



MIT BEWUSST- SEIN

AUS TRADITION GEWISSENHAFT IN DIE ZUKUNFT

Nachhaltigkeitsbericht 2023/2024
Hohenloher Molkerei eG ■ Schwäbisch Hall



INHALT

Vorwort.....	04
Über diesen Bericht.....	06

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Unser Unternehmen.....	10
Unternehmensführung.....	16
Nachhaltigkeitsstrategie.....	18
Doppelte Wesentlichkeitsanalyse	22

UMWELT

Klimaschutz und Energie.....	26
Emissionen	26
Energie.....	28
Transport.....	32
Wasser und Abwasser.....	34
Tierwohl und Biodiversität.....	36
Ressourcenschonung	38
Materialien und Verpackung	38
Abfall.....	39

SOZIALES

Unsere Mitarbeiter.....	44
Was unsere Mitarbeiter auszeichnet.....	44
Mitarbeitergesundheit und Arbeitssicherheit	48
Aus- und Weiterbildung	50
Beschäftigte entlang unserer Wertschöpfungskette.....	52
Qualität und Produktsicherheit für unsere Kunden	54

GOVERNANCE

Unternehmensgrundsätze	68
Verhaltenskodex.....	70

ANHANG

ESRS-Index	71
------------------	----



Liebe Leserinnen und Leser,

die Verantwortung von Unternehmen wird heute stärker denn je an ihrem Umgang mit dem Thema Nachhaltigkeit gemessen. Nachhaltiges Handeln ist längst keine freiwillige Zusatzleistung mehr, sondern eine grundlegende Voraussetzung für wirtschaftlichen Erfolg, gesellschaftliche Akzeptanz und die Zukunftsfähigkeit unserer genossenschaftlichen Molkerei.

Trotz großer wirtschaftlicher Probleme in Deutschland mit Rezession und an vielen Stellen der Gefahr, die internationale Wettbewerbsfähigkeit zu verlieren, spielt für uns in der Hohenloher Molkerei das Thema Nachhaltigkeit eine zentrale Rolle in unserem Denken und Handeln.

Regulatorische Anforderungen nehmen kontinuierlich zu und betreffen uns, direkt oder indirekt, als Teil komplexer Lieferketten. Im Austausch mit unseren Kunden und Geschäftspartnern stellen wir fest, dass der Markt immer höhere Erwartungen an verantwortungsvolles und transparentes Wirtschaften stellt. Diese Anforderungen spiegeln sich ebenso in den Erwartungen vieler Endverbraucher wider.

Die Hohenloher Molkerei sieht sich seit vielen Jahren für diesen Wandel zu noch mehr Nachhaltigkeit gut aufgestellt. Nachhaltigkeit ist seit vielen Jahren fest in unserer Unternehmensstrategie verankert. Aufbauend auf unserer kontinuierlichen Berichterstattung und klar definierten Zielen entwickeln wir unsere Prozesse Schritt für Schritt weiter. Dabei verfolgen wir den Anspruch, Milch gemeinsam mit unseren Mitgliedern, den Milcherzeugern, verantwortungs-

voll, ressourcenschonend und zukunftsorientiert zu erzeugen und zu verarbeiten. Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht zeigt auf, welche Fortschritte wir in den vergangenen Jahren erzielt haben und wo wir weitere Potenziale sehen.

Wirtschaftlich war der Berichtszeitraum von anspruchsvollen Rahmenbedingungen geprägt. Dennoch ist es uns gelungen, uns als Molkerei gemeinsam mit unseren Mitarbeitern und Milcherzeugern stabil zu behaupten. Eine auskömmliche Wertschöpfung bleibt für uns ein zentraler Bestandteil nachhaltigen Handelns. Denn nur wirtschaftlich gesunde Betriebe können Investitionen in Tierwohl, Umwelt- und Klimaschutz langfristig leisten und ihre Höfe zukunftsfähig weiterentwickeln.

Als wachsendes Unternehmen stehen wir zudem vor der Aufgabe, unsere Produktionsstrukturen kontinuierlich weiterzuentwickeln. Dabei legen wir großen Wert darauf, ökologische und ökonomische Aspekte miteinander in Einklang zu bringen. Investitionen in moderne, energieeffiziente Technologien und nachhaltige Produktionskonzepte leisten einen wichtigen Beitrag, um Ressourcen zu schonen und unsere Wettbewerbsfähigkeit langfristig zu sichern.

Nachhaltigkeit verstehen wir bei der Hohenloher Molkerei als gemeinsamen Weg, getragen von unseren Mitgliedern, unseren Mitarbeitenden und unseren Partnern. Dieser Bericht soll Transparenz schaffen, Orientierung geben und zeigen, wie wir Verantwortung heute übernehmen, um auch morgen erfolgreich zu sein.

Schwäbisch Hall, im Januar 2026



Manfred Olbrich, Vorstandsvorsitzender



Martin Boschet, geschäftsführender Vorstand

ÜBER DIESEN BERICHT

Unser Motto „**Bestes aus Hohenlohe**“ hat Tradition und ist trotzdem aktueller denn je. Es spiegelt unseren Anspruch an und unser Bewusstsein für höchste Qualität wider und definiert die Maßstäbe, die wir an unsere Arbeit und an unsere Produkte legen. Wir sind überzeugt, dass für das beste Produkt nicht nur die Qualität zählt, sondern auch die Berücksichtigung der Auswirkungen auf Umwelt und Gesellschaft. Um diesen ganzheitlichen Ansatz zu verwirklichen, haben wir bereits früh klare Nachhaltigkeitsziele definiert. Besonders großen Wert legen wir dabei auf eine transparente Kommunikation. Wir geben stetig Einblicke in unsere bisherigen Schritte und zeigen, wie wir Nachhaltigkeit in den Bereichen Umwelt, Soziales und Governance strategisch verankern. Dennoch sind wir uns auch künftiger Herausforderungen bewusst. Damit unsere Fortschritte für alle nachvollziehbar sind, veröffentlichen wir im Zweijahresrhythmus einen umfassenden Nachhaltigkeitsbericht.





BERICHTSZEITRAUM

Mit diesem zweiten Nachhaltigkeitsbericht setzen wir unsere umfangreiche Berichterstattung fort und zeigen die Weiterentwicklung unseres Engagements. Der Bericht behandelt den Zeitraum vom 01.01.2023 bis zum 31.12.2024 und umfasst folglich zwei Geschäftsjahre. Im Fokus steht dabei das ganze Unternehmen inklusive der Lieferkette und des Produktionsstandorts in Schwäbisch Hall.

BERICHTSSTRUKTUR

Um die für die Hohenloher Molkerei relevanten Themen in den Bereichen Umwelt, Soziales und Governance gezielt herauszuarbeiten, wurde eine doppelte Wesentlichkeitsanalyse vorangestellt.

Auf diese Weise stellen wir sicher, dass wir in unserer Berichterstattung jene Themen berücksichtigen, die für unsere Geschäftstätigkeiten tatsächlich relevant sind und uns konkret betreffen.

Um uns an aktuelle Nachhaltigkeitsstandards zu halten und eine nachvollziehbare Berichterstattung zu ermöglichen, orientiert sich dieser Bericht an den European Sustainability Reporting Standards (ESRS). Die ESRS wurden im Rahmen der Corporate Sustainability Directive (CSRD) entwickelt, um EU-weit konsistente, strukturierte und vergleichbare Rahmenbedingungen in der Nachhaltigkeitsberichterstattung zu schaffen. Für den diesjährigen Bericht haben wir uns freiwillig für eine Berichterstattung in Anlehnung an die ESRS entschieden.

Redaktionelle Anmerkungen

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit verzichten wir in unserem Nachhaltigkeitsbericht bei Personenbezeichnungen auf die gleichzeitige Nennung der weiblichen und männlichen Form. Dies beinhaltet jedoch keinerlei Wertung. Sollten Ihrerseits Anmerkungen bestehen, dann freuen wir uns über jede Rückmeldung unter der folgenden E-Mail-Adresse: info@hofgut.net.





Verantwortungs- bewusst

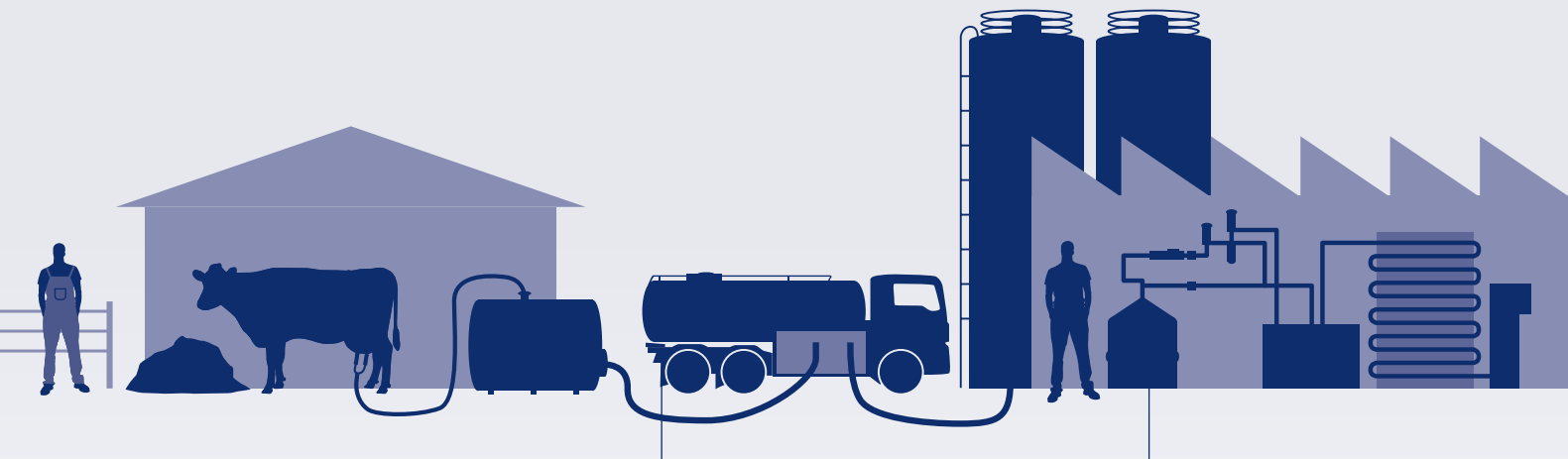
NACHHALTIGKEIT IST SCHON IMMER EIN BESTANDTEIL UNSERES WEGES

Die Hohenloher Molkerei eG ist genossenschaftlich organisiert und zeichnet sich durch ihre regionalen Mitglieder aus. Sie steht für mehrfach prämierte Qualität am Standort Schwäbisch Hall, und das seit über 140 Jahren. Vier Handlungsfelder spielen auf unserem Weg im Bereich der Nachhaltigkeit eine besondere Rolle. Daher übernehmen wir Verantwortung für: Klimaschutz und Energie, Ressourcenschonung, Produktverantwortung sowie das Mit- und Füreinander in unserer Genossenschaft. Auf diese vier Handlungsfelder gehen wir in unserem Nachhaltigkeitsbericht detailliert ein.



UNSERE UNTERNEHMEN

Unsere Wertschöpfungskette



Unsere Rohmilch erfassen wir mittels Milchsammelwagen bei unseren Landwirten. Weitere Roh- sowie Hilfs- und Betriebsstoffe kaufen wir bei unseren Lieferanten ein.

Am Standort Schwäbisch Hall verarbeiten wir die Rohmilch zu unseren Produkten wie beispielsweise Milch, Butter, Sahne, Joghurt und Sauermilchprodukten.



UNSERE PRODUKTPALETTE

Wir bei der Hohenloher Molkerei führen eine breite Produktpalette, angefangen bei länger haltbarer Frischmilch und H-Milch über Milchmischgetränke, Butter und Sahne bis hin zu Joghurt sowie Butter-, Sauermilch und Kefir. Im Mittelpunkt unserer Produktion stehen Milchfrischprodukte und H-Milch. Sie werden unter der Marke Hofgut überwiegend an den Lebensmitteleinzelhandel in Deutschland vertrieben.





Danach werden die fertigen Produkte an den Lebensmittel-einzelhandel geliefert.

Am Ende der Wertschöpfungskette stehen die End-verbraucher, die unsere Produkte im Supermarkt kaufen und die Verpackungen im letzten Schritt entsorgen.





UNSERE TRADITIONSGESCHICHTE BEGANN VOR ÜBER 140 JAHREN ...

1882

Gründung Molkereigenossenschaft Gerabronn, älteste Wurzel der heutigen **Hohenloher Molkerei**

Zusammenschlüsse führen zu einer Erweiterung des Milcherzeugergebietes und neuen Milchlieferanten wie den Molkereien Gaildorf, Backnang, Schwäbisch Gmünd, Gschwend und Wolpertshausen.

Die **Hohenloher Molkerei expandiert weiter** und übernimmt die Molkereien Ellwangen, Elpersheim, Ingelfingen, Öhringen, Sulzbach/Murr, Mainhardt, Murrhardt, Schwäbisch Gmünd/Ost und das Milchwerk Heidenheim.



1970er

1980er

1990er



1940/50er

Molkerei wird am Ende des Krieges bei einem Luftangriff zerstört.

1955/56 wird eine neue Molkerei am heutigen Standort in Schwäbisch Hall-Hessental gebaut.

Wachstum und Ausbau der Produktionsanlagen (1975 Beginn der H-Milch-Produktion)

- Fusion der Molkereien Kupferzell und Gerabronn mit der Milchverwertung Schwäbisch Hall
- **Hohenloher Molkerei eG entsteht.**

2000er

- Molkerei Bad Windsheim und weitere Lieferanten in Mittelfranken schließen sich der Hohenloher Molkerei an.
- Übernahme großer Milcheinzugsgebiete im südlichen hessischen Odenwald
- Starke Bautätigkeiten und technologische Erneuerungen wichtiger Abteilungen, H-Milch-Abfüllung, ESL-Milch-Abfüllung, Buttereie, Sauermilch
- Errichtung einer Photovoltaikanlage mit 520 kWp



2016

Verarbeitung
gentechnikfreier
Milch



2019

RO-Anlage – Herstellung von
Magermilchkonzentrat



2022

Erweiterung der bestehenden
PV-Anlage um eine Eigenstrom-
Photovoltaikanlage.
Die Anlage wird somit auf
777 kWp erhöht und geht
2023 in Produktion.

2023



- Einführung veganer Produkte im Sortiment mit dem Bio-Haferdrink
- Informationsveranstaltung zur HF3 (Haltungsform 3)

2024

- Fortführung des veganen Produktsortiments mit dem Haferdrink Barista
- Laborneubau
- Beginn der Audits zur HF3

2015

Erwerb des Nachbargrundstücks
„Gasti“



DIE HOHENLOHER MOLKEREI AUF EINEN BLICK

446,43 Mio. kg

MILCHVERARBEITUNG 2024



Neue Rekordmenge. 1,20 Mio. kg pro Tag
(Vorjahr 1,19 Mio. kg pro Tag, also 10.000 kg pro
Tag mehr als im Vorjahr). Gehört zu den größten
Verarbeitungsstandorten in Deutschland



187 MITARBEITER

13,2 Mio. kg

**FREIER ROHSTOFFZUKAUF IN
FORM VON ROHMILCH, SAHNE
UND MAGERMILCH**

770



**MILCHERZEUGER 2024
(36 WENIGER ALS IM VORJAHR)
LIEFERN 433,2 MIO. KG**

Durchschnittliche Milchmenge
je Lieferant **562.593 kg**
(Vorjahr: 524.528 kg)

63,1 Mio. kg

**MILCH (+24,70 % ZUM VORJAHR)
UND MAGERMILCHKONZENTRAT**

wurden zu in- und ausländischen
Kunden versandt

352,04 Mio. Euro

UMSATZ

(Umsatzanstieg von 6,3 Mio. Euro)



Umsatzerlöse	2020	2021	2022	2023	2024
in Mio. Euro	225,09	230,27	328,76	345,72	352,04

269,1 Mio. kg

ABSATZ VON H-MILCH UND MILCHMISCHGETRÄNKEN

hat sich um 7,39 Mio. kg bzw. 2,7 % reduziert

70,6 Mio. kg

PRODUKTIONSMENGEN BEI FRISCHMILCH „LÄNGER HALTBAR“ UND BEI MILCHFRISCHPRODUKTEN

gegenüber dem Vorjahr um 7,6 % bzw. 5,0 Mio. kg gestiegen

10.712 t



BUTTERABSATZ

hat sich 2024 um 1,5 %
(Vorjahr 10.871 t) reduziert

Unsere Marken

**HOFGUT, HOHENLOHER
(SCHLAGSAHNE)**



UNTERNEHMENSFÜHRUNG

Die Hohenloher Molkerei ist eine genossenschaftlich organisierte Molkerei im Besitz unserer Landwirte. Zusammenhalt und Solidarität prägen unser tägliches Handeln und bilden eine Säule unseres Erfolgs. Gemeinsam setzen wir uns dafür ein, unseren hohen Qualitätsansprüchen gerecht zu werden. Heute und in Zukunft.

ROLLE DES VORSTANDS UND AUFSICHTSRATS

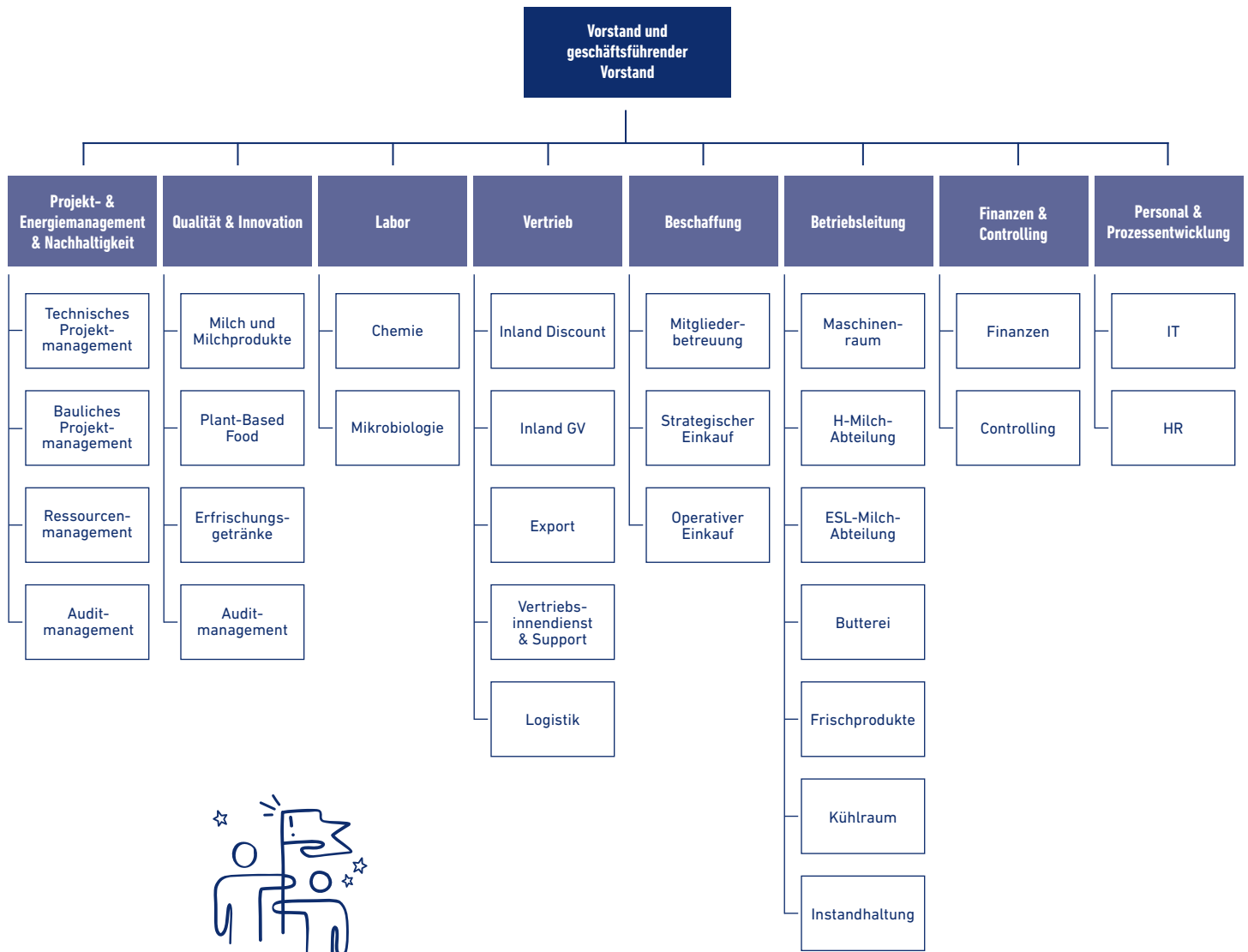
Der Vorstand leitet die Genossenschaft in eigener Verantwortung und führt die Geschäfte gemäß den Vorschriften der Gesetze und der Satzung. Unser Vorstand besteht aus sechs Vorstandsmitgliedern. Hierzu gehört neben dem Vorstandsvorsitzenden und dem stellvertretenden Vorsitzenden auch der geschäftsführende Vorstand. Der Aufsichtsrat hat als Kontrollinstanz die Geschäftsführung des

Vorstands zu überwachen und sich zu diesem Zweck über die Angelegenheiten der Genossenschaft zu unterrichten. Um dieser Überwachungspflicht nachzukommen, informiert der Vorstand den Aufsichtsrat in der Regel vierteljährlich über die Entwicklungen der Genossenschaft. Aktuell gehören 19 Mitglieder dem Aufsichtsrat an. Diese werden alle drei Jahre von der Generalversammlung gewählt.



Gemeinsam übernehmen wir Verantwortung für unsere Molkerei. Auf dem Bild sind Vorstand, Aufsichtsrat und die Leiter der Geschäftsbereiche zu sehen.

ZUSAMMENSETZUNG



Die Mitglieder üben ihre Rechte in den Angelegenheiten der Genossenschaft in der Generalversammlung aus. Die Generalversammlung bildet das höchste Willensbildungsorgan der Genossenschaft.

Die Generalversammlung beschließt über die im Genossenschaftsgesetz und in der Satzung der Hohenloher Molkerei bezeichneten Angelegenheiten. Sie wird regelmäßig über die Angelegenheiten unserer Molkerei informiert. Jedes Genossenschaftsmitglied hat dabei eine Stimme. Auch wenn sich einige Mitglieder in ihrem Marktumfeld als Wettbewerber begegnen und es dadurch zu Interessenkon-

flikten kommen kann, so eint sie alle der Gedanke, ökologische, ökonomische und soziale Ziele gemeinsam als Unternehmen zu erreichen. Wichtige Punkte der Versammlung sind die Feststellung des Jahresabschlusses, Verwendung des Jahresüberschusses oder Deckung des Jahresfehlbetrages, Entlastung des Vorstands und des Aufsichtsrats sowie Wahl der Mitglieder des Vorstands und des Aufsichtsrats. Des Weiteren können die Änderung der Satzung oder die Verschmelzung/Fusion mit einer anderen Genossenschaft wesentliche Punkte sein.



NACHHALTIGKEITSSTRATEGIE

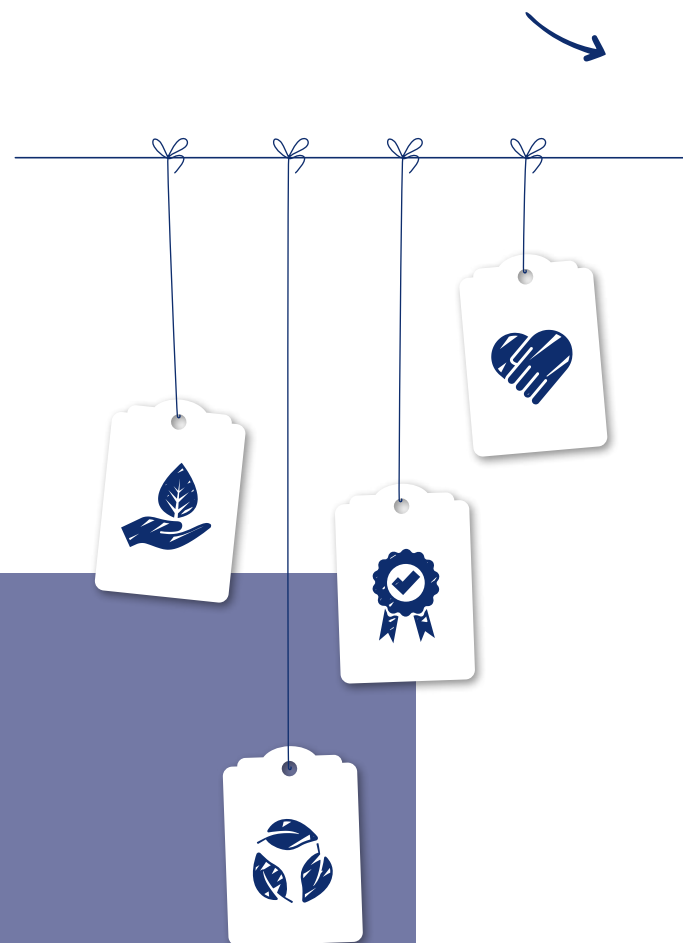
Nachhaltigkeit ist ein fester Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Um entsprechende Maßnahmen in unseren Geschäftsalltag zu integrieren, haben wir vor einigen Jahren ein Nachhaltigkeitsteam aus unternehmensinternen Experten zusammengestellt. Unter der Leitung von Philipp Deigner besteht das Team aus unseren ambitionierten Nachhaltigkeitsbeauftragten: Martin Boschet, Franziska Steiner, Anne Rottler und Michael Witt. Sie sorgen für einen reibungslosen Ablauf in der Erstellung der Nachhaltigkeitsberichte und sammeln alle benötigten Informationen. Sie sind zudem die erste Anlaufstelle im Unternehmen für nachhaltigkeitsbezogene Themen und Anfragen.

Nachhaltigkeitsmaßnahmen haben für uns hohe Priorität und sind auch für unsere Kunden von großer Bedeutung. Was dabei zählt: Transparenz und offene Kommunikation. Damit wir in diesem Punkt unseren Kunden gerecht werden, informieren wir nun bereits zum zweiten Mal freiwillig in Form des Nachhaltigkeitsberichts über unsere Bemühungen und bereits erzielten Fortschritte.

Darüber hinaus berichten wir über unsere Nachhaltigkeitsleistung durch EcoVadis, eine Plattform zur Bewertung der Maßnahmen von Unternehmen in den Bereichen Umwelt, Soziales und Governance (ESG).

Unsere Nachhaltigkeitsstrategie dient als Leitfaden für alle Projekte und Maßnahmen, die wir kontinuierlich und zielgerichtet umsetzen.

Vier Bereiche spielen auf diesem Weg eine besondere Rolle und stehen deshalb im Fokus unserer Nachhaltigkeitsbemühungen. In diesen Bereichen können wir am meisten bewirken und haben uns deshalb insbesondere hier ambitionierte Ziele gesetzt. Dazu gehören:



Bewusstsein für das, was zählt:

Unser Weg führt mit
Verantwortung
in die Zukunft.



Unser Nachhaltigkeitsteam v. l. n. r.: Michael Witt, Anne Rottler, Franziska Steiner, Philipp Deigner und Martin Boschet.

KLIMASCHUTZ UND ENERGIE

Unserer Verantwortung, einen Beitrag durch die Umsetzung von Klimaschutzmaßnahmen zu leisten, sind wir uns bewusst. Deshalb stehen die Verringerung unseres Energieverbrauchs und damit einhergehend die Emissionsreduktion bei uns im Vordergrund.

- Wir haben uns vorgenommen, bis 2030 die Treibhausgas-(THG)-Emissionen resultierend aus Scope 1 und 2 gegenüber dem Jahr 2020 um 42 % zu reduzieren. Unser wissenschaftsbasiertes Klimaziel wurde 2024 von der Science Based Targets initiative (SBTi) validiert und steht damit im Einklang mit dem Pariser Klimaabkommen.
- Eng verbunden damit ist unsere Ambition, den Anteil erneuerbarer Energien an unserem Stromverbrauch bis 2030 (im Vergleich zu 2020) um 15 % zu erhöhen.
- Wir sind der Meinung, dass der Grundbaustein einer klimafreundlichen Entwicklung in einer wirksameren Nutzung der eingesetzten Energie liegt. Entsprechend möchten wir die jährlichen Ziele, welche wir im Rahmen unseres Energiemanagementsystems gesetzt haben, auch weiterhin erreichen und unseren Energieeinsatz so effizient wie möglich gestalten.

RESSOURCENSCHONUNG

Als produzierendes Unternehmen haben wir auch eine Verantwortung im Bereich der Ressourcenschonung. Hier haben wir stichhaltige Konzepte erarbeitet, welche die Komponenten Verpackung, Transport, Wasser und Abfall umfassen.

- Wir möchten bis 2030 die Verpackungen, im Vergleich zu 2020, um 10 % reduzieren. Der Anteil nachwachsender und recycelter Materialien soll hier weiter gesteigert werden.
- Unseren Transport möchten wir so ressourcenschonend wie möglich gestalten. Hier haben wir uns das Ziel gesetzt, bis 2030 10 % weniger Diesel auf 100 km zu verbrauchen als noch im Jahr 2020.
- Wir haben uns außerdem vorgenommen, unseren Frischwasserverbrauch, wie auch unser Abwasseraufkommen, bis 2030 um 5 % gegenüber 2020 zu reduzieren.
- Zudem streben wir eine Abfallreduktion bis 2030 um 3 % gegenüber 2020 an.



PRODUKTVERANTWORTUNG

Die Produkte der Hohenloher Molkerei stehen für Qualität. Aus diesem Grund muss unser Verantwortungsbewusstsein bereits bei der Erzeugung des Rohstoffs Milch beginnen.

- Wir stehen für Qualität, und diese soll auch weiterhin auf einem hohen Niveau bleiben. Bereits seit 2014 haben wir das Qualitätsmanagementsystem Milch „QM-Milch“ etabliert, indem wir 100 % unserer Bauern in regelmäßigen Abständen vom Milchprüfring Baden-Württemberg – Gesellschaft für Dienstleistungen in der Milchwirtschaft mbH zertifizieren lassen.
- Bei der Herstellung unserer Produkte haben wir uns das Ziel gesetzt, Kontaminationen von Reinigungsutensilien zu reduzieren und die Anzahl interner Rückstellungsproben bis Mitte 2025 zu erhöhen.
- Da uns eine hochwertige Milcherzeugung wichtig ist, wollen wir unsere Bio-Zertifizierungen, unser VLOG-Siegel wie auch das regionale Qualitätszeichen Baden-Württemberg (QZBW) beibehalten.

MIT- UND FÜREINANDER

Unsere soziale Verantwortung gilt unseren Mitarbeitern, ihrer Gesundheit, Arbeitssicherheit und Zufriedenheit. Wir möchten nicht nur diese Aspekte stärken, sondern auch unser soziales Engagement weiter ausbauen, das nicht an unseren Unternehmenstoren endet.

- Für die Gewährleistung der Arbeitssicherheit unserer Mitarbeiter sollen die Arbeitsunfälle weiter reduziert werden.
- Um die Mitarbeiterzufriedenheit zu stärken, möchten wir weiterhin für eine hohe Ausbildungsquote sorgen, die Betriebszugehörigkeit auf einem konstanten Niveau halten und den internen Austausch weiter vorantreiben.
- Außerdem wollen wir Regionalität durch soziale Projekte jährlich fest verankern und in unserer Region unsere Position als attraktiver Arbeitgeber stärken. Zu diesen Bemühungen zählen wir beispielsweise unsere Nahrungsmittelspenden an Bedürftige, das Sponsoring von Sporttrikots an Jugendteams oder auch Produktspenden an Kindergärten und Schulen bei Besuchen auf dem Bauernhof.



Klimaschutz
und Energie



Ressourcenschonung



Produktverantwortung



Mit- und Füreinander



HANDLUNGSFELDER,
DIE IN DEN NÄCHSTEN
JAHREN IM FOKUS
UNSERES NACHHALTIGEN
HANDELNS STEHEN



STAKEHOLDER-ENGAGEMENT

Für eine erfolgreiche zukunftsgerichtete Weiterentwicklung sind vor allem die Interessen und Anforderungen unserer Stakeholder von Bedeutung. Zu unseren Stakeholdern gehören beispielsweise unsere eigenen Mitarbeiter, Behörden, Verbände, Lieferanten, Milcherzeuger oder auch Kommunen. Wir haben analysiert, welche Aspekte unsere Stakeholder mit einer nachhaltigen Entwicklung verbinden und auch welche Herausforderungen sie in der Zukunft sehen. Diese Themen gekoppelt mit den Interessen und Herausforderungen der Hohenloher Molkerei bilden unsere Basis für die doppelte Wesentlichkeitsanalyse.



DOPPELTE WESENTLICHKEITSANALYSE

Unsere erste Wesentlichkeitsanalyse führten wir bereits im Jahr 2021 durch, um die für die Hohenloher Molkerei relevanten Themen, Risiken, Chancen und Auswirkungen zu identifizieren. Im Einklang mit den neuen Anforderungen der ESRS gehen wir mit der doppelten Wesentlichkeitsanalyse nun noch einen Schritt weiter und berücksichtigen hierbei zwei Perspektiven.

Relevant sind sowohl die Effekte unserer Geschäftstätigkeiten auf Menschen und Umwelt (Inside-out) als auch die finanziellen Auswirkungen externer Entwicklungen auf unser Unternehmen (Outside-in). Für beide Perspektiven wird sowohl das Unternehmen selbst als auch die vor- und nachgelagerte Wertschöpfungskette betrachtet. Als wesentlich für die Hohenloher Molkerei gelten schließlich alle Themen, die aus einer oder beiden Perspektiven als wesentlich eingestuft werden. So erhalten wir einen klaren Überblick darüber, welche Themen wir in unserer Berichterstattung aufgreifen.

Die Datensammlung für die doppelte Wesentlichkeitsanalyse stützt sich auf drei Säulen. Im Rahmen einer Literaturrecherche wurden branchenbezogene Studien, wissenschaftliche Publikationen sowie Schwerpunkte der medialen Berichterstattung systematisch ausgewertet. Zudem ist die Einbindung relevanter Stakeholder ein zentraler Bestandteil der Wesentlichkeitsanalyse. Hierfür wurden Experteninterviews mit Verantwortlichen aus den Bereichen Einkauf & Vertrieb, Erzeugerberatung, Qualitätssicherung, Personal und mit unserem Betriebsrat geführt und dokumentiert. Durch die Beteiligung der verschiedenen Unternehmensbereiche wird eine objektive, transparente und umfassende Analyse relevanter

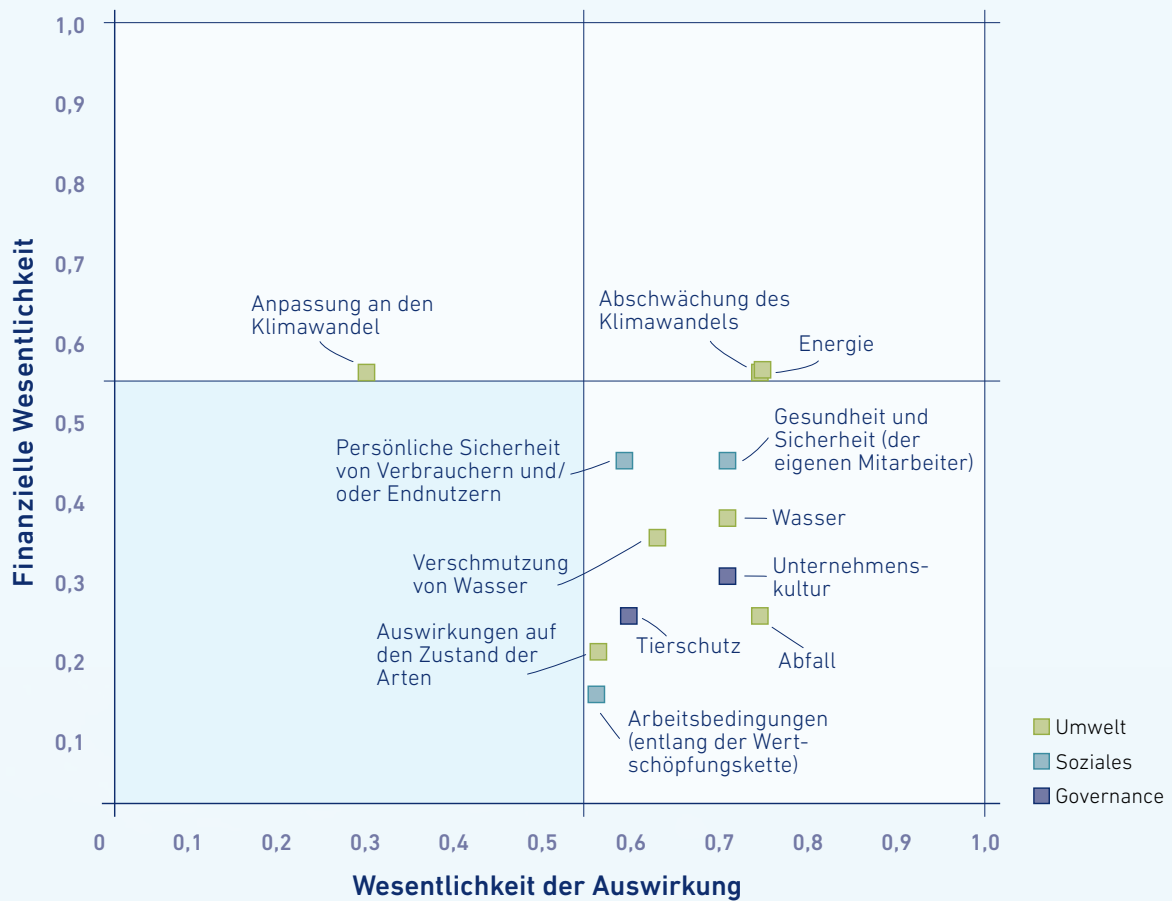
Nachhaltigkeitsthemen sichergestellt.

Schließlich wurden auch Unternehmensdaten und aktuelle Kennzahlen der Hohenloher Molkerei in die Wesentlichkeitsbewertung miteinbezogen.

Alle gesammelten qualitativen und quantitativen Informationen über unseren Geschäftsbereich, inklusive unserer vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette, wurden hinsichtlich ihrer Auswirkungen und der finanziellen Bedeutung bewertet. Für die Bewertung wurden die vier zentralen Kriterien gemäß den Vorgaben der ESRS herangezogen: Dauer, Wahrscheinlichkeit, Ausmaß und Umfang. Abschließend wurde die gesamte Wesentlichkeitsanalyse durch zentrale interne Stakeholder überprüft und validiert. Dieser Prozess hat die Relevanz unserer vier Handlungsfelder bestätigt und ihre zentrale Rolle in der Nachhaltigkeitsstrategie nochmals verdeutlicht.

Die Ergebnisse der Bewertungen im Rahmen der doppelten Wesentlichkeitsanalyse werden in einer Matrix zusammengeführt. Zur besseren Übersichtlichkeit sind die nicht wesentlichen Themen in der nachfolgenden Darstellung ausgeblendet. Dieser Nachhaltigkeitsbericht beleuchtet umfassend alle für die Hohenloher Molkerei wesentlichen Themen.









Umweltbewusst

TEIL UNSERER VERANTWORTUNG IST ES, UNSER HANDELN UMFASSEND ZU ANALYSIEREN

Wir verstehen es als unsere Aufgabe, die Auswirkungen unserer Unternehmens­ tätigkeiten auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Eine regelmäßige Auseinandersetzung mit Fortschritten und Herausforderungen ist hierfür unerlässlich. Um umweltbewusst zu agieren, prägen folgende wesentlichen Umweltthemen unser unternehmerisches Handeln maßgeblich: die kontinuierliche Reduktion unserer Emissionen und unseres Energieverbrauchs sowie die Senkung unseres Frischwasserverbrauchs und des erzeugten Abwassers bis 2030 um 5 %. Ebenso wird durch das QMilch-Programm QM+ und QM++ eine verantwortungsvolle und tiergerechte Tierhaltung zertifiziert. Und nicht zuletzt bedeutet umweltbewusstes Handeln auch die Ressourcenschonung im Bereich Materialien, Verpackung und Abfall.



KLIMASCHUTZ UND ENERGIE

Der Klimawandel zählt zu den größten Herausforderungen unserer Zeit und verlangt entschlossenes Handeln. Wir bekennen uns klar zu unserer Verantwortung und arbeiten mit Nachdruck daran, unsere Ziele zu erreichen. Im Zentrum unseres Engagements steht die kontinuierliche Reduktion unserer Emissionen und unseres Energieverbrauchs.

EMISSIONEN

Auf dem Weg zur Erfüllung unserer Ziele spielen das Management und die Reduktion unserer CO₂-Emissionen eine wichtige Rolle. Deshalb haben wir es uns zur Aufgabe gemacht, unsere Emissionen systematisch zu erfassen, transparent zu dokumentieren und vor allem kontinuierlich zu verringern. Unser Reduktionsziel, unsere Emissionen bis 2030 um 42 % gegenüber dem Basisjahr 2020 zu reduzieren, wurde von der Science Based Targets initiative (SBTi) validiert und steht somit im Einklang mit dem Pariser Klimaabkommen.

SCOPE 1 UND 2

Zur stetigen Verbesserung und Erfüllung unserer Ziele ist es unerlässlich, den CO₂-Fußabdruck regelmäßig zu ermitteln und zu dokumentieren. Climate-Partner unterstützt uns hier bei einer sorgfältigen Berechnung der Emissionen gemäß dem offiziellen Standard des Greenhouse Gas Protocol. So können wir Entwicklungen nicht nur verfolgen, sondern auch auf diese reagieren.

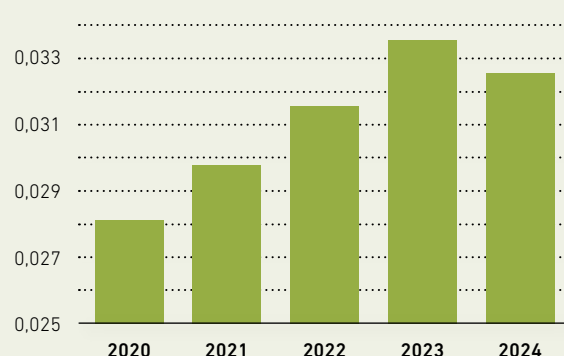
Das Greenhouse Gas Protocol ist der führende und anerkannte Standard für die Erhebung und Berechnung von Emissionen. Nach diesem werden die Treibhausgasemissionen im Rahmen des Corporate Carbon Footprint (CCF) in drei Bereiche, sogenannte Scopes, unterteilt. Scope-1-Emissionen umfassen die direkten Emissionen, die durch das Unternehmen und den Fuhrpark ausgestoßen werden, insbesondere durch die Verbrennung von Erdgas und Diesel. Scope-2-Emissionen hingegen beziehen sich auf indirekte Emissionen, die zum Beispiel durch den Bezug von Fremdstrom entstehen.

In unserem gewählten Basisjahr 2020 verantworteten wir insgesamt 11.995 Tonnen CO₂ in Scope 1 und 2. In den Berichtsjahren 2023 und 2024 stiegen beide Werte im Vergleich zu den Vorjahren an. Hauptursachen hierfür waren ein erhöhter Verbrauch von Erdgas und Heizöl infolge gesteigerter Produktionskapazitäten sowie ein gestiegener Emissionsfaktor unseres Stromversorgers. Diese Entwicklungen stehen im Zusammenhang mit den zuletzt verarbeiteten Rekordmengen an Milch, die eine Ausweitung der energieintensiven Prozessschritte erforderlich machten.

Bei Betrachtung unserer Emissionen pro Tonne Produkt zeigt sich dennoch ein positiver Trend. **Von 2023 auf 2024 konnten wir unsere Emissionen pro Tonne Produkt reduzieren.** Es bestätigt uns darin, dass wir unsere Produktion weiter stärken und gleichzeitig erfolgreiche Maßnahmen zur Emissionsreduktion umsetzen können.



CO₂-Emissionen pro Tonne Produkt
in t





Sara Hackspacher, Leitung Abteilung Landwirtschaft (links), im Dialog mit Landwirtin Simone Nürnberger.



In diesem Bereich ist ein Großteil der Emissionen der Erzeugung von Rohmilch zuzuschreiben. Die Bilanzierung der Milch gestaltet sich jedoch als Herausforderung, weil die Erhebung verlässlicher Primärdaten direkt von den Landwirten sowohl zeit- als auch ressourcenintensiv ist. Hierfür müssen Daten wie Futterzusammensetzung, Energieeinsatz, Düngemittelverbrauch oder Tierzahlen kontinuierlich und möglichst standardisiert erfasst werden, um konsistente Emissionsberechnungen zu ermöglichen.

Diese Herausforderung gehen wir an, indem wir gemeinsam mit unseren Milcherzeugern ein systematisches Emissionsmonitoring auf den Höfen umsetzen. Diese Datengrundlage ermöglicht es uns, gezielte Verbesserungsmaßnahmen zu entwickeln. Aufgrund aktuell noch fehlender vollständiger Primärdaten ist die Berechnung der Scope-3-Emissionen noch nicht abgeschlossen, jedoch ist es unser Plan, in unserem nächsten Nachhaltigkeitsbericht auch diese Emissionen auszuweisen und in unsere Klimaziele zu integrieren.

Darüber hinaus haben wir bereits an der Supplier Leadership on Climate Transition (Supplier LOCT) Initiative teilgenommen. Die Plattform unterstützt uns zusätzlich durch praxisnahe Trainings und einen gezielten Austausch dabei, unsere Scope-3-Emissionen strukturiert und vollständig zu erfassen.

SCOPE 3

Wir möchten nicht nur einen transparenten Blick auf unser Unternehmen ermöglichen, sondern auch auf unsere gesamte Wertschöpfungskette. Deshalb möchten wir natürlich auch Scope-3-Emissionen in unsere Emissionsbetrachtung miteinbeziehen. Zu den Scope-3-Emissionen gehören Emissionen, die entlang unserer Wertschöpfungskette entstehen und auf die wir keinen direkten Einfluss haben.

Überblick Emissionen

Emissionen nach Scope 1 & 2 in t CO ₂	2020	2021	2022	2023	2024
Scope 1 & 2 gesamt	11.995	12.299	13.224	14.862	14.945
davon Scope 1	9.079	9.054	9.170	9.590	9.972
davon Scope 2	2.916	3.245	4.054	5.272	4.973



ENERGIE

Im Energiebereich sind sowohl die Reduktion des Energieeinsatzes als auch die Effizienzsteigerung zwei wichtige Stichworte auf dem Weg zu einer zukunftsfähigen Entwicklung der Hohenloher Molkerei.

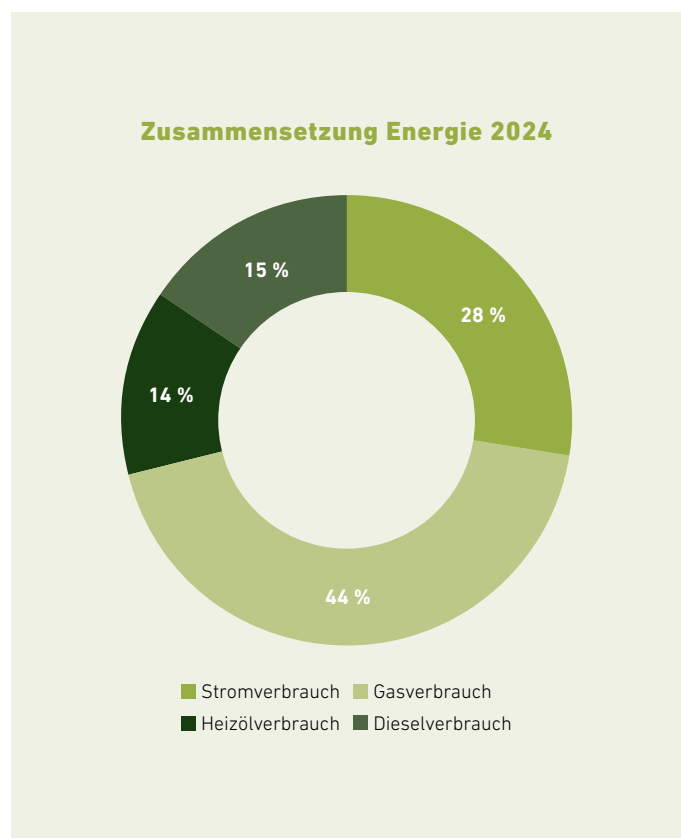
UNSER ENERGIEMANAGEMENT

Um den Energieverbrauch sorgfältig und regelmäßig analysieren und auswerten zu können, führen wir ein Energiemanagementsystem, zertifiziert nach der DIN ISO 50001. Ziel ist es, Einsparpotenziale bei Ressourcen zu erkennen und Prozesse gezielt zu optimieren.

Die Auswertung der Energiebilanz für das Jahr 2024 ergibt einen Gesamtenergieverbrauch von 47.579.568 kWh.

Der Energieträger mit dem größten Anteil am Verbrauch ist Erdgas. Mit einem Verbrauch von 20.708.342 kWh macht dieser Energieträger 44 % der gesamten Energiemenge aus. Zu den größten Erdgasverbrauchern zählen die Dampferzeugung, UHT-Maschinen wie auch die ESL-Anlagen.

Strom ist für die Hohenloher Molkerei die zweitgrößte Energiequelle. Im Jahr 2024 wurden 13.157.678 kWh Strom verbraucht, dies entspricht etwa 28 % des Gesamtverbrauchs. Beim Stromverbrauch entfällt der größte Anteil auf die Produktionsanlagen für H-Milch sowie auf allgemeine Anlagen für Druckluft und Eiswasser.



Anstatt die bei der Druckluftherzeugung entstehende Abwärme ungenutzt abzugeben, können wir sie durch unser Wärmerückgewinnungssystem anschließend weiter nutzen. Bei einem Stromverbrauch für die Druckluftherzeugung von 1.103.690 kWh im Jahr 2024 ergab sich so ein nutzbares Abwärmepotenzial von 772.583 kWh.





Die Umsetzung von Maßnahmen aus unserem Energie-Aktionsplan sieht nicht nur beeindruckend aus, sie steigert auch den Wirkungsgrad unserer Energienutzung und unsere Wettbewerbsfähigkeit.

DER ENERGIE-AKTIONSPLAN

Unser Energie-Aktionsplan ist fest in unser Energiemanagementsystem integriert. Darin definieren wir konkrete Ziele, legen klare Verantwortlichkeiten fest und dokumentieren laufend den Fortschritt unserer Maßnahmen. Dank dieses strukturierten Vorgehens können wir bereits auf zahlreiche erfolgreich umgesetzte Effizienzprojekte zurückblicken. Beispielsweise konnten wir durch die Umstellung der Beleuchtung in unseren Hallen auf LED 4.212 kWh Strom pro Jahr einsparen. Auch der **Austausch zweier Druckluftkompressoren sorgt für Einsparungen von 58.600 kWh Strom**. Zudem bietet der Austausch der Abfülltechnologie der H-Milch jährlich ein Einsparpotenzial von 304.345 kWh Strom.

Unser Energie-Aktionsplan betrifft auch Einsparungen im Bereich Gas. Hier bietet beispielsweise unser neuer Homogenisator ein jährliches Einsparpotenzial

von 142.580 kWh Gas. **Die Beschaffung eines neuen, doppelstöckigen Prozesstanks** in diesem Jahr ist ein weiterer Schritt in Richtung gesteigerter Produktionseffizienz. Bei dem Tank handelt es sich um einen sogenannten Zweikammertank, bei welchem in einem Gehäuse zwei getrennte Tankkammern untergebracht sind. Gleichzeitig wird das Tankvolumen besser ausgelastet und Ressourcen geschont. So sparen wir Energie, reduzieren Emissionen und arbeiten insgesamt effizienter. Mit der Umsetzung der Maßnahmen unseres Energie-Aktionsplans steigern wir auch unsere Wettbewerbsfähigkeit. Unser Anspruch ist es, stets auf dem neuesten Stand der Technik zu arbeiten und uns kontinuierlich weiterzuentwickeln.



ENTWICKLUNGEN DES ENERGIEVERBRAUCHS

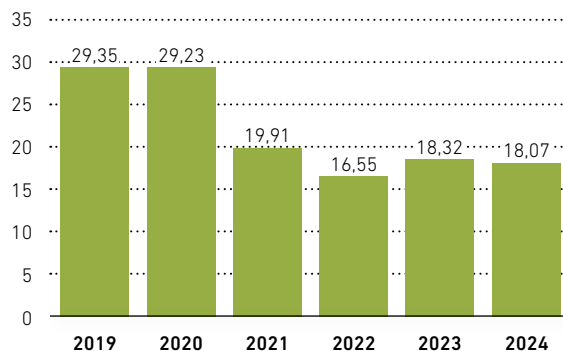
Und unsere Pläne und Ansätze zeigen Wirkung. Für den Gesamtenergieverbrauch setzten wir uns ein Ziel von 49.000.000 kWh. Mit unserem tatsächlichen Verbrauch von 47.579.568 konnten wir dieses sogar noch unterbieten. Der Einsatz von Erdgas und Heizöl pro Tonne Rohmilch lag bei etwa 61,4 kWh und hat unser Ziel von 64,00 kWh damit weit übertroffen. Zudem konnten wir seit 2016 den Stromeinsatz pro Tonne Rohmilch von 31,26 kWh/t auf 29,76 kWh/t um 4,7 % reduzieren.



Bild links: Milchtechnologe Luca Mrotzek erlebt auch in der Buttereie die Steigerung der Effizienz in unserer Produktion.

Bild rechts: Ein neuer KUKA-Roboter bringt Geschwindigkeit in unsere Produktionsprozesse.

kWh Buttereie pro t Butter (EnPI 10)



Unsere Erfolge spornen uns an, uns kontinuierlich zu verbessern. So konnten wir die eingesetzte Strommenge in der Buttereie zwischen dem Jahr 2020 und 2024 um etwa 38 % reduzieren.

Energieverbrauch in kWh

Der Energieverbrauch unserer Molkerei wird nicht allein durch die energetische Auslegung bestimmt, sondern auch durch die genutzten Energiequellen. Seit mehreren Jahren arbeiten wir kontinuierlich an dem Ausbau unserer Photovoltaikanlagen und haben unsere 520-kWp-Photovoltaikanlage im Jahr 2023 auf 777,54 kWp erweitert. 2023 und 2024 erzeugten wir mit dieser Anlage jeweils 220.000 kW Strom zum Eigenverbrauch und speisten 2024 492.687 kW in das lokale Netz ein.

Und unsere Bemühungen gehen noch weiter. Für 2026 haben wir einen Vertrag unterschrieben, der es uns ermöglicht, 1.370 MW Energie aus Photovoltaik zu beziehen. Damit können wir in etwa 10 % unseres Gesamtstroms decken. Auch im Hinblick auf die Emissionsreduktion ist eine solche Umstellung vielversprechend.



	2023	2024
Gesamtenergieverbrauch	47.823.044	47.579.568
davon Strom	12.831.372	13.157.678
davon Erdgas	27.708.028	20.708.342
davon Heizöl	686	6.455.434
davon Diesel	7.282.958	7.268.144
Stromeinsatz/t Rohmilch	29,77	29,76
Erdgas & Heizöl/ t Rohmilch	64,28	61,41
Energieeinsatz/ t ESL-Milch	16,08	16,87
Energieeinsatz/t H-Milch	17,39	17,16
Energieeinsatz/t Butter	18,32	18,07
Energieeinsatz/ t Haferdrink	20,80	20,58





TRANSPORT

Die Verantwortung der Hohenloher Molkerei beschränkt sich nicht nur auf die Produktion unserer Produkte, sondern umfasst auch den Weg unserer Rohmilch von den Höfen auf das Werksgelände. Damit unsere Qualitätsstandards auch über den eigenen Hofladen hinaus bei den Kunden ankommen, setzen wir folgende Maßnahmen in Bezug auf unseren Rohmilchtransport um:

- Wir setzen auf kurze Transportwege und beziehen unsere Rohmilch daher nur von Erzeugern, die regional und schnell erreichbar sind. Zu unserem entferntesten Betrieb sind es 140 km Luftlinie und 207 km Fahrstrecke. Insbesondere eine optimierte Tourenplanung ermöglicht es uns, effizient Emissionen einzusparen.
- Einmal im Jahr führen wir Eco-Driver-Trainings durch, um unsere Fahrer zu sensibilisieren.
- Im Zuge der kontinuierlichen Aufwertung unseres Fuhrparks schafften wir im Jahr 2024 zwei neue Sattelzugmaschinen mit effizientem Spritverbrauch an. Dadurch können wir pro 100 km 4 Liter Sprit einsparen. Insgesamt entstehen so Einsparungen von 200 Tonnen CO₂ im Vergleich zu den vorher genutzten Sattelzugmaschinen.
- Zusätzlich erzielen wir Einsparungen durch die Modernisierung der Einsaugpumpe an unseren Sammelwagen. Im Jahr 2025 beschafften wir den bereits zweiten Sammelwagen, der mit einer Batterieantriebspumpe anstelle einer Einsaugpumpe betrieben wird. Jene arbeitet unabhängig vom laufenden Motor und spart dadurch Kraftstoff. Je Lkw können so pro Jahr 3.650 Liter Diesel gespart werden.

Wir beobachten technologische Entwicklungen aufmerksam und freuen uns darauf, auch weiterhin innovative Lösungen in unsere Abläufe zu integrieren. So wollen wir auch in Zukunft unsere Transportprozesse kontinuierlich optimieren, um bis 2030 10 % weniger Diesel als 2020 zu verbrauchen.

Bewusstsein für Ressourcen:

**Jedes Jahr sparen
wir pro Lkw 3.650 Liter
Diesel.**





- 1 Familie Keil, Wald-Michelbach/Kocherbach
- 2 Familie Stockert, Krautheim-Oberndorf
- 3 Familie Lutz, Niedernhall-Giebelhöfe
- 4 Familie Biermann und Familie Layher, Kirchberg an der Jagst-Eichenau
- 5 Familie Nürnberger, Möckenau
- 6 Familie Riha, Aalen-Dewangen



WASSER UND ABWASSER

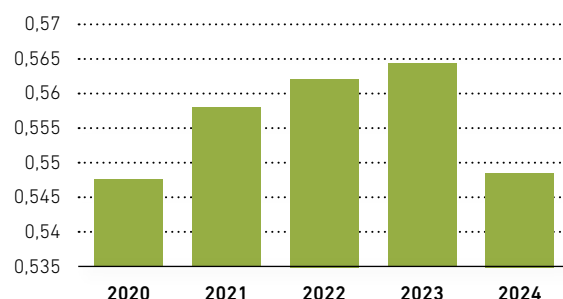
Wasser ist eine unverzichtbare Ressource in der Herstellung von Milch und Butter und spielt deshalb für die Hohenloher Molkerei eine zentrale Rolle in der Nachhaltigkeitsstrategie. Auch hier arbeiten wir kontinuierlich an der Erfüllung unserer Ziele, bis zum Jahr 2030 sowohl den Frischwasserverbrauch als auch die erzeugte Abwassermenge um jeweils 5 % gegenüber 2020 zu senken.

Für unsere Produktion beziehen wir sowohl Grundwasser als auch städtisches Trinkwasser. Im Jahr 2024 belief sich die entnommene Menge an Grundwasser auf 4.686 cbm, während 247.442 cbm Stadtwasser verbraucht wurden. Das Grundwasser wird über einen eigenen Brunnen direkt auf dem Betriebsgelände gefördert und für verschiedene Reinigungs- und Kühlprozesse verwendet. Dazu zählen unter anderem die Vorspülung der Milchsammelwagen, die Säuberung der Gebäude sowie die Reinigung von Fahrzeugen und Bodenflächen im Bereich der Rohmilchannahme. Darüber hinaus wird es als Kühlwasser in den Abfüllanlagen eingesetzt. Im Jahresvergleich zeigt sich eine Reduktion im Wasserverbrauch pro Tonne Produkt, die den Erfolg unserer kontinuierlichen Anstrengungen verdeutlicht.

Um sicherzustellen, dass die Nutzung dieser wertvollen Ressource verantwortungsvoll erfolgt, sowohl in Hinblick auf die entnommene Menge als auch auf die Wasserqualität, nehmen wir am Grundwasserüberwachungsprogramm des Landes Baden-Württemberg teil.

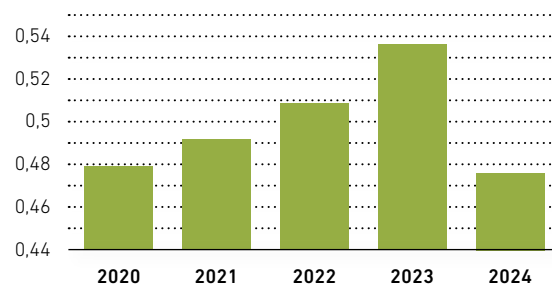
Wasserverbrauch pro Tonne Produkt

in cbm



Abwasser pro Tonne Produkt

in cbm



Die Weiterverwendung des gewonnenen Wassers aus der RO-Anlage reduziert unseren Frischwasserverbrauch.

Auch beim Stadtwasser achten wir durch optimierte Reinigungsverfahren und die Nutzung aufbereiteten Wassers aus der eigenen Umkehrosmoseanlage, der sogenannten RO-Anlage, auf eine effiziente Nutzung. Das durch die RO-Anlage gewonnene Wasser wird unter anderem als Vorspülwasser bei der Reinigung der Milchsammelwagen eingesetzt und ersetzt dabei zunehmend frisches Stadtwasser. Diese Maßnahme trägt nicht nur zur Ressourcenschonung bei, sondern optimiert auch die Umweltbilanz der gesamten Produktion.

Neben der Wassernutzung ist die sorgfältige Behandlung unseres Abwassers ebenso entscheidend. Dabei kommt ein speziell eingerichteter Neutralisationstank zum Einsatz, in dem sämtliches Abwasser gesammelt und auf einen pH-Wert zwischen 6 und 9 eingestellt wird. Erst nach erfolgreicher Neutralisation gelangt das Abwasser in die öffentliche Kanalisation. Abwässer, die außerhalb dieses pH-Bereichs liegen, werden konsequent zurückgehalten.

Das Abwassermanagement unserer Molkerei basiert auf einer lückenlosen Überwachung. Mit täglichen Analysen durch unser Labor und durch die Betriebsleitung werden die relevanten Grenzwerte laufend kontrolliert. Diese konsequente Überwachung stellt

sicher, dass Unregelmäßigkeiten rasch identifiziert und behoben werden können.

2024 fiel ein Abwasservolumen von 219.030 cbm an. Es lag damit deutlich unter dem Niveau des Vorjahres. Der Abwärtstrend ist ebenfalls bei der Abwassermenge pro Tonne Produkt festzustellen und soll in den nächsten Jahren weiterverfolgt werden.



Wasserentnahme und Abwasser (in cbm)

	2020	2021	2022	2023	2024
Grundwasserentnahmemenge	3.930	3.602	2.682	3.343	4.686
Stadtwasserverbrauch	229.964	227.435	233.325	247.341	247.422
Abwasser	204.709	203.748	213.729	238.252	219.030





TIERWOHL UND BIODIVERSITÄT

Für uns als genossenschaftlichen Molkereibetrieb sind die Themen Tierwohl und Biodiversität von zentraler Bedeutung. Die Produktion und Qualität der Milch hängen maßgeblich von gesunden Tieren und intakten Ökosystemen ab. Unser Engagement gilt daher neben der Qualität unserer Produkte auch dem Wohlergehen der Tiere, das wir unter anderem durch Zertifizierungen mit dem QMilch-Programm QM+ und QM++ sicherstellen. Auch die Stärkung der biologischen Vielfalt durch Öko- und Bioland-Zertifizierungen sowie weitere Maßnahmen, die wir im Folgenden detaillierter beschreiben, gehören dazu.

TIERWOHL

Wir legen großen Wert auf eine verantwortungsvolle und tiergerechte Tierhaltung. Eine Vielzahl an Zertifikaten unterstreicht unseren verantwortungsvollen Umgang und ist wichtig, um unsere Bemühungen transparent nachweisen zu können.

Ein zentraler Bestandteil für die Sicherstellung des Tierwohls ist die konsequente Anwendung des Qualitätsmanagementsystems „QM-Milch“. Im Rahmen des QM-Milch werden strenge Qualitätsstandards für die Milcherzeugung festgelegt und kontrolliert. Seit Mai 2023 setzen wir die Konformität mit dem QMilch-Programm QM+ und QM++ als Standard in unserer Milchanlieferungsordnung fest. Das bedeutet konkret, dass die Teilnahme an dem Programm für unsere Lieferanten verpflichtend wird und dazu regelmäßige Audits durchgeführt werden. 84 % der Milch sind bereits nach QM++ zertifiziert.

Die Vorgaben decken verschiedene Bereiche von Tiergesundheit und Kuhkomfort über Fütterung, Kälberaufzucht und Hygiene bis hin zu umfangreichen Dokumentationspflichten ab. Die Einhaltung all dieser Kriterien wird durch regelmäßige Audits überprüft und bestätigt.

Eine weitere wichtige Komponente ist das Futtermittel, das im Anbau gleichzeitig auch einen Einfluss auf die Biodiversitätsleistungen der Landwirtschaft hat. Für die Herstellung unserer Produkte „Hofgut Frischmilch“ und „Hofgut H-Milch“ nutzen wir konsequent Rohmilch, die mit gentechnisch unveränderten Futtermitteln produziert wurde. Bereits seit 2017 verwenden wir bei allen H-Milch- und Frischmilch-Produkten, beim Natur-Joghurt, bei der Sauermilch, beim Kefir, bei der 10%igen sauren Sahne, bei der Crème fraîche und bei der frischen Schlagsahne nur noch Rohmilch, die durch Fütterung ohne Gentechnik produziert wurde. **100 % unserer Landwirte sind nach VLOG zertifiziert.** Die Einhaltung dieser Kriterien bildet die Grundlage der Lieferung von Rohmilch.

Das Siegel „Ohne Gentechnik“ ist an strenge gesetzliche und verbandsspezifische Vorgaben gebunden. Die konsequente Erfüllung dieser Ansprüche fördert gleichzeitig den vermehrten Einsatz regional erzeugter Futtermittel.





Bewusstsein für Artenvielfalt:

Bereits seit mehreren Jahren bietet eine Blühwiese auf unserem Betriebsgelände Lebensraum für zahlreiche Pflanzen- und Insektenarten.

STÄRKUNG DER BIOLOGISCHEN VIELFALT

Damit die Milchproduktion langfristig zuverlässig und verantwortungsvoll erfolgt, ist es entscheidend, dass sie im Einklang mit der Natur gestaltet wird. Denn auf eine gesunde und resiliente Biodiversität sind wir in vielen Aspekten unserer Geschäftstätigkeiten angewiesen.

Unsere Landwirte werden von uns ermutigt, auf ihren Höfen Natur und Artenvielfalt zu fördern und effiziente und energiesparende Technologien einzusetzen.

Unsere Öko- und Bioland-Zertifizierung ist ein starker Hebel sowohl für die Sicherstellung artgerechter Tierhaltung als auch für die Förderung der Biodiversität. Für die Erfüllung der Zertifizierung müssen strenge Richtlinien beispielsweise in Zusammenhang mit dem Einsatz von Pflanzenschutz- und Düngemitteln erfüllt werden. Außerdem sind Weidewirtschaft und vielfältige Fruchtfolgen ein fester Bestandteil der Zertifizierung.

Darüber hinaus setzen wir uns auch in anderen Bereichen für den Schutz und die Förderung der Biodiversität ein. So hat beispielsweise auch die Erweiterung unseres Sortiments um Haferdrinks als vegane Alternativen positive Auswirkungen auf die Biodiversität. Die Vorteile für den Erhalt der Artenvielfalt ergeben sich bei pflanzlichen Produkten durch geringere Landnutzung und Umweltbelastungen.

Des Weiteren wollen wir zum Schutz und Erhalt der Biodiversität auch auf unserem Betriebsgelände einen aktiven Beitrag leisten. Bereits seit mehreren Jahren bietet eine Blühwiese dort Lebensraum für zahlreiche Pflanzen- und Insektenarten. Zusätzlich sorgt ein Insektenhotel auf unserer Blühwiese für weitere Nist- und Überwinterungsmöglichkeiten.





RESSOURCENSCHONUNG

Die endlichen Ressourcen unserer Erde verlangen einen bewussten und respektvollen Umgang. Bei uns beginnt bewusstes Handeln schon im Alltag: Wir haben vielfältige Strategien entwickelt, um den Ressourceneinsatz in sämtlichen Unternehmensbereichen zu optimieren. Von der Verpackung bis zur Abfallentsorgung.

MATERIALIEN UND VERPACKUNG

Verpackungen spielen eine entscheidende Rolle für die Frische, den Geschmack und die Haltbarkeit unserer Produkte. Um diesen hohen Standard zu gewährleisten, setzen wir gezielt auf hochwertige Materialien und streben in allen Bereichen nach Optimierung und Effizienz.

Mit dem Einsatz der Tethered Caps an unseren Milchverpackungen, die der neuen gesetzlichen Anforderung entsprechen, tragen wir zu einer bedachteren Ressourcennutzung bei. Konkret ermöglicht uns diese Verschlussart eine Einsparung von Kunststoff um 200 g bei 1.000 Verschlüssen. Die Verschlusslösungen sind fest mit der Verpackung verbunden und bleiben auch nach dem Öffnen dort befestigt. Zudem erleichtert diese Umstellung den Recyclingprozess und die Wiederverwertung.

Auch durch die Druckfarbenreduktion bei unseren Trays, den Verpackungen, in denen unsere Produkte in den Verkaufs- und Kühlregalen stehen, kann eine höhere Recyclingfähigkeit erzielt werden.

Zusätzlich liegt unser Fokus auf der Reduktion des Verpackungsgewichts. Hier konnten wir bereits einige Erfolge verzeichnen. Der Einsatz einer Wachskaschierung anstelle herkömmlichen Butterpapiers senkt den Materialeinsatz, denn das neue Material weist ein geringeres Gewicht auf. So konnten wir im Jahr 2023 etwa 13.516 kg Verpackungsmaterial einsparen. Und auch für 2025 stehen bereits weitere Ziele in der Gewichtsreduktion unserer Becher an. Hier erwarten wir Einsparungen von etwa 27.892 kg Verpackungs-

material durch die sukzessive Reduzierung des Bechergewichtes von 16,6 g auf 15 g.

Dort, wo eine Reduktion des Verpackungsmaterials nicht möglich ist, setzen wir kompromisslos auf Kreislauffähigkeit und Wiederverwendbarkeit. Besonders bei den Getränkekartons setzen wir auf Tetra Pak, deren Produkte hauptsächlich aus dem nachwachsenden Rohstoff Holz bestehen. Ein weiterer Pluspunkt: Die flache Lieferung der Kartons vor der Befüllung optimiert den Transport und schont zusätzliche Ressourcen. Zudem tragen Tetra-Pak-Verpackungen das FSC-Siegel, wodurch garantiert ist, dass sie aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Quellen stammen und zum Erhalt der Wälder weltweit beitragen. Tetra Pak hat sich selbst ambitionierte Sammel- und Recyclingziele gesetzt und investierte bereits global 42 Millionen Euro in die Unterstützung ihrer Recyclinginfrastruktur.

Unsere eingesetzten Kartonagen bestehen vollständig aus Altpapier. Darüber hinaus sind unsere Verpackungen Teil eines dualen Systems entsprechend der Verpackungsverordnung, sodass leere Packmittel recycelt werden können.

Bewusstsein für Kreislaufwirtschaft:

Wo keine Materialreduktion möglich ist, setzen wir kompromisslos auf Kreislauffähigkeit und Wiederverwendbarkeit.





Von der Verpackung bis zur Abfallentsorgung ist bewusstes Handeln im Umgang mit Ressourcen fester Bestandteil unserer Molkerei.

ABFALL

Auch der verantwortungsvolle Umgang mit Abfall spielt eine Schlüsselrolle bei der Ressourcenschonung. Denn hier gilt: Was wir heute einsparen, muss morgen nicht entsorgt werden.

Im Rahmen unserer Produktionsprozesse lassen sich Abfälle nicht vollständig vermeiden. Doch wir möchten mit einem innovativen Abfallmanagement einen spürbaren Beitrag zur Abfallvermeidung und zur Förderung einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft leisten.

Grundsätzlich möchten wir bis 2030 unseren Abfall um 3 % gegenüber 2020 reduzieren. Zur Erreichung dieses Ziels bauen wir unser sorgfältig durchdachtes Abfallmanagement stetig aus. Dieses umfasst sämtliche Abfallarten unseres Betriebs: von Papier, Biomüll und Folien bis hin zu Glas, Holz und Kunststoffen.

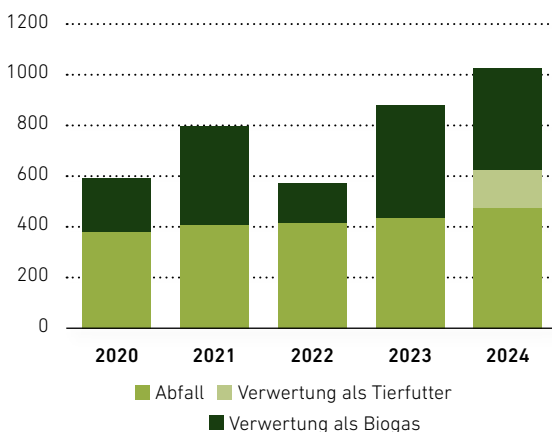
Ein zentrales Element unseres Ansatzes ist die sorgfältige Mülltrennung. Damit schaffen wir die Voraussetzung für eine größtmögliche Rückführung von Wertstoffen in den Kreislauf, beispielsweise durch Recycling oder stoffliche bzw. energetische Verwertung. In unserer Produktion werden alle Abfallströme anhand eines klar definierten Ablaufplans verfolgt, um mögliche Kreuzkontaminationen frühzeitig zu verhindern.

Gemeinsam mit verschiedenen Dienstleistern sorgen wir für eine fachgerechte Entsorgung. Besonders unser Biomüll, inklusive nicht mehr verwendbarer Milchprodukte, wird zweimal in der Woche abgeholt und in einer Biogasanlage zur Gewinnung regenerativer Energie eingesetzt. So können unvermeidbare Abfälle wiederverwertet werden.

Und unsere Bemühungen zeigen Wirkung. Von 2023 auf 2024 konnten wir bei unseren Lebensmittelabfällen 14 % einsparen und werden diese Reduktion auch weiter vorantreiben. Laufend prüfen wir, wie sich Abfallströme weiter verringern lassen und der Anteil an recycelten und wiederaufbereiteten Materialien gesteigert werden kann.

Abfallmengen

in t





Neben unseren Bemühungen zur Abfallvermeidung legen wir großen Wert auf die Wiederverwertung. Unvermeidbare Reststoffe nutzen wir daher gezielt weiter. Beispielsweise als wertvolle Ressource wie Tierfutter oder zur Biogasproduktion. Von dem Abfall, den wir im Jahr 2024 produzierten, konnten wir rund 15 % als Tierfutter und etwa 39 % zur Biogaserzeugung einsetzen. Insgesamt wurden so im Jahr 2024 über 50 % unserer Abfälle einem neuem Verwertungszweck zugeführt.

Unsere Vision bleibt klar: Mit gutem Abfallmanagement, effizienter Kreislaufwirtschaft und energetischer Nutzung von Reststoffen leisten wir einen aktiven Beitrag zu einer zukunftsfähigen und verantwortungsbewussten Produktion.



Abfallverwertung in t

	2020	2021	2022	2023	2024
Verwertung als Biogas	207	390	154	446	399
Abfall (abzgl. Biogas)	382	404	415	434	477
Verwertung als Tierfutter					150
Total	590	794	569	880	1026



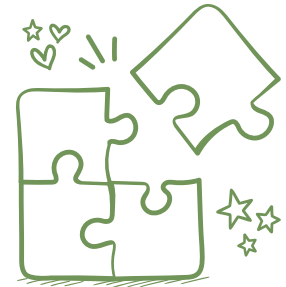
Abfallmenge in t

Abfallbezeichnung	2020	2021	2022	2023	2024
PE-Folie 98/2	20,07	15,09	15,09	16,27	16,27
Holz A2	2,96	4,14	7,10	4,84	14,48
Kunststoffeimer	8,14	7,72	2,60	6,32	5,28
Siedlungsabfälle gemischt	56,80	56,34	55,38	51,58	58,30
Schrott leicht	8,54	8,40	9,44	10,02	29,82
Schrott schwer	1,20	0,76	0,16	1,52	4,24
Tetra Pak	141,52	146,70	153,14	158,94	157,80
Dämmmaterial	-	0,26	0,27	0,04	-
Gem. Bau- und Abbruchabfälle	4,12	0,10	0,65	0,32	-
Altakten	1,80	1,68	2,16	1,30	-
V2A	2,40	4,06	4,06	4,36	4,64
Mischpapier	164,04	152,78	161,30	148,26	183,60
Verpackte Lebensmittel	135,08	342,76	116,70	435,47	371,37
Biomüll in Boxen	41,94	47,20	37,00	30,92	27,73



Um die Umwelt zu schützen und ihre Schönheit zu erhalten, achten wir auf die fachgerechte Mülltrennung, hier am Beispiel von 4.000–5.000 gepressten Tetra-Pak-Verpackungen.





Gemeinschafts- bewusst

SOZIALES HANDELN IST WESENTLICH FÜR UNS ALS GENOSSENSCHAFT

Zu unseren wesentlichen Themen zählen neben den umweltbezogenen Aspekten auch solche, die unser soziales Handeln betreffen. Dies umfasst unsere eigenen Mitarbeiter, die Beschäftigten entlang unserer Wertschöpfungskette bis hin zu den Konsumenten unserer Produkte. Im Folgenden legen wir unsere soziale Verantwortung dar und führen unsere Maßnahmen und Ziele auf.



UNSERE MITARBEITER

Zum Besten aus Hohenlohe zählen auch unsere Mitarbeiter. Mit Engagement, Ideenreichtum und Teamgeist gestalten wir zusammen tagtäglich die Zukunft der Hohenloher Molkerei und setzen uns mit voller Kraft für das Unternehmen ein. Unter dem Leitsatz „Nur zusammen sind wir stark“ legen wir großen Wert auf eine enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit und eine starke Gemeinschaft. Durch gemeinsames Handeln können wir so Wachstum und Innovation nach vorne bringen. Jeder Einzelne leistet einen wichtigen Beitrag zur positiven Weiterentwicklung unseres Unternehmens. Bei der Hohenloher Molkerei stehen wir füreinander ein.

WAS UNSERE MITARBEITER AUSZEICHNET

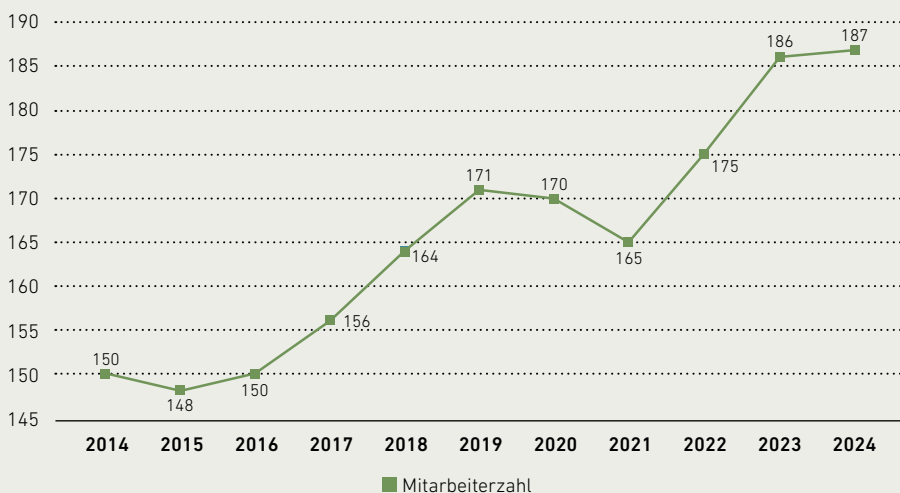
Wir setzen auf ein zukunftsorientiertes, agiles Team und legen großen Wert darauf, unsere bestehenden Mitarbeiter gezielt zu fördern, ihre Stärken auszubauen und gemeinsam neue Kompetenzen zu entwickeln. Ergänzend dazu gewinnen wir immer wieder qualifizierte Fachkräfte hinzu, die mit frischen Impulsen und Ideen unseren Fortschritt unterstützen.

Dies zeigt sich im stetigen Anstieg unserer Beschäftigungszahlen. Aktuell arbeiten **187 Mitarbeiter** an der Verarbeitung von täglich 1,2 Mio. kg Milch.

An dieser Stelle dürfen wir stolz sagen, dass 31 Mitarbeiter bereits seit über 25 Jahren im Dienst der Hohenloher Molkerei stehen.

Ein weiteres Merkmal unserer Mitarbeiter ist die Altersvielfalt im Team. Diese fördert einen lebendigen Austausch unterschiedlicher Erfahrungen und Perspektiven und schafft dadurch einen wertvollen Mehrwert für das gesamte Team.

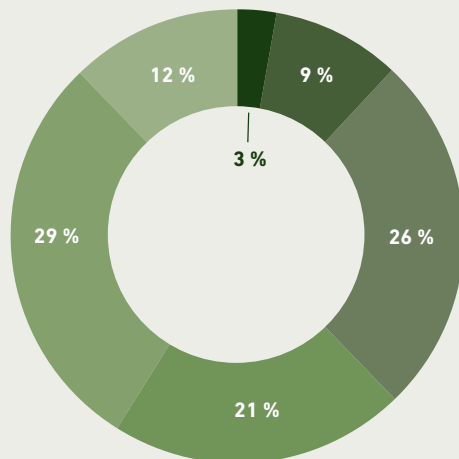
Mitarbeiterzahl



Daten rund um die Mitarbeiter

	2023	2024
Anzahl Mitarbeiter	186	187
Anteil der Mitarbeiter nach Altersstruktur	2 % < 20 Jahre 11 % 20–29 Jahre 24 % 30–39 Jahre 21 % 40–49 Jahre 30 % 50–59 Jahre 11 % ab 60 Jahre	3 % < 20 Jahre 9 % 20–29 Jahre 26 % 30–39 Jahre 21 % 40–49 Jahre 29 % 50–59 Jahre 12 % ab 60 Jahre
Anzahl der Mitarbeiter nach Geschlecht (m/w/d)	145 männlich, 41 weiblich	143 männlich, 44 weiblich
Anzahl der Mitarbeiter nach Beschäftigungsvereinbarung (Vollzeit, Teilzeit)	165 Vollzeit 21 Teilzeit	165 Vollzeit 22 Teilzeit
Anzahl der Mitarbeiter, die unter Tarifvertrag fallen	178	179
Krankheitsquote	4,77 %	4,74 %

Altersstruktur 2024



■ < 20 Jahre ■ 40 bis 49 Jahre
 ■ 20 bis 29 Jahre ■ 50 bis 59 Jahre
 ■ 30 bis 39 Jahre ■ > 60 Jahre



In unserer Molkerei wird der Wissenstransfer zwischen den Generationen aktiv gelebt.



MITARBEITERZUFRIEDENHEIT

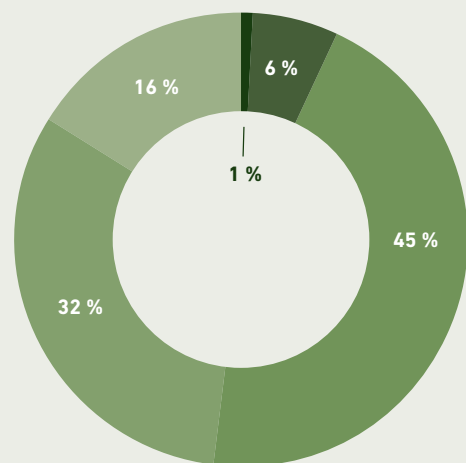
Die Hohenloher Molkerei versteht sich als Ort, an dem gute und faire Arbeitsbedingungen herrschen. Dazu gehört vor allem eine gerechte Bezahlung. All unsere Mitarbeiter haben tarifgebundene Arbeitsverträge. Lediglich unsere leitenden Angestellten werden außertariflich vergütet. Zusätzlich bieten wir unseren Mitarbeitern eine betriebliche Altersvorsorge an. Jährlich werden 1.000 Euro für jeden in eine Pensionskasse eingezahlt.

Gleichberechtigung und Chancengleichheit spielen in unserem Unternehmen eine große Rolle. **Mit Stolz blicken wir auf den zunehmenden Frauenanteil.** Im Jahr 2024 beschäftigten wir 44 Mitarbeiterinnen.

Besonders stolz sind wir auf unsere geringe Mitarbeiterfluktuation. Unsere Mitarbeiter haben eine durchschnittliche Betriebszugehörigkeit von 13 Jahren. Eine Zahl, die wir deutlich mit einer hohen Mitarbeiterzufriedenheit in Verbindung setzen. Maßnahmen zur Stärkung des Füreinander und eine hohe Wertschätzung bieten den Mitarbeitern Sicherheit und ein Gefühl der Betriebszugehörigkeit. Die angestiegene Fluktuation in den letzten drei Jahren hängt mit dem starken Wachstum und den damit verbundenen strukturellen Veränderungen zusammen.



Betriebszugehörigkeit der Mitarbeiter



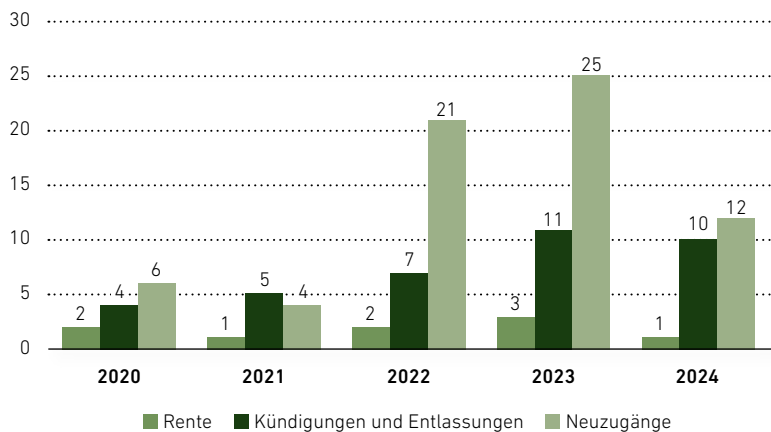
- 1. Dienstjahr
- 1 bis 10 Dienstjahre
- 10 bis 25 Dienstjahre
- 25 bis 40 Dienstjahre
- über 40 Dienstjahre

Sowohl in der Verwaltung und im Laborbereich als auch in der Produktion beschäftigt unsere Molkerei zunehmend mehr Frauen.

Ein besonderes Highlight im Jahr 2024 war die Ehrung von Fritz Stier für die über 60-jährige Betriebszugehörigkeit.



Fluktuation und Neueinstellungen



Wir wollen ein Arbeitgeber sein, der nicht nur einen Arbeitsplatz bietet, sondern auf den sich unsere Mitarbeiter auch in schwierigen Zeiten verlassen können. In jüngster Vergangenheit sind hier insbesondere die Corona-Pandemie und die hohe Inflationsrate zu nennen. Hier konnten wir unsere Mitarbeiter durch Prämien unterstützen, wie beispielsweise unsere Inflationsausgleichsprämie im Jahr 2023 oder auch der Arbeitgeberzuschuss, den unsere Mitarbeiter 2023 und 2024 erhielten. Auch in kommenden schweren Zeiten wollen wir für unsere Mitarbeiter da sein.

Um die Mitarbeiterzufriedenheit weiter zu steigern und das Betriebszugehörigkeitsgefühl zu stärken, wollen wir den Gruppenzusammenhalt kontinuierlich fördern und auf menschlicher Ebene zusammenwachsen. So organisieren wir seit vielen Jahren Betriebsausflüge für Azubis. Im Jahr 2023 konnten wir so beispielsweise eine Wochenendreise nach Berlin anbieten, inklusive eines Musicalbesuches und einer Stadtführung.

Auch in der Mitarbeiterkommunikation setzen wir uns aktiv ein. Unser Betriebsrat dient als Kommunikationsschnittstelle zwischen den Mitarbeitern und der Geschäftsleitung und kann bei jeglichen Problemen und Anliegen kontaktiert werden. Eine starke interne Kommunikation und Transparenz innerhalb unseres Unternehmens sind uns wichtig.

Auch sportliche Aktivitäten fördern wir. Unsere Mitarbeiter haben die Möglichkeit, zusammen mit den Kollegen aktiv zu werden und sich sportlich zu betätigen. Dazu nehmen wir jährlich an dem Dreikönigslauf teil und haben zusätzlich eine Betriebsfußballmannschaft. Erfolge, die unsere Mannschaft erzielt, werden selbstverständlich anerkennend gewürdigt und gebührend gefeiert. So wollen wir nicht nur die Gesundheit und das körperliche Wohlbefinden unserer Mitarbeiter fördern, sondern auch den Teamzusammenhalt stärken.



MITARBEITERGESUNDHEIT UND ARBEITSSICHERHEIT

Unsere Belegschaft soll in einem Arbeitsumfeld arbeiten, in dem man sich wohlfühlen kann. Hierfür ist es wichtig, dass unsere Mitarbeiter durch unseren Beitrag zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz abgesichert sind.

GESUNDHEITSFÖRDERNDE MASSNAHMEN

Gesundheitsfürsorge bedarf einer vollumfänglichen Prävention. Wir bieten unseren Mitarbeitern mindestens einmal pro Jahr Gesundheitsuntersuchungen mit unseren Betriebsärzten an. Besonders wichtig sind jene dann, wenn Mitarbeiter mit Verletzungen zu kämpfen haben oder sich in ihrem Wohlbefinden beeinträchtigt fühlen.

Zur außerbetrieblichen Förderung der Bewegung unserer Mitarbeiter bieten wir nun bereits seit Mitte 2023 allen Mitarbeitern nach der Probezeit die Möglichkeit an, bis zu zwei Fahrräder bzw. E-Bikes beim Anbieter BusinessBike zu leasen.

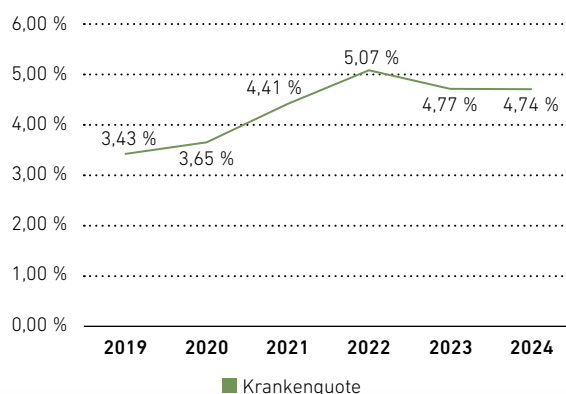
ERKRANKUNGEN

Im Jahr 2024 lag unsere Krankenquote bei 4,74 %. Nach dem Corona-bedingten Anstieg der letzten Jahre befindet sich die Quote seit 2022 wieder im Abwärtstrend. Arbeitsbedingte Erkrankungen traten in den vergangenen Jahren nicht auf.

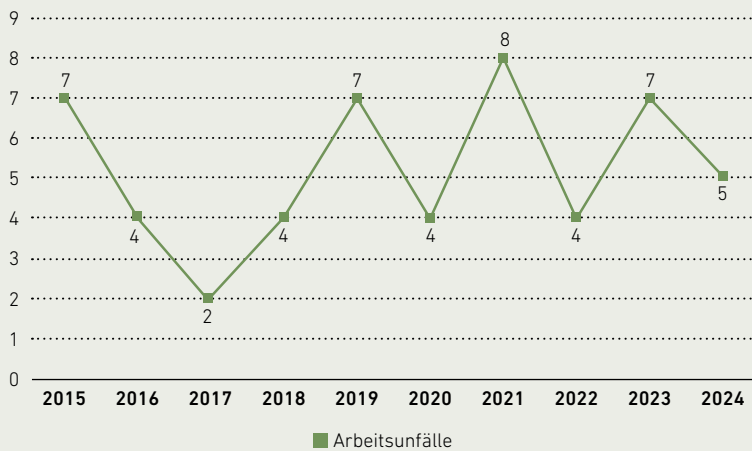


Unsere Mitarbeiter können gemeinsam mit ihren Kollegen aktiv werden, zum Beispiel beim Dreikönigslauf in Schwäbisch Hall, an dem wir jährlich teilnehmen.

Krankenquote der Mitarbeiter



Entwicklung der Arbeitsunfälle



Durch regelmäßige Schulungen wie beispielsweise Unterweisungen zum Umgang mit den Gabelstaplern in der Produktion gewährleisten wir eine hohe Arbeitssicherheit.

ARBEITSUNFÄLLE

Durch umfassende Sicherheitsvorkehrungen wie Schutzausrüstung und regelmäßige Schulungen arbeiten wir stetig daran, eine hohe Arbeitssicherheit zu gewährleisten. Selbstverständlich erhält bei uns jeder Mitarbeiter seine persönliche Schutzausrüstung (PSA), bestehend aus Schutzbrille, Gehörschutz, Handschuhen, Gummistiefeln und Sicherheitsschuhen. **So konnten wir im Jahr 2024 die Arbeitsunfälle auf einem geringen Niveau von fünf Vorfällen halten.**

Risiken lassen sich im Arbeitsalltag, insbesondere in der Produktion, jedoch nicht vollständig ausschließen. Zu den häufigsten Verletzungen in unserem Betrieb gehören Verbrennungen oder Verätzungen. Sollte es zu einem Vorfall kommen, wird dieser mit größter Sorgfalt behandelt. Nach der medizinischen Versorgung erfolgt eine Unterweisung des betroffenen Mitarbeiters, um das Bewusstsein für die Risiken zu stärken. Gemeinsam mit Sicherheitsfachkräften, dem Betriebsrat und der Geschäftsführung wird der Vorfall dann im Nachhinein aufgearbeitet. So können wir Präventionsmaßnahmen entwickeln und erneuten Vorfällen vorbeugen.

SCHULUNGEN ZUR ARBEITSSICHERHEIT

Das hohe Niveau unserer Arbeitssicherheit soll langfristig sichergestellt werden. **Unser Unternehmen hat hierfür einen spezialisierten Arbeitssicherheitsbeauftragten und schult die Mitarbeiter regelmäßig zu dem Thema Arbeitssicherheit.** Die neuen Sicherheitsbeauftragten können an einem Lehrgang der Berufsgenossenschaft (BG) teilnehmen. In dem Seminar werden Inhalte zur Organisation von Sicherheit und Gesundheit im Betrieb, zur Gefährdungsermittlung, Gesprächsführung im Arbeitsschutz und zur kollektiven Beratung vermittelt.

Außerdem nehmen wir an dem Prämienvorhaben der BG teil. Die BG gibt hierbei betriebliche Maßnahmen in einer Tabelle vor. Ein Unternehmen erhält für jede erfüllte betriebliche Maßnahme Punkte. Wird in unserem Unternehmen eine Punktzahl von 118 überschritten, werden Prämien ausgezahlt.



AUS- UND WEITERBILDUNG

Als wichtigen Hebel für unser unternehmensweites Verbesserungspotenzial sehen wir die Chance auf Weiterbildungsmöglichkeiten und Kompetenzentwicklung an.

Unsere Schulungs- und Weiterbildungsmöglichkeiten für unsere Mitarbeiter sind breit gefächert. Neben verpflichtenden jährlichen Schulungen zur Arbeitssicherheit oder Hygiene haben wir uns bewusst dazu entschieden, auf pauschale Schulungen zu verzichten. Stattdessen bieten wir den Mitarbeitern individuell maßgeschneiderte Schulungsformate an. Der Schwerpunkt liegt hier insbesondere in der Konsummilchherstellung und Qualitätssicherung. Hier nutzen wir gerne externe Schulungsangebote von Tetra Pak Packaging und der muva kempten GmbH sowie von weiteren renommierten externen Instituten und Verbänden, um in diesen für uns zentralen Aufgabefeldern stets auf dem neuesten Stand zu sein.

Um mit der Zeit zu gehen und unsere Mitarbeiter, soweit es uns möglich ist, zu entlasten, haben wir uns 2024 dafür entschieden, unsere Schulungen digital zu gestalten. Die bisherigen Schulungen in Präsenz werden durch eine webbasierte Software ersetzt. Der Vorteil besteht darin, dass die Mitarbeiter nicht noch zusätzlich eine Stunde vor oder nach der Schicht im Betrieb bleiben müssen. Zudem kann aus elf Sprachen gewählt werden, somit kann jeder den Schulungsinhalt verstehen. Die anfallenden Schulungen können zu Hause durchgeführt werden, die aufgewendete Zeit wird nach erfolgreichem Abschluss der Schulungen auf das Zeitkonto der Mitarbeiter gutgeschrieben. Die Schulungen sind immer auf dem aktuellsten Stand und werden beispielsweise bei Änderungen von Standards angepasst.



Auch 2025 fördert die Hohenloher Molkerei junge Menschen durch das Angebot verschiedener Ausbildungsberufe.

Ein weiterer Fokus der Mitarbeiterentwicklung liegt auf unseren Mitarbeitern von morgen, deshalb legen wir großen Wert auf die Nachwuchsförderung. Bei uns ist für jeden etwas dabei, denn wir bieten nicht nur vielfältige Ausbildungschancen, sondern auch ein duales Studium an. So gewährleisten wir eine große Bandbreite an Karrieremöglichkeiten, ganz nach persönlichen Interessen. **Wir sind Kooperationsbetrieb der DHBW Heilbronn und Ravensburg. In Zusammenarbeit bieten wir den dualen Studiengang BWL-Food Management und Agrarwirtschaft an.**

BWL-Food bietet den Studenten betriebswirtschaftliches Know-how und gleichzeitig spannende Einblicke in Inhalte der Ernährungs-, Natur- und Sozialwissenschaften. Im Studiengang Agrarwirtschaft erfährt man die Grundlagen der Landwirtschaft, die Digitalisierung und Automatisierung der landwirtschaftlichen Betriebe sowie die Herausforderungen durch den Klimawandel.

Zudem können sich Schüler bei uns in den Berufen Milchtechnologe, Milchwirtschaftlicher Laborant, Fachinformatiker Systemintegration, Industriekaufmann und Einzelhandelskaufmann ausbilden lassen.

2025 begann Kathrin Meyer (Dritte von links) ihr duales Studium in der Fachrichtung Agrarwirtschaft.



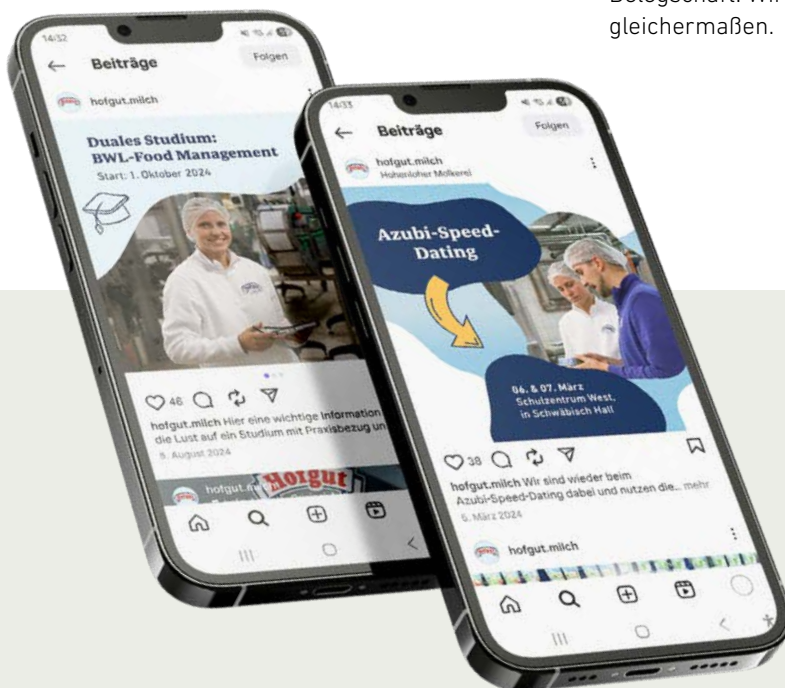
Unser Engagement hat sich gelohnt. 2022 wurden wir mit der Auszeichnung „Ausbildungsbetrieb des Jahres der deutschen Milchwirtschaft“ gewürdigt. Ein deutlicher Beleg für die Qualität unserer Nachwuchsförderung.



Um junge Talente auf uns aufmerksam zu machen, engagieren wir uns aktiv in der Berufsförderung. Dies geschieht vor allem durch:

- **regelmäßige Teilnahme an der Jobbörse in Schwäbisch Hall**, die von örtlichen Schulen organisiert wird. Dort stehen unsere Ausbilder und Ansprechpartner für persönliche Gespräche mit den Schülern und den Eltern zur Verfügung.
- **Teilnahme an der „Nacht der Ausbildung“ seit 2019**. Hier werden interessierte Jugendliche direkt in unsere Molkerei eingeladen und erhalten exklusive Einblicke in unsere Arbeitswelt.
- Im März 2023 starteten wir das **Azubi-Speed-Dating**. Ein Event für ein unverbindliches Kennenlernen zwischen potenziellen Auszubildenden und Betrieben.

Unser Engagement gilt nicht nur neuen Mitarbeitern, sondern selbstverständlich auch der bestehenden Belegschaft. Wir fördern alle Mitarbeitergruppen gleichermaßen.



Neben der Berufsförderung durch die Teilnahmen an Ausbildungsmessen und Ähnliches informiert unsere Molkerei junge Menschen zu Themen wie Ausbildung und Studium über Social Media.



BESCHÄFTIGTE ENTLANG UNSERER WERTSCHÖPFUNGSKETTE

Bei der Hohenloher Molkerei setzen wir auf langjährige und bewährte Geschäftsbeziehungen. Dieser Grundsatz hat sich in den letzten Jahren bewährt und wird auch künftig unser Handeln in diesem Bereich prägen. Unsere vorgelagerte Wertschöpfungskette ist vor allem stark von den landwirtschaftlichen Betrieben geprägt, die unsere wichtigste Ressource, die Milch, erzeugen. Neben Tierwohl, Klimaschutz und Biodiversität rücken dabei zunehmend auch die Arbeitsbedingungen auf den Höfen in den Fokus. Mitarbeiter in der Landwirtschaft leisten einen entscheidenden Beitrag zur Milcherzeugung.

Als lokal verankerte, genossenschaftlich geführte Molkerei sind wir eng mit den landwirtschaftlichen Betrieben in unserer Region verbunden. Diese Nähe schafft nicht nur kurze Wege und vertrauensvolle Partnerschaften, sondern hebt auch eine besondere Relevanz der Menschen, die hier arbeiten und leben, hervor. Wir verstehen uns als Teil der Gemeinschaft vor Ort und wollen durch eine verlässliche Zusammenarbeit zur sozialen und wirtschaftlichen Stabilität beitragen.

Unser Verhaltenskodex enthält Grundprinzipien, die nicht nur für unsere eigenen Mitarbeiter, sondern auch für Beschäftigte entlang unserer Wertschöpfungskette gelten. So setzen wir uns beispielsweise

für eine transparente Gewinnverteilung und die fristgerechte Bezahlung unsere Geschäftspartner ein. Auch eine klare Kommunikation ist uns wichtig: wir möchten sicherstellen, dass unsere Anforderungen für alle Mitglieder und Partner verständlich sind.



Bewusstsein für zentrale Werte:

Mehr zu unseren Unternehmensgrundsätzen und unserem Verhaltenskodex finden Sie ab Seite 66 ...

... oder direkt im Verhaltenskodex, den Sie auf unserer Internetseite einsehen können.





Bild oben: Familie Stockert (links) auf ihrem Hof in Krautheim-Oberndorf im Gespräch mit dem geschäftsführenden Vorstand Martin Boschet und dem Vorstandsvorsitzenden Manfred Olbrich (rechts).

Bild rechts: Unsere Leiterin der Abteilung Landwirtschaft Sara Hackspacher (links) im Austausch mit Simone Riha (rechts) vom Tannenhof in Aalen-Dewangen.



Des Weiteren gehören das Verbot von Kinder- und Zwangsarbeit, Nichtdiskriminierung sowie sichere Arbeitsbedingungen zu den Grundprinzipien, die nicht nur für unsere eigenen Mitarbeiter, sondern auch für Beschäftigte entlang unserer Wertschöpfungskette gelten.

Auch die Nachhaltigkeitsanforderungen unserer wichtigsten Kunden, der Lebensmitteleinzelhändler, müssen geachtet werden und setzen ein strukturier-

tes Vorgehen in sozialen Belangen voraus. Um in einem detaillierten Ausmaß die genaueren Anforderungen an unsere vorgelagerte Wertschöpfungskette festzuhalten, ist für 2026 die Erstellung eines speziellen Lieferanten-Verhaltenskodex geplant. So wollen wir zukünftig einen wichtigen Beitrag zur Einhaltung ethischer, sozialer und ökologischer Standards entlang der gesamten Lieferkette leisten.



QUALITÄT UND PRODUKTSICHERHEIT FÜR UNSERE KUNDEN

Die Zufriedenheit unserer Kunden hat für die Hohenloher Molkerei Priorität. Ein zentraler Baustein dafür ist unsere konsequente Ausrichtung auf höchste Qualitäts- und Produktsicherheitsstandards. Nur durch sichere, einwandfreie und qualitativ hochwertige Produkte gelingt es uns, die Erwartungen unserer Kunden nicht nur zu erfüllen, sondern zu übertreffen.

Bei der Hohenloher Molkerei sichern umfangreiche und regelmäßig geprüfte Qualitätssicherungs- und Produktionssicherheitskonzepte die Basis dafür, dass wir bereits mehrfach für unsere Qualität ausgezeichnet wurden. Denn Qualität ist kein Zufall.

Auch wenn wir unseren Mitarbeitern höchstes Vertrauen entgegenbringen, wissen wir: Exzellente Produktqualität lässt sich nur durch klare Standards, strukturierte Prozesse und kontinuierliche Kontrolle sicherstellen.



ZENTRALE QUALITÄTSSTANDARDS UND KONZEPTE

Eine zentrale Rolle spielt der International Featured Standards Food (IFS Food). Dieser internationale Standard legt genaue Anforderungen an die Qualität und den Umgang mit Lebensmitteln entlang der gesamten Wertschöpfungskette fest.

Er gilt für alle Unternehmen, die Lebensmittel verarbeiten, behandeln oder verpacken, so auch die Hohenloher Molkerei.

Ergänzend setzen wir unser Risikovermeidungskonzept HACCP (engl. für Hazard Analysis and Critical Control Points) um. Dieses Konzept besteht aus mehreren Grundsätzen, die von der konkreten Ermittlung von Gefahren bis zur Kontrolle und Verifizierung kritischer Leistungspunkte reicht. Ein jährliches Review der Geschäftsführung gewährleistet, dass unser Qualitätsmanagement stets auf dem neuesten Stand ist.





QUALITÄTSSTANDARDS UND MITGLIEDSCHAFTEN

Über die Jahre haben wir unsere Qualitätsauszeichnungen kontinuierlich ausgebaut. Hierzu gehören:

- **QM-Milch (seit 2014):**
Der QM-Standard legt verbindliche Mindestanforderungen für eine qualitativ hochwertige und tiergerechte Milcherzeugung fest. Er basiert auf zahlreichen überprüfbaren Kriterien entlang des gesamten Milchproduktionsprozesses sowie auf der Kontrolle von Milch und Futtermitteln. Neben klassischen Qualitätsmerkmalen rücken auch Aspekte wie Tierwohl und Nachhaltigkeit deutlich in den Fokus. Die Anforderungen an die Produktionsbedingungen werden regelmäßig überprüft und kontinuierlich weiterentwickelt, um aktuelle Standards und Erwartungen zu erfüllen.
- **Zusatzmodul QM++ (seit 2023):**
Mit diesem höheren Standard werden zusätzliche Schwerpunkte auf Tierwohlaspekte gelegt. Als Anforderung gilt unter anderem, dass die Milchkühe auf den teilnehmenden Betrieben unter Außenklima-Bedingungen und mit ständiger Bewegungsmöglichkeit gehalten werden. Durch die Zertifizierung wird das Engagement unserer Landwirte nun auch für Verbraucher sichtbar und nachvollziehbar.
- **IFS (seit 2003):**
Der IFS-Standard wird vor allem in der Lebensmittelindustrie angewendet und legt einheitliche Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit, das Qualitätsmanagement, die Produktionsprozesse sowie Hygiene und Rückverfolgbarkeit fest. Ein Betrieb, der nach IFS zertifiziert ist, zeigt, dass er sicher, hygienisch und nach definierten Qualitätsstandards produziert – das ist besonders wichtig für den Handel und große Lebensmittelketten.
- **Regionalfenster (seit 2015):**
Das Regionalfenster-Label informiert Verbraucher transparent und einheitlich über die regionale Herkunft von Lebensmitteln. Es soll helfen, beim Einkauf gezielt Produkte aus der eigenen Region zu wählen.
- **EU-Bio-Siegel (seit 2018):**
Der einheitliche Standard der Europäischen Union für biologisch erzeugte Lebensmittel in der EU, der Mindestanforderungen für ökologischen Landbau festlegt.
- **QZBW (seit 2017):**
Produkte mit dem Qualitätszeichen Baden-Württemberg stehen für hochwertige Lebensmittel mit transparenter Herkunft. Herausgeber des Zeichens ist das Land Baden-Württemberg, vertreten durch das Ministerium für Ernährung, Ländlichen Raum und Verbraucherschutz.
- **Bioland (seit 2018):**
Bioland-Landwirte sowie ihre Partner aus dem Lebensmittelhandwerk und der -verarbeitung wirtschaften nach strengen, verbindlichen Richtlinien, die deutlich über die gesetzlichen Mindeststandards für Bio-Lebensmittel hinausgehen.
- **V-Label (seit 2023):**
Das V-Label bietet Verbraucherinnen und Verbrauchern eine klare Orientierung, ob ein Produkt vegan oder vegetarisch ist.
- **Koscher (ab 2025):**
Ein Koscher-Zertifikat bestätigt, dass ein Produkt nach den jüdischen Speisegesetzen (Kaschrut) hergestellt wurde.
- **Halal (2023):**
Ein Halal-Zertifikat bestätigt, dass ein Produkt oder eine Dienstleistung den islamischen Speise- und Reinheitsvorschriften entspricht.
- **ZKHL-Herkunftszeichen (Gutes aus Deutscher Landwirtschaft) (2023–2025):**
Das Herkunftskennzeichen „Gutes aus deutscher Landwirtschaft“ des Zentralkomitees der deutschen Landwirtschaft ist ein freiwilliges Label, das Produkte kennzeichnet, die vollständig in Deutschland erzeugt und verarbeitet wurden. Dabei umfasst das Label alle Schritte der Wertschöpfungskette – von der Geburt oder dem Anbau bis hin zur Verpackung – innerhalb Deutschlands.
- **VLOG (seit 2016):**
Das VLOG-Label steht für „Ohne Gentechnik“ und wird vom Verband Lebensmittel ohne Gentechnik e. V. (VLOG) vergeben. Es kennzeichnet Lebensmittel, die ohne den Einsatz von Gentechnik produziert wurden – vom Futtermittel bis zum Endprodukt.



- Initiative Tierwohl (seit 2024):

Die Initiative Tierwohl ist ein Zusammenschluss aus Landwirtschaft, Fleischwirtschaft und Handel. Ihr Ziel ist es, die Haltungsbedingungen von Nutztieren schrittweise zu verbessern. Betriebe, die teilnehmen, setzen zusätzliche Tierwohlmaßnahmen um, die über die gesetzlichen Mindestanfor-

derungen hinausgehen, und erhalten dafür finanzielle Unterstützung. Fleischprodukte aus diesen Betrieben sind am Tierwohl-Siegel erkennbar.





Zusätzlich wollen wir in der Branche voneinander lernen. Wir engagieren uns dazu in der Initiative Milch des Milchindustrieverbands. Hier rücken wir mit der Milchbranche zusammen und tauschen uns aus, um eine Zukunft der Milch gemeinsam zu gestalten.

Die Auswahl unserer Lieferanten ist wegführend für unser Qualitätsversprechen. Zertifizierungen unserer Lieferanten durch das Qualitätsmanagementsystem Milch „QM-Milch“ unterstützen damit nicht nur das Tierwohl der Milchkühe, sondern erfüllen auch unser Qualitätsversprechen gegenüber unseren Kunden.



Bewusstsein für Qualität und Haltung:

Viele unserer Mitgliederhöfe erfüllen schon lange vor unserer offiziellen Umstellung die hohen Kriterien von QM++ aus eigenem Antrieb.





Sara Hackspacher (links) und Martin Boschet (rechts) bei der Besichtigung des Mitgliedsbetriebs von Landwirt Patrick Biermann.

Auch regelmäßige Auditierung spielt für die Hohenloher Molkerei eine wichtige Rolle: **Alleine im Jahr 2024 wurden zwei interne Audits durch einen externen Auditor durchgeführt. Außerdem gab es zwei Betriebsbegehungen und acht externe Audits.**



Die interne Prüfung umfasst verschiedene Bereiche unseres Unternehmens wie Rückverfolgbarkeit, Prozesskontrolle, Kühlung und Lagerung. Zu den externen Audits im Jahr 2024 gehörten beispielsweise das IFS-Audit, das Energie-Audit, Zertifizierung nach EU-Bio-Siegel und Bioland, der VLOG-Audit (Qualitätszeichen Baden-Württemberg) und ein Regionalfenster-Audit.

Seit 2023 wird die Hohenloher Molkerei zudem nach dem V-Label auditiert. So erfüllen wir unsere Produktverantwortung auf mehreren Ebenen und sichern dauerhaft hohe Qualitäts- und Sicherheitsstandards.



AUSZEICHNUNGEN UND ERFOLGE

Hervorheben wollen wir auch unsere erfolgreichen **Teilnahmen an den Qualitätswettbewerben der Deutschen Landwirtschaftsgesellschaft (DLG)**. Dabei konnten unsere Produkte im Jahr 2024 46 Gold-, 4 Silber- und 1 Bronzemedaille gewinnen. Ein Beweis für unsere hervorragende Arbeit entlang der gesamten Produktionskette.



Foto: DLG, Christian Lietzmann



Ministerialdirigentin Gaby Kirschbaum (rechts) und DLG-Vorstandsmitglied Ulrich Westrup (links) überreichen gemeinsam Urkunde und Medaille auf dem Berliner Milchforum an Martin Boschet.

Die Hohenloher Molkerei wurde sieben Mal in Folge vom Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft (BMEL) mit dem Bundesehrenpreis für Qualität und Nachhaltigkeit ausgezeichnet, der höchsten Qualitätsauszeichnung der deutschen Ernährungswirtschaft. **2025 erhielten wir in der Kategorie „Großunternehmen“ den Bundesehrenpreis in Gold.** Über die Auszeichnung werden sowohl Qualitätsanstrengungen als auch Anstrengungen in der Nachhaltigkeit transparent gemacht und geehrt.

Ein weiterer Beleg für unser kontinuierliches Qualitätsstreben ist der **Preis für langjährige Produktqualität, den wir nun bereits 36 Mal von der DLG verliehen bekommen haben.** Diese Auszeichnung gilt als Anerkennung konsequenten Qualitätsbestrebens. Denn der Preis wird nur an Molkereien vergeben, die seit mindestens fünf Jahren in Folge an den DLG-Qualitätsprüfungen teilnehmen und pro Jahr mindestens drei Prämien erzielen.



LABOR UND KONTROLLE

Bereits bei der Abholung wird die Rohmilch jedes Lieferanten durch Probennahme untersucht, sodass die vom Milchprüfing durchgeführten Güteuntersuchungen regelmäßig erfolgen.

Mit der Ankunft der Rohmilch in unserem Werk übernehmen wir die Verantwortung für ihre Qualität. Unser modernes, internes Labor spielt dabei eine zentrale Rolle: Hier prüft das Fachpersonal die Rohstoffe und Endprodukte kontinuierlich und umfassend. Die Qualitätskontrolle umfasst eine Erstkontrolle der angelieferten Milch sowie eine begleitende Prüfung während der Verarbeitung, bis hin zu anspruchsvollen Belastungstests der fertigen Produkte. Auch Rückstellproben werden sorgfältig überwacht.

Wöchentlich führen wir in unserem Labor 7.033 chemische/physikalische und 2.327 mikrobiologische Untersuchungen durch. Für diesen Zweck wurde unser betriebseigenes Labor 2024 ausgebaut und modernisiert. Die Untersuchung besteht dabei aus mehreren Schritten, die sich auf den gesamten Herstellungsprozess beziehen. So finden in unserem Labor beispielsweise regelmäßige Adenosintriphosphat-(ATP)-Auswertungen statt, welche eine erste schnelle und sensitive Aussage über die mikrobiologische Beschaffenheit der Produkte erzeugen.



Unser Laborteam führt 9.360 Untersuchungen pro Woche durch, um die hohe Qualität unserer Produkte sicherzustellen.

HYGIENE UND PRODUKTSICHERHEIT

Darüber hinaus bleibt die Produktsicherheit nicht auf die Laboruntersuchungen beschränkt: In regelmäßigen Abständen beauftragen wir einen zertifizierten externen Dienstleister zur laufenden Kontrolle und Instandhaltung von Schutzmaßnahmen, um das Risiko eines Schädlingsbefalls in sämtlichen Bereichen unserer Molkerei zu minimieren. So gewährleisten wir durchgängig Sorgfalt und verfolgen höchste Standards. Vom Rohstoff bis zum Endprodukt.

Wie in allen Unternehmensbereichen legen wir auch hier Wert auf regelmäßige Schulungen, um unseren hohen Standards gerecht zu werden. Zu unseren jährlich verpflichtenden Schulungen zählt beispielsweise die Hygieneschulung nach § 43 Abs. 4 Infektionsschutzgesetz. Unser Schulungsangebot in diesem

Bereich ist vielfältig: Es reicht von der Vermittlung allgemeiner Hygienepraktiken bis hin zu den fachspezifischen Besonderheiten. Angeboten werden diese Schulungen online für die Mitarbeiter in ihrer jeweiligen Sprache. Dies ist besonders für neue Mitarbeiter wichtig, die bisher möglicherweise wenig Erfahrung im Umgang mit Lebensmitteln hatten. Bereits am ersten Arbeitstag vermitteln wir ihnen klar unsere Richtlinien und händigen Merkblätter aus.

Um das Risiko von Kontamination durch Reinigungsutensilien weiter zu minimieren, setzen wir auf Farbkodierungen sowie Schattenwände für Reinigungsbürsten.



Franziska Steiner, Leitung Qualitätsmanagement, sorgt gemeinsam mit ihrem Team sowie dem Laborteam für die Produktsicherheit.

QUALITÄTSABWEICHUNGEN

Eine gewissenhafte Qualitätskontrolle ist für uns selbstverständlich, dennoch lassen sich selbst mit dem größten Einsatz gelegentliche Abweichungen von Lebensmittelsicherheits- und/oder Qualitätsanforderungen nicht vollständig vermeiden.

Um auch solche Fälle sicher zu managen, haben wir unternehmensweit klare Abläufe und Verantwortlichkeiten festgelegt: Wird eine Unregelmäßigkeit entdeckt, greift eine sofortige Meldepflicht für die gesamte Belegschaft, um schnellstmöglich korrigierende Maßnahmen zu ergreifen. Fehler werden transparent dokumentiert und analysiert und es werden unmittelbar Laboruntersuchungen eingeleitet. Bei Bedarf kann die Ware vom Kunden zurückgeholt werden. Produkte, die die Anforderungen nicht erfüllen, werden konsequent gesperrt und eindeutig markiert, um jede Verwechslung auszuschließen.

Treten schwerwiegende Qualitätsabweichungen auf, stoppen wir den gesamten Produktionsprozess und informieren umgehend die Geschäftsleitung.

Bewusstsein für Produktsicherheit:

**Produkte, die
die Anforderungen nicht
erfüllen, werden
konsequent gesperrt.**

REKLAMATIONEN

Die Sicherheit und Zufriedenheit unserer Kunden stehen bei der Hohenloher Molkerei an erster Stelle. Das zeigt sich nicht zuletzt in einer **außergewöhnlich niedrigen Reklamationsquote von durchschnittlich 0,00219 % im Betrachtungszeitraum 2023–2024**.

Sollte es doch einmal zu einer Reklamation kommen, sind wir bestens vorbereitet: Ein eigens zusammengestellter Krisenstab, bestehend aus Führungskräften, der Geschäftsleitung, Betriebsleitung, Qualitätsmanagement, Laborleitung und teilweise externen Beratern, koordiniert das Vorgehen. Bei uns wird jede Beschwerde und Reklamation ernst genommen und an die Qualitätsmanagement-Abteilung weitergeleitet. Im Labor prüfen wir jeden Fall sorgfältig und dokumentieren alle Ergebnisse in unserem Laborsystem Qualifax. Die Ursachenanalyse ist ein fester Bestandteil unseres Reklamationsprozesses, denn wir wollen nicht nur reagieren, sondern kontinuierlich verbessern. Ein jährlicher Review-Bericht unterstützt uns dabei, gezielte Maßnahmen abzuleiten. Bei schwerwiegenden Vorfällen entscheidet unser Gremium umgehend über mögliche Rückruf- bzw. Rücknahmeaktionen.

Zu den Hauptgründen für Reklamationen im Jahr 2024 zählten saure Milch, abweichender Geschmack und Aufschäumen. Die größte Zunahme bei den Reklamationsgründen wurde bei den Reklamationen mit dem Grund „Verschluss“ festgestellt. **Zurückführen kann man diesen Trend auf das Einführen der Tethered Caps**, die in Folge einer EU-Regelung bis Juli 2024 eingeführt wurden und teilweise zu Problemen beim Wiederverschließen führten.

Bis Mitte 2024 wurde unsere Lagerfläche für länger haltbare Frischmilch-Rückstellproben erweitert. So konnten wir die Anzahl der internen Rückstellproben erhöhen, damit Reklamationen besser nachvollzogen werden können und mögliche Qualitätsabweichungen schneller erkannt werden.

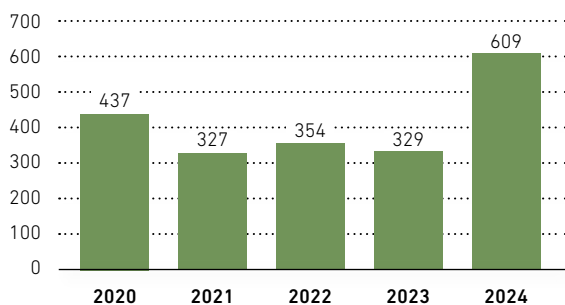
Unser Anspruch ist es, potenzielle Probleme gar nicht erst entstehen zu lassen. Dies gelingt uns durch höchste Qualitätssicherung und eine kundenorientierte Vertragsgestaltung. Deshalb stehen wir bereits vor Vertragsabschluss im engen Austausch mit unseren Kunden, um ihre Erwartungen realistisch zu bewerten und umsetzbar zu gestalten. Dabei beziehen wir alle relevanten internen Stellen ein. So stellen wir sicher, dass Vereinbarungen eingehalten, Produkte in einwandfreiem Zustand geliefert und wertvolle Impulse für die Weiterentwicklung unseres Unternehmens gewonnen werden.

Im Jahr 2024 haben wir unsere Anlagen aufgrund einer EU-Regelung auf Verpackungen mit Tethered Caps umgestellt.



Anzahl an Reklamationen „Produktqualität“

Enthält keine Lieferschäden bzw. Unter- und Überlieferung





	2023	2024
Milchanlieferung	422.769.899 kg 12,8 t Zukauf	433.196.570 kg 13 t Zukauf
Milchlieferanten	806 mit einer Milchmenge von - mehr als 1.000.000 kg: 103 (12,78 %) - zwischen 500.000 kg und 1.000.000 kg: 197 (24,44 %) - zwischen 300.000 kg und 500.000 kg: 109 (13,52 %) - zwischen 100.000 kg und 300.000 kg: 219 (27,17 %) - unter 100.000 kg: 178 (22,08 %)	770 mit einer Milchmenge von - mehr als 1.000.000 kg: 112 (14,55 %) - zwischen 500.000 kg und 1.000.000 kg: 197 (25,58 %) - zwischen 300.000 kg und 500.000 kg: 107 (13,9 %) - zwischen 100.000 kg und 300.000 kg: 192 (24,94 %) - unter 100.000 kg: 162 (21,04 %)
Durchschnittliche Lieferung	524.528 kg	562.593 kg
Durchschnittlicher Auszahlungspreis (ohne MwSt.)	52,71 ct	52,37 ct
Einstufung in Güteklasse 1	419.567.020 kg	429.705.909 kg
Anzahl wöchentlicher Proben internes Labor	Chemische/physikalische Untersuchungen: 7.498 Mikrobiologische Untersuchungen: 2.119	Chemische/physikalische Untersuchungen: 7.033 Mikrobiologische Untersuchungen: 2.327
Audits	27 interne Audits, 2 Betriebsbegehungen, 6 externe Audits	2 interne Audits (externer Auditor), 2 Betriebsbegehungen, 8 externe Audits
Anzahl Reklamationen	329 Reklamationen „Produktqualität“ (Bezug auf produzierte Menge: 0,00087 %)	609 Reklamationen „Produktqualität“ (Bezug auf produzierte Menge: 0,00016 %)
Verstöße gegen Vorschriften im Rahmen der Auswirkungen der Produkte auf Gesundheit und Sicherheit der Verbraucher	keine Beanstandungen über das Veterinäramt	3 Beanstandungen über das Veterinäramt. Sie bezogen sich auf die Produktzusammensetzung. Keine Verstöße bzgl. Auswirkungen der Produkte auf Gesundheit und Sicherheit der Verbraucher
Verstöße gegen Compliance-Vorschriften	keine bekannt	keine bekannt

MESSBARE ZIELE

Um Fortschritte im Bereich Lebensmittelsicherheit messbar und nachvollziehbar zu machen, setzen wir auf klar definierte Ziele, messbare Benchmarks und eine systematische Dokumentation der Ergebnisse. Ein eigens entwickelter Fragenkatalog, basierend auf den Vorgaben der EU-Kommission, des GFSI-Benchmarkings und des IFS FOOD Standard, bildet die Grundlage für regelmäßige Bewertungen. Mithilfe eines fünfstufigen Bewertungssystems wird der Grad der Zielerreichung transparent gemacht und ermöglicht eine gezielte Steuerung weiterer Verbesserungsmaßnahmen.





Wertebewusst

GEMEINSAME WERTE STÄRKEN UNSER HANDELN UND DAS MITEINANDER IN UNSERER GENOSSENSCHAFT

Unsere Unternehmenskultur ist geprägt von zentralen Werten und Grundsätzen, auf die unsere Strategie und unser Handeln aufbauen. Wir setzen auf die klare Haltung unserer Gemeinschaft. Dies beginnt mit der Mitbestimmung der Mitglieder unserer Genossenschaft. Auch die aktive Einbeziehung unserer Mitarbeiter in Entscheidungsprozesse ist ein wichtiger Bestandteil. Und nicht zuletzt gibt es Leitlinien für unser Miteinander durch einen Verhaltenskodex, der ebenfalls Ausdruck unserer klaren Haltung ist.



GOVERNANCE

Unsere Unternehmensstrategie stützt sich nicht nur auf eine klare Positionierung in den Bereichen Umwelt und Soziales, sondern auch auf die zentralen Werte und Grundsätze, die unser Handeln prägen. Darüber hinaus legen wir großen Wert auf die Mitbestimmungsrechte der Mitglieder der Genossenschaft und die aktive Einbeziehung unserer Mitarbeiter in Entscheidungsprozesse, um eine transparente, vertrauensvolle und zukunftsorientierte Zusammenarbeit zu gewährleisten.

Jegliche Hinweise auf Verstöße oder auch Verbesserungsvorschläge können vertraulich über unser Hinweisgebersystem eingereicht werden. Die Geschäftsleitung versichert den Mitarbeitern, dass keinerlei negative Konsequenzen durch die Nutzung des Hinweisgebersystems entstehen und dass die eingegangenen Hinweise und Verbesserungsvorschläge im Rahmen der Vertraulichkeit vor Weiterbearbeitung anonymisiert werden. Das Hinweisgebersystem steht neben unseren Mitarbeitern auch Partnern und Externen zur Verfügung.

UNTERNEHMENSGRUNDSÄTZE

Unsere Unternehmenskultur ist definiert durch klare Unternehmensgrundsätze für alle Mitarbeiter und Führungsebenen, damit sie gelebt und weitergetragen werden kann. Sie bilden die Grundlage des Mit- und Füreinander der Hohenloher Molkerei und werden als Maßstab und Voraussetzung für jede Beziehung, insbesondere auch zu Lieferanten und Kunden, gesehen.





... ACHTEN AUF DIE **GEMEINSCHAFT**

Allein sind die Herausforderungen unserer Zeit nicht zu meistern. Nur als Gemeinschaft können wir unsere gesetzten Ziele erreichen. Eine Gemeinschaft kann wiederum nur existieren, wenn gegenseitiger Respekt, Chancengleichheit und Diversität geachtet werden. Dieses Gemeinschaftsverständnis leben wir sowohl in Bezug auf unsere Mitarbeiter als auch Stakeholder.

... SCHAFFEN **VERTRAUEN**

Vertrauen ist die Basis für jede menschliche Beziehung. Zu einem vertrauensvollen Umgang gehört jedoch auch, dass im internen und externen Umgang ethische und rechtliche Grundsätze eingehalten werden und eine transparente Kommunikation voller Respekt und Empathie gelebt wird.

... HANDELN MIT **WEITBLICK**

Damit das „Beste aus Hohenlohe“ auch das Beste bleibt, ist eine kontinuierliche Neu- und Weiterentwicklung unserer Produktionsprozesse unerlässlich. Auch verschiedene Personalinitiativen wie interne Schulungen und Weiterbildungsangebote sollen unseren Mitarbeitern die Möglichkeit geben, sich auf persönlicher und professioneller Ebene weiterzuentwickeln.

... VERSPRECHEN **QUALITÄT**

Von Rohmilch über Transport und Verpackung bis zu dem Endprodukt beim Kunden bleibt es unsere Aufgabe, höchste Qualität und Hygiene sicherzustellen. Unsere umfassenden Sorgfaltspflichten erstrecken sich dabei über die Grenzen von Hohenlohe hinaus und betreffen uns in gleicher Weise wie unsere Lieferanten. Dahin gehend haben wir zahlreiche Maßnahmen implementiert.

... TRAGEN **VERANTWORTUNG**

Bevor wir bei der Hohenloher Molkerei Entscheidungen treffen, wägen wir gründlich deren Einfluss auf Menschen, Tier und Umwelt ab. Bei all unserem Handeln orientieren wir uns an den Werten unseres Verhaltenskodex.

... SCHAFFEN **SICHERHEIT**

Über all unserem Tun steht die Sicherheit von Menschen, Tier und Natur. Deshalb ist die Vermeidung von Krankheiten, Unfällen und Schäden unsere Aufgabe.

Im Team Hofgut, wie wir unsere Belegschaft nennen, ist das Wir von entscheidender Bedeutung.



VERHALTENSKODEX

Um das Bewusstsein für unternehmerische Verantwortung zu stärken und ein klares Verständnis zu den im Unternehmen geltenden Werten zu vermitteln, haben wir Anfang des Jahres 2025 einen Verhaltenskodex ins Leben gerufen. Dieser legt eine verbindliche Regelung fest und unterstreicht unser Engagement für eine wirkungsvolle Zusammenarbeit. Die 14 festgelegten Leitsätze richten sich an alle Mitarbeiter, einschließlich der Führungskräfte und Geschäftsleitung.

Der Kodex ist auf unserer Internetseite öffentlich einsehbar.

Als Mindeststandards sehen wir folgende internationale Leitsätze, Vereinbarungen und Prinzipien an:

- die Menschenrechtserklärung der Vereinten Nationen (UN)
- die Konvention der UN über die Rechte von Kindern
- die Richtlinien der Organisation für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (OECD) für multinationale Unternehmen
- die fundamentalen Konventionen der International Labour Organisation (ILO)
- Leitprinzipien für Wirtschaft und Menschenrechte der Vereinten Nationen



ANHANG

ESRS-Index

Abschnitt	Unterthema	Themenbezogener ESRS	Seite
Allgemeine Informationen			
Unser Unternehmen	Geschäftsmodell und Wertschöpfungskette	ESRS 2	S. 10
Unternehmensführung	Governance	ESRS 2	S. 16
Nachhaltigkeitsstrategie	Strategie	ESRS 2	S. 18
Doppelte Wesentlichkeitsanalyse	Wesentlichkeitsanalyse	ESRS 2	S. 22
Umwelt			
Klimaschutz und Energie	Klimawandel	ESRS E1	S. 26
Wasser und Abwasser	Wasser, Verschmutzung von Wasser	ESRS E3, ESRS E2	S. 34
Tierwohl und Biodiversität	Biologische Vielfalt und Ökosysteme, Tierschutz	ESRS E4, ESRS G1	S. 36
Ressourcenschonung	Abfall	ESRS E5	S. 38
Soziales			
Mitarbeitergesundheit und Arbeitssicherheit	Gesundheitsschutz und Sicherheit (der eigenen Mitarbeiter)	ESRS S1	S. 48
Beschäftigte entlang unserer Wertschöpfungskette	Arbeitsbedingungen (der Beschäftigten in der Wertschöpfungskette)	ESRS S2	S. 52
Qualität und Produktsicherheit für unsere Kunden	Persönliche Sicherheit von Verbrauchern	ESRS S4	S. 54
Governance			
Unternehmensgrundsätze	Unternehmenskultur	ESRS G1	S. 68



HERZLICHEN DANK

Wir hoffen, Ihnen hat auch unser zweiter Nachhaltigkeitsbericht gefallen, und bedanken uns für Ihr Interesse hieran. Wie Sie durch den Nachhaltigkeitsbericht sehen können, gehen wir unseren Weg in eine gute gemeinsame Zukunft gewissenhaft weiter – mit dem Bewusstsein für das, was wir bereits geschafft haben, und das, was noch vor uns liegt. Diesen Weg können wir nicht alleine bestreiten, weshalb wir auch in Zukunft großen Wert auf faire, vertrauensvolle und verlässliche Beziehungen zu Kunden, Mitarbeitern, Institutionen, Behörden, Verbänden und natürlich zu unseren Mitgliedern und Milchlieferanten legen. Wir möchten uns deshalb auch bei allen Genannten für ihre Arbeit, ihre Anregungen und ihre Unterstützung bedanken und freuen uns auf weiterhin gute Zusammenarbeit.

IMPRESSUM

Herausgeber

Hohenloher Molkerei eG, Schwäbisch Hall

Texte und Konzeptionierung

envistra GmbH, Hürth
Hohenloher Molkerei eG, Schwäbisch Hall

Gestaltung

Werbeagentur querformat GmbH & Co. KG, Stuttgart

Fotografie

Hohenloher Molkerei eG, Schwäbisch Hall
Jürgen Weller, Schwäbisch Hall
Ufuk Arslan, Schwäbisch Hall
Via Studios GmbH, Schwäbisch Hall-Sulzdorf
Tim Seidl-PRODUCTIONS GmbH, Michelfeld
HennPro Luftbilddaufnahmen, Crailsheim

Druck

Dollmann Druck GmbH, Blafelden-Wiesenbach



Hohenloher Molkerei eG • Raiffeisenstraße 4 • 74523 Schwäbisch Hall
Telefon 0791 9440-0 • Telefax 0791 9440-46
info@hofgut.net • www.hohenloher-molkerei.de