

Integrierte Produktpolitik (IPP)

Ressourcenschonung entlang der Wertschöpfungskette bei der Herstellung von Markenprodukten



Foto: Eckhart Matthäus Fotografie



Zott SE & Co. KG
Herr Martin Schwehofer
Bäumenheimer Straße 25
86690 Mertingen

Tel.: +49 9078 8010
www.zott.de



Die Genuss-Molkerei Zott – gegründet im Jahre 1926 – ist seither ein selbständiges Familienunternehmen. Der Name Zott steht für eine zukunftsorientierte und nachhaltige Unternehmensphilosophie, eine verbraucherorientierte Markenpolitik, für Investitionsbereitschaft in technischen Fortschritt und für eine gelebte Partnerschaft mit den Milchzeugern und dem Handel. Neben dem Stammwerk der Unternehmensgruppe in Mertingen (Bayern) verfügt die Zott GmbH & Co. KG über weitere hoch technisierte Produktionsstandorte in Günzburg und Opole (Polen).

Mit einem Umsatz des Konzerns von 815 Mio. EUR, einer Milchverarbeitungsmenge von 861 Mio. kg im Jahr 2011 und einer Mitarbeiterzahl von 1.810 zählt die ehemals kleine Landmolkerei heute zu den modernsten und führenden Molkereien in Europa.

Den Erfolg hat Zott als Unternehmen in Familienbesitz nicht nur dank seines konsequenten und zukunftsorientierten Managements, sondern auch aufgrund einer konsequenten Markenpolitik. Die Molkerei verfügt heute über eine Vielzahl von Genuss-Produkten im Joghurt- und Dessertbereich sowie in den Segmenten Mozzarella, Hart- und Schmelzkäse. Die konsequente Markenführung hat dazu beigetragen, die Produkte als Premiumprodukte in den hart umkämpften Märkten zu etablieren und wird auf lange Sicht dazu beitragen, am Markt erfolgreich zu bestehen und weiterhin zu wachsen.

Darüber hinaus ist die Verpflichtung zur Nachhaltigkeit ein wichtiges und zentrales Anliegen der Genuss-Molkerei, das im Rahmen einer CSR-Strategie in den Unternehmensgrundsätzen verankert wurde. Die CSR-Strategie der Molkerei setzt auf einem Vier-Säulen-Modell auf. Angesprochen werden die Bereiche Rohstoff, Verarbeitung und Transport, Soziale Verantwortung gegenüber den Mitarbeitern sowie der Gesellschaft. Ziel des Traditionsunternehmens der Milchbranche ist es, einen wertvollen Beitrag für die Gesellschaft – für Mitarbeiter, Kunden und Geschäftspartner – sowie für die Umwelt zu leisten. Mit besonderem Augenmerk auf die Milch initiierte Zott ein langfristig angelegtes Fütterungskonzept für Milchkühe (keine gentechnisch veränderten Pflanzen und Verzicht auf den Einsatz von Importfuttermitteln) sowie ein Fortbildungsangebot im Bereich der Tier-Homöopathie, um die Gesundheit der Milchkühe zu unterstützen. Zott verbreitert somit sein Fundament, um langfristig erfolgreich und innovativ zu agieren und unterstreicht die Wahrnehmung der Molkerei als verantwortungsvolles Unternehmen mit tragfähigen Marken für die Zukunft.

Basisanalyse: Datenerfassung

Schritt 1 Bestimmung des Betrachtungszeitraums

Schritt 2 Erfassung der Input- und Outputdaten für das Unternehmen

Schritt 3 Erstellung der Gesamtbilanz

Detailanalyse: Prozessbetrachtung

Schritt 4 Auswahl eines Stoffes

Schritt 5 Zuordnung des Stoffes zu den relevanten Prozessen

Schritt 6 Erfassung der Input- und Outputdaten pro Prozess und Auswahl eines Prozesses zur Detailuntersuchung

Schritt 7 Zuordnung des Stoffes zu den relevanten Unterprozessen und Erfassung der Input- und Outputdaten pro Unterprozess

Umsetzung: Maßnahmen

Schritt 8 Entwicklung von Verbesserungsmaßnahmen für den Unterprozess

Schritt 9 Umsetzung der Verbesserungsmaßnahmen

Schritt 10 Bewertung der Wirksamkeit der Maßnahmen

Basisanalyse: Datenerfassung

Als Ausgangsbasis wurde das Betrachtungsjahr 2009 gewählt. Im weiteren Projektverlauf wurden die Daten für 2010 verfügbar und jenen des Jahres 2009 gegenübergestellt (**Schritt 1**).

Erster Gedanke zu Beginn des SFM-Projektes war es, die Verpackungsverluste der Molkerei zu betrachten. Jedoch sind die Verlustquoten systembedingt bekannt, gering und in einen laufenden Optimierungsprozess integriert. Im Gegensatz dazu wurde Potential im Bereich Abwasser vermutet, dessen eingehende und austretende Ströme – insbesondere der Stoffstrom „Schmutzfracht“ – bisher noch nicht detailliert untersucht wurden (**Schritt 2–4**).

Von der detaillierten Untersuchung wurde erwartet, dass anfallendes Abwasser an der Abwasseranlage reduziert werden könnte. Dadurch würden Energieverbrauch, -kosten und Emissionen gesenkt.

Detailanalyse: Prozessbetrachtung

Bei dem Abwasser handelt es sich um reines Produktionsabwasser. Es setzt sich zusammen aus den Abwässern der Produktionsbereiche „Joghurt/Dessert“ und „Käse“. Bevor das Abwasser die betriebs-eigene Abwasseranlage erreicht, durchläuft es den Fett- und Sandfang sowie eine Siebtrommel. Produktionsabwässer, die sich für die energetische Verwertung eignen, werden zuvor getrennt erfasst und entsorgt (sog. Spülmilch). In einer Retrospektive wurde der Abwasseranfall der Abwasseranlage bis zu den Verursachern bzw. Entstehungsquellen analysiert (**Schritt 5**).

Die absoluten Mengen des anfallenden Abwassers aus jedem Produktionsbereich wurden zusammengestellt (**Schritt 6**).

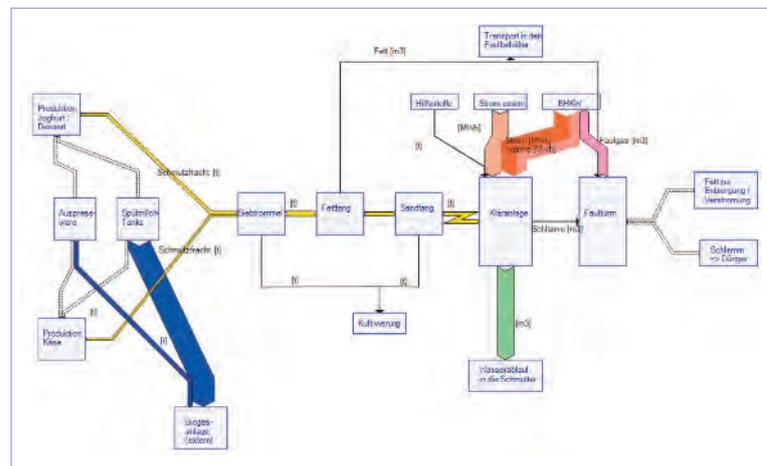


Abbildung 1: Ablaufschema für Abwasserströme

Der Produktionsbereich „Käse“ konnte aufgrund der guten Datenverfügbarkeit als Prozess näher untersucht und in Unterprozesse unterteilt werden (**Schritt 7**).

Die Unterprozesse sind die in der Mozzarella-Produktion anfallenden Schmelzwasser- und Dekanterwasser-Ströme. Teilweise werden diese Abwasserströme energetisch wiederverwertet, teilweise gehen sie in den allgemeinen Abwasserstrom ein.

Umsetzung: Maßnahmen

Ziel war es, durch die Reduktion der Schmutzfracht das Abwasser zu entlasten und somit den Energieaufwand für die Abwasserbehandlung zu reduzieren. Sowohl für die verschiedenen Prozesse als auch für den Unterprozess der Mozzarella-Produktion wurden Maßnahmen identifiziert (**Schritt 8**).

Eine Maßnahme zur energetischen Entlastung der Abwasseranlage ist beispielsweise die Einführung einer der Abwasseranlage vorgeschalteten Flotationsstufe zur teilweisen Herauslösung des CSB (= Fettanteil im Abwasser). Auch dadurch wird der Klärbedarf an der Abwasseranlage reduziert, Energie eingespart und die Umwelt entlastet.

Mit Hilfe der identifizierten und teilweise bereits umgesetzten Maßnahmen können folgende Einsparungen realisiert werden (**Schritt 9–10**): Stromkosteneinsparung an der Abwasseranlage in Höhe von 56.000 Euro und Reduktion der Emissionen um 272,75 Tonnen pro Jahr. Weitere Kosteneinsparungen ergeben sich in Höhe von 72.624 Euro insbesondere durch die Reduktion des Schlammmanfalls. Demgegenüber stehen Kosten in Höhe von 460.000 Euro für Personal, Investitionen und Entsorgung. Die Amortisationszeit aller Maßnahmen beträgt insgesamt ca. 4,6 Jahre.

Impressum

Bayerisches Staatsministerium für Umwelt und Gesundheit,
 Rosenkavalierplatz 2, 81925 München;
 www.stmug.bayern.de; E-Mail: poststelle@stmug.bayern.de – November 2012
 © StMUG, alle Rechte vorbehalten
 Gedruckt auf Papier aus 100 % Altpapier

Bei publizistischer Verwertung – auch von Teilen – Angabe der Quelle und Übersendung eines Beleg exemplarischerbeuten. Das Werk ist urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte sind vorbehalten. Die Publikation wird kostenlos abgegeben, jede entgeltliche Weitergabe ist untersagt. Der Inhalt wurde mit großer Sorgfalt zusammengestellt. Eine Gewähr für die Richtigkeit und Vollständigkeit kann dennoch nicht übernommen werden. Für die Inhalte fremder Internetangebote sind wir nicht verantwortlich.