

UMWELTERKLÄRUNG

2026



Die Marke durch die dreimal die Sonne scheint

INHALTSVERZEICHNIS

Vorwort.....	3
1 Wer ist HUOBER BREZEL?	4
1.1 Unsere Geschichte	5
1.2 Unser Standort	8
1.3 Unsere Zutaten.....	10
1.4 Unsere Herstellung.....	12
1.4.1 Acht Stufen der Herstellung	12
1.4.2 Schematischer Produktfluss	13
1.5 Unser Sortiment	16
2 Unser Qualitätsverständnis.....	17
3 Unser Umweltgedanke	19
4 Unsere Organisation.....	20
4.1 Die Organe unserer Unternehmung	20
4.2 Managementsysteme	21
4.3 Zertifizierungen.....	22
5 Umweltaspekte	24
5.1 Bewertung der Umweltaspekte	24
5.2 Umweltaspekte / Umweltleistung.....	25
5.2.1 Energie	25
5.2.2 Wasser / Abwasser.....	29
5.2.3 Abfall.....	30
5.2.4 Mehl.....	33
5.2.5 Verpackung	35
5.2.6 Kopierpapier	36
5.2.7 Gefahrstoffe	37
5.2.8 Emissionen	38
5.2.9 Biodiversität / Flächenverbrauch	42
5.2.10 Lebenswegbetrachtung	43
Übersicht Kernindikatoren.....	45
6 Einhaltung von Rechtsvorschriften	46
7 Umweltziele	47
Anhang.....	50
Impressum	51
Gültigkeitserklärung	52

VORWORT

Liebe Leserin, lieber Leser,

zuallererst möchten wir Ihnen danken, für Ihr Interesse an unserer Arbeit und an unserer Unternehmung. Als hundertprozentiges Bio-Unternehmen fühlen wir uns der Natur und unserer Umwelt im besonderen Maße verpflichtet und möchten Ihnen mit unserer Umwelterklärung aufzeigen, wo wir als Unternehmen im Zusammenhang mit umweltrelevanten Daten stehen, welche Ziele wir zur Verbesserung unserer Umweltleistung verfolgen und vor welchem Hintergrund wir unsere Umweltpolitik greifen.

Das Wirtschaftsleben ist immer auch ein sozialer Prozess unterschiedlicher, miteinander interagierender Menschen. In einer arbeitsteiligen Wirtschaftswelt sind wir auf unterschiedliche Art und Weise miteinander verbunden und im positiven Sinne voneinander abhängig. Positiv gestalten kann sich das Wirtschaftsleben nur durch gegenseitiges Vertrauen zwischen den miteinander handelnden Menschen. Vertrauen bildet die Grundvoraussetzung, erst dadurch kann Verantwortung ergriffen werden. Vertrauen entsteht dort, wo ich als Mensch ernst genommen werde, wo ich teilnehmen darf an Sinn und Zweck einer Unternehmung. Aus diesem Grund erachten wir Transparenz als wesentlichen Faktor für die Vertrauensbildung.

Wir wünschen Ihnen eine vertrauensbildende und erkenntnisreiche Lektüre.

*In diesem Sinne
grüßt Sie herzlich
im Namen der Unternehmung
HUOBER BREZEL GmbH und Co.*

A stylized handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the end. Below the signature, the word "Ihr" is written in a small, circular stamp.

*Arlend Huober
Geschäftsführung*

1 WER IST HUOBER BREZEL?

Wir sind ein familiengeführtes mittelständisches Unternehmen mit Sitz im Herzen Baden-Württembergs, der Brezelgemeinde Erdmannhausen. Der Zweck unserer Unternehmung liegt in der Herstellung qualitativ vollwertiger Bio-Dauerbackwaren-Spezialitäten. Etwa 200 Mitwirkende widmen sich täglich dieser vornehmen Aufgabe.

Unsere Arbeit erfolgt auf Grundlage einer ökologisch Landwirtschaft in Anwendung eines respektvollen, ganzheitlichen Menschenbildes und in Ausrichtung an einer vertrauensvollen, zukunftsgerichteten Wirtschaftsweise.

Mit der Herstellung unserer Produkte dienen wir einem besonderen Kundenbedürfnis. Wir sind dabei sowohl Dienst-Leistender als auch Gestaltender in einer arbeitsteiligen Welt. Gemeinsam mit allen an der Herstellung beteiligten Unternehmen und Menschen wollen wir gesellschaftliche Verantwortung wahrnehmen. Dies gelingt uns durch das uns entgegengebrachte Vertrauen unserer Kundschaft.

Wir verstehen uns als die Unternehmung, "durch die dreimal die Sonne scheint". Mit diesem Slogan haben wir uns der Idee der Brezel verpflichtet. Die Entstehungsgeschichte der Brezel umfasst viele Jahrhunderte und steht heute als kulturelle Errungenschaft vor uns. Damit dieses Erbe nicht zu "gedankenloser Nostalgie" verkommt, wollen wir die Idee hinter der Brezel pflegen. Die geheimnisvolle Form der Brezel kann unser unternehmerisches Handeln impulsieren und inspirieren. Aus ihr leiten sich unsere drei Sinn-Fragen, unsere drei Arbeits-Grundsätze und unsere drei Unternehmens-Ideale ab:

a) Sinn-Fragen:

1. Woher kommen unsere Zutaten?
2. Worin besteht unsere Leistung?
3. Wohin gehen unsere Produkte?

b) Arbeits-Grundsätze:

1. Erfahrung
2. Geduld
3. Konsequenz

c) Unternehmens-Ideale:

1. Bewusste Partnerschaft mit der Natur und ihren Kräften (Ökologie)
2. Vertrauen in den Menschen und seine Entwicklung (Soziales)
3. Leistung für Andere durch Verantwortung und aus Vertrauen (Wirtschaft)

(Verkürzter Auszug aus unserem Unternehmens-Leitbild)

1.1 UNSERE GESCHICHTE

1950 Gründung der 1. Württembergischen Brezelfabrik



Aus der Idee von Emil Huober, aus rein natürlichen Zutaten und durch gleichmäßiges Durchbacken eine knusprige Laugenbrezel zu backen, die „immer frisch und knusprig“ schmeckt, entsteht die Firma HUOBER BREZEL. Dazu mietet Emil Huober eine Backstube in einem Mietgebäude in der Gemeinde Erdmannhausen an.

1954 Neubau der Brezelfabrik am heutigen Standort



Bereits vier Jahre nach Gründung kommt es zum Neubau der HUOBER Brezelfabrik mit Wohn- und Geschäftshaus in Erdmannhausen. Fortan werden die Brezeln, zumeist von Frauen, in zwei Arbeitsschichten von Hand geschlungen.

1958 Maschinelle Herstellung



Ab jetzt werden die Brezeln mit speziellen Teigform-Maschinen, die eigens für die Herstellung dieser Brezeln entwickelt wurden, ausgeformt. Mit der technischen Ausformung kommen Brezeln in verschiedenen Größen hinzu, ebenso wie Stangengebäcke.

1960/70er Veränderung der Vertriebswege



Die Konsumgewohnheiten verändern sich und der Wunsch nach Snackartikeln für den häuslichen Konsum wächst rasant. Immer mehr Produkte werden in Haushaltspackungen für den Supermarkt angeboten. Dadurch verändert sich auch die Vertriebslandschaft und es wird zunehmend schwerer, sich gegen die Absatzpolitik größerer Konzerne, im Kampf um Marktanteile und Plätze im Supermarktregal, durchzusetzen.

1980 Übernahme 2. Generation



In schwieriger wirtschaftlicher Lage steigt Karl Huober ins Unternehmen ein. Schritt für Schritt wird das Sortiment wieder auf die eigene Produktion konzentriert und neue Lieferanten-Partnerschaften werden aufgebaut. Die Bedürfnisse einer Kundschaft, die nach Lebensmittelalternativen fragt, werden ernst genommen und ab 1982 erste Produkte in Demeter-Qualität hergestellt.

1996 100 % Bio-Qualität



HUOBER BREZEL ist der erste Hersteller außerhalb des Naturkostbereichs, der sein gesamtes Sortiment in Bio-Qualität herstellt. Um die Kunden nicht zu verunsichern, werden nicht sofort alle Produkte als „Bio“ vermarktet, sondern unter dem Slogan „Aus bestem Korn“. Auf diesem Weg kann auch Umstellungsware verarbeitet werden.

2001 Begründung der Bildungsinitiative



Mit Beginn der Jahrtausendwende rufen Solvår und Karl Huober die Bildungsinitiative ins Leben, die einen Raum schaffen möchte für Fragen innerhalb der Arbeitswelt, die im Alltagspragmatismus meist zu kurz kommen.

ab 2007 Aufbau Logistikzentrum und eigener Vertrieb



In unmittelbarer Nähe zur Produktion wird eine alte Lagerhalle erworben und zu einem Logistikzentrum für Bio-Lebensmittel ausgebaut. Neben den eigenen Produkten gehen von dort aus auch die Produkte der Firmen ErdmannHAUSER und BioGourmet an den Handel. Im selben Zug wird ein selbständiger Markenvertrieb aufgebaut, der ebenfalls seine Räumlichkeiten im sogenannten „Tor zum Handel“ findet.

2015 Übernahme 3. Generation



Ende 2015 steigt Arlend Huober ins Unternehmen ein. Nach dem Tod von Karl Huober in 2019, übernehmen die beiden Brüder Johannes und Arlend Huober gemeinsam die Gesellschafterverantwortung und führen das Unternehmen als Familienunternehmen fort.

2023 Kompostierbare Verpackung



Nach fünf Jahren Entwicklungszeit bringt HUOBER BREZEL, als wohl erstes Unternehmen seiner Branche, ein Produkt in kompostierbarer Verpackung auf den Markt. > Weitere Informationen dazu unter Kapitel 5.2.5.

2023 EMAS-Zertifizierung



Um als Bio-Unternehmen auch ein Zeichen für die Umwelt zu setzen, etabliert HUOBER BREZEL ein Umweltmanagementsystem und lässt sich freiwillig nach dem EMAS-Standard zertifizieren.

2025 KLIMAFIT-Betrieb

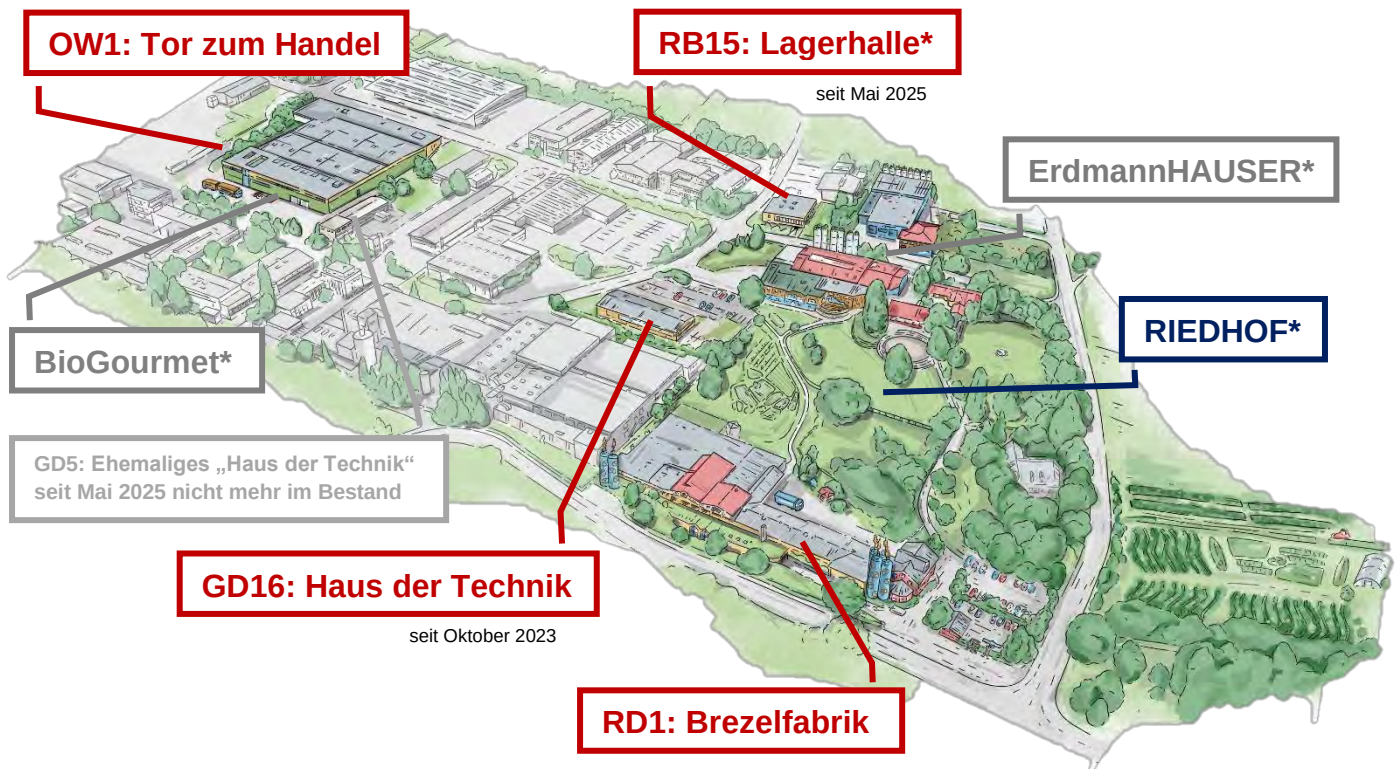


Nach erfolgreicher Teilnahme an dem Förderprogramm des Landes Baden-Württemberg wird HUOBER BREZEL als KLIMAFIT-Betrieb ausgezeichnet.

1.2 UNSER STANDORT

Unser Unternehmen ist seit der Gründung 1950 in Erdmannhausen, Baden-Württemberg, zu Hause. Wir betreiben drei eigene Standorte sowie eine angemietete Lagerhalle. Alle Standorte sind fußläufig voneinander entfernt und befinden sich in einem ausgewiesenen Gewerbegebiet. Der Abstand zum nächsten Wohngebiet beträgt ca. 500 Meter.

Wir sind Teil der sogenannten „Firmengemeinschaft für ökologische Lebensmittel“, zu der auch die rechtlich eigenständigen Unternehmen ErdmannHAUSER Getreideprodukte GmbH und BioGourmet GmbH gehören.



* Standorte sind für EMAS nicht relevant.



Brezelfabrik: Riedstr. 1 (RD1)

Fläche: 8.670 m²

Flurstück: 2935, 2934, 2930

Am Hauptstandort befindet sich unsere Produktion mit 7 Anlagen zur Herstellung verschiedener Brezeln und Stangengebäcke. Am Hauptstandort sind darüber hinaus die Bereiche Einkauf, Qualität, Anlagentechnik, Produktentwicklung, Personal, Finanzbuchhaltung und Geschäftsführung untergebracht. Das Grundstück wurde 1954 erworben, zuvor war es als landwirtschaftliche Nutzfläche ausgewiesen.



Tor zum Handel: Ochsenweg 1 (OW1)

Fläche: 10.789 m²

Flurstück: 2885

Am zweiten Standort befindet sich unser Logistikzentrum, auch „Tor zum Handel“ genannt, in welchem unsere Produkte zwischengelagert und anschließend an den Kunden versandt werden. Zusätzlich stehen dort zwei Anlagen zur Abpackung von Misch- und Kleinbeuteln. Im Obergeschoss sind weitere Bereiche angesiedelt: Vertrieb, Marketing und IT. Das Grundstück mit Bestandsgebäude wurde 2007 erworben und umfassend modernisiert.

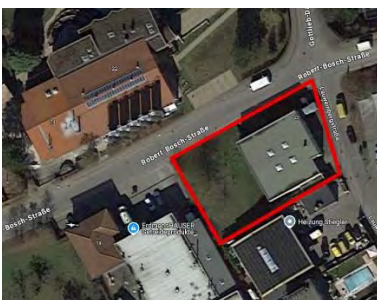


Haus der Technik: Gottlieb-Daimler-Str. 16 (GD16)

Fläche: 2.003 m²

Flurstück: 2862/1

Das unmittelbar an den Hauptstandort angrenzende Grundstück, wurde im Herbst 2023 erworben. Die Halle wird zur Lagerung von Maschinen, Ersatzteilen und Messegut genutzt. Ebenso sind dort die Werkstatt der Haustechnik, die Gerätschaften des Gartenteams und die Büros der Leitungen für Haus-, Anlagentechnik und Bauwesen untergebracht.



Lagerhalle: Robert-Bosch-Str. 15 (RB15)

Fläche: 1360 m²

Flurstück: 2829/7

In der seit Mai 2025 angemieteten Lagerhalle werden Kartonagen aus dem Logistikzentrum ausgelagert. In unseren Auswertungen für EMAS wird dieses Gebäude nicht berücksichtigt.



RIEDHOF: Riedstr. 3

Fläche: 12.912 m²

Flurstück: 2933, 2936/1, 2936/4

Eine Besonderheit bildet der sog. RIEDHOF, ein eigenständiger Demeter-Landwirtschaftsbetrieb, der sich zwischen dem Hauptstandort und dem Schwesterunternehmen, der ErdmannHAUSER Getreideprodukte GmbH, befindet. Der Hof dient auch unserem Unternehmen als Bildungseinrichtung. Für die Betrachtung von EMAS ist er nicht relevant.

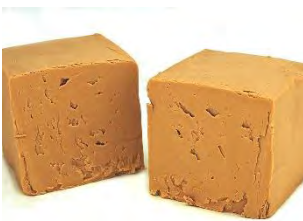
1.3 UNSERE ZUTATEN

Unsere Bio-Dauerbackwaren stellen wir überwiegend aus den folgenden Hauptzutaten her:



Mehl

Gemahlenes Bio-Getreide ist unsere bedeutendste Zutat und bildet mit bis zu einem Anteil von 90 % die Grundlage unserer Bio-Dauerbackwaren. Wir verwenden überwiegend Weizenmehle, aber auch Dinkel- und Vollkornmehle verarbeiten wir seit 40 Jahren in unserer Produktion. Unsere Mehle beziehen wir von Mühlen und Landwirten, mit denen wir partnerschaftlich schon über viele Jahrzehnte hinweg zusammen arbeiten.



Hefe

Die Hefe belebt die Entwicklung des Teiges während der gesamten Teigführung und beeinflusst die Luftigkeit der Krume. Dafür geben wir dem Teig ausreichend Zeit, Ruhe und Wärme. Bei der Gärung setzt durch das Zusammenspiel mit dem Zucker aus Gerstenmalz und Mehl die Hefevermehrung ein. Dabei werden Kohlenstoffdioxid freigesetzt und die Teiglinge gelockert. Je nach Rezeptur kommen unterschiedliche Hefen zum Einsatz. Unsere spezielle Bio-Frisch-Hefe wird in Süddeutschland ohne synthetische Hilfsstoffe oder gentechnisch veränderte Organismen hergestellt.



Fette

Fette spielen beim Backen eine kleine, aber wichtige Rolle, denn sie verbessern die Teigeigenschaften durch die Stabilisierung der Porenstruktur. Damit erreicht der Teig eine bessere Dehnbarkeit und ein größeres Gebäckvolumen ist möglich. Wir verwenden unterschiedliche biologische Pflanzenfette: Bio-Palmfett aus zertifizierter, nachhaltiger Landwirtschaft und Bio-Sonnenblumenöl.



Gerstenmalz

Unser Gerstenmalz wird ausschließlich aus biologisch-dynamisch angebauter Gerste aus Deutschland gewonnen. Das Gerstenmalz unterstützt die Entwicklung des Teiges während der Gare, indem es die Hefe mit vergärbarem Zucker versorgt und so zur Lockerung der Teiglinge beiträgt. Das Gerstenmalz nimmt allerdings darüber hinaus auch positiv Einfluss auf die Krustenbräunung und die Aromaentwicklung unserer Dauerbackwaren.



Salz

Für unsere Dauerbackwaren verwenden wir ausschließlich naturbelassene, unjodierte Meer- und Siedesalze ohne Rieselhilfen. Die Salze werden als geschmacksgebende Zutat in allen unseren Teigen verwendet. Unsere klassischen Salz-Laugengebäcke werden zusätzlich mit grobkörnigem Salz bestreut. Hierdurch entstehen die unnachahmliche Geschmackskomposition sowie die vertraute Eleganz aus weißen Kristallen auf glänzend kastanienbraunem Kleid.



Brezellaug

Die Brezellaug (Natronlaug) wird durch Elektrolyse aus Kochsalz (Natriumchlorid) gewonnen. Das hierdurch entstandene Natriumhydroxid wird mit Wasser vermengt. Wir beziehen eine Konzentration von 50 % und verdünnen diese mit Wasser, um eine etwa dreiprozentige Brezellaug für die Produktion zu erhalten. Die Brezellaug beschleunigt die Maillard-Reaktion, die mit für die Bildung der kastanienbraunen Kruste und das typische Röstaroma verantwortlich ist. Beim Backen verflüchtigt sich die Lauge gänzlich, so dass keine ätzenden oder gesundheitsgefährdenden Stoffe zurückbleiben. Zur energiesparenden und sanften Benetzung der Teiglinge verwenden wir ausschließlich Kaltlaug.

Neben den aufgeführten Zutaten kommen, je nach Rezeptur, noch weitere Zutaten hinzu. So führen wir beispielsweise auch Brezeln im Sortiment, die mit Sesam statt mit Salz bestreut werden.

1.4 UNSERE HERSTELLUNG

1.4.1 ACHT STUFEN DER HERSTELLUNG

In unserer Produktion stellen wir ausschließlich zertifiziert ökologische Dauerbackwaren her. Die acht Stufen unserer Brezelherstellung gliedern sich wie folgt:



1. Mengen

Alle Zutaten sind im Lebendigen gewachsen. Durch das Zusammenführen der Zutaten in unserer Teigmacherei wird erneut ein lebendiger Prozess angestoßen. Diesen wollen wir achtsam begleiten. Aus diesem Grund werden die Zutaten durch Menschenhand zusammengeführt und anschließend im Wendelkneiter sorgfältig zu Teig geknetet.



2. Formen

Der Teig wird in der zweiten Stufe unserer Herstellung der Teigformmaschine zugeführt und dort über mehrere Walzstationen schonend zu einem dünnen Teigteppich ausgewalzt. Die Brezeln werden anschließend an den Ausstech-Stationen ausgestochen.



3. Reifen

Die ausgestochenen Brezel-Teiglinge bekommen nun ausreichend Ruhe und Zeit, um sich zu entwickeln. Dafür wandern sie durch den eigens für unsere Herstellung entwickelten Gärkanal, der mit ausreichend Wärme und hoher Luftfeuchtigkeit ausgestattet ist.



4. Taufen

Durch den Gärprozess sind die Brezel-Teiglinge aufgegangen und haben eine dünne Haut ausgebildet. Nun dürfen sie ins Laugenbad. Dort werden sie mit Brezellauge benetzt. Wir setzen , anders als sonst üblich, auf Kaltlauge. Das ist energiesparend und schonender für das Gebäck.



5. Schmücken

Die Brezel ist mit Lauge benetzt und kann nun reichlich geschmückt werden. Wir bestreuen unsere Brezel überwiegend mit Salz, aber auch mit Sesam. Und natürlich stellen wir auch Brezeln her, die sich nur mit dem Glanz der Brezellauge schmücken und ohne Salz oder Sesam auskommen.



6. Backen

Die Brezel ist nun bereit zum Backen und wandert im nächsten Schritt durch unsere langen Durchlauföfen. Durch die im Backprozess hervorgerufene „Maillard-Reaktion“ entwickelt die Laugenbrezel ihren typischen Geruch, den unnachahmlichen Geschmack und das glänzende kastanienbraune Kleid.



7. Atmen

Nach dem Backen darf die Brezel in Ruhe und auf natürlichem Wege, also ohne Klimageräte, auskühlen. Dabei entwickelt sie ihre vielfältigen Aromen und ihre Konsistenz vollends zu Ende.



8. Achten

Die letzte Stufe unserer Herstellung ist das Gut-Achten unseres Endproduktes. Die Brezel wird respektvoll begutachtet – betrachtet, verkostet, getestet, geprüft und ggf. aussortiert. Nur wenn wir mit der Qualität vollständig zufrieden sind, wird sie freigegeben für die Verpackung.

1.4.2 SCHEMATISCHER PRODUKTFLUSS

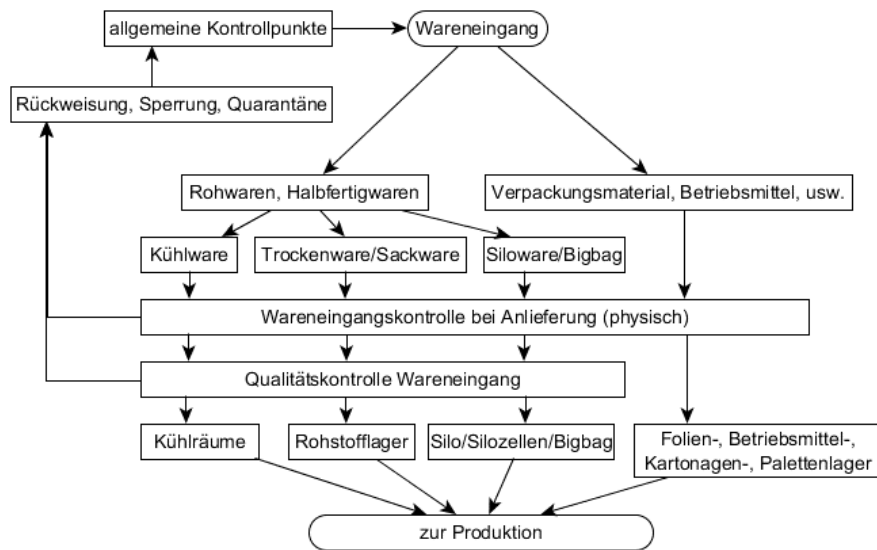
Im Folgenden möchten wir aufzeigen, welche Wege unsere Zutaten, Verpackungen und Produkte innerhalb des Unternehmens von der Warenannahme über die Produktion und das Logistiklager bis hin zum Versand gehen. Die schematische Darstellung als Fließdiagramm umfasst neben den Produktwegen auch unsere Kontrollpunkte und Abläufe bei Nicht-Konformität.

Wir beginnen im ersten Diagramm (A) mit dem Produktfluss von Rohwaren, Halbfertigwaren, Verpackungsmaterialien sowie Betriebsmitteln von der Warenannahme im Wareneingang bis hin zur Freigabe und Bereitstellung für die Produktion.

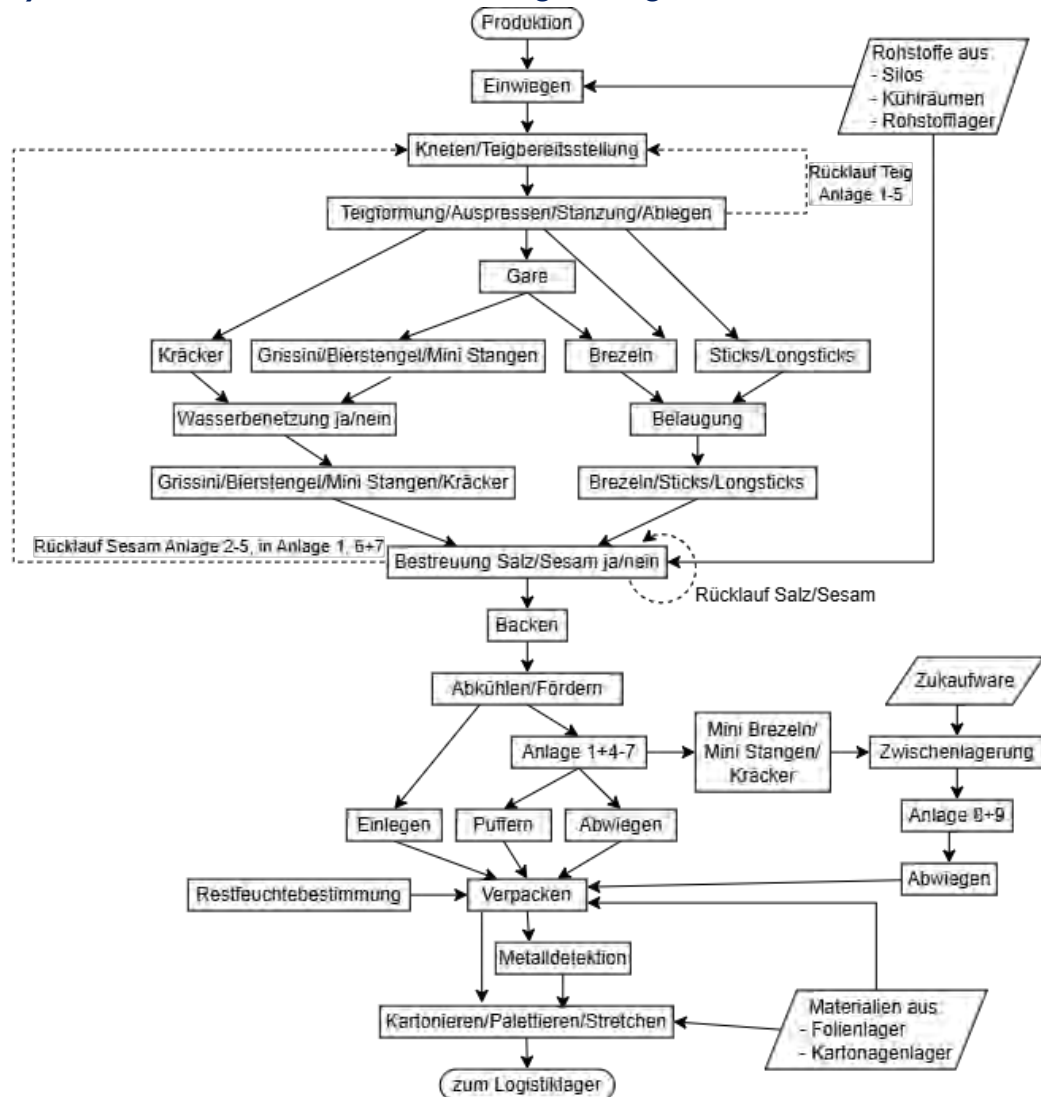
In der zweiten Darstellung (B) wird der gesamte Produktionsprozess aufgeführt, vom Einwiegen der Zutaten über die Stufen der Herstellung, über die Qualitätskontrollen, über den Verpackungsprozess bis hin zur Bereitstellung für das Logistiklager.

Im dritten Schaubild (C) wird der Prozess im Logistiklager veranschaulicht: Von der Wareneingangsprüfung über die Bestandserfassung und über die Kommissionierung bis hin zum Versand an den Kunden.

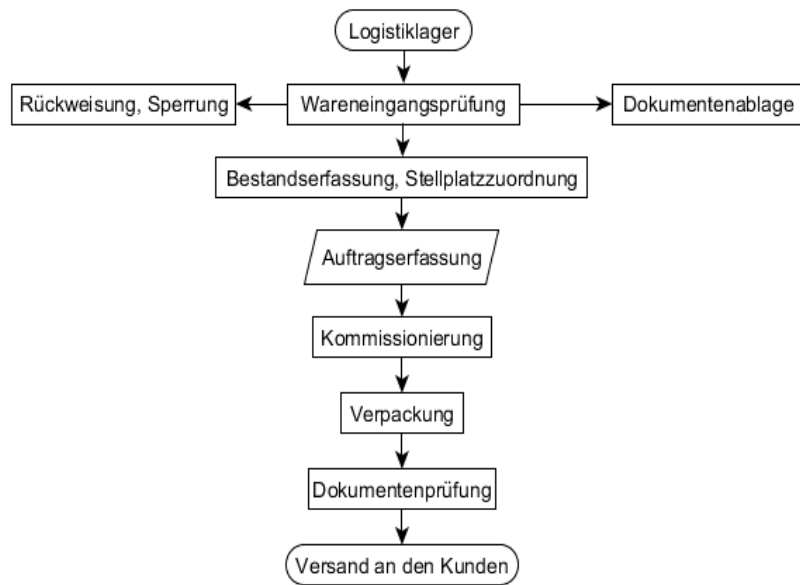
A) Produktfluss: Wareneingang bis Produktion



B) Produktfluss: Produktion bis Logistiklager



Produktfluss: Logistiklager bis Versand



1.5 UNSER SORTIMENT

Unser HOOBER Markensortiment umfasst ausschließlich zertifizierte Bio-Produkte und kann in vier Kategorien aufgliedert werden:

1. Brezeln (in verschiedenen Variationen)



2. Stangengebäcke (Sticks und Stangen)



3. Spezialitäten (Mischungen)



4. Gastro & Wiederverkäufer (Thekenkartons)



Neben dem HOOBER Markensortiment stellen wir auch Produkte für Private-Label-Kunden her.

2 UNSER QUALITÄTSVERSTÄNDNIS

Den **Mittelpunkt unseres Qualitätsverständnisses** bildet der Mensch. An ihm und seinen Bedürfnissen wollen wir unsere Arbeit ausrichten. Zum einen steht der Mensch im Mittelpunkt unserer Herstellung, zum anderen stellen wir Lebensmittel für den Menschen her. Das Vertrauen unserer Kundschaft ist die Grundlage für unsere Arbeit. Durch sie erst dürfen wir Verantwortung übernehmen in unserer arbeitsteiligen Welt.

In Anwendung unserer **Arbeits-Grundsätze** "Erfahrung, Geduld und Konsequenz" backen wir täglich Brezeln, Stangen und andere Spezialitäten. Unser Qualitätsverständnis ist dabei nichts Statisches, sondern etwas Wandelbares, das immer wieder neu, aus unserer täglichen Arbeitsbemühung, hervorgehen muss.

Zur Entwicklung eines tieferen Qualitätsverständnisses wollen wir daher folgende Orientierungspunkte für unsere Arbeit festhalten:

- ❖ **Unser Herstellungsprozess** gründet auf sorgfältig erfahrenen Rezepturen, einer geduldvoll begleitenden Teigführung und einem konsequent gleichmäßigen Durchbacken.
- ❖ In der Teigmacherei findet die erste, unserer achtstufigen Herstellung (Brezel) statt. Durch die Vermengung der Zutaten wird unmittelbar ein **lebendiger Prozess** angestoßen. Dieses, durch unser Tun, angestoßene Leben wollen wir respekt- und liebevoll durch alle acht Stufen der Brezel-Herstellung begleiten:
 1. Mengen
 2. Formen
 3. Reifen
 4. Taufen
 5. Schmücken
 6. Backen
 7. Atmen
 8. Achten
- ❖ Wir sehen uns als Lebensmittelhersteller der **Natur und der Natürlichkeit** verpflichtet. Zur Herstellung unserer Backwaren verwenden wir daher Zutaten aus **biologischer Landwirtschaft** und verzichten auf künstliche Zusätze. Wir tun dies aus Einsicht in die Lebenszusammenhänge und in bewusster Partnerschaft mit der Natur und ihren Kräften.
- ❖ Der **Mensch bildet** den bewussten **Mittelpunkt unserer Lebensmittelherstellung**. Wir vertrauen auf die Erfahrung, die Entwicklungsfähigkeit und das Können unserer Mitwirkenden. Dieses Vertrauen in den Menschen ist wesentlich, damit dieser sich entwickeln und Verantwortung übernehmen kann.

- ❖ Durch respektvolle und vorurteilsfreie **Begegnungsformen** sowie durch eine lernwillige und positive **Fehlerkultur**, wollen wir die qualitative, innere Entwicklung aller Mitwirkenden und unserer Unternehmung befördern.
- ❖ Die Maschine ist Mittel zum Zweck, wir bedienen uns ihrer, wo wir es für sinnvoll erachten. Die Brezel steht als Kulturgebäck für eine **handwerkliche Tradition**, aus der unsere industrielle Herstellung erst erwachsen ist. "Handwerklich" bedeutet für uns die **individuelle Beziehung** und die **Liebe zum Produkt**. Dieses Prinzip wollen wir, entgegen dem Trend zur rationalisierten und genormten Massenproduktion, erhalten und die Menschenhand bewusst dort einsetzen, wo wir die Beziehung und die Liebe zum Produkt pflegen können und wollen.
- ❖ Um eine **gleichbleibend hohe Produktqualität** zu gewährleisten, greifen wir notwendigerweise auch auf Standardisierung von Prozessen und den Einsatz von Technologien zurück. Die Standardisierung von Prozessen erreichen wir durch unsere **Qualitätssicherung**, die Regelungen und Maßnahmen zur Produktqualität, Lebensmittelsicherheit, Produktlegalität und Produktauthentizität umfasst. **Technologien** helfen uns dabei unsere Herstellungsprozesse effizient und verlässlich zu gestalten sowie hohe Produktqualitäten zu standardisieren und aufrechtzuerhalten.

(Auszug aus unserem Unternehmens-Leitbild)

3 UNSER UMWELTGEDANKE

Als Mensch sind wir **Teil eines großen Ganzen**. Unser Lebensort, die Erde, ist eingebunden in die großen Rhythmen des Kosmos. Die großen Lebens-Zusammenhänge können wir zwar im Einzelnen erforschen, aber niemals in ihrer Komplexität vollständig erfassen. Das Unbekannte und Geheime ist um ein Vielfaches größer als das Erfahrbare und uns Bekannte. Es gilt, die Ehrfurcht vor den Naturgegebenheiten zu bewahren.

Als Mensch gestalten wir unsere Umwelt aktiv und bewusst, mindestens seit der Sesshaftwerdung des Menschen, um. Wir greifen in die natürlichen Lebensprozesse der Natur ein, indem wir uns der Mineralienwelt bedienen, Pflanzen kultivieren, Früchte ernten sowie Tiere jagen, halten und züchten. Durch unseren Eingriff in die Naturvorgänge verändern wir unsere Umwelt zwangsläufig. Auch wenn wir dies bewusst tun, so verstehen wir erst nachher, welche Veränderungen, ob positive oder negative, unser Handeln mit sich bringt. Die Lebenszusammenhänge sind größer als das, was wir erfahren können.

Aus dieser Einsicht wollen wir unsere Arbeit in bewusster **Partnerschaft mit der Natur** und ihren Kräften gestalten. Dort, wo unser Handeln schädigend auf die Umwelt wirkt, wollen wir unser Handeln kontinuierlich zum Positiven verändern. Dort, wo wir im Sinne unserer Umwelt positiv wirken können, wollen wir unser Engagement kontinuierlich ausbauen.

Folgende Orientierungspunkte für unser Handeln und zur Vertiefung unseres Umweltgedankens wollen wir aufgreifen:

- ❖ „Bio ist nicht Luxus – Bio ist die Basis“. Die **ökologische Landwirtschaft** verstehen wir als Grundlage einer zukunftsorientierten Lebensmittelproduktion. Auf ihr bauen wir unsere Arbeit auf.
- ❖ Eine hohe **Artenvielfalt** und breite **Biodiversität** sind einem lebendigen und resilienten Ökosystem dienlich. Es gilt, diese zu bewahren und zu befördern.
- ❖ **Regionale Wertschöpfungskreisläufe** wirken verbindend und schaffen resiliente Wirtschaftsstrukturen. Unsere Arbeit wollen wir, wo möglich, anhand überschaubarer, wirtschaftlicher Zusammenhänge entwickeln. Es geht um das wertschaffende Wechselspiel von Vertrauen und Verantwortung und die sich daraus entwickelnden **langfristigen Partnerschaften** mit allen Beteiligten.
- ❖ Als Mitwirkende tragen wir wesentlich zum **Gelingen unserer Unternehmung** bei. Wir können dies am besten tun, wenn wir Aufgabe, Weg und Ziel unserer Arbeit verstehen lernen und hinter der praktischen, alltäglichen Arbeit einen Sinn erkennen können.
- ❖ Durch unsere Produktion sind wir Mitverursacher von Umweltbelastungen unterschiedlicher Art. Diese Belastungen wollen wir so gering wie möglich halten oder, wenn möglich, ganz vermeiden. **Unser Engagement** gründet auf Einsicht und erfolgt unter Einhaltung gesetzlicher Regelungen und Vorschriften zum Umweltschutz.

(Auszug aus unserem Unternehmens-Leitbild, entspricht der Umwelt-Politik)

4 UNSERE ORGANISATION

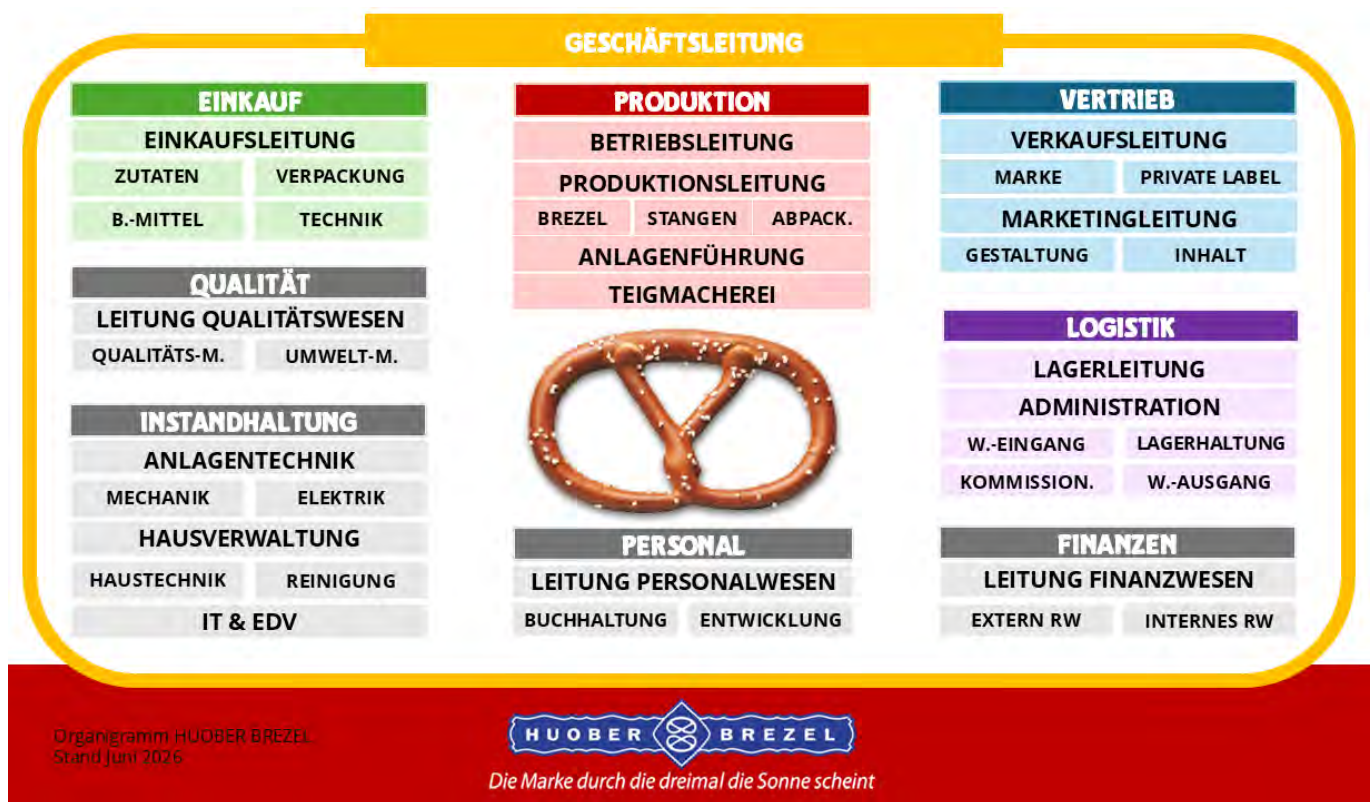
4.1 DIE ORGANE UNSERER UNTERNEHMUNG

Zur Darstellung der Gesamtorganisation nutzen wir ein Organigramm, welches die wesentlichen Bereiche der Unternehmung veranschaulicht und so aufgebaut ist, dass es unsere drei Sinn-Fragen (siehe Kapitel 1), durch eine farbliche Unterlegung, hervorhebt.

1. Woher kommen unsere Zutaten? > Grün
2. Worin besteht unsere Leistung? > Rot
3. Wohin gehen unsere Produkte? > Blau

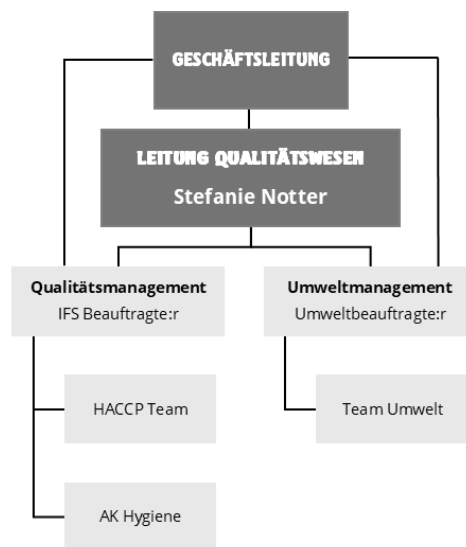
Diese drei Fragen bilden eine elementare Dreieit. Vergangenheit (Woher?), Gegenwart (Worin?) und Zukunft (Wohin?) werden bereits bei der Betrachtung des Organigramms, und ebenso im Arbeitsleben, zueinander ins Verhältnis gesetzt. Durch das ständige Bewegen und die aktive Verbindung dieser drei Fragen öffnen wir den Blick für das große Ganze und der Sinn unserer Unternehmung wird uns dadurch greifbarer.

Wir wollen mit dem Organigramm unsere Aufgabe in einer arbeitsteiligen Welt verdeutlichen und unseren Umweltgedanken bereits daran schulen.



Alle Bereichsverantwortlichen stehen in direktem Kontakt zur Geschäftsleitung, die die Gesamtorganisation umfasst. Die zentralen Aufgaben aus den Managementsystemen von Qualität und Umwelt sind bei der Bereichsverantwortung Qualitätswesen gebündelt. Für die konkrete Umsetzung von qualitäts- und umweltrelevanten Anforderungen ist ebenso die jeweilig betroffene Bereichsverantwortung mitverantwortlich.

Die bereichsbezogenen Organigramme im Unternehmen konkretisieren die spezifischen Verantwortungsbereiche. Der Bereich des Qualitätswesens, dem auch das Umweltmanagement zugeordnet ist, ist wie folgt gegliedert:



Mit der Einführung des Umweltmanagementsystems wurde ein „Team Umwelt“ einberufen, welches sich aus den Bereichsverantwortlichen für Qualitätswesen, Einkauf und Haustechnik zusammensetzt. Das „Team Umwelt“ trifft sich zur Entwicklung und Bewertung des Kontextes, der interessierten Parteien und der Umweltaspekte. Bei Bedarf werden weitere Mitarbeitende hinzugezogen.

Die Umweltmanagementbeauftragte (UMB) wurde von der Geschäftsleitung beauftragt und steht in direktem Austausch mit ihr. Gesetzlich geforderte Umweltbeauftragte werden nicht benötigt. Eine externe Fachkraft für Arbeitssicherheit und Brandschutz, ein externer Datenschutzbeauftragter, sowie weitere interne Sicherheitsbeauftragte, Erst- und Brandschutzhelfer stehen dem Unternehmen fachlich zur Seite.

4.2 MANAGEMENTSYSTEME

Die in unserem Unternehmen eingeführten Qualitäts- und Umweltmanagementsysteme dienen uns zur Erreichung definierter Unternehmensziele sowie zur Einhaltung gesetzlicher Regelungen. Durch diese lassen sich wesentliche Prozesse im Unternehmen entsprechend strukturieren und standardisieren sowie relevante Aspekte überwachen. Die Implementierung

von Managementsystemen ist aber ebenso erforderlich, um den Anforderungen der unterschiedlichen Interessengruppen entsprechen zu können. Ohne eine Systematik und Standardisierung wäre die Erfüllung der Anforderungen, die von außen an uns herangetragen werden, nicht zu bewältigen.

Seit 2007 sind wir nach dem IFS Food Standard und seit 2024 zusätzlich nach dem IFS Broker Standard zertifiziert und haben so unsere Qualitätssicherung und unser Qualitätsmanagement systematisch und vollumfänglich für alle relevanten Bereiche aufgestellt. Ziel ist die Gewährleistung einer konstant hohen Lebensmittelqualität und -sicherheit sowie eine hohe Kundenzufriedenheit.

Als hundertprozentiges Bio-Unternehmen fühlen wir uns der Natur und ihren Kräften verpflichtet. Die Gesichtspunkte unserer Umweltpolitik haben wir unter dem Punkt „Unser Umweltgedanke“ zusammengefasst. Mit der Einführung des Umweltmanagementsystems EMAS im Jahr 2023 wollen wir unsere Anstrengungen transparent darstellen und uns bei den umweltrelevanten Aspekten kontinuierlich verbessern.

Alle Mitarbeitende haben digital Zugriff auf das aktuelle Umweltmanagementhandbuch und die mitgeltenden Unterlagen. Jährlich findet eine Schulung für alle Mitarbeitenden statt, in welcher Themen zum Umweltschutz und zur Verbesserung unserer Umweltleistung besprochen werden. Bereits bei der Einstellung von neuen Mitarbeitenden erfahren diese unsere Umweltpolitik, durch die Überreichung des Unternehmens-Leitbildes, um diese für die Umweltthemen zu sensibilisieren.

Das Umweltmanagementsystem wird einmal jährlich durch die Geschäftsleitung bewertet und als Management-Review dokumentiert. Die sich daraus ergebenden Ziele, die zur kontinuierlichen Verbesserung unseres Umweltmanagementsystems beitragen, werden im Maßnahmenplan festgehalten und an die entsprechenden Bereichsverantwortlichen kommuniziert.

4.3 ZERTIFIZIERUNGEN

Als hundertprozentiges Bio-Unternehmen stellen wir ausschließlich Bio-Produkte her. Zur Sicherung hoher Qualitäts-Standards greifen wir auf etablierte Zertifizierungs-Standards zurück, die im Folgenden aufgeführt werden.

Alle unsere Produkte erfüllen mindestens den Standard der EU-Bio-Verordnung:



Darüber hinaus stellen wir Produkte nach den Richtlinien der folgenden Bio-Anbauverbände:



sowie nach internationalen Bio-Zertifizierungs-Standards her:



Ebenso wird folgendes regionale Gütesiegel geführt:



Die RSPO-Zertifizierung gewährleistet einen nachhaltigen Palmöl-Anbau in den Herkunftsländern:



RSPO-1106331

Zudem sind wir, wie unter 4.2, beschrieben, nach den Standards folgender Managementsysteme zertifiziert:



5 UMWELTASPEKTE

Unter Umweltaspekten versteht man laut EMAS-Verordnung den „Bestandteil der Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation, der Auswirkungen auf die Umwelt hat oder haben kann“. Es werden hierbei somit alle Bereiche des Produktlebenszyklus betrachtet, welche Einfluss auf die Umweltleistung unserer Produkte haben. Diese Aspekte werden unterteilt in direkte Umweltaspekte, auf welche wir direkt Einfluss nehmen können, und indirekte Umweltaspekte, auf welche wir keinen direkten Einfluss haben.

Des Weiteren sind für uns die bewährten Umweltmanagementpraktiken bei der Herstellung von Backwaren entscheidend, da diese auf unser Unternehmen mit NACE-Code 10.72 zutreffen. Bei uns kann davon der Punkt zur Minimierung des Energieverbrauchs beim Backen unserer Produkte angewendet werden. Bei den Aufwärm-Vorlaufzeiten ist die minimale Vorlaufzeit bereits eingestellt. Einsparungen könnten aktuell nur durch die Reduktion von Produktwechseln sowie durch durchgängige Produktionszyklen (über Nacht) erreicht werden.

5.1 BEWERTUNG DER UMWELTASPEKTE

Bei der Bewertung der Umweltaspekte wird zuerst die Umweltrelevanz mit Hilfe folgender Matrix ermittelt:

Quantitative Bedeutung	Prognostizierte zukünftige Entwicklung	Gefährdungspotenzial für die Umwelt		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
hoch (A)	zunehmend (A)	A	A	B
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittlich (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C

Zusätzlich werden die Einflussmöglichkeiten bestimmt:

I	kurzfristige, relativ große Steuerung
II	mittel- bis langfristige, nachhaltige Steuerung
III	keine/nur sehr langfristige/nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegebene Steuerung

Diese Bewertung unterstützt uns bei der Identifizierung von relevanten Umweltaspekten und den zu priorisierenden Umweltmaßnahmen. Sie ist die Basis für die Festlegung von Zielen und Maßnahmen.

5.2 UMWELTASPEKTE / UMWELTLEISTUNG

Zu allen Umweltaspekten werden (Verbrauchs-) Daten ermittelt, welche in deren Bewertung einfließen. Des Weiteren werden mit den (Verbrauchs-) Daten Kennzahlen berechnet, um die ermittelten Daten in Relation zur produzierten Produktmenge interpretieren zu können. Als Bezugsgröße haben wir die Menge an Produkt in Tonnen gewählt. Unter Produkt sind in diesem Zusammenhang nur die in unserer Produktion (Riedstr. 1) und in unserer Abpackung (Ochsenweg 1) hergestellten Produkte zu verstehen.

Bei der Bewertung der direkten Umweltaspekte haben sich bei uns neben den relevanten Umweltaspekten Energie, Wasser, Abfall, Materialien, Emissionen und Biodiversität drei weitere bedeutende Umweltaspekte herauskristallisiert. Es handelt sich dabei um Unterpunkte des Materialeinsatzes, genauer gesagt um Mehl, Gefahrstoffe und Papier.

Die Bewertung der indirekten Umweltaspekte betrachtet hauptsächlich den Lebensweg unserer Produkte. Hier wurden der Anbau der Rohstoffe, die Regionalität und das Umweltbewusstsein unserer Lieferanten, der Transport unserer Produkte zu unseren Kunden und das Recycling unserer Produktverpackungen bewertet.

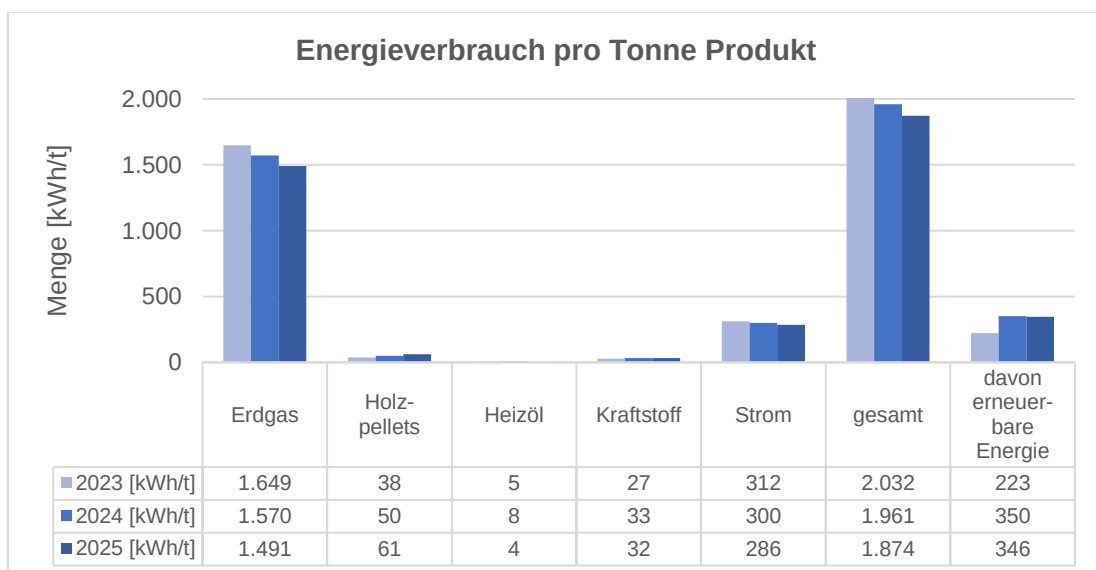
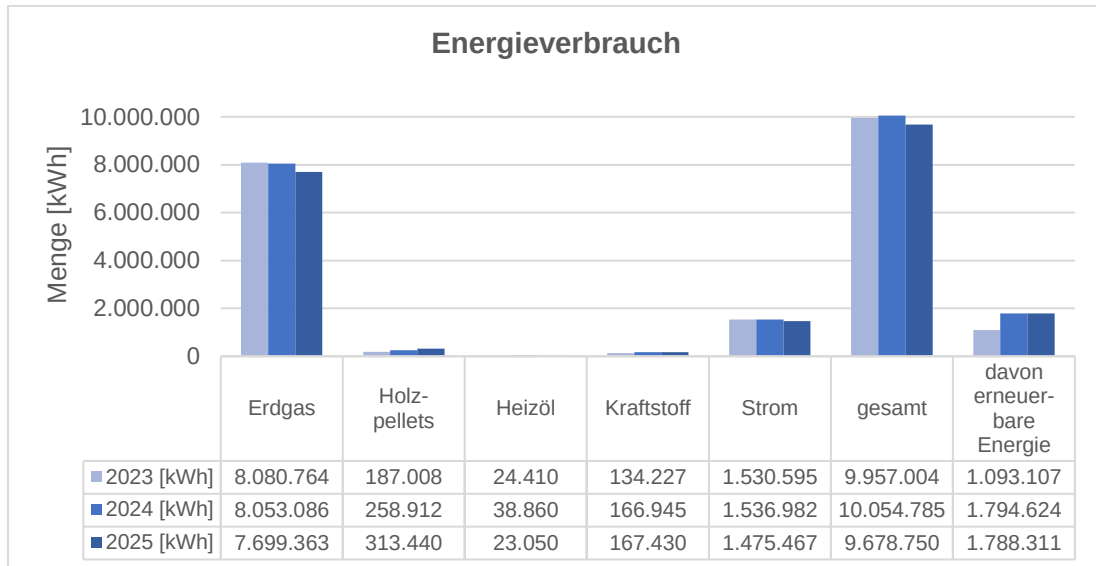
5.2.1 ENERGIE

Energie wird in Form von Erdgas für das Betreiben der Durchlauföfen in der Produktion benötigt. Erdgas macht den größten Anteil unseres Gesamtenergieverbrauchs aus. Die Durchlauföfen erzeugen eine Menge Abwärme, die durch Schornsteine ungenutzt in die Umgebungsluft entweicht. Aus diesem Grund setzen wir seit 2008 eine Wärmerückgewinnungsanlage ein. Durch diese wird die Abwärme eines Durchlaufofens (Anlage 5) für die Warmwasseraufbereitung und das Heizungsnetz genutzt. Die Wärmerückgewinnungsanlage verfügt über eine Leistung von ca. 30 kW. Nach der Reparatur eines technischen Defekts, konnte die Anlage Anfang 2024 wieder in Betrieb genommen werden.

Ebenfalls wird Strom in der Produktion verwendet, größtenteils an den Teigformgeräten, den Förderbändern, den Gärkanälen, den Verpackungsanlagen sowie bei den Kühlhäusern und der Druckluftherzeugung. Der Stromverbrauch ist bisher nicht differenziert nach Anlagen erfasst. Es ist geplant die differenzierte Betrachtung des Stromverbrauchs nach Anlagen schrittweise aufzubauen.

Der Gesamtenergieverbrauch reduzierte sich von 2024 bis 2025 um 3,7 %. Bei der Betrachtung des Energieverbrauchs pro Tonne Produkt kam es ebenfalls zu einer Reduktion um 4,4 %, was mit der nahezu gleichbleibenden Produktmenge zusammenhängt. Es wurde somit die gleiche Menge Energie für die gleiche Menge hergestellten Produkten wie im Vorjahr benötigt. Die genauen Verbrauchsmengen, aufgeführt nach Energieform, werden in den folgenden zwei Diagrammen dargestellt.

In der vorherigen Umwelterklärung wurden die Erdgasmengen irrtümlich anhand des Heizwerts von m³ in kWh umgerechnet. Die Werte wurden inzwischen auf Basis des Brennwertes neu berechnet und entsprechend berichtigt. Die Anpassung dient der korrekten Darstellung der Verbrauchsmengen.



Bei den einzelnen Energieträgern fällt auf, dass der Verbrauch bei Erdgas erneut gesunken ist, was mit der nahezu gleichbleibenden Produktionsmenge, einer verbesserten Produktionsplanung und der Wärmerückgewinnung zusammenhängt. Die Hauptverbraucher des Erdgases sind die Ofenanlagen in der Produktion, weitere Mengen werden für die Heizung in der Riedstr. 1 benötigt. Der Heizkessel dafür springt erst ein, wenn die Wärmerückgewinnungsanlage nicht ausreicht.

Der Strombedarf im Unternehmen war in 2025 ebenfalls etwas geringer als im Vorjahr. Da der Großteil des Stroms an den Produktionsanlagen benötigt wird, kam es auch hier zur Reduzierung aufgrund der zuvor genannten Gründe.

Um noch mehr Strom einzusparen, fanden in 2026 weitere Umrüstungen der Arbeitsbeleuchtung in Produktion- und Lagerbereichen auf LED-Leuchtmittel statt.

Der Strombedarf gliedert sich nach den einzelnen Standorten wie folgt:

Stromverbrauch/Standort	2025 [kWh]	[%]
RD1	1.264.518	85,7
OW1	188.481	12,8
GD16	20.963	1,4
GD5	1.189	0,1
E-Auto extern	316	0,0
gesamt	1.475.467	

Das Gebäude Gottlieb-Daimler-Str. 16 wird aktuell mit Strom beheizt. Da es keine separaten Zähler zur Unterscheidung in Prozess- und Wärmeenergieverbrauch gibt, ist in diesem gesamten Stromverbrauch auch die dortige verbrauchte Wärmeenergie enthalten.

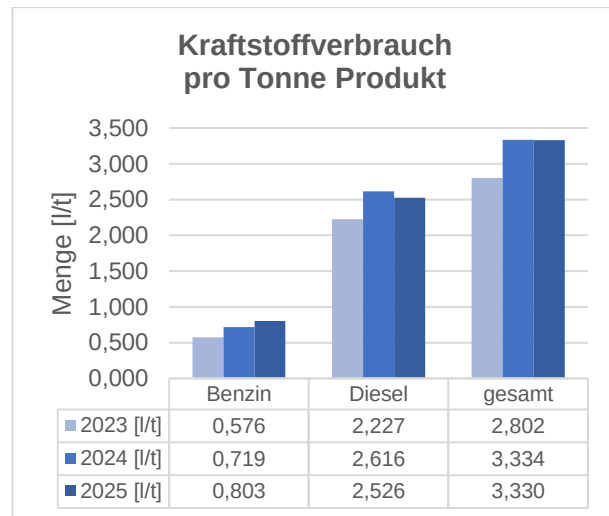
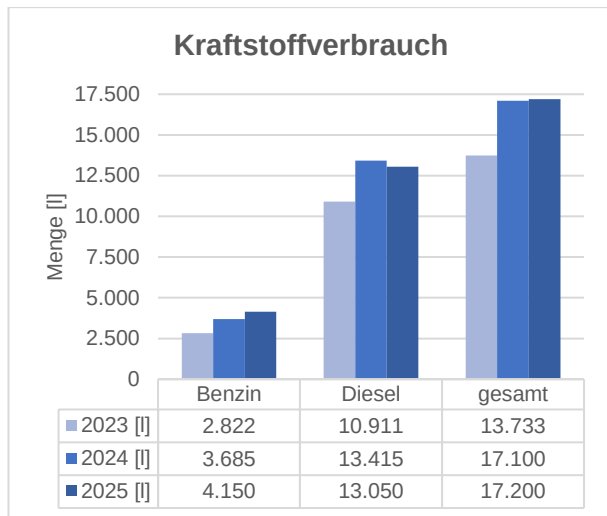
Heizöl und Holzpellets setzen wir zur Beheizung der Gebäude Ochsenweg 1 (Holzpellets) und Gottlieb-Daimler-Str. 5 (Beendigung des Mietverhältnisses Ende Mai 2025) ein. Die Holzpelletsheizung wurde im Rahmen einer vollumfänglichen Modernisierung der Lagerhalle im Jahr 2012 in Betrieb genommen.

Bei den hier aufgeführten Holzpellets- und Heizöl-Mengen handelt es sich um Einkaufsmengen, daher kann der tatsächliche Jahresverbrauch abweichen. Der Heizöl-Tank von Gottlieb-Daimler-Str. 5 befindet sich im Gebäudeteil des Vermieters, sodass hier keine Verbrauchsdaten ermittelt werden können. Durch den Wegfall des Gebäudes im Mai 2025 entfällt somit auch die Ermittlung der Verbrauchsdaten.

Die Wärmeenergieverbräuche, aufgeteilt auf die einzelnen Standorte, sind in folgender Tabelle dargestellt:

Wärmeenergieverbrauch/Standort	2025 [kWh]	[%]
RD1 – Erdgas	7.699.363	95,8
OW1 – Holzpellets	313.440	3,9
GD5 – Heizöl	23.050	0,3
gesamt	8.032.853	

Der Kraftstoffverbrauch pro Tonne gebackenem Produkt war im Jahr 2025 gleich groß wie im Vorjahr und teilt sich auf die beiden Kraftstoffsorten, wie folgt, auf:



In der folgenden Auflistung sind alle Fahrzeuge unseres Fuhrparks sowie die dazugehörenden Energieträger (Diesel, Benzin, Gas und Strom) aufgeführt:

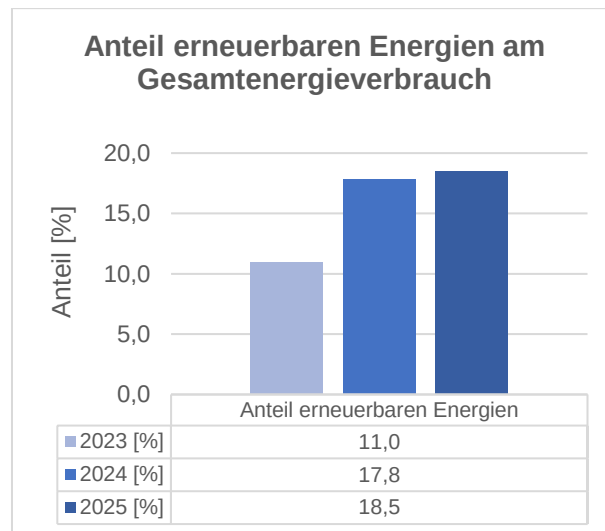
- 2 LKW, 1 Silowagen, 2 Transporter (5x Diesel)
- 9 PKW (1x Elektro, 1x Hybrid (zusätzlich ab September 2025), 3x Benzin, 4x Diesel)
- 28 Flurförderfahrzeuge (27x Elektro, 1x Gas)
- 1 Hubarbeitsbühne (Elektro)
- 1 Bagger (Diesel), 1 Rasenmäher (Benzin)

Der Stromverbrauch zum Laden des E- und des Hybrid-Autos ist im Stromverbrauch von RD1 enthalten und der benötigte Strom zum Laden der Flurförderfahrzeuge und der Hubarbeitsbühne ist im jeweiligen Standort inkludiert.

Der benötigte Kraftstoff zur Bedienung des Baggers und des Rasenmähers ist in oben genannten Mengen enthalten, das Gas für das gasbetriebene Flurförderfahrzeugs wird über die Gefahrstoffe unter 5.2.7 erfasst, da es sich dabei um eine Kleinmenge, v.a. im Vergleich mit dem Erdgasverbrauch der Öfen, handelt.

In 2025 wurde ein alter LKW (20-Tonner, Auflieger mit 33 Stellplätzen) durch einen neueren und kleineren LKW (18 Tonner, 21 Stellplätzen) getauscht.

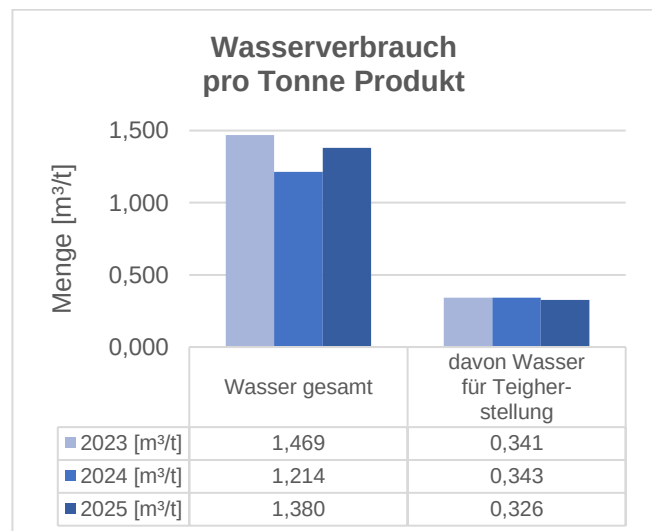
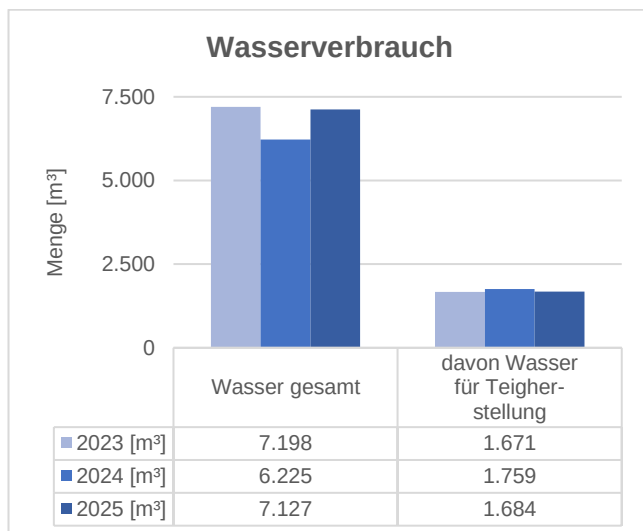
Der Anteil an erneuerbaren Energien am Gesamtenergieverbrauch setzt sich aus den Anteilen an Strom und der Holzpellets-Menge zusammen. Der Anteil hat sich im Jahr 2025 im Vergleich zum Vorjahr nur geringfügig verändert.



5.2.2 WASSER / ABWASSER

Einen Großteil des Wassers benötigen wir zur Herstellung unserer Produkte. Das Wasser wird bei der Teigherstellung eingesetzt, damit die trockenen Zutaten miteinander vermengt werden können. Diese Wassermenge wurde nicht genau erfasst; wir geben hier deshalb die theoretische, laut Rezeptur benötigte Menge für die hergestellten Produkte an.

Des Weiteren wird Wasser zum Reinigen, in den Sanitärräumen und zur Pflege der Grünanlagen verwendet.

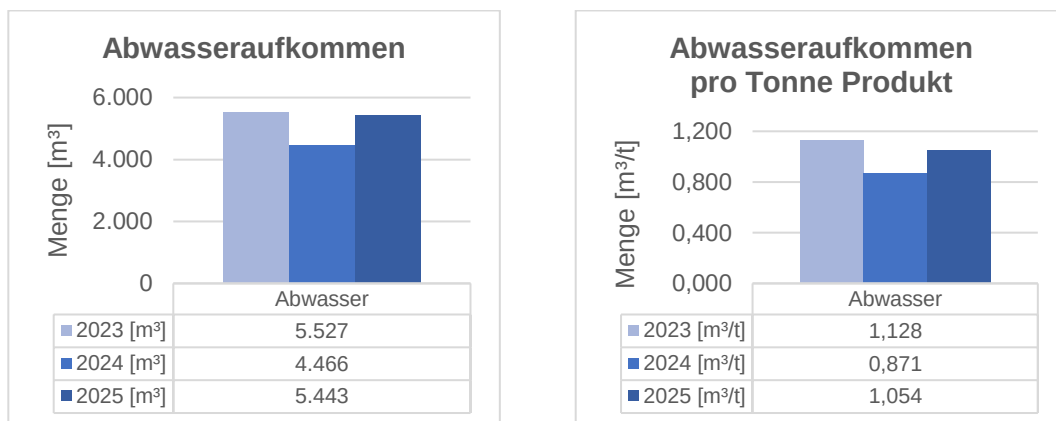


Aufgrund eines Rohrbruchs handelt es sich bei dem Wasserverbrauch aus dem Jahr 2025 um keine exakte Mengenangabe, da wir bis zur Erneuerung der Rohre, im Jahr 2026, Wasser von unserem Schwesterunternehmen ErdmannHAUSER Getreideprodukte erhalten haben. Da es dort keine extra Wasseruhr zur Erfassung dieser Mengen gab, wurden diese über Hochrechnungen ermittelt und sind in dem oben aufgeführten Wasserverbrauch enthalten.

Der Wasserverbrauch im Jahr 2025 ist etwas gestiegen, auch im Verhältnis zur Produktmenge kam es zu einem Anstieg des Wasserverbrauchs. Die Wassermenge, welche rechnerisch für die Teigherstellung benötigt wird, ist hingegen etwas gesunken, was zu der nahezu gleichbleibenden Produktmenge passt.

Da aus oben genanntem Grund der Verbrauch somit auch für das Jahr 2026 nicht exakt sein wird, haben wir kein Ziel zur Reduktion der Wassermengen festgelegt. Wir werden die Menge weiter beobachten und erst mit der genau ermittelbaren Menge aus dem Jahr 2027 je nach Größe ein Ziel und eine Maßnahme für das Jahr 2028 festlegen.

Als Abwassermenge wurde der Frischwasserbezug abzüglich der oben angegebenen Menge für die Teigherstellung angesetzt.



Wöchentlich muss der Laugenkreislauf entleert werden. Dabei werden ca. 160 Liter der verdünnten, dreiprozentigen Natronlauge (Brezellauge) in die Kanalisation eingeleitet. Dies ist mit dem Klärwerk abgestimmt und es müssen keine zusätzlichen Vorkehrungen getroffen werden, da die Konzentration sehr gering ist.

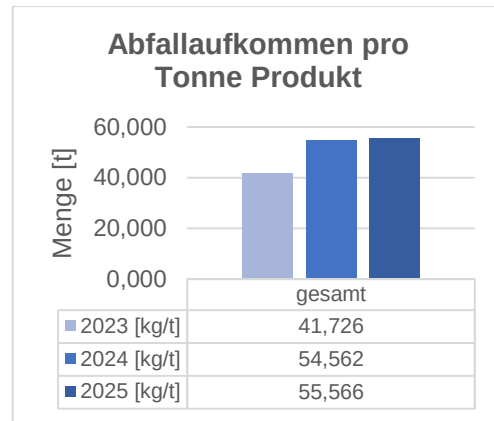
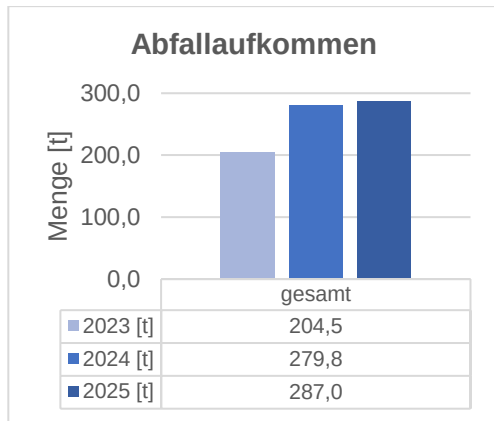
Abwässer von Reinigungsmaßnahmen enthalten verdünnte, überwiegend ökologische Reinigungsmittel.

Das Abwasser gelangt nicht direkt in die Kanalisation, sondern durchläuft vorher eine Klärgrube mit mehreren Schächten.

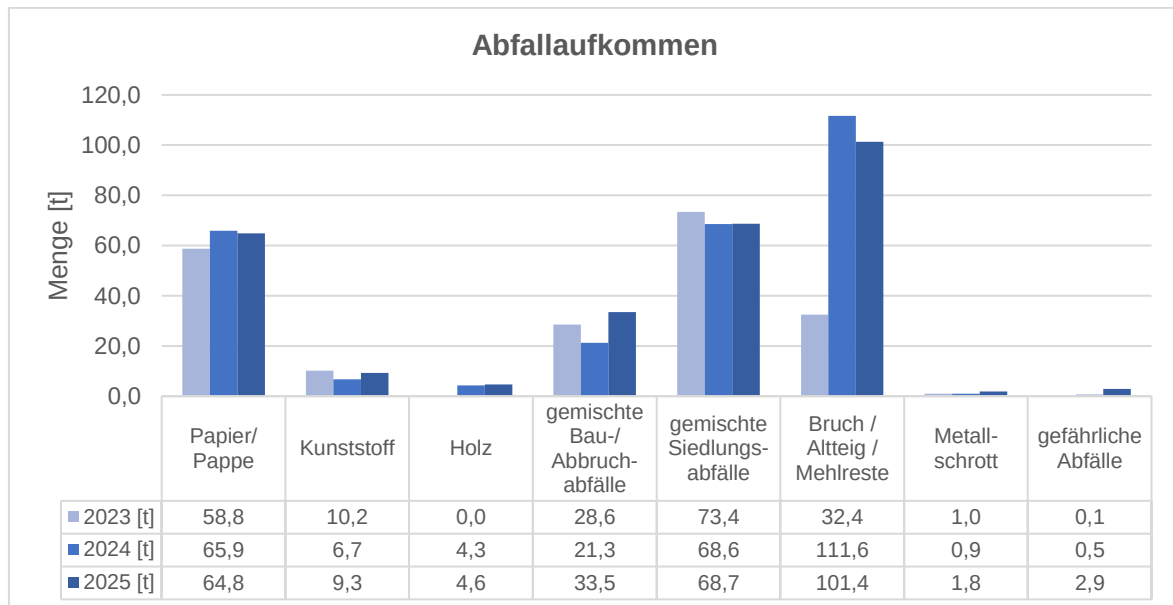
5.2.3 ABFALL

Abfall fällt in allen Bereichen innerhalb des Unternehmens an; die gesamte Abfallmenge stieg im Jahr 2025 um 2,6 % im Vergleich zum Vorjahr. Ein Großteil dieser Mehrmenge entstand durch Sanierungsarbeiten am Gebäude Gottlieb-Daimler-Str. 16 und Umbaumaßnahmen im Gebäude Ochsenweg 1.

Das gleiche gilt auch für die Betrachtung des Abfallaufkommens pro Tonne Produkt., welches um knapp 2 % gestiegen ist.



Papier/Pappe und Kunststoff werden vom Entsorgungsdienstleister in den Wertstoffkreislauf zurückgeführt. Die gemischten Siedlungsabfälle werden durch den Entsorger einer Vorbehandlungsanlage zugeführt, in welcher Wertstoffe abgesondert und diese dann ebenfalls dem Wertstoffkreislauf zugeführt werden.



Die Abfallarten mit den vier höchsten Mengen sind Papier/Pappe, gemischte Bau-/Abbruchabfälle, gemischte Siedlungsabfälle und Lebensmittelabfälle (Bruch/Altteig/Mehltreite).

Ein Teil des Papier-/Pappe-Abfalls fällt in der Logistik bei der Kommissionierung an, die gemischten Bau-/Abbruchabfälle hingegen fallen ausschließlich in der Produktion an. Es handelt sich hierbei um nicht mehr verwendbares Salz, welches während des Produktionsprozesses anfällt. Die drittgrößte Abfallart sind die gemischten Siedlungsabfälle. Diese Abfallart umfasst u.a. Papierhandtücher, Etikettenpapier sowie nicht verwertbare Lebensmittelabfälle, die in der Produktion und im Lager anfallen.

In der Produktion sind dies Teigreste mit scharfen Gewürzen (ca. 600 kg/Jahr) und während der Produktion im Teigformungsbereich abgefallener Sesam, welcher mit Lauge getränkt ist (ca. 13 t/Jahr). Diese können nicht anderweitig verwertet werden.

Die Mehl-Reste aus der Absauganlage (ca. 2 t/Jahr), welche bisher auch in den gemischten Siedlungsabfälle entsorgt wurden, werden seit Ende 2024 in speziellen Säcken gesammelt und zusammen mit dem Bruch/Altteig abgegeben.

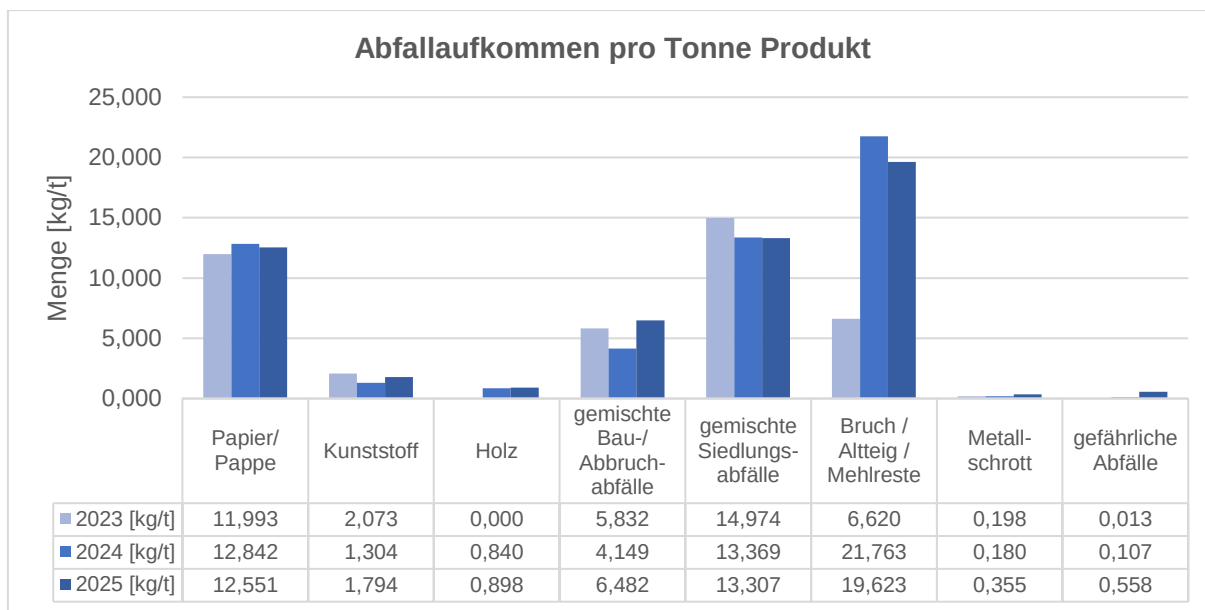
Bei den Lebensmittelabfällen aus dem Lager handelt es sich um beschädigte Packungen, welche nicht mehr verkauft oder getrennt werden können, da sie z.B. Glassplitter enthalten. In Relation zu den gesamten gemischten Siedlungsabfällen sind weniger als 1 % von diesen nicht verwertbare Lebensmittelabfälle darin enthalten.

Bei den weiteren Lebensmittelabfällen aus der Produktion handelt es sich um nicht richtig ausgebackene Produkte und Teigreste (zusammengefasst unter der Abfallfraktion Bruch/Altteig/Mehlreste), die nicht mehr verwendet werden können. Diese werden von Landwirten abgeholt und für Biogasanlagen oder als Tierfutter verwendet.

Kunststoffabfall fällt vor allem in der Produktion und in der Logistik an. Holzabfall fällt an allen Standorten an. Die anderen Abfallarten stellen einen kleineren Teil dar, sodass hier im Vergleich nicht weiter auf sie eingegangen wird. Die anfallenden gefährlichen Abfälle wurden zusammengefasst, da die Menge sehr gering ist. Es handelt sich dabei um Altöl, ölverschmutzte Lappen, Farben/Lacke, Verpackungen mit Rückständen (z.B. Spraydosen mit Gefahrstoffresten) und um den Abfall aus dem stillgelegten Ölabscheider beim Gebäude Gottlieb-Daimler-Str. 16.

Nicht aufgeführt sind der Elektroschrott und sonstige, nicht gefährliche Abfallfraktionen, die bisher nur einmalig in kleinen Mengen angefallen sind.

Betrachtet man das Abfallaufkommen der einzelnen Fraktionen pro Tonne Produkt zeigt sich auch bei diesem Indikator, dass es v.a. bei den gemischten Bau-/Abbruchabfällen, dem Kunststoff und den gefährlichen Abfällen zu einem Anstieg kam, bei Lebensmittelabfällen jedoch zu einer Reduzierung:



5.2.4 MEHL

Mehl ist die Hauptzutat unserer Produkte und somit essenziell für unsere Herstellung. Wir benötigen als Bio-Unternehmen, je nach herzustellendem Produkt, Mehl in EU-Bio-Qualität oder Verbandswaren-Qualitäten (z.B. Demeter, Naturland), also mit höheren Anforderungen als EU-Bio. Wir sind deswegen im Bezug dieses Rohstoffs eingeschränkt und setzen auf langjährige, partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den Mühlen. Da diese auch nur auf das vorhandene Getreide in den entsprechenden Qualitäten zurückgreifen können und laut der Bio-Verordnung bzw. den Verbandsrichtlinien keine weiteren Zusatzstoffe zur Qualitätsverbesserung eingesetzt werden dürfen, sind wir davon abhängig, wie die Umgebungsbedingungen (z.B. Boden, Wetter) während des Getreideanbaus bei den Landwirten sind. Können die Landwirte z. B. nur eine schlechte Qualität ernten, welche einen zu geringen Klebergehalt hat, muss dieser in unserer Teigmacherei durch die weitere Zugabe von Hefe oder Wasser ausgeglichen werden.

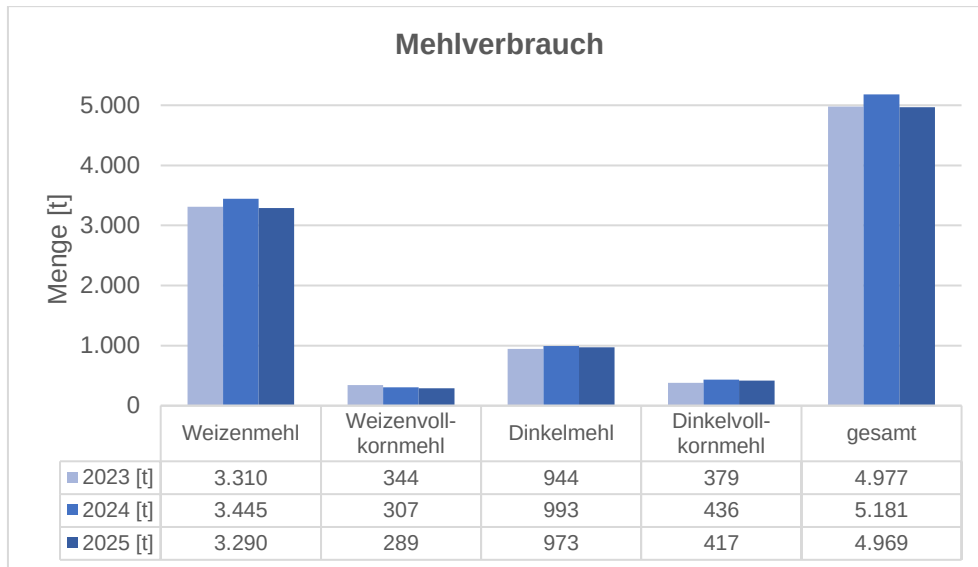
Momentan erhalten wir 78 % des verarbeiteten Mehls von Mühlen aus einem Umkreis <150km. Allerdings beziehen diese das Getreide nicht nur aus diesem Umkreis. 82 % des Getreides kommen ausschließlich aus Deutschland und 18 % sind gemischte Ware mit Herkünften aus Deutschland und der EU.

Wir sehen deshalb unsere Chance darin, den heimischen und regionalen Anbau weiter auszubauen. In Zusammenarbeit mit unseren Mühlen-Partnern versuchen wir weitere, bereits biologisch anbauende Landwirte aus der Region hinzuzugewinnen oder aber konventionelle Landwirte bei der Umstellung auf eine ökologische Landwirtschaft zu unterstützen.

Der regionale Anbau stärkt unsere Wirtschaftsstrukturen vor Ort und kommt der Umwelt durch kurze Transportwege zugute. Gleichzeitig besteht das Risiko, dass durch Missernten oder

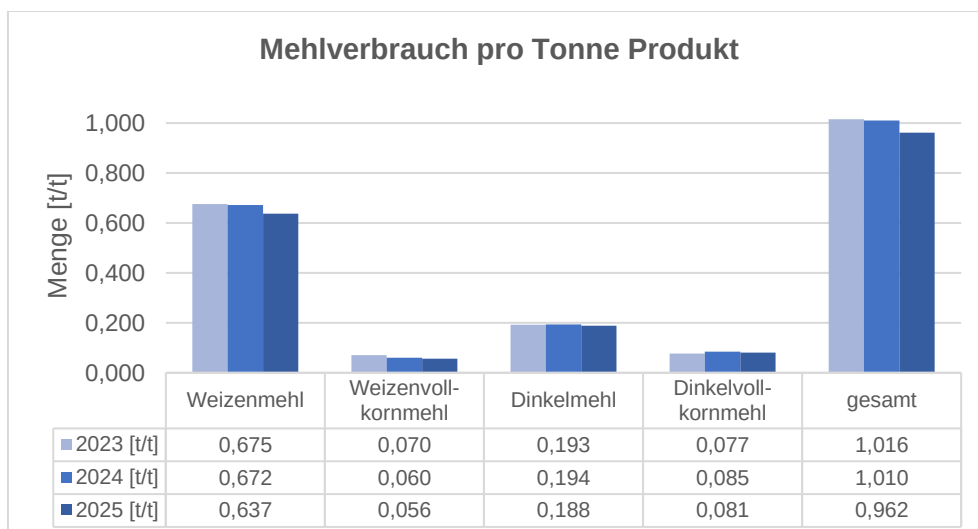
schlechte Wetterbedingungen regional kein Getreide verfügbar ist oder dieses schlechte Backqualitäten aufweist.

In nachfolgender Tabelle ist der Mehlerverbrauch, aufgeteilt nach Getreideart und Ausmahlungsgrad, für die Jahre 2023 bis 2025 dargestellt:



Es ist deutlich erkennbar, dass der Verbrauch im Jahr 2025 gesunken und wieder auf dem Niveau von 2023 angekommen ist. Dies hängt mit der bereits unter 5.2.1 beschriebenen nahezu gleichbleibenden Produktmenge zusammen.

Wird nun das Verhältnis des Mehls zur Produktmenge betrachtet, ergibt sich folgende Darstellung:

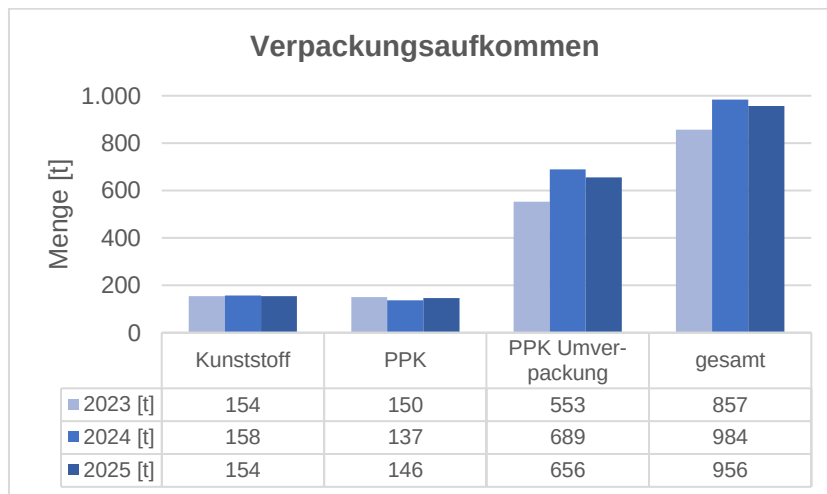


An dem Verhältnis der gesamten Mehlmenge zum Produkt zeigt sich, dass für eine Tonne Produkt etwas weniger als eine Tonne Mehl benötigt wird. Bei dem Rest handelt es sich um die weiteren Zutaten, wie z.B. Fett, Salz und Malz.

5.2.5 VERPACKUNG

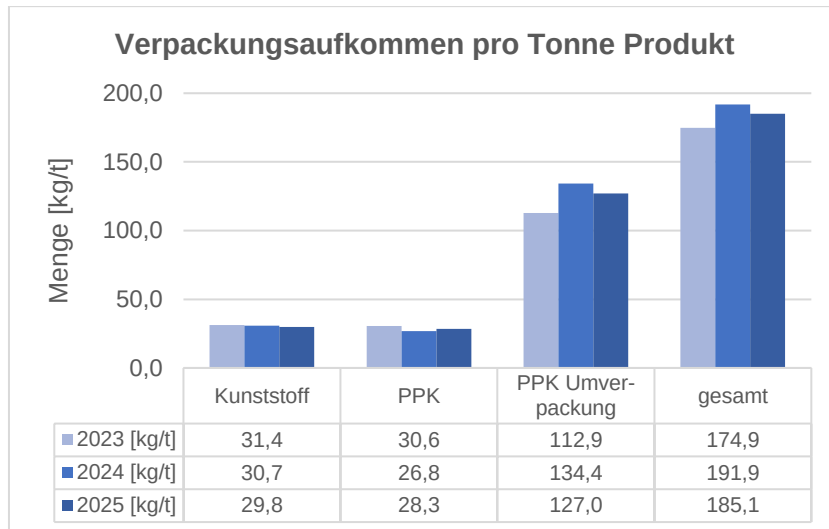
Alle unsere Produkte werden in einer Polypropylen-Monofolie (PP) verpackt. Monomaterial-Verpackungen aus Polypropylen bieten grundsätzlich sehr gute Voraussetzungen für das werkstoffliche Recycling. Darüber hinaus kommen ausschließlich mineralöl- und schadstofffreie Druckfarben zum Einsatz.

Manche Produkte erhalten zusätzlich eine Faltschachtel, meist um Kleingebinde zusammen zu halten und die Stabilität zu erhöhen. Die Endverbraucherpackungen werden anschließend in Umkartons oder Displays verpackt und verlassen auf diesem Weg unser Unternehmen.



Das Verpackungsaufkommen im Jahr 2025 hat sich insgesamt um knapp 3 % verringert, was mit der geringeren Produktionsmenge zusammenhängt. Zu erkennen ist dies auch an der geringeren Kunststoffmenge, da alle unsere Produkte zunächst in einer Kunststofffolie eingepackt sind. Der Anstieg der Papier-Pappe-Karton (PPK)-Verpackungen bedeutet, dass mehr Produkte mit einer Faltschachtel produziert wurden, wie zum Beispiel unsere Große Brezel. Bei der PPK-Umverpackung reduzierte sich hingegen die Menge, was bedeutet, dass weniger Display-Artikel verkauft wurden, da dort der Verpackungsanteil größer ist.

Bei der Betrachtung des Verpackungsaufkommens pro Tonne Produkt erkennt man aus oben genannten Gründen ebenfalls eine Verbesserung um insgesamt 3,5 %:



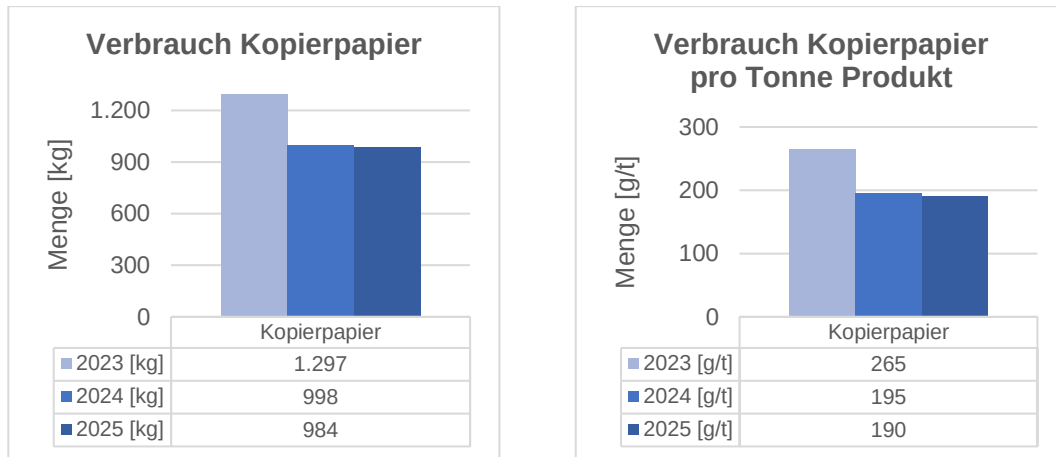
Um das erdölbasierte Kunststoffaufkommen und damit auch die in der Natur zurückbleibende Mikro- und Nanoplastikmenge zu reduzieren, führen wir seit einigen Jahren Versuche mit alternativen Materialien durch. Die letzten Versuche mit einer Cellulose-Stärke-Folie waren erfolgversprechend, sowohl aus Qualitätssicht als auch mit Blick auf unsere Produktionsprozesse. Im Jahr 2023 wurden die ersten Produkte mit dieser Folie auf den Markt gebracht.

Unsere Cellulose-Stärke-Folie besteht aus Cellulose und Stärke sowie aus Glycerin. Alle Bestandteile werden aus gentechnikfreien Pflanzen gewonnen. Die Cellulose wird aus Rest- und Abfallhölzern aus FSC-zertifizierter Land- und Forstwirtschaft in Nordamerika und Europa gewonnen. Die Folie ist vom TÜV Rheinland als 100 % heim- und gartenkompostierbar zertifiziert und zersetzt sich innerhalb von 180 Tagen.

5.2.6 KOPIERPAPIER

Des Weiteren haben wir den Verbrauch an Kopierpapier betrachtet, da von diesem sehr viel in der Logistik für die Erstellung von Picklisten beim Kommissionieren und für das Ausdrucken der Lieferscheine verwendet wird. Eingesetzt wird ausschließlich hundertprozentiges Recyclingpapier.

Da die Verbrauchsmengen des Kopierpapiers bisher nicht jahresgenau erfasst wurden, sind Schwankungen möglich, welche deutlich in den Diagrammen ersichtlich sind. Als Relation wurde ein Mittelwert über die letzten fünf Jahre errechnet. Dieser liegt bei 1.105 kg.



5.2.7 GEFÄHRSTOFFE

An Gefahrstoffen bzw. wassergefährdenden Stoffen werden bei uns vor allem Natronlauge, Desinfektionsmittel, Schmierstoffe, Stoffe für die Wasseraufbereitung des Dampfkesselwassers und Kleinmengen an diversen Stoffen zur Wartung und Instandhaltung der Gebäude und Anlagen eingesetzt.

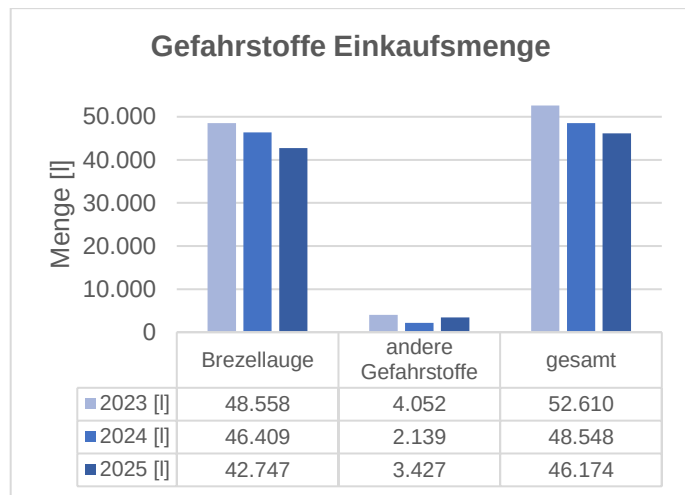
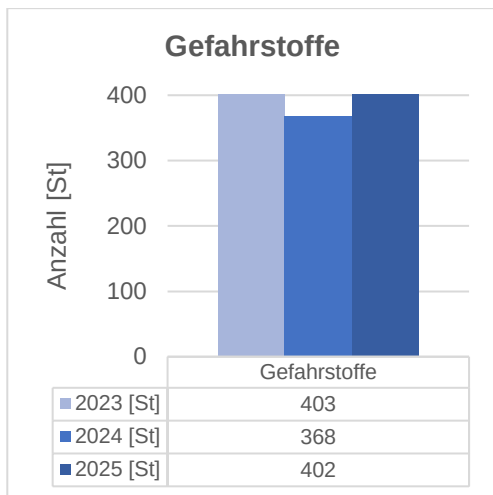
Die Reinigungsmittel stellen keine große Gefahr für Mensch und Umwelt dar, da es sich bei 94% der vorhandenen Reinigungsmittelmenge um ökologische Reinigungsmittel mit Umweltzertifizierung des Lieferanten handelt. Bei nicht allen dieser Mittel handelt es sich um einen Gefahrstoff.

Mengenmäßig betrachtet, befindet sich mit der Natronlauge die größte Lagermenge an Gefahrstoffen im Unternehmen (≈ 3.200 kg). Diese lagert hauptsächlich in einem Tank mit Überlaufschutz und wird in einem Kreislaufsystem zu den Brezel-Anlagen und an die Sticks-Anlage geleitet. Es handelt sich dabei um die sogenannte Brezellauge, ohne welche kein Laugengebäck hergestellt werden kann.

Weitere große Lagermengen an Gefahrstoffen (≈ 1.400 kg) werden für den Betrieb des Dampfkessels benötigt, welcher Dampf für die Gärkanäle unserer Produkte erzeugt. Es handelt sich dabei um Wasserenthärter und Sauerstoffbindemittel, die eingesetzt werden, um einer Korrosion des Kessels und den angeschlossenen Leitungen entgegenzuwirken.

Der Großteil der insgesamt 402 Gefahrstoffe (Gesamtlagermenge im Betrieb ≈ 10.600 kg) wird von den Mitarbeitenden der Anlagen- und Haustechnik zur Wartung und Instandhaltung der Produktionsanlagen und der Gebäude verwendet.

In den folgenden Diagrammen sind die Anzahl der vorhandenen Gefahrstoffe und die eingekaufte Menge an den Gefahrstoffen dargestellt:



Die Anzahl der Gefahrstoffe ist in 2025 um 9% gestiegen, da die verschiedenen Mörtel des Haustechnikteams und die Gefahrstoffe des Gartenteams neu aufgenommen wurden.

Da die Mengenerfassung erst in 2023 begonnen wurde, ist der Vergleich noch nicht aussagekräftig. Deutlich zu erkennen ist aber, dass immer über 90 % der eingekauften Menge die Brezellaug war. Unter den anderen Gefahrstoffen befindet sich auch das Gas für das gasbetriebene Flurförderfahrzeug.

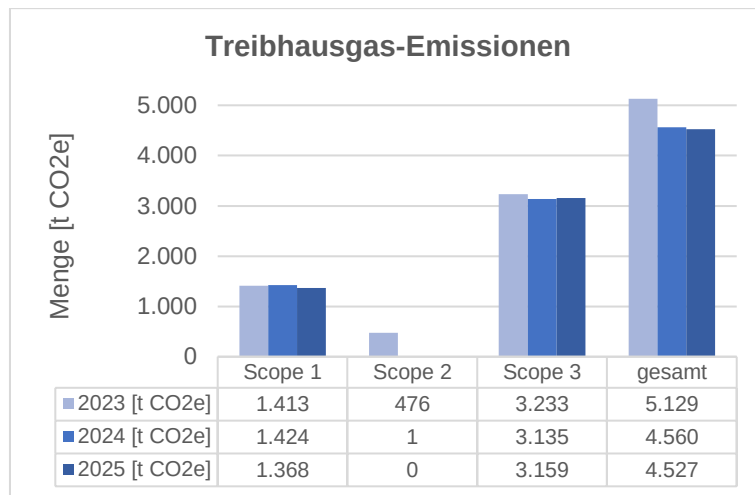
Unser Ziel ist die Reduzierung der Anzahl an Gefahrstoffen sowie, wo möglich, die Reduzierung der Verbrauchsmengen. Dazu haben wir damit begonnen, Gefahrstoffe auszusortieren. Außerdem haben wir einen neuen Einkaufsprozess eingeführt, mit dem neue Gefahrstoffe nur nach Freigabe bestellt werden dürfen. Darüber hinaus stellen wir sicher, dass Gefahrstoffe sicher gelagert und verwendet werden, damit ein Austritt in die Umwelt oder eine Gefährdung unserer Mitarbeitenden vermieden wird.

5.2.8 EMISSIONEN

Emissionen entstehen beim Verbrennen der Energieträger, dem Verbrauch an Strom und aus ausgetretenen Kältemitteln im Falle von Undichtigkeiten im Kältemittelkreislauf unserer Kälteanlagen. Die meisten Emissionen entstehen beim Verbrennen des Erdgases an den Durchlauföfen in der Produktion.

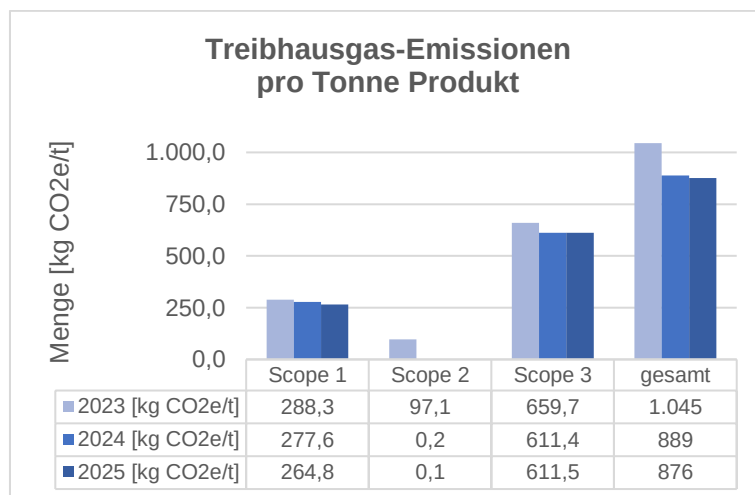
Den mengenmäßig größten Anteil an Emissionen haben Treibhausgase (berechnet als CO₂-Äquivalente). Hier haben wir die Scope 1-Emissionen (aus dem Verbrennen von Brenn- und Kraftstoffen sowie aus ausgetretenen Kältemitteln) und die Scope-2-Emissionen (aus dem Verbrauch an Strom) berechnet. Im Rahmen unserer Teilnahme am KLIMAfit-Projekt des Landkreises wurden nun auch die Scope-3-Emissionen (Kategorien 1-7, 9, 12, keine Aktivität in den anderen Kategorien) nach GHG Protocol für die Jahre 2023-2025 erfasst.

In folgendem Diagramm sind die Emissionsmengen pro Scope dargestellt:



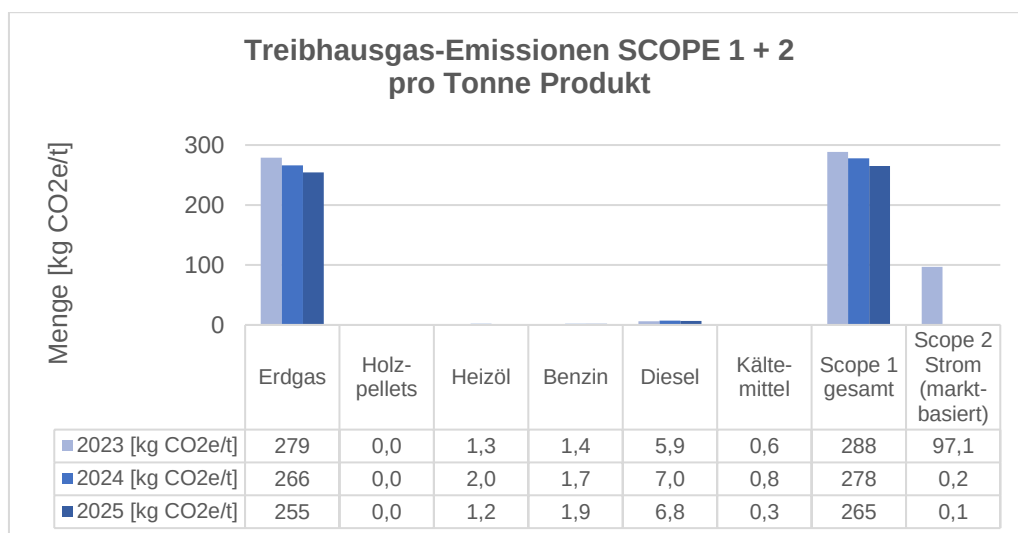
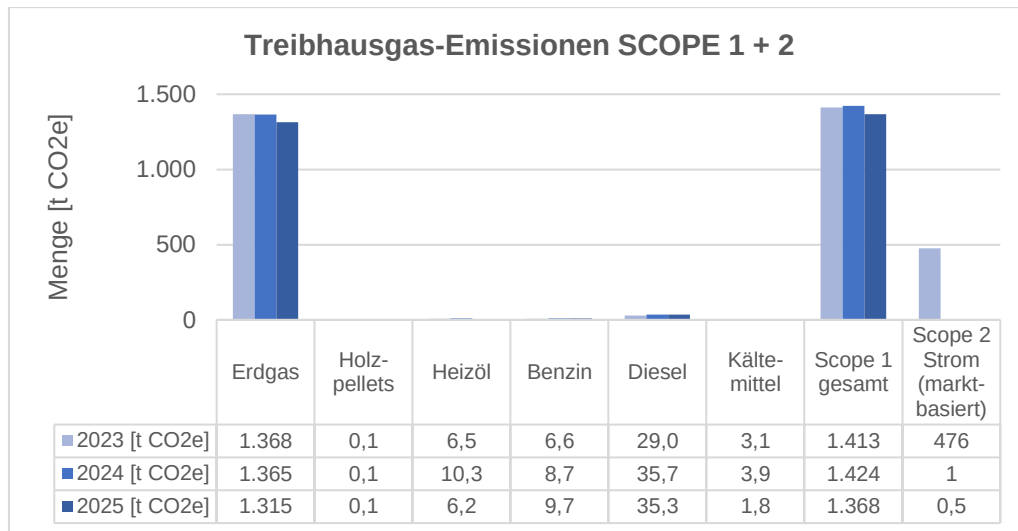
Die Scope-1-Emissionen weichen von den in der letzten Umwelterklärung veröffentlichten Werten ab, da der Umrechnungsfaktor für Holzpellets angepasst wurde. Um eine bessere Vergleichbarkeit zu gewährleisten, wurden auch die Vorjahreswerte mit dem neuen Faktor neu berechnet. Insgesamt sind die Emissionen im Jahr 2025 gegenüber dem Vorjahr nahezu unverändert geblieben.

Dies ist auch bei der Betrachtung der Treibhausgas-Emissionen pro Tonne Produkt ersichtlich:



Bei den Scope 1-Emissionen handelt es sich um die Emissionen aus dem Verbrennen von Brenn- und Kraftstoffen sowie aus ausgetretenen Kältemitteln und bei den Scope 2-Emissionen um die marktbasierten, durch den bezogenen Strom entstandenen Emissionen. Die indirekten (standortbasierten) Emissionen aus dem Bezug unseres Ökostroms wurden ebenfalls berechnet (2023: 681 t CO₂e, 2024: 684 t CO₂e, 2025: 599 t CO₂e) und werden weiterhin betrachtet, da dadurch eine Reduzierung des Stromverbrauchs deutlich wird.

Aus welchen Quellen die Treibhausgase resultieren, kann den Diagrammen entnommen werden:



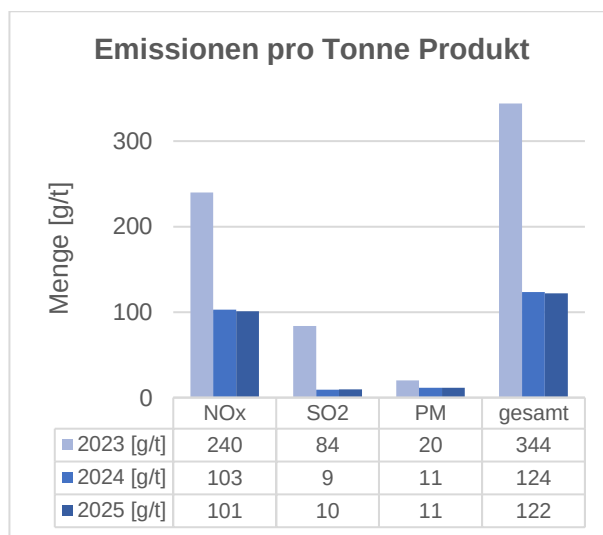
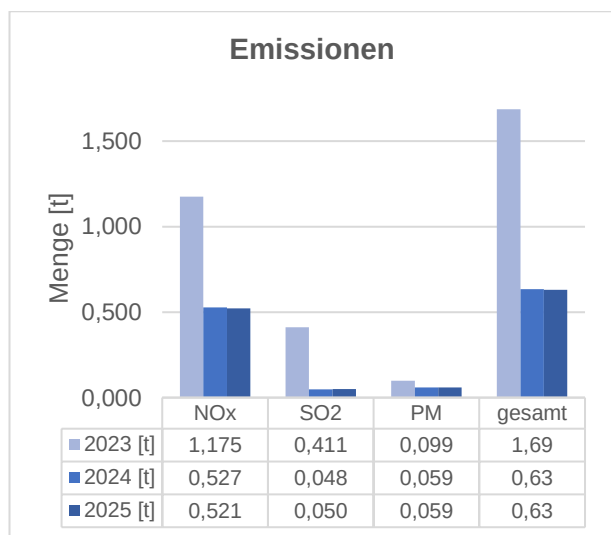
Im Jahr 2025 wurden an einer Kälteanlage zweimal eine Undichtigkeit festgestellt, bei welchen folgende Mittel nachgefüllt werden mussten:

Anlage	Kältemittel	Menge [kg]	CO ₂ e [t]
Serverklima	R-410a	0,35	0,731
		0,5	1,044

Die Emissionen von Scope 3 entstehen durch die vor- und nachgelagerten Prozesse. In folgender Tabelle sind diese und die Emissionen pro Tonne Produkt für die Jahre 2023-2025 dargestellt:

Treibhausgas-Emissionen Scope 3		[t CO _{2e}]			[kg CO _{2e} /t]		
Kategorie		2023	2024	2025	2023	2024	2025
vorgelagerte Emissionen							
1	Eingekaufte Güter und Dienstleistungen	2.007	2.108	2.055	410	411	398
2	Kapitalgüter	171	53	187	35	10	36
3	Brennstoff-/energiebezogene Emissionen (nicht in Scope 1/2)	194	197	187	40	38	36
4	Transport/Verteilung	109	71	131	22	14	25
5	Entsorgung und Recycling von Produktionsabfällen	65	55	66	13	11	13
6	Geschäftsreisen	2	2	2	0	0	0
7	Pendeln der Mitarbeitenden	133	133	133	27	26	26
nachgelagerte Emissionen							
9	Transport/Verteilung	183	139	28	37	27	5
12	Umgang mit verkauften Produkten am Lebenszyklusende	368	378	368	75	74	71
gesamt		3.232	3.136	3.157	659	611	611
Veränderung [%]			-3,0	+0,7		-7,3	-0,1

Den kleineren Anteil der Emissionen machen Schwefeldioxid (SO₂), Stickoxide (NO_x) und Feinstaub (PM) aus. Diese Emissionen wurden für Scope 1 und 2 berechnet, aber fallen mengenmäßig sehr gering aus, weshalb sie in der Betrachtung zusammengefasst dargestellt und nicht nach Energieträgern differenziert aufgeführt werden.



Betrachtet man die Emissionen im Verhältnis zur Produktmenge sind die Treibhausgas-Emissionen und die weiteren Emissionen in den Jahren 2024 und 2025 ungefähr gleich groß. Dies resultiert aus der gleichen Produktmenge.

Die Umrechnungsfaktoren für Treibhausgas-Emissionen und für das Kältemittel befinden sich im Anhang.

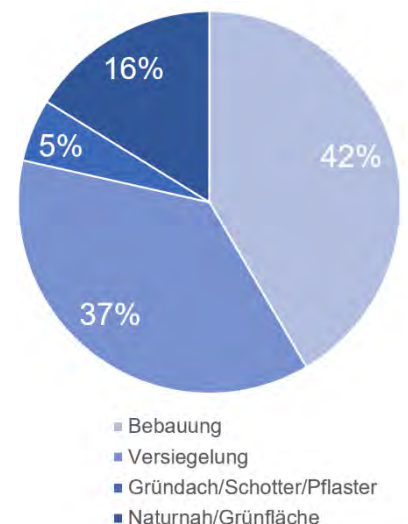
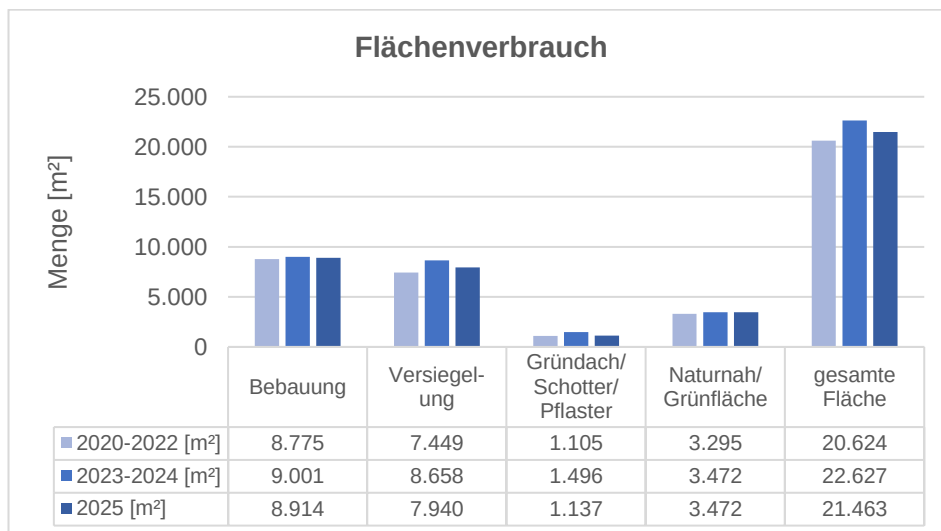
5.2.9 BIODIVERSITÄT / FLÄCHENVERBRAUCH

Die biologische Vielfalt unterstützen wir durch vielfältige Maßnahmen und Initiativen. Statt Gitterzäunen finden sich rund um das Firmengelände Hecken und Büsche, die Tieren Lebens- sowie Nist- und Bruträume bieten. Auf dem Firmengelände finden sich u.a. mehrere Streuobstbäume, ein Kleingewässer und vielfältige Bepflanzung. Der angrenzende Riedhof hält mehrere Bienenvölker, die auch unsere Blütenpflanzen besuchen. Ebenso werden Schafe und Ziegen, die ebenfalls auf dem benachbarten Riedhof gehalten werden, auf unseren Betriebsflächen zum Abgrasen der Grünflächen eingesetzt.

Als Unternehmen unterstützen wir die unabhängigen ökologischen Getreidezüchter auf monetärem Wege und sensibilisieren Menschen in der Region für die Themen Biodiversität und gentechnikfreie, ökologische Landwirtschaft durch unsere jährliche Aktion, das „Zukunft Säen“.

Unser Produktionsgebäude können einige Bereiche mit Dachbegrünung vorweisen, die bei baulichen Erweiterungen vorgenommen wurde.

Der Flächenverbrauch hat sich im Jahr 2025 durch den Wegfall des Gebäudes Gottlieb-Daimler-Str 5 wie folgt verändert:

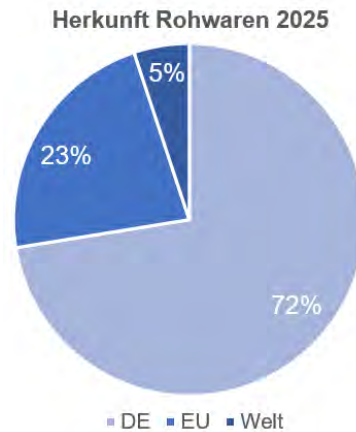
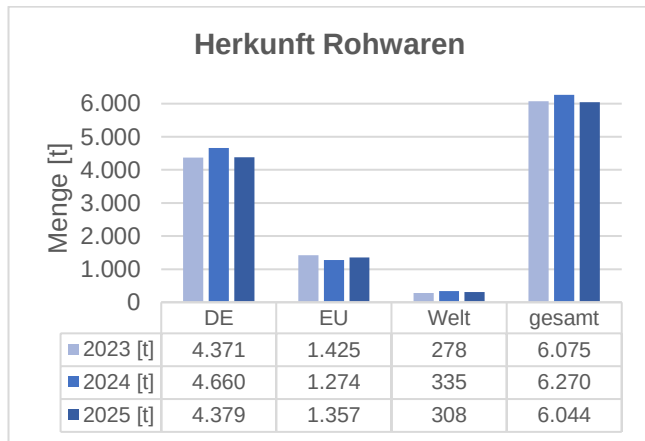


5.2.10 LEBENSWEGBETRACHTUNG

Bei der Lebenswegbetrachtung unserer Produkte haben wir die Rohstoffe, die Lieferanten, die Transporteure und die Verpackung anhand wesentlicher Gesichtspunkte betrachtet.

Rohstoffe:

Die Herkünfte unserer Rohstoffe, die als Zutat (siehe dazu Kapitel 1.3) in der Herstellung unserer Produkte verwendet werden, gliedern sich für die Jahre 2023-2025 wie folgt:

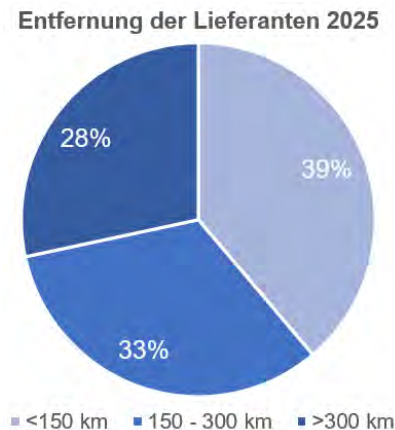
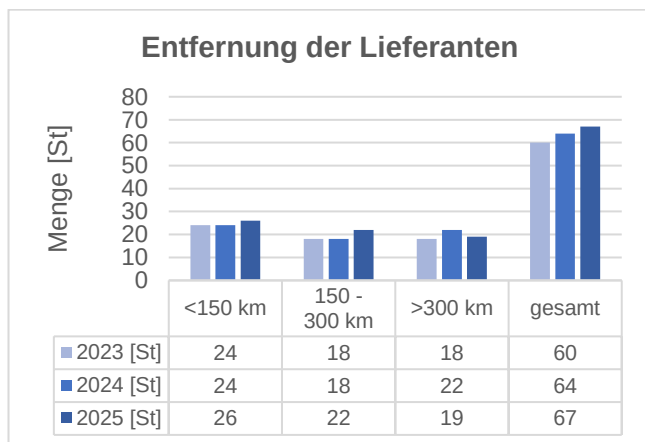


In 2025 kam es zu einer kleinen Abnahme der Rohwaren aus Deutschland auf nun 72%. Die größten Mengen der Rohwaren, welche aus außerhalb der EU kommen, sind das Palmfett und der Sesam. Beide Rohwaren können nicht in der EU kultiviert werden, sodass es keine direkte Alternative dazu gibt.

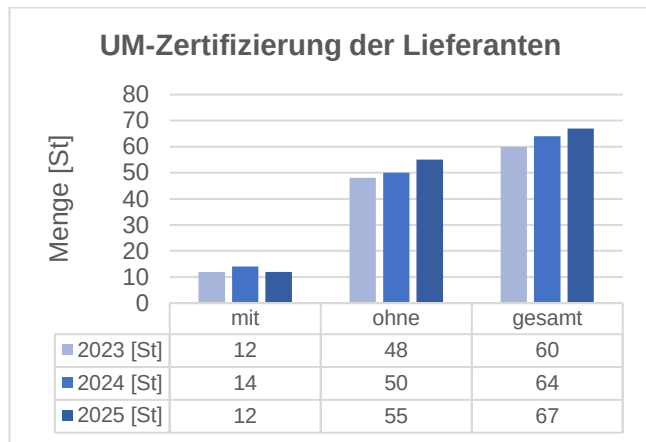
Das Palmfett ist RSPO IP- und EU-Bio-zertifiziert. Es stammt ausschließlich von unserem Lieferanten in Kolumbien. Der Sesam ist ebenfalls EU-Bio-zertifiziert und wird, wenn verfügbar, ausschließlich über einen Anbaupartner in Ägypten, bezogen.

Lieferanten:

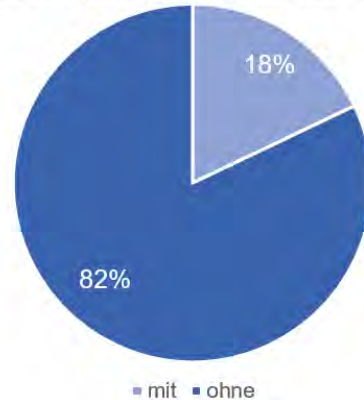
Die Regionalität unserer Lieferanten, erfassen wir anhand der Entfernung zu unserem Standort. In den Jahren 2023-2025 ergibt sich folgendes Bild:



Zudem haben wir betrachtet, welche Lieferanten bereits über eine Umweltzertifizierung (2x EMAS und 10x ISO 14001) verfügen. Die Anzahl der Lieferanten mit Umweltzertifizierung hat im Jahr 2025 etwas abgenommen:

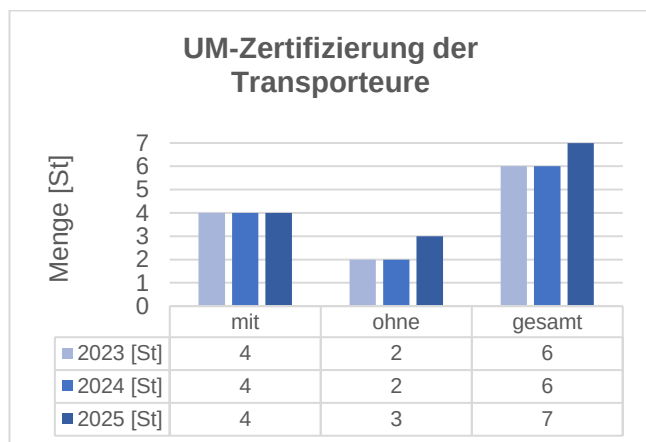


UM-Zertifizierung der Lieferanten 2025

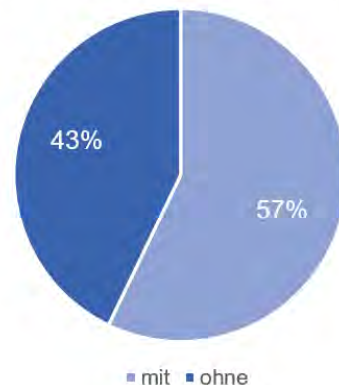


Transporteure:

Das Umweltbewusstsein unserer Transporteure wird anhand der vorhandenen Umweltzertifizierungen (1x EMAS und 3x ISO 14001) erfasst. Die Anzahl der Transporteure mit Umweltzertifizierung hat sich im Jahr 2025 nicht verändert:



UM-Zertifizierung der Transporteure 2025



ÜBERSICHT KERNINDIKATOREN

Kernindikator	Einheit	2023	2024	2025
Bezugsgröße				
Produktmenge	t	4.901	5.128	5.165
Energie				
Gesamtenergieverbrauch pro Tonne Produkt	kWh/t	1.771	1.714	1.638
Stromverbrauch pro Tonne Produkt	kWh/t	312	300	286
Wärmeverbrauch pro Tonne Produkt	kWh/t	1.431	1.382	1.320
Kraftstoffverbrauch pro Tonne Produkt	kWh/t	27	33	32
Gesamter Verbrauch erneuerbarer Energie pro Tonne Produkt	kWh/t	223	350	346
Wasser				
Wasserverbrauch pro Tonne Produkt	m³/t	1,47	1,21	1,38
Abfall				
Gesamtabfallaufkommen pro Tonne Produkt	kg/t	41,72	54,56	55,57
Gesamtabfallaufkommen gefährliche Abfälle pro Tonne Produkt	kg/t	0,01	0,11	0,56
Material				
Mehlverbrauch pro Tonne Produkt	kg/t	1.016	1.010	962
Verpackungsaufkommen pro Tonne Produkt	kg/t	175	192	185
Kopierpapierverbrauch pro Tonne Produkt	kg/t	0,26	0,19	0,19
Emissionen				
Treibhausgasemissionen pro Tonne Produkt*	kg CO _{2e} /t	1.046	891	876
NO _x pro Tonne Produkt	kg/t	0,24	0,10	0,10
SO ₂ pro Tonne Produkt	kg/t	0,08	0,01	0,01
PM pro Tonne Produkt	kg/t	0,02	0,01	0,01
Biodiversität / Flächenverbrauch				
Gesamter Flächenverbrauch pro Tonne Produkt	m²/t	4,62	4,41	4,16
Gesamte versiegelte Fläche pro Tonne Produkt	m²/t	3,60	3,44	3,26
Gesamte bebaute Fläche pro Tonne Produkt	m²/t	2,14	2,05	1,95
Gesamte naturnahe Fläche pro Tonne Produkt	m²/t	0,71	0,68	0,67

*Seit 2023 sind auch die Scope-3-Emissionen enthalten.

6 EINHALTUNG VON RECHTSVORSCHRIFTEN

Maßgebliche Umweltrechtsbereiche	Relevante Einrichtungen/Aktivitäten
Abfallrecht	- Getrenntsammlung und Entsorgung von Abfällen - Beteiligung an einem dualen System zur Verpackungslizenzierung
Betriebs-/Anlagensicherheitsrecht	- Wartung der Produktions- und Haustechnikanlagen - Explosionsschutz bei Mehlerarbeitung
Brandschutzrecht	- Flucht- und Rettungswege - Evakuierungsübungen
Energierrecht	- Energieeinsparmaßnahmen und Abwärmerückgewinnung - Energiemanagement
Gefahrstoffrecht	- Lagerung und Umgang mit Gefahrstoffen
Immissionsschutzrecht	- Feuerungsanlagen < 1 MW (Gasbrenner in den Durchlauföfen in der Produktion) - Kälteanlagen (3 Anlagen mit > 5 t CO_{2e})
Wasserrecht	- Indirekteinleitung des Abwassers in die Kanalisation - Lagerung und Umgang mit wassergefährdenden Stoffen

Alle geltenden und bei uns relevanten Umweltvorschriften werden eingehalten.

7 UMWELTZIELE

Als unser oberstes Umweltziel haben wir uns vorgenommen alle umweltrelevanten Verbräuche im Verhältnis zur Produktmenge gegenüber dem Vorjahr nicht zu steigern. Zusätzlich werden von der Geschäftsleitung Ziele definiert und zu den bedeutenden Umweltaspekten Ziele abgeleitet. Aus den jeweiligen Zielen ergeben sich Maßnahmen, die in den folgenden Tabellen aufgeführt sind.

Die Ziele für 2025 und deren Erfüllungsgrad sind in folgender Tabelle aufgelistet:

Ziele 2025				
Thema	Ziel	Maßnahme	Bereich	Erfüllungsgrad
Energie/Emission	Erdgasbedarf im Verhältnis zu Produktmenge um 5% reduzieren	Effektive Auslastung der Anlagen durch weniger Produktwechsel	PL	Ziel fast erreicht (-4,4%)
	Benzinverbrauch senken auf 3.000 l	Prüfung für Umstellung auf Elektro-/ Hybrid-PKW	GF	Anschaffung eines Hybrid-PKWs erst im September, Ziel nicht erreicht (4.150 l)
	Dieserverbrauch senken auf 10.000 l	Anlieferung eines kleineren und neueren LKWs	EK	Maßnahme umgesetzt, aber Ziel nicht erreicht (13.050 l)
	Strombedarf für Beleuchtung um 10 % im Vergleich zu dem Stromverbrauch 2023 reduzieren	Weitere Umrüstung alter Leuchtstoffröhren auf LED in Produktion	HT	in Arbeit
		Umrüsten der Leuchtmittel auf LED in den Lagerbereichen in RD1 und OW1	HT	
		Ausstattung der Lagerflächen in RD1 und OW1 mit Bewegungsmeldern	HT	
	Sensibilisierung Mitarbeitende zu Stromsparmaßnahmen am Arbeitsplatz	Schulung der Mitarbeitenden an PC-Arbeitsplätzen (Standby-Thematik)	IT	Ziel erreicht
Wasser	Wasserverbrauch senken auf 6.000 m³	Überprüfung und ggf. Austausch der Duschköpfe in wassersparende Duschköpfe	EK HT	Ziel nicht erreicht, aber Maßnahme geprüft (7.127 m³)

Ziele 2025				
Thema	Ziel	Maßnahme	Bereich	Erfüllungsgrad
Abfall	Optimierung der Abfalltrennung in Büros und Kantinen	Installation weiterer Abfallbehälter und Schulung der Mitarbeitenden	HT UMB	Ziel nicht erreicht, da Optimierung nicht angegangen
Papier	Reduktion Papierverbrauch um 30 %	Einführung Scanning-Lösung im Lager	IT LL	Scanning-Lösung erst ab September 2025, Ziel nicht erreicht (-1,4%)
Hilfsstoffe	Reduktion der Gefahrstoffe um 5 %	Überprüfung, ob Zusammenführung der Gefahrstoffe in Anlagen- und Haustechnik möglich ist und ggf. umsetzen	HT AT	Ziel nicht erreicht (+9,2%), aber Maßnahme geprüft
gesamt	Alle umweltrelevanten Verbräuche im Vergleich zum Vorjahr nicht steigern.	Oben aufgeführte Maßnahmen pro Thema	alle	Ziel nicht erreicht bei: - Wasser (+14%) - Gesamtabfall (+2%) - gefährlichem Abfall (+422%)

Für 2026 und die folgenden Jahre wurden neue Ziele und Maßnahmen definiert, welche in der folgenden Tabelle dargestellt sind:

Ziele 2026/2027						
Thema	Prio	Ziel	Maßnahme	Invest	Bereich	Termin
Energie/Emission	B	Erdgas: gleichbleibende Verbrauchsmenge	Effektive Auslastung der Anlagen durch weniger Produktwechsel	0 €	PL	2026
	A	Benzinverbrauch um 500 l reduzieren	Umstellung eines PKWs von Benzin auf Hybrid	2.400 €	GF	2026
	A	Dieserverbrauch um 3.000 l reduzieren	2 neue Außendienstfahrzeuge umstellen auf Elektro-/Hybrid-PKW	4.800 €	GF	2027
	A	Strombedarf für Beleuchtung um 10 % im Vergleich zu dem Stromverbrauch 2023 reduzieren	Weitere Umrüstung alter Leuchtstoffröhren auf LED in Produktion	15.000 €	HT	2026
			Ausstattung der Lagerflächen in RD1 mit Bewegungsmeldern	5.000 €	HT	2026
Abfall	B	Optimierung der Abfalltrennung in Büros und Kantinen	Installation weiterer Abfallbehälter und Schulung der Mitarbeitenden	5.000 €	HT UMB	2026
Rohstoffe	C	Erhöhung der bezogenen Mehlmenge auf 5.500 t	Ausbau Bio-Getreideanbau durch Erweiterung Produktion	nicht bezifferbar	GF	2026
			Ausweitung vertrieblicher Aktivitäten (Listungserweiterung und Neuprodukt)	nicht bezifferbar	GF	2027
Papier	A	Papierverbrauch um 30 % reduzieren	Einführung Scanning-Lösung im Lager im September 2025 -> Fortführung und Beobachtung der Entwicklung	0 €	IT LL	2026
Hilfsstoffe	B	Reduktion der Gefahrstoffe um 5 %	Ausmisten alter Stoffe und Sensibilisierung der Technik-Teams	0 €	HT AT	2026
Brandschutz	A	Umweltrisiken durch Brandereignisse minimieren	Installation von zusätzlichen RWA-Elementen in RD1	150.000 €	HT	2026
	A	Frühzeitige Branderkennung und Bekämpfung verbessern	Installation einer Brandmeldeanlage in RD1	200.000 €	HT	2027
	A	Umweltrisiken durch Brandereignisse minimieren	Sprinkleranlage und Kapazität des Sprinklertanks in OW1 erweitern	300.000 €	HT	2027
				682.200 €		

ANHANG

Folgende Umrechnungsfaktoren wurden zur Ermittlung der Emissionen bei den Energieträgern verwendet:

Energie-träger	Umrechnungsfaktoren			
	[g CO _{2e} /kWh]	[g NO _x /kWh] ³	[g SO ₂ /kWh] ³	[g PM/kWh] ³
Strom	403 ¹	0,442000	0,2450000	0,029000
Heizöl	267 ²	0,103330	0,1889500	0,023086
Erdgas	203 ²	0,060352	0,0014630	0,006400
Holzpellets	0,36 ²	0,257000	0,1130000	0,040234
Diesel	270 ²	0,333530	0,0067489	0,022433
Benzin	263 ²	0,038000	0,0008000	0,023000

¹gemäß Versorger

²aus UBA "Liste Emissionsfaktoren für THG Bilanzierung" V2.0, Tabellenblatt "01_Stationäre_Vverbrennung"

³Faktoren aus der Datenerhebung des Bayrischen EMAS Kompasses (<https://www.umweltpakt.bayern.de/emaskompass/>)

Die Faktoren zur Berechnung der Scope 3 Emissionen stammen aus verschiedenen Quellen (u.a. BAFA, UBA, ecoinvent, exiobase, DEFRA, GEMIS).

Für die Umrechnung der Emissionen bei den Kältemitteln wurden das „Global Warming Potential“ (GWP) aus der Verordnung (EU) Nr. 517/2014 (EU-F-Gase-VO) entnommen.

Kälte-mittel	Zusammen-setzung	GWP (aus VO)	Anteil [%]	GWP/Anteil	GWP gesamt
R-410a	R-32	675	50,0	337,50	2.088
	R-125	3.500	50,0	1.750,00	

IMPRESSUM

Herausgeber:

HUOBER BREZEL GmbH & Co.
Erste Württembergische Brezelfabrik
Riedstraße 1
71729 Erdmannhausen
Deutschland

Tel.: +49 (0) 7144 / 338 - 0

Fax: +49 (0) 7144 / 338 - 44

E-Mail: info@huoberbrezel.de

Homepage: www.huoberbrezel.de

HUOBER BREZEL GmbH & Co. Amtsgericht Stuttgart HRA 310099

Komplementär HUOBER GmbH Amtsgericht Stuttgart HRB 310339

Geschäftsführer: Arlend Huober

Ansprechpartnerin:

Stefanie Notter (Umweltbeauftragte)

Tel.: +49 (0) 7144 / 338 - 25

E-Mail: stefanie.notter@huoberbrezel.de

Inhaltliche Bearbeitung: Arlend Huober, Stefanie Notter

Veröffentlichung:

September 2026

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im September 2027 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im September 2029 zur Validierung vorgelegt.

Hinweis:

Inhalte dieser Umwelterklärung dürfen nur mit schriftlicher Genehmigung von HUOBER BREZEL GmbH & Co. verwendet werden.

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der Unterzeichner

Christian Heinrichs, Petra-Kelly-Straße 22, 80797 München, Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0325, zugelassen für den Bereich „Herstellung von Nahrungs- und Futtermitteln“ (NACE-Code 10),

bestätigt begutachtet zu haben, dass das Unternehmen

HUOBER BREZEL GmbH & Co. Riedstraße 1, 71729 Erdmannhausen,

wie in der Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), geändert durch Änderungsverordnung (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017 sowie Änderungsverordnung (EU) 2018/2026 vom 19.12.2018, 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.

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.

München, 05.10.2026

