



*Weihenstephan*

ÄLTESTE BRAUEREI DER WELT

Bayerische Staatsbrauerei Weihenstephan

Nachhaltigkeits-  
bericht

mit Umwelterklärung nach EMAS

20  
25

Gemäß EMAS III - Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungsverordnung (EU) 2017/1505

# 1. Vorwort



Liebe Leserinnen und Leser,

von der Umwelterklärung zum Nachhaltigkeitsbericht: Wir haben unseren Report jährlich erweitert und um einige Punkte ergänzt. Dabei ist das Dokument, das Sie gerade lesen, ein grundlegender Bestandteil unseres Umweltmanagementsystems nach EMAS (Eco Management und Audit Scheme). Besonders wichtig ist uns dabei, dass Sie nachvollziehen können, wie essenziell neben reibungslosen betrieblichen Abläufen unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für uns sind.

Denn wir sehen es als unsere Verantwortung, nicht nur aktiv Umweltschutz zu betreiben und unsere Kennzahlen weiter zu verbessern. Davon können Sie sich auch selbst ein Bild machen – wir wollen auch, dass sich unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit Weihenstephan identifizieren. Denn nur, wer hinter dem Produkt und dem Arbeitgeber steht, bringt auch die Höchstleistung. Unsere Rekordergebnisse zeigen: Hier passt es einfach!

Wenn wir einen Blick auf die nackten Zahlen werfen, können wir feststellen: Wir arbeiten dauerhaft an unseren Umweltkennzahlen und werden vielerorts auch besser. Allerdings legt die Auswertung eben auch offen, wo wir noch Nachbesserungspotential haben. Und eines dürfen Sie mir glauben: Wir gehen diese Themen mit der nötigen Sorgfalt und Ernsthaftigkeit an. Denn dieser Bericht zeigt schonungslos auf, an welchen Stellschrauben noch zu drehen ist. Uns ist dabei auch wichtig, dass Sie, liebe Weihenstephaner Freundinnen und Freunde, von uns höchstmögliche Transparenz bekommen. Ich lade Sie ein, einen Blick hinter die Nachhaltigkeitsbemühungen der Brauerei zu werfen und sich selbst ein Bild von unseren Anstrengungen zu machen. Dann werden Sie feststellen: Wir nehmen unsere Verantwortung gegenüber Umwelt und Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ernst.

Bayerische Staatsbrauerei Weihenstephan

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Josef Schrädler'.

Prof. Dr. Josef Schrädler  
Direktor

# Inhalt

<b>1. Vorwort</b>	<b>2</b>
<b>2. Firmenportrait und Standortbeschreibung</b>	<b>4</b>
2.1 Firmenportrait	4
2.2 Die Brauerei	5
2.3 Das Logistikzentrum Weihenstephan	6
<b>3. Umweltpolitik</b>	<b>8</b>
<b>4. Aktivitäten für den Umwelt- und Klimaschutz</b>	<b>9</b>
<b>5. Umweltmanagementsystem</b>	<b>10</b>
<b>6. Einhaltung von Rechtsvorschriften</b>	<b>11</b>
<b>7. Umweltaspekte</b>	<b>13</b>
<b>7.1 Direkte Umweltaspekte</b>	<b>13</b>
7.1.1 Energieverbrauch	14
7.1.2 Wasser	15
7.1.3 Abfall	16
7.1.4 Materialeinsatz	17
7.1.5 Emissionen	18
7.1.6 Biologischer Flächenverbrauch	19
<b>7.2 Indirekte Umweltaspekte</b>	<b>20</b>
7.2.1 Rohstoffeinkauf	20
7.2.2 Wareneinkauf	20
7.2.3 Firmenlogistik	20
<b>8. Mitarbeiterschaft</b>	<b>21</b>
8.1 Gesundheitsvorsorge	21
8.2 Arbeitssicherheit und Notfallvorsorge	21
8.3 Ausbildung und Nachwuchsförderung	22
8.4 Umweltbewusstsein Mitarbeitende	22
8.5 Die Weihenstephaner Familie	23
<b>9. Soziale Projekte und Isar Sempt Werkstätten</b>	<b>24</b>
<b>10. Umweltziele und Maßnahmen</b>	<b>26</b>
10.1 Zieldefinition	26
10.2 Umweltziele und Maßnahmen	28
10.3 Umweltziele und Maßnahmen	30
<b>11. Umgang mit Emissionen</b>	<b>32</b>
<b>12. Neues aus Weihenstephan</b>	<b>33</b>
<b>13. Gültigkeitserklärung</b>	<b>35</b>
<b>14. Anhang</b>	<b>36</b>
14.1 Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten	36
14.2 Verwendete Emissionsfaktoren	38
<b>15. Impressum</b>	<b>40</b>

## 2. Firmenportrait und Standortbeschreibung

### 2.1 Firmenportrait

Die Bayerische Staatsbrauerei Weihenstephan, im Jahre 1040 als Klosterbrauerei der Benediktinermönche gegründet, ist heute ein Staatsbetrieb, der nach privatwirtschaftlichen Maßstäben geführt wird. Hinter den geschichtsträchtigen Gemäuern der Brauerei verbirgt sich modernste Technik, die auf aktuelle wissenschaftliche Erkenntnisse in der Getränketechnologie zurückgreift. Zusammen mit der fast 1000-jährigen Erfahrung und den traditionellen Brauverfahren entstehen so Premiumbiere höchster Qualität, die jedes Jahr auf den internationalen Bierwettbewerben mit den begehrtesten Auszeichnungen geehrt werden.

Das Unternehmen beschäftigt mittlerweile mehr als 180 Mitarbeiter an zwei Standorten – in der Brauerei selbst und im Logistikzentrum.

Für unsere Umwelterklärung ist es essentiell, die Standorte Brauerei und Logistikzentrum voneinander zu trennen, um eine ehrliche Betrachtung zu gewährleisten. Somit kann der Energie- und Strombedarf detaillierter ermittelt und für jeden Standort separat betrachtet werden. Dabei soll aber bewusst nicht der Eindruck entstehen, die Logistik sei eine eigenständige Firma; sie ist ein Teil der Brauerei, der sich lediglich an einem anderen Standort befindet.

Das Produktportfolio der Bayerischen Staatsbrauerei Weihenstephan umfasst 14 ganzjährige Bierspezialitäten sowie zwei saisonale Biere. Besonders bekannt ist die Brauerei für ihr Hefeweißbier, das auf der ganzen Welt in über 60 Ländern erhältlich ist.



## 2.2 Die Brauerei

<b>Adresse</b>	Alte Akademie 2, 85354 Freising
<b>Fläche</b>	52.963 m <sup>2</sup> , davon naturnahe Fläche 1.200 m <sup>2</sup>
<b>Mitarbeiterzahl</b>	159
<b>Umweltrelevante Anlagen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sudhaus (Emissionen: Lärm und Feinstaub)</li> <li>- Kesselanlagen</li> <li>- Kälteanlagen (Ammoniak)</li> <li>- Gefahrstofflager/AwSV Tankstelle</li> <li>- Innerbetriebliche Logistik (Gabelstapler)</li> </ul>
<b>Tätigkeiten am Standort</b>	<b>Herstellung von Bier</b> (gemäß NACE Code 11.05)

Die Bayerische Staatsbrauerei Weihenstephan steht auf dem Weihenstephaner Berg in Freising, inmitten des Campus der TU München. Das Unternehmen gehört als Regiebetrieb dem Freistaat Bayern und ist dem Ministerium für Wissenschaft und Kunst zugehörig.

Die Brauerei teilt sich auf mehrere Ebenen auf. Am höchsten Punkt befinden sich die Verwaltung und das Sudhaus, ein paar Meter den Berg hinab liegen die Gär- und Lagerkeller. Noch etwas weiter unten steht, neben der Flaschen- und Fassabfüllung, die Verpackungsanlage. Wichtige Betriebseinrichtungen sind hier beispielsweise der mit Erdgas betriebene Dampfkessel zur Befuerung des Sudhauses sowie die Ammoniak-Kälteanlage mit einer Verdunstungskühlanlage.

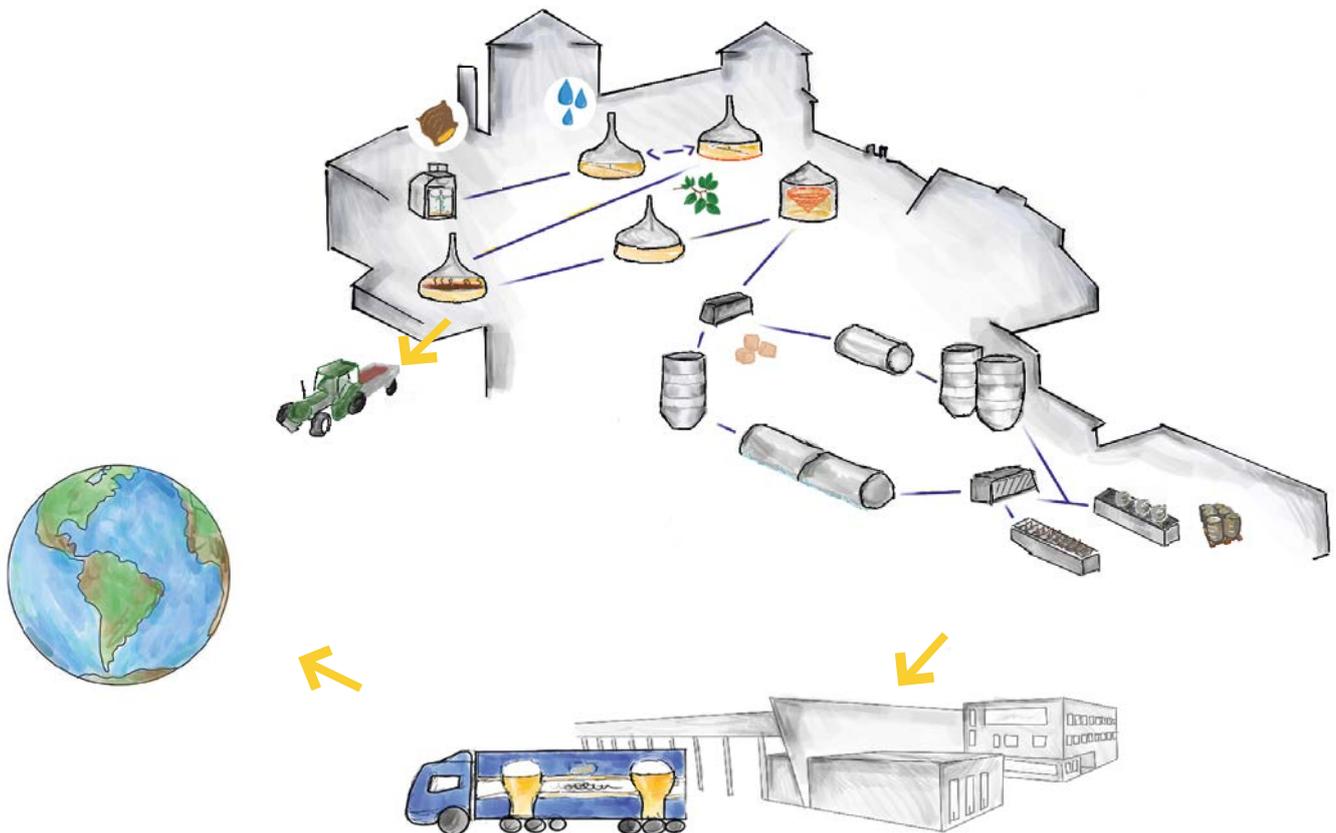
Die Brauerei ist im Sinne des Bundes-Immissionsschutzgesetzes eine genehmigungsbedürftige Anlage. Die Ausbaustufe ist genehmigt bis zu einer Produktionskapazität von 2520 hl/Tag im Vierteljahresdurchschnitt und fällt nach 4. BImSchV Anlage 1 unter die 7.27.2.



### 2.3 Das Logistikzentrum Weihenstephan

<b>Adresse</b>	Clemensänger-Ring 17, 85356 Freising
<b>Fläche</b>	23.489 m <sup>2</sup> , davon naturnahe Fläche 11.974 m <sup>2</sup>
<b>Mitarbeiterzahl</b>	31
<b>Umweltrelevante Anlagen</b>	- Ölabscheider - Wärmepumpen - Innerbetriebliche Logistik (Gabelstapler)
<b>Tätigkeiten am Standort</b>	<b>Lagerung, Kommissionierung und Verladung der Produkte</b>  <b>Versorgung der Brauerei mit Materialien</b>
<b>Lagerei</b>	(gemäß NACE Code 52.10)

Nach jahrelanger Planung war es im Mai 2019 endlich soweit: Das Logistikzentrum der Bayerischen Staatsbrauerei Weihenstephan wurde im Gewerbegebiet Clemensänger in Freising-Lerchenfeld eröffnet. Hintergrund dafür war die Notwendigkeit, den Standort am Weihenstephaner Berg, an dem sich die Bierkästen bis unters Dach stapelten, zu entlasten. So wurde ein hochmoderner Lagerplatz für Bier sowie ein Hochregallager für Ausstattungsmaterialien errichtet, um der steigenden Nachfrage an Weihenstephaner Bierspezialitäten gerecht zu werden. Nachdem der Verkauf zum Großteil nur ab Rampe erfolgt, ist die Lage unmittelbar an der Autobahn A92 perfekt gewählt.



Schematische Darstellung des Brauprozesses

Um das Logistikzentrum mit frisch abgefüllter Ware zu versorgen, wurde ein ausgeklügeltes Shuttlesystem mit zwei LKW eingeführt. Täglich werden volle Träger und Fässer mit Leergut und anderen benötigten Materialien wie Neuglas oder Kronkorken getauscht. So können die Kunden das Bier verkehrsgünstig abholen und werden vollständig aus dem städtischen Verkehr herausgehalten. Auch die Verkehrssituation am Weihenstephaner Berg hat sich dadurch deutlich entspannt.

Im Logistikzentrum erfolgt die gesamte Energieversorgung inklusive der Wärmepumpen über 100% Ökostrom. Zusätzlich ist nun eine Photovoltaikanlage in Betrieb. Die energieeffiziente Bodentemperierung gewährleistet eine ganzjährig optimale Lagertemperatur, um die hohe Bierqualität sicher zu stellen.

All diese Maßnahmen haben dazu geführt, dass das Logistikzentrum das modernste und am stärksten optimierte Gebäude im Eigentum der Brauerei Weihenstephan ist.

Die nun freigewordene Fläche an der Brauerei wurde einem neuen Zweck zugeführt: Durch die Installation einer Verpackungsanlage hat man nun sämtliche Prozesse – vom Brauen bis zum Verkauf ab Rampe – in der eigenen Hand und ist nicht mehr von Dienstleistern abhängig. Entsprechend kann man hier auch die eigene Umweltleistung besser auswerten und optimieren. Zudem baute man eine neue Entalkoholisierungsanlage, Filtration und einen Kombikeller (Gär-, Druck- und Lagertanks), die nicht nur energetisch effizienter arbeiten, sondern auch für mehr Flexibilität im Betriebsablauf sorgen.



### 3. Umweltpolitik

Als älteste Brauerei der Welt blickt die Bayerische Staatsbrauerei Weihenstephan mit Stolz auf eine fast 1000-jährige Brautradition zurück. Dieses Traditionsbewusstsein auf der einen sowie das Streben nach ständiger Modernisierung und Erneuerung auf der anderen Seite bilden die Eckpfeiler unseres Erfolges. In unserer Umweltpolitik haben wir die Handlungsgrundsätze für eine nachhaltige Entwicklung unseres Unternehmens festgelegt. Wir kommunizieren die Umweltpolitik nicht nur an unsere Belegschaft, sondern auch an Kunden, Lieferanten und Auftragnehmer.

Unsere Umweltpolitik lautet:



**1. Nachhaltigkeit**

Nachhaltiges Wirtschaften sehen wir als Schlüsselfaktor für ein verantwortungsbewusstes und zukunftsorientiertes Handeln und setzen dies in allen Unternehmensbereichen um.



**2. Der Weg zur CO<sub>2</sub>-neutralen Produktion**

Unser Ziel ist es, in der gesamten Produktion weiterhin CO<sub>2</sub> einzusparen bzw. zu vermeiden. Unvermeidbare Emissionen sollen durch unterschiedliche Projekte reduziert bzw. kompensiert werden. Des Weiteren achten wir auf einen möglichst ressourcenschonenden Ablauf sowie eine hohe Materialeffizienz.



**3. Förderung der Region und Umwelt**

Als in der Region verwurzelte, mittelständische Brauerei sehen wir uns zudem verpflichtet, nicht nur umweltschonend zu arbeiten, sondern auch die Region zu fördern. Durch die Unterstützung regionaler Klima- sowie Sozialprojekte möchten wir unseren Beitrag zur Nachhaltigkeit leisten.



**4. Selbstverpflichtung zur Verbesserung der Umwelleistung**

Das Arbeiten an kontinuierlichen Verbesserungen ist nicht nur in unserem Qualitätsmanagement verankert; wir wollen dies auch für unseren Umwelteinfluss tun. Daher verpflichten wir uns hiermit zu einer ständigen Optimierung unserer Umwelleistung.



**5. Rechtsvorschriften**

Die Erfüllung der geltenden rechtlichen Vorschriften in den Bereichen Umwelt- und Arbeitsschutz ist für uns die Mindestanforderung. Die Vermeidung von Umweltbelastungen ist selbstverständlich.



**6. Schulung der Mitarbeiter**

Durch die Schulung unserer Mitarbeiter können wir nicht nur für Arbeitssicherheit sorgen, sondern auch das ökologische Bewusstsein fördern.



**7. Erhalt der Natur**

Das für uns wichtigste Ziel ist der Erhalt der Natur für die zukünftige Versorgung mit hochwertigen Rohstoffen. Dafür stellen wir die notwendigen finanziellen Mittel für umweltschonendes Handeln zur Verfügung.

## 4. Aktivitäten für den Umwelt- und Klimaschutz

Umweltschutz ist kein neues Thema in der Brauerei Weihenstephan. Schon während der vergangenen 30 Jahre war die Brauerei immer wieder bemüht, umweltschonender zu arbeiten. Betrachtet wird hier der Zeitraum von 1989 bis 2019 – also die Zeit vor der Einführung des Umweltmanagementsystems.

Besonders wichtig ist es hier zu erwähnen, dass seit jeher die Rohstoffe regional bezogen werden. Das Wasser kommt aus den Isarauen und wird von den Stadtwerken Freising und anschließend von uns aufbereitet. Der Hopfen stammt ausschließlich aus der Hallertau, dem größten zusammenhängenden Hopfenanbaugebiet der Welt, und das Malz wird aus bayerischer Gerste und bayerischem Weizen hergestellt.

Den beim Brauprozess entstehenden Treber, den Malzstaub sowie die Altheife geben wir an Landwirte aus der Region zur Weiterverwendung ab. Wie auch bei den Rohstoffen bestehen hier teils jahrzehntelange Partnerschaften, um unsere Nebenprodukte als Tierfutter weiter zu nutzen und nicht der Entsorgung zuführen zu müssen. Diese haben wir extra für die Futtermittelverwendung zertifizieren lassen, um unseren Landwirten ein sicheres und hochwertiges Produkt zur Verfügung stellen zu können.

Ein weiteres großes Projekt der Brauerei war die Installation eines Ethanolstammeltanks, der den Alkohol, der bei der Herstellung alkoholfreier Biere anfällt, auffängt. Die Abwasserbelastung durch das Ethanol wird so vermieden und es kann sogar als hochwertiger Lebensmittelalkohol von Firmen zur Weiternutzung abgeholt werden.

Auch bei Etiketten und Gläser nachhaltiger haben wir uns für umweltfreundlichere Varianten entschieden. Es werden ab jetzt Etiketten ohne Aluminiumbedampfung verwendet. Auch bei unseren Gläsern haben wir eine beständigere und damit nachhaltigere Lackierung gewählt, welche in der Herstellung umweltfreundlicher ist. So können wir gewährleisten, dass unsere Gläser in den Regalen dieser Welt nicht nur optisch einen starken Eindruck machen.

Die E-Mobilität soll auch noch weiter ausgebaut werden. Die Shuttles, die zwischen Brauerei und Logistikzentrum pendeln, sollen wie auch der Fuhrpark elektrisch betrieben werden.

Ein Shuttle mit E-Antrieb ist bereits im Einsatz. Zusätzlich wurden zwei weitere Stapler mit elektrischem Antrieb angeschafft.

Das Dach des Logistikzentrums ist zudem mit Photovoltaikanlagen ausgestattet, die seit August 2023 in Betrieb sind. Auf einer Fläche von 2000 m<sup>2</sup>, die schon beim Bau vor einigen Jahren entsprechend vorbereitet wurde, erzeugen die Module eine Leistung von 400 kWp.



## 5. Umweltmanagementsystem

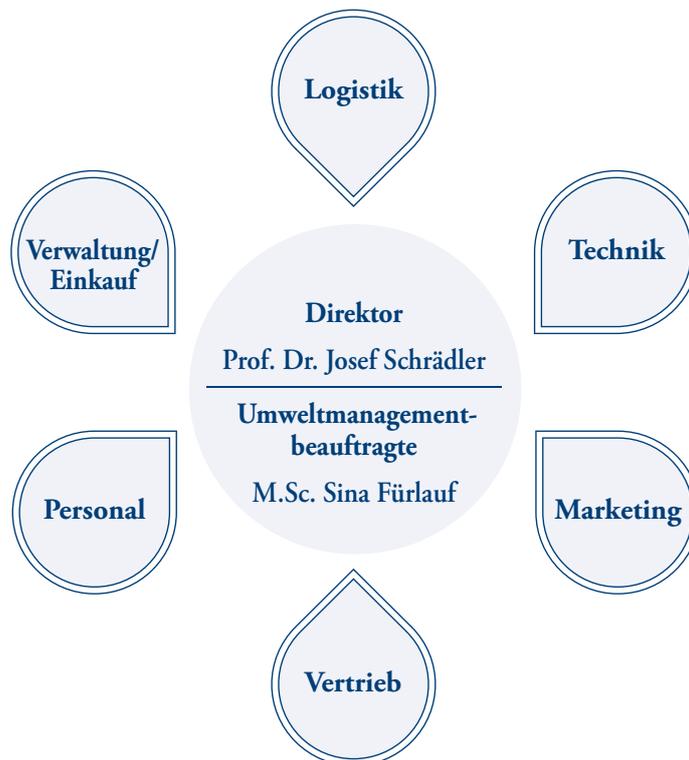
Um einen Schritt weiter zu gehen und unsere Umwelleistung messbarer zu machen sowie nach außen kommunizieren zu können, haben wir uns entschieden, das Umweltmanagementsystem EMAS einzuführen. Dieses wurde nach den Richtlinien der aktuell gültigen EMAS-Verordnung 1221/2009 (EMAS III) aufgebaut.

Mithilfe dieses Umweltmanagementsystems (UMS) können wir auf strukturierte Weise unsere Umweltziele festlegen und überprüfen, um so langfristig unsere Umweltpolitik klimafreundlich auszurichten. Das Umweltmanagementsystem umfasst den gesamten Brauereibetrieb.

Alle Abteilungsleiter und -leiterinnen kommunizieren regelmäßig, um gemeinsame Maßnahmen zu erarbeiten, die dem Erreichen der Umweltziele dienen. Diese Maßnahmen werden im Umweltprogramm mit Terminen und Verantwortlichkeiten dokumentiert.

Das Handbuch zum Umweltmanagement dient der Dokumentation der Abläufe und Verantwortlichkeiten. Als hauptverantwortliche Person für den Umweltschutz wurde im Unternehmen eine Umweltmanagementbeauftragte ernannt.

Jedoch ist die Basis für den Erfolg eines Managementsystems die Einbindung der gesamten Belegschaft. Verantwortliches Handeln wird durch regelmäßige Schulungen und Unterweisungen sichergestellt. Dies garantiert die optimale Umsetzung der Verfahren bei der täglichen Arbeit. Über ein Vorschlagssystem für Verbesserungen können sich die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aktiv im betrieblichen Umweltschutz einbringen.



## 6. Einhaltung von Rechtsvorschriften

Externe Anforderungen an unsere Brauerei und unser Umweltmanagementsystem sind insbesondere durch die für uns geltenden rechtlichen Vorschriften sowie die aus EMAS zugrunde liegenden Normen vorgegeben. Hinsichtlich der rechtlichen Anforderungen haben wir ermittelt, welche Gesetze und Verordnungen sowie Vorschriften und Bescheide für uns relevant sind und wie sich diese auf uns auswirken. Diese wurden in einem Rechtskataster festgehalten und werden laufend überprüft. Über den Newsletter der IHK sowie über engen Kontakt zu den zuständigen Ämtern holen wir die erforderlichen Informationen ein, um die für uns geltenden Änderungen bewerten zu können. Zusätzlich werden die rechtlichen Bestimmungen bei unserem jährlichen Rechts-Check im internen Audit überprüft. So können wir sicherstellen, dass alle uns betreffenden neuen Anforderungen durch geeignete Maßnahmen umgesetzt werden.

Unter den relevanten Gesetzen und Verordnungen sind das Bundes-Immissionsschutzgesetz, das Wasserhaushaltsgesetz, die Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen und die Gefahrstoffverordnung von besonderer Bedeutung für unsere Brauerei. Wir halten alle geltenden Umweltvorschriften ein.





## 7. Umweltaspekte

Umweltaspekte sind die Aspekte unserer Brauerei als produzierender Wirtschaftsbetrieb, die positive oder negative Auswirkungen auf die Umwelt haben. Grundsätzlich unterscheiden wir zwischen direkten und indirekten Umweltaspekten. Bei unseren direkten Umweltaspekten handelt es sich z.B. um die Energie, die Emissionen oder den Wasserverbrauch. Sie entstehen als unmittelbare Folge der Produktion und aller dazugehöriger Prozesse der Brauerei sowie des Logistikzentrums und können von uns selbst kontrolliert und beeinflusst werden. Indirekte Umweltaspekte entstehen mittelbar durch unsere Tätigkeiten, ohne dass wir die vollständige Kontrolle darüber haben, z.B. durch den Mitarbeiterverkehr oder den Einkauf von Produkten. Hier nutzen wir aber die Möglichkeiten der Förderung umweltbewussten Handelns.

Wir bewerten die Umweltrelevanz unserer Aspekte mithilfe eines Schemas anhand folgender drei Kriterien: quantitative Bedeutung, prognostizierte zukünftige Entwicklung und Gefährdungspotenzial für die Umwelt.

Zusätzlich werden die Steuerungspotenziale der einzelnen Aspekte betrachtet, um so konkrete Umweltziele zu formulieren. Die Überwachung der Umweltaspekte ermöglicht es uns, Schwachstellen aufzudecken, Verbesserungspotenziale zu nutzen und aus ihnen unsere Umweltaktivitäten abzuleiten.

Als Bezugsgröße für unsere Datenerhebung haben wir uns für die Berechnung auf produzierte Hektoliter Bier entschieden, da dieser Maßstab unsere Tätigkeit am besten widerspiegelt. Ein Hektoliter entspricht 100 Litern, also 100 Maß Bier.

<b>Kernindikatoren Bezugsgrößen</b>	<b>Einheit</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>	<b>2024</b>
<b>Produktion Bier</b>	Hektoliter [hl]	357.647	406.411	444.465	450.344	474.344
<b>Mitarbeiterzahl</b>	Anzahl	176	173	176	184	190

### 7.1 Direkte Umweltaspekte

Als wichtigste direkte Umweltaspekte mit dem größten Umwelteinfluss haben wir die im Folgenden aufgeführten Kennzahlen ermittelt. Diese sind auch die sogenannten Kernindikatoren des Umweltmanagementsystems.

### 7.1.1 Energieverbrauch

Bei der Herstellung von Bier wird für die einzelnen Prozessschritte Energie benötigt. Hierfür wird zum einen Wärmeenergie genutzt, welche durch einen erdgasbetriebenen Dampfkessel erzeugt wird. Die Kälteversorgung erfolgt zum anderen über eine Ammoniakkälteanlage mit dem lebensmittelkonformen Kälte­träger Glykol.

Der Kraftstoffverbrauch wird im Gesamten der Logistik zugerechnet, da sich dort die Verwaltung des Fuhrparks befindet. Zur Einsparung der Kraftstoffverbräuche wird die Firmenflotte auf Hybridfahrzeuge umgestellt. Beim Kraftstoffverbrauch der LKW werden optimierte Routen verwendet, um diesen möglichst gering zu halten. Der Shuttleverkehr zwischen Brauerei und Logistikzentrum ist so konzipiert, dass der Shuttle nur voll beladen fährt. Der Stromverbrauch in der Logistik konnte zudem durch Optimierung der Wärmepumpen nochmals reduziert werden.

Unser gesamter Verbrauch erneuerbarer Energie entspricht dem Stromverbrauch, da wir 100% Ökostrom beziehen, dies entspricht 24% des Gesamtenergiebedarfs.

Der direkte Energieverbrauch konnte im Gegensatz zum Vorjahr nochmals gesenkt werden. Die umgesetzten Maßnahmen sowie der weiterhin kontinuierliche energieeffiziente Betrieb haben dies bewirkt. Der Anteil an alkoholfreiem Bier sowie der Anteil der Flaschenabfüllung sind weiterhin auf hohem Niveau. Der spezifische Wärmeverbrauch liegt 7% unterhalb des Branchenmittels.

Unser Stromverbrauch im Jahr 2024 ist weiterhin unter dem Branchenmittel unserer Betriebsgröße und zum Vorjahr gesunken, trotzdem arbeiten wir stetig auch hier an der Einsparung.

		2020	2021	2022	2023	2024
<b>Energie Brauerei</b>						
<b>Gesamter direkter Energieverbrauch pro hl</b>	kWh/hl	40,77	41,95	40,32	38,94	38,25
<b>Stromverbrauch pro hl</b>	kWh/hl	9,85	9,10	8,89	8,80	8,67
<b>Wärmeverbrauch pro hl</b>	kWh/hl	30,70	32,72	31,37	29,72	29,46
<b>Gesamter Verbrauch erneuerbarer Energien pro hl</b>	kWh/hl	9,85	9,10	8,89	8,80	8,67
<b>Energie Logistikzentrum</b>						
<b>Stromverbrauch inkl. der Wärmepumpen pro hl</b>	kWh/hl	0,76	0,65	0,53	0,50	0,42
<b>Kraftstoffverbrauch pro hl</b>	kWh/hl	1,86	1,62	1,88	1,71	1,45

### 7.1.2 Wasser

Das Wasser macht den größten Anteil der Rohstoffe im Bier aus. Das heißt, unser Produkt besteht zu zirka 95 % aus Wasser. Dementsprechend ist es nicht nur einer der wichtigsten Rohstoffe für uns, sondern auch der Verbrauch ist im Gegensatz zu anderen Ressourcen erhöht. Der zweite größere Verbrauch an Wasser wird durch die Reinigung der Leitungen und Anlagen verursacht. Wasser wird hier als Reinigungsmittelträger verwendet. Hier ist auch Einsparpotential vorhanden, welches permanent optimiert wird. Die Verbrauchswerte 2024 sind etwas niedriger als im Vorjahr, da die Maßnahmen ihre Wirksamkeit zeigen. Wasser einzusparen bleibt weiterhin eines der Hauptziele.

Zudem wird unser Abwasser laufend überwacht und der Zustand mittels Temperatur- und pH-Messung festgestellt. Über die Messung des chemischen Sauerstoffbedarfs (CSB) können wir den Eintrag an oxidierbaren Stoffen ins Abwasser feststellen. Das Abwasser wird in ein Ausgleichsbecken der TU München eingeleitet. Durch den Bau des Auffangtanks für Ethanol erreichen wir eine geringere Belastung des Abwassers mit organischen Stoffen.

Als neue Kennzahl im Logistikzentrum haben wir den relativen Wasserverbrauch pro Mitarbeitende pro Arbeitstag errechnet.

		2020	2021	2022	2023	2024
<b>Wasser Brauerei</b>						
<b>Wasserverbrauch pro hl</b>	hl/hl	5,68	5,75	5,64	5,59	5,38
<b>Abwasser</b>	hl/hl	4,90	4,90	4,71	4,59	4,38
<b>Wasser Logistikzentrum</b>						
<b>Wasserverbrauch pro hl</b>	l/hl	0,79	0,66	0,79	0,80	0,73
<b>Wasserverbrauch in Liter pro Person pro Arbeitstag</b>	l/d	51,27	45,12	42,11	43,18	50,59
<b>Abwasser</b>	l/hl	0,79	0,66	0,79	0,80	0,73



### 7.1.3 Abfall

Der größte Teil unserer anfallenden Abfälle sind die Reststoffe der Bierherstellung, welche als wertvolle Futtermittel weiterverwertet werden können. Der im Sudhaus anfallende Reststoff Biertreber sowie Malzstaub wird zu 100% als zertifiziertes Futtermittel abgegeben. Dieser wird hauptsächlich in der Milchviehwirtschaft verfüttert. Die Überschusshefe aus der Gärung und Lagerung ist ein nährstoffreiches Futtermittel in der Schweinemast. Diese Nebenprodukte, die sonst entsorgt werden müssten, können wir so dem Kreislauf wieder zuführen und sie ermöglichen uns eine Recyclingquote von über 90 %. Andere Wertstoffe wie Altetiketten, Bruchglas, defekte Kisten oder Folien werden bei uns seit vielen Jahren getrennt gesammelt und mit den entsprechenden AVV-Schlüsseln entsorgt, um dann je nach Stoffgruppe der Wiederverwertung zugeführt zu werden. Wir arbeiten seit vielen Jahren mit zwei Entsorgungsfirmen zusammen, mit denen wir zuverlässige Partner im Recycling haben.

Seit 2019 ist die Umverpackung unserer Produkte für den Export nicht mehr ausgelagert und es fällt daher intern mehr Abfall im Bereich Kartonagen an. Die Einbindung in unsere Produktion ermöglicht uns jedoch eine bessere Überwachung der getrennten Entsorgung sowie der Materialeffizienz.

Für den deutschen Markt verwenden wir in unserer Flaschenabfüllung ausschließlich Mehrwegware, die sich aus drei unterschiedlichen Flaschenformen zusammensetzt. Defekte oder abgenutzte Flaschen müssen auch hier nach einer gewissen Zeit aussortiert werden; diese sammeln wir getrennt und geben die Glasabfälle zur Wiederverwertung. Das Altglas ist wieder etwas zurückgegangen, durch die stückweise Bereinigung unseres Mehrwegpools sowie die vermehrte Abfüllung in Euro-Flaschen konnte Glas-müll vermieden werden.

Eine Übersicht unseres Abfallaufkommens über die Jahre ist im Folgenden aufgeführt.

		2020	2021	2022	2023	2024
<b>Abfall Brauerei</b>						
<b>Gesamtabfallaufkommen pro hl</b>	kg/hl	1,01	0,77	0,81	1,13	0,91
<b>Gesamtabfallaufkommen gefährliche Abfälle pro hl</b>	kg/hl	0,0013	0,0029	0,0000	0,0084	0,0004
<b>Altglas</b>	kg/hl	0,50	0,33	0,41	0,64	0,47
<b>Abfall Logistikzentrum</b>						
<b>Gesamtabfallaufkommen pro hl</b>	kg/hl	0,05	0,04	0,07	0,05	0,04
<b>Gesamtabfallaufkommen gefährliche Abfälle pro hl</b>	kg/hl	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000

### 7.1.4 Materialeinsatz

Neben den Rohstoffen sind Reinigungsmittel und Verpackungen die wichtigsten Materialien. Da unsere Brauerei hauptsächlich mit Mehrwegartikeln arbeitet, betrachten wir hier den Reinigungsmiteleinsatz. Beim Verbrauch des Papiers werden alle Unternehmensteile berücksichtigt.

Der Natronlaugeverbrauch konnte durch weitere Optimierungen weiterhin stark reduziert werden an der Fassfüllanlage weiterhin bedeutend gesenkt werden. Zusätzlich wird weiterhin daran gearbeitet. Hier sind wir das zweite Jahr in Folge auf einem niedrigem Niveau.

Im Logistikzentrum finden keine Materialverbräuche zur Produktion statt, da nur Fertigerzeugnisse an- und abgeliefert werden. Neben den Lagerflächen sind außerdem Büros der Verwaltung vor Ort. Hier kann als Materialkennzahl der Papierverbrauch pro Mitarbeiter im Logistikzentrum herangezogen werden.

		2020	2021	2022	2023	2024
<b>Materialeinsatz Brauerei</b>						
<b>Natronlauge pro hl</b>	kg/hl	1,30	1,09	1,21	1,13	0,75
<b>Reinigungsmittel</b>	kg/hl	0,46	0,38	0,29	0,26	0,26
<b>Materialeinsatz Logistikzentrum</b>						
<b>Papier</b>	Blatt pro Mitarbeiter im Jahr	156	171	237	237	179
<b>Materialeinsatz gesamtes Unternehmen</b>						
<b>Papier</b>	Blatt pro Mitarbeiter pro Jahr	2273	2312	2273	2174	2.105

### 7.1.5 Emissionen

Sowohl durch Energienutzung als auch im Rahmen des Herstellungsprozesses kommt es zu umweltbeeinflussenden Schadstoff-, Lärm- und Geruchsemissionen. Organisatorische Maßnahmen, das Optimieren von Verfahrensabläufen sowie der Einsatz der jeweils besten verfügbaren Technik helfen uns die Emissionen zu minimieren oder – wenn möglich – ganz zu vermeiden. Durch die Verwendung von Ökostrom in der Brauerei konnten wir im Jahr 2024 zirka 2110 t CO<sub>2</sub>-Emissionen einsparen. Das Logistikzentrum ist bei der Energieversorgung durch den Einsatz von regenerativen Strom emissionsfrei. Aufgrund der Verlagerung der Verpackungsanlage in den eigenen Betrieb konnten außerdem weite Lieferwege zum externen Verpackungsdienstleister eingespart werden. Die Emissionen der Brauerei konnten erneut durch den geringeren Wärmeverbrauch gesenkt werden. Der Kraftstoffverbrauch wird gesammelt der Logistik zugeordnet, dieser ist im Vergleich zum Vorjahr gesunken. Als Emissionsverursacher werden hier weitere Maßnahmen ergriffen.

		2020	2021	2022	2023	2024
<b>Emissionen Brauerei</b>						
<b>Treibhausgasemissionen pro hl</b>	kgCO <sub>2</sub> eq/hl	7,67	8,46	8,20	7,93	7,70
<b>Gesamtemissionen in die Luft pro hl</b>						
<b>SO<sub>2</sub> pro hl</b>	g/hl	0,38	0,38	0,37	0,43	0,36
<b>NO<sub>x</sub> pro hl</b>	g/hl	5,51	5,70	5,58	5,38	5,16
<b>PM pro hl</b>	g/hl	0,23	0,24	0,24	0,23	0,22
<b>Emissionen Logistikzentrum</b>						
<b>Treibhausgasemissionen pro hl</b>	kgCO <sub>2</sub> eq/hl	0,40	0,34	0,42	0,41	0,34
<b>Gesamtemissionen in die Luft pro hl</b>						
<b>SO<sub>2</sub> pro hl</b>	mg/hl	0	0,0	0,0	0,0	0,0
<b>NO<sub>x</sub> pro hl</b>	mg/hl	0	0,0	0,0	0,0	0,0
<b>PM pro hl</b>	mg/hl	0	0,0	0,0	0,0	0,0

### 7.1.6 Biologischer Flächenverbrauch

Unser Standort am Weihenstephaner Berg ist räumlich sehr begrenzt und lässt wenig Platz für die Anlage naturnaher Flächen. Beim Neubau des Logistikzentrums wurde deshalb das Augenmerk auf eine Ausgleichsfläche gelegt, die vor Ort geschaffen wurde. Hier wird darauf geachtet, die Flächen möglichst natürlich zu belassen. So wird ein Lebensraum mit ausreichender Nahrungsversorgung für Bienen und weitere Insekten geschaffen.

		2020	2021	2022	2023	2024
<b>Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt – Brauerei</b>						
<b>Gesamter Flächenverbrauch</b>	m <sup>2</sup>	52.396	52.396	52.396	52.396	52.396
<b>Gesamte versiegelte Fläche</b>	m <sup>2</sup>	51.196	51.196	51.196	51.196	51.196
<b>Gesamte naturnahe Fläche am Standort</b>	m <sup>2</sup>	1.200	1.200	1.200	1.200	1.200
<b>Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt – Logistikzentrum</b>						
<b>Gesamter Flächenverbrauch</b>	m <sup>2</sup>	23.489	23.489	23.489	23.489	23.489
<b>Gesamte versiegelte Fläche</b>	m <sup>2</sup>	11.515	11.515	11.515	11.515	11.515
<b>Gesamte naturnahe Fläche am Standort</b>	m <sup>2</sup>	11.974	11.974	11.974	11.974	11.974

## 7.2 Indirekte Umweltaspekte

Als die wichtigsten indirekten Umweltaspekte haben wir folgende Themen bewertet:

### 7.2.1 Rohstoffeinkauf

Unsere Rohstoffe sind Wasser, Malz, Hopfen und Hefe. Unser Wasser bekommen wir über die Stadtwerke Freising, die das Grundwasser aus den Isarauen aufbereiten. Unsere Hefe ist eine Reinzuchtkultur, die wir aus dem benachbarten Forschungszentrum für Brau- und Lebensmittelqualität beziehen. Bei der Auswahl unseres Gersten- und Weizenmalzes achten wir nicht nur auf die Qualität, sondern auch auf die Herkunft. Hier arbeiten wir ausschließlich mit bayerischen Mälzereien zusammen. Unseren Hopfen beziehen wir überwiegend direkt von Landwirten aus der Hallertau, mit denen wir langjährige Verträge haben. Das weltweit größte Hopfenanbaugebiet liegt nur 20 km von der Brauerei entfernt, wodurch wir die Möglichkeit haben, die Ernte jährlich vor Ort zu prüfen und ein enges Verhältnis zu unseren Hopfenpflanzern zu pflegen. Generell halten wir seit Jahrzehnten enge Beziehungen zu Landwirten und Mälzereien aufrecht. Dadurch haben nicht nur unsere Partner, sondern auch wir Sicherheit in Bezug auf Preise und Erntebezug.

### 7.2.2 Wareneinkauf

Bei der Beschaffung unserer Materialien achten wir auf die Lieferketten. Hier sind uns auch langfristige Partnerschaften zu unseren Lieferanten wichtig. Bei der Bewertung der Umweltauswirkungen werden die Lieferstrecken, die Herstellung sowie das Umweltverhalten der einzelnen Partner bewertet. Beim Bezug von Materialien ziehen wir außerdem, wo möglich und sinnvoll, immer die umweltschonendere Möglichkeit vor.

### 7.2.3 Firmenlogistik

Der Fuhrpark der Brauerei Weihenstephan wurde in den vergangenen Jahren nach und nach auf Hybridfahrzeuge umgestellt. Doch nicht nur das: Mittlerweile ist auch ein großer Teil an E-Staplern im Einsatz, sowohl im Logistikzentrum als auch an der Brauerei selbst. Auch die LKW im Shuttlebetrieb zwischen den beiden Standorten sind zum Teil bereits im E-Betrieb unterwegs.

Für die Mitarbeiter der Verwaltung steht zudem seit 2017 ein BMW i3 bereit, der für kurze, betriebsrelevante Strecken in der Region genutzt wird.



Poolfahrzeug mit E-Antrieb, seit 2017 in Betrieb

## 8. Mitarbeiterschaft

### 8.1 Gesundheitsvorsorge

Die Gesundheit unserer Mitarbeiter ist ein hohes Gut, das wir fördern. Alle Schreibtischarbeitsplätze wurden auf höhenverstellbare Schreibtische umgestellt sowie mit ergonomischen Bürostühlen ausgestattet. Neben dem bereits erwähnten Jobrad gibt es aber noch weitere Aktivitäten und Angebote, die die Fitness und Gesundheit weiter im Fokus haben.

- Gesundheitstag mit Impfungen, Seh- und Hörtests, Lungenfunktionstest, Blutbild; bezahlt durch die Brauerei Weihenstephan auf freiwilliger Basis über die Pflichtvorsorge hinaus
- ein hauseigenes Fitnessstudio mit modernen Geräten
- Teams bei Freizeit- und Sportveranstaltungen (Weihenstephaner Panoramalauf, Beachvolleyball-Turnier, etc.)

Um diesen Bereich auch für uns bewertbar zu machen, möchten wir hier eine Kennzahl veröffentlichen. Die Krankheitsquote lag im Jahr 2024 in Deutschland im Durchschnitt bei 5,9 %.

Kennzahl	2023	2024
Krankheitsquote %	6,34	6,98

### 8.2 Arbeitssicherheit und Notfallvorsorge

Mit Unterweisungen und Aushängen werden alle Mitarbeiter zu Arbeits- und Umweltschutzmaßnahmen sowie dem Umgang mit Gefahrstoffen grundlegend und regelmäßig geschult.

Unsere Führungskräfte, Mitarbeiter und Sicherheitsbeauftragte sind ein eingespieltes Team, das auf Basis der gesetzlichen Vorschriften Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit ergreift und so Unfälle und deren Folgen für die Umwelt wirksam vermeidet.

Wir sind verpflichtet, die Gefährdungen unserer Beschäftigten bei der Arbeit systematisch zu beurteilen und hieraus die erforderlichen Arbeitsschutzmaßnahmen abzuleiten. Dies stellen wir über nachfolgende Maßnahmen sicher: Gefährdungsbeurteilungen, diverse Unterweisungen, Betriebsanweisungen, Erste-Hilfe im Betrieb und arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen. Bei allen Maßnahmen werden wir von einer externen Sicherheitsfachkraft beraten und unterstützt. Auch unsere Auszubildenden werden für dieses Thema sensibilisiert und bearbeiten Gruppenprojekte bezüglich Arbeitssicherheit und präventiven Maßnahmen zur Unfallvermeidung. So wird unser Brauerei-Nachwuchs von Anfang an mit diesen Themen konfrontiert und lernt, sich damit kritisch und detailliert auseinanderzusetzen. Im Brandschutz absolvieren die Mitarbeiter gezielt Übungen und lernen den Umgang mit Feuerlöschern.

Akut gesundheitlichen Gefahren beugen wir durch betriebsinterne regelmäßige Erste-Hilfe-Kurse vor. Zusätzlich soll ein Defibrillator rasche Hilfe bei Herzversagen möglich machen. Gestützt wird dies durch derzeit 17 ausgebildete Ersthelfende. Im Rahmen der jährlichen Substitutionsprüfung werden bedenkliche Gefahrstoffe ermittelt und wenn möglich durch weniger gefährliche ersetzt. Dies ist ein laufender Prozess.

Die Unfallquote dient uns als Kennzahl zur Bewertung unserer Leistung im Bereich der Arbeitssicherheit. Hier konnten wir uns zum Vorjahr verbessern. Der jährliche Durchschnitt in der Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe liegt bei 27,76 meldepflichtiger Arbeitsunfälle je 1000 Vollarbeiter.

Kennzahl	2023	2024
Unfallquote Tausendmannquote	48,9	26,61

### 8.3 Ausbildung und Nachwuchsförderung

Eine der für uns wichtigsten Aspekte der Nachhaltigkeit ist die Ausbildung von Fachkräften. Deshalb stellen wir jedes Jahr Azubis im technischen und kaufmännischen Bereich ein. Unsere Auszubildenden werden auch über die tariflichen Fristen hinaus weiter bei uns beschäftigt - denn unser Anspruch ist es, unserem Nachwuchs nicht nur eine zukunftsfähige und umfassende Ausbildung zu gewährleisten, sondern ihn auch langfristig bei uns zu halten. Zusätzlich haben wir Werkstudierende und duale Studierende in unterschiedlichen Bereichen, die bei uns voll in den Arbeitsalltag integriert werden und zum Teil eigene Projekte bearbeiten dürfen.

Darüber hinaus bieten wir auch Praktika in unterschiedlichster Form an - wir freuen uns immer, dem Nachwuchs einen Einblick in die Arbeitswelt zu ermöglichen, um die passende Ausbildung zu finden.

Kennzahl	2023	2024
Anteil an Mitarbeitern in Ausbildung in %	4,9	5,3

### 8.4 Umweltbewusstsein Mitarbeitende

Das neu eingeführte System „Jobrad“ ist bei den Mitarbeitenden sehr beliebt – bereits kurz nach der Einführung sind schon einige auf das Fahrrad umgestiegen.

Unter anderem auch über das soziale Projekt „ohne autoMOBIL“ sollen unsere Weihenstephaner für das Thema nachhaltige Mobilität sensibilisiert werden. Wir versuchen durch die Umstellung des Fuhrparks und die Förderung sauberer Energie ein Bewusstsein zu wecken und diese Einstellung vorzuleben.

## 8.5 Die Weihenstephaner Familie

Was wäre die Brauerei ohne seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter? Alle, von der Technik bis in die Verwaltung, tragen täglich maßgeblich zum globalen Erfolg der Marke bei. Nicht nur sehen wir dabei unsere Geschäftspartner aus aller Welt als Familie an - hier in Weihenstephan, im engsten Kreis, ist dies schon längst der Fall. Das bestätigen nicht zuletzt die zahlreichen engen Freundschaften und die familiäre Atmosphäre, die hier herrscht.

Das zeigt sich aber auch durch die vielen gemeinsamen Unternehmungen, die die Brauereifamilie über das Jahr hinweg durchführt:

- Mitarbeiterfeste
- Betriebsausflug
- gemeinsames Helfen beim Weihenstephaner Bergfest
- Beteiligung an hauseigenen Kampagnen (beispielsweise für die neue Arbeitgebermarke „Wir sind Bier“)
- gemeinsame Ausflüge auf Volksfeste
- ... und vieles mehr!



## 9. Soziale Projekte und Isar Sempt Werkstätten

Als mittelständische, in der Region verwurzelte Brauerei sehen wir unsere Verpflichtung, soziale Projekte in der Region zu fördern und vor allem auch Umweltprojekte am Standort zu unterstützen.

### Umweltprojekte

- **Finanzielle Unterstützung des Klima-Schul-Projekts der Bürgerstiftung Freising.**  
 Unter diesem Namen initiiert die Stiftung zum wiederholten Male einen Wettbewerb an den Freisinger Schulen. An den Schulen kann sich mit Projekten, die sich mit Nachhaltigkeit, Ökologie und Energie beschäftigen, beworben werden. Der Preispool liegt bei mehreren tausend Euro, zu der auch wir unsere finanzielle Unterstützung zugesagt haben.
- **Teilnahme an einem Pflanzprojekt zum 50. Jubiläum der Hochschule Weihenstephan Triesdorf (HSWT), die ebenfalls nach EMAS zertifiziert ist.**  
 Bei der sogenannten „Baumpatenschaft“ wird ein Arboretum am Fuße der Brauerei errichtet. Hier wird für jeden gepflanzten Baum das Bergwaldprojekt mit jeweils 1.000 weiteren Bäumen unterstützt.
- **Unterstützung Pure Water for Generations e.V.**  
 Kernthemen sind die Renaturierung von Bächen und Flüssen und die sogenannte „Wasser-Bildung“, bei der die Aufmerksamkeit auf Wasser- und Gewässerschutz gelenkt werden soll.

### Soziale Projekte:

- Kulturförderung durch Sponsoring, beispielsweise KSE Freising (Kreatives Schauspielensemble)
- Spende an „Menschen in Not“ – Aktion für bedürftige Menschen im Landkreis
- Sponsoring von Sportvereinen (beispielsweise SV Vötting)
- Sponsoring von Laufveranstaltungen zur Förderung der Bewegung (BIG Run, Volksfestlauf)
- Unterstützung der Kinderhilfe Organspende



Bild: © Birre Lebender

Die Sieger und auch alle anderen teilnehmenden Schulen erhielten Förderungen für ihre Projekte.

## Zusammenarbeit mit Isar Sempt Werkstätten

Für den Exportbereich fallen bei uns Produkte an, die Handetikettierung benötigen. Hierfür arbeiten wir seit vielen Jahren mit den Isar Sempt Werkstätten zusammen, wo mit viel Liebe und Handarbeit unsere Biere ihren letzten Schliff für einige Länder bekommen. Die Isar Sempt Werkstätten GmbH sind eine Einrichtung der Lebenshilfe Freising und Erding und fördern und begleiten Menschen mit Behinderung.

Im Schulterschluss zwischen den Abteilungen Technik und Logistik wird geplant, welche Aufträge zu den Werkstätten gefahren werden.

Diese Zusammenarbeit trägt Früchte - auch in anderer Form: Im Juli 2024 war ein Filmteam der Lebenshilfe in der Brauerei zu Gast. Eine inklusive Gruppe, bestehend aus Menschen mit und ohne Behinderung, hat es sich zur Aufgabe gemacht, Nachrichten und Reportagen in leichter Sprache zur Verfügung zu stellen. Klar, dass das Bierbrauen da natürlich besonders interessant war. Hier durften die Reporter hinter die Kulissen der Brauerei blicken und auch in Ecken vordringen, die der Öffentlichkeit eigentlich nicht zur Verfügung stehen. Denn eines ist uns immer schon wichtig: Wer mit Weihenstephan zusammenarbeitet, soll Weihenstephan und unsere Werte auch verstehen. Wir stehen für höchste Qualität - und da haben wir mit der Lebenshilfe Freising und den Isar Sempt Werkstätten die perfekten Partner an unserer Seite.

Zudem hat uns die Lebenshilfe auch in manchen Belangen inspiriert - wir wollen mehr Teilhabe vorleben. Seit Anfang 2025 ist unsere Website barrierefrei gestaltet. Artikel in leichter Sprache sollen dafür sorgen, dass alle Menschen verstehen, was in der Brauerei Weihenstephan geboten ist. Von Preisen über Bauprojekte bis hin zu neuen Bieren: Teilhabe gelingt nur, wenn wir alle daran arbeiten.

# 10. Umweltziele und Maßnahmen

## 10.1 Zieldefinition

Da wir uns nicht nur durch EMAS, sondern auch in unserer Politik einer Selbstverpflichtung zur Verbesserung verschrieben haben, möchten wir nun noch weiter gehen und haben uns wieder ambitionierte Ziele bis zum Jahr 2028 gesetzt. Zusätzlich wollen wir diese erweitern und uns auch ein Ziel zur Einsparung der Emissionen setzen. Als Ausgangswerte dienen unsere aktuellsten Werte aus dem Bewertungsjahr 2023.

Bereich	Einsparung	Zielwert	Aktueller Wert
 Energie (kWh/hl)	5 %	28,2 kWh/hl	29,5
 Strom (kWh/hl)	1 %	8,7 kWh/hl	8,7
 Wasser (hl/hl)	6 %	5,24 hl/hl	5,38
 Emissionen (t CO <sub>2</sub> eq/hl)	5 %	7,5 kg CO <sub>2</sub> eq/hl	7,7



## 10.2 Umweltziele und Maßnahmen

In Übereinstimmung mit unseren bedeutenden Umweltaspekten und den sich daraus ergebenden Handlungsfeldern haben wir konkrete Umweltziele abgeleitet. Die Umsetzung dieser Ziele in die Praxis erfolgt durch Maßnahmen, die wir im Sinne einer kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes immer wieder neu planen. Den Stand bzgl. Planung und Umsetzung dokumentiert unser Umweltprogramm. Es enthält für jedes Handlungsfeld Maßnahmen, Termine und Verantwortliche und ist in komprimierter Form nachfolgend abgebildet.

### Umweltprogramm 2024 -2028

Umweltaspekt	Bereich
Energie, Strom und Wasser	Produktion
Energie, Strom und Wasser	Produktion
<b>Emissionen</b>	<b>Gesamte Brauerei</b>
Emissionen	Gesamte Brauerei
Emissionen	Fuhrpark
Emissionen	Fuhrpark
Emissionen	Kältemittel
Emissionen	Kesselhaus
Emissionen	Produktion
<b>Energie</b>	<b>Gesamte Brauerei</b>
Energie	Sudhaus
Energie	Sudhaus
Energie	Sudhaus
Energie	Gesamte Brauerei
Energie	Kesselhaus
<b>Wasser</b>	<b>Gesamte Brauerei</b>
Wasser	Produktion
Wasser	Gär- und Lagerkeller
Wasser	Gär- und Lagerkeller
Wasser	Gär- und Lagerkeller
Wasser	Füllerei
Wasser	Gesamtes Personal

Ziele	Maßnahmen	Termin
Bewertung im Vergleich zur Branche	Teilnahme am Betriebsvergleich Energie zur Detektion von Einsparpotentialen	laufend
Verringerung von Wasser, Strom und Energiekosten für den Betrieb des neuen Kellers, geringere Bierverluste und Leitungslängen	Bau eines neuen Kombikellers	2024
<b>Einsparung Emissionen um 5%</b>		<b>2024-2028</b>
für Scope 1 und 2	Vermeidung, Einsparung und Kompensation	2024
Verringerung des Kraftstoffverbrauchs	Betrieb von E-Shuttles	2025
Verringerung des Kraftstoffverbrauchs	Dienstwagen als Hybrid oder E-Ausführung	laufend
Verringerung des Kältemittelaustritts	Anschaffung neuer Geräte	2025
Minimaler Betrieb des Öl-Reservekessels	Effiziente Wartungsplanung	laufend
Ressourceneinsparungen Staplergas	Anschaffung von Elektrostaplern	ab 2024
<b>Energieeinsparung um 5% von 2024 bis 2028</b>		<b>2024-2028</b>
Einsparung Energie im Sudhaus	Ausbau der Isolierungen	bis 2025
Einsparung Energie im Sudhaus	Einsparung von Warmwasser durch Optimierung der Würzekühlung	ab 2024
Energieoptimierungspotentiale aufdecken	Beauftragung externen Dienstleister	2025
Energieoptimierungspotentiale aufdecken	Prüfung Energieeffizienznetzwerk	2025
Verringerung Wärmeverluste	Prüfung Ausbau Isolierung am Kessel	2025
<b>Einsparung Wasser um 6%</b>		<b>2024-2028</b>
Prozesswasser	Optimierung der CIP Reinigungseinstellungen	laufend
Prozesswasser	Überarbeitung Prozessleitsystem Ausschubmengen	2025
Prozesswasser	Optimierung der Leitungswege: Versetzung der Zentrifuge	2026
Prozesswasser	Optimierung der Leitungswege: Versetzung der Hefeabteilung	2027
Flaschenwaschmaschine	Optimierung Wasserverbrauch	2024-2028
Einsparung Wasser	Mitarbeiterschulung Wassersparen	jährlich

### 10.3 Umweltziele und Maßnahmen

<b>Strom</b>	<b>Gesamte Brauerei</b>
Strom	Gesamte Brauerei
Strom	Gesamte Brauerei
Strom	Gesamte Brauerei
Strom	Drucktankkeller
Strom	Gesamte Brauerei
Strom	Logistikzentrum
Energie	Produktion
<b>Material</b>	<b>Gesamte Brauerei</b>
Material	Produktion
Material	Verwaltung
Material	Nachhaltige Materialien
Material	Werbemittel
<b>Verbesserung des UMS</b>	<b>Gesamte Brauerei</b>
Verbesserung des UMS	Einkauf
Verbesserung des UMS	Datenerhebung
<b>Soziales</b>	<b>Gesamte Brauerei</b>
Mitarbeiter	Bewertung der Mitarbeiterführung
Mitarbeiter	Förderung des Umweltbewusstseins
Engagement in der Region	Sponsoring

<b>Einsparung Strom um 1 %</b>		<b>2024-2028</b>
Einsparung Strom	Tausch aller Leuchtmittel zu LED	laufend
Einsparung Strom	Schulung Strom sparen	laufend
Einsparung Strom	Prüfung Einsparungspotential Kälteanlage	2025
Einsparung Kältebedarf	Ersatz von Equipment mit hohem Kältebedarf: Drucktanks	2026
Einsparung Strom	zukünftige Anschaffungen Betracht von Energieeffizienz	laufend
Einsparung Strom	Optimierung der Wärmepumpen	2024
Eigenstromproduktion	Inbetriebnahme der Photovoltaikanlagen	2025
		<b>2024-2028</b>
Erhöhung Materialeffizienz	Etikettenbestellungen genauer/weniger Änderungen/Restbestände aufbrauchen	laufend
Laugeverbrauch verringern	Optimierung der Reinigungen in allen Bereichen	ab 2024
Reinigungsmittel Ersatz	Prüfung und Einsatz von umweltfreundlicheren Alternativprodukten	laufend
Reinigungsmittel Minimalprinzip	Optimierung der Reinigungen in Zusammenarbeit mit dem Reinigungsmittellieferanten	laufend
Ressourceneinsparungen Papier	Digitalisierung bestehender Abläufe -digitaler Posteingang	2024
Arbeitskleidung und Merchandise	Prüfung neuer Lieferanten und umweltschonende Materialien	ab 2024
Verbrauchsmaterialien	Bezug von umweltfreundlicheren Materialien	laufend
Lieferantenbefragung Umweltsleistung	Bewertung durch einen Fragebogen zur Umweltsleistung	bis 2026
Verbesserte Datenerhebung der Prozessdaten	Neue Software zur Identifizierung und genauen Protokollierung von Verbräuchen	2025
Verbesserte Darstellung der Nachhaltigkeitsthemen	Ausbau der sozialen Kennzahlen	ab 2025
Förderung der umweltbewussten Mitarbeitermobilität	Jobrad, E-Ladestationen	2024
Unterstützung von sozialen und Umweltprojekten		laufend

# 11. Umgang mit Emissionen

## Der Weg zu einer CO<sub>2</sub>-neutralen Produktion

Unsere Vorgehensweise mit dem Ziel, eine CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion zu erreichen, sieht im ersten Schritt vor, alle Emissionen zu vermeiden, die vermieden werden können, alle in unserer Hand liegenden Emissionen zu verringern und die unvermeidbaren Emissionen zu kompensieren. Wir haben uns dazu entschieden, nicht mehr die gesamten Emissionen über die Stilllegung von Zertifikaten im Ausland zu kompensieren, sondern die dafür aufgewendeten Mittel in regionale Klimaprojekte sowie grundsätzlich Kompensation vor Ort in Bayern und Deutschland zu investieren. Hierbei steht vor allem der Fokus auf Förderung der Bodenqualität sowie der Wasserrückhalt. Somit erlangen wir einen größeren Einfluss an unserem Wirkungsort und können die Umwelt in der direkten Umgebung fördern und gestalten. Wir arbeiten gerade an unterschiedlichen Projekten und werden diese sobald wie möglich kommunizieren. Im Sinne der Transparenz werden wir die CO<sub>2</sub> Äquivalente weiterhin wie folgt darstellen.

### 1. Berechnung der CO<sub>2</sub>-Äquivalente für das Jahr 2024

Die betrachteten Emissionen wurden nach GEMIS 5 mit Vorkette berechnet. Diese Berechnungsfaktoren befinden sich im Anhang. Im Folgenden ist die Aufteilung nach dem Greenhouse Gas Protocol beschrieben:

#### Scope 1 Direkte Emissionen

Emissionen verursacht durch Erdgasverbrauch und Heizölverbrauch  
 Kraftstoffe Fuhrpark: Dienstwagen, LKWs, Stapler  
 Kältemittel

#### Scope 2 Indirekte Emissionen aus gekauftem Strom

Strom ist 100% Ökostrom und hat daher keine Emissionen

#### Scope 3 Vor- und nachgelagerte Wertschöpfungskette

Wasser, als Grundlage des Bieres für uns essentiell  
 Brennstoff und energiebezogene Emissionen von Erdgas mitberücksichtigt  
 (nach GEMIS 5.0 berechnet, daher mit Vorkette)

Emissionen	Tonnen CO <sub>2</sub> -Äquivalente
Erdgasverbrauch	3.437
Heizöl	16
Kraftstoffe	161
Kältemittel	37
Strom	0
Wasser	84
Summe CO <sub>2</sub> Äquivalente in Tonnen	3.735

## 12. Neues aus Weihenstephan

### Der Kombikeller - flexibel und nachhaltig

Es war ein gigantisches Projekt – und gleich nach dem Logistikzentrum das größte, das in der Brauerei Weihenstephan je umgesetzt wurde. Der neue Kombikeller wurde im Juli 2024 eingeweiht und konnte nach nur anderthalb Jahren Bauzeit endlich in Betrieb gehen.

Dabei wurde schon bei der Planung auf ein nachhaltiges Management Wert gelegt. So kam ein Großteil der ausführenden Firmen aus der Region und aus Bayern, was kürzere Anfahrtswege und schnellere Reaktionen auf Anfragen bedeutete. Aber auch in der technischen Ausführung hatte man in Weihenstephan den Nachhaltigkeitsaspekt bereits im Sinn: Nachdem Bierbrauen grundsätzlich ein energieintensiver Prozess ist, gilt es an den richtigen Stellschrauben zu drehen, um Schritt für Schritt umweltfreundlicher agieren zu können. Beispielsweise wurde der Kombikeller so geplant, dass die Wege der Rohrleitungen (beispielsweise zur Fass- und Flaschenabfüllung) kürzer gestaltet werden konnten. In der Folge wird weniger Wasser und Reinigungsmittel verbraucht, außerdem können die Bierverluste minimiert werden. Gleichzeitig ermöglicht der Neubau insgesamt einen effizienteren Ablauf von der Planung bis hin zur Größe der Chargen. Selbstverständlich muss das Bier auch gekühlt werden – hierfür hat man leistungsstarke und trotzdem effiziente Kühlungen eingebaut, um einen geringeren Kälteverbrauch herbeizuführen. Für den Bau mussten darüber hinaus keine zusätzlichen Flächen versiegelt werden und wir erhalten so unseren Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt bei.

Seit Herbst 2024 ist der Kombikeller im Vollbetrieb. Die Auswirkung auf die Verbräuche ist somit erst im kommenden Jahr ersichtlich. Schon jetzt lässt sich allerdings sagen, dass der Neubau unter vielen Aspekten so nachhaltig wie möglich gestaltet wurde. Vom Brauprozess selbst bis zur Beleuchtung mit LEDs – wie auch schon bei der Planung des Logistikzentrums spielt das Thema Nachhaltigkeit in der Brauerei Weihenstephan eine große Rolle.





## 13. Gültigkeitserklärung

### Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im November 2027 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im November 2026 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

### Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. Reiner Beer (Zulassungs-Nr. DE-V-0007)  
**Intechnica Cert GmbH** (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)  
 Ostendstr. 181  
 90482 Nürnberg

### Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnende, Dr.-Ing. Reiner Beer, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0007, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 11.05 und 52.10 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation Bayerische Staatsbrauerei Weißenstephan, Alte Akademie 2, 85354 Freising und Clemensänger-Ring 17, 85356 Freising wie in der aktualisierten Umwelterklärung (mit der Registrierungsnummer: DE-155-00354) angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 und 2018/2026 vom 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 und 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation / des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ der Standorte innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, 09.09.2025



Dr.-Ing. Reiner Beer  
 Umweltgutachter

# 14. Anhang

## 14.1 Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten

<b>Energie</b>
Strom
Gesamtes Unternehmen
Brauerei
Logistikzentrum (LGZ)
Öl
Gas
Flüssiggas
Diesel
Benzin
Gesamter direkter Energieverbrauch
Gesamter Verbrauch erneuerbarer Energien
Gesamte Erzeugung erneuerbarer Energien
<b>Material/ Rohstoffe</b>
Papier
Kältemittel
Natronlauge 50%
Reinigungs- und Desinfektionsmittel
Bandschmiermittel
Malz
<b>Wasser</b>
Frischwasser Brauerei
Frischwasser LGZ
Abwasser Brauerei
Abwasser LGZ
Gesamter Wasserverbrauch
<b>Abfall Brauerei</b>
Abfall zur Verwertung
Papier, Kartonagen
Altglas farbrein
Altetiketten
Folien
Kieselgur
Holz
Gesamte gefährliche Abfälle

Einheit <sup>1</sup>	2020	2021	2022	2023	2024
MWh	3.795	3.964	4.188	4.186	4.311
	3.523	3.698	3.952	3.961	4.114
	272	265	236	225	198
MWh	77,91	50,00	24,31	191,17	50,71
MWh	10.978	13.297	13.945	13.384	13.976
MWh	1,55	1,71	1,85	1,76	1,49
MWh	631	624	757	666	587
MWh	33	34	81	105	104
MWh	14.581	17.047	17.922	17.537	18.142
MWh	3.795	3.964	4.188	4.186	4.311
MWh	0	0	0	0	0
Blatt	400.000	400.000	400.000	400.000	400.000
kg	13	7,1	10,7	22,3	20,2
t	406	397	537	510	357
t	121	137	127	118	125
t	5,4	4,8	3,5	3,9	4,0
t	6.420	7.321	8.047	8.010	8.352
m <sup>3</sup>	203.133	233.789	250.738	251.867	255.019
m <sup>3</sup>	282	268	352	361	345
m <sup>3</sup>	175.243	198.949	209.166	206.805	207.550
m <sup>3</sup>	282	268	352	361	345
m <sup>3</sup>	<b>203.415</b>	<b>234.057</b>	<b>251.090</b>	<b>252.228</b>	<b>255.364</b>
t	50,0	51,2	52,5	56,6	58,5
t	41,6	44,2	37,7	40,0	39,0
t	177,2	132,9	180,9	287,5	223,6
t	40,7	40,6	43,3	56,9	49,9
t	25,1	25,1	25,2	24,2	27,2
t	18,3	14,5	22,6	41,4	24,0
t	7,5	3,3	0,0	3,2	4,6
t	0,5	1,2	0,0	3,8	0,2

## 14.1 Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten

<b>Abfall Logistikzentrum</b>		
Abfall zur Verwertung		
Papier, Kartonagen		
Folien		
Holz		
Gesamte gefährliche Abfälle		
<b>Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt</b>		
Gesamter Flächenverbrauch Brauerei		
Gesamte versiegelte Fläche Brauerei		
Gesamte naturnahe Fläche Brauerei		
Gesamter Flächenverbrauch LGZ		
Gesamte versiegelte Fläche LGZ		
Gesamte naturnahe Fläche am Standort LGZ		
<b>Emissionen</b>		
Treibhausgasemissionen		
Gesamtemissionen in der Luft		
SO <sub>2</sub> Brauerei		
NO <sub>x</sub> Brauerei		
PM Brauerei		
SO <sub>2</sub> LGZ		
NO <sub>x</sub> LGZ		
PM LGZ		

## 14.2 Verwendete Emissionsfaktoren

<b>Umrechnungsfaktoren gemäß Gemis 5.0 inkl. Vorkette</b>		<b>CO<sub>2e</sub></b>
Ökostrom laut Rechnung	g/kWh	0
Erdgas	g/kWh	245,90
Heizöl	g/kWh	317,07
Diesel	g/kWh	204,13
Benzin	g/kWh	236,23
Flüssiggas	g/kWh	276,73
Wasser	g/kg	0,33

Einheit <sup>1</sup>	2020	2021	2022	2023	2024
t	5,50	7,50	9,00	8,50	8,50
t	3,20	1,40	10,74	10,08	4,96
t	4,80	3,80	2,90	2,70	1,80
t	4,78	2,42	8,35	2,87	2,38
t	0	0	0	0	0
m <sup>2</sup>	52.396	52.396	52.396	52.396	52.396
m <sup>2</sup>	51.196	51.196	51.196	51.196	51.196
m <sup>2</sup>	1.200	1.200	1.200	1.200	1.200
m <sup>2</sup>	23.489	23.489	23.489	23.489	23.489
m <sup>2</sup>	11.515	11.515	11.515	11.515	11.515
m <sup>2</sup>	11.974	11.974	11.974	11.974	11.974
kgCO <sub>2</sub> eq	2.888.965	3.514.811	3.644.591	3.570.747	3.650.560
kg	135	152	163	193	171
kg	1.969	2.315	2.481	2.423	2.447
kg	83	96	106	103	104
kg	0,05	0,05	0,06	0,06	0,04
kg	0,09	0,10	0,12	0,11	0,07
kg	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01

<sup>1</sup>Die direkten Emissionen der Treibhausgase werden in CO<sub>2</sub>-Äquivalenten angegeben. Jedes relevante Treibhausgas hat einen anderen Beitrag zum Treibhaus-effekt und wird mittels eines Global Warming Potential (GWP = Treibhausgaspotential) umgerechnet. Als Vergleichswert dient das bekannteste Treibhausgas Kohlenstoffdioxid (CO<sub>2</sub>).

SO <sub>2</sub>	NO <sub>x</sub>	PM
0	0	0
0,010	0,157	0,006
0,189	0,210	0,023
0,007	0,334	0,022
0,16	0,18	0,05
0,081	0,154	0,016



## Impressum

### Herausgeber:

Bayerische Staatsbrauerei Weihenstephan  
Alte Akademie 2  
85354 Freising  
Telefon: 0 81 61 / 536-0  
E-Mail: [info@weihenstephaner.de](mailto:info@weihenstephaner.de)

**Direktor:** Prof. Dr. Josef Schrädler

Angabe des zuständigen Amtsgerichts:

HRA 78678 Amtsgericht München

UST-ID-Nr. DE 128968795

Erfüllungsort Freising

Erscheinungsjahr 2024

### Druck/Layout:

Kastner GmbH, Schlosshof 2-6, 85283 Wolnzach