



2017

KONSOLIDierter NICHTFINANZIELLER BERICHT
MAYR-MELNHOF KARTON AG

Unternehmerische Verantwortung

KONSOLIDIRTER NICHTFINANZIELLER BERICHT

NACHHALTIGKEITSMANAGEMENT IN DER MM GRUPPE	2
STAKEHOLDER	5
WESENTLICHKEITSANALYSE	6
NACHHALTIGKEITSTHEMEN	7
Materialien und Produktverantwortung	7
1. Erneuerbare Rohstoffe und Beschaffung	
2. Produktsicherheit	
Umweltmanagement	15
1. Energieverbrauch und Emissionen in der Produktion	
2. Wasserverbrauch in der Produktion	
3. Abfälle in der Produktion	
Mitarbeiter	21
1. Mitarbeiteraus- und Weiterbildung	
2. Arbeitssicherheit und -gesundheit	
3. Arbeitsbedingungen/-umfeld	
Gesellschaft	24
1. Lokale Wirtschaft und Gemeinschaft	
2. Compliance	
KAPITEL AUS DEM GESCHÄFTSBERICHT	28
Vorwort	29
Standorte	30
Divisionen	32
Human Resources	36
DURCHGEFÜHRTE MASSNAHMEN	40
NICHTFINANZIELLE INDIKATOREN	42
ANGABEN ZUM NACHHALTIGKEITSBERICHT	45
GRI-INHALTSINDEX	46

Nachhaltigkeitsmanagement in der MM Gruppe

Vorwort

Der vorliegende Detailbericht „Unternehmerische Verantwortung“ in unserem kombinierten Geschäfts- und Nachhaltigkeitsbericht beschreibt die nichtfinanziellen Themen, auf welche das Geschäft der MM Gruppe wesentliche Auswirkungen hat, oder solche, die von besonderem Interesse für unsere Stakeholder sind, und wie wir mit diesen umgehen. Wir kommen hierdurch unserer neuen gesetzlichen Verpflichtung laut dem Nachhaltigkeits- und Diversitätsverbesserungsgesetz (NaDiVeG) nach, einen konsolidierten nichtfinanziellen Bericht gemäß § 267 a UGB zu erstellen, und berichten näher, was wir in Bezug auf wirtschaftliche, soziale oder ökologische Belange unternehmen.

Die nachfolgend beschriebenen Themen wurden durch eine Wesentlichkeitsanalyse im Unternehmen festgestellt. In Anlehnung an die GRI-Standards wurden relevante Leistungsindikatoren identifiziert und die entsprechenden internen Experten eingebunden. Diese haben auch dabei unterstützt, die Interessen unserer Stakeholder zu berücksichtigen. Die Definition und Einholung der nichtfinanziellen Kennzahlen wurden gruppenweit analysiert und sollen für die kommenden Berichte weiterentwickelt werden, um weiterführende Informationen verdeutlicht aufbereiten zu können. Neben den hier angeführten Informationen sind die Kapitel „Vorwort“, „Standorte“, „Divisionen“, „Human Resources“ in anderen Teilen des Geschäftsberichtes Bestandteil des nichtfinanziellen Berichtes.

Wien, am 28. Februar 2018

Der Vorstand

Dr. Wilhelm Hörmanseder e. h.

Dr. Andreas Blaschke e. h.

Mag. Franz Hiesinger e. h.

Ing. Franz Rappold e. h.

Dafür stehen wir

Verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen

Wir verarbeiten vorwiegend nachwachsende Rohstoffe und setzen modernste Hochleistungstechnologien ein, um ressourcenschonend hochwertige Karton- und Faltschachtelprodukte zu fertigen. Nach Gebrauch können diese stofflich vollständig wiederverwertet werden. Somit sind Nachhaltigkeit und die Umsetzung von Kreislaufwirtschaft seit jeher immanenter Teil der Geschäftstätigkeit des Mayr-Melnhof Konzerns. Dabei verbinden wir hohes Verantwortungsbewusstsein mit langfristiger Wettbewerbsfähigkeit.

Bestmögliche Standards

Als internationale Unternehmensgruppe mit Produktionsstandorten in 18 Ländern und Marktführer in Europa haben wir uns zum Ziel gesetzt, nachhaltig bestmögliche Standards konzernweit in sämtlichen Unternehmensbereichen zu etablieren.

Dazu setzen wir auf einen herausfordernden Leistungsabgleich zwischen den einzelnen Standorten, welcher darauf ausgerichtet ist, dass „Best Practice“ allerorts im Konzern Platz greifen kann. Durch langjährige Verfolgung dieses Ansatzes verzeichnen wir heute bei vielen spezifischen Verbräuchen und Emissionen industrieweit Spitzenwerte. Diese durch kontinuierliche Investitionen in technischen Fortschritt weiter zu verbessern, ist unsere Ambition.

Unternehmenswerte – unsere Handlungsmaxime

Verantwortung, Leistung und Leidenschaft sind gelebte Grundwerte der MM Gruppe, an denen wir allerorts im Konzern unser Handeln ausrichten, innerhalb einer von Wirtschaftlichkeit, Transparenz und Vertrauen geprägten Unternehmenskultur. Unsere Unternehmensentwicklung ist auf Langfristigkeit ausgerichtet, stets unter Priorisierung von Profitabilität und Solidität.

Höchste Integrität ist der Kern unserer Verhaltensprinzipien, nachhaltiger Schutz der Umwelt ein immanenter Teil unseres Geschäftsmodells. Dadurch folgen wir nicht nur den Prinzipien ehrbarer Kaufleute in unserer Unternehmenstätigkeit, sondern nehmen auch langfristig unsere Verantwortung in der Gesellschaft wahr.

MM Gruppe Verhaltenskodex – Code of Conduct

Die Verhaltensprinzipien der Mayr-Melnhof Gruppe sind in unserem Unternehmenskodex (Code of Conduct) zusammengefasst. Sie schließen die universellen Prinzipien des United Nations Global Compact mit ein und bilden die Leitlinien für das verantwortungsvolle Handeln unserer Mitarbeiter, um den ethischen Leitprinzipien aus den Bereichen Gesetzeskonformität, Menschenrechte und Arbeitsstandards allerorts im Konzern zu entsprechen.

Laufende Kommunikation und Schulungen sind darauf gerichtet, diesbezügliches Detailwissen zu vertiefen sowie Orientierung für die Umsetzung zu geben.

Verantwortungsträger

Die Letztverantwortung für nichtfinanzielle Belange liegt beim Vorstand bzw. Aufsichtsrat, die operativen Entscheidungen werden von den Verantwortlichen für die jeweiligen Belange getroffen.

Im Konzern ist die Stabstelle „Nachhaltigkeitsmanagement“ eingerichtet, welche direkt an den Vorstand berichtet und sicherstellt, dass das Nachhaltigkeitsmanagement im Auftrag und im Sinne des Vorstandes umgesetzt und betrieben wird. Die Stabstelle wurde mit der Durchführung der Wesentlichkeitsanalyse, der Datenerhebung und der Berichterstattung betraut. Die Leitung der Fachabteilungen nimmt ihrerseits die Managementaufgaben wahr und jeder Mitarbeiter und jede Mitarbeiterin trägt seinen oder ihren Teil dazu bei. Das Nachhaltigkeitsmanagement findet somit nicht isoliert statt, sondern als integraler Bestandteil der Organisation und ihrer Abläufe.

Stakeholder

Die MM Gruppe ist sich ihrer Verantwortung gegenüber einer Vielzahl an Stakeholdergruppen bewusst und nimmt diese gezielt wahr.

Die einzelnen Stakeholder der MM Gruppe wurden im Zuge einer Analyse entlang der Wertschöpfungskette durch Einbeziehung interner Experten aus verschiedensten Unternehmensbereichen wie folgt identifiziert:

Stakeholder der MM Gruppe

- Kunden und Endverbraucher
- Mitarbeiter
- Kapitalmarkt (z. B. Aktionäre, Analysten)
- Lieferanten
- Öffentliche Stellen (z. B. Politik, Behörden, Prüfstellen, NGOs)
- Branchenverbände
- Anrainer

Stakeholder-Dialog

Der Dialog mit diesen Stakeholdern erfolgt auf verschiedenen Wegen. Information kann über eine Vielzahl an Kanälen (wie z. B. Homepage, Newsletter) eingeholt werden. MM ist aber auch jederzeit für einen persönlichen Austausch verfügbar (z. B. Kundentermine, Lieferantengespräche, Messeveranstaltungen) und führt darüber hinaus regelmäßig Kundenbefragungen durch. Aktionäre und Beteiligte des Kapitalmarktes stehen in regelmäßigem Kontakt mit der Abteilung Investor Relations. Mitarbeitergespräche finden in der Regel einmal im Jahr statt. Die Unternehmensvertreter sind Mitglieder in europäischen (z. B. CEPI, ECMA) und nationalen Interessenvertretungen (z. B. VDP, Austropapier).

Wesentlichkeitsanalyse

2017 wurde eine Wesentlichkeitsanalyse durchgeführt. Im Zuge dessen wurde die Wertschöpfungskette von MM tiefgehend analysiert und auf Auswirkungen und potentielle Risiken für Umwelt, Soziales und Wirtschaft evaluiert. Die Auswirkungen wurden im Anschluss im Hinblick auf ihre Signifikanz bewertet und ihre Relevanz für die verschiedenen Stakeholdergruppen von MM priorisiert. Interne Experten aus allen relevanten Fachbereichen waren in diesen Prozess eingebunden. Darüber hinaus stellte eine Branchen-Analyse die Relevanz der identifizierten Themen in Bezug auf den allgemeinen Nachhaltigkeitskontext sowie branchenspezifische Charakteristika sicher.

Die Analyse und Priorisierung fand für beide Divisionen der MM Gruppe separat statt und wurde anschließend zu einem gewichteten Gruppenergebnis zusammengeführt.

Aus der Betrachtung der beiden Dimensionen der Auswirkungen und Stakeholderinteressen ergeben sich folgende wesentliche Themen für MM:

Wesentliches Thema	NaDiVeG-Belange	GRI-Thema	Zu finden in Kapitel
Erneuerbare Rohstoffe und Recyclingfähigkeit	Umweltbelange	301	Materialien und Produktverantwortung
Sicherheit von Verpackungen	Sozialbelange	416	Materialien und Produktverantwortung
Energieverbrauch und Emissionen in der Kartonproduktion	Umweltbelange	302, 305	Umweltmanagement
Wasserverbrauch in der Kartonproduktion	Umweltbelange	303	Umweltmanagement
Abfälle durch die Produktion	Umweltbelange	306	Umweltmanagement
Mitarbeiteraus- und -weiterbildung	Arbeitnehmerbelange	404	Mitarbeiter
Mitarbeitersicherheit und -gesundheit	Arbeitnehmerbelange	403	Mitarbeiter
Sozial verträgliche Arbeitsbedingungen für Mitarbeiter	Arbeitnehmerbelange, Achtung der Menschenrechte	102, 408, 409	Mitarbeiter, Gesellschaft
Lokale Beschäftigungs- und Einkommenseffekte	Sozialbelange	201	Gesellschaft
Verstoß gegen Richtlinien und Auflagen	Sozialbelange	419	Gesellschaft
Anti-Korruption und wettbewerbswidriges Verhalten	Bekämpfung von Korruption und Bestechung	205, 206	Gesellschaft

Während Kunden und Endabnehmer die Themen „Sicherheit von Verpackungen“ und „Sozial verträgliche Arbeitsbedingungen für Mitarbeiter“ hoch bewerten, sind für die Stakeholdergruppe Mitarbeiter vor allem die Themen „Lokale Beschäftigungs- und Einkommenseffekte“ und „Mitarbeitersicherheit und -gesundheit“ wichtig. Für die Gruppe Öffentliche Stellen stehen die Themen „Einhaltung von Richtlinien und Auflagen“, „Anti-Korruption und wettbewerbskonformes Verhalten“ sowie „Abfälle und Abwasser durch die Produktion“ im Vordergrund. Branchenverbände interessieren sich für „Sozial verträgliche Arbeitsbedingungen für Mitarbeiter“ und „Verstoß gegen Richtlinien und Auflagen“. Für den Kapitalmarkt und für die Gruppe der Lieferanten sind „Anti-Korruption und wettbewerbskonformes Verhalten“ sowie „Einhaltung von Richtlinien und Auflagen“ besonders wichtig. Anrainer geben „Auswirkungen auf lokale Gemeinschaften“ und „Abfälle und Abwasser durch die Produktion“ höchstes Gewicht.

Nachhaltigkeitsthemen

MATERIAL- UND PRODUKTVERANTWORTUNG

1 — ERNEUERBARE ROHSTOFFE UND BESCHAFFUNG

Als Branchenführer ist es unser Ziel, auch im nachhaltigen und verantwortungsbewussten Umgang mit Ressourcen Marktstandards zu setzen. Im Fokus stehen dabei die unabhängige Kontrolle der Rohstoffbeschaffung sowie die nachweisliche Konformität der Arbeitsweise des Unternehmens mit internationalen Umwelt- und Sozialstandards, die eine langfristig nachhaltige Entwicklung unterstützen.

Die wichtigsten Ressourcen für die Herstellung von Karton sind Faserstoffe, Chemikalien, Wasser und Energie. Bei der Faltschachtelproduktion steht hingegen das eingesetzte Material (Karton, Druckfarbe, Veredelungsmaterialien, Leim) im Mittelpunkt. Energie und Wasser spielen hier eine untergeordnete Rolle.

Als Rohstoffe werden im MM Konzern fast ausschließlich erneuerbare Materialien, nämlich Faserstoffe bei MMK und Karton bei MMP, verarbeitet. Nicht erneuerbare Rohstoffe spielen in beiden Divisionen eine sehr untergeordnete Rolle. Dies spiegelt sich auch in den verbrauchten Mengen wider, die auf Seite 42 dargestellt sind. Während der MM Konzern als führender Hersteller von Recyclingkarton in seinen Kartonwerken zu fast drei Viertel wiederverwertete Fasern verwendet, hält sich in den Faltschachtelwerken der Einsatz von Recycling- und Frischfaserkarton die Waage.

a — **Karton als nachhaltigstes Verpackungsmaterial**

Die MM Gruppe versteht Karton aus vielen Gründen als „ökointelligentes Verpackungsmaterial“, weil dieser geringste Umweltauswirkungen hat und weitere entscheidende Vorteile in sich vereint.

Karton ist

- erneuerbar durch den Einsatz des organischen, nachwachsenden Rohstoffes Holz: Zertifizierungen für Faserstoffe aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Wäldern gelten in der Kartonindustrie als Standard.
- klimafreundlich, da Wälder einen bedeutenden Kohlenstoffspeicher darstellen. Karton weist absolut niedrige CO₂-Werte innerhalb der Wertschöpfungskette auf
- recycelbar, da Karton mehrfach wiederverwertet werden kann. Gebrauchte Kartonverpackungen haben die höchste Recyclingrate aller Verpackungsmaterialien und bilden die Basis zur Fertigung des umweltfreundlichen Verpackungsmaterials – dem Recyclingkarton. Eine Zellulosefaser kann fünf bis sieben Mal recycelt werden.
- kompostierbar und stellt eine wertvolle Energiequelle am Ende seines Lebenszyklus dar, alles gemäß der EU-Richtlinie EC94/62.

Die Produktion von MM Karton, die bereits heute sehr energieeffizient arbeitet, wird zunehmend durch Energieträger aus erneuerbaren Energiequellen gespeist.

Der Entwicklung von innovativen, kreislauffähigen Kartonverpackungen, deren Anwendungsmöglichkeiten weit über die ursprüngliche Funktionsweise hinausgehen, sind keine Grenzen gesetzt. Damit können sie dem jeweiligen Gut, das sie schützen und präsentieren sollen, hinsichtlich Funktionalität und Qualität jederzeit entsprechen.

Aus all diesen Gründen sehen wir Karton als eine der nachhaltigsten aller Verpackungslösungen.

b — Materialien von MM Karton

Karton ist ein Produkt aus organischen, nachwachsenden und wiederverwertbaren Faserstoffen. Grundsätzlich wird zwischen wiederaufbereiteten Fasern in Form von Recyclingpapier und Frischfasern in Form von Zellstoff oder Holzschliff unterschieden. Die MM Kartonwerke setzen in der Produktion 76 % Recyclingfasern und rund 24 % Frischfasern aus verantwortungsvoll bewirtschafteten und kontrollierten Wäldern ein.

Recyclingpapier (Altpapier)

Im Rahmen der Kaskadennutzung des nachwachsenden Rohstoffes Holz ist der Einsatz von wiedergewonnenen Fasern von großem ökologischem Nutzen: Der Kreislauf wird geschlossen und erhöht den Lebenszyklus von Holz innerhalb der gesamten Wertschöpfungskette um ein Vielfaches.

Bereits vor mehr als 60 Jahren erkannte die Mayr-Melnhof Gruppe den hohen ökonomischen und ökologischen Nutzen des Rohstoffes „Altpapier“ und setzte schon damals auf die industrielle Fertigung von Recyclingkarton. Heute ist Recycling unentbehrlich und steht im Zentrum unseres Wirtschaftens. Die Papier- und Kartonindustrie unterscheidet insgesamt mehr als 60 Sorten von Recyclingpapieren.

Recyclingpapier unterliegt strengen Qualitätsanforderungen. Die verschiedenen Sorten sind in der Norm EN643 genau definiert. MM Karton bezieht seine Rohstoffe ausschließlich aus geprüften Quellen. Die eingesetzten Qualitäten unterliegen den strengen Qualitätsprüfungen des bei MM Karton implementierten Qualitätsmanagementsystems. Unsere Beschaffungsorganisation ist darauf ausgerichtet, sowohl eine optimale Herkunfts- und Qualitätskontrolle als auch höchste Versorgungssicherheit zu gewährleisten.

Der Rohstoff Recyclingpapier steht für unsere Produktionsstandorte in ausreichendem Maße zur Verfügung. Rund 60 Millionen Tonnen Papier werden jährlich in Europa gesammelt und wiederverwertet.

Die Stoffaufbereitung, also das Herauslösen einzelner Fasern vor dem Auftrag auf die Kartonmaschine, ist für Recyclingfasern mit hoher Energieeffizienz möglich. Neben dem Faktor Energieeinsparung liegt der ökologische Vorteil des Einsatzes von Altpapier in der Schonung und dem Erhalt natürlicher Ressourcen.

Frischfaser

Etwa ein Viertel der von MM Karton eingesetzten Faserstoffe zur Kartonherstellung stammt aus Frischfasern (Holz und Zellstoff). Mit der im Oktober 2009 erfolgreich abgeschlossenen Chain-of-Custody-Zertifizierung aller sieben MM Kartonwerke nach PEFC™- und FSC®-Standards weisen wir nach, dass sämtliche in der Kartonproduktion eingesetzten Faserstoffe aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Wäldern und/oder kontrollierten Quellen stammen und durch unabhängige Dritte regelmäßig überprüft werden.

Laufende Optimierung des Fasereinsatzes

Faserstoffe sind der wesentlichste Rohstoff bei der Kartonerzeugung. Entsprechend arbeiten die Kartonwerke laufend an Projekten zur Optimierung des Fasereinsatzes und der Fasernutzung. Verbesserungen in der Recyclingfasergewinnung werden insbesondere durch Fortschritt in der Stoffaufbereitung erreicht. Kontinuierliches Monitoring sichert den optimalen Einsatz in der laufenden Fertigung.

Chemikalien

Zur Kartonerzeugung werden Funktions- und Prozesschemikalien benötigt. Funktionschemikalien sind hauptsächlich anorganische Pigmente (Calciumcarbonat, Kaolin), Binder, Stärke und Leimungsmittel und dienen zur Verbesserung der optischen, verarbeitungstechnischen und funktionellen Eigenschaften des Kartons. Prozesschemikalien wie z. B. Retentionsmittel, Dispergierhilfsmittel und Entschäumer sind für den Kartonproduktionsprozess erforderlich.

Alle eingesetzten Chemikalien entsprechen der 36. Empfehlung (Papiere, Kartons und Pappen für den Lebensmittelkontakt) des Bundesinstitutes für Risikobewertung (Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft – Bundesrepublik Deutschland) – BfR XXXVI und entsprechen den Vorgaben der REACH-Verordnung.

Im Chemikalienmanagement verfolgen wir die Zielsetzung, schädliche Auswirkungen aus dem Umgang mit Chemikalien auf Mensch und Umwelt zu minimieren.

Verpackung

Zum Schutz vor Beschädigung oder Qualitätsbeeinflussung durch äußere Einflüsse werden unsere Kartonprodukte mit einer funktionellen Transportverpackung versendet. Dabei berücksichtigen wir stets die jeweiligen Anforderungen des Transportmittels und -weges und achten auf eine optimale und ressourcenschonende Verwendung der Verpackungsmaterialien, insbesondere Paletten und Folien.

c — Materialien von MM Packaging

MM Packaging fertigt Faltschachteln mit einem hochmodernen Maschinenpark in einer enormen Vielfalt an Größen, Formen, Designs und Veredelungstechniken. Bei der Faltschachtelproduktion stehen höchste Qualität sowie kosteneffizienter und umweltschonender Materialeinsatz im Mittelpunkt.

Bedruckstoff (Karton und Papier)

Als Rohstoff ist der Bedruckstoff einer der Hauptkostenfaktoren und hat entscheidenden Einfluss auf die Druckqualität. Er muss sowohl eine gute Bedruckbarkeit als auch ein gutes Laufverhalten in der Druckmaschine und Verpackungsanlage aufweisen.

MMP setzt hauptsächlich folgende Bedruckstoffe ein:

- Gestrichener Karton ermöglicht brillierende Farbwirkung und damit ein ausgezeichnetes Druckbild sowie einen hohen Glanzeffekt.
- Ungestrichener Karton ist mit einer hochwertigen Vorderseite aus Zellstoff matt und gut zu bedrucken.
- Wellpappe ist ein verklebter Verbund einer gewellten Papierbahn (Wellenpapiere) mit mindestens einer plan liegenden Bahn eines anderen Papiers (Deckenpapiere). Deckenpapiere sind z. B. Kraftliner, Testliner, White Top Liner (weiß gestrichene Liner).
- Papier wird für verschiedene Verpackungslösungen eingesetzt. Es kommen vorwiegend gestrichene und ungestrichene Papiere aus Frischfasern zum Einsatz.

Druckfarben

MMP setzt auf eine begrenzte Zahl streng geprüfter und zertifizierter Farbsysteme mit genau festgelegten Farbpigmenten. Werkseigene Mischanlagen ermöglichen die Umsetzung auch außergewöhnlichster Farbwünsche der Kunden.

Für Lebensmittelverpackungen kommen ausschließlich migrationsarme Farben und Lacke zum Einsatz, die allen relevanten rechtlichen Vorgaben entsprechen. In Europa sind das beispielsweise die EU-Verordnungen No. 1935/2004 und No. 2023/2006. Die Farben und Lacke sind weiters in Übereinstimmung mit der EuPIA Guideline on Printing Inks gefertigt und entsprechen der Swiss Ordinance 817.023.21. Es ist uns ein Anliegen, diese hohen europäischen Standards konzernweit in allen Standorten umzusetzen. Auch für andere Verpackungen werden Low-Migration-Farben bzw. mineralölfreie Farben entsprechend der EuPIA-Empfehlung eingesetzt, die im Recyclingkreislauf und darüber hinaus umweltschonender sind.

Lacke

Mithilfe einer aufgetragenen Lackschicht lässt sich die Wertigkeit von Drucken deutlich steigern. Spot-Lackierungen werden genutzt, um bestimmte Bildelemente (z. B. Produktabbildungen) durch Matt-/Glanzkontraste hervorzuheben, was zu besonderen Farbeffekten führt.

Folien für Blind- und Heißfolienprägung

Die Prägung zählt zu den anspruchsvollsten und wirkungsvollsten aller Veredelungsarten. Durch den Einsatz verschiedener Prägefolienarten (Hochglanz-Farbprägefolie, metallisierte Prägefolie, holografische Prägefolie etc.) ist beim Heißfolienprägen eine Vielzahl unterschiedlicher Effekte realisierbar.

Leim

Die Qualität der Faltschachtelverklebung hängt von den Eigenschaften des verwendeten Klebstoffes, der Beschaffenheit der Kartonvorder- und -rückseite sowie den verfahrenstechnischen Bedingungen in der Faltschachtelklebmaschine ab. In Bezug auf den eingesetzten Leim werden daher hohe Anforderungen hinsichtlich Verarbeitbarkeit, Klebenhaftfestigkeit sowie Lebensmittelunbedenklichkeit bei Lebensmittelverpackungen gestellt und kontinuierlich Optimierungen verfolgt. Es kommen nur Klebstoffe

und Leime zum Einsatz, die den EU-Verordnungen No. 1935/2004 und No. 2023/2006 entsprechen und in Übereinstimmung mit der FEICA-Empfehlung gefertigt sind.

Druck- und Stanzformen (Platten/Zylinder)

Unterschiedliche Druckverfahren benötigen verschiedene Druckformen, deren Kosten und Herstellungszeit mitentscheidend für die Eignung eines Druckverfahrens sind. Druckformen für Tiefdruckverfahren sind derart aufwendig, dass sie sich nur für hohe Qualitätsansprüche in hoher Auflage eignen. Die Anforderungen an die Druckmaschinen sind eine möglichst punktgenaue Übertragung der Farbe von der Form bis zum Bedruckstoff sowie eine gleichbleibende Übertragungsqualität während der gesamten Auflage.

Verpackung

Verpackung bei MM Packaging wird nach dem Grundsatz „so viel wie nötig, so wenig wie möglich“ eingesetzt und richtet sich aber auch nach den Kundenvorgaben. Nachhaltig produziertes Material hat Priorität. MM Packaging achtet weitgehend darauf, dass das Verpackungsmaterial dem Recycling-Kreislauf zugeführt werden kann. Übliche Verpackungsmaterialien sind Transportumverpackungen aus Wellpappe, Paletten und Folien.

d — Beschaffung (Lieferkette)

Die wesentlichen Einkaufskategorien entsprechen den zuvor erörterten Materialien, welche überwiegend von europäischen Lieferanten bezogen werden.

Ein bedeutend positiver Effekt der MM Gruppe im Zusammenhang mit der Lieferkette bezieht sich auf den Einsatz von erneuerbaren Rohstoffen. Durch die Wiederverwertung von Altpapier wird ein wichtiger Schritt für Umwelt und Gesellschaft gesetzt. Andererseits wird auch bei Frischfaser stets darauf geachtet, diese aus nachhaltigen Quellen zu beziehen. Ein mögliches Risiko, der Eingriff in lokale Gemeinschaften und Ökosysteme, wird dadurch minimiert.

Weitere Auswirkungen auf die Umwelt, die Wirtschaft und die Gesellschaft ergeben sich in der Lieferkette von MM im Zusammenhang mit dem Energie- und Wasserverbrauch und der Entsorgung von Abfällen und Abwasser. Dem Risiko eines Chemikalienaustritts wird mit strengen Sicherheitsvorschriften und -maßnahmen begegnet. Lokale Beschäftigungs- und Einkommenseffekte sowie Investitionstätigkeiten runden die Auswirkungen der MM Gruppe und ihrer Lieferkette auf Umwelt, Wirtschaft und Gesellschaft ab. Da ein Großteil der Lieferkette in Europa operiert, werden auch die Risiken für sozial unverträgliche Arbeitsbedingungen, Arbeitsunfälle und Korruptionsfälle in der Lieferkette als relativ gering eingeschätzt.

Geschäftspartner

Wir erwarten von unseren Geschäftspartnern, innerhalb der Wertschöpfungskette stets alle gesetzlichen Vorschriften und branchenüblichen Standards einzuhalten, und ermuntern diese, ähnliche Verantwortungsgrundsätze einzuführen und umzusetzen.

e — Chain of Custody (CoC)

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.

FSC® und PEFC™

Entsprechend diesem Grundsatz sind alle MM Kartonwerke und ein Teil der MM Packaging Werke nach den internationalen Waldstandardsystemen FSC® und PEFC™ zertifiziert.

Dies ermöglicht den lückenlosen Nachweis, dass alle eingekauften und eingesetzten Frischfasermaterialien von MM Karton aus nachhaltig bewirtschafteten und/oder kontrollierten Quellen stammen, nach gültigen Bestimmungen geerntet und entsprechend den Prinzipien und Kriterien des jeweiligen Standards eingekauft wurden.

Weiters verpflichtet sich MM Karton zum Ausschluss folgender Holzherkünfte (in Anlehnung an den jeweils aktuell gültigen FSC® „Controlled Wood Standard“):

- Illegal geerntetes Holz
- Holz aus Gebieten, in denen gegen traditionelle und bürgerliche Grundrechte verstoßen wird
- Holz aus Wäldern, deren besondere Schutzrechte durch die Waldbewirtschaftung gefährdet sind
- Holz aus der Umwandlung von Naturwäldern in Plantagen oder nicht forstliche Nutzungen
- Holz aus Wäldern, die mit gentechnisch veränderten Baumarten bepflanzt sind

Der CoC-Standard wird bei MM Karton und MM Packaging unterschiedlich umgesetzt.

MMK Werke arbeiten mit einem sogenannten Credit System, in dem alle eingekauften Fasern und ihr Zertifizierungsstatus erfasst werden. Im Kartonwerk selbst gibt es keine physische Trennung zwischen den Fasern. Sie werden gemeinsam gelagert und verarbeitet. Welche Menge an Karton mit FSC®- oder PEFC™-Zertifizierung verkauft werden kann, richtet sich nach der Menge der eingekauften zertifizierten und anrechenbaren Fasern. Die Anteile von FSC®- bzw. PEFC™-zertifiziertem und kontrolliertem Frischfasereinsatz ist auf Seite 42 dargestellt.

In den MM Packaging Werken wird FSC®- und PEFC™-zertifizierter Karton streng getrennt von nicht zertifiziertem Karton gelagert und verarbeitet. Welcher Karton in der Faltschachtelproduktion zum Einsatz kommt, richtet sich nach den Kundenwünschen und den Produkthanforderungen.

2 — PRODUKTSICHERHEIT

Ein zentrales Thema der MM Gruppe ist die Sicherheit von Lebensmittelverpackungen. Dies bedeutet, dass einerseits die Produkte der MM Gruppe selber keine Schadstoffe enthalten und andererseits auch migrationssicher sind. Dementsprechend erfolgt keine Migration aus Farben und Lacken, die auf die Kartons gedruckt werden, aber auch nicht von anderen Stoffen, die mit den Kartons in Berührung kommen, in Mengen, die die menschliche Gesundheit gefährden könnten.

Mögliche Risiken der Produktkontamination, eine potentielle Belastung der Gesundheit der Konsumenten sowie mögliche Verstöße gegen relevante Vorschriften, Gesetze und Richtlinien werden durch höchste Standards im Qualitätsmanagement sowie regelmäßige interne und externe Untersuchungen minimiert.

Zertifizierungen zur Sicherstellung der Produktqualität

Zertifizierungen sind ein wichtiger Nachweis für Kunden und Endnutzer von MM Karton und MM Packaging, dass unsere Produkte nachhaltig, sozial verträglich und gesundheitlich unbedenklich sind. Darüber hinaus dienen sie zum Nachweis der rechtlichen Compliance im Bereich Produktsicherheit. Das regelmäßige Überprüfen der Produkte von MM auf Einhaltung der Zertifizierungskriterien gewährleistet gleichzeitig eine rigorose Qualitätssicherung, die auch nach außen hin sichtbar wird.

Zertifizierungen im Bereich Produktqualität und Lebensmittelsicherheit bestehen insbesondere nach:

- ISO 9001
- BRC Packaging
- FSSC 22000 (ISO 22000)
- EN 15593
- ECMA GMP

Eine detaillierte Übersicht der zertifizierten MM Standorte findet sich auf unseren Divisionswebsites <http://www.mm-karton.com/de> sowie <http://www.mm-packaging.com/de/standorte>.

ISO 9001-Qualitätsmanagement

Als eines der ersten Unternehmen der Kartonindustrie erhielt die Mayr-Melnhof Gruppe die Zertifizierung nach dem Qualitätsmanagementsystem ISO 9001 und dieses umfasst heute alle Produktionsstandorte der Kartondivision sowie 90 % der Verpackungsstandorte.

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.

BRC-Packaging und FSSC 22000

BRC-Packaging des British Retail Consortiums ist ein globaler Standard für Verpackungen und Verpackungsmaterialien, der die Kontrolle von Lebensmittelhygiene und Produktsicherheit in den Vordergrund stellt. Sowohl dieser als auch der weltweite Standard FSSC 22000 für Managementsysteme zur Lebensmittelsicherheit (Food Safety System Certification), der auch die Anforderungen des ISO 22000 abdeckt, sind von Global Food Safety Initiative GFSI anerkannte Hygienemanagementsysteme. Mit der Zertifizierung nach BRC-Packaging und FSSC 22000 weisen unsere Standorte die Kompetenz in Risikomanagement, Hygiene, Produktsicherheits- und Qualitätssystemen nach und entsprechen damit den Anforderungen unserer Kunden an die Lebensmittelsicherheit.

Zertifiziertes Hygienemanagement nach EN 15593

Diese Anforderungen gelten im besonderen Maße für Kartonverpackungsprodukte, die in den Bereichen Lebensmittel und Pharma eingesetzt werden. Hier gilt es, dem hohen Anspruch an die hygienische Sauberkeit des Produktes und somit auch an die Produktion selbst zu entsprechen. Sichtbares Zeichen der Erfüllung ist die Zertifizierung unserer relevanten Standorte nach dem Hygienemanagementsystem EN 15593. Es umfasst sensible und wichtige Parameter wie Personalhygiene, Fremdkörper- und Glaskontrolle, Reinigungszyklen, Schädlingskontrolle und Mikrobiologie.

Sämtliche kartonproduzierenden MM Standorte sowie 60 % der MM Verpackungswerke sind nach einem oder mehreren dieser internationalen Hygienemanagementstandards zertifiziert.

ECMA GMP

Sichere Lebensmittelverpackungen aus Karton an Kunden und Endverbraucher zu liefern, hat Priorität in der Faltschachtelindustrie. Als Initiative der ECMA (European Carton Makers Association) wurde die ECMA GMP Leitlinie entwickelt. Alle europäischen Verpackungsstandorte erfüllen die Anforderungen dieser Leitlinie.

UMWELTMANAGEMENT

Die größten Umweltauswirkungen durch die Geschäftstätigkeit der MM Gruppe liegen in ihrem Energie- und Wasserverbrauch. Während MM Karton verhältnismäßig höhere Energiemengen benötigt, ist der Verbrauch bei MM Packaging signifikant geringer. Noch stärker sieht dieser Unterschied beim Wasserverbrauch aus. MMP benötigt praktisch kein Wasser in der Produktion, zur Produktion von Karton bei MMK werden jedoch jährlich große Mengen benötigt, wodurch auch die Abwassermengen in der Kartondivision wesentlicher sind als bei MMP.

Ein mögliches Risiko sowohl bei MMK als auch bei MMP ist der Chemikalienaustritt in der Produktion. Dieses wird durch die Einhaltung der relevanten gesetzlichen Vorgaben und darüber hinaus spezifizierte Sicherheitsmaßnahmen, beispielsweise mit Auffangwannen ausgestattete Chemikalienlager, Mitarbeiterschulungen und ein detailgeplantes Vorfallsmanagement, minimiert. Auch Produktionsabfälle fallen in beiden Divisionen gleichermaßen an.

Nach Gebrauch werden Produkte von MM in der Regel durch Endkunden bzw. Verbraucher entsorgt. Die Umweltauswirkungen des dadurch entstehenden Verpackungsabfalls sind aufgrund der verwendeten umweltschonenden Materialien (kompostierbarer Karton, mineralölfreie Farben) gering. Zudem wird die Menge des Abfalls und damit seine Effekte auf die Umwelt durch das Geschäftsmodell von MM, Altpapier wiederzuverwerten, reduziert.

Die bestehenden Umweltmanagementsysteme innerhalb der MM Gruppe sind so eingerichtet, dass sich ändernde Anforderungen leicht und möglichst schnell eingearbeitet und angepasst werden können.

Jährlich werden umweltrelevante Ziele auf allen betroffenen Ebenen und für jeden relevanten Bereich festgelegt. Zur Verwirklichung dieser Ziele wird ein Programm erstellt, das die angestrebten Ziele, die konkreten Maßnahmen, die für die Durchführung Verantwortlichen, die Zeitvorgaben sowie die Mittel, die zur Umsetzung erforderlich sind, enthält. Im Rahmen des Managementreviews berichtet der Umweltbeauftragte dem Management über die erbrachten Umweltleistungen und über die weiteren geplanten Maßnahmen.

Um die bisher erreichten Umweltstandards zu sichern, neue Anforderungen zu erfüllen und die Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems zu überprüfen, werden interne und externe Audits sowie eine Bewertung durch das Management mittels des Management Reviews durchgeführt. Außerdem berücksichtigt die MM Gruppe in ihrem Handeln das Vorsorgeprinzip, indem sie bei allen Zielsetzungen und Maßnahmen zu erwartende Entwicklungen und Prognosen berücksichtigt.

Umweltspezifische Zertifizierungen

ISO 14001

Die systematische Verankerung des Umweltschutzes im Management wurde bereits 1996 mit der Zertifizierung des Kartonwerkes Frohnleiten nach dem weltweit gültigen Standard für Umweltmanagementsysteme, der ISO 14001, aufgenommen. Regelmäßige interne und externe Audits stellen seither den hohen Umweltstandard sicher und unterstützen bei der Erfüllung neuer Anforderungen.

EMAS

Seit 1996 beteiligen sich die Kartonstandorte Frohnleiten und Hirschwang freiwillig an der EG-Öko-Audit-Verordnung. Das „Eco-Management and Audit Scheme“ (EMAS) ist ein Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung. Die Teilnahme unterstützt die Informationspolitik der Mayr-Melnhof Gruppe bei der Darstellung der von verantwortungsvollem Handeln geprägten Unternehmenskultur. Gemeinsam mit der ISO 14001-Zertifizierung bildet EMAS die Grundlage für die kontinuierliche Sicherung eines integrierten Umweltmanagementsystems bei Mayr-Melnhof.

Heute sind die Standorte Frohnleiten, Hirschwang, Eerbeek sowie das Faserwerk FollaCell nach ISO 14001 zertifiziert, Frohnleiten und Hirschwang zusätzlich nach EMAS. Jene nicht direkt zertifizierten Kartonwerke betreiben interne Umweltschutzsysteme zur kontinuierlichen Verbesserung und nutzen die Synergien der zertifizierten Standorte. In der Packagingdivision sind 18 Standorte nach ISO 14001 und/oder EMAS zertifiziert.

Ein detaillierter Überblick über unsere zertifizierten Standorte findet sich auf den Websites der beiden Divisionen: <http://www.mm-karton.com/de> sowie <http://www.mm-packaging.com/de/standorte>.

1 — ENERGIEVERBRAUCH UND EMISSIONEN IN DER PRODUKTION

ENERGIE

a — Energiemanagement

Ressourcenschonendes Arbeiten macht sich nicht nur für uns bezahlt, sondern auch für unsere Umwelt. Seit unserer Unternehmensgründung vor über 100 Jahren ist uns das verantwortungsvolle Management unseres Energieverbrauches ein großes Anliegen. Konzernweit wird bei jedem Neubau darauf geachtet, bestmögliche Standards zu integrieren und bestehende Werke konsequent nachzurüsten.

Das Energiemanagement setzt sich zum Ziel, den Energieverbrauch unserer Werke nachhaltig zu reduzieren, die Effizienz zu steigern und immer höhere Anteile aus erneuerbaren Quellen zu beziehen. Auch Zertifizierungen sind für unser Energiemanagement von großer Bedeutung und helfen dabei, Energieeinsparungspotentiale konzernweit aufzudecken.

ISO 50001

Die MM Gruppe ist stets bestrebt, die Energieeffizienz zu steigern sowie spezifische Kosten zu senken. Daher werden Werke, vor allem in der energieintensiveren Kartondivision, verstärkt nach den Bestimmungen der ISO 50001-Zertifizierung ausgerichtet. Derzeit sind fünf Standorte der Kartondivision und fünf Packaging-Standorte im Rahmen dieser Norm zertifiziert.

Konsequentes Energiemanagement anhand eines Sets von Key Performance-Indikatoren (KPI) führte bereits in der Vergangenheit zu einer deutlichen Reduktion von Energiekosten, Treibhausgasen und anderen Emissionen und wird konsequent fortgeführt sowie optimiert. Der Erfolg der so realisierten Projekte wird zudem ausführlich dokumentiert. So kann jeder Einzelne nachvollziehen, welchen Einfluss er oder sie auf Energieeinsparungen hat.

b — MM Karton

In den MMK Werken wird zu über 80 % Erdgas als Primärenergieträger eingesetzt. Jedes Werk verfügt über ein eigenes Kraftwerk, in dem aus Erdgas bedarfsgerecht Dampf für die Kartonproduktion sowie über eine Turbine Eigenstrom aus dem generierten Hochdruckdampf erzeugt wird. Zusätzlich wird Strom von Energieversorgungsunternehmen bezogen. Sonstige Energieträger in den einzelnen Werken sind Wasserkraft, leichtes Heizöl, Diesel und Flüssiggas. Im Werk Hirschwang werden darüber hinaus Reststoffe aus der Produktion (Rejekt und Faserschlamm) thermisch verwertet, um Energie zur Dampferzeugung zu gewinnen. Im Werk Frohnleiten kommt auch Biogas aus der anaeroben Abwasserreinigung zum Einsatz. Eine Erhöhung der effizienten Eigenstromversorgung ist langfristiges Ziel von MM Karton. Der absolute und spezifische Energieverbrauch in der Kartonproduktion ist auf Seite 43 ersichtlich.

c — MM Packaging

Der Energieeinsatz bei MM Packaging ist weitaus geringer als bei MM Karton und macht weniger als 10 % des konzernweiten Energieverbrauches aus. Trotzdem laufen auch in der Verpackungsdivision Programme zur Steigerung der Energieeffizienz bei Maschinen und Beleuchtung. Die Abwärme des umfangreichen Maschinenparks wird beispielsweise zur Vorwärmung anderer Räumlichkeiten genutzt.

*EMISSIONEN***a — MM Karton**

Bei der Kartonerzeugung entstehen Abluftemissionen, insbesondere bei der Energieerzeugung aus der Verbrennung von Erdgas. Die in Form von CO₂, NO_x und CO auftretenden Emissionen werden laufend gemäß den gesetzlichen Bestimmungen überwacht und eingehalten. Die direkte Abluft der Kartonmaschinen besteht demgegenüber im Wesentlichen aus Wasserdampf.

MM Karton setzt kontinuierlich neue Maßnahmen, um die Abluftemissionen nach dem Stand der Technik weiter zu senken.

Niedriger Carbon Footprint

Holz und Karton haben große Bedeutung für die Milderung des Klimawandels. Während ihres Wachstums nehmen Bäume CO₂ auf. Holzfasern aus den Wäldern, die zu Karton verarbeitet werden, speichern Kohlenstoff im fertigen Produkt – dem Kartonprodukt. Darüber hinaus hält auch das Recycling von Faltschachteln den Kohlenstoff eingeschlossen und verhindert seine Rückkehr in die Atmosphäre. Karton und Faltschachtel sind auf diese Weise am Ausbau der Wälder und am Schutz der Umwelt beteiligt.

Im Zeichen von Klimawandel und Klimaschutz soll der Ausweis des Carbon Footprints dem Konsumenten helfen, die Umweltauswirkungen des Produktionsprozesses bis hin zum fertigen Produkt zu vergleichen und zu beurteilen.

Entsprechend der Übereinkunft der europäischen Papier-, Karton- und Verpackungsproduzenten folgt MM Karton gemeinsam mit anderen Herstellern der Berechnungsmethode des von CEPI (Confederation of European Paper Industries) festgelegten, wissenschaftlich fundierten und unabhängig überprüften Rahmenwerkes des NASCI (National Council for Air and Stream Improvement).

Seit Oktober 2014 publiziert Pro Carton, die europäische Vereinigung von Karton- und Faltschachtelherstellern, den aktuellen durchschnittlichen CO₂-Fußabdruck für die Faltschachtelproduktion in Europa: Durch die Reduktion von weiteren 3 % in drei Jahren liegt der Carbon Footprint jetzt bei 885 kg fossiler CO₂-Äquivalente pro verarbeiteter Tonne Faltschachtelkarton und wird zum großen Teil durch die Speicherung von -730 kg biogenem CO₂ kompensiert. Es ist das Ergebnis kontinuierlicher Verbesserungsmaßnahmen im gesamten Produktionsprozess – vom Rohstoff- und Energieeinsatz bis hin zur Abfallreduktion. Der offizielle Pro Carton-Berechnungsansatz des Carbon Footprints für die Produktion von Faltschachteln beginnt bei den Rohstoffen (cradle) und endet beim Ausfahrtstor des Faltschachtelproduzenten (gate).

Emissionszertifikate („Carbon Leakage“-Einstufung für MM Karton)

Die Mengenzuteilung von CO₂-Zertifikaten an die sieben Kartonwerke innerhalb der Europäischen Union und das Faserwerk FollaCell erfolgte für die Geschäftsjahre 2013 bis einschließlich 2020 aufgrund des guten Niveaus zu einem großen Teil unentgeltlich. Daher sind bis Ende 2020 ausreichend CO₂-Zertifikate für diese Standorte vorhanden. Die Europäische Union verfolgt als politisches Ziel eine Reduktion der CO₂-Emissionen im Ausmaß von rund 20 % bis 2020 im Vergleich zum Basisjahr 1990. In diesem Zusammenhang sinken seit 2013 die freien CO₂-Zuteilungen. Für den Fall, dass sich die „Carbon Leakage“-Einstufung einzelner Sektoren in Zukunft ändern sollte, behält sich die EU eine Revision der freien CO₂-Zuteilung vor.

Die Ermittlung der CO₂-Emissionen erfolgt auf Basis eines umfangreichen und an jeden Standort angepassten Monitoring-Konzeptes gemäß Verordnung (EU) Nr. 601/2012. Die absoluten und spezifischen direkten CO₂-Emissionen in der MM Kartonproduktion sind auf Seite 43 ersichtlich.

2 — WASSERVERBRAUCH IN DER PRODUKTION

Wasser ist ein essentielles Betriebsmittel im Kartonproduktionsprozess. Es wird während des gesamten Produktionsverlaufes in großen Mengen gebraucht – von der Auflösung des Recyclingpapiers über die Aufbereitung der Faserstoffe bis hin zum Einsatz als Kühlmittel und zur Produktion von Dampf zur Energiegewinnung.

Dabei ist die Unterscheidung von Wassernutzung und Wasserverbrauch klar zu betonen. 90 % des Wassers werden nämlich nur vorübergehend in der Produktion (z. B. als Kühlwasser) eingesetzt, anschließend aufbereitet und wieder zurückgeführt. Nur etwa 10 % des eingesetzten Wassers werden tatsächlich nicht zurückgeführt, sondern verbleiben entweder als Restfeuchte im Produkt oder verdampfen. Ein Restfeuchtegehalt im Karton ist für die weitere Verarbeitung zwingend notwendig.

Das eingesetzte Frischwasser wird nahen Flüssen und dem Grundwasser entnommen bzw. aus den umliegenden Gemeinden zugeführt. Unter dem Einsatz neuester Technologien wird das Wasser innerhalb der Werke durch mehrmalige Verwendung effizient wieder genutzt.

Ziel von MM Karton ist eine nachhaltige Reduktion des Wassereinsatzes mittels kontinuierlicher Optimierung der Produktionsprozesse. Der spezifische Wasserverbrauch wird durch Kreislaufsaltungen und Effizienzsteigerungen sehr niedrig gehalten bzw. weiter reduziert.

Abwasser

Bei MM Karton wird das entnommene Grund- bzw. Oberflächenwasser in der Regel mehrfach genutzt, zuerst als Kühlwasser und danach in mehreren Stufen als Prozesswasser. Überschusswasser wird zuerst mechanisch gereinigt und danach über eine mehrstufige biologische Abwasserreinigung behandelt bevor es wieder abgeleitet wird – Übernutzung oder Verschmutzung findet nicht statt.

Das im Produktionsprozess mehrfach eingesetzte Wasser wird vor dem Verlassen der Werke in Abwasserreinigungsanlagen auf dem Stand der Technik gereinigt und aufbereitet.

Die laufende Erhebung und Evaluierung der Abwasserwerte erfolgt durch speziell ausgebildetes, werksinternes Personal sowie regelmäßige externe Untersuchungen. Die Einhaltung der relevanten gesetzlichen Vorgaben wird durch die zuständigen nationalen bzw. regionalen Behörden geprüft.

3 — ABFÄLLE IN DER PRODUKTION

a — Abfallmanagement

Generell setzen wir bei der Entsorgung von Abfällen auf das Prinzip „Vermeiden vor Verwerten vor Entsorgen“. Die Entsorgung selbst erfolgt gemäß den relevanten gesetzlichen Vorgaben in Abhängigkeit von der Abfallart durch befugte Abfallsammler, -verwerter und -entsorger. Unserer Zielsetzung, wirtschaftlichen Vorteil und ökologischen Nutzen zu verbinden, kommen wir insbesondere durch laufende Ausschussminimierung nach.

b — Wesentliche Abfallkategorien

MM Karton

Den mengenmäßig größten Anteil der Abfälle bilden in den Recyclingwerken die Rückstände aus der Altpapieraufbereitung, das sogenannte Rejekt. Gemeinsam mit dem Klärschlamm und hausmüllähnlichen Gewerbeabfällen werden sie entweder einer werksinternen thermischen Verwertung zugeführt oder an befugte Entsorger abgegeben.

Gefährliche Abfälle, wie z. B. Altöl, Chemikalien, kontaminierte Flüssigkeiten, Werkstättenabfälle und Akkus, werden konzessionierten Entsorgungsunternehmen übergeben, die die Abfälle gemäß gesetzlichen Vorschriften entsorgen.

MM Packaging

Auch in der Faltschachtelproduktion entfällt der bei weitem größte Anteil der Abfälle auf ungefährliche Stoffe, die dem Recycling-Kreislauf zugeführt werden. Die mengenmäßig bedeutendste Abfallkategorie sind Kartonreste aus dem Stanzprozess. Sie werden großteils in der MM Gruppe und anderen Unternehmen wiederverwertet und zu neuem Karton verarbeitet.

Lösungsmittelreste, Farb- und Lackreste, Altöle und Feucht- und Schmutzwasser aus den Druckmaschinen zählen zu den gefährlichen Abfällen, die nur einen geringen Bruchteil der Gesamtabfallmenge ausmachen und entsprechend der gesetzlichen Vorgaben an befugte Abfallentsorger übergeben werden.

MITARBEITER

Die Mayr-Melnhof Gruppe ist ein verlässlicher und attraktiver Arbeitgeber für fast 10.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, rund 89 % davon in Europa und 11 % in Lateinamerika, dem Mittleren Osten und in Asien. Ihre kulturelle Vielfalt und unterschiedlichen Erfahrungshorizonte sehen wir als Bereicherung für unsere internationale Unternehmenstätigkeit.

Wir sind stolz auf unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Ohne sie wäre der Erfolg nicht möglich. Da wir langfristig denken, wollen wir unsere hoch qualifizierten Kolleginnen und Kollegen lange im Unternehmen entwickeln. Wir bilden junge Menschen aus, ermöglichen ihnen internationale Erfahrungen und führen sie zur Übernahme von Schlüsselaufgaben. Auch Spitzenpositionen besetzen wir aus den eigenen Reihen und bereiten Talente gezielt darauf vor. Wir schätzen Erfahrung und laden langjährige Beschäftigte dazu ein, ihr großes Fachwissen an Jüngere weiterzugeben. Wir bauen auf gegenseitiges Vertrauen, Respekt und Wertschätzung.

Entsprechend der Tatsache, dass wir ein produzierender Betrieb sind, wird in der MM Gruppe Sicherheit großgeschrieben. Eine mögliche Beeinträchtigung durch das Arbeiten mit Chemikalien und das Risiko für Arbeitsunfälle und psychische Belastungen wird durch Sicherheitsblätter und Trainings verringert. Ein positiver Effekt auf Mitarbeiter ist neben weitgehend stabilen Arbeitsplätzen der intensive Wissens- und Know-how-Aufbau, den sie durch die zahlreichen Trainings erhalten.

Hohe Standards als Grundsätze für Personalmanagement

Den grundlegenden Bedürfnissen unserer Mitarbeiter wird durch den Code of Conduct entsprochen. Dieser Standard gilt für alle Mitarbeiter weltweit. Der Code of Conduct der Mayr-Melnhof Gruppe legt unsere Grundhaltung bezüglich Einhaltung der Gesetze, Kinderarbeit, Menschenrechte, Arbeitszeit und Entlohnung, Gesundheit und Sicherheit, Drogen und Alkohol sowie Mitarbeiterentwicklung nieder. Für deren Einhaltung ist das lokale Management verantwortlich.

1 — MITARBEITERAUS- UND WEITERBILDUNG

Lebenslanges Lernen

Vor dem Hintergrund der demografischen Entwicklung und des zunehmenden Mangels an qualifizierten Fachkräften liegt der Schwerpunkt unserer Personalentwicklung darauf, Rahmenbedingungen sicherzustellen, unter denen unsere Mitarbeiter ihre Talente langfristig voll entfalten und mit steigender Kompetenz zunehmend verantwortungsvollere Aufgaben im internationalen Kontext übernehmen können. Aufstiegsmöglichkeiten und internationaler Einsatz innerhalb des Konzerns werden dabei aktiv gefördert.

Vorausblickende Mitarbeiterentwicklung

Es ist unser Anspruch, Know-how und Talente nachhaltig im Konzern zu binden. Grundlage dafür ist die vorausblickende Weiterentwicklung und Qualifizierung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die wir auf allen Ebenen fördern, sowohl an einzelnen Standorten als auch durch Mobilität im Konzernverbund, um mit MM mitzuwachsen. Dazu haben wir zahlreiche Programme im Konzern verankert, die unter kontinuierlicher Optimierung fortgeführt werden und systematisch durch das Berufsleben in der Mayr-Melnhof Gruppe führen. Besonderes Augenmerk bei der Definition sämtlicher Programme liegt auf deren Ausgestaltung mit anspruchsvollen Aufgabenstellungen und Inhalten sowie der Leistung eines aktiven Beitrages für das Unternehmen.

Eine detaillierte Beschreibung der Personalprogramme der MM Gruppe findet sich im Lagebericht.

2 — MITARBEITERSICHERHEIT UND -GESUNDHEIT

Prävention und Vorsorge im Zentrum der Gesundheitsförderung

Die Gesundheit und Vitalität unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter das gesamte Berufsleben hindurch hoch zu halten, ist die Zielsetzung unseres Gesundheitsmanagements. Prävention und Vorsorge haben höchste Priorität und werden insbesondere durch die kontinuierliche betriebsärztliche Betreuung sowie das regelmäßige Angebot von Vorsorgeuntersuchungen und Schulungen zu Gesundheit und Arbeitssicherheit abgedeckt. Hilfe zur Selbsthilfe im Umgang mit Stress und Belastung geben seit Kurzem Resilienz- und Ressourcenmobilisierungs-Trainings, um mit einfachen Mitteln Balance zu halten.

Das Gesundheitsmanagement wird dezentral in den Werken vom jeweiligen Geschäftsführer und seinem Sicherheitsbeauftragten verantwortet, da sie die Notwendigkeiten in ihrem Betrieb am besten kennen und auf die Einhaltung der länderspezifischen Vorschriften achten.

Die jeweiligen Standards für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz werden eingehalten. Die laufenden Maßnahmen, wie regelmäßige Evaluierung und Schulungen, zielen darauf ab, die Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz kontinuierlich zu verbessern.

Zu unseren Zielsetzungen im Bereich Arbeitsschutz zählen die fortlaufende Reduktion der Unfallrate, die Förderung des Sicherheitsbewusstseins durch kontinuierliche Schulungen und zeitgerechtes Informieren unserer Mitarbeiter sowie die Einforderung von sicherheitsgerechten Leistungen der Lieferanten mittels Sicherheitszertifikaten. Das Management ist bestrebt, dass alle Arbeitnehmer ihren Arbeitsplatz stets gesund verlassen.

3 — ARBEITSBEDINGUNGEN/-UMFELD

Arbeitszeit und Entlohnung

Wir beachten die geltenden Regulierungen zur Arbeitszeit in sämtlichen Unternehmen des Konzerns. Wir anerkennen den Anspruch unserer Mitarbeiter auf eine angemessene Entlohnung und halten uns an die gesetzlichen Bestimmungen der jeweiligen Länder.

Im Produktionsbetrieb wird in der MM Gruppe – wie in den meisten Industriebetrieben – in Schichtarbeit produziert. Dies bedeutet, dass für die Mitarbeiter entsprechende Ausgleichsmaßnahmen angeboten werden.

Verhältnis zu Beschäftigten und Arbeitnehmervertretungen

Wir achten die Rechte unserer Mitarbeiter auf Vereinigungsfreiheit. Mit den Arbeitnehmervertretungen wird sowohl auf Standortebene als auch im regionalen Verbund ein langfristig konstruktiver Dialog angestrebt.

Pensionen/Abfertigungen/Altersteilzeit

Der Großteil der Arbeitnehmer im Konzern ist beitragsorientiert im Rahmen der gesetzlichen Altersversorgung versichert. Neben der gesetzlichen Altersvorsorge hat der Konzern bestimmten Arbeitnehmern auf Basis von Einzelzusagen und Betriebsvereinbarungen leistungs- und beitragsorientierte Pensionszusagen erteilt. Darüber hinaus bestehen leistungs- und beitragsorientierte Abfertigungsverpflichtungen sowie Verpflichtungen im Rahmen der gesetzlichen Altersteilzeit.

GESELLSCHAFT

Unternehmen sind angehalten, nicht nur Verantwortung für ihre Mitarbeiter und die Umwelt zu übernehmen, sondern sich auch ihrer Verantwortung gegenüber der breiten Gesellschaft bewusst zu sein. Diese Themen beinhalten u. a. die direkten und indirekten lokalen Auswirkungen der eigenen Geschäftstätigkeit sowie der Lieferkette. Außerdem werden generell Themen wie Einhaltung der Menschenrechte und Korruptions- und Bestechungsbekämpfung immer relevanter.

Die Auswirkungen von MM auf die Gesellschaft werden überwiegend als positiv eingeschätzt, beispielsweise durch die lokalen Beschäftigungs- und Einkommenseffekte sowie die Know-how-Entwicklung der Mitarbeiter und deren erhöhte Kaufkraft. Negative Auswirkungen der MM Werke auf die lokale Gesellschaft sind sehr gering. Potentielle Risiken der Geschäftstätigkeit der MM Gruppe für die Gesellschaft sind Korruptionsfälle und wettbewerbswidriges Verhalten sowie Menschenrechtsverletzungen. Diese Themen werden durch den Code of Conduct sowie weitere (unten genannte) Maßnahmen behandelt.

1 — LOKALE WIRTSCHAFT UND GEMEINSCHAFT

Die Auswirkungen von Unternehmen auf lokale Wirtschaft und Gemeinschaften sind – vor allem bei produzierenden Betrieben – nicht zu vernachlässigen. Im Fall der MM Gruppe wird darauf geachtet, möglichst geringe negative Auswirkungen auf angrenzende Gemeinschaften zu haben und die positiven Effekte zu verstärken. So wird z. B. im Zuge von Veranstaltungen aktiv der Dialog mit Endabnehmern und Anrainern gesucht und Stakeholdergruppen werden dazu aufgefordert, mit Vertretern der MM Gruppe in Kontakt zu treten.

Die lokale Wirtschaft, in die die MM Standorte eingebettet sind, profitiert einerseits durch die Beschäftigungs- und Einkommenseffekte der MM Betriebe, andererseits auch durch die Weiterentwicklung der Fähigkeiten und Qualifikationen der MM Mitarbeiter.

Anrainer haben stets die Möglichkeit, ihre Anliegen an die lokale Geschäftsführung der Standorte bzw. die zentrale Stelle Unternehmenskommunikation/Investor Relations der MM Gruppe heranzutragen.

2 — COMPLIANCE

Die Division MM Karton erwirtschaftet 83 % ihres Umsatzes in Europa und 17 % in außereuropäischen Ländern. Kartonwerke finden sich in Deutschland, Österreich, den Niederlanden und Slowenien. Die Division MM Packaging hat 37 Produktionsstandorte in 15 Ländern auf 3 Kontinenten. 88 % des Umsatzes werden in europäischen Ländern erwirtschaftet. Die Produktion der MMP außerhalb Europas findet in Kolumbien, Chile, Vietnam, Jordanien und dem Iran statt.

Das Risiko für Menschenrechtsverletzungen oder Korruption wird in europäischen Ländern aufgrund der gesetzlichen Regelungen als sehr niedrig eingestuft. Des Weiteren gehen wir davon aus, dass das Geschäft der MM Gruppe insbesondere aufgrund der geringen Fungibilität der erzeugten Produkte nicht im Zentrum doloser Handlungen steht.

Vor aktivem Betrug schützen insbesondere die organisatorischen Strukturen sowie die Applikationen auf den Systemen. So muss zum Beispiel der Vorstand einmal im Jahr über Korruptionsbekämpfung an den Aufsichtsrat berichten.

a — Einhaltung von Richtlinien und Auflagen

Wir halten uns an alle relevanten Gesetze und Vorschriften der Länder, in denen wir geschäftlich tätig sind, und beachten die jeweiligen gesellschaftlichen Normen. Die im Hinblick auf Nachhaltigkeit wesentlichen Auflagen, Richtlinien, Standards und Zertifizierungen werden auszugsweise in den vorstehenden Kapiteln genannt.

Compliance, die all jene Maßnahmen umfasst, welche auf Einhaltung von Gesetzen, Verhaltensregeln und anderen Normen abzielen, ist im Mayr-Melnhof Konzern eine zentrale Leitungsaufgabe des Vorstandes, der durch ein laufend weiterentwickeltes Compliance-Programm entsprochen wird.

Dem Compliance-Risiko aus der möglichen Nichteinhaltung von Normen, Gesetzen, Verhaltensregeln sowie gegebenenfalls Selbstverpflichtungserklärungen wird insbesondere durch Absicherungsmaßnahmen in den Systemen, regelmäßiges, systematisches Compliance-Monitoring, das Vier-Augen-Prinzip sowie Richtlinien (wie z. B. Code of Conduct) Rechnung getragen. Darüber hinaus ist die Funktion eines weisungsfreien Compliance-Officers eingerichtet, welcher sowohl die Compliance-Schulung als auch die interne und externe Berichterstattung verantwortet.

Dem Risikofeld „Legal Compliance“, welches die Gesamtheit aller Handlungen und Maßnahmen beinhaltet, die auf die Einhaltung von gesetzlichen und vertraglichen Vorgaben abzielen, begegnen wir insbesondere durch die Funktion eines Legal Managers sowie den Einsatz eines Legal Compliance Systems und im Bedarfsfall durch Beiziehung externer Experten.

b — Anti-Korruption und wettbewerbskonformes Verhalten

Interessenkonflikte, Korruptionsbekämpfung

Wir handeln stets im besten Interesse der Mayr-Melnhof Gruppe und halten Unternehmensinteressen und private strikt auseinander. Selbst den Anschein eines Interessenkonfliktes wollen wir vermeiden. Entscheidungen treffen wir nach vernünftigen wirtschaftlichen Gesichtspunkten im Einklang mit Gesetzen und Normen. In unseren Geschäftsbeziehungen verhalten wir uns einwandfrei im Rahmen der entsprechenden Bestimmungen gegen Korruption, Bestechung, Betrug und Geldwäsche. Wir verpflichten uns, weder Geschenke oder Zuwendungen entgegenzunehmen noch Beteiligungen einzugehen, die zu einem Interessenkonflikt führen könnten. Es dürfen weder Bestechungsgelder noch andere gesetzeswidrige Zahlungen und Zuwendungen entgegengenommen, angeboten oder geleistet werden.

Richtlinie: Geschenkkannahme, Gewährung von Vorteilen

Beschäftigte der Mayr-Melnhof Gruppe dürfen im Rahmen ihrer geschäftlichen Tätigkeit weder direkt noch indirekt unberechtigte Vorteile fordern, annehmen bzw. anbieten und gewähren. Ausgenommen sind lediglich allgemein übliche Bewirtungen und gelegentliche Zuwendungen von nachweisbar geringem Wert. Bei der Beurteilung ist generell ein strenger Maßstab anzulegen. Im Zweifelsfall ist die Konsultation mit dem Compliance-Verantwortlichen einzuholen, der entsprechende Empfehlungen gibt.

Wettbewerb, Verhalten im Markt

Wir bekennen uns uneingeschränkt zu einem fairen Wettbewerb gegenüber unseren Mitbewerbern, Geschäftspartnern und sonstigen Marktteilnehmern. Gleichzeitig verpflichten wir uns zur Einhaltung der Gesetze gegen Wettbewerbsbeschränkung sämtlicher Länder, in denen die Mayr-Melnhof Gruppe geschäftlich tätig ist.

In einer Kartellrecht-Compliance-Richtlinie wird die ablehnende Haltung des Konzerns gegenüber Kartellverstößen zum Ausdruck gebracht und das gebotene Verhalten im Umgang mit Wettbewerbern dargelegt.

Richtlinie: Beziehung zu Wettbewerbern, Kunden, Verbänden

Vereinbarungen mit Wettbewerbern und abgestimmte Verhaltensweisen, die eine Einschränkung oder Verhinderung von Wettbewerb zum Ziel haben bzw. bewirken, sind untersagt. Grundsätzlich ist im Umgang mit Wettbewerbern strikt darauf zu achten, dass keine Informationen weitergegeben, entgegengenommen oder ausgetauscht werden, die Rückschlüsse auf ein aktuelles oder künftiges Marktverhalten zulassen.

Kunden werden durch Beschäftigte der Mayr-Melnhof Gruppe in keinerlei Form in der freien Gestaltung von Lieferbeziehungen und Preisen eingeschränkt.

Die Mitarbeit in Verbänden und Teilnahme an deren Veranstaltungen erfolgt nur für zulässige Zwecke. Jeglicher Vergleich mit Mitbewerbern bzw. Austausch von Information steht dabei im Einklang mit den entsprechenden Gesetzen.

Sollten sich Beschäftigte der Mayr-Melnhof Gruppe in aus kartellrechtlicher Sicht bedenklichen Umständen befinden, ist eine unmittelbare Beendigung von Gesprächen bzw. das Verlassen entsprechender Orte geboten und der Compliance-Verantwortliche zu informieren.

c — Schutz von Vermögenswerten und sensiblen Informationen

Die Beschäftigten der Mayr-Melnhof Gruppe tragen innerhalb ihres Tätigkeitsbereiches Verantwortung für den Schutz der materiellen und immateriellen Vermögenswerte des Unternehmens.

Im Bereich Kapitalmarkt-Compliance besteht zur Hintanhaltung von Insider-Geschäften für alle betroffenen Personen eine verpflichtende interne Compliance-Richtlinie.

d — Menschenrechte

Auch wenn ein Großteil der MM Betriebe in europäischen Ländern angesiedelt ist, kann es doch zur Exponierung der MM Gruppe im Zusammenhang mit Menschenrechtsrisiken in den außereuropäischen Ländern kommen. So gibt es z. B. Risiken der Zwangsarbeit, der Kinderarbeit und der Verletzung von Arbeitsstandards und Chancengleichheit. Branchenspezifisch werden die Risiken jedoch als gering eingeschätzt und durch das strenge Einhalten von Standards wird ihnen aktiv entgegengewirkt.

Die MM Gruppe verpflichtet sich dazu, innerhalb ihres Einflussbereiches die Menschenrechte einzuhalten und lehnt jegliche Form von Zwangsarbeit in ihrem Unternehmen und bei ihren Geschäftspartnern ab. Die Risiken von Menschenrechtsverletzungen werden durch Anwendung des Code of Conduct sowie regelmäßige interne und externe Audits reduziert. Wie faire Arbeitsbedingungen sichergestellt werden, wird im Kapitel Mitarbeiter näher berichtet.

Außerdem lehnen wir Kinderarbeit, unabhängig von lokalen Gesetzen, überall in unserem Unternehmen und bei unseren Geschäftspartnern ab. Konzernweit orientieren wir uns daher an internationalen Standards (ILO-Konventionen C 138 und C 182) und führen Aufzeichnungen, aus denen hervorgeht, dass unsere Beschäftigten das gesetzlich geforderte Mindestalter haben.

Kapitel aus dem Geschäftsbericht

Sehr geehrte Aktionärinnen und Aktionäre,

es freut mich, Ihnen für das Geschäftsjahr 2017 erneut eine Fortsetzung des Erfolgskurses Ihres Unternehmens berichten zu können. Die Rahmenbedingungen waren herausfordernd. Es gelang nicht nur, einen signifikanten Anstieg der Altpapierpreise in einem wettbewerbsintensiven Markt zu kompensieren, sondern 2017 sogar wieder über dem Rekordergebnis des Vorjahres abzuschließen. Eine konsequente Preispolitik, gezieltes Kostenmanagement und die hohe Leistung des gesamten MM Teams machten dies möglich.

Allen sei hier für ihren großen Einsatz gedankt.

Die konzentrierte Ausrichtung auf unser Kerngeschäft Kartonproduktion und -verarbeitung ebenso wie unser Prinzip, Marktführerschaft durch Kosten-, Technologie- und Innovationsführerschaft langfristig zu behaupten, bewähren sich. Die Rendite auf das eingesetzte Kapital von abermals rund 15 % und solide Cash Earnings in Höhe von 11 % der Umsatzerlöse unterstreichen die beständig solide finanzielle Gebarung des Konzerns.

Die erwirtschafteten Mittel geben uns Kraft, unsere Wettbewerbsposition durch Investitionen in modernste Technologie und Kostenreduktion zu stärken, weiter zu expandieren und langfristig attraktive Dividenden auszuschütten.

Rund 160 Mio. EUR haben wir 2017 in die Zukunft investiert. Ein Schwerpunkt lag auf dem Ausbau unserer außereuropäischen Verpackungsstandorte in Vietnam, dem Iran und Jordanien, um weiteres Wachstum mit internationalen Kunden zu ermöglichen. In Europa haben wir uns vor allem auf technologische Neuerungen konzentriert, die die Wertschöpfung unserer Produkte und Prozesse erhöhen. Die Tatsache, dass MM Karton heute rund ein Fünftel des Absatzes mit Produkten erzielt, die erst wenige Jahre auf dem Markt sind, ist Ergebnis des erfolgreichen Zusammenwirkens

unserer Experten aus Verkauf und Technik mit unseren Kunden. Digitalisierung und Automatisierung nutzen wir zukunftsgerichtet zur Beschleunigung der Prozesse beider Divisionen und haben dafür das Know-how im Konzern deutlich ausgebaut. Ein Musterbeispiel ist unser neuer digitaler Verkaufs- und Servicekanal „MMK digital“ der im zweiten Quartal 2018 online gehen wird. Dieser neue Service ist rund um die Uhr verfügbar und informiert unsere Kunden in Echtzeit. Die Durchlaufzeiten im Kartonverkauf werden auf einen Bruchteil verkürzt.

Erstmals liegt Ihnen ein kombinierter Geschäfts- und Nachhaltigkeitsbericht vor, der auch nicht-finanzielle Themen erörtert. Die langfristig verantwortungsorientierte Ausrichtung des Unternehmens unter Umsetzung von Kreislaufwirtschaft als Geschäftsmodell zeigt, dass wir auch in einer gesamthaften Betrachtung nachhaltig Nutzen für unsere Stakeholder und die Gesellschaft schaffen.

Mit dem Erfolg 2017 sind auch unsere Ambition und das Anspannungsniveau weiter gestiegen. Noch scheint die Konjunktur günstig, gleichzeitig erfordern Wettbewerbs- und Kostendruck neue Produktivitäts- und Kostensenkungsinitiativen. Die Behauptung hoher Ergebnisqualität und Fortsetzung des langfristigen Wachstumskurses bleiben Zielsetzung.

Ihr Unternehmen ist dafür gut aufgestellt.

Begleiten Sie uns weiter!

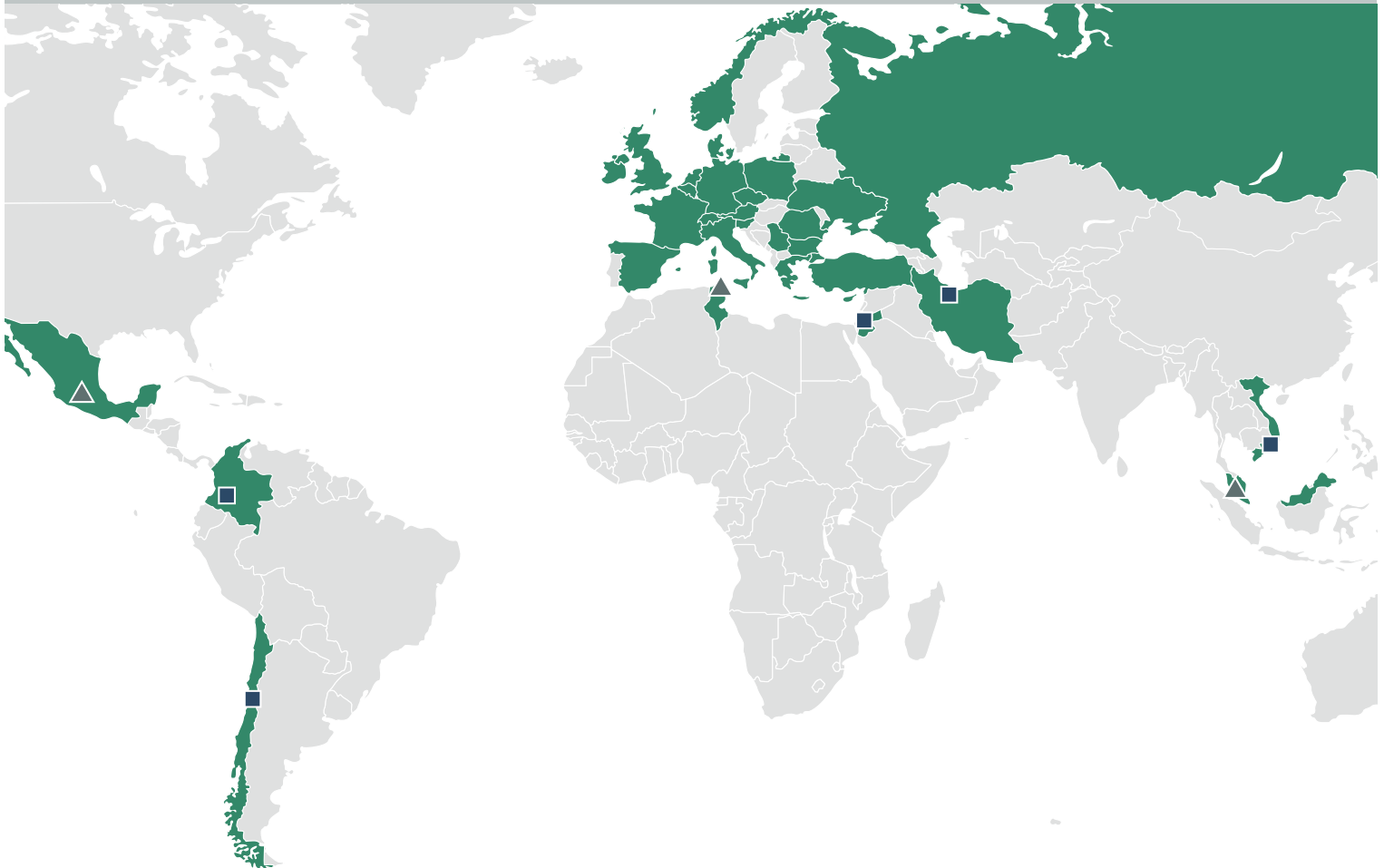


Dr. Wilhelm Hörmanseder
Vorsitzender des Vorstandes
28. Februar 2018

Weltweite Präsenz mit Fokus auf Europa

Die Produkte unserer europäischen Kartonfabriken werden weltweit abgesetzt. Das Geschäft einzelner Faltschachtelstandorte konzentriert sich infolge des begrenzten wirtschaftlichen Lieferradius vor allem auf den jeweiligen regionalen Markt.

**85 % Umsatzanteil
in Europa**

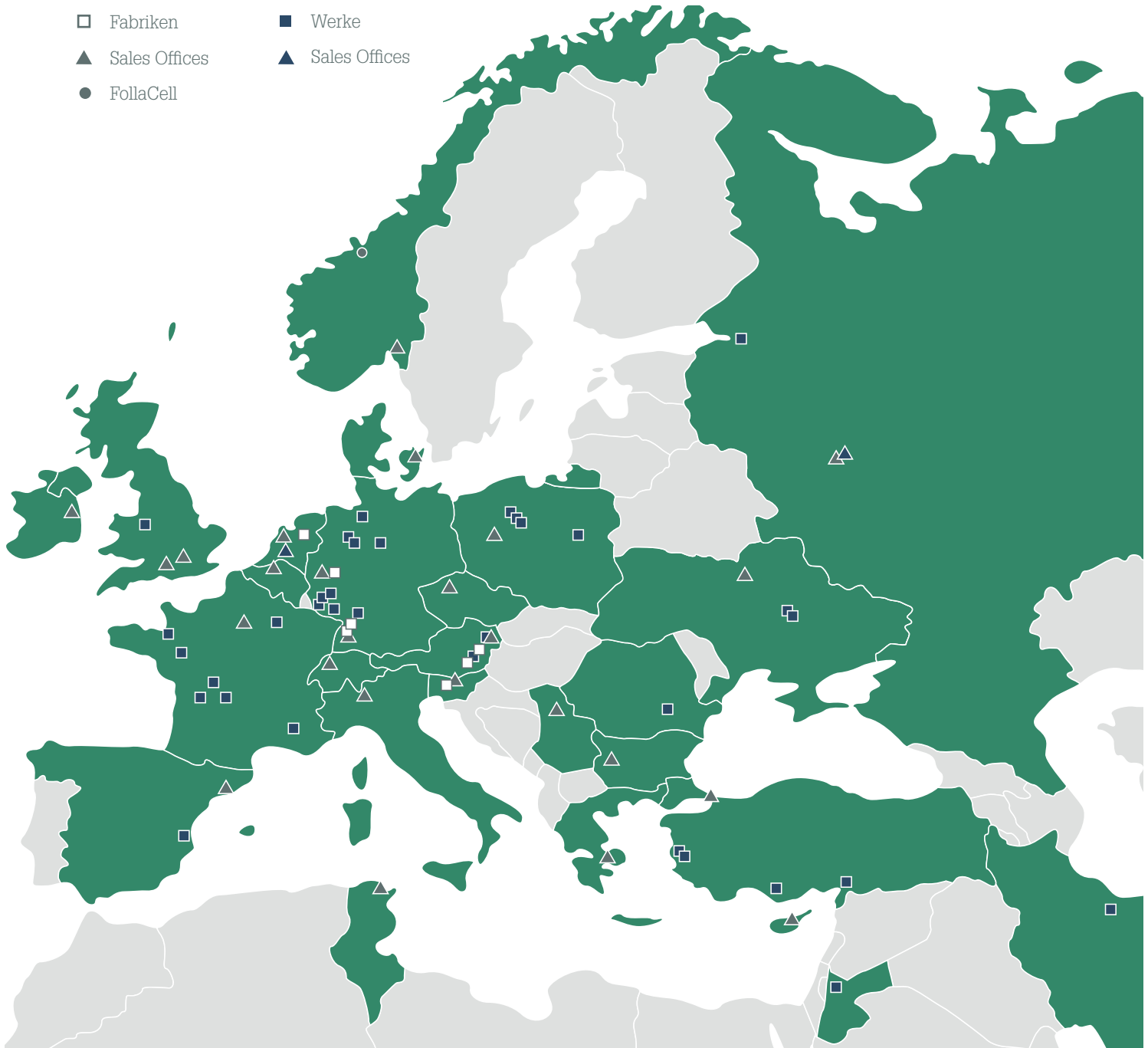


MM Karton

- Fabriken
- ▲ Sales Offices
- FollaCell

MM Packaging

- Werke
- ▲ Sales Offices



(Werte 2017)

44 Produktionsstandorte
auf 3 Kontinenten

37 Faltschachtelstandorte

7 Kartonfabriken

Verkauf in über **100** Länder

MM Karton

Sustainable Board Solutions

Marktführer MM Karton ist weltweit größter Produzent von gestrichenem Recyclingkarton mit einer bedeutenden Position bei Frischfaserkarton. Von der Jahresproduktionskapazität in Höhe von über 1,7 Millionen Tonnen entfallen rund 80 % auf Recyclingkarton und rund 20 % auf Frischfaserkarton.

Nachhaltiger Absatzmarkt Die Produkte von MM Karton werden überwiegend zur Erzeugung von Kartonverpackungen für Güter des täglichen Bedarfs eingesetzt. Absatzfokus sind Lebensmittelverpackungen sowie Verpackungen für Haushalts- und Hygieneprodukte und Pharmazeutika. Kunden von MM Karton sind großteils Kartonverpackungsproduzenten der nach wie vor stark fragmentierten Faltschachtelindustrie in Europa. Die Einflussnahme der Konsumgüterhersteller auf den Kartoneinkauf steigt zunehmend. MM Packaging ist größter Kunde von MM Karton mit einem Lieferanteil von rund 11 % und kauft als Profit-Center zu Marktkonditionen.

Globaler Verkauf – Hauptmarkt Europa Die sieben europäischen Kartonwerke von MM Karton setzen ihre Kartonprodukte weltweit ab. Europa ist Hauptmarkt mit einem Anteil von rund 80 % – ein solider, reifer Markt. Infolge der stark spezifischen Endfertigung von Karton in individuellen Formaten und hoher logistischer Anforderungen in Bezug auf die kurzfristige Bereitstellung des Produktes beim Kunden wird der europäische Kartonmarkt zum Großteil aus Europa beliefert. Dem Handel zwischen den Kontinenten kommt, insbesondere bei Recyclingkarton, eine untergeordnete Bedeutung zu. Die europäische Kartonindustrie ist stark konzentriert, wobei auf die fünf größten Anbieter mehr als drei Viertel der Kapazitäten entfallen.

Mit Kostenführerschaft und Innovation erfolgreich Konsequenter setzen wir auf kontinuierliche Reduktion der Stückkosten und technologischen Fortschritt bei Produktion und Service. Verbunden mit einem steigenden Anteil neuer und optimierter Produkte wollen wir unsere führende Position sowohl stärken als auch ausbauen. Nachhaltige Investitionen in unsere Anlagen zielen primär auf die Reduktion spezifischer Kosten ab, insbesondere bei Faserstoffen und Energie. Die aktuelle Digitalisierungsinitiative „MMK digital“ soll vor allem im Service eine maßgebliche Differenzierung zum Wettbewerb schaffen.

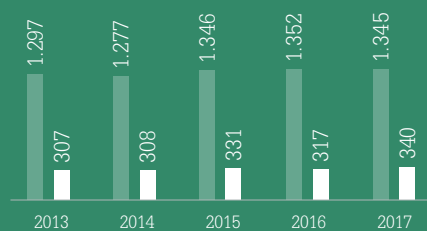
Kennzahlen MM Karton

Konsolidierter nichtfinanzieller Bericht

(in Mio. EUR)	2017	2016	+/-
Umsatzerlöse	1.048,7	1.023,0	+ 2,5 %
EBITDA	115,9	109,0	+ 6,3 %
Betriebliches Ergebnis	73,5	68,1	+ 7,9 %
Cash Earnings	100,3	91,6	+ 9,5 %
EBITDA Margin	11,1 %	10,7 %	
Operating Margin	7,0 %	6,7 %	
Cash Earnings Margin	9,6 %	9,0 %	
Return on Capital Employed	12,7 %	12,4 %	
Investitionen (CAPEX)	65,9	83,7	- 21,3 %
Abschreibungen	42,4	40,6	+ 4,4 %
Mitarbeiter	2.524	2.554	- 1,2 %

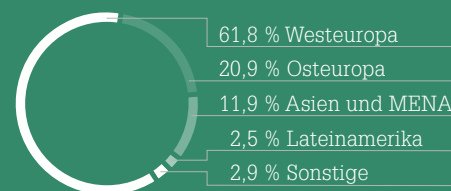
	2017	2016	+/-
Verkaufte Tonnage (in Tausend t)	1.675	1.671	+ 0,2 %
Produzierte Tonnage (in Tausend t)	1.685	1.669	+ 1,0 %
Recyclingkarton	1.345	1.352	
Frischfaserkarton	340	317	
Kapazitätsnutzung	98 %	97 %	

Produktion MM Karton



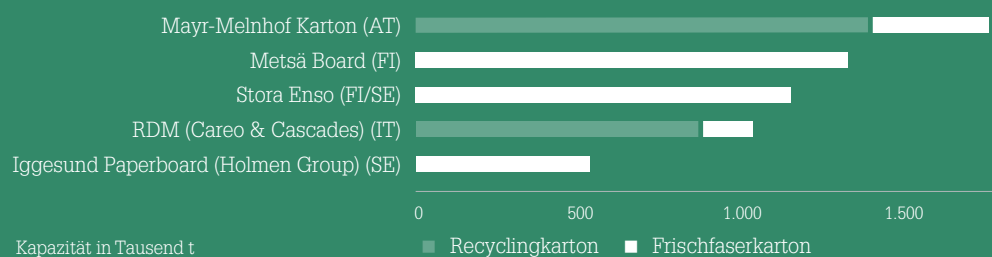
■ Recyclingkarton ■ Frischfaserkarton
in Tausend t

Umsatz nach Regionen¹⁾



¹⁾ inkl. Umsatzerlösen zwischen den Divisionen

Führende europäische Produzenten von gestrichenem Faltschachtelkarton



Quelle: MM, ohne GK, LPB (Stora Enso) und CNK aus USA

MM Packaging

Shaping the World of Cartons

Marktführer in Europa und darüber hinaus MM Packaging verarbeitete im Jahr 2017 rund 767.000 Tonnen Recycling- und Frischfaserkarton zu rund 63 Milliarden Konsumgüterverpackungen. MM Packaging ist damit der führende Faltschachtelproduzent in Europa und auch einer der größten weltweit. Die Faltschachtel ist aufgrund des durch Transportkosten und Serviceanforderungen deutlich begrenzten Lieferradius als regionales Produkt definiert. MM Packaging bietet mit einem internationalen Standortnetz von 37 Werken in 15 Ländern nicht nur ein einzigartiges paneuropäisches Lieferkonzept, sondern verfügt darüber hinaus im Mittleren Osten, in Lateinamerika und Fernost über eine führende Position in einzelnen Ländern.

Volumengeschäft und High-End-Packaging Kartonverpackungen für Produkte des täglichen Bedarfs („Consumer Staples“) sind Absatzschwerpunkt von MM Packaging. Infolge einer breiten technologischen Basis und Marktexpertise zählen der Volumen-Markt der „Fast Moving Consumer Goods“ (FMCG) ebenso wie hoch spezialisierte Märkte für Verpackungen für Zigaretten, Pharma, Waschmittel, Personal Care und Luxusprodukte zu unserem Geschäft.

Fokus auf hocheffiziente industrielle Fertigung MM Packaging setzt auf Differenzierung durch industrielle Fertigung innerhalb der großteils gewerblich strukturierten europäischen Faltschachtelbranche. Die konsequente Nutzung von Skaleneffekten aus Standortgröße und Werksverbund sowie der Einsatz von Hochleistungstechnologie prägen unsere Aufstellung. Leitbild von MM Packaging ist die Schaffung der „Perfect Factory“ – alles mit dem Ziel, nachhaltig Marktführerschaft durch Kostenvorherrschaft zu behaupten.

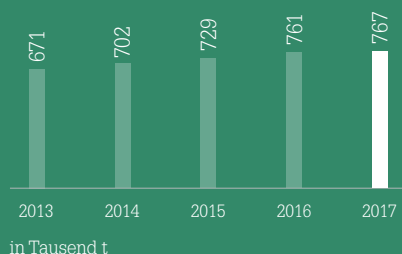
Expansion mit starken Kunden Auf internationale Großkunden entfallen rund 78 % der Umsatzerlöse, darüber hinaus nimmt das Geschäft mit einer großen Anzahl von lokalen Kunden einen weiteren Schwerpunkt ein. Starke Kunden bei ihrem Wachstum zu begleiten, bestimmt seit Langem den Expansionskurs von MM Packaging. Dabei setzen wir sowohl auf organisches Wachstum als auch auf Akquisitionen, um unsere Position in jungen und reifen Märkten kontinuierlich auszubauen.

Kennzahlen MM Packaging

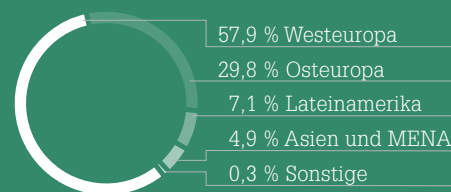
Konsolidierter nichtfinanzieller Bericht

(in Mio. EUR)	2017	2016	+/-
Umsatzerlöse	1.392,7	1.352,6	+ 3,0 %
EBITDA	198,4	205,0	- 3,2 %
Betriebliches Ergebnis	141,5	145,6	- 2,8 %
Cash Earnings	156,8	164,7	- 4,8 %
EBITDA Margin	14,2 %	15,2 %	
Operating Margin	10,2 %	10,8 %	
Cash Earnings Margin	11,3 %	12,2 %	
Return on Capital Employed	16,7 %	18,4 %	
Investitionen (CAPEX)	93,2	60,5	+ 54,0 %
Abschreibungen	57,3	58,5	- 2,1 %
Mitarbeiter	7.332	7.373	- 0,6 %
	2017	2016	+/-
Verarbeitete Tonnage (in Tausend t)	767	761	+ 0,8 %
Bogenäquivalent (in Millionen)	2.289,9	2.240,1	+ 2,2 %

Verarbeitete Tonnage MM Packaging

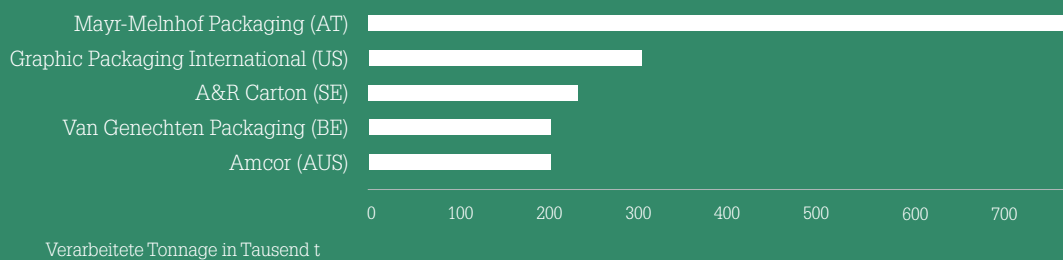


Umsatz nach Regionen¹⁾



¹⁾ inkl. Umsatzerlösen zwischen den Divisionen

Führende Faltschachtelproduzenten in Europa



Quelle: MM

HUMAN RESOURCES

Zum Jahresende 2017 waren 9.856 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Mayr-Melnhof Konzern in 26 Ländern tätig. Ihre Kompetenz, ihr Verantwortungsbewusstsein und ihre Leistung sind die Basis unseres Unternehmenserfolges. Zielsetzung unseres Human-Resources-Programmes ist es, nachhaltig Rahmenbedingungen zu gewährleisten, unter welchen unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Konzernstrategie in einem dynamischen internationalen Umfeld bestmöglich umsetzen können. Hohe Aufmerksamkeit liegt darauf, dass der Mayr-Melnhof Gruppe dauerhaft bestqualifizierte Fach- und Führungskräfte zur Absicherung der führenden Position und Fortsetzung des Wachstumskurses zur Verfügung stehen.

Entsprechend evaluieren wir laufend unser Human-Resources-Programm und passen dieses den aktuellen Anforderungen an. Schwerpunkte liegen auf der strategischen Personalplanung, auf Recruiting und Mitarbeiterentwicklung sowie auf Aus- und Weiterbildung und der systematischen Wissenssicherung im Konzern. Die Funktion „Corporate Human Resources“ steuert das Programm zentral für den Konzern, wobei die Umsetzung dezentral an den einzelnen Standorten erfolgt.

Unternehmenswerte im Zentrum

Verantwortung, Leistung und Leidenschaft sind unsere Unternehmenswerte. An ihnen richten wir unser Handeln aus, innerhalb einer von gegenseitigem Vertrauen, Respekt und hoher Loyalität geprägten Unternehmenskultur. Als Leistungs- und Wertegemeinschaft sind wir bestrebt, dass „Best Practice“ allorts im Konzern Platz greifen kann, und kommunizieren dazu regelmäßig gelebte Beispiele.

Ein hohes Maß an Selbstverantwortung und persönlichem Unternehmertum ist kennzeichnend für unsere Organisation, innerhalb der wir nach den Leitprinzipien der Offenheit und Subsidiarität zusammenarbeiten. Dadurch sichern wir die notwendige hohe Effizienz, Geschwindigkeit und Flexibilität zum beständigen Ausbau unserer Wettbewerbsstärke.

Vorausblickende Personalentwicklung

Wir sind bestrebt, Know-how und Talente durch attraktive Karrieremöglichkeiten innerhalb der Mayr-Melnhof Gruppe nachhaltig an das Unternehmen zu binden. Neue Verantwortungsbereiche und Nachfolgepositionen werden daher so weit wie möglich intern besetzt. Voraussetzung dafür ist die vorausschauende Weiterentwicklung und Qualifizierung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die wir sowohl an den einzelnen Standorten als auch durch Mobilität innerhalb des Konzerns auf allen Ebenen fördern.

Dazu haben wir mehrere Programme etabliert, die seit Jahren erfolgreich mit hoher Systematik durch das Berufsleben in der Mayr-Melnhof Gruppe führen. Besonderes Augenmerk liegt auf der kontinuierlichen Optimierung der Programme und deren Ausgestaltung mit anspruchsvollen Aufgabenstellungen, die sich regelmäßig am aktuellen Bedarf orientieren und einen aktiven Beitrag der Teilnehmer für das Unternehmen ermöglichen.

Systematische Förderung von Beginn an

Für den Berufseinstieg bieten wir ambitionierten jungen Menschen mit dem „Young Professionals“-Programm einen ganzheitlichen, überbetrieblichen Ausbildungsweg, der weit über eine konventionelle Lehre hinausgeht. Nach gezielter Auswahl fördern wir unsere Nachwuchskräfte sowohl beim Erwerb tiefgehender fachlicher Kompetenz als auch bei der Entwicklung persönlichkeitsbezogener Soft-Skills und von Fremdsprachenkenntnissen zur Bewährung in einem internationalen Umfeld. Leitgedanke dabei ist „der Lehrling als Zukunftschance für unser Unternehmen und unser Unternehmen als Zukunftschance für den Lehrling“. MM führt das österreichische Qualitätssiegel „TOP-Lehrbetrieb“ und wurde von Great Place to Work® als „Great Place to Start“ ausgezeichnet.

Zum Jahresende 2017 befanden sich 186 Lehrlinge (31. Dezember 2016: 211) im Konzern in Ausbildung mit dem Schwerpunkt auf industriellen bzw. technischen Berufen. Es freut uns, durch Diversitätsförderung rund ein Fünftel junge Frauen unter den Lehrlingen zu zählen.

Das Programm „Young Professionals ++“ führt einige Jahre nach Ausbildungsabschluss in Begleitung von Mentoren gezielt zur Übernahme von Fach- und Führungsverantwortung.

Im „Ranger“-Programm bereiten wir „High Potentials“ als Spitzenkräfte von morgen vor. Besonderes Merkmal dieses Programmes ist die Übernahme verantwortungsvoller Aufgaben durch den „Ranger“ von Beginn an. Das Entwicklungskonzept sieht vor, innerhalb von drei Jahren an drei Standorten drei unterschiedliche Aufgabenbereiche wahrzunehmen. Mit der Unterstützung durch erfahrene Führungskräfte sowie zusätzlichen Trainingsangeboten und Erfahrungsmöglichkeiten begleiten wir die „Ranger“ auf ihrem Weg zu künftigen Managementfunktionen. Besondere fachliche Qualifikation, hoher Leistungswille, Fremdsprachenkenntnisse und internationale Mobilitätsbereitschaft sind die grundlegenden Voraussetzungen für den Einstieg. Jährlich arbeiten die „Ranger“ neben ihren individuellen Aufgaben gemeinsam ein Konzernprojekt mit aktuellem Bezug aus. 2017 lag der Schwerpunkt mit „Industry 4.0“ auf Themen der Digitalisierung und Automatisierung sowie der Beherrschung des demografischen Wandels.

In unseren „Explorer“-Programmen bieten wir jungen Hochschulabsolventen mit ein paar Jahren Berufspraxis attraktive Aufstiegsmöglichkeiten in den Funktionen „Key-Account-Management“, „Controlling“ sowie „Engineering“ (Produktion, Automatisierung). Ein persönliches Mentoring sowie die Vertiefung fachlicher Kompetenzen unterstützen in einem spannenden laufenden Einsatz.

MM-Academy – Fit for the Future

Die „MM-Academy“ ist unsere zentrale Aus- und Weiterbildungsinstitution für Beschäftigte aller Ebenen im Konzern. Neben der Vermittlung von fachspezifischem Know-how und Fremdsprachentrainings sind die Weiterentwicklung von Sozial- und Führungskompetenz sowie die „MM-Lehrlingsakademie“ die wesentlichen Schwerpunkte. Maßgebliche Orientierung jedes Kursauftrages ist der Mehrwert für unser Unternehmen. In unserer „Leadership Journey“ vermitteln wir den Mitarbeitern in Managementfunktionen in einem mehrjährigen Programm neueste Führungswerkzeuge und fördern den länderübergreifenden Austausch entlang unserer Werte. Jährlich werden rund 1.300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Präsenzs Schulungen durch die „MM-Academy“ geschult. Darüber hinaus haben wir 2017 den Einsatz von Online-Schulungen, wie zum Beispiel in Bezug auf die Datenschutzgrundverordnung, verstärkt.

MM Human Resources – gut auf Datenschutzgrundverordnung vorbereitet

Corporate Human Resources ist auf die steigende Verantwortung beim Umgang mit personenbezogenen Daten im Hinblick auf die ab Mai 2018 wirkende EU-Datenschutzgrundverordnung gut vorbereitet und in das laufende Projekt des Konzerns zur Umsetzung der neuen Regelungen eng miteingebunden. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wurden und werden über verschiedene Kanäle mit den notwendigen Informationen ausgestattet und zur Sensibilisierung beim täglichen Umgang mit personenbezogenen Daten geschult. In Zusammenarbeit mit dem Datenschutzbeauftragten des Konzerns stellt Human Resources sicher, dass die neuen Anforderungen bezüglich der formellen Pflichten, der Rechtmäßigkeit der Datenverarbeitungen und des technischen Datenschutzes eingehalten werden.

Proaktiv gegenüber demografischem Wandel – Bindung von Expertenwissen älterer Mitarbeiter

Bereits seit vielen Jahren arbeiten wir mit Vorausblick gegen den absehbaren künftigen Mangel an Fachkräften. Neben der Lehrlingsausbildung und Mitarbeitergewinnung binden wir in ausgesuchten Projekten die langjährige Erfahrung und das Expertenwissen älterer Mitarbeiter im Konzern („Methusalems“-Programm). Dadurch gelingt es, Bewährtes mit Innovativem erfolgsbringend zu vereinen und komplexe Projekte fundamental abzusichern. In unseren „Ranger“- bzw. „Explorer“-Programmen ist der Austausch zwischen Jung und Alt ein geschätzter fixer Bestandteil.

Aktives Personalmarketing

Bereits im Vorfeld einer Berufstätigkeit in unserem Unternehmen bieten wir vielfältige Möglichkeiten des Kennenlernens und der Kontaktaufnahme. Die kontinuierliche Zusammenarbeit mit Schulen, Universitäten und Fachhochschulen sowie regelmäßige Teilnahme an Karrieremessen geben Gelegenheit, die Mayr-Melnhof Gruppe als attraktiven Arbeitgeber zu positionieren und frühzeitig mit jungen Menschen im Austausch zu stehen. In diesem Zusammenhang arbeiten wir unter anderem seit mehreren Jahren mit dem Studiengang „Verpackungstechnologie“ des FH Campus Wien zusammen.

Prävention und Vorsorge im Zentrum der Gesundheitsförderung

Die Gesundheit und Vitalität unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter über das gesamte Berufsleben hindurch hoch zu halten, ist Anspruch unseres Gesundheitsmanagements. Prävention und Vorsorge stehen an erster Stelle und werden durch die laufende betriebsärztliche Betreuung sowie das regelmäßige Angebot von Vorsorgeuntersuchungen und Schulungen zu Gesundheit und Arbeitssicherheit abgedeckt. Regelmäßige Informationen und neue Impulse sind darauf ausgerichtet, die Aufmerksamkeit für unser Gesundheitsprogramm zu stärken. In diesem Zusammenhang erfreuen sich die vor einigen Jahren eingeführten Resilienz- und Ressourcenmobilisierungs-Trainings zur Selbsthilfe im Umgang mit Stress und Belastung weiterhin guten Zuspruchs.

Diversität als Bereicherung

Als Unternehmen mit breiter geografischer Aufstellung werten wir die kulturelle Vielfalt und Diversität unserer Beschäftigten als eine große Bereicherung, um unserem Ziel, „Best Practice“ allerorts im Konzern nachhaltig zu verankern, nahezukommen. In einem ambitionierten dauerhaften Leistungswettbewerb unter den Standorten identifizieren wir systematisch neue Potentiale und fördern die Umsetzung in der Unternehmensgruppe. Dem Austausch von Fachkräften und spezifischem Know-how unter den Standorten kommt dabei hoher Stellenwert zu.

Erfolgsabhängige Vergütung

Eine hohe persönliche Identifikation mit dem Unternehmenserfolg ist fester Bestandteil unserer Unternehmenskultur. Daher haben erfolgsabhängige Vergütungsformen, die gewährleisten, dass der Einzelne mit hohen Leistungen am Unternehmenserfolg partizipieren kann, eine lange Tradition im Konzern.

Entwicklung des Beschäftigtenstandes

Mit 9.856 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zum Jahresende 2017 verzeichnete die Beschäftigtenzahl im Konzern hohe Kontinuität (31. Dezember 2016: 9.927). Hiervon waren 2.524 Mitarbeiter (31. Dezember 2016: 2.554) in der Division MM Karton und 7.332 (31. Dezember 2016: 7.373) in der Division MM Packaging tätig. Der Beschäftigtenanteil in Europa belief sich auf 88,6 % (31. Dezember 2016: 86,4 %), wodurch 11,4 % auf außereuropäische Länder entfielen (31. Dezember 2016: 13,6 %). In Österreich belief sich die Anzahl der Beschäftigten auf 1.499 (31. Dezember 2016: 1.478).

Mitarbeiter Konzern

	31. Dez. 2017		31. Dez. 2016	
	Anzahl	Anteil	Anzahl	Anteil
Westeuropa (exkl. Österreich)	4.476	45,4 %	4.520	45,5 %
Österreich	1.499	15,2 %	1.478	14,9 %
Osteuropa	2.759	28,0 %	2.574	26,0 %
Asien und MENA	561	5,7 %	708	7,1 %
Lateinamerika	561	5,7 %	647	6,5 %
Gesamt	9.856	100,0 %	9.927	100,0 %

Dankesworte

Der Vorstand und der Aufsichtsrat danken allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für die hohe Leistung und ihren großen Einsatz, durch die auch das Geschäftsjahr 2017 zu einem weiteren Jahr des Erfolges wurde. Den Belegschaftsvertretern wird Dank und Anerkennung für die vertrauensvolle und konstruktive Zusammenarbeit ausgesprochen.

Durchgeführte Maßnahmen

1 — FASERSTOFFE

Optimierungen beim Faserstoffeinsatz erreichen wir insbesondere durch die laufende Weiterentwicklung unserer Produkte und Rezepturen. In 2017 gelang es vor allem, den Zellstoffeinsatz bei Recyclingkarton durch verbesserte Nutzung von Recyclingfasern zu reduzieren.

2 — ENERGIE

Die Maßnahmen von MM Karton konzentrierten sich insbesondere auf die Verbesserung des Wirkungsgrades in der Energieerzeugung durch technologische Optimierung bestehender Anlagen wie auch Ersatzinvestitionen. Bedeutendstes Projekt war die Fertigstellung eines neuen Gas- und Dampfkraftwerkes am österreichischen Standort Frohnleiten als Ersatz für die bestehende Anlage zur NO_x-Reduktion und Erhöhung des Wirkungsgrades. Darüber hinaus wurden Möglichkeiten für verstärkten Strombezug aus Wasserkraft genutzt.

Im Rahmen der Initiative „efficiency“ werden seit rund einem Jahrzehnt alle Maßnahmen zur Verbesserung der Energieeffizienz je Tonne Karton koordiniert. Aufbauend auf die bereits erreichte bedeutende Reduktion des spezifischen Energieverbrauches ist es Zielsetzung, fortlaufend neue Einsparungspotentiale zu nutzen. Die Projekte schließen alle Bereiche der Kartonproduktion ein: beginnend mit der Stoffaufbereitung und dem Betrieb der Kartonmaschine bis hin zur Ausrüstung und den werkseigenen Kraftwerken und Abwasserreinigungsanlagen.

Bei MM Packaging wurden in 2017 insbesondere Optimierungen an Klimasystemen und Verbesserungen im Energiemonitoring vorgenommen. Ferner wurde die Umstellung auf LED-Beleuchtung fortgesetzt.

3 — EMISSIONEN

Das in 2017 fertiggestellte Kraftwerk am Kartonstandort Frohnleiten wird ab 2018 zu einer maßgeblichen Reduktion der NO_x-Emissionen beitragen. Einen positiven Effekt auf die Entwicklung der NO_x-Emissionen zeigt auch die Installation einer neuen Gasturbine im niederländischen Kartonwerk Eerbeek. Ferner wurden, wo möglich, Verlagerungen des Transportes von der Straße auf die Schiene verfolgt.

4 — WASSER

In der Wassernutzung setzte MM Karton 2017 insbesondere Optimierungen bei den Betriebskläranlagen, verbesserte Temperaturüberwachung sowie technische Erneuerungen um. MM Packaging realisierte in erster Linie Projekte zur Reduktion des Wasserverbrauches und Minimierung von Abwässern.

5 — CHEMIKALIEN

Im Chemikalienmanagement lagen Schwerpunkte auf Optimierungen von Präventionsmaßnahmen, Lagerung, Transport und Wiederverwertung sowie auf der Prüfung von Ersatzstoffen.

6 — ABFALL

In der Kartondivision entfielen in 2017 mit der Beendigung des Deinking-Prozesses am niederländischen Kartonstandort Eerbeek auch die hieraus anfallenden und zu entsorgenden Rejekte. In der Kartonfabrik Hirschwang konnten durch thermische Verwertung des Klärschlammes sowohl die Abfallmenge als auch der Gaseinsatz reduziert werden. Bei Transportverpackungen wurden Verbesserungen der Packstückqualität ebenso wie eine Reduktion bei Folien erzielt.

Bei MM Packaging sind die Themen Abfallreduktion und Optimierung des Materialeinsatzes von zentraler Bedeutung zur Sicherstellung der Kostenführerschaft und ein wichtiger Beitrag zur Schonung der Ressourcen. Projekte mit diesem Schwerpunkt wurden auch in 2017 fortgesetzt und betrafen insbesondere Maßnahmen zur weiteren Abfallreduktion sowie Verbesserungen in der Trennung und Wiederverwertung.

7 — MITARBEITERAUS- UND WEITERBILDUNG

Der Fokus lag auf der Fortführung des breiten Angebotes systematischer Förderprogramme im Konzern sowie Trainings durch unsere zentrale Aus- und Weiterbildungsinstitution „MM-Academy“. Darüber hinaus boten divisionsübergreifende sowie fachspezifische Conventions und Seminare ausgiebig Gelegenheit zur Wissensvertiefung und -erweiterung.

8 — MITARBEITERSICHERHEIT

Maßnahmenswerpunkte im Sicherheitsmanagement konzentrierten sich insbesondere auf Verbesserungen in der betrieblichen Infrastruktur, Optimierung zur Schutzausrüstung, Präsenz- und Online-Schulungen sowie auf der Evaluierung spezifischer Belastungen. An einzelnen Standorten wurde zudem der Einsatz von Fachkräften für Arbeitssicherheit ausgebaut.

9 — ZERTIFIZIERUNG

In 2017 wurden sämtliche Kartonwerke erfolgreich vom INREKA-Standard auf die DIN EN 15593 (Hygienenorm für Lebensmittelverpackungen) umgestellt. Derzeit befinden sich fünf Kartonwerke in der umfangreichen Umstellung auf die Neuversion der ISO 9001/14001-Vorgaben für das Qualitäts- und Umweltmanagement. Zwei Kartonfabriken und das Faserwerk FollaCell konnten diese bereits erfolgreich implementieren. Zertifizierung bzw. Rezertifizierungen fanden in der Packagingdivision insbesondere zur ISO 9001 statt.

Nichtfinanzielle Indikatoren

Wesentliche lokale Beschäftigungseffekte	31. Dez. 2017	31. Dez. 2016
<i>Anzahl der Mitarbeiter je Land</i>		
Deutschland	2.854	2.868
Österreich	1.499	1.478
Frankreich	937	972
Polen	811	560
Türkei	612	656
Russland	492	501
Slowenien	389	374
Chile	336	385
Iran	263	242
Großbritannien	232	212
Ukraine	229	247
Kolumbien	224	261
Rumänien	218	228
Niederlande	207	215
Spanien	163	170
Vietnam	146	148
Jordanien	139	122
Norwegen	61	60
Sonstige	44	228

Erneuerbare Rohstoffe und Recyclingfähigkeit¹⁾	2017	2016
<i>Kartonproduktion²⁾</i>		
Erneuerbare Rohstoffe	1,6 Mio. t	1,6 Mio. t
Faserstoffeinsatz	1,6 Mio. t	1,6 Mio. t
Recyclingfasern ³⁾	1,2 Mio. t	1,2 Mio. t
Frischfasern ⁴⁾	0,4 Mio. t	0,4 Mio. t
- davon aus FSC®-zertifizierten Quellen	17 %	16 %
- davon aus PEFC™-zertifizierten Quellen	36 %	30 %
- davon aus kontrollierten Quellen ⁵⁾	47 %	54 %
Nicht erneuerbare Rohstoffe	0,3 Mio. t	0,3 Mio. t
<i>Packagingproduktion</i>		
Erneuerbare Rohstoffe	0,8 Mio. t	0,8 Mio. t
Karton- und Papiereinsatz	0,8 Mio. t	0,7 Mio. t
Recyclingkarton	0,4 Mio. t	0,4 Mio. t
Frischfaserkarton	0,4 Mio. t	0,3 Mio. t
Nicht erneuerbare Rohstoffe	0,0 Mio. t	0,0 Mio. t

¹⁾ inklusive Verpackungsmaterialien

²⁾ exklusive MM FollaCell AS

³⁾ exklusive Rejekte

⁴⁾ Holzschiiff-Äquivalent

⁵⁾ inklusive FSC® Controlled Wood

Weitere ökologische Indikatoren	2017	2016
<i>Energieverbrauch</i>		
Energieverbrauch in der Kartonproduktion ¹⁾	3,4 TWh	3,4 TWh
Spezifischer Energieverbrauch	1,8 MWh/t	1,8 MWh/t
<i>Emissionen</i>		
Direkte CO ₂ -Emissionen in der Kartonproduktion ¹⁾	0,5 Mio. t	0,5 Mio. t
Spezifische direkte CO ₂ -Emissionen	0,3 t/t	0,3 t/t
<i>Wasserverbrauch</i>		
Wasserverbrauch in der Kartonproduktion ¹⁾	24 Mio. m ³	23 Mio. m ³
<i>Abfälle in der Produktion</i>		
Ungefährliche Abfälle in der Produktion	0,4 Mio. t	0,4 Mio. t
Gefährliche Abfälle in der Produktion	4 Tsd. t	4 Tsd. t
¹⁾ inklusive MM FollaCell AS		
Soziale Indikatoren	2017	2016
<i>Mitarbeitersicherheit und -gesundheit</i>		
Arbeitsunfälle mit Todesfolge	0	0
<i>Mitarbeiteraus- und -weiterbildung</i>		
Durch MM-Academy geschulte Mitarbeiter	1.067	1.417
<i>Sozial verträgliche Arbeitsbedingungen für Mitarbeiter</i>		
Fälle von Kinderarbeit	0	0
Fälle von Zwangsarbeit	0	0
<i>Anti-Korruption und wettbewerbswidriges Verhalten</i>		
Produktionsstandorte ¹⁾ in Ländern mit Korruptionsindex < 30 gemäß Transparency International Corruption Index 2016	4 von 45	4 von 46
Anzahl der Klagen wegen Korruption oder wettbewerbswidrigen Verhaltens	0	0
<i>Verstoß gegen Richtlinien und Auflagen</i>		
Keine nennenswerten Bußgelder oder Sanktionen aufgrund von Nichteinhaltung von Gesetzen und Vorschriften im sozialen und wirtschaftlichen Bereich		
<i>Sicherheit und Verpackung</i>		
Prozentsatz der Kartonsorten, für welche die Auswirkungen auf Gesundheit und Sicherheit von Konsumenten überprüft werden	100 %	100 %
Anzahl der Produktionsstandorte, die in den Bereichen Lebensmittelsicherheit bzw. Hygiene zertifiziert sind (BRC, ISO 22000, EN 15593, ECMA GMP, HACCP)		
in der Kartonproduktion (exkl. MM FollaCell AS)	7 von 7	7 von 7
in der Verpackungsproduktion	25 von 37	25 von 38
¹⁾ inklusive MM FollaCell AS		

ZUSAMMENHANG DER NICHTFINANZIELLEN INDIKATOREN MIT DEN ANGABEN IM JAHRESABSCHLUSS

Die Geschäftsentwicklung der Mayr-Melnhof Gruppe war 2017 von einem hohen Maß an Kontinuität geprägt, sowohl im Jahresverlauf als auch im Vergleich zum Vorjahr.

Die Auswirkungen von nichtfinanziellen Themen sowie die Zusammenhänge diesbezüglicher Key Performance-Indikatoren (KPI) mit dem Jahresabschluss zeigten dabei keine bedeutenden Veränderungen oder besonderen Auffälligkeiten. Wir erachten die im Rahmen des Nachhaltigkeitsmanagements gesetzten Maßnahmen in einer Gesamtbetrachtung nichtfinanzieller und finanzieller Aspekte als effektiv in Hinblick auf die Risikominimierung sowie Chancenoptimierung im Konzern.

Angaben zum Nachhaltigkeitsbericht

Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht erfasst die gruppenweiten Aktivitäten und Kennzahlen der MM Gruppe entsprechend den Berichtsgrenzen und dem Berichtszeitraum des Geschäftsberichtes 2017. Dies ist der erste Nachhaltigkeitsbericht bzw. nichtfinanzielle Bericht der MM Gruppe, der kombinierte Geschäfts- und nichtfinanzielle Bericht erscheint nun jährlich.

Der vorliegende Bericht wurde in Anlehnung an die vom Global Sustainability Standards Board (GSSB) herausgegebenen GRI-Standards (Option „Kern“) erstellt. Der GRI-Inhaltsindex ist auf Seite 46 zu finden. Eine externe Überprüfung des nichtfinanziellen Berichtes war nicht vorgesehen.

Kontakt:

Mag. Stephan Sweerts-Sporck

Telefon: +43 1 501 36 91180

Telefax: +43 1 501 36 91195

E-Mail: Investor.Relations@mm-karton.com

Website: <http://www.mayr-melnhof.com>

GRI-INHALTSINDEX

GRI Standard	Angabe	Seite
<i>GRI 102: Allgemeine Angaben</i>	102-1 Name der Organisation	Titelseite, 1
	102-2 Aktivitäten, Marken, Produkte und Dienstleistungen	32-35
	102-3 Ort des Hauptsitzes	2
	102-4 Betriebsstätten	30-31
	102-5 Eigentum und Rechtsform	Geschäftsbericht Seite 32
	102-6 Bediente Märkte	30-31
		39, Geschäftsbericht Seiten 2 und 34
	102-7 Größenordnung der Organisation	39, 42
	102-8 Informationen über Angestellte und andere Mitarbeiter	11-12
	102-9 Lieferkette	29
	102-10 Signifikante Änderungen in der Organisation und ihrer Lieferkette	3
	102-11 Vorsorgeprinzip oder Vorsichtsmaßnahmen	3, 13, 16
	102-12 Externe Initiativen	5
	102-13 Mitgliedschaft in Verbänden	2, 29
	102-14 Aussagen der Führungskräfte	3
	102-16 Werte, Richtlinien, Standards und Verhaltensnormen	3, 4, Geschäftsbericht Seiten 36-38
	102-18 Führungsstruktur	5
	102-40 Liste der Stakeholder-Gruppen	23
	102-41 Tarifverhandlungen	5
	102-42 Bestimmen und Auswählen von Stakeholdern	5
	102-43 Ansatz für die Stakeholdereinbeziehung	6
	102-44 Schlüsselthemen und Anliegen	Geschäftsbericht Seiten 135, 200- 204
	102-45 Unternehmen, die im den Konzernabschluss aufgeführt werden	6
	102-46 Bestimmung des Berichtsinhalts und Themenabgrenzung	6
	102-47 Liste der wesentlichen Themen	n/a
	102-48 Neuformulierung der Informationen	n/a
	102-49 Änderungen bei der Berichterstattung	45
	102-50 Berichtszeitraum	29
	102-51 Datum des aktuellsten Berichts	45
	102-52 Berichtszyklus	45
	102-53 Kontaktangaben bei Fragen zum Bericht	45
	102-54 Aussagen zu Berichterstattung in Übereinstimmung mit den GRI- Standards	45
	102-55 GRI-Inhaltsindex	46-48
102-56 Externe Prüfung	45	
Korruptionsbekämpfung		
<i>GRI 103: Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 25-26
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	25-26
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	25-26
<i>GRI 205: Korruptionsbekämpfung</i>	205-3 Bestätigte Korruptionsvorfälle und ergriffene Maßnahmen	43

Wettbewerbswidriges Verhalten		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 25-26
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	25-26
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	25-26
<i>GRI 206:</i>		
<i>Wettbewerbswidriges Verhalten</i>	206-1 Rechtsverfahren aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten oder Kartell- und Monopolbildung	43
Materialien		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6-11
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	7, 40-41
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	7
<i>GRI 301:</i>		
<i>Materialien</i>	301-1 Eingesetzte Materialien nach Gewicht oder Volumen	42
Energie		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 15-17
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	15, 40
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	15
<i>GRI 302:</i>		
<i>Energie</i>	302-1 Energieverbrauch innerhalb der Organisation	43
	302-3 Energieintensität	43
Wasser		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 15, 19
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	15, 40
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	15
<i>GRI 303:</i>		
<i>Wasser</i>	303-1 Wasserentnahme nach Quelle	43
Emissionen		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 15, 17
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	15, 40
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	15
<i>GRI 305:</i>		
<i>Emissionen</i>	305-1 Direkte THG-Emissionen (Scope 1)	43
	305-4 Intensität der THG-Emissionen	43
Abwasser und Abfall		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 15, 19-20
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	15, 19, 20, 40, 41
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	15
<i>GRI 306:</i>		
<i>Abwasser und Abfall</i>	306-2 Abfall nach Art und Entsorgungsmethode	43
Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 22
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	22, 41
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	22
<i>GRI 403:</i>		
<i>Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz</i>	403-2 Art und Rate der Verletzungen, Berufskrankheiten, Arbeitsausfalltage und Abwesenheit sowie Zahl der arbeitsbedingten Todesfälle	43

Aus- und Weiterbildung		
<i>GRI 103: Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 22, 36
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	36, 41
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	36
<i>GRI 404: Aus- und Weiterbildung</i>	404-2 Programme für Kompetenzmanagement und lebenslanges Lernen, die zur fortdauernden Beschäftigungsfähigkeit der Mitarbeiter beitragen und diese im Umgang mit dem Berufsausstieg unterstützen	22, 36-39, 43
Kinderarbeit		
<i>GRI 103: Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 25, 27
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	27
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	27
<i>GRI 408: Kinderarbeit</i>	408-1 Geschäftsstandorte und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Kinderarbeit	43
Zwangs- oder Pflichtarbeit		
<i>GRI 103: Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 25, 27
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	27
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	27
<i>GRI 409: Zwangs- oder Pflichtarbeit</i>	409-1 Geschäftsstandorte und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Zwangs- oder Pflichtarbeit	43
Kundengesundheit und Kundensicherheit		
<i>GRI 103: Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 13
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	13, 41
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	13
<i>GRI 416: Kundengesundheit und Kundensicherheit</i>	416-1 Beurteilung der Auswirkungen verschiedener Produkt- und Dienstleistungskategorien auf die Gesundheit und Sicherheit	43
Sozioökonomische Compliance		
<i>GRI 103: Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 25-26
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	25-26
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	25
<i>GRI 419: Sozioökonomische Compliance</i>	419-1 Nichteinhaltung von Gesetzen und Vorschriften im sozialen und wirtschaftlichen Bereich	43