

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

Bewertungszeitraum: 2011 bis 2013



Rheine, den. 15. Mai 2014

ZUKUNFT IST UNS HERZENSSACHE

Das grüne Herz gehört seit mehr als 25 Jahren ganz selbstverständlich zum Markenzeichen unseres Unternehmens. Damals sollte es appetitos "Liebe zum Kochen" symbolisieren. Heute steht es aber noch für viel mehr. Es symbolisiert wie kein anderes Zeichen nicht nur unsere Begeisterung für geschmackvolles Essen sondern die Art und Weise wie wir mit den Menschen umgehen wollen, denen wir täglich in unserer Arbeit begegnen: herzlich, offen, respekt- und vertrauensvoll. Das gilt gleichermaßen für unsere Kunden und Mitarbeiter wie für unsere Kapitalgeber, Lieferanten und die Menschen in unserer Nachbarschaft.

Die Farbe "grün" steht für unser umfassendes Umweltengagement. Hierzu gehört zunächst die bewusste Entscheidung für die Tiefkühlung als besonders natürliches und umweltschonendes Verfahren zur Konservierung von Nahrungsmitteln. Diese Einschätzung wurde uns durch eine umfassende Studie des Ökoinstitutes Freiburg bestätigt. Aber unser Engagement geht weit darüber hinaus. Wir sehen uns in der Verantwortung, die Umweltbelastungen im Sinne einer nachhaltigen Unternehmensführung über den gesamten Produktlebenszyklus, d.h. von der Beschaffung der Rohwaren, ihrer Verarbeitung in unseren Küchen bis hin zur Verwendung der Produkte bei unseren Kunden und Tischgästen so gering wie möglich zu halten. Wir verstehen dies als einen Prozess, bei dem wir täglich neue Herausforderungen entdecken und bislang als sicher geglaubtes Wissen infrage stellen, um uns permanent weiter zu verbessern. Wir danken allen Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten, dass sie uns mit Ihren Fragen und Anregungen auf diesem Weg konstruktiv begleiten.

Als Familienunternehmen stellen wir uns der umfassenden unternehmerischen Verantwortung und stehen zu unserer Verpflichtung nachhaltigen Wirtschaftens. Ein äußerliches Merkmal ist die Unterzeichnung des weltweit anerkannten Ethikstandards der Vereinten Nationen, dem UN Global Compact, im Jahr 2010, mit der wir uns verpflichten, für Menschenrechte einzutreten, die internationalen Arbeitsnormen einzuhalten, den Umweltschutz zu fördern und Korruption entgegenzutreten. Unsere Ansätze und Ergebnisse auf diesem Weg dokumentieren wir in unserem appetito Nachhaltigkeitsbericht für die appetito AG.

Als besonderes Zeichen unseres Umweltengagements haben wir uns in 2013 am Standort der appetito AG in Rheine erneut einer vereinfachten Umweltprüfung für das Jahr 2012 nach dem europäischen Umwelt-Audit-System EMAS III unterzogen.

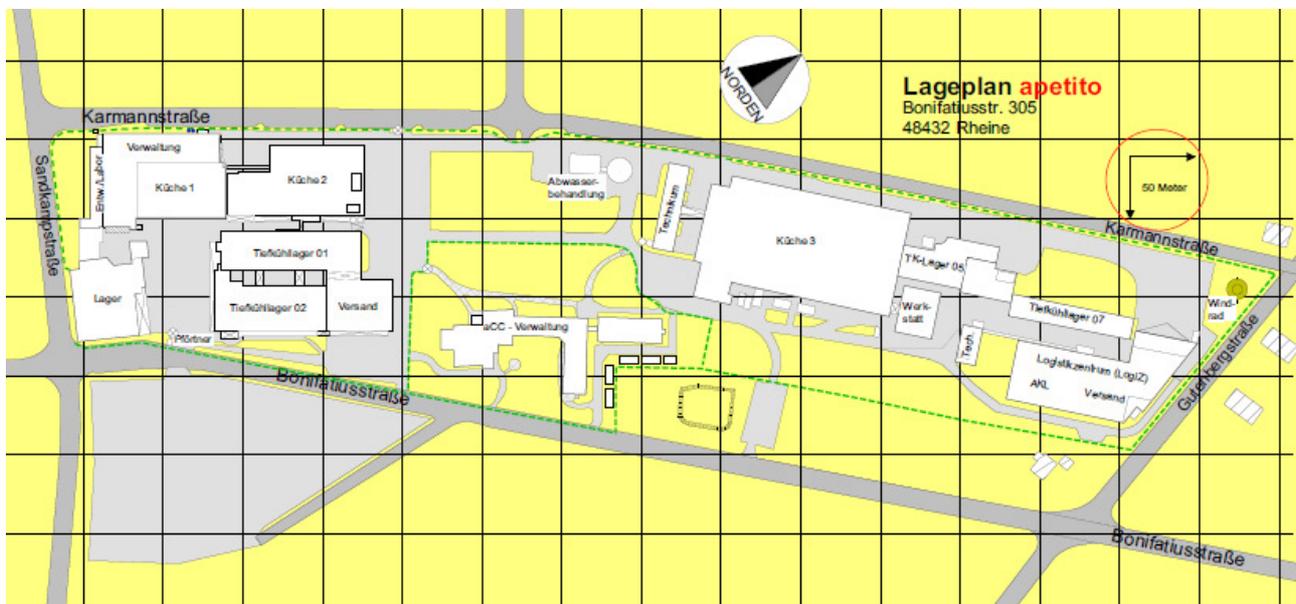
Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

apetito AG, DAS HERZ DER apetito GRUPPE

Die apetito AG, mit ihrer zentralen und modernen Küche in Rheine, verfügt über mehr als 50 Jahre Erfahrung in der Entwicklung zeitgemäßer Verpflegungssysteme und dem Kochen schmackhafter und ausgewogener Mahlzeiten. Unsere Kunden sind in erster Linie Einrichtungen der Gemeinschaftsverpflegung wie Kindertagesstätten und Schulen, Betriebe, Senioreneinrichtungen und Krankenhäuser. Daneben beliefert apetito nahezu alle namhaften Wohlfahrtverbände für ihren Menüdienst "Essen auf Rädern" und versorgt mit dem eigenen Mahlzeitendienst auch viele tausend Senioren direkt mit tiefgekühlten und heißen Menüs.

Alle Rezepturen werden sorgfältig auf die spezifischen Anforderungen der jeweiligen Zielgruppe abgestimmt. Schließlich ernähren sich Kinder anders als Senioren, Kranke anders als Gesunde. Mit mehr als 3200 Rezepturen ist für Jeden und für jede Verpflegungssituation etwas dabei. Im Geschäftsjahr 2013 sorgten durchschnittlich 1.265 Mitarbeiter in Rheine täglich dafür, dass das auch dauerhaft so bleibt.

Die apetito AG ist das Herzstück der apetito Gruppe. Zu ihr gehören die beiden Tochtergesellschaften apetito Convenience GmbH & Co. KG mit ihrer Küche in Hilter und die Costa Meeresspezialitäten GmbH & Co KG am Standort Emden (beide spezialisiert auf das Geschäft mit dem Lebensmitteleinzelhandel) sowie die ausländischen Tochtergesellschaften in Großbritannien, Frankreich, den Niederlanden und Kanada. Komplettiert wird die apetito Gruppe durch die Schwestergesellschaft apetito catering, die auf Wunsch von Kunden umfangreiche Dienstleistungen im Rahmen der Bewirtschaftung von Verpflegungseinrichtungen übernimmt. Dies kann vom Einkaufsmanagement bis hin zur Komplettlösung in Form einer Full-Service-Dienstleistung reichen.



Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

Als Grundlage für nachhaltige Umweltleistungen setzt apetito am Standort Rheine auf das Managementsystem EMAS III (Eco Management and Audit Scheme: Umweltmanagement und Öko-Audit-System). apetito verpflichtet sich damit, den betrieblichen Umweltschutz eigenverantwortlich und kontinuierlich zu verbessern.

Das 1998 erstmals erstellte Umweltprogramm wurde kontinuierlich umgesetzt und immer wieder aktualisiert. Im Juli 2001 erfolgte die Überarbeitung nach den Anforderungen der EMAS II. Für die Jahre 2002-2004 wurde die apetito AG gemäß EG 761/2001 validiert. 2008 folgte die Umweltvalidierung für die Geschäftsjahre 2005 bis 2007 gemäß EG 196/2006. Im April 2011 erfolgte die erfolgreiche Begutachtung und Validierung für die Geschäftsjahre 2008 bis 2010 gemäß EG 1221/2009 nach den Anforderungen der EMAS III. Die Erstellung und Veröffentlichung der nächsten validierten Umwelterklärung für die Geschäftsjahre 2011 bis 2013 ist bis spätestens 15.04.2014 geplant. Dazwischen erfolgt eine jährliche Aktualisierung der vereinfachten Umwelterklärungen.



Die apetito AG gehört zur Branche "Herstellung von sonstigen Nahrungsmitteln (ohne Getränke)", NACE Code 10.89.

Der Aufsichtsratsvorsitzende Wolfgang Düsterberg, als Gründungsmitglied der Umweltinitiative von Unternehmern future e.V., setzt sich seit Jahren mit der Verantwortung zum Umweltschutz auseinander. Des Weiteren regt apetito, durch den Aufsichtsratsvorsitzenden persönlich gefördert, die allgemeine Diskussion kontinuierlicher Verbesserungen unternehmerischen Umweltschutzes an.

UMWELTPOLITIK

Unternehmerischer Umweltschutz steht und fällt mit der ökologischen Verträglichkeit dessen, was das Unternehmen im Markt anbietet. Ökologie ist für apetito kein Widerspruch zur Ökonomie: Es ist vielmehr ein strategisches Erfolgsrezept, Umweltschutz aktiv mit zu gestalten.

Umweltpolitik ist bei apetito fest in den Unternehmenszielen verankert. Die Unternehmensziele enthalten die folgende strategische Selbstverpflichtung:

„apetito betreibt eine aktiv orientierte Umweltpolitik, die alle Unternehmensbereiche und alle Mitarbeiter des Unternehmens einbezieht, um die Umweltbelastungen so niedrig wie möglich zu halten oder ganz zu vermeiden.“

Aus dieser Maxime, die Umwelt aktiv zu schützen, leitet sich ein geordnetes System von Zielen, Strategien und Grundsätzen ab.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

UMWELTLEITLINIEN



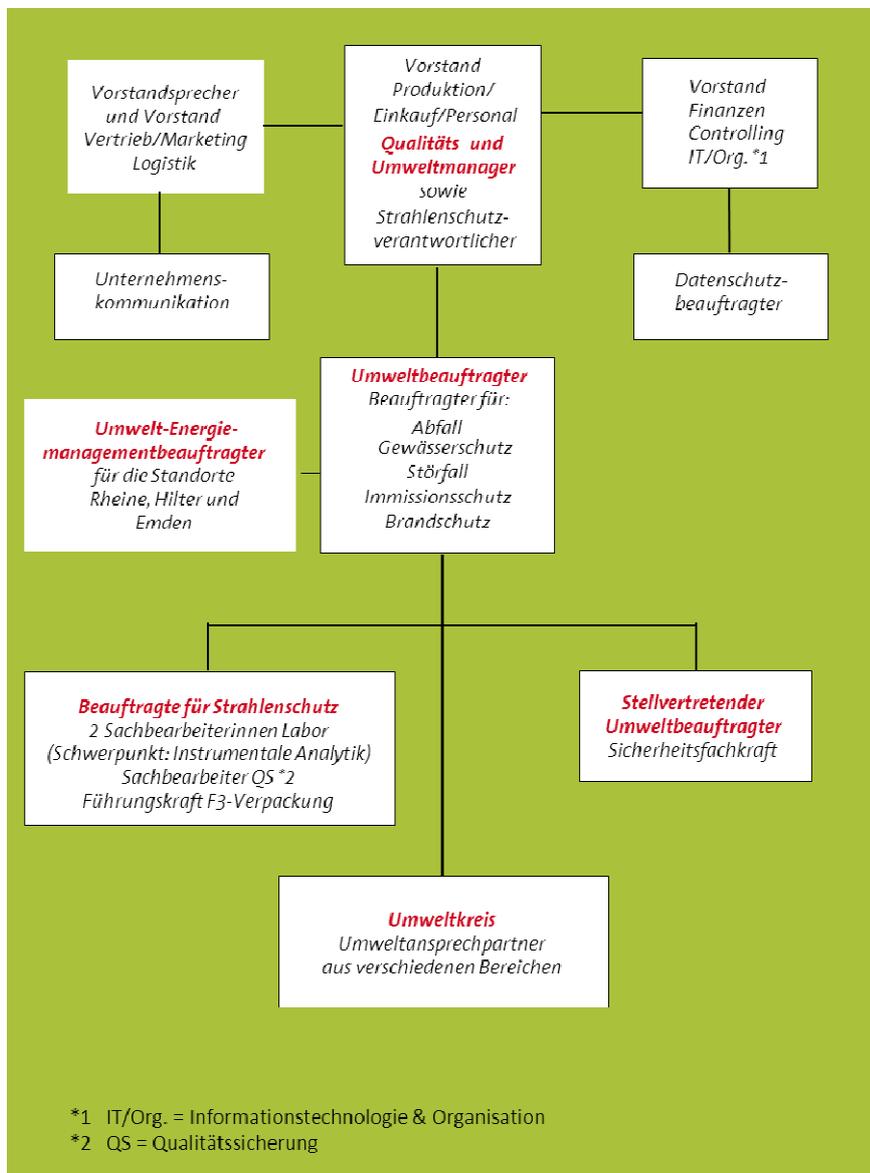
- Wir betreiben Umweltschutz aus **eigener Initiative und Verantwortung** und führen die dazu erforderlichen Maßnahmen durch
- Unsere Bestrebungen zur Umwelt und Ökologie sind darauf ausgerichtet, unsere Produkte und Dienstleistungen angemessen, d.h. sowohl unter **ökologischen** als auch unter **ökonomischen Gesichtspunkten** herzustellen, anzubieten und bei unseren Kunden einzusetzen
- Wir entwickeln, kochen und vertreiben Produkte und Dienstleistungen unter Beachtung einer weitest möglichen **Schonung der Ressourcen**. Mit knappen Ressourcen, wie Energie und Wasser, gehen wir verantwortungsvoll um
- **Vermeidung, Verminderung und Verwertung von Abfällen** haben Vorrang vor der ordnungsgemäßen Entsorgung
- Wir **optimieren unsere Energieeffizienz** und die weiteren Umwelleistungen in einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess (PDCA-Zyklus)
- Gesetzliche Vorschriften und behördliche **Auflagen werden als Mindeststandards eingehalten und häufig übertroffen**. Darüber hinaus strebt apetito an, den Stand der Technik in der Anwendung von Umweltschutz-Technologien in Zusammenarbeit mit Kunden, Behörden, Forschungsinstituten, Verbänden und Lieferanten permanent zu verbessern
- Jeder Mitarbeiter trägt an seinem Arbeitsplatz zur **Verwirklichung unserer Umweltziele** bei
- Bei der Beschaffung der Rohstoffe und Dienstleistungen ist die **Erfüllung unserer Qualitäts- und Umwelt-Anforderungen** durch die ausgewählten Lieferanten Voraussetzung
- Wir betreiben eine **offene Informationspolitik und Diskussion** über Stand und Entwicklung des apetito-Umweltmanagements mit Mitarbeitern, Kunden, Nachbarn, Behörden und Lieferanten
- Wir werden das Erreichen unserer Umweltziele durch das **Erstellen einer Ökobilanz** bewerten. Dazu werden Stoff-, Energie-, Abfall- und Emissionsströme untersucht
- Die **Bilanz ist Teil des „Nachhaltigkeits-, Arbeitsschutz-, Qualitätsmanagement- und Umweltmanagement-Reports (NAQU-Report)“**, der alle drei Monate aktualisiert wird und der Umwelterklärung zugrunde liegt
- Ein Umweltkreis initiiert mit dem Vorstand **Verbesserungen der Umweltorientierung** des Unternehmens

DAS UMWELT-MANAGEMENTSYSTEM

DIE UMWELTORGANISATION

Im Rahmen des Umweltmanagementsystems bewertet apetito die Umwelleistungen, um sie kontinuierlich zu verbessern. Die Organisation des Umweltschutzes ist bei apetito auf allen Ebenen verankert. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden aktiv einbezogen, um so gemeinsame Verantwortung für eine intakte Umwelt zu erreichen.

Umweltmanagement apetito AG



Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

QUALITÄTS- UND UMWELTMANAGER

Innerhalb des Vorstandes ist der Qualitäts- und Umweltmanager beauftragt, die Verantwortung für den Umweltschutz wahrzunehmen. Er besitzt festgelegte Verantwortung und Befugnisse, um sicherzustellen, dass die Forderungen von EMAS III erfüllt und beachtet werden. Ein integriertes Qualitäts- und Umweltmanagementhandbuch dient als Dokumentationsgrundlage. Der Qualitäts- und Umweltmanager legt die Ziele und Maßnahmen des betrieblichen Umweltschutzes fest. Er veranlasst regelmäßige Audits und die kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistungen und des Umweltmanagementsystems.

UMWELTBEAUFTRAGTER UND UMWELTMANAGEMENTBEAUFTRAGTER

Der Vorstand ernennt den Umweltbeauftragten mit den Betriebsbeauftragtenfunktionen für den Umweltschutz und den Umweltmanagementbeauftragten als Koordinator der Umweltmanagementtätigkeiten des Unternehmens. Er ist für das operative Vorgehen und den Informationsfluss von umweltrelevanten Themen zwischen dem Qualitäts- und Umweltmanager und den verschiedensten betrieblichen Funktionen und Bereichen verantwortlich.

UMWELTKREIS

Als Umweltansprechpartner sind 28 Mitarbeiter aus allen Bereichen des Unternehmens geschult worden. Davon sind sechs Kollegen verantwortlich für die quartalsweise Ermittlung und Bewertung der Kennzahlen der Stoff- und Energiebilanz. Diese bilden zusammen mit Vertretern des Betriebsrates, unter der Leitung des Umweltmanagementbeauftragten und Umweltbeauftragten, sowie des Umweltmanagers den Umweltkreis. Die Umweltansprechpartner sind ständige Kontaktpersonen für alle Mitarbeiter in allen Belangen des betrieblichen Umweltschutzes. Außerdem gewährleisten sie die Kommunikation von betrieblichen Umweltthemen.

So werden alle Mitarbeiter in diesen Prozess eingebunden, zu umweltbewusstem Handeln angehalten und motiviert, sich aktiv und mit eigenen Ideen zur Verbesserung des Umweltschutzes einzubringen

VERANTWORTUNG UND BEFUGNISSE ALLER MITARBEITER

Das apetito Managementhandbuch beschreibt die Organisation, die Verantwortungen und Befugnisse sowie die Vorgehensweisen bei der Planung und Ausführung von Tätigkeiten, die innerhalb der Unternehmensorganisation einen Einfluss auf die Umwelt haben.



Alle Mitarbeiter des Unternehmens sind verpflichtet, die im Management-Handbuch dargestellten Maßnahmen gemäß ihrer Funktionsbeschreibung konsequent anzuwenden und durchzusetzen. Die umweltrelevanten Prozesse sind durch dokumentierte Arbeits- und Verfahrensanweisungen geregelt. Diese stehen jedem Mitarbeiter im Intranet zur Verfügung und werden regelmäßig durch den Umweltmanager geprüft.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

MITARBEITERINFORMATION UND -BETEILIGUNG

Die Möglichkeiten eines Unternehmens, Umweltschutz aktiv zu gestalten, hängen wesentlich von der Beteiligung aller Mitarbeiter ab. Sie kennen ihren Arbeitsplatz, ihre Arbeitsumgebung und die dort ablaufenden Prozesse und können so wesentliche Beiträge zur Einführung und Verbesserung von Umweltschutzmaßnahmen leisten.

Die Mitarbeiter zu motivieren, dass sie ihre Ideen und Anregungen zum Thema Umweltschutz und Arbeitssicherheit einbringen, gehört zum Themenspektrum des Mitarbeiter-Magazins „apetito dialog“. Regelmäßig berichtet die Redaktion über Umweltschutzmaßnahmen.

Für die Bekanntgabe der aktuellen Umweltdaten wird ebenfalls gesorgt. Dafür dient der sogenannte Nachhaltigkeits-, Arbeitsschutz-, Qualitäts-, und Umweltreport (NAQU-Report), der im Mitarbeiterportal veröffentlicht wird.

Die Teilnehmer des regelmäßig stattfindenden Umweltkreises greifen die Ideen der Mitarbeiter auf, diskutieren sie und suchen nach geeigneten Umsetzungsmaßnahmen.

Ihr Wissen geben sie als Umweltansprechpartner an ihre Kolleginnen und Kollegen in den unterschiedlichen Abteilungen weiter.

RECHTLICHE KONFORMITÄT

Seit einigen Jahren werden die Bereiche Versorgungstechnik, Umweltschutz und Arbeitssicherheit von einer Person geführt und sind integrierter Bestandteil des Managementsystems. Besonderer Wert wird auf die Einhaltung der rechtlichen Verordnungen gelegt.

Zu diesem Zweck findet ein regelmäßiger Austausch mit den zuständigen Behörden, und der Berufsgenossenschaft statt. Ein externer Dienstleister erstellt quartalsweise eine Auflistung aller für die Lebensmittelbranche relevanten Gesetze und Vorschriften. Fachzeitschriften sowie regelmäßig erscheinende Newsletter dienen als weitere Informationsquellen.

Neue Gesetze, Verordnungen, Vorschriften etc. oder deren Änderungen werden gesichtet, bewertet und dokumentiert. Soweit sich eine Relevanz für apetito darstellt, werden erforderliche Maßnahmen daraus abgeleitet, umgesetzt und deren Wirkung kontrolliert.

Die rechtliche Konformität wird durch den Vorstand im Rahmen des Management-Reviews bestätigt.

Interne und externe Umweltaudits überprüfen die Einhaltung von Rechtsvorschriften, Auflagen aus Genehmigungen/ Bewilligungen und die Verwirklichung unserer Umweltziele.

UMWELTSCHUTZ UND ARBEITSSICHERHEIT

Im Rahmen der Umsetzung der Gefahrstoffverordnung wurden für alle eingesetzten und entsprechend gekennzeichneten Gefahrstoffe eine Schutzstufe ermittelt und Gefährdungsbeurteilungen durchgeführt. Das Gefahrstoffkataster wird kontinuierlich gepflegt und hinsichtlich seiner Aussagekraft weiter entwickelt.

Die Unterlagen werden zentral verwaltet und können von den betroffenen Mitarbeitern über das apetito Mitarbeiterportal bzw. über das Netzwerk eingesehen werden.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

BRANDSCHUTZ



Ein umfassendes Störfall- und Brandschutzmanagement ist vorhanden und stellt sicher, dass schädliche Auswirkungen auf Mensch und Umwelt minimiert werden.

Der Umweltbeauftragte ist von der Unternehmensleitung auch zum Brandschutzbeauftragten gemäß §10 (2) Arbeitsschutzgesetz bestellt.

Dem vorbeugenden Brandschutz wird bei der apetito AG ein hoher Stellenwert eingeräumt. Seit 1998 werden alle Gebäudeerweiterungen bzw. Neubauten mit einem Brandschutzkonzept eines Brandschutzgutachters begleitet. Alle daraus resultierenden Maßnahmen sind realisiert.

Die Küche 1, Teile der Küche 3 (neue Vorzone und Werkstatt), das Tiefkühlager 07, das neue Logistikzentrum (LogiZ) und das Verwaltungsgebäude (apetito Communication Center – aCC) sind mit einer Brandmeldeanlage (BMA) ausgestattet. Weitere Nachrüstungen der BMA in älteren Bestandsgebäuden sind in Planung.

Die Küche 3 ist komplett mit einer Sprinkleranlage versehen. Druckknopfmelder sind an den wichtigen Stellen in allen Gebäuden installiert.

In den o.g. Gebäuden sind akustische Signalgeber zur Alarmierung/Evakuierung der anwesenden Personen installiert.

Das Tiefkühlager 07 und das automatische Kartonagenlager des LogiZ sind mit einer vom VdS (Verein der Sachversicherer) zugelassenen Oxy- Reduct- Anlage ausgestattet. Hier wird der Sauerstoff in der atmosphärischen Luft über Membrantechnologie auf 15,5 Vol. % im tiefkalten Hochregallager reduziert und damit eine Brandentstehung wirkungsvoll verhindert.

Alle Meldungen laufen über die Brandmeldeanlage zur ständig besetzten Pförtnerie auf und werden nach drei Minuten Karenzzeit automatisch an die Kreisleitstelle des Kreises Steinfurt weitergeleitet.

Der betriebliche Alarm- und Gefahrenabwehrplan der apetito AG wird regelmäßig aktualisiert. Die Feuerlöscher im Unternehmen werden jährlich gewartet. In den Brandschutzübungen werden jährlich ca. 40 Mitarbeiter im Umgang mit Feuerlöschern und dem Verhalten im Notfall geschult.

In gemeinsamen Brandschauen mit der freiwilligen Feuerwehr Rheine wird überprüft, ob die Einhaltung des baulichen Brandschutzes und der gesetzlichen Auflagen auf dem apetito-Gelände gewährleistet ist.

BETRIEBSSICHERHEITSVERORDNUNG (BetrSichV)

Anforderungen, die sich aus der Betriebssicherheitsverordnung ergeben, wie die Erstellung eines Explosionsschutzdokumentes, regelmäßige Prüfungen der überwachungspflichtigen Anlagen sowie der Prüfung elektrischer Anlagen gemäß BGV A3 etc. werden durchgeführt und dokumentiert.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

SCHULUNGEN, ARBEITSMEDIZINISCHE VORSORGE UND GESUNDHEITSSCHUTZ

Zur Qualifizierung der Mitarbeiter werden jährliche Pflichtschulungen zu Themen wie „Umgang mit Gefahrstoffen“, „Arbeitssicherheit, Umwelt“ und „Hygiene“ durchgeführt. Darüber hinaus finden spezielle fach- und personenbezogene Schulungen sowie arbeitsmedizinische Vorsorgen statt. Besonderer Wert wird auf die Aus- und Weiterbildung der Ersthelfer sowie der Sicherheits- und Betriebsbeauftragten gelegt.

UMWELTZIELE

Umweltziele werden bei apetito vom Umweltmanager in Absprache mit dem Umweltbeauftragten definiert. Wie schon in den vergangenen Jahren wurde auch in 2013 konsequent an der Erreichung der beschriebenen Umweltziele bzw. an der Umsetzung der daraus abgeleiteten Maßnahmen aus dem Umweltprogramm/Nachhaltigkeitsprogramm gearbeitet.

Bewertungen zu dem Erfüllungsgrad einzelner Maßnahmen erfolgen bei apetito in den 3x jährlich stattfindenden Umweltkreisen und im jährlich durchgeführten Umweltmanagementreview.

Das Umweltprogramm sowie regelmäßig aktualisierte Kennzahlen sind für jeden Mitarbeiter über das Mitarbeiterportal im Nachhaltigkeits-, Arbeitssicherheits-/soziales, Qualitäts- und Umweltmanagement-Report (NAQU-Report) einzusehen.

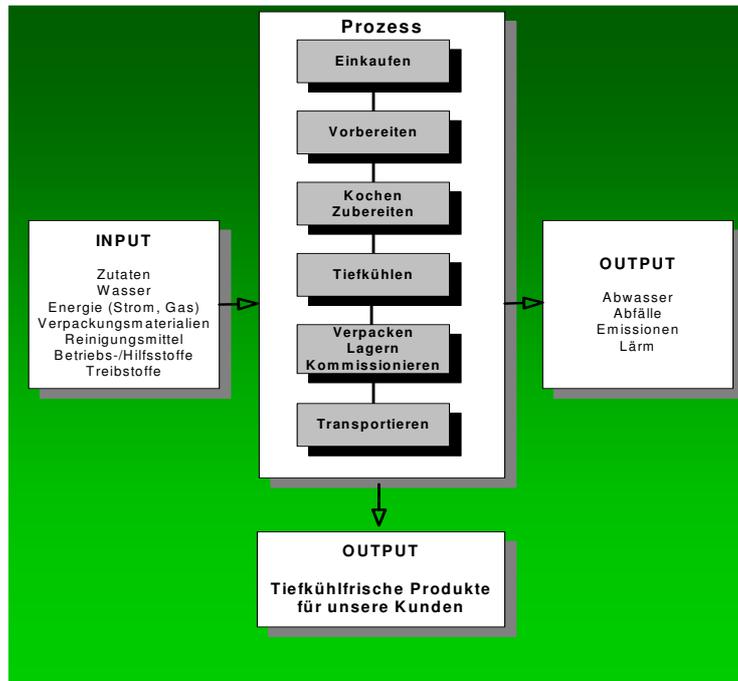
Am Standort Rheine werden neben Fertigwaren auch Teilkomponenten für andere Standorte gefertigt.

Um Kennzahlen miteinander vergleichen und bewerten zu können, beziehen sich die nachfolgenden spezifischen Kennzahlen jeweils auf 1000 kg produzierte Fertigware oder 1000 kg Gesamtoutput.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

ANGABE DER HAUPTMASSENSTRÖME

In folgender Abbildung ist der Weg vom Einkauf der Zutaten bis zum Transport der tiefkühlfrischen Menüs zu unseren Kunden aufgezeigt:



MENGENDARSTELLUNG DER TIEFKÜHLFRISCHEN PRODUKTE

Die apetito AG stellt am Standort Rheine Tiefkühlprodukte und Verpflegungssysteme für die Individual- und Gemeinschaftsrestauration her. Die Fertigwaretonnage im Geschäftsjahr 2013 ist zum Geschäftsjahr 2011 leicht gestiegen. Ferner werden Teilkomponenten für andere Standorte gefertigt. Diese sind ebenfalls ausgewiesen und finden tw. Berücksichtigung in den spezifischen Kennzahlen. Um die Umweltkennzahlen eindeutig zu bewerten, beziehen sich die nachfolgenden Kennzahlen jeweils auf 1.000 kg Fertigware oder 1.000 kg Gesamtoutput.



Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - INPUT

ZUTATEN

Für die tiefkühlfrischen Produkte setzt apetito ca. 740 verschiedene Zutaten von höchster Qualität ein. Die Qualität legt apetito in definierten Spezifikationen mit den Lieferanten fest. Etwa 2/3 der Zutaten sind pflanzlicher Herkunft. Um zu gewährleisten, dass diese möglichst frei von Pflanzenschutzmitteln sind, werden die Zutaten in dem betriebseigenen Labor sorgfältig überwacht.

Spezifischer Zutatenvverbrauch pro 1.000 kg Gesamtoutput



Bewertung:

Von 2012 auf 2013 hat sich der Produktmix maßgeblich durch die Absatzsteigerung bei unserem Komponentensystem „Multi Plus“ verändert. Zudem wurden unsere Rezepturen hinsichtlich „Geschmack Pur“ komplett neu ausgerichtet. Durch den deutlichen Ausbau des Biosortiments in 2013 erhöhte sich der Zutatenvverbrauch von 2012 bis 2013 um 2,7 %, insgesamt jedoch reduzierte sich der Zutatenvverbrauch von 2011 bis 2013 um 0,8 %.

Verpackung

Für apetito stellt die Verpackungsoptimierung einen besonderen Schwerpunkt dar. Ein genereller Verzicht auf Verpackung ist aus Gründen des Produktschutzes und der Hygiene nicht möglich. Unter verschiedenen Verpackungsvarianten, die den Ansprüchen des Marketings, des Produktschutzes, der Logistik, des Kundennutzens und der Wirtschaftlichkeit entsprechen, ist deshalb die ökologisch und ökonomisch verträglichste zu finden.

Neben dem Menükomponenten-System „Multi Plus“ mit geringem Verpackungsanteil bietet apetito auch Komplettgerichte an. Hierbei setzen einige Geschäftsbereiche Aluminium als Verpackungsmaterial ein, welches sich nach Gebrauch vollständig recyceln lässt.

Andere Geschäftsbereiche nutzen PET-Schalen als Verpackungsmaterial, das der geforderten EU-Richtlinie 90/128 EWG entspricht und somit im gesamten Lebensmittelbereich einsetzbar ist.

Die Lieferanten erfüllen alle diesbezüglichen gesetzlichen Anforderungen und lebensmittelrechtlichen Empfehlungen:

- Sie arbeiten gemäß den Empfehlungen des Bundesinstituts für Risikobewertung (BfR). Sie beachten bei der Rohstoffauswahl die Vorschriften der amerikanischen Food and Drug Administration (FDA)
- Sie erfüllen die Anforderungen an die Gesunderhaltung des Menschen gemäß der EU- Richtlinie 90/128 und der VO 1935/204 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen
- Sie halten die Anforderungen des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuches ein.

Diese Bescheinigung wird durch regelmäßige Kontrollen und Konformitätserklärungen der Lieferanten bestätigt.

Das Verpackungsmaterial der Fertigprodukte wird über ein duales System entsorgt und der Verwertung zugeführt.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - INPUT

Spezifischer Verpackungsmaterialverbrauch pro 1.000 kg Fertigwaren



in kg	2011	2012	+/-	2013	+/-
Aluminium	6,7 kg	5,8 kg	-14,0	3,1 kg	-46,6
Kartonage/Papier	50,8 kg	50,3 kg	-0,9	49,6 kg	-1,4
Kunststoff	37,2 kg	36,9 kg	-0,9	36,3 kg	-1,6
Verpackung gesamt:	94,8 kg	93,0 kg	-1,9	89,0 kg	-4,3

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Bewertung:

Der spezifische Anteil für Verpackungsmaterialien, in denen die Produkte hygienisch verpackt und an die Kunden ausgeliefert werden, konnte weiter gesenkt werden. Erreicht wurde dies im Wesentlichen durch eine Absatzsteigerung bei unserem Komponentensystem „Multi Plus“ und Absatzeinbußen bei der Kunststoff-Menüschale.

Ferner wurden in diesen Systemen die Kartonhöhen zum Herbst 2011 reduziert und in 2012 im Papierverbrauch sichtbar.

Zum Herbst 2012 wurde das Alu-Schalensystem „Multi-Portionsschale“ auf Pappschale umgestellt und sorgt für einen weiteren Rückgang des Aluminiumverbrauches.

Insgesamt reduzierte sich durch diese Maßnahme der spezifische Verpackungsmittelverbrauch im Betrachtungszeitraum um 6,1%.

Hygienemittel

Um den hohen Hygienestandard zu gewährleisten, werden den Mitarbeitern Handschuhe, Einmal-Handtücher, Bartschutz und Kopfhäuben zur Vermeidung mikrobiologischer Verunreinigungen bereitgestellt. Außerdem befinden sich an jedem Eingang der Küche Hygieneschleusen, die der Händedesinfektion und Schuhsohlenreinigung dienen.

Reinigungsmittel

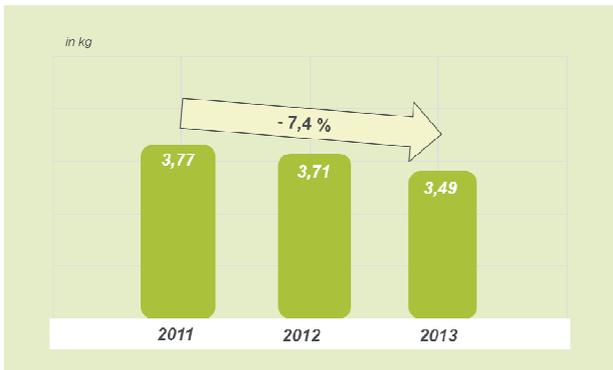
Der Einsatz von Reinigungsmitteln, deren Tenside vorwiegend aus nachwachsenden Rohstoffen gewonnen werden, sowie die automatische Dosierung der Reinigungsmittel tragen dazu bei, dass das Abwasser möglichst wenig belastet wird. Zu den eingesetzten Reinigungsmitteln gehören saurer und alkalischer Reiniger sowie Neutralreiniger und Desinfektionsmittel. Diese Stoffe werden in einem speziellen Lager getrennt nach Stoffart gelagert. Eine Kontamination des Bodens wird durch Auffangwannen ausgeschlossen.

Diesen verschlossenen Sicherheitsbereich dürfen nur entsprechend geschulte Mitarbeiter betreten, die auch für die Versorgung der Küchenbereiche mit Reinigungsmitteln verantwortlich sind.

Die kontinuierliche Reduzierung und Verbesserung der Reinigungsmittelverbräuche wird werksübergreifend durch den Bereich Hygiene- und Reinigungsmanagement betreut und gesteuert.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - INPUT

Spezifischer Reinigungsmittelverbrauch pro 1.000 kg Gesamtoutput



Die Reinigungsmittel sind SAP bestandsgeführt, so dass zu jedem Zeitpunkt ein Controlling stattfinden kann.

Die Reinigungsergebnisse werden wöchentlich mit den verantwortlichen Schichtleitern besprochen. Die Abweichungen werden dokumentiert.

in kg	2011	2012	+/-	2013	+/-
Alkalischer Reiniger	2,20 kg	2,04 kg	-7,3	1,91 kg	-6,4
Neutralreiniger	0,22 kg	0,26 kg	18,2	0,19 kg	-26,9
Desinfektionsmittel	0,38 kg	0,34 kg	-10,5	0,36 kg	5,9
Saurer Reiniger	0,97 kg	1,07 kg	10,3	1,03 kg	-3,7
Reinigungsmittel gesamt:	3,77 kg	3,71 kg	-1,6	3,49 kg	-5,9

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Bewertung:

Die Reinigungsgeräte (Hexen) werden regelmäßig überprüft und optimiert.

In der Küche F1 ist an der Spülmaschine eine neue Dosiereinheit eingebaut worden.

Die Reinigungsergebnisse werden wöchentlich mit den Abteilungsverantwortlichen und dem Reinigungsmanagement diskutiert und nachhaltig verbessert.

Technische Hilfsmittel

Spezifischer Verbrauch an techn. Hilfsmitteln pro 1.000 kg Gesamtoutput



Technische Hilfsmittel werden verwendet, um die hohe Betriebssicherheit der Anlagen zu gewährleisten. Dies ermöglicht ein hohes Qualitätsniveau der appetito Menüs und Menükomponenten.

Durch intensive Schulungen der Mitarbeiter reduzierten sich die eingesetzten Öl- und Fettmengen bei der kontinuierlichen Wartung der Anlagen.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - INPUT

in kg	2011	2012	+/-	2013	+/-
Öle, Fette, Farben	0,045 kg	0,041 kg	-8,9	0,043 kg	4,9
Labormaterial	0,031 kg	0,026 kg	-16,1	0,028 kg	7,7
Technische Gase (CO ₂)	2,950 kg	2,904 kg	-1,6	3,390 kg	16,7
Natronlauge	1,573 kg	1,548 kg	-1,6	1,300 kg	-16,0
Technische Hilfsmittel gesamt:	4,599 kg	4,519 kg	-1,7	4,761 kg	5,4

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Bewertung:

Durch den Einsatz einer Millipore- Anlage zur eigenen Herstellung von Reinstwasser (Ultrareines Wasser, frei von jeglichen Rückständen) ist es nicht mehr erforderlich, dieses Wasser einzukaufen. Durch die zusätzlichen Analyseverfahren bei Cholesterin-, Pestizid- und Tierarzneimittelanalysen und die Optimierung einiger bestehender Analysenverfahren ist der Verbrauch ungefähr gleich geblieben.

Der Verbrauch an Öle, Fette und Farben blieb in den Geschäftsjahren 2011 bis 2013 annähernd gleich und untermauert damit unseren hohen Qualitätsanspruch an unseren Produktionsanlagen.

Aufgrund der insgesamt gestiegenen Produktionsmenge im Sortiment Multi Plus erhöhte sich der Verbrauch an Kohlendioxid um 14,9%.

Die Optimierung der Flotatentwässerung in der Abwasserbehandlungsanlage führte neben des geringeren Flotatanfalles ebenfalls zu einer deutlichen Verringerung des Natronlaugeverbrauches zur Neutralisation des Abwassers zu den Geschäftsjahren 2011 bis 2013 um 17,4%.

Kälteanlagen

Zur Schockfrostung der tiefkühlfrischen Menüs arbeitet apetito mit Kälteanlagen, die mit dem natürlichen Kältemittel Ammoniak betrieben werden. Um die Umweltgefährdung auf ein Minimum zu beschränken, unterliegen diese Anlagen einer Sensorüberwachung. Die Kälteanlagen werden planmäßig überprüft und gewartet. Alle Mitarbeiter, die mit diesen Aufgaben betraut sind, werden regelmäßig geschult und besitzen entsprechende Sachkunde.

Der regelmäßig aktualisierte Gefahrenabwehrplan beschreibt alle Maßnahmen zur Vorbeugung von und zum Umgang mit Störfällen und Notsituationen.

Alle Kälteanlagen wurden einer sicherheitstechnischen Überprüfung gemäß § 29a BImSchG unterzogen.

Die daraus resultierenden Maßnahmen sind umgesetzt.

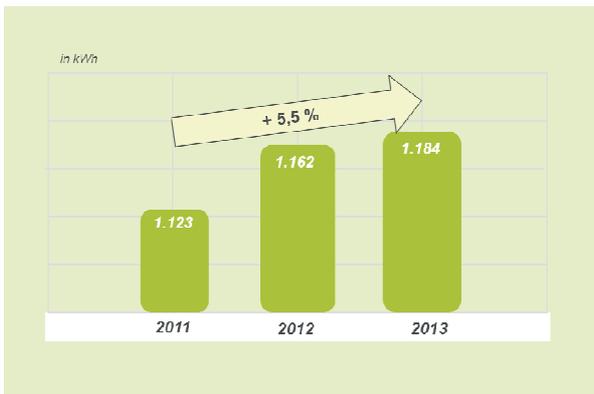
Energie

apetito setzt Erdgas und Elektrizität als Energieträger ein. Durch die monatliche genaue Erfassung des Strom- und Erdgasverbrauchs, der an den betriebsweit installierten Zählern automatisch erfasst wird, und den Vergleich der Ist-Werte mit vorgegebenen Soll-Werten, erreicht apetito einen umweltbewussten Umgang mit den Energiequellen. Aus ökonomischen und ökologischen Gründen nutzt apetito Energie so effizient wie möglich. Darüber hinaus wird ein Energiemanagementsystem inkl. Spitzenlastabschaltung eingesetzt.

Für die Herstellung der tiefkühlfrischen Menüs ist die Kälte-Erzeugung von großer Bedeutung. Kälte erzeugt apetito mit elektromotorisch angetriebenen Kompressoren. Die entstehende Abwärme nutzt das Unternehmen für ein umfangreiches Wärmerückgewinnungssystem. Dieses System liefert das gesamte Warmwasser der Koch- und Garbereiche sowie das für die Betriebsreinigung erforderliche Heißwasser und beheizt darüber hinaus die Verwaltungsbereiche am Standort Rheine. Weitere Maßnahmen, wie zusätzliche Luftschleusen und Kälteanlagen mit Mikroprozessor gesteuerten Verdichtern und Volumenverhältnissen, führen dazu, dass Energie so effizient wie möglich genutzt wird.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - INPUT

Spezifischer Elektrizitäts- und Gasbedarf pro 1.000 kg Gesamtoutput



Bewertung:

Aufgrund des strengen Winters in den GJ 2012 und 2013 mit entsprechend höheren Bedarf an Zusatzenergie für die Heizung sowie regelmäßige Samstagsproduktion einzelner Produktlinien erhöhte sich der spezifische Gasverbrauch im Zeitraum 2011 bis 2013 um 3,5%.

in kWh	2011	2012	+/-	2013	+/-
Strom (Lager, Verwaltung)	268 kWh	282 kWh	5,2	317 kWh	12,4
Strom (Fertigware)	312 kWh	313 kWh	0,3	305 kWh	-2,6
Erdgas	543 kWh	567 kWh	4,4	562 kWh	-0,9
Energie gesamt:	1123 kWh	1162 kWh	3,5	1184 kWh	1,9

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Am Standort Rheine hat sich der spezifische Stromverbrauch aller Küchen im GJ 2011 bis 2013 um 2,2 % reduziert. Dieses wurde insbesondere durch die Optimierung der Abtau- und Reinigungsprozesse realisiert.

Heizungswasserpumpen der gebäudeübergreifenden Warmwasserversorgung werden kontinuierlich durch energiesparende Modelle nach EFF1 bzw. IEC2-Standard ersetzt.

Im Bereich Gelände und Verwaltung wird konsequent die Umrüstung der Beleuchtungseinheiten auf LED-Technik fortgeführt. Dadurch konnte der dortige Stromverbrauch im Betrachtungszeitraum von 2011 bis 2013 allein im Bereich Beleuchtung absolut um 83.000 kWh p.a. gesenkt werden.

Durch die umfangreiche Inbetriebnahme des Logistikzentrums ab Oktober 2012 erhöhte sich der spezifische Stromverbrauch der Läger und der Verwaltung im Geschäftsjahr 2011 bis 2013 um 18,3%.

Transport und Verkehr

Das stetige Wachstum der apetito Unternehmensgruppe bringt ein ständig steigendes Transport- und Logistikwesen mit sich, wobei apetito Großteils auf betriebseigene LKW setzt. Um die Einwirkungen auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten, entsprechen 8 LKW der Euronorm III, 19 LKW der Euronorm IV und 57 LKW der Euronorm V. Neuinvestitionen werden für die Emissionsklasse V und VI geplant. Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen, die von externen Vertragswerkstätten durchgeführt werden, sorgen für einen einwandfreien Zustand der Fahrzeuge. Bei Fahrzeugneuanschaffungen sind ein niedriger Kraftstoffverbrauch und eine geringe Lärmbelastung wichtige Auswahlkriterien.

Zur optimalen und umweltschonender Auslastung unserer Tiefkühlfahrzeuge werden freie Transportkapazitäten über unseren Transport-Service „Cool & Carry“ an Fremdfirmen und Tochtergesellschaften vergeben. Hierdurch werden Leerfahrten z.B. auf Rückwegen deutlich minimiert.

Spezifischer Treibstoffverbrauch pro 1.000 kg Fertigware



in Liter	2011	2012	+/-	2013	+/-
Distribution	41,7 ltr.	39,9 ltr.	-4,3	37,6 ltr.	-5,8
Akquisition/ Kundenbetreuung	12,7 ltr.	12,1 ltr.	-4,7	12,1 ltr.	0,0
Innerbetrieblicher Transport	0,75 ltr.	0,8 ltr.	6,7	0,8 ltr.	0,0
Treibstoffe gesamt:	55,2 ltr.	52,8 ltr.	-4,3	50,6 ltr.	-4,2

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Bewertung:

Der spezifische Dieserverbrauch konnte im Geschäftsjahr 2013 gegenüber 2011 durch ständig optimierte Tourenauslastung, das weiter ausgeweitete Öko- Fahrtraining der Kraftfahrer, dem Einsatz von Leichtlaufreifen und Geschwindigkeitsbegrenzer sowie der Reduzierung eines Lastzuges um 9,8% gesenkt werden. Dieses führte auch zu einer Senkung der gesamten Treibstoffverbrauchs um 8,3%.

Im Geschäftsjahr 2013 konnten die eingesetzten Treibstoffe für die Akquisition bzw. Betreuung der Kunden im Vergleich zum Geschäftsjahr 2011 trotz höherer Streckenleistung um 4,7% reduziert werden. Dieses wird durch die Zielvorgabe für neue emissionsärmere Leasingfahrzeuge von max. 130g CO₂/km und Fahrertrainings unterstützt.

Im innerbetrieblichen Transport führten Samstagsproduktionen und längere Verkehrswege zu einer Steigerung des Treibstoffverbrauches um 6,7% im Geschäftsjahr 2013 im Vergleich zum GJ 2011.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - INPUT

Wasser

Wasser in bester Trinkwasserqualität ist für apetito ein wichtiger Qualitätsmaßstab. Daher ist es ein wichtiges Ziel, den Wasserverbrauch zu senken. Mögliche Einsparungsformen werden unter Beachtung der Hygieneanforderungen fortlaufend geprüft.

Der Wasserbedarf wird zu 100 % durch Stadtwasser abgedeckt. Das Stadtwasser wird durch das betriebseigene Labor und unabhängige Gutachter regelmäßig kontrolliert. Außerdem findet eine Analyse durch den Lieferanten selbst statt. Durch die Überprüfung des Wasserverbrauchs mit betriebsweit installierten Zählern erreicht apetito einen effizienten und umweltbewussten Umgang mit der Ressource Wasser.

Spezifischer Wasserverbrauch pro 1.000 kg Gesamtoutput



Bewertung:

Der spezifische Wasserverbrauch konnte im GJ 2013 zum GJ 2011 konstant gehalten werden

in m³	2011	2012	+/-	2013	+/-
Wasser Fertigungen	4,21 m³	4,30 m³	2,1	4,20 m³	-2,3
Wasser Energie	0,94 m³	1,00 m³	6,4	0,95 m³	-5,0
Wasser gesamt:	5,15 m³	5,30 m³	2,9	5,15 m³	-2,8

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Durch die Samstagsproduktionen in einem Teilsegment unseres Produktportfolios in 2012 und 2013 wurden häufiger Zwischenreinigungen durchgeführt, die aufgrund der geringeren Tonnage überproportional ins Gewicht fallen.

In den Energieanlagen erhöhte sich der spezifische Wasserverbrauch im Geschäftsjahr 2012 um 6,4% gegenüber dem GJ 2011, da durch eine höhere benötigte Kälteleistung der Anlage F1/F2/ TK01/02 mehr Kühlwasser zur Kondensation des natürlichen Kältemittels Ammoniak zur Verfügung gestellt werden musste. Als sich im 1. Quartal 2012 eine weitere Steigerung des Wasserverbrauches abzeichnete, wurde ein Qualitätszirkel „Wassereinsparung“ initiiert. Daraus resultierende Maßnahmen wurden umgesetzt und führten in 2013 zu einer Reduzierung von 2,8 % zum Geschäftsjahr 2012.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - OUTPUT

Abwasser

Die Produktionsabwässer aus den Küchen- und Portionierbereichen sind Hauptbestandteil des Abwasseraufkommens. Das Abwasser wird in einer eigenen Abwasserbehandlungsanlage physikalisch-mechanisch vorgeklärt. Durch eine Kombination von Siebtrommel (Abtrennen von Feststoffen) und nachgeschalteter Flotation (Abtrennen von Fetten) erreicht das Unternehmen eine Abwasserqualität, die den vorgeschriebenen Kriterien für Indirekt-Einleiter entspricht und sie zum Teil noch übertrifft. Temperatur, pH-Wert und Menge werden ständig automatisch gemessen und registriert. Zudem erfolgen monatliche Analysen des CSB, BSB₅, N_{ges} und lipophiler Stoffe durch ein externes Labor.

Spezifischer Abwasseranfall pro 1.000 kg Gesamtoutput



Bewertung:

Trotz des konstanten Wasserverbrauchs vom GJ 2011 zu 2013 konnte die spezifische Abwassermenge in diesem Betrachtungszeitraum um 4,7 % reduziert werden.

Der Abwasseranteil, bezogen auf das Frischwasser, reduzierte sich um 2,6% im GJ 2013 zum GJ 2011.

Abfall und Stoffe zur Wiederverwertung

Aus der Umweltpolitik ergibt sich für apetito folgende Konsequenz für den Einsatz und die Verwertung der Rohwaren, Hilfs- und Betriebsstoffe: **Vermeidung, Verminderung und Verwertung von Abfällen haben Vorrang vor der ordnungsgemäßen Entsorgung.**

Zur Abfallreduzierung prüft apetito kontinuierlich die Anlieferung unserer Zutaten und Menüschilder in Großgebinden.

Getrennt gesammelt und der Wiederverwertung zugeführt werden: Papier, Pappe, PS-Hartfolie, Polybeutel-Folien, Weißblech, Metallschrott, Edelstahl(VA)-Schrott, Aluminiumreste, Bauschuttabfälle, Grünabfälle, Holzabfälle, Altglas, Batterien und Leuchtstoffröhren.

Stoffe zur Wiederverwertung pro 1.000 kg Gesamtoutput



Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - OUTPUT

in kg	2011		2012		+/-	2013		+/-
Pappe/ Papier	8,5	kg	8,5	kg	0,0	8,5	kg	0,0
Polystyrol-Kunststoffe	6,7	kg	8,0	kg	19,4	8,1	kg	1,3
Metalle/Schrott	2,0	kg	2,1	kg	5,0	1,5	kg	-28,6
Flotat/Siebreste	55,7	kg	52,9	kg	-5,0	49,2	kg	-7,0
Nicht verzehrfähige Ware	1,9	kg	1,4	kg	-26,3	3,1	kg	121,4
Polybeutel-Kunststoffe	3,2	kg	3,4	kg	6,3	3,7	kg	8,8
Stoffe zur Wiederverwertung	78,0	kg	76,3	kg	-2,2	74,1	kg	-2,9

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Bewertung:

Die Menge aller wieder verwertbaren Stoffe konnte im Geschäftsjahr 2013 gegenüber dem Geschäftsjahr 2011 um 5,0 % reduziert werden.

Die Flotat- und Siebreste werden in einer Abwasserbehandlungsanlage separiert, bevor das Abwasser gemäß Indirekt-Einleiter-Verordnung an die Stadt Rheine abgegeben wird.

Durch eine Verfahrensänderung wurden die spezifischen Mengen an Flotat- und Siebresten aus dem Abwasserstrom wirkungsvoller entwässert, dadurch reduzierte sich die zu verwertende Menge im GJ 2013 um 11,7 % im Vergleich zum GJ 2011.

Das separierte Flotat wird gemäß der EG-Richtlinie 1774/2002 einer Biogasanlage zur Verwertung zugeführt.

Im Geschäftsjahr 2013 ist der spezifisch zu verwertende Polystyrol- Kunststoffanteil aufgrund der steigenden Absätze in unseren Multi- Plus Segment um 20,9% im Vergleich zum GJ 2011 gestiegen.

Der Anfall an verwertbaren Pappe/Papierfraktionen konnte im Geschäftsjahr 2013 gegenüber dem Geschäftsjahr 2011 auf Vorjahresniveau gehalten werden.

Die spezifische Menge an verwertbaren Polybeutel-Kunststoffen ist aufgrund einer erfolgreichen Optimierung unserer Mülltrennung zur Reduzierung des zu entsorgenden Restmüllanfalls um 15,6 % im Geschäftsjahr 2013 im Vergleich zum Geschäftsjahr 2011 gestiegen.

Nicht Verzehrfähige Ware wurde ab Januar 2012 durch ein separates Reporting verursachergerecht klassifiziert und verschiedene Maßnahmen zur Reduzierung abgeleitet. Hierdurch konnte der spezifische Anteil an nicht verzehrfähiger Ware im GJ 2012 zum GJ 2011 um 26,3% verringert werden.

Aufgrund einer sensorischen Produktabweichung wurde eine größere Charge separat verwertet, so dass sich der spezifische Anteil nicht verzehrfähiger Ware im Geschäftsjahr 2013 zum Geschäftsjahr 2011 um 63 % erhöhte.

Abfall zur Entsorgung

Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall fällt vor allem in den Küchen an. Ein kleiner Teil wird darüber hinaus aus den Verwaltungsbereichen dem Restmüll zugeführt.

Abfall zur Entsorgung pro 1000 kg Gesamtoutput



Bewertung:

Der spezifische Restmüllanfall am gesamten Standort hat sich im GJ 2013 im Vergleich zum GJ 2011 um 24,3 % gesenkt.

Hier zeigte sich der Trend zu Großbinden und Mehrwegverpackungssystemen, sowie eine sehr gut funktionierende Abfalltrennung.

Insbesondere konnte der Anteil an PE-/PP-Folie, PS-Folie und Hygienemittel im Gewerbeabfall deutlich reduziert werden.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - OUTPUT

Gefährliche Abfälle

in kg	2011	2012	+/-	2013	+/-
Öle, Schmiermittel	0,086 kg	0,033 kg	-61,6	0,000 kg	-100,0
Fett- und ölhaltige Abfälle	0,036 kg	0,025 kg	-30,6	0,018 kg	-28,0
Lackabfälle	0,008 kg	0,007 kg	-12,5	0,007 kg	0,0
Lösungsmittelhaltige Abfälle	0,004 kg	0,002 kg	-50,0	0,005 kg	150,0
Gefährliche Abfälle	0,134 kg	0,067 kg	-50,0	0,030 kg	-55,2

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

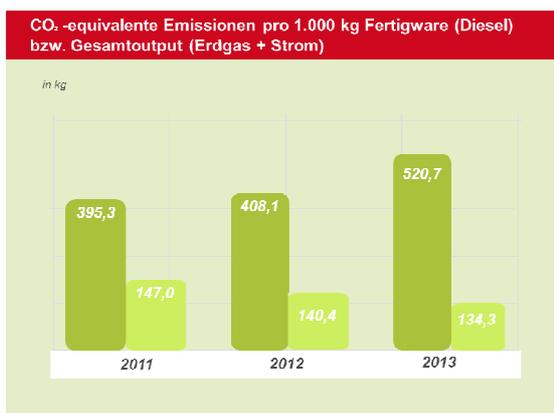
Die spezifischen Kennzahlen an gefährlichen Abfällen beziehen sich auf den Gesamtoutput; der Anteil der gefährlichen Abfälle ist starken Schwankungen unterlegen.

Durch den Neubau der zentralen Werkstatt und dem Umzug in die neuen Lager-Räumlichkeiten wurde im Geschäftsjahr 2011 eine erhöhte Menge an gefährlichen Abfällen entsorgt. Dieser spezifische Wert konnte im GJ 2013 um 78 % im Vergleich zum GJ 2011 reduziert werden und liegt nun wieder auf normalem Niveau. Durch die aperiodische Abholung unterliegt der zu entsorgende, spezifische Anteil lösungsmittelhaltigen Abfällen starken Schwankungen, bleibt aber über den Betrachtungszeitraum auf gleichem Niveau.

Emissionen

Direkte Emissionen fallen am Standort Rheine durch die Kesselbefeuerung mit Erdgas an. Die Energiehauptabnehmer sind die drei Küchenbereiche inklusive der dazugehörigen Versorgungstechnik. Die durch Erdgas verursachten Emissionen werden in unseren jährlich erstellten Meldungen des ePRTR-Berichtes an das Land NRW dargestellt und sind für jedermann online im Netz abrufbar.

Erdgas und die indirekt verursachten Emissionen an Strom beziehen sich auf den Gesamtoutput während sich die durch den Dieserverbrauch erzeugten Emissionen, auf die Fertigware beziehen.

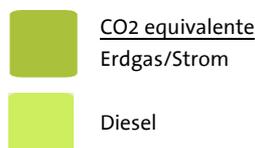


Umrechnungsfaktoren:

Von Strom in CO₂eq gemäß RWE (2012) => 0,643 kg je kWh Strom

Von Gas in CO₂eq gemäß Stadtwerke Düsseld. => 0,215 kg je kWh Gas

Von Diesel in CO₂eq gemäß GEMIS 4.14 => 2,70 kg je ltr. Diesel



in kg	2011	2012	+/-	2013	+/-
Erdgas	116,7 kg	121,8 kg	4,4	120,9 kg	-0,8
Strom indirekt	278,6 kg	286,3 kg	2,8	399,8 kg	39,6
CO₂ equivalente Emissionen	395,3 kg	408,1 kg	3,2	520,7 kg	27,6
Diesel Distribution	112,6 kg	107,6 kg	-4,4	101,6 kg	-5,6
Diesel Aquisition	34,4 kg	32,8 kg	-4,7	32,7 kg	-0,3
CO₂ equivalente Emissionen	147,0 kg	140,4 kg	-4,5	134,3 kg	-4,3

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - OUTPUT

Bewertung:

Direkte Emissionen werden durch Firmenfahrzeuge und dem betriebseigenen Fuhrpark verursacht. Ansonsten werden Wasserdämpfe und lebensmitteltypische Gerüche emittiert. Durch eine nachgeschaltete thermische Nachverbrennungsanlage wird die mit Geruchsstoffen belastete Abluft behandelt. Dadurch werden Geruchsemissionen fast vollständig vermieden.

Der Stromverbrauch am Standort ist ein indirekter Umweltaspekt, da die Emissionen beim Energieerzeuger entstehen. Die Emissionsfaktoren sind mit den bundesdeutschen Emissionsfaktoren vergleichbar.

Im Geschäftsjahr 2013 erhöhte sich der spezifische Kohlendioxid-Ausstoß der Primärenergie Gas gegenüber dem Geschäftsjahr 2011 aufgrund gestiegener Gasverbräuche für die benötigte Zusatzenergie der Heizung und den Samstagschichten einzelner Produktionslinien um 3,6 %.

Der spezifische Kohlendioxid-Ausstoß beim Betrieb der PKW für die Akquisition konnte im Geschäftsjahr 2013 aufgrund der konsequenten jährlichen Reduzierung der Zielvorgabe für neue emissionsärmere Leasingfahrzeuge zum Geschäftsjahr 2011 um 4,9 % und in der Distribution durch die Reduzierung des Dieserverbrauchs um 9,8 % reduziert werden.

Eine Maßnahme zur Reduzierung der CO₂-Emission ist die Wärmerückgewinnung. Die in der Kälteerzeugung entstehende Abwärme wird für ein umfangreiches Wärmerückgewinnungssystem genutzt. Dieses System liefert das gesamte Warmwasser für die Koch- und Garbereiche sowie das für die Betriebsreinigung erforderliche Heißwasser. Darüber hinaus ist das Wärmerückgewinnungssystem so ausgelegt, dass die Räume für die Küchen- und Garbereiche sowie die Verwaltungsbereiche damit geheizt werden.

Im Geschäftsjahr 2013 konnten so 8.584.000 kWh Erdgas bzw. 1.845,6 t CO₂- Emissionen gegenüber einer konventionellen Beheizung eingespart werden.

Weitere Maßnahmen zur Reduzierung von CO₂-Emissionen werden durch die hocheffiziente Dämmung des Hochregallagers TK07 und des TK-Logistikzentrums erreicht.

Im neuen Logistikzentrum ist ferner die notwendige Unterfrierschutzheizung ebenfalls über eine Warmwasserbeheizung aus der Wärmerückgewinnung der Kälte- und Inertierungsanlage realisiert. Dadurch werden im Vergleich zu einer konventionellen elektrischen Unterfrierschutzheizung pro Jahr 228,3 t CO₂-Emissionen vermieden.

Die erzielten CO₂eq-Reduktionen aus dem Geschäftsjahr 2013 im Vergleich zu einer konventionellen Betriebsführung werden hier dargelegt. Insgesamt wurden im Geschäftsjahr 2013 1896,8 Tonnen Kohlendioxid (- 4 %) an direkt beeinflussbaren Emissionen und 452,1 Tonnen Kohlendioxid (+ 157,5 %) an indirekten Emissionen beim externen Energieerzeuger im Vergleich zum GJ2011 durch nachhaltige Unternehmensführung eingespart.

Projekte zur Einsparung von CO₂eq Emissionen 2013

Reduktion in t CO₂eq

Wärmerückgewinnung	1.845,60 t
Dämmung des Hochregallagers TK07	79,20 t
Einsatz energieeffizienter Heizungspumpen	52,10 t
Wärmearbindung Verwaltung an Wärmerückgewinnung Küche	51,20 t
LED Beleuchtung in der Verwaltung	60,70 t
Einsatz von TL-Eco Leuchten in Küchen und Verwaltung	14,40 t
Unterfrierschutzheizung durch Abwärmenutzung	228,30 t
LED Beleuchtung im Logistikzentrum	17,40 t

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine - OUTPUT

Vollständig gekapselte Kältemaschinen sorgen bei apetito dafür, dass die Schallemission nach außen unterhalb des gesetzlich vorgeschriebenen Lärm-Grenzwertes bleibt.

Schallemissionsgutachten gemäß TA-Lärm werden im Rahmen von Betriebserweiterungen, wie des Hochregallagers 07 und des Logistikzentrums, durchgeführt.

Innerhalb der Gebäude wird eine geringe Lärmexposition für die Mitarbeiter durch das sorgfältig geführte und regelmäßig aktualisierte Lärmkataster gewährleistet, so dass Lärmquellen frühzeitig erkannt und entsprechende Gegenmaßnahmen eingeleitet werden können.

Durch die Lärmschutzrichtlinie 2003/10/EG „Lärm“ und die Umsetzung in deutsches Recht ergaben sich weit reichende Veränderungen im Lärmschutz. Die Grenzwerte wurden um 5dB (A) abgesenkt. Die daraus resultierenden folgenden Maßnahmen wurden in den nachfolgenden Jahren umgesetzt:

- Kennzeichnung weiterer Lärmbereiche
- Ausweitung der arbeitsmedizinischen Vorsorge (G20-Lärm)
- Alle Mitarbeiter, die regelmäßig in Lärmbereichen (über 85 dB (A)) tätig sind, wurden mit angepassten Gehörschutz (Otoplastiken) ausgestattet und im Umgang damit unterwiesen



Stoff- und Energiebilanz 2011 - 2013 - INPUT/OUTPUT

Produktionsmenge 2011 - 2013

	2011		2012		+/-	2013		+/-
Fertigware	42.012	t	42.603	t	1,41	43.246	t	1,51
Teilkomponente	6.608	t	6.743	t	2,04	6.654	t	-1,32
Gesamtoutput	48.620	t	49.346	t	1,49	49.900	t	1,12

Bilanz Input pro 1.000 kg 2011 - 2013

	2011		2012		+/-	2013		+/-
Zutaten	666,3	kg	643,2	kg	-3,47	660,6	kg	2,71
Verpackung	94,8	kg	93,0	kg	-1,86	89,0	kg	-4,30
Hygienemittel	0,60	kg	0,60	kg	0,00	0,50	kg	-16,7
Reinigungsmittel	3,77	kg	3,71	kg	-1,59	3,49	kg	-5,93
Technische Hilfsmittel	4,6	kg	4,52	kg	-1,74	4,76	kg	5,31
Energie	1123	kWh	1162	kWh	3,47	1184	kWh	1,89
Treibstoffe	55,2	ltr.	52,8	ltr.	-4,35	50,6	ltr.	-4,17
Wasser	5,15	m³	5,30	m³	2,91	5,15	m³	-2,83

Bilanz Output pro 1.000 kg 2011 - 2013

	2011		2012		+/-	2013		+/-
Verkaufsverpackung	91,9	kg	90,2	kg	-1,85	89,0	kg	-1,33
Gefährliche Abfälle	0,134	kg	0,067	kg	-50,00	0,03	kg	-55,22
CO ₂ äquivalente Emissionen	543	kg	549	kg	1,10	655	kg	19,31
Abwasser	4,3	kg	4,3	m³	0,00	4,1	m³	-4,65
Stoffe zur Wiederverwertung	78,0	kg	76,3	kg	-2,18	74,1	kg	-2,88
Stoffe zur Entsorgung	14,4	kg	11,6	kg	-19,44	10,9	kg	-6,03

%-Wert-Angabe: Prozentuale Veränderung bezogen auf das Vorjahr

Anmerkung:

Den Verbrauch an Zutaten und Verpackungsmaterialien sowie die Menge an hergestellten Produkten, ermittelt apétito mit Hilfe unserer integrierten Software (SAP/R3). Alle anderen Daten werden vor Ort durch Ablesen von Wasser- und Stromzählern, Führen von Verbrauchslisten und Rechnungsprüfung erfasst. Die CO₂-Emissionen werden aus den Erhebungen zur Erfüllung des Bundesimmissionsschutzgesetzes abgeleitet.

Umweltaspekte / Umweltauswirkungen

Umweltaspekte und deren Auswirkungen werden bei apetito genauestens ermittelt, analysiert und bewertet. Daraus werden kontinuierliche Verbesserungsmaßnahmen abgeleitet, um natürliche Ressourcen einzusparen und möglichst geringe Umweltbelastungen hervorzurufen. Um diese Ziele zu erreichen, setzt das Unternehmen modernste Technologien ein und bezieht die Mitarbeiter in den verantwortungsbewussten Umgang mit den Ressourcen ein. In der folgenden Abbildung sind die Umweltaspekte sowie die sich daraus ergebenden Umweltauswirkungen dargestellt. Die Umweltrelevanz der verschiedenen Umweltaspekte wird im Umweltkreis diskutiert. Die abschließende Bewertung erfolgt durch den Umweltbeauftragten. Bewertungsmethode ist die ABC-Analyse, wobei A einen dringenden Handlungsbedarf, B einen mittelfristigen Handlungsbedarf und C einen längerfristigen Handlungsbedarf vorgibt.

Bewertung der Umweltaspekte/ Input-Output-Analyse Standort Rheine							
direkter / indirekter Umweltaspekt	Input/ Output	Umweltaspekt	Umweltauswirkung Normalbetrieb	Umweltauswirkung Abnormaler Betrieb / Betriebsstörung	Vorbeugemaßnahmen	Bewertung	
direkt		Nutzung und Kontaminierung von Böden	Verbrauch natürlicher Ressourcen	Austritt von Gefahrstoffen und wassergefährdenden Stoffen	Lagerung Gefahr- und wassergefährdende Stoffe in Räumen mit bauartzugelassenen dichten Böden / Bodenwannen; Nutzung von bauartzugelassenen Auffangwannen; jährliche Mitarbeiterschulungen im Umgang mit Gefahrstoffen	C	
		Risiko von Umweltunfällen incl. der Auswirkungen	entfällt	Umweltgefährdungen; Imageschäden; Personen- und Sachschäden	Umwelt-Verfahrensweisungen; Alarmplan; Übungen; Mitarbeiterschulungen, Krisenmanagement	B	
	Input		Rohstoffe	Verbrauch natürlicher Ressourcen/ Landschaftsverbrauch	erhöhter Verbrauch; Entsorgung und Verwertung	Minimierung Anlagenstörungen; Kontinuierlicher Verbesserungsprozess; Vorgaben in Rezeptur und Arbeitsablauf; Erstellung monatlicher Abfallbilanzen, Soll-/Istverbrauchs-Analysen; Qualitätsmanagement; Wareneingangskontrolle; Verfahrensweisung "Lenkung fehlerhafter Rohwaren"; Rücksendung, Sonderverkauf, Spende oder Verwertung	C
			Anlagen				
			Erschütterungen Geräusche	entfällt	Lärmschäden	Lärmkataster; Ausweisung von Lärmbereichen; Berücksichtigung bei Anlagenkauf; Lärmreduzierung bei bestehenden Anlagen; Stellung Gehörschutz für Mitarbeiter	C
			Verpackung	Verbrauch der Ressourcen, Verwertung der Verpackung	erhöhter Verbrauch; Entsorgung und Verwertung	Minimierung Anlagenstörungen; Kontinuierlicher Verbesserungsprozess; Vorgaben in Rezeptur und Arbeitsablauf; Erstellung monatlicher Abfallbilanzen, Soll-/Istverbrauchs-Analysen; Mülltrennung und Verwertung	B
			Hilfs- und Betriebsstoffe				
			Reinigungsmittel Hygienemittel Treibstoffe technische Hilfsmittel	Verbrauch von Ressourcen	Erhöhter Verbrauch; Austritt von Gefahrstoffen und wassergefährdenden Stoffen; Boden-, Luft- und Gewässerverunreinigungen	Lagerung Gefahr- und wassergefährdende Stoffe in Räumen mit bauartzugelassenen dichten Böden / Bodenwannen; Nutzung von bauartzugelassenen Auffangwannen; jährliche Mitarbeiterschulungen im Umgang mit Gefahrstoffen; Reinigungsschulungen; Verbrauchsbilanzen zu Reinigungsmitteln; Arbeitskreis Reinigung	B
			Energie				
		Strom Gas	Verbrauch von Ressourcen	Erhöhter Verbrauch; Ausfall der Produktions-, Energie- und Kälteanlagen; Entsorgung / Verwertung von Produkten	Notstromaggregate; Notbeleuchtung; Tägliche Überwachung, Monatliche Bilanzierung der Verbrauchsmengen; Energieeffizienzmanagement; Wärmerückgewinnung	A	
		Wasser	Verbrauch natürlicher Ressourcen	Erhöhter Verbrauch; Wasserschäden an Gebäude- und Anlagen	Überwachung der Verbräuche, Monatliche Mengenbilanzierung; Arbeitskreis Reinigung; Regelmäßige Überprüfung des Leitungsnetzes	A	
	Output		Produkte	Verkaufsfähige Ware	erhöhter Verbrauch; Nicht verkaufsfähige Ware	Qualitätsmanagement; Kontinuierlicher Verbesserungsprozess; Wareneingangs- Inprozess- und Fertigproduktkontrolle; Verfahrensweisung "Lenkung fehlerhafter Produkte"; Sonderverkauf, Spende oder Verwertung	C
			Verkaufsverpackung	Abfallentstehung beim Kunden; Verwertung über Duales System	erhöhtes Deponievolumen	Teilnahme am Dualen System; Jahresbilanzen; kontinuierliche Verbesserungsprozesse zur Reduzierung	B
			Emissionen				
			CO ₂ /CO ₂ -Emissionen CO ₂ , SO ₂ , NO _x -Emissionen Wärme Licht Lärm Abluft	Einhaltung der rechtlichen Vorgaben	Verschlechterung der Luftqualität, Treibhauseffekt, Verringerung der Ozonschicht, Lärmschäden; Brandschäden	Energieeffizienzmanagement; tägliche Überwachung der Stromverbräuche, Bilanzierung der Stromverbrauchsmengen; Umweltprogramm zur kontinuierlichen Verbesserung; Isolierung von Dampf- und Warmwasserleitungen; Wärmerückgewinnung; Lärmkataster; Lärmschutzberücksichtigung bei Anlagenkauf; Lärmreduzierung bei bestehenden Anlagen; Lichtmanagement / Abschaltung; Termische Nachverbrennung der Abluft; Luftfilter; Wartung TNV-Anlage durch Fachfirma; Kontrolle Grenzwerte an TNV Anlage; Brandschutzkonzept, Brandschutzübungen, Mitarbeiterschulungen	B
		Abwasser	Einhaltung der Vorgaben für Indirekteinleiter	Wasserverschmutzung, Verschlechterung der Wasserqualität	Fettabscheider; Grobrechen; Flotationsanlage; Überwachung durch städtischen Kläranlagenbetreiber	A	
		Abfall					
		Lebensmittel-Reste Gewerbeabfall Stoffe zur Verwertung Sonderabfälle	Entsorgung und Verwertung	Verschmutzung von Luft, Wasser, Boden bei der Entsorgung; Deponievolumen, Bodenbelastung/-Kontamination	Abfalltrennung; Verwertung oder Entsorgung über zertifiziertes Unternehmen; Bilanzierung der unterschiedlichen Abfall-Ströme; Umweltprogramm zur kontinuierlichen Verbesserung; Reduzierung durch Einsatz von Großgebinden	A	
indirekt		Umweltverhalten von Auftragnehmern und Lieferanten	Verbrauch von Ressourcen	erhöhter Verbrauch an Ressourcen; Umweltgefährdung	Lieferanten- und Dienstleisteraudits; Rohwarenspezifikationen, Lieferantenselbstauskunft; Rahmenverträge; Vorgaben für Fremdhändler; Pflichtenheft für Anlagen/Maschinen	B	
		Energieverbrauch beim Kunden	Verbrauch von Ressourcen; erhöhte CO ₂ -Emissionen	erhöhter Verbrauch an Ressourcen; erhöhte CO ₂ -Emissionen	Stellung von Energieeffizienten Gefrier- und Aufbereitungsgeräten; optimaler Zubereitungshinweis; Reduzierung Zubereitungszeiten; Kundenschulungen; Planung Zubereitungsküchen;	C	
		Abfall beim Kunden	Verpackungsverwertung über Duales System	erhöhtes Deponievolumen	Teilnahme am Dualen System zur Verwertung; Kundengerechte Portionsgrößen; Kontinuierliche Verbesserung zur Reduzierung des Verpackungsanteils	C	
		Transport/Logistik					
	CO ₂ /CO ₂ -Emissionen	Einhaltung der rechtlichen Vorgaben	Verschlechterung der Luftqualität, Treibhauseffekt, Verringerung der Ozonschicht	Neufahrzeuge der eigene LKW-Flotte nach jeweils neuester EURO-Norm; Tourenplan- und Auslastungsoptimierung; Ökofahrertrainings mit Wirksamkeitsüberprüfung; monatliche Bilanzierung der Verbrauchten Dieselmengen und gefahrenen Kilometern; Vorgabe für Dienstfahrzeuge hinsichtlich geringem CO ₂ -Ausstoß	C		

A	dringender Handlungsbedarf
B	mittelfristiger Handlungsbedarf
C	längerfristiger Handlungsbedarf

* direkte Umweltaspekte/ indirekte Umweltaspekte sind „Bestandteile von Tätigkeiten, Produkten oder Dienstleistungen, die in Wechselwirkung mit der Umwelt treten können“, also die Auslöser von Umweltauswirkungen.

Nachhaltigkeitsprogramm 2011 bis 2013

Status mit quartalsweise Aktualisierung: 1 = aufgegriffen, 2 = in Bearbeitung, 3 = erfolgreich umgesetzt, 4 = kontinuierlicher Verbesserungsprozess, 5 = nicht umgesetzt
 direkt = unmittelbar von appetito beeinflussbar, indirekt = äußere Einflüsse, nur bedingt beeinflussbar (z.B. Lieferanten)

Nachhaltigkeitsaspekt	Ziel	Maßnahmen	Rheine	Hilfer	Einden	qualitativ/messbar	direkt/indirekt	Starttermin	Zieltermin	Status	V = Verantwortlichkeit M = Mitwirkend
Umweltmanagement	Organisation des Umweltmanagementsystems in Hinblick auf die Zertifizierung nach EMAS III (Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung)		x			q	d	04/11	04/14	2	V = Umweltmanagementbeauftragter M = Umweltbeauftragter
	Austausch mit anderen Nahrungsmittelunternehmen, zB. Hipp, CoWi, Dr. Oetker (UM-Kreis)		x	x	x	q	i			4	V= Umweltbeauftragter
	Integration des Energiemanagementsystem (50.001) in das EMAS Umweltmanagementsystem		x			q	d	01/12	12/15	4	V = Umweltmanagementbeauftragter M = Umweltbeauftragter
	Schulung der Umweltkreisteilnehmer im Hinblick auf praxisnahe Verbesserung der Umweltleistungen in ihrem Arbeitsbereich		x	x	x	q	d	10/12	12/14	2	V = Umweltbeauftragter M = Personalabteilung
	Integration des Umweltprogramms in ein integriertes Nachhaltigkeitsprogramm		x			q	d	01/12	08/12	3	V= Leiter PR M= UWM
	Einbindung der Mitarbeiter ins Thema Nachhaltigkeit durch kont. Aktionsschwerpunkte (Umwelt, Soziales, Wirtschaftlichkeit)		x	x	x	q	d	01/12	12/14	4	V= Leiter PR M= UWM, QM
Abfall	Reduktion des anfallenden Restmülls um 2,5% im Geschäftsjahr 2011 bezogen auf das Geschäftsjahr 2010.		x			m	d	01/11	12/11	3	
	Überprüfung der generellen prozess-orientierten Gebindegrößen. Ziel: Definition einer Kennzahl Inhalt zu Gebinde in kg. Differenz zwischen Netto/Bruttogewicht analysieren und optimieren (PDCA)		x			m	d	08/10	12/11	5	V= Leiter Entwicklung M= WGT's
	Einsatz von Stofftüchern auf den WC's statt Papiertücher prüfen		x			m	d	03/11	12/11	5	V= Leiter Einkauf M= Einkauf Nonfood
	Darstellen der Mengen Papier, Prospekte, Broschüren, etc. für Marketingzwecke; gelagerte Mengen, entsorgte Mengen		x			m	d	06/10	06/11	5	V=Leiter Einkauf M=SB Einkauf
	Einsparung von ca. 17.000 Blatt (3-fach) Urlaubsscheine. Umstellung auf elektronische Urlaubsscheine.		x	x	x	m	d	10/11	11/11	3	V= Leiter Personal
	Reduzierung des Materialeinsatzes der Kartonagen Multi Plus und a la carte um ca. 60 t/a		x			m	d	08/11	11/12	3	V= Leiter Verp. Entwickl. M= WGT Verpackung
	Reduktion des anfallenden Restmülls um 3% im Geschäftsjahr 2013 bezogen auf das Geschäftsjahr 2012.		x			m	d	01/13	12/13	3	V=Werkleitung Rheine M=Fertigungsleiter
	Optimierung der PE/PP-Folienfraktionierung durch erneute Schulung der Mitarbeiter		x			m	d	01/13	12/13	3	V=Fertigungsleitung M=Schichtleiter Fertigungen
	Aufbau einer 1/4-jährlichen Kennzahl für die PS-Recycling-Quote		x			m	d	05/13	12/13	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= WGT Verpackung
	Reduzierung der Kartonlängen im Multi Plus Segment		x			m	d	03/13	10/13	3	V= Leiter Verp. Entwickl. M=WGT Verpackung
	Reduktion des anfallenden Flotatanteils im Abwasser um 3% im Geschäftsjahr 2012 bezogen auf das Geschäftsjahr 2011.		x			m	d	01/12	12/12	3	
	Bessere Wasser-Flotat Trennung durch Installation eines automatischen Trennsystems		x			m	d	01/11	06/11	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Gruppenleiter Energietechnik
	Optimierung der Prozessparameter innerhalb der Abwasseranlage		x			m	d	01/12	08/12	3	V= Gruppenleiter Energietechnik M= Leiter Versorgungstechnik
	Reduktion der nicht verzehrfähigen Ware um 20% im Geschäftsjahr 2012 bezogen auf das Geschäftsjahr 2011.		x			m	d	01/12	12/12	3	

Nachhaltigkeitsaspekt	Ziel	Maßnahmen	Rheine	Hilfer	Erinden	qualitativ messbar	direkt/indirekt	Starttermin Anfang	Zieltermin Ende	Status	V = Verantwortlichkeit M = Mitwirkend
		Aufbau eines Reportingsystems für nicht verzehrsfähiger Ware mit Mengen- und Kostenangabe	x	x	x		m d	01/12	07/12	3	V= Controlling M= Fertigungsleitung
		Reduktion der eingesetzten PS-Folienmengen durch Erneuerung einer MultiPlus-Linie mit größerer Rollenbreite und geringeren Anfahverlusten	x				m d	01/12	05/12	3	V= Leiter Fertigungen M= Leiter Technik, Leiter Verp. Entwicklung
Energie (Strom)		Reduktion der eingesetzten Primärenergie Strom in der Küche 3 um 2% im Geschäftsjahr 2011 gegenüber dem Geschäftsjahr 2010	x				m d	01/11	12/11	5	
		Einsatz von Leuchtstoffröhren in LED-Technik prüfen.	x				m d	08/10	12/11	3	V = Leiter Projektierung Elektro M = Meister Elektrowerkstatt
		Reduktion der eingesetzten Primärenergie Strom in den Küchen 1 - 3 um 1% im Geschäftsjahr 2012 gegenüber dem Geschäftsjahr 2011	x				m d	01/12	12/12	5	
		Reduktion des spezifischen Druckluftverbrauchs in der Küchen 3 um 5% im Geschäftsjahr 2013 gegenüber dem Geschäftsjahr 2012	x				m d	01/13	12/13	5	V= Leiter Technik M= Leiter Versorgungstechnik
		Reduzierung der Druckluft-Leckagen durch kontinuierliche strukturierte Wartung	x				m d	01/12	12/13	2	V= Leiter Technik M= Gruppenleiter Energietechnik
		Prüfung Anschaffung eines Ultraschall-Messgerätes zur Druckluftleckagenfindung	x				m d	12/12	06/13	3	V= Leiter Technik M= Schichtleiter Technikteams
		Reduzierung des Betriebsdruckes der zentralen Druckluftversorgung von 8 auf 7 bar.	x				m d	03/10	06/12	3	V= Leiter techn. Service M= Meister Energietechnik
		Identifizierung heutiger elektrischer Heizsysteme und deren Substitution durch BHKW-NT-Abwärme	x				m d	01/13	12/13	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Leiter Technik
		Reduzierung der Primärenergiekosten durch Installation eines BHKW	x				m d	01/11	06/14	2	V = Leiter Versorgungstechnik M = Projektkoordinator Energietechnik
		Genereller Einsatz von TL-Eco Leuchten in der Administration und den Fertigungen	x				m d	10/09	12/12	4	V = Leiter Versorgungstechnik M = Leiter Techn. Service
		Austausch der kompletten Beleuchtung in der Zwischendecke der Küche 3 durch TL-Eco-Leuchten	x				m d	05/12	08/12	3	V = Meister Elektro-Werkstatt M = Leiter Gebäudemanagement
		Energieeffiziente Substitution der gesamten Außenbeleuchtung von HQL-Strahlern auf LED-Strahler (3 Teile) Abschnitt 1: 22 Leuchten mit einem Einsparungspotenzial von 14.000KW	x				m d	01/13	12/13	3	V= Gebäudemanagement M= Projektierung
		Reduzierung des Stromverbrauchs für die Firmenparkplatzbeleuchtung durch Installation energieeffizienter LED-Beleuchtung. 21 Leuchten mit einem Einsparungspotenzial von 7.500KW	x				m d	01/13	12/13	3	V= Gebäudemanagement M= Projektierung
		Installation von energieeffizienten Pumpen in den Heizkreisläufen	x				m d	04/09	12/13	4	V = Meister Energietechnik M = Leiter Versorgungstechnik
		LogiZ: Verwendung von hocheffizienten Dämmmaterialien mit einer ca. 18%igen Energieeinsparung, U-Wert= 0,11 Wm ² K gegenüber konventionellen Dämmstoffen.	x				m d	06/10	10/12	3	V= Leiter Logistik M= Leiter Versorgungstechnik
		LogiZ: Nutzung der Abwärme aus der Kälteanlage zur Versorgung der Unterfrierschutzheizung (statt Strom)	x				m d	01/11	08/12	3	V= Leiter Logistik M= Leiter Versorgungstechnik
	LogiZ: Netzzurückspeisung durch Bremskraftrückgewinnung der Regalbediengeräte und der Depaletierer	x				m d	06/10	10/12	3	V= Leiter Lager M= Leiter Anlagentechnik	

Nachhaltigkeitsaspekt	Ziel	Maßnahmen	Rheine	Hilfer	Enden	qualitativ messbar	direkt/indirekt	Starttermin Anfang	Zieltermin Ende	Status	V = Verantwortlichkeit M = Mitwirkend
		LogiZ: Einsatz von LED-Leuchten in Teilbereichen des neuen Distributions centers	x			m	d	01/11	10/12	3	V= Leiter Logistik M= Leiter Versorgungstechnik
		Erarbeitung eines Konzeptes zur energetischen Sanierung der TK-Läger auf Basis der aktuellen Substananalyse	x					01/13	12/14	1	V= HAL Logistik M= Leiter Versand
		Reduzierung des Stromverbrauches der Administration um 0,5% im Geschäftsjahr 2011 gegenüber 2010	x			m	d	01/11	12/11	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Installation von energieeffizienten LED-Leuchten in den Toilettenanlagen der Verwaltung.	x	x		m	d	12/10	06/11	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Reduzierung des Stromverbrauches der Administration um 2% im Geschäftsjahr 2012 gegenüber 2011	x			m	d	01/12	12/12	5	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Austausch der Dachunterstandsbeleuchtung der Administration durch LED-Technik	x			m	d	05/12	08/12	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Identifizierung und Umsetzung weiterer Potenziale hinsichtlich der Installation von LED-Leuchtmitteln	x			m	d	01/12	12/12	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Installation der Indirektbeleuchtung aCC von 230W Halogenbeleuchtung auf LED-Beleuchtung 14W	x			m	d	06/13	06/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Umsetzung Gaderobenbeleuchtung auf LED-Beleuchtung	x			m	d	06/13	12/13	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Installation von energieeffizienten LED-Leuchten in weiteren Fluren der Verwaltung.	x			m	d	06/13	12/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Installation einer speicherprogrammierten Steuerung zur optimierten Fahrweise der Lüftungsanlage in der Administration	x			m	d	05/12	12/13	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Umrüstung von normale PC's auf Thin-Clients oder Laptops	x	x	x	m	d	kontinuierlich laufend		3	V= Leiter Benutzerservice M = Einkauf
		Installation einer effizienten Kochinsel mit Induktionsplatten zur energieschonenden Zubereitung von Speisen im Bistro	x			m	d	12/11	06/12	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
Energie (Gas)		Reduktion der eingesetzten Primärenergie Gas in der Küche 1 um 2% im Geschäftsjahr 2012 gegenüber dem Geschäftsjahr 2011	x			m	d	01/12	12/12	5	V= Leiter techn. Service M= Leiter Versorgungstechnik
		Ersatz einer Bratanlage durch eine effizientere Teflon-Doppelbelt-Anlage mit optimierter Beheizung und gekapselter Abluftabführung	x			m	d	01/12	08/12	3	V= Leiter techn. Service M= Leiter Versorgungstechnik
		Reduktion des Primärenergieeinsatzes Gas in der Dampferzeugung F2 um 2% im GJ 2013 gegenüber dem GJ 2012	x			m	d	01/13	12/13	3	V = Leiter Versorgungstechnik M = Gruppenleiter Energietechnik
		Optimierung der Isolationsstärken der Dampfleitungen im Fertigungsverbund Fertigung 1 und 2.	x			m	d	08/11	06/14	5	V = Leiter Versorgungstechnik M = Gruppenleiter Energietechnik
		Installation eines keramischen Speicherelementes im Feuerungsraum des Dampfkessels	x			m	d	03/13	06/14	2	V = Leiter Versorgungstechnik M = Gruppenleiter Energietechnik
		Umrüstung der Beheizung der Lüftungsgruppen 1-4 von Heißgas auf Warmwasser	x			q	d	05/11	05/12	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Gruppenleiter Energie
		Nutzung der Restwärme der Thermischen Nachverbrennung bei Reinigungsvorgängen an den Prozessaggregaten	x			m	d	11/11	06/12	5	V = Leiter Versorgungstechnik M = Meister Energietechnik
		Austausch der Regler für Lüftung/Heizung aCC	x			m	d	07/12	12/12	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister

Nachhaltigkeitsaspekt	Ziel	Maßnahmen	Rheine	Hilfer	Einden	qualitativ/messbar	direkt/indirekt	Starttermin Anfang	Zieltermin Ende	Status	V = Verantwortlichkeit M = Mitwirkend
Wasser		Reduktion der innerhalb der Energietechnik in der Küche 3 eingesetzten Wassermengen um 3% im Geschäftsjahr 2011 zum Geschäftsjahr 2010.	x			m	d	10/10	12/11	5	V= Leiter Versorgungstechnik M= Projektkoordinator Versorgungstechnik
		Reduktion der eingesetzten Wassermengen in den Toilettenanlagen der Verwaltung	x			m	d	12/10	04/11	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Reduktion der in den Küchen eingesetzten Wassermengen um 3% im Geschäftsjahr 2012 zum Geschäftsjahr 2011.	x			m	d	01/12	12/12	5	V= Leiter Fertigungen M= Leiter Qualitätszirkel
		Einrichtung eines bereichsübergreifenden Qualitätszirkels mit dem Ziel Wassereinsparung	x			m	d	08/11	08/12	3	V= Meister Elektro M= Mitarbeiter
		Reduktion der in den Küchen eingesetzten Wassermengen um 2,5% im Geschäftsjahr 2013 zum Geschäftsjahr 2012.	x			m	d	01/13	12/13	5	V= Werksleitung M= Fertigungsleitung
		Umsetzung der Maßnahmen aus dem QZ Wassereinsparung: Installation einer optimierten getakteten Bandwaschanlage an den Schalenlinien mit dem Ziel einer 50%igen Wassereinsparung an den Linien	x			m	d	01/13	08/13	3	V= Leiter Techn. Service M= Projektkoordinator Technikteams
		Optimierung der Garprozesse in der Küche 2	x			m	d	04/13	12/13	3	V=Fertigungsleitung M=Schichtleiter Fertigungen
		Reduktion des Wasser- und Reinigungsmittelverbrauchs an der Spülmaschine der Küche 1 durch Installation einer Leitwertmessung	x			m	d	06/13	12/13	3	V= Leiter Technik M= Reinigungsmanagement
	Reduzierung des Wasserverbrauchs bei den Pumpen und Bodenreinigung durch Installation geeigneter Maßnahmen	x			m	d	01/13	12/13	3	V= Leiter Techn. Service M= Projektkoordinator Technikteams	
Transport und Verkehr		Spezifische Treibstoffreduzierungen im Fuhrpark um 2 % innerhalb von 2 Jahren bezogen auf die beförderte Tonnage.	x			q	d	01/10	12/11	3	V = Leiter Fuhrpark M =MA Fuhrpark
		Optimierung Tourenauslastung durch Übernahme Streckengeschäft von COSTA	x	x		m	d	06/10	02/11	3	V = Leitung Logistik M = Fuhrparkmanagement
		Einsatz von Leichtlaufreifen bei den Streckenfahrzeugen; dadurch Treibstoffreduzierung um 2% (in 2 Jahren)	x			m	d	01/10	01/12	3	V = Leiter Fuhrpark M =MA Fuhrpark
		Reduzierung der Treibstoffverbräuche bei Streckenfahrzeuge um 5% durch Drosselung der Geschwindigkeit auf max. 83km/h	X			m	d	12/11	12/12	3	V = Leiter Fuhrpark M =MA Fuhrpark
		Kombiniertes Öko- und Sicherheitsfahrtraining für Außendienstmitarbeiter um den Kraftstoffverbrauch um 10% zu senken.	x			m	d	06/09	12/13	5	V = Leiter Fuhrpark M = Sifa
		Reduzierung der Rohwaren-Transporte für Kartonagen durch Optimierung der Palettenhöhen um ca. 10%.	x			m	d	08/11	12/12	3	V= Leiter Verp. Entwickl. M= WGT Verpackung
		Reduzierung der Fertigwaren-Transporte durch Optimierung der Packschemen/ Palettenhöhen um ca. 20%.	x			m	d	08/11	12/12	3	V=Leiter Verp. Entwickl. M= WGT Verpackung
		Reduzierung der Fertigwaren-Transporte durch Optimierung der Kartonlänge	x			m	d	03/13	10/13	3	V=Leiter Verp. Entwickl. M= WGT Verpackung
		Begrenzung der CO ₂ Emissionen bei Neuanschaffung von Leasingfahrzeugen auf max. 140g CO ₂ /km in 2011 und weitere Reduktion um 5g CO ₂ in den Folgejahren.	x	x	x	m	d	01/11	12/14	4	V = Leitung Logistik M = Fuhrparkmanagement
	Praxistests verschiedener Elektrofahrzeuge für den internen Stadtdienst incl. Elektrotankstelle	X			m	d	08/12	12/13	3	V = Leitung Logistik M = Fuhrparkmanagement	
Emissionen		Darstellung des "Product Carbon Footprint" (pcf)									
		Ermittlung und Bewertung des pcf für den Kochbeutel Artikel "Hühnerfrükkassee mit Reis" durch das Öko-Institut	x	x		q	d	11/10	12/11	3	V= UWMB M= Öko-Institut und DTI

Nachhaltigkeitsaspekt	Ziel	Maßnahmen	Rheine	Hiltner	Emden	qualitativ/messbar	quantitativ	direkt/indirekt	Starttermin Anfang	Zieltermin Ende	Status	V = Verantwortlichkeit M = Mitwirkend	
Ressourcen		Erarbeitung eines Gesamt-Water-Foodprints der apetito AG und beispielhafter Produkte	x				m	d	06/11	01/12	3	V = Leiterin QS M = Diplomantin, Umweltmanagementbeauftragter	
Indirekte Umwelt-	Identifizierung und Bewertung der indirekten Umweltaspekte					q		i					
		Erstellung von individuellen Handbüchern zum effizienten Gebrauch der kundenspezifischen Systemgeräte	x				q		i	06/11	06/11	3	V= Leiter Marketing M= Einkauf
		Einsatz von FSC-zertifiziertem Papier am Standort Rheine prüfen	x				m		i	05/10	12/12	3	V= Einkauf M= Umweltbeauftragter
		Anteils an FSC-zertifiziertem Drucksachen auf 75% erhöhen	x				q		i	01/13	12/13	3	V=Leitung UK/PR M=Marketing
		Prüfung Umstellung auf CO ₂ -neutralen Brief- und Paketversand	x				m		i	01/12	06/13	5	V= Einkauf M= Umweltmanagementbeauftragter
		Kooperation mit dem "Klimaschutz Rheine" zur Sensibilisierung der Mitarbeiter im Umgang mit Ressourcen	x				q		i	03/13	12/14	2	V= UK/PR M= Umweltmanagementbeauftragter
		Umstellung der Aufbereitungstechnik von Strom auf Gas im SC Köln, danach weitere Standorte	x				m		i	10/11	06/12	3	V= Leiter Service Center M= Standortleiter
		Identifizierung und Umsetzungsmöglichkeiten alternativer Mobilitätsangebote für Mitarbeiter.	x				q		i	01/11	12/13	3	V= Leiter Versorgungstechnik M= Sifa
	Umsetzung einer Studie zum betrieblichen Mobilitätsmanagement in Zusammenarbeit mit dem Transferzentrum für angewandte Technologien.	x				q	m	i	02/11	06/13	4	V= Leiter Versorgungstechnik M= Sifa	

Nachhaltigkeitsprogramm 2014 bis 2016

Status mit quartalsweise Aktualisierung: 1 = aufgegriffen, 2 = in Bearbeitung, 3 = erfolgreich umgesetzt, 4 = kontinuierlicher Verbesserungsprozess, 5= nicht umgesetzt
 direkt = unmittelbar von apetito beeinflussbar, indirekt = äußere Einflüsse, nur bedingt beeinflussbar (z.B. Lieferanten)

Nachhaltigkeitsaspekt	Ziel	Maßnahmen	Reine Filter	Enden	qualitativ messbar q m	direkt/ indirekt d i	Starttermin Anfang	Zieltermin Ende	Status	V = Verantwortlichkeit M = Mitwirkend		
Umweltmanagement	Organisation des Umweltmanagementsystems in Hinblick auf die Zertifizierung nach EMAS III (Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung)		x		q	d	04/14	04/17	2	V = Umweltmanagementbeauftragter M = Umweltbeauftragter		
	Integration des Energiemanagementsystem (50.001) in das EMAS Umweltmanagementsystem		x		q	d	01/14	12/15	2	V = Umweltmanagementbeauftragter M = Umweltbeauftragter		
	Schulung der Umweltkreisteilnehmer im Hinblick auf praxisnahe Verbesserung der Umwelleistungen in ihrem Arbeitsbereich		x	x	x	q	d	01/14	12/14	2	V = Umweltbeauftragter M = Personalabteilung	
	Erarbeitung einer konzernübergreifenden Nachhaltigkeitsstrategie		x	x	x	q	d	i	08/13	09/14	2	V = Strategiekreis Nachhaltigkeit
	Einbindung der Mitarbeiter ins Thema Nachhaltigkeit durch kont. Aktionsschwerpunkte (Umwelt, Soziales, Wirtschaftlichkeit)		x	x	x	q	d		01/14	12/15	4	V= Leiter PR M= UWM, QM
Abfall	Reduktion des anfallenden Restmülls um 5% im Geschäftsjahr 2014 bezogen auf das Geschäftsjahr 2013.		x			m	d	01/14	12/14	1		
		Optimierung der PE/PP-Folienfraktionierung durch erneute Schulung der Mitarbeiter	x			m	d	01/14	12/14	1	V=Fertigungsleitung M=Schichtleiter Fertigungen	
		Mögliche Trennung PE-Folie (rein/unrein) im Küchenprozess prüfen.	x			m	d	01/14	12/14	1	V=Fertigungsleitung M=Umweltbeauftragter	
		Prüfung Verwertung Etikettenträgerpapier	x			m	d	02/14	08/14	1	V= Umweltbeauftragter M= Produktionsleitung	
		Prüfung Trennung Wellpappe und Mischpapier	x			m	d	02/14	08/14	1	V= Umweltbeauftragter M= Produktionsleitung	
		Prüfung Trennung Papierhandtücher	x			m	d	02/14	08/14	1	V= Umweltbeauftragter M= Produktionsleitung	
		Reduktion des Restmülls durch Bereitstellung eines E-Schrott-Containers	x			m	d	10/13	06/14	2	V= Umweltbeauftragter M= Einkauf	
		Sensibilisierung der MA in den Verwaltungsbereichen im Bezug auf Mülltrennung.	x			m	d	03/14	10/14	2	V= UK/PR M=Umweltbeauftragter	
Energie (Strom)	Reduktion der eingesetzten Primärenergie Strom in den Küchen um 2% im Geschäftsjahr 2014 gegenüber dem Geschäftsjahr 2013		x			m	d	01/14	12/14	1		
		Prüfen des Austausches der TL-Eco Leuchten in der Küche 3 durch LED-Leuchten	x			m	d	02/14	09/14	2	V= Leiter Gebäudemanagement M= Elektroprojektion	
		Energieeffiziente Substitution der gesamten Außenbeleuchtung von HQL-Strahlern auf LED-Strahler (3 Teile) Abschnitt 2 = 24 Leuchten am Maschinenhaus, der Abfallbehandlungsanlage und der Küche 3	x			m	d	01/14	12/14	2	V= Gebäudemanagement M= Projektierung	
		Installation 2er frequenz geregelter Kältekompressoren in der Kälteerzeugung F2.	x			m	d	06/13	10/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Projektkoordinator	
		Installation eines neuen Kondensators mit frequenzgesteuerten Motoren in der Kälteanlage 3	x			m	d	10/13	04/14	2	V = Leiter Versorgungstechnik M = Projektkoordinator	
		Installation von energieeffizienten Pumpen in den Heizkreisläufen	x			m	d	04/09	12/14	4	V = Meister Energietechnik M = Leiter Versorgungstechnik	

Nachhaltigkeits- aspekt	Ziel	Maßnahmen	Physisch	Hilflich	Enden	qualitativ/ messbar	direkt/ indirekt	Starttermin Anfang	Zieltermin Ende	Status	V = Verantwortlichkeit M = Mitwirkend
	Reduktion des spezifischen Druckluftverbrauchs in den Küchen um 2% im Geschäftsjahr 2014 gegenüber dem Geschäftsjahr 2013		x			m	d	01/14	12/14	1	
		Installation eines QZ zur ganzheitlichen Bewertung der DL-Erzeugung und Verbraucher.	x			m	d	02/14	10/14	2	V= Leiter Technik und Versorgungstechnik
		Reduzierung der Druckluft-Leckagen durch kontinuierliche strukturierte Wartung	x			m	d	01/12	12/14	2	V= Leiter Technik M= Gruppenleiter Energietechnik
		Installation zusätzlicher Meßstellen im Druckluftnetz zur Visualisierung der Verbräuche und Aufbau eines Kennzahlensystems	x			m	d	02/14	12/14	1	V= Leiter Energietechnik M= Gruppenleiter Energietechnik
		Umstrukturierung des DL-Netzes	x			m	d	02/14	12/14	1	V= Leiter Energietechnik M= Gruppenleiter Energietechnik
		Reduzierung der Primärenergiekosten durch Installation eines BHKW	x			m	d	01/11	06/15	2	V = Leiter Versorgungstechnik M = Projektkoordinator
		Installation einer Verbindungsleitung zwischen den beiden DL-Zentralen	x			m	d	02/14	10/14	1	V = Leiter Versorgungstechnik M = Projektkoordinator
	Reduktion der Primärenergie Strom in den TK-Lägern um 1% im Geschäftsjahr 2014 zum Geschäftsjahr 2013.					m	d	01/14	12/14	1	
		Erarbeitung eines Konzeptes zur energetischen Sanierung der TK-Läger auf Basis der aktuellen Substanzanalyse	x			m	d	01/13	12/15	1	V= HAL Logistik M= Leiter Verladung
		Installation einer isolationstechnisch optimierten Kälteversorgungsleitung zum TK-Lager 01	x			m	d	06/13	10/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Projektkoordinator
	Reduzierung des Stromverbrauches der Administration um 2 % im Geschäftsjahr 2014 gegenüber 2013		x			m	d	01/14	12/14	1	
		Ersatz der Tischtelefone durch PC-Lösung Lync	x	x	x	m	d	08/13	05/14	2	V= leiter Netzwerk M= (Burmeister)
		Installation der indirektbeleuchtung aCC von 230W Halogenbeleuchtung auf LED-Beleuchtung 14W	x			m	d	06/13	06/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister
		Installation von Kalt/Warm-Gängen im Rechenzentrum	x			m	d	08/13	06/14	2	V= Leiter Netzwerk M= (Hunz)
	Installation von energieeffizienten LED-Leuchten in weiteren Fluren der Verwaltung.	x			m	d	06/13	12/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister	
	Installation einer speicherprogrammierten Steuerung zur optimierten Fahrweise der Lüftungsanlage in der Administration	x			m	d	05/12	06/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Hausmeister	
Energie (Gas)	Reduktion des Primärenergieeinsatzes Gas in der Dampferzeugung um 2% im GJ 2014 gegenüber dem GJ 2013		x			m	d	01/14	12/14	1	
		Installation einer Verbindungsleitung zwischen den beiden Dampfkesseln zur energetischen Optimierung der Küchen.	X			m	d	02/14	10/14	1	V = Leiter Versorgungstechnik M = Gruppenleiter Energietechnik
		Installation eines keramischen Speicherelementes im Feuerungsraum eines Dampfkessels	x			m	d	10/13	06/14	2	V = Leiter Versorgungstechnik M = Gruppenleiter Energietechnik
		Anbindung eines weiteren Brataggregates an die Thermische Nachverbrennung.	x			m	d	01/14	08/14	1	V = Leiter Versorgungstechnik M = Gruppenleiter Energietechnik

Nachhaltigkeitsaspekt	Ziel	Maßnahmen	Rheine	Hilfer	Einßen	qualitativ/messbar	direkt/indirekt	Starttermin Anfang	Zieltermin Ende	Status	V = Verantwortlichkeit M = Mitwirkend
Wasser		Reduktion der eingesetzten Wassermengen im Produktionsprozess um 2% im Geschäftsjahr 2014 zum Geschäftsjahr 2013.	x			m	d	01/14	12/14	1	
		Installation eines Vertikal belüfteten Kondensators zur Ammoniakkondensation.	x			m	d	10/13	12/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Projektkoordinator Versorgungstechnik
Abwasser		Reduktion des Abwasseranfalls um 2% im Geschäftsjahr 2014 zum Geschäftsjahr 2013				m	d	01/14	12/14	1	
		Installation einer Leitwertpumpe im Bereich der Spülmaschine zur Reduzierung von Reinigungsmitteln	X			m	d	10/13	02/14	2	V= Leiter Reinigungsmanagement
Transport und Verkehr		Spezifische Treibstoffreduzierungen im Fuhrpark um 2 % innerhalb von 3 Jahren bezogen auf die beförderte Tonnage.	x			q	d	01/10	12/14	2	V = Leiter Fuhrpark M = MA Fuhrpark
		Begrenzung der CO ₂ Emissionen bei Neuanschaffung von Leasingfahrzeugen auf max. 125g CO ₂ /km in 2014	x	x	x	m	d	01/11	12/14	4	V = Leitung Logistik M = Fuhrparkmanagement
Emissionen		Begrenzung der Immissionsrichtwerte im Umfeld des Betriebsgeländes auf < 3dB(A) gegenüber TA Lärm	x			m	d	06/13	10/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Projektkoordinator
		Reduktionen der Lärmemissionen außerhalb der Kälteanlage 2 durch Verwendung schallabsorbierenden Baumaterials	x			m	d	10/13	10/14	2	V= Leiter Versorgungstechnik M= Projektkoordinator
Indirekte Umweltaspekte		Identifizierung und Bewertung der indirekten Umweltaspekte				q	i	01/13	12/15	2	
		Kooperation mit dem "Klimaschutz Rheine" zur Sensibilisierung der Mitarbeiter im Umgang mit Ressourcen	x			q	i	03/13	12/14	2	V= UK/PR M= Sifa
		Identifizierung und Umsetzungsmöglichkeiten alternativer Mobilitätsangebote für Mitarbeiter.	x			q	i	01/11	12/14	2	
		Umsetzung einer Studie zum betrieblichen Mobilitätsmanagement in Zusammenarbeit mit dem Transferzentrum für angewandte Technologien.	x			q	m	i	02/11	12/14	4



Weiterführende Informationen nach der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltprüfung EMAS III

Aus der Novellierung ergeben sich gemäß Anhang IV folgende Ergänzungen:

Organisation

Die apetito AG am Standort Rheine gehört neben weiteren Geschäftsbereichen mit verschiedenen Standorten zum apetito Konzern und mit Catering als Schwesterfirma zur apetito Gruppe.

Umweltpolitik

Siehe Seite 3 der Umwelterklärung

Umweltvorschriften

Die sichere Einhaltung wird durch interne Audits, dem Umwelt-Managementreview, Überwachung durch die Behörde sowie durch die Prüfung des Umweltgutachters gewährleistet.

Direkte und Indirekte Umweltauswirkungen

Siehe Seite 24 der Umwelterklärung

Umweltleistungen Input/Output

Die Darstellung erfolgt im branchenüblichen Kennzahlensystem. Alle Angaben beziehen sich auf die fertig gestellte Menge an tiefkühlfrischen Produkten, d.h. je Tonne Fertigware (to/Fw).

Energieeffizienz – Materialeinsatz – Verbrauch - Emissionen

Durch den Einsatz modernster Technologien, einer weitest möglichen Schonung der Ressourcen und der kontinuierlichen Sensibilisierung der Mitarbeiter erreicht die apetito AG ein Höchstmaß an Effizienz. Des Weiteren werden durch Wärmerückgewinnungssysteme Verbräuche reduziert und Emissionen vermieden. Der effiziente Materialeinsatz spiegelt sich in den Kennzahlen (Input/Output, Seite 23) wieder.

Umwelterklärung 2014 für den Standort Rheine

Kernindikatoren für das Geschäftsjahr 2013

Die Kernindikatoren beziehen sich auf den Gesamtoutput von 49.900 Tonnen.

I. Energieeffizienz

- Gesamter, direkter Energieverbrauch:	59.088	MWh
- Wärmerückgewinnung:	8.584	MWh

II. Materialeffizienz

- Einsatzmaterialien:	32.964,8	t
-----------------------	----------	---

III. Wasser

- Wasserverbrauch:	252.443,0	m ³
--------------------	-----------	----------------

IV. Abfall

a) Gesamtes jährliches Abfallaufkommen		
- hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	541,6	t
- Pappe	424,1	t
- Polystyrol-Kunststoffe	404,4	t
- Metalle/Schrott	75,5	t
- Flotate	2.453,1	t
b) Gesamtes jährliches Abfallaufkommen gefährlicher Abfälle	1,47	t

V. Biologische Vielfalt

- $\frac{\text{Versiegelte + bebaute Fläche}}{\text{Gesamtfläche}}$	0,44	
---	------	--

VI. Emissionen

a) Jährliche Gesamtemission von Treibhausgasen	6.033,2	t CO ₂ eq
b) Jährliche Gesamtemission (SO ₂ und NO _x) in die Luft	9,70	t

Weiterführende Informationen

Öffentlich zugängliche Informationen über die Umweltleistungen und dem Standort befinden sich im Internet unter www.apetito.de (siehe Nachhaltigkeit) und www.prtr.bund.de.



Für Rückfragen zur Umwelterklärung 2013 für den Betrachtungszeitraum 2011-2013 stehen Ihnen folgende Ansprechpartner zur Verfügung:

**Qualitäts- und
Umweltmanager**

Christian Kessy
Vorstand
Produktion, Einkauf und
Personal

Telefon 05971/799-9357
Telefax 05971/799-718

Umweltbeauftragter

Rolf Hennig
Leiter
Versorgungstechnik,
Umwelt und
Arbeitssicherheit

Telefon 05971/799-9311
Telefax 05971/799-9480

**Umweltmanagement-
beauftragter**

Dirk Grasse
Leiter
Umwelt- und
Gebäudemanagement

Telefon 05971/799-9051
Telefax 05971/799-79051

**Unternehmens-
kommunikation**

Ruth Fislage
Leiterin
Unternehmens-
kommunikation und PR

Telefon 05971/799-9469
Telefax 05971/799-9350
Email: presse@apetito.de

Erklärung des Vorstandes

Die vorstehenden Ausführungen wurden für die interessierte Öffentlichkeit, unsere Geschäftspartner, unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie die Behörden erarbeitet. Sie sollen unsere Form der umweltbewussten Unternehmensführung, deren Stellenwert und den offenen Dialog und das gegenseitige Vertrauen für umweltrelevante Fragen fördern.

Christian Kessy

Vorstand
Produktion, Einkauf, Personal, QM-/UM-Manager

Termin für die Vorlage der nächsten Umwelterklärung

Die Erstellung und Veröffentlichung der nächsten Umwelterklärung ist bis spätestens 15.04.2017 geplant. Dazwischen erfolgt eine jährliche Validierung der vereinfachten Umwelterklärungen. In dieser Umwelterklärung wurden die Zahlen, Daten und Fakten über die Umweltleistungen der apetito AG des Zeitraumes 2011 bis 2013 zusammengefasst und ein Überblick über die Umsetzung des Umweltprogramms und über sonstige bedeutende umweltrelevante Änderungen gegeben