

# Nachhaltigkeitsbericht

## 2023



## Inhaltsverzeichnis

Über Alpi  
Seite 04-05

Produktsortiment  
Seite 06

Zertifizierungen  
Seite 07

Wertschöpfungskette  
Seite 08-09

Rohstoff und Tierwohl  
Seite 10-11

Qualität und Produktsicherheit  
Seite 12-13

Umwelt und Ressourcen  
Seite 14-15

Arbeiten bei Alpi  
Seite 16-18

## Vorwort



**Sehr geehrte Leserinnen,  
sehr geehrte Leser!**

Das Team der Alpi Milchverarbeitungs- und Handels GmbH & Co. KG. freut sich, Ihnen den Nachhaltigkeitsbericht für das Jahr 2023 präsentieren zu dürfen.

Nachhaltigkeit ist eines der absolut wichtigsten Themen unserer Zeit und doch assoziiert jeder etwas anderes mit diesem Begriff.

Dieser Bericht gibt uns die Möglichkeit, Ihnen unser Verständnis von Nachhaltigkeit näher zu bringen.

Unsere Firmengeschichte beginnt im Jahre 1962. Haupteigentümer der Alpi ist mit 74% die Berglandmilch eGen. Seit dem Jahr 1996 ist die Firma Meggle GmbH & Co. KG. mit 26% Miteigentümer.

Unsere Aufgabe, der wir sowohl mit Freude als auch mit Stolz nachkommen, ist die Herstellung von hochwertigen, gesunden und sicheren Lebensmitteln für die weiterverarbeitende Industrie in Europa, Afrika und Asien.

Die Art und Weise, wie wir unsere Produkte herstellen, hat Auswirkungen auf die Gesellschaft und die Umwelt. In diesem Bewusstsein haben wir zahlreiche Maßnahmen gesetzt, über welche wir im Folgenden im Detail berichten.

Wir berichten von wichtigen Maßnahmen, welche wir speziell in den letzten Jahren umgesetzt haben, um möglichst bald CO<sub>2</sub>-neutral zu werden.

Nachhaltigkeit beginnt in unserem Fall schon mit dem hochwertigen Hauptrohstoff Süßmolke, welche wir von der Berglandmilch zukaufen.

Unserem Haupteigentümer ist es sehr wichtig, dass die Kühe nur regionales Futter und somit keinen „Regenwald“ fressen.

Sehr wichtig ist auch, wie man mit Tierwohl und Ressourcenschonung maßgeblich Konsumentenentscheidungen beeinflussen und fördern kann.

Wir wünschen Ihnen viel Freude bei der Lektüre unseres Nachhaltigkeitsberichtes 2023. Gleichzeitig sind wir davon überzeugt, Ihnen damit einen guten Ein- und Überblick über unsere zahlreichen Maßnahmen, Entwicklungsschritte und Erfolge auf unserem Weg hin zu einem noch nachhaltigeren Unternehmen geben zu können.

**Karl Himsl, MBA**  
Geschäftsführer Alpi

## Unternehmen



### Unternehmensprofil:

Die Geschichte des Milch Trocknungswerkes Ried im Innkreis ist bereits 60 Jahre alt. Aufgrund immer größer werdender Schwierigkeiten im damaligen Butterexport bei gleichzeitig steigender Milch- Anlieferungsmenge wurde bereits 1958 beschlossen ein Milch Trocknungswerk in Ried im Innkreis zu errichten, um die Rohstoffüberschüsse, insbesondere während der saisonalen Spitzen verarbeiten zu können. So konnten bereits damals 200.000 Liter Milch zu max. 20 Tonnen Pulver täglich verarbeitet werden. 1996 erfolgte nach diversen Umstrukturierungen der einzelnen Genossenschaften die Gründung der Firma Alpi GmbH & Co. K.G durch den Mutterkonzern Berglandmilch. 1997 erfolgte eine Beteiligung der Firma Meggle an Alpi, wodurch seither die Laktoseproduktion in Volllauslastung betrieben werden kann. Heute ist Alpi der größte Pulverhersteller Österreichs bei einer Eigenproduktion von täglich ca. 83 Tonnen Pulver aus rund 230.000 Litern Molkenkonzentrat.

-  40 Mio. € Umsatz
-  Über 33.000 Tonnen Trockenpulver
-  Vertrieb weltweit
-  19 verschiedene Produkte
-  54 engagierte Mitarbeiter

## Unsere Werte



### Wir produzieren aus erstklassigen Rohstoffen hochwertige Produkte für wertvolle Lebensmittel



Soziale Verantwortung:  
Sichere Arbeitsplätze auch in Krisenzeiten



Neue Technologien und Erkenntnisse sowie Förderung von Forschungsprojekten



Freude und Verantwortung im Umgang mit unserem Rohstoff zur Erzeugung eines hochwertigen Produktes

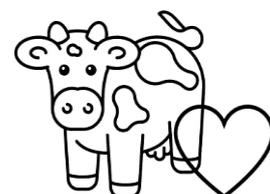
Laufende Energieoptimierung und damit einhergehende Reduktion des CO<sub>2</sub>-Austoßes



Nachhaltigkeit: Achtsamer Umgang mit unseren Ressourcen



Tierwohl und Tiergesundheit



# Produktsortiment

## Verarbeitung von hochwertiger österreichischer Milch zu Halbprodukten für die industrielle und gewerbliche Lebensmittelproduktion. Ohne Gentechnik.

Alpi GmbH & Co. KG. beliefert nicht nur nationale, sondern auch internationale Kunden weltweit. Zu unseren Abnehmern zählen Hersteller von Schokolade und Süßwaren, die Backwaren- und Backmittelindustrie, Hersteller von Speiseeis, Gewürz- und Aromenhersteller sowie Hersteller von Convenience Produkten und auch die chemische Industrie. Unser hochwertiges Trockenpulver wird hauptsächlich aus Molke mittels Sprühtrocknung gewonnen.

Die Molke beziehen wir von unserem Mutterkonzern Berglandmilch sowie von Meggle.

Zu den Produkten zählen unter anderem auch Laktose und diverse Pulvermischungen. Als mengenmäßig größtes Trocknungswerk in Österreich ist es uns ein besonderes Anliegen, Kundenwünsche bzw. -anforderungen bestmöglich zu erfüllen.

### Magermilchpulver

Unser Magermilchpulver wird aus pasteurisierter Milch, die einen Milchfettgehalt von max. 1,5 % aufweist, durch schonenden Wasserentzug im Sprühtrocknungsverfahren hergestellt.

### Pulvermischungen

Milback 24 ist eine spezielle Mischung als Substitut für Vollmilchpulver und besteht aus Molkenpulver und Milchfett.

Bei der Mischung Molcotte handelt es sich um ein Molkenpulver mit erhöhtem Eiweißgehalt.

### Laktose

Laktose wird aus konzentrierter und kristallisierter Molke durch Dekantierung, Waschung und Trocknung hergestellt und ist in verschiedenen Feinheitsgraden wie edible, fein und extrafein sowie GTF-zertifiziert erhältlich.

### Vollmilchpulver

Vollmilchpulver 26 % Fett, wird aus pasteurisierter Vollmilch durch schonenden Wasserentzug im Sprühtrocknungsverfahren hergestellt.

### Süßmolkenpulver

Süßmolkenpulver wird aus der Süßmolke mittels Sprühtrocknung hergestellt und ist auch in Bio-Qualität erhältlich.

### Sahnepulver

Unser Sahnepulver mit einem Fettgehalt von 42 % wird ebenfalls mittels Sprühtrocknung gewonnen und hat einen besonders guten Geschmack.

### Molkenpulver teilentzuckert

Molkenpulver teilentzuckert (TEZ) 23, 25 und 21 wird aus der Melasse der Laktoseherstellung durch Eindampfung und anschließender Sprühtrocknung gewonnen. TEZ 23-25 enthält dabei 35 % weniger Zucker als Molkenpulver. Beim TEZ 21 ist der Zucker um 25 % reduziert.

## Zertifizierungen

Zahlreiche Zertifikate belegen die verantwortungsbewusste Arbeitsweise im Unternehmen. Es ist uns ein besonderes Anliegen die hohe Qualität unserer Produkte auf allen Ebenen der Produktion sicherstellen zu können und allen Kundenanforderungen gerecht zu werden. Alpi berücksichtigt darüber hinaus auch die Ernährungsbedürfnisse verschiedener ethischer bzw. religiöser Gruppen und ist HALAL und KOSHER zertifiziert und auch für die vegetarische Ernährung geeignet.

## Mitgliedschaften

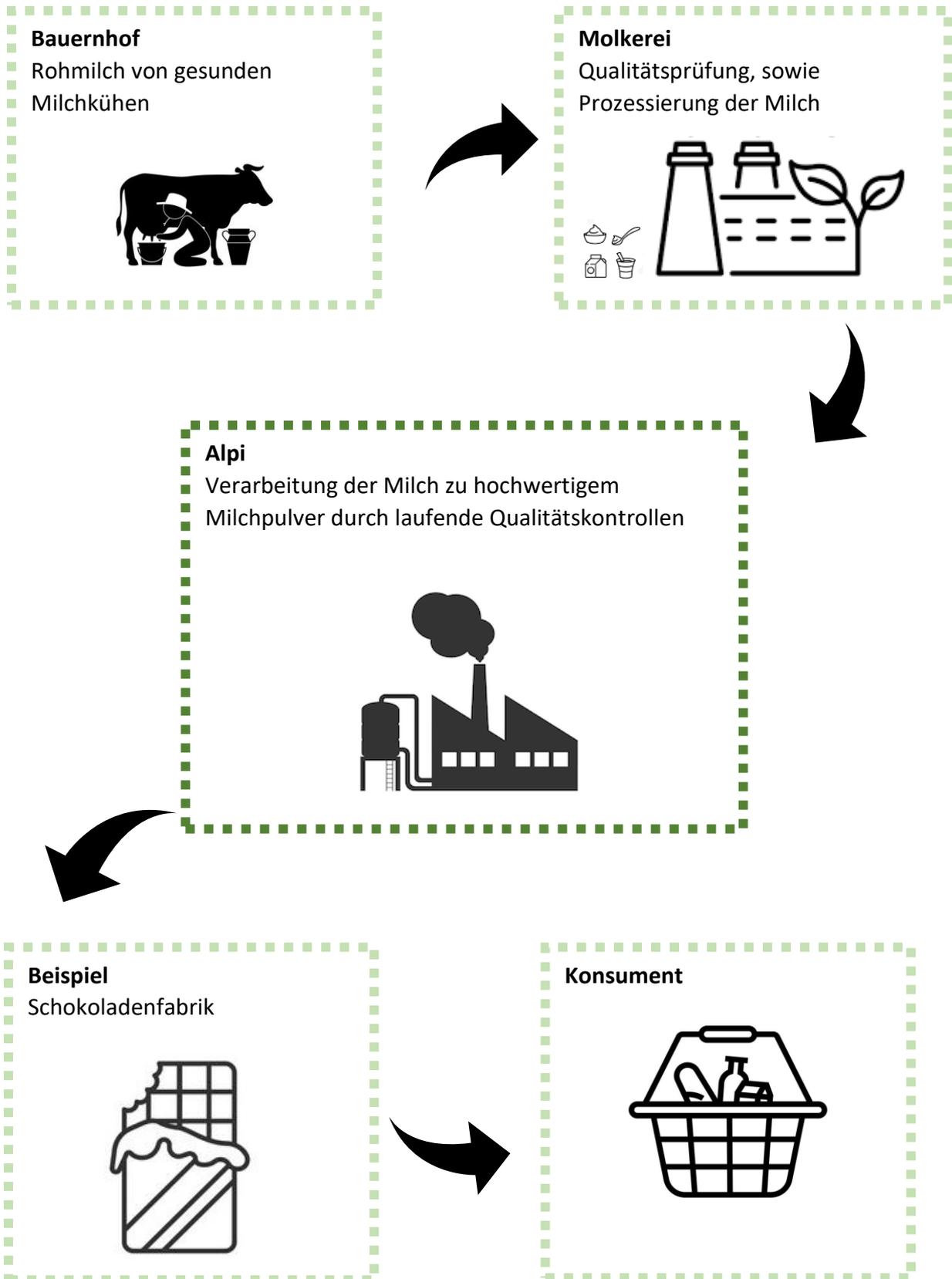


Alpi GmbH & Co. KG. ist Mitglied der Organisation Sedex, welche wichtige Themen der sozialen Unternehmensverantwortung beinhaltet. Das Wohl unserer Mitarbeiter ist uns besonders wichtig. Durch die SMETA Zertifizierung werden Arbeitsbedingungen, Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie Bereiche des Umweltmanagements und der Geschäftsethik kontrolliert und bewertet.



SMETA the Sedex Members Ethical Trade Audit

# Wertschöpfungskette



# Der Weg unseres Molkenpulvers

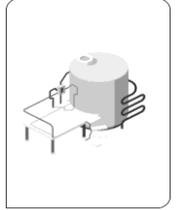
## Rohmilch von verantwortungsvollen Bauernhöfen

Der Weg unseres Milchpulvers beginnt auf unseren heimischen Höfen. Die Bauern und Bäuerinnen sorgen dort für das Wohl der Milchkühe, für den Erhalt unserer Natur und produzieren Rohmilch nach hohen Qualitäts- und Hygienestandards.



## Qualitätsprüfung und Prozessierung der Milch

Auf festgelegten Routen bringen eigene Milchtankwägen, welche bereits erste Qualitätsprüfungen durchführen, die frische Milch in die Molkerei. Dort angekommen erfolgen die nächsten Kontrollen über den ganzen Prozess hinweg.



## Verarbeitung zu hochwertigem Molkenpulver

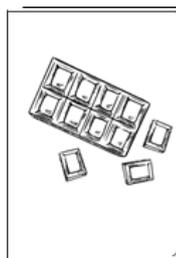
Nach Prozessierung der Milch bzw. Gewinnung der Molke erfolgt der Transport zu uns in die Firma Alpi. Auch wir legen großen Wert auf die Qualität des gelieferten Rohstoffes und führen ebenfalls Wareneingangskontrollen durch. Nun erfolgt die Verarbeitung der Molke zu unserem hochwertigen Pulver. Während des Prozesses werden laufend Analysen durchgeführt, um eine hohe Qualität sowie Produktsicherheit zu gewährleisten.



## Einsatz von Milchpulver in der Schokoladen- und Backwarenindustrie

Der Vertrieb unserer Produkte erfolgt weltweit und reicht von nationalen bis hin zu internationalen Kunden, wie zum Beispiel in Asien und Afrika.

Zu unseren Kunden gehören unter anderem die Süßwarenindustrie, die aus unserem Molkenpulver beispielsweise Schokolade herstellt.



## Konsumierung der Fertigerzeugnisse

Unsere Wertschöpfungskette endet bei dem Konsumenten.



# Rohstoff und Tierwohl



## Rohstoff

Unseren Rohstoff Molke beziehen wir einerseits von unserem Mutterkonzern Berglandmilch eGen als auch von der Meggle GmbH & Co. KG. mit Sitz in Wasserburg in Deutschland. Wir als Tochterunternehmen sind ebenso davon überzeugt, gute Milchprodukte nur dann produzieren zu können, wenn auch die Kühe artgerecht gehalten werden.

## Tierwohl

Beide Lieferanten haben diverse Anforderungen festgelegt, um bestes Tierwohl gewährleisten zu können. Milchkuhbetriebe bei Berglandmilch sind mit durchschnittlich 21 Kühen pro Betrieb, vergleichsweise zu anderen europäischen Betrieben, sehr klein. Auch Meggle legt großen Wert darauf, dass die Kühe genügend Platz zum Bewegen, Liegen und Fressen haben. Alle Berglandmilch-Betriebe erfüllen außerdem „AMA-Gütesiegel-Standard“. Die gesetzlichen Anforderungen in Bezug auf Tierwohl und Tiergesundheit sind in Österreich generell deutlich strenger geregelt als in anderen europäischen Ländern. So ist beispielsweise die Anbindehaltung in Österreich gesetzlich verboten. Einige Meggle-Milcherzeuger in Bayern halten ihr Vieh noch in Anbindehaltung, aber auch hier sinkt der Anteil von Jahr zu Jahr. Aus Gründen der Arbeitssicherheit und Schutz der Rinder selbst, ist das Enthornen gängige Praxis. Das Enthornen darf nach neuem Tierschutzgesetz nur noch unter Betäubung und postoperativer Gabe von Schmerzmitteln erfolgen.

## Was ist eigentlich Molke?



Molke wird bei der Käseherstellung gewonnen. Mithilfe von mikrobiellem Lab sowie durch Milchsäurebakterien wird die Milch zum Gerinnen gebracht. Dabei entsteht der feste Anteil, der sogenannte Käsebruch, welcher von der flüssigen Phase, also der Molke getrennt wird. Der Käsebruch wird anschließend weiter zu Käse verarbeitet.

# Rohstoff und Tierwohl

## Tiergesundheit

Durch die Mitgliedschaft beim österreichischen Tiergesundheitsdienst sind bäuerliche Betriebe bei der Berglandmilch verpflichtet Maßnahmen zur Absicherung und Steigerung der Tiergesundheit zu treffen. Meggle- Milcherzeuger verfügen ebenfalls über einen tierärztlichen Betreuungsvertrag. Da weltweit Antibiotikaresistenzen beim Menschen zunehmen, wurde eine Leitlinie für den Einsatz von Antibiotika eingeführt, die den verantwortungsvollen Umgang mit diesem Medikament in der Tierbehandlung festlegt. Meggle bietet darüber hinaus kostenlose Schulungen zum Einsatz von homöopathischen Arzneimitteln.

## Kontinuierliche Qualitätskontrollen

Die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben ist die Grundbedingung für alle weiteren Schritte. Die Tiergesundheit und in weiterer Folge die Milchqualität werden laufend durch regelmäßige Kontrollen überprüft. Diese Prüfung erfolgt durch den Milchprüfring in Österreich und Bayern sowie dem Programm „Kontrollierte Tiergesundheit“ in Österreich anhand so benannter Tierwohlintikatoren, wie zum Beispiel der Zellzahl. Des Weiteren führen Berglandmilch und Meggle ein intensives Rohmilchmonitoring durch.

## Natürliche Fütterung ohne Gentechnik

Gefüttert werden die Kühe und Kälber der Berglandmilch-Milchbauern mit natürlichen, gentechnikfreien Grundfutter wie beispielsweise Gras-, Maissilage oder Heu. Die Fütterung mit Palmöl und Übersee-Soja ist nach Berglandmilch Leitlinien untersagt. Ebenso der Einsatz von Glyphosat.

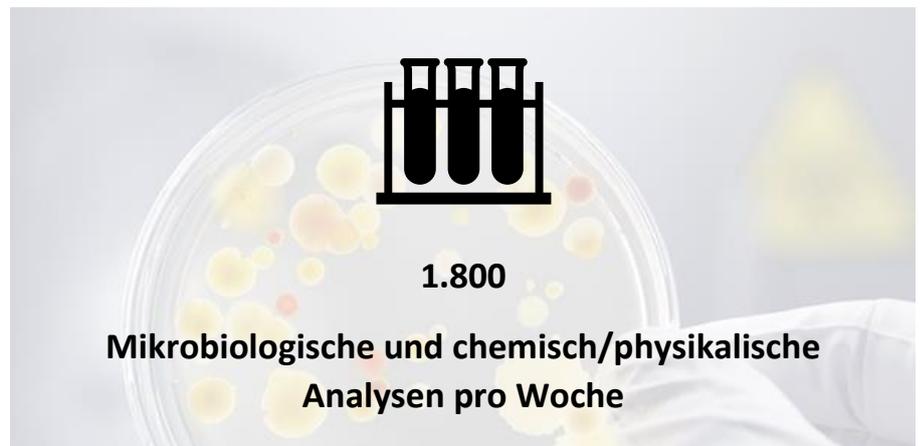


## Beratung der Bauern

Berglandmilch unterstützt die Bauern durch gezielte Beratungen von Hofberater und stellt weitere Informationen über die Lieferantenplattform e-Milk, Sonder-Aussendungen und Zeitschriften zur Verfügung. Auch Meggle bietet zahlreiche Beratungen, Schulungen, Fachvorträge, Tagungen und Fortbildungen an.



# Qualität und Produktsicherheit



# Qualität und Produktsicherheit

Als Lebensmittelhersteller sehen wir es als unsere Pflicht und Verantwortung auf höchste Lebensmittelsicherheit zu achten. Unsere oberste Priorität ist die Zufriedenheit und das Vertrauen unserer Kunden. Um die Qualität auf allen Stufen der Produktion sicherzustellen, sorgen unsere Mitarbeiter für eine lückenlose Kontrolle. Bereits bei der Molkenannahme werden Parameter wie pH-Wert und Temperatur zur Überprüfung der Einhaltung der Kühlkette kontrolliert. Sowohl während des Verarbeitungsprozesses als auch vom Fertigprodukt werden laufend Proben gezogen und in unsere internen Labor untersucht, um bei etwaigen Abweichungen schnellstmöglich eingreifen zu können.

Rund 1.800 Proben werden wöchentlich mikrobiologisch als auch chemisch/physikalisch von unseren qualifizierten Mitarbeitern analysiert. Alle Ergebnisse werden protokolliert und Rückstellmuster angefertigt, um bei Reklamationen schnell reagieren und Fehler systematisch nachvollziehen zu können. Eine wesentliche Rolle für die Herstellung einwandfreier, hochwertiger Produkte spielen auch Umgebungsparameter wie die Qualität des Wassers. Diese wird ebenfalls regelmäßigen Kontrollen unterzogen. Darüber hinaus gibt eine Rückstandsanalytik Auskunft über mögliche Verunreinigungen im gesamten Produktionsbereich. Aber nicht nur interne, sondern auch externe Kontrollen sichern die Qualität unserer Produkte. An 15 Tagen im Jahr finden daher teils unangekündigte externe Audits im Unternehmen statt.

## Mikrobiologische Untersuchungen

Um Kontaminationen des Milchpulvers auszuschließen, werden die Proben in unserem internen mikrobiologischen Labor auf Keime wie Coliforme, Enterobacter, Hefen und Schimmelpilze untersucht. Ebenfalls sorgt ein extern beauftragtes Labor für weitere Untersuchungen auf Bakterien wie Salmonellen, Listerien, Clostridien und Staphylokokken. So wird sichergestellt, dass bei Überschreiten von Grenzwerten sofort Maßnahmen ergriffen werden können, um die Lebensmittelsicherheit und die Sicherheit der Verbraucher zu gewährleisten.



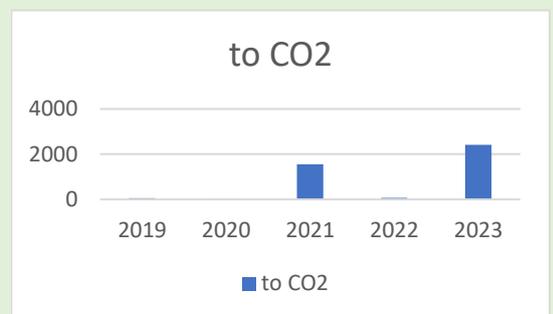
# Umwelt und Ressourcen



## Unser Umweltbewusstsein bei Alpi

Als Lebensmittelhersteller hat neben einer hohen Produktqualität und Lebensmittelsicherheit, auch der Umweltgedanke höchste Priorität. Nachhaltigkeit rückt immer mehr in den Mittelpunkt unserer Gesellschaft und so legen auch wir bei Alpi einen großen Wert auf den Erhalt und schonenden Umgang mit natürlichen Ressourcen sowie den Schutz unseres Klimas. Durch die Verwertung der Molke leisten wir bereits einen hohen Beitrag gegen die Lebensmittelverschwendung von Produktnebenströmen. Dennoch erfordert die Verarbeitung von Molke zu sprühtrocknetem Pulver eine enorme Menge an Energie. Daher achten wir besonders hier auf die ressourcenschonende Verwendung von Energie und beziehen Strom zu 100 % aus Wasserkraft. Des Weiteren konnten und können wir durch diverse Energieoptimierungen im Herstellungsprozess nachweislich die CO<sub>2</sub> Emittierung jährlich um 4.086 Tonnen senken. Dies gelang unter anderem durch den Bau eines neuen Eindampfer. Auch in diesem Jahr werden vielfältige Projekte für mehr Nachhaltigkeit in unserem Unternehmen umgesetzt.

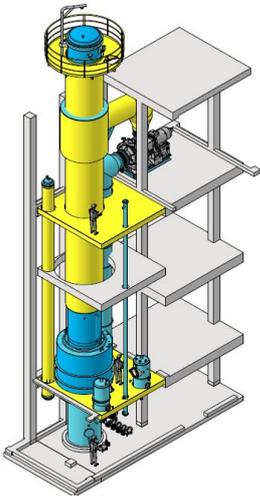
## CO<sub>2</sub> Einsparungen in Tonnen pro Jahr durch neue Investitionen



# Umgesetzte Projekte für mehr Nachhaltigkeit

## Bau eines neuen Eindampfers

Durch den Neubau des mechanischen Eindampfers 2023 können nicht nur ca. 2.417 Tonnen CO<sub>2</sub> jährlich eingespart werden. Durch die neue, verbesserte Technologie werden in Zukunft auch rund 44 Millionen Liter Wasser jährlich gespart, da der neue Eindampfer eine höhere Zulauf-Trockenmasse verarbeiten kann und der Rohstoff daher nicht mehr, so wie bei den alten Eindampfern, verdünnt werden muss. Insgesamt ergeben sich dadurch für den Bereich des Verdampfens Energieeinsparungen von 70-80%.



## Installation einer Photovoltaik-Anlage

Mit der Installation einer Photovoltaik-Anlage im Juni 2022 mit rund 150 kwp, verteilt auf einer Fläche von 300 m<sup>2</sup> wurde der nächsten Schritt in Richtung CO<sub>2</sub> neutrale Energieträger gesetzt. Im Zuge dessen wurden darüber hinaus auch 4 E-Ladestationen errichtet, die unsere Mitarbeiter kostengünstig nutzen können. Es ergeben sich dadurch jährliche Einsparungen von 69,71 Tonnen CO<sub>2</sub>.

# Arbeiten bei Alpi



**54 Mitarbeiter**

**Davon:**

**9 weiblich und 45 männlich**

**Aus 5 Nationen**



**2 Lehrlinge**

**Durchschnittlich  
12 Jahre Betriebszugehörigkeit**



# Arbeiten bei Alpi



## Das Wohl unserer Mitarbeiter

Bedingt durch den engen Kontakt zu den Mitarbeitern in einem familiären Umfeld erfolgt eine stetige Kommunikation über alle Ebenen hinweg.

Ein Betriebsrat, welcher in enger Zusammenarbeit mit der Geschäftsführung steht, gewährleistet die Vertretung der Interessen der Mitarbeiter im Unternehmen. Die Möglichkeit der Mitsprache und Gestaltungsmöglichkeit der Arbeitnehmer im Unternehmen ist uns dabei wichtig.

## Förderung des Zusammenhaltes

Jährliche Betriebsausflüge und Firmenfeiern fördern den Zusammenhalt und die Kommunikation zwischen den Mitarbeitern. In diesem Sinne darf auch die Lebensfreude nicht zu kurz kommen.

## Aus- und Weiterbildung

Qualifizierte und motivierte Mitarbeiter sind der Kern für unseren Erfolg und die Herstellung hochwertiger Produkte. Daher ist uns Weiterbildung wichtig.

In diesem Zusammenhang unterstützen wir unsere Mitarbeiter gerne. Alpi unterstützt auch Praktikanten und fördert so diverse Forschungsprojekte.



Durch gezielte Unterstützungsmaßnahmen fördern wir auch unsere Milchtechnologie-Lehrlinge bei der Ausbildung und sorgen mit attraktiven Anreizen wie Give-Aways, Smartphones für zusätzliche Motivation. Im Zuge einer umfangreichen Ausbildung lernen unsere Lehrlinge nicht nur den Milchtrocknungsbetrieb kennen, sondern können sich auch einen Einblick in der Milch- und Käseproduktion der Berglandmilch verschaffen.



# Arbeiten bei Alpi

## Sozialleistungen

Die Mitarbeiter sind kontinuierlich eingeladen Verbesserungspotential aufzuzeigen, welche wir gerne und oftmals mit Prämien honorieren.

Wir stellen unseren Mitarbeitern gesunde Milchprodukte und Getränke kostenlos zur Verfügung.

Um den Umstieg von fossilen Brennstoffen zu forcieren, stellt Alpi kostengünstige E-Ladestationen zur Verfügung.

Durch die zentrale Lage in Ried im Innkreis sind wir mit öffentlichen Verkehrsmitteln gut zu erreichen.





## Impressum

Herausgeber  
Alpi Milchverarbeitungs- und Handels GmbH & Co. KG.  
Molkereistraße 1,  
A-4910 Ried im Innkreis

Telefon: +43 7752 859 14-0

Website: [www.alpi.at](http://www.alpi.at)

Bilder: Berglandmilch, Alpi

Inhalt: Alpi, Berglandmilch, Meggle

Die Inhalte wurden mit großer Sorgfalt erstellt. Es wird jedoch keine Gewähr für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der im Bericht enthaltenen Inhalten übernommen. Satz- und Druckfehler vorbehalten.

Im Sinne einer besseren Lesbarkeit wurde entweder die männliche oder weibliche Form benutzt, was keinesfalls eine Benachteiligung der Geschlechter bedeuten soll.

