



FROHNLEITEN



Umwelterklärung
MM Frohnleiten GmbH

2025

INHALT

	Vorwort.....	3
1	 Unternehmen Mayr-Melnhof AG.....	4
2	 Werk Frohnleiten.....	7
3	 Organisation Umweltmanagement.....	9
4	 Standortpolitik.....	10
5	 Prozesse.....	12
	5.1 Übersicht.....	12
	5.2 Karton Produktion.....	13
6	Nachhaltigkeitsstrategie Konzern.....	21
7	Strategische Zuordnung Werk Frohnleiten.....	26
	7.1 Planet.....	26
	7.2 People.....	35
	7.3 Prosperity.....	37
8	 Umweltbilanz.....	42
9	 Sonstige Umweltauswirkungen.....	44
10	 Umweltziele.....	45
11	 Umweltrelevante Projekte aus Umweltprogramm.....	46
12	 Termin für die nächste Umwelterklärung.....	48
13	 Validierung durch den Umweltgutachter.....	49
14	 Flächenbedarf Werk Frohnleiten.....	50



Validierter Inhalt

Vorwort



“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.

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

1 Unternehmen Mayr-Melnhof AG

Die MM Gruppe wird in drei Divisionen mit eigenständiger Ergebnisverantwortung geführt.

MM Food & Premium Packaging



Führender Faltschachtelproduzent in Europa mit einer führenden Position auch in mehreren Märkten außerhalb Europas.

MM Pharma & Healthcare Packaging



Führender Produzent von Pharma-Sekundärverpackungen in Europa und den USA mit einer attraktiven Position bei GLP-1-Analoga (z. B. gegen Diabetes oder Adipositas).

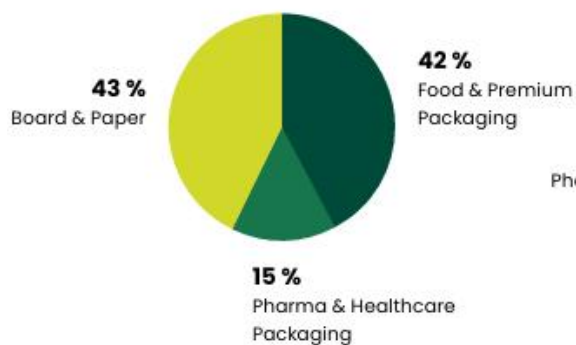
MM Board & Paper



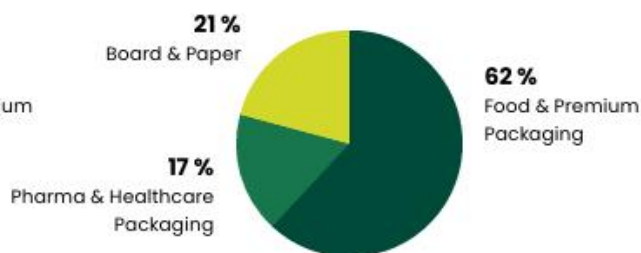
Ein führender Kartonproduzent¹⁾ in Europa mit einer attraktiven Position bei Kraftpapier und ungestrichenem Feinpapier.

¹⁾ exkl. Flüssigkeitskarton

Umsatz



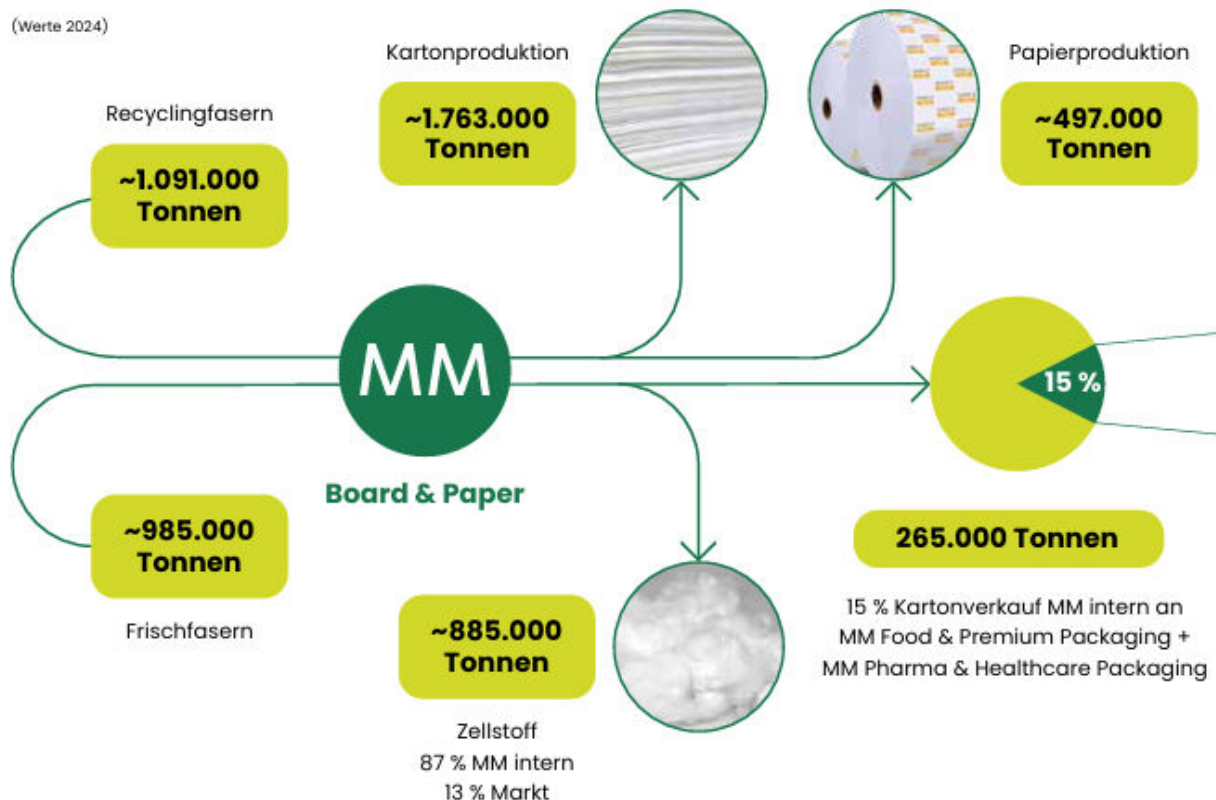
Bereinigtes EBITDA



(Werte 2024)

Unser Geschäftsmodell

Drei Divisionen schaffen Mehrwert entlang der Lieferkette.

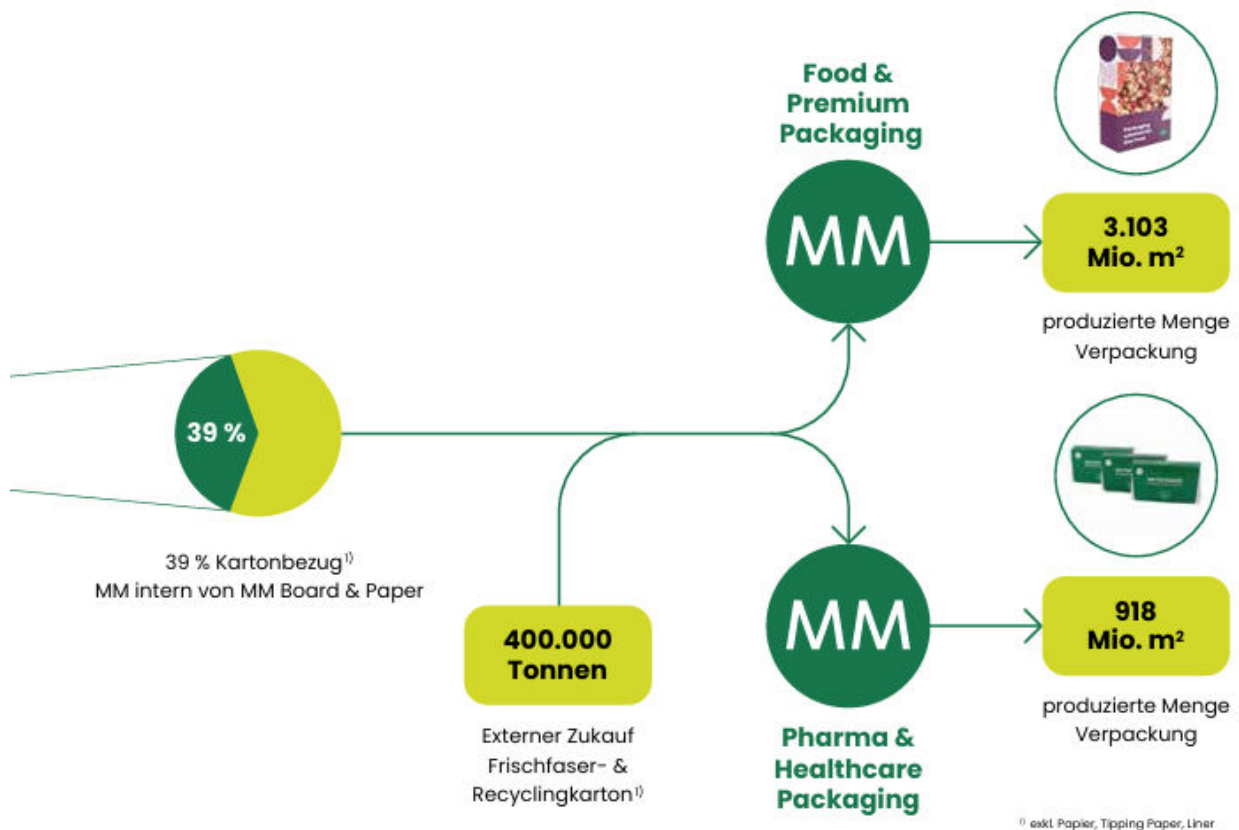


Faserstoffe

Für die Herstellung unserer Kartonprodukte beziehen wir den Großteil unserer Faserstoffe vom Spotmarkt. Bei Frischfasern verwenden wir sowohl Holz als auch Holzschliff, wobei letzterer auch direkt in unseren Werken hergestellt wird. Der Zellstoff für unsere Papierprodukte bzw. Marktzellstoff wird integriert eigengefertigt.

Board & Paper

Faserstoffe, Energie und Chemikalien sind wesentliche Faktoren in der Karton- und Papierproduktion. Unsere Kartonprodukte vertreiben wir vorrangig an Hersteller von Verpackungen und Konsumgütern. Kraftpapiere finden hauptsächlich Abnehmer in der Lebensmittel- und Gastronomiebranche sowie in der Laminatindustrie. Feinpapiere werden überwiegend von Händlern für Papier- und Bürobedarf bezogen.



Packaging

Karton und Papier sind die Hauptinputfaktoren der beiden Packagingdivisionen. Rund 39 % des Kartonbedarfes werden intern von MM Board & Paper zu Marktkonditionen bezogen.

MM Food & Premium Packaging

Die Division deckt bei Verpackungen für Konsumgüter des täglichen Bedarfes ein breites Branchenportfolio ab. Kunden sind sowohl große multinationale als auch lokale Konsumgüterproduzenten.

MM Pharma & Healthcare Packaging

Die Produktpalette umfasst Faltschachteln, Beipackzettel und Etiketten. Es werden mehrere Hundert Kunden beliefert, darunter 19 der 20 größten Pharmaunternehmen.

2 Werk Frohnleiten



Höchste Produktionskapazität
für gestrichenen
Recyclingkarton für
Faltschachteln in Europa

Gesamtfläche: 227.000 m²

600 Mitarbeiter

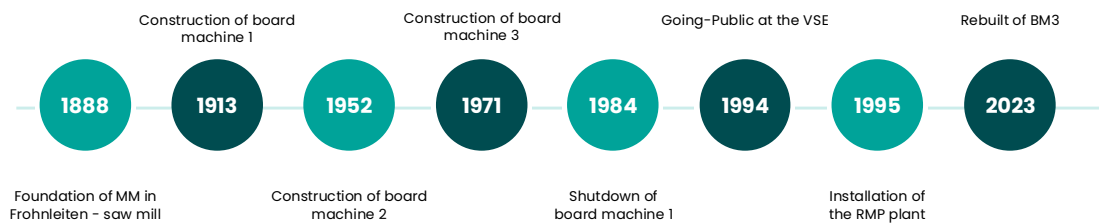
2 Kartonmaschinen mit einer
Gesamtkapazität von 570.000
Tonnen pro Jahr

12



	KM2	KM3
Maschinenbreite	290 cm	440 cm
Maschinenlänge	120 m	160 m
Grammatur	320-550 g/m ²	230 – 425 g/m ²
Dicke	410 – 625 µm	280-660 µm
Stoffauflauf	10 Rundsiebe	4 Langsiebe
Kapazität	190.000 t/a	380.000 t/a
Geschwindigkeit	420 m/min	800 m/min

History



3 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.

4 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

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.

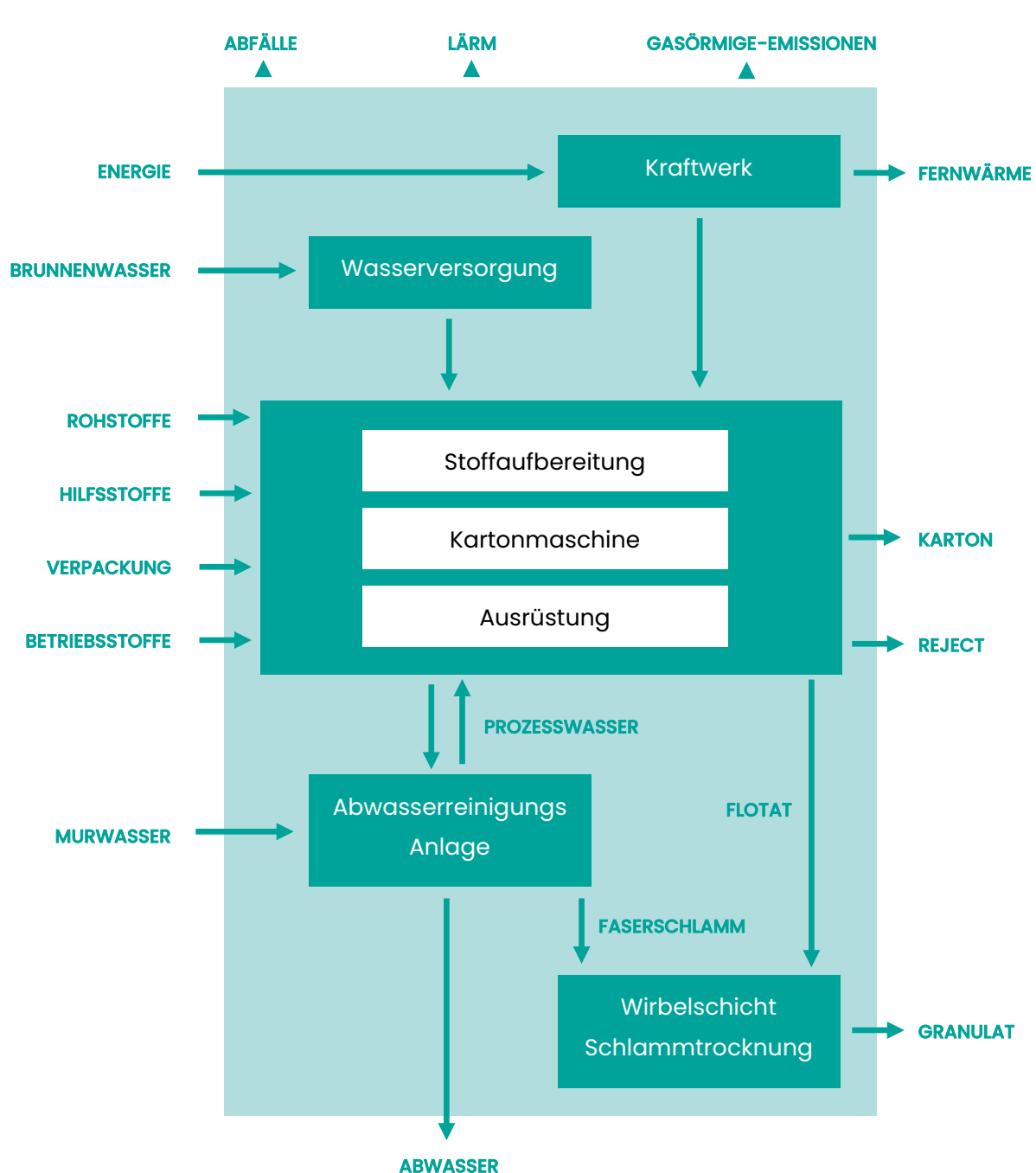
- Identifizierung und Einhaltung der Rechtsmaterie
- Von Vertragspartnern, welche am Standort tätig sind, verlangen wir die Einhaltung dieser Standards und sonstiger betrieblicher Vorschriften

5 Prozesse

5.1 Übersicht

Die wesentlichsten umweltrelevanten Prozesse im Werk Frohnleiten sind:

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



5.2 Karton Produktion

Die Kartonproduktion lässt sich in drei Hauptverfahrensschritte einteilen, 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 ISO 22000 und ist durch entsprechende Verfahrens- und Arbeitsanweisungen geregelt.

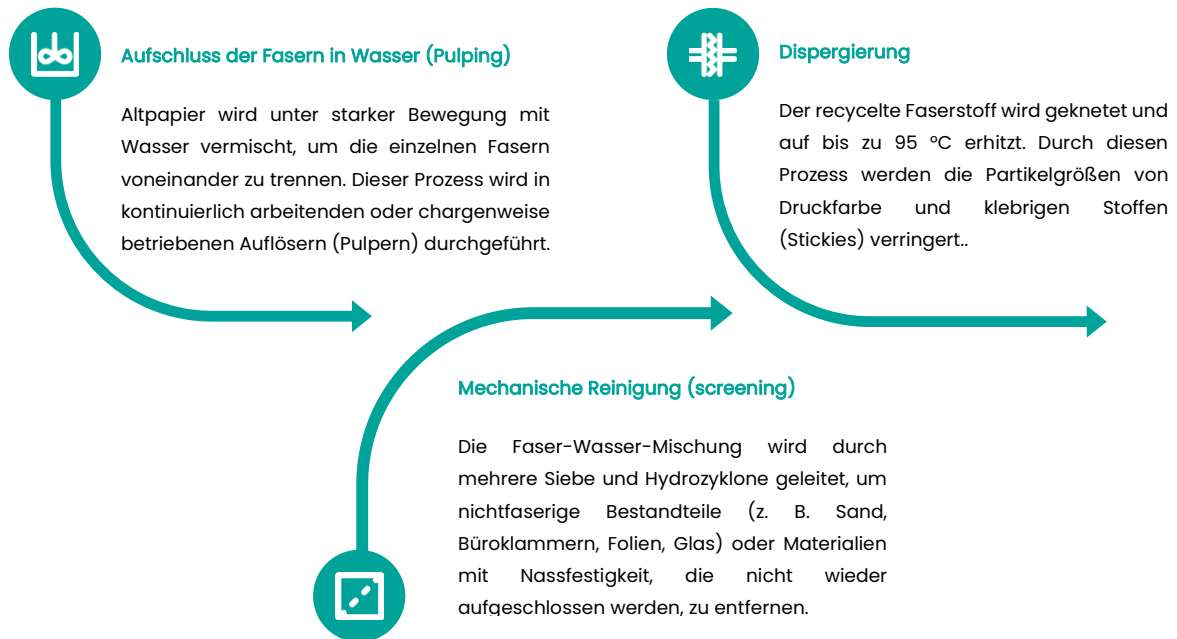


Anwendungsbeispiel für Recyclingkarton



Stoffaufbereitung

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.



Altpapierlager von oben



Blick in einen Pulper



Faltensiebeindicker

Kartonmaschine

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

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.

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

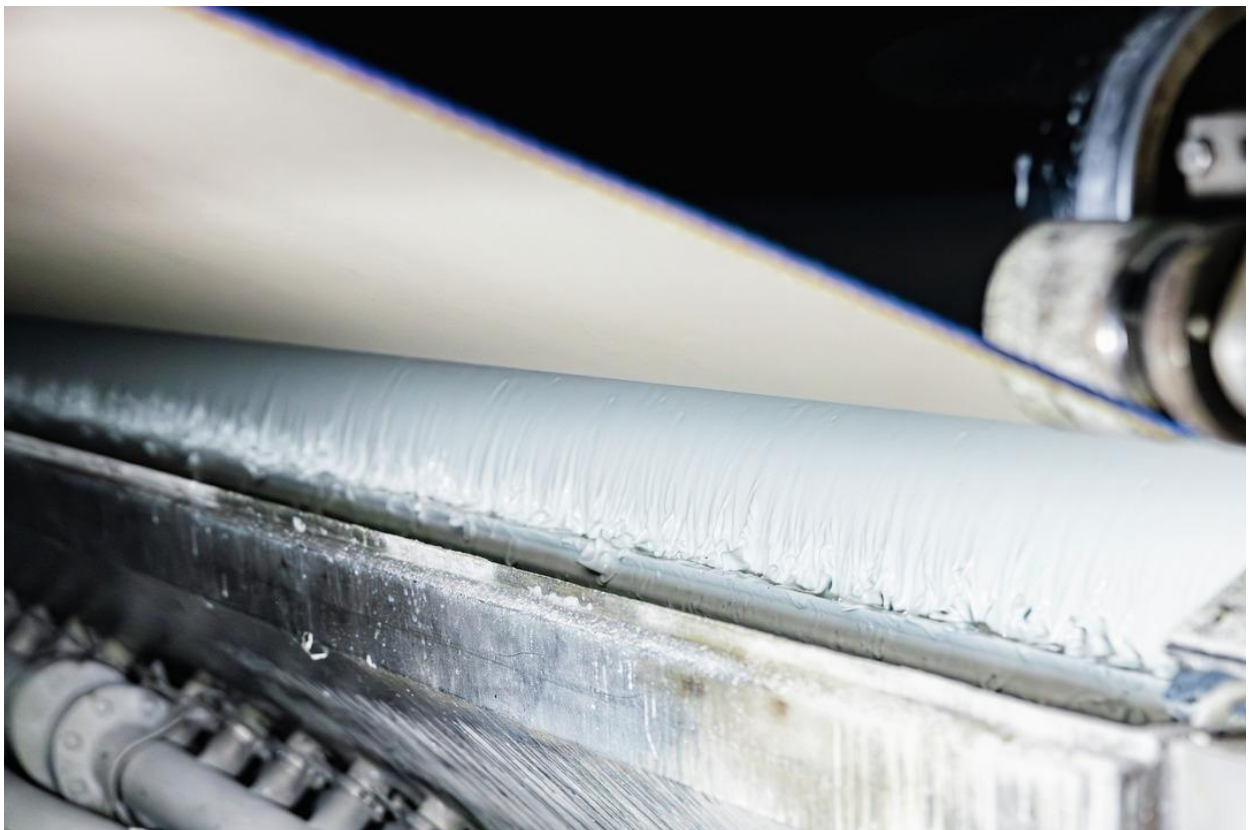
Karton wird auf der Rückseite ein- bis zweimal, auf der Oberseite zwei- bis dreimal gestrichen, d.h. zur Verbesserung der Bedruckbarkeit wird ein Strich aus Kaolin und/oder Kreide aufgebracht. Dadurch erreicht der Karton auch seine Weiße. Der Strich der Rückseite dient zur Faserfixierung bzw. zum Schutz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



Stoffauflauf KM3



Trockengruppe KM3



Strichauftrag an der KM3

Endfertigung (Ausrüstung) & Versand

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 zw. destinationsabhängig klimasicher verpackt und per Bahn und LKW ausgeliefert.



Querschneider 11



Vollautomatische Verpackungsanlage



Verladung der fertigen Erzeugnisse

6 Nachhaltigkeitsstrategie Konzern

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.



Planet



50,4 %

Verringerung der
THG-Emissionen
bis 2031

99 %

Verwertung von
Prozessrückständen
bis 2030

30 %

Effizienzsteigerung
beim Wasserver-
brauch bis 2030

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



People



15.087

Mitarbeiter:innen
in 33 Ländern

12.263

Ergriffene Präventions-
maßnahmen zur Unfall-
vermeidung

0

Kinderarbeit

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



99 %

ISO 9001-zertifizierte
Produktionsstandorte

90 %

der wichtigsten
Lieferanten bewertet

0

Verfahren aufgrund
wettbewerbswidrigen
Verhaltens

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 Compliance unter Einbeziehung der gesamten Wertschöpfungskette.



7 Strategische Zuordnung Werk Frohnleiten

7.1 Planet

Wesentliches Thema: Abschwächung des Klimawandels und Anpassung
Nachhaltigkeits-Programm: 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.

Um unsere Ziele zu erreichen, haben wir das Energiereporting in unserer Plattform WeSustain/Cority 2023 erweitert. Dies ermöglicht uns, noch detailliertere Informationen über unseren Energieverbrauch und die Emissionen zu sammeln und auszuwerten. Durch die

monatlichen Emissionsberichte sowie die erweiterten Kennzahlen in WeSustain/Cority sind wir in der Lage, unsere Dekarbonisierungsfortschritte genau zu verfolgen und gegebenenfalls Anpassungen vorzunehmen.

Zur Versorgung des Werkes werden folgende Energieträger benötigt:

Erdgas

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 potenzielle zur Einsparung thermischer Energie genutzt werden.



Blick in den Feuerraum des Kessel6

Elektrische Energie

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.

Biogas

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.

Dampf

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.

Abwärme/Fernwärmeauskoppelung

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.

Diesel

Dieselmotorkraftstoff wird für die Versorgung der Flurförderfahrzeuge,

der Schleppbahn und der Dienstfahrzeuge benötigt. Die Betankung erfolgt über eine eigene Dieseltankstelle.

Abluftemissionen

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.

Des Weiteren gibt es noch Abluft von den Kartonmaschinen, die im Wesentlichen aus Wasserdampf besteht.

Für 2024 hat es keine meldepflichtige Überschreitung von Luftemissionen gegeben.

Emissionszertifikate

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.

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.

Transport



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.

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.

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.

Für Schichtarbeiter aus den umliegenden Gemeinden gibt es eigene Zubringerbusse, welche den Individualverkehr reduzieren (in Anspruch genommen von rund 80 Mitarbeiter:innen).

Die Berechnung der Emissionen für den Versand, die Anlieferung und den Mitarbeiter- und Werksverkehr wurde im Scope 3 ermittelt.

ISO 14001

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.

EMAS

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).

Wesentliches Thema: Ressourceneffizienz und Erhalt der Biodiversität Nachhaltigkeits-Programm: Wasser

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.

Jährlich werden für die Kartonproduktion rund 0,5 Mio. t Faserstoffe eingesetzt. Davon entfallen etwa 80 % auf Altpapier und 20 % auf Frischfaser aus nachhaltig bewirtschaftenden und kontrollierten Wäldern

Nutzung von Ressourcen:

Die Ressourcen gliedern sich in:

- ▶ Rohstoffe: Altpapier, Holzschliff und Zellstoff
- ▶ Energie: Erdgas, elektrischer Strom, Dampf, Diesel
- ▶ Wasser
- ▶ Hilfs- und Betriebsstoffe
- ▶ Verpackungsmaterial

Dem Umweltschutz wird im Falle der Ressourcennutzung dadurch Rechnung getragen, indem

- ▶ 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

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.

Der gesamte Strombedarf kann zum überwiegenden Teil aus KWK-Eigenerzeugung abgedeckt werden - der Rest ist Fremdbezug, welcher zu 100% aus erneuerbarer Energie besteht.



Entsorgung von Abfällen:

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.

Den mengenmäßig größten Anteil der Abfälle bilden die Reststoffe aus der Altpapieraufbereitung, das sog. Reject. Dieses wird einer thermischen Verwertung zugeführt.

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 Entsorgungs-unternehmen übernommen und bestimmungsgerecht entsorgt. Altstoffe, wie Holz und Metalle, werden extern Großteils stofflich verwertet.

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.

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).

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 Verpackungs-verordnung 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

FSC® & PEFC™ (alle MM Board & Paper Standorte):

Als Marktführer sehen wir es als Verpflichtung, neue Marktstandards für einen nachhaltigen und verantwortungs-bewussten 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 Waldstandard-systemen 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.

Darüber hinaus verpflichten wir uns zum Ausschluss folgender Holzherkünfte (in Anlehnung an den jeweils aktuell gültigen FSC® „Controlled Wood Standard “):

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.

Beschaffung, Lieferanten und Fremdfirmen:

Um Umweltaspekte bei der Beschaffung zu berücksichtigen, werden die Produkte einem Zulassungsverfahren unterzogen, wobei unter anderem Kriterien zu Sicherheit/Gefahren, Entsorgung/Wieder-verwertung oder potenzielle Umweltbelastung (bei Anwendung) des Produktes berücksichtigt werden. Durch diese Evaluierung wird sichergestellt, dass unser Karton allen ökologischen und anwendungsbezogenen Anforderungen bestmöglich entspricht.

Für Fremdfirmen, die am Standort tätig sind, gelten die gleichen

Umwelt-, Sicherheits- und Hygienebestimmungen wie für das Unternehmen selbst.

Weitere Aspekte zur Berücksichtigung von Umweltauswirkungen:

- ▶ Bei der Verpackung werden PE-Folien mit Recyclinganteil eingesetzt.
- ▶ Für die Herstellung des Holzschliffes wird Sägerestholz verwendet.

Wesentliches Thema: Verantwortungsvolles Wassermanagement Nachhaltigkeits-Programm: Wasser



Wasser ist ein essenzielles Betriebsmittel im Papier- und Kartonproduktionsprozess. MM trägt dem durch Steuerung des Wasserverbrauches 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.

Durch Kreislaufsichtungen und Effizienzsteigerungen im Produktionsprozess wird der Gesamtwasserverbrauch auf das prozesstechnisch Mindestniveau reduziert.

Nutzwasser-/Kühlwasserversorgung:

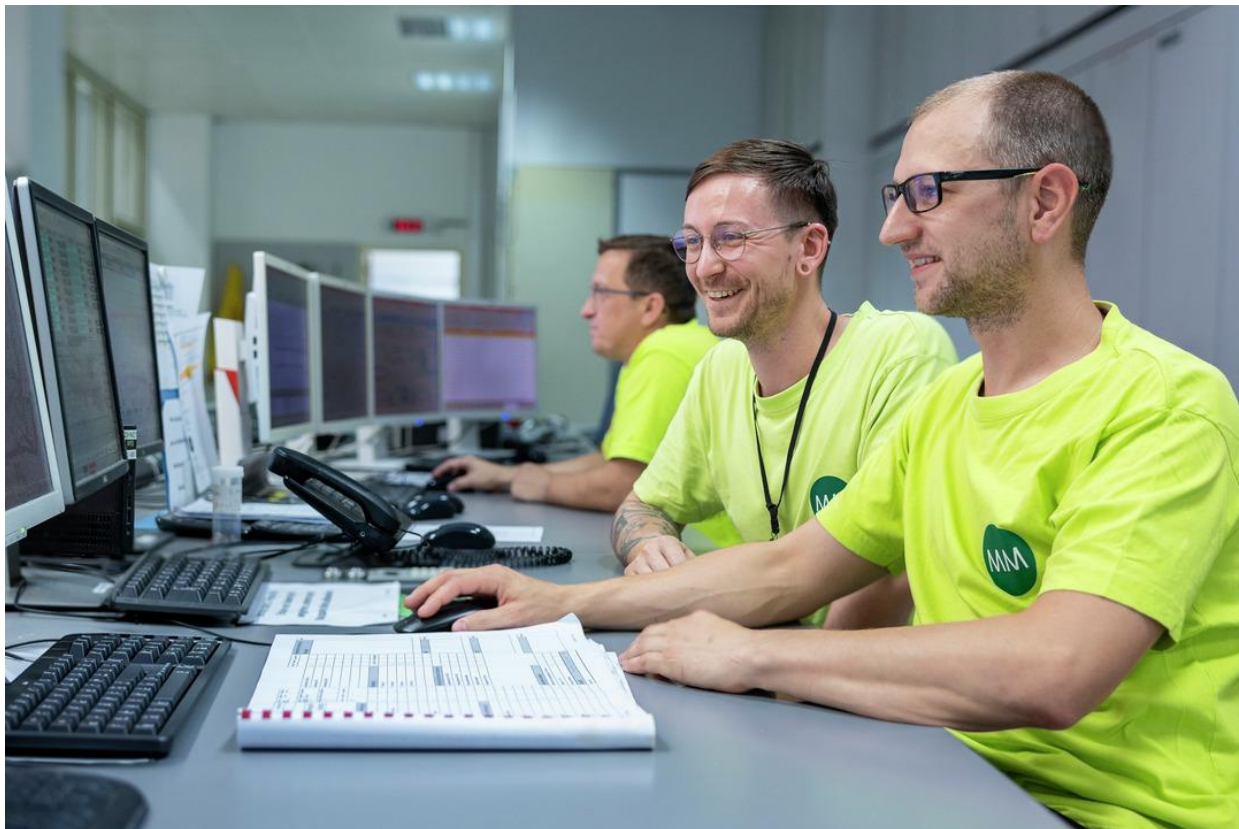
Das am Standort verwendete Nutzwasser (Brunnenwasser) ist Uferfiltratwasser aus der Mur, welches in sechs Brunnen gesammelt wird. Kühlwasser wird als Oberflächenwasser der Mur entnommen und zur Kühlung in der biologischen Kläranlage verwendet. Trinkwasser wird aus dem öffentlichen Netz der Stadtgemeinde Frohnleiten bezogen.

Ableitung von Abwasser:

Die Ableitung von Abwasser erfolgt nach mechanisch-biologischer Reinigung zurück in den Vorfluter Mur.

Im Jahr 2024 kam es zu 4 meldepflichtigen Überschreitungen, 3 davon betrafen den Parameter „Abfiltrierbare Stoffe“, eine davon den Parameter „Konzentration Gesamtstickstoff“. Die Überschreitungen des Parameters abfiltrierbare Stoffe konnte zweimal auf eine mangelhafte Probenahme zurückgeführt werden, einmal wurde eine Reinigung in der Abwasserreinigungsanlage durchgeführt. Der Parameter Gesamtstickstoff wurde bei einem längeren Stillstand an der KM3 und daraus resultierte massive Belastungsänderung der biologischen Abwasserreinigungsanlage überschritten. Alle Überschreitungen wurden ordnungsgemäß der Behörde gemeldet.

7.2 People



Wesentliches Thema: Mitarbeitersicherheit und Gesundheit
Nachhaltigkeits-Programm: Schutz und Gesundheit

Maßnahmen zur Gewährleistung von Sicherheit am Arbeitsplatz und des Gesundheitsschutzes tragen zur Gesundheit und nachhaltigen Leistungserbringung durch die Mitarbeiter:innen bei.

Wesentliches Thema: Attraktive und inklusive Arbeitsbedingungen
Nachhaltigkeits-Programm: Arbeitsumfeld

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.

Wesentliches Thema: Wahrung der Menschenrechte
Nachhaltigkeits-Programm: Menschenrechte

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.

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.

Darüber hinaus müssen sich auch Geschäftspartner zu unserem Code of Conduct sowie künftig zu dem neu implementierten Supplier Code of Conduct bekennen.

In 2023 haben wir uns intensiv mit dem Thema Menschenrechte auseinandergesetzt und zu diesem Zweck wurde eine Bewertung der Menschenrechtsleistungen innerhalb der Lieferkette umgesetzt. Die Bewertung der Menschenrechtsleistungen unserer Lieferanten zielt auf jene Partner ab, die nach Kriterien wie Umfang/Art der Geschäftstätigkeit und Einflussvermögen (Umsatz) als besonders wichtig für die MM-Gruppe klassifiziert werden. Im Zuge unserer kontinuierlichen Bemühungen, die Einhaltung von Menschenrechten in unserer Lieferkette zu gewährleisten, haben wir ein „360° Risk Score Model“ implementiert. Dieses Modell bietet eine umfassende Bewertung unserer Risiken und setzt sich aus vier

Hauptkomponenten zusammen:

Alert Score, Peer Score, Selbstbewertungen und externen Daten. Jede Komponente trägt mit einem bestimmten Prozentsatz zur Gesamtbewertung bei: Der Alert Score basiert auf der Anzahl und dem Einfluss von Meldungen, die mit einem Ziel verbunden sind, unter Berücksichtigung ihrer Dringlichkeit und des Zeitpunktes ihres Auftretens.

Der Peer Score (30 %) spiegelt das Risiko innerhalb der gleichen Branche und des betreffenden Landes wider, basierend auf Branchen- und Länderindizes. Selbstbewertungen, die von Lieferanten innerhalb „Prewave“ durchgeführt werden, sowie externe Daten (10 %), die vom „Prewave“-Benutzer bereitgestellt werden, können ebenfalls in die Bewertung einfließen. Diese vielschichtige Herangehensweise ermöglicht es uns, ein differenziertes Bild der Risiken zu erhalten, die mit unseren Geschäftspartnern verbunden sind, und trägt wesentlich dazu bei, unsere Verpflichtungen im Bereich der Menschenrechte zu erfüllen. Diese Risikoanalyse dient als Grundlage für die Einhaltung des deutschen Lieferkettensorgfaltspflichtengesetzes, zu dessen Einhaltung die deutschen Organisationseinheiten sowie Töchtergesellschaften deutscher Muttergesellschaften, ab 2024 verpflichtet sind.

7.3 Prosperity

Wesentliches Thema: Rechtliche Rahmenbedingungen, Compliance, Datenschutz und Informationssicherheit
Nachhaltigkeits Programm: Verantwortungsvolles Management

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.

Umweltrecht

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.

Das für den Standort relevante Umweltrecht umfasst mit den zugehörigen Materien (Abfall, Wasser, Energie, Chemikalien, Forst, Emissionen/Immissionen, Kesselanlagen, Gefahrgut) aktuell 290 Gesetze und Verordnungen sowie 398 behördliche Bescheide und 11 bescheidnahe Dokumente. Aufgrund der sich ständig ändernden Rechtslandschaft ist eine explizite Auflistung in dieser Umwelterklärung nicht zielführend.

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).

Die Überprüfung der Legal Compliance und die Bestätigung der Einhaltung der Rechtsvorschriften erfolgt im Rahmen der jährlichen Managementbewertung. In der Managementbewertung 2024 wurde bestätigt, dass die Rechtskonformität des Standortes gewährleistet ist.

Wesentliches Thema: Innovation zur Förderung der Kreislaufwirtschaft und Produktionssicherheit

Nachhaltigkeits Programm: Innovation und Qualität

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.

ISO 9001

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.



HACCP/ISO 22000

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.

Entwicklung/Planung:

Bei der Entwicklung/Planung wird zwischen Produktentwicklung und Anlagenplanung unterschieden:

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.

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.

Generelle Anforderungen sind möglichst geringer Energie-, Material- und Wassereinsatz, Betriebsweise mit unbedenklichen Materialien, abfall- und emissionsarmer Betrieb sowie Betriebssicherheit.

Betriebliche Organisation:

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.

Der Bereichsleiter der Ressourcen Wasser und Energie ist zugleich auch Umweltbeauftragter und damit verantwortlich für die Betrachtung der Umweltauswirkungen der betrieblichen Tätigkeit.

Wesentliche Umweltaspekte beschaffter Produkte werden durch ein Freigabeverfahren ermittelt und geprüft.

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.

Weitere Aspekte zur Berücksichtigung von Umweltauswirkungen:

- ▶ Bei der Verpackung werden PE-Folien mit Recyclinganteil eingesetzt.
- ▶ Für die Herstellung des Holzschliffes wird Sägerestholz verwendet.

Wesentliches Thema: Verantwortungs-volle Beschaffung und Lieferkette, Nachhaltige Investitionen und Öffentlichkeitsarbeit

Nachhaltigkeits-Programm: Wertschöpfungskette

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.

Unsere Zielsetzung, als Markt- und Kostenführer kontinuierlich bestmögliche Standards konzernweit in sämtlichen Unternehmens-bereichen 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 wahr. 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.

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.

Darüber hinaus arbeiten alle MM Werke, koordiniert durch eine zentrale Maßnahmen Erfassung, weiterhin an der Verbesserung der Energieeffizienz pro erzeugter Tonne Karton im Rahmen des internen Langzeitprojekts „efficiency“.

Im Geschäftsjahr 2022 erfolgte die Einreichung des Nachhaltigkeitsratings „EcoVadis“ zum ersten Mal auf Gruppenebene. Der Fokus des Ratings liegt neben den Themen Umwelt, Ethik und nachhaltige Beschaffung vor allem auf Menschen- und Arbeitsrechten. 2023 haben wir einen dezidierten Aktionsplan ausgearbeitet und umgesetzt, um eine kontinuierliche Verbesserung unserer Nachhaltigkeitsbewertung anzustreben.

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)

8 Umweltbilanz

INPUT/Consumption	Einheit	2022	2023	2024	Grenzwert
Rohstoffe					
Altpapier (Handelsware) Verbrauch	1.000 t	431,569	388,145	424,545	
Holzschliff/-mehl/CTMP (Handelsware) Verbrauch	1.000 t	4,109	2,426	4,004	
Hackgut (Handelsware) Verbrauch	1.000 t	119,756	89,034	104,655	
Zellstoff (atro) Verbrauch	1.000 t	2,391	3,171	4,823	
Altpapieranteil in Produktion	%	77,366	80,399	78,908	
Faserstoffverbrauch/to Totalproduktion	kg/to	0,968	0,945	0,944	
Hilfsstoffe Produktion (Stoffaufbereitung, KM, Streicherei) Verbrauch	1.000 t	70,150	59,890	67,416	
Hilfsstoffe Betrieb (Kläre, Kesselhaus, Instandhaltung) Input	1.000 t	1,340	1,330	1,305	
Verpackungsmaterial (Folien) Verbrauch	1.000 t	0,660	0,540	0,376	
Verpackungsmaterial (Paletten) Verbrauch	1.000 t	8,650	7,160	7,974	
Verpackungsmaterial (Hülsen) Verbrauch	1.000 t	0,720	0,810	0,895	
Verpackungsmaterial (Umreifung Kunststoff) Verbrauch	1.000 t	0,000	0,000	0,000	
Verpackungsmaterial (Umreifung Stahlband) Verbrauch	1.000 t	0,026	0,010	0,012	
Verpackungsmaterial (Spunde) Verbrauch	Stück	148 945	149 880	165 519	
Verpackungsmaterial (Spunde) Verbrauch	1.000 t	0,359	0,387	0,447	
Verpackungsmaterial (Stirndeckel) Verbrauch	1.000 t	0,025	0,026	0,027	
Verpackungsmaterial (Kleber) Verbrauch	t	0,1	0,1	0,3	
Verpackungsmaterial (Tapes) Verbrauch	Stück	32 566	30 422	31 402	
Verpackungsmaterial (Etiketten) Verbrauch	Stück	1 440 000	1 024 000	1 580 000	
Verpackungsmaterial gesamt/to Totalproduktion	kg/to	17,4	16,7	16,2	
Energie					
Erdgas (bezogen auf Heizwert)	MWh	775 516	636 805	626 961	
 Anteil Gaseinsatz in KWK (Kraft-Wärme-Kopplung)	MWh	 713 211	 582 746	 567 177	
Biogas	MWh	21 908	20 113	23 423	
Elektrische Energie aus KWK (Eigenstromerzeugung)	MWh	217 399	156 313	120 944	
Elektrische Energie Fremdbezug (°...abzügl.Rücklieferung)	MWh	19 180	58 401	116 316	
Spezifischer Energieverbrauch/to Totalproduktion	MWh/to	1,417	1,401	1,346	
Diesel (Diesellok/Stapler) Input	t	348,580	325,924	351,930	
Wasser					
Nutzwasser (Brunnenwasser)	m³/a	2 710 688	2 621 225	2 969 213	
	m³/d	7 427	7 181	8 113	8 640
Kühlwasser (Oberflächenwasser)	m³/a	656 478	1 101 464	1 256 934	
	m³/d	1 799	3 018	3 434	
Trinkwasser (°... abzügl. ext. Liegenschaften)	m³/a	11 883	11 263	13 460	
Nutzwasserverbrauch/to Totalproduktion	m³/to	4,7	5,1	5,2	
OUTPUT					
Produktion					
Totalproduktion	t	576 380	510 640	569 786	
Verkaufsfähige Produktion	t	525 671	454 087	508 002	
Nicht gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S 2100)					
Fremdanteile im AP(Reject) 18407	t	37 584	37 329	38 895	
Klärschlamm 94803	t	2 184	1 916	2 559	
Altmetall 351	t	417	764	251	
Holz (Altpaletten) 17201	t	231	249	212	
Sonstige nicht gefährl. Abfälle	t	213	251	176	
Nicht gefährliche Abfälle/to Totalproduktion	kg/to	70,489	79,329	73,875	
Gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S 2101)					
Altöl u.ä. 54...	t	38,450	65,968	36,813	
Lösemittel u.ä. 553..	t	0,320	0,185	1,121	
Altlacke u.ä. 555..	t	0,250	0,442	0,225	
Batterien, unsortiert 35338	t	0,490	0,202	0,000	
Großbatterien 35322	t	0,300	0,000	1,160	
Leuchtstoffröhren 35339	t	0,090	0,000	0,173	
Sonstige gefährliche Abfälle (Elektronikschrott, Küvetten, Chemikalien)	t	5,880	12,540	1,240	
Gefährliche Abfälle/to Totalproduktion	kg/to	0,079	0,155	0,071	
Energie					
Fernwärmeauskopplung	MWh	18 699	20 154	20 280	
Strom Rücklieferung ins externe Netz	MWh	8 888	4 539	1 282	

OUTPUT	Einheit	2022	2023	2024	Grenzwert
Emissionen (° ...Berechnung auf Basis Gesamtgasverbrauch)					
CO ₂ fossil	t/a	155 249	127 478	125 508	
CO ₂ biogen	t/a	5 641	5 178	6 063	
CO ₂ gesamt	t/a	160 889	132 656	131 571	
CO₂/to Totalproduktion	kg/to	279,137	259,784	230,913	
CO 110 to Kessel *	mg/m³	6,21	8,75	3,78	*
CO 60 to Kessel	mg/m³	1,53	1,12	1,83	100
CO 40 to Kessel **	mg/m³	26,41	20,38	27,92	100**
CO	t/a	15,6	14,0	12,8	
CO/to Totalproduktion	kg/to	0,027	0,027	0,023	
NOx 110 to Kessel *	mg/m³	64,24	69,53	75,95	*
NOx 60 to Kessel	mg/m³	253,17	273,50	208,36	300
NOx 40 to Kessel **	mg/m³	325,79	309,61	299,33	300**
NOx	t/a	51,4	43,5	48,6	
NOx/to Totalproduktion	kg/to	0,089	0,085	0,085	
SO ₂ (bezogen auf Abluftmenge)	t/a	4,063	6,232	3,597	
SO₂/to Totalproduktion	kg/to	0,007	0,012	0,006	
Staub	t/a	2,006	1,814	1,966	
Staub/to Totalproduktion	kg/to	0,003	0,004	0,003	
Kühlwasser					
Toxizität (GL) Fremdüberwachung	-	1,0	1,0	1,0	8
Einleittemperatur Höchstwert	°C	27,07	23,42	25,90	max. 30 / ΔT 1,5
Abwasser					
Abwassermenge (Kläranlage)	m³/a	2 755 964	2 264 233	2 746 961	
	m³/d	7 551	6 203	7 505	10 000
Abwassermenge/to Totalproduktion	m³/to	4,782	4,434	4,821	
pH-Wert	-	7,2	7,2	7,0	6,5-8,5
Toxizität (GL) Fremdüberwachung	-	1,0	2,0	3,0	
Absetzbare Stoffe (Ablauf)	mg/l	16,87	18,17	29,50	50
Gesamtstickstoff TNb(N)	mg/l	8,88	8,22	8,54	20
Gesamtposphor	mg/l	0,82	0,63	0,56	2
CSB- Fracht Zulauf	kg/d	28 332	25 993	29 394	60 000
CSB- Fracht Ablauf	kg/d	853	690	879	5 672
BSB- Fracht Zulauf	kg/d	11 049	10 824	10 727	30 600
BSB- Fracht Ablauf	kg/d	30,96	36,56	52,41	250 bzw. 25 mg/l
AOX***	kg/d	0,72	0,65	0,81	19
Einleittemperatur	°C	36,43	36,02	36,41	40
Sanitärabwasser (=Trinkwasser)	m³/a	11 883	11 263	13 460	
Transport					
Rohstoffeingang per LKW ****	1.000 t	496,171	437,382	505,310	
Rohstoffeingang per Bahn ****	1.000 t	116,677	98,599	107,904	
Fertigware Versand LKW	1.000 t	173,720	116,817	124,938	
Fertigware Abholung LKW	1.000 t	4,450	2,277	1,701	
Fertigware Versand Bahn	1.000 t	349,220	320,842	370,402	
Fertigware Abholung Bahn	1.000 t	0,200	0,000	0,000	
Flächenbedarf					
Gesamtfläche Werk Frohnleiten	m²	227 056	228 743	228 743	
davon Fläche bebaut/ befestigt/ AP-Lager	m²	196 925	205 389	205 389	
davon Fläche unbebaut	m²	30 131	23 354	23 354	
Flächenbedarf bebaut o. befestigt /to Totalproduktion	m²/to	0,342	0,402	0,360	

* gleitende Berechnung in Abhängigkeit Mischfahrbetrieb

(Grenzwerte Gasturbine bei 15% O₂: 100mg/m³ NOx und 100 mg/m³ CO; Abhitzeessel bei 3% O₂: 80mg/m³ NOx und 80 mg/m³ CO)

** Die Emissionswerte sind auf 3% O₂ bezogen während die Grenzwerte des Bescheides auf 15% O₂ bezogen sind.

*** Da keine halogenierten Chemikalien eingesetzt werden, nicht relevant; < 20 ng/l

**** Datenerhebung bis 2021: ausschließlich Altpapiermengen erfasst; ab 2022: Daten beziehen sich auf den gesamten Rohstoffeingang

9 Sonstige Umweltauswirkungen

Lärm

Im Jahr 2024 gab es keine Beschwerden aufgrund von Lärm.

Durch geeignete Maßnahmen (Kulissenschalldämpfer, Hallenverkleidung, Schallisolierung von Leitungen) konnte die Lärmemission der betrieblichen Tätigkeit so weit minimiert werden, dass sie im Normalbetrieb unter der Belästigungsgrenze (nicht mehr als störend empfunden) liegt.

Geruch

Im Jahr 2024 gab es keine Beschwerden über Geruchsbelästigung.

Der wiederkehrende Dialog mit den früheren 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. Das umfangreiche Investitionsprojekt erhöhte die Kapazität zur Vermeidung sporadisch auftretender Geruchsemissionen bei außerordentlichen Betriebszuständen.

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, mittlern 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.

10 Umweltziele

Senkung der CO₂-Emissionen

Zur weiteren Optimierung des Energiemanagements und der damit verbundenen Treibhausgasemissionen bekennt sich die MM Gruppe zur Umsetzung wissenschaftsbasierter Klimaziele. Als Grundlage unserer Klimastrategie dienen die Leitlinien der Science Based Targets Initiative (SBTi), wonach wir auch die 1,5 °C-Klimaziele der MM Gruppe entwickelten. Im Geschäftsjahr 2021 hat die MM Gruppe Reduktionsziele im Zusammenhang mit Treibhausgasen bis 2031 berechnet und sie bei der SBTi eingereicht. Diese wurden von der SBTi geprüft und im 2. Quartal 2022 bestätigt



Seit dem Geschäftsjahr 2023 erstellen wir monatliche Emissionsberichte für unser Management und den Aufsichtsrat. Diese Berichte dienen dazu, ein kontinuierliches Update hinsichtlich unserer CO₂-Emissionen zu geben. Dabei legen wir besonderen Wert auf Transparenz, auch in Bezug auf die Erreichung unserer Science Based Targets. Um unsere Ziele zu erreichen, haben wir das Energiereporting in unserer Plattform WeSustain 2023 erweitert. Dies ermöglicht uns, noch detailliertere

Informationen über unseren Energieverbrauch und die Emissionen zu sammeln und auszuwerten. Durch die monatlichen Emissionsberichte sowie die erweiterten Kennzahlen in WeSustain sind wir in der Lage, unsere Dekarbonisierungsfortschritte genau zu verfolgen und gegebenenfalls Anpassungen vorzunehmen.

Der MM Transition Plan auf Gruppenebene bildet den Zielerreichungspfad unserer Science Based Targets ab, die entsprechend unserer Dekarbonisierungsstrategie verfolgt werden. Wir freuen uns, dass die positive Entwicklung der MM Gruppe 2023 mit der Erreichung eines „Triple-A-Ratings“ in allen drei Kategorien „Climate“, „Forests“ und „Water“ bei CDP bestätigt wurden.

11 Umweltrelevante Projekte aus Umweltprogramm

KM3 Rejekthandling und Handling

Das gesamte Rejekthandling am Standort wurde einem Audit und einer anschließenden Evaluierung unterzogen. Auf Basis der Ergebnisse wurde ein Projekt ausgearbeitet, das die Entwässerung des Rejekts wesentlich verbessert und zu einem höheren Trockengehalt führt. Dadurch wird der Trockengehalt des Rejektes und damit die zu entsorgende und zu transportierende Rejektmenge verbessert. Die Arbeitssicherheit im Bereich der Altpapieraufgabe wurde erhöht indem die Rejektlagerung und Verladung an einen strategisch besseren Ort platziert wurde. Moderne Rejektförderbänder sorgen für eine verstopfungsfreie Förderung und verbesserte Zugänglichkeit zu den Aggregaten. Das Projekt umfasste die Gebäudeerweiterung für die Aufnahme der Rejektpressen, die Überdachung des Rejektlagerplatzes, Förderbänder für den Transport vom Rejekt zu den Pressen und von den Pressen zum Lagerbunker sowie zwei Schneckenpressen zur Entwässerung der Rejekte.

Optimierung Vakuumanlage KM3

Vor dem Umbau wurde das Vakuum an der Pickup-Schiene der Pressenpartie an der KM3 mit der nicht drehzahlgeregelten Vakuumpumpe 4 erzeugt. Die Vakuumpumpe 4 förderte jedoch mehr Vakuum als für den Betrieb benötigt wird, die fehlende Luftmenge wurde mit einem Schnüffelventil angesaugt.

Zukünftig wird die fehlende Luftmenge via Regelventil aus der Rohrsaugerschiene Pressenpartie bezogen. Durch die Verbindung wird der Vakuumblower 2 entlastet und elektrische Energie im Ausmaß von ca. 745 MWh/a einspart.

Beschattung Gebäude Verpackungsanlage 4

Während des Sommers kommt es durch die Sonneneinstrahlung auf die großflächigen Fenster zu starker Wärmeentwicklung in der Produktionshalle. Für die Mitarbeiter bedeutet das eine starke körperliche Belastung. Diverse technische Einrichtungen kommen an die Grenzen der zulässigen Betriebstemperatur (Computer, Drucker, ...). Die Beschattung erfolgt durch Anbringung von Aluminium-Lamellen an der Außenseite der Fenster und sorgt für ein angenehmeres Klima in der Halle.

Einsparung des Brunnenwasserverbrauches an der KM3

Der Auslöser für diesen Investitionsantrag ist, dass zu hohe Wassermengen zur ARA gelangen. Deshalb soll in einer ersten Maßnahme, die in vielen Fällen in den Kanal und damit auch zur ARA gelangende Brunnenwassermenge reduziert werden.

Das KM 3 Brunnenwasser 1. Stufe, welches zum großen Teil für Kühlungszwecke Verwendung findet, wird als Brunnenwasser 2. Stufe aufgefangen und in diversen Anwendungen, wie Sperrwasser für GLRD sowie Prozesswasser verwendet.

Maßnahme A: Durch Austausch auf Reinwasser beim Einspritzen von Brunnenwasser in den RMP-Hauptrefiner werden ca. 100.000 m³/a an Brunnenwasser eingespart.

Maßnahme B: In der momentanen Ausführung wird Sperrwasser nachdem es die Gleitringdichtungen von div. Aggregaten durchlaufen hat in den Kanal geleitet und verliert dadurch seine weitere Nutzung. Durch Auffangen von Sperrwasser in einem Behälter und über eine Wiederverwendung mittels Pumpe wird das Sperrwasser (BW. 2 Stufe) im Kreislauf einer neuerlichen Nutzung als Sperrwasser für Gleitringdichtungen zur Verfügung gestellt. Durch Aufstellung einer Versuchsanlage in der KM 3 Silofarm klein werden ca. 25.000 m³/a eingespart.

Sollte sich die Versuchsanlage für das Auffangen des verwendeten Brunnenwassers 2. Stufe bewähren, gäbe es noch viele Möglichkeiten Brunnenwasser 2. Stufe zu sammeln und im Kreislauf als Sperrwasser für GLRD zu verwenden, wie z.B. in der KM 3 Silofarm groß und im KM 3 Konstantteil.

Umgruppierung des Kondensatsystems an der KM3

Durch den Umbau der Siebführung in der VTP KM3 hat sich auch die Heizkurve der Trockenzylinder geändert. Dies bewirkte in einigen Gruppen höhere Dampfdrücke als vor dem Umbau, wodurch eine Anpassung an das Kondensatsystem erforderlich wird. Einige Heizgruppen sollen kondensatseitig mit Umschaltventile ausgestattet werden. In Abhängigkeit vom jeweilig vorgegebenen Dampfdruck erfolgt die Zuordnung der Gruppe vollautomatisch zum geeigneten Separator.

Erneuerung der Leuchtstofflampen in der ARA

Die Leuchtstofflampen in der ARA waren in die Jahre gekommen und mussten ausgetauscht werden. Die Lampen wurden durch neue LED-Balken ersetzt. Hiedurch konnte eine deutliche Energieeinsparung erzielt werden.

12 Termin für die nächste Umwelterklärung

Die Veröffentlichung der nächste Umwelterklärung ist für November 2026 geplant.

13 Validierung durch den Umweltgutachter



Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

LRQA Austria GmbH mit EMAS Umweltgutachter Registrierungsnummer AT-V-0022 und akkreditiert für den Bereich

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

bestätigt, beutachtet zu haben, dass die

MM Frohnleiten GmbH
Wannersdorf 80, 8130 Frohnleiten
Österreich

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.

Mit der Unterzeichnung der Erklärung wird bestätigt, dass

- 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.

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 Reg.-Nr.: VNA0004848

Datum der Systemverifizierung:	05 November 2023
Ablauf der Systemverifizierung:	04 November 2026
Datum der Validierung:	05 November 2024
Ablauf der Validierung:	04 November 2025

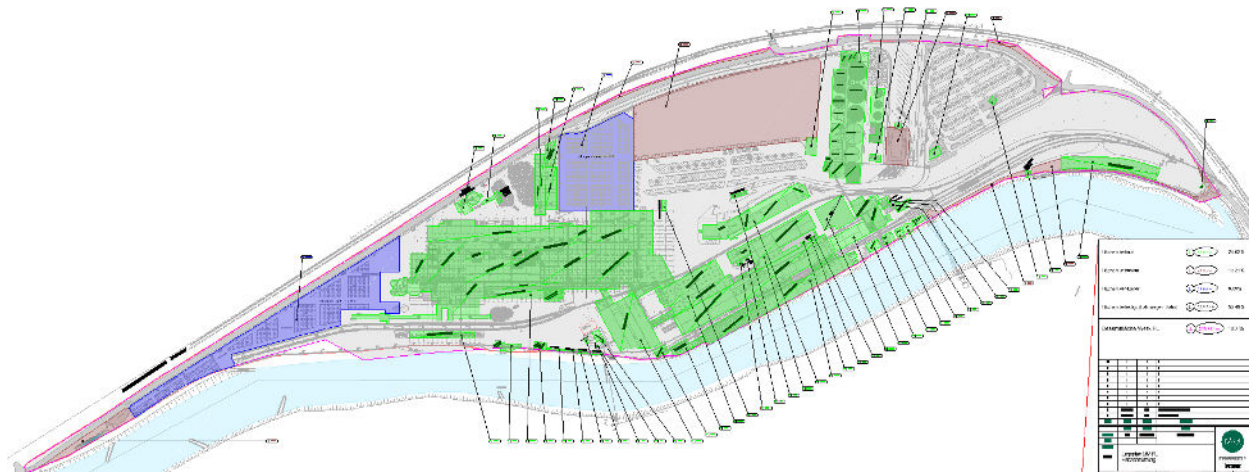
Стору

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

LROA Austria GmbH, Opernring 1/B/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.

14 Flächenbedarf Werk Frohnleiten



Flächen bebaut	65.461 m ²	29%
Flächen unbebaut	23.354 m ²	10%
Flächen AP-Lager	19.869 m ²	9%
Flächen befestigt	120.059 m ²	52%
Gesamtfläche	228.743 m ²	100%

Impressum

Medieninhaber, Herausgeber und Verleger:

MM Frohnleiten GmbH
Wannersdorf 80
8130 Frohnleiten

Freiexemplare können unter dieser Adresse angefordert werden

