



Firma: Obersteirische Molkerei eGen
Anschrift: Hautzenbichlstraße 1, 8720 Knittelfeld
Gründungsjahr: 1930
Mitarbeiter: 106
Umwelteamleiter: Dr. Richard Weiß
Telefon: +43 3512/86100
E-Mail: richard.weiss@oml.at
Web: www.oml.at
Umweltzertifikate: ÖKOPROFIT 2001, 2011, 2013, 2014

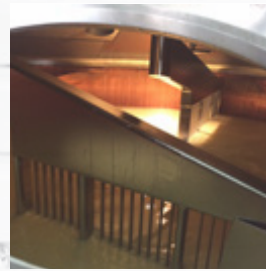
Die Obersteirische Molkerei besteht aus den Betriebsstätten Knittelfeld und Kapfenberg. Beide Betriebe verarbeiten die angelieferte Rohmilch zu Milch und Milchprodukten. Am neuen Standort Spielberg erfolgt eine innovative und leistungsfähige Abpackung der eigenen Ware inklusive klimatisierter Vorlagerung der Rohware.

Über moderne Maschinen am Stand der Technik wird dort auch Käse für andere Hersteller lohnverpackt. Seit 2014 wird im neu erbauten Käsereifungszentrum sämtlicher in Knittelfeld produzierter Käse, mittels ressourcenschonender Anlagen und unter optimierten Verfahrensparametern, bis zur vollkommenen Reife gepflegt. Die Produktion der sogenannten „gelben Palette“ – Hart-, Halbhart-, Schnitt- und Schmelzkäse, Butter, Topfen, Magermilch- und Molkepulver – erfolgt in Knittelfeld. Alle Käseprodukte werden in Spielberg gereift, abgepackt und gelagert. Die übrigen fertig verpackten Waren aus Knittelfeld werden mittels Shuttle-Transport in das zentrale Auslieferungslager nach Spielberg überführt. Dort werden auch die Kommissionierung und der Versand durchgeführt. Die „weiße + bunte Palette“ – Trinkmilch, Sauermilch, Schlagrahm und Joghurt – wird in Kapfenberg produziert. Darüber hinaus wird Milch in allen Fettstufen nach Italien versendet. Sauermolke wird hauptsächlich in einer Biogasanlage verwertet und ein Teil an Mäster abgegeben. Die Süßmolke wird zum Großteil im eigenen Trockenwerk vertrocknet, ein geringer Anteil davon geht in Form von Konzentrat an verschiedene Abnehmer.



Das OBERSTEIRISCHE MOLKEREI eGen Umweltteam

Jährliche Einsparung	€ 208.700
CO ₂	Erdgas
1.064 t	3.954 MWh



Umwelleistung Auszug

Beschreibung der Maßnahme	Ein-sparung	Investition	Umweltwirkungen der Maßnahme	Menge
Neukonzeptionierung des Käsewerks (optimierte Wärmedämmung, Erneuerung der Anlagen unter Berücksichtigung der Energieeffizienz, Wärmerückgewinnung, Eigenstromerzeugung durch PV Anlage etc.)	€ 50.000	€ 15.000.000	Stromeinsparung Erdgaseinsparung CO ₂ Einsparung Verbesserung der Abwasserfracht (CSB)	385 MWh 471 MWh 211 t 22,7 t
Umkehrosmose zur Eindickung der Magermilch und der Molke im Trockenwerk (anstelle der thermischen Eindampfung)	€ 115.000	€ 600.000	Erdgaseinsparung CO ₂ Einsparung	3013 MWh 663 t
Optimierung der Frischwassersteuerung (Einsparung von Wasser u. Pumpenergie)	€ 400	€ 20.000	Stromeinsparung CO ₂ Einsparung	10 MWh 2,7 t
Überprüfung und Reparatur der Kondensatableiter und Kondensatrückführung (Verringerung von Kondensatverlusten)	€ 18.000	€ 4.000	Erdgaseinsparung CO ₂ Einsparung	470 MWh 103 t
Beleuchtungstausch, Verbesserung der Beleuchtungssituation u. Energieeinsparung	€ 1.100	€ 25.000	Stromeinsparung CO ₂ Einsparung	13,3 MWh 3,7 t
Erneuerung der Eiswasseranlage, Erneuerung der Kältemaschinen und des Eisspeichers, drehzahlgeregelte Pumpen, effizientere Eisproduktion und verringerte Speicherverluste	€ 24.200	€ 1.200.000	Stromeinsparung CO ₂ Einsparung	289 MWh 80,8 t

Umweltprogramm Auszug

Beschreibung der Maßnahme
Luftvortrocknung im Trockenwerk zur Verbesserung der Trockenleistung bzw. des Durchsatzes
Einhausung der Dampfverteiler zur Verminderung von Wärmeverlusten bzw. unerwünschte Wärmeeinträge in die Produktionsräume
Vorkühlung des Retourlaufes vom Milchpasteur zur Eiswasseraufbereitung, Steigerung der Energieeffizienz
Austausch der Profilitverglasung im Milchhof durch eine 2-Scheibenverglasung