

Datenblatt A

IDENTIFIZIERUNG DER BETRIEBSEINRICHTUNG	
Name des Betriebes	HANS ZIPPERLE AG
Adresse	MAX VALIERSTRASSE, 3 - 39012 MERAN (BZ)
Rechtssitz	MAX VALIERSTRASSE, 3 - 39012 MERAN (BZ)
Telefon	0473 274 168
e-mail	management@zipperle.it
Zertifiziertes Postfach PEC	zipperle@pec.zipperle.it
Geografische Koordinaten (WGS84)	N 46° 39' 18'' E 11° 09' 49''

<u>Betreiber der Anlage</u>	
Name	HANS ZIPPERLE AG
Telefon	0473 274 168
e-mail	management@zipperle.it
Zertifiziertes Postfach PEC	zipperle@pec.zipperle.it

<u>Gesetzlicher Vertreter</u>	
Name	Brandstätter Thomas
Telefon	0473 274 116
e-mail	tb@zipperle.it
Zertifiziertes Postfach PEC	zipperle@pec.zipperle.it

<u>Verantwortlicher IPPC</u>	
Name	Brandstätter Thomas
Telefon	0473 274 116
e-mail	tb@zipperle.it
Zertifiziertes Postfach PEC	zipperle@pec.zipperle.it

WEITERE INFORMATIONEN	
Integrierte Umweltgenehmigung vom 13.03.2009 Nr 147336	
Änderungen vom 26.01.2016 Nr 44094	
Änderungen vom 12.06.2015 Nr 354648	
Änderungen vom _____	Nr _____
Änderungen vom _____	Nr _____
Änderungen vom _____	Nr _____
Änderungen vom _____	Nr _____
Änderungen vom _____	Nr _____
Änderungen vom _____	Nr _____

Klassifizierung IPPC	Kodex_6.4 (b)
Klassifizierung NACE	Kodex 10.32
Klassifizierung NOSE-P	Kodex 105.03
Ausübung der Tätigkeit	
x ganzjährig	
<input type="checkbox"/> saisonal <input type="checkbox"/> Jan <input type="checkbox"/> Feb <input type="checkbox"/> Mar <input type="checkbox"/> Apr <input type="checkbox"/> Mai <input type="checkbox"/> Jun <input type="checkbox"/> Jul <input type="checkbox"/> Aug <input type="checkbox"/> Sep <input type="checkbox"/> Okt <input type="checkbox"/> Nov <input type="checkbox"/> Dez	

Einschreibung ins Register der Betriebe bei der Handelskammer von BOZEN _____Nr. BZ - 68467 _____	
Umweltmanagementsystem	<input type="checkbox"/> nein <input checked="" type="checkbox"/> EMAS <input checked="" type="checkbox"/> ISO 14001 <input type="checkbox"/> Umweltmanagementsystem ohne Zertifizierung <input type="checkbox"/> anderes
<u>Tätigkeit gemäß D.Lgs 334/99</u>	
x nein	
<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> Meldung <input type="checkbox"/> Meldung und Sicherheitsbericht _____

PRODUKTIONSKAPAZITÄT

Tab. C

Art des Produktes, Fabrikats oder anderes	Max. Produktions- kapazität t/Jahr	Produktionsmenge t/Jahr	Bezugs- Jahr
Saft	Verarbeitung von Obst und Gemüse 300.000 t/Jahr	22.770	2020/2021
Saftkonzentrat		7.921	2020/2021
Mark		29.228	2020/2021
Markkonzentrat		5.472	2020/2021
Aroma		88	2020/2021

Für jede weitere Produktionstätigkeit eine Tabelle ausfüllen

EMISSIONEN

E1 – Emissionen in die Luft

Gesamte Emissionen der Anlage

Tab. E.1

LUFT - EMISSIONSPUNKTE Bezugsjahr 2021

Code	Anlage/ Phase der Entstehung	Filtersystem	Projektierte Abluftmenge [Nm³/h]	Gemessene Abluftmenge [Nm³/h]	Betriebsstunden/ Jahr	Schadstoffemission		
						Schadstoff	Dati emissivi	
							Konzentration [mg/Nm³]	Massenstrom [kg/h]
E1.1	Trocknungs- und Verbrennungsanlage	Staubfilter	~ 90.000	51.600	~ 4.300	Bezugssauerstoff (O2)	11 Vol%	/
						Stickoxide (NOx)	269,6	13,92
						Schwefeldioxid (SO2)	15,8	0,82
						Kohlenmonoxid (CO)	191,8	9,9
						Gesamtstaub	10,8	0,56
E3.1	Dampfkessel 3 (Angaben beziehen sich auf Gasbetrieb)	/	~ 8.000	4.170	3.400	Bezugssauerstoff (O2)	3 Vol%	/
						Stickoxide (NOx)	187,8	0,78
						Kohlenmonoxid (CO)	2,0	0,01
E4.1	Dampfkessel 4 (Angaben beziehen sich auf Gasbetrieb)	/	~ 8.000	5.275	3.900	Bezugssauerstoff (O2)	3 Vol%	/
						Stickoxide (NOx)	180,0	0,75
						Kohlenmonoxid (CO)	1,2	0,01
E5.1	Dampfkessel 5 (Angaben beziehen sich auf Gasbetrieb)	/	~ 8.000	4.183	4.400	Bezugssauerstoff (O2)	3 Vol%	/
						Stickoxide (NOx)	174,0	0,73
						Kohlenmonoxid (CO)	1,3	0,01

MONITORAGGIO DEGLI SCARICHI

Mess-/Inspektionspunkt	Überwachte Parameter	Messmodalitäten	Messhäufigkeit
I1	Für die Kontrolle wird der Inspektionspunkt I1 unmittelbar am Zulauf der Kläranlage Meran festgelegt. Bei diesem Inspektionspunkt werden die analytischen Kontrollen vom Betreiber der Kläranlage Meran durchgeführt.		
A3	Abwassermenge und Temperatur	Durchflussmesser und Temperatursonde	kontinuierlich Messung
	laut Anlage D des Landesgesetzes Nr. 8/2002	Chemische Analysen (laut Anlage D des Landesgesetzes Nr. 8/2002)	2 mal im Jahr

E3 – Lärmemissionen

Akustische Klassifizierung der von der Anlage betroffenen Zone: Gewerbegebiet (R3) und Wohngebiet (R2)

Festgelegte Emissionsgrenzwerte der akustischen Klassifizierung der von der Anlage betroffenen Zonen

Gewerbegebiet: ___ 65 dB(A) _____Tag ___ 55 dB(A) _____Nacht

Wohngebiet: _____ 60 dB(A) _____Tag _____ 50 dB(A) _____Nacht

Anlage mit durchgehendem Produktionszyklus ___x___ja ___nein

Lärmquelle	Lokalisierung	Maximaler Lärmpegel (dB _A)		Maßnahmen zum Lärmschutz	Verminderungskapazität (dB _A)
		Tag	Nacht		
<ul style="list-style-type: none"> - Warentransport und Flurförderfahrzeuge im Außenbereich - Abluftventilatoren und Kühltürme auf den Dächern - Verarbeitungsprozesse in den Produktionshallen 	Gewerbegebiet	55,5 dB(A) <i>„gemessen am Empfänger in den Kampagnen 2021, 2018 und 2015“</i>	48,5 dB(A) <i>„gemessen am Empfänger in den Kampagnen 2021, 2018 und 2015“</i>	- installierte Schnelllaufstore	
<ul style="list-style-type: none"> - Warentransport und Flurförderfahrzeuge im Außenbereich - Abluftventilatoren und Kühltürme auf den Dächern - Verarbeitungsprozesse in den Produktionshallen 	Wohngebiet	50,8 dB(A) <i>„gemessen am Empfänger in den Kampagnen 2021, 2018 und 2015“</i>	46,7 dB(A) <i>„gemessen am Empfänger in den Kampagnen 2021, 2018 und 2015“</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Einschränkung des Verkehrs von 22:00 - 06:00 Uhr - installierte Schnelllaufstore - Bepflanzung von Bäumen 	

Messpunkte siehe Anlage 8

Emissionskontroll- und Minderungssysteme

F.1 Emissionsminderungssysteme Luft:

Beschreibung des Minderungssystems der Emissionen in die Luft mit Angabe der Schadstoffbelastung am Eingang und Ausgang, Abscheidegrad, Dimensionierung und Betriebsbedingungen, Einstellung und Kontrolle, Zeitplan für Instandhaltung, Austausch der Reagenzien

Abluftbehandlung der Vorkläranlage (Biofilter):

In der chemisch biologischen Abluftanlage wird die Prozessabluft (aus den Becken) und die Raumluft für einen Gesamtvolumenstrom von 17.600 m³/h, behandelt.

Die Prozessluft wird in einem Chemowäscher vorbehandelt und dann der Raumabluft zur Weiterbehandlung beigemischt. Die Dosierung der Reagenzien erfolgt automatisch.

Abluftventilatoren fördern die gesamte Abluft durch 2 parallel angeordnete Befeuchter und geschlossenen Biofilter zum Abluftkamin, wo eine H₂S Messeinrichtung installiert ist. Bei Bedarf kann die Abluft über einen Aktivkohlefilter geführt werden.

Im Gebäude der Abwasser-Vorreinigungs-Anlage sind, in verschiedenen Punkten, H₂S Melder installiert. Diese werden jährlich vom Kundendienst geprüft und gewartet.

Die Instandhaltung der Anlage erfolgt, geplant, einmal im Jahr wo die gesamte Anlage einem Check unterliegt. Nach diesem werden die notwendigen Arbeiten, Lager- und Keilriemenwechsel, usw. durchgeführt.

Die Feuchtigkeit des Bio-Beetes wird monatlich im internen Labor geprüft. Der Tausch des Biofilters erfolgt im Intervall von ca. 6/7 Jahren in Absprache mit dem Hersteller. Dieser besteht aus 20 m³ gespaltenes Holz und Rinden als Drainageschicht und 100 m³ Kokosfaser als Hauptabbauschicht pro Filtereinheit.

Die Überwachung der Abluftanlage erfolgt vom Leitstand der Energiezentrale aus.

Abluftbehandlung der Trocknungs- und Verbrennungsanlage (Staubfilter):

Die Abluftbehandlung der Trocknungs- und Verbrennungsanlage besteht aus drei gesonderten Einheiten.

Eine Einheit filtert die Abluft, kommend aus der Tresterrocknung und aus dem Ofen des Feststoff-Dampfkessels. Die Anlage besteht aus 1.584 Nomex Strümpfe und hat eine Filtrationsoberfläche von ca. 2.858 m². Im Zuge der jährlichen Instandhaltungsarbeiten werden die Filterstrümpfe ersetzt. Die Staubmenge wird kontinuierlich; mittels einer Staubmesseinrichtung überwacht, diese wird jährlich vom Hersteller geprüft.

Eine zweite Einheit filtert den Staub, der durch die Kühlung der getrockneten Trester entsteht. Ein Großteil des Staubes wird durch Zyklone getrennt, die Raumluft des Kühlers und des Lagerbunkers

wird abgesaugt und über einen Schlauchfilter mit 216 Dralon Filterstrümpfe und einer Filtrationsoberfläche von ca. 391 m². Dies werden jährlich geprüft und bei Bedarf ersetzt. Die dritte Einheit filtert den Staub, der bei der automatischen Abreinigung des Hauptfilters entsteht. Die 1.580 Filterstrümpfe werden, gesteuert über Unterdrucksensoren, regelmäßig mit einem Druckluftschwall gereinigt. Diese Filtereinheit besteht aus 20 Nomex Filterstrümpfe mit einer Oberfläche von ca. 24 m² die jedes Jahr mit neuen ersetzt werden. Die Überwachung der Filteranlagen erfolgt vom Leitstand der Energiezentrale aus und beinhaltet verschiedene automatische Kontrollsysteme (Unterdruck, Temperatur, Drehzahl der Ventilatoren usw.).

F.2 Emissionsminderungssysteme Wasser:

Beschreibung des Reinigungssystems der Abwässer mit Angabe des Potentials der Behandlungsanlage, Schadstofffracht und durchschnittlich behandelte Schadstoffbelastung (m³/h, kg/d), Menge der verwendeten Reagenzien, Reaktionszeiten und Zeiten für die Regeneration/ Austausch der Filter und andere Komponenten der Anlage. Angabe der verwendeten Parameter für die Bemessung der verschiedenen Komponenten der Behandlungsanlage.

Abwasser Vorkläranlage

In der betriebsinternen Abwasser Vorkläranlage fließt das gesamte Abwasser aus der Produktion zusammen. Die höchste Zulaufmenge liegt bei ca. 450 m³/h. Das Abwasser fließt durch einen Sand- und Steinfang, indem die schweren Partikel über eine Schnecke ausgetragen werden. Anschließend läuft das Wasser über drei Trommelsiebe mit einer Spaltweite von 2,0 mm, wo die gröberen Schwebestoffe getrennt werden.

Das Abwasser gelangt jetzt in einem Mischbecken, das zur groben Ausgleichung des pH-Wertes dient. Von hier durchläuft das Medium, ein Grob- und ein Feinneutralisationsbecken in denen der pH-Wert eingestellt wird. Zur Einstellung dieses pH-Wertes wird, bei saurem Abwasser, das Spülwasser der alkalischen Reinigungen der Produktionsanlage verwendet, das in einem eigens dafür vorgesehenen Edelstahlbecken aufgefangen wird. Wenn kein alkalisches Spülwasser vorhanden ist, wird Natronlauge dazu dosiert. Bei alkalischem Abwasser wird Salzsäure dosiert. Die Becken sind alle isoliert und jedes hat ein Volumen von ca. 300 m³ und sind mit Rührwerke ausgestattet. Die Dosierung der Chemikalien erfolgt vollautomatisch dank der kontinuierlichen Messung die die Dosierpumpen ansteuert. Alle Pumpen und Messeinrichtungen sind redundant.

Das auf den gewünschten pH-Wert eingestellte Wasser wird jetzt in Mischtank gepumpt, wo ein anionisches Flockungshilfsmittel dosiert wird. Am Austritt wird, durch einen statischen Mischer, das kationische Flockungshilfsmittel dosiert. Nach einer Reaktionsstrecke, wo sich die Flocken bildet, fließt das Gemisch über Drainagebänder über die, die Trennung Schlamm-Abwasser erfolgt. Diese Station besteht aus drei unabhängigen Linien mit einem maximalen Durchsatz von je 150 m³.

Das hier filtrierte Wasser fließt in ein Sammelbecken, von wo es, nach Messung von Menge, pH und Temperatur, durch einen gesonderten Kanal zur Meraner Kläranlage fließt.

Der, nach den Filtrationsbändern anfallende Schlamm wird mittels einem Dekanter entwässert und getrennt aufgefangen.

Die Schmutzfracht des Zulaufs ist sehr unterschiedlich und hängt von den Produktionsabläufen ab.

Ölabscheider

Auf dem Gelände der Fa. Zipperle sind 2 Mineralölabscheider installiert.

Im Bereich des Leichtöltanks, der in einer dafür geeigneten, Wasserdicht-isolierten, Auffangwanne steht und des, doppelwandigen, Diesel Treibstofftanks, sind die Bodenabläufe und die Bodenrinne zusammengefasst und leiten das anfallende Wasser zum 3 Kammern-Mineralölabscheider Typ SEPARATOR 2000 Größe NG 15. In diesem wird auch, durch eine eigene Bodenrinne, das Wasser von der Plattform vor der Werkstatt geleitet.

In der Energiezentrale stehen die drei Rauchrohr-Dampfkessel in einer Wanne, die eventuelle Leichtölaustritte, über eine gesonderte Leitung, auch zu genannten Abscheider führt.

Der Austritt dieses Abscheiders fließt in die betriebsinterne Vorkläranlage ein und wird 2-mal jährlich von einer autorisierten Firma kontrolliert und gewartet.

Der zweite Mineralölabscheider vom Typ MÖA 50-10,5 AKII, ist als Einkammer-System aufgebaut und fängt die Oberflächengewässer des Parkplatzes Süd auf. Das aus dem Abscheider austretende Wasser wird im Oberflächengewässer geleitet.

ABFÄLLE

Abfälle aus der Produktionstätigkeit

Bezugsjahr		2021					
EAK	Beschreibung des Abfalls	Anlage / Herkunftsprozess des Abfalls	Physischer Zustand	Jährliche Produktionsmenge (kg)	Ort der Lagerung (laut Plan)	Art der Lagerung	Bestimmung Verwertung/ Entsorgung
170405	Alteisen und Stahl	Bau- und Instandhaltungs- arbeiten	fest	49.500	1	3 Container (3x30 m ³) - die Container stehen auf einer versiegelten Fläche, eventuell anfallende Abwässer werden über einen Ölabscheider geleitet	Verwertung
100101	Asche	Trocknungs- und Verbrennungsanlage	Granulat	225.400	5	offener Container (20-30 m ³) - die Lagerstätte ist Überdacht	Verwertung
170402	Aluminium	Schraubverschlüsse aus der Flaschenabfüllung	fest	3.960	1	Container mit Deckel (15 m ³)	Verwertung
170107	Bauschutt	Bau- und Instandhaltungs- arbeiten	fest	23.520	1	Container (12 m ³) - der Container steht auf einer versiegelten Fläche, eventuell anfallende Abwässer werden über einen Ölabscheider geleitet	Verwertung
170411	Elektrokabel	Bau- und Instandhaltungs- arbeiten	fest	0	1	in Großkisten - die Kisten stehen auf einer versiegelten Fläche, eventuell anfallende Abwässer werden über einen Ölabscheider geleitet (3 m ³)	Verwertung
150103	Holz, Paletten, Holzkisten	defekte Gebinde	fest	101.620	4	lose	Verwertung
150102	Plastik / Plastikverpackung	defekte Gebinde	fest	42.860	4	lose	Verwertung

Bezugsjahr		2021					
EAK	Beschreibung des Abfalls	Anlage / Herkunftsprozess des Abfalls	Physischer Zustand	Jährliche Produktionsmenge (kg)	Ort der Lagerung (laut Plan)	Art der Lagerung	Bestimmung Verwertung/ Entsorgung
020301	Schlämme aus unserer Abwasservorbehandlungs- anlage und Stein- und Sandfang	Wasch-, Reinigungs-, Schäl-, Zentrifugier- und Abtrennprozessen	schlammig	127.260	2	Container (15 - 20 m ³) - der Container steht auf einer versiegelten Fläche, eventuell anfallende Abwässer werden in die interne Vorkläranlage geleitet	Verwertung
020301	Schlämme aus unserer Abwasservorbehandlungs- anlage (flüssig)	Wasch-, Reinigungs-, Schäl-, Zentrifugier- und Abtrennprozessen	flüssig	1.974.340	8	3 geschlossene Tank (3 x 10 - 20 m ³)	Entsorgung
170904	gemischte Abfälle	diverse Gebinde	fest	960	4	lose	Verwertung
150106	Gemischte Verpackungen	Einwegverpackungen	fest	6.360	4	lose	Verwertung
150203	Biofiltermaterial	Wartung des Biofilters	fest	42.870	nur kurzfristige Lagerung Abholung wird bei Bedarf direkt organisiert	offener Container (20 m ³)	Verwertung
150203	Filtermaterialien (Filterstrümpfe)	Staubfilter in der Trocknungs- und Verbrennungsanlage	fest	2.480	nur kurzfristige Lagerung Abholung wird bei Bedarf direkt organisiert	Container mit Deckel (20 m ³)	Entsorgung
150107	Altglas	aus Flaschen- abfüllung	fest	14.060	3	Container (10 m ³) - der Container steht auf einer versiegelten Fläche, eventuell anfallende Abwässer werden in die interne Vorkläranlage geleitet	Verwertung
150101	Karton	Verpackungs- material	fest	54.780	7	geschlossener Presscontainer (20 m ³)	Verwertung
200101	Papier	Büro	fest	2.700	6	Container mit Deckel (5 m ³)	Verwertung
200301	Restmüll	Verpackungs- material	fest	134.340	2	geschlossener Presscontainer (20 m ³)	Entsorgung

Bezugsjahr		2021					
EAK	Beschreibung des Abfalls	Anlage / Herkunftsprozess des Abfalls	Physischer Zustand	Jährliche Produktionsmenge (kg)	Ort der Lagerung (laut Plan)	Art der Lagerung	Bestimmung Verwertung/ Entsorgung
160604	Alkali Batterien	Taschenlampen und diversen Elektrogeräten	fest	16	3	zwei geschlossene Container mit beschränktem Zugang, Auffangwanne und natürlicher Belüftung - (20 m ³)	Verwertung
160214	Elektroabfall/ Gebrauchte Geräte die nicht gefährliche Teile enthalten	defekte Büroartikel und defekte Elektrobestandteile aus Produktionsanlagen	fest	169	3		Verwertung
130208*	Altöl	Wartung und Instandhaltung	flüssig	90	3		Verwertung
140603*	Versch. Lösemittel (Labor)	Laboranalysen	flüssig	90	3		Verwertung
150111*	Leere Spraydosen	Maler-, Wartungs- und Instandhaltungs- arbeiten	fest	49	3		Verwertung
150110*	Verpackungen aus Plastik (Reinigungsmittel, Enzyme, Schmierstoffe)	Einweggebinde	fest	5.146	3 + 1		Verwertung
150202*	Ölbindemittel und Wischtücher Schlosserwerkstatt	Ölbindemittel und Wischtücher aus der Schlosserwerkstatt	Grannulat	201	3		Verwertung
160506*	Laborreagenzien	Laboranalysen	flüssig	14	3		Entsorgung
160601*	Bleibatterien	Batterien aus dem internen Fuhrpark	fest	4.400	3		Verwertung
160213*	Monitore	defekte Monitore aus Büro und aus Produktionsanlagen	fest	22	3		Verwertung
080111*	Farben	Malermaterial	flüssig	227	3		Verwertung
200121*	Quecksilberhaltige Abfälle (Neonroehren)	Beleuchtungskörper	fest	42	3		Verwertung
160121*	Hydraulikschläuche	defekte Hydraulikschläuche aus dem Fuhrpark und Produktionsanlagen	fest	8	3		Verwertung

Bezugsjahr		2021					
EAK	Beschreibung des Abfalls	Anlage / Herkunftsprozess des Abfalls	Physischer Zustand	Jährliche Produktionsmenge (kg)	Ort der Lagerung (laut Plan)	Art der Lagerung	Bestimmung Verwertung/ Entsorgung
160107*	Ölfilter von Staplern /LKW	Wartungsarbeiten	fest	8	3	zwei geschlossene Container mit beschränktem Zugang, Auffangwanne und natürlicher Belüftung - (20 m ³)	Verwertung
180103*	Sanitäre Abfälle	COVID-Teststation	fest	10	3		Verwertung
160215*	Teile aus Kühlaggregat/Kälteanlage	defekte Kälteanlagen	fest	78	3		Verwertung
160211*	Kühlschränke/Klimageräte	defekte Kühlschränke und Klimanlagen	fest	0	3		Verwertung

Lageplan mit den Lagerflächen für Abfälle, Tanks und mobile Behälter beilegen

Lageplan siehe Anlage 5

Beschreibung der Lagerflächen für Abfälle

Kennzeichnung Lagerfläche	Gesamtvolumen (m ³)		Hauptmerkmale der Lagerfläche				Vorbeugemaßnahmen
	Nicht gefährliche Abfälle	Gefährliche Abfälle	Fläche (m ²)	Höhe (m)	Bodenbeschaffenheit	überdacht/ frei	
1	~ 130	~ 90	~ 350	~ 2-6	Industrieboden	frei	periodische Wartung und Instandhaltung der versiegelten Flächen und der Kanalisation
2	~ 40	/	~ 210	~ 3	Industrieboden	frei	
3	~ 1	~ 20	~ 2x12	~ 3	asphaltiert	frei	
4	~ 3000	/	~ 400	~ 3-10	asphaltiert	frei	
5	~ 50	/	~ 70	~ 3	asphaltiert	überdacht	
6	~ 5	/	~ 20	~ 2	asphaltiert	frei	
7	~ 20	/	~ 20	~ 3	Industrieboden	überdacht	
8	~ 45	/	~ 70+20	~ 3	asphaltiert	frei	

Datenblatt H

ENERGIE

Energie-Gesamtproduktion und Gesamtverbrauch (thermisch und elektrisch) (**Bezugsjahr 2021**)

Tätigkeit	Produktion						Verbrauch			
	Thermische Energie		Elektrische Energie und Kraft-Wärme-Kopplung				Thermisch		elektrisch	
	Wärmeleistung Nennwert kW _t	Jahresproduktion MW _t h	Elektr.Leistung Nennwert kW	Jahresproduktion		Eigenverbrauch MWh	Stunde kW _t h	Jahr MW _t h	Stunde kWh	Jahr MWh
			elektrisch MWh	thermisch MW _t h						
Verarbeitung von Obst und Gemüse	27.287	55.666	/	/	/	/		79.887		15.358
Totale	27.287	52.013						79.887		15.358

Kennzeichnung der Produktionstätigkeit: (**Bezugsjahr 2021**)

Kennzeichnung		Energia termica		Elektrische Energie und Kraft-Wärme-Kopplung			Brennstoff	
Wärme einheit	Emission	Wärmeleistung Nennwert kW _t	Jahresproduktion MW _t h	Elektr.Leistung Nennwert kW	Jahresproduktion		Art	
					elektrisch MWh	thermisch MW _t h		
					Nennwert kW			
Trocknungs und Verbrennungsanlage	E1.1	6.643	6.974	/	/	/	/	Fruchtrückstände aus der eigenen Produktion und Schlämme aus der Abwasservorkläranlage
Dampfkessel 3	E3.1	6.690	15.006	/	/	/	/	Gas und Heizöl (für Notfälle)
Dampfkessel 4	E4.1	6.977	15.673	/	/	/	/	Gas und Heizöl (für Notfälle)
Dampfkessel 5	E5.1	6.977	18.013	/	/	/	/	Gas und Heizöl (für Notfälle)

Spezifischer Energieverbrauch (**Bezugsjahr 2021**)

Produkt	Energieverbrauch/Einheit Fertigprodukt		
	thermisch (kW _t)	elektrisch (kW)	gesamt (kW)
Halb- und Fertigware aus Obst und Gemüse	1.220 kWh/t	235 kWh/t	1.455 kWh/t