



FROHNLEITEN



2023

Umwelterklärung

1		Vorwort	3
2		Unternehmen	4
3		Werk Frohnleiten	5-6
	3.1	Organisation Umweltmanagement	6
	3.2	Standortpolitik	7
4		Prozesse	8-12
5		Nachhaltigkeitsstrategie Konzern	13-14
6		Strategische Zuordnung Werk Frohnleiten	15-26
	6.1	Planet	15-21
		<ul style="list-style-type: none"> - Abschwächung des Klimawandels und Anpassung - Ressourceneffizienz und Erhalt der Biodiversität - Verantwortungsvolles Wassermanagement 	
	6.2	People	22
		<ul style="list-style-type: none"> - Arbeitssicherheit und Gesundheit - Attraktive und inklusive Arbeitsbedingungen - Wahrung der Menschenrechte 	
	6.3	Prosperity	23-26
		<ul style="list-style-type: none"> - Rechtliche Rahmenbedingungen, Compliance, Datenschutz und Informationssicherheit - Innovation zur Förderung der Kreislaufwirtschaft und Produktsicherheit - Verantwortungsvolle Beschaffung & Lieferkette, Nachhaltige Investitionen und Öffentlichkeitsarbeit 	
7		Umweltbilanz	27-28
8		Sonstige Umweltauswirkungen	29
9		Umweltziele und Zielerreichung 2023 - 2024	30-31
10		Termin für die nächste Umwelterklärung	32
11		Validierung durch den Umweltgutachter	32
12		Anhang Flächenplan Werk	33
13		Impressum	34





“Secure a bright future for packaging, people and planet”

Die Verantwortung für die Erhaltung einer lebenswerten Umwelt ist fester Bestandteil der Unternehmenskultur von MAYR-MELNHOF.

Umweltschutz hat seit jeher einen hohen Stellenwert im Werk Frohnleiten. Bereits 1913 wurde mit Inbetriebnahme der ersten Kartonmaschine Altpapier als Rohstoff eingesetzt und damit Recycling betrieben. Diesen Umweltgedanken hat man über all die Jahre konsequent weiterverfolgt und auf alle Bereiche ausgedehnt. Maßnahmen zum Umweltschutz bleiben nicht nur auf die Produktion beschränkt, sondern umfassen auch vor- und nachgelagerte Bereiche der Supply-Chain wie Einkauf und Logistik.

Die Interessen von Mitarbeitern und Nachbarn sowie Kunden und Lieferanten in Bezug auf Umweltschutz und Nachhaltigkeit werden bei all unseren Projekten bereits in der Planungsphase berücksichtigt. Nur so ist es möglich, ein ökonomisch wertvolles Produkt anzubieten.

Viele Umweltpreise und erfolgreiche Zertifizierungen sind ein Beweis für gelebten Umweltschutz.

Im Oktober 1996 wurde der Standort nach der Internationalen Norm für Umweltmanagementsysteme ISO 14001 sowie nach der EG-Öko-Audit-Verordnung (EMAS-VO) durch eine unabhängige Organisation geprüft und bewertet.

Die Zertifizierung bzw. Validierung für diese beiden Systeme wurde mit 1.11.1996 erteilt. Mit der Rezertifizierung 2017 erfüllen wir die Anforderungen der aktuellen ÖNORM EN ISO 14001:2015 sowie die Anpassung der EG-Verordnung 1221/2009 vom 28. August 2017 (VO (EU) 2017/1505 der Kommission) sowie der Neufassung des Anhangs IV „Umweltberichterstattung“ der EMAS-Verordnung vom 19. Dezember 2018 (VO (EU) 2018/2026 der Kommission).

Die vorliegende Umwelterklärung berichtet über die Ergebnisse der Umsetzung der Verordnung und über den Stand des Umweltschutzes am Standort Frohnleiten.

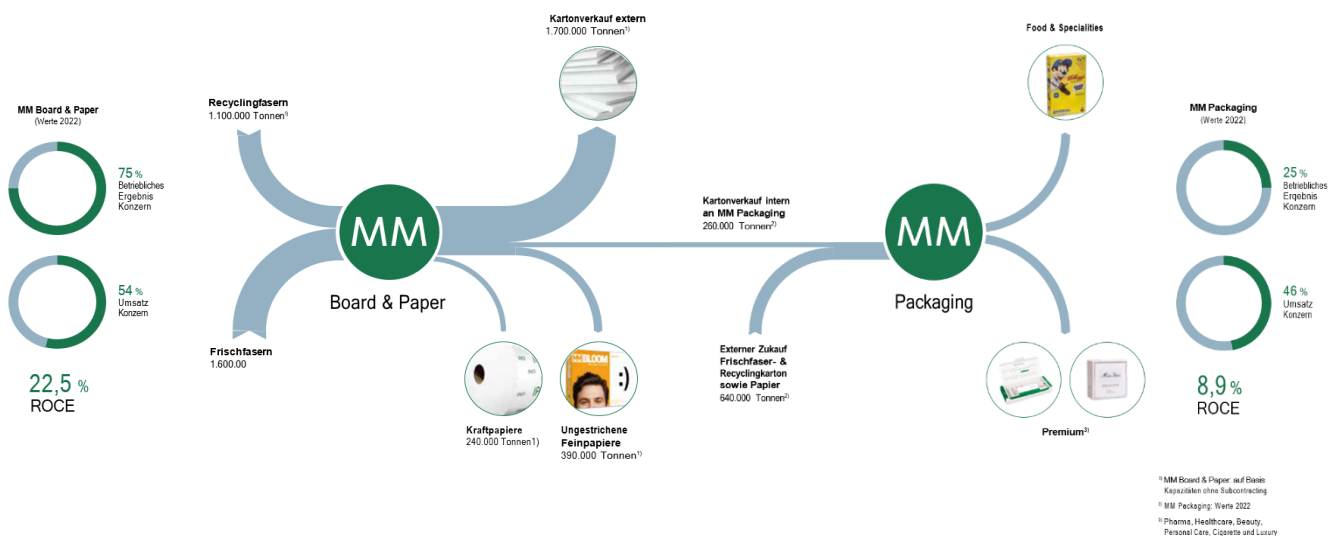
Wir sehen diese Umwelterklärung als Möglichkeit, die Öffentlichkeit über unsere Anstrengungen und Aufwendungen im Umweltschutz in offener und objektiver Form zu informieren und sie zum Dialog mit unseren Experten aufzufordern.

Die Aufgabe des Umweltmanagements am Standort Frohnleiten ist es, Optimierungen und Verbesserungen im betrieblichen Umweltschutz anzustreben, umzusetzen und zu dokumentieren.


Martin Ruopp, Geschäftsführer MM Frohnleiten GmbH

Die beiden Divisionen MM Board & Paper und MM Packaging sind Profit-Center, die untereinander zu Marktkonditionen verkehren.

MM – führender Kartonproduzent



Das Geschäftsjahr 2022 zeichnet sich aus durch:

2.750,0 MIO. €*
Umsatz

2.433 MIO. TONNEN*
produzierte Tonnage

91 %*
Kapazitätsnutzung

CA. 4.800*
Mitarbeiter

*Zahlenangaben beziehen sich auf MM Board & Paper

Die Verantwortung für die Erhaltung einer lebenswerten Umwelt ist fester Bestandteil der Unternehmenskultur von MM.

Bereits 1913 wurde mit der Inbetriebnahme der ersten Kartonmaschine Altpapier als Rohstoff eingesetzt und somit Recycling betrieben.

MM Board & Paper ist mit einer Gesamtkapazität von rund 2 Millionen Tonnen Karton in sechs Kartonwerken der führende Kartonproduzent (exkl. Flüssigkeitskarton) in Europa. Ziel ist es, durch hohe Wettbewerbsstärke aus Standortgröße, Innovation und Nachhaltigkeit schneller als der Markt zu wachsen.

Kerngeschäft sind Lebensmittelverpackungen, Verpackungen für Haushalts-, Hygiene- und Healthprodukte. Rund 65 Prozent der Kapazität entfallen auf gestrichenen Recyclingkarton sowie rund 35 Prozent auf Frischfaserkarton. Mayr-Melnhof ist aus einem Forstbetrieb hervorgegangen. Das hat von Anfang an das nachhaltige Verhältnis zur Umwelt geprägt.



Adresse: Wannersdorf 80, A-8130 Frohnleiten

Mitarbeiter: 585

Fläche: 227.056 m²

Betrieb: Durchfahrbetrieb im 5-Schichtsystem

Das Werk Frohnleiten liegt in der Steiermark an der S 35 – der Verbindung zwischen Bruck und Graz. Entlang der Südseite des Werkes verläuft die Mur.

Ein eigener Bahnanschluss ermöglicht die direkte Anbindung an die Südbahnstrecke der ÖBB. Die Werksfläche ist im Flächenwidmungsplan als Industriegebiet ausgewiesen.

Herstellungsprogramm/Sorten: Gestrichener und ungestrichener Faltschachtelkarton auf Altpapierbasis

FL-Standardqualitäten:

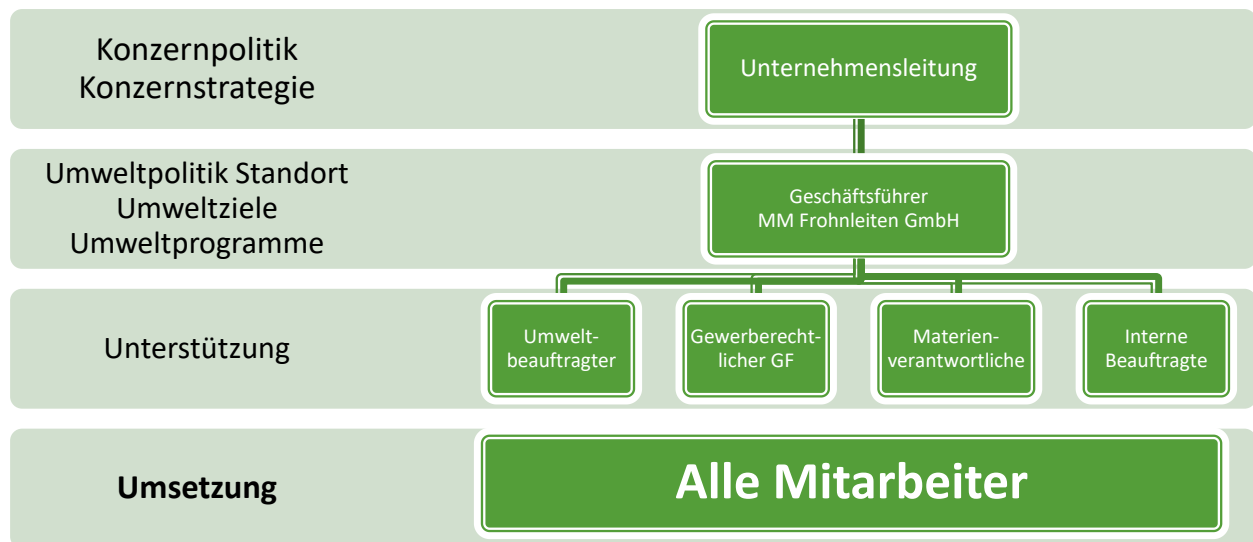
GT1	TC	TOPCOLOR	250-350 g/m ²
GT1	FB hell	FOODBOARD™ Bright	280-425 g/m ²
GT1	TC GR	TOPCOLOR GREASE	250-280 g/m ²
GT2	MCB	MULTICOLOR BELVEDERE	230-550 g/m ²
GT2	MCB C30R	MULTICOLOR BELVEDERE C30R	230-400 g/m ²
GT2	MCB DD	MULTICOLOR BELVEDERE DEEP DRAWING	320-450 g/m ²
GT2	MCB DWC	MULTICOLOR BELVEDERE DOUBLE WALL CUP	280-350 g/m ²
GT3	EP	ECOPRINT	230-450 g/m ²
GT4	FB	FOODBOARD™	280-425 g/m ²
GD2	MCM	MULTICOLOR MIRABELL	230-550 g/m ²
GD2	MCM C30R	MULTICOLOR MIRABELL C30R	230-350 g/m ²
GD2	VE	VENOPLEX	280-425 g/m ²
GD3	MCS	MULTICOLOR SPEZIAL	230-550 g/m ²
GK33	GK 33	GRAUKARTON	300-550 g/m ²
UD	UD2 braun	UNGESTRICHENER DUPLEXKARTON	400 g/m ²

3.1 Organisation Umweltmanagement

Im betrieblichen Umweltschutz arbeitet die Geschäftsführung in Absprache mit der Unternehmensleitung die standortbezogene Umweltpolitik aus und leitet daraus entsprechende Ziele und Programme ab. Damit wird verdeutlicht, dass die Gesamtverantwortung für die Umwelt am Standort bei der Geschäftsführung liegt und nicht delegiert werden kann.

Zur Unterstützung in der Wahrnehmung dieser Aufgabe sieht die Organisation folgende Funktionen vor:

- Umweltbeauftragter:**
 Der Umweltbeauftragte ist als Stabstelle direkt der Geschäftsführung unterstellt. Er hat in dieser Funktion die Einhaltung des betrieblichen Umweltschutzes zu überwachen und an die Geschäftsführung zu berichten.
- Der gewerberechtliche Geschäftsführer:**
 Der gewerberechtliche Geschäftsführer ist für den konsensgerechten Betrieb der Anlagen am Standort zuständig. Die praktische Umsetzung erfolgt durch die Materienverantwortlichen. Für exponierte Materien gibt es zusätzlich gesetzlich geforderte oder freiwillig eingerichtete Beauftragte, welche die damit verbundenen Aufgaben wahrnehmen.
- Die Mitarbeiter:**
 Die Mitarbeiter werden über ihre Rolle im betrieblichen Umweltschutz unterwiesen und leisten so ihren eigenverantwortlichen Beitrag am Umweltschutz. So ist sichergestellt, dass jeder Einzelne für den Umweltschutz und die Verbesserung der betrieblichen Umweltleistung am Standort verantwortlich ist.





3.2 Standortpolitik

„Wir wollen zufriedene Kunden, wirtschaftlichen Erfolg, nachhaltiges Wirken und damit die Zukunft unseres Standortes langfristig sichern. Unser Ziel ist es, „Best in Business“ zu sein“

Dieses Ziel zu erreichen, bedeutet für unseren Standort, Verantwortung zu übernehmen. Verantwortung im nachhaltigen unternehmerischen Handeln in den drei folgenden strategischen Kernthemen in Anlehnung an die Agenda 2030 der Vereinten Nationen:

Planet, People and Prosperity

Planet

Verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen:

Wir verarbeiten vorwiegend nachwachsende Rohstoffe und setzen modernste Hochleistungstechnologien ein, um ressourcenschonend hochwertige Kartonprodukte zu fertigen. Nach Gebrauch können diese stofflich vollständig wiederverwertet werden. Somit ist Nachhaltigkeit seit jeher immanenter Teil der Geschäftstätigkeit von Mayr-Melnhof.

- ▶ Herstellung ökologischer, unbedenklicher und kreislauffähiger Produkte
- ▶ Überwachung und Minimierung der Umweltauswirkungen
- ▶ Investitionen in den neuesten Stand der Technik und Anwendung der bestmöglichen Technologien
- ▶ Kontinuierliche Verbesserung und Weiterentwicklung unserer Standards für Qualität, Umwelt sowie Arbeits- und Lebensmittelsicherheit
- ▶ Prüfung und Bewertung möglicher Einflüsse neuer Produkte und Verfahren auf die Umwelt

People

Bestmögliche Standards:

Wir übernehmen soziale Verantwortung für alle Menschen im Unternehmen und entlang unserer Wertschöpfungskette. Sicherheit am Arbeitsplatz, bestmögliche Arbeitsbedingungen sowie die Sicherstellung von Menschenrechten stehen im Fokus unserer Handlungen.

Wertschöpfung durch Wertschätzung:

- ▶ Im Fokus stehen Arbeitssicherheit und Arbeitsumfeld. Wir wollen, dass unsere Mitarbeiter das Werk genauso gesund verlassen, wie sie es betreten haben.
- ▶ Ständige und ausführliche Information unserer Mitarbeiter über die Produktsicherheit (=Lebensmittelsicherheit), das Qualitätsmanagement sowie die Umweltaspekte ihrer Tätigkeit und Motivation zu umweltbewusstem Verhalten.
- ▶ Ein auf Gegenseitigkeit basierendes Verhältnis zu unseren Mitarbeitern schafft Vorteile für beide Parteien. Persönliches Engagement wird gefordert, aber auch gefördert. Best Practice: „Richtige Person an der richtigen Stelle.“
- ▶ Permanente Aus- und Weiterbildung in unserer „MM-Academy“ sowie internen und externen Fortbildungsstätten.
- ▶ Vertrauensvolle Zusammenarbeit mit Kunden und anderen Interessenspartnern

Prosperity

Ethisch respektvolle Handlungsmaxime:

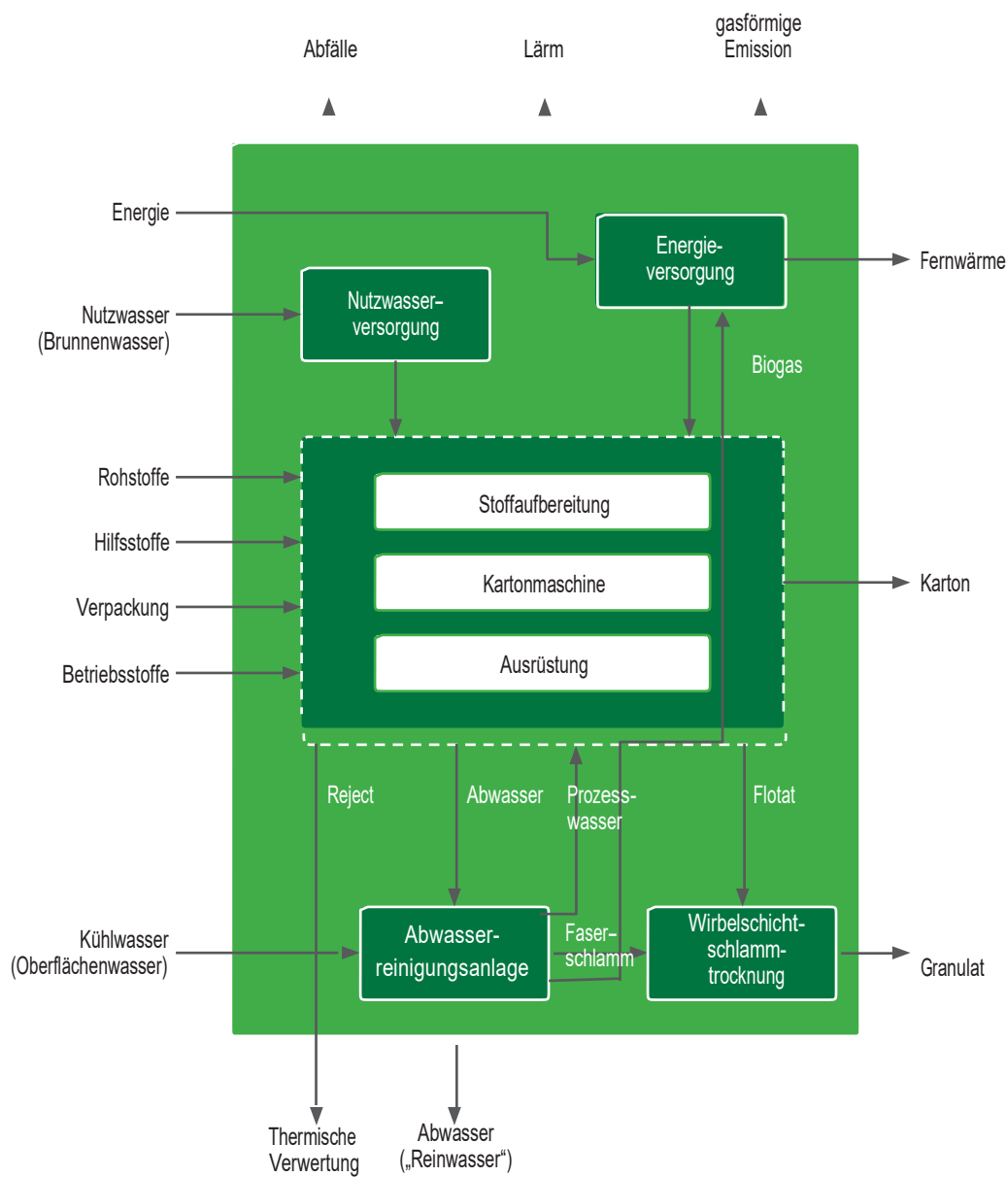
Immer als „ehrbare Kaufleute“ zu wirtschaften, ist Richtschnur für unser Handeln und Grundlage unseres Anspruchs, den ethischen Leitprinzipien aus den Bereichen Gesetzeskonformität, Produkt- und Anwendungssicherheit, Menschenrechte und Arbeitsstandards allerorts im Konzern zu entsprechen.

- ▶ Identifizierung und Einhaltung der Rechtsmaterie
- ▶ Von Vertragspartnern, welche am Standort tätig sind, verlangen wir die Einhaltung dieser Standards und sonstiger betrieblicher Vorschriften



Die wesentlichsten umweltrelevanten Prozesse im Werk Frohnleiten sind:

- Kartonproduktion
- Energieversorgung
- Nutzwasserversorgung
- Mechanisch-biologische Abwasserreinigung
- Reststoffentsorgung



4.1 Karton Produktion

Die Kartonproduktion lässt sich in drei Hauptverfahrensschritte einteilen, nämlich in die Stoffaufbereitung, die Kartonmaschine und die Ausrüstung.

In der Stoffaufbereitung wird der Rohstoff Altpapier mit Prozesswasser aufgelöst und durch verschiedene Sortierverfahren von Störstoffen, Kunststoffen, Heft- und Büroklammern, Steinen, Sand und feinen Glassplittern gereinigt. Vor dem Einsatz in der Kartonmaschine wird der Faserstoff noch mit Dampf erhitzt, dispergiert und homogenisiert.

Die Kartonherstellung in den beiden Kartonmaschinen lässt sich in die Verfahrensschritte Blattbildung, Entwässern, Trocknen, Streichen und Aufrollen gliedern.

Der fertige, gestrichene Karton wird anschließend in der Ausrüstung auftragsbezogen in Rollen oder Bögen geschnitten, verpackt und bis zum Versand in der Versandhalle zwischengelagert.

Der gesamte Produktionsprozess ist Bestandteil des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001 sowie des Lebensmittelsicherheitsmanagementsystems nach 150 22000 und ist durch entsprechende Verfahrens- und Arbeitsanweisungen geregelt.

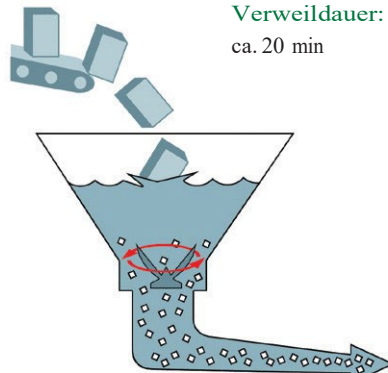
Herstellung von Karton:

KARTONPRODUKTIONSPROZESS



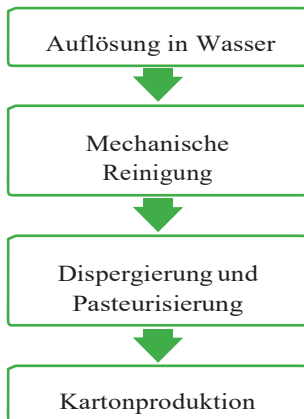
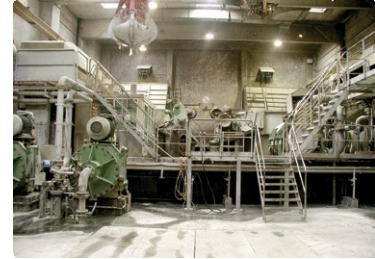
1. Stoffaufbereitung

95 % Wasser
5 % Feststoffe (davon
3 % Fremdstoffe)



Verweildauer:
ca. 20 min

Die zur Verwendung kommenden Rohstoffe – Altpapier, Zellstoff und Holzschliff – werden in Stofflösern (Pulpern) mit Wasser aufgelöst und gereinigt. Der fertig aufbereitete und gemischte Stoff wird dann in hoher Verdünnung zur Kartonmaschine geleitet.

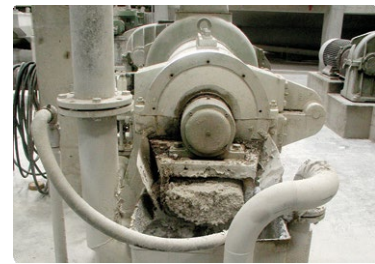


entfernt

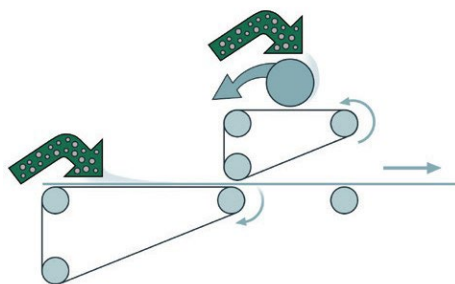
Effekt

- Kunststoff-Säcke
- Schnüre/Bänder
- nicht lösliche Papiere
- Sand, Glas
- Büroklammern
- Metalle/Kunststofffolien
- Schäume (Gummi, PS)

- Tötet Keime wie:
- Bakterien
- Schimmel
- Hefe



2. Nasspartie



Wasseranteil:
von 99 % auf 85 %

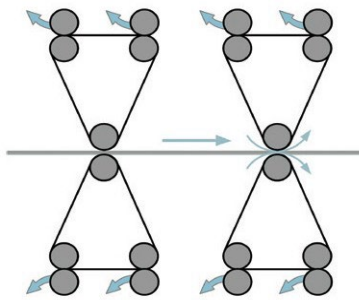
Geschwindigkeit:
bis 800 m/min

Breite:
bis 450 cm Bruttobreite

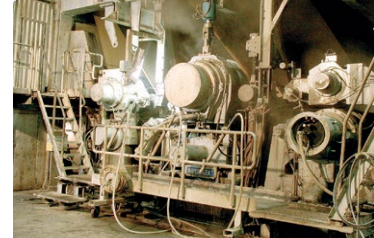
Das Stoff-Wassergemisch wird in sogenannten Stoffaufläufen gleichmäßig über die gesamte Breite der Kartonmaschine verteilt und auf endlose, umlaufende Siebe aufgestrahlt. Durch die Schwerkraftwirkung und zusätzliche Entwässerungseinrichtungen wird ein Großteil des Wassers entfernt, und es bilden sich Faservliese. Blattbildung: Die einzelnen Faservliese oder Lagen werden miteinander vergautscht und auf eine Bahn zusammengeführt



3. Pressenpartie

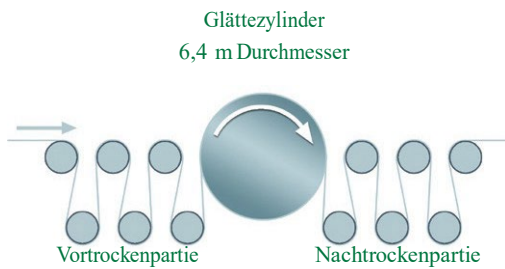


Wasseranteil:
von 85 % auf 55 %

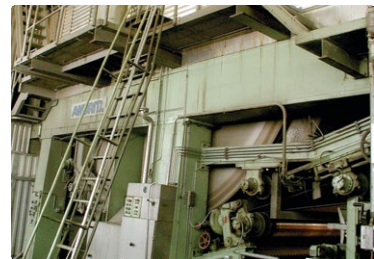


In der Presspartie wird durch Presswirkung zwischen hydraulisch belasteten Walzen die Kartonbahn zusammen mit Filzen gepresst und dadurch weiter entwässert. Die Filze dienen dabei zur Aufnahme des ausgepressten Wassers.

4. Trockenpartie

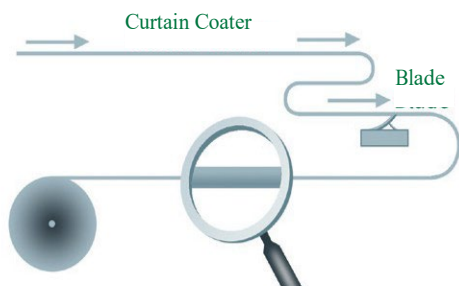


87 Zylinder
Wassergehalt:
vor Zylinder 55 %
nach Zylinder 8 %
Trocknung mit Dampf,
Gas, Abwärme, ...



Zur weiteren Entfernung des Wassers wird die Kartonbahn über heiße Trockenzylinder geführt, wodurch das Wasser verdunstet. Der Glätteryylinder, der die Wirkung eines Dampfbügeleisens hat, glättet die Kartonbahn.

5. Streichpartie



Glanz bis zu 60 %



Karton wird auf der Rückseite ein- bis zweimal, auf der Oberseite zwei- bis dreimal gestrichen, d.h. zur Verbesserung der Bedruckbarkeit wird ein Strich aus Kaolin und/oder Kreide aufgebracht. Dadurch erreicht der Karton auch seine Weiße. Der Strich der Rückseite dient zur Faserfixierung bzw. zum Schutz vor Migration.

6. Endfertigung



Tambour



Rollen



Formate



Nach der Streichmaschine wird die fertige Kartonbahn aufgerollt und danach zu Rollen in den vom Kunden gewünschten Breiten geteilt bzw. an den Querschneidern in gewünschte Formate (Bogen) weitergeschnitten.

Die fertigen Rollen oder Paletten werden dann auftragsgemäß bzw. destinationsabhängig klimasicher verpackt und per Bahn und LKW ausgeliefert.



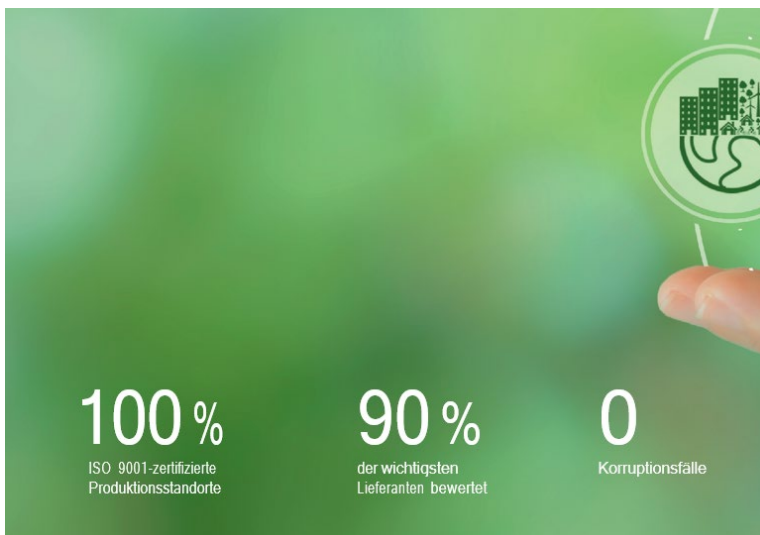
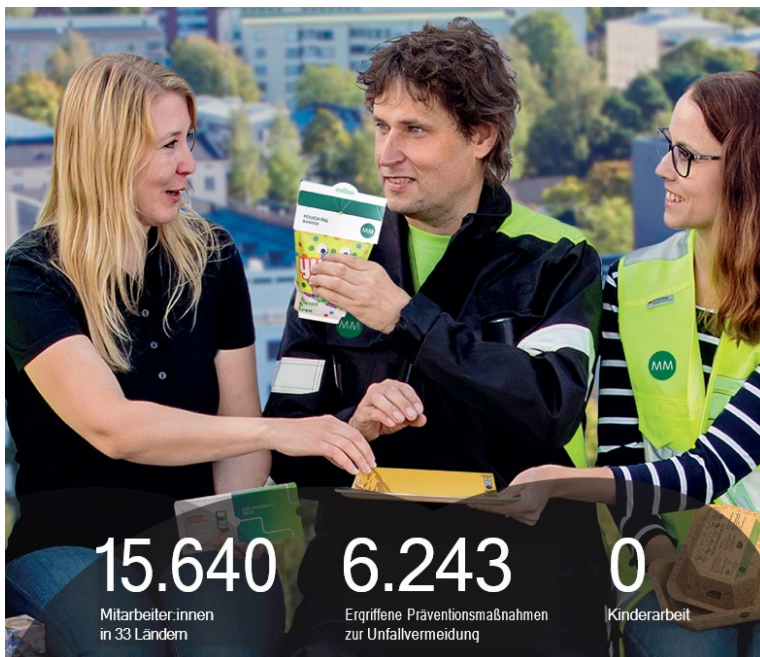
Basierend auf den Ergebnissen der Wesentlichkeitsanalyse wurde für die gesamte Unternehmensgruppe bereits 2021 eine adaptierte Nachhaltigkeitsstrategie definiert. Die Zuordnung der wesentlichen Themen und der jeweiligen Zielsetzungen der MM Nachhaltigkeitsstrategie erfolgte im Sinne der „Agenda 2030“ der Vereinten Nationen entlang der strategischen Bereiche „Planet“, „People“ und „Prosperity“. Damit setzen wir auf wirtschaftlichen Erfolg im Einklang mit Gesellschaft und Natur.

Unter „Planet“ berücksichtigen wir alle Aspekte der ökologischen Nachhaltigkeit und setzen auf Klimaschutzinitiativen, Einsatz von erneuerbaren Rohstoffen und einen verantwortungsbewussten Umgang mit der Ressource Wasser. Dadurch tragen wir zum Erhalt des natürlichen Lebensraumes für unsere sowie künftige Generationen bei. Im Zusammenhang mit „People“ kommen wir als MM Gruppe der sozialen Verantwortung gegenüber allen Menschen im Kontext unserer Unternehmenstätigkeit, insbesondere aber unseren Mitarbeiter:innen nach. Die Sicherheit aller Arbeitskräfte, attraktive Arbeitsbedingungen und Entwicklungsmöglichkeiten sowie die Sicherstellung von Menschenrechten stehen hierbei besonders im Fokus. Mit „Prosperity“ verfolgen wir das Ziel, wirtschaftlichen und technischen Fortschritt im Einklang mit Gesellschaft und Natur umzusetzen. Die Einhaltung von Gesetzen und entsprechendes konformes Verhalten erachten wir hierbei genauso als unsere Pflicht wie die Förderung von Kreislaufwirtschaft durch Innovationen und die Einbindung der gesamten Wertschöpfungskette für einen systemischen Wandel zu einer nachhaltigen Entwicklung.





FROHNLEITEN



Planet

Durch ambitionierte Ziele und entsprechende Maßnahmen fördern wir als MM Gruppe ökologische Nachhaltigkeit und tragen zum Erhalt des natürlichen Lebensraumes für uns so- wie künftige Generationen bei. Erneuerbare Rohstoffe, verantwortungsvoller Ressourceneinsatz sowie Dekarbonisierungsmaßnahmen genießen höchste Priorität.



People

Als MM Gruppe übernehmen wir soziale Verantwortung für alle Menschen im Unternehmen und entlang unserer Wertschöpfungskette. Sicherheit am Arbeitsplatz, bestmögliche Arbeitsbedingungen sowie die Sicherstellung von Menschenrechten stehen im Fokus unserer Handlungen.



Prosperity

Wir denken Wachstum ganzheitlich und fördern aktiv Kreislaufwirtschaft. Durch unseren wirtschaftlichen Erfolg, technische Innovationen und Einhaltung von Gesetzen tragen wir zum Wohl von Mensch und Natur bei. MM legt einen hohen Wert auf entsprechendes, konformes Verhalten unter Einbeziehung der gesamten Wertschöpfungskette.





6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----

Abschwächung des Klimawandels und Anpassung



As a Climate A List company, we are leaders in corporate transparency and action on climate change.

CPD Klimarating A für die MM Gruppe

MM wurde von der weltweit tätigen gemeinnützigen Umweltorganisation CPD für ihre führende Rolle bei der Transparenz und Leistung in Bezug auf den Klima-wandel ausgezeichnet und erhielt einen Platz auf der jährlichen „A-Liste“

Dekarbonisierung

Die industrielle Karton- und Papiererzeugung ist mit bedeutendem Energieverbrauch und Emissionen verbunden. MM trägt Verantwortung durch Reduktion des spezifischen Energieverbrauches und damit verbundener Emissionen sowie Optimierungen bei der Energieerzeugung und Wahl der Energieträger. Klimawandel bringt physische als auch transitorische Risiken mit sich, die negative Auswirkungen auf die Produktionsprozesse haben können (z.B. Störung der Produktionsabläufe durch Hochwasser).

Als Energieträger wird überwiegend Erdgas eingesetzt. Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen generieren hocheffizient Dampf und Elektrizität für die Kartonproduktion

Carbon Footprint:

Im Zeichen von Klimawandel und Klimaschutz bemühen sich Unternehmen, ihren ökologischen Fußabdruck darzulegen. Das Ausweisen des Carbon Footprint soll den Konsumenten helfen, die Umweltauswirkungen des Produktionsprozesses bis hin zum fertigen Produkt zu beurteilen.

Die Daten für die Berechnung werden über das Corporate Value Chain Accounting, welches extern verifiziert wurde, bezogen.

Die Definition von Zielen und Maßnahmen umfasst die Ermittlung der direkten und indirekten Emissionen (Scope 1, 2 und 3) gemäß GHG Protocol. Dadurch berücksichtigen wir jene Emissionen, die durch den Einsatz von Energieträgern in der Produktion (Scope 1) und den Zukauf von Strom, Dampf sowie Wärme- und Kühlenergie (Scope 2) entstehen. Sämtliche übrige Emissionen, die durch die Unternehmenstätigkeit verursacht werden, aber nicht unter der Kontrolle des Unternehmens stehen, werden ebenfalls für eingekaufte Waren und Dienstleistungen, brennstoff- und energiebezogene Aktivitäten, Abfälle und Transport durch Mitarbeiter:innen (Scope 3) ermittelt.

Im Geschäftsjahr 2022 wurde eine Arbeitsgruppe etabliert, die aus Vertretern der Bereiche CapEx-Management, Energie-Management und Nachhaltigkeitsmanagement besteht und gemeinsam mit den Energiemanagern der Werke Lösungen und Strategien erarbeitet, um die gesetzten Klimaziele zu erreichen.





6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----

		<p><u>Zur Versorgung des Werkes werden folgende Energieträger benötigt:</u></p> <p>Erdgas, elektrische Energie und Diesel</p> <p><u>Erdgas:</u> Erdgas ist der Hauptenergieträger für den Standort. Die Versorgung wird durch eine Erdgasdruckleitung gewährleistet. Für die Umwandlung von Erdgas in elektrische Energie stehen vier Dampfkessel, vier Dampfturbinen (davon drei als Reserve) und drei Gasturbinen (davon ein Reserveaggregat) zur Verfügung. Der Nutzungsgrad bei der Energieumwandlung liegt mittlerweile durch optimierte Betriebsweise bei rund 85%. Erdgas wird neben der Strom- u. Dampferzeugung auch für Trocknungs- u. Verpackungsanlagen in der Produktion benötigt. Auch hier konnten durch Investitionsprogramme Potenziale zur Einsparung thermischer Energie genutzt werden.</p> <p><u>Elektrische Energie:</u> Zusätzlich zur Eigenstromerzeugung wird Fremdstrom von einem Energieversorgungsunternehmen bezogen. Die elektrische Energie wird zur Versorgung von Antrieben, Beleuchtungskörpern, Pressluftanlagen, Elektrofahrzeugen, Kältemaschinen und div. Labor u. Büroausstattungen benötigt.</p> <p><u>Biogas:</u> Biogas entsteht im Zuge der anaeroben Abwasserreinigung und wird in gereinigter Form in der GuD-Anlage als emissionsneutraler Substitutionsbrennstoff für fossiles Erdgas zur Energieversorgung verwertet und stellt somit einen Beitrag zur Reduktion von fossilem CO₂ dar.</p> <p><u>Dampf:</u> Dampf wird in einem Abhitzedampfkessel mit Zusatzfeuerung (Kapazität 110 t/h) erzeugt. Drei weitere Dampfkessel stehen als Reserve zur Verfügung. Der zur Produkttrocknung benötigte Dampf wird über Gegendruckdampfturbinen entspannt und damit Eigenstrom erzeugt.</p> <p><u>Abwärme/Fernwärmeauskoppelung:</u> Abwärme aus der Energiezentrale wird über eine Fernwärmeleitung der Stadtgemeinde Frohnleiten für Wohnwärmenutzung zur Verfügung gestellt. Abwärme aus der Produktion wird für Gebäudebeheizung und zur Warmwasseraufbereitung verwendet.</p> <p><u>Diesel:</u> Dieseldieselkraftstoff wird für die Versorgung der Flurförderfahrzeuge, der Schleppbahn und der Dienstfahrzeuge benötigt. Die Betankung erfolgt über eine eigene Dieseltankstelle.</p>	
--	--	---	--





6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
		<p><u>Abluftemissionen:</u></p> <p>Emissionen entstehen hauptsächlich bei der Verbrennung von Erdgas in der Energieerzeugung. Die Emissionen in Form von CO₂, NO_x und CO werden den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend überwacht und die Grenzwerte werden dabei im Mittel deutlich unterschritten. Mit Inbetriebnahme des neuen Kraftwerks (GuD) im Jahre 2018 wurde eine NO_x-Einsparung von rund 60% erreicht.</p> <p>Des Weiteren gibt es noch Abluft von den Kartonmaschinen, die im Wesentlichen aus Wasserdampf besteht.</p> <p>Für 2022 hat es keine meldepflichtige Überschreitung von Luftemissionen gegeben.</p> <p><u>Emissionszertifikate:</u></p> <p>Das System des Handels mit Emissionszertifikaten wurde im Jahr 2005 in der Europäischen Union mit dem Ziel eingeführt, die Emission von klimarelevanten CO₂-Gasen in den Folgejahren deutlich zu reduzieren. Jedes Unternehmen, das die Zielvorgaben auf Basis der zugeteilten Emissionszertifikate nicht erreichen kann, muss entsprechend weitere Zertifikate erwerben.</p> <p>Die Mengenzuteilung von CO₂-Zertifikaten an die Standorte von MM erfolgt nach heutigem Kenntnisstand aufgrund des guten Status zur Industriebenchmark für die Geschäftsjahre 2021 bis einschließlich 2025 zum Teil unentgeltlich. Demgemäß sind bis Ende 2025 fehlende Zertifikate für MM zu beschaffen.</p> <p><u>Transport:</u></p> <p><u>A) Versand:</u></p> <p>Der Abtransport unserer Produkte erfolgt mittels Bahn und LKW. Durch begleitende Maßnahmen, wie kombinierter Verkehr und strategische Ausrichtung auf Außenlager, konnte beim Versand unserer Produkte ein Bahnanteil von rund 2/3 erreicht werden. Für den Transport per LKW werden qualifizierte Transportunternehmen eingesetzt.</p> <p><u>B) Anlieferung:</u></p> <p>Wo immer möglich, wird versucht, Transporte von der Straße auf die Schiene zu verlagern. Eine überwiegende Verlagerung auf die Schiene, wie beim Versand, ist vor allem durch die Lieferantenstruktur / Bezugsquellen bei den Faserstoffen (Altpapier) limitiert, da kleine Altpapier-Lieferanten meist nicht über einen Bahnanschluss verfügen. Der Altpapiermarkt hat sich in den letzten Jahren insofern verändert, dass vermehrt von kleineren Unternehmen zugekauft werden muss.</p>	



6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----

		<p><u>C) Mitarbeiter- und Werksverkehr:</u></p> <p>Die Luftemissionen aus dem Mitarbeiterverkehr und dem Werksverkehr sind von untergeordneter Bedeutung. Die Emissionen aus dem Mitarbeiterverkehr sind deswegen nur gering, da mehr als die Hälfte der Mitarbeiter aus der Standortgemeinde selbst kommt bzw. aus den umliegenden Gemeinden.</p> <p>Für Schichtarbeiter aus den umliegenden Gemeinden gibt es eigene Zubringerbusse, welche den Individualverkehr reduzieren (in Anspruch genommen von rund 80 Mitarbeiter:innen).</p> <p>Die Berechnung der Emissionen für den Versand, die Anlieferung und den Mitarbeiter- und Werksverkehr wurde im Scope 3 ermittelt.</p> <p><u>ISO 14001:</u></p> <p>Die systematische Verankerung des Umweltschutzes im Management erfolgte 1996 mit der Zertifizierung des Werkes Frohnleiten nach dem weltweit gültigen Standard für Umweltmanagementsysteme, der ISO 14001. Regelmäßige interne und externe Audits stellen den hohen Umweltstandard sicher und unterstützen bei der Erfüllung neuer Anforderungen.</p> <p><u>EMAS:</u></p> <p>MM Frohnleiten beteiligt sich seit 1996 freiwillig an der EU-Öko-Audit Verordnung. Die Teilnahme unterstützt die Informationspolitik von Mayr-Melnhof bei der Darstellung der von verantwortungsvollem Handeln geprägten Unternehmenskultur. Die vorliegende Umwelterklärung entspricht der EG-Verordnung 1221/2009 vom 19. Dezember 2018 (VO (EU) 2018/2026 der Kommission).</p>	
<p>Ressourcen-effizienz und Erhalt der Biodiversität</p>	<p>Rohstoffe</p>	<p>MM trägt Verantwortung für einen verantwortungsvollen Einsatz von Ressourcen durch Minimierung des spezifischen Rohstoffeinsatzes und Verbesserung der Recyclingfähigkeit. Bei der Abfallreduktion sind aus ökologischer als auch ökonomischer Sicht die Prioritäten eindeutig: Vermeidung vor Verwertung und Entsorgung. Dadurch soll auch der Erhalt der Biodiversität gefördert werden. Die Verfügbarkeit natürlicher holzbasierter Rohstoffe stellt die Grundlage der Unternehmenstätigkeit dar. Biodiversitätsverluste können mittel- und langfristig die Verfügbarkeit der Ressource Holz negativ beeinflussen.</p> <p>Jährlich werden für die Kartonproduktion rund 0,6 Mio. t Faserstoffe eingesetzt. Davon entfallen etwa 80 % auf Altpapier und 20 % auf Frischfaser aus nachhaltig bewirtschaftenden und kontrollierten Wäldern</p> <p><u>Nutzung von Ressourcen:</u></p> <p>Die Ressourcen gliedern sich in:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rohstoffe: Altpapier, Holzschliff und Zellstoff • Energie: Erdgas, elektrischer Strom, Dampf, Diesel • Wasser • Hilfs- und Betriebsstoffe • Verpackungsmaterial 	<div style="text-align: right;">   </div>



6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----

		<p>Dem Umweltschutz wird im Falle der Ressourcennutzung dadurch Rechnung getragen, indem</p> <ul style="list-style-type: none"> • als Rohstoff fast ausschließlich Altpapier eingesetzt wird • mit Erdgas als Energieträger zur Dampf- u. Stromerzeugung unter anderem durch Kraft-Wärme-Kopplung effizient umgegangen wird • der spezifische Wasserverbrauch durch Kreislaufschaltungen sehr niedrig gehalten wird • bei der Auswahl von Hilfs-, Betriebs- und Packstoffen ökologische Kriterien berücksichtigt werden <p>Das Altpapier für die Innenschicht des Kartons kommt zum Großteil aus Haussammlungen. Für die Deckschicht werden hochwertigere Sorten wie Druckereiabfälle verwendet. An Fabrikationshilfsstoffen werden hauptsächlich anorganische Füllstoffe, Stärke, Alaun und Leim eingesetzt. Die Streichereirohstoffe bestehen vorwiegend aus Pigmenten, Bindemitteln und Stärke. Ein weiteres wesentliches Betriebsmittel ist Harnstoff, der als Nährstoff für die Biologie der Kläranlage eingesetzt wird.</p> <p>Der gesamte Strombedarf wird zum überwiegendem Teil aus KWK-Eigenerzeugung abgedeckt – der Rest von ca. 50 GWh ist Fremdbezug, welcher zu 100% aus erneuerbarer Energie besteht. Der Großteil davon kommt direkt aus einem Wasserkraftwerk in unmittelbarer Umgebung.</p> <p>Entsorgung von Abfällen:</p> <p>Bei der Entsorgung der Abfälle wird entsprechend der 5-stufigen Hierarchie des Abfallwirtschaftsgesetzes „Vermeiden vor Vorbereitung zur Wiederverwendung vor Recycling vor sonstiger Verwertung vor Entsorgen“ vorgegangen. Die Entsorgung der Abfälle des Werkes Frohnleiten erfolgt durch befugte Abfallsammler, -verwerter bzw. -entsorger.</p> <p>Den mengenmäßig größten Anteil der Abfälle bilden die Reststoffe aus der Altpapieraufbereitung, das sog. Reject. Dieses wird einer thermischen Verwertung zugeführt.</p> <p>Der Klärschlamm aus der biologischen Stufe der Kläranlage wird über eine Wirbelschichtschlammtrocknung zu einem Granulat verarbeitet, das wiederum als Sekundärrohstoff in der Zement- u. Baustoffindustrie eingesetzt wird. MM Frohnleiten wurde für dieses Projekt mit dem Neptun-Umweltpreis für besonders innovative Leistungen in der Kategorie Wassertechnik ausgezeichnet. Der gewerbliche Restmüll wird durch öffentliche Entsorgungsunternehmen übernommen und bestimmungsgerecht entsorgt. Altstoffe, wie Holz und Metalle, werden extern Großteils stofflich verwertet.</p> <p>Die gefährlichen Abfälle, wie Altöl, Ölabscheider Inhalte, Werkstätten Abfälle, Altbatterien, Leuchtstoffröhren u. dgl., werden konzessionierten Entsorgern zur fachgerechten Entsorgung übergeben. Großbatterien (E-Stapler) werden regeneriert.</p> <p>Der von MM Frohnleiten ausgelieferte Karton ist in PE-Folie verpackt. Für die inländischen Kunden, die nicht Selbstentsorger oder Selbstentpflichteter sind, wurde für diese Verpackung die Lizenzierung bei der ARA durchgeführt (LN Nr. 3766).</p>	
--	--	---	--




6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----

		<p>PE-Folien, die aus der Umverpackung des an Verarbeitungsbetriebe in der Gruppe ausgelieferten Kartons stammen, werden von diesen Betrieben direkt der stofflichen Verwertung zugeführt. Schriftliche Vereinbarungen über diese „Entpflichtung“ gemäß Verpackungsverordnung liegen vor. Eine Deponie für den Industrieabfall der Kartonfabrik (Reject) wurde bis 1984 von MM betrieben und danach bescheidgerecht stillgelegt. Deponiesickerwasser wird nach wie vor gesammelt und über die werkseigene Abwasserreinigungsanlage entsorgt. Die Sammlung und Entsorgung werden laufend von der Behörde und MM geprüft. Eine Direkteinleitung in den Vorfluter ist geplant, sobald die Wasserinhaltsstoffe den Richtwerten für die Direkteinleitung entsprechen</p> <p><u>FSC® & PEFC™ (alle MM Board & Paper Standorte):</u></p> <p>Als Marktführer sehen wir es als Verpflichtung, neue Marktstandards für einen nachhaltigen und verantwortungsbewussten Umgang mit Ressourcen zu setzen. Von besonderer Bedeutung ist die Verwendung von ausgewiesenen nachhaltigen Rohstoffen in der Produktion. Entsprechend diesem Grundsatz sind alle MM Kartonwerke nach den internationalen Waldstandardsystemen FSC® und PEFC™ zertifiziert. Dies ermöglicht den lückenlosen Nachweis, dass alle eingekauften und eingesetzten Hölzer und Zellstoffe aus nachhaltiger und/oder kontrollierter Forstwirtschaft stammen, nach gültigen gesetzlichen Bestimmungen geerntet und entsprechend den Prinzipien und Kriterien des jeweiligen Standards eingekauft wurden.</p> <p>Darüber hinaus verpflichten wir uns zum Ausschluss folgender Holzherkünfte (in Anlehnung an den jeweils aktuell gültigen FSC® „Controlled Wood Standard“):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Illegal geerntetes Holz 2. Holz aus Gebieten, in denen gegen traditionelle und bürgerliche Grundrechte verstoßen wird 3. Holz aus Wäldern, deren besondere Schutzrechte durch die Waldbewirtschaftung gefährdet sind 4. Holz aus der Umwandlung von Naturwäldern in Plantagen oder nichtforstliche Nutzung 5. Holz aus Wäldern, die mit gentechnisch veränderten Baumarten bepflanzt sind. 	
--	--	---	--



6.1 Planet

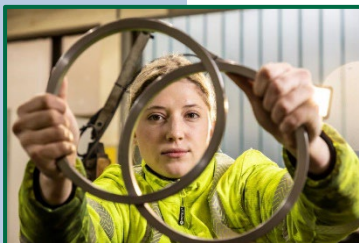
Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
		<p><u>Beschaffung, Lieferanten und Fremdfirmen:</u></p> <p>Um Umweltaspekte bei der Beschaffung zu berücksichtigen, werden die Produkte einem Zulassungsverfahren unterzogen, wobei unter anderem Kriterien zu Sicherheit/Gefahren, Entsorgung/Wiederverwertung oder potentielle Umweltbelastung (bei Anwendung) des Produktes berücksichtigt werden. Durch diese Evaluierung wird sichergestellt, dass unser Karton allen ökologischen und anwendungsbezogenen Anforderungen bestmöglich entspricht.</p> <p>Für Fremdfirmen, die am Standort tätig sind, gelten die gleichen Umwelt-, Sicherheits- und Hygienebestimmungen wie für das Unternehmen selbst.</p> <p><u>Weitere Aspekte zur Berücksichtigung von Umweltauswirkungen:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Bei der Verpackung werden PE-Folien mit Recyclinganteil eingesetzt. • Für die Herstellung des Holzschliffes wird Sägerestholz verwendet 	
<p>Verantwortungsvolles Wassermanagement</p>	<p>Wasser</p>	<p>Wasser ist ein essenzielles Betriebsmittel im Papier- und Kartonproduktionsprozess. MM trägt dem durch Steuerung des Wasserverbrauchs und der Wassernutzung Rechnung. Dem potenziellen Risiko der Wasserverschmutzung und -knappheit kann so entgegengewirkt werden. Die Verfügbarkeit von Wasser ist essenziell für die Kartonproduktion. Dürren und damit verbundener Wassermangel können somit zur Beeinträchtigung der Produktionsprozesse führen.</p> <p>Durch Kreislaufschaltungen und Effizienzsteigerungen im Produktionsprozess wird der Gesamtwasserverbrauch auf das prozesstechnisch Mindestniveau reduziert.</p> <p><u>Nutzwasser-/Kühlwasserversorgung:</u></p> <p>Das am Standort verwendete Nutzwasser (Brunnenwasser) ist Uferfiltratwasser aus der Mur, welches in sechs Brunnen gesammelt wird. Kühlwasser wird als Oberflächenwasser der Mur entnommen und zur Kühlung in der biologischen Kläranlage verwendet. Trinkwasser wird aus dem öffentlichen Netz der Stadtgemeinde Frohnleiten bezogen.</p> <p><u>Ableitung von Abwasser:</u></p> <p>Die Ableitung von Abwasser in einer Menge von jährlich rund 2,8 Mio m³ erfolgt nach mechanisch-biologischer Reinigung zurück in den Vorfluter Mur. Im Jahr 2022 hat es keine meldepflichtige Überschreitungen von Abwasserparametern gegeben.</p> <p>Jährlich werden rund 3,4 Mio. m³ Frischwasser benötigt. Durch einen weitgehend geschlossenen Wasserkreislauf und laufende Prozessoptimierung konnte der spezifische Frischwasserverbrauch in den letzten 15 Jahren um > 15% gesenkt werden.</p>	 



6.2 People

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----

<p>Mitarbeiter-sicherheit und Gesundheit</p>	<p>Schutz und Gesundheit</p>	<p>Maßnahmen zur Gewährleistung von Sicherheit am Arbeitsplatz und des Gesundheitsschutzes tragen zur Gesundheit und nachhaltigen Leistungserbringung durch die Mitarbeiter:innen bei.</p>
<p>Attraktive und inklusive Arbeitsbedingungen</p>	<p>Arbeitsumfeld</p>	<p>Ein attraktives Arbeitsumfeld, das die Identifikation und Zufriedenheit der Mitarbeiter:innen fördert, ist uns stets wichtig. Alle Arbeitskräfte der MM Gruppe werden gefördert, um ihre beruflichen Aufgaben bestmöglich erfüllen und sowohl professionelle als auch persönliche Kompetenzen entwickeln zu können. Attraktive Arbeitsbedingungen tragen dazu bei, qualifizierte Arbeitskräfte zu binden und einem Fachkräftemangel entgegenzuwirken.</p>
<p>Wahrung der Menschenrechte</p>	<p>Menschenrechte</p>	<p>MM achtet auf die Sicherstellung sozial verträglicher Arbeitsbedingungen im Sinne der Kernarbeitsnormen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) und der Prinzipien des UN Global Compact. Auch in der Zusammenarbeit mit Partnern achten wir auf die Wahrung von Menschenrechten.</p> <p>Die MM Gruppe ist sich der Bedeutung von Menschenrechten sowohl aus wertorientierter als auch wirtschaftlicher Sicht bewusst und bekennt sich uneingeschränkt zur Achtung und Einhaltung der Menschenrechte bzw. zur aktiven Vermeidung von Menschenrechtsverletzungen. Dies gilt einerseits für die eigenen Arbeitskräfte innerhalb des Konzerns. Allen Mitarbeiter:innen unabhängig von Alter, Geschlecht, Kultur, Religion, Herkunft oder anderen Diversitätsmerkmalen werden dieselben Rechte und Chancen eingeräumt. Andererseits verpflichten wir uns auch in der Zusammenarbeit entlang der Wert-schöpfungskette zur Einhaltung von Menschenrechten mit Blick auf die Auswahl unserer Geschäftspartner. Durch das 2022 implementierte Tool „Prewave“ können wir künftig unsere Lieferkette in Echtzeit hinsichtlich Verstößen gegen soziale und ökologische Anliegen überprüfen und zielgerichtete Maßnahmen einleiten. Durch die Überarbeitung unseres Code of Conduct konnten auch hier Menschenrechtsthemen stärker in den Vordergrund gerückt werden. Darüber hinaus war es MM im Zuge des Ukraine-Krieges ein Anliegen, potenzielle Mitarbeiter:innen aus der Ukraine mit gezielten Jobangeboten zu unterstützen und die Integration zu fördern.</p>





6.3 Prosperity

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
<p>Rechtliche Rahmenbedingungen, Compliance, Datenschutz und Informationssicherheit</p>	<p>Verantwortungsvolles Management</p>	<p>MM verfolgt eine konsequente Einhaltung von Gesetzen, Richtlinien und Auflagen. MM beugt systematisch Korruption, Bestechung und wettbewerbswidrigem Verhalten vor. Datenschutz und Informationssicherheit werden durch Richtlinien und Schulungen gewährleistet.</p> <p><u>Umweltrecht:</u></p> <p>Die Einhaltung des Umweltrechts wird durch die Führung eines Rechtsregisters, der systemunterstützten betrieblichen Bescheid- und Auflagenverwaltung, durch Ausbildung der Mitarbeiter und Beauftragten für die einzelnen Umweltmaterien durch regelmäßige Überprüfungen und durch externe Informationsquellen sichergestellt.</p> <p>Das für den Standort relevante Umweltrecht umfasst mit den zugehörigen Materien (Abfall, Wasser, Energie, Chemikalien, Forst, Emissionen/Immissionen, Kesselanlagen, Gefahrgut) aktuell 273 Gesetze und Verordnungen sowie 390 behördliche Bescheide. Aufgrund der sich ständig ändernden Rechtslandschaft ist eine explizite Auflistung in dieser Umwelterklärung nicht zielführend.</p> <p>Die für den Standort wichtigsten rechtlichen Bestimmungen sind: Die Gewerbeordnung (GewO), das Wasserrechtsgesetz (WRG), die Abwasseremissionsverordnung Zellstoff und Papier (AEV), die Industrieemissionsrichtlinie (IED) mit den dazugehörigen Gesetzen, das Emissionsschutzgesetz für Kesselanlagen (EG-K), das Abfallwirtschaftsgesetz (AWG) sowie die Gesetze zum Schutz der ArbeitnehmerInnen (ASchG).</p> <p>Die Überprüfung der Legal Compliance und die Bestätigung der Einhaltung der Rechtsvorschriften erfolgt im Rahmen der jährlichen Managementbewertung. In der Managementbewertung 2022 wurde bestätigt, dass die Rechtskonformität des Standortes gewährleistet ist.</p>	
<p>Innovation zur Förderung der Kreislaufwirtschaft und Produktionssicherheit</p>	<p>Innovation und Qualität</p>	<p>Produkt- und Prozessinnovationen tragen zu mehr Nachhaltigkeit sowohl für das Unternehmen als auch für die Gesellschaft bei - in ökonomischer, ökologischer und sozialer Hinsicht. Die Förderung von kreislaufwirtschaftlichen Ansätzen und Plastiksubstitutionen sowie die Gewährleistung von Produktsicherheit stehen dabei im Fokus.</p> <p><u>ISO 9001:</u></p> <p>Als eines der ersten Unternehmen der Kartonindustrie erhielt MM Frohnleiten die Zertifizierung nach dem Qualitätsmanagementsystem ISO 9001. Neben dem internen Nutzen eines Qualitätsmanagementsystems, wie effiziente Abläufe und Prozesse, definierte Durchführungsbestimmungen und vor allem kontinuierliche Weiterentwicklung, steht die Zufriedenheit unserer Kunden an oberster Stelle. Unser vorrangiges Ziel ist es, unseren Kunden konstante Produktqualität und anwendungsorientierte Produktlösungen bei maximaler Liefersicherheit zu gewährleisten. Den Ausgangspunkt des Qualitätsmanagements bildet die Marktforschung. Fundierte Kenntnisse über Marktentwicklung und Kundenbedürfnisse ermöglichen die frühzeitige Berücksichtigung von Markttrends und die Umsetzung von innovativen, zukunftsorientierten Lösungsansätzen.</p>	



6.3 Prosperity

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----

		<p><u>HACCP/ISO 22000:</u></p> <p>Teil unserer Unternehmensphilosophie ist es, sich den höchsten Anforderungen zu stellen und Lösungen zu entwickeln, die diesen gerecht werden. Diese Anforderungen gelten im besonderen Maße für Kartonprodukte, die im Bereich Lebensmittel- und Pharmaverpackungen eingesetzt werden. Hier gilt es, dem hohen Anspruch an die hygienische Sauberkeit des Produkts und somit auch der Produktion selbst zu entsprechen. Sichtbares Zeichen der Erfüllung ist die Zertifizierung unseres Standortes nach dem Hygienemanagementsystem ISO 22000. Das HACCP-System geht über die üblichen qualitativen Anforderungen an das Produkt Karton hinaus. Es umfasst sensible und wichtige Parameter wie Personalhygiene, Fremdkörper- und Glaskontrolle, Reinigungszyklen, Schädlingskontrolle und Mikrobiologie.</p> <p><u>Entwicklung/Planung:</u></p> <p>Bei der Entwicklung/Planung wird zwischen Produktentwicklung und Anlagenplanung unterschieden:</p> <p>Bei der Produktentwicklung werden die bestehenden Produktionsanlagen und -verfahren genutzt und neue Produktionsmaterialien (Rohstoffe) eingebracht. Eine generelle Anforderung bei der Entwicklung eines Neuproduktes ist die vollständige Recyclbarkeit. Die Produktentwicklungen sind schwerpunktmäßig auf die Substitution von Verbundverpackungsmaterialien, welche nur eingeschränkt recycelbar sind, durch monomere Verpackungen aus Recyclingkarton ausgerichtet.</p> <p>Das Produktsortiment am Standort Frohnleiten umfasst ausschließlich Recyclingkartonqualitäten, d.h. Karton mit einem Altpapieranteil von >70% bis 100%. Bei der Planung neuer oder geänderter Anlagen und Verfahren zur Prozess- oder Produktoptimierung werden unter anderem der Stand der Technik, interne und externe Anforderungen sowie die Umweltauswirkungen berücksichtigt.</p> <p>Generelle Anforderungen sind möglichst geringer Energie-, Material- und Wassereinsatz, Betriebsweise mit unbedenklichen Materialien, abfall- und emissionsarmer Betrieb sowie Betriebssicherheit.</p> <p><u>Betriebliche Organisation:</u></p> <p>Durch die selektive Benennung von internen Beauftragten wird der ganzheitlichen Betrachtung der Umweltmaterie Rechnung getragen. So ist zum Beispiel der Rohstoffeinkäufer auch für die Entsorgung der anfallenden Fremdbestandteile (Reject) im Altpapier verantwortlich, damit der Aspekt der Entsorgung beschaffter Produkte bereits beim Einkauf berücksichtigt wird. Wesentliche Umweltaspekte beschaffter Produkte werden durch ein Freigabeverfahren ermittelt und geprüft</p> <p>Im Bereich Product Safety ist auch die FSC/PEFC-Beauftragung angesiedelt. Umweltaspekte sind somit neben der Produkt- und Anwendungssicherheit in all unseren Produkten berücksichtigt. Bei der Produktentwicklung ist darüber hinaus klar festgelegt, dass die Recyclbarkeit bei unseren Neuentwicklungen erhalten bleiben muss. Die Verantwortlichkeiten für den Bereich Wasser und Energie sind in Personalunion vereint, wodurch es keine Schnittstellenproblematik z.B. beim Kesselhausabwasser gibt.</p>	
--	--	---	--



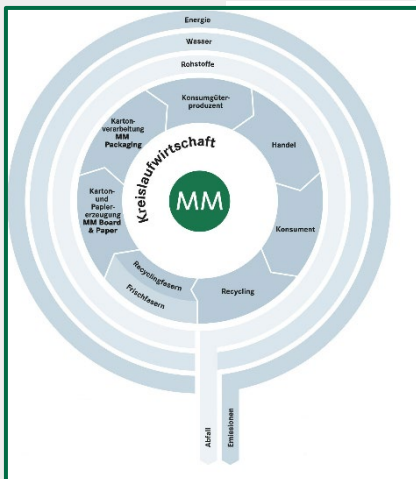
6.3 Prosperity

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----

		<p>Weitere Aspekte zur Berücksichtigung von Umweltauswirkungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bei der Verpackung werden PE-Folien mit Recyclinganteil eingesetzt. • Für die Herstellung des Holzschliffes wird Sägerestholz verwendet 	
<p>Verantwortungsvolle Beschaffung und Lieferkette, Nachhaltige Investitionen und Öffentlichkeitsarbeit</p>	<p>Wertschöpfungskette</p>	<p>Die Zusammenarbeit mit Partnern entlang der gesamten Wertschöpfungskette und ein öffentliches Bekenntnis zur nachhaltigen Entwicklung der MM Gruppe sind langfristig entscheidend für den Unternehmenserfolg. Dafür ist eine Bewertung der Lieferkette und Investitionsvorhaben anhand nichtfinanzieller Kriterien besonders zielführend.</p> <p>Unsere Zielsetzung, als Markt- und Kostenführer kontinuierlich bestmögliche Standards konzernweit in sämtlichen Unternehmensbereichen zu etablieren, wird umfassend umgesetzt. So nehmen wir unsere gesellschaftliche Verantwortung zum Nutzen unserer Stakeholder, mit denen wir in einem langfristigen offenen Dialog stehen, gesamtheitlich war. Ein zentraler Benchmark Vergleich unter den Standorten ist darauf ausgerichtet, dass „Best Practice“ aus dem Konzern allen Werken zugutekommen kann. Dadurch verzeichnen wir heute bei vielen spezifischen Verbräuchen und Emissionen industrielle Spitzenwerte mit dem Anspruch, diese laufend zu optimieren. Oftmals ist dies nur mehr in Grenzbereichen möglich oder setzt technologische Neuerungen voraus. Bestehende sowie neue Produkte und Prozesse evaluieren wir regelmäßig im Hinblick auf ihre Umweltauswirkungen unter Einbeziehung der Effekte auf die gesamte Supply Chain.</p> <p>Nur so ist es möglich, dauerhaft werthaltige Produkte anzubieten. Schwerpunkte liegen auf der kontinuierlichen Reduktion des spezifischen Rohstoff- und Energieverbrauchs sowie auf Produkt- und Prozessoptimierungen.</p> <p>Darüber hinaus arbeiten alle MM Werke, koordiniert durch eine zentrale Maßnahmenfassung, weiterhin an der Verbesserung der Energieeffizienz pro erzeugter Tonne Karton im Rahmen des internen Langzeitprojekts „efficiency“.</p> <p>Mit der Übernahme des norwegischen Holzstoffwerkes MM FollaCell, welches hochwertigen Holzstoff (BCTMP und CTMP) erzeugt, der sowohl bei den MM Frischfaser- als auch Recycling-Kartonqualitäten in unterschiedlicher Ausprägung zum Einsatz kommt, konnte die Rohstoffversorgung für Kartonerzeugung erweitert werden.</p> <p>Die direkten Umweltauswirkungen mit einer hohen Umweltrelevanz sind vor allem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Nutzung von Ressourcen • Die Ableitung von Abwasser • Die Entsorgung von Abfällen • Die Abluft-Emissionen 	

6.3 Prosperity

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele	SDG
--------------------	-------------------------	----------	-----



Karton- und Papierverpackungen bestehen hauptsächlich aus erneuerbaren Rohstoffen und sind Teil einer gelebten Kreislauf-wirtschaft. Denn Altpapier wird wieder als Ressource genutzt und mit frischen Holzfasern aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Wäldern kombiniert, um den Kreislauf fortzusetzen.

Kartonlebenszyklus:

Der Gesamtheitsgedanke, also das Bewusstsein für soziale und ökologische Auswirkungen der Produktentscheidung tritt für den Konsumenten mehr und mehr in den Mittelpunkt des Entscheidungsprozesses. Die Sicherstellung eines geschlossenen und somit nachhaltigen Produktkreislaufs ist daher von entscheidender Bedeutung. In 2019 hat sich die MM Gruppe der neu gegründeten 4evergreen-Allianz angeschlossen, welche von CEPI, der europäischen Vereinigung der Papierindustrie, initiiert wurde. Ziel ist es, den Beitrag von faserbasierten Verpackungen zu einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft zu erhöhen, um Auswirkungen auf Klima und Umwelt zu minimieren.

Karton – Ökointelligentes Verpackungsmaterial:

Ökointelligenz bedeutet für die Kartonindustrie:

- Karton ist ein Produkt mit organischen, nachwachsenden, wieder verwertbaren und nachhaltigen Stoffen - Natur pur: So gelten bspw. Zertifizierungen für Faserstoffe aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern (FSC® & PEFC™) in der Kartonindustrie als Standard.
- Die Kartonproduktion, die bereits heute sehr energieeffizient arbeitet, wird zunehmend durch Energieträger aus erneuerbaren Energiequellen gespeist. Dies bedeutet: Karton gehört zu den Verpackungsmaterialien mit den geringsten Umweltauswirkungen (geringer Carbon Footprint - Wert)
- Gebrauchte Kartonverpackungen erfüllen mehrfachen zusätzlichen Nutzen:
Sie werden dem Recyclingprozess zugeführt und bilden die Basis zur Fertigung des umweltfreundlichsten Verpackungsmaterials, dem Recyclingkarton. Gebrauchte Papier- und Kartonverpackungen weisen die höchste Recyclingrate aller Verpackungsmaterialien in der EU auf (82%*).
- Der Entwicklung von innovativen, kreislauffähigen Kartonverpackungen, deren Anwendungsmöglichkeiten weit über die ursprüngliche Funktionsweise hinausgehen, sind keine Grenzen gesetzt.

Karton ist kompostierbar und stellt eine wertvolle Energiequelle am Ende seines Lebenszyklus dar: Karton kann nahezu unendlich wiederverwertet werden - eine Zellulosefaser kann, gemäß einer Studie der TU Darmstadt, sowie der TU Graz, über 25 Mal** recycelt werden.

* Quelle: Eurostat; durchschnittliche Recyclingquote der EU-Mitgliedsstaaten im Jahr 2020

** Quelle: Putz, H-J; Schabel, S.: Der Mythos begrenzter Faserlebenszyklen. In: Altpapier im Fokus-Sicherung des Recyclings durch innovative Technologien und Nutzungskonzepte: PTS-Fachseminar AG 1821, Dresden. PTS, [Konferenzveröffentlichung], (2018)

	Einheit	2020	2021	2022	Grenzwert
INPUT/Consumption					
Rohstoffe					
Altpapier (Handelsware) Verbrauch	1.000 to	439,3	429,1	431,6	
Holzschliff/-mehl/CTMP (Handelsware) Verbrauch	1.000 to	7,0	2,3	4,1	
Hackgut (Handelsware) Verbrauch	1.000 to	116,1	123,2	119,8	
Zellstoff (atro) Verbrauch	1.000 to	4,2	3,2	2,4	
Altpapieranteil in Produktion	%	77,5	76,9	77,4	
Faserstoffverbrauch/to Totalproduktion	kg/to	970	974	968	
Hilfsstoffe Produktion (Stoffaufbereitung, KM, Streicherei) Verbrauch	1.000 to	71,6	67,9	70,2	
Hilfsstoffe Betrieb (Kläre, Kesselhaus, Instandhaltung) Input	1.000 to	1,5	1,6	1,3	
Verpackungsmaterial (Folien) Verbrauch	1.000 to	0,8	0,7	0,7	
Verpackungsmaterial (Paletten) Verbrauch	1.000 to	9,3	8,8	8,7	
Verpackungsmaterial (Hülsen) Verbrauch- NEU ab 2018	1000 to	0,8	0,8	0,7	
Verpackungsmaterial (Umreifung Kunststoff) Verbrauch- NEU ab 2021	1000 to	-	0,06	0,00	
Verpackungsmaterial (Umreifung Stahlband) Verbrauch- NEU ab 2021	1000 to	-	0,01	0,03	
Verpackungsmaterial (Spunde) Verbrauch- NEU ab 2021	Stück	-	182450	148945	
Verpackungsmaterial (Spunde) Verbrauch- NEU ab 2022	1000 to	-	-	0,36	
Verpackungsmaterial (Stirndeckel) Verbrauch- NEU ab 2022	1000 to	-	-	0,03	
Verpackungsmaterial (Kleber) Verbrauch- NEU ab 2022	t	-	-	0,06	
Verpackungsmaterial (Tapes) Verbrauch- NEU ab 2022	Stück	-	-	32566	
Verpackungsmaterial (Etiketten) Verbrauch- NEU ab 2021	Stück	-	1444754	1440000	
Verpackungsmaterial gesamt/to Totalproduktion	kg/to	18,7	18,1	17,6	
Energie					
Erdgas (10 kWh/m³)	1.000 MWh	733,7	779,6	775,5	
↳ Anteil Gaseinsatz in KWK (Kraft-Wärme-Kopplung)	1.000 MWh	↳ 672,0	↳ 718,2	↳ 713,2	
Biogas (6 kWh/m³)	1.000 MWh	22,7	21,7	21,9	
Elektrische Energie aus KWK (Eigenstromerzeugung)	1.000 MWh	176,2	213,9	217,4	
Elektrische Energie Fremdbezug (...abzögl. Rücklieferung)	1.000 MWh	51,0	13,1	10,3	
Spezifischer Energieverbrauch/to Totalproduktion	MWh/to	1,38	1,42	1,40	
Diesel (Diesellok/Stapler) Input	1.000 kg	335,1	334,6	348,6	
Wasser					
Nutzwasser (Brunnenwasser)	Mio m³	2,72	2,65	2,71	
	m³/d	7.420	7.264	7.427	8.640
Kühlwasser (Oberflächenwasser)	Mio m³	1,31	1,10	0,66	
	m³/d	3.577	3.006	1.799	
Trinkwasser (...abzögl. ext. Liegenschaften)	1.000 m³	19,0	14,4	11,9	
Nutzwasserverbrauch/to Totalproduktion	m³/to	4,66	4,63	4,70	
OUTPUT					
Totalproduktion	1.000 to	584,0	572,6	576,4	
Verkaufsfähige Produktion	1.000 to	534,4	524,3	525,7	
Nicht gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S 2100)					
Fremdanteile im AP(Reject) 18407	1.000 to	31,7	36,8	37,6	
Klärschlamm 94803	1.000 to	2,5	1,6	2,2	
Altmetall 351	to	261,8	456,3	416,6	
Holz (Altpaletten) 17201	to	241,2	236,4	230,7	
Sonstige nicht gefährl. Abfälle	to	302,0	223,7	212,6	
Nicht gefährliche Abfälle/to Totalproduktion	kg/to	60	69	71	
Gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S 2101)					
Altöl u.ä. 54...	to	35,6	34,5	38,5	
Lösemittel u.ä. 553..	to	0,2	0,5	0,3	
Altlacke u.ä. 555..	to	0,6	0,3	0,3	
Batterien, unsortiert 35338	to	0,4	0,0	0,5	
Großbatterien 35322	to	1,9	1,6	0,3	
Leuchtstoffröhren 35339	to	0,2 *	0,3	0,1	
Sonstige gefährliche Abfälle (Elektronikschrott, Küvetten, Chemikalien)	to	14,4	4,5	5,9	
Gefährliche Abfälle/to Totalproduktion	kg/to	0,09	0,07	0,08	
Energie					
Fernwärmeauskoppelung	1.000 MWh	18,6	20,6	18,7	
Emissionen					
(* ...Berechnung auf Basis Gesamtgasverbrauch)					
CO ₂ fossil	1.000 to	148,5	157,8	155,2	
CO ₂ biogen	1.000 to	5,9	5,6	5,6	
CO ₂ gesamt	1.000 to	154,4	163,4	160,9	
CO ₂ /to Totalproduktion	kg/to	264	285	279	

* hoher Wert ist auf Polystyrol Abfälle zurückzuführen, die 2020 im Rahmen der Dachsanierung entsorgt wurden



	Einheit	2020	2021	2022	Grenzwert
OUTPUT					
CO 110 to Kessel (ab 2018) (gleitende Berechnung in Abhängigkeit Mischfahrbetrieb)	mg/m ³	6,22	5,33	6,21	Gasturbine bei 15% O ₂ : 100 Brenner bei 3% O ₂ : 80
CO 60 to Kessel *	mg/m ³	2,82	1,36	1,53	100
CO 40 to Kessel **	mg/m ³	37,24	34,63	26,41	100
CO	to	15,19	14,83	15,58	
CO ₂ /to Totalproduktion	kg/to	0,026	0,026	0,027	
NOx 110 to Kessel (ab 2018) (gleitende Berechnung in Abhängigkeit Mischfahrbetrieb)	mg/m ³	69,05	72,34	64,24	Gasturbine bei 15% O ₂ : 100 Brenner bei 3% O ₂ : 80
NOx 60 to Kessel *	mg/m ³	222,54	264,84	253,17	300
NOx 40 to Kessel **	mg/m ³	300,85	323,54	325,79	300
NOx	to	51,62	57,09	51,36	
NOx/to Totalproduktion	kg/to	0,088	0,100	0,089	
SO ₂ (bezogen auf Abluftmenge)	to	1,83	2,19	4,06	
SO ₂ /to Totalproduktion	kg/to	0,003	0,004	0,007	
Staub	to	2,02	2,00	2,01	
Staub/to Totalproduktion	kg/to	0,003	0,003	0,003	
Kühlwasser ARA					
Toxizität (GL) Fremdüberwachung DCC	-	1,5	1,0	1,0	8
Einleittemperatur Höchstwert- NEU ab 2018	*C	22,8	25,5	27,1	max. 30 / ΔT 1,5
Abwasser					
Abwassermenge (Kläranlage)	Mio m ³	2,17	2,22	2,76	
	m ³ /d	5.937	6.079	7.551	10.000
Abwassermenge/to Totalproduktion	m ³ /to	3,72	3,88	4,79	
pH-Wert ARA Ablauf	pH	7,1	7,1	7,2	6,5-8,5
Sanitärabwässer (=Trinkwasser)	1.000 m ³	19,0	14,4	11,9	
Absetzbare Stoffe (Ablauf)	mg/l	15,8	18,0	16,9	50
Gesamtstickstoff TNb(N)	mg/l	8,3	9,0	8,9	20
Gesamtphosphor	mg/l	0,8	0,8	0,8	2
CSB-Fracht Zulauf	kg/d	31.481	28.750	28.332	60.000
CSB-Fracht Ablauf	kg/d	714	689	853	5.672
BSB-Fracht Zulauf	kg/d	11.336	9.947	11.049	30.600
BSB-Fracht Ablauf	kg/d	27	24	31	250 bzw. 25 mg/l
AOX (da keine halogenierten Chemikalien eingesetzt werden, nicht relevant; < 20 ng/l)	kg/d	0,4	0,4	0,7	19
Einleittemperatur	*C	36,7	36,5	36,4	40
Transport					
Rohstoffeingang per LKW	1.000 to	381,5***	389,9***	496,2***	
Rohstoffeingang per Bahn	1.000 to	57,4***	43,0***	116,7***	
Fertigware Versand LKW	1.000 to	170,3	201,8	173,7	
Fertigware Abholung LKW	1.000 to	9,4	10,1	4,5	
Fertigware Versand Bahn	1.000 to	356,2	313,5	349,2	
Fertigware Abholung Bahn	1.000 to	0,7	0,2	0,2	
Flächenbedarf					
Gesamtfläche Werk Frohnleiten	m ²	227.056	227.056	227.056	
davon Fläche bebaut/ befestigt/ AP-Lager	m ²	183.005	196.925	196.925	
davon Fläche unbebaut	m ²	44.051	30.131	30.131	
Flächenbedarf bebaut/befestigt (inkl. AP-Lager)/to Totalproduktion	m ²	0,31	0,34	0,34	

* bezogen auf 3% O₂** bezogen auf 15% O₂*** Datenerhebung bis 2021: ausschließlich Altpapiermenge
ab 2022: Rohstoffeingang gesamt



Lärm

Im Jahr 2022 gab es eine Beschwerde aufgrund von Lärm. Der Grund dafür war ein Fehlalarm der Gaswarnanlage für die Klimaanlage der Stoffaufbereitung am Dach der KM3.

Geruch

Im Jahr 2022 gab es eine Beschwerde über Geruchsbelästigung. Der Dialog mit den Beschwerdeführern und die Ursachenfindung führten zu kurz- und mittelfristigen Abhilfemaßnahmen. Daraus abgeleitet wurde ein Investitionsprojekt, welches die Installation eines neuen Biofilters sowie die Optimierung der Absaugstellung und Verrohrung beinhaltet.

Notfall

Für Notfälle ist eine geeignete Organisation eingerichtet. Im Notfallplan sind mögliche Notfälle identifiziert und Zuständigkeiten und Vorgehensweisen festgelegt. Die betriebseigene Feuerwehr verfügt über die erforderliche technische Ausrüstung und führt regelmäßige Übungen mit Notfallsituationen durch.

Der Notfallplan beinhaltet eine Kategorisierung nach kleinen, mittleren und großen Ereignissen. Dies stellt eine systematische, chronologische Vorgehensweise im Notfallmanagement sicher. Darüber hinaus gibt es einen mit dem Bezirksrettungskommando des Österreichischen Roten Kreuzes, Graz Umgebung, abgestimmten Einsatzplan für das Werk Frohnleiten für die Einsatzorganisationen (Blaulichtorganisationen) bei einem Großereignis. Für die konzernweite Koordination und Umsetzung von Brandschutzmaßnahmen wird ein eigener Risk Engineer MM-Group eingesetzt. Alle als relevant bewerteten Umweltauswirkungen wurden in einem Register aufgeführt und im Rahmen von Umweltprogrammen, -zielen und -maßnahmen einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess unterzogen.



Bereich	Ziel	Zielerreichung	Termin/Status
Energie	KM3: Energieeffiziente Vakuumerzeugung Einsparung Strom: 2,69 GWh/a Einsparung Dampf: 1,13 GWh/a Reduktion CO ₂ : - 270 t/a	Energieeinsparung durch den Einsatz von Turbogebbläsen anstelle von Wasserringpumpen wird der Energieeinsatz wesentlich reduziert. Die Abhitze der Gebläse kann zudem zur Siebwasservorwärmung verwendet werden	Umgesetzt Inbetriebnahme 03/2023 Evaluierung der Zielerreichung im Laufen
	KM3: Austausch Deckenpulper Einsparung Strom: 187 MWh/a	Energieeinsparung durch einen neuen optimierten Pulpertrog inkl. Rotor soll der spezifische Energieeintrag reduziert werden.	Umgesetzt 11/2022
	Errichtung PV-Anlage Installationsleistung von ca. 430kWp, das ergibt laut Simulation einen Stromertrag von rund 437,3 MWh/a	Die bestgeeignete Fläche für ein Pilotprojekt hinsichtlich PV ist das Dach der Rollenlagerhalle. Hier gibt es eine gute Einbindemöglichkeit für die elektrische Energie, die baulichen Gegebenheiten sind gut für PV adaptierbar, und die Dachfläche muss auch nicht für evtl. Ausbaupläne von Produktionsanlagen vorgehalten werden. Der umweltfreundliche Strom wird zur Gänze im eigenen Werk verbraucht. Mit diesem Stromertrag wird es über weite Strecken möglich sein die elektrische Energie für die Schaltraumkühlungen abzudecken.	Ende 2023
	Energieoptimierung Einsparung Dampf: 640 MWh/a	Thermische Speisewassarentgasung Kesselhaus (GuD)	Umgesetzt 03/2022
	CO ₂ Einsparung 6500 t/a Elektrische Anschlussleistung 20 MW Dampfproduktion 30 t/h	Power to Heat (Elektrodenkessel): Einbau eines Elektrodenkessels zur Energie- und Dampfgewinnung	Projekt auf „Hold“
	Energieeinsparung durch LED-Leuchten Höhere Lebensdauer (80.000 h zu 12.000 h)	Austausch der Neon Leuchtstoffröhren durch energiesparende LED-Leuchten inkl. Notbeleuchtung in EG Halle QS11/RPM	Q4 2023
Abwasser	Chemikalien und Feststoffbelastung der ARA reduzieren Reduktion Flockungsmittel: -25%	Frachtoptimierte Flockungsmitteldosierung in Abwasserreinigungsanlage (ARA)	In Bau befindlich Fertigstellung 10/2023
	Vermeidung von H ₂ S-Emissionen Installation eines neuen Biofilters sowie der Optimierung der Absaugstellung und Verrohrung	Installation eines neuen Biofilters in Abwasserreinigungsanlage (ARA)	Projekt in Umsetzung Fertigstellung Q4 2023

Die angeführten Ziele und Maßnahmen sowie Kosten, Termine und Verantwortlichkeiten sind im internen Umweltprogramm definiert.



Bereich	Ziel	Zielerreichung	Termin/Status
Ressourcenschonung	<p>Zentrale Stoffaufbereitung:</p> <p>Reduktion Faserverlust Einlage: - 1%</p> <p>Reduktion Feststoffbelastung zur ARA</p> <p>Reduktion Holzschliffeinsatz: 16.783 t/a</p> <p>Reduktion des spezifischen Energieeintrages: 14.225 MWh/a</p>	<p>Das Projekt Easyboard zielt darauf ab, durch einen neuen Einlagenstoffauflauf den Lagenaufbau an den Kartonmaschinen zu verändern. Umbauten an der zentralen Stoffaufbereitung sollen die Engpassleistung erhöhen und eine Verbesserung der Anlagen- und Ressourceneffizienz herbeiführen. Mit der erweiterten Behandlung des Reststoffs „Altpapier“ soll der Einsatz von Holzschliff als Primärfaser reduziert werden. Durch die Trennung der Wasserkreisläufe in einen Kreislauf der Stoffaufbereitung und einen nach der Eindickung bis zur Kartonmaschine werden die Faserverluste reduziert und die Feststoffbelastung im Abwasser minimiert.</p>	<p>Umgesetzt 03/2023</p> <p>Zielerreichung durch laufenden Optimierungsprozess</p>
Direkte Umweltauswirkungen durch die betriebliche Tätigkeit	<p>Vermeidung von Altpapier-Verfrachtungen durch Wind und Sturm</p>	<p>Errichtung einer Rückhaltungsmöglichkeit für loses Altpapier beim Altpapierlager Ost</p> <p>Anschaffung einer Anbaukehrvorrichtung zur Außenreinigung</p>	<p>Projekt auf „Hold“</p> <p>Umgesetzt Q1 2023</p>
	<p>KM2 STA Hallenbelüftung:</p> <p>Lärmschutz</p> <p>Minimierung der Schallemissionen.</p>	<p>Erneuerung Hallenbelüftung: € 700.000,-</p> <p>Inhalte: Bei KM2 sind Mur-seitig zu Wohngebiet Fensterfronten zur Lüftung permanent geöffnet -> Lärmproblem. Ziele: Erstellung einer nachhaltigen Lüftungsanlage im KM2 Maschinen- & KM2 Stoffaufbereitungsgebäuden, um danach Lärmschutzmaßnahmen weiter verbessern zu können und Schimmelbildung vorzubeugen.</p>	<p>Budgetantrag in Ausarbeitung</p>

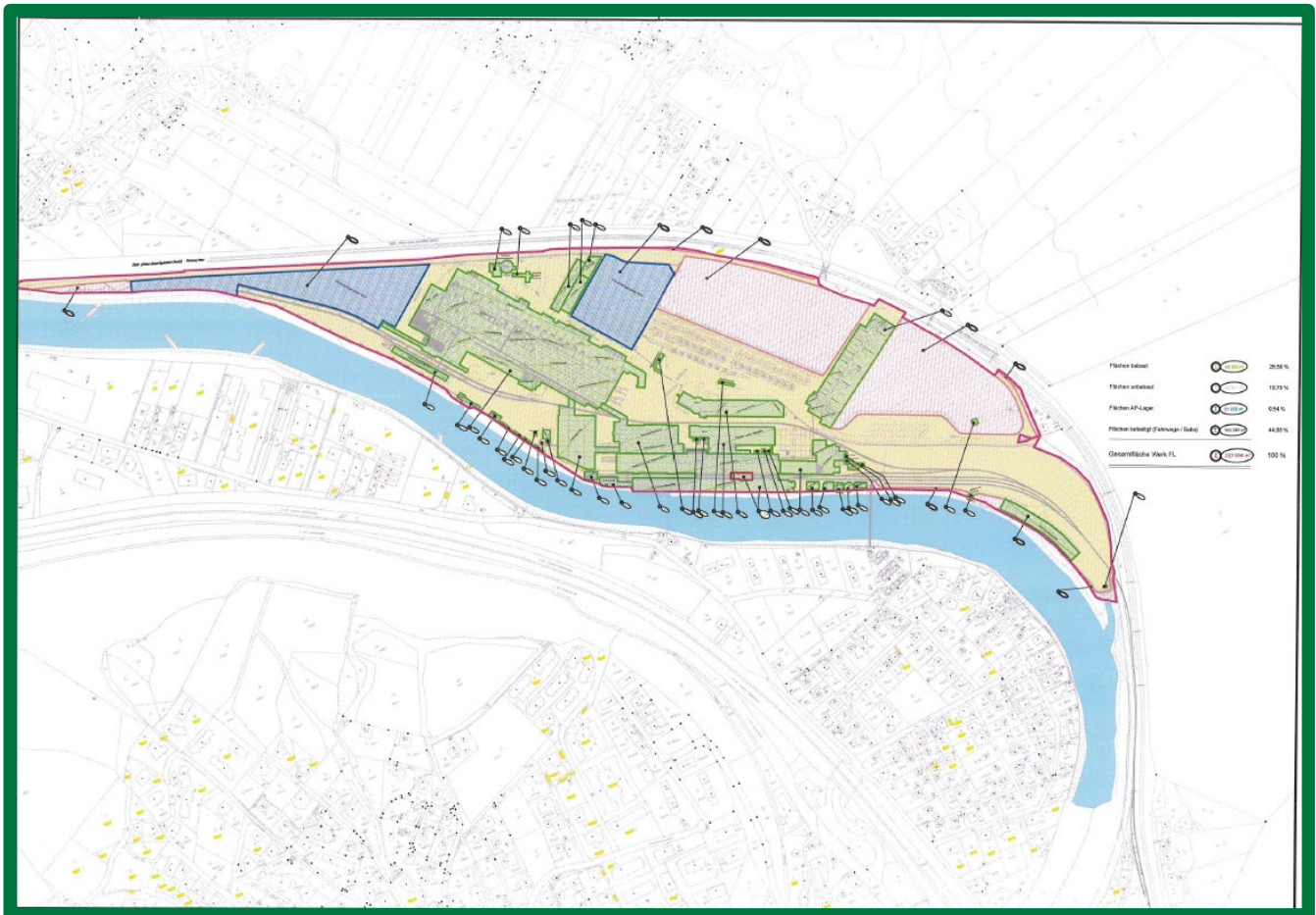
Die angeführten Ziele und Maßnahmen sowie Kosten, Termine und Verantwortlichkeiten sind im internen Umweltprogramm definiert.



Oktober 2024

11 Validierung durch den Umweltgutachter

	LRQA
Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten	LRQA
LRQA Austria GmbH mit EMAS Umweltgutachter Registrierungsnummer AT-V-0022 und akkreditiert für den Bereich	LRQA
Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Faltschachtelkarton auf Altpapierbasis. NACE Code: C 17.21 Herstellung von Wellpapier und -pappe sowie von Verpackungsmitteln aus Papier, Karton und Pappe	LRQA
bestätigt, begutachtet zu haben, dass die	LRQA
MM Frohnleiten GmbH Wannersdorf 80, 8130 Frohnleiten Österreich	LRQA
mit der Registrierungsnummer AT-000054 alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) in der Fassung der Verordnung EU 2017/1505 und 2026/2018 erfüllt.	LRQA
Mit der Unterzeichnung der Erklärung wird bestätigt, dass	LRQA
<ul style="list-style-type: none">Die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.	LRQA
Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.	LRQA
LRQA Reg.-Nr.: VNA0004848	LRQA
Datum der Systemverifizierung: 05 November 2023 Ablauf der Systemverifizierung: 04 November 2026 Datum der Validierung: 05 November 2023 Ablauf der Validierung: 04 November 2024	LRQA
	LRQA
DI Claudia Hofer, Leitende Umweltgutachterin LRQA Austria GmbH 1010 Wien, Opernring 1/R/741-744, Österreich im Auftrag von LRQA Limited Akkreditierungsnummer: AT-V-0022	LRQA
LRQA Austria GmbH, Opernring 1/R/741-744, 1010 Wien, Österreich, FN 239257 Z Die Gültigkeitserklärung gilt zusammen mit der Validierung als Nachweis über die Verifizierung und Validierung. Sie werden bei der Beantragung auf Eintrag bei der zuständigen Stelle nach Artikel 3 der Verordnung benötigt. Der Text dieser Erklärung muss vollständig in der Umwelterklärung der Firma abgedruckt werden.	LRQA
Page 1 of 1	LRQA



Flächen bebaut	62.408 m ²	27,5%
Flächen unbebaut	30.131 m ²	13,3%
Flächen AP-Lager	21.657 m ²	9,5%
Flächen befestigt	112.860 m ²	49,7%
Gesamtfläche	227.056 m ²	100,00%

IMPRESSUM

Medieninhaber, Herausgeber und Verleger:

MM Frohnleiten GmbH
Wannersdorf 80
8130 Frohnleiten

Freiexemplare können unter dieser Adresse angefordert werden

