



**Best Practice**

# KLIMA- BILANZIERUNG



## Obersteirische Molkerei eGen

Hautzenbichlstraße 1  
8720 Knittelfeld  
[www.oml.at](http://www.oml.at)

### WIN – Berater:

DI Josef Bärnthaler  
Energieagentur Obersteiermark GmbH  
Holzinnovationszentrum 1a  
8740 Zeltweg  
[www.eao.st](http://www.eao.st)

## In Butter: Obersteirische Molkerei zieht Nutzen aus Energiebilanz

Die Ergebnisse der ersten Klimabilanz 2019 haben der Obersteirischen Molkerei die Wichtigkeit und den Nutzen dieser Analyse aufgezeigt – sowohl um die Emission von Treibhausgasen (THG) zu reduzieren als auch um Kosten zu senken. Zusätzlicher Pluspunkt ist die Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit, denn Kunden fragen bereits aktiv nach klima- bzw. CO<sub>2</sub>-relevanten Kennzahlen und machen davon ihre Kaufentscheidungen abhängig.

Die Obersteirische Molkerei wird in der Rechtsform einer Genossenschaft geführt. Mit Ende 2019 hatte sie rund 2771 Mitglieder, davon 1399 Milchlieferanten. Das Einzugsgebiet erstreckt sich von Stadl an der Mur bis an den Semmering und Mariazell. Die angelieferte Rohmilch wird in **drei Betriebsstätten** (Knittelfeld, Kapfenberg, Spielberg) zu **Trinkmilch** und einer **großen Auswahl an Milchprodukten** verarbeitet („gelbe“ bzw. „weiße/bunte“ Palette – siehe Infobox). Die dabei anfallende Buttermilch wird größtenteils innerbetrieblich verwertet, der Rest zur Ver Trocknung versendet. Sauermolke wird hauptsächlich einer Biogasanlage zugeführt und ein Teil an Mäster abgegeben. Die Süßmolke wird im eigenen Trockenwerk vertrocknet, nur ein geringer Anteil davon geht, meist in Konzentratform, an andere Abnehmer.

Mit der Erstellung einer ersten Klimabilanz hat das Unternehmen die notwendige Basis geschaffen, um Bereiche mit Handlungsbedarf zu erkennen und Maßnahmen zum Klimaschutz zu entwickeln. Das Projekt wurde auf die **Standorte Knittelfeld und Spielberg** eingegrenzt und umfasst die **Milchanlieferung** vom Bauern zur Produktionsstätte, die zugekauften **Hilfsstoffe** für Produktion und Reinigung sowie **Verpackungsmaterial**, die **Produktion** der „gelben Palette“ bis hin zum fertigen Käse vor der Reifung, die **Treibstoffe** für die Mobilität von Mitarbeitern (Dienstreisen), **Abfälle** sowie **verkaufte Energie**.

### Die Ergebnisse der Klimabilanz:

Gesamtauswertung 2019: 9.133,3 t CO<sub>2e</sub>  
Das entspricht pro MitarbeiterIn: 50,46 t CO<sub>2e</sub>

Einige wichtige Schritte zur THG-Reduktion hat die Genossenschaft bereits gesetzt: Es wird **CO<sub>2</sub>-neutraler Strom** zugekauft (Kompensation). Mittels Photovoltaik-Anlage am Standort Spielberg wird **Ökostrom produziert** und in das öffentliche Netz eingespeist - dafür wurde eine

CO<sub>2</sub>-Gutschrift angesetzt. Und die **Wärme** am Standort Spielberg stammt **aus Abwärme** der Zellstoff Pöls AG bzw. zu Spitzenlastzeiten aus dem Biomasse-Heizwerk in Zeltweg. Damit ist diese Wärme ebenfalls CO<sub>2</sub>-neutral.

Der größte Bereich, der sich mit Maßnahmen direkt beeinflussen lässt, ist der Verbrauch von **Erdgas**: Prozessdampf, Prozesswärme sowie Raumwärme am Standort Knittelfeld sind für rund **7000 t CO<sub>2</sub>-Emissionen** pro Jahr verantwortlich. Dieser Wert kann durch Wärmedämmung an Gebäuden, Senkung des Dampfdrucks, Isolierung von Dampfleitungen und Armaturen, Vorwärmung von Verbrennungsluft im Trockenwerk und interne Nutzung von Abwärme gesenkt werden.

Ein zweiter Ansatzpunkt ist die **Anlieferung** der Rohmilch und der **Abtransport** von Molke. Effiziente Routenplanung und Abholintervalle bzw. Nutzung von Mehrkammer-Systemen in Sammelfahrzeugen für unterschiedliche Milchsorten sparen Zeit- und Fahrtkosten und sorgen für eine weitere Senkung der CO<sub>2</sub>-Emissionen.

In einem Folgeprojekt soll eine detaillierte Energie- und Stoffflussbilanz auf Prozessebene/Abteilungsebene und damit der **CO<sub>2</sub>-Fußabdruck von Produkten** erstellt werden. Besonderes Augenmerk liegt dabei einerseits auf dem Rohstoff Rohmilch in Abhängigkeit von der Art der Tierhaltung und Fütterung, aber auch auf möglichen alternativen Verwertungswegen von Nebenprodukten und Abfällen sowie den verwendeten Verpackungsmaterialien.

Die Obersteirische Molkerei eGen geht in ihren Wurzeln auf das Jahr 1930 zurück. Heute ist sie ein Leitbetrieb für die gesamte Region und betreibt eine der modernsten Käsereien Österreichs. Am Standort Knittelfeld wird die so genannte „gelbe Palette“ produziert. Gemeint sind Hart-, Halbhart-, Schnitt- und Schmelzkäse, Butter, Topfen, Magermilch- und Molkepulver. Die „weiße und bunte Palette“ umfasst Trinkmilch, Sauer Milch, Schlagrahm und Joghurt und wird in Kapfenberg produziert. Die Reifung und Abpackung aller Käsesorten erfolgt am Standort Spielberg. Hier befindet sich auch das zentrale Auslieferungslager.

Fotos: www.oml.at