

Aktualisierte Umwelterklärung 2023



Erstellt im Rahmen des bestehenden
Umweltmanagementsystems nach

EMAS
ISO 14001:2015

Erstellt am: 07.05.2024

Erstellt von: Jette Weber, Qualitäts- und Umweltmanagementbeauftragte

Inhalt

1 Unternehmensvorstellung.....	Seite 1
2 Standorte.....	Seite 3
3 Betriebsorganisation.....	Seite 4
4 Umweltpolitik.....	Seite 5
5 Ziele in der Umweltpolitik.....	Seite 6
6 Integriertes Managementsystem.....	Seite 9
7 Beauftragte.....	Seite 9
8 Dokumentation.....	Seite 9
9 Audits.....	Seite 9
10 Kommunikation.....	Seite 10
11 Kunden.....	Seite 10
12 Infrastruktur.....	Seite 10
13 Direkte Umwelt-/ Energieaspekte der Werkstatt und Waschhalle.....	Seite 11
14 Direkte Umweltaspekte des Fuhrparks.....	Seite 19
15 CO2 Emissionen.....	Seite 29
16 Indirekte Umweltaspekte.....	Seite 31
17 Umweltschäden.....	Seite 34
18 Gültigkeitserklärung.....	Seite 34

1 Unternehmensvorstellung



Die Spedition MillEx Logistics GmbH wurde zum 01.01.2007 aus dem firmeneigenen Fuhrpark der ehemaligen Heyl Mühle Bad Langensalza, jetzt ein Standort der Roland Mills United GmbH & Co. KG, gegründet und führt den Betrieb einer Spedition im Silo-LKW-Bereich. Aber auch weitergehende Dienstleistungen werden erbracht. Das Unternehmen unterhält eine eigene LKW-Werkstatt mit einer LKW-Waschanlage, spezialisiert auf die Reinigung von Silo-LKW.

Die Spedition MillEx Logistics GmbH ist ein Tochterunternehmen des Mühlenverbundes „Roland Mills United“, für welches die Transportleistungen von verschiedenen Mehlsorten, Getreide und Stärke erbracht werden. Die MillEx Logistics GmbH ist spezialisiert auf Lebensmitteltransporte und hier im Speziellen auf Mühlenprodukte. Die gesamte Firmenstruktur ist auf diese Spezialisierung abgestimmt (insbesondere eigene Werkstatt, eigene Fahrzeugreinigung etc.).

Im Unternehmen werden derzeit 217 Mitarbeiter beschäftigt, darunter Disponenten an 3 Standorten, Fahrpersonal, technisches- und Waschhallenpersonal sowie die Verwaltung. Die Firma MillEx Logistics GmbH bildet verschiedene Berufe aus, erfolgreiche und nachhaltige Personalentwicklung ist eine Kernkompetenz.

Alle eingesetzten Fahrzeuge sind ausgerüstet mit der neuesten Technik, um so hochqualitative Transporte im Lebensmittelbereich durchzuführen. Das Personal erfährt regelmäßige Schulungen, um den stetig steigenden Anforderungen des Marktes und der persönlichen Weiterentwicklung Rechnung zu tragen.

Im Juni 2007 wurde kurz nach Firmengründung erstmalig die Zertifizierung nach der niederländischen Norm GMP+ FSA Straßentransport für Futtermittel erfolgreich durchgeführt. Als teilnehmendes Unternehmen weisen wir mit dem erhaltenen Zertifikat nach, dass alle Anforderungen und Vorschriften erfüllt sind und damit alle erforderlichen Maßnahmen ergriffen worden sind, um die Produktsicherheit zu gewährleisten.

Um die Lebensmittelsicherheit durch alle an der Lebensmittelkette Beteiligten sicherzustellen, fährt die Spedition MillEx Logistics GmbH seit Juni des Jahres 2008 mit dem Gütesiegel ISO 22000 für Transporteure von Lebensmitteln. Der Standard liefert den prozessorientierten Ansatz für die Entwicklung, Verwirklichung und Optimierung der Wirksamkeit und Effizienz eines Managementsystems für die Lebensmittelsicherheit, auch unter Berücksichtigung der rechtlichen Forderungen und Pflichten bezüglich der Produkthaftung.

Eine Zertifizierung nach ISO 22000 zeigt unseren Kunden, dass das Unternehmen MillEx Logistics GmbH nach den folgenden Richtlinien und Normen arbeitet:

1. Die Einbindung von Verantwortung für Lebensmittelsicherheit in unser Qualitätsmanagement als Gesamtaufgabe.
2. Das Bereitstellen von Mitteln zur Kommunikation mit unseren Lieferanten, Kunden, Endverbrauchern und Behörden, nicht nur im Krisenfall.
3. HACCP und vorausgesetzte Programme, das heißt, es wird eine Gefahrenanalyse ermöglicht. Somit ist die Beherrschung der kritischen Punkte beim Umgang mit Lebensmitteln garantiert. Dadurch sollen Gesundheitsgefährdungen ausgeschlossen werden.
4. Alle Maßnahmen müssen vor, während und nach ihrer Durchführung auf ihre Eignung und Erfolg geprüft werden. Die Prüfungen müssen dokumentiert werden.

Die erfolgreiche Zertifizierung nach der internationalen Umweltnorm ISO 14001 im Jahre 2009 und die Zertifizierung nach EMAS im Jahre 2016 legte einen Schwerpunkt auf einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess als Mittel zu der jeweils definierten Zielsetzung in Bezug auf die Umweltleistung unseres Unternehmens. EMAS zertifizierte Unternehmen betreiben aus eigenem Antrieb ein nachhaltiges Umweltmanagementsystem, welches über die Anforderungen internationaler Normen hinausgeht.

Zusammenfassend sind als Ziele unseres Qualitätsmanagementsystems zu nennen:

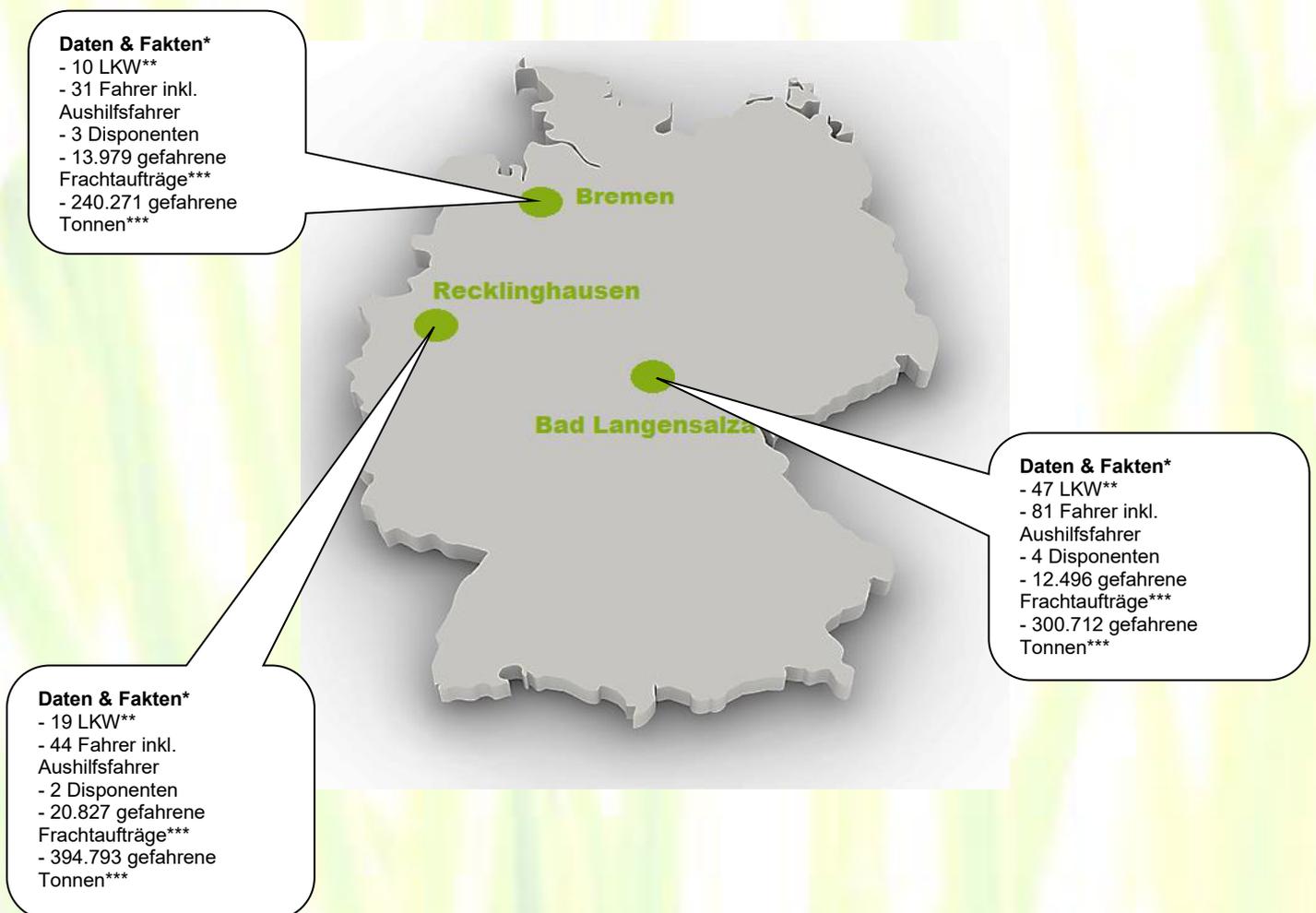
- Verlässliche Qualität unserer Dienstleistung Transport
- Nachweis über die verlässliche Qualität
- Weiterentwicklung der Qualität

Durch das Erreichen dieser gesteckten Ziele ist es uns möglich, als oberstes Ziel die Erhaltung und den Ausbau der Kundenzufriedenheit zu gewährleisten.

2 Standorte

Der Hauptsitz der MillEx Logistics GmbH befindet sich in Bad Langensalza, in Thüringen - dem „Grünen Herzen Deutschlands“ - eine der fruchtbarsten Regionen in Deutschland, am Standort der Roland Mills Ost GmbH & Co.KG. Durch die Verteilung auf den weiteren Standort in Bremen und die Niederlassung in Recklinghausen, kann das Unternehmen die Tätigkeit auf den gesamten norddeutschen Raum, das Ruhrgebiet aber auch in das angrenzende Ausland, wie die Niederlande, Belgien und Frankreich ausweiten. Durch einen derart flexiblen Einsatz können Anfragen aus dem gesamten Bundesgebiet zur vollsten Zufriedenheit unserer Kunden bedient werden.

Durch die starke Vernetzung mit den einzelnen Mühlenstandorten der Roland Mills United ergibt sich automatisch eine starke Anbindung an aktuelle Qualitätsanforderungen und Hygienestandards als Lebensmitteltransporteur, von dem nicht nur die Betriebe der Mühlengruppe partizipieren- auch für andere Mühlenbetriebe werden Transportleistungen erbracht.



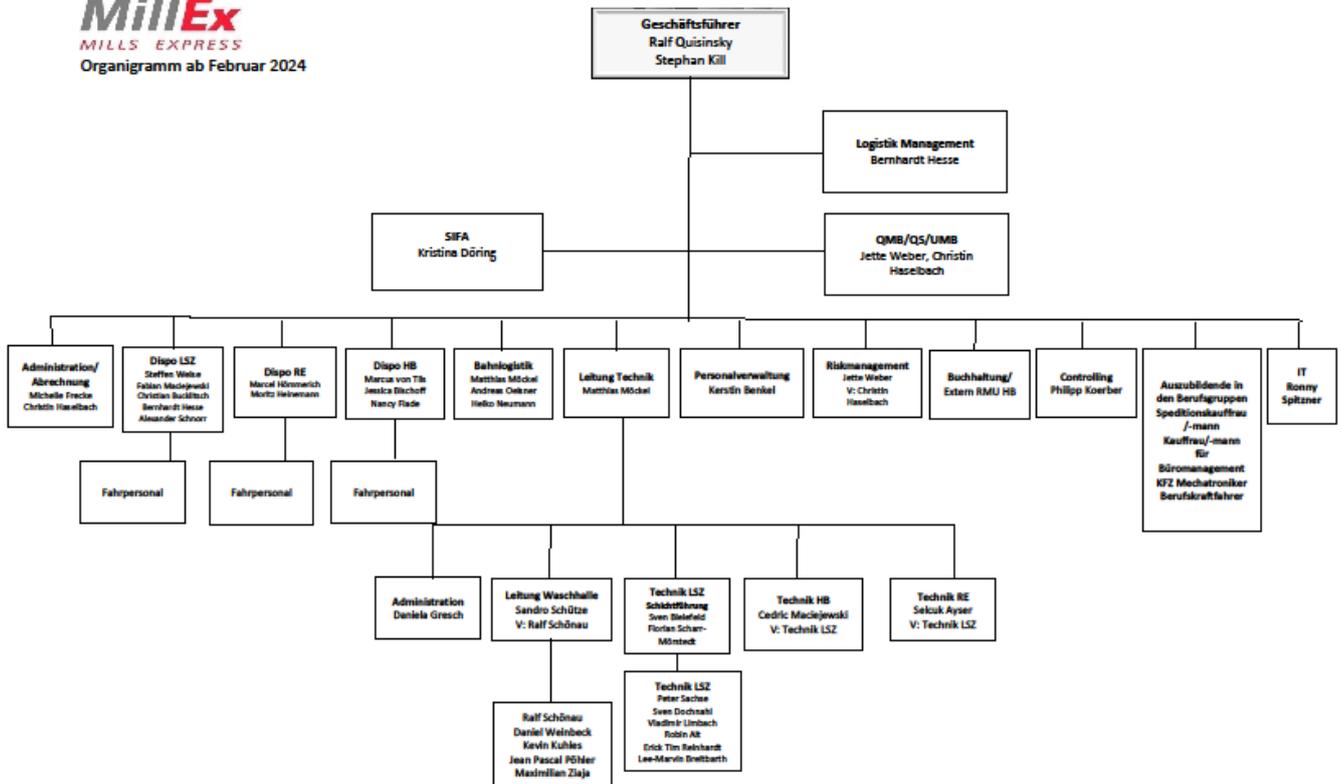
* Daten beziehen sich ausschließlich auf das Geschäftsjahr 2023

** bei dem Fuhrpark am Standort Bad Langensalza handelt es sich um einen flexiblen Fuhrpark, d.h. diese Fahrzeuge bedienen auch die Standorte Recklinghausen und Bremen. Die Fahrzeuge der Standorte Recklinghausen und Bremen werden nur stationär eingesetzt und bedienen die Kunden ihrer Region.

*** gefahrene Frachtaufträge und Tonnen beziehen sich auf Mengen, welche aus der Mühle rausgeladen wurden. Fremdaufträge nicht inbegriffen.

3 Betriebsorganisation

MillEx
MILLS EXPRESS
Organigramm ab Februar 2024



erstellt:
12.02.2024 / J. Weber QMB

genehmigt:
12.02.2024 / R. Quisinsky GF

4 Umweltpolitik

Wirtschaftliches Handeln und Gestalten ist stets mit Eingriffen in die Natur und Umwelt verbunden. Hieraus leiten wir für die MillEx Logistics GmbH die Verantwortung ab, die Umweltverträglichkeit unserer Produkte kontinuierlich zu verbessern, die Beanspruchung der natürlichen Ressourcen zu verringern und die Biodiversität möglichst aufrecht zu erhalten. Umweltschutz kommt nicht nur den natürlichen Ressourcen und der Erhaltung verschiedenster Ökosysteme zu Gute, sondern auch unserem Unternehmen. Der Verlust biologischer Vielfalt sowie die Änderung des Klimas mit extremen Trocken- und Nassperioden wirkt sich nicht nur in unserem Sektor der Dienstleistung negativ aus, sondern auch auf die gesamte Gesellschaft. Deshalb streben wir für unsere Dienstleistung von der Auftragsannahme bis hin zur Entsorgung, kostengünstige, umwelt- und gesellschaftlich verträgliche Lösungen an. Die ständige Verbesserung aller Produktionsprozesse ist ein fester Bestandteil unserer Firmenphilosophie. Wir haben eine weit reichende Verantwortung sowohl gegenüber unseren Kunden als auch gegenüber unseren Mitarbeitern und der Gesellschaft. Die damit verbundenen Aufgaben werden in allen Bereichen bei der MillEx von der Beschaffung ebenso wie für den Transport bis hin zur Wartung und Reinigung, als fester Bestandteil der Unternehmenspolitik wahrgenommen.

Mit diesem Bericht werden die direkten und indirekten Umweltaspekte der Spedition MillEx Logistics erhoben und bewertet. Die Ermittlung und Bewertung unserer Umweltaspekte sowie die Festlegung von umweltbezogenen Zielen und deren Umsetzung nach definierten Umweltprogrammen ist für uns ein verbindlicher Beitrag zum betrieblichen Umweltschutz.

Mit der Einführung des Umweltmanagementsystems nach ISO 14001 und der EMAS-VO sind weitere Voraussetzungen geschaffen worden, um das Vertrauen für die Zukunft der MillEx Logistics GmbH, bei Kunden, Mitarbeitern und Geschäftspartnern und des gesellschaftlichen Umfeldes zu stärken.

Wir ergreifen alle notwendigen Maßnahmen, um unsere Umwelt vor Schäden zu bewahren. Über die Einhaltung der gesetzlichen und behördlichen Umweltschutzvorschriften hinaus arbeiten wir beständig daran, schädliche Auswirkungen auf die Umwelt sowie den Verbrauch an Energie und Rohstoffen zu verringern. Besonderes Augenmerk richten wir auf die bedeutenden Umweltaspekte in unserem Unternehmen.

Dieses Bewusstsein, sowie die Einstellung aller Mitarbeiter zur Qualität und Sicherheit der Produkte sind Voraussetzung für die Zufriedenheit unserer Kunden und damit für den dauerhaften Erfolg unseres Unternehmens.

Die Erfüllung der Anforderungen der EMAS-Verordnung in Verbindung mit der ISO 14001:2015 ist fester Bestandteil unserer Umweltpolitik. Diese wird laufend auf ihre Zweckmäßigkeit überprüft und durch messbare Ziele unterlegt.

Bad Langensalza, 23.05.2024



Ralf Quisinsky, Geschäftsführer

5 Ziele in der Umweltpolitik

Als Umweltziele werden die Ziele, die sich eine Organisation für ihren Umweltschutz gesetzt hat, bezeichnet. Sie werden in Umweltzielsetzungen und Umwelteinzelziele unterschieden:

1. Eine Umweltzielsetzung ist ein sich aus der Umweltpolitik ergebendes und nach Möglichkeit zu quantifizierendes Gesamtziel, das sich eine Organisation gesetzt hat.
2. Ein Umwelteinzelziel ist eine detaillierte Leistungsanforderung, die nach Möglichkeit zu quantifizieren ist, für die gesamte Organisation oder Teile davon gilt, sich aus den Umweltzielsetzungen ergibt und festgelegt und eingehalten werden muss, um diese Zielsetzungen zu erreichen.

Die Umweltziele werden nach jeder Umweltbetriebsprüfung auf der höchsten dafür vorgesehenen Managementebene aufgrund der Ergebnisse der Umweltbetriebsprüfung festgelegt und sind auf eine kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes ausgerichtet.

Bei der Festlegung und Bewertung ihrer Zielsetzungen muss die Organisation

- die gesetzlichen, behördlichen und anderen Forderungen,
- ihre bedeutenden Umweltaspekte,
- ihre technologischen Optionen,
- ihre finanziellen, betrieblichen und geschäftlichen Rahmenbedingungen und
- die Standpunkte interessierter Kreise beachten.

Außerdem müssen die umweltbezogenen Zielsetzungen und Einzelziele in Einklang mit der Umweltpolitik stehen.

Unser Umweltprogramm beschreibt:

- die konkreten Ziele und Tätigkeiten einer Organisation, die einen größeren Schutz der Umwelt an einem bestimmten Standort gewährleisten sollen,
- die zur Erreichung dieser Ziele getroffenen oder in Betracht gezogenen Maßnahmen,
- die Verantwortlichkeiten.

Generell sind im Umweltprogramm Ziele und Maßnahmen zu finden, die zum einen die Langzeitziele der Umweltpolitik konkretisieren und damit Schritte zu deren Realisierung darstellen und zum anderen den in der Umweltprüfung oder Umweltbetriebsprüfung festgestellten Handlungsbedarf umsetzen. Damit stellt das Umweltprogramm die Arbeitsgrundlage der Organisation für den Umweltschutz dar.

Gemeinsam mit allen Mitarbeitern gilt es, die gesteckten Ziele auch in diesem Jahr wieder zu erreichen und somit ein erfolgreiches Unternehmen MillEx Logistics GmbH präsentieren zu können.

Für das laufende Geschäftsjahr hat sich das Unternehmen MillEx die nachfolgend genannten Unternehmensziele gesetzt. Diese Ziele sind von der Geschäftsleitung gesetzt worden und dementsprechende Maßnahmen wurden aufgestellt.

Umweltziel	Maßnahmen zur Umsetzung	Verantwortlich	Zeitraumen
Senkung der Energiekosten in Waschhalle und Werkstatt um 3%	<ul style="list-style-type: none"> • Bewusstes Umgehen mit Energie wird durch Schulungen der Mitarbeiter angestrebt • Überwachung, Wartung aller technischer Anlagen • technische Mängel zeitnah beheben • Einbau einer Heizregulierung in der Werkstatt • Einbau von Bewegungsmeldern auf den Sanitäranlagen • Absenken der Waschtemperatur von 80°C auf 70°C • Wechsel von 150 Watt Leuchten auf 8 x 18 Watt Leuchten im Umkleideraum • Das Ein- und Ausschalten der Klimageräte im Umkleideraum nicht für jeden zugänglich machen und nur im äußersten Notfall einschalten • Überprüfung der Boileranlage im Umkleideraum 	<ul style="list-style-type: none"> • alle Mitarbeiter der MillEx, insbesondere die Mitarbeiter von Waschhalle und Werkstatt • Weißenborn Service und Haustechnik GmbH • Markerdt Sanitär- und Heizungsinstallation • Technik der RMO 	<ul style="list-style-type: none"> • jährlich Ende März
Optimale Nutzung der Aufbereitungsanlage für das Abwasser	<ul style="list-style-type: none"> • Schulungen der Mitarbeiter auf den optimierten Betrieb der Anlage • regelmäßige Wartung der Anlage durch den Hersteller und betriebseigenes Personal • Zeitnahes beheben von Störungen bzw. technischen Mängeln der Anlage • Tägliche Kontrolle der Anlage 	<ul style="list-style-type: none"> • Herstellerfirma Aquadetox • Waschhallenpersonal 	<ul style="list-style-type: none"> • jährlich Ende März
Ressource Wasser sparsam und gezielt einsetzen, um so wenig wie möglich zu verbrauchen	<ul style="list-style-type: none"> • Einbau diverser Wasserzähler für Frischwasserverbrauch (Innenreinigung der Silos, Nachspülung der Außenwäsche, Kärcher-Arbeiten für weitere Reinigungen wie Schläuche oder Anschlussstücke etc.) • Erneuerung eines Spülkopfes Ende 2023 • Wassersparende Kärcher-Lösungen 	<ul style="list-style-type: none"> • Fa. Deutsch • Fa. Weißenborn • Fa. Drescher 	<ul style="list-style-type: none"> • jährlich Ende März
Keine deutliche Erhöhung der Entsorgungskosten	<ul style="list-style-type: none"> • Bewusstes Trennen von Abfall • Bewusstes Trennen in verschiedenen Abfallarten • Ausgabe von Verbrauchsmaterialien durch Werkstattpersonal – leere Dosen, Behälter etc. müssen im Tausch abgegeben werden • Umstellung auf Fassware anstatt vermehrt Flaschen/Dosen zu nutzen 	<ul style="list-style-type: none"> • alle Mitarbeiter der MillEx, insbesondere die Mitarbeiter von Waschhalle und Werkstatt • verschiedene Entsorgungsfirmen • Lieferanten 	<ul style="list-style-type: none"> • jährlich Ende März

Umweltziel	Maßnahmen zur Umsetzung	Verantwortlich	Zeitraumen
Reduzierung der Luftemissionen um 3%	<ul style="list-style-type: none"> Einsatz von Fahrzeugen der neusten Euro-Norm Umrüstung einiger FZG auf Hybrid-Kompressoren 	<ul style="list-style-type: none"> Fahrpersonal Geschäftsführer Disposition Fahrzeughersteller 	<ul style="list-style-type: none"> jährlich Ende März
Reduzierung von Lärmemissionen	<ul style="list-style-type: none"> Einsatz von Fahrzeugen der neusten Euro-Norm sowie Einsatz neuester Kompressoren Umrüstung einiger FZG auf Hybrid-Kompressoren 	<ul style="list-style-type: none"> Fahrpersonal Geschäftsführer Disposition Fahrzeughersteller 	<ul style="list-style-type: none"> jährlich Ende März
Senkung des Kraftstoffverbrauches der eingesetzten Fahrzeuge um 3%	<ul style="list-style-type: none"> Regelmäßige Fahrerschulungen Weiterführung des Prämiensystems und der Fahrerliga Optimale Tourenplanung Einsatz von Neufahrzeugen (spätestens alle 4 Jahre werden die FZG erneuert im Industriebereich) 	<ul style="list-style-type: none"> Fahrpersonal Geschäftsführer Disposition Fahrzeughersteller 	<ul style="list-style-type: none"> jährlich Ende März
Umstellung auf alternativen Brennstoff wie Wasserstoff um CO ² neutral zu werden	<ul style="list-style-type: none"> Neue Fahrzeugtechnologien, Umrüsten auf alternativen Brennstoff z.B. grüner Wasserstoff – umweltschonend im Ressourcenverbrauch, CO² neutral, Technologien sind in der Entwicklung, allerdings für den Schwerlast-Fernverkehr nicht vor 2024 realisierbar – die MillEx ist an einem regionalen Projekt (PtX Power to Gas) beteiligt 	<ul style="list-style-type: none"> Geschäftsführung Technik UMB 	<ul style="list-style-type: none"> Laufend bis spätestens 2030
Umstellung auf elektro-Antrieb	<ul style="list-style-type: none"> Umstellung auf Elektro-Nutzfahrzeuge zur Reduzierung von CO² Emissionen und Lärm Emissionen – auch hier sind die Technologien noch nicht gänzlich ausgereift, vor allem im Schwerlast-Fernverkehr und auf Grund unserer Fahrzeugbeschaffung (Nutzung von Kompressoren zum Druckaufbau und Entladung des Produktes) Eine mögliche Anschaffung wären elektro-betriebene Fahrzeuge im Nahverkehr mit der Voraussetzung, dass der Kunde Werksluft anbietet Erweiterung der Infrastruktur an den Standorten zur Möglichkeit der Ladung 	<ul style="list-style-type: none"> Geschäftsführung Technik UMB 	<ul style="list-style-type: none"> Laufend bis spätestens 2030
Digitalisierung von Schulungen	<ul style="list-style-type: none"> Umstellung von papierbasierten Schulungen auf online basierte Schulungen, somit kann Papier reduziert und CO² Ausstoß minimiert werden, da Reisen an die Standorte weg fallen 	<ul style="list-style-type: none"> QMB / UMB MillEx Logistics GmbH 	<ul style="list-style-type: none"> jährlich Ende März

Umweltziel	Maßnahmen zur Umsetzung	Verantwortlich	Zeitraumen
Ausstattung der Fahrzeuge mit neuer Telematik	<ul style="list-style-type: none"> • Ausstattung der Fahrzeuge mit neuer Hardware 	<ul style="list-style-type: none"> • Technik • IT 	<ul style="list-style-type: none"> • Laufend, Ende 2024
Reduzierung von Gefahrstoffen im Werkstattbereich	<ul style="list-style-type: none"> • Einsatz umweltfreundlicher und lebensmitteltauglicher (Reinigungs-)mittel, welche nicht unter Gefahrstoffe fallen 	<ul style="list-style-type: none"> • Mitarbeiter Werkstatt • Geschäftsleitung • UMB • Fa. Bio Circle 	<ul style="list-style-type: none"> • Umsetzung im Jahr 2023 und laufende Anwendung

6 Integriertes Managementsystem

Gemeinsam stellen die vier Managementsysteme ein Integriertes Managementsystem (IMS) für Qualität und Umweltschutz dar.

Durch diese Erklärung setzt die Geschäftsführung das Qualitätsmanagement - System in Kraft. Sie verpflichtet sich und alle Mitarbeiter, ihre Aufgaben gemäß den Festlegungen des QS durchzuführen. Die wichtigste Aufgabe unseres Qualitätsmanagementsystems ist es, auf neue Anforderungen schnell zu reagieren und durch innovative Lösungen unseren Wettbewerbsvorteil auszubauen.

7 Beauftragte

Zur Unterstützung gibt es die Arbeitsgruppe Umwelt und Qualität.

Diese erfasst Daten, koordiniert die Erarbeitung und Umsetzung der Umweltziele und überprüft jährlich das Managementsystem.

Im Unternehmen wurden Mitarbeiter beauftragt als:

- ➔ Arbeits- und Brandschutzbeauftragter laut § 1 Arbeitssicherheitsgesetz
- ➔ Betriebsarzt laut § 1 Arbeitssicherheitsgesetz
- ➔ Sicherheitsbeauftragter
- ➔ Umweltmanagementbeauftragter
- ➔ Qualitätsmanagementbeauftragter
- ➔ GMP-Beauftragter
- ➔ Verantwortlichen für die Überwachung der Betriebstankstellen an allen Standorten -> Übernahme der Tankstellenbetreiber von Hoyer, MillEx ist weiterhin für die Anlagen unterhalb der Tankstelle sowie der Tanks verantwortlich

8 Dokumentation

In jedem Unternehmensteil besteht die Möglichkeit das Managementhandbuch einzusehen. Dies ist möglich über das Intranet oder auch in Papierform.

Alle Mitarbeiter werden regelmäßig über die Inhalte geschult, um die Anweisungen umsetzen zu können.

9 Audits

Eine grundsätzliche Hinterfragung aller gesetzten Umweltziele, Umweltaspekte, Abläufe und der Einhaltung der Rechtsvorschriften wird jährlich überwacht durch unabhängige Gutachter.

Intern werden jährliche Audits durchgeführt, um eine Selbstkontrolle durchzuführen.

Interne Audits werden durch den Umweltbeauftragten und die Mitarbeiter in Werkstatt und Waschhalle, in Form von regelmäßigen Begehungen, durchgeführt. In diesem Zusammenhang werden bestehende Probleme und Aufgaben besprochen.

10 Kommunikation

Durch ständiges Schulen unserer Mitarbeiter erreichen wir die Sensibilisierung im Umweltbereich.

Wir geben den Mitarbeitern nicht nur Anweisungen vor, sondern bitten jeden Einzelnen uns Vorschläge zur Verbesserung zu unterbreiten, umso gemeinsam die gesteckten Ziele zu erreichen. Nur gemeinsam können die gesteckten Ziele erfolgreich erreicht werden.

11 Kunden

Nicht nur die Qualität unserer Dienstleistung, sondern auch das umweltgerechte Verhalten gehört für uns zum Kundenservice.

Wir informieren unsere Kunden regelmäßig über unser stetes Bemühen, eine bessere Umweltverträglichkeit ihrer Transporte zu erreichen.

12 Infrastruktur

Die eingesetzte Fahrzeugtechnik, wie die Prüfung der Hydraulikleitungen nach DGUV-Regel 113-020, die Technik der firmeneigenen Werkstatt, wie Öllager und andere Lager für weitere wassergefährdende Stoffe, sowie die technischen Anlagen der KFZ- Waschhalle werden nach gesetzlich vorgegebenen Prüfintervalen überwacht und im Fall von Störungen umgehend instandgesetzt oder ausgetauscht.

Ein Teil des Waschwassers der firmeneigenen LKW-Waschanlage wird in der, eigens für das Unternehmen konzipierten Abwasseraufbereitung aufbereitet und dem Waschkreislauf wieder zugeführt. Hierbei handelt es sich um das Wasser der Fahrzeug-Außenwäsche. Die Aufbereitung erfolgt biologisch. Für die Siloinnenreinigung muss das Waschwasser unter allen Umständen Trinkwasserqualität haben. Daher wird diese Reinigung zu 100% mit Frischwasser durchgeführt. Das Abwasser aus diesem Prozess wird ebenfalls biologisch aufbereitet (in einer eigenen Anlage/eigenem Fließweg) und anschließend der öffentlichen Abwasserentsorgung zugeführt. Um eine wirtschaftliche und trotzdem hoch effektive Siloinnenreinigung mit möglichst geringem Energieaufwand und Wassereinsatz durchführen zu können, muss dieser Prozess regelmäßig überwacht und bewertet werden.

Zur regelmäßigen (1/4-jährlichen) Abwasseranalyse zur Indirekteinleiterkontrolle des Abwassers der LKW-Waschanlage der Firma MillEx wurde ein Fachunternehmen beauftragt. Die Wartung der Abwasseraufbereitungsanlage erfolgt durch das Unternehmen, welches die Installation durchgeführt hat. Hinzu werden durch das Bedienpersonal der Waschanlage regelmäßige Kontrollen durchgeführt und im Betriebstagebuch schriftlich dokumentiert.

Alle Dokumentationen der Prüfprotokolle liegen vor.

Regelmäßig erfolgen Analysen des eingesetzten Spülwassers nach DIN ISO 10502-6 sowie den Vorgaben nach IFS, ISO 22000 und GMP+ FSA Straßentransport für Futtermittel durch ein externes Labor.

Falls die Silo-LKW nicht am Standort Bad Langensalza gereinigt werden können, muss auf firmenfremde Anbieter zurückgegriffen werden. Diese Innen- und Außenreinigungen der Fahrzeuge erfolgen nur in LKW-Spülanlagen, welche nach einem bestehenden Qualitätsstandard, wie SQAS oder ENFIT, zertifiziert sind.

13 Direkte Umwelt-/Energieaspekte der Werkstatt und Waschhalle

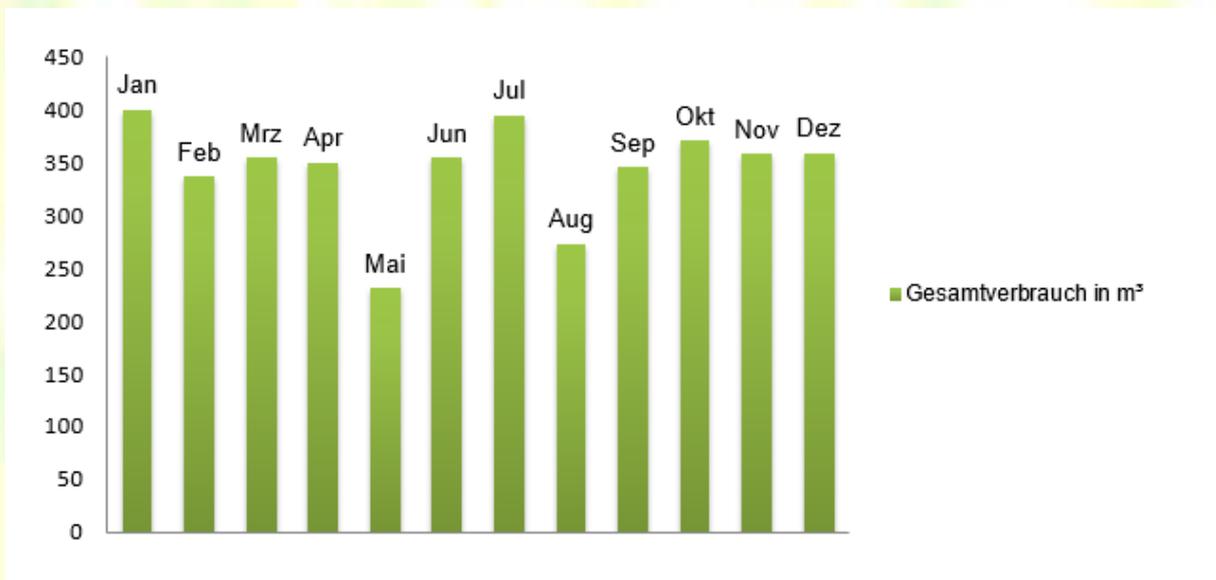


Umwelt-/Energieaspekte sind die Bestandteile der Tätigkeiten, Waren oder Dienstleistungen unseres Unternehmens, die Auswirkungen auf die Nutzung der Energie oder den Energieverbrauch haben. Wir haben hier die Bereiche KFZ- Werkstatt und die KFZ Waschhalle am Standort Bad Langensalza, sowie die Umkleieräume und Sanitärbereiche bewertet. Die folgenden Diagramme zeigen die Werte der wichtigsten Kernindikatoren.

Wasser

Wasser wird nur am Standort Bad Langensalza direkt abgerechnet, da nur dieser Standort eine hauseigene LKW-Reinigungsanlage besitzt. Durch die verbaute vollbiologische Aufbereitungsanlage, werden die Wasserressourcen komplett für die Außenreinigungen der Fahrzeuge genutzt. Nur ein geringer Anteil an Frischwasser wird für die Außenreinigung eingesetzt. Erstmals für 2023 haben wir den Anteil an Frischwasserverbräuchen für die Reinigungen jeweils für die Silo-Innenreinigungen, den (geringen) Verbrauch Frischwasser für die Außenreinigungen sowie den Verbrauch an Kärcherreinigungen getrennt ermittelt, welche in den nachfolgenden Aufstellungen präsentiert werden. Aufgrund der umgestellten Auswertungen im Frischwasserverbrauch gibt es für das Jahr 2023 keine Vergleiche mit den Vorjahren.

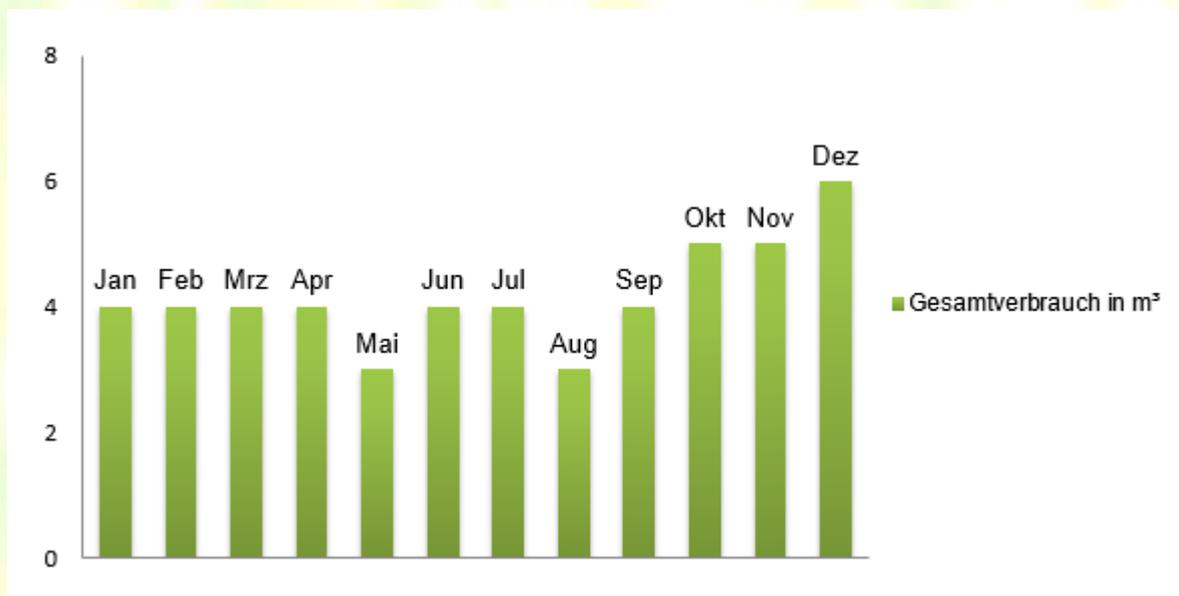
Jahreswasserverbrauch Frischwasser für Silo-Innenreinigung in Kubikmeter pro Monat



Monat	Gesamtverbrauch in m ³	Anzahl der Siloinnenreinigungen	Ø Verbrauch in m ³ pro Siloinnenreinigung
Jan	400	137	2,9
Feb	336	113	3,0
Mrz	354	118	3,0
Apr	350	103	3,4
Mai	231	107	2,2
Jun	355	116	3,1
Jul	395	127	3,1
Aug	273	113	2,4
Sep	345	90	3,8
Okt	371	101	3,7
Nov	358	115	3,1
Dez	359	90	4,0

Jahr	Gesamtverbrauch in m ³	Anzahl der Siloinnenreinigungen	Ø Verbrauch in m ³ pro Siloinnenreinigung
2023	4.127,0	1.330	3,1

Jahreswasserverbrauch Frischwasser für Außenreinigung in Kubikmeter pro Monat



Monat	Gesamtverbrauch in m ³	Anzahl der Außenreinigungen	Ø Verbrauch in m ³ pro Siloinnenreinigung
Jan	4	73	0,05
Feb	4	68	0,06
Mrz	4	55	0,07
Apr	4	67	0,06
Mai	3	60	0,05
Jun	4	74	0,05
Jul	4	66	0,06
Aug	3	74	0,04
Sep	4	86	0,05
Okt	5	93	0,05
Nov	5	113	0,04
Dez	6	85	0,07

Jahr	Gesamtverbrauch in m ³	Anzahl der Außenreinigungen	Ø Verbrauch in m ³ pro Siloinnenreinigung
2023	50,0	914	0,05

Jahreswasserverbrauch Frischwasser für Einsatz Kärcher in Kubikmeter pro Monat



Monat	Gesamtverbrauch in m ³	Anzahl der Außenreinigungen und Innenreinigung gesamt	Ø Verbrauch in m ³ pro Einsatz Kärcher
Jan	89	210	0,42
Feb	84	181	0,46
Mrz	51	173	0,29
Apr	100	170	0,59
Mai	77	167	0,46
Jun	80	190	0,42
Jul	102	193	0,53
Aug	78	187	0,42
Sep	96	176	0,55
Okt	97	194	0,50
Nov	103	228	0,45
Dez	97	175	0,55

Jahr	Gesamtverbrauch in m ³	Anzahl der Außenreinigungen und Innenreinigungen gesamt	Ø Verbrauch in m ³ pro Siloinnenreinigung
2023	1054	2244	0,47

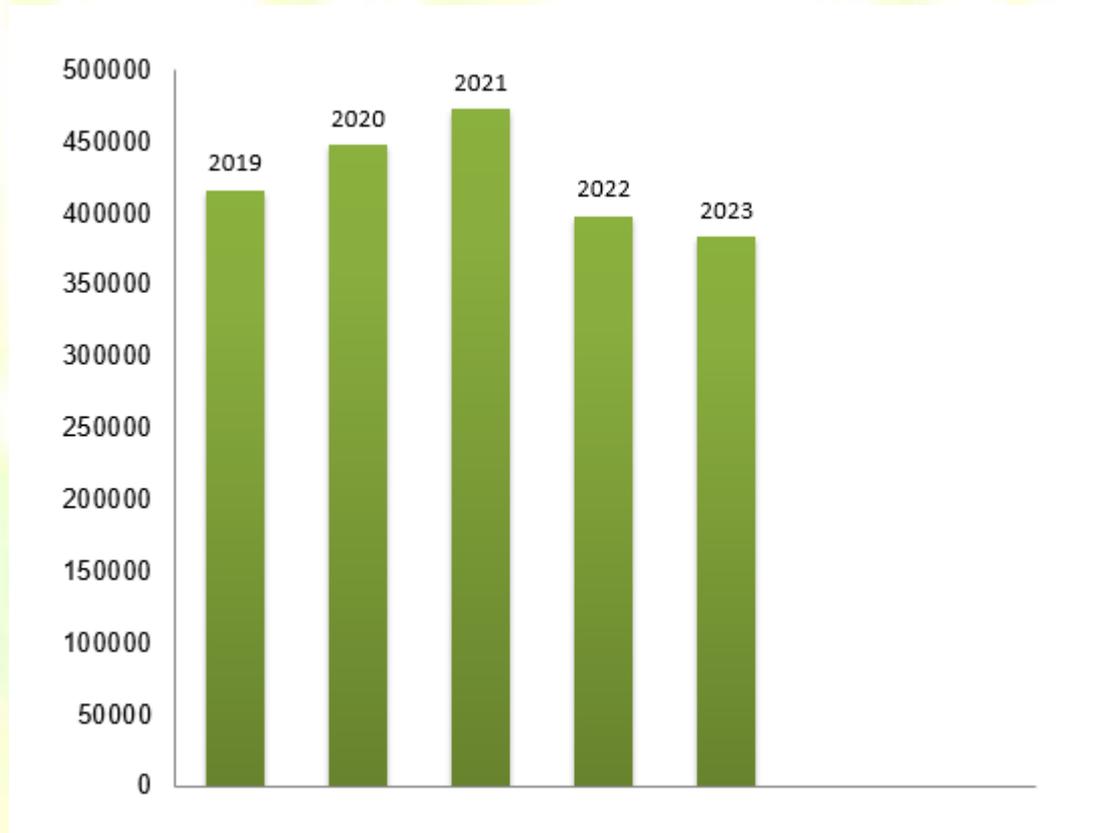
Die Mitarbeiter der Waschhalle wurden in das bestehende UMS integriert und es wurde mit Ihnen die Wichtigkeit des umweltbewussten Denkens besprochen und regelmäßig durch Gespräche und Umweltschulungen in Erinnerung gerufen. Auch wirkt sich der Neueinbau der Pumpen- und Spülköpfe Ende 2021 sowie die Erneuerung eines Spülkopfes Ende 2023 positiv aus, da das Wasser zur Spülung gezielter und sparsamer eingesetzt werden kann.

Der Gesamtverbrauch an Frischwasser durch die firmeneigene Waschanlage beträgt im Jahr 2023 5231 m³.

Gas

Der Gasverbrauch errechnet sich aus den Verbräuchen, welche in der Kfz-Waschhalle und Werkstatt anfallen.

Jahresverbrauch in kWh



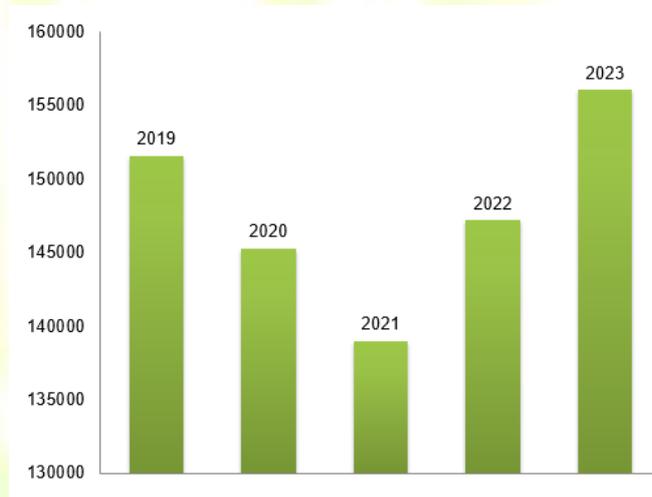
Jahr	Gesamtverbrauch in kWh
2019	416.436
2020	448.124
2021	472.665
2022	398.443
2023	383.334

In 2022 konnten wir erstmals nach 4 Jahren den Gasverbrauch in der Werkstatt/Waschhalle wieder senken. Durch Gespräche mit dem Werkstattleiter konnte ermittelt werden, dass die Heizanlage während der Nachtzeiten sowie an Wochenenden und Feiertagen nicht automatisch herunter reguliert werden kann. Mit dem Einbau einer automatisch geschalteten Heizregulierung konnte ein Teil des Gasverbrauches minimiert werden. Außerdem haben wir die Wassertemperatur zur Kesselinnenreinigung von 80°C auf 70°C reduziert. Somit können wir noch immer die hygienisch korrekte Reinigung garantieren und zum anderen Energiekosten einsparen. Auch in 2023 konnte der Gasverbrauch um 3,8 % gesenkt werden.

Strom

Der Stromverbrauch im Unternehmen MillEx errechnet sich aus den Verbräuchen, welche in den Sanitär- und Umkleieräumen, der Tankstelle, in der Waschhalle und der Werkstatt anfallen.

Jahresverbrauch in kWh



Jahr	Gesamtverbrauch in kWh
2019	151.595
2020	145.288
2021	139.000
2022	147.179
2023	156.056

Der Stromverbrauch ist in 2019 angestiegen. Grund hierfür ist, dass Ende 2018 / Anfang 2019 neue Fahrzeuge hinzugekommen sind. Die alten Fahrzeuge mussten abgerüstet und gewartet werden und die neuen Fahrzeuge aufgerüstet werden.

Des Weiteren fanden 2019 Reparaturarbeiten der Schlammfänge der Abwasserbehandlungsanlage statt. Die Beschichtung sowie die Belüftungsanlagen wurden instandgesetzt, wodurch sich der angestiegene Verbrauch erklären lässt.

Nach Abschluss der baulichen Maßnahmen und durch die energetische Modernisierung der Dampfkesseanlage, konnte der Stromverbrauch in 2020 und 2021 wieder gesenkt werden. Auch fanden in diesen Jahren weniger Fahrzeugwechsel und somit Abrüstungs- und Wartungsarbeiten statt.

In 2022 ist der Stromverbrauch wieder etwas gestiegen. Grund hierfür ist die Anschaffung von 20 Neufahrzeugen. Dementsprechend fanden wieder mehr Abrüstungs- und Wartungsarbeiten an den alten Fahrzeugen und Aufrüstungsarbeiten an den neuen Fahrzeugen statt, was den erhöhten Stromverbrauch erklärt. Im Dezember 2021 wurde eine neue Hochdruck-Pumpenanlage installiert. Durch die neue Pumpenanlage können wir Wasser einsparen, da diese effektiver ist, jedoch ist dadurch der Stromverbrauch etwas höher als bei der alten Anlage. Weiterhin wurde festgestellt, dass der Stromverbrauch in den Fahrer-Sanitär- und Umkleieräumen gestiegen ist. Als Ursache sehen wir hier 2 Klimageräte, welche sehr Strom-intensiv sind und von jedermann an- bzw. ausgestellt werden können. Mit der Technik der Mühle wurde besprochen, dass die Bedienung der Geräte eingeschränkt wird und nur im äußersten Notfall durch autorisiertes Personal eingeschaltet werden kann.

Auch in 2023 ist der Stromverbrauch erneut um ca. 8.900 kWh angestiegen. Den Verbrauch in den Umkleieräumen konnten wir durch die durchgeführte Maßnahme leicht senken. Allerdings ist er auf fast dem gleichen Niveau wie in 2022. Mit 3.255 kWh der Abwasserbehandlung und 2.480 kWh ist der Stromverbrauch der Waschhalle höher als im Jahr 2023. Die Anzahl der Innenwäschen ist auf gleichem

Niveau wie im Jahr 2022, allerdings ist die Anzahl an Außenwäschen um 300 gestiegen, was den erhöhten Stromverbrauch ebenfalls erklärt.

Verbrauch weiterer Betriebsmittel

Betriebsmittel	2019	2020	2021	2022	2023
Öl (Hydraulik- und Motoröl)	ca. 800 Liter	ca. 760 Liter	ca. 783 Liter	2. 000 Liter	1.270 Liter
Schmiermittel, Gleitmittel, Schmierstoffe	ca. 130 kg	ca. 130 kg	ca. 50 kg	ca. 50 kg	ca. 30 kg
Beschichtungsstoffe, Farben, Lacke	ca. 100 Dosen/Flaschen	ca. 140 Dosen/Flaschen	ca. 119 Dosen/Flaschen	ca. 90 Dosen/Flaschen	Ca. 135 Dosen/Flaschen
Reinigungsmittel				3.200 Liter	3.000 Liter
Glas- und Scheiben-Reiniger					2.525 Liter
Kühlerfrostschutz				160 Liter	65 Liter
Rostlöser				44 Flaschen	36 Flaschen

Der Ölverbrauch ist über die Jahre 2019 - 2021 in etwa gleichbleibend auf Grund der Wartungsintervalle der Fahrzeuge. In den Jahren 2022 und 2023 fanden vermehrt Auf- und Abrüstungen von Sattelzugmaschinen statt, so dass es zu einem erhöhten Verbrauch gekommen ist.

Für 2022 werden erstmals auch Reinigungsmittel als weitere Betriebsmittel in der Umwelterklärung aufgeführt. Diese Angabe enthält alle Reinigungsmittel inklusive Industrie-Reiniger, Scheiben- und Glas-Reiniger, Insektenentferner, Bremsenreiniger oder auch Silikontferner etc.. Für die Aufstellung 2023 wurde der Verbrauch der Glas- und Scheibenreiniger gesondert aufgeführt.

Im Bereich der Reinigungsmittel liegt der Anteil des größten Verbrauchs von 2.700 Liter bei der LKW-/Silo Außenwäsche. Bei insgesamt 914 durchgeführten Außenwäschen am Standort Bad Langensalza wurden im Schnitt pro Wäsche 0,45 Liter Reinigungsmittel weniger (pro Wäsche 2,95 Liter) als 2022 (pro Außenwäsche 3,4 Liter) verbraucht. Die Mitarbeiter der Waschhalle sind jedoch auch weiterhin angehalten, die Reinigungsmittel im geringen Maße anzuwenden.

Abfall

Als einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz sehen wir die richtige Behandlung von Abfällen. Dies erreichen wir durch die getrennte Sammlung von unvermeidbaren Abfällen zur Verwertung oder Beseitigung. Die in unserem Betrieb anfallenden Abfälle werden dokumentiert.

Im Unternehmen MillEx, insbesondere im Werkstatt- und Waschhallenbereich sind Vorkehrungen getroffen, um eine gesetzeskonforme Mülltrennung vorzunehmen. So gibt es Abfallbehälter für die verschiedenen Abfallsorten, welche dementsprechend gekennzeichnet sind. Die anfallenden Abfälle werden ausschließlich über zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe entsorgt.

Darüber hinaus dient die jährliche Abfallbilanz zur Übersicht aller im Rahmen der Unternehmenstätigkeiten anfallenden Abfallarten sowie als Mittel der Überprüfung.

Übersicht über angefallene Abfälle

Abfallart	AVV	Einheit	2021	2022	2023
Fett- und överschmutzte Betriebsmittel (wiederverwendbare Putztücher und Ölauffangmatten)	15 02 02*	Stück	27.700	27.700	35.500
sonstige Fett- und överschmutzte Betriebsmittel	15 02 02*	kg	93	118	197
Altöl	13 02 05*	Liter	900	964	0*
LKW Batterien	16 06 01*	Stück	13	27	5
Altreifen	16 01 03	kg	760	1.660	2.060
Spraydosen (Farben, Lacke, Betriebsmittel)	15 01 10*	kg	88	79	138
Abfallgemische aus Sandfanganlagen und Öl-/Wasserabscheidern	13 05 08*	m ³	19	11	39,5**
Aluminiumschrott	17 04 02*	kg	3447	655	863
Messing-, Kupferschrott	17 04 01*	kg	25	0	39
Edelstahlschrott	17 04 05*	kg	177	570	613

*das Fassungsvermögen des Altölbehälters (1m³) wurde in 2023 nicht erreicht und musste nicht entsorgt werden

** komplett Entleerung auf Grund Generalinspektion der Außenreinigungsanlage

Seit 2021 entsorgt die MillEx Logistics GmbH auch Altreifen. Der Einsatz des eigenen Reifen-Montiergerätes erfolgte erstmalig in 2021. Der gestiegene Aluminiumschrott im Jahr 2021 lässt sich durch Umrüstungen von Anschlussteilen des Entladeequipments von Aluminium auf Edelstahl erklären. Die Umrüstung ist notwendig, um mehr Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten. Auf Grund dessen, dass im Jahr 2021 mehr Edelstahl verwendet wurde, ist dementsprechend durch Reparaturarbeiten etc. der Anteil des Edelstahl-Kleinteileschrotts im Jahr 2022/2023 höher als in den Vorjahren. Der Aluminiumschrott ist dementsprechend wieder gesunken.

Ebenfalls fanden im Jahr 2022/2023 vermehrt Auf- und Abrüstungsarbeiten auf Grund von LKW – Wechsel (Leasingrückläufer und Neuzulassungen) statt. Dies lässt den höheren Anteil an Altreifen Entsorgung erklären.

14 Direkte Umweltaspekte des Fuhrparks

Ein umweltfreundlicher Transport berücksichtigt die Auswirkungen der durchgeführten Transporte. Im Aufgabenbereich liegen unter anderem die Auswahl von umweltfreundlichen Fahrzeugen und dessen umweltfreundliche Nutzung.

Bei der Auswahl sind neben den Umweltkriterien auch Rechts-, Infrastruktur-, Kosten- und Leistungskriterien zu beachten.

Mögliche Ansatzpunkte eines umweltfreundlichen Speditionswesens betreffen insgesamt die Prozesse von Beschaffung, Einsatz und Betrieb sowie Entsorgung des Transportmittels und der zugehörigen Hilfs- und Betriebsmittel, welche mit den geringsten Umweltauswirkungen zu gestalten sind.

Dazu gehören:

- Optimale Gestaltung der Verkehrswege und Entfernungen,
- Einsatz von Fahrzeugen der neuesten Euro-Norm
- Vermeidung von Leerfahrten,
- Regelmäßige Überwachung und Wartung von Energieverbrauch und Schadstoffbelastung,
- Schulung des Fahrpersonals um Schäden zu vermeiden.

Im Geschäftsjahr 2023 entsprechen 100 % der Fahrzeuge der neuesten Euronorm 6 Type C. Gefahren wird zusätzlich mit AdBlue, einer wässrigen Harnstofflösung, welche eine umweltschonende Chemikalie zur Abgasreinigung ist.

Der Austausch der (Industrie-)Fahrzeuge auf die neueste Euronorm läuft kontinuierlich alle 4 Jahre. Hierdurch ist gewährleistet, dass sowohl Abgasemission und Lärmemission auf absoluten Stand der Technik ist.

Alle unsere Zugmaschinen sowie Auflieger wurden mit Rollwiderstandsoptimierten Reifen ausgestattet, um den Kraftstoffverbrauch und die CO² Emissionen unseres Fuhrparks weiter abzusenken.

Des Weiteren haben alle eingesetzten Fahrzeuge ein Automatikgetriebe, um so den Spritverbrauch zu reduzieren. Dies entlastet unser Fahrpersonal, da die Schaltvorgänge automatisiert werden und die Fahrer sich gezielter auf den Verkehr konzentrieren können.

Überdies wurde in jedem Fahrzeug eine Telematik verbaut, welche fest mit dem Bordcomputer des Fahrzeuges verbunden ist, um das Fahrverhalten des Fahrpersonals zu analysieren und anschließend zu bewerten. Hier werden u. a. die Fahrverhaltensindikatoren wie „Ausrollen“, „Motorlauf in Stand“, „Tempomat Zeit“ oder „Overspeed“ in Abhängigkeit von Topografie, Art der Strecke (Stadt, Regio oder Fern) oder Verkehrslage bewertet. Anschließend wird jeder Fahrer, je nach Fahrverhalten, mit Punkten benotet (max. 100 Punkte). Die Bewertung erfolgt täglich. Jeder Fahrer hat Einsicht in seine erreichten Punkte. Ab einer gewissen Punkteanzahl erhält der Fahrer eine monatliche Geldprämie. Hiermit erreichen wir eine stetige Sensibilisierung des Fahrpersonals in Bezug auf das Fahrverhalten, welches in den nachfolgenden Aufstellungen zu sehen ist.



Fahrzeugarten

Die Fahrzeugflotte der Spedition MillEx umfasst 55 Sattelzugmaschinen mit den dazugehörigen kippbaren und liegenden Silo Aufliegern, welche ausschließlich für die Belieferung von Industriekunden eingesetzt werden und 21 Hängerzüge, welche hauptsächlich Bäckereien beliefern. Drei Fahrzeuge sind geeignet um erforderliche Absaugtätigkeiten durchzuführen.

Alle Sattelzugmaschinen und Hängerzüge entsprechen der Euronorm 6 Type C.



Sattelzug, für die Belieferung von Industriekunden



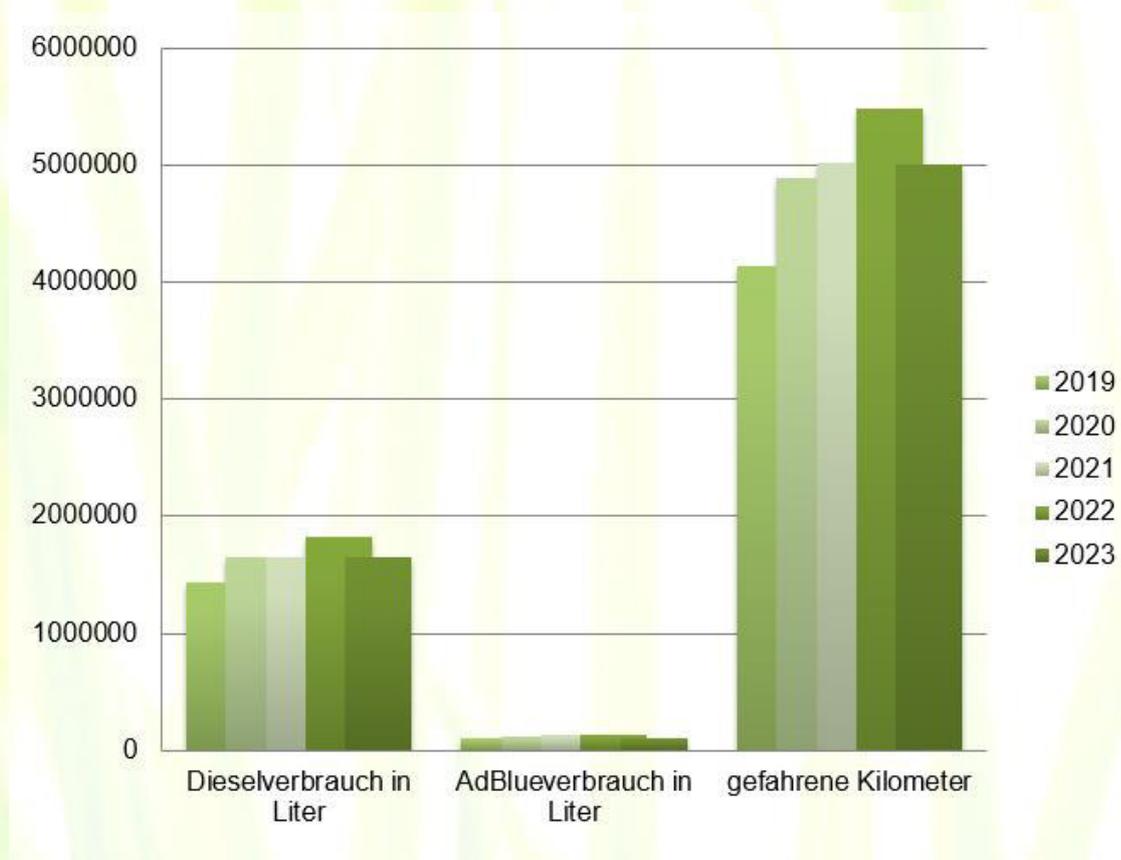
Hängerzug, für die Belieferung von Bäckerkunden

Aufgrund der verschiedenen Fahrzeugtypen, wurden die nachstehenden Kraftstoffverbrauchsdaten in „Industriefahrzeuge“ und „Bäckerfahrzeuge“ unterteilt.

Kraftstoffverbrauch am Standort Bad Langensalza

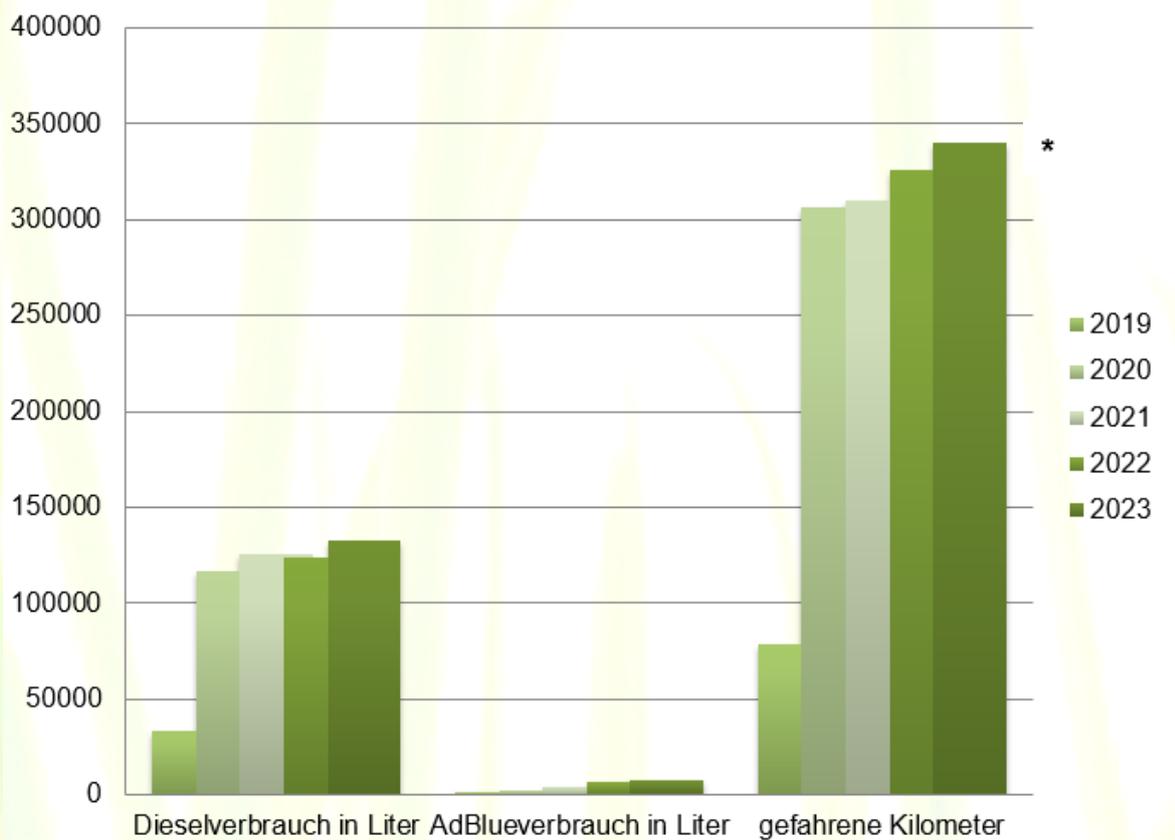
Die Industriefzüge - 42 Stück - am Standort Bad Langensalza werden zu 80% für den Fernverkehr eingesetzt, die anderen Industriefzüge für den Nahverkehr / Schichtverkehr. Die 5 Bäckerfahrzeuge werden ausschließlich für den Nahverkehr eingesetzt. Der sprunghafte Anstieg des Verbrauchs und gefahrener Kilometer der Bäckerfahrzeuge ab 2020 ist dadurch bedingt, dass 3 weitere Bäckerfahrzeuge hinzukommen gekommen sind. Im Laufe des Jahres 2022 kam ein weiteres Bäckerfahrzeug hinzu.

Industriefahrzeuge



Jahr	Dieserverbrauch in Liter	AdBlueverbrauch in Liter	Gefahrene Kilometer	Ø Dieserverbrauch
2019	1.431.828,45	104.176,73	4.132.848	34,6 l/100km
2020	1.644.861,40	117.901,56	4.889.274	33,6 l/100km
2021	1.657.682,71	129.122,95	5.026.226	33,0 l/100km
2022	1.821.667,99	137.816,54	5.478.502	33,3 l/100km
2023	1.655.085,66	108.391,26	5.011.802	33,0 l/100km

Bäckerfahrzeug



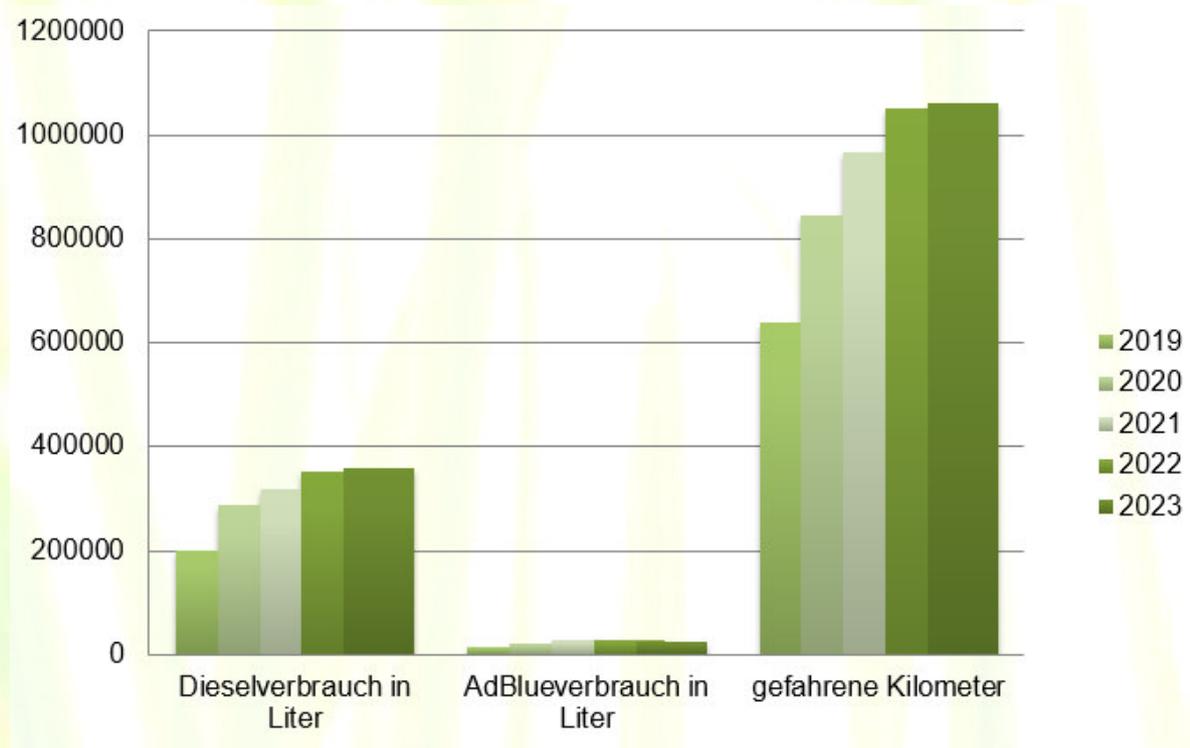
* Anstieg auf Grund Einsatz gesamt 4 Bäckerfahrzeugen ab 2020 anstatt nur 1 Bäckerfahrzeug in den Vorjahren; Im Laufe des Jahres 2022 Einsatz eines weiteren Bäckerfahrzeugs auf gesamt 5 Bäckerzügen

Jahr	Dieserverbrauch in Liter	AdBlueverbrauch in Liter	Gefahrene Kilometer	Ø Dieserverbrauch
2019	33.375,21	1.198,98	78.529	42,5 l/100km
2020	116.656,21	2.182,60	306.873	38,0 l/100km
2021	125.532,86	3.919,27	310.441	40,4 l/100km
2022	124.128,31	6.615,42	325.663	38,1 l/100km
2023	132.571,98	7.353,62	340.323	39,0 l/100km

Kraftstoffverbrauch am Standort Recklinghausen

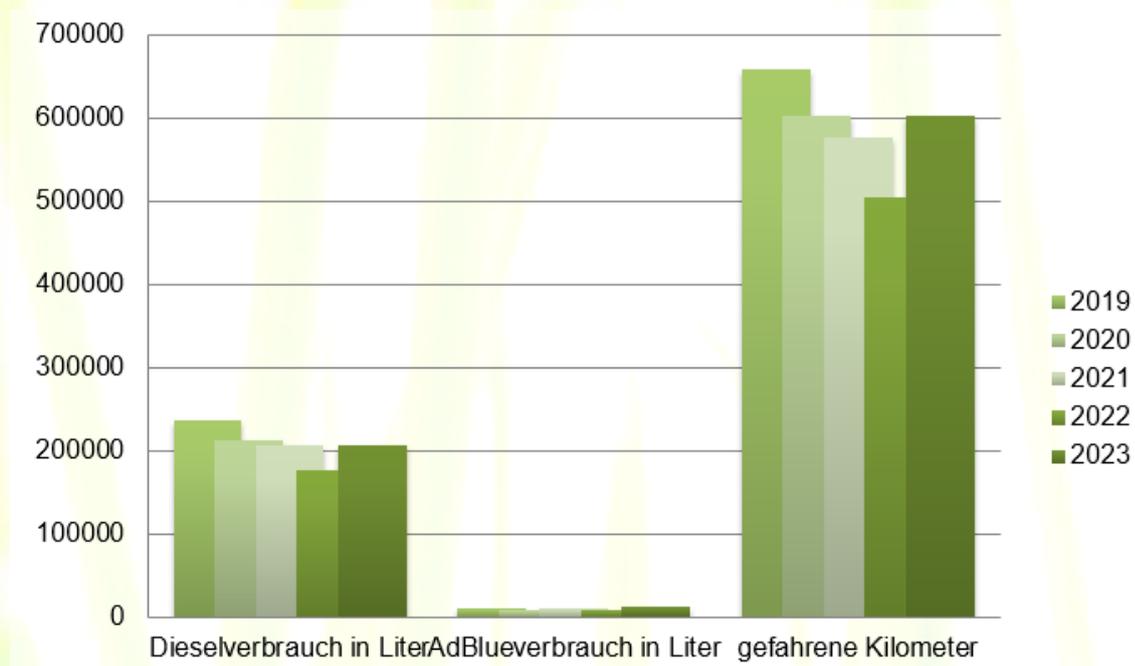
Die Bäckerfahrzeuge - 8 Stück - sowie die Industriefahrzeuge - 11 Stück - des Standortes Recklinghausen werden ausschließlich für den Nahverkehr/ Schichtverkehr eingesetzt.

Industriefahrzeuge



Jahr	Dieserverbrauch in Liter	AdBlueverbrauch in Liter	Gefahrene Kilometer	Ø Dieserverbrauch
2019	201.607,62	12.624,36	639.578	31,5 l/100km
2020	289.058,83	21.730,69	845.280	34,2 l/100km
2021	317.033,96	26.050,69	966.927	32,8 l/100km
2022	350.627,11	27.988,05	1.051.518	33,3 l/100km
2023	360.119,67	25.165,55	1.060.581	34,0 l/100km

Bäckerfahrzeuge

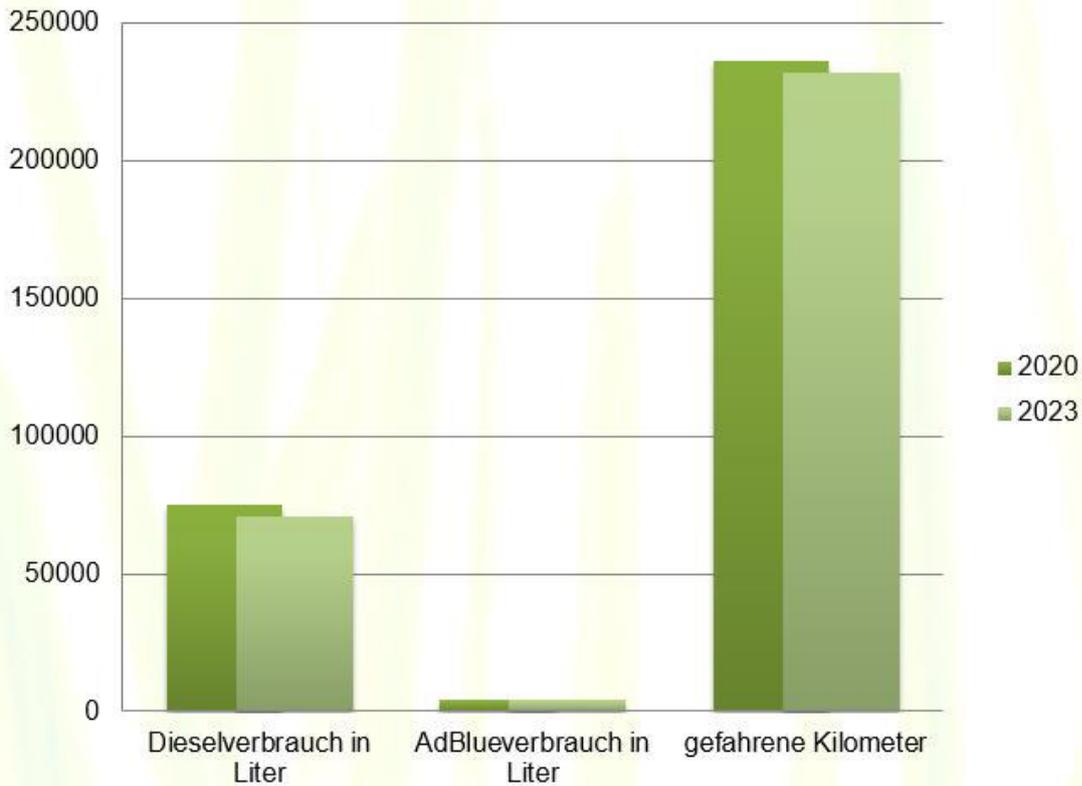


Jahr	Dieserverbrauch in Liter	AdBlueverbrauch in Liter	Gefahrene Kilometer	Ø Dieserverbrauch
2019	235.812,39	10.018,9	660.042	35,7 l/100km
2020	212.064,67	9.016,31	602.582	35,2 l/100km
2021	205.975,48	9.906,33	577.261	35,7 l/100km
2022	176.167,82	7.856,62	504.732	34,9 l/100km
2023	205.986,35	11.583,92	604.037	34,1 l/100km

Kraftstoffverbrauch am Standort Bremen

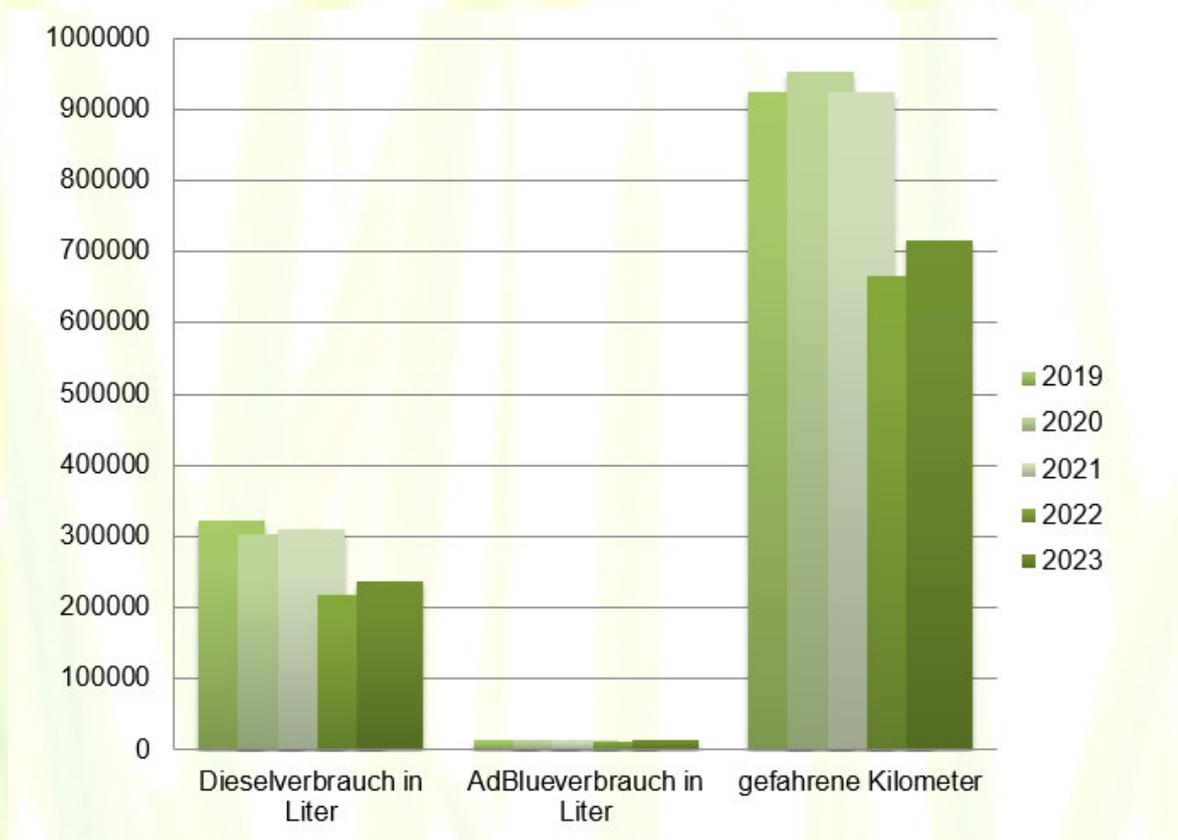
Auch an diesem Standort werden die 8 Bäckerfahrzeuge ausschließlich für den Nahverkehr/ Schichtverkehr eingesetzt. In den Geschäftsjahren 2021 und 2022 haben sich keine Sattelzugmaschinen für Industriezüge am Standort befunden. Seit 2023 wurden wieder 2 Industriezüge am Standort fest stationiert und eingesetzt. Daher erfolgt der Vergleich mit dem Geschäftsjahr 2020. In diesem Jahr wurden ebenfalls 2 Industriezüge am Standort eingesetzt.

Industriefahrzeuge



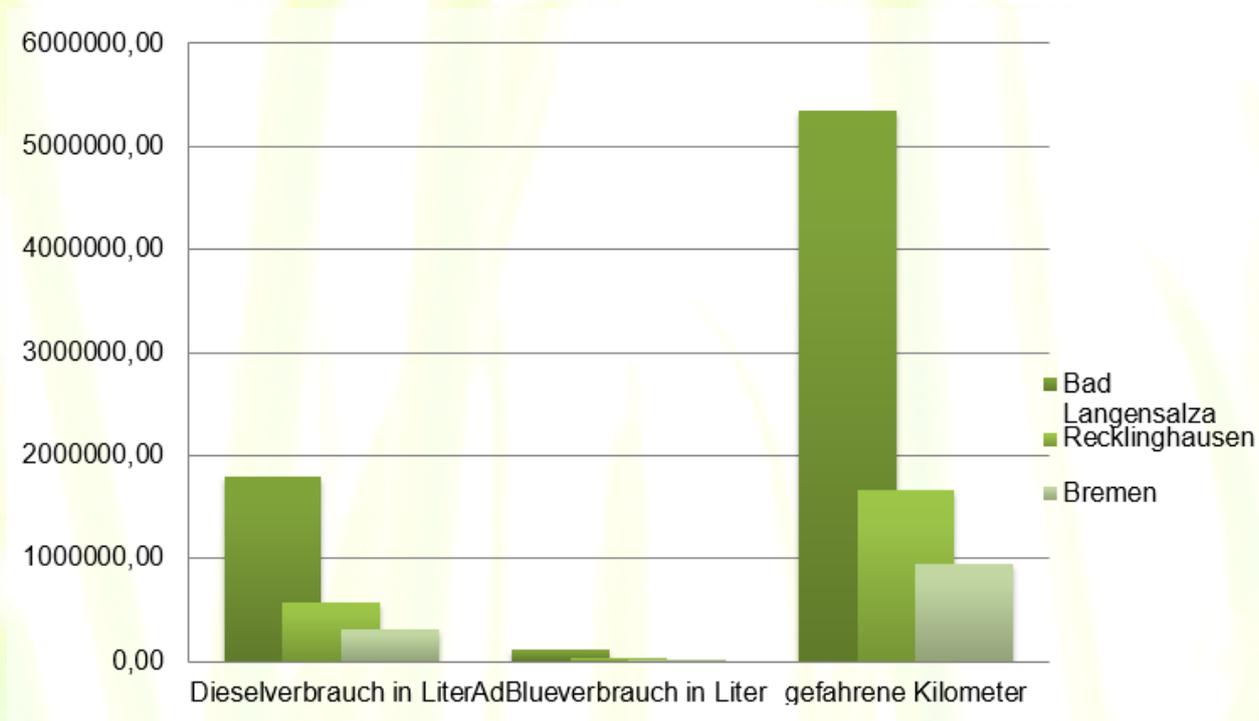
Jahr	Dieserverbrauch in Liter	AdBlueverbrauch in Liter	Gefahrene Kilometer	Ø Dieserverbrauch
2020	74.750,24	4.270,30	235.890	31,7 l/100km
2023	707.06,29	4.524,63	231.892	30,5 l/100km

Bäckerfahrzeuge



Jahr	Dieserverbrauch in Liter	AdBlueverbrauch in Liter	Gefahrene Kilometer	Ø Dieserverbrauch
2019	323.380,78	14.534,28	925.141	34,9 l/100km
2020	302.283,81	12.987,48	952.426	31,7 l/100km
2021	311.161,26	14.551,44	924.677	33,7 l/100km
2022	217.650,40	11.053,22	666.047	32,7 l/100km
2023	237.340,70	13.371,36	715.815	33,2 l/100km

Zusammenfassung 2023



Standort	Dieserverbrauch in Liter	AdBlueverbrauch in Liter	Gefahrene Kilometer	Ø Dieserverbrauch
Bad Langensalza	1.787.669,64	115.744,88	5.352.126	33,4 l/100km
Recklinghausen	566.106,02	36.749,47	1.664.619	34,0 l/100km
Bremen	308.046,99	17.895,99	947.708	32,5 l/100km

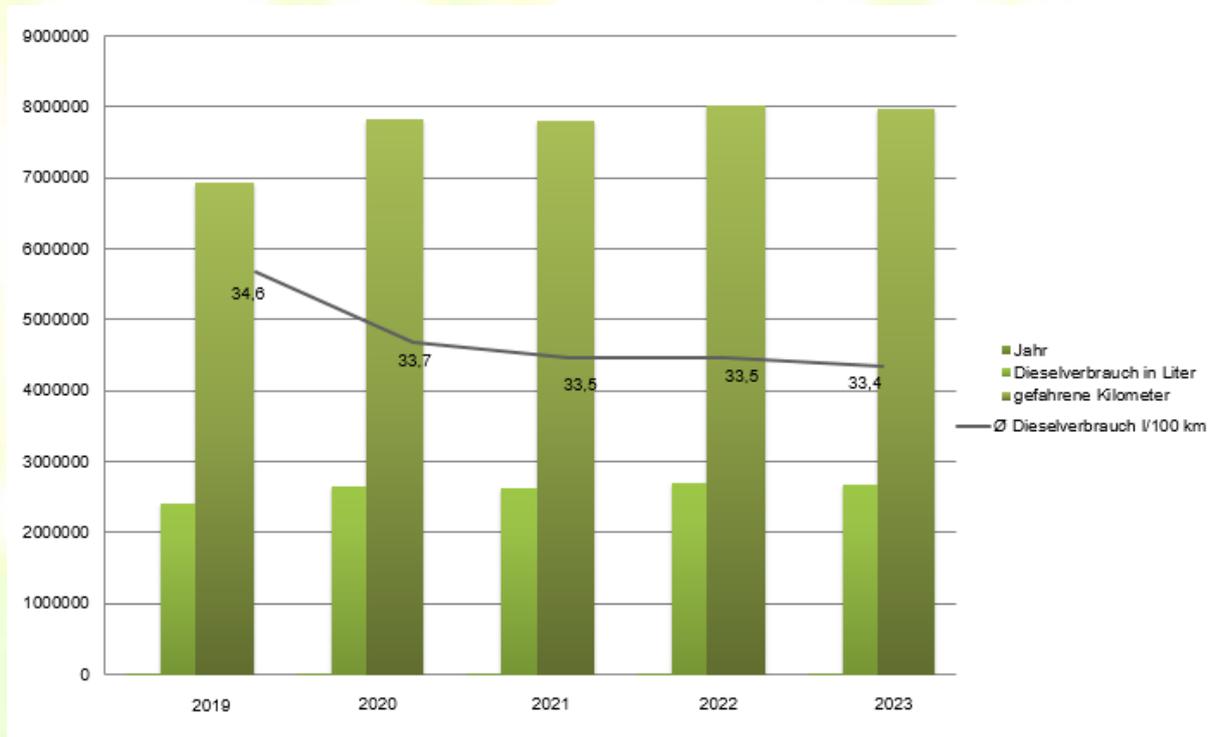
Der Verbrauch ist am Standort Bad Langensalza höher, da dies ein flexibler Fuhrpark ist. Viele Fahrzeuge werden an den anderen Standorten und für den Speditions- bzw. Fernverkehr eingesetzt. Die Fahrzeuge der Standorte Recklinghausen und Bremen werden nur stationär eingesetzt und bedienen die Kunden ihrer Region.

Des Weiteren resultieren die Unterschiede in den Kraftstoffverbräuchen aus den unterschiedlichen Gegebenheiten der jeweiligen Standorte, wie Entfernung zum Kunden und der Topografie.

Die Betankung der Fahrzeuge erfolgt an hauseigenen Tankstellen der Standorte, außer in Bremen.

Jahresverbräuche

Folgende Aufstellung bezieht sich auf den gesamten Fuhrpark.



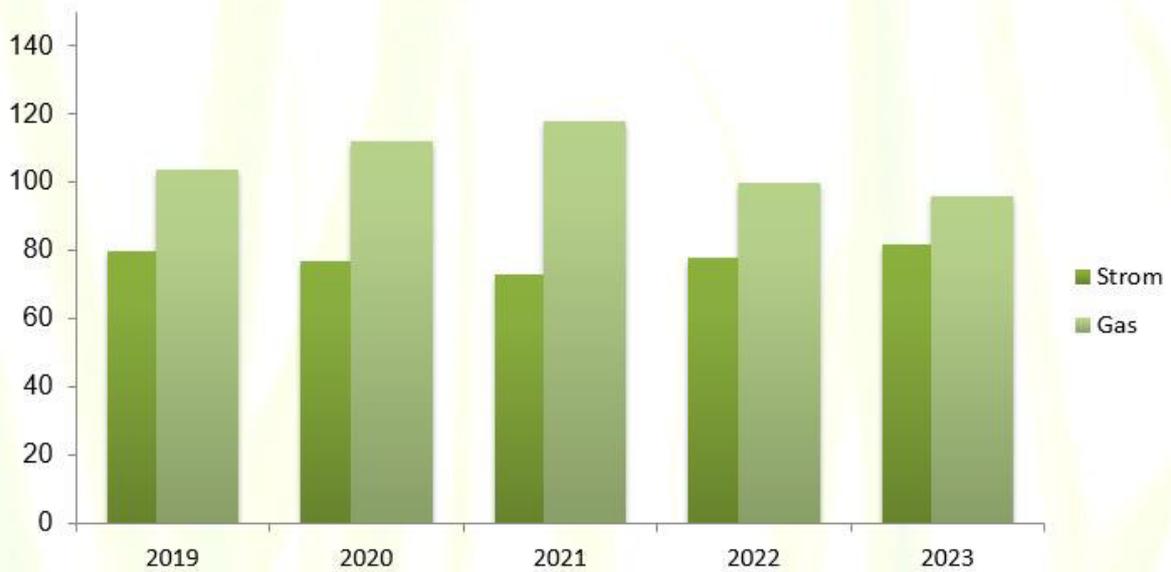
Jahr	Dieselverbrauch in Liter	Gefahrene Kilometer	Ø Dieselverbrauch	CO ₂ Emissionen
2019	2.402.976,71	6.939.294	34,6 l/100km	6.993 t
2020	2.639.672,16	7.832.328	33,7 l/100km	7.681 t
2021	2.617.386,27	7.805.533	33,5 l/100km	7.617 t
2022	2.690.241,63	8.026.462	33,5 l/100km	7.829 t
2023	2.661.822,65	7.964.453	33,4 l/100km	7.746 t

Durch den kontinuierlichen Austausch der Fahrzeuge auf die neueste Euronorm und den neuesten Stand der Technik im Dieselantrieb sowie der stetigen Sensibilisierung (Prämiensystem der verbauten Telematik) des Fahrpersonals, konnte der durchschnittliche Kraftstoffverbrauch minimal gegenüber dem Vorjahr gesenkt werden. Auch die CO₂ Emission konnte durch die rund 62.000 eingesparten gefahrenen Kilometer um 1,1 % gesenkt werden.

15 CO₂ Emissionen

Bei den Prozessen der Spedition MillEx entstehen bei Verbrennungsvorgängen von z.B. Erdgas in der Heizungsanlage oder durch die Fahrzeuge diverse Luftschadstoffe. Eine für uns wesentliche Kennzahl ist die CO₂ Belastung. Die nachstehenden Aufstellungen zeigen die Gesamtemissionen eines Jahres.

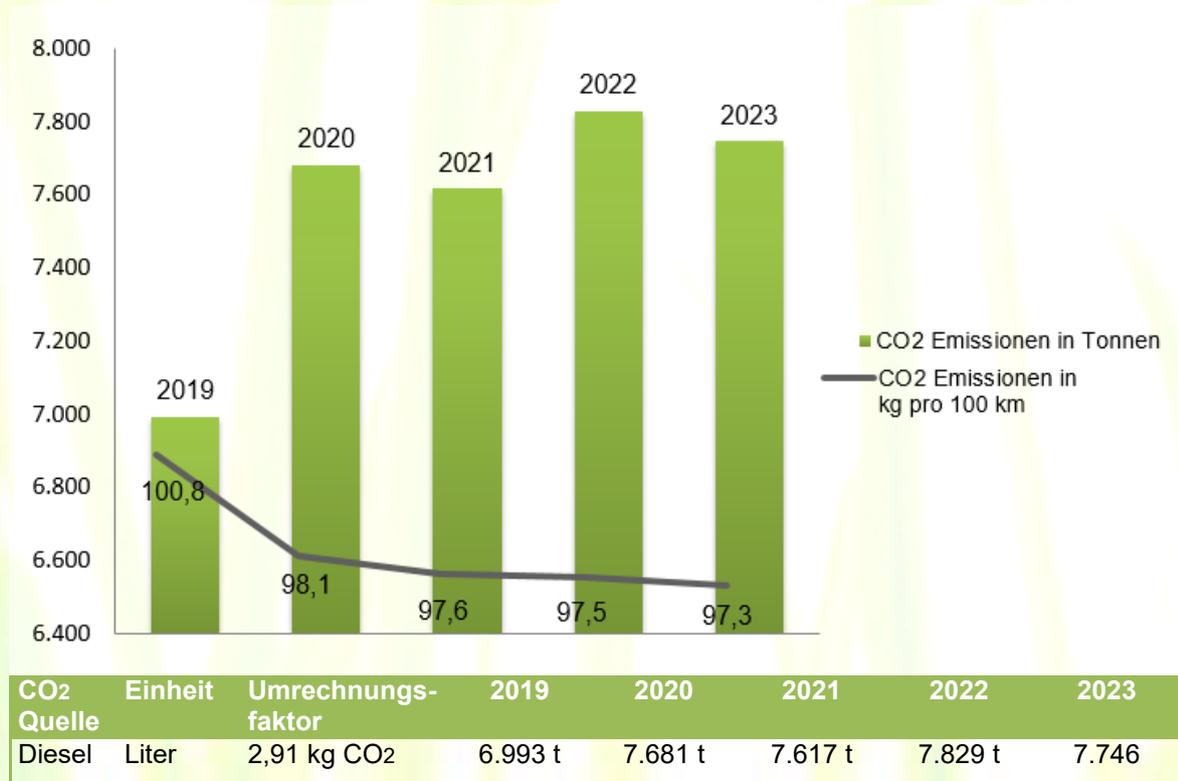
Emissionen aus Strom und Gas in t CO₂



CO ₂ Quelle	Einheit	Umrechnungs-faktor	2019	2020	2021	2022	2023
Strom	kWh	0,527 kg CO ₂	80 t	77 t	73 t	78 t	82 t
Gas	kWh	0,25 kg CO ₂	104 t	112 t	118 t	100 t	96 t

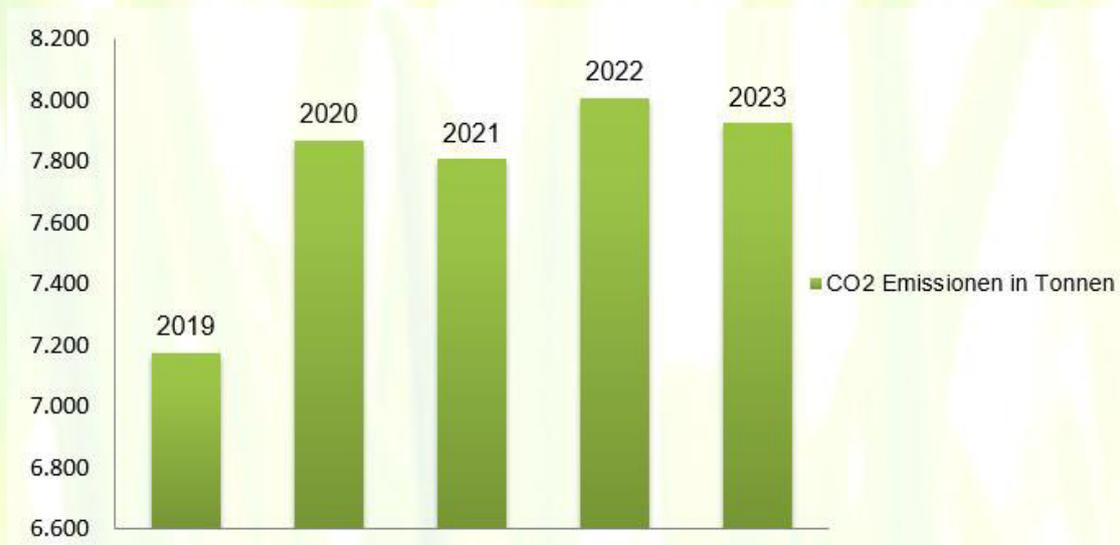
Emissionen aus Diesel in t CO2

Diese Zahlen beziehen sich auf alle Standorte und alle Fahrzeuge gesamt.



Die CO² Emission konnte durch die rund 62.000 eingesparten gefahrenen Kilometer um 1,1 % gesenkt werden. Auch die Gesamtemission des Unternehmens ist somit um 1,1 % gesunken. Es wurden zwar im Gasverbrauch 4 t CO² eingespart, jedoch im Stromverbrauch 4 t CO² mehr ausgestoßen.

Gesamtemissionen

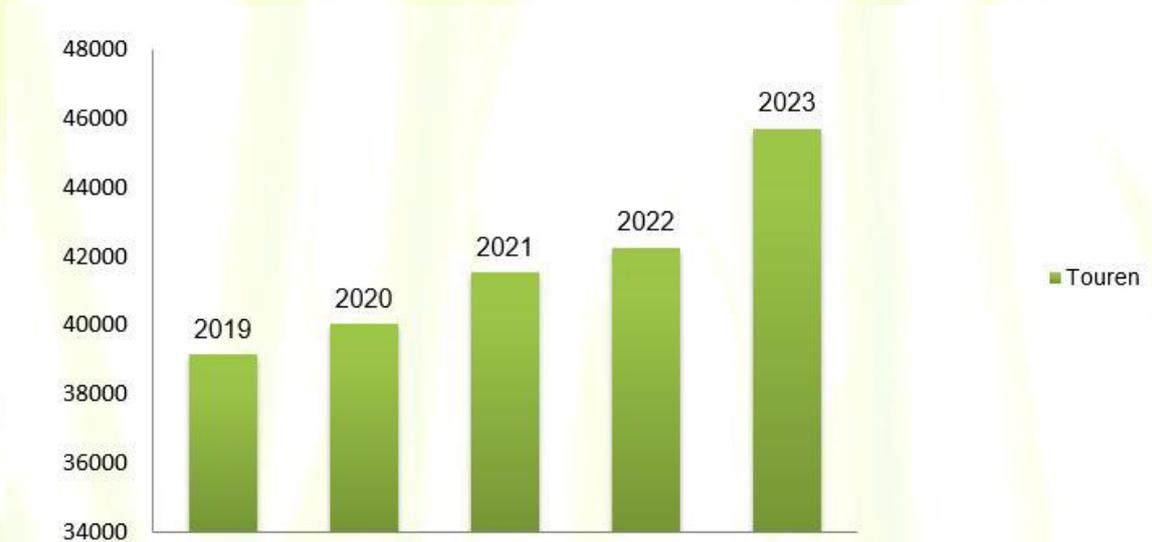


Jahr	2019	2020	2021	2022	2023
CO2 Emissionen	7.177 t	7.870 t	7.808 t	8.007 t	7.924 t

16 Indirekte Umweltaspekte

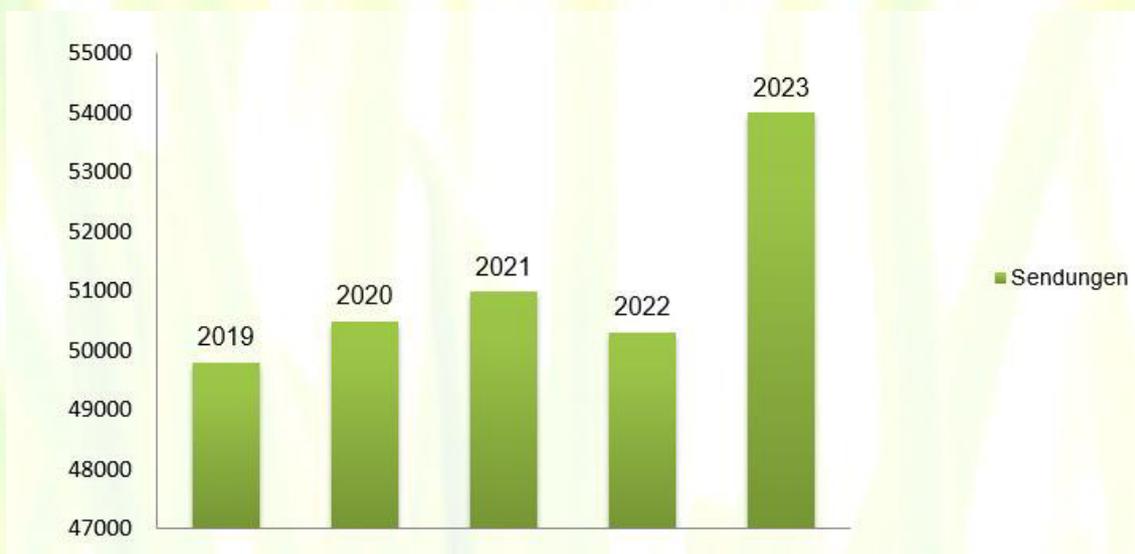
In den nachstehenden Aufstellungen zeigen wir die gefahrenen Sendungen und Touren auf.

gefahrene Touren



Jahr	2019	2020	2021	2022	2023
gefahrene Touren	39.161	40.039	41.538	42.264	45.703

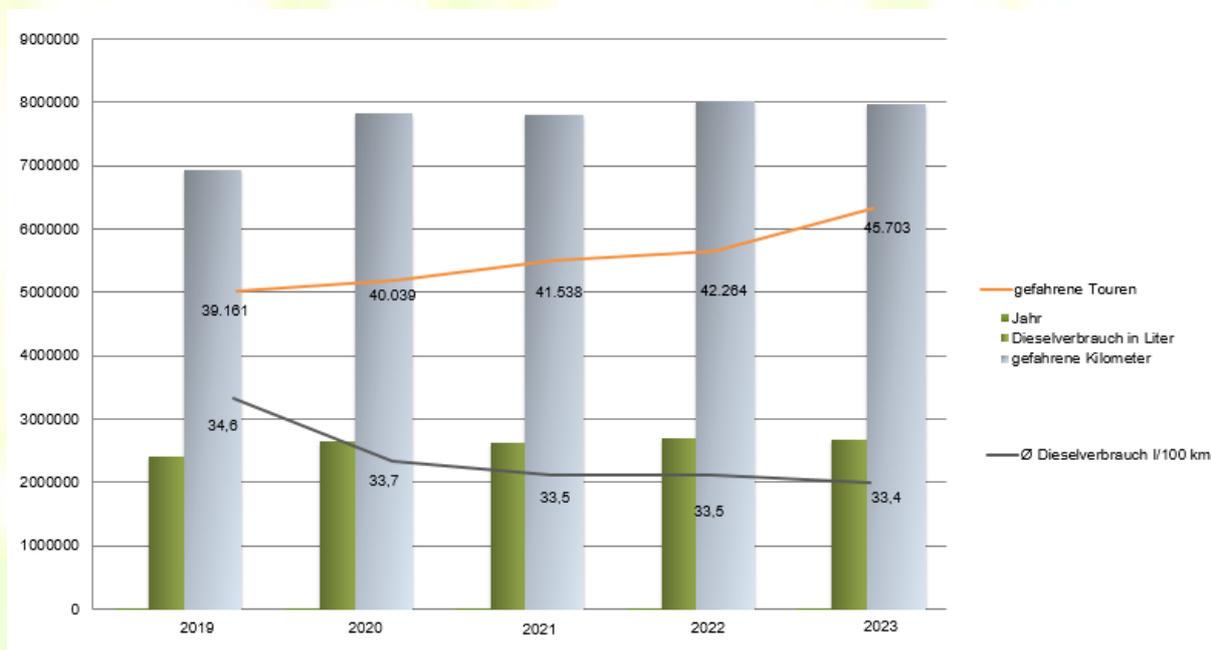
gefahrene Sendungen



Jahr	2019	2020	2021	2022	2023
Gefahrene Sendungen	49.801	50.491	50.980	50.302	53.994

Seit 2019 gibt es wieder eine Zunahme der ausgehenden Mengen aus dem Mühlenverbund. Die Anzahl der zu transportierenden Touren ist seit 2019 ebenfalls weiterhin gestiegen. Schwankungen sind möglich. Auch werden mehr Produkte externer Mühlen transportiert und andere Kunden im Speditionsverkehr bedient. Im Jahr 2023 wurden wieder mehr Bäckerkunden aus dem Mühlenverbund heraus beliefert und dies führt ebenfalls wieder zu einem Anstieg der Sendungen.

Gegenüberstellung gefahrte Touren zu den Kraftstoffverbräuchen

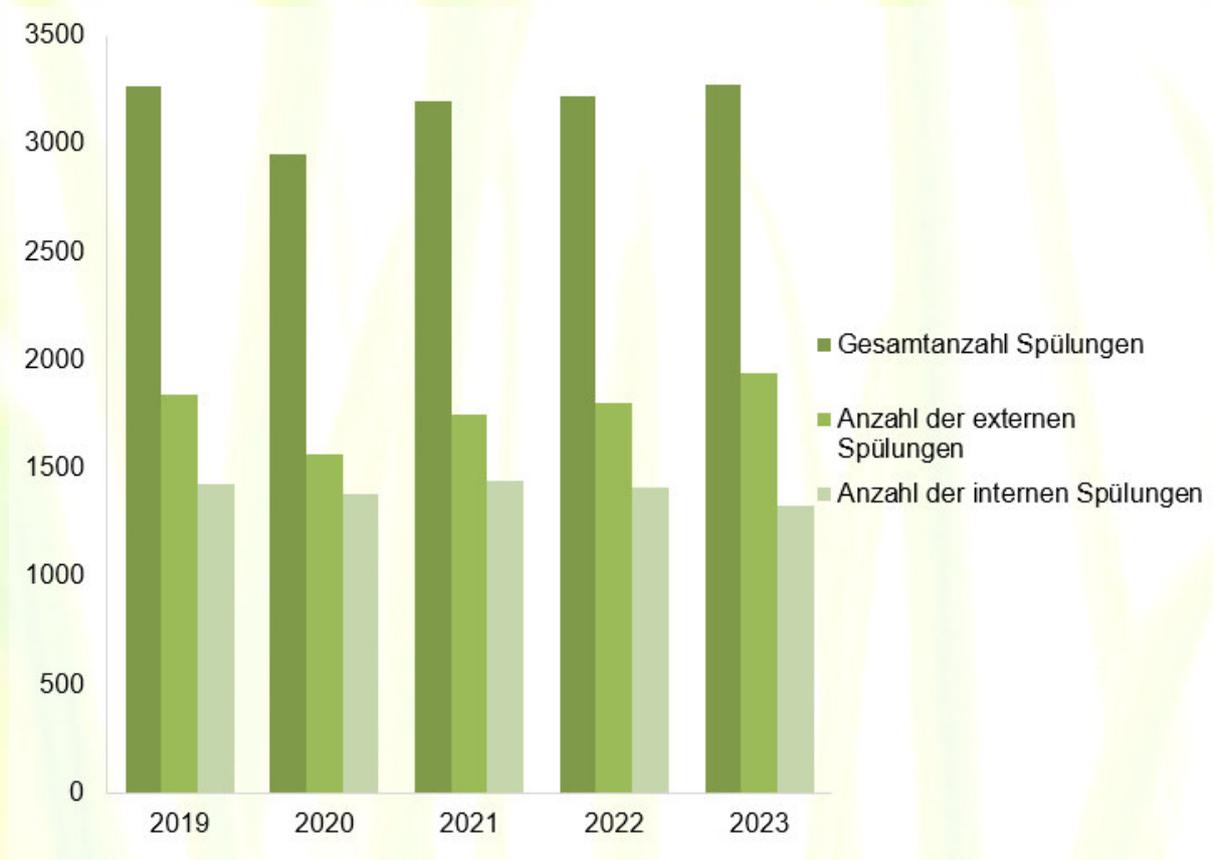


Jahr	2019	2020	2021	2022	2023
gefahrte Touren	39.161	40.039	41.537	42.264	45.703
gefahrte Sendungen	49.801	50.491	50.980	50.302	53.994
Gefahrte Kilometer	6.939.294	7.832.328	7.805.533	8.026.462	7.964.453
Kraftstoffverbrauch	2.402.976 l	2.639.672 l	2.617.386 l	2.690.242 l	2.661.823 l
Ø Dieselverbrauch	34,6 l/100km	33,7 l/100km	33,5 l/100km	33,5 l/100km	33,4 l/100km

Trotz erhöhter Anzahl an Sendungen und Touren konnten die gefahrenen Kilometer und damit einhergehend der Dieselverbrauch gesenkt werden. Dies spricht für eine verbesserte Tourenplanung.

Siloinnenreinigungen in der hauseigenen- und an externen Spülstellen

Folgende Aufstellung zeigt die Gesamtanzahl der durchgeführten Siloinnenreinigungen eines Jahres, welche am Standort Bad Langensalza intern und an externen Waschhallen stattfand. Diese Zahlen beziehen sich auf alle Standorte und alle Fahrzeuge gesamt. Da sich nur am Standort Bad Langensalza eine hauseigene Waschhalle befindet, müssen die Fahrzeuge der Standorte Recklinghausen und Bremen sowie die Fahrzeuge im Fernverkehr an externen Spülstellen eine Siloinnenreinigung durchführen.



Jahr	2019	2020	2021	2022	2023
Anzahl der externen Siloinnenreinigungen	1.839	1.567	1.751	1.805	1940
Anzahl der internen Siloinnenreinigungen	1.426	1.384	1.445	1.412	1330
Spülungen gesamt	3.265	2.951	3.196	3.217	3270

Die Gesamtzahl der externen und der internen Siloinnenreinigungen ist im Vergleich zum Vorjahr ungefähr gleichbleibend. Die gesunkene Anzahl an internen Reinigungen und dementsprechend gestiegene Anzahl an externen Reinigungen beruht zum einen durch zeitweise Umstellung auf 1-Schicht-Betrieb in der Waschhalle auf Grund von Krankheitsausfällen sowie darauf, dass die Fahrzeuge zur nötigen Spülung nicht am Standort, sondern im Fernverkehr einsetzt waren.

17 Umweltschäden

Im Jahre 2023 kam es zu keinen meldepflichtigen Schäden und Reklamationen, welche eine Umweltverschmutzung zur Folge hatten. Kleinschäden, wie ein geplatzter Hydraulikschlauch oder eine defekte Ölleitung konnten auf einfache Art und Weise beseitigt werden.

18 Gültigkeitserklärung

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Das Institut für Umwelttechnik Dr. Kühnemann und Partner GmbH mit der Registrierungsnummer DE-V-0133, vertreten durch Herrn Dr. Burkhard Kühnemann mit der Registrierungsnummer DE-V-0103, zugelassen für den Bereich 49.41 Güterbeförderung im Straßenverkehr, bestätigt begutachtet zu haben, dass das Unternehmen / die Organisation MillEx Logistics GmbH wie in der Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), geändert durch Änderungsverordnung (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017, erfüllt.

Die Neufassung des Anhangs IV „Umweltberichterstattung“ der EMAS-Verordnung (EG) 1221/2009 mit der Verordnung (EU) 2018/2026 ist in dieser Umwelterklärung ebenfalls mitberücksichtigt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

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

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Hannover, den 28.06.2024

