



## SO SÜSS SCHMECKT NACHHALTIGE, LOKALE ENERGIE

«Nachhaltigkeit» hat bei der Chocolats Camille Bloch SA, deren Schokoladenspezialitäten sich seit den 1940er-Jahren ungebrochener Beliebtheit erfreuen, viele Gesichter: Lokales Holz wird über eine Fernheizung verwendet, der Heizölverbrauch beträgt gegenüber früher nur noch einen Viertel, vom Strom sind bereits zehn Prozent Solarstrom – der Rest stammt aus Wasserkraft – und Kälte wird aus der Umgebung bezogen.



Von der Isolation der ersten Gebäude bis zu den energetischen Anforderungen an die 2017 eingeweihten Gebäude: Fast der gesamte Standort von Camille Bloch entspricht den Minergie-Normen.

Das im Jahr 1942 erfundene und bis heute berühmte Ragusa, die 1948 lancierte Torino-Produktlinie oder die mit Likör gefüllten Schokoladen – als fünftgrösste Schweizer Schokoladenherstellerin produziert die Chocolats Camille Bloch SA jährlich rund 3500 Tonnen Schokolade. Die Schokoladenfabrik wurde 1929 in Bern gegründet, zog 1935 nach Courtelary (BE) in eine alte Papierfabrik in der Nähe des Flüsschens Suze im Berner Jura um und beschäftigt heute rund 200 Mitarbeitende. Der Marktanteil in der Schweiz hat sich in weniger als zehn Jahren auf über fünf Prozent verdoppelt. Doch nicht nur Herr und Frau Schweizer mögen die Schokolade aus dem Hause Camille Bloch: 20 Prozent der Produktion sind für den Export bestimmt. Mit der Einweihung der neuen Räumlichkeiten im Jahr 2017 kann die Produktion langfristig verdoppelt werden. Wie das

mit der Nachhaltigkeit einhergeht? Problemlos, dank dem Innovationswillen der Traditionsfirma. So veranschaulicht beispielsweise der im Oktober 2017 eingeweihte Erweiterungsbau mit wunderbarem Empfangsbereich für Besucher den Willen zur Umsetzung von Energieeffizienzmassnahmen. Seit 2014 ist die Schokoladenherstellerin Teilnehmerin bei der EnAW. Mit Erfolg: «Die Firma handelt ehrgeizig und rasch und ist offen für Innovationen und Veränderungen», lobt EnAW-Berater Fabrice Marchal.

### WÄRME UND KÄLTE IM GRIFF

Wie heisst es so schön – das Auge isst mit. Ein Chocolatier legt deshalb grossen Wert auf die Verpackung seiner Produkte, Camille Bloch auch auf diejenige seiner Anlagen. «Der gesamte Standort entspricht den Minergie-Normen», betont der Leiter

Produktion Jean Kernen. Auch im Inneren, entlang der Produktionskette, werden die für die Herstellung von Schokoladenspezialitäten notwendige Wärme und Kälte möglichst effizient eingesetzt. Doch wie kommt die feine Schokolade in die schöne Verpackung? Mit viel Begeisterung und klaren Prozessabläufen. So werden die

# 75 %

**WENIGER HEIZÖL VERBRAUCHT  
CAMILLE BLOCH. ALS ERSATZ DIENT  
LOKALES HOLZ.**

Kakaobohnen oder Nüsse vor ihrer Verarbeitung geröstet und gemahlen bis eine flüssige Masse entsteht. Trockene Zutaten wie Zucker und Milchpulver werden der Masse beigegeben und alles geknetet. Die daraus entstehende körnige Masse wird zerkleinert und verfeinert. Anschliessend wird die Kakaobutter darunter gemischt und die ganze Masse «conchiert», das heisst bei 60 Grad Celsius während zwölf bis 24 Stunden intensiv vermischt – in Einheiten von drei bis sechs Tonnen. Danach erfolgt die Temperierung mit einem ersten Kühlungsschritt auf 45 Grad Celsius für die Lagerung. Mit der zweiten Abkühlung auf 27 bis 30 Grad Celsius wird die Schokolade in die bekannten Formen gegossen – et voilà!

### EIN MUSTERGÜLTIGES ZUSAMMENSPIEL

Und wie sieht es mit der Energie aus? «Unsere Wärme stammt seit 2016 grösstenteils aus einer Fernheizung mit Holz aus der Region, genauer gesagt einer sogenannten Holzschnittelfeuerung», erzählt Kernen. «Diese wurde 2015 von einem Unternehmer aus Courtelary installiert, der mit Holz aus der Region den Wärmebedarf von Privatpersonen, Institutionen, interessierten Unternehmen und der Gemeinde abdecken wollte.» Eine erfolgreiche win-win-Situation, denn die Camille Bloch wird seither mit erneuerbarer Energie versorgt und die «La Praye Energie SA» hat einen Grossverbraucher gewonnen, der das ganze Jahr über Wärme benötigt. Ausserdem hat eine zufällige Unterhaltung des Unternehmers mit dem Geschäftsführer eines benachbarten Zementwerks, das ebenfalls EnAW-Teilnehmer ist, ➔

dazu geführt, dass die Asche aus der Holzfernheizung neu für die Herstellung von Zement verwendet und nicht sinnlos und teuer in einer Deponie gelagert wird. Ein Beispiel für eine mustergültige Verflechtung, die in die Lehrbücher der Industrieökologie gehört.

### DIE CO<sub>2</sub>-BILANZ VERBESSERN

«Der Einsatz von lokalem Holz hat unseren Heizölverbrauch von 230 000 auf 57 000 Liter pro Jahr sinken lassen – der Ölheizkessel bleibt lediglich zur Sicherheit und Unterstützung erhalten», erklärt der Leiter Infrastruktur Jean-Philippe Simon. Die Energie aus der Holzfernheizung beheizt die Räumlichkeiten und fast alle

Systeme, die in die Schokoladenproduktion eingebunden sind. Nur einzelne Heizkörper benötigen noch Strom. Als weitere erneuerbare Quelle erzeugt die auf dem Dach installierte Fotovoltaikanlage jährlich 350 000 Kilowattstunden Strom. Zehn Prozent des Strombedarfs werden nun durch Sonnenenergie abgedeckt. Der Rest der drei Gigawattstunden, die die Fabrik pro Jahr benötigt, stammt ebenfalls aus erneuerbaren Quellen und ist zertifizierter Strom aus Wasserkraft.

### ERNEUERBARE QUELLEN UND EINSPARUNGEN

Apropos Strom: Der Stromanteil, der für das Rühren der Schokolade verwendet wird,

konnte drastisch reduziert werden. Dies dank dem neuen 0.55-kW-Motor mit Zahnradgetriebe, der nur fünf bis zehn Minuten pro Stunde dreht – und das im Vergleich zu den elf 2-kW-Schneckenmotoren, die zuvor ständig laufen mussten. «Gleiches Ergebnis bei 94 Prozent weniger Stromverbrauch», freut sich Simon über ebendiesen Ersatz. Er weist auf weitere Einsparungen beim Druckluftkreislauf hin, die dank angepasster Dimensionierungen, neuer Anlagen und sinnvoller Einsatzzeiten erzielt werden konnten. Die Kehrseite der thermischen Anforderungen, die Kälte, werde ebenfalls teilweise mit Wasserkraft erzeugt. «Die erlaubte Entnahme von 115 000 Kubikmeter Wasser aus dem nahe gelegenen Flüsschen Suze liefert 800 000 thermische Kilowattstunden», erklärt Simon. Seit 2013 werde Kälte zudem auch von einer Free-Cooling-Anlage sowie von Wärmepumpen, die in gewisse Anlagen integriert sind, produziert. Das Brauchwasser, das während der Produktion in Form von kondensiertem Dampf und Wasser aus den Kompressoren des Kältekreislaufs gewonnen wird, wird mit der zurückgewonnenen Wärme erwärmt. «Unsere Bestrebungen betreffen sowohl die Senkung unseres Verbrauchs als auch die Nutzung erneuerbarer Quellen», fasst Kernen zusammen. «Wir machen alles, was vernünftigerweise machbar ist, und sind bereit, etwas mehr zu investieren, um nachhaltige Lösungen einzuführen.»

➔ [www.camillebloch.swiss](http://www.camillebloch.swiss)

Interview mit Daniel Bloch

## «PROBLEME SIND CHANCEN FÜR DEN FORTSCHRITT»

**Herr Bloch, Sie vertreten die dritte Generation der Familie Bloch. Was wurde bei der Chocolats Camille Bloch SA bewahrt?**

Unsere Werte. Wir halten unsere Familientradition hoch und haben natürlich die Leidenschaft für die Schokolade bewahrt. Aber auch unsere hohen Qualitätsansprüche und Anforderungen an das Engagement zugunsten von Mensch und Umwelt. So sind wir offen für neue Herausforderungen und greifen diese auch fortlaufend auf: Wir verwenden kein Palmöl mehr, stellen eine Rückverfolgbarkeit des Kakaos sicher bis zum Dorf, wo er geerntet wurde und achten darauf, dass faire und nachhaltige Bedingungen gewährleistet sind – und zwar bis zum Endprodukt. Zudem passen wir unsere Anlagen und Gebäude an die anspruchsvollen Umweltnormen an.

**Welche Rolle spielt die Energie in Ihrem Engagement?**

Unser Qualitätsbestreben betrifft auch die Energie, die unsere Produktion gewährleistet. Und das – ich betone es häufig – ab den Kakaobohnen und Nüssen, die ebenfalls eine Form von erneuerbarer Energie sind. Unser Anschluss an die Holzfernheizung war eine sehr wichtige Massnahme. Die Installation von Fotovoltaikmodulen zeugt von unserem Willen, nicht mehr nur Energieverbraucher, sondern auch Produzent zu sein. Die Ziele aus unserer Zielvereinbarung,



### DANIEL BLOCH

Geschäftsführer  
Chocolats Camille Bloch SA

die wir in Zusammenarbeit mit der EnAW abgeschlossen haben und die für 2023 festgelegt sind, haben wir bereits erreicht. Und das, obwohl wir uns den Anschluss an die Holzheizung nicht anrechnen lassen konnten. Dennoch hat sich das Projekt gelohnt, da es unsere CO<sub>2</sub>-Bilanz wesentlich verbesserte und wir mit der Asche sogar zur Senkung des ökologischen Fussabdrucks eines anderen Unternehmens beitragen.

**Den Begriff «Energie» verstehen Sie aber noch anders?**

Genau, die Energie unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die ich im Sinne der berühmten Gleichung von Einstein wie folgt interpretiere:  $E = mc^2$ . Dabei steht  $m$  für Motivation und  $c$  für «compétence» (Kompetenzen). Denn mit unserer Energie können wir Mitbewerbern trotzen, die zehn, 100 oder sogar 1000 Mal grösser sind als wir. Unser Unternehmen verfügt traditionsgemäss über eine kühne Vision, um die Motivation und das Verantwortungsbewusstsein der Mitarbeitenden aufrechtzuerhalten. Mit dieser Energie sind Probleme keine Probleme, sondern Chancen für den Fortschritt.

### SPAREN AUCH SIE



Die Chocolats Camille Bloch SA spart dank der Zusammenarbeit mit der EnAW Energie und Kosten ein. Jedes Unternehmen kann seinen Energieverbrauch und CO<sub>2</sub>-Ausstoss mit wirtschaftlichen Effizienzmassnahmen senken. Kontaktieren Sie uns, damit auch Sie das wirtschaftliche Effizienzpotenzial in Ihrem Betrieb voll ausschöpfen können.

### Rochus Burtscher

☎ +41 44 421 34 45  
✉ [info@enaw.ch](mailto:info@enaw.ch)

Chocolats Camille Bloch SA  
wird betreut von:  
Fabrice Marchal, EnAW-Berater