Schappals, Carina Müller und Benedikt Wehrle kümmern sich um die vielfältigen Aufgaben rund um den betrieblichen Umweltschutz. Zusätzlich wurden weitere Beauftragte für die Themen Umweltschutz und Arbeitssicherheit benannt. Die Führungskräfte sind verantwortlich für die Umsetzung des Umweltmanagementsystems in ihrem Verantwortungsbereich. Unser Rechtskataster wird über eine Software von VEA gesteuert. Über deren regelmäßige Newsletter informieren wir uns über relevante Änderungen. Zu den Aufgaben der Führungskräfte gehören u.a.:

... dass ihre Mitarbeitenden die für sie relevanten Umwelt- und Arbeitsschutzregelungen verstehen und anwenden und bei Bedarf auf die bestehenden Regelungen hinweisen.

... dass Ansatzpunkte für Verbesserungen in ihrem Verantwortungsbereich ermittelt, bewertet und umgesetzt werden.

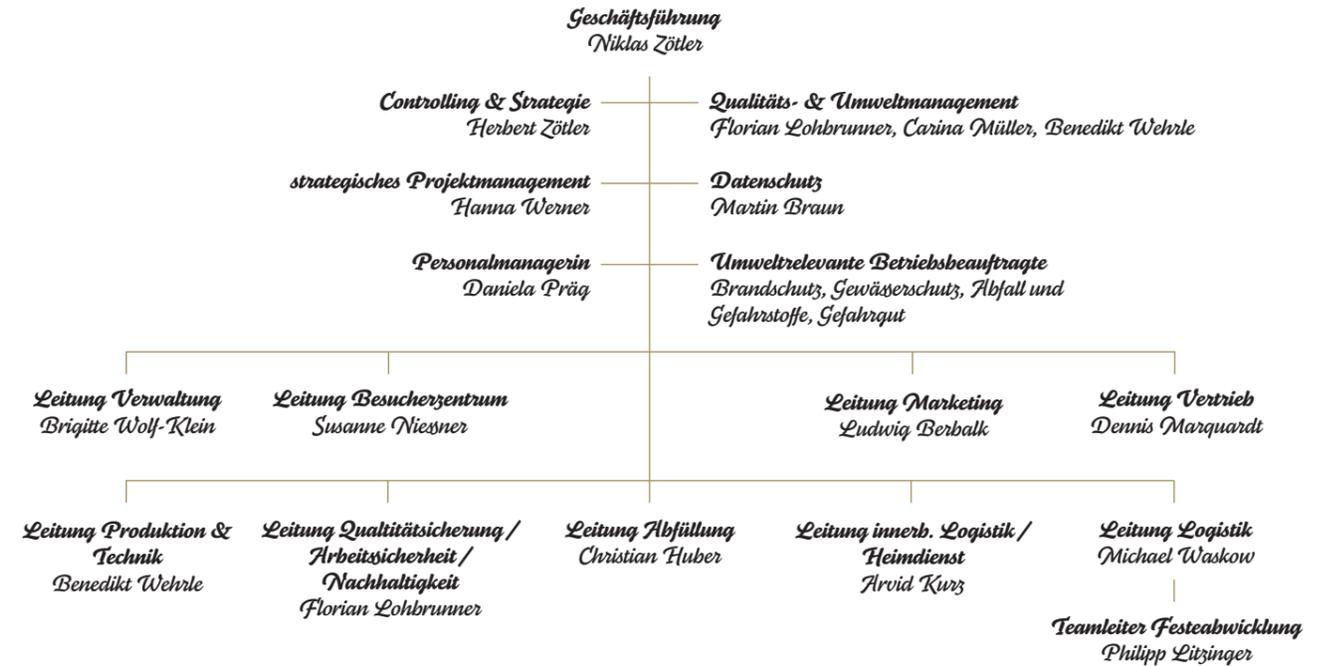


Abbildung 10: Organigramm der Brauerei

Grundvoraussetzung für die Umsetzung der Umweltpolitik ist eine umweltbewusste Einstellung aller Mitarbeitenden, sowie ein bewusstes Vorleben durch die Geschäftsleitung und die Führungskräfte. Außerdem sollen die Ziele des Umweltmanagements unter der gesamten Belegschaft bekannt sein. Die QM- und UM-Beauftragten führen daher in Zusammenarbeit mit dem Geschäftsführer geeignete Maßnahmen zur Schulung der Mitarbeitenden durch und kommunizieren die Ziele. Sie sind auch zuständig für die gesamtunternehmerische Implementierung und Organisation des QM- und UM. Ebenso liegen die internen Audits in ihrer Verantwortung. Die Hauptprozesse werden jährlich, alle Nebenprozesse mindestens alle zwei Jahre, intern auditiert und auf die Vorgaben der ISO Normen 9001 und 14001 hin überprüft. Für die Einbindung der Mitarbeitenden in den kontinuierlichen Verbesserungsprozess wird das bereits gelebte Verbesserungs-Vorschlags-Wesen eingesetzt.

Viermal im Jahr findet eine ASA-Umweltsitzung statt, bei der alle aktuellen Themen zu Arbeitssicherheit, Gesundheitsförderung und Umweltmanagement diskutiert werden. Teilnehmer sind die Umweltmanagementbeauftragten, die Sicherheitsfachkraft,

die Sicherheitsbeauftragten, die Betriebsärztin und der Geschäftsführer.

Seit 2020 fällt die Privat-Brauerei Zötler unter die vierte Verordnung für das Bundesemissionsschutzgesetz (BImSchV Absatz 7.27.2). Alle umweltrelevanten Genehmigungsbescheide wurden ermittelt und registriert. Die aus den Genehmigungen und sonstigen Verpflichtungen resultierenden Grenzwerte, welche eingehalten werden müssen, wurden erfasst. Die Umsetzung der aus den rechtlichen Anforderungen, Genehmigungsbescheiden sowie sonstigen bindenden Verpflichtungen resultierenden Pflichten wurde geregelt. Einmalig erforderliche Maßnahmen wurden umgesetzt. Wiederkehrende Prüf- und Umsetzungspflichten sind in einer Liste wiederkehrender Pflichten erfasst und werden in regelmäßigen Abständen überwacht. Verantwortliche zur Umsetzung dieser Pflichten sind benannt. Im Rahmen der internen Audits werden sowohl die Rechtskonformität wie die Einhaltung sonstiger bindender Verpflichtungen jährlich überprüft. Uns liegen keine Hinweise auf Verstöße gegen rechtliche Pflichten vor.

8. Umweltaspekte

Der Betrieb einer Brauerei bzw. die Produktion von Bier hat Auswirkungen auf die Umwelt. Da es uns ein großes Anliegen ist, diese Auswirkungen möglichst gering zu halten, haben wir in einer internen Analyse die direkten und indirekten Umweltaspekte unseres Handelns ermittelt. Durch das Bewusstmachen und die Bewertung der wesentlichen Umweltaspekte können wir unsere Ziele dort setzen, wo wir das größte Verbesserungspotenzial sehen. Grundsätzlich unterscheiden wir zwischen direkten und indirekten Umweltaspekten. Bei unseren direkten Umweltaspekten handelt es sich z.B. um Emissionen, Abfallaufkommen oder Wasserverbrauch. Sie entstehen als unmittelbare Folge der Tätigkeiten am Standort und können von uns selbst kontrolliert und beeinflusst werden. Indirekte Umweltaspekte resultieren mittelbar aus unseren Tätigkeiten, ohne dass wir die vollständige Kontrolle darüber haben. Indirekte Umweltaspekte entstehen z.B. durch (Mitarbeiter-) Verkehr oder Einkauf von Produkten.



Abbildung 11: Direkte & indirekte Umweltaspekte

8.1 GEFAHRENPRÄVENTION UND -MANAGEMENT

Unsere Anlagen sind auf dem Stand der Technik und werden regelmäßig gewartet und instandgesetzt. Somit vermeiden wir präventiv Unfälle und negative Auswirkungen auf die Umwelt. Mindestanforderungen sind durch gesetzliche Prüfpflichten vorgegeben und werden durch folgende Kontrollmaßnahmen ergänzt:

- *Wartung umweltrelevanter Anlagen wie Heizungen und Druckbehälter*
- *Funktionsfähigkeit von Lagereinrichtungen für gefährliche Stoffe (Heizöltank, Chemikalienlagerung)*
- *Dichtigkeit von (Abwasser-) Kanälen und Leitungen*

Durch den sachgemäßen Umgang der geschulten Mitarbeitenden mit Hilfs- und Betriebsstoffen versuchen wir die Gefahr von Bodenverunreinigungen zu minimieren.

Die wichtigen Schritte bei Eintreten eines Notfalles sind in den jeweiligen Betriebsanweisungen festgelegt. Dies betrifft insbesondere die Reaktion auf einen Brandfall.

Auftretende Störungen in der Ammoniak-Anlage in unserer Brauerei werden sofort an die verantwortlichen Mitarbeitenden gemeldet. Die Feuerwehr führt in regelmäßigen Abständen Übungen zur Gefahrenabwehr durch.

8.2 BEWERTUNG DER UMWELTASPEKTE

Zur Bewertung der Umweltaspekte arbeiten wir mit folgenden Bewertungskriterien:

Quantitative Bedeutung	Prognostizierte zukünftige Entwicklung	Gefährdungspotential / Bewertung des Umweltaspektes		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
hoch (A)	zunehmend (A)	A	A	B
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittlich (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C

Tabelle 1: Bewertungskriterien für Umweltaspekte

Als Ergebnis der dreidimensionalen Bewertung werden die Umweltaspekte in drei Kategorien eingeteilt:

- A** = Besonders bedeutender Umweltaspekt von hoher Handlungsrelevanz
- B** = Umweltaspekt mit durchschnittlicher Bedeutung und Handlungsrelevanz
- C** = Umweltaspekt mit geringer Bedeutung und Handlungsrelevanz

Nach der Einstufung in diese Kategorien werden die Umweltaspekte im Hinblick auf die Einflussmöglichkeit bewertet. Hierfür werden zusätzlich folgende Kategorien herangezogen:

I	Auch kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden.
II	Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst mittel- bis langfristig.
III	Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umweltaspekt nicht, nur sehr langfristig oder nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegeben.

Tabelle 2: Einstufung der Einflussmöglichkeit auf Umweltaspekte

Alle Umweltaspekte sind mit diesem Schema bewertet, um ihre Umweltrelevanz und den Handlungsbedarf zu ermitteln. Ein Umweltaspekt, der z.B. mit A und I bewertet wird, ist ein besonders bedeutender Umweltaspekt von hoher Handlungsrelevanz, bei dem auch kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden ist. D.h., dass für diesen Umweltaspekt vorrangig eine Verbesserungsmaßnahme gesucht wird, die auch kurzfristig umgesetzt wird.

Direkter Umweltaspekt	Bewertung der Umweltaspekte	
	A, B, C	I, II, III
Rohstoffverbrauch und Verbrauchsmaterialien	B	II
Stromverbrauch	A	II
Abfall	B	I
Schadstoffe + CO ₂ Fuhrpark	A	II
Abwasser	A	II
Lärm, Gerüche, etc.	C	III
Gefahrstoffe	B	II

Tabelle 3: Direkte Umweltaspekte und Bewertung

Die indirekten Umweltaspekte beschreiben den Lebensweg unserer Produkte, da vor- und nachgelagerte Prozesse betrachtet werden.

Indirekter Umweltaspekt	Bewertung der Umweltaspekte	
	A, B, C	I, II, III
Umweltrelevanz Vorprodukte / Rohstoffe	A	III
Umweltverhalten Lieferanten / Dienstleister	B	III
Anlieferverkehr	B	II
Produktentwicklung / -design	B	II
Entsorgung Verpackungen der Kunden	B	III

Tabelle 4: Indirekte Umweltaspekte und Bewertung

8.3 UMWELTRELEVANTE VERBRAUCHSZAHLEN 2021

Indikatoren	Verbrauchswert
Strom (Gesamt)	1.020.389 kWh
davon Eigenstrom aus BHKW	370.948 kWh
Zukaufstrom	649.441 kWh
Gas	3.993.914 kWh
Diesel	1.010.133 kWh
Heizöl	87.994 kWh
Frischwasser	55.492 m ³
Abwasser	37.238 m ³
Kohlendioxid Einkauf (CO ₂)	189,03 t

Tabelle 5: Umweltrelevante Verbrauchszahlen 2021

8.4 BIERABSATZ NACH GEBINDEFORM

Auch im zweiten „Corona Jahr 2021“ verblieb der Fassbieranteil auf einem ähnlich niedrigem Niveau wie in dem Vorjahr (- 0,55%). Die Quote des 0,33 l-Sortiments pendelte sich ebenfalls auf einem konstanten Niveau von ca. 12 % ein.

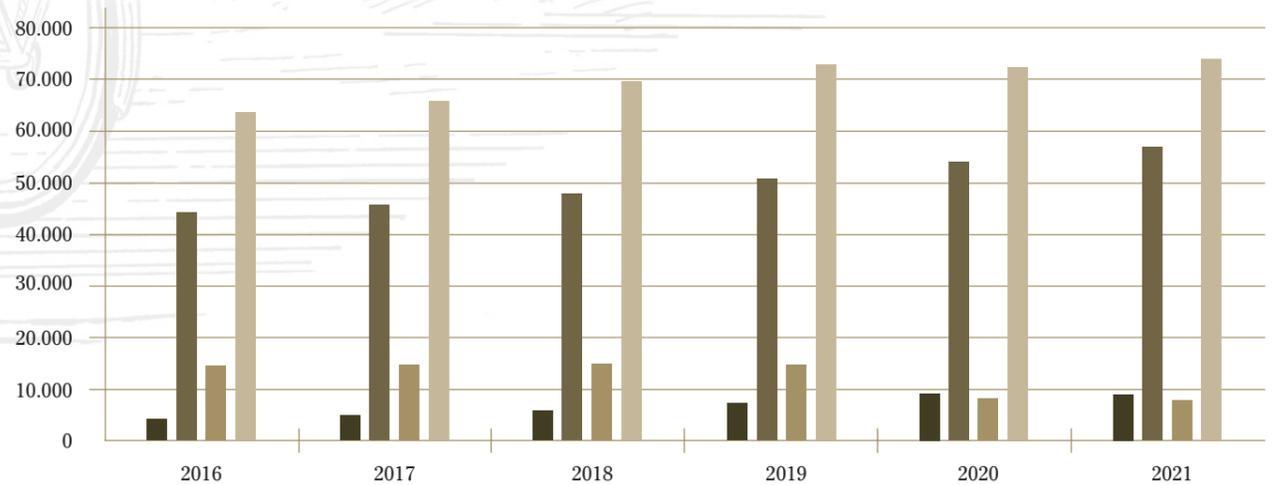


Diagramm 1: Verteilung des Bierabsatzes nach Gebinde in hl

- 0,33 l Flaschenbier in hl
- 0,5 l Flaschenbier in hl
- Fassbier in hl
- Bier gesamt in hl

8.5 ÜBERSICHT DER VERBRAUCHSDATEN – KERNINDIKATOREN – MIT BEZUG AUF PRODUKTIONZAHL (ABGEFÜLLTE MENGE BIER UND ALKOHOLFREIE GETRÄNKE)

	Umrechnung in kg CO ₂ equ / kWh	Umrechnung in g NO _x / kWh	Umrechnung in g SO ₂ / kWh	Umrechnung in g PM10 / kWh
Öko-Strom	0,0366	0,000080366	0,0000076329	0,000014672
Gas	0,246	0,157	0,010	0,006
Diesel	0,204	0,453	0,135	0,044
Benzin	0,236	0,182	0,164	0,052
Heizöl	0,268	0,103	0,169	0,024

Tabelle 6: Umrechnungsfaktoren gem. Gemis 5.0 für das Jahr 2021

Die Faktoren der Jahre 2015 bis 2018 wurden der GEMIS Version 4.95 entnommen. Ab dem Jahr 2019 gilt die GEMIS Version 5.0.

	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021
<i>Energie</i>							
Strom (eingekauft)	kWh / hl	12,82	11,43	7,39	7,31	7,73	8,24
Heizöl (leicht)	kWh / hl	0,72	0,72	0,84	0,74	0,77	1,13
Gas (Dampfkessel)	kWh / hl	38,32	36,50	36,35	35,48	34,69	36,22
Gas (BHKW)	kWh / hl	0	3,27	16,25	16,44	15,77	15,68
Diesel (Fuhrpark)	kWh / hl	19,00	18,14	17,11	16,22	14,18	13,02
Summe Energieverbrauch	kWh / hl	70,86	70,06	77,94	76,19	73,15	74,29
<i>Material / Rohstoffe</i>							
Natronlauge (50%)	kg / hl	0,52	0,57	0,61	0,60	0,73	0,77
Perlite	kg / hl	0	0	0	0	0,11	0,13
Kieselgur	kg / hl	0,15	0,16	0,16	0,15	0,06	0,03
Materialeinsatz Gesamt	kg / hl	0,67	0,73	0,77	0,75	0,90	0,93
<i>Wasser</i>							
Frischwasser**	m ³ / hl	0,67	0,65	0,69	0,70	0,69	0,70
Abwasser**	m ³ / hl	0,44	0,42	0,46	0,46	0,42	0,47
Wasserverbrauch Gesamt	m³ / hl	0,67	0,65	0,69	0,70	0,69	0,70

Tabelle 7: Kernindikatoren und Verbrauchsdaten der Privat-Brauerei Zötler (Teil 1)

	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021
<i>Abfall</i>							
Restmüll*	kg / hl	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Papier, Pappe, Kartonagen*	kg / hl	0,25	0,24	0,23	0,23	0,13	0,17
Glas Weiß	kg / hl	0,10	0,07	0,15	0,16	0,10	0,08
Glas Braun	kg / hl	0,36	0,29	0,59	0,65	0,79	0,76
Etiketten	kg / hl	0,29	0,19	0,29	0,35	0,32	0,38
Datenschutz*	kg / hl	0,02	0,01	0,04	0,03	0,01	0,01
Ölabscheider	kg / hl	0,00	0,00	0,05	0,05	0,00	0,00
Gesamtabfall-aufkommen	kg / hl	1,07	0,86	1,42	1,52	1,41	1,46
Gesamtabfall-aufkommen (gefährlich)	kg / hl	0,00	0,00	0,05	0,05	0,00	0,00
<i>Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt</i>							
Flächenverbrauch	m ² / hl	0,22	0,21	0,21	0,20	0,20	0,25
Versiegelte Fläche	m ² / hl	0,14	0,13	0,13	0,12	0,13	0,16
Naturnahe Fläche am Standort	m ² / hl	0,08	0,08	0,08	0,08	0,07	0,09
Naturnahe Fläche abseits Standort	m ² / hl	4,29	4,21	4,07	3,92	4,02	3,84
<i>Emissionen</i>							
Treibhausgas-emissionen	tCO ₂ eq / hl	23,24	22,47	22,98	19,85	15,80	16,01
SO ₂	g / hl	7,08	6,54	5,26	4,62	2,53	2,46
NO _x	g / hl	22,49	21,52	20,90	18,81	14,42	14,15
PM10	g / hl	1,18	1,12	1,04	1,25	0,94	0,90

Tabelle 8: Kernindikatoren und Verbrauchsdaten der Privat-Brauerei Zötler (Teil 2)

Die angegebenen Verbräuche wurden in Bezug auf die Produktionszahl von 78.850 hl errechnet.

* Mengenerfassung ab 2020 in Kilogramm. Zahlenwerte wurden bis ins Jahr 2019 rückwirkend korrigiert.

** Die Frischwasser- und Abwassermengen werden jetzt auf Basis der abgerechneten Wassermengen erfasst und wurden rückwirkend angepasst.

8.6 STROMVERBRAUCH

Der Stromverbrauch pro Hektoliter ist bis zum Jahre 2017 leicht angestiegen. Seit Ende 2017 produziert die Zötler Brauerei mit einem Blockheizkraftwerk mit Kraft-Wärme-Kopplung selbst Strom. Eine derartige Anlage gab es in dieser Größenordnung bisher nicht auf dem Markt, aber mit Hilfe unserer Partnerfirmen konnten wir unser Vorhaben realisieren. Wir produzierten 2019 ca. 40% unseres Strombedarfs mithilfe des BHKW selbst. Die dabei entstehende Abwärme wird in Kälte umgewandelt und führt zu einer starken Entlastung unserer Kälteanlage und somit auch zu einem geringeren Stromverbrauch. Ein Großteil der Beleuchtung wurde mittlerweile auf energiesparende LED-Beleuchtung umgestellt, sodass wir den Stromverbrauch noch weiter senken konnten. Aufgrund des steigenden Anteils an 0,33 Liter Flaschen steigt der Strom- und Energieverbrauch pro Hektoliter im Vergleich zu 0,5 Liter Gebinden. Dies ist dadurch zu begründen, dass die

Stundenleistung der Flaschenabfüllung bei kleineren Flaschen genau gleich hoch ist wie bei größeren Flaschen. Das heißt aber auch, um die gleiche Menge an Hektoliter abzufüllen, müssen wir die Anlage längere Zeit laufen lassen. Die erhöhte Nachfrage nach 0,33 Liter Gebinden ist ein Markttrend, auf welchen die Brauerei Zötler keinen Einfluss nehmen kann. Hierdurch werden die Erfolge der beschriebenen Einsparmaßnahmen zu einem gewissen Teil verringert. Die Verlagerung von Fass- auf Flaschenbier haben den Stromverbrauch pro Hektoliter im Jahr 2021 etwas ansteigen lassen. Des Weiteren wurde durch die großen Baumaßnahmen im Jahr 2021 viel Strom auf den Baustellen der Brauerei benötigt. Anschließend wurden die neuen Anlagen in Betrieb genommen welche ebenfalls zu einem Mehrverbrauch führen. Bei den Neuinvestitionen wurde auf Motoren mit hoher Energieeffizienzklasse gesetzt, um den Energiebedarf langfristig zu senken.

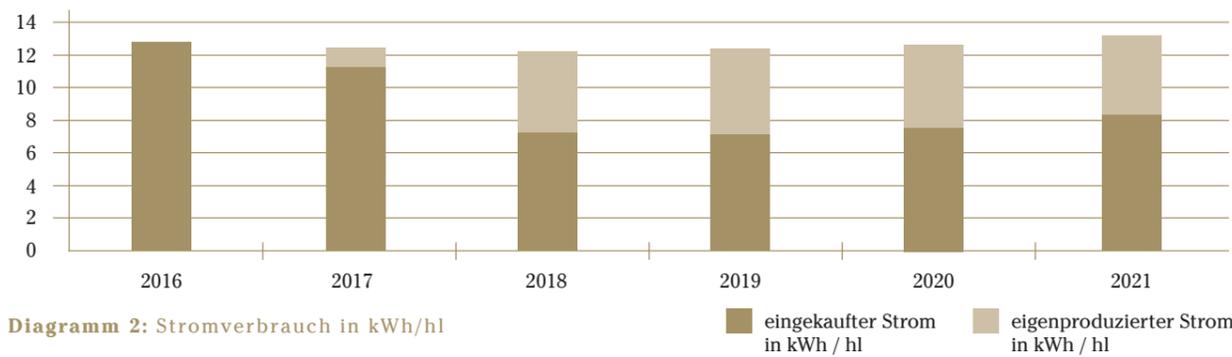


Diagramm 2: Stromverbrauch in kWh/hl

8.7 VERBRAUCH VON HEIZENERGIE

Der Verbrauch von leichtem Heizöl ist seit 2015 etwas gestiegen. Heizöl wird ausschließlich für die Heizungsanlage der Nebengebäude genutzt. In den Jahren 2015 und 2016 wurden zusätzliche Räume an diese angeschlossen, sodass seitdem ein höherer Heizölbedarf besteht. Der Gasverbrauch ist infolge der Inbetriebnahme des BHKW's im Jahr 2017 entsprechend angestiegen. 2018 lief das BHKW erstmals ganzjährig und daher wurde der Höchststand beim Gasverbrauch erreicht. Durch

den Umbau unseres Sudhauses entsteht weniger Abwärme und auch der Produktionsprozess konnte optimiert werden, was zu einem geringeren Energieverbrauch führt. Im Juli 2021 wurde unser Tunnelpasteur in Betrieb genommen und die Anzahl der pasteurisierten Flaschen hat sich somit verdreifacht. Aktuell werden die unterschiedlichen Programme des Tunnelpasteur stetig optimiert womit eine weitere Einsparung im Bereich der Heizenergie angestrebt wird.

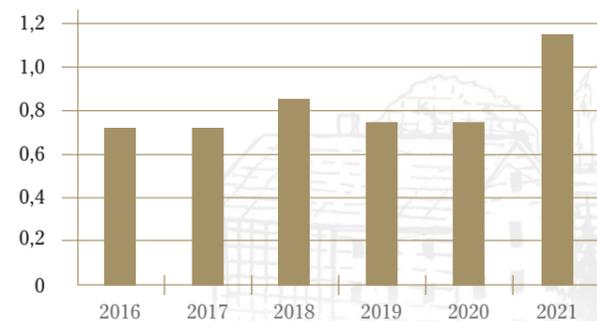


Diagramm 3: Verbrauch von Heizöl in kWh/hl

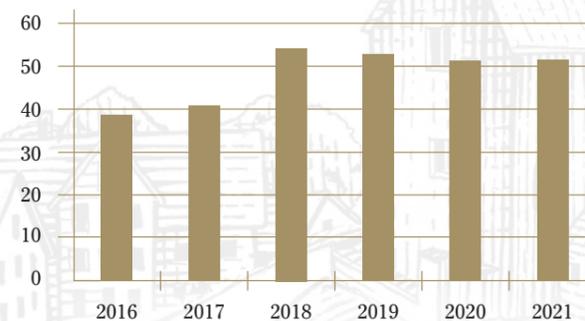


Diagramm 4: Verbrauch von Gas in kWh/hl

8.8 VERBRAUCH VON DIESEL (FUHRPARK)

Der Dieselverbrauch durch unseren Fuhrpark verringert sich seit Jahren konstant. In den Jahren 2018 und 2019 konnten weitere Verbrauchsminderungen erzielt werden. Dies wurde einerseits durch neuere und verbrauchsärmere Fahrzeuge erreicht, andererseits durch eine optimierte Logistik und Routenplanung, welche mithilfe eines externen Dienstleisters erfolgte. Unseren erfolgreichen Weg konnten wir auch 2021 weitergehen und den Dieselverbrauch durch

Tourenoptimierung und die Modernisierung der Fahrzeugflotte erneut senken. Auch das Fahrverhalten unserer Bierfahrer trägt zu Verbrauchsminderung bei. Hinzu kommt aber auch, dass unser Absatzanteil im Ferngebiet stetig steigt und diese Ware meist mit externen Speditionen unsere Brauerei verlässt. Außerdem wurden aufgrund der Corona-Pandemie weniger Lieferfahrten zu den Gastronomen und Festveranstaltungen durchgeführt.

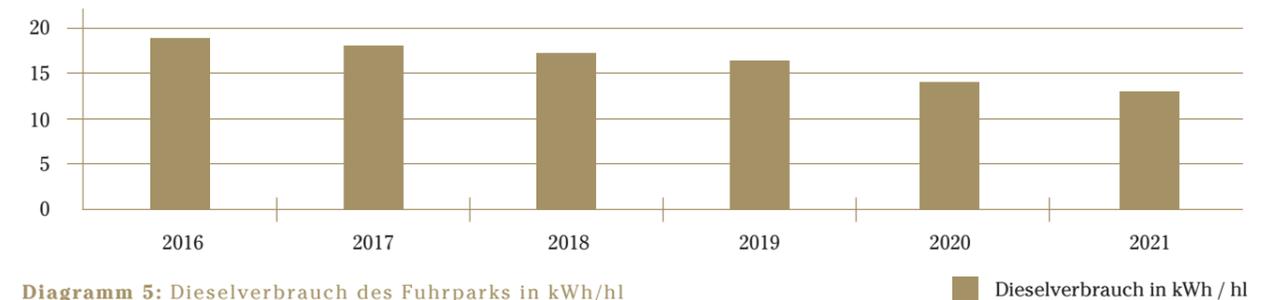


Diagramm 5: Dieselverbrauch des Fuhrparks in kWh/hl

8.9 VERBRAUCH VON WASSER / ABWASSER

Der Wasserverbrauch pro Hektoliter Fertiggetränk ist bis zum Jahr 2016 leicht angestiegen. Diesen Trend konnten wir im Jahr 2017 unterbrechen. Ursache hierfür waren unter anderem eine Verbesserung unserer Produktionsprozesse und eine Optimierung der CIP-Reinigungsanlage. In den Jahren 2018 und 2019 musste jedoch wieder ein leichter Anstieg festgestellt werden. Der tendenzielle Anstieg ist auch auf die hohe Nachfrage nach kleineren Gebinden (0,33l) zurückzuführen. Zudem wurde unser Sortiment auf mittlerweile über 20 Sorten Zötler Bier & Biermischgetränke in verschiedenen Gebinden erweitert. Damit erhöht sich auch der Reinigungsaufwand und der Wasserverbrauch steigt an. Diesem Trend konnten wir durch bewusste Wassereinsparungen im Tagesgeschäft

und durch den Einsatz von Druckreduzierungen in den Frischwasserleitungen entgegenwirken. Auch die Erhöhung der Chargengrößen im Bereich Filtration und Abfüllung tragen zu diesen Einsparungen bei. Diese Maßnahmen reduzieren zusätzlich auch die entstehenden Abwassermengen. Der gestiegene Wasserverbrauch im Jahr 2021 ist durch die Inbetriebnahme der neuen zylindronischen Lagertanks zu erklären: bevor die Tanks mit Produkt befüllt werden konnten, musste aus hygienischen Aspekten eine mehrfache Grundreinigung stattfinden. Die Reinigungsschritte wurden großzügig dimensioniert, um eine maximale Produktsicherheit zu gewährleisten. Aktuell werden die CIP-Programme stetig überarbeitet und somit möchten wir noch Wasser einsparen.

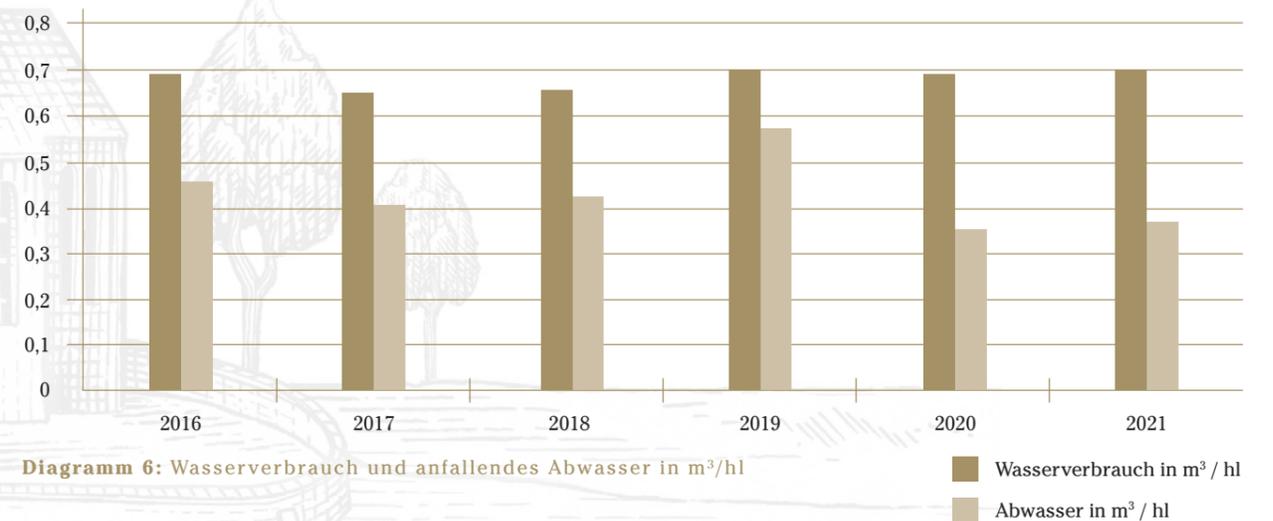


Diagramm 6: Wasserverbrauch und anfallendes Abwasser in m³/hl

8.10 ABFALLAUFKOMMEN

Die Menge des Restmülls ist über den gesamten Erhebungszeitraum konstant. Dies liegt daran, dass immer die gleiche Menge an Abfallcontainern vom externen Entsorgungsbetrieb abgeholt wird, ohne die konkreten Mengen zu wiegen bzw. zu ermitteln. Das Aufkommen von Altglas (weiß und braun) variiert in Abhängigkeit der Qualität des angelieferten Leerguts und ist daher nicht zu beeinflussen. Im Jahr 2020 stieg die Menge von Braunglas aufgrund der Verlagerung vom Fassbieranteil auf die Flaschenbieranteil an. Zudem muss eine stetige Verschlechterung des Mehrwegflaschenpools festgestellt werden und die Ausleitraten des Leerflascheninspektors steigen

merkbar an. Wir sind ebenso bestrebt, das Aufkommen von Papiermüll möglichst gering zu halten. Dies geschieht durch die konsequente Umsetzung der Strategie „papierloses Büro“ und zeigt seit 2014 Wirkung. Die Erfassung des Papiermüllaufkommens geschieht seit 2020 per Wägung und ist dadurch noch genauer. Das Intervall der Ölabscheiderentleerung ist unregelmäßig und richtet sich nach dem anfallenden Ölabscheiderinhalt. Der anfallende Glasabfall bleibt auch im Jahr 2021 auf einem hohen Level. Dieses Abfallaufkommen wird jedoch fast vollständig wieder recycelt und zu neuen Flaschen verarbeitet.

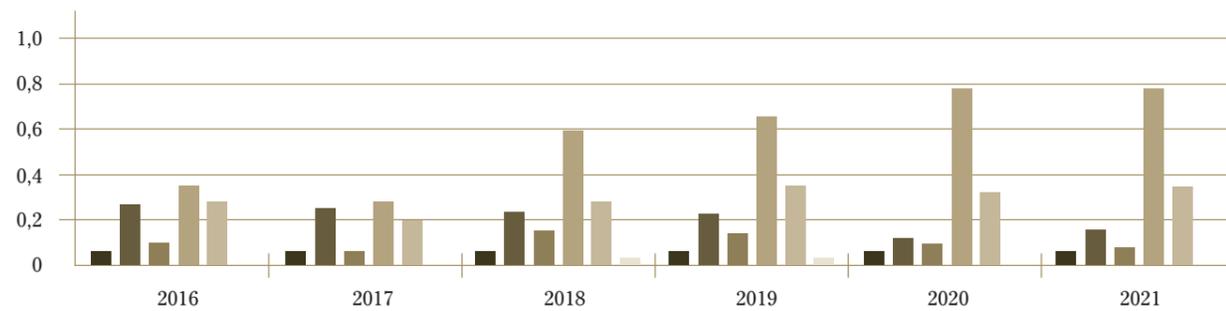


Diagramm 7: Abfallaufkommen in kg/hl

Restmüll in kg / hl
 Papier, Pappe, Kartonagen in kg / hl
 Glas Weiß in kg / hl
 Glas Braun in kg / hl
 Etiketten in kg / hl
 Ölabscheider in kg / hl

8.11 CHEMIKALIENEINSATZ

Der Einsatz von Kieselgur ist über den Zeitraum von 2014 bis 2019 trotz Ausstoß-steigerung relativ konstant. Im Jahr 2019 konnte der Verbrauch im Vergleich zu den Vorjahren verringert werden. Durch die geplante Umstellung von Kieselgur auf Perlite hat der Verbrauch von Kieselgur im Jahr 2020 weiter abgenommen. Ab 2020 wurde zunächst gänzlich auf den Einsatz von Kieselgur verzichtet. Da die erzielten Filtrationsergebnisse in diesem Stadium allerdings noch nicht der Zötler Qualitätsphilosophie gerecht wurden, musste aufgrund des technologischen Vorteils der Kieselgur wieder auf das alte Verfahren umgestellt werden. Eine Neubetrachtung des Prozesses ist im Laufe der nächsten Jahre anvisiert. Die schon beim Wasserverbrauch erwähnten, vermehrten

Anlagenreinigungen steigern auch den Einsatz von Natronlauge. Dies wird seit 2016 sichtbar. Durch Optimierung konnten wir diesen Wert im Jahr 2019 jedoch wieder etwas verringern. Im Jahr 2020 stieg der Laugeverbrauch aufgrund der Verlagerung vom Fassbieranteil auf den Flaschenbieranteil an. Auch die vermehrten Anlagenreinigungen vor sensiblen Produkten aufgrund des Produktrückrufes im Mai 2020 haben zu einem höheren Laugeverbrauch geführt. 2021 hat auch die Grundreinigung der neuen Biertanks sowie die großzügig ausgelegten Reinigungsprogramme, während der Inbetriebnahme zu einem erhöhten Laugeverbrauch geführt.

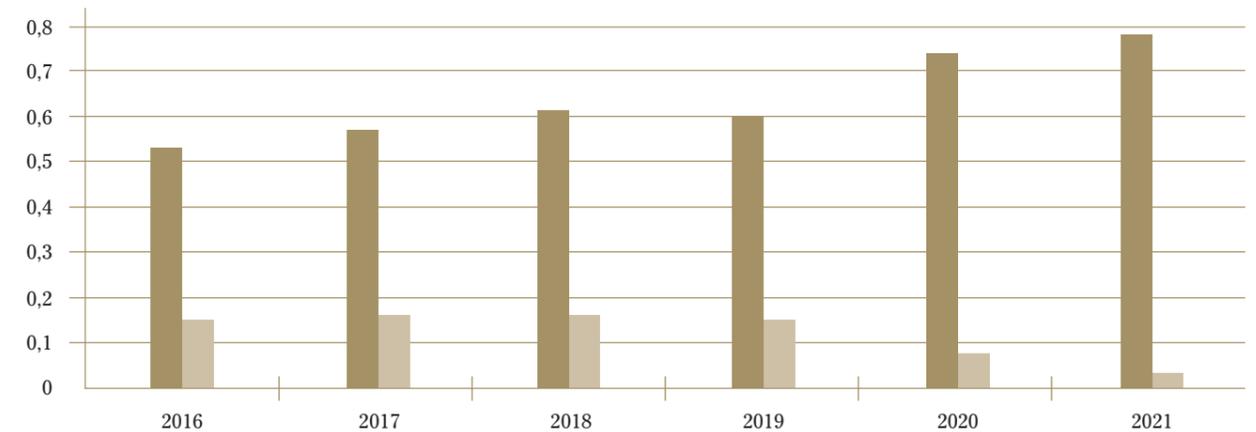


Diagramm 8: Chemikalieneinsatz in kg/hl

Natronlauge (50%) in kg / hl
 Kieselgur in kg / hl

8.12 EMISSIONEN

Sämtliche Emissionen konnten seit dem Jahr 2016 gesenkt werden. Im Jahr 2018 stieg der CO₂-Ausstoß aufgrund des erstmals ganzjährigen Betriebes des BHKW leicht an. Dies ist auf den Mehrverbrauch beim Gas zurückzuführen. Die Maßnahmen zur Vermeidung von klimaschädlichen Emissionen zeigten dann aber auch 2019 wieder ihre Wirkung. Ausschlaggebend hierfür ist größtenteils das BHKW, sowie die Erneuerung und Optimierung des Fuhrparks. Durch den Umbau des Sudhauses können wir ebenfalls viele Ressourcen einsparen. Seit 2020

zeigt die vollständige Umstellung auf Ökostrom ihre Wirkung und dadurch entstehen deutlich geringere Umweltbelastungen. Jedoch mussten im Jahr 2020 vier Kilogramm Kältemittel in die Kälteanlage nachgefüllt werden. Diese Menge wurde mit 8.360 kg CO₂-äquivalenten eingerechnet. Im Jahr 2022 wurden keine Leckagen festgestellt und die gesamten Emissionen konnten auf den Hektoliter gerechnet weiter gesenkt werden. Es werden, neben den CO₂-Emissionen, keine weiteren Treibhausgase, wie CH₄, N₂O, Hydrofluorkarbonat, Perfluorkarbonat oder SF₆ freigesetzt.

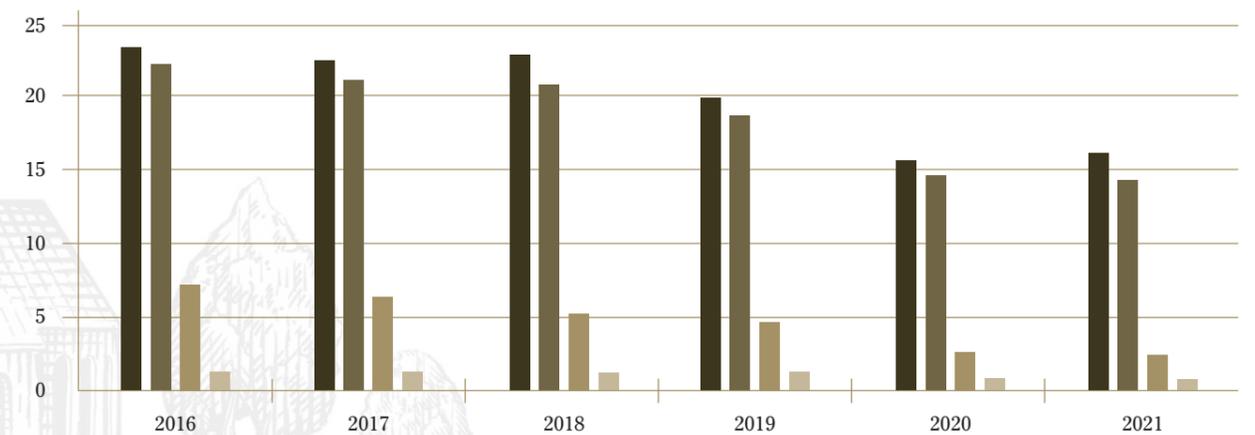


Diagramm 9: Emissionen in kg/hl (CO₂) bzw. g/hl

CO₂ in kg / hl
 NO_x in g / hl
 SO₂ in kg / hl
 PM20 in kg / hl

9. Umweltziele & Maßnahmen

In Übereinstimmung mit unseren bedeutenden Umweltaspekten und den sich daraus ergebenden Handlungsfeldern haben wir konkrete Umweltziele abgeleitet. Die Umsetzung dieser Ziele in die Praxis erfolgt durch Maßnahmen, die wir im Sinne einer kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes immer wieder neu planen. Als größten Meilenstein haben wir uns – zusammen mit weiteren Bündnispartnern – zum Ziel gesetzt bis 2030 klimaneutral zu werden! Die nachfolgende Tabelle gibt eine Übersicht über bereits umgesetzte, laufende und geplante Maßnahmen.

Umweltprogramm - umgesetzt & laufend ab 2016		
Umweltziel	Maßnahme	Termin
Stromverbrauch	Umstieg auf LED (größtenteils abgeschlossen)	laufend
Dieserverbrauch	Umstieg auf neue Fahrzeuge Vertriebsflotte wird auf E-Fahrzeug / hybrid umgestellt	laufend
Stromverbrauch	Einbau von Frequenzumformern in der Druckluftherzeugung und der Kälteanlage	2015 - 2016
Dieserverbrauch	Optimierte Routenplanung für Lieferfahrten	2017
Energieverbrauch	BHKW in Betrieb genommen	Ende 2017
Wasserverbrauch	CIP-Anlage optimiert	2017
Stromverbrauch	Umbau Sudhaus (weniger Abwärme)	2018
Emissionen	Umstellung auf 100% Öko-Strom, Reduzierung der CO ₂ Emissionen um 200 t pro Jahr	2020
Chemikalien	Umstellung von Kieselgur auf Perlite als Filterhilfsmittel zu 100%	2020
Dieserverbrauch	Dieserverbrauch pro hl weiter senken durch weitere Erneuerung des Fuhrparks (Ziel: Reduktion um 5%)	2020 (-13 %)
Stromverbrauch	Jahresdurchschnitt Stromspitzen auf unter 250 kW senken	2020
Energieverbrauch	Anschaffung eines Tunnelpasteurs mit Energierückgewinnung	2021
Wasserverbrauch	Neubau Reifekeller mit einer wassersparenden CIP-Reinigungsanlage	2021
Kühlenergie	Erweiterung Kälteanlage für bessere Energieeffizienz	2021
Stromverbrauch	Einsatz von mobilen Stromzählern, um Stromspitzen zu erfassen	2021

Tabelle 9: Umweltprogramm – Umgesetzte und laufende Maßnahmen

Umweltprogramm - geplant		
Umweltziel	Maßnahme	Termin
Wasserverbrauch	Anschluss der Ansatzbehälter für die Limonadenerzeugung an die CIP-Anlage, Einsparung von 150m ³ pro Jahr	2022
Fuhrpark	Alle Fahrzeuge auf neueste Abgasnorm umstellen	2023
Wasserverbrauch	Neue Mischanlage für Limonade soll Wasserverbrauch um 2% pro hl Produkt senken	2023
Energieverbrauch	Einbau eines neuen Dampfkessels mit Abwärme-Rückgewinnung, Reduzierung des Erdgasverbrauchs um 15%	2025
Wasserverbrauch	Reduzierung Wasserverbrauch um 5% bei der Flaschenwaschmaschine (120 m ³ pro Jahr)	2027
CO ₂ -Einsparung	Jährliche Reduktion der Treibhausgasemissionen um 10 % bis zur Klimaneutralität 2030	2030

Tabelle 10: Umweltprogramm – Geplante Maßnahmen

Wir orientieren unser Umweltmanagement an den „bewährten Umweltmanagementpraktiken bei der Bierherstellung (NACE-Code 11.05)“. Diese gehen dem Beschluss „(EU) 2017/1508 DER KOMMISSION vom 28. August 2017 über das Referenzdokument für bewährte Umweltmanagementpraktiken, branchenspezifische

Umweltleistungsindikatoren und Leistungsrichtwerte für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS)“ hervor.

10. Gültigkeitserklärung

ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

Der Unterzeichnende,

Dr. Uwe Götz, Angerstraße 2, 85247 Schwabhausen, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0306, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich Herstellung von Getränken NACE-Code 11

bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation,

Privat-Brauerei Zötler GmbH
Grüntenstr. 2
87549 Rettenberg

wie in der Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt/erfüllen.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, der Verordnung (EU) Nr. 2017/ 1505 so-wie der Verordnung (EU) 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Privat-Brauerei Zötler GmbH, Grüntenstraße 2, 87549 Rettenberg ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

08.06.2022 Schwabhausen

Ort, Datum

Unterschrift



11. Impressum

DIALOG

Mit der vorliegenden Umwelterklärung möchten wir die interessierte Öffentlichkeit, aber auch unsere Kunden und Geschäftspartner, sowie die Mitarbeitenden über unseren Umweltschutz informieren. Ihre Meinung zu unserer Umwelterklärung interessiert uns.

Falls Sie Fragen oder Anregungen dazu haben, teilen Sie uns diese bitte mit.



KONTAKTDATEN

Privat-Brauerei Zötler GmbH
Grüntenstr. 2
87549 Rettenberg
Geschäftsführung: Niklas Zötler
Telefon: (0 83 27) 9 21-0
Telefax: (0 83 27) 74 87
E-Mail: zoetler@zoetler.de

Im Jahr 2023 erscheint die nächste aktualisierte Umwelterklärung.

IHRE ANSPRECHPARTNER FÜR DEN
ZÖTLER NACHHALTIKEITSBERICHT

Carina Müller
Telefon: 08327 921-27
carina.mueller@zoetler.de

Florian Lohbrunner
Telefon: 08327 921-32
florian.lohbrunner@zoetler.de



Privat-Brauerei Zötler GmbH, Grüntenstraße 2, 87549 Rettenberg
Tel.: 08327 921-0, zoetler@zoetler.de, www.zoetler.de