



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

**erstellt von: Mayer Hubert
am: 19.06.2011
Gültigkeit: 2010**

Freigegeben durch:

Inhaltsverzeichnis	2
1. Vorwort der Geschäftsführung	3
2. Darstellung des Unternehmens	4
3. Standort des Unternehmens Lageplan	5
4. Das Produktionsverfahren	6
4.1. Unsere Produkte	6
4.1.1. Edelbrände	
4.1.2. Schnäpse und Geiste	
4.1.3. Fruchtsaftliköre	
4.1.4. Spirituosen	
4.2. Herstellung von Destillaten	6
4.2.1. Anlieferung von Früchten	7
4.2.2. Einmischung	
4.2.3. Destillieren	8
4.3. Mischen	8
4.4. Abfüllen, Etikettieren, Verschließen und Verpacken	9
4.5. Lagern, Kommissionieren und Versenden	9
4.6. Infrastruktur	9
4.6.1. Technik / Energie	
4.6.2. Hygiene / Reinigung	10
4.6.3. Wasser	
4.6.4. Abwasser	10
4.6.5. Anfall nach Bereichen	12
4.6.6. Abfälle	
4.6.7. Anfall nach Art der Abfälle	13
4.6.7.1. Altstoffe	
4.6.7.2. nicht gefährliche Abfälle	
4.6.7.3. gefährliche Abfälle	
4.6.7.4. Abfälle an Entsorgungsunternehmen	
4.6.8. Geruch	15
4.6.9. Lärm	
5. Umweltpolitik	16
6. Rechtsanforderungen	17
7. In den verg. Jahren gesetzte Maßnahmen im Umweltbereich	18
8. Beschreibung des Umweltmanagementsystems	21
8.1. Verantwortung und Befugnisse	
8.2. Organigramm	22
8.3. Dokumentation	23
8.4. Verbesserung	23
9. Umweltrelevante Daten und Auswirkungen	24
9.1. Input	24
9.2. Output	26
9.3. Kernindikatoren	28
10. Umweltprogramm	30
11. Termin der nächsten Umwelterklärung	32
12. Ansprechpartner	32
13. Gültigkeitserklärung	33

1. Vorwort der Geschäftsführung

Wir arbeiten mit der Natur:

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

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

Dieses Geständnis bildet die Grundlage zur Einführung eines Umweltmanagementsystems gemäß der VO(EG) 1221/2009 (EMAS 3) des Rates der Europäischen Union (EMAS-Verordnung). Die Eintragung ins EMAS Standorteverzeichnis erfolgte unter der Nummer AT-000388.

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



2. Darstellung des Unternehmens

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

Die Anfänge reichen bis ins Jahr 1885 zurück. Am heutigen Standort, der seit 1972 besteht, arbeiten 26 Beschäftigte.

Bis November 2010 bestand eine Vertriebskooperation mit der Firma Top Spirit, Wien, zur Bearbeitung des österreichischen Spirituosenmarktes. Darüber hinaus produzieren wir größere Mengen an Lohnfüllungen für Top Spirit und andere österreichische Handelsfirmen.

Im Zuge dieser Vertriebsumstellung musste wieder ein eigener Aussendienst installiert werden, wodurch auch die Fahrzeugflotte aufgestockt wurde.

Jährlich werden ca 1.200 Tonnen ausgesuchter Früchte eingemaischt und destilliert. Dabei ist es besonders wichtig, dass zwischen unseren Lieferanten bzw. Obstproduzenten und uns ein partnerschaftliches Verhältnis besteht. Nur so sind wir in der Lage, jene hochqualitativen Rohstoffe für unsere Produkte zu erhalten.

Wir sind kein Massenerzeuger, gleichwohl wir cirka 1.100.000 Liter Brände und etwa 600.000 Liter Liköre verschiedenster Geschmacksrichtungen herstellen.

Die Firma Freihof GmbH & CoKG ist gemäß NACE Rev. 2 2008 (Verordnung (EG) Nr. 1893/2006) dem Sektor 11.01 zugeordnet.



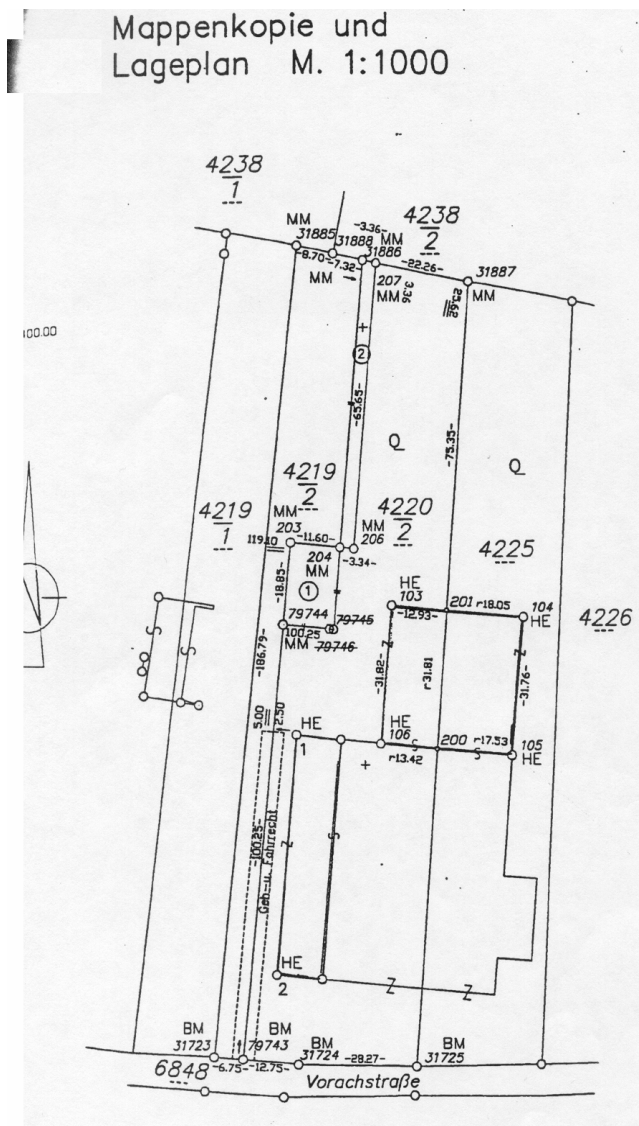
3. Standort des Unternehmens

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

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

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

Auf dem folgenden Lageplan ist die verbaute Fläche von 3.960 m² ersichtlich. Das Betriebsgrundstück hat eine Größe von 7.580 m².



4. Das Produktionsverfahren

4.1. Unsere Produkte

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

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

Wir nutzen dabei verschiedenste Flaschenformen und Accessoires – vor allem aus österreichischer Produktion (85%) – und statten diese mit für den Kunden verständlichen Produktinformationen aus.

4.1.1. Edelbrände (herabgesetzte Destillate)

diese bestehen ausschließlich aus Destillat und Wasser.

4.1.2. Schnäpse und Geiste (Verschnitte)

hier wird Destillat mit Neutralalkohol verschnitten und mit Wasser verdünnt.

4.1.3. Fruchtsaftliköre (Liköre)

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

4.1.4. Spirituosen

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

4.2. Herstellung von Destillaten

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

Für verschiedene Produktsorten schließen wir Anbauverträge mit Obst-Produzenten mit dem Ziel ab, nachhaltig die Qualität zu steigern und einen ständigen Verbesserungsprozess zu sichern. Dabei spielt die gelebte soziale Komponente

beim Geschäftspartner eine wichtige Rolle. Diese garantiert neben einer Langfristigkeit der Zusammenarbeit auch eine persönliche Beziehung zwischen uns und dem Lieferanten.

4.2.1. Anlieferung von Früchten

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

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

4.2.2. Einmischung

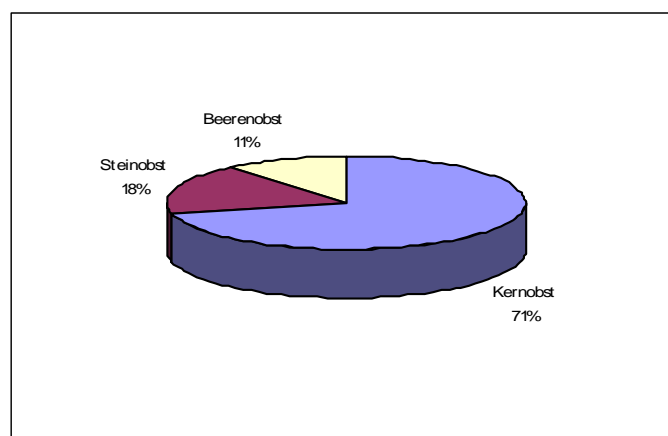
Die Einmischung stellt eine ganz wesentliche Arbeit dar. Hier werden die Früchte einer ersten Qualitätskontrolle zugeführt und je nach Bedarf gewaschen, gequetscht, gemahlen, gerebelt, entsteint, entstielt und gepumpt.

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

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

Wir verarbeiten bei 15 Sorten 34 Arten von Früchten.

- ✓ 71 % Kernobst
- ✓ 18 % Steinobst
- ✓ 11 % Beerenobst



4.2.3. Destillieren

Die Destillation bildet natürlich den Kern unserer Tätigkeit.

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

Nach erfolgter Vorwärmung der Maische – durch Ausnutzung der Abwärme aus der Schlempe – erfolgt das Einfüllen in die Rohbrennblasen. Unter ständigem Rühren wird die Maische auf knapp über 100 Grad Celsius erhitzt. Nachfolgend werden die dabei flüchtigen Alkohol- und Aromastoffe mittels Dephlegmatoren kondensiert. Dabei erfolgt eine Trennung in Vor-, Mittel- und Nachlauf.

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

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

4.3. Mischen

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

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

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

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

Wir erzeugen Edelbrände, Schnäpse, Geiste und Liköre:

- ✓ 3 % Edelbrände
- ✓ 47 % Verschnitte
- ✓ 7 % Liköre
- ✓ 19 % Bitter
- ✓ 15 % Jagertee
- ✓ 9 % sonstige Spirituosen (Rum usw.)

4.4. Abfüllen, Etikettieren, Verschließen und Verpacken

Ein wesentlicher Beitrag zum Erfolg unserer Produkte bildet die Verpackung.

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

Eine Fülle von verschiedenen Flaschenformen (grundsätzlich Einweg-Gebinde) werden dabei verarbeitet. Inhaltsgrößen von 0,02 ltr bis 30 ltr werden hauptsächlich maschinell, aber auch händisch mit zum Teil sehr aufwendig gestalteten Etiketten, Verschlüssen, Anhängern und Sonderausstattungen versehen.

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

4.5. Lagern, Kommissionieren und Versenden

Grundsätzlich produzieren wir die rund 700 verschiedenen Artikel auf unser Fertigwarenlager. Das bedeutet, die Kundenwünsche werden entsprechend von unseren Mitarbeitern je nach Bestellung sortenweise bereitgestellt.

Die Auslieferung erfolgt nahezu ausschließlich über einen Spediteur. Wo immer möglich, werden unsere Produkte im Nachtsprung mittels Bahn transportiert.

4.6. Infrastruktur

4.6.1. Technik / Energie

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

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

In der Abfüllerei ist der maschinelle Bestand leider schon sehr veraltet. Innert der nächsten Jahre erfolgt eine Modernisierung der Anlagen entsprechend dem neuesten Stand der Technik. Damit verbunden wird der Arbeitnehmerschutz und die Anforderungen an die Füllmengenverordnung entscheidend verbessert.

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

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

Die anfallenden Emissionen (siehe Output-Tabelle Pkt 9.2.) wurden anhand der Emissions-Berechnungstabelle unseres Beraters errechnet.

4.6.2. Hygiene / Reinigung

Per Ende November 2007 wurde das HACCP-Konzept umgesetzt.

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

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

4.6.3. Wasser

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

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

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

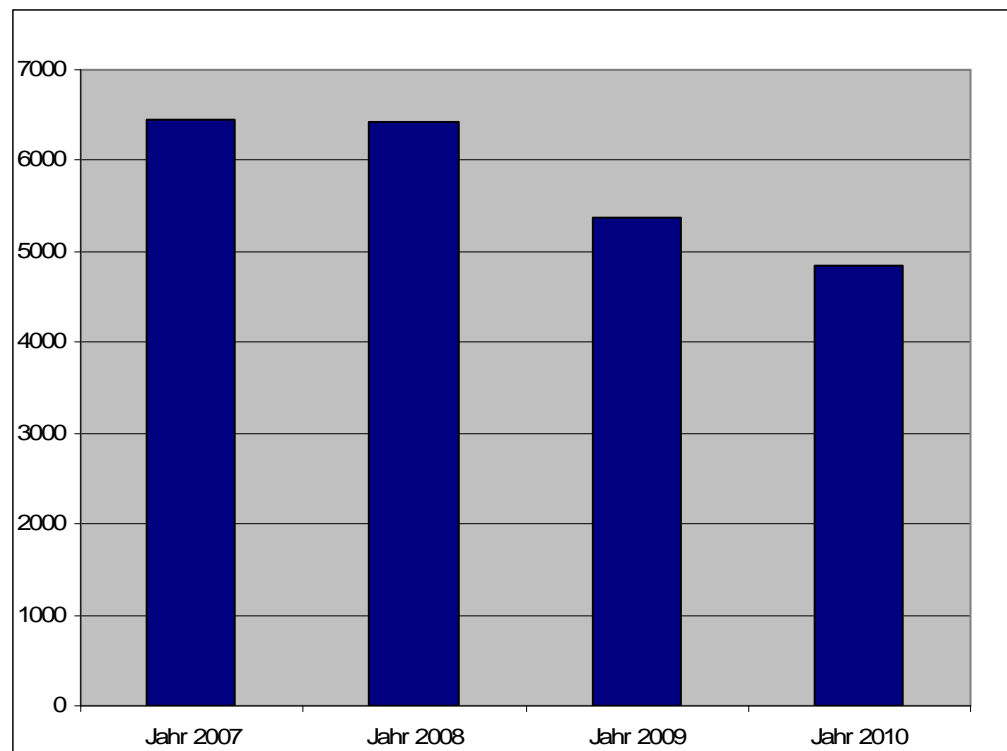
4.6.4. Abwasser

Seit November 2009 sind wir am öffentlichen Kanalnetz angeschlossen. Teils auf eigene Initiative und aufgrund gesetzlicher Vorschriften werden die Abwässer überwacht (PH- und Leitfähigkeitsmessung) und detailliert erfasst (Tages-, Wochen- und Monatsmengen). Darüber hinaus nehmen wir an einem Messprojekt teil, wo die Schmutzbefrachtung automatisch gemessen wird.

Wir produzieren grundsätzlich drei verschiedene Abwässer:

- Fäkalwässer und die Reinigungswässer aus den Produktionsräumen werden über das öffentliche Netz entsorgt.
- Die Spül- und Reinigungswässer aus den Bereichen Maische und Brennerei gehen via Schlempe in die Biogas-Anlagen.
- Das entnommene Grundwasser wird via Vorfluter in den angrenzenden Bach zurückgebracht. Hier sind die Auflagen gem. Bescheid zu erfüllen und die erforderlichen Messungen durchzuführen.
- Der Grundwasserbescheid beschränkt uns sowohl in der Fördermenge (max. 30.000 m³ pro Jahr) als auch in der Rückbringung (max 1,5 l/sec) als auch in der Temperatur (max 23 Grad Celsius Rückbringungstemperatur). Zudem müssen wir diverse Messungen durchführen (Höhe Grundwasserspiegel bzw Absenkung an verschiedenen definierten Orten nahe der Firma). Es ist ein Betriebsbuch zu führen. Der aktuelle Bescheid gilt bis 31.12.2020.

Abwasseranfall in den letzten 4 Jahren in m³:



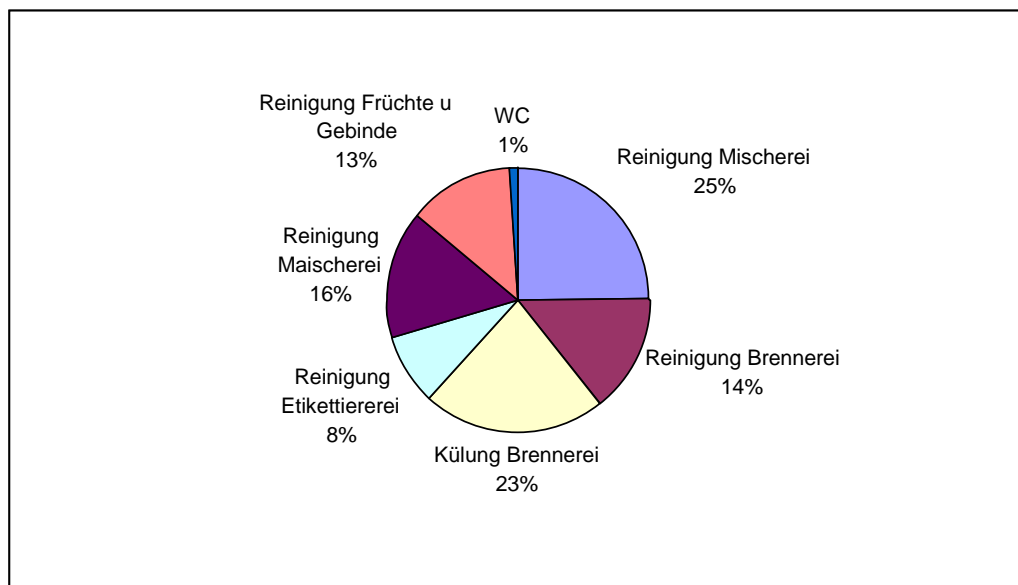
4.6.5. Anfall nach Bereichen

			Abwasser
Reinigung Mischerei*	1.590 m ³	21 %	1590 m ³
Reinigung Brennerei*	883 m ³	11 %	883 m ³
Kühlung Brennerei***	1.442 m ³	19 %	
Reinigung Etikettiererei*	530 m ³	7 %	530 m ³
Reinigung Maischerei**	1.015 m ³	13 %	1015 m ³
Reinigung Früchte und Gebinde*	800 m ³	11 %	800 m ³
WC*	76 m ³	1 %	76 m ³
Gesamt	6.286 m³		4844 m³
<u>Wasser mit Produkt</u>	<u>1.286 m³</u>	<u>17 %</u>	
Total Einsatz Trinkwasser	7.572 m³	100 %	

* wird via öffentl. Abwasserkanal entsorgt

** wird via Schlempetank entsorgt

*** wird über Vorfluter abgeführt



Im Berichtszeitraum konnte der Wasserverbrauch gegenüber dem Vorjahr doch erheblich gesenkt werden (-27%). Dies resultiert vor allem daher, dass:

- Der komplette Kühlkreislauf einer Revision unterzogen wurde
- Dadurch, sämtliche Undichtigkeiten behoben wurden
- Ein automatisches Befüllsystem mit Drucküberprüfung installiert wurde

Durch die Wärmetauscher wird die gesamte Kühlleistung für die Maische abgedeckt.

Im Zuge des Anschlusses an das öffentliche Kanalnetz wurden einige Installationen durchgeführt:

- Säurewächter – zum Schutz des Kanalsystems
- Proportionaler Mengemesser – um künftig die Abwassergebühren der effektiven Befrachtung des Abwassers zu verbuchen
- Zusätzliche Wasseruhren – um den Wasseranfall pro Abteilung zu kennen und Einsparpotentiale besser realisieren zu können

4.6.6. Abfälle

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

4.6.7. Anfall nach Art des Abfalls

4.6.7.1 Altstoffe

Glas	4.540 kg
Papier	32.240 kg
Kunststoffe	1.380 kg
Holz unbehandelt + Abbruch	9.120 kg
Metall	0 kg
Gesamt	47.280 kg

4.6.7.2 Nicht gefährliche Abfälle

Bio-Müll	5.240 kg
Haus- und Gewerbemüll	0 kg
Restmüll	9.330 kg
Gesamt	14.570 kg

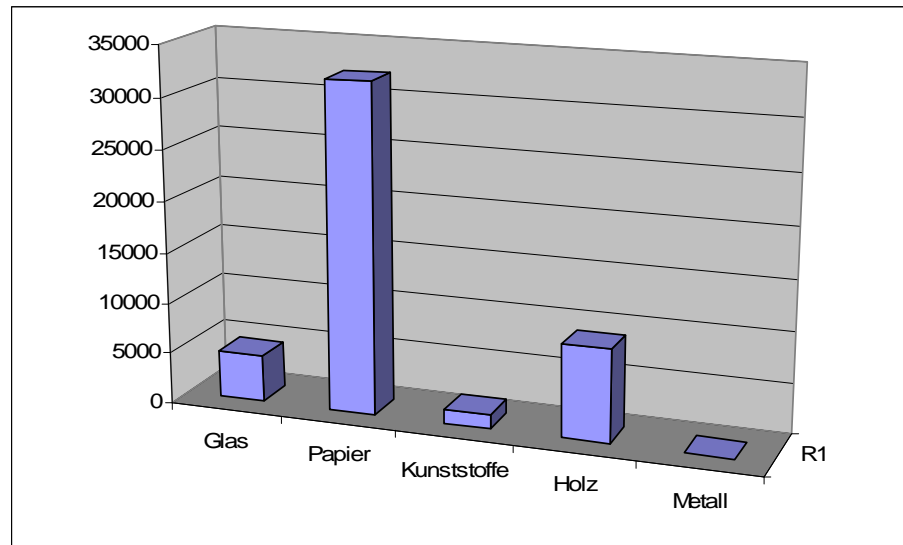
4.6.7.3 Gefährliche Abfälle

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

4.6.7.4. Abfälle an Entsorgungsunternehmen

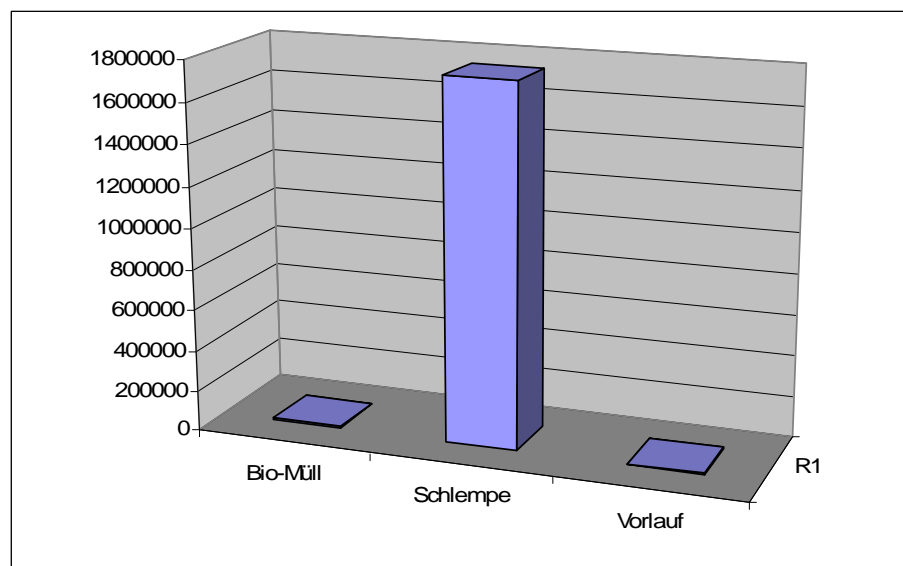
Schlempe	1.751 m ³
Vorlauf bzw. Lutter	4.580 LA (Liter Alkohol)

Anfall an wieder verwertbaren Altstoffen in kg



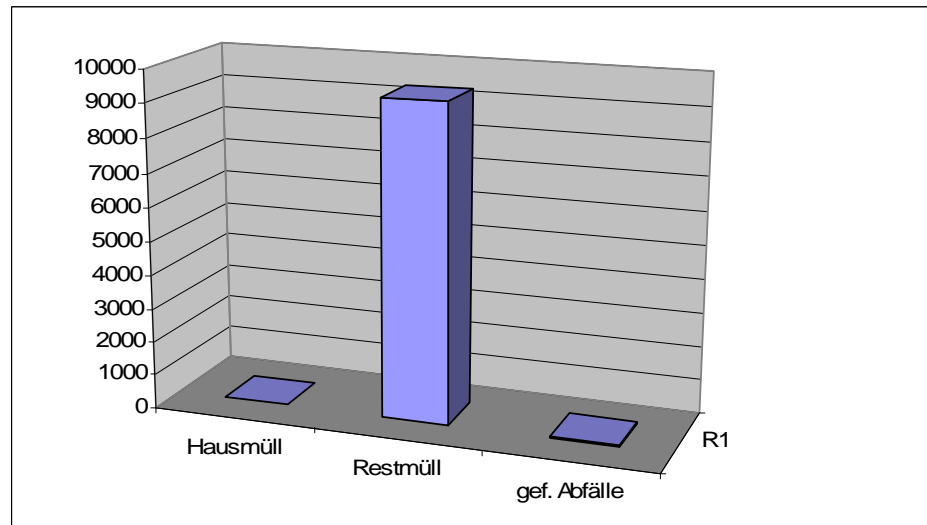
Entsorgung und Verwertung über die regionalen Abfall-Entsorger

Anfall an nicht gefährlichen Abfällen in kg



Bio-Müll und Schlempe werden in verschiedenen Bio-Gas-Anlagen verarbeitet.
Der Vorlauf geht in die Lack-Industrie

Anfall an Restmüll in kg



Haus und Restmüll werden bei regionalen Entsorgern fachmännisch weiterverarbeitet.
Gefährliche Abfälle werden fachgerecht entsorgt.

4.6.8. Geruch: Prozessbedingt entstehen keine belastenden Gerüche.

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

5. Umweltpolitik

Die Umwelt ist unser höchstes Gut. Dieses zu erhalten ist unsere Pflicht.

Umweltschutz heißt für uns das strikte **Einhalten der gesetzlichen Vorschriften** und das Setzen von **freiwilligen Maßnahmen** zur Ressourcenschonung und Abfallvermeidung.

Dauerndes Streben nach **stetiger Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes** ist ein Muss. Diese Verpflichtung muss darauf abzielen, die Umweltauswirkungen in einem solchen Umfang zu verringern, wie es sich der wirtschaftlich vertretbaren Anwendung der besten verfügbaren Technik erreichen lässt.

Die Ergebnisse und Auswirkungen dieser Bemühung bilden einen Teil unseres **Erscheinungsbildes**.

Die **Schulung unserer Mitarbeiter** zur Vermeidung von Unfällen sowie die Fixierung von Notmaßnahmen in den einzelnen Arbeitsbereichen werden im Einklang mit den Behörden durchgeführt.

Die Verpflichtung, die **Umweltpolitik** ernst zu nehmen, ist Sache jedes einzelnen.

Unser **Managementsystem** garantiert durch die klare Festlegung von Verantwortungen und Abläufen die Einhaltung der Umweltpolitik.

Umweltpolitik ist nicht nur ein interner Prozess; die Zusammenarbeit mit Lieferanten und Kunden sind Teil dieser Politik.

Unsere Produkte sind Genussmittel: es ist selbstverständlich, dass beim Rohstoffeinsatz als auch bei den Produktionsverfahren nur die höchsten Anforderungen für die Erstellung dieser genügen.

6. Rechtsanforderungen

Die W. Hämmerle Freihof Destillerie GmbH & CoKG ist selbstverständlich bemüht alle Gesetze und Normen einzuhalten.

Zu diesem Zweck haben wir einen Beratungsvertrag mit der Gutwinski GmbH abgeschlossen. In Zusammenarbeit mit Gutwinski wird jeweils das Rechtsregister erstellt.

Alle vorhandenen Bescheide sind gültig und werden eingehalten.

Gegenüber dem Geschäftsführer und den leitenden Angestellten sind keine Verfahren anhängig.

Seitens der Nachbarn gibt es keine Beschwerden.

Neue Anlagen bzw wesentliche Änderung an Anlagen werden pflichtgemäß der Bezirkshauptmannschaft Dornbirn gemeldet.

7. gesetzte Maßnahmen für die Umwelt:

a) Bereich Energie und Wasser

- ✓ Wärmeentzug bei der Schlempe
- ✓ Dabei wird 100 Grad Celsius warme Schlempe auf 30 Grad C abgekühlt
- ✓ Maischeerwärmung über Systemwasser
- ✓ Die aus der Schlempe gewonnene Energie dient der Erwärmung der Maische auf 45 Grad Celsius
- ✓ Maischekühlung über Systemwasser
- ✓ Nutzung des Grundwassers zur Kühlung der gärenden Maische
- ✓ geschlossener Kühlkreislauf
- ✓ Leckagebekämpfung bei der Drucklufteinrichtung
- ✓ Isolation der wärmeleitenden Leitungen
- ✓ Optimierung der Aufheizzeiten bei den Brennblasen
- ✓ Optimierung der Grundwassernutzung für Kühlzwecke
- ✓ Thermische Verwertung von Holzgebinden – künftig Wiederverwertung
- ✓ Schlempeverwertung in regional nahen landwirtschaftlichen Biogasanlagen zur Energiegewinnung (Bio-Strom)
- ✓ Einbau einer Art Gleichrichter für Moleküle (7,3 % Einsparung erreicht)
- ✓ Reduzierung des Wasserverbrauchs 2007/08 von 44% durch Umstellung von Wasser- auf Luftkühlung
- ✓ Einbau einer neuen Generation von Wärmetauschern im Grundwasserkreislauf
- ✓ **Im Berichtszeitraum 2009 gesetzte Maßnahmen:**
- ✓ Ersatz des Schraubenkompressors durch ein frequenzgeregeltes Gerät, das besser auf unsere Bedürfnisse zugeschnitten ist und energieeffizienter arbeitet
- ✓ Ersatz der bestehenden Plattenwärmetauscher im Bereich Grundwasser durch Geräte die effizienter reagieren und weniger Reinigungsmittel bzw –aufwand erfordern
- ✓ Dachsanierung mit zusätzlicher Isolation, dadurch bessere Wärmedämmung
- ✓ Einbau eines Säurewächters im Abwasserschacht
- ✓ **Im Berichtszeitraum 2010 gesetzte Maßnahmen:**
- ✓ Revision des gesamten Kühlwasserkreislaufs
- ✓ Ersatz der Wärmetauscher – dadurch effizientere Kühlleistung und geringerer Verbrauch von chem. Reinigungsmitteln
- ✓ Kauf einer modernen Reinigungsmaschine für die Bodenreinigung, die praktisch ohne Reinigungsmittel arbeitet

- ✓ Austausch des Kühlaggregates zur Bearbeitung der Hämmerle Destillate, dadurch Ersatz des Kühlmittels R 22 durch R 507.

b) Bereich Transport und Lagerung

- ✓ Mehrweggebinde bei der Früchteanlieferung
- ✓ Röhreinrichtungen in den Lagertanks zur Reduzierung des Wassereinsatzes
- ✓ Tankbelieferung statt Gebinde (Früchte und Weingeist)
- ✓ Einbindung der Bahn für Fruchtetransporte und Auslieferungen nach
- ✓ Ostösterreich (via Nachtsprung)
- ✓ Umstellung auf Bag in Box, dadurch weniger Transportaufwand und weniger Reinigungsaufwand sowie Reduzierung von Emissionen
- ✓ **Im Berichtszeitraum 2010 gesetzte Maßnahmen:**
- ✓ Zusammenarbeit mit tschechischem Produzenten, zur Reduzierung der Transportwege (Tschechien statt Ukraine), dadurch Einsparung von Treibstoffen (ca 2300 ltr Diesel/Jahr) und Reduzierung von Emissionen.

c) Bereich Produktion und Prozesse

- ✓ Ersatz von gefährlichen Reinigungsmitteln durch biologisch abbaubare Produkte (realisiert im Laufe der Erarbeitung der EMAS Grundlagen)
- ✓ Umstellung der Bleikapseln auf Kunststoff
- ✓ Volumen: 250.000 Stück pro Jahr
- ✓ Ersatz von PVC bei den Klebebändern
- ✓ Einsparung von Filterschichten durch Produktionsänderungen
- ✓ Volumen: 300 Stück pro Jahr = 10 %
- ✓ Einbau von Sprühköpfen zur Verringerung des Reinigungsaufwandes und der Wassermenge
- ✓ Aufgrund der Teilnahme am Dualen System konnten wir in Deutschland durch die Verwertung von lizenzierten Verkaufsverpackungen eine Einsparung von 20 Tonnen CO₂-Äquivalenten realisieren.
- ✓ Einführung des HACCP Konzeptes, dadurch Erhöhung der Prozeß- und Produktsicherheit
- ✓ Erhöhung der Vorwärmtemperatur der Maische um 3 Grad Celsius, ergibt eine Einsparung von Heizöl von ca 4.000 Liter pro Jahr
- ✓ **Im Berichtszeitraum 2009 gesetzte Maßnahmen:**
- ✓ Ersatz von diversen Maischeschläuchen um die Lebensmittelsicherheit zu erhöhen

- ✓ Adaptierung des Dampfkessels, insbesondere durch Erneuerung der Sicherheitsventile

- ✓ **Im Berichtszeitraum 2010 gesetzte Maßnahmen:**
- ✓ Weitere Umstellung von Leim- auf Selbstklebe-Etiketten, dadurch geringerer Reinigungsaufwand = 23% Einsparung von Reinigungswässern in der Abfüllerei.
- ✓ Umstellung der Kartonagen: weitestgehend Entfall von Gefachen, dadurch geringerer Bedarf an Papiergrundstoff (16.000 kg/Jahr) = weniger Wareneinsatz = weniger Energieverbrauch.

d) Bereich Verwaltung

- ✓ Einsatz von Nachfülltonern
- ✓ Umstellung auf Normalpapierfax
- ✓ **Im Berichtszeitraum 2010 gesetzte Maßnahmen:**
- ✓ Anschaffung eines neuen kombinierten Drucker/Faxgerätes, dadurch Energie-Einsparung und reduzierter Tonerverbrauch

8. Beschreibung d. Umweltmanagementsystems

8.1. Verantwortung und Befugnisse

Die **Geschäftsleitung** ist oberste Instanz des Umweltmanagementsystems und stellt mit der Funktion des **Beauftragten der obersten Leitung (BOL)** sicher, dass erforderliche Mittel und Ressourcen für die Umsetzung des Umweltmanagementsystems zur Verfügung gestellt werden.

Der **Umwelt-Systembeauftragte (USB)** hat die Kompetenz und Verantwortung zur Durchsetzung der durch das Umweltmanagementsystem festgesetzten Tätigkeiten und Verfahren.

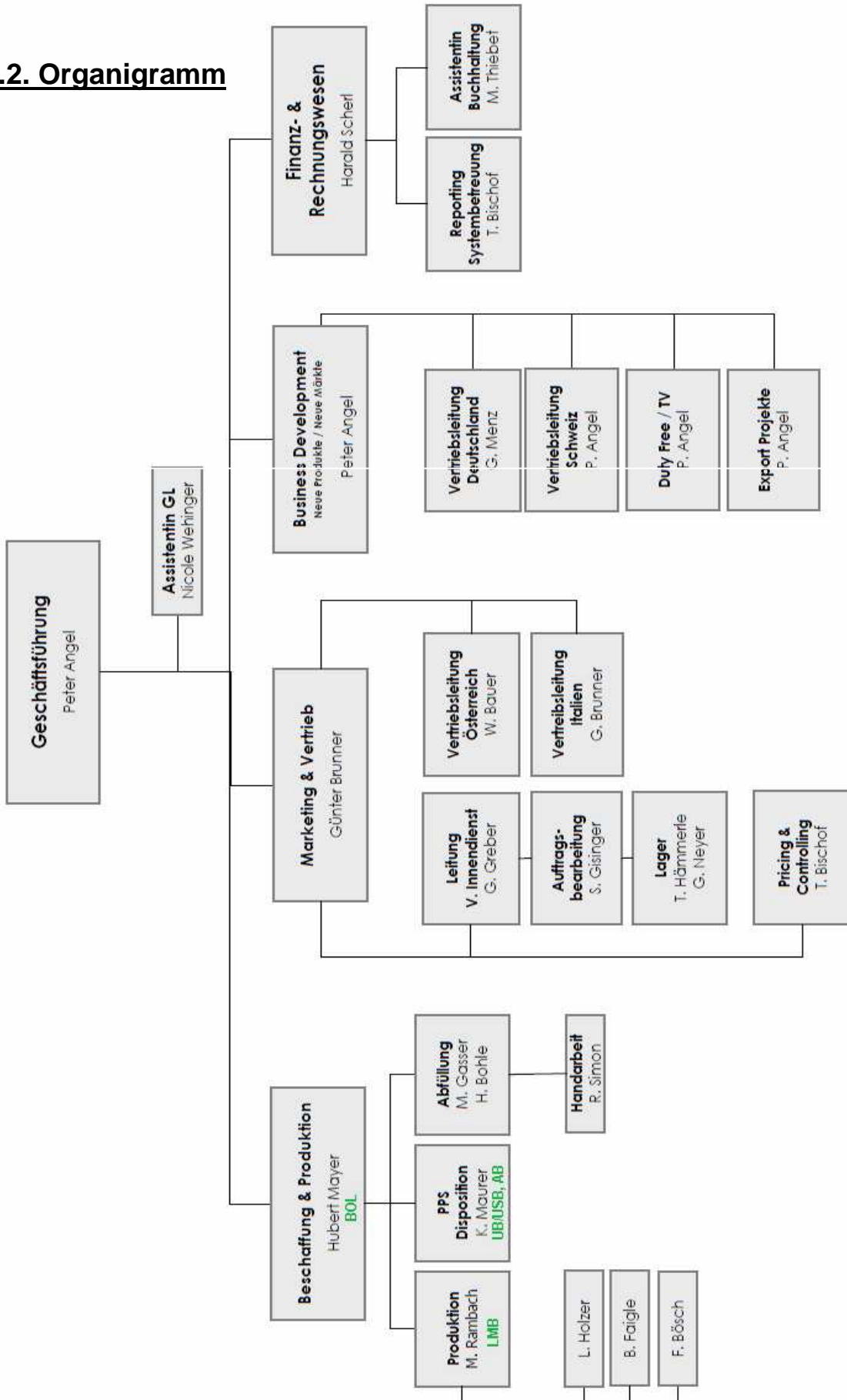
Der **Abfallbeauftragte (AB)** hat die Kompetenz und Verantwortung zur Überwachung der ordnungsgemäßen Entsorgung der Abfälle und Einhaltung der Grenzwerte.

Die Verantwortungen und Befugnisse der Mitarbeiter mit besonderen Aufgaben im Umweltschutz sind in **Stellenbeschreibungen** dokumentiert.

Jeder Mitarbeiter führt in seinem Arbeitsbereich umweltrelevante Tätigkeiten durch und ist verpflichtet, nach den vorgegebenen Richtlinien der Umweltpolitik und des Umweltmanagementsystems vorzugehen.

Im untenstehenden Organigramm sind die Funktionen einschließlich der umweltrelevanten Stellen dargestellt.

8.2. Organigramm



8.3. Dokumentation

Das **Umweltmanagementhandbuch** beschreibt das Umweltmanagementsystem und definiert, wie die Anforderungen der VO(EG) 1221/2009 (EMAS 3) bzw. ISO 14001 erfüllt werden. Im Umweltmanagementhandbuch ist die aufbau- und Ablauforganisation einschließlich der Verantwortungen im Umweltmanagementsystem beschrieben.

Umweltrelevante Abläufe, Verantwortlichkeiten und Richtlinien im Umweltmanagementsystem werden als sogenannte **Prozess- und Verfahrensanweisungen** in Form von Beschreibungen dargestellt.

Detailanweisungen, exakte Richtlinien und Regelungen inklusive Verantwortungen bzw. Kompetenzen, die sich auf die Ausführung umweltrelevanter Tätigkeiten beziehen, sind in **Arbeitsanweisungen**, **Prüfanweisungen** und in **Stellenbeschreibungen** geregelt.

8.4. Verbesserung

Um eine **kontinuierliche Verbesserung** sicherzustellen, bewertet die Geschäftsleitung einmal jährlich die Eignung und Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems.

Dieses **Umweltmanagement-Review** ist einerseits der Rückblick über die Umsetzung des Umweltmanagementsystems im letzten Jahr und andererseits die Aktualisierung der Umweltziele und des Umweltprogramms für das nächste Jahr.

9. Umweltrelevante Daten und Auswirkungen

9.1. Input (Berichtsjahr 2010)

1. Rohstoffe

1.1. Obst	1.148.500 kg	740.000 €
1.2. Destillate aus Obst	52.317 LA	900.000 €
1.3. Destillate Zukauf	23.701 LA	157.400 €
1.4. Weingeist	421.439 LA	300.200 €

2. Hilfsstoffe

2.1. Grundstoffe (Konz., Couleur, Aromen)	11.683 ltr	94.635 €
2.1.1 Honig	2.890 kg	13.149 €
2.2. Zucker und Glucose	144.500 kg	87.364 €
2.3. Lebensmittelsäuren	500 kg	980 €
2.4. Etikettenleim	1.015 kg	3.753 €

3. Verpackungen

3.1. Umkartons	506.000 Stk	172.300 €
3.2. Flaschen	3.616.000 Stk	688.000 €
3.3. Etiketten	7.300.000 Stk	155.000 €
3.4. Kapseln/Verschlüsse	3.600.000 Stk	117.400 €
3.5. Großgebilde (Ballons)	8.099 Stk	9.084 €

4. Betriebsstoffe

4.1. Reinigungsmittel	93 ltr	1.186 €
4.2. Öl, Fette, Tinte	15 kg	1.200 €
4.3. Folie und Klebeband	2.668 kg	7.962 €
4.4. div. Büromaterial	1.200 kg	12.000 €
4.5. Albaphos (Wasseraufbereitung)	62 kg	590 €

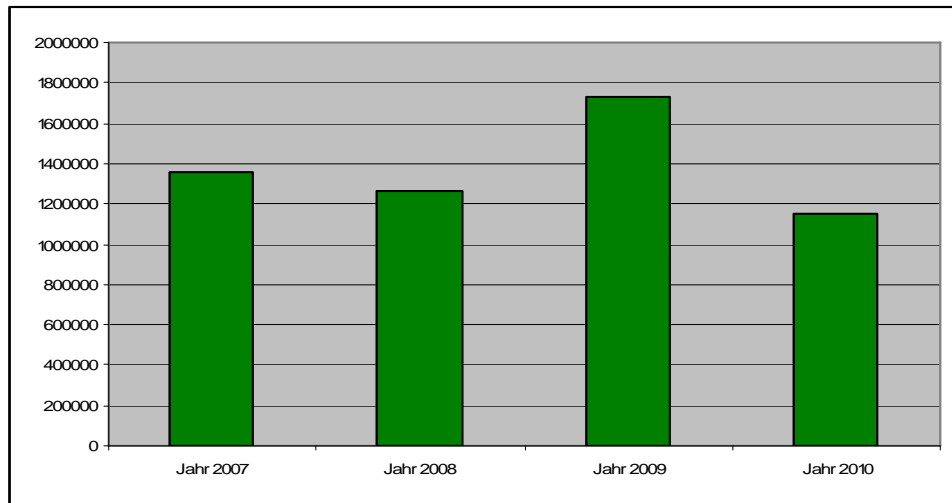
5. Energie

5.1. Strom	228.995 kWh	29.572 €
5.2. Heizöl	106.744 ltr	60.418 €
5.3. Kraftstoffe		
5.3.1. Diesel	14.136 ltr	14.850 €

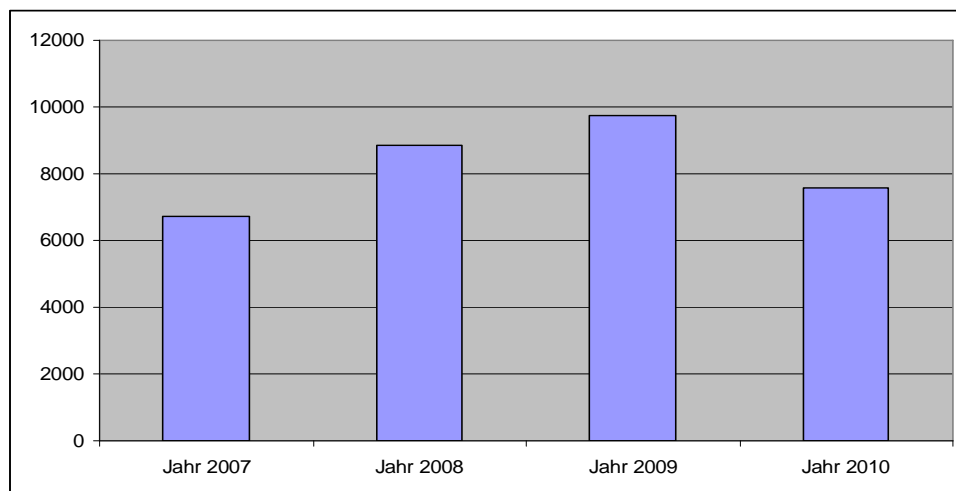
6. Wasser

6.1. Grundwasser	20.755 m ³	0 €
6.2. Trinkwasser	7.572 m ³	6.125 €
6.3. Tablettensalz	2.000 kg	588 €

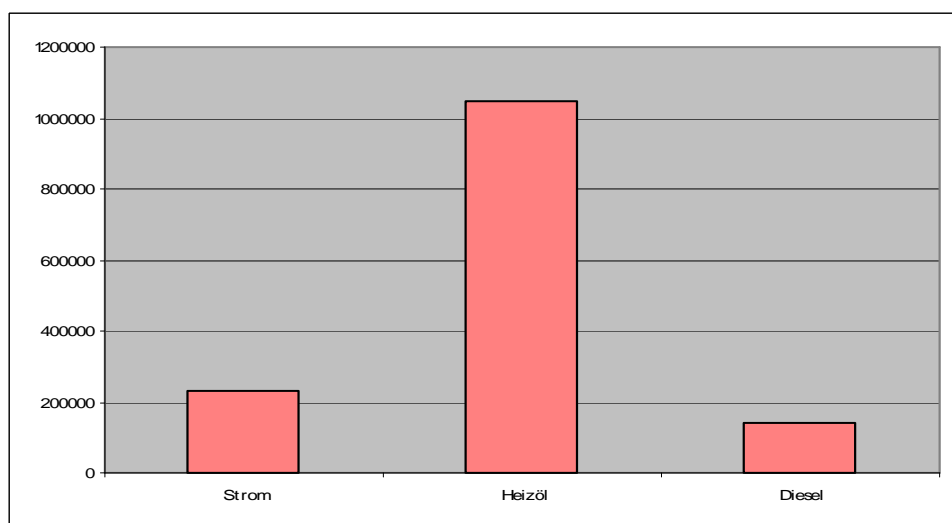
Früchtezukauf in kg in den letzten 4 Jahren:



Wasserverbrauch in m³ in den letzten 4 Jahren:



Energieverbrauch: Heizwert in kWh



9.2. Output (Berichtsjahr 2010)

1. Produkte

1.1. Fertigwaren – Spirituosen 1.767.740 ltr

2. Abfälle

	Masse	Entsorger
2.1. gefährliche (Batterien, Leuchtstoffröhren)	80 Stk 60 Stk	via Fachhandel (ohne Begleitschein)
2.2. nicht gefährliche	14.570 kg	behördlich befugte
2.3. Altstoffe	47.280 kg	Entsorger

3. biogene Abfälle

	Masse	Entsorger
3.1. Schlempe	1.751 m ³	landwirtschaftliche Biogas-Anlagen
3.2. Vorlauf/Lutter (LA = Liter reiner Alkohol)	4.580 LA	Lackindustrie

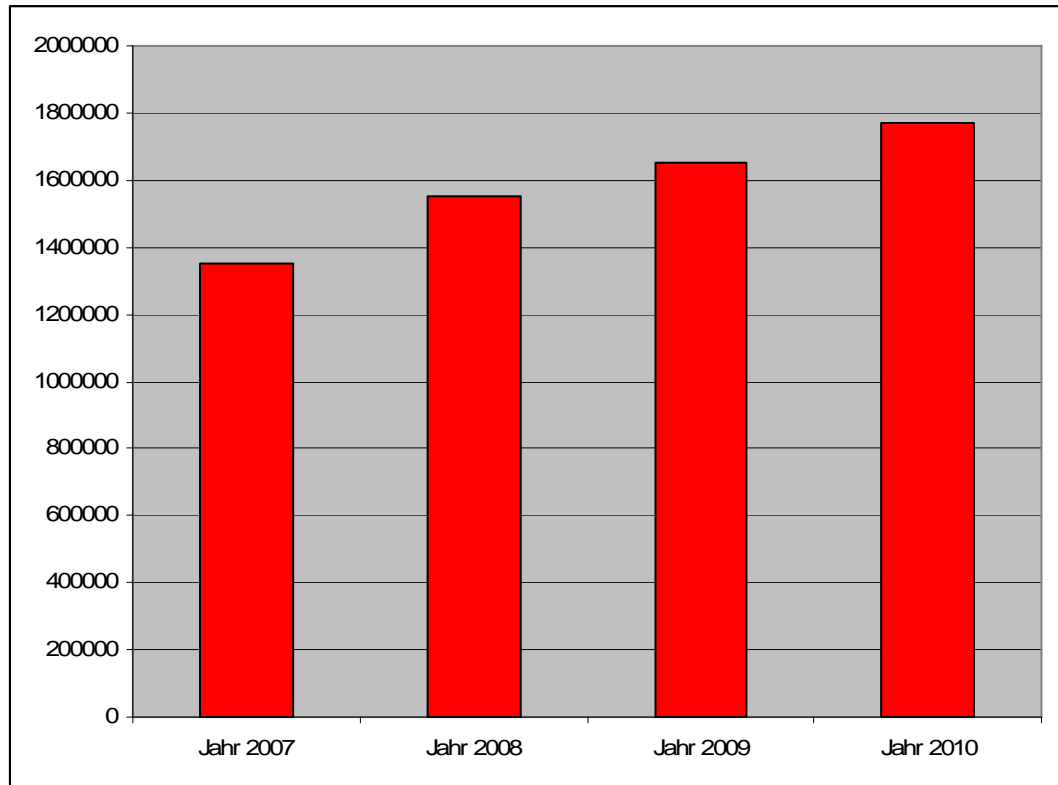
4. Emissionen (gasförmig)

	Liter	Emissionsfaktor pro 1000 ltr	in kg
4.1. PKW + LKW Diesel	14.136	geschätzt	
NO _x		8,08	114,22
CO ₂		2.593,39	36.660,16
SO ₂		2,47	34,92
C _x H _y		0,08	1,13
HC gesamt		1,58	22,34
N ₂ O		0,40	5,65
NH ₃		0,01	0,14
CO		8,31	117,47
4.3. Heizung			
Heizöl leicht	106.744		
NO _x		1,36	145,26
CO ₂		2948,40	314.723,99
SO ₂		3,40	363,14
C _x H _y		0,08	8,07
CO		5,67	605,24
Staub Partikel		0,02	2,02

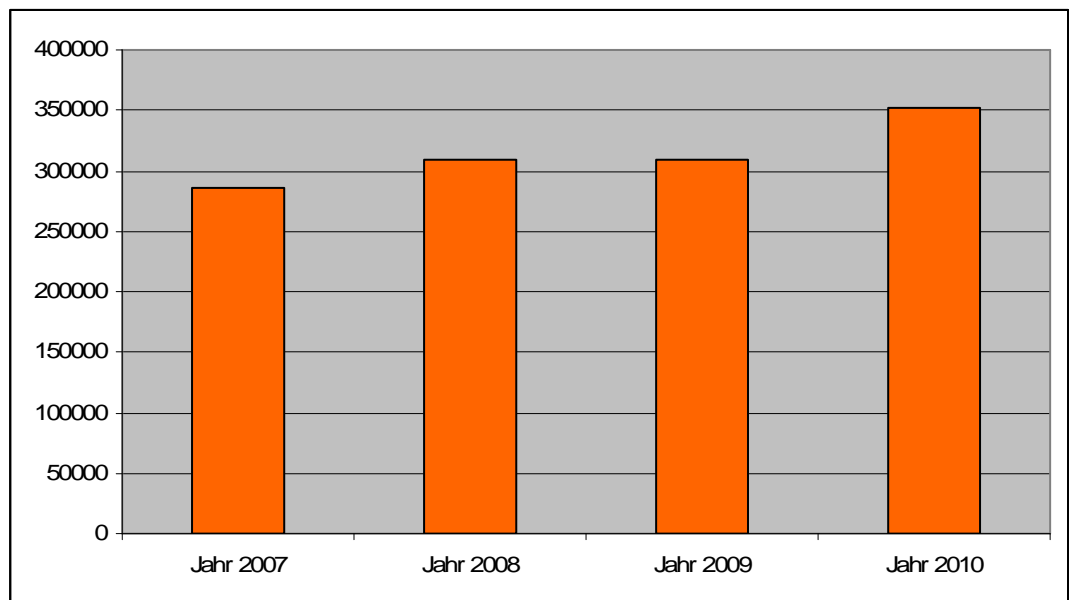
5. Abwasser

m3 4.866

Hergestellte Produkte in Liter in den letzten 4 Jahren:



CO2 Emissionen in kg in den letzten 4 Jahren:



9.3. Kernindikatoren (Berichtsjahre 2007-2010)

Kennzahlen (in Bezug auf produzierte Liter Fertigprodukt)

Energie: kWh/prod. Liter = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 0,93

Jahr 2008: 0,86

Jahr 2009: 0,77

Jahr 2010: 0,80

Wasser: Eingesetztes Wasser/prod. Liter = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 5,0

Jahr 2008: 5,7

Jahr 2009: 5,9

Jahr 2010: 4,3

Abwasser: Abwasser/ prod. Liter = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 4,04

Jahr 2008: 4,14

Jahr 2009: 3,25

Jahr 2010: 2,74

Abfälle

Altstoffe: Altstoffe/prod. Liter = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 0,043

Jahr 2008: 0,037

Jahr 2009: 0,043

Jahr 2010: 0,027

nicht gefährliche Abfälle: ngA//prod. Ltr = Faktor (je kl., desto besser)

Jahr 2007: 0,019

Jahr 2008: 0,008

Jahr 2009: 0,007

Jahr 2010: 0,008

gefährliche Abfälle: gA/prod. Liter = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 0,00003

Jahr 2008: 0,00003

Jahr 2009: 0,00002

Jahr 2010: 0,00003

biogene Abfälle: bA/prod. Liter = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 1,06

Jahr 2008: 0,89

Jahr 2009: 0,97

Jahr 2010: 1,00

Verpackungen (Glas, Papier, Metall, Kunststoff)

Verpackungen: Verp./prod. Liter = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 0,75

Jahr 2008: 0,67

Jahr 2009: 0,75

Jahr 2010: 0,73

Emissionen (CO2)

Emissionen: CO2/prod. Liter = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 0,21

Jahr 2008: 0,20

Jahr 2009: 0,19

Jahr 2010: 0,20

Biodiversität

bebaute m2/Grundstück: beb.m2/m2 = Faktor (je kleiner, desto besser)

Jahr 2007: 0,57

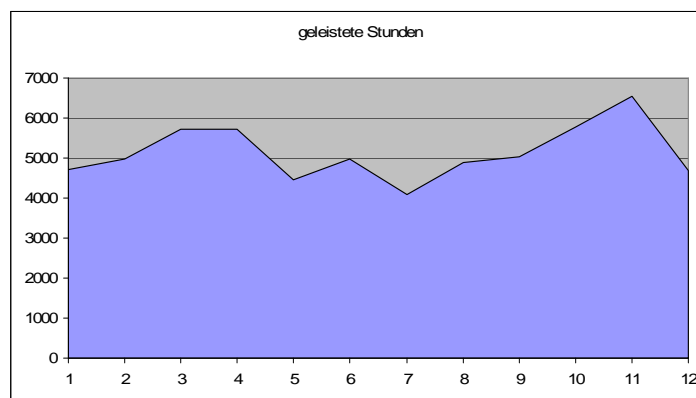
Jahr 2008: 0,57

Jahr 2009: 0,52

Jahr 2010: 0,52

Auslastung

Geleistete Stunden im Monatsschnitt 2010:



10. Umweltprogramm

Um eine ständige Verbesserung unserer Umweltleistungen zu erzielen, setzen wir uns Umweltziele.

Die Umweltziele sind konkret und mit Maßnahmen versehen, sodass sie auch bzgl. der Umsetzung überprüft werden können.

Die Umweltziele / das Umweltprogramm steht im Einklang mit unserer Umweltpolitik.

Pos.	Umweltziel	Maßnahme	verantwortlich	Termin
1	Verarbeitung von 38 Obst-arten/Sorten, die weniger mit Spritzmittel behandelt sind (derzeit 5 - künftig 10 Sorten) und verstärkter Einkauf aus - dem Standort - nächstliegenden Obstanbaugebieten	Verarbeitung von ursprünglichen Früchten aus kleinstrukturierter Landwirtschaft aus den nächstliegenden Obstanbaugebieten. Abschluss von Anbauverträgen Subirnen aus Höchst seit 10 Jahren Marillen aus Frankreich seit 5 Jahren Vogelbeer aus Tschechien seit 2010	Mayer	laufend
2	Reduzierung Reinigungsmittel und -wasser	Abdeckung Maische-grube; Kosten: € 3.000,-	Holzer	7 / 2011
3	Projekt Vakuum-Destillation	Prüfung der Einsatzmöglichkeiten einer Destillationstechnologie, die weniger Energie benötigt	Rambach	Wird nicht realisiert
4	Anschaffung von neuen Brennkesseln mit autom. Steuerung	Ersatz bestehender Brennkessel, dadurch verbesserte Energieführung und Wirkungsweise Kosten: ca. € 120.000,-	Mayer	10 / 2011

5	Reduzierung der Heizenergie um 15% der Heizkosten	Sanierung der Fenster in der Produktionshalle; Kosten: ca. € 70.000,- Realisierung im Rahmen des Dachkonzepts geplant	Mayer	Realisierung verschoben
6	Mittelfristiges strategisches Ziel: Modernisierung der Abfüllerei	Modernisierung der Abfüll-Anlagen gem. dem Stand der Technik innerhalb der nächsten 5 Jahre (Kosten: ca € 1.000.000)	Mayer	5 / 2012
7	Projekt Solaranlage	Prüfung der Möglichkeiten einer Dach-Solaranlage zur Einspeisung von sauberem Strom Kosten: € 309.000,-- Im Vollausbau Kosten: € 56.000,-- Im Teilausbau	Mayer	Realisierung noch offen

11. Termin der nächsten Umwelterklärung

Der Termin der nächsten Umwelterklärung ist Mai 2013.

Im Jahr 2012 wird eine weitere Aktualisierung stattfinden.

12. Ansprechpartner

Ansprechpartner der Freihof Destillerie in Umweltfragen ist:

Prokurist Hubert Mayer
Vorachstraße 75
A-6890 Lustenau
Telefon 05577 / 85955 DW 17
Fax 05577 / 85955 DW 30
E-Mail-Adresse: hubert.mayer@freihof.co.at
Internet: www.freihof.com



13. Gültigkeitserklärung

Der leitende und zeichnungsberechtigte EMAS-Umweltgutachter
Dipl. Ing. Wolfgang Brandl
der Umweltgutachterorganisation

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH,
Campus 21, Europaring A04301, A-2345 Businesspark Wien Süd
(Registrierungsnummer AT-V-0003)

bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort bzw. die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation

FREIHOF Destillerie
W. Hämmerle GmbH & Co KG
Vorachstraße 75
6890 Lustenau
mit der Registriernummer AT-000388

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

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Die Umweltgutachterorganisation **TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH** ist per Bescheid durch das Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft für den C 11.01 (NACE-Code) zugelassen.

Lustenau, am 22.8.2011



Landesgesellschaft
Österreich

Leitender und zeichnungsberechtigter Umweltgutachter
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Campus 21 Europaring A04301, A-2345 Businesspark Wien Süd, Austria

Anmerkung:

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