

# Nachhaltigkeitsbericht 2017

UNTERNEHMENSVERBUND HOPPFISTEREI

WIR PRODUZIEREN

CO<sub>2</sub>e  
neutral



Hofpisterei

gültig mit  
Zertifikat Nr.  
SVW 255-2017



10 Jahre Engagement für den Regenwald!

Hofpisterei

GENUSS & NATÜRLICHKEIT

# Zertifikat

## CO<sub>2</sub>e - neutrale Produktion

Der akkreditierte Umweltgutachter

DR. REINER BEER

bestätigt hiermit, dass die

**LUDWIG STOCKER HOPFFISTEREI GMBH**

Zentrale, Produktion und Vertrieb München  
EMAS-Verkaufsfilialen: Kreittmayrstr., Fürstenriederstr., Riesstr.  
Produktion und Vertrieb Berlin

Metzgerei Landfrau, Emmering  
Stocker's Backstube GmbH, Lauf  
Meyermühle AG, Landshut

im Bilanzjahr 2016 (01.01.2016 bis 31.12.2016) trotz ökologischer  
Betriebsführung 6.117,8 t CO<sub>2</sub>e-Emissionen verursacht hat.  
(CO<sub>2</sub>e = CO<sub>2</sub>-Emissionen und sonstige Treibhausgasemissionen in CO<sub>2</sub>-Äquivalenten)  
Berechnung nach Gemis 4.4 ohne vorgelagerte Landwirtschaft

**Diese CO<sub>2</sub>e-Emissionen sind durch den Erhalt des Naturschutzgebietes  
PANGUANA im amazonischen Regenwald kompensiert.**

Nürnberg, 07.08.2017

  
Dr. Reiner Beer

Umweltgutachter  
Zulassungs-Nr. DE-V-0007

  
Dipl.-Phys. R. Mirz

Umweltgutachterorganisation  
INTECHNICA CERT GmbH, DE-V-0279

Zertifikat Nr. 510/ 276-2017

Liebe Leserinnen und Leser,

### DIE HOPFFISTEREI PRODUZIERT CO<sub>2</sub>e-NEUTRAL!

1996 wurde der Hopffisterei der Europäische Umweltpreis verliehen.  
Die Idee des Ausgleichs von Emissionen hatte die Jury begeistert.

Seit 21 Jahren arbeiten wir also an der Strategie, unsere Produktion CO<sub>2</sub>-neutral stellen zu können. Dieses sehr anspruchsvolle Ziel wurde jetzt erreicht!

Unser Umweltgutachter Dr. Reiner Beer von Intechnica Cert hat uns zu dieser großartigen Leistung gratuliert und uns das – Zertifikat CO<sub>2</sub>e-neutrale Produktion – überreicht. In diesem Jahr wurden, auf der Grundlage der wissenschaftlichen Berechnung des Forschungsinstituts für ökologischen Landbau FiBL, Schweiz, die Werte für PANGUANA berechnet.

### Die Hopffisterei bekennt sich zu einer ökologischen nachhaltigen Betriebsführung, zu aktiver Umwelt- und Ressourcenschonung und zum Klimaschutz.

Bei uns entsteht CO<sub>2</sub> direkt durch die Verbrennung fossiler Energien. Wir nutzen Gas und Heizöl für unsere Backöfen und Gebäude-/Warmwasserheizung, Fernwärme für Heizungen sowie Diesel und Benzin für unsere LKW und Dienst-PKW. Durch den Verbrauch von synthetischen Kältemitteln in unseren Kühl- und Klimaanlage werden jene Treibhausgase freigesetzt, die in CO<sub>2</sub>-Äquivalente umgerechnet wurden und damit in unserer CO<sub>2</sub>e-Bilanz erfasst sind.

Wir haben Einsparpotentiale beim Energie- und Wasserverbrauch durch viele bereits durchgeführte Effizienzmaßnahmen weitgehend ausgeschöpft. Wir decken unseren Strombedarf zu 100% aus erneuerbaren Ressourcen – aus Wasserkraft. Um den Energiebedarf niedrig zu halten, beziehen wir neueste umweltschonende Technologien mit ein, z. B. LED-Lampen, Green-IT, Einbau von Wärmetauschern, den Kauf von energieeffizienten Kühlgeräten. Von synthetischen Kältemitteln stellen wir nach und nach auf natürliche Kältemittel um. Wir versuchen so wenig Abfall wie möglich zu haben. Mit doch anfallendem Abfall gehen wir umsichtig um, sortieren die Wertstoffe und führen sie dem Recycling zu. Unsere geringen Lebensmittelabfälle werden in einer Biogasanlage in Energie verwandelt und Altbrot wird im Kreislauf an einen Öko-Landwirt als wertvolles Öko-Futtermittel zurückgeführt.

Mit all diesen Maßnahmen haben wir sehr viel erreicht. Trotzdem bleibt bei der Berechnung noch ein Rest an von uns verursachtem CO<sub>2</sub>e.

Dieser Rest ist durch unser Regenwaldprojekt PANGUANA ausgeglichen.

Große Anerkennung an alle, die mit Engagement tatkräftig mitgeholfen haben, dieses wertvolle Ziel zu erreichen.

*Margaretha und Nicole Stocker*

# VALIDIERUNG DER UMWELTERKLÄRUNG

für

## Ludwig Stocker Hopfsterei GmbH

An den Standorten

Ludwig Stocker Hopfsterei GmbH in München,  
Stocker's Backstube in Lauf,  
Ökologische Metzgerei Landfrau in Emmering,  
Meyermühle AG in Landshut

Der akkreditierte Umweltgutachter hat die Organisation auf Einhaltung aller Vorschriften der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 geprüft und stellt hiermit die Übereinstimmung des Umweltmanagementsystems, der Internen Umweltbetriebsprüfung sowie der Umwelterklärung mit den Anforderungen der Verordnung fest.

Nürnberg, 25. August 2017

Die nächste Validierung erfolgt vor dem 24. August 2021.



**Dr. Reiner Beer**  
Umweltgutachter  
DE V 0007

## INHALT

Vorwort

<b>■ WIR STELLEN UNS VOR</b> .....	<b>4</b>
Die Hopfsterei – gestern und heute .....	4
Nachhaltigkeit aus Tradition .....	5
Auszeichnungen und Ehrungen .....	6
Unternehmensprofil .....	7
Unternehmensverbund Hopfsterei .....	8
Unsere Produktqualität .....	13
<b>■ UMWELTSCHUTZ</b> .....	<b>20</b>
Unsere 4 Säulen des Umweltschutzes .....	20
Partnerschaften im Umweltschutz .....	21
Unsere 10 Umweltleitlinien .....	22
Umweltmanagement .....	24
Ökologische Projekte .....	26
<b>■ UNSER ENGAGEMENT FÜR MITARBEITER UND GESELLSCHAFT</b> .....	<b>32</b>
Qualität braucht Know-How und Begeisterung .....	32
Gesundheitsmanagement .....	33
Gesellschaftliches Engagement .....	34
Kulturprojekte .....	35
<b>■ ÖKOBILANZ 2016</b> .....	<b>37</b>
<b>ENTWICKLUNG UND KENNZAHLEN</b> .....	<b>37</b>
Umweltauswirkungen an den Standorten .....	37
Brotproduktion und Verwaltung .....	38
Standort Berlin .....	43
Logistik .....	45
Filialen .....	49
Meyermühle .....	51
Stocker's Backstube .....	55
Öko Metzgerei Landfrau .....	59
Gesamtemissionen Hopfsterei und deren CO <sub>2</sub> e-Ausgleich .....	63
<b>UMWELTPROGRAMM 2017–2019</b> .....	<b>64</b>
Impressum .....	72

## WIR STELLEN UNS VOR

### Die Hopffisterei – gestern und heute

1331 – ist das Jahr, in dem die Hopffisterei erstmals urkundlich erwähnt wird. Ihre Geschichte geht vermutlich sogar auf das Jahr 1294 zurück. Damals erhoben die Wittelsbacher München zu ihrer Haupt- und Residenzstadt und begründeten damit einen eigenen Hofstaat. Da brauchte man einen eigenen Müller und Bäcker – eben den Hopffister. Pfister, das kommt vom lateinischen Pistor, was Bäcker und Müller bedeutet.

**Die Hopffisterei hatte die Aufgabe den Hof und später auch die Münchner Bevölkerung – in königlicher Qualität – auf die wirtschaftlichste Weise zu versorgen.**

Durch ihre nahezu 700 jährige Existenz ist die Hopffisterei vermutlich die älteste noch backende Bäckerei in München. Ihr Überleben verdankte sie lange dem Wittelsbacher Hof. Doch auch nach der Abdankung des letzten bayerischen Königs kann sich die Hopffisterei behaupten.

**Im Jahr 1917**, im 4. Jahr des 1. Weltkrieges (König Ludwig III., der Sohn des Prinzregenten und Vater des späteren Kronprinzen Rupprecht – von 1913 bis 1918 der letzte bayerische König) pachtete **Ludwig Stocker** von der Kronguts-Verwaltung die Pfistermühle. Damit begann ein neues Kapitel der Hopffisterei.



»Die Alte Hopffisterei« Joseph Puschkin, Stadtmuseum München

Ludwig Stocker führte die Hopffisterei durch die Kriegswirren des 1. und 2. Weltkriegs. Der große Bombenabwurf am 7.1.1945 zerstörte die Pfistermühle bis auf ihre Grundmauern.

Nach dem Krieg baute er die Bäckerei wieder auf. Für die Wiedererrichtung der Mühle fehlten die finanziellen Mittel. Am 13.12.1948 wurde wieder gebacken. Es begann mit 3 Bäckern, 1 Knetmaschine, zwei kleinen handgemauerten Steinbacköfen und einem Dreiradlieferwagen. Die guten Pfister-Bauernbrote zogen die Münchner aus allen Stadtteilen zum Einkaufen in die Pfisterstraße. Wegen der regen Nachfrage wurde die Idee des Filialnetzes geboren. 1950 wurde die erste Filiale am Isartor eröffnet.

Im August 1964 wurde das Backen der Pfister-Bauernbrote, jetzt auf eigenem Grund und in eigenen Räumen, in der Kreittmayrstraße aufgenommen. **Der Name Hopffisterei blieb als Gütezeichen erhalten.**

**Ab 1970** wurde die Hopffisterei von **Siegfried und Margaretha Stocker** geleitet.

Von zu Beginn 8 Filialen wurde das Filialnetz auf z. Zt. 165 Filialen ausgebaut. Stocker's Backstube in Lauf, die Öko-Metzgerei Landfrau und die Meyermühle in Landshut kamen dazu.

**Wie in alten Zeiten ist die Hopffisterei wieder ein Verbund von Bäckerei und Mühle.**

Durch die Zusammenarbeit mit dem Naturland-Verband und den für den Ökolandbau gewonnenen Landwirten konnte der Anbau des ökologischen Getreides für die Hopffisterei gelingen.

Durch den Erwerb der Mühle wird die ökologische Verarbeitung des ökologischen Getreides sichergestellt und damit der **Ökologische Weg der Hopffisterei.**

**Heute führt Nicole Stocker das Familienunternehmen in 3. Generation in die Zukunft.**



### Nachhaltigkeit aus Tradition

Das Engagement für gelebte Nachhaltigkeit hat in der Hopffisterei eine lange Tradition.

Der Anspruch an die Wertigkeit eines Lebensmittels, das so umweltverträglich wie nur möglich produziert werden soll, spiegelt sich im Unternehmensziel der Hopffisterei wider, das Siegfried Stocker 1978 formuliert hat:

Das Ziel der Hopffisterei ist es, immer mehr Menschen, die dies schätzen, mit immer natürlicherem und ursprünglicherem, schmackhaftem Brot zu versorgen.

**Mit dieser Vision einer ökologisch nachhaltigen Wirtschaftsweise entwickelte sich die Hopffisterei vom Öko-Pionier zum heute führenden Öko-Bauernbrot-Spezialisten in Deutschland.**

## Auszeichnungen und Ehrungen

Das Engagement der Hopffisterei für Umwelt und Nachhaltigkeit wurde mit zahlreichen Ehrungen gewürdigt:

### 2017 Silberurkunde »Bayerns beste Bioprodukte« für das Pfister Öko-Lichtkorn.

Auszeichnung des LVÖ (Landesvereinigung des ökologischen Landbaus), gefördert vom Bayerischen Staatsministerium für Ernährung

### 2016 Die Meyermühle wurde vom Bayerischen Müllerbund als **besten Ausbildungsbetrieb 2016** geehrt

### 2015 Für ihre Kampagne gegen Grüne Gentechnik verlieh die Deutsche Public Relations Gesellschaft e.V. (DPRG) der Hopffisterei den **Internationalen Deutschen PR Preis der Kategorie »Verantwortungskommunikation und CSR«**

Die Hopffisterei wird mit dem **INTERNORGA-Zukunftspreis** in der Kategorie »Trendsetter Unternehmen – Artisan« ausgezeichnet

### 2014 Die Hopffisterei erhält den **Bayerischen Mittelstandspreis** in der Kategorie »Handwerk«

### 2013 Die Meyermühle wurde vom Bayerischen Müllerbund als **besten Ausbildungsbetrieb 2013** geehrt

### 2012 Stocker's Backstube erhält den **Umweltpreis der Stadt Lauf a.d. Pegnitz**

### 2011 Die Hopffisterei wurde als eines der drei nachhaltigsten Unternehmen mit dem **Deutschen Nachhaltigkeitspreis** ausgezeichnet



Nicole Stocker (2. v.r.) mit Staatsminister Helmut Brunner bei der Verleihung der Silberurkunde »Bayerns beste Bioprodukte« für das Pfister Öko-Lichtkorn im Rahmen der »Internationalen Grünen Woche« 2017.

### 2011 **Faire-Partnerschaft** Auszeichnung durch Naturland, Verband für ökologischen Landbau e.V. für den Unternehmensverbund Hopffisterei

### 2008 Verleihung des **Bayerischen Verdienstordens** an Siegfried Stocker

### 2006 **Auszeichnung der UNESCO** für Nachhaltigkeit im Natur- und Umweltschutz in Zusammenarbeit mit dem LBV München

### 2006 **Healthy-Cities-Award** »Grüner Apfel« der WHO

### 1996 **Europäischer Umweltpreis**

### 1995 **Umweltpreis der Industrie**

### 1995 **Naturschutzmedaille** für Ökologische Lebensmittelerzeugung vom **BUND NATURSCHUTZ** in Bayern e.V.

### 1994 **Öko-Manager des Jahres** von der Umweltorganisation WWF und des Wirtschaftsmagazins Capital

### 1993 **Bayerischer Löwe**

### 1993 **Umweltpreis der Stadt München**

### 1993 **Bayerische Umweltmedaille**

## Unternehmensprofil

### Unternehmen

Ludwig Stocker Hopffisterei GmbH  
Erste urkundliche Erwähnung 1331

### Geschäftsleitung

Nicole Stocker (Geschäftsführerin)  
Marina Behr (Prokuristin)  
Friedbert Förster (Prokurist)  
Jochem Holterbosch (Prokurist)  
Stephanie Karl (Prokuristin)  
Christian Mayer (Prokurist)

### Vorsitzender des Aufsichtsrats

Dr. Franz Ehrnsperger

### Unternehmensverbund Hopffisterei

Ludwig Stocker Hopffisterei GmbH, München mit  
Metzgerei Landfrau, Emmering  
Stocker's Backstube GmbH,  
Lauf a.d. Pegnitz  
Landshuter Kunstmühle  
C.A. Meyers Nachf. AG, Landshut

### Herstellung

Pfister Öko-Brote sind reine Natursauerteigbrote. Sie enthalten weder künstliche noch chemische Lebensmittelzusatzstoffe und keinerlei Backhilfsmittel jeglicher Art.

Alle Zutaten für die Pfister Öko-Brote stammen aus ökologischer Landwirtschaft (außer Meersalz und Wasser). Die Hopffisterei ist Partnerunternehmen des Naturland-Verbandes und ein Naturland-Fair zertifiziertes Unternehmen.

Fast 600 Landwirte bewirtschaften für die Hopffisterei eine Fläche von ca. 3.035 Hektar ökologisch, ohne chemisch-synthetische Spritz- und Düngemittel.

### Absatzgebiet

165 Filialen  
(Bayern 143, Baden-Württemberg 9, Berlin 13)  
Die Pfister Öko-Bauernbrote sind auch in ca. 700 Einzelhandelsgeschäften in Süddeutschland sowie überregional durch Brotversand erhältlich.

### Anzahl der Mitarbeiter

1.129

### Gesamtumsatz

98 Mio. Euro

### Sitz

Kreittmayrstr. 5, 80335 München  
Telefon: 089/52 02-0  
Telefax: 089/52 02-207  
E-Mail: [info@hopffisterei.de](mailto:info@hopffisterei.de)  
[www.hopffisterei.de](http://www.hopffisterei.de)



## Meyermühle

Die »Alte Hopfsterei« war – als königlich bayerischer Hoflieferant – ein Verbund von Mühle und Bäckerei. Als 1988 die Hopfsterei zur Qualitätssicherung ihres ökologischen Getreides die Mehrheitsbeteiligung an der Meyermühle AG übernahm, waren damit wieder Mühle und Bäckerei vereint.

**Die Meyermühle in Landshut ist inzwischen die bedeutendste Bio-Mühle in Deutschland. Sie wurde zu einer der modernsten Getreidemühlen umgebaut und verarbeitet seit 30 Jahren ausgesuchtes Öko-Getreide zu besten Öko-Mehlen.**

1996 wurde die Meyermühle, als erste Mühle Europas, nach der EG-Öko-Audit-Verordnung EMAS für ihr Umweltmanagement ausgezeichnet und 2010 als erste Mühle für ihre CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion zertifiziert.

Die Mitarbeiter, zum Teil schon in der zweiten und dritten Generation in der Mühle tätig, tragen mit ihrer hohen Qualifikation, ihrer langjährigen Erfahrung und besonderen Motivation dazu bei, dass die Meyermühle ihren Marktanteil weiter sichern und ausbauen kann.



Die Meyermühle in Landshut



Stocker's Backstube in Lauf – mit viel Liebe werden hier Weizenkleingebäcke und Feinbackwaren handwerklich hergestellt

## Stocker's Backstube

Stocker's Backstube GmbH in Lauf a.d. Pegnitz wurde 1990 von der Hopfsterei als Zweigbetrieb für den mittelfränkischen Raum erworben.

**In Ergänzung zum Backbetrieb in München hat sich Stocker's Backstube als handwerkliche Spezialitätenbäckerei auf die Herstellung von ökologischen Backwaren und ökologischen Brezen spezialisiert. Feinste Elisen-Lebkuchen und viele Sorten Weihnachtsstollen in ökologischer Qualität runden das Sortiment in der Weihnachtszeit ab.**

Alle Backwaren werden im aufwändigen Chargenbetrieb hergestellt. Die Produktentwicklung erfolgt am Standort selbst.

Als innovatives Unternehmen gehört Stocker's Backstube, was den betrieblichen Umweltschutz betrifft, zu den Pionieren in der Branche. Bereits 1995 führte sie, als zweite Bäckerei Deutschlands, das Umweltmanagementsystem EMAS erfolgreich ein und lässt jedes Jahr ihre Umwelleistungen durch einen externen Gutachter prüfen.

**Für ihre nachhaltige Unternehmensausrichtung wurde Stocker's Backstube 2012 mit dem Umweltpreis der Stadt Lauf a.d. Pegnitz geehrt.**

## Landfrau

Die Öko-Metzgerei Landfrau ist die hauseigene Metzgerei der Hopfsterei. Sie wurde 1998 in den Unternehmensverbund der Hopfsterei aufgenommen, um den Kreislaufgedanken des ökologischen Landbaus zu unterstützen. Die für die Hopfsterei ökologisch wirtschaftenden Landwirte erhalten die Möglichkeit, ihre Rinder, Schweine und Schafe über die Hopfsterei zu vermarkten.

Die Haltung von Nutztieren ist für Öko-Landwirte von zentraler Bedeutung. Die Pflanzen, die für die Versorgung des Bodens mit Nährstoffen auf den Ackerflächen angepflanzt werden (z. B. Klee), dienen auch als Tierfutter. Ebenso versorgt der Mist der Tiere die Anbauflächen mit Nährstoffen. Somit entsteht ein geschlossener ökologischer Stoffkreislauf auf einem Öko-Bauernhof.

In ihrem Betrieb in Emmering, Landkreis Fürstfeldbruck, stellt die Landfrau mit 20 Mitarbeitern hochwertige ökologische Spezialitäten her. Für diese wird nur bestes Fleisch von ökologisch wirtschaftenden Naturland-Bauernhöfen verarbeitet.

Die Landfrau setzt auf Regionalität. Möglichst alle Tiere sollen aus der bayerischen ökologischen Landwirtschaft stammen. Oberbayerische Vertragslandwirte züchten für die Landfrau Aubrac-Ochsen. Ihre besondere Fleischqualität wird von Kennern sehr geschätzt. Die regionale Herkunft garantiert kurze Transportwege und eine lückenlose Rückverfolgbarkeit.

**Die ökologische Tierhaltung unterscheidet sich wesentlich von der konventionellen Aufzucht, sowohl hinsichtlich des Tierwohls, als auch der Auswirkungen auf die Böden mit ihrer Grundwasserqualität und Biodiversität.**

Als Beispiele seien hier die Anzahl der Tiere, die pro Hektar gehalten werden dürfen, die



Die Herstellung von Rohwürsten – vor allem Salami – ist die Königsdisziplin der Wurstmacherei!

artgerechte Tierhaltung, die Art der Fütterung, die Medikamentierung und die Regelungen der Lebendtransporte genannt, die sich im ökologischen Landbau gravierend von der konventionellen Tierhaltung unterscheiden.

Die Landfrau ist ein von Naturland zertifizierter Betrieb. Als Pionier hat Naturland bereits 1982 umwelt- und tiergerechte Standards gesetzt und fordert von seinen Mitgliedern einen weitaus höheren Standard, als ihn die EU-Bio-Verordnung festlegt. Der Verband fördert ökologische und faire Handelspartnerschaften und ist der Öko-Verband mit verpflichtenden Sozialrichtlinien.

**Die Unternehmensgruppe der Hopfsterei, damit auch die Öko-Metzgerei Landfrau, wurde als erstes Unternehmen mit der Zertifizierung Naturland Faire Partnerschaft ausgezeichnet und leistet somit einen wichtigen Beitrag zu einer ökologischen, fairen und zukunftsweisenden Entwicklung in der Region.**

Die Landfrau-Spezialitäten sind in 120 Hopfsterei-Filialen erhältlich. Des Weiteren beliefert die Landfrau den Naturkostfachhandel, den Feinkosthandel im Raum München und Berlin sowie die gehobene Gastronomie in München und Umland. Zahlreiche Kindergärten, Kinderkrippen und Schulen werden regelmäßig mit hochwertigen Landfrau-Produkten versorgt.



Die 7 Geheimnisse des besonderen Geschmacks der Pfister-Brote zeigt Ihnen unser Image-Film  
[www.hofpfisterei.de](http://www.hofpfisterei.de)

## Unsere Produktqualität

### Die Pfister Öko-Natursauerteigbrote

*Die Spezialität: Natursauerteig*

Erfahrung und Tradition haben gezeigt, dass Qualität und Geschmack um so besser sind, je natürlicher die Herstellungsweise ist.

Das bedeutet, was heute selten ist, sich Zeit zu nehmen – für den natürlichen Verlauf des Sauerteigs und für den langsamen, aufwändigen Backvorgang.

Aus diesem Grund verzichtet die Hofpfisterei beim Brotbacken auf künstliche und chemische Lebensmittelzusatzstoffe und auf Backhilfsmittel jeglicher Art.

Der Dreistufen-Sauerteig wird nach alter handwerklicher Tradition hergestellt und mit langer Reifezeit geführt. Es dauert 24 Stunden bis der Teig fertig ist. Dieser lange Vorgang harmonisiert die natürliche Entwicklung der Hefen und der Milch- und Essigsäuren zu dem typischen feinen Geschmack und garantiert Genuss und Natürlichkeit.



*Die **SONNE** ist das beliebteste Brot der Pfisterkunden – seit vielen Jahrzehnten*

Die **SONNE** wird nach wie vor in den aus Schamottesteinen gemauerten Öfen bei durchschnittlich 200°C schonend etwa zwei Stunden gebacken. In dieser gespeicherten moderaten Hitze entsteht in Krume und Kruste ihr feines Aroma.

Die Hofpfisterei ist bekannt für ihre großen runden Bauernbrote. Mit einer Vielfalt von über 20 Sorten gibt es Spezialitäten für jeden Geschmack: **traditionelle Bauernbrote aus 100% Roggen und viele mit hohem Roggenanteil, Bauernbrote aus vollem Korn oder aus Dinkel, mit feinen Gewürzen und Ölsaaten sowie hellere Weizensorten.**

Alle Zutaten für die Pfister Öko-Natursauerteigbrote stammen aus ökologischer Landwirtschaft, außer Meersalz und Wasser.



## Getreideforschung

Mindestens 80% der Rohstoffe sollen aus Bayern stammen.

In den letzten Jahren konnten wir dieses Ziel immer weniger erreichen, da zum einen die in Bayern angebaute Roggenmenge abgenommen hat und zum anderen der geerntete Roggen immer schwächere Backeigenschaften hatte. Da unsere Mühle keinerlei Mehlerbesserungsmittel verwendet und wir in unserer Bauernbrotherstellung keine künstlichen und chemischen Backhilfsmittel verwenden, sind wir ganz besonders auf höchste Getreidequalitäten angewiesen.

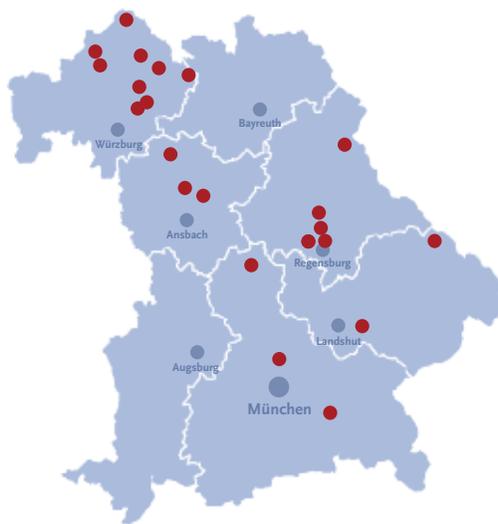
Daher engagieren wir uns intensiv in der Roggenforschung und suchen weiterhin Öko-Landwirte, die den Mut haben, für uns wieder alte Populations-Roggensorten anzubauen.

Mit dem Pfister Öko-Lichtkorn haben wir ein sortenreines Roggenbrot in unser Bauernbrot-Sortiment aufgenommen. Bei den Roggenmehlen für unsere anderen Roggenbrote handelt es sich um unterschiedliche Roggensorten.

Naturland-Bauern in Bayern bauen den Lichtkornroggen für uns an.



Stefan und Maria Berthold, zwei unserer engagierten Öko-Landwirte, Vierkirchen



Den Lichtkornroggen bauen ausgewählte Naturland-Landwirte in Bayern für die Hopfisterei an. (•)

Für diese Brotsorte verwenden wir das Bayerische Bio-Siegel für Öko-Getreide:

100% in Bayern gewachsen  
100% in Bayern vermahlen  
100% in Bayern gebacken



Das PFISTER ÖKO-LICHTKORN – unser sortenreines Roggenbrot aus 100% Lichtkorn.



## Ökologische Weizenkleingebäcke und Feinbackwaren

Von der bayerischen Breze bis zum mediterranen Olivenciabatta, vom Schokocroissant bis zu den Feinsten Elisenlebkuchen und Stollenspezialitäten zur Weihnachtszeit – auch hier bietet die Hofpfisterei **Geschmacksvielfalt in Öko-Qualität**.

In Sortimentsprospekten und auf den Preisschildern informieren wir unsere Kunden über die Zutaten und die wenigen Zusatzstoffe, die wir bei diesen Artikeln einsetzen.

Auch an unsere ökologischen Weizenkleingebäcke und ökologischen Feinbackwaren stellen wir allerhöchste Anforderungen. Das Faltblatt **Pfister-Qualität**, erhältlich in jeder Hofpfisterei-Filiale, gibt hierzu detaillierte Informationen.

Nach unseren strengen Vorgaben und Naturland-Richtlinien werden ökologische Backwaren von folgenden Lieferanten für die Hofpfisterei hergestellt:

- Stocker's Backstube GmbH, Lauf
- Backhaus Grimminger GmbH, Parsdorf

- Öko-Bäckerei-Konditorei Mauerer GmbH, München
- Südalpe GmbH, Aschheim
- Willer Konditorei GmbH, Parsdorf
- Backsinfonie GmbH, Moosinning

Diese Firmen backen für uns ausschließlich mit Öko-Mehlen unserer eigenen Mühle, der Meyer-mühle in Landshut.

Alle Rezepturen sind vertraglich einzeln festgeschrieben und dürfen nur nach Abstimmung mit uns verändert werden. Die Kontrolle der Rezepturen erfolgt vor Einführung zuerst bei uns, dann bei Naturland, denn die verwendeten Zutaten müssen den strengen Vorschriften von Naturland entsprechen.

Diese Firmen werden jedes Jahr von einer unabhängigen Öko-Kontrollstelle überprüft. Zusätzlich führt die Hofpfisterei bei diesen Lieferanten jedes Jahr ein Audit durch, d. h. unsere Verantwortlichen für die Qualität sind vor Ort, besichtigen den Backbetrieb und die Arbeitsabläufe.



## Ökologische Schinken- und Wurstwaren

**Seit mehr als 20 Jahren stellt die Öko-Metzgerei Landfrau ein volles Sortiment von Brüh- und Kochwurst, Salami und Schinken her.**

Die Tiere werden vorwiegend von bayerischen Öko-Landwirten geliefert. Die regionale Herkunft garantiert kurze Tiertransporte, die Erhaltung der heimischen Kulturlandschaft, die Stärkung der regionalen Wirtschaft und eine komplette Rückverfolgbarkeit des verwendeten Fleisches bis zum Züchter.

**Das Naturland-Zeichen steht für eine artgerechte Haltung, Fütterung mit ökologisch erzeugtem Futter, Verbot von wachstumsfördernden Hormonen und Verzicht auf vorbeugende Verabreichung von Antibiotika.**

**Das ist Fleischqualität, die man schmeckt!**

Bei der Brühwurstherstellung arbeitet die Metzgerei-Landfrau mit Warmschrot. Hierbei werden die Rinderviertel schlachtwarm zerlegt und ver-

arbeitet. Das warme Fleisch hat optimale Verarbeitungseigenschaften und einen besonders kräftigen Fleischgeschmack.

**Es kommen 100 % Öko-Zutaten landwirtschaftlichen Ursprungs zum Einsatz. Gemäß EG-Verordnung werden keinerlei Geschmacksverstärker, Schnellreifer oder Phosphate (Wasserbindemittel) verwendet.**

Handwerkliche Tradition, eine schonende Verarbeitung, lange Reifezeiten sowie die regionale Herkunft sind der Ursprung des guten Geschmacks der mit Sorgfalt und Liebe hergestellten Spezialitäten.



## Ökologische Premium-Mehle

Die Meyermühle hat mehr als 30 Jahre Erfahrung in der ökologischen Verarbeitung des Getreides. Dieses Wissen stellt die höchste Qualität ihrer Mehle sicher.

Die verarbeiteten Mehle lassen sich bis zum einzelnen Öko-Landwirt zurückverfolgen.

Zusätzlich zu den hohen Ansprüchen der gesetzlichen Öko-Verordnung und zu den strengen Richtlinien des Naturland-Verbandes lassen wir freiwillig jede eingehende Getreidepartie vor der Verarbeitung von einem unabhängigen Labor auf mögliche Rückstände untersuchen. Mit dem aktuellen Screening ist dies für 570 Substanzen möglich.

Die besonders schonende Vermahlung erfolgt durch ein längeres Vermahlungsdiagramm. Starke mechanische Belastung und hohe Temperaturen des Getreides werden dabei vermieden.



Ökologischer Roggen für unsere Premium-Mehle



Im Labor der Meyermühle

Bei der Herstellung von Ökomehlen dürfen keine Lebensmittelzusatzstoffe (wie z.B. Ascorbinsäure und Enzyme) eingesetzt werden.

Die seit Jahrzehnten bestehende enge Zusammenarbeit mit dem Naturland-Verband, in den letzten Jahren auch mit weiteren ökologischen Anbauverbänden, bietet uns eine höchstmögliche Herkunftssicherheit unserer Premium-Mehle.

Grundsatz der Meyermühle ist es, die regionale ökologische Landwirtschaft zu fördern. Daher sollen 80 % des Getreides – wenn dies erntebedingt möglich ist – aus Bayern stammen. Mehr als 600 bayerische Landwirte bauen Öko-Getreide für die Meyermühle an.

Um das Ziel eines regionalen Getreideanbaus auch in Zukunft aufrecht erhalten zu können, haben sich ökologische Lebensmittelhersteller zusammengeschlossen, um das vom Bayerischen Staatsminister für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten, Helmut Brunner, initiierte Programm **BioRegio Bayern 2020** zu unterstützen. Die Menge an Bio-Produkten aus Bayern soll bis zum Jahr 2020 verdoppelt werden. Dies hat die Staatsregierung als politisches Ziel vorgegeben. Die Nachfrage nach ökologischen Lebensmitteln soll künftig stärker aus heimischer, regionaler Produktion gedeckt werden.

## UMWELTSCHUTZ

### ÖKOLOGISCHE LANDWIRTSCHAFT

Wir betrachten unsere gesamte Wertschöpfungskette vom Acker bis zur Ladentheke bzgl. ihrer Umweltauswirkungen. Die Art der Landwirtschaft ist ein wesentlicher Umweltaspekt. Wir fördern den ökologischen Landbau mit seinen nachweisbaren Vorteilen für unbelastetes Grundwasser, den Erhalt der Bodenfruchtbarkeit, das Klima und die Artenvielfalt.

### KONTINUIERLICHER VERBESSERUNGSPROZESS DES BETRIEBLICHEN UMWELTSCHUTZES

Wir optimieren unser eigenes betriebliches Handeln. Hier folgen wir dem Prinzip der Vermeidung von Umweltbelastungen und effizienter Nutzung der Ressourcen. Mit unseren Umweltzielen des Umweltprogramms verfolgen wir einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess und lassen diesen jedes Jahr von einem externen Umweltgutachter prüfen.

### CO<sub>2</sub>-AUSGLEICH

Mit dem Erhalt und Ausbau des Regenwaldes rund um die Forschungsstation PANGUANA (Peru) gelingt es uns, die trotz umweltschonender Wirtschaftsweise noch entstehenden Treibhausgas-Emissionen auszugleichen.

### UMWELTBILDUNG

Nur was man kennt und wertschätzt, wird man schützen. Nach diesem Motto setzen wir auf Umweltbildung und Information. Wir schulen unsere Mitarbeiter zum ökologischen Landbau, zum betrieblichen Umweltschutz und insbesondere engagieren wir uns für die Umweltbildung von Kindern und Jugendlichen.

Diese vier Schwerpunkte sind Bestandteil unserer Nachhaltigkeitsstrategie.

## Der Umweltschutz der Hopffisterei basiert auf 4 Säulen

## Partnerschaften im Umweltschutz

Fortentwicklungen im Umweltschutz benötigen ein vielfältiges Wissen und einen intensiven Erfahrungsaustausch mit der Wissenschaft, mit Behörden, Branchenverbänden, Spezialisten, Kunden und vielen anderen Interessensvertretern.

Neben der Partnerschaft mit dem ökologischen Anbauverband **Naturland** und unseren **600 Ökobauern** haben wir weitere wichtige Kooperationen und Mitgliedschaften, die uns in unserer Umweltarbeit ergänzen.

Bei der **AöL-Assoziation** ökologischer Lebensmittelhersteller sind wir seit 1993 Gründungsmitglied und arbeiten aktiv in vielen Fachgremien zum Thema Nachhaltigkeit, Rohstoffsicherung, Verpackung sowie Markt und Verbraucher mit, um wichtige Impulse für die Erneuerung der Ernährungswirtschaft zu geben

Mit dem Ziel, den Standort Bayern für heimische Öko-Rohstoffe zu sichern, gründeten 2014 bayerische Öko-Lebensmittelhersteller ergänzend die **Regionalgruppe AöL-Bayern**. Die Hopffisterei unterstützt das Vorhaben der Landesregierung, die Produktionsmenge ökologischer Produkte bis 2020 zu verdoppeln.

Im **Umwelt- und Energieausschuss der IHK für München und Oberbayern** sind wir seit 2001 vertreten.

Die Hopffisterei ist seit 2003 Mitglied im **Umweltpakt Bayern** und engagiert sich im Arbeitsforum umweltorientierte Managementsysteme.

Seit 2007 beteiligt sich die Hopffisterei am Arbeitskreis **Betriebliches Mobilitätsmanagement der Stadt München**.

Eine besonders wertvolle Kooperation in der Kinder- und Jugendbildung haben wir seit 2006 mit dem **LBV-Landesbund für Vogelschutz – die Naturkindergruppen der LBV-Kreisgruppe München**.

Als Bündnispartner unterstützt die Hopffisterei das im Mai 2015 vom Tollwood Kulturfestival gestartete **Aktionsbündnis »Artgerechtes München«**. Ziel des Aktionsbündnisses ist es, den Anteil von Fleisch aus artgerechter Tierhaltung in der städtischen Gemeinschaftsverpflegung zu erhöhen.



## Unsere 10 Umwelleitlinien

### 1 Das Ziel der Hopffisterei ist es, immer mehr Menschen, die dies schätzen, mit immer natürlicherem und ursprünglicherem, schmackhafterem Brot zu versorgen.

Dabei setzen wir als Hersteller von Brot, Back- und Wurstwaren einen Schwerpunkt auf die Reduzierung von Umweltauswirkungen in der gesamten Wertschöpfungskette – vom Acker bis zur Ladentheke. Wir bevorzugen bei den eingesetzten Rohstoffen, wo immer möglich, die umweltverträglichste Erzeugerform und wir achten bei vorhandenen wie neuen Herstellverfahren auf gute Umweltverträglichkeit.

### 2 Die Hopffisterei engagiert sich für eine möglichst natürliche Nahrung und Umwelt.

Die Herkunft und die Art des Anbaus der Rohstoffe sind wichtige Kriterien in unserer Beschaffungspolitik. Wir bekennen uns zur Förderung des ökologischen Landbaus und damit zum Schutz des Grundwassers, der Böden, des Klimas und der Artenvielfalt. Wir sprechen uns für den Erhalt von Anbauflächen für Lebensmittel, somit gegen den Getreideanbau für Energiepflanzen aus und sind gegen den Einsatz gentechnisch veränderter Pflanzen in der Landwirtschaft.

### 3 Die Hopffisterei strebt danach, den Bedarf an Rohstoffen überwiegend aus der Region zu beziehen.

Soweit es Ernteerträge und Qualitätsanforderungen zulassen, sollen mindestens 80 % des Getreides aus der bayerischen ökologischen Landwirtschaft stammen. Damit wollen wir den Umweltschutz und die Wertschöpfung in der Region stärken sowie Arbeitsplätze in unserer unmittelbaren Umgebung erhalten. Mit einer regionalen Beschaffung wollen wir die Umweltauswirkungen so gering wie möglich halten.

### 4 Die Hopffisterei bekennt sich zur sozialen Verantwortung gegenüber dem Staat und der Gesellschaft.

An allen Standorten legen wir einen hohen Wert auf ein gutes Zusammenleben mit unseren Nachbarn. Langfristige und faire Partnerschaften mit unseren Lieferanten und Handelspartnern sind uns wichtig. Es ist uns ein stetes Anliegen, eine konstante, motivierte und qualifizierte Belegschaft zu beschäftigen. Unsere Mitarbeiter werden in betriebliche Entscheidungen mit einbezogen. Sie werden durch Aus- und Fortbildungen in ihrem Umweltbewusstsein, in ihrem sozialen Engagement und in eigenverantwortlichem Handeln gestärkt. Der vorbeugende Arbeits- und Gesundheitsschutz hat einen hohen Stellenwert.

### 5 Die Hopffisterei strebt danach, vorbildlich in der Einhaltung von Gesetzen und Vorschriften zu sein.

Darüber hinaus verpflichtet sich die Geschäftsleitung, den betrieblichen Umweltschutz durch die freiwillige Teilnahme an dem Umweltmanagementsystem EMAS – über die bestehenden Gesetze und Vorschriften hinaus – in einem kontinuierlichen Ziel- und Prüfprozess zu verbessern. Dabei unterstützen wir mit unseren Maßnahmen die Erkenntnisse und Verpflichtungen des weltweit gültigen Sozial- und Umweltschutzprogramms, Agenda 21.

### 6 Die Hopffisterei setzt auf erneuerbare Ressourcen und will aktiven Klimaschutz betreiben.

Neben der Schonung und dem verantwortlichen Umgang mit Ressourcen wie Böden, Grundwasser und Rohstoffen, legen wir als energieintensiver Produktionsbetrieb einen besonderen Schwerpunkt auf den effizienten Umgang mit Energien. Ganzheitliche Energiekonzepte helfen an allen Standorten unnötigen Verbrauch zu minimieren. Langfristig werden Lösungen mit unseren Partnern in der ökologischen Landwirtschaft gesucht, regionale Kreisläufe für eine nachhaltige erneuerbare Energieerzeugung zu nutzen.

### 7 Die Hopffisterei pflegt eine offene und mitgestaltende Kommunikation im Unternehmen.

Wir wollen die Kommunikation durch gut informierte und motivierte Mitarbeiter jeden Tag aktiv leben und gestalten. Der Dialog mit unseren Mitarbeitern ist uns wichtig. Informationen erfolgen durch unsere Hauszeitung und durch einen regelmäßigen Austausch der Verantwortlichen. Mitarbeiter können ihre Ideen und Verbesserungen im betrieblichen Vorschlagswesen einbringen. Interne Schulungen und Mitarbeiterleitfäden informieren über den Umweltschutz in der Hopffisterei.

### 8 Die Hopffisterei will ihre Kunden zur Verwendung ökologisch erzeugter Lebensmittel anregen.

Der direkte Nutzen für unsere Kunden ist uns sehr wichtig. In Sortimentsprospekten und auf den Preisschildern geben wir freiwillig Einblick in die Zutaten unserer ökologischen Produkte, was ganz besonders für Allergiker von großem Vorteil ist. Der Dialog mit unseren Kunden ist uns ebenfalls sehr wichtig.

Durch gezielte Schulungen des Verkaufspersonals sollen die Kunden kompetente Beratung bei ihrem Einkauf erhalten. Sie können sich mit ihren Anregungen auch direkt an einen Ansprechpartner bei uns im Haus oder schriftlich, mit Hilfe unseres Kundenechos, an uns wenden. Neben unseren produktbezogenen Informationen wollen wir die Kunden auch für den Zusammenhang von Konsum und Umweltschutz sensibilisieren.

### 9 Die Hopffisterei ist offen für externe Kommunikation und den Einbezug externer Fachkompetenz.

Wir suchen aktiv den Austausch mit der Öffentlichkeit. Komplexe Themen erarbeiten wir in Kooperation mit entsprechenden Fachbehörden, Beratern und in Zusammenarbeit mit der Wissenschaft. Durch die regelmäßige Vergabe von Diplomarbeiten geben wir Diplomanden die Möglichkeit, praxisorientierte Abschlussarbeiten zu verfassen. Als Mitgründungsunternehmen der AöL (Assoziation ökologischer Lebensmittelhersteller) pflegen wir Kontakt zu anderen ökologischen Lebensmittelherstellern und damit den Erfahrungsaustausch. Wir engagieren uns in Umweltausschüssen verschiedener Gremien und unterstützen die Stadt München in ihren umwelt- und klimaschutzpolitischen Aktivitäten.

### 10 Die Hopffisterei fördert die Umweltbildung und Gesundheitserziehung der Kinder.

Gesunde Ernährung und Umweltbewusstsein wollen wir bereits den Kindern näher bringen. So fördern wir die Umweltbildung von Kindern, indem wir ihnen die Gelegenheit geben, ökologische Zusammenhänge kennen und schätzen zu lernen.

## Umweltmanagement

In unseren Umweltleitlinien ist das Engagement der Hopffisterei für eine möglichst natürliche Nahrung und den Schutz der Umwelt festgeschrieben. Sie sind die Grundlage unserer Umweltpolitik.

Der betriebliche Umweltschutz ist nach den Vorgaben der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 EMAS III und der Norm DIN EN ISO 14001:2015 aufgebaut und in einem gemeinsamen Umwelthandbuch des Unternehmensverbundes geregelt.

1998 haben wir das betriebliche Umweltmanagementsystem EMAS eingeführt. Damit werden unsere Umweltaktivitäten jedes Jahr durch einen externen Gutachter geprüft. Hiermit können wir feststellen, ob und wie gut unsere Bemühungen gelingen, um einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess zu erreichen.

Verantwortlich für das gesamte Umweltmanagement des Unternehmensverbundes ist die Umweltmanagementbeauftragte.

Die einzelnen Standorte werden vor Ort von Umweltbeauftragten betreut. Zusätzlich gibt es in den Bereichen Technik, Verwaltung, Verkauf und Logistik Arbeitssicherheits- und Umweltabteilungsbeauftragte, die Ansprechpartner der dezentralen Ausschüsse sind. Diese Ausschüsse tagen viermal im Jahr und führen ebenso die vorgeschriebenen Arbeitsplatzbegehungen durch.

Anregungen und Sachverhalte mit weiterem Klärungsbedarf aus den dezentralen Ausschüssen sowie die Jahresziele aus dem Umweltprogramm werden im Zentralausschuss für Arbeitssicherheit, Umweltschutz und vorbeugendem Gesundheitsschutz eingebracht und kontrolliert.

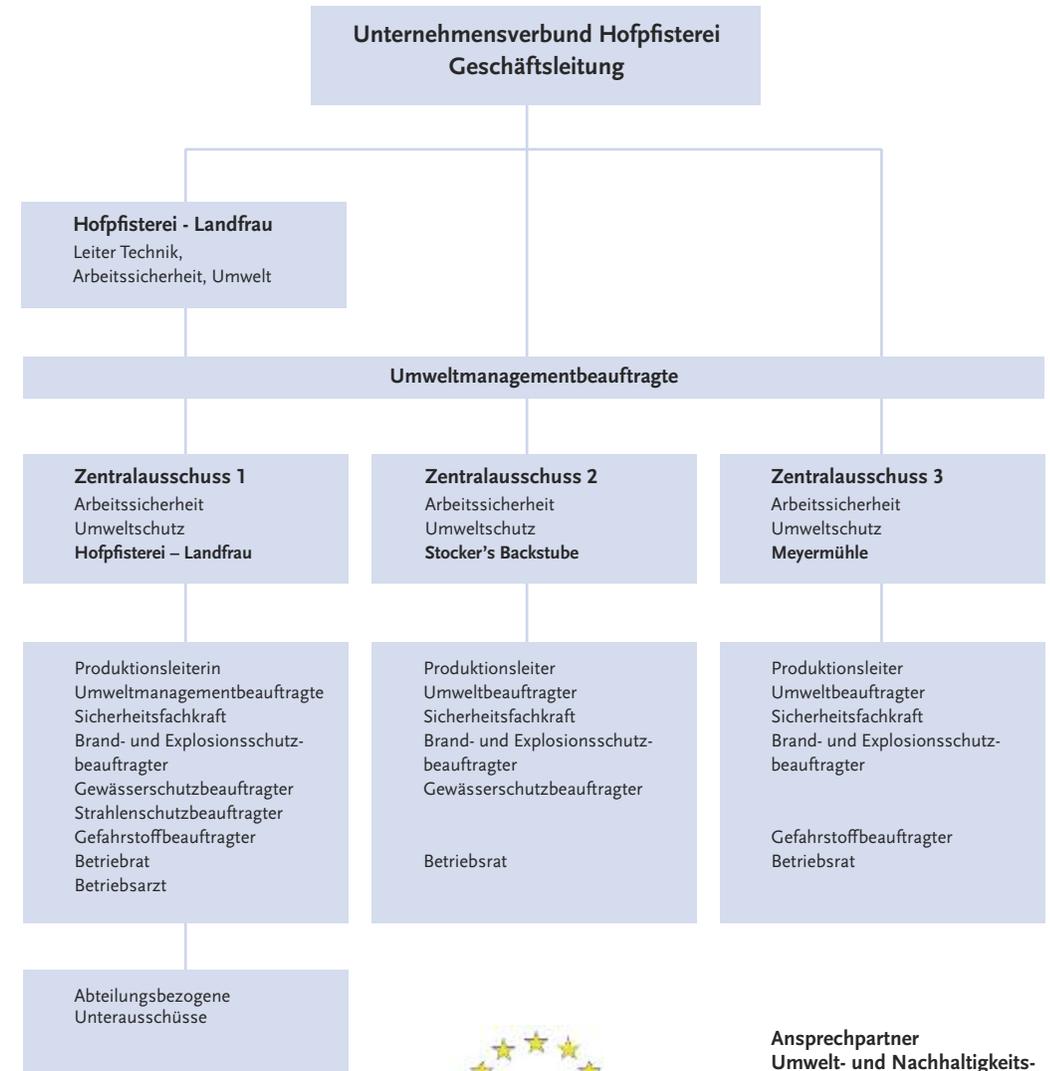
An jedem Standort werden im 3-Jahres-Zyklus Umweltbetriebsprüfungen und Umweltaudits durchgeführt. Über die Ergebnisse der Umweltbetriebsprüfungen wird die Geschäftsleitung durch ein jährliches Management-Review von der Umweltmanagementbeauftragten informiert.

Mögliche Abweichungen und Empfehlungen aus Betriebsprüfungen und Audits werden in den Führungsbesprechungen bekannt gemacht und deren Behebung in diesen Besprechungen weiter verfolgt.

Die Mitarbeiter erhalten regelmäßig Schulungen zum Umweltschutz. Über die Hauszeitung, das schwarze Brett und Intranet erfolgen weitere Informationen.

Mit der Nutzung des betrieblichen Vorschlagswesens besteht für alle Mitarbeiter die Möglichkeit, sich aktiv mit eigenen Verbesserungsvorschlägen am Umweltschutz zu beteiligen.

Für den Unternehmensverbund wird für alle Standorte eine Gesamtregistrierung durchgeführt.



### Ansprechpartner Umwelt- und Nachhaltigkeitsmanagement:

Ludwig Stocker  
Hopffisterei GmbH  
Dagmar Wild  
Kreittmayrstr. 5  
80335 München  
Telefon: +49 (0)89/5202-0  
E-Mail: info@hopffisterei.de

Nicole Stocker  
Geschäftsführerin  
Unternehmensverbund Hopffisterei

Andreas Kornek  
Geschäftsführer  
Stocker's Backstube

Michael Hiestand  
Vorstand  
Meyermühle

## Ökologische Projekte

Unser Schwerpunkt liegt neben einer kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes auf Projekten, die eine Weiterentwicklung des ökologischen Landbaus beinhalten.

### Unser Engagement für eine gentechnikfreie Landwirtschaft

In ihren Umweltleitlinien spricht sich die Hopffisterei gegen die Nutzung Grüner Gentechnik aus.

Mit einer Unterschriften-Aktion sammelte die Hopffisterei 2015 knapp 70.000 Unterschriften gegen die kommerzielle Nutzung von Agro-Gentechnik. Die Unterzeichner verlangten, dass – im Rahmen der TTIP- und CETA-Verhandlungen zwischen der EU und den USA und Kanada – Bayern und Deutschland gentechnikfrei bleiben.



Übergabe der Unterschriften im Bayerischen Landtag an Dr. Christian Magerl (Vorsitzender des Ausschusses für Umwelt und Verbraucherschutz) v. l.: Rosi Steinberger (Bündnis 90/Die Grünen), Nikolaus Kraus (Freie Wähler), Dr. Christian Magerl (Bündnis 90/Die Grünen), Nicole Stocker (Geschäftsführerin der Hopffisterei), Dr. Otto Hünnerkopf (CSU), Margarete Bause (Fraktionsvorsitzende Bündnis 90/Die Grünen), Friedbert Förster (Hopffisterei)



Noch ist Deutschland größtenteils gentechnikfrei, während in rund 20 Ländern weltweit bereits auf mehr als 175 Millionen Hektar gentechnisch veränderte Pflanzen angebaut werden. Wir wehren uns weiterhin entschlossen gegen die Freisetzung von gentechnisch veränderten Pflanzen in Deutschland.

### Einen Schutz vor Agro-Gentechnik bietet derzeit der Ökolandbau.

Die Hopffisterei und die dazugehörige Meyer-mühle in Landshut sind bestrebt, so viel Öko-Getreide wie möglich aus Bayern zu verarbeiten. Somit leistet die Hopffisterei ihren Anteil dazu, dass Flächen in Bayern frei von Agro-Gentechnik bleiben.

Ein 2-kg Laib Pfister Öko-Bauernbrot sorgt dafür, dass ca. 4 qm landwirtschaftliche Nutzfläche frei bleiben von Agro-Gentechnik und allen anderen »Segnungen« der industriellen Landwirtschaft.

In diesem Zusammenhang unterstützen wir die Kampagne **BioRegio Bayern 2020** des Bayerischen Staatsministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten, deren Ziel es ist, weitere Landwirte zu einer Umstellung auf ökologische Landwirtschaft zu gewinnen und somit mehr Öko-Getreide aus Bayern anbieten zu können.

### Forschung zur nachhaltigen Erzeugung von Brotgetreide

Die Auswirkungen der Landwirtschaft auf die Umwelt und die Aufgeschlossenheit unserer Ökobauern für ein landwirtschaftliches Umweltmanagement-System führten zu dem Forschungsprojekt - Ökologisch, nachhaltiges Betriebsmanagement mit dem System REPRO – der TU-München, Weihenstephan, mit welchem bei 20 Ökobauern und bei 10 konventionell wirtschaftenden Betrieben sechs Jahre lang Umweltdaten erhoben wurden. Die mit dem System gewonnenen Ergebnisse helfen, die Effizienz des ökologischen Landbaus weiter zu verbessern.

Die Studie arbeitete mit neu entwickelten Methoden. In diesen bayerischen Landwirtschaftsbetrieben wurden die Treibhausgasemissionen, die Energieeffizienz, die Kohlenstoffbindung im Boden sowie die Stickstoffverluste analysiert und anhand dieser Parameter die ökologische Nachhaltigkeit bei der Erzeugung von Brotgetreide untersucht.

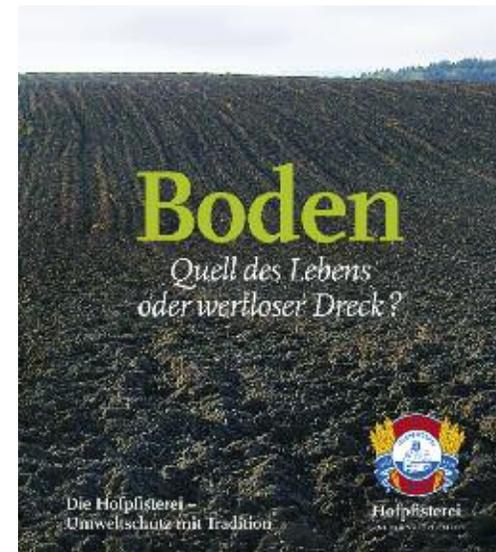


Ökolandbau verbessert Böden nachhaltig!

Hierbei zeigte sich der ökologische Landbau klar im Vorteil: die Treibhausgasemissionen sind in den ökologischen Betrieben flächen- und produktbezogen signifikant geringer als in den konventionellen Vergleichsbetrieben. Zusätzlich findet eine Kohlenstoffbindung durch Humusaufbau statt. **Der CO<sub>2</sub>-Fußabdruck von Öko-Getreide ist kleiner als bei konventioneller Erzeugung und trägt somit aktiv zum Klimaschutz bei.**

Die Ergebnisse sind in einer Kundeninformation **Boden – Quell des Lebens oder wertloser Dreck?** zusammen mit weiteren Fachbeiträgen veröffentlicht. Diese liegt in den Filialen aus.

Ökologisch nachhaltiges Betriebsmanagement mit dem Modell REPRO. Prof. Dr. Kurt-Jürgen Hülsbergen, Dipl.-Ing. agr. Karsten Engemann, TUM-Weihenstephan, Lehrstuhl für Ökologischen Landbau und Pflanzenbausysteme, Forschungsprojekt 2007–2010.



Die Kundeninformation **Boden – Quell des Lebens oder wertloser Dreck?**

### Die Hopfsterei schützt die Natur

Seit 2002 informiert die Hopfsterei über den Schutz der heimischen Arten durch den ökologischen Landbau mit dem Projekt: **Die Hopfsterei schützt die Natur.**

In Kooperation mit dem Landesbund für Vogelschutz entstand die Umsetzung der Idee, die Natur mit den Mitteln der Kunst zu entdecken. Mit detailgetreuen Aquarellen von Tieren und Pflanzen, in ihrem natürlichen Lebensraum, wird die heimische Natur interessierten Kunden präsentiert.

Jedes Jahr einen anderen Lebensraum vorstellend, liegen im monatlichen Wechsel die kostenlosen Postkarten in den Hopfsterei-Filialen aus. Die Karten sind inzwischen zu einem beliebten Sammelobjekt geworden und als **Quartettspiele** erhältlich.



Das Buch  
»Schatzkammer Natur«

Im Buch **Schatzkammer-Natur** beschreiben renommierte Wissenschaftler in anschaulicher und oft heiterer Weise 33 Tier- und Pflanzenportraits, um mit diesem Buch für die ganze Familie die Entdeckerfreude an der heimischen Natur zu wecken.



Lerchenfenster in einem ökologischen Getreidefeld

Diese heimische Vogelart – mit ihrem wunderschönen Gesang – steht mittlerweile in Bayern auf der Roten Liste gefährdeter Tierarten. Jedes Jahr wird diese Aktion weiter erfolgreich fortgesetzt.

Rund 600 Lerchenfenster sind angelegt. Lerchenfenster sind jeweils zwanzig Quadratmeter große Flächen im Getreidefeld, wo nicht gesät wird und auf denen dann Wildkräuter wachsen. Die Feldlerche sucht auf diesen Flächen nach Nahrung, nutzt sie als Landebahn und brütet im dichten Bestand in der Nähe der Fenster. Nicht nur die Feldlerche, auch viele andere Bodenbrüter, wie Rebhühner, Wachteln oder Goldammern, profitieren davon. Dies ist ein wunderschönes Projekt, um die Feldlerche von der Roten Liste gefährdeter Tierarten zu holen.

[http://www.izu.bayern.de/download/pdf/praxisbeispiel\\_hopfsterei.pdf](http://www.izu.bayern.de/download/pdf/praxisbeispiel_hopfsterei.pdf)

### Lerchenfenster

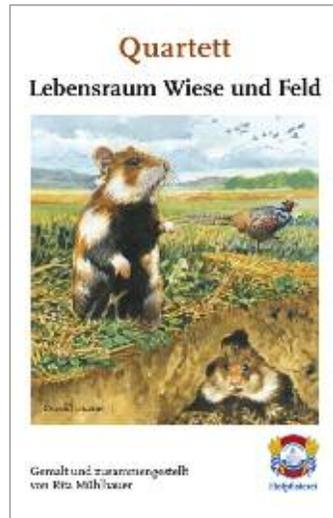
Seit dem Jahr der Biodiversität 2009 haben sich auf Vorschlag der Hopfsterei, Naturland-Bauern bereit erklärt, an der gemeinsam mit dem Landesbund für Vogelschutz organisierten Lerchenfenster-Aktion teilzunehmen.

»Öko-Landbau leistet bereits durch seine ressourcenschonende, nachhaltige Bewirtschaftungsweise einen großen Beitrag zum Naturschutz und Erhalt der Artenvielfalt. Umso mehr freut uns das zusätzliche Engagement der Naturland Bauern«, erklärt Hans Hohenester, Ökobauer und Naturland Präsidiumsvorsitzender.

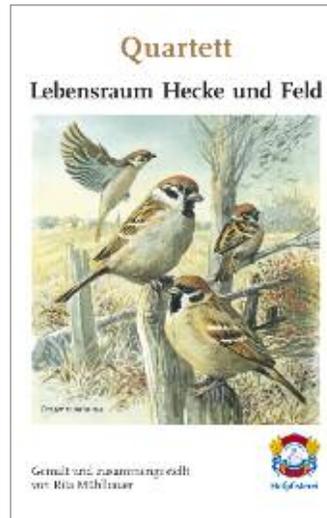
Die Feldlerche brütet normalerweise zwei- bis dreimal im Jahr. Sie findet aber zwischen dem sehr früh dicht stehenden Wintergetreide bestenfalls noch Platz für die erste Brut und muss danach auf Feldränder ausweichen, wo sie ihren natürlichen Feinden schutzlos ausgeliefert ist.



Die Feldlerche steht auf der Liste der gefährdeten Tierarten in Bayern Foto: Gläsel-Agentur, LBV-Archiv



Quartettspiele mit Tiermotiv-Aquarellen der Malerin Rita Mühlbauer





Panguana – Forschungsstation und Naturschutzgebiet im amazonischen Regenwald

### Panguana

Ein ganz besonderes Projekt, welches ökologisches, wissenschaftliches und soziales Engagement miteinander verbindet, fördert die Hopffisterei seit 2008 im peruanischen Regenwald.

Durch den Zukauf von durch Brandrodung gefährdeter Flächen konnte um die international bekannte Forschungsstation Panguana ein vergrößertes, zusammenhängendes Schutzgebiet geschaffen werden.

Die ursprüngliche Fläche von 187 Hektar konnte durch das Engagement der Hopffisterei inzwischen zu einem zusammenhängenden anerkannten Naturschutzgebiet von 989 ha ausgeweitet werden.

**Panguana, zum größten Teil aus unberührtem Primärregenwald bestehend, ist ein Hotspot der Artenvielfalt.**

Durch den hohen Anteil an Biomasse wirken Regenwälder als enorme CO<sub>2</sub>-Speicher. Das schädliche Treibhausgas würde bei Brandrodung unmittelbar freigesetzt werden und in die Atmosphäre gelangen.

**Die CO<sub>2</sub>-Senke von Panguana gleicht die – trotz ökologischer Betriebsführung – noch verbleibenden Emissionen der Hopffisterei aus.**

Für Dr. Juliane Diller, engagierte Leiterin der Forschungsstation Panguana, ist es ein großes Anliegen, die in der Nachbarschaft lebenden Eingeborenen in die Aktivitäten miteinzubeziehen.

Die Förderbeiträge der Hopffisterei ermöglichten einen Ausbau der Forschungsstation, die Erweiterung des Schutzgebietes, sowie die Unterstützung der Schule im nahe gelegenen Dorf der Ashánikas.



Die Schule im nahe gelegenen Dorf der Ashánikas

Das jahrelange Bemühen von Frau Dr. Diller, Panguana mit seiner gesamten Fläche als Naturschutzgebiet auszuweisen, konnte zu einem erfolgreichen Abschluss gebracht werden.

**Das peruanische Umweltministerium erklärte die älteste biologische Station im amazonischen Peru am 22. Dezember 2011 zu einem privaten Naturschutzgebiet.**

**Mehr zu Panguana in unserer Broschüre: Panguana, Forschungsstation und Naturschutzgebiet im amazonischen Regenwald und unter: [www.panguana.de](http://www.panguana.de)**



### Panguana Stiftung – Wie kann ich helfen?

Für Panguana kann man sich auf vielfältige Art engagieren. Helfen Sie bitte mit, diesen Hotspot der Biodiversität, der Modell für den Naturschutz und ein Kleinod der biologischen Forschung in Peru ist, für die Zukunft zu bewahren, zu vergrößern und seine Infrastruktur weiter auszubauen. Der von der peruanischen Regierung offiziell als Naturschutzgebiet anerkannte Primärwald von Panguana braucht tatkräftige Unterstützung, damit auch er seinen Beitrag zum Erhalt des für unser Weltklima so wichtigen Lebensraumes Amazonischer Regenwald leisten kann.

**Kontobezeichnung:**  
 Stifterverband für die Deutsche Wissenschaft e.V.  
 w/Panguana Stiftung  
 Kunden Nr.: 291526  
 IBAN: DE54 2003 0300 0291 5260 01  
 BIC: CHDBDEHHXXX

*Herzlichen Dank für Ihr wertvolles Engagement! Bitte geben Sie unbedingt Ihre Adresse an, damit Ihnen der Stifterverband eine Spendenbescheinigung zusenden kann.*



Der Regenwald in Panguana – ein wahrer Hotspot der Artenvielfalt

## UNSER ENGAGEMENT FÜR MITARBEITER UND GESELLSCHAFT

### Qualität braucht Know-How und Begeisterung

1984 fiel die Entscheidung, die Hopffisterei auf ökologische Wirtschaftsweise umzustellen. Die Realisierung dieses ehrgeizigen Zieles konnte nur mit überzeugten, gut ausgebildeten und motivierten Mitarbeitern gelingen.

Viele von ihnen sind bereits 10, 20 Jahre oder länger in der Hopffisterei tätig. Teilweise treten bereits die Kinder in die Fußstapfen der Eltern und durchlaufen im Unternehmen eine Ausbildung.

Informierte und gut geschulte Mitarbeiter sind besonders motiviert und kompetent im Kundenkontakt.

Die Hopffisterei bietet bereits seit vielen Jahren In-House-Schulungen, die inzwischen acht Kompetenzbereiche abdecken.



Die Auszubildenden 2017 mit Frau Hintermayr-Würfl (u.m.), Ausbilderin der Hopffisterei



Ehrung der Hopffisterei-Auszubildenden zur erfolgreichen Qualifikation zum EnergieScout durch die IHK

Neben Qualitäts- und speziellen Öko-Schulungen erhalten unsere Verkaufsmitarbeiter im Seminar **Freundlich und gelassen** Handlungsmöglichkeiten zur Stressprävention. Darauf aufbauend werden im **Seminar Stärken stärken** weitere Motivations-techniken für den Arbeitsalltag aufgezeigt.

Über alle Ausbildungsjahrgänge werden zur Zeit neun Industriekaufleute, drei Bäcker und sieben Fachverkaufskräfte im Bäckereigewerbe ausgebildet. Seit 2015 bilden wir ebenfalls zwei Fachkräfte für Lagerlogistik und einen Elektriker aus. Im Rahmen ihres Dualen Studiums sind derzeit 2 Studentinnen in der Hopffisterei beschäftigt.

Die Meyermühle bildet einen Verfahrenstechnologen für die Mühlen- und Futtermittelwirtschaft aus.

Von sechs Auszubildenden, die 2016 ihre Prüfung bestanden, wurden alle zunächst in ein befristetes Arbeitsverhältnis übernommen. Spezielle Unterstützung erhalten die Auszubildenden durch Ausbildungsbeauftragte und durch drei engagierte Jugendliche der Jugend- und Ausbildungsvertretung. 2014 konnten die ersten Auszubildenden der Hopffisterei an einem zweitägigen Nachhaltigkeitsseminar der IHK München und Oberbayern teilnehmen. Dieses Angebot soll ergänzend zur internen Nachhaltigkeitsschulungen fortgeführt werden.

Zum EnergieScout (IHK) bildeten sich drei Auszubildende weiter. Damit schulten sie ihr Wissen zur Energieeffizienz. Für ihr erfolgreiches Abschlussprojekt zur energieeffizienten Beleuchtung der Filialen mit LED-Systemen wurden sie von der IHK geehrt.

Um dem Fachkräftemangel in der Bäckerbranche zu begegnen, beteiligt sich die Hopffisterei an speziellen Konzepten. In Zusammenarbeit mit Job-Mentoren der Münchner Mittelschulen kümmert sie sich um die Vermittlung von Ausbildungsplätzen und unterstützt Bewerbertrainings für Schüler der 8. Jahrgangsstufe. In speziellen Jobrallys stellt sich die Hopffisterei mit ihren Ausbildungsberufen den Münchner Realschulen vor.

### Die interne Kommunikation hat einen hohen Stellenwert im Unternehmen.

Mit Schulungen, einer monatlich erscheinenden Mitarbeiterzeitung, dem Intranet und Infotafeln werden unsere Mitarbeiter aktuell informiert. Das betriebliche Vorschlagswesen bietet den Mitarbeitern die Möglichkeit, Verbesserungsvorschläge einzureichen und diese prämiert zu bekommen.

## Gesundheitsmanagement

Jedes Jahr werden den Mitarbeitern **präventive Gesundheitsschulungen** angeboten:

So wurden die Mitarbeiter des Verkaufs zum Thema Venenerkrankungen gezielt über richtiges Schuhwerk, richtiges Gehen und Stehen oder Entspannungsübungen in Pausenzeiten geschult. Mitarbeiter der Logistik und der Produktion erhielten Schulungen zum richtigen Heben und Tragen von Lasten. Die Mitarbeiter der Verwaltung profitierten an ihren Büroarbeitsplätzen von einer ergonomischen Beratung.

Seit 2010 bietet die Hopffisterei ihren Mitarbeitern regelmäßig Shiatsu-Akupressur-Massagen, Anti-Stress-Seminare und den Kurs Fit im Büro an.

2017 konnten sich alle Mitarbeiter während eines Gesundheitstages am Cardio-Scan® und beim Medi-Mouse®-Rückencheck einem speziellen Gesundheits-Check unterziehen.



Shiatsu-Akupressur-Massage und Cardio-Scan®-Bestimmung

Die Hopffisterei bietet Mitarbeitern spezielle Raucherentwöhnungsprogramme an.

2017 beteiligte sich die Hopffisterei, bereits zum siebten Mal mit einer Mitarbeiterstaffel am jährlichen Münchner Firmenlauf. Das Fußball-Team der Hopffisterei, nahm am Bayerischen Unternehmenscup 2017 in Kirchheim teil und erhielt die Urkunde für den zweiten Platz.



Das Pfister-Fußball-Team! Teilnehmer am Unternehmenscup 2017

## Gesellschaftliches Engagement

Nimmt man die Nachhaltigkeit zum Ziel des eigenen Wirtschaftens, so betrifft dies alle Lebensbereiche: vertrauensvolle Partnerschaften in unserem Umfeld, ein sorgsamer Umgang mit wertvollen Lebensmitteln und die Bildung für nachhaltige Entwicklung, um der kommenden Generation einen Zugang zu Umwelt und Naturschutz zu ermöglichen.

### Umweltbildung für Kinder

2005 initiierte die Hopfsterei das Projekt Bildung von Naturkindergruppen, welches gemeinsam mit dem Landesbund für Vogelschutz erfolgreich betreut wird.

Die Kindergruppen erforschen mit Freude die Natur. Lernen und erleben – diesem Motto folgend – durchstreifen sie Parks, Wälder, Flussufer und Unkrautfluren ihrer nächsten Umgebung. Durch Naturerfahrungsspiele kommen die Kinder in direkten Kontakt mit den Schönheiten der Natur. Für Spaß und Abenteuer ist dabei immer gesorgt. Für dieses Engagement in der Umweltbildung wurde die Hopfsterei mit dem LBV von den Vereinten Nationen im Rahmen der UN-Dekade Bildung für nachhaltige Entwicklung ausgezeichnet.

<http://www.lbv-muenchen.de/lbv-aktiv/kindergruppen/>



Naturkindergruppe des LBV Foto: Regina Steck, LBV-Archiv



Der Flyer »10 Jahre Münchens BIO-Brotbox« und eine Kinderzeichnung aus der Klasse 1b, Grundschule Gernlinden

### BIO-BROTBOX München

Unter dem Motto »Gesunde Pause – Helle Köpfe« veranstaltet die Hopfsterei nun im zwölften Jahr die BIO-Brotbox, deren Ziel es ist, einen Beitrag zur gesunden Ernährung der Jugend zu leisten.

Unter der Schirmherrschaft von Staatsminister Dr. Ludwig Spaenle und Oberbürgermeister Dieter Reiter ist die BIO-Brotbox ein Gemeinschaftsprojekt zahlreicher Institutionen, Sponsoren und Helfer, ohne deren Unterstützung dieses Projekt nicht durchzuführen wäre.

Den Gedanken der Gemeinschaftsaktion haben wir auch auf das Befüllen der Boxen übertragen, denn dieses leisten ca. 700 Schüler und Schülerinnen für die kleinen ABC-Schützen.

Das Projekt ist angewachsen von anfangs 12.500 auf inzwischen 30.000 BIO-Brotboxen für 420 Grundschulen.

Die Stadtwerke München und über 45 Wasserversorger des Umlandes unterstützen dieses große Gemeinschaftsprojekt und spendieren zur BIO-Brotbox 30.000 Wasserflaschen.

### Vermeidung von Lebensmittelverschwendung

Die Hopfsterei hat verschiedene Wege etabliert, um den Anteil an Altbrot so gering wie möglich zu halten:

In der letzten Verkaufsstunde bieten wir unseren Filial-Kunden die **Happy-Hour** an. Tagfrische Brot- und Backwaren werden zu reduzierten Preisen abverkauft. Des Weiteren wird in einem **Restbrotladen in München** die restliche Produktion vom Vortag zu einem besonders günstigen Preis verkauft. Ein Angebot, das sich großer Beliebtheit erfreut.

**Soziale Einrichtungen**, wie z.B. die Münchner Tafel, erhalten Brotspenden. Verbleibende Reste werden zur Futtermittelherstellung an Ökobauern abgegeben, so dass sich der Kreislauf der ökologischen Landwirtschaft wieder schließt.

Mit leckeren **Pfisterbrot-Rezepten** inspirieren wir unsere Kunden zu kreativen Verwendungsmöglichkeiten. Die Sammelrezepte zeigen leckere und schnelle Zubereitungsideen – auch für Brot, das nicht mehr tagfrisch ist. So gelingt Pfister Brotgenuss bis zum letzten Scherzl.

## Kulturprojekte

### Brot, Symbol für Natur, Leben und Kultur

Aus Anlass des 20-jährigen Jubiläums der Umstellung auf ökologische Wirtschaftsweise hat die Hopfsterei ein umfangreiches Buch herausgegeben, das die 10.000-jährige Kulturgeschichte des Brotes und seine zentrale Stellung in den sozialen Traditionen beleuchtet. Mit diesem Buch soll die Wertschätzung und Achtung gegenüber dem Lebensmittel Brot und seine Verbindung zur Natur wieder bewusst gemacht werden.

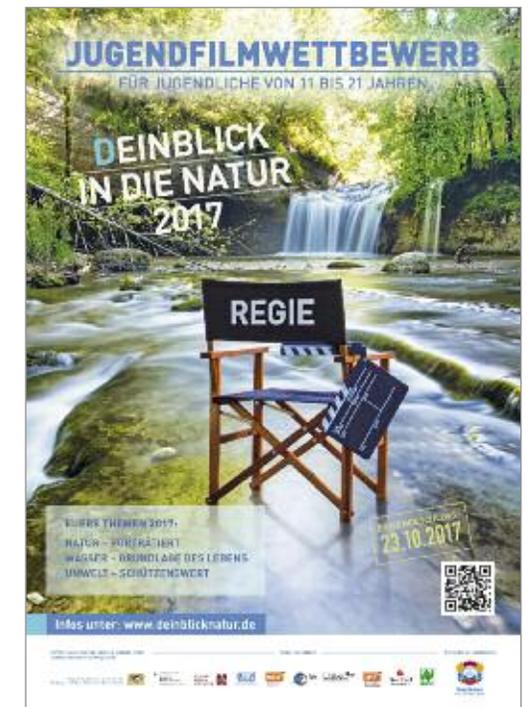
### Ausstellungen, Jugendfilm-Wettbewerb

In der Umweltbildung organisiert die Hopfsterei Ausstellungen in Kooperation mit Münchner Museen und initiiert Kinder- und Jugendwettbewerbe zu den Themen: **Gesunde Ernährung und Natur**.

Film ab, heißt es 2017 schon zum siebten Mal für Jungregisseure. Mit eigenen Filmbeiträgen können sich Jugendliche beim Jugendfilm-Wettbewerb der Hopfsterei **DEINBLICK IN DIE NATUR** qualifizieren.

Die Preisverleihung der Siegerfilme findet alljährlich im Herbst statt, 2017 zum ersten Mal in der Hochschule für Film und Fernsehen.

Alle seit 2011 prämierten Filme sind im Internet unter [www.deinblicknatur.de](http://www.deinblicknatur.de) veröffentlicht.



## Faire Partnerschaften

Nachhaltig zu wirtschaften bedeutet für uns, ein Umfeld zu schaffen, in dem alle Partner und die verschiedenen Interessensgruppen fair und wohlwollend miteinander umgehen können. Dabei sind uns langfristige Partnerschaften wichtig. So basiert unsere Getreidebeschaffung auf einer langjährigen Zusammenarbeit mit dem Naturland-Verband und auf guter Partnerschaft mit unseren ca. 600 ökologisch wirtschaftenden Landwirten.

2011 erhielt die Hopfisterei als erstes Unternehmen für den gesamten Unternehmensverbund die Zertifizierung **NATURLAND Faire Partnerschaft**.

Das bedeutet, dass im gesamten Unternehmensverbund nach folgenden **NATURLAND-Fair-Grundsätzen** gearbeitet wird:

### 1. Soziale Verantwortung

z.B. gerechte Bezahlung, betriebliche Mitbestimmung, vorbeugendes Gesundheitsmanagement

### 2. Verlässliche Handelsbeziehungen

langfristige partnerschaftliche Zusammenarbeit

### 3. Faire Erzeugerpreise

partnerschaftliche Preisfindung

### 4. Regionaler Rohstoffbezug

wir beziehen den größten Teil unserer Rohstoffe aus Bayern

### 5. Gemeinsame Qualitätssicherung

Austausch und vertrauensvolle Zusammenarbeit im Bereich der Qualitätssicherung und -entwicklung zum Nutzen aller Partner der Wertschöpfungskette

### 6. Gesellschaftliches Engagement

Schaffung von Arbeitsplätzen, Unterstützung von Umwelt-, Gesundheits- und Bildungsprojekten

### 7. Unternehmensstrategie und Transparenz

offene Kommunikation, Unternehmensleitbild, eine auf der Firmenphilosophie begründete Umweltpolitik und -leitlinien



Die Erfüllung dieser Kriterien wird jährlich durch die IMO-Kontrollstelle für die weitere Vergabe des Zertifikats geprüft.



## Ökologisch. Sozial. Fair.

Alle Unternehmen des Unternehmensverbunds  
**Ludwig Stocker Hopfisterei GmbH**  
**Meyermühle AG,**  
**Stocker's Backstube GmbH,**  
**Metzgerei Landfrau,**  
 erfüllen die **Naturland Fair Richtlinien**  
 und leisten damit einen wichtigen Beitrag  
 zu einer **ökologischen, fairen und**  
**zukunftsweisenden Entwicklung in der Region.**

## ÖKOBILANZ 2016 ENTWICKLUNG UND KENNZAHLEN

### Direkte und indirekte Umweltauswirkungen an den Standorten

Um den kontinuierlichen Verbesserungsprozess unserer Umweltarbeit beurteilen zu können, schreiben wir seit unserer ersten Validierung nach EMAS im Jahr 1998 unsere betriebliche Ökobilanz fort.

Die indirekten Umweltauswirkungen im Unternehmensverbund liegen insbesondere in der Vorkette unserer Lebensmittelproduktion, in der landwirtschaftlichen Erzeugung.

Die Förderung einer nachhaltigen Landwirtschaft, mit klar beschriebenen und kontrollierbaren Vorgaben, wie die Ökologische Landwirtschaft, ist uns ein großes Anliegen.

Damit verbunden ist auch die Sicherheit unserer Rohstoffe, die nicht durch Eintragung von gentechnisch veränderten Organismen beeinträchtigt werden darf.

Die direkten Umweltauswirkungen sind an den einzelnen Standorten des Unternehmensverbundes relativ identisch – der Verbrauch von Energie, Wasser und Rohstoffen, die Entstehung von Abfall und Emissionen. Sie werden nachfolgend mit den absoluten Zahlen an allen Standorten sowie mit zusätzlichen Kennzahlen an den Produktionsstandorten dargestellt. Die gemäß EMAS III darzustellenden Kennzahlen zur Materialeffizienz, Biodiversität und Öko-Energiequote werden soweit sinnvoll an den Produktionsorten ergänzend abgebildet.

2003 wurde der Strombezug der Hopfisterei sukzessive auf regenerative Energie umgestellt.

Seit 2015 bezieht der gesamte Unternehmensverbund Öko-Strom aus 100 % Wasserkraft und leistet damit einen wichtigen Beitrag zum Klimaschutz. Dadurch wurden seit 2009 ca. 39.460 t CO<sub>2</sub> eingespart.



## Brotproduktion und Verwaltung

München, Kreittmayrstraße 5

Die Hopffisterei hat zur Standortsicherung große Investitionen getätigt. Insbesondere ist der Bau eines modernen Mehlsilos zu nennen. Neben dem Explosionsschutz ist damit auch die Rückverfolgbarkeit der Rohstoffe gesichert. Mit der Einhausung des Versands, Rollläden, Lärmschutzfenstern und -pergulen wurde eine erhebliche Minderung der Lärmemissionen erreicht.

Die Mischerei wurde mit weiteren Lüftungsanlagen ausgestattet, um die ohnehin geringen Mehlstäube noch weiter zu reduzieren. Der Vergleich mit der Branche zeigt, dass für die Bäcker der Hopffisterei, Mehlstauballergie kein Thema ist.

Eine Kaltwasseranlage mit einem natürlichen Kältemittel wurde für die Klimatisierung der Mischerei und für eine Kühlzelle installiert und ersetzt somit in diesem Bereich das bisherige treibhausgasemittierende Kühlmittel R22.

In der Verwaltung wurden Ende 2016 Drucker und Kopierer durch Geräte mit dem »Blauen Engel«-Standard ausgetauscht. Mit dieser Umstellung auf Green-IT kann eine Einsparung von ca. 1.500 kWh pro Jahr erreicht werden.

Für ein Verwaltungsgebäude wurde eine Dachbegrünung von 107 m<sup>2</sup> angelegt. In allen Büroräumen wird bei Ersatzinvestitionen auf LED-Beleuchtung umgerüstet. Im Rahmen des Risikomanagements wurde an diesem und allen anderen Standorten des Firmenverbundes in Notstromaggregate investiert.

### ENERGIE

Bäckereien sind eine energieintensive Branche. Insbesondere die Altdeutschen Steinbacköfen der Hopffisterei, mit ihren hervorragenden Backeigenschaften für Qualität und Geschmack der Natursauerteigbrote, entsprechen nicht

den heutigen Anforderungen an hohe Energieeffizienz. Zwar werden die Steinbacköfen mit Erdgas beheizt, dennoch lassen sich diese Öfen nur bedingt an Produktionsmengen anpassen.

In den letzten Jahren wurden alle Altdeutschen Steinbacköfen von einem der noch wenigen in diesem Bereich handwerklich tätigen Ofenbauer aufwändig saniert und die Züge und Brennerkammern energieeffizient optimiert.

In Eigenentwicklung und mit einem Innovationspreis ausgezeichnet, wurden spezielle Hitzeschutzrollos im Bereich der Steinbacköfen installiert. Diese schützen vor Wärmeabstrahlungen der Öfen und verbessern das Raumklima. Für weitere Ofensysteme wird wahlweise Heizöl oder Erdgas eingesetzt, wobei der umweltfreundlichere Gasanteil aktuell 75 % beträgt.

Das Wärmerückgewinnungssystem eines Ofens musste aufgrund zunehmender Störungen bis auf weiteres ersatzlos ausgebaut werden. Der Ofen wurde 2014 mit einem Zweistoffbrenner ausgerüstet, so dass auch hier zukünftig die Beheizung mit Gas möglich ist.

Eine Teigteilmaschine wurde gegen eine moderne Anlage mit Frequenzumrichter ausgetauscht.

Die Isolierung eines Gärschranks wurde verbessert und trägt zur höheren Energieeffizienz bei.

Die Zirkulationspumpe für einen Teil der Gebäudeheizung wurde modernisiert und mit einer automatischen Durchfluss- und Verbrauchsregelung ausgestattet. Die Nennleistung konnte um ca. 50 % verringert werden.

Ein Druckluftkompressor wurde mit einer Wärmerückgewinnung ausgestattet. Die Abwärme wird zur Temperaturerhöhung des Wasserrücklaufs im Heizungsbereich genutzt. Damit können ca. 10.500 Liter Heizöl und 28 t CO<sub>2</sub> eingespart werden.

Die Stromversorgung des Standortes wurde 2014 mit einer neuen Niederspannungsverteilung und einem neuen Transformator modernisiert.

Der absolute Energieverbrauch stieg im Berichtsjahr um 1,3 % zum Vorjahr. Der Stromverbrauch nahm um 1,6 %, der Verbrauch von Heizöl um 3,0 % und der Gasverbrauch um 0,8 % zu.

Der spezifische Energieverbrauch, bezogen auf eine t produziertes Brot, stieg 2016 um 2,1 % an. Damit konnte der starke Anstieg vom Vorjahr gebremst werden.

Der Mehrverbrauch 2016 ist durch die Einführung von zwei neuen Brotsorten und die restlichen Umbauarbeiten an Gebäuden bedingt.

### EMISSIONEN

#### Staubemissionen

Überall, wo mit Mehl gearbeitet wird, entstehen Stäube. Die Hopffisterei hat mit dem Bau eines modernen Mehlsilos eine Staubreduzierung und damit Entschärfung bei möglichen Staubexplosionen erreicht.

Es wurden zusätzliche Abluftanlagen mit Filtern eingebaut, die für eine weitere Verminderung der Mehlstäube sorgen.

#### Treibhausgasemissionen

Auch bei verantwortlichem Umgang mit Ressourcen entstehen durch den Verbrauch fossiler Energieträger und Kältemittel Treibhausgasemissionen, vor allem CO<sub>2</sub>.

Seit 2013 werden sukzessive Kühlanlagen an die zentrale Kälteanlage mit natürlichem Kältemittel angeschlossen.

Durch den Einsatz von **Ökostrom aus 100 % Wasserkraft** können wir die CO<sub>2</sub>-Emissionen weiter vermindern.

### WASSER

Wasser – Quell des Lebens – ist eine unserer wertvollsten Ressourcen. Es gilt, achtsam mit dem Wasserverbrauch umzugehen, bei gleichzeitiger Einhaltung unserer hohen Qualitäts- und Hygienestandards.

Wasser wird in der Hopffisterei einerseits für die Teigbereitung, Schwaden für die Öfen, Eiswasser und für die Brühstückanlage verwendet.

Andererseits wird Wasser als Sanitärwasser zum Duschen, für Toiletten, für die Reinigung, in Küchen, in der Kantine und als Trinkwasser am Wasserspenderautomaten verbraucht.

Um Verschmutzungen des Abwassers mit organischen Bestandteilen zu vermeiden, werden Teigreste, vor dem Waschen der Geräte, so weit wie möglich entfernt, thermisch behandelt und der Kompostierung zugeführt. Das Waschwasser wird durch eine Filteranlage in den Abwasserkanal eingeleitet.

Die durch regelmäßige Messungen des Abwassers festgestellten BSB5 und CSB-Werte werden vorschriftsmäßig eingehalten. Das Regenwasser versickert an allen Standorten.

Der Einbau neuer Wassermischdosiergeräte an den Produktionswaagen hat einen positiven Effekt auf die verbrauchten Wassermengen.

Im Zuge der Gesamtanierung des Wasserleitungsnetzes erfolgte auch eine energetische Optimierung. Die Grauwassernutzung wurde geprüft, stellt sich derzeit aber nicht als wirtschaftlich dar.

Der absolute Wasserverbrauch stieg 2016 um 0,7 % und spezifisch, bezogen auf eine Tonne Brot, um 1,6 %. Der Verbrauch des Produktionswassers konnte um 0,45 % gesenkt werden. Der Anstieg des Sanitärwassers um 2,1 % ist durch Umbauarbeiten und den heißen Sommer bedingt.

**ABFALL**

Unser Bestreben ist es, Abfall möglichst erst gar nicht entstehen zu lassen. Unsere Hauptrohstoffe – Mehle und Schrote – werden als Siloware angeliefert. Der Großteil unserer Produkte kommt unverpackt in die Filialen.

Weitere Zutaten sowie Hilfs- und Betriebsstoffe werden möglichst verpackungsarm oder in großen Gebinden eingekauft, um bereits beim Einkauf Abfall zu vermeiden. Dennoch entstehender Abfall wird sortenrein getrennt, um eine hohe Wiederverwertungsquote zu erreichen. Diese lag 2016 im gesamten Unternehmensverbund bei 97 %.

Der Restmüll stieg am Standort Kreittmayrstraße um 13 %, bedingt durch Umbauarbeiten und Neuprodukteinführung. Die gesamte Abfallmenge stieg um 3,72 % absolut und 4,6 % spezifisch.

Die gesamte Abfallentsorgung erfolgt durch zugelassene, zertifizierte Fachfirmen. Die in den Werkstätten und im Labor entstehenden Sonderabfälle werden einer behördlich genehmigten Sammelentsorgung zugeführt.

Über die ordnungsgemäße Lagerung und Handhabung wacht ein betrieblicher Sondermüllreferent.

INPUT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Rohstoffe	Ökologische Mehle	t	8.094,8	8.127,4	8.161,8	8.463,7
	Ökologische Schrote	t	659,3	664,4	851,7	896,4
	sonstige ökologische Rohstoffe	t	443,8	403,3	364,0	357,1
	sonstige konventionelle Rohstoffe	t	210,6	199,7	177,5	173,7
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>9.408,5</b>	<b>9.394,8</b>	<b>9.555,0</b>	<b>9.890,9</b>

Sonstige ökologische Rohstoffe sind z.B. Öko-Gewürze und Öko-Ölsaaten. Konventionelle Rohstoffe sind das Meersalz und der Biertreber.

OUTPUT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Öko-Produkte	Ökologische Brote	t	12.228,5	12.323,4	12.161,6	12.114,2
Konventionelle Produkte	Konventionelle Brote	t	210,1	216,0	231,3	224,8
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>12.438,5</b>	<b>12.539,4</b>	<b>12.393,0</b>	<b>12.338,9</b>

Das Andechser Bauernbrot enthält konventionellen Biertreber und kann somit trotz der Verwendung ökologischer Mehle nicht als Pfister Öko-Bauernbrot ausgelobt werden.

ENERGIE						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Energie sekundär	Strom Öko	MWh	2.110,7	2.077,8	2.036,1	2.145,7
Energie primär	Prod./Heizung Heizöl	MWh	2.751,4	2.670,2	2.455,3	2.912,1
	Prod./Heizung Gas	MWh	9.952,7	9.878,1	9.048,9	8.939,0
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>14.814,9</b>	<b>14.626,1</b>	<b>13.540,4</b>	<b>13.996,8</b>

KENNZAHLEN/ENERGIE						
			2016	2015	2014	2013
Energie	MWh / t Produkt	MWh	1,191	1,166	1,093	1,134
Ökoenergie-Quote	MWh Öko-/MWh Gesamtenergie	%	14	14	15	15

Veränderungen der Daten 2013-2015 durch Ausweisung des Standortes Berlin als eigener Standort.

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Produktion/Heizung (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	3.230,7	3.190,1	3.066,8	3.185,6
	direkte THG-Emissionen Kältemittel (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	0,0	0,0	5,9	21,5
	indirekte CO <sub>2</sub> -Emissionen Strom (Scope 2)	t CO <sub>2</sub> e	0,0	0,0	0,0	0,0
	<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>3.230,7</b>	<b>3.190,1</b>	<b>3.072,8</b>
Sonstige Emissionen	Emissionen Luft SO <sub>2</sub> (berechnet)	t	0,8	0,8	1,7	2,0
	Emissionen Luft NO <sub>x</sub> (berechnet)	t	2,4	2,3	2,8	2,9
	Emissionen Luft Staub (berechnet)	t	0,1	0,1	0,2	0,2
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>3,3</b>	<b>3,2</b>	<b>4,7</b>	<b>5,1</b>

KENNZAHLEN/EMISSIONEN						
			2016	2015	2014	2013
CO <sub>2</sub> -Emissionen	t CO <sub>2</sub> e/t Produkt	t	0,260	0,254	0,248	0,260

Veränderungen der Daten 2013-2015 durch Ausweisung des Standortes Berlin als eigener Standort.

WASSER						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Wasser	Wasser Produktion	m <sup>3</sup>	6.128,0	6.156,0	5.987,3	5.394,0
	Wasser Sanitär	m <sup>3</sup>	6.135,0	6.014,0	5.146,0	6.348,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>12.263,0</b>	<b>12.170,0</b>	<b>11.133,3</b>	<b>11.742,0</b>

Abwasser	Abwasser Sanitär	m <sup>3</sup>	6.135,0	6.014,0	5.146,0	6.348,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>6.135,0</b>	<b>6.014,0</b>	<b>5.146,0</b>	<b>6.348,0</b>

KENNZAHLEN/WASSER						
			2016	2015	2014	2013
Wasser	m <sup>3</sup> Wasser / t Produkt	m <sup>3</sup>	0,986	0,971	0,898	0,952

Veränderungen der Daten 2013-2015 durch Ausweisung des Standortes Berlin als eigener Standort.

ABFALL							
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013	
Abfall zur Verwertung	Restmüll zV	t	19,4	17,2	14,6	19,0	
	Wertstoffgemisch zV	t	6,3	0,0	11,3	2,7	
	Bauschutt zV	t	76,9	82,8	65,3	88,3	
	Bioabfälle zV	t	88,6	97,1	104,1	96,5	
	Metallschrott zV	t	6,6	16,4	19,2	18,0	
	Glas zV	t	1,7	2,0	2,0	1,7	
	Holz zV	t	8,2	0,0	5,8	0,3	
	Kunststoffe zV	t	2,1	3,7	3,7	3,7	
	Papier zV	t	19,4	19,8	21,6	19,4	
	Fette/Öle zV (Thermoöl)	t	0,0	0,0	0,0	0,0	
	Elektroschrott zV	t	3,9	1,5	2,1	1,0	
	Abfall zur Beseitigung	Altöl/Bohremulsion zB	t	0,1	0,0	0,0	0,0
		Diverse Leuchten zB	t	0,3	0,0	0,5	0,0
fett- oder ölhaltige Betriebsmittel zB		t	0,0	0,1	0,1	0,0	
Glaswolle zB		t	1,5	0,2	1,5	0,0	
Grubenschlamm zB		t	62,7	46,5	42,5	45,2	
Lösemittelgemisch zB	t	0,4	0,2	0,2	0,0		
<b>Summe</b>	<b>t</b>	<b>298,1</b>	<b>287,5</b>	<b>294,5</b>	<b>295,9</b>		

KENNZAHLEN / ABFALL		2016	2015	2014	2013
Abfall	t Abfall / t Produkt	0,024	0,023	0,024	0,024
Verwertungsquote	t Abfall zV / t Abfall gesamt	78,2	83,7	84,8	84,7

KENNZAHLEN / MATERIALEFFIZIENZ		2016	2015	2014	2013
Materialeffizienz	t Produkt / t Rohstoff	0,801	0,806	0,797	0,807

Das Produktionswasser ist beim Rohstoffeinsatz mit enthalten.

BIODIVERSITÄT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Boden	Eigene Flächen überbaut Produktion	m <sup>2</sup>	1.802,0	1.802,0	1.802,0	1.802,0
	Eigene Flächen unbebaut Grünfläche	m <sup>2</sup>	70,0	70,0	70,0	70,0
	Mietflächen unbebaut Grünfläche	m <sup>2</sup>	43,0	43,0	43,0	43,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>2</sup></b>	<b>1.915,0</b>	<b>1.915,0</b>	<b>1.915,0</b>	<b>1.915,0</b>

KENNZAHLEN / BIODIVERSITÄT		2016	2015	2014	2013
Grünflächen-Quote	m <sup>2</sup> Grünfläche / m <sup>2</sup> Gesamtfläche	6	6	6	6

Zusätzlich zu den unbebauten Grünflächen wurde am Standort eine Dachbegrünung von 107 m<sup>2</sup> angelegt.

## Standort Berlin

Berlin, Bergiusstraße 55

Seit 2008 hat die Hopffisterei in Berlin einen Absatzmarkt für ihre Pfister Öko-Bauernbrote mit 13 eigenen Filialen geschaffen.

Um die Natursauerteigbrote und die ökologischen Spezialitäten in bewährter Qualität und Frische den Kunden auch in Berlin anbieten zu können, wurde der Standort in der Bergiusstr. etabliert.

Seit 2016 wird Berlin als eigener Standort ausgewiesen.

ENERGIE						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Energie sekundär	Strom Öko	MWh	118,2	116,5	0,0	0,0
	Strom konventionell	MWh	0,0	0,0	111,3	115,2
Energie primär	Prod./Heizung Gas	MWh	218,2	225,7	252,0	189,8
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>336,5</b>	<b>342,2</b>	<b>363,3</b>	<b>304,9</b>

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Produktion/Heizung (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	54,6	56,4	69,8	52,6
	direkte THG-Emissionen Kältemittel (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	46,0	0,2	2,0	13,8
	indirekte CO <sub>2</sub> -Emissionen Strom (Scope 2)	t CO <sub>2</sub> e	0,0	0,0	69,8	72,2
<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>100,6</b>	<b>56,6</b>	<b>141,6</b>	<b>138,6</b>
Sonstige Emissionen	Emissionen Luft SO <sub>2</sub> (berechnet)	t	0,0	0,0	0,1	0,1
	Emissionen Luft NO <sub>x</sub> (berechnet)	t	0,0	0,0	0,1	0,1
	Emissionen Luft Staub (berechnet)	t	0,0	0,0	0,0	0,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>0,0</b>	<b>0,0</b>	<b>0,2</b>	<b>0,2</b>

WASSER						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Wasser	Wasser Sanitär	m <sup>3</sup>	k. A	174,0	155,0	160,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>		<b>174,0</b>	<b>155,0</b>	<b>160,0</b>
Abwasser	Abwasser Sanitär	m <sup>3</sup>	k. A	174,0	155,0	160,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>		<b>174,0</b>	<b>155,0</b>	<b>160,0</b>

Für 2016 lag zum Zeitpunkt der Bilanzierung noch keine Abrechnung über den Wasserverbrauch vor.

ABFALL						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Abfall zur Verwertung	Restmüll zV	t	26,7	14,6	9,6	11,6
	Bioabfälle zV	t	9,6	2,6	7,2	8,0
	Kunststoffe zV	t	9,2	2,7	10,0	24,2
	Papier zV	t	10,3	3,8	9,0	10,5
Abfall zur Beseitigung	Altöl/Bohremulsion zB	t	0,0	0,0	0,0	0,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>55,8</b>	<b>23,6</b>	<b>35,8</b>	<b>54,2</b>

KENNZAHLEN/ABFALL			2016	2015	2014	2013
Verwertungsquote	t Abfall zV/t Abfall gesamt	%	100	100	100	100

BIODIVERSITÄT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Boden	Mietfläche überbaut Produktion	m <sup>2</sup>	387,0	387,0	387,0	387,0
	Mietfläche überbaut Lager	m <sup>2</sup>	269,9	269,9	269,9	269,9
	Mietfläche überbaut Büro	m <sup>2</sup>	18,0	18,0	18,0	18,0
	Mietfläche unbebaut versiegelt	m <sup>2</sup>	77,5	77,5	77,5	77,5
<b>Summe</b>		<b>m<sup>2</sup></b>	<b>752,4</b>	<b>752,4</b>	<b>752,4</b>	<b>752,4</b>

KENNZAHLEN/BIODIVERSITÄT			2016	2015	2014	2013
Grünflächen-Quote	m <sup>2</sup> Grünfläche / m <sup>2</sup> Gesamtfläche	%	0	0	0	0

## Logistik

München, Hansastrafse 17

Auch an diesem Standort werden die Prozesse kontinuierlich dem modernen Stand der Technik angepasst.

Eine neue Lüftungsanlage für die Kistenwaschmaschine trägt zu einem verbesserten Raumklima bei. Die Aufenthaltsräume der Mitarbeiter wurden erweitert, die Sanitäräume modernisiert und ein Schulungsraum für die internen Qualitäts-, Arbeitssicherheits- und Umweltschulungen eingerichtet. Die Kapazitäten in der Brotzeit-Zubereitung wurden erweitert und das Handelswarenlager ausgebaut.

Der Fuhrpark wird sukzessive modernisiert. Alle Fahrzeuge haben die Euro-Norm 5 oder 6. Neue Fahrzeuge fahren mit der spritsparenden Technologie Ad-Blue. Die Fahrer haben an einem Fahrertraining zur sicheren und energiesparenden Fahrweise teilgenommen, welches regelmäßig aufgefrischt wird. Damit konnten ca. 8 % des Dieserverbrauchs eingespart werden. Der Anteil der Transportenergie am Gesamtenergieverbrauch der Hopffisterei liegt bei ca. 20 %.

Für die Fahrer der Dienst-Pkw wurde 2016 ein Eco-Fahrertraining durchgeführt. Im Training konnte eine Kraftstoffeinsparung von 12 % erreicht werden. Langfristig wird mit einer dauerhaften Einsparung von 6 – 8 % gerechnet. Mit der Einführung eines automatischen Kommissionierungssystems konnten Papierverbräuche für Lieferscheine eingespart werden.

## TRANSPORT

Die Auslieferung der Brot-, Back-, Wurst- und Handelswaren erfolgt mit 18 eigenen LKW. 15 Fahrzeuge haben die Euro-Norm 5,3 LKW die Euro-Norm 6. Weitere Touren sind von Spediteuren übernommen.

Die Kilometerleistung des Fuhrparks stieg 2016 um 1,9 % an, was auf zusätzliche Verkaufsstellen und Teilnahmen an Marktsonntagen oder Messen zurückzuführen ist. Der Kraftstoffverbrauch stieg um 0,88 %.

Die Emissionen des Transports (inkl. Fremdtouren) stellen einen wesentlichen Umweltaspekt dar. Sie gehen in die Treibhausgasberechnung ein. Der Dieserverbrauch wurde für die Eigen- und Fremdtouren bilanziert.

Der Verbrauch der eigenen LKW wird anhand der Tankrechnungen ermittelt. Die Fremdtouren wurden mit einem Durchschnittsverbrauch von 20 l / 100 km berechnet.

Überlegungen, Transportfahrzeuge mit umweltfreundlicherer Antriebstechnik zu nutzen, wurden in der Vergangenheit verschiedentlich erprobt. Die als umweltbedenklich eingestufte Verwendung nachwachsender Rohstoffe, hielt uns von der Umstellung auf Pflanzenöl ab.

Derzeit stehen wir mit einigen Herstellern in Kontakt, um umweltfreundlichere, aber auch technisch zuverlässige Lösungen für unsere LKW zu erhalten. Aktuell gibt es jedoch noch keine Elektrofahrzeuge für unseren Einsatzbereich. Mit der Teilnahme an einer Machbarkeitsstudie zur Elektromobilität im Lieferverkehr suchen wir nach marktreifen Lösungen.

## ENERGIE

Neben der Transportenergie ergeben sich weitere Energieverbräuche von Fernwärme, Heizöl und Strom für diverse Verbraucher.

Der gesamte Energieverbrauch stieg 2016 um 3,6 %. Der Stromverbrauch blieb mit minus 0,1 % fast konstant.

Die Fernwärme zur Beheizung des Standortes mit Halle, Büro- und Seminarräumen stieg um 33,1 %, was auf die Umbauten am Standort, die stärkere Nutzung der Schulungsräume und auf die Außentemperaturen im Winter zurückzuführen ist. Der Heizölverbrauch für die Kistenwaschmaschine stieg um 47,2 % durch einen veränderten Kistendurchfluss.

## EMISSIONEN

### Treibhausgasemissionen

Die Emissionen resultieren aus dem Verbrauch von Heizöl, Diesel und Kältemittel. Zusätzlich wurde der Emissionsfaktor für die Münchner Fernwärme zugrunde gelegt.

Durch den Einsatz von **Ökostrom aus 100 % Wasserkraft** können wir die CO<sub>2</sub>-Emissionen weiter vermindern.

### WASSER

Hauptverbraucher bei der Wassernutzung ist die Kistenwaschanlage. Der Wasserverbrauch stellt am Standort Logistik einen wesentlichen Umweltaspekt dar. Es werden die Spezialkisten für die Natursauerteigbrote, ferner die Transportkisten der Brotzeit-Produkte und die der Öko-Metzgerei Landfrau gewaschen. Der gesamte Wasserverbrauch am Logistikstandort stieg um 45,7 %.

## ABFALL

Die Pfister Öko-Natursauerteigbrote behalten ihre besondere Kruste und das feine Aroma in der Krume, indem sie unverpackt in Spezialkisten ausgeliefert werden.

Das Logistikzentrum ist die Sammelstelle für Wertstoffe aus den Filialen. Somit sind die Abfallfraktionen und -mengen an diesem Standort ein wesentlicher Umweltaspekt.

Wie an allen Standorten ist es unser Ziel, durch sortenreine Trennung eine möglichst hohe Verwertungsquote zu erreichen. Die Verwertungsquote liegt bei 99,9 %. Der Bioabfall sank um 10 %, jedoch erhöhte sich der Abfall an Speiseresten um 13 %. Hier wird mit dem automatisierten Bestellwesen und den vorgegebenen Rücklaufquoten gegengesteuert. Die Menge des Papiers und der Kartonagen stieg um 9 %. Der Rückgang der Kunststoffmenge um 54 % ist besonders erfreulich. Weitere Fraktionen, wie Metallschrott und Bauschutt sind noch dem Umbau zuzurechnen.

TRANSPORT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Fuhrpark	LKW Euronorm 4	Stück	0	0	0	2
	LKW Euronorm 5	Stück	15	15	17	16
	LKW Euronorm 6	Stück	3	3	0	0
<b>Summe</b>		<b>Stück</b>	<b>18</b>	<b>18</b>	<b>17</b>	<b>18</b>
gefahrte Kilometer	LKW	km	2.680.388	2.628.968	2.535.055	2.506.943
<b>Summe</b>		<b>km</b>	<b>2.680.388</b>	<b>2.628.968</b>	<b>2.535.055</b>	<b>2.506.943</b>

ENERGIE						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Energie sekundär	Strom Öko	MWh	566,1	566,6	454,3	454,1
	Fernwärme	MWh	129,2	97,1	85,4	166,0
Energie primär	Prod./Heizung Heizöl	MWh	445,7	302,8	269,1	256,2
	Transport Diesel	MWh	5.165,0	5.119,9	4.757,8	4.950,1
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>6.306,1</b>	<b>6.086,4</b>	<b>5.566,5</b>	<b>5.826,4</b>

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Produktion/Heizung (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	120,3	81,7	99,5	94,7
	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Transport (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	1.568,8	1.555,1	1.492,0	1.552,3
	direkte THG-Emissionen Kältemittel (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	0,6	0,6	0,0	25,4
	indirekte CO <sub>2</sub> -Emissionen Strom (Scope 2)	t CO <sub>2</sub> e	27,0	20,3	17,8	34,7
<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>1.716,8</b>	<b>1.657,8</b>	<b>1.609,3</b>	<b>1.707,1</b>
Sonstige Emissionen	Emissionen Luft SO <sub>2</sub> (berechnet)	t	0,8	0,8	0,8	0,8
	Emissionen Luft NO <sub>x</sub> (berechnet)	t	3,4	3,3	3,2	3,2
	Emissionen Luft Staub (berechnet)	t	0,8	0,3	0,3	0,2
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>4,5</b>	<b>4,3</b>	<b>4,3</b>	<b>4,3</b>

WASSER						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Wasser	Wasser Sanitär	m <sup>3</sup>	1.281,0	1.349,0	847,0	393,0
	Wasser Kistenwaschanlage	m <sup>3</sup>	3.716,0	2.082,0	1.840,0	2.165,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>4.997,0</b>	<b>3.431,0</b>	<b>2.687,0</b>	<b>2.558,0</b>
Abwasser	Abwasser Sanitär	m <sup>3</sup>	1.281,0	1.349,0	847,0	393,0
	Abwasser Kistenwaschanlage	m <sup>3</sup>	3.716,0	2.082,0	1.840,0	2.165,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>4.997,0</b>	<b>3.431,0</b>	<b>2.687,0</b>	<b>2.558,0</b>

ABFALL						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Abfall zur Verwertung	Altbrot zV	t	1.877,5	1.802,5	1.793,2	1.643,1
	Restmüll zV	t	34,8	40,5	34,4	32,5
	Speisereste zV	t	106,4	93,7	62,4	58,6
	Wertstoffgemisch zV	t	3,8	2,6	11,0	3,4
	Bauschutt zV	t	14,5	4,4	35,6	2,6
	Bioabfälle zV	t	35,5	39,6	18,8	22,0
	Dosen/Alu zV	t	9,2	6,9	4,6	0,8
	Metallschrott zV	t	2,2	0,8	0,7	1,2
	Glas zV	t	5,7	2,4	1,3	1,6
	Holz zV	t	1,9	0,0	0,0	0,0
	Kunststoffe zV	t	10,9	24,0	13,1	15,3
	Papier zV	t	81,4	74,2	76,6	63,6
	Elektroschrott zV	t	0,0	1,5	0,3	0,7
Abfall zur Beseitigung	Diverse Leuchten zB	t	0,0	0,0	0,0	0,0
	Glaswolle zB	t	0,6	0,0	0,0	0,0
	Grubenschlamm zB	t	1,1	7,1	57,8	0,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>2.185,4</b>	<b>2.100,1</b>	<b>2.109,8</b>	<b>1.845,4</b>

Am Standort Logistik werden auch die Wertstoffe aus den Filialen mit erfasst.

#### KENNZAHLEN / MATERIALEFFIZIENZ

Die Materialeffizienz wird nur an den Produktionsstandorten berechnet.

BIODIVERSITÄT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Boden	Mietflächen überbaut Lager	m <sup>2</sup>	3.153,0	3.153,0	3.153,0	3.153,0
	Mietflächen überbaut Büro	m <sup>2</sup>	249,0	249,0	249,0	249,0
	Eigene Flächen unbebaut Grünfläche	m <sup>2</sup>	0,0	0,0	0,0	0,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>2</sup></b>	<b>3.402,0</b>	<b>3.402,0</b>	<b>3.402,0</b>	<b>3.402,0</b>

KENNZAHLEN / BIODIVERSITÄT		2016	2015	2014	2013	
Grünflächen-Quote	m <sup>2</sup> Grünfläche / m <sup>2</sup> Gesamtfläche	%	0	0	0	0

## Filialen

Die wesentlichen Umweltauswirkungen der Filialen sind mit dem Transport verbunden. Diese sind bei der Logistik bilanziert.

Nachfolgend werden die Daten für 165 Filialen soweit wie möglich dargestellt. Ergänzend davon werden 3 Filialen, die stellvertretend als EMAS-Standorte validiert sind, mit ihren Daten gesondert ausgewiesen.

2016 wurden neue Schürzen für das Verkaufspersonal angeschafft. Diese sind ebenso wie bereits unsere Baumwoll-Einkaufstaschen aus Bio-Baumwolle und erfüllen zudem den hohen Nachhaltigkeitsstandard GOTS.

Seit 2017 unterstützt die Hopffisterei das Vorhaben den Verbrauch an Coffee-to-go Bechern zu verringern bzw. zu vermeiden und bietet in allen Filialen Mehrweg-Thermobecher an.

#### ENERGIE

Der Stromverbrauch der Filialen variiert je nach Raumgröße und Ausstattung der jeweiligen Filiale. Hauptverbraucher sind Kühlsysteme sowie Backöfen, Brotschneidemaschinen und Beleuchtung.

Seit 2014 werden neue Kühlgeräte mit höchster Energieeffizienz angeschafft.

Die Lichtsysteme in den Filialen sind mit Vorschaltgeräten ausgestattet. Neue energiesparende LED-Systeme werden sukzessive in den Filialen installiert. Zum jetzigen Stand können mit der LED-Beleuchtung mehr als 300 MWh jährlich eingespart werden. Die Leuchtschriften der Außenfassaden sind über Zeitschaltuhren gesteuert.

Der Stromverbrauch wurde aus den Abrechnungsdaten des Stromanbieters übernommen. 2016 ist der Stromverbrauch um 4,1 % gesunken.

Der Verbrauch an Wärmeenergie kann nur aus den einzelnen Nebenkostenabrechnungen ermittelt werden. Die Daten liegen oft erst zum Ende des folgenden Kalenderjahres vollständig vor. Eine Gesamtbilanzierung aller Filialen ist aus diesem Grund aktuell nicht möglich. Stichproben ergaben, dass die Wärmeenergie ca. ein Drittel des Stromverbrauchs ausmacht.

#### EMISSIONEN

##### Treibhausgasemissionen

Die Emissionen resultieren aus dem Verbrauch von Wärmeenergie und Kältemittel.

Durch den Einsatz von **Ökostrom aus 100 % Wasserkraft** können wir die CO<sub>2</sub>-Emissionen weiter vermindern.

#### WASSER

Der Wasserverbrauch der Filialen ist relativ gering. Er wird über Nebenkostenabrechnungen oftmals erst nach Ablauf des Berichtsjahres seitens der Vermieter in Rechnung gestellt.

Für 165 Filialen ist die Ermittlung nach wie vor sehr aufwändig und wegen des geringen Verbrauchs derzeit nicht bilanziert. Für die 3 EMAS-Filialen werden die Daten, sobald diese vorliegen, in die Ökobilanz aufgenommen.

#### ABFALL

Der Restmüll der Filialen wird laufend möglichst reduziert. Er fällt nur in geringen Mengen an. Die Entsorgung erfolgt über kommunale Abfallbehälter.

Wertstoffe, wie Papier und Kunststoffe, werden zentral im Logistikzentrum entsorgt und erscheinen mengenmäßig in der Abfallbilanz der Logistik. Ebenso werden an diesem Standort die Rückläufe aus den Filialen und unregelmäßig entstehende Abfallfraktionen (Wertstoffgemische aus Filialrenovierungen) erfasst.

Alle Filialen außer 3 EMAS-Filialstandorte

ENERGIE						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Energie sekundär	Strom Öko	MWh	2.112,6	2.203,8	2.179,6	2.212,2
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>2.112,6</b>	<b>2.203,8</b>	<b>2.179,6</b>	<b>2.212,2</b>

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte THG-Emissionen Kältemittel (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	49,2	73,8	73,9	50,3
<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>49,2</b>	<b>73,8</b>	<b>73,9</b>	<b>50,3</b>

Da für 165 Filialen derzeit keine Verbräuche der Wärmeenergie bilanziert werden können, sind hierfür auch keine CO<sub>2</sub>-Berechnungen durchgeführt. Für die 3 EMAS Filialstandorte wurde die Wärmeenergie ermittelt, soweit bereits die Nebenkostenabrechnungen vorlagen.

3 EMAS-Filialstandorte

ENERGIE						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Energie sekundär	Strom Öko	MWh	64,4	42,7	43,6	46,2
Energie primär	Prod./Heizung Gas	MWh	0,0	13,0	25,3	36,4
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>64,4</b>	<b>55,7</b>	<b>68,9</b>	<b>82,6</b>

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Produktion/Heizung (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	0,0	3,3	6,4	9,2
	direkte THG-Emissionen Kältemittel (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	12,7	0,0	0,0	0,0
<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>12,7</b>	<b>3,3</b>	<b>6,4</b>	<b>9,2</b>

WASSER						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Wasser	Wasser Sanitär	m <sup>3</sup>	0,0	11,4	141,1	109,1
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>0,0</b>	<b>11,4</b>	<b>141,1</b>	<b>109,1</b>

Veränderungen in den Vorjahren ergeben sich dadurch, dass eingehende Nebenkostenabrechnungen ergänzt werden. Für 2015/2016 lagen zum Bilanzierungszeitpunkt noch nicht alle Nebenkostenabrechnungen vor.

## Meyermühle

Landshut

### ENERGIE

**Der Strombedarf ist ein wesentlicher Umweltaspekt der Meyermühle. Er wird zum großen Teil mit selbsterzeugtem Ökostrom aus der Wasserkraft des Hammerbachs gedeckt.**

An Stelle des traditionellen Wasserrads ermöglicht heute eine hochleistungsfähige Turbine optimale Nutzungsgrade.

Da Herstellung und Verbrauch des Stroms zeitlich versetzt erfolgen, wird der Strom außerhalb der Produktionszeiten ins öffentliche Netz eingespeist, während der von der Meyermühle zusätzlich benötigte Strom von den Stadtwerken Landshut als **Ökostrom aus 100 % Wasserkraft** bezogen wird.

Die hohen Qualitätsanforderungen der Meyermühle an ihre Produkte erfordern aufwändige Verfahren, die sich im Stromverbrauch widerspiegeln. Vor der Vermahlung wird das Getreide mehrstufig gereinigt.

**Die Roggenreinigung, mit der Entfernung des Mutterkorns, erfolgt mit Hilfe eines hochmodernen digitalen Farbauslesers.**

Ein 1996 erbautes High-Tech-Mehlsilo (mit 28 Mehlsilozellen, 5 Zellen für Schrote und weiteren 6 Silozellen für Nachprodukte) ermöglicht mit einer computergesteuerten Komponentenmischanlage individuelle Mehlqualitäten.

**In diesem Jahr wird ein weiteres High-Tech-Mehlsilo fertiggestellt.** Da der Neubau an der Stelle der alten Werkstätten entsteht, wurde keine Fläche zusätzlich versiegelt. 48 Silozellen sollen die Versorgungssicherheit weiter erhöhen.

**Chemische Schädlingsbekämpfungsmittel dürfen in einer Bio-Mühle nicht eingesetzt werden.**

Regelmäßiges Aufheizen der Mühle und allerhöchste Reinlichkeit ist deshalb notwendig.

2015 wurde eine neue Netzschnecke zur Getreidebefeuchtung angeschafft. Diese Anlage ist energieeffizienter.

Die Büroräume im Verwaltungsgebäude wurden 2015 saniert. Eine energetische Sanierung erfolgte durch neue Fenster mit Dreifachverglasung und LED-Beleuchtung.

Ebenso wurden die Leuchtstoffröhren im Labor durch LED-Beleuchtung ersetzt.

Die Beheizung des Bürogebäudes erfolgt mit Gas. Seit 2017 wird Biogas bezogen.

Weitere Energie wird für den Transport benötigt. Die Auslieferung der Endprodukte erfolgt mit Silo- und Planenzügen.

Der Fuhrpark wurde weiter umgestellt, so dass alle acht LKW die Euronorm 5 oder 6 erfüllen. Sie sind zusätzlich mit Blue-Tec-Technik zur Abgasnachbehandlung ausgestattet.

Der gesamte absolute Energieverbrauch hat sich 2016 um 2,1 % erhöht. Der Stromverbrauch stieg um 2,5 % bei einer Mehrproduktion von 3 %. Der spezifische Stromverbrauch reduzierte sich um 2,9 %. Der Gasverbrauch für die Heizung blieb mit plus 0,2 % auf Vorjahresniveau. Der Kraftstoffverbrauch der Logistik erhöhte sich 1,6 % bei einer erhöhten km-Leistung von 4,7 %.

### EMISSIONEN Staubemissionen

Staubemissionen durch Getreide- oder Mehlstaub fallen in der Mühle nur in geringem Maße an.

Eine Verbesserung bei der Getreideannahme konnte 2015 durch den Umbau der Absauganlage von Abluft auf Umluft erreicht werden.

**Treibhausgasemissionen**

Seit 1997 verfolgt die Mühle eine CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion. Mit dem Kauf von Solarkochern unterstützt die Mühle seit 2007 das Projekt der Entwicklungshilfegruppe der staatlichen Berufsschule Altötting (www.eg-solar.de).

**2009 bekam die Meyermühle als erste Mühle Deutschlands das Zertifikat über ihre CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion verliehen.**

**WASSER**

Der Wasserverbrauch der Mühle ist mit ca. 0,04 Liter/kg Getreide sehr niedrig. Neben dem Produktionswasser zum Netzen des Getreides wird auch Sanitärwasser benötigt. Der Gesamtwasserverbrauch hat sich 2016 um 14,4 % erhöht, was insbesondere auf den Siloneubau zurückzuführen ist.

INPUT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Rohstoffe	Ökologisches Getreide	t	26.607	26.435	24.490	23.813
	Konventionelles Getreide	t	2.624	1.950	2.545	2.580
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>29.231</b>	<b>28.385</b>	<b>27.035</b>	<b>26.393</b>

OUTPUT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Öko-Produkte	Ökologische Mehle	t	22.567,0	21.764,2	20.738,4	20.282,0
	Ökologische Nachprodukte	t	3.070,9	2.653,7	2.560,0	2.773,7
	Ökologische Handelswaren	t	184,0	177,0	172,0	159,0
Konventionelle Produkte	Konventionelle Mehle	t	2.119,0	2.215,0	2.039,0	2.829,0
	Konventionelle Nachprodukte	t	1.261,0	1.263,0	1.243,0	1.186,0
	Konventionelle Handelswaren	t	584,0	255,0	600,0	340,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>29.785,9</b>	<b>28.327,9</b>	<b>27.352,4</b>	<b>27.569,7</b>

Bei den ökologischen Nachprodukten wurde die Menge, die der Biogasanlage zugeführt wird, rückwirkend herausgerechnet und als Bioabfall bilanziert.

**ABFALL**

Abfall fällt in der Mühle nur in geringen Mengen an. Die Papierabfälle konnten durch eine stärkere Kundennachfrage nach Siloware um 42 % verringert werden. Die geringen Mengen an Sonderabfällen werden der entsprechenden Entsorgung zugeführt.

ENERGIE						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Energie sekundär	Strom Öko aus Fremdbezug	MWh	1.758,4	1.760,4	1.634,2	1.985,9
	Strom Öko aus Eigenerzeugung	MWh	1.041,4	971,1	937,9	724,0
Energie primär	Prod./Heizung Gas	MWh	128,5	128,2	152,3	142,9
	Transport Diesel	MWh	1.931,7	1.900,6	1.587,0	1.957,0
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>4.860,0</b>	<b>4.760,3</b>	<b>4.311,4</b>	<b>4.809,8</b>
Energieerzeugung	Strom Öko Eigenverbrauch	MWh	1.041,4	971,1	937,9	724,0
	Strom Öko Verkauf	MWh	435,5	452,1	540,1	353,0
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>1.476,9</b>	<b>1.423,2</b>	<b>1.478,0</b>	<b>1.077,5</b>

KENNZAHLEN/ENERGIE			2016	2015	2014	2013
Energie	MWh/t Produkt	MWh	0,163	0,168	0,168	0,174
Ökoenergie-Quote	MWh Öko- / MWh Gesamtenergie	%	56	57	56	56

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Produktion/Heizung (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	0,0	32,0	38,4	36,0
	indirekte CO <sub>2</sub> -Emissionen Transport (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	586,7	577,3	497,7	613,7
<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>586,7</b>	<b>609,3</b>	<b>536,0</b>	<b>649,7</b>
Sonstige Emissionen	Emissionen Luft SO <sub>2</sub> (berechnet)	t	0,2	0,2	0,2	0,2
	Emissionen Luft NO <sub>x</sub> (berechnet)	t	0,7	0,7	0,7	0,7
	Emissionen Luft Staub (berechnet)	t	0,1	0,1	0,1	0,1
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>1,0</b>	<b>1,0</b>	<b>0,9</b>	<b>1,0</b>

KENNZAHLEN/EMISSIONEN			2016	2015	2014	2013
CO <sub>2</sub> -Emissionen	t CO <sub>2</sub> e/t Produkt	t	0,020	0,022	0,020	0,024

WASSER						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Wasser	Wasser Produktion	m <sup>3</sup>	866,0	881,0	943,0	963,0
	Wasser Sanitär	m <sup>3</sup>	565,0	370,0	372,0	331,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>1.431,0</b>	<b>1.251,0</b>	<b>1.315,0</b>	<b>1.294,0</b>
Abwasser	Abwasser Sanitär	m <sup>3</sup>	565,0	370,0	372,0	331,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>565,0</b>	<b>370,0</b>	<b>372,0</b>	<b>331,0</b>

KENNZAHLEN/WASSER			2016	2015	2014	2013
Wasser	m <sup>3</sup> Wasser / t Produkt	m <sup>3</sup>	0,048	0,044	0,048	0,047

ABFALL						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Abfall zur Verwertung	Restmüll zV	t	7,2	7,2	7,2	7,2
	Bioabfälle zV	t	722,9	818,3	747,0	664,3
	Metallschrott zV	t	5,5	0,0	0,0	0,0
	Papier zV	t	5,5	9,5	6,7	2,5
Abfall zur Beseitigung	Altöl/Bohremulsion zB	t	1,2	0,0	0,2	3,8
	Diverse Leuchten zB	t	0,0	0,0	0,0	0,0
	Lösemittelgemisch zB	t	0,5	0,0	0,1	0,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>742,8</b>	<b>835,0</b>	<b>761,2</b>	<b>677,8</b>

KENNZAHLEN / ABFALL			2016	2015	2014	2013
Abfall	t Abfall / t Produkt	t	0,0249	0,0295	0,0278	0,0246
Verwertungsquote	t Abfall zV / t Abfall gesamt	%	99,9	100,0	99,9	99,0

KENNZAHLEN / MATERIALEFFIZIENZ			2016	2015	2014	2013
Materialeffizienz	t Produkt / t Rohstoff	t	1,019	0,998	1,012	1,045

BIODIVERSITÄT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Boden	Eigene Flächen überbaut Produktion	m <sup>2</sup>	1.005,5	1.005,5	1.005,5	1.005,5
	Eigene Flächen überbaut Lager	m <sup>2</sup>	2.420,3	2.420,3	2.420,3	2.420,3
	Eigene Flächen überbaut Büro	m <sup>2</sup>	769,6	769,6	769,6	769,6
	Eigene Flächen un bebaut versiegelt	m <sup>2</sup>	4.380,2	4.380,2	4.380,2	4.380,2
	Eigene Flächen un bebaut Grünfläche	m <sup>2</sup>	802,5	802,5	802,5	946,5
<b>Summe</b>		<b>m<sup>2</sup></b>	<b>9.378,0</b>	<b>9.378,0</b>	<b>9.378,0</b>	<b>9.522,0</b>

Durch einen Grundstücksverkauf von 144 m<sup>2</sup> hat sich die Gesamtfläche des Standorts 2014 verkleinert.

KENNZAHLEN / BIODIVERSITÄT			2016	2015	2014	2013
Grünflächen-Quote	m <sup>2</sup> Grünfläche / m <sup>2</sup> Gesamtfläche	%	9	9	9	10

## Stocker's Backstube

Lauf a. d. Pegnitz

Stocker's Backstube produziert ausschließlich ökologische Backwaren. Damit spielt die Herkunft der Rohstoffe die größte Rolle bei den indirekten Umweltauswirkungen. Die verarbeitete Menge an Öko-Rohstoffen nahm 2016 um 3,8 % zu.

### ENERGIE

Der Energieverbrauch in Stocker's Backstube entsteht durch den Strombedarf für Maschinen, Kühl- und Gefrierräume sowie durch die Wärmeenergie für die Backöfen, die ausschließlich mit Erdgas beheizt werden.

2014 wurde in eine zentrale Kälteanlage mit natürlichem Kältemittel investiert. Bis auf 3 Kühlzellen werden alle Kühlanlagen mit dieser zentralen Kälteanlage betrieben. Es konnten somit treibhausgasemittierende Kühlmittel ersetzt werden.

Bei der energieeffizienten Kälteanlage wurde rechnerisch im Vergleich zu einer herkömmlichen Anlage eine Energieeinsparung von 30 % prognostiziert. Damit kann Stocker's Backstube jährlich ca. 123.000 kWh Strom einsparen. Da Stocker's Backstube Ökostrom aus 100 % Wasserkraft bezieht, ergeben sich hieraus keine CO<sub>2</sub>-Einsparungen. Würde man jedoch den bundesdeutschen Strommix zugrunde legen, so entspricht die Energieeinsparung einer CO<sub>2</sub>-Reduktion von 74 t jährlich.

Im Zuge des Produktionsumbaus 2014 wurde auch das Gebäude energetisch saniert. In den Büroräumen wurde eine Lüftungsanlage mit Wärmetauscher eingebaut und bewusst auf eine Klimaanlage verzichtet. Die Verwaltungs- und Sanitäräume wurden mit LED-Beleuchtung und Bewegungsmeldern ausgestattet.

Weiterer nennenswerter Energieverbrauch entsteht durch die Druckluftheizer- und die Kistenwaschanlage.

Auch hier konnten Optimierungen vorgenommen werden.

Der Energieverbrauch ist an diesem Standort ein wesentlicher Umweltaspekt. Einen großen Einfluss auf die Energiekennzahl übt die Sortimentsstruktur aus. Kleingebäcke erfordern einen höheren Energieaufwand je Kilogramm hergestelltes Produkt, als die Herstellung von Brot. Der absolute Energieverbrauch stieg 2016 aufgrund der Sortimenterweiterung und zusätzlicher Kälteanlagen um 1,2 %. Spezifisch stieg der Verbrauch um 6,2 %.

### EMISSIONEN

#### Treibhausgasemissionen

Die Emissionen in Stocker's Backstube entstehen durch den Gasverbrauch sowie den Verbrauch an Kältemitteln. Durch die neue Kälteanlage mit natürlichem Kältemittel werden Treibhausgasemissionen vermieden. Die Emissionen des Transports sind bei der Logistik bilanziert.

Auch bei verantwortlichem Umgang mit Ressourcen entstehen durch den Verbrauch fossiler Energieträger und Kältemittel Treibhausgasemissionen, vor allem CO<sub>2</sub>. Durch den Einsatz von **Ökostrom aus 100 % Wasserkraft** können wir die CO<sub>2</sub>-Emissionen vermindern.

### WASSER

Der Wasserverbrauch ist in zwei Kategorien unterteilt – in Produktionswasser und Brauchwasser. In jedem Nutzungsbereich sind Wasserzähler montiert, die monatlich abgelesen werden und einen Rückschluss auf den Verbrauch ermöglichen. Diese dienen als Entscheidungsgrundlage für Maßnahmen, um den betrieblichen Umgang mit Wasser zu verbessern.

In allen Sanitäräumen wurden Sensoren für einen ressourcenschonenden Wassergebrauch installiert. Der absolute Wasserverbrauch stieg 2016 um 32 %.

Während das Produktionswasser um 2 % sank, stieg das Sanitärwasser um 62 %. Spezifisch stieg die Menge Wasser pro Tonne Produkt somit um 39 %. Dies ist einmal rein rechnerisch durch den sehr geringen Vorjahreswert bedingt, der in der Zeitreihe abweicht. Weitere Ursachen sind der gestiegene Einsatz der Kistenwaschmaschine.

#### ABFALL

Auch Stocker's Backstube verwendet bei der Rohstoffbeschaffung Großgebäude, um den Abfall so gering wie möglich zu halten. Die Backstube verarbeitet viele empfindliche Zutaten, die Schutzverpackungen erfordern. Diese werden dem Dualen-System zugeführt.

Die gesamte Abfallmenge sank in 2016 um 31 %, die spezifische Menge um 27 %. Organische Abfälle werden seit 2013 vollständig als Tierfutter an einen Ökobauern abgegeben und mengenmäßig erstmals 2014 erfasst. Der Bioabfall sank um 60 %, was durch eine reduzierte Ausschussquote erreicht wurde. Der Restmüll stieg um 17 %, Kunststoffe leicht um 3,6 % und Papierabfälle um 12,5 %.

INPUT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Rohstoffe	Ökologische Mehle	t	1.212,1	1.225,5	1.041,9	877,7
	sonstige ökologische Rohstoffe	t	558,7	480,7	195,8	287,9
	sonstige konventionelle Rohstoffe	t	0,0	0,0	0,0	0,6
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>1.770,8</b>	<b>1.706,2</b>	<b>1.237,7</b>	<b>1.166,2</b>

OUTPUT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Öko-Produkte	Ökologische Brote	t	358,7	466,4	533,8	593,7
	Ökologische Backwaren	t	1.109,5	1.110,0	842,1	422,1
	Ökologische Feinbackwaren	t	283,0	261,0	253,1	283,5
Konventionelle Produkte	Konventionelle Backwaren	t	0,0	0,0	0,0	0,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>1.751,2</b>	<b>1.837,4</b>	<b>1.629,0</b>	<b>1.299,3</b>

Gefährliche Abfälle zur Beseitigung fallen in kleinen Haushaltsmengen an und werden, ebenso wie die geringen Mengen des Fettabseiders, den örtlichen Stellen zur entsprechenden Entsorgung zugeführt.

ENERGIE						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Energie sekundär	Strom Öko	MWh	688,4	690,8	603,6	439,6
Energie primär	Prod./Heizung Gas	MWh	1.275,6	1.250,4	1.246,9	1.275,9
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>1.964,0</b>	<b>1.941,2</b>	<b>1.850,5</b>	<b>1.715,5</b>

KENNZAHLEN/ENERGIE			2016	2015	2014	2013
Energie	MWh/t Produkt	MWh	1,122	1,056	1,136	1,320
Ökoenergie-Quote	MWh Öko-/MWh Gesamtenergie	%	35	36	33	26

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Produktion/Heizung (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	318,9	312,6	314,1	321,4
	direkte THG-Emissionen Kältemittel (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	10,6	5,2	4,9	69,3
<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>329,5</b>	<b>317,8</b>	<b>319,0</b>	<b>390,7</b>
Sonstige Emissionen	Emissionen Luft SO <sub>2</sub> (berechnet)	t	0,0	0,0	0,0	0,0
	Emissionen Luft NO <sub>x</sub> (berechnet)	t	0,2	0,2	0,3	0,3
	Emissionen Luft Staub (berechnet)	t	0,0	0,0	0,0	0,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>0,3</b>	<b>0,3</b>	<b>0,3</b>	<b>0,3</b>

KENNZAHLEN/EMISSIONEN			2016	2015	2014	2013
CO <sub>2</sub> -Emissionen	t CO <sub>2</sub> e/t Produkt	t	0,188	0,173	0,196	0,301

WASSER						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Wasser	Wasser Produktion	m <sup>3</sup>	909,1	931,0	840,0	658,3
	Wasser Sanitär	m <sup>3</sup>	1.795,9	1.103,0	1.878,0	1.976,8
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>2.705,0</b>	<b>2.034,0</b>	<b>2.718,0</b>	<b>2.635,1</b>
Abwasser	Abwasser Sanitär	m <sup>3</sup>	1.795,9	1.103,0	1.878,0	1.976,8
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>1.795,9</b>	<b>1.103,0</b>	<b>1.878,0</b>	<b>1.976,8</b>

KENNZAHLEN/WASSER			2016	2015	2014	2013
Wasser	m <sup>3</sup> Wasser / t Produkt	m <sup>3</sup>	1,545	1,107	1,669	2,028

ABFALL						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Abfall zur Verwertung	Restmüll zV	t	19,6	16,8	13,6	15,4
	Bioabfälle zV	t	16,4	41,1	30,8	0,0
	Kunststoffe zV	t	2,0	1,9	3,2	2,4
Abfall zur Beseitigung	Papier zV	t	9,7	8,6	10,0	8,0
	Diverse Leuchten zB	t	0,0	0,0	0,0	0,0
	fett- oder ölhaltige Betriebsmittel zB	t	0,0	0,0	0,0	0,0
	Fettabscheider zB	t	0,1	1,0	1,0	1,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>47,8</b>	<b>69,4</b>	<b>58,6</b>	<b>26,8</b>

KENNZAHLEN/ABFALL		2016	2015	2014	2013	
Abfall	t Abfall/t Produkt	t	0,027	0,038	0,036	0,021
Verwertungsquote	t Abfall zV/t Abfall gesamt	%	99,8	98,6	98,3	96,2

KENNZAHLEN / MATERIALEFFIZIENZ		2016	2015	2014	2013	
Materialeffizienz	t Produkt / t Rohstoff	t	0,653	0,697	0,784	0,712

BIODIVERSITÄT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Boden	Eigene Flächen überbaut Produktion	m <sup>2</sup>	1.371,2	1.371,2	1.371,2	1.371,2
	Eigene Flächen überbaut Lager	m <sup>2</sup>	122,0	122,0	122,0	122,0
	Eigene Flächen überbaut Büro	m <sup>2</sup>	351,0	351,0	351,0	351,0
	Eigene Flächen unbebaut versiegelt	m <sup>2</sup>	1.276,1	1.276,1	1.276,1	1.276,1
	Eigene Flächen unbebaut Grünfläche	m <sup>2</sup>	1.359,7	1.359,7	1.359,7	1.359,7
<b>Summe</b>		<b>m<sup>2</sup></b>	<b>4.480,0</b>	<b>4.480,0</b>	<b>4.480,0</b>	<b>4.480,0</b>

KENNZAHLEN / BIODIVERSITÄT		2016	2015	2014	2013	
Grünflächen-Quote	m <sup>2</sup> Grünfläche / m <sup>2</sup> Gesamtfläche	%	30	30	30	30

## Metzgerei Landfrau

Emmering

### ENERGIE

Der Energiebedarf teilt sich auf in den Strombedarf für Produktion und Verwaltung sowie in den Kraftstoffverbrauch der Logistik.

In der Produktion ist es vor allem die Kühlung, die den größten Verbrauch hat und als Kühlenergie einen wesentlichen Umweltaspekt darstellt. Deren Abwärme wird durch Wärmetauscher für die Warmwassererzeugung genutzt. Weitere Verbraucher sind die Produktionsanlagen und eine Verpackungsmaschine.

Salamis und rohe Schinken reifen in Klimakammern bis zu zwei Monaten, Rindfleisch im Kühlraum mindestens zwei, in der Regel drei Wochen. Das erhöht die Qualität und den Geschmack der Landfrau Fleisch- und Wurstwaren, bedingt aber einen höheren Energieeinsatz.

Etwa 35 % des Umsatzes wird über die Hopfsterei Filialen getätigt. Hier erfolgt die Auslieferung zentral durch die Logistik der Hopfsterei, so dass keine zusätzlichen Transporte anfallen.

Der Transport vom Schlachthof und die Auslieferung zu Kunden der Landfrau sind von zwei Spediteuren übernommen. Die Zusammenarbeit mit einem regionalen Großhändler ermöglicht es, unser Liefergebiet auszudehnen, ohne dass zusätzliche Fahrten anfallen.

Bei der Bodensanierung der Kühlräume 2015 wurde auf energieeffiziente Bodenverbünde geachtet. Die Beleuchtung wurde in Büros und Sozialräumen auf LED umgerüstet. Es wurde aber auch der Einbau einer Klimaanlage für die Büroräume notwendig.

Die Gesamtenergiemenge stieg 2016 um 1,3 % bei einem Produktionsanstieg von 4 %.

Der spezifische Energieverbrauch verringerte sich dadurch um 7 %.

### EMISSIONEN

#### Treibhausgasemissionen

Die Emissionen der Metzgerei Landfrau entstehen durch Kältemittelverbrauch und Transport. Auch bei verantwortlichem Umgang mit Ressourcen entstehen durch den Verbrauch fossiler Energieträger und Kältemittel Treibhausgasemissionen, vor allem CO<sub>2</sub>.

Durch den Einsatz von **Ökostrom aus 100 % Wasserkraft** können wir die CO<sub>2</sub>-Emissionen vermindern.

### WASSER

Wasser wird in erster Linie für die Reinigung und für sanitäre Anlagen verbraucht. Die Metzgerei hat die EU-Zulassung mit dem HACCP-Konzept. Aufwändige Reinigungsprozesse in allen Produktionsstufen haben oberste Priorität.

Weiterer Wasserverbrauch entsteht durch zwei Kistenwaschmaschinen, die getrennt für die interne Kommissionierung und für die Auslieferung eingesetzt werden.

**Aufgrund der ökologischen Produktion, d. h. ohne Einsatz von Wasserbindemittel, hat die Landfrau eine geringe Menge an Produktionswasser.**

Es erfolgt keine getrennte Erfassung des Wasserverbrauchs in Produktions- und Sanitärwasser.

Der absolute Wasserverbrauch sank 2016 um 22 %, der spezifische Verbrauch reduzierte sich um 28,7 %.

### ABFALL

Hauptanteil sind Fleischreste (Konfiskate), die bei der Zerlegung anfallen. Diese werden fachgerecht entsorgt und der thermischen Verwertung zugeführt. Zur weitest gehenden Abfallreduzierung werden verschiedene Wege genutzt.

Anschnitte und Bruch von Wurstwaren werden zu Sonderpreisen im Restbrotladen der Hofpfisterei verkauft. Schweineschwarten werden in der Gelatineerzeugung verwertet.

Nach Abschluss der Umbauten entstanden 2016 keine weiteren Bauschuttmengen.

Die Erhöhung der Kunststoffmenge von 44 % wurde durch einen höheren Ausschuss der maschinellen Verpackung verursacht.

Gefährliche Abfälle fallen nicht an, da Arbeiten wie Maschinenwartung und Laboruntersuchungen extern vergeben sind.

INPUT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Handelswaren	Ökologische Handelswaren	t	1,6	2,2	2,5	2,6
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>1,6</b>	<b>2,2</b>	<b>2,5</b>	<b>2,6</b>
Rohstoffe	Öko-Schweinefleisch	t	142,8	134,8	131,1	149,5
	Öko-Rindfleisch	t	100,2	97,3	89,3	96,9
	Öko-Geflügelfleisch	t	19,5	19,5	17,8	17,9
	sonstige Öko-Fleischqualitäten (Wild, Lamm)	t	4,9	6,2	6,3	6,9
	sonstige ökologische Rohstoffe	t	6,3	5,7	4,4	5,5
	sonstige konventionelle Rohstoffe	t	4,9	4,3	4,8	5,1
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>278,6</b>	<b>267,8</b>	<b>253,7</b>	<b>281,8</b>

OUTPUT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Öko-Produkte	Ökologische Wurstwaren	t	139,7	128,0	110,7	116,5
	Ökologisches Fleisch	t	75,5	68,5	70,9	76,4
	Ökologische Handelswaren	t	1,8	2,1	2,6	2,6
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>216,9</b>	<b>198,6</b>	<b>184,2</b>	<b>195,5</b>

ENERGIE						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Energie sekundär	Strom Öko	MWh	374,0	368,2	364,3	355,5
Energie primär	Transport Diesel	MWh	73,1	73,1	71,0	86,8
<b>Summe</b>		<b>MWh</b>	<b>447,1</b>	<b>441,3</b>	<b>435,3</b>	<b>442,3</b>

KENNZAHLEN/ ENERGIE			2016	2015	2014	2013
Energie	MWh/t Produkt	MWh	2,061	2,222	2,363	2,263
Ökoenergie-Quote	MWh Öko-/MWh Gesamtenergie	%	83,7	83,4	83,7	80,4

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen	t CO <sub>2</sub> e	22,2	22,2	22,3	27,2
	Transport (Scope 1)					
	direkte THG-Emissionen	t CO <sub>2</sub> e	69,4	22,6	87,7	0,7
	Kältemittel (Scope 1)					
<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>91,6</b>	<b>44,8</b>	<b>110,0</b>	<b>27,9</b>
Sonstige Emissionen	Emissionen Luft SO <sub>2</sub> (berechnet)	t	0,0151	0,0151	0,0151	0,0151
	Emissionen Luft NO <sub>x</sub> (berechnet)	t	0,0699	0,0699	0,0699	0,0699
	Emissionen Luft Staub (berechnet)	t	0,0055	0,0055	0,0055	0,0055
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>

KENNZAHLEN/ EMISSIONEN			2016	2015	2014	2013
CO <sub>2</sub> -Emissionen	t CO <sub>2</sub> e/t Produkt	t	0,422	0,225	0,657	0,143

WASSER						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Wasser	Wasser Sanitär	m <sup>3</sup>	1.437,0	1.845,0	1.952,0	2.246,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>1.437,0</b>	<b>1.845,0</b>	<b>1.952,0</b>	<b>2.246,0</b>
Abwasser	Abwasser Sanitär	m <sup>3</sup>	1.437,0	1.845,0	1.952,0	2.246,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>3</sup></b>	<b>1.437,0</b>	<b>1.845,0</b>	<b>1.952,0</b>	<b>2.246,0</b>

KENNZAHLEN/ WASSER			2016	2015	2014	2013
Wasser	m <sup>3</sup> Wasser/t Produkt	m <sup>3</sup>	6,625	9,289	10,597	11,489

ABFALL						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Abfall zur Verwertung	Restmüll zV	t	2,7	2,7	2,7	2,7
	Konfiskate zV	t	34,6	39,9	40,8	44,1
	Kunststoffe zV	t	1,3	0,9	0,9	3,6
	Papier zV	t	6,3	8,1	7,2	5,4
Abfall zur Beseitigung	Bauschutt zV	t	0,0	48,3	0,0	0,0
	Fettscheider zB	t	26,0	26,0	26,0	28,0
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>70,9</b>	<b>125,8</b>	<b>77,5</b>	<b>83,7</b>

KENNZAHLEN / ABFALL		2016	2015	2014	2013	
Abfall	t Abfall/t Produkt	t	0,327	0,633	0,421	0,414
Verwertungsquote	t Abfall zV/t Abfall gesamt	%	63,3	79,3	66,5	66,5

KENNZAHLEN / MATERIALEFFIZIENZ		2016	2015	2014	2013	
Materialeffizienz	t Produkt/t Rohstoff	t	0,779	0,742	0,726	0,694

BIODIVERSITÄT						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Boden	Mietflächen überbaut Produktion	m <sup>2</sup>	835,0	835,0	835,0	835,0
	Mietflächen überbaut Lager	m <sup>2</sup>	350,0	350,0	350,0	350,0
	Mietflächen überbaut Büro	m <sup>2</sup>	40,0	40,0	40,0	40,0
	Mietflächen unbebaut Grünfläche	m <sup>2</sup>	0,0	0,0	0,0	0,0
<b>Summe</b>		<b>m<sup>2</sup></b>	<b>1.225,0</b>	<b>1.225,0</b>	<b>1.225,0</b>	<b>1.225,0</b>

KENNZAHLEN / BIODIVERSITÄT		2016	2015	2014	2013	
Grünflächen-Quote	m <sup>2</sup> Grünfläche / m <sup>2</sup> Gesamtfläche	%	0,0	0,0	0,0	0,0

## Gesamt-Emissionen Unternehmensverbund Hopffisterei und deren CO<sub>2</sub>e-Ausgleich

EMISSIONEN						
Kategorie	Aspekt	Einheit	2016	2015	2014	2013
Treibhausgasemissionen	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Produktion/Heizung (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	3.724,5	3.676,2	3.594,9	3.699,4
	direkte CO <sub>2</sub> -Emissionen Transport (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	2.177,7	2.154,6	2.012,0	2.193,3
	direkte THG-Emissionen Kältemittel (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	188,6	102,4	174,4	181,0
	indirekte CO <sub>2</sub> -Emissionen Strom/Fernwärme (Scope 2)	t CO <sub>2</sub> e	27,0	20,3	87,7	106,9
<b>Summe</b>		<b>t CO<sub>2</sub>e</b>	<b>6.117,8</b>	<b>5.953,5</b>	<b>5.869,0</b>	<b>6.180,7</b>
Sonstige Emissionen	Emissionen Luft SO <sub>2</sub> (berechnet)	t	1,8	1,7	2,8	3,1
	Emissionen Luft NO <sub>x</sub> (berechnet)	t	6,8	6,6	7,2	7,3
	Emissionen Luft Staub (berechnet)	t	0,5	0,5	0,5	0,5
<b>Summe</b>		<b>t</b>	<b>9,1</b>	<b>8,8</b>	<b>10,5</b>	<b>10,9</b>

Veränderungen in den Vorjahren entstehen durch Korrekturen der Wärmeenergie der 3 EMAS-Filialen. Sobald hier die Nebenkostenabrechnungen vorliegen, werden die Verbräuche ergänzt.

KENNZAHLEN / EMISSIONEN		2016	2015	2014	2013	
CO <sub>2</sub> e-Emissionen	t CO <sub>2</sub> e/t Produkt	t	0,176	0,180	0,183	0,192

Berechnung der Emission nach Gemis 4.4 ohne vorgelagerte ökologische Landwirtschaft.

## PANGUANA

Wälder sind die Lebensgrundlage unseres Planeten. Sie regulieren das Klima, sie mildern Witterungs-extreme wie Hitze, Frost, Trockenheit und Stürme. Besonders in den tropischen Regenwäldern werden durch den hohen Anteil an Biomasse enorme Mengen an klimaschädlichem CO<sub>2</sub> gespeichert, das allerdings – bei Holzeinschlag und Brandrodung – freigesetzt wird und dann in die Atmosphäre gelangt.

Die Hopffisterei fördert PANGUANA – indem sie den Zukauf von durch Brandrodung gefährdeter Flächen ermöglicht, um mit ihnen ein vergrößertes zusammenhängendes Schutzgebiet zu schaffen und zu erhalten.

2017 haben wir die Treibhausgasemissionen, die durch den Erhalt und die Erweiterung des Regenwaldes kompensiert werden, vom Forschungsinstitut für biologischen Landbau FiBL, Schweiz berechnen lassen.

FiBL hat die Berechnung gem. den Vorgaben der »VCS-Methodologie VM0015 für avoided deforestation« durchgeführt. Hierzu wurden die durch das Engagement der Hopffisterei geschützten Flächen von insgesamt 873 ha angerechnet.

Es werden insgesamt 6.117,8 t CO<sub>2</sub>e/Jahr für den Ausgleich der CO<sub>2</sub>e-Emissionen im gesamten Unternehmensverbund Hopffisterei angerechnet. Mit dieser konservativen Berechnung werden die Minderungsleistungen eher unter- als überschätzt.

Für weitere Details: Füglistner, Beat; 2016, »Design and Calculation of a CO<sub>2</sub>-Certification Projekt in the Nature Reservoir in Panguana«, ETH Zürich

## UMWELTPROGRAMM 2017 – 2019

### 1. Förderung des ökologischen Landbaus, Erhalt der Biodiversität

	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
1.1	Engagement in der Getreideforschung zur Entwicklung geeigneter Roggensorten mit optimalen Backeigenschaften und guten Erträgen für die Landwirte. Unterstützung der Initiative BioRegio Bayern 2020	HPF	Mit dem Pfister Öko-Lichtkornroggen konnten wir 2015 ein erstes sortenreines Roggenbrot mit 100 % Öko-Getreide aus Bayern ins Sortiment aufnehmen. Um unsere regionale Rohstoffquote »80 % aus Bayern« zu erreichen, sollen gemeinsam mit der Meyermühle, Naturland und unseren ökologischen Vertragslandwirten die Getreidequalitäten und -mengen weiterentwickelt werden.	2019
1.2	Evaluierung des Projektes Lerchenfenster gemeinsam mit dem Landesbund für Vogelschutz und dem Naturland Verband	HPF	Seit 2009 fördern 65 Öko-Landwirte das Projekt »Lerchenfenster«. Dieses soll nun nach 7 Jahren einer Evaluation unterzogen werden. Ziel ist es, anhand eines Zwischenberichts den Einfluss auf die Biodiversität zu quantifizieren.	2018
1.3	Neugestaltung der ungenutzten Fläche zwischen Silogebäuden und Hammerbach	MM	Gemeinsam mit der Stadt Landshut und Fachleuten soll ein Konzept für die Neugestaltung der Grünfläche erarbeitet werden. Hierbei wird besonderer Wert auf eine ökologisch sinnvolle Nutzung gelegt.	2018
1.4	Umgestaltung des Eingangsbereichs Hopfsterei/ K5 unter Biodiversitätsgesichtspunkten	HPF	Umgestaltung gemeinsam mit einem Landschaftsplaner (Schaffung eines Biotops).	2019

Abk: HPF = Hopfsterei, MM = Meyermühle, Lfr. = Landfrau, StB = Stocker's Backstube, UV = Unternehmensverbund

### 1. Förderung des ökologischen Landbaus, Erhalt der Biodiversität

	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
1.5	Umgestaltung der Parkplatzfläche unter Berücksichtigung ökologischer Aspekte	StB	Die Parkplatzfläche am Standort Stocker's Backstube wird entsiegelt und zur Versickerung von Regenwasser umgestaltet.	2018

### 2. Klimaschutz – Verringerung direkter CO<sub>2</sub>-Emissionen

	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
2.1	Erarbeitung einer Klimastrategie	HPF	Gemeinsam mit der Uni Augsburg werden die von uns beeinflussbaren CO <sub>2</sub> -Emissionen ermittelt. Aus der Analyse sollen langfristige Strategien zu betrieblichen CO <sub>2</sub> -Minderungen erstellt werden.	2019
2.2	Zertifizierung einer klimaneutralen Produktion für den gesamten Firmenverbund	HPF	Die CO <sub>2</sub> e-Emissionen werden weiter reduziert (z. B. durch Energieeffizienzmaßnahmen, E-Mobilität, Nutzung von Ökostrom aus Wasserkraft, klimaneutralem Erdgas und natürlichem Kältemittel). Verbleibende CO <sub>2</sub> e-Emissionen werden mit zertifizierten Ausgleichsprojekten kompensiert. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kauf von Solarkochern (Meyermühle);</li> <li>• Erhalt des Regenwaldes in Panguana (Unternehmensverbund)</li> </ul> Für eine Zertifizierung wird die CO <sub>2</sub> -Senke in Panguana durch FiBL-Schweiz berechnet.	Ziel wurde 2017 umgesetzt

Abk: HPF = Hopfsterei, MM = Meyermühle, Lfr. = Landfrau, StB = Stocker's Backstube, UV = Unternehmensverbund

2. Klimaschutz – Verringerung direkter CO <sub>2</sub> -Emissionen				
	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
2.3	Entwicklung eines Elektro-LKW	HPF	Gemeinsam mit einem Ingenieurbüro wird die Entwicklung eines Elektro-LKW geprüft.	2019
2.4	Festlegung von Vorgaben max. CO <sub>2</sub> -Emissionen des Fuhrparks	HPF	Zur Erreichung betrieblicher CO <sub>2</sub> -Reduktionsziele, werden die Emissionswerte geprüft und optimiert.	2018
2.5	Festlegung von Reiserichtlinien unter Berücksichtigung von Umweltaspekten	HPF	Die Reiserichtlinien werden im Hinblick auf mögliche CO <sub>2</sub> -Reduktionen geprüft und evtl. angepasst.	2018
2.6	Anschluss weiterer Kälteanlagen an die zentrale Kälteanlage mit natürlichem Kältemittel	HPF StB	Die noch bestehenden Kälteanlagen mit synthetischen Kältemitteln werden an die zentrale Kälteanlage mit natürlichem Kältemittel angeschlossen. Damit wird die Treibhausgasbilanz verbessert.	2019
Abk: HPF = Hofpfistererei, MM = Meyermühle, Lfr. = Landfrau, StB = Stocker's Backstube, UV = Unternehmensverbund				

3. Energiemanagement				
	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
3.1	Weiterer Ausbau der digitalen Energie-Datenerfassung	HPF	Die digitale Datenerfassung für den Standort H17 wird installiert. Mitarbeiter werden geschult. Erfahrungen mit der Software werden auf den Standort K5 übertragen. Installation und Aufschaltung weiterer Verbraucher am Standort K5. Einführung eines Lastmanagements.	2017
3.2	Umgestaltung der Filialbeleuchtung auf LED-Systeme wird fortgeführt	HPF	Pro Jahr werden 11 Filialen komplett auf LED-Beleuchtung umgerüstet. Die Energieeinsparung wird zeitnah erfasst. Durch die bisherige Umrüstung der Beleuchtung in den Filialen und am Standort Logistik konnten ca. 300.000 kWh Strom pro Jahr eingespart werden.	fortlaufend
3.3	Beleuchtung in Verwaltungsgebäuden auf LED-Basis umrüsten (Ersatzbeschaffung)	UV	Neue Beleuchtungssysteme in LED-Technik bei Ersatzbeschaffungen in den Verwaltungsgebäuden.	fortlaufend
3.4	Umrüstung der Logistik komplett auf LED-Beleuchtung	HPF	Am Standort Logistik-H17 werden alle Beleuchtungen (Halle, Büros, Sanitär-, Produktions- und Konferenzräume) auf LED umgerüstet.	Ziel wurde 2017 umgesetzt
3.5	Green IT – Anschaffung energie- und papiersparender Drucker und Kopierer bei Ersatzinvestitionen	HPF	Das Ziel wurde in der gesamten Verwaltung umgesetzt. Die Energieeinsparung liegt bei ca. 1.500 kWh pro Jahr. Durch DuplexScan wird der Papierverbrauch reduziert.	Ziel wurde 2017 umgesetzt
3.6	Die Ersatzbeschaffung »Weisse Ware« in Energieeffizienzklasse A+++ wird weiter fortgesetzt	HPF	Bei Ersatzbeschaffungen von Kühlsystemen in Filialen, Produktion, Verwaltung, Logistik wird sowohl die Energieeffizienz, als auch die Art des Kältemittels mit berücksichtigt.	fortlaufend

3. Energiemanagement				
	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
3.7	Prüfung der Wärmerückgewinnung für die Kälteanlagen der Öko-Metzgerei Landfrau	Lfr.	Nutzungsmöglichkeiten der Abwärme der jetzigen Kälteanlagen prüfen.	2018
3.8	Bezug von klimaneutralem Erdgas	HPF	Bei Abschluss der neuen Gasverträge wird der Bezug von klimaneutralem Erdgas aus nachhaltigen Quellen geprüft.	2017
3.9	Ersatzinvestition/ Anschaffung von zwei neuen energieeffizienten Stikkenbacköfen	StB	Alte Stikkenbacköfen werden durch neue, energieeffizientere Backöfen ausgetauscht.	2018

Abk: HPF = Hofpfisterei, MM = Meyermühle, Lfr. = Landfrau, StB = Stocker's Backstube, UV = Unternehmensverbund

4. Abfallwirtschaft				
	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
4.1	Weitere Minimierung des Restmüllaufkommens	HPF	Kontinuierliche Schulung über aktuelle Abfalltrennung, weitere Analysen der Verpackungen, Prozesse und Stoffströme.	2019
4.2	Entsorgungsweg für Elektrokleingeräte optimieren	HPF	Prüfen, ob ein Sozialprojekt mit der Entsorgung alter Elektrokleingeräte unterstützt werden kann.	2018

5. Umweltfreundliche Beschaffung				
	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
5.1	Kunststoffverpackungen weiter reduzieren und durch Produkte mit Ersatzstoffen (biobasierte Kunststoffe) substituieren	HPF	Ergebnisse der Masterarbeit zum Thema »umweltfreundliche Verpackungen« auf Umsetzbarkeit prüfen. Ersatzmaterialien beschaffen. Kunden- und Mitarbeiterkommunikation zu Produktvorteilen und zur richtigen Entsorgung.	2018

Abk: HPF = Hofpfisterei, MM = Meyermühle, Lfr. = Landfrau, StB = Stocker's Backstube, UV = Unternehmensverbund

6. Vorbeugender Arbeits- und Gesundheitsschutz				
	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
6.1	Fortsetzung des betrieblichen Gesundheitsmanagements	UV	Die bestehenden regelmäßigen Angebote im Gesundheitsmanagement werden weiter fortgesetzt. Zusätzlich wird eine Schulung pro Jahr bedarfsbezogen angeboten. Die Themen Burnout und Stressprävention werden berücksichtigt.	2018
6.2	Anteil ökologischer Produkte am Angebot der Kantinenverpflegung weiter erhöhen	HPF	Förderung des ökologischen Landbaus durch weiteres Angebot an ökologischen Produkten. Thema Ernährung im Rahmen des betrieblichen Gesundheitsmanagements.	2017
7. Mitarbeiterbeteiligung, Schulung und interne Kommunikation				
	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
7.1	Fortführung der Umweltschulungen im Verkauf	HPF	Im Rahmen der Qualitätsschulung erhalten die Mitarbeiter im Verkauf Informationen zum Umwelt- und Nachhaltigkeitsmanagement der Hofpfisterei.	fortlaufend
7.2	Ausbildungsangebote zum Thema Nachhaltigkeit für die neuen Auszubildenden	HPF	Teilnahme an externen Umwelt- und Nachhaltigkeitsschulungen (IHK EnergieScout, Nachhaltigkeitstage), Angebot an internen Schulungen/Patenschaftsmodel.	2019
7.3	Durchführung eines Jubiläumsfestes	HPF	Gemeinsame Feier zum Erfolg einer 35-jährigen ökologischen Brotherstellung.	Ziel wurde 2017 umgesetzt

8. Externe Kommunikation				
	ZIEL	ORT	MITTEL UND MASSNAHMEN	ZEIT
8.1	Anwendung eines Nachhaltigkeitsstandards für eine qualitative Nachhaltigkeitsberichterstattung	HPF	Nachhaltigkeitsbericht gem. den Anforderungen der ISO 14001:2015 und EMAS-Revision weiterentwickeln.	2019
8.2	Gewinnung weiterer Landwirte zur Umstellung auf den anerkannt ökologischen Landbau	HPF	Fortsetzung der Reihe »Bio mit Gesicht – unsere Landwirte stellen sich vor« und Generierung weiterer Öko-Landwirte gemeinsam mit dem Naturland-Verband.	2019
8.3	Neugestaltung eines Raumes für Kinder-Umweltbildung	HPF	Nutzung des Raumes für eine nachhaltige Umweltbildung.	2019
<i>Abk: HPF = Hofpfisterei, MM = Meyermühle, Lfr. = Landfrau, StB = Stocker's Backstube, UV = Unternehmensverbund</i>				

## Impressum

### Herausgeber:

Ludwig Stocker Hofpfisterei GmbH  
Kreittmayrstraße 5  
80335 München  
Telefon: 089/5202-0  
Telefax: 089/5202-207  
E-Mail: [info@hofpfisterei.de](mailto:info@hofpfisterei.de)

### Ansprechpartner Umwelt- und Nachhaltigkeits- management:

Ludwig Stocker Hofpfisterei GmbH  
Dagmar Wild  
Telefon: 089/5202-0  
E-Mail: [info@hofpfisterei.de](mailto:info@hofpfisterei.de)

© Ludwig Stocker Hofpfisterei GmbH,  
München 2017

Nutzen Sie unseren  
Online Versand  
im Internet!



## Der Pfister Brotversand – Brotgenuss grenzenlos!

Keine Hofpfisterei in Ihrer Nähe? Kein Problem!  
Sie können sich das gute ökologische Pfisterbrot  
überallhin schicken lassen, oder machen Sie  
Jemandem eine Freude und versenden ein  
Pfisterbrot – als Geschenk.

Weil unsere Natursauerteigbrote doppelt lange  
gebacken werden, schmecken sie auch, wenn sie  
1–2 Tage unterwegs sind.

Bestellen Sie bequem unter  
Telefon: 0800/1010135. Unsere Bestellannahme ist  
von Montag bis Donnerstag von 8:00 Uhr bis 15:30 Uhr,  
am Freitag von 8:00 Uhr bis 15:00 Uhr besetzt.  
E-Mail: [brotversand@hofpfisterei.de](mailto:brotversand@hofpfisterei.de)  
oder im Internet unter: [www.hofpfisterei.de](http://www.hofpfisterei.de)



**Hofpfisterei**  
GENUSS & NATURLICHKEIT



# EINBLICK SCHAFFT VERTRAUEN

Besuchen Sie uns  
im Internet unter:  
[www.hopffisterei.de](http://www.hopffisterei.de)

Ludwig Stocker Hopffisterei GmbH  
Kreittmayrstraße 5  
80335 München  
Telefon: 089/52.02-0  
E-Mail: [info@hopffisterei.de](mailto:info@hopffisterei.de)



**Hopffisterei**  
GENUSS & NATÜRLICHKEIT