



FROHNLEITEN



2024

Umwelterklärung

1		Vorwort	3
2		Unternehmen	4
3		Werk Frohnleiten	5-6
	3.1	Organisation Umweltmanagement	6
	3.2	Standortpolitik	7
4		Prozesse	8-12
5		Nachhaltigkeitsstrategie Konzern	13-14
6		Strategische Zuordnung Werk Frohnleiten	15-26
	6.1	Planet	15-21
		- Abschwächung des Klimawandels und Anpassung - Ressourceneffizienz und Erhalt der Biodiversität - Verantwortungsvolles Wassermanagement	
	6.2	People	22-23
		- Mitarbeitersicherheit und Gesundheit - Attraktive und inklusive Arbeitsbedingungen - Wahrung der Menschenrechte	
	6.3	Prosperity	24-27
		- Rechtliche Rahmenbedingungen, Compliance, Datenschutz und Informationssicherheit - Innovation zur Förderung der Kreislaufwirtschaft und Produktsicherheit - Verantwortungsvolle Beschaffung & Lieferkette, Nachhaltige Investitionen und Öffentlichkeitsarbeit	
7		Umweltbilanz	28-29
8		Sonstige Umweltauswirkungen	30
9		Umweltziele und Zielerreichung 2023 - 2024	31-33
10		Termin für die nächste Umwelterklärung	34
11		Validierung durch den Umweltgutachter	34
12		Anhang Flächenplan Werk	35
13		Impressum	36





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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

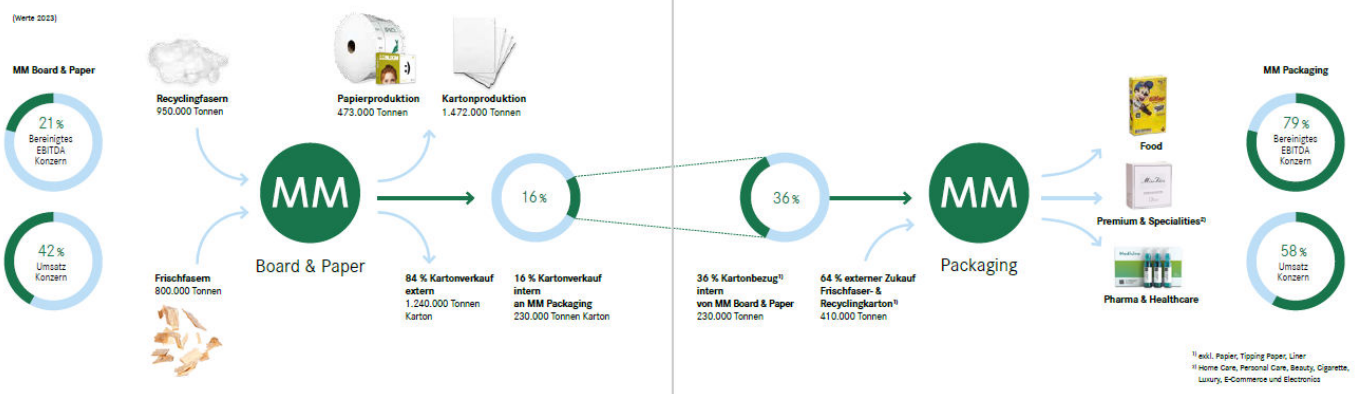
Martin Ruopp, Geschäftsführer MM Frohnleiten GmbH



Zwei unabhängige Divisionen schaffen
Wertschöpfung entlang der Lieferkette

MM – führender Kartonproduzent

Die Verantwortung für die Erhaltung einer lebenswerten



Das Geschäftsjahr 2023 zeichnet sich aus durch:

**1.919,1 MIO. €*
Umsatz**

**1.945 MIO. TONNEN*
produzierte Tonnage**

**4.579*
Mitarbeiter**

AAA-CDP¹⁾-RATING

Klimawandel, Forst- und Wassermanagement

¹⁾ Disclosure Insight Action

*Zahlenangaben beziehen sich auf MM Board & Paper



Hier erfahren Sie mehr über
MM Board & Paper

Umwelt ist fester Bestandteil der Unternehmenskultur von MM.

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

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

Kerngeschäft sind Lebensmittelverpackungen, Verpackungen für Haushalts-, Hygiene- und Pharmaprodukte sowie Büro- und Laminatpapiere. Rund 52 Prozent der Produktion entfielen 2023 auf Recyclingkarton, rund 24 Prozent auf Frischfaserkarton sowie rund 24% auf ungestrichene Feinpapiere und Kraftpapiere. Mayr-Melnhof ist aus einem Forstbetrieb hervorgegangen. Das hat von Anfang an das nachhaltige Verhältnis zur Umwelt geprägt.



Adresse: Wannersdorf 80, A-8130 Frohnleiten

Fläche: 227.056 m²

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

Mitarbeiter: 585

Betrieb: Durchfahrbetrieb im 5-Schichtsystem

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

Herstellungsprogramm/Sorten: Gestrichener und ungestrichener Faltschachtelkarton auf Altpapierbasis

MM FROHNLEITEN

Kennzahlen

Gegründet

1888, industrielle Produktion von Karton seit 1913

Produktionskapazität

570.000 t/J

Produktionslinien

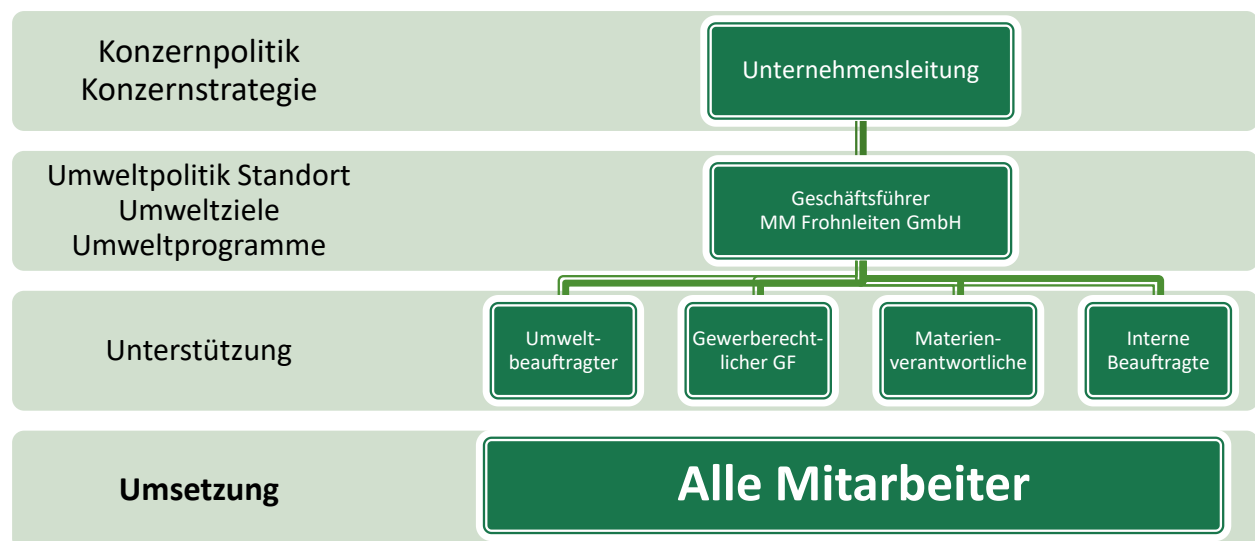
	BM2	BM3
Kapazitäten	190.000 t/J	380.000 t/J
Maschinenbreite	290 cm	440 cm
Qualitäten	Recyclingkarton (GT, GD)	Recyclingkarton (GT, GD, Barrierekarton)
		Barrier cartonboard
Grammatur	320–550 g/m ²	230–425 g/m ²

3.1 Organisation Umweltmanagement

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

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

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



3.2 Standortpolitik

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

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

Planet, People und Prosperity

Planet

Verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen:

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

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

People

Bestmögliche Standards:

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

Wertschöpfung durch Wertschätzung:

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

Prosperity

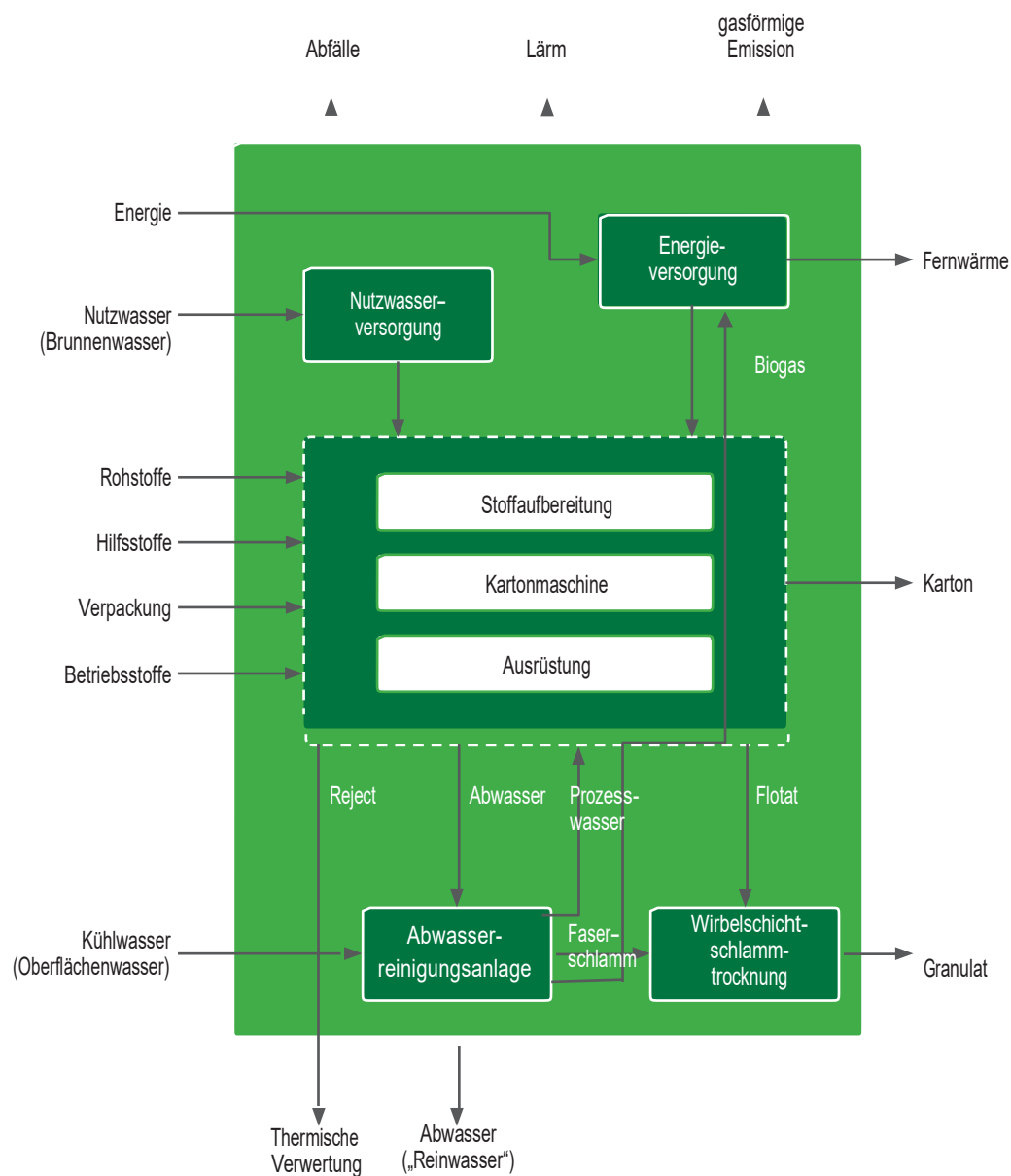
Ethisch respektvolle Handlungsmaxime:

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

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

Die wesentlichsten umweltrelevanten Prozesse im Werk Frohnleiten sind:

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



4.1 Karton Produktion

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

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

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

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

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

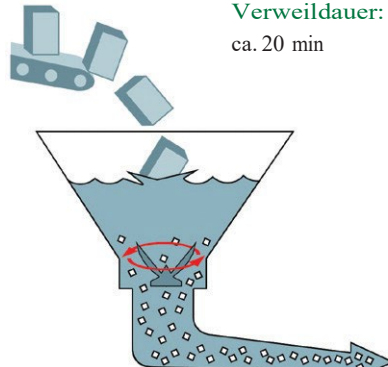
Herstellung von Karton:

KARTONPRODUKTIONSPROZESS



1. Stoffaufbereitung

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



Verweildauer:
ca. 20 min

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



Auflösung in Wasser

Mechanische
Reinigung

Dispergierung und
Pasteurisierung

Kartonproduktion

entfernt

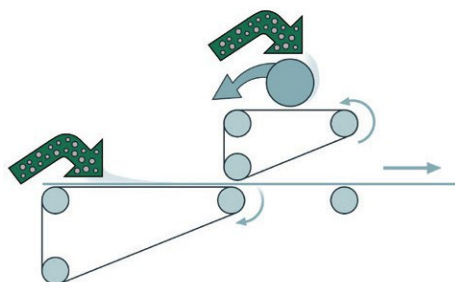
Effekt

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

- Tötet Keime wie:
- Bakterien
 - Schimmel
 - Hefe



2. Nasspartie



Wasseranteil:
von 99 % auf 85 %

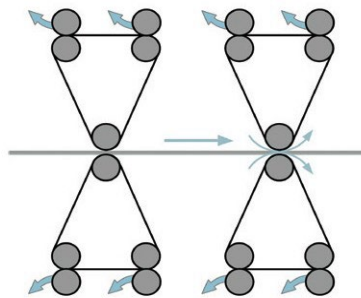
Geschwindigkeit:
bis 800 m/min

Breite:
bis 450 cm Bruttobreite

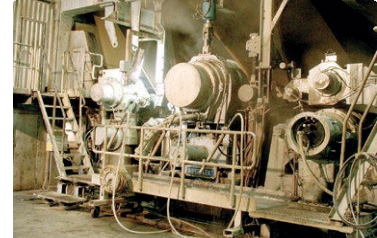
Das Stoff-Wassergemisch wird in sogenannten Stoffaufläufen gleichmäßig über die gesamte Breite der Kartonmaschine verteilt und auf endlose, umlaufende Siebe aufgestrahlt. Durch die Schwerkraftwirkung und zusätzliche Entwässerungseinrichtungen wird ein Großteil des Wassers entfernt, und es bilden sich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



3. Pressenpartie

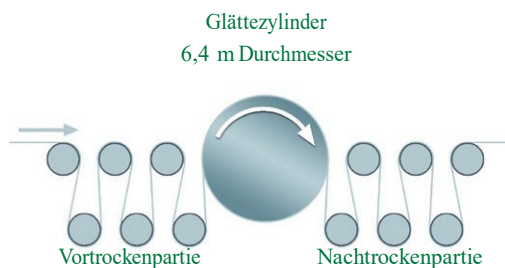


Wasseranteil:
von 85 % auf 55 %

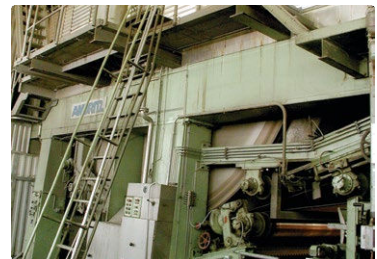


In der Presspartie wird durch Presswirkung zwischen hydraulisch belasteten Walzen die Kartonbahn zusammen mit Filzen gepresst und dadurch weiter entwässert. Die Filze dienen dabei zur Aufnahme des ausgepressten Wassers.

4. Trockenpartie

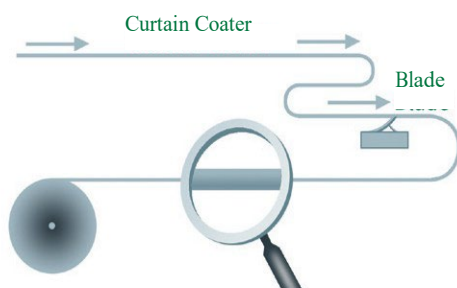


87 Zylinder
Wassergehalt:
vor Zylinder 55 %
nach Zylinder 8 %
Trocknung mit Dampf,
Gas, Abwärme, ...



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

5. Streichpartie



Glanz bis zu 60 %



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

6. Endfertigung



Tambour



Rollen



Formate

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

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



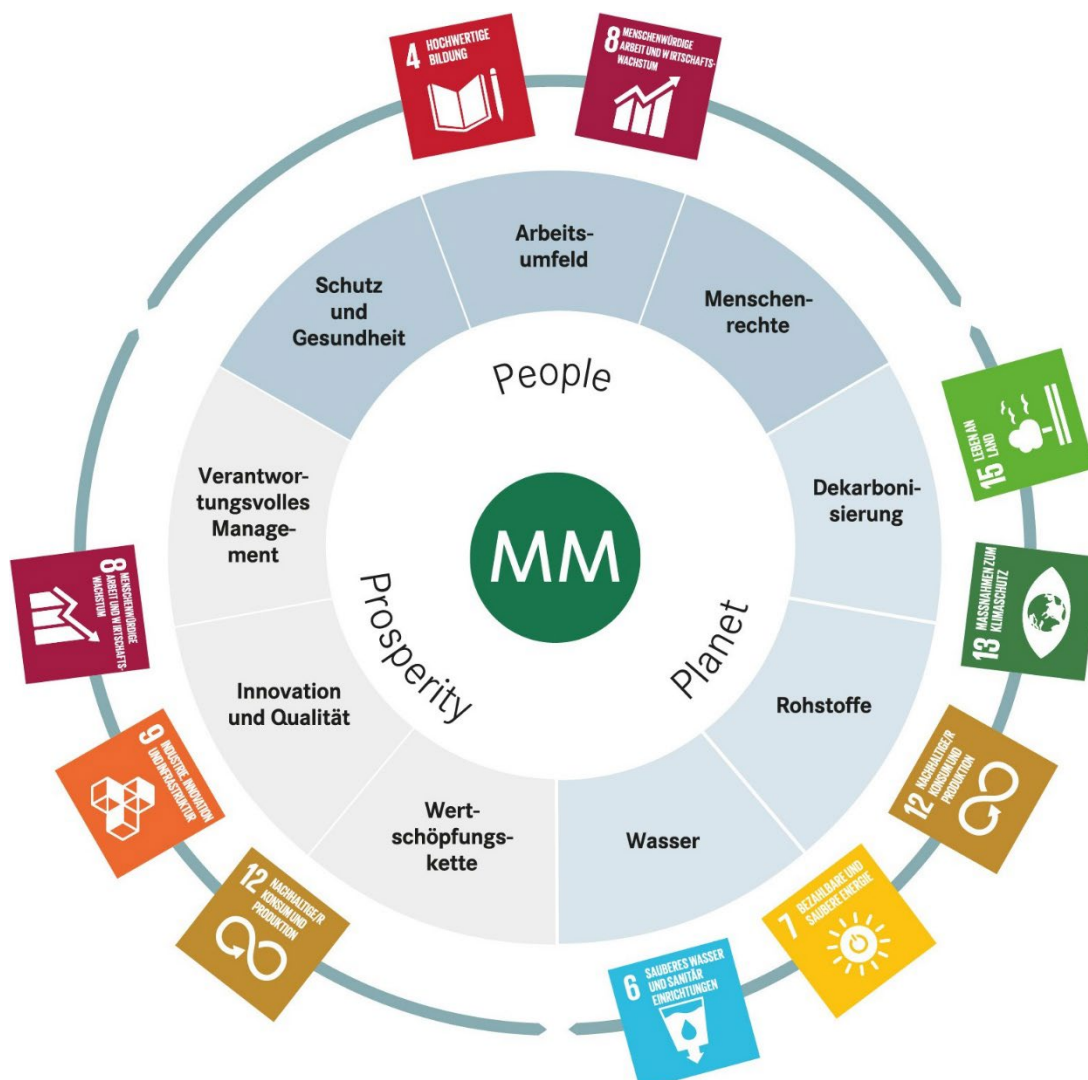


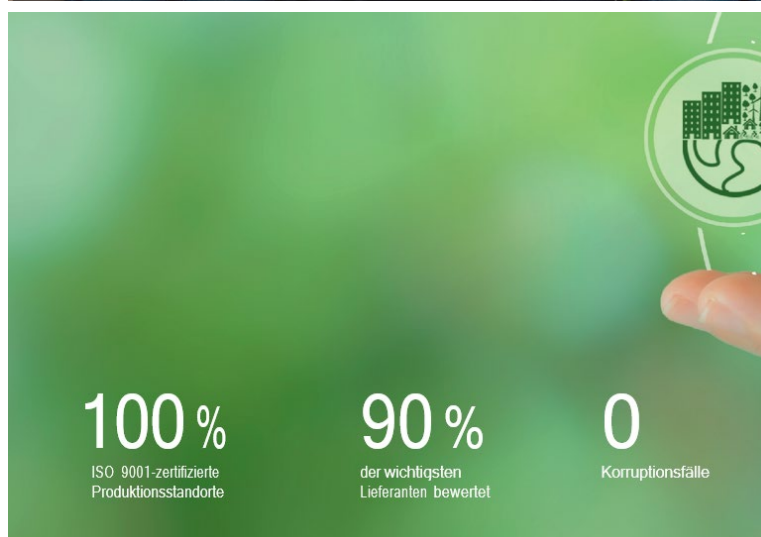
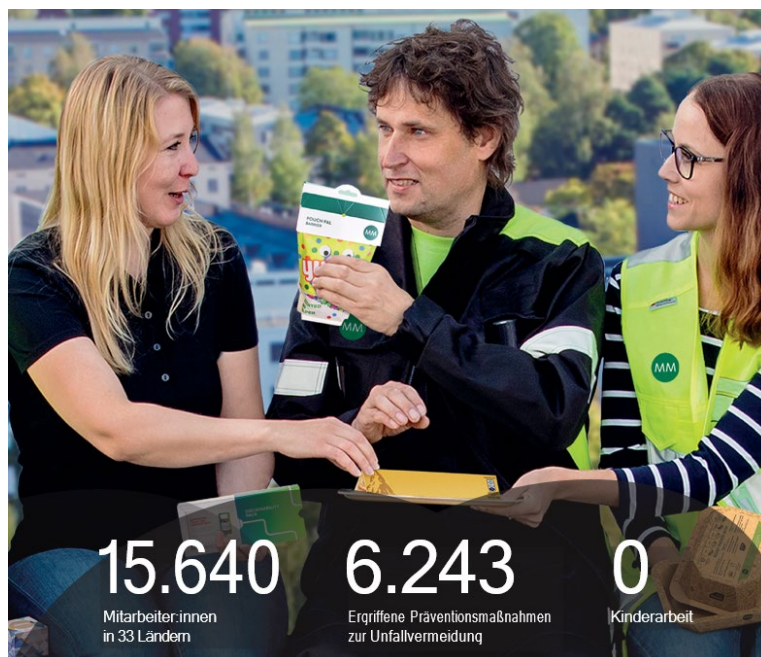
FROHNLEITEN

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

Unter „Planet“ berücksichtigen wir alle Aspekte der ökologischen Nachhaltigkeit und setzen auf Klimaschutzinitiativen, Einsatz von erneuerbaren Rohstoffen und einen verantwortungsbewussten Umgang mit der Ressource Wasser. Dadurch tragen wir zum Erhalt des natürlichen Lebensraumes für unsere sowie künftige Generationen bei. Im Zusammenhang mit

„People“ kommen wir als MM Gruppe der sozialen Verantwortung gegenüber allen Menschen im Kontext unserer Unternehmenstätigkeit, insbesondere aber unseren Mitarbeiter:innen nach. Die Sicherheit aller Arbeitskräfte, attraktive Arbeitsbedingungen und Entwicklungsmöglichkeiten sowie die Sicherstellung von Menschenrechten stehen hierbei besonders im Fokus. Mit „Prosperity“ verfolgen wir das Ziel, wirtschaftlichen und technischen Fortschritt im Einklang mit Gesellschaft und Natur umzusetzen. Die Einhaltung von Gesetzen und entsprechendes konformes Verhalten erachten wir hierbei genauso als unsere Pflicht wie die Förderung von Kreislaufwirtschaft durch Innovationen und die Einbindung der gesamten Wertschöpfungskette für einen systemischen Wandel zu einer nachhaltigen Entwicklung.





Planet

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



People

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



Prosperity

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



6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
Abschwächung des Klimawandels und Anpassung  CPD Klimarating A für die MM Gruppe MM wurde von der weltweit tätigen gemeinnützigen Umweltorganisation CPD für ihre führende Rolle bei der Transparenz und Leistung in Bezug auf den Klimawandel ausgezeichnet und erhielt einen Platz auf der jährlichen „A-Liste“	Dekarbonisierung	Die industrielle Karton- und Papiererzeugung ist mit bedeutendem Energieverbrauch und Emissionen verbunden. MM trägt Verantwortung durch Reduktion des spezifischen Energieverbrauches und damit verbundener Emissionen sowie Optimierungen bei der Energieerzeugung und Wahl der Energieträger. Klimawandel bringt physische als auch transitorische Risiken mit sich, die negative Auswirkungen auf die Produktionsprozesse haben können (z.B. Störung der Produktionsabläufe durch Hochwasser). Als Energieträger wird überwiegend Erdgas eingesetzt. Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen generieren hocheffizient Dampf und Elektrizität für die Kartonproduktion <u>Carbon Footprint:</u> Im Zeichen von Klimawandel und Klimaschutz bemühen sich Unternehmen, ihren ökologischen Fußabdruck darzulegen. Das Ausweisen des Carbon Footprint soll den Konsumenten helfen, die Umweltauswirkungen des Produktionsprozesses bis hin zum fertigen Produkt zu beurteilen. Die Daten für die Berechnung werden über das Corporate Value Chain Accounting, welches extern verifiziert wurde, bezogen. Die Definition von Zielen und Maßnahmen umfasst die Ermittlung der direkten und indirekten Emissionen (Scope 1, 2 und 3) gemäß GHG Protocol. Dadurch berücksichtigen wir jene Emissionen, die durch den Einsatz von Energieträgern in der Produktion (Scope 1) und den Zukauf von Strom, Dampf sowie Wärme- und Kühlenergie (Scope 2) entstehen. Sämtliche übrige Emissionen, die durch die Unternehmenstätigkeit verursacht werden, aber nicht unter der Kontrolle des Unternehmens stehen, werden ebenfalls für eingekaufte Waren und Dienstleistungen, brennstoff- und energiebezogene Aktivitäten, Abfälle und Transport durch Mitarbeiter:innen (Scope 3) ermittelt. Im Geschäftsjahr 2022 wurde eine Arbeitsgruppe etabliert, die aus Vertretern der Bereiche CapEx-Management, Energie-Management und Nachhaltigkeitsmanagement besteht und gemeinsam mit den Energiemanagern der Werke Lösungen und Strategien erarbeitet, um die gesetzten Klimaziele zu erreichen. Um unsere Ziele zu erreichen, haben wir das Energiereporting in unserer Plattform WeSustain/Cority 2023 erweitert. Dies ermöglicht uns, noch detailliertere Informationen über unseren Energieverbrauch und die Emissionen zu sammeln und auszuwerten. Durch die monatlichen Emissionsberichte sowie die erweiterten Kennzahlen in WeSustain/Cority sind wir in der Lage, unsere Dekarbonisierungsfortschritte genau zu verfolgen und gegebenenfalls Anpassungen vorzunehmen.

6.1 Planet

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



6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
		<u>Abluftemissionen:</u> Emissionen entstehen hauptsächlich bei der Verbrennung von Erdgas in der Energieerzeugung. Die Emissionen in Form von CO₂, NO_x und CO werden den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend überwacht und die Grenzwerte werden dabei im Mittel deutlich unterschritten. Mit Inbetriebnahme des neuen Kraftwerks (GuD) im Jahre 2018 wurde eine NO_x-Einsparung von rund 60% erreicht. Des Weiteren gibt es noch Abluft von den Kartonmaschinen, die im Wesentlichen aus Wasserdampf besteht. Für 2023 hat es keine meldepflichtige Überschreitung von Luftemissionen gegeben. <u>Emissionszertifikate:</u> Das System des Handels mit Emissionszertifikaten wurde im Jahr 2005 in der Europäischen Union mit dem Ziel eingeführt, die Emission von klimarelevanten CO₂-Gasen in den Folgejahren deutlich zu reduzieren. Jedes Unternehmen, das die Zielvorgaben auf Basis der zugeteilten Emissionszertifikate nicht erreichen kann, muss entsprechend weitere Zertifikate erwerben. Die Mengenzuteilung von CO₂-Zertifikaten an die Standorte von MM erfolgt nach heutigem Kenntnisstand aufgrund des guten Status zur Industriebenchmark für die Geschäftsjahre 2021 bis einschließlich 2025 zum Teil unentgeltlich. Demgemäß sind bis Ende 2025 fehlende Zertifikate für MM zu beschaffen. <u>Transport:</u> <u>A) Versand:</u> Der Abtransport unserer Produkte erfolgt mittels Bahn und LKW. Durch begleitende Maßnahmen, wie kombinierter Verkehr und strategische Ausrichtung auf Außenlager, konnte beim Versand unserer Produkte ein Bahnanteil von rund 2/3 erreicht werden. Für den Transport per LKW werden qualifizierte Transportunternehmen eingesetzt. <u>B) Anlieferung:</u> Wo immer möglich, wird versucht, Transporte von der Straße auf die Schiene zu verlagern. Eine überwiegende Verlagerung auf die Schiene, wie beim Versand, ist vor allem durch die Lieferantenstruktur / Bezugsquellen bei den Faserstoffen (Altpapier) limitiert, da kleine Altpapier-Lieferanten meist nicht über einen Bahnanschluss verfügen. Der Altpapiermarkt hat sich in den letzten Jahren insofern verändert, dass vermehrt von kleineren Unternehmen zugekauft werden muss.



6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
		<u>C) Mitarbeiter- und Werksverkehr:</u> Die Luftemissionen aus dem Mitarbeiterverkehr und dem Werksverkehr sind von untergeordneter Bedeutung. Die Emissionen aus dem Mitarbeiterverkehr sind deswegen nur gering, da mehr als die Hälfte der Mitarbeiter aus der Standortgemeinde selbst kommt bzw. aus den umliegenden Gemeinden. Für Schichtarbeiter aus den umliegenden Gemeinden gibt es eigene Zubringerbusse, welche den Individualverkehr reduzieren (in Anspruch genommen von rund 80 Mitarbeiter:innen). Die Berechnung der Emissionen für den Versand, die Anlieferung und den Mitarbeiter- und Werksverkehr wurde im Scope 3 ermittelt. <u>ISO 14001:</u> Die systematische Verankerung des Umweltschutzes im Management erfolgte 1996 mit der Zertifizierung des Werkes Frohnleiten nach dem weltweit gültigen Standard für Umweltmanagementsysteme, der ISO 14001. Regelmäßige interne und externe Audits stellen den hohen Umweltstandard sicher und unterstützen bei der Erfüllung neuer Anforderungen. <u>EMAS:</u> MM Frohnleiten beteiligt sich seit 1996 freiwillig an der EU-Öko-Audit Verordnung. Die Teilnahme unterstützt die Informationspolitik von Mayr-Melnhof bei der Darstellung der von verantwortungsvollem Handeln geprägten Unternehmenskultur. Die vorliegende Umwelterklärung entspricht der EG-Verordnung 1221/2009 vom 19. Dezember 2018 (VO (EU) 2018/2026 der Kommission).
Ressourcen-effizienz und Erhalt der Biodiversität	Rohstoffe	MM trägt Verantwortung für einen verantwortungsvollen Einsatz von Ressourcen durch Minimierung des spezifischen Rohstoffeinsatzes und Verbesserung der Recyclingfähigkeit. Bei der Abfallreduktion sind aus ökologischer als auch ökonomischer Sicht die Prioritäten eindeutig: Vermeidung vor Verwertung und Entsorgung. Dadurch soll auch der Erhalt der Biodiversität gefördert werden. Die Verfügbarkeit natürlicher holzbasierter Rohstoffe stellt die Grundlage der Unternehmenstätigkeit dar. Biodiversitäts-verluste können mittel- und langfristig die Verfügbarkeit der Ressource Holz negativ beeinflussen. Jährlich werden für die Kartonproduktion rund 0,5 Mio. t Faserstoffe eingesetzt. Davon entfallen etwa 80 % auf Altpapier und 20 % auf Frischfaser aus nachhaltig bewirtschaftenden und kontrollierten Wäldern <u>Nutzung von Ressourcen:</u> <u>Die Ressourcen gliedern sich in:</u> • Rohstoffe: Altpapier, Holzschliff und Zellstoff • Energie: Erdgas, elektrischer Strom, Dampf, Diesel • Wasser • Hilfs- und Betriebsstoffe • Verpackungsmaterial



6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
		Dem Umweltschutz wird im Falle der Ressourcennutzung dadurch Rechnung getragen, indem • als Rohstoff fast ausschließlich Altpapier eingesetzt wird • mit Erdgas als Energieträger zur Dampf-u. Stromerzeugung unter anderem durch Kraft-Wärme-Kopplung effizient umgegangen wird • der spezifische Wasserverbrauch durch Kreislaufschaltungen sehr niedrig gehalten wird • bei der Auswahl von Hilfs-, Betriebs- und Packstoffen ökologische Kriterien berücksichtigt werden Das Altpapier für die Innenschicht des Kartons kommt zum Großteil aus Haussammlungen. Für die Deckschicht werden hochwertigere Sorten wie Druckereiabfälle verwendet. An Fabrikationshilfsstoffen werden hauptsächlich anorganische Füllstoffe, Stärke, Alaun und Leim eingesetzt. Die Streichereirohstoffe bestehen vorwiegend aus Pigmenten, Bindemitteln und Stärke. Ein weitere wesentliche Betriebsmittel ist Harnstoff, der als Nährstoff für die Biologie der Kläranlage eingesetzt wird. Der gesamte Strombedarf wird zum überwiegenden Teil aus KWK-Eigenerzeugung abgedeckt – der Rest von ca. 50 GWh ist Fremdbezug, welcher zu 100% aus erneuerbarer Energie besteht. Der Großteil davon kommt direkt aus einem Wasserkraftwerk in unmittelbarer Umgebung. Entsorgung von Abfällen: Bei der Entsorgung der Abfälle wird entsprechend der 5-stufigen Hierarchie des Abfallwirtschaftsgesetzes „Vermeiden vor Vorbereitung zur Wiederverwendung vor Recycling vor sonstiger Verwertung vor Entsorgen“ vorgegangen. Die Entsorgung der Abfälle des Werkes Frohnleiten erfolgt durch befugte Abfallsammler, -verwerter bzw. -entsorger. Den mengenmäßig größten Anteil der Abfälle bilden die Reststoffe aus der Altpapieraufbereitung, dass sog. Reject. Dieses wird einer thermischen Verwertung zugeführt. Der Klärschlamm aus der biologischen Stufe der Kläranlage wird über eine Wirbelschichtschlammtrocknung zu einem Granulat verarbeitet, das wiederum als Sekundärrohstoff in der Zement- u. Baustoffindustrie eingesetzt wird. MM Frohnleiten wurde für dieses Projekt mit dem Neptun-Umweltpreis für besonders innovative Leistungen in der Kategorie Wassertechnik ausgezeichnet. Der gewerbliche Restmüll wird durch öffentliche Entsorgungsunternehmen übernommen und bestimmungsgerecht entsorgt. Altstoffe, wie Holz und Metalle, werden extern Großteils stofflich verwertet. Die gefährlichen Abfälle, wie Altöl, Ölabscheider Inhalte, Werkstätten Abfälle, Altbatterien, Leuchtstoffröhren u. dgl., werden konzessionierten Entsorgern zur fachgerechten Entsorgung übergeben. Großbatterien (E-Stapler) werden regeneriert. Der von MM Frohnleiten ausgelieferte Karton ist in PE-Folie verpackt. Für die inländischen Kunden, die nicht Selbstentsorger oder Selbstentpflichteter sind, wurde für diese Verpackung die Lizenzierung bei der ARA durchgeführt (LN Nr. 3766).



6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
		PE-Folien, die aus der Umverpackung des an Verarbeitungsbetriebe in der Gruppe ausgelieferten Kartons stammen, werden von diesen Betrieben direkt der stofflichen Verwertung zugeführt. Schriftliche Vereinbarungen über diese „Entpflichtung“ gemäß Verpackungs-verordnung liegen vor. Eine Deponie für den Industrieabfall der Kartonfabrik (Reject) wurde bis 1984 von MM betrieben und danach bescheidgerecht stillgelegt. Deponiesickerwasser wird nach wie vor gesammelt und über die werkseigene Abwasserreinigungsanlage entsorgt. Die Sammlung und Entsorgung werden laufend von der Behörde und MM geprüft. Eine Direkteinleitung in den Vorfluter ist geplant, sobald die Wasserinhaltsstoffe den Richtwerten für die Direkteinleitung entsprechen <u>FSC® & PEFC™ (alle MM Board & Paper Standorte):</u> Als Marktführer sehen wir es als Verpflichtung, neue Marktstandards für einen nachhaltigen und verantwortungs-bewussten Umgang mit Ressourcen zu setzen. Von besonderer Bedeutung ist die Verwendung von ausgewiesenen nachhaltigen Rohstoffen in der Produktion. Entsprechend diesem Grundsatz sind alle MM Kartonwerke nach den internationalen Waldstandard-systemen FSC® und PEFC™ zertifiziert. Dies ermöglicht den lückenlosen Nachweis, dass alle eingekauften und eingesetzten Hölzer und Zellstoffe aus nachhaltiger und/oder kontrollierter Forstwirtschaft stammen, nach gültigen gesetzlichen Bestimmungen geerntet und entsprechend den Prinzipien und Kriterien des jeweiligen Standards eingekauft wurden. Darüber hinaus verpflichten wir uns zum Ausschluss folgender Holzherkünfte (in Anlehnung an den jeweils aktuell gültigen FSC® „Controlled Wood Standard“): 1. Illegal geerntetes Holz 2. Holz aus Gebieten, in denen gegen traditionelle und bürgerliche Grundrechte verstoßen wird 3. Holz aus Wäldern, deren besondere Schutzrechte durch die Waldbewirtschaftung gefährdet sind 4. Holz aus der Umwandlung von Naturwäldern in Plantagen oder nichtforstliche Nutzung 5. Holz aus Wäldern, die mit gentechnisch veränderten Baumarten bepflanzt sind.



6.1 Planet

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
		<u>Beschaffung, Lieferanten und Fremdfirmen:</u> Um Umweltaspekte bei der Beschaffung zu berücksichtigen, werden die Produkte einem Zulassungsverfahren unterzogen, wobei unter anderem Kriterien zu Sicherheit/Gefahren, Entsorgung/Wieder-verwertung oder potenzielle Umweltbelastung (bei Anwendung) des Produktes berücksichtigt werden. Durch diese Evaluierung wird sichergestellt, dass unser Karton allen ökologischen und anwendungsbezogenen Anforderungen bestmöglich entspricht. Für Fremdfirmen, die am Standort tätig sind, gelten die gleichen Umwelt-, Sicherheits- und Hygienebestimmungen wie für das Unternehmen selbst. <u>Weitere Aspekte zur Berücksichtigung von Umweltauswirkungen:</u> • Bei der Verpackung werden PE-Folien mit Recyclinganteil eingesetzt. • Für die Herstellung des Holzschliffes wird Sägerestholz verwendet
Verantwortungsvolles Wasser-management	Wasser	Wasser ist ein essenzielles Betriebsmittel im Papier- und Kartonproduktionsprozess. MM trägt dem durch Steuerung des Wasserverbrauches und der Wassernutzung Rechnung. Dem potenziellen Risiko der Wasserverschmutzung und -knappheit kann so entgegengewirkt werden. Die Verfügbarkeit von Wasser ist essenziell für die Kartonproduktion. Dürren und damit verbundener Wassermangel können somit zur Beeinträchtigung der Produktionsprozesse führen. Durch Kreislaufschaltungen und Effizienzsteigerungen im Produktionsprozess wird der Gesamtwasserverbrauch auf das prozesstechnisch Mindestniveau reduziert. <u>Nutzwasser-/Kühlwasserversorgung:</u> Das am Standort verwendete Nutzwasser (Brunnenwasser) ist Uferfiltratwasser aus der Mur, welches in sechs Brunnen gesammelt wird. Kühlwasser wird als Oberflächenwasser der Mur entnommen und zur Kühlung in der biologischen Kläranlage verwendet. Trinkwasser wird aus dem öffentlichen Netz der Stadtgemeinde Frohnleiten bezogen. <u>Ableitung von Abwasser:</u> Die Ableitung von Abwasser in einer Menge von jährlich rund 2,3 Mio. m³ erfolgt nach mechanisch-biologischer Reinigung zurück in den Vorfluter Mur. Im Jahr 2023 kam es zu 4 meldepflichtigen Überschreitungen des Parameters „Konzentration Gesamtstickstoff“. Die Überschreitungen traten allesamt bei längeren Stillständen an der KM3 auf und resultierten aus der massiven Belastungsänderung der biologischen Abwasserreinigungsanlage. Alle Überschreitungen wurden ordnungsgemäß der Behörde gemeldet. Jährlich werden rund 3,7 Mio. m³ Frischwasser benötigt

6.2 People

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
Mitarbeiter-sicherheit und Gesundheit	Schutz und Gesundheit	Maßnahmen zur Gewährleistung von Sicherheit am Arbeitsplatz und des Gesundheitsschutzes tragen zur Gesundheit und nachhaltigen Leistungserbringung durch die Mitarbeiter:innen bei.
Attraktive und inklusive Arbeitsbedingungen	Arbeitsumfeld	Ein attraktives Arbeitsumfeld, das die Identifikation und Zufriedenheit der Mitarbeiter:innen fördert, ist uns stets wichtig. Alle Arbeitskräfte der MM-Gruppe werden gefördert, um ihre beruflichen Aufgaben bestmöglich erfüllen und sowohl professionelle als auch persönliche Kompetenzen entwickeln zu können. Attraktive Arbeitsbedingungen tragen dazu bei, qualifizierte Arbeitskräfte zu binden und einem Fachkräftemangel entgegenzuwirken.
Wahrung der Menschenrechte	Menschenrechte	MM achtet auf die Sicherstellung sozial verträglicher Arbeitsbedingungen im Sinne der Kernarbeitsnormen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) und der Prinzipien des UN Global Compact. Auch in der Zusammenarbeit mit Partnern achten wir auf die Wahrung von Menschenrechten. Die MM-Gruppe ist sich der Bedeutung von Menschenrechten sowohl aus wertorientierter als auch wirtschaftlicher Sicht bewusst und bekennt sich uneingeschränkt zur Achtung und Einhaltung der Menschenrechte bzw. zur aktiven Vermeidung von Menschenrechtsverletzungen. Dies gilt einerseits für die eigenen Arbeitskräfte innerhalb des Konzerns. Allen Mitarbeiter:innen unabhängig von Alter, Geschlecht, Kultur, Religion, Herkunft oder anderen Diversitätsmerkmalen werden dieselben Rechte und Chancen eingeräumt. Darüber hinaus müssen sich auch Geschäftspartner zu unserem Code of Conduct sowie künftig zu dem neu implementierten Supplier Code of Conduct bekennen. In 2023 haben wir uns intensiv mit dem Thema Menschenrechte auseinandergesetzt und zu diesem Zweck wurde eine Bewertung der Menschenrechtsleistungen innerhalb der Lieferkette umgesetzt. Die Bewertung der Menschenrechtsleistungen unserer Lieferanten zielt auf jene Partner ab, die nach Kriterien wie Umfang/Art der Geschäftstätigkeit und Einflussvermögen (Umsatz) als besonders wichtig für die MM-Gruppe klassifiziert werden. Im Zuge unserer kontinuierlichen Bemühungen, die Einhaltung von Menschenrechten in unserer Lieferkette zu gewährleisten, haben wir ein „360° Risk Score Model“ implementiert. Dieses Modell bietet eine umfassende Bewertung unserer Risiken und setzt sich aus vier Hauptkomponenten zusammen: Alert Score, Peer Score, Selbstbewertungen und externen Daten. Jede Komponente trägt mit einem bestimmten Prozentsatz zur Gesamtbewertung bei: Der Alert Score basiert auf der Anzahl und dem Einfluss von Meldungen, die mit einem Ziel verbunden sind, unter Berücksichtigung ihrer Dringlichkeit und des Zeitpunktes ihres Auftretens.





6.2 People

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

6.3 Prosperity

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
Rechtliche Rahmenbedingungen, Compliance, Datenschutz und Informationssicherheit	Verantwortungsvolles Management	MM verfolgt eine konsequente Einhaltung von Gesetzen, Richtlinien und Auflagen. MM beugt systematisch Korruption, Bestechung und wettbewerbswidrigem Verhalten vor. Datenschutz und Informationssicherheit werden durch Richtlinien und Schulungen gewährleistet. <u>Umweltrecht:</u> Die Einhaltung des Umweltrechts wird durch die Führung eines Rechtsregisters, der systemunterstützten betrieblichen Bescheid- und Auflagenverwaltung, durch Ausbildung der Mitarbeiter und Beauftragten für die einzelnen Umweltmaterien durch regelmäßige Überprüfungen und durch externe Informationsquellen sichergestellt. Das für den Standort relevante Umweltrecht umfasst mit den zugehörigen Materien (Abfall, Wasser, Energie, Chemikalien, Forst, Emissionen/Immissionen, Kesselanlagen, Gefahrgut) aktuell 290 Gesetze und Verordnungen sowie 398 behördliche Bescheide und 11 bescheidnahe Dokumente. Aufgrund der sich ständig ändernden Rechtslandschaft ist eine explizite Auflistung in dieser Umwelterklärung nicht zielführend. Die für den Standort wichtigsten rechtlichen Bestimmungen sind: Die Gewerbeordnung (GewO), das Wasserrechtsgesetz (WRG), die Abwasseremissionsverordnung Zellstoff und Papier (AEV), die Industrieemissionsrichtlinie (IED) mit den dazugehörigen Gesetzen, das Emissionsschutzgesetz für Kesselanlagen (EG-K), das Abfallwirtschaftsgesetz (AWG) sowie die Gesetze zum Schutz der ArbeitnehmerInnen (ASchG). Die Überprüfung der Legal Compliance und die Bestätigung der Einhaltung der Rechtsvorschriften erfolgt im Rahmen der jährlichen Managementbewertung. In der Managementbewertung 2024 wurde bestätigt, dass die Rechtskonformität des Standortes gewährleistet ist.
Innovation zur Förderung der Kreislaufwirtschaft und Produktionssicherheit	Innovation und Qualität	Produkt- und Prozessinnovationen tragen zu mehr Nachhaltigkeit sowohl für das Unternehmen als auch für die Gesellschaft bei - in ökonomischer, ökologischer und sozialer Hinsicht. Die Förderung von kreislaufwirtschaftlichen Ansätzen und Plastiks substitutionen sowie die Gewährleistung von Produktsicherheit stehen dabei im Fokus. <u>ISO 9001:</u> Als eines der ersten Unternehmen der Kartonindustrie erhielt MM Frohnleiten die Zertifizierung nach dem Qualitätsmanagement-system ISO 9001. Neben dem internen Nutzen eines Qualitätsmanagementsystems, wie effiziente Abläufe und Prozesse, definierte Durchführungsbestimmungen und vor allem kontinuierliche Weiterentwicklung, steht die Zufriedenheit unserer Kunden an oberster Stelle. Unser vorrangiges Ziel ist es, unseren Kunden konstante Produktqualität und anwendungsorientierte Produktlösungen bei maximaler Liefersicherheit zu gewährleisten. Den Ausgangspunkt des Qualitätsmanagements bildet die Marktforschung. Fundierte Kenntnisse über Marktentwicklung und Kundenbedürfnisse ermöglichen die frühzeitige Berücksichtigung von Markttrends und die Umsetzung von innovativen, zukunftsorientierten Lösungsansätzen.



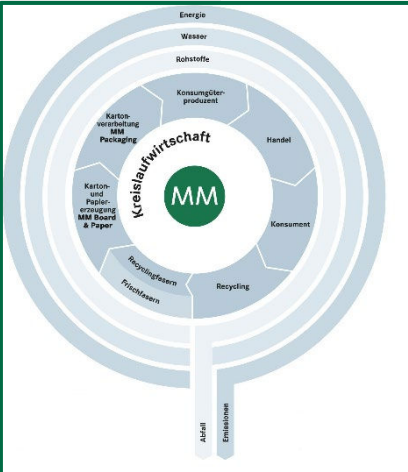
6.3 Prosperity

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

6.3 Prosperity

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeitsprogramm	MM Ziele
Verantwortungsvolle Beschaffung und Lieferkette, Nachhaltige Investitionen und Öffentlichkeitsarbeit		Weitere Aspekte zur Berücksichtigung von Umweltauswirkungen: • Bei der Verpackung werden PE-Folien mit Recyclinganteil eingesetzt. • Für die Herstellung des Holzschliffes wird Sägerestholz verwendet
	Wertschöpfungskette	Die Zusammenarbeit mit Partnern entlang der gesamten Wertschöpfungskette und ein öffentliches Bekenntnis zur nachhaltigen Entwicklung der MM Gruppe sind langfristig entscheidend für den Unternehmenserfolg. Dafür ist eine Bewertung der Lieferkette und Investitionsvorhaben anhand nichtfinanzieller Kriterien besonders zielführend. Unsere Zielsetzung, als Markt- und Kostenführer kontinuierlich bestmögliche Standards konzernweit in sämtlichen Unternehmensbereichen zu etablieren, wird umfassend umgesetzt. So nehmen wir unsere gesellschaftliche Verantwortung zum Nutzen unserer Stakeholder, mit denen wir in einem langfristigen offenen Dialog stehen, gesamtheitlich wahr. Ein zentraler Benchmark Vergleich unter den Standorten ist darauf ausgerichtet, dass „Best Practice“ aus dem Konzern allen Werken zugutekommen kann. Dadurch verzeichnen wir heute bei vielen spezifischen Verbräuchen und Emissionen industrielle Spitzenwerte mit dem Anspruch, diese laufend zu optimieren. Oftmals ist dies nur mehr in Grenzbereichen möglich oder setzt technologische Neuerungen voraus. Bestehende sowie neue Produkte und Prozesse evaluieren wir regelmäßig im Hinblick auf ihre Umweltauswirkungen unter Einbeziehung der Effekte auf die gesamte Supply Chain. Nur so ist es möglich, dauerhaft werthaltige Produkte anzubieten. Schwerpunkte liegen auf der kontinuierlichen Reduktion des spezifischen Rohstoff- und Energieverbrauchs sowie auf Produkt- und Prozessoptimierungen. Darüber hinaus arbeiten alle MM Werke, koordiniert durch eine zentrale Maßnahmenerrfassung, weiterhin an der Verbesserung der Energieeffizienz pro erzeugter Tonne Karton im Rahmen des internen Langzeitprojekts „efficiency“. Im Geschäftsjahr 2022 erfolgte die Einreichung des Nachhaltigkeitsratings „EcoVadis“ zum ersten Mal auf Gruppenebene. Der Fokus des Ratings liegt neben den Themen Umwelt, Ethik und nachhaltige Beschaffung vor allem auf Menschen- und Arbeitsrechten. 2023 haben wir einen dezidierten Aktionsplan ausgearbeitet und umgesetzt, um eine kontinuierliche Verbesserung unserer Nachhaltigkeitsbewertung anzustreben.

6.3 Prosperity

Wesentliches Thema	Nachhaltigkeits- programm	MM Ziele	SDG
 Karton- und Papierverpackungen bestehen hauptsächlich aus erneuerbaren Rohstoffen und sind Teil einer gelebten Kreislaufwirtschaft. Denn Altpapier wird wieder als Ressource genutzt und mit frischen Holzfasern aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Wäldern kombiniert, um den Kreislauf fortzusetzen.		<u>Kartonlebenszyklus:</u> Der Gesamtheitsgedanke, also das Bewusstsein für soziale und ökologische Auswirkungen der Produktentscheidung tritt für den Konsumenten mehr und mehr in den Mittelpunkt des Entscheidungsprozesses. Die Sicherstellung eines geschlossenen und somit nachhaltigen Produktkreislaufs ist daher von entscheidender Bedeutung. In 2019 hat sich die MM Gruppe der neu gegründeten 4evergreen-Allianz angeschlossen, welche von CEPI, der europäischen Vereinigung der Papierindustrie, initiiert wurde. Ziel ist es, den Beitrag von faserbasierten Verpackungen zu einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft zu erhöhen, um Auswirkungen auf Klima und Umwelt zu minimieren. <u>Karton – Ökointelligentes Verpackungsmaterial:</u> Ökointelligenz bedeutet für die Kartonindustrie: • Karton ist ein Produkt mit organischen, nachwachsenden, wieder verwertbaren und nachhaltigen Stoffen - Natur pur: So gelten bspw. Zertifizierungen für Faserstoffe aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern (FSC® & PEFC™) in der Kartonindustrie als Standard. • Die Kartonproduktion, die bereits heute sehr energieeffizient arbeitet, wird zunehmend durch Energieträger aus erneuerbaren Energiequellen gespeist. Dies bedeutet: Karton gehört zu den Verpackungsmaterialien mit den geringsten Umweltauswirkungen (geringer Carbon Footprint - Wert) • Gebrauchte Kartonverpackungen erfüllen mehrfachen zusätzlichen Nutzen: Sie werden dem Recyclingprozess zugeführt und bilden die Basis zur Fertigung des umweltfreundlichsten Verpackungsmaterials, dem Recyclingkarton. Gebrauchte Papier- und Kartonverpackungen weisen die höchste Recyclingrate aller Verpackungsmaterialien in der EU auf (82%*). • Der Entwicklung von innovativen, kreislauffähigen Kartonverpackungen, deren Anwendungsmöglichkeiten weit über die ursprüngliche Funktionsweise hinausgehen, sind keine Grenzen gesetzt. Karton ist kompostierbar und stellt eine wertvolle Energiequelle am Ende seines Lebenszyklus dar: Karton kann nahezu unendlich wiederverwertet werden - eine Zellulosefaser kann, gemäß einer Studie der TU Darmstadt, sowie der TU Graz, über 25 Mal** recycelt werden. * Quelle: Eurostat; durchschnittliche Recyclingquote der EU-Mitgliedsstaaten im Jahr 2020 ** Quelle: Putz, H-J; Schabel, S.: Der Mythos begrenzter Faserlebenszyklen. In: Altpapier im Fokus-Sicherung des Recyclings durch innovative Technologien und Nutzungskonzepte: PTS-Fachseminar AG 1821, Dresden. PTS, [Konferenzveröffentlichung], (2018)	

	Einheit	2021	2022	2023	Grenzwert
INPUT/Consumption					
Rohstoffe					
Altpapier (Handelsware) Verbrauch	1.000 to	429,1	431,6	388,1	
Holzschliff/-mehl/CTMP (Handelsware) Verbrauch	1.000 to	2,3	4,1	2,4	
Hackgut (Handelsware) Verbrauch	1.000 to	123,2	119,8	89,0	
Zellstoff (atro) Verbrauch	1.000 to	3,2	2,4	3,2	
Altpapieranteil in Produktion	%	76,9	77,4	80,4	
Faserstoffverbrauch/to Totalproduktion	kg/to	974	968	945	
Hilfsstoffe Produktion (Stoffaufbereitung, KM, Streicherei) Verbrauch	1.000 to	67,9	70,2	59,9	
Hilfsstoffe Betrieb (Kläre, Kesselhaus, Instandhaltung) Input	1.000 to	1,6	1,3	1,3	
Verpackungsmaterial (Folien) Verbrauch	1.000 to	0,7	0,7	0,5	
Verpackungsmaterial (Paletten) Verbrauch	1.000 to	8,8	8,7	7,2	
Verpackungsmaterial (Hülsen) Verbrauch- NEU ab 2018	1000 to	0,8	0,7	0,8	
Verpackungsmaterial (Umreifung Kunststoff) Verbrauch- NEU ab 2021	1000 to	0,06	0,00	0,00	
Verpackungsmaterial (Umreifung Stahlband) Verbrauch- NEU ab 2021	1000 to	0,01	0,03	0,01	
Verpackungsmaterial (Spunde) Verbrauch- NEU ab 2021	Stück	182450	148945	149880	
Verpackungsmaterial (Spunde) Verbrauch- NEU ab 2022	1000 to	-	0,36	0,39	
Verpackungsmaterial (Stirndeckel) Verbrauch- NEU ab 2022	1000 to	-	0,03	0,03	
Verpackungsmaterial (Kleber) Verbrauch- NEU ab 2022	t	-	0,06	0,14	
Verpackungsmaterial (Tapes) Verbrauch- NEU ab 2022	Stück	-	32566	30422	
Verpackungsmaterial (Etiketten) Verbrauch- NEU ab 2021	Stück	1444754	1440000	1024000	
Verpackungsmaterial gesamt/to Totalproduktion	kg/to	18,1	17,6	16,7	
Energie					
Erdgas (10 kWh/m³)	1.000 MWh	779,6	775,5	636,8	
Anteil Gaseinsatz in KWK (Kraft-Wärme-Kopplung)	1.000 MWh	718,2	713,2	582,7	
Biogas (6 kWh/m³)	1.000 MWh	21,7	21,9	20,0	
Elektrische Energie aus KWK (Eigenstromerzeugung)	1.000 MWh	213,9	217,4	156,3	
Elektrische Energie Fremdbezug (* ...abzügl. Rücklieferung)	1.000 MWh	13,1	10,3	53,9	
Spezifischer Energieverbrauch/to Totalproduktion	MWh/to	1,42	1,40	1,39	
Diesel (Diesellok/Stapler) Input	1.000 kg	334,6	348,6	325,9	
Wasser					
Nutzwasser (Brunnenwasser)	Mio m³	2,65	2,71	2,62	
	m³/d	7,264	7,427	7,181	8,640
Kühlwasser (Oberflächenwasser)	Mio m³	1,10	0,66	1,10	
	m³/d	3,006	1,799	3,018	
Trinkwasser (* ... abzügl. ext. Liegenschaften)	1.000 m³	14,4	11,9	11,3	
Nutzwasserverbrauch/to Totalproduktion	m³/to	4,63	4,70	5,13	
OUTPUT					
Totalproduktion	1.000 to	572,6	576,4	510,6	
Verkaufsfähige Produktion	1.000 to	524,3	525,7	454,1	
Nicht gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S 2100)					
Fremdanteile im AP(Reject) 18407	1.000 to	36,8	37,6	37,3	
Klärschlamm 94803	1.000 to	1,6	2,2	1,9	
Altmetall 351	to	456,3	416,6	763,5	
Holz (Altpaletten) 17201	to	236,4	230,7	249,0	
Sonstige nicht gefährl. Abfälle	to	223,7	212,6	250,8	
Nicht gefährliche Abfälle/to Totalproduktion	kg/to	69	71	79	
Gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S 2101)					
Altöl u.ä. 54...	to	34,5	38,5	66,0	
Lösemittel u.ä. 553..	to	0,5	0,3	0,2	
Altacke u.ä. 555..	to	0,3	0,3	0,4	
Batterien, unsortiert 35338	to	0,0	0,5	0,2	
Großbatterien 35322	to	1,6	0,3	0,0	
Leuchtstoffröhren 35339	to	0,3	0,1	0,0	
Sonstige gefährliche Abfälle (Elektronikschrott, Küvetten, Chemikalien)	to	4,5	5,9	12,5	
Gefährliche Abfälle/to Totalproduktion	kg/to	0,07	0,08	0,16	
Energie					
Fernwärmeauskoppelung	1.000 MWh	20,6	18,7	20,2	
Emissionen					
(* ...Berechnung auf Basis Gesamtgasverbrauch)					
CO ₂ fossil	1.000 to	157,8	155,2	127,5	
CO ₂ biogen	1.000 to	5,6	5,6	5,2	
CO ₂ gesamt	1.000 to	163,4	160,9	132,7	
CO ₂ /to Totalproduktion	kg/to	285	279	260	

	Einheit	2021	2022	2023	Grenzwert
OUTPUT					
CO 110 to Kessel (ab 2018) (gleitende Berechnung in Abhängigkeit Mischfahrbetrieb)	mg/m³	5,33	6,21	8,75	Gasturbine bei 15% O ₂ : 100 Brenner bei 3% O ₂ : 80
CO 60 to Kessel	mg/m³	1,36*	1,53*	1,12*	100*
CO 40 to Kessel	mg/m³	34,63**	26,41**	20,38**	100**
CO	to	14,83	15,58	14,00	
CO/to Totalproduktion	kg/to	0,026	0,027	0,027	
NOx 110 to Kessel (ab 2018) (gleitende Berechnung in Abhängigkeit Mischfahrbetrieb)	mg/m³	72,34	64,24	69,53	Gasturbine bei 15% O ₂ : 100 Brenner bei 3% O ₂ : 80
NOx 60 to Kessel	mg/m³	264,84*	253,17*	273,5*	300*
NOx 40 to Kessel	mg/m³	323,54**	325,79**	309,61**	300**
NOx	to	57,09	51,36	43,55	
NOx/to Totalproduktion	kg/to	0,100	0,089	0,085	
SO ₂ (bezogen auf Abluftmenge)	to	2,19	4,06	6,23	
SO ₂ /to Totalproduktion	kg/to	0,004	0,007	0,012	
Staub	to	2,00	2,01	1,81	
Staub/to Totalproduktion	kg/to	0,003	0,003	0,004	
Kühlwasser ARA					
Toxizität (GL) Fremdüberwachung DCC	-	1,0	1,0	1,0	8
Einleittemperatur Höchstwert- NEU ab 2018	°C	25,5	27,1	23,4	max. 30 / ΔT 1,5
Abwasser					
Abwassermenge (Kläranlage)	Mio m³	2,22	2,76	2,26	
	m³/d	6.079	7.551	6.203	10.000
Abwassermenge/to Totalproduktion	m³/to	3,88	4,79	4,43	
pH-Wert ARA Ablauf	pH	7,1	7,2	7,2	6,5-8,5
Toxizität (GL) Fremdüberwachung DCC	-	1,0	1,0	2,0	8
Absetzbare Stoffe (Ablauf)	mg/l	18,0	16,9	18,2	50
Gesamstickstoff TNb(N)	mg/l	9,0	8,9	8,2	20
Gesamtposphor	mg/l	0,8	0,8	0,6	2
CSB-Fracht Zulauf	kg/d	28.750	28.332	25.993	60.000
CSB-Fracht Ablauf	kg/d	689	853	690	5.672
BSB-Fracht Zulauf	kg/d	9.947	11.049	10.824	30.600
BSB-Fracht Ablauf	kg/d	24	31	37	250 bzw. 25 mg/l
AOX (da keine halogenierten Chemikalien eingesetzt werden, nicht relevant)	kg/d	0,4	0,7	0,7	19
Einleittemperatur	°C	36,5	36,4	36,0	40
Sanitärabwasser (=Trinkwasser)	1.000 m³	14,4	11,9	11,3	
Transport					
Rohstoffeingang per LKW ***	1.000 to	389,9	496,2	437,4	
Rohstoffeingang per Bahn ***	1.000 to	43,0	116,7	98,6	
Fertigware Versand LKW	1.000 to	201,8	173,7	116,8	
Fertigware Abholung LKW	1.000 to	10,1	4,5	2,3	
Fertigware Versand Bahn	1.000 to	313,5	349,2	320,8	
Fertigware Abholung Bahn	1.000 to	0,2	0,2	0,0	
Flächenbedarf					
Gesamtfläche Werk Frohnleiten	m²	227.056	227.056	228.743	
davon Fläche bebaut/ befestigt/ AP-Lager	m²	196.925	196.925	205.389	
davon Fläche unbebaut	m²	30.131	30.131	23.354	
Flächenbedarf bebaut/befestigt (inkl. AP-Lager)/to Totalproduktion	m²	0,34	0,34	0,40	

* alle Werte bezogen auf 3% O₂

** Messwerte bezogen auf 3% O₂, Grenzwerte bezogen auf 15% O₂

*** Datenerhebung bis 2021: ausschließlich Altpapiermenge
ab 2022: Rohstoffeingang gesamt



Lärm

Im Jahr 2023 gab es 4 Beschwerden aufgrund von Lärm.

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

Geruch

Im Jahr 2023 gab es 3 Beschwerden über Geruchsbelästigung.

Der Dialog mit den Beschwerdeführern und die Ursachenfindung führten zu kurz- und mittelfristigen Abhilfemaßnahmen. Daraus abgeleitet wurde ein Investitionsprojekt, welches die Installation eines neuen Biofilters sowie die Optimierung der Absaugstellung und Verrohrung beinhaltete. Das umfangreiche Investitionsprojekt erhöhte die Kapazität zur Vermeidung sporadisch auftretender Geruchsemissionen bei außerordentlichen Betriebszuständen.

Notfall

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

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

Bereich	Ziel	Zielerreichung	Termin/Status
Energie	KM3: Energieeffiziente Vakuumerzeugung Einsparung Strom: 2,69 GWh/a Einsparung Dampf: 1,13 GWh/a Reduktion CO ₂ : - 270 t/a	Energieeinsparung durch den Einsatz von Turbogebläsen anstelle von Wasserringpumpen wird der Energieeinsatz wesentlich reduziert. Die Abhitze der Gebläse kann zudem zur Siebwasservorwärmung verwendet werden	Inbetriebnahme 03/2023
	Errichtung PV-Anlage Installationsleistung von ca. 430kWp, das ergibt laut Simulation einen Stromertrag von rund 437,3 MWh/a	Die bestgeeignete Fläche für ein Pilotprojekt hinsichtlich PV ist das Dach der Rollenlagerhalle. Hier gibt es eine gute Einbindemöglichkeit für die elektrische Energie, die baulichen Gegebenheiten sind gut für PV adaptierbar, und die Dachfläche muss auch nicht für evtl. Ausbaupläne von Produktionsanlagen vorgehalten werden. Der umweltfreundliche Strom wird zur Gänze im eigenen Werk verbraucht. Mit diesem Stromertrag wird es über weite Strecken möglich sein die elektrische Energie für die Schaltraumkühlungen abzudecken.	Inbetriebnahme 10/2023
	Energieeinsparung durch LED-Leuchten Höhere Lebensdauer (80.000 h zu 12.000 h)	Austausch der Neon Leuchtstoffröhren durch energiesparende LED-Leuchten inkl. Notbeleuchtung in EG Halle QS11/RPM	Umgesetzt 12/2023
	Energieeinsparung > 26 MWh/a	Versandlager KM2, ARA	Q2/2024
	CO ₂ Einsparung 6500 t/a Elektrische Anschlussleistung 20 MW Dampfproduktion 30 t/h	Power to Heat (Elektrodenkessel): Einbau eines Elektrodenkessels zur Energie- und Dampfgewinnung	Projekt auf „Hold“
Abwasser	Chemikalien und Feststoffbelastung der ARA reduzieren Reduktion Flockungsmittel: -25%	Frachtoptimierte Flockungsmitteldosierung in Abwasserreinigungsanlage (ARA)	Inbetriebnahme 10/2023
	Vermeidung von H ₂ S-Emissionen Installation eines neuen Biofilters sowie der Optimierung der Absaugstellung und Verrohrung	Installation eines neuen Biofilters in Abwasserreinigungsanlage (ARA)	Fertigstellung 12/2023

Bereich	Ziel	Zielerreichung	Termin/Status
Abfall	Rejektentwässerung KM3 STA: • Erhöhung Trockengehalt und damit Vorteile in der weiteren Abfallbehandlung (Verbrennung) • Reduktion Geruchsbelastung • Verbesserung der Arbeitssicherheit durch Automatisierung • Vermeidung von Wasseraustritt beim Abtransport (Vereisung von Manipulationsplätzen (Firmenareal, Waage))	Moderne Rejektförderbänder sorgen für eine verstopfungsfreie Förderung und verbesserte Zugänglichkeit zu den Aggregaten. Das Projekt umfasst die Gebäudeerweiterung für die Aufnahme der Rejektpressen, die Überdachung des Rejektlagerplatzes, Förderbänder für den Transport vom Rejekt zu den Pressen und von den Pressen zum Lagerbunker sowie zwei Schneckenpressen zur Entwässerung der Rejekte.	Q3/2025
Ressourcenschonung	Zentrale Stoffaufbereitung: Reduktion Faserverlust Einlage: - 1% Reduktion Feststoffbelastung zur ARA Reduktion Holzschliffeinsatz: 16.783 t/a <i>Reduktion des spezifischen Energieeintrages: 14.225 MWh/a ➤ Effizienz erst bei voller Kapazität erreichbar</i>	Das Projekt Easyboard zielt darauf ab, durch einen neuen Einlagenstoffauflauf den Lagenaufbau an den Kartonmaschinen zu verändern. Umbauten an der zentralen Stoffaufbereitung sollen die Engpassleistung erhöhen und eine Verbesserung der Anlagen- und Ressourceneffizienz herbeiführen. Mit der erweiterten Behandlung des Reststoffs „Altpapier“ soll der Einsatz von Holzschliff als Primärfaser reduziert werden. Durch die Trennung der Wasserkreisläufe in einen Kreislauf der Stoffaufbereitung und einen nach der Eindickung bis zur Kartonmaschine werden die Faserverluste reduziert und die Feststoffbelastung im Abwasser minimiert.	Umgesetzt 03/2023 Zielerreichung durch laufenden Optimierungsprozess
Direkte Umweltauswirkungen durch die betriebliche Tätigkeit	Vermeidung von Altpapier-Verfrachtungen durch Wind und Sturm	Maßnahmen: • Anschaffung einer Anbaukehrvorrichtung zur Außenreinigung • AP-Transporte mit Anhänger + Netz • Mobile Betonleitwände	Umgesetzt Q1 2023

Bereich	Ziel	Zielerreichung	Termin/Status
	KM2 STA Hallenbelüftung: Lärmschutz Minimierung der Schallemissionen.	Erneuerung Hallenbelüftung: Inhalte: Bei KM2 sind Mur-seitig zu Wohngebiet Fensterfronten zur Lüftung permanent geöffnet -> Lärmproblem. Ziele: Erstellung einer nachhaltigen Lüftungsanlage im KM2 Maschinen- & KM2 Stoffaufbereitungsgebäuden, um danach Lärmschutzmaßnahmen weiter verbessern zu können und Schimmelbildung vorzubeugen.	2025
Verkehr	Förderung der E-Mobilität	Parkplätze für Mitarbeiter und Besucher mit Ladeinfrastruktur Anschaffung neuer Dienstautos mit E-Antrieb Interner Fuhrpark Flurfördermittel: Jährliche Erneuerung sowie Evaluierung der Substitution von Schwerlaststaplern mit Dieselantrieb und Ballenklammer (Entladung) durch E-Stapler	Umgesetzt 06/2023 2023, 2024 2024/2025

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



Oktober 2024

11 Validierung durch den Umweltgutachter



Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

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

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Faltschachtelkarton auf Altpapierbasis.

NACE Code: C 17.21 Herstellung von Wellpapier und -pappe sowie von Verpackungsmitteln aus Papier, Karton und Pappe

bestätigt, begutachtet zu haben, dass die

MM Frohnleiten GmbH
Wannersdorf 80, 8130 Frohnleiten
Österreich

mit der Registrierungsnummer AT-000054

alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) in der Fassung der Verordnung EU 2017/1505 und 2026/2018 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung der Erklärung wird bestätigt, dass

- Die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

LRQA Reg.-Nr.: VNA0004848

Datum der Systemverifizierung:

05 November 2023

Ablauf der Systemverifizierung:

04 November 2026

Datum der Validierung:

05 November 2024

Ablauf der Validierung:

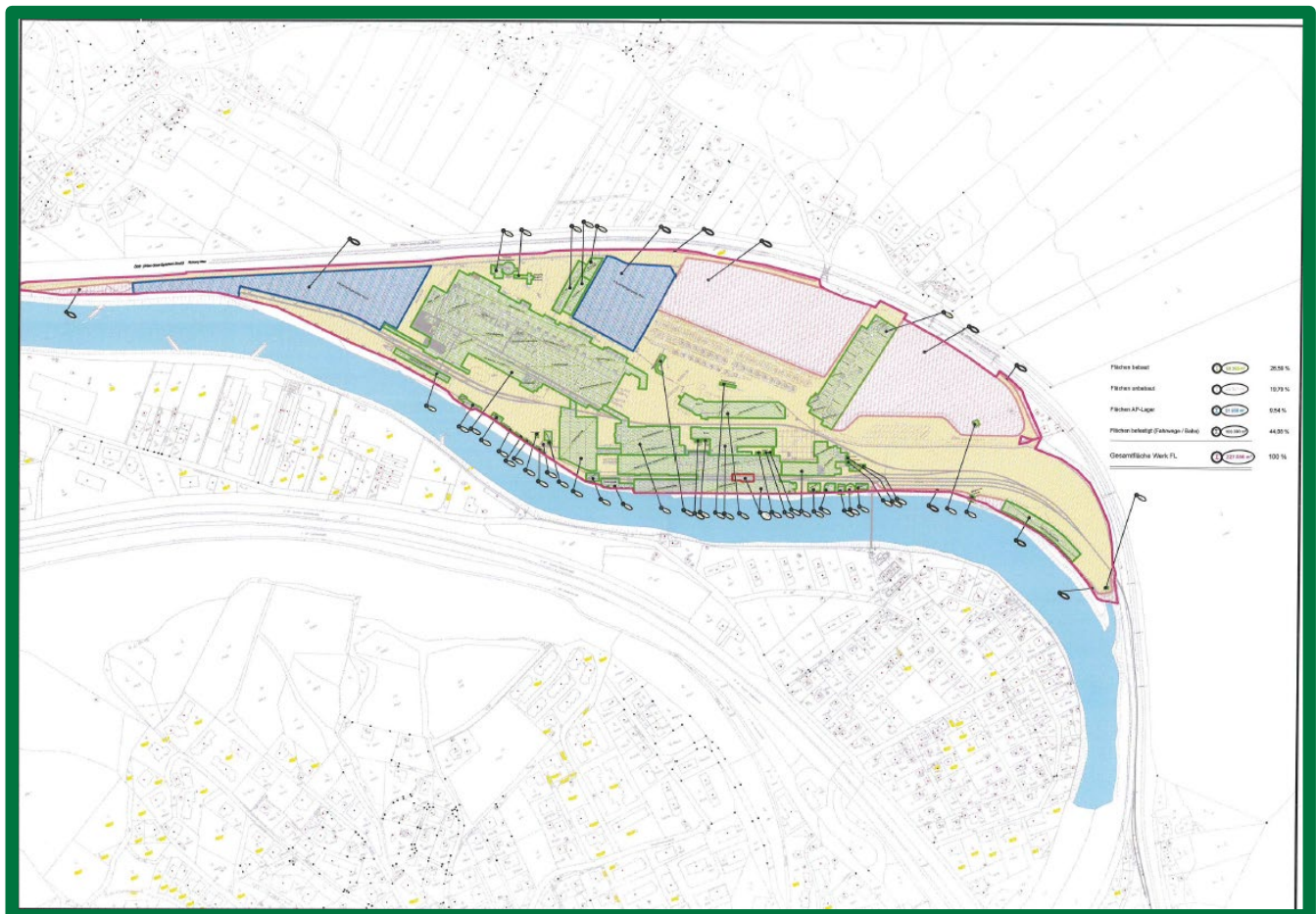
04 November 2025

С/ф

DI Claudia Hofer, Leitende Umweltgutachterin
LRQA Austria GmbH
1010 Wien, Opernring 1/R/741-744, Österreich
im Auftrag von LRQA Limited
Akkreditierungsnummer: AT-V-0022

LRQA Austria GmbH, Opernring 1/R/741-744, 1010 Wien, Österreich, FN 239257 Z

Die Gültigkeitserklärung gilt zusammen mit der Validierung als Nachweis über die Verifizierung und Validierung. Sie werden bei der Beantragung auf Eintrag bei der zuständigen Stelle nach Artikel 3 der Verordnung benötigt. Der Text dieser Erklärung muss vollständig in der Umweltklärung der Firma abgedruckt werden.



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

IMPRESSUM

Medieninhaber, Herausgeber und Verleger:

MM Frohnleiten GmbH
Wannersdorf 80
8130 Frohnleiten

Freiexemplare können unter dieser Adresse angefordert werden

