



**UMWELT  
ERKLÄRUNG  
2025/2026**

**Werk Ortmann**

**VÖLLIG  
VON DER  
ROLLE**



 **essity**

# IMPRESSUM

Herausgeber  
Essity Austria GmbH  
Hauptstraße 1 / ORTMANN  
A-2763 Pernitz

Für den Inhalt verantwortlich:  
Ing. Andreas Greiner  
Ing. Robert Hütterer, MSc.  
Dipl.Ing. Maria Dilber

Konzeption, Grafikdesign und Illustration:  
Andrea Eigler – einfach visualisiert

Text  
uniquormmedia e.U. – Die Agentur für das Horn vorn

Fotos  
xadartstudio, wirestock, kseniia rastvorova,  
megan clark, jasper garratt

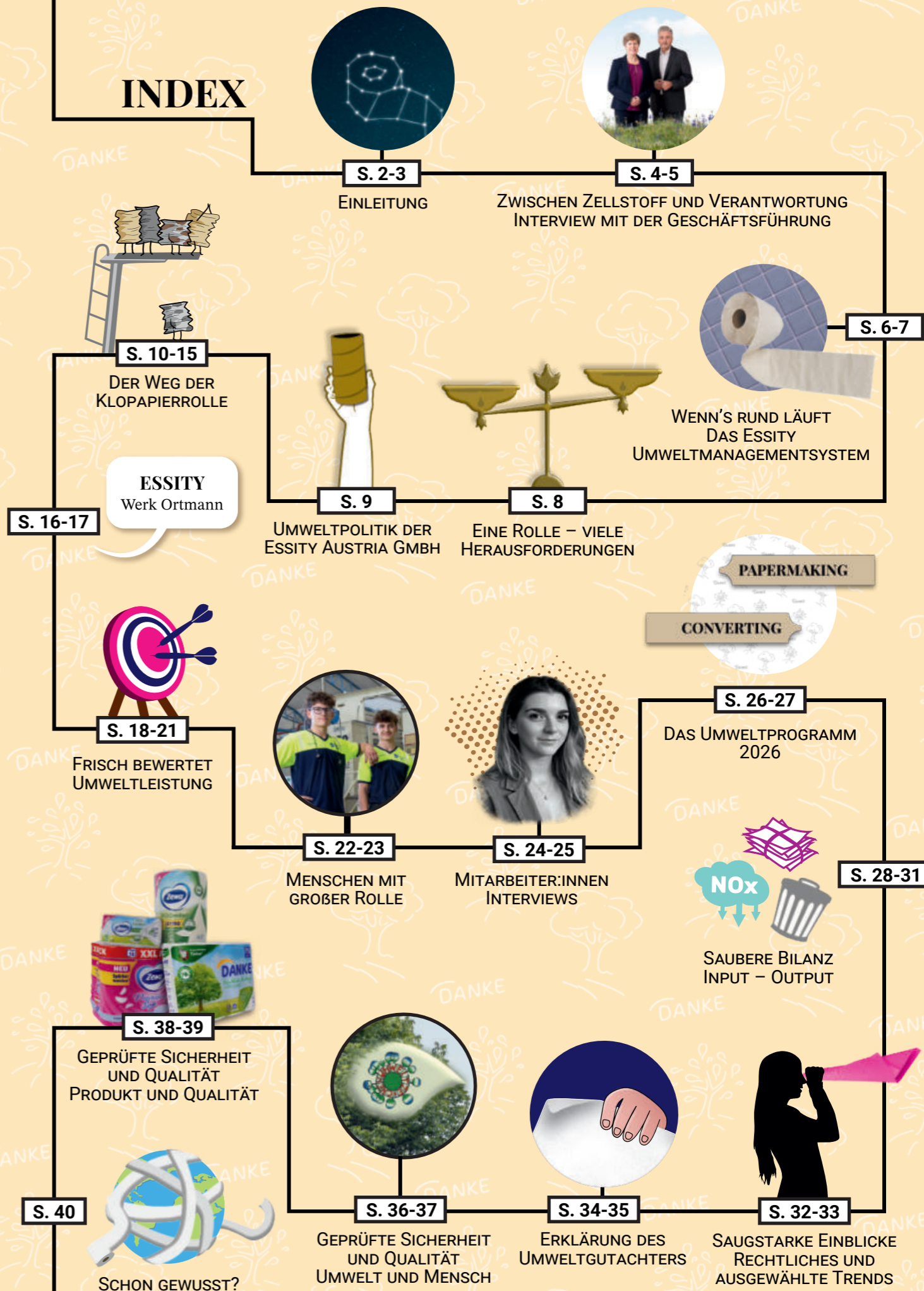
Druck  
Products4more Vertriebs- & Systemges.m.b.H.

## KONTAKT

Ing. Robert Hütterer, MSc.  
Essity Austria GmbH  
Hauptstraße 1 / ORTMANN  
A-2763 Pernitz

+43 2632 707 DW 408  
robert.huetterer@essity.com

# INDEX



# DIE ROLLE DER NACHHALTIGKEIT

Nachhaltigkeit, in einer Welt voller Gegensätze, ist selten ein geradliniger Weg.

Insbesondere für Produktionsbetriebe, die sich täglich zwischen ökologischen Erwartungen, technischen Herausforderungen und wirtschaftlichen Rahmenbedingungen bewegen.

Doch gerade in dieser Spannung liegt unsere Verantwortung. Trotz schwankender Märkte und komplexer Vorschriften, bleiben wir **unserem Ziel** treu:

- ♦ Ressourcen zu schonen,
- ♦ Emissionen zu reduzieren und
- ♦ kommenden Generationen eine lebenswerte Umwelt zu hinterlassen.

Die Umwelterklärung 2026 steht ganz im Zeichen der Rolle.

Wir geben Einblick in den Weg eines unserer wichtigsten Erzeugnisse:

Vom Ursprung der Faser über die Aufbereitung von Recyclingpapier bis hin zur Verpackung eines Produkts, das täglich unauffällig, aber unverzichtbar unseren Alltag begleitet: **Die Klopapierrolle.**

Aus Altpapier entsteht ein hochwertiges Endprodukt, dessen Herstellung viele sorgfältig abgestimmte Schritte erfordert, um den Prozess möglichst effizient und umweltfreundlich zu gestalten. Denn lange bevor die Klopapierrolle ihren Dienst im Alltag erfüllt, hat sie bereits eine bemerkenswerte Reise auf sich genommen.

Ein besonderer Schwerpunkt gilt den Menschen hinter den Maschinen und der Rolle, die sie für die Zukunftsfähigkeit spielen. Ihre Zufriedenheit, Gesundheit und Sicherheit bilden das Fundament unseres Handelns. Denn echte Nachhaltigkeit gelingt nur mit einem starken, wertgeschätzten Team.

So setzen wir unseren Weg fort: **transparent, ambitioniert** und mit dem **festen Willen, jeden Tag ein Stück besser zu werden.**



# ZWISCHEN ZELLSTOFF UND VERANTWORTUNG IM DIALOG VERBUNDEN

Umweltschonende Verfahren spielen bei Essity eine wesentliche Rolle. Was einst vor allem durch gesetzliche Vorgaben geprägt war, ist nun fest in unserer Strategie verankert und beeinflusst Entscheidungen in Produktion, Entwicklung, Führung und Zusammenarbeit. Das Interview mit der **Geschäftsleitung, Frau Mag.<sup>a</sup> Cecilia Winkler und Herrn Ing. Andreas Greiner**, gibt einen kurzen Einblick, wie wir Nachhaltigkeit im Alltag leben, welche Herausforderungen wir sehen und **welche Schritte wir setzen**, um die **Umwelt und die Zufriedenheit der Mitarbeiter:innen, Abnehmer:innen und Kund:innen gleichermaßen im Blick zu behalten**.

## Wie hat sich das Verständnis von Nachhaltigkeit in den letzten Jahren im Unternehmen verändert?

Nachhaltigkeit ist heute integraler Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Während früher vor allem gesetzliche Anforderungen im Vordergrund standen, verstehen wir Nachhaltigkeit heute als ganzheitlichen Ansatz: ökologisch, ökonomisch und sozial. *Nachhaltiges Wirtschaften schützt unsere Umwelt und stärkt gleichzeitig unsere Wettbewerbsfähigkeit im Markt.*

## Welche Rolle spielt Nachhaltigkeit in Ihren Entscheidungen auf Führungsebene?

Bei allen strategischen Entscheidungen ist *Nachhaltigkeit ein zentrales Kriterium*. Investitionen in neue Technologien, Produktentwicklung und die Umsetzung von Verbesserungen der Lieferkette werden stets auf Umweltauswirkungen geprüft. Auf der Führungsebene ist uns bewusst, dass *nachhaltiges Handeln langfristig auch wirtschaftlich sinnvoll* ist.

## Wie stellen Sie sicher, dass Ihre Produkte ressourcenschonend hergestellt werden?

Wir versuchen unseren *Maschinenpark so energieeffizient* wie möglich einzusetzen und streben kontinuierlich nach Verbesserungen im Herstellungsprozess. Gesetzt wird auf Optimierungen, beispielsweise beim Energie- und Rohstoffeinsatz. In der Produktion wird fortlaufend an einer Reduktion des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks gearbeitet.

## Wie gehen Sie mit der Balance zwischen Produktqualität und Umweltfreundlichkeit um?

Qualität und Nachhaltigkeit sehen wir nicht als Widerspruch. Bei neuen Produktentwicklungen arbeitet die Produktion sehr eng mit der Sales- und Marketing Organisation einschließlich dem Einkauf zusammen, um Materialien zu wählen, die sowohl hohe Produktqualität als auch Umweltfreundlichkeit bieten.

## Gibt es Innovationen, an denen Sie arbeiten, um die Produkte noch nachhaltiger zu machen (z.B. plastikfreie Verpackungen, neue Fasermaterialien)?

Ergänzend zu dem bereits über Jahre sehr hohen Einsatz an Altpapier für die Herstellung von Hygieneprodukten, steigern wir den *Einsatz von PCR (Post Consumer Recycled) Kunststoffanteil in unserer Plastikverpackung bis zu einem Anteil von 90 %*.

Dort, wo sich für Produktqualität und Umwelt ein Mehrwert erzielen lässt, arbeiten wir an der Umsetzung von umweltschonender Papierverpackung. Zudem prüfen wir kontinuierlich den Einfluss und Verbesserungsmöglichkeiten im Bereich der Logistik.

## Wie binden Sie Ihre Mitarbeiter:innen in Nachhaltigkeitsthemen ein?

Wir setzen auf *transparente Kommunikation und Schulungen*. Nachhaltigkeit ist Teil unserer Unternehmenskultur. So schaffen wir ein gemeinsames Verantwortungsbewusstsein im täglichen Handeln.

## Wie fördern Sie eine nachhaltige Arbeitskultur (z.B. faire Arbeitsbedingungen, Gesundheit, Diversity)?

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz haben höchste Priorität bei Essity. Wir achten auf faire Arbeitsbedingungen, fördern Gesundheit und setzen auf Diversität. Flexible Arbeitszeitmodelle und Programme zur Mitarbeitergesundheit sind bei uns Standard.

## Wie wird Nachhaltigkeit in Zielvereinbarungen berücksichtigt?

*Führungskräfte und Teams haben messbare KPIs*, etwa zur Energieeinsparung, Abfallreduktion oder zur Umsetzung nachhaltiger Projekte. So wird Nachhaltigkeit konkret und überprüfbar und ein Teil unserer individuellen und unternehmensweiten Zielvereinbarungen.

## Wo sehen Sie die größten Herausforderungen in den kommenden Jahren, wenn es um Ressourcenschonung geht?

Die Verfügbarkeit nachhaltiger Rohstoffe und die steigenden Anforderungen an Kreislaufwirtschaft sind zentrale Herausforderungen. Die *Balance zwischen ökologischer Nachhaltigkeit und industrieller Wertschöpfung* wird eine zentrale Rolle bei der Transformation zu einer klimaneutralen Wirtschaft spielen.

## Welche Rolle spielt Innovation (z.B. Digitalisierung, Forschung) bei der Erreichung Ihrer Nachhaltigkeitsziele?

Die Digitalisierung hilft uns, Abläufe effizienter und ressourcenschonender zu gestalten, etwa durch *Echtzeit-Monitoring von Produktionsverfahren*. Wir investieren gezielt in zukunftsweisende Prozessverbesserungen, um die gesamte Wertschöpfung, vom Rohstoff bis zur Kundenbelieferung, so nachhaltig wie möglich zu gestalten.

## Welche Verantwortung sehen Sie gegenüber Endverbraucher:innen und der Gesellschaft?

Als Hersteller von Hygieneprodukten tragen wir eine besondere Verantwortung. Unsere Produkte sind Teil des täglichen Lebens der Menschen, daher müssen sie sicher, hochwertig und nachhaltig sein. Wir sehen uns in der Verantwortung, als Partner unserer Kund:innen und als Teil der Gesellschaft, gemeinsam eine lebenswerte Zukunft zu gestalten.



# WENN'S RUND LÄUFT

## DAS ESSITY UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

Am Standort Essity Ortmann kommt ein **nach EMAS validiertes Umweltmanagementsystem** zum Einsatz, das konsequent auf die **kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung** ausgerichtet ist. Als einer der bedeutendsten österreichischen Produktionsstandorte für Gesundheits- und Hygieneprodukte steht Ortmann im wahrsten Sinne des Wortes im Zeichen der Rolle: Der **Großteil** entfällt auf die **Herstellung von Toilettenpapier, ergänzt durch Taschentücher, Servietten und Küchenrollen.**

**Nachhaltigkeit** bildet dabei einen **wesentlichen Schwerpunkt**, denn verantwortungsvolle Zukunftsgestaltung lässt sich nicht einfach abreißen wie ein Blatt am stillen Örtchen. Sie verlangt vorausschauendes Denken, saubere Prozesse und langfristiges Engagement.

Das Umweltmanagementsystem folgt den Vorgaben der EMAS-Verordnung. Das bedeutet:

Alle umweltrelevanten Aktivitäten werden systematisch erfasst, bewertet, dokumentiert und regelmäßig überprüft.

**Klar definierte Verantwortlichkeiten** sowie interne und externe Audits unterstützen die kontinuierliche Verbesserung. Durch sorgfältig strukturierte und **verlässlich umgesetzte Compliance-Prozesse** wird gewährleistet, dass sämtliche rechtlichen Anforderungen eingehalten werden, damit die Umweltleistung nicht nur auf dem Papier überzeugt, sondern auch im betrieblichen Alltag spürbar Wirkung zeigt.

**Regelmäßige Analysen** der direkten und indirekten **Umwelteinflüsse** sowie eine umfassende **Dokumentation relevanter Tätigkeiten** ermöglichen es, **Auswirkungen frühzeitig zu erkennen** und **gezielt Maßnahmen zu setzen.**

### Nachhaltige Wasserwirtschaft

Wasser zählt zu den zentralen Ressourcen unserer Tissueproduktion. Als führendes Unternehmen im Bereich Gesundheits- und Hygieneartikel gehen wir besonders verantwortungsvoll mit der Lebensquelle unseres Planeten um.

Das **eingesetzte Wasser** durchläuft **mehrere Nutzungszyklen**, bevor es das Werk verlässt und wird anschließend in der mechanisch und biologisch arbeitenden **Kläranlage des Abwasserverbands Oberes Piestingtal** gereinigt. **Regelmäßige Kontrollmessungen** bestätigen die **konstant hohe Wasserqualität**. Durch die **Optimierung unserer Wasserkreisläufe** wird die Ressource zusätzlich geschont, was die nachhaltige Ausrichtung des Standorts weiter stärkt. **Mehrmals im Jahr durchgeführte Untersuchungen** durch **externe Prüfanstalten** bescheinigen, dass die Gewässergüte der Piesting durch die Tätigkeit der Produktionsanlagen nur in geringem Ausmaß beeinflusst wird. Der gute Zustand des Gewässers wird vor und nach dem Werk bescheinigt.



### Energieeffizienz und Emissionsreduktion

Energie ist einer der zentralen Umweltaspekte und die erreichten Verbesserungen spiegeln wider, wie konsequent dieser Bereich bei Essity vorangetrieben wird. **Mehrstufige Wärmerückgewinnungssysteme reduzieren den Energiebedarf** deutlich und die **Nutzung biogener Energie** aus Prozessabwässern sowie die **Einspeisung von Abwärme** in das örtliche Fernwärmenetz führen allein zu einer **jährlichen CO<sub>2</sub>-Reduktion von rund 1.500 Tonnen.**



Weitere Maßnahmen werden laufend identifiziert und der Konzernleitung zur strategischen Diskussion vorgelegt, wo sämtliche Projekte aus allen Standorten weltweit gesammelt und je nach wirtschaftlicher Umsetzbarkeit gereiht werden.

### Kreislaufwirtschaft und Ressourceneffizienz

Ein Paradebeispiel für modernes Recycling stellt der bei Essity eingesetzte **Ressourcenkreislauf** dar. Durch die **Aufwertung interner Nebenströme** und deren **Wiedereinbindung in den Produktionsprozess** werden **Stoff-, Wasser- und Energiekreisläufe geschlossen.**



Dadurch sinkt der Bedarf an Primärrohstoffen, während die **Effizienz der Produktion steigt.**

Die Rolle der Nachhaltigkeit wird hier in besonders praktischer Form ausgefüllt – ressourcenschonend, innovativ und smart durchdacht.

### Nachhaltiger Einsatz von Rohstoffen

Die **Herkunft und Qualität** unserer Rohstoffe bestimmen maßgeblich die **ökologische Gesamtbilanz**. **Rund 70 Prozent** des eingesetzten **Altpapiers stammen aus Österreich**, der überwiegende Teil des **Zellstoffs aus Europa.**

Kurze Transportwege, transparente Lieferketten und klar definierte Nachhaltigkeitskriterien prägen unsere Beschaffungsstrategie.

Dadurch entsteht eine saubere Bilanz, die ebenso gut nachvollziehbar ist wie eine abgewickelte Papierrolle.

### Abfallmanagement und Kreislaufwirtschaft

Mit dem Erreichen des Ziels „**Zero Landfill**“ werden sämtliche **Abfälle entweder stofflich wiederverwertet oder energetisch genutzt.** Im Mittelpunkt dieses Vorhabens steht die **konsequente Reduktion der Gesamtabfallmenge.** Im vergangenen Jahr konnte das **Abfallaufkommen bereits um 6,12 % gesenkt** werden.

Die **systematische Trennung, sorgfältige Überwachung und kontinuierliche Optimierung aller Abfallströme** verdeutlichen, dass Kreislaufwirtschaft im betrieblichen Alltag aktiv umgesetzt wird.



### Nachhaltige Mobilität

Seit 2022 werden **ausschließlich Elektro- und Hybridfahrzeuge** in den **Fuhrpark** der Essity Ortmann aufgenommen. Diese verbindliche interne Regelung reduziert seit jeher Emissionen, **senkt die lokale Luftbelastung und unterstützt die übergeordnete CO<sub>2</sub>-Strategie.** Der Fuhrpark bewegt sich damit leise, effizient und ressourcenschonend.



### Sicherer und verantwortungsvoller Chemikalieneinsatz

Unsere **Priorität** ist es, auf den Einsatz von Chemikalien, die als **krebserregend, erbgutverändernd oder fortpflanzungsgefährdend** gelten, so gut wie möglich zu verzichten. **Umweltverträgliche Alternativen** sind **laufend in der Prüfung**, denn Sicherheit und Nachhaltigkeit sind nicht nur ein Anspruch, sondern die gelebte Identität des Unternehmens und vor allem ein Bereich, in dem nichts dem Zufall überlassen wird.



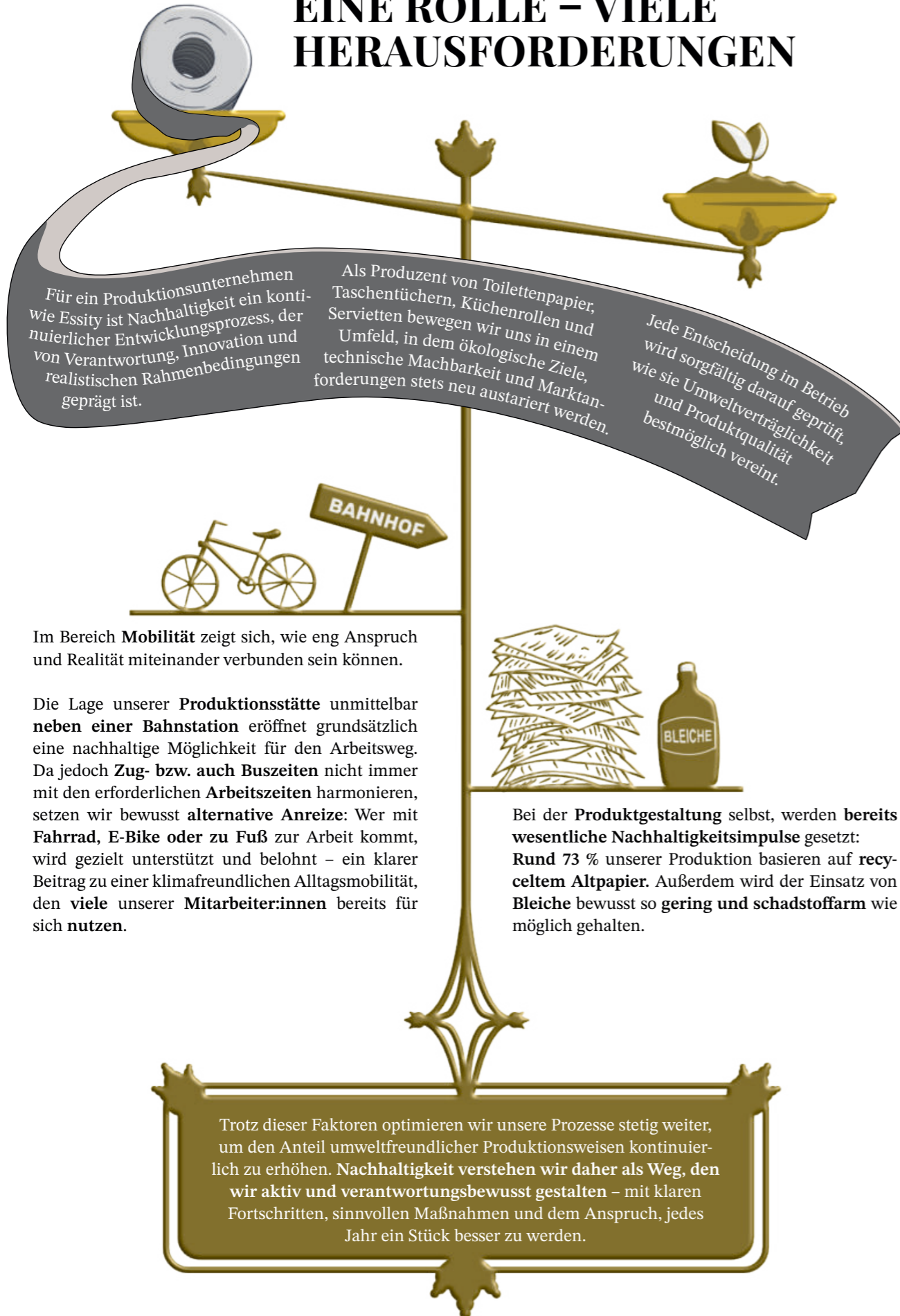
### Transparenz, Compliance und Umweltbewusstsein

Wir bei Essity legen großen Wert auf **Offenheit und klare Kommunikation.** Umweltinformationen werden transparent bereitgestellt, Behörden und Stakeholder aktiv eingebunden und Mitarbeitende regelmäßig geschult, damit jede und jeder die eigene Rolle im Umweltmanagement bewusst ausfüllen kann.

Nachhaltigkeit wird damit nicht nur geplant, sondern **täglich frisch bewertet** und im betrieblichen Alltag sichtbar gelebt.



# EINE ROLLE – VIELE HERAUSFORDERUNGEN



# UMWELTPOLITIK DER ESSITY AUSTRIA GMBH

## Eine grüne Handschrift für die Zukunft

### Gemeinsam für die Umwelt

Nachhaltiger Umweltschutz ist nur möglich, wenn alle an einem Strang ziehen. Wir setzen deswegen auf **sehr hohe Umweltstandards in Kombination mit offener, transparenter Kommunikation**.

So erreichen wir ein faires Ergebnis für alle Beteiligten und vor allem für die Natur.

### Weit über gesetzliche Vorgaben hinaus

Umweltschutz bedeutet nicht nur, gesetzlich Vorschriften einzuhalten, sondern **langfristig und nachhaltige für die Natur und die Menschen, die in ihr leben, zu sorgen**.

Höhere Effizienz, ressourcenschonendes Arbeiten, mehr Kreislaufwirtschaft und Abfallvermeidung sind für uns wichtige Bestandteile unseres Selbstverständnisses als zukunftsorientiertes Unternehmen.

### Für ein besseres Morgen

Nachhaltiges Wirtschaften ist ein wichtiger Teil unserer Identität und zieht sich durch alle Betriebsbereiche.

Über eine Vielzahl an Maßnahmen wie den Einsatz **nachhaltiger Rohstoffe**, die **Fernwärmeversorgung** von Haushalten in der Umgebung, die **vollbiologische Abwasserreinigung**, ein **innovatives Abfallverwertungskonzept** sowie **Biogasproduktion und -nutzung** sorgen wir für einen schmalen ökologischen Fußabdruck.

### Umwelt in guten Händen

Unser modernes Umweltmanagement legt Verantwortlichkeiten ebenso wie Planung und Kontrolle von Maßnahmen fest – alle **umweltrelevanten Tätigkeiten** werden **dokumentiert, überwacht und gesteuert**. Eine wichtige Rolle bei der Umsetzung der einzelnen Maßnahmen spielen unsere Mitarbeiter. Besonders sie tragen im Großen wie im Kleinen zur Nachhaltigkeit des Unternehmens bei.

Sie sind sich ihrer Verantwortung bewusst und erhalten bei laufenden Schulungen das entsprechende Rüstzeug für umweltgerechtes Handeln im Betrieb.

### Geprüfte Umweltsicherheit

**Neue Verfahren, Rohmaterialien** und andere **eingesetzte Stoffe** werden von uns eingehend auf ihre **Umweltverträglichkeit** geprüft.

So können wir jederzeit sicher sein, dass unsere Anlagen und Produktionsabläufe sämtliche rechtlichen Vorgaben erfüllen oder übertreffen.

### Fortschritt für alle

So wie wir laufend an der Verbesserung der **Produktqualität** arbeiten, sind wir auch bemüht, unsere **Umwelt-schutzmaßnahmen** kontinuierlich zu **verbessern und zu optimieren**. Die erreichten Ergebnisse werden regelmäßig kontrolliert und dokumentiert.

Dabei erfüllen wir nicht nur die strengen Vorgaben der EMAS, sondern setzen auch eine Vielzahl konzerninterner Richtlinien und Umweltstandards um.

### Natürlich die richtigen Partner

Umweltschutz ist für uns immer auch eine Teamleistung. Das bezieht sich auf unsere **Mitarbeiter**, aber insbesondere auch auf unsere **Lieferanten** und **externen Dienstleister**.

Unser „globaler Standard für Lieferanten“ legt die Rahmenbedingungen fest, die von externen Lieferanten erfüllt werden müssen, um sich als Lieferant für Essity zu qualifizieren.

# DER WEG DER KLOPAPIERROLLE VON DER ALTPAPIERTONNE BIS INS BADEZIMMER

## Das Altpapier – Die Quelle der täglichen Hygiene

Für die Herstellung der WC-Rolle werden aus den insgesamt **über 80** in der DIN 643 genormten **Altpapierqualitäten** jene sechs Sorten eingesetzt, die den **jeweiligen Produktanforderungen** entsprechen.

Unser Toilettenpapier wird dabei nahezu vollständig aus **Altpapierfasern** hergestellt.

Insgesamt beträgt der **Recyclingfaseranteil** der im Werk produzierten **Hygienepapieren** rund **73 %**. Dies trägt wesentlich zur **Kreislaufwirtschaft** und **Ressourcenschonung** bei.

Die verbleibenden **Frischfasern**, die insbesondere für Taschentücher und Servietten eingesetzt werden, stammen auf Kundenwunsch zu **100 %** aus **zertifizierten und nachhaltig bewirtschafteten Quellen**.

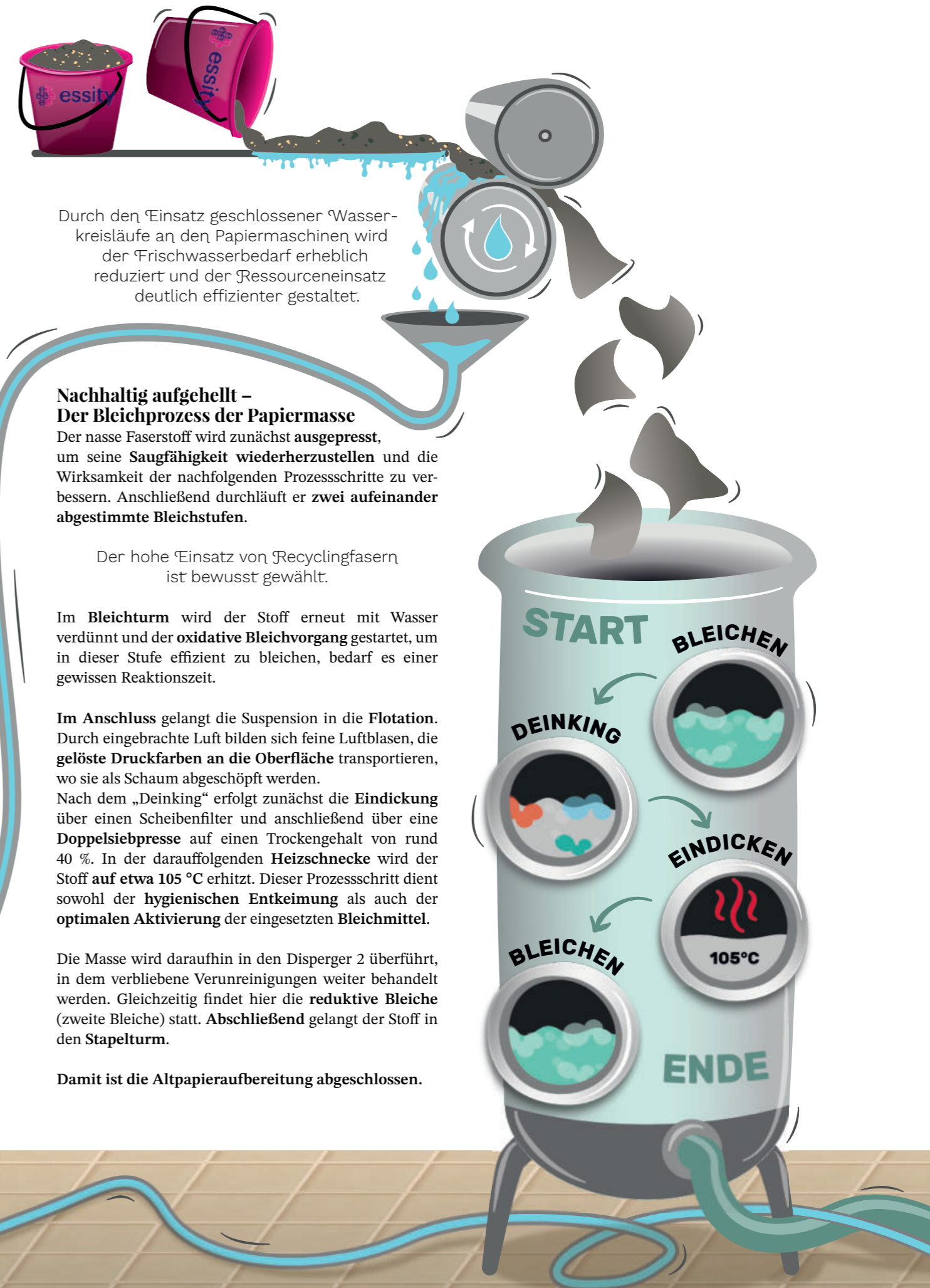
## Recycling – Aus alt wird frisch

Die nach Qualitätsklassen sortierten Papierballen werden zur **Auflösetrommel** transportiert, wo der Prozess des **Faserauflusses** beginnt.

Die Trommel arbeitet nach dem Prinzip einer groß dimensionierten industriellen Waschmaschine: Durch **Wasser und rotierende Bewegung** werden die Papierfasern gelöst und über Lochöffnungen der weiteren Aufbereitung zugeführt. Alles was größer ist als diese Lochöffnungen, wird als **Störstoff** ausgeschleust.

Im Anschluss wird die Faserstoffsuspension mittels der **Zentrifugalkraft** der Zyklogen und der **Loch- und Schlitzsortierung** weiter gereinigt. **Technische Seife** unterstützt dabei, Druckfarben und mineralische Füllstoffe zuverlässig von den Fasern abzulösen.

Die **nicht verwertbaren Rückstände**, der sogenannte **Fasersieb-Schlamm**, werden nicht entsorgt, sondern als **Sekundärrohstoff** in der **Ziegel- und Zementindustrie** weiterverwendet.



### Gut aufgewickelt – Entstehung des Rohpapiers

Die aufbereitete Faserstoffmasse wird aus dem Stapelturm direkt zur Papiermaschine geleitet und dort zunächst **mechanisch auf eine Restfeuchte von rund 40 % entwässert**.

Anschließend trägt die Anlage den Stoff auf den **zentralen Trockenzylinder**, den berühmten **Yankee-Zylinder**, auf.

Dieser bildet das **Herzstück der Papierproduktion** an der Papiermaschine 4:

- ✦ ca. 5 m Durchmesser,
- ✦ 114 km/h Umfangsgeschwindigkeit,
- ✦ rund 11 t Papierleistung pro Stunde
- ✦ und **Trocknung durch heißen Dampf** und einer Heißlufttrocknung durch eine Trockenhaube, die den Yankee oberhalb umschließt.

Innerhalb einer Sekunde reduziert der Yankee-Zylinder die Restfeuchte des Papiers auf circa 5-7 %.



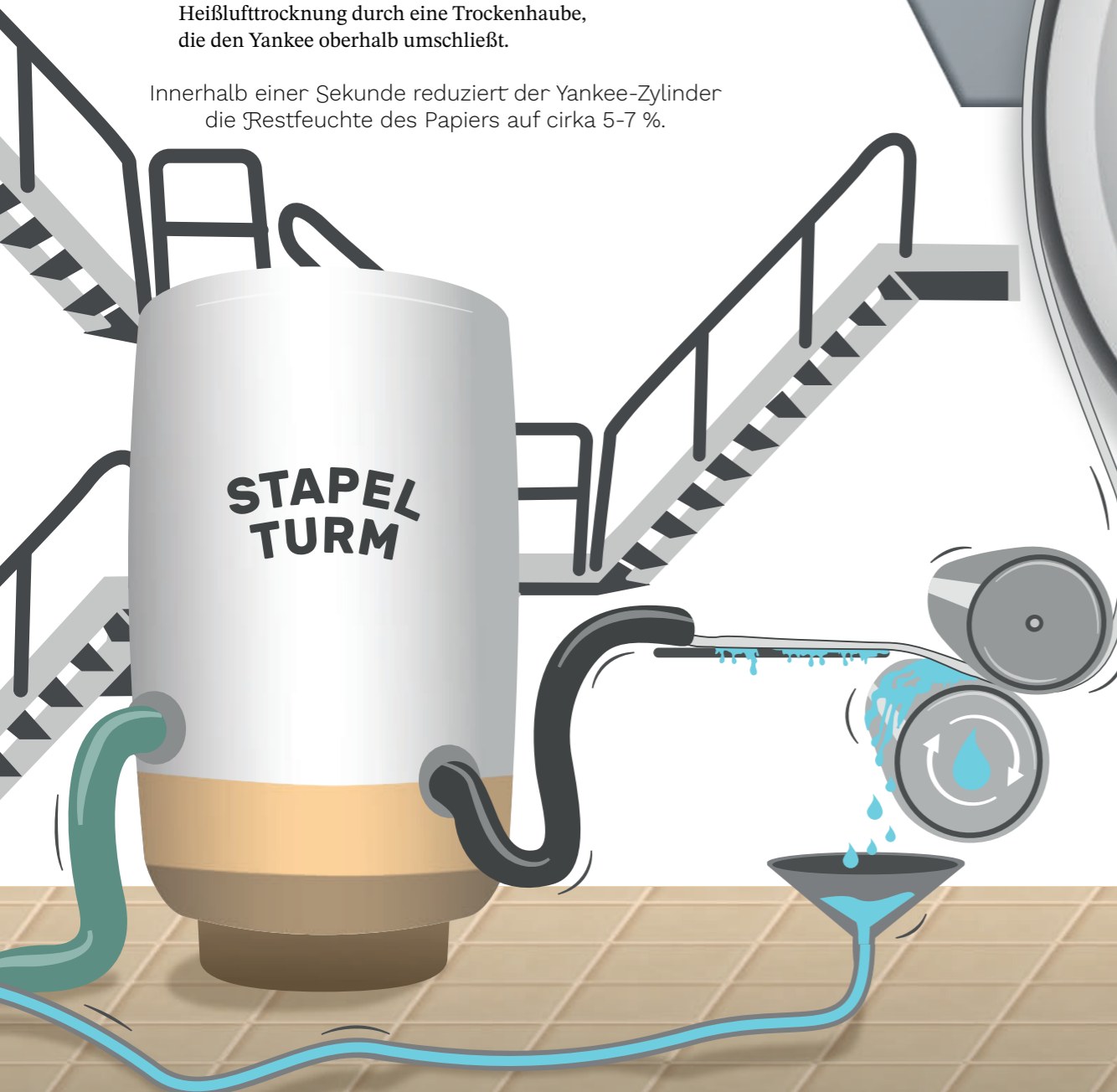
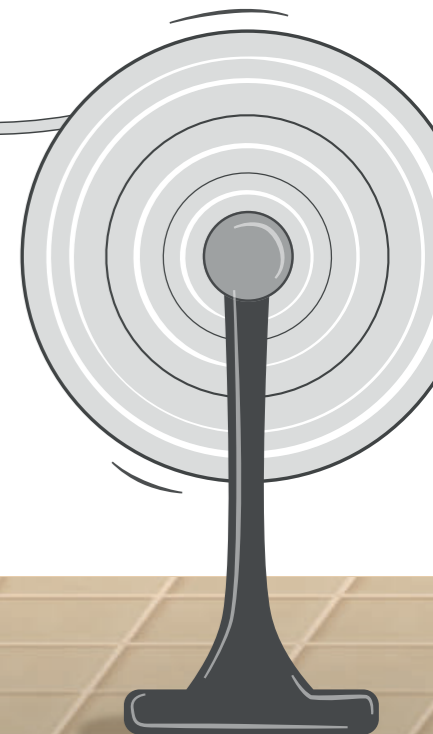
Ein **Keramikschaaber** löst das getrocknete Papier vom Zylinder und erzeugt die typische **Kreppstruktur**, die dem Hygienepapier **Weichheit, Volumen und Reißfestigkeit** verleiht.

Die rund **sieben Meter breite Papierbahn** wird zu einer **Mutterrolle** mit einem Gewicht von **etwa vier Tonnen** aufgewickelt und mit einem **präzisen Wasserstrahl geteilt**.

Nach dem Aufwickeln entsteht **einlagiges, vollständig getrocknetes Hygienepapier**, das alle definierten Qualitätsparameter erfüllt.

Die Mutterrollen dienen als Ausgangsprodukt für die Verarbeitung zu mehrlagigem Toilettenpapier.

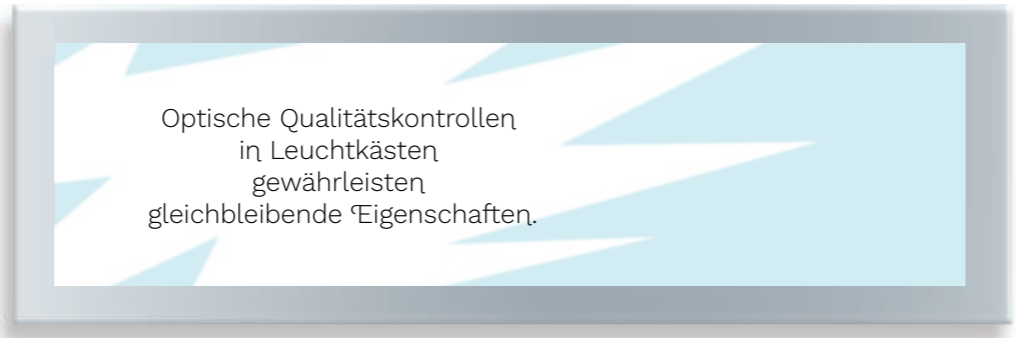
Ein **Vakuumkan** transportiert die Mutterrollen schonend in das automatische Lager, ohne das empfindliche Material zu verformen oder zu beschädigen.



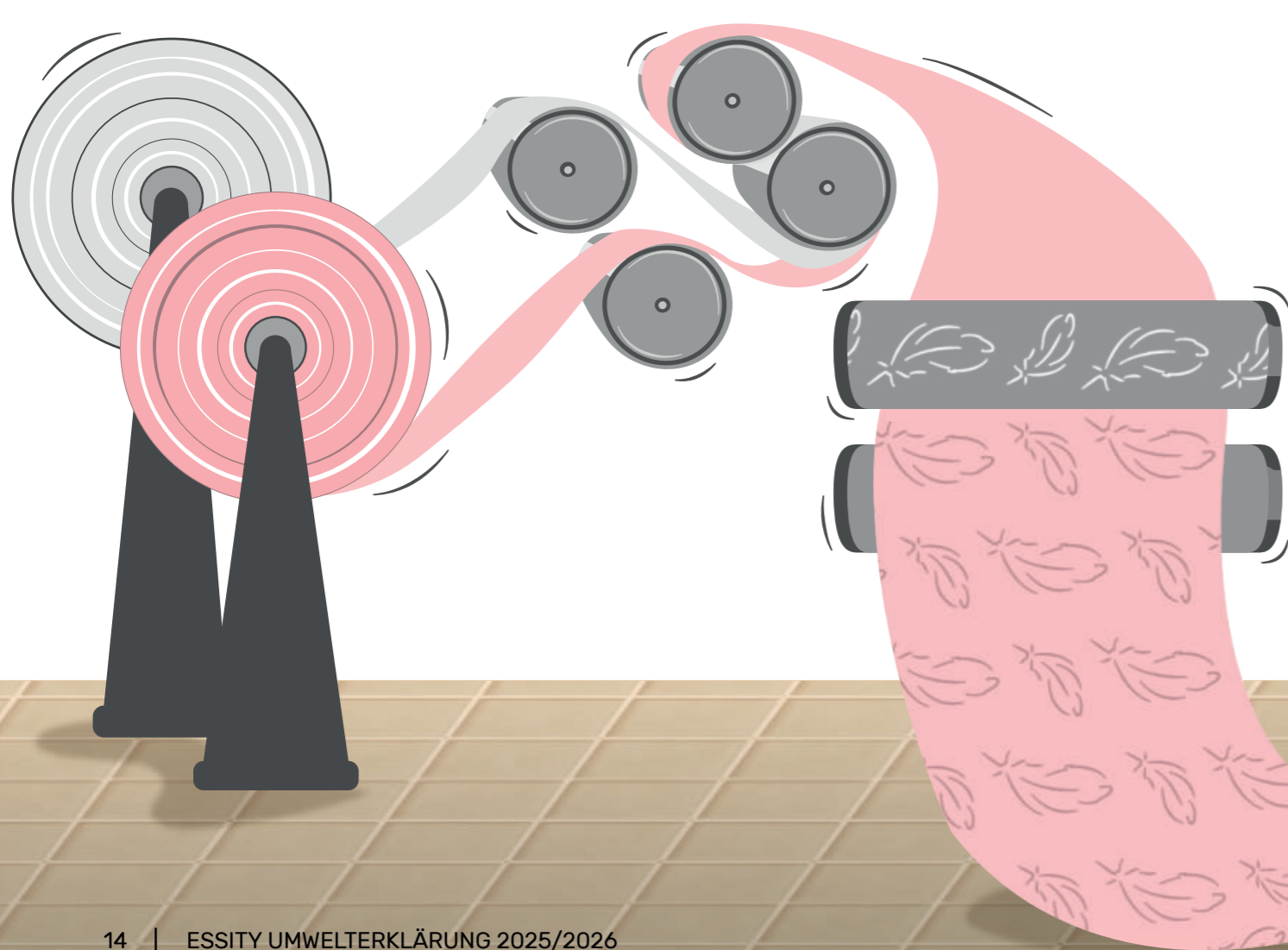


### Mehrlagiges Zusammenführen – für natürliche Weichheit

Je nach Produkt werden zwei bis vier Papierlagen über geprägte Walzensysteme miteinander verbunden. Die Verarbeitungsgeschwindigkeit beträgt bis zu 500 m/min. Das Papier wird auf 3,5 m langen Kartenhüllen aufgewickelt.

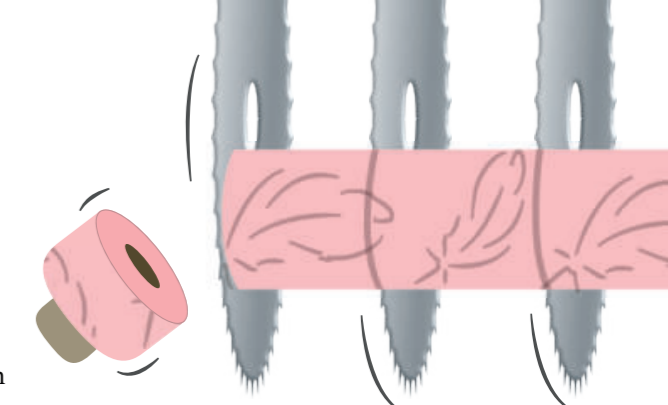


Optische Qualitätskontrollen in Leuchtkästen gewährleisten gleichbleibende Eigenschaften.



Beim Längsschnitt entstehende Reststücke (sog. Cookies) werden direkt wieder in den Recyclingprozess rückgeführt.

Die Hülsen aus Karton werden im Werk selbst produziert, bei Bedarf mit einem punktuell aufgetragenen Duftstoff, der ausschließlich im Hülsenkern und nicht im Papier selbst eingesetzt wird.



### Sicher eingewickelt und los geht's

Die fertigen Rollen werden durch Sägeschnitte auf ihre Endlänge getrennt. Anschließend übernimmt die Verpackungsanlage das automatische Zählen, Gruppieren und Verschweißen der Rollen.

Das eingesetzte Verpackungsmaterial besteht überwiegend aus Recyclingkunststoff und wird in Gebinden für Handel, Hotellerie und Großverbraucher ausgeliefert.

Der Weitertransport erfolgt durch LKW-Fahrer:innen, und der Bahn.

Somit liegt die Klopapierrolle bereit, um schon bald ihren Platz im Badezimmer einnehmen zu können.



# ESSITY WERK ORTMANN

## WO AUS ALTEM NEUES ENTSTEHT

Das Werk am Produktionsstandort Pernitz schenkt Altpapier ein zweites Leben. Gebrauchte Fasern werden sorgfältig aufgearbeitet, gereinigt und zu hochwertigen Papierprodukten verarbeitet.

Der Standort an der Piesting setzt Akzente in nachhaltiger Kreislaufwirtschaft, ressourcenschonender Produktion und moderner Papiertechnologie.

Mit effizienten Prozessen und hoher Qualitätsorientierung entstehen hier Hygieneprodukte für den alltäglichen Gebrauch. Die wichtigsten Bausteine dieses Standorts sind jedoch die Mitarbeitenden, deren Fachwissen, Engagement und Verantwortungsbewusstsein die Qualität und Weiterentwicklung der Produktion maßgeblich prägen.

Ein Standort, der Tradition, Innovation und Verantwortung erfolgreich vereint.



**QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM**  
ISO 9001:2015

**GESCHÄFTSBEREICH**  
Consumer Tissue

**MITARBEITER:INNEN**  
495 per 31.12.2025

**UMWELTMANAGEMENTSYSTEM**  
EMAS-Verordnung 1221/2009 inkl. Änderungen 2018/2026

**VERKAUFSFÄHIGE PRODUKTION**  
124.588 Tonnen

**PRODUKTE**  
Toilettenpapier, Küchenrollen, Servietten, Taschentücher

**MARKEN**  
Cosy, Zewa, Danke, Tork

**TECHNISCHE ANLAGEN**  
Altpapieraufbereitung  
2 Papiermaschinen  
9 Verarbeitungsanlagen  
Energieversorgungsanlage  
biologische Kläranlage  
Fertigwarenlager

**SONSTIGE ZERTIFIZIERUNGEN**  
ISO 45001:2018, FSC, PEFC, FSCC 22000, SURE, EMAS, IFS HPC

**UMWELTZEICHEN**  
EU-Ecolabel, Blauer Engel, Österreichisches Umweltzeichen

# FRISCH BEWERTET

## UNSERE UMWELTLEISTUNG

### Verantwortung heute übernehmen

Nachhaltigkeit ist für uns kein einzelnes Projekt und kein kurzfristiges Ziel, sondern **eine Haltung**. Als produzierender Betrieb tragen wir Verantwortung für unsere Mitarbeitenden, für die Region, für unsere Kund:innen und nicht zuletzt für kommende Generationen.

Jede eingesparte Kilowattstunde, jede vermiedene Emission und jede bewusste Entscheidung ist ein Beitrag zu einer lebenswerten Zukunft.

Im Jahr 2025 haben wir diese Verantwortung erneut konkret gelebt: durch viele kleine und große Maßnahmen, die in Summe zeigen, dass **nachhaltiges Wirtschaften und industrielle Produktion kein Widerspruch** sind.

### Effizienz als Ausdruck von Respekt

Papierherstellung erfordert Energie. Für uns bedeutet Effizienz daher mehr als technische Optimierung. Sie verkörpert Respekt gegenüber Ressourcen, Umwelt und zukünftigen Generationen. **Durch gezielte Verbesserungen in energieintensiven Prozessen konnten Energieverluste reduziert und der Ressourceneinsatz bewusster gestaltet werden.**

Auch Maßnahmen wie die **Umstellung auf LED-Beleuchtung** zeigen unseren Anspruch: Nachhaltigkeit beginnt im Detail.

Viele kleine, verantwortungsvolle Entscheidungen tragen dazu bei, für den Betrieb, die Menschen und die Umwelt langfristig Wirkung zu entfalten.

### Kontinuierliche Optimierung im laufenden Betrieb

Ein verantwortungsvoller Umgang mit **Strom und Wärme** bedeutet, bestehende Anlagen regelmäßig zu überprüfen und kontinuierlich weiterzuentwickeln. Analysen und Audits dienen dabei als Instrumente, um zusätzliche Effizienzpotenziale zu identifizieren und den Betrieb weiter zu optimieren.

Durch **gezielte Anpassungen im Druckluftsystem sowie Verbesserungen an Kondensatableitern** konnten vorhandene Reserven genutzt und Energie noch bewusster eingesetzt werden. Ergänzend dazu schaffen **Pilotprojekte** wie die elektronische Überwachung von Kondensatableitern die **Basis für eine datenbasierte, zukunftsorientierte Weiterentwicklung** unserer Energieeffizienz.

### Nachhaltigkeit entlang der gesamten Wertschöpfung

Auch außerhalb der eigentlichen Papierproduktion setzen wir bewusst Akzente. Im **Bereich Converting** wurde der **Stromverbrauch weiter reduziert**, während **gleichzeitig Schritte zur Erhöhung des Recycling-Anteils in der Primärverpackung** gesetzt wurden. Dabei ist es uns wichtig, **ökologische Verantwortung mit Markterfordernissen und Produktqualität in Einklang** zu bringen, denn

Nachhaltigkeit ist nur dann wirksam, wenn sie praktikabel und langfristig tragfähig ist.

### Sicherheit, Umwelt und Verantwortung gegenüber der Region

Der Austausch eines fluorhaltigen Schaummittels gegen ein **fluorfreies Produkt im Bereich Brandschutz** zeigt, dass Umweltverantwortung auch dort beginnt, wo Risiken nur potenziell bestehen. Für uns ist klar: **Vorsorge ist Teil ethischen Handelns**, auch dann, wenn gesetzliche Anforderungen bereits erfüllt sind. Gleichzeitig wurde mit der **Installation einer zusätzlichen Schneckenpresse die Effizienz der Schlammwässerung verbessert** und mit der **Erneuerung der NaOH-Lagerung (Natronlauge) an der Kläranlage ein weiterer Schritt in Richtung sicherer und zeitgemäßer Chemikalienhandhabung** gesetzt.

Diese Maßnahmen stehen für einen respektvollen Umgang mit Mensch, Umwelt und Betriebsmitteln.

### Klimafreundliche Wege denken

Nachhaltigkeit endet für uns nicht am Werkstor. Der gezielte **Ausbau des Bahntransports für Fertigwaren** ist Ausdruck unseres Bemühens, Emissionen auch in der Logistik zu reduzieren. Dass der **Bahnanteil 2025 mit 16,6 % über dem gesetzten Ziel von 15 % lag**, bestätigt diesen Weg und motiviert uns, ihn konsequent weiterzugehen.

### Gemeinsam für eine lebenswerte Zukunft

All diese Maßnahmen sind Teil eines größeren Ganzen. Sie zeigen, dass nachhaltige Entwicklung kein einmaliger Zustand ist, sondern ein gemeinsamer Lernprozess. Getragen wird er von **engagierten Mitarbeiter:innen, einer offenen Unternehmenskultur** und dem gemeinsamen Willen, wirtschaftlichen Erfolg mit Verantwortung zu verbinden.

Wir sind überzeugt: Nur wenn wir heute bewusst handeln, können wir morgen erfolgreich sein – als Betrieb, als Teil der Region und als Teil einer Welt, die auch für kommende Generationen lebenswert bleibt.

### Nachhaltigkeit wächst im Miteinander

Für uns ist Nachhaltigkeit eine **innere Haltung und die Entscheidung, heute bewusst zu handeln**, damit morgen noch Entwicklung möglich ist. Als große Betriebsstätte tragen wir **Verantwortung für unsere Region, für unsere Mitarbeitenden, für unsere Partner und für die natürlichen Ressourcen**, die unsere Arbeit erst möglich machen. Diese Verantwortung verstehen wir nicht als Belastung, sondern als Chance, die Zukunft aktiv mitzugestalten.

Dabei beginnt Veränderung nicht nur in Strategien oder Investitionsentscheidungen der Geschäftsführung. Sie **entsteht im täglichen Tun**, in Werkstätten, Büros, Produktionshallen und Besprechungsräumen.

Nachhaltigkeit ist wie ein Keim, der sich in den Köpfen verankert. Er wächst, wenn Menschen verstehen, warum ihr Handeln zählt, und wenn sie spüren, dass ihr Beitrag Teil eines größeren Ganzen ist. Von Mensch zu Mensch weitergegeben, wird aus einer Idee eine Kultur.

**Wenn alle Mitarbeitenden diesen Sinn erkennen und mittragen, entsteht mehr als bloßes Wissen über Emissionen, Energie oder Ressourcen.** Es entsteht ein gemeinsames Arbeiten an etwas Sinnvollem. Ein Miteinander, das von Respekt gegenüber der Umwelt, Kolleginnen und Kollegen und kommenden Generationen geprägt ist. Es ist das Bewusstsein, dass jeder kleine Schritt Teil eines großen Projekts ist.

Unser Ziel ist es, den nächsten Generationen ein ebenso lebenswertes Umfeld zu hinterlassen, wie wir es selbst erleben dürfen.

Eine Welt, in der ökologische Verantwortung ernst genommen wird. Denn nur wer schätzt, was er hat, erkennt den Wert hinter dieser Sache und nur wer den Wert erkennt, ist bereit, sie zu schützen.

**Nachhaltigkeit bedeutet für uns daher nicht Verzicht, sondern Gestaltung.** Nicht Einschränkung, sondern Verantwortung. Und vor allem die **gemeinsame Überzeugung**, dass wir als Unternehmen einen positiven Beitrag leisten können.

Schritt für Schritt, Tag für Tag, für eine Zukunft, die wir bewusst und mit Verantwortung formen.

# FRISCH BEWERTET

## UMGESETZTE MASSNAHMEN AUS DEM UMWELTPROGRAMM 2025

### PAPERMAKING

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
PM9 Energieverbrauch Haube weiter optimieren	Automatische Regelung der Haube implementieren (Ziel Reduktion des spez. Gesamtenergieverbrauchs um 1% im Vergleich zum Jahresmittelwert 2024)	PM9
PM4 Bürotrakt Beleuchtung energetisch verbessern	Umbau auf LED	PM4
PM9 Spanende Werkstätte Beleuchtung energetisch verbessern	Umbau auf LED	PM9
PM9 Pulper Auflösezeiten optimieren	Potential 50 MWh/Jahr	PM9
Reduktion Stromverbrauch	Mängel aus Druckluftaudit beheben	PM4/9
Reduktion Dampfbedarf	Mängel aus Kondensatableiter Audit beheben	PM4/9

### CONVERTING

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
Reduktion Stromverbrauch	Mängel aus Druckluftaudit beheben	CV1 / CV2
Erhöhung des PCR Anteils in der Primärverpackung	Nächste Schritte gemäß Marktvorgaben bzw. Projekt Cyclops	CV1 / CV2

### SHR & SITE INFRA

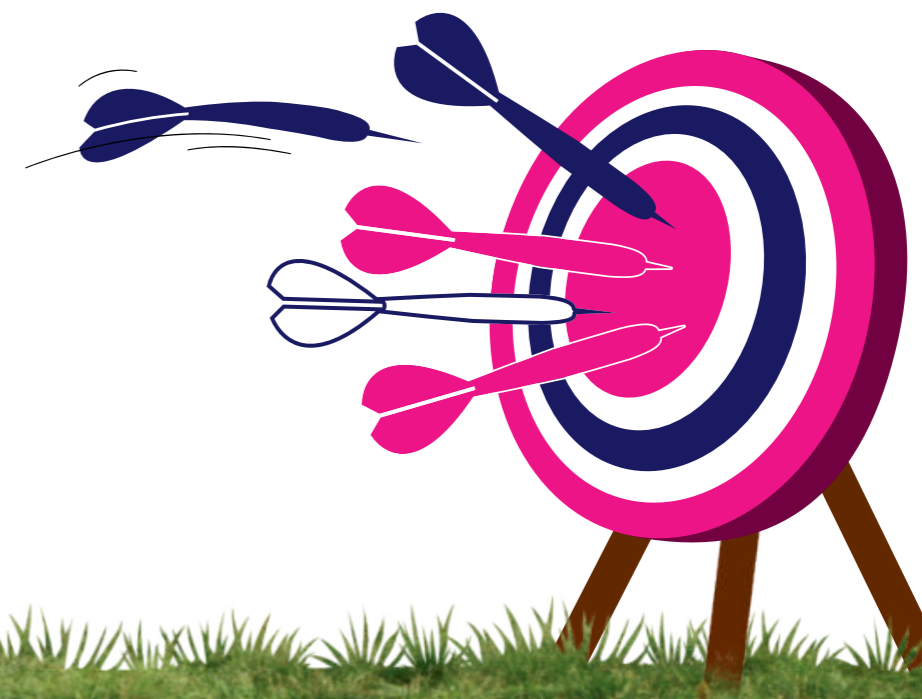
ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
Umweltbelastung reduzieren	Flourhältiges Schaummittel für die Brandbekämpfung im Bereich PM9 durch ein fluorfreies Schaummittel ersetzen	SHR & SITE INFRA

### ENERGY, ENVIRONMENT & EBA

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
Verbesserung Schlammentwässerung --> Aschegehalt +1 %	Errichtung einer neuen zusätzlichen Schneckenpresse	ARA
Verbesserung Chemikalienlagerung	Montage und Inbetriebnahme NaOH-Tank statt veralteter langer Dosierleitung	ARA
Reduktion Wärmeverluste EVZ – Verifizierung Potenzial	Pilotinstallation – Elektronische Überwachung Kondensatableiter (wenn erfolgreich dann DigiCapex 2026)	EVZ
Reduktion Stromverbrauch	Organisation – Leckage Audit Werksweit und Mängelbehebung in eigenen Abteilungen	EVZ
Reduktion Dampfbedarf	Organisation – Audit Kondensatableiter Werksweit und Mängelbehebung in eigenen Abteilungen	EVZ

### OTHERS / IDC / INTERNE LOGISTIK

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
Bahnanteil bei Fertigwaretransport	Bahnanteil (15 %) entgegen dem allgemeinen Trend beibehalten – Projekt UA Mandok realisieren	IDC



# MENSCHEN MIT GROSSER ROLLE

## DAS UNTERSCHÄTZTE SYSTEM MITARBEITER:INNEN

Hinter jedem umweltfreundlichen Produkt, jeder optimierten Ressourcennutzung und jedem Fortschritt auf dem Weg zur Nachhaltigkeit stehen Menschen, die täglich Verantwortung übernehmen.

Unsere **Mitarbeiter:innen** sind ein **zentraler Bestandteil** dieses Systems. Sie sind **Ideengeber:innen, Problemlöser:innen und Treiber:innen der Transformation**. Ob in der Produktion, der Logistik, der Forschung, der Qualitätssicherung oder der Administration: Jeder einzelne Arbeitsschritt wird von Menschen gestaltet, die mit **Fachwissen, Engagement und hohem Bewusstsein für ökologische und soziale Verantwortung** handeln.

Ihr Wissen über Prozesse, Materialien und Technologien bildet das Rückgrat unserer Nachhaltigkeitsstrategie.

Doch ihre Rolle geht weit über das fachliche Können hinaus. **Mitarbeiter:innen sind Multiplikator:innen für umweltbewusstes Denken**: Im Unternehmen, in der Zusammenarbeit mit Kund:innen und Partner:innen sowie im eigenen Umfeld. Sie **erkennen Potenziale** zur Ressourceneinsparung, **hinterfragen** routinierte Abläufe und tragen aktiv dazu bei, **innovative Lösungen** zu entwickeln, die nicht nur effizient, sondern auch klimafreundlich sind.

Wir verstehen unsere **Belegschaft** daher als **zentralen Motor der Wertschöpfung** und als **tragende Säule eines funktionierenden und zukunftsorientierten Systems**. Ihre Beteiligung, ihre Ideen und ihre Bereitschaft, Veränderung mitzutragen, machen es möglich, ökologische Ziele in wirtschaftliche Realität zu übersetzen. Indem wir auf Weiterbildung, sichere Arbeitsbedingungen, transparente Kommunikation und Beteiligungsmöglichkeiten setzen, stärken wir die Menschen hinter den Prozessen und damit auch den nachhaltigen Erfolg des gesamten Unternehmens.

Denk ein umweltbewusstes System funktioniert nur dann, wenn diejenigen, die es tragen, nicht übersehen, sondern unterstützt, gefördert und wertgeschätzt werden.

**Großer Wert** wird darauf gelegt, **Mitarbeiter:innen langfristig an das Unternehmen zu binden**, Lehrlinge zu **qualifizierten Fachkräften auszubilden** und die **Fluktuation auf einem niedrigen Niveau zu halten**, um Kontinuität und nachhaltiges Arbeiten sicherzustellen.

„Eine langfristige Unternehmenszugehörigkeit und echte Wertschätzung fördern die Bereitschaft, aktiv Ideen zur Optimierung und Qualitätsverbesserung einzubringen und sich mit den gesamten Unternehmensprozessen zu identifizieren.“

Die **Essity Mitarbeiter:innen** erfüllen eine **zentrale Rolle**, deren Bedeutung öfter wertschätzend hervorgehoben werden sollte, da sie **für eine nachhaltige und zukunftsfähige Entwicklung unverzichtbar** ist.



# HIER WIRD ZUFRIEDENHEIT NICHT ABGERISSEN – SONDERN AUFGEBAUT

Nachhaltigkeit bei Essity zeigt sich nicht nur in Zielen, Kennzahlen und Maßnahmen, sondern vor allem im täglichen Handeln der Menschen im Unternehmen.

Wir rücken die Perspektive der Mitarbeiter:innen in den Fokus, die Nachhaltigkeit aktiv mitgestalten und im Arbeitsalltag leben.

## ANNA WÖHRER

**Nachhaltigkeit bedeutet für mich...** im Alltag **bewusst Verantwortung zu übernehmen** – sowohl privat als auch im Beruf. Bei unserem derzeitigen Hausumbau achte ich gezielt auf nachhaltige Innenfarben, Dämmstoffe und **möglichst autarke Lösungen**.

Gleichzeitig versuche ich, chemische Produkte zu vermeiden

und mich **regelmäßig** darüber zu **informieren**, was wirklich nachhaltig ist und was nicht.

**Ökologisches Denken erlebe ich im Unternehmen...** bei der **Reduzierung von Papier- und Zettelwirtschaft** oder an der **effizienten Gestaltung diverser Prozesse** an den Maschinen. Wir prüfen, ob **Ersatzteile wirklich benötigt** werden, ob sie **bereits vorhanden** sind oder **sinnvoll auf Vorrat** gehalten werden können, anstatt sie mehrfach einzeln nachzubestellen.

**Für mich gehört zu nachhaltigem Handeln...** auch ein **gutes Miteinander**. Wenn einzelne aufmerksam sind und Verantwortung übernehmen, ziehen andere mit – und genau das führt langfristig zu einem umweltbewussten Arbeiten. Gerade in einer papierproduzierenden Industrie, in der große Mengen Wasser benötigt wird, sind solche Schritte besonders wichtig.

**Ein kleiner, aber wirkungsvoller Schritt für noch mehr Nachhaltigkeit im Werk...** wäre aus meiner Sicht der **Ausbau erneuerbarer Energien**, etwa durch eine Photovoltaikanlage. Der Platz dafür wäre vorhanden – und viele Unternehmen gehen diesen Weg bereits erfolgreich.

## ROLAND GARHERR

**Im Arbeitsalltag zeigt sich Nachhaltigkeit für mich...** vor allem dort, wo wir Produkte neu entwickeln oder qualifizieren. Bereits in dieser Phase legen wir zentrale Parameter wie Rohstoffe, Materialien und Verpackungen fest. Themen wie **recyclingfähige Folien**, ein **reduzierter Materialeinsatz** oder ein **durchdachtes Produktdesign** spielen dabei eine entscheidende Rolle. Beim Papier ist der Trend zu Frischzellstoff zwar spürbar, gleichzeitig bleibt es wichtig, Kund:innen mitzunehmen und Vorbehalte – etwa gegenüber grauem Papier – sachlich einzuordnen.

**Für mich bedeutet Nachhaltigkeit...** unseren Kund:innen und Konsument:innen Produkte in **gleichbleibend hoher Qualität** anzubieten und dabei **entlang der gesamten Wertschöpfungskette** verantwortungsvoll mit **Ressourcen** umzugehen. Besonders wichtig ist ein ressourcenschonender Einkauf sowie die konsequente Ausrichtung auf Kreislaufwirtschaft – etwa durch **Recycling** und die **gezielte Vermeidung von Abfällen** in Produkt und Prozess.

**Es ist mir seit Beginn im Werk ein Anliegen...** möglichst ressourcenschonend und recyclingfähig zu arbeiten – sei es durch konsequente Trennung von Altpapier, Folien und Karton oder durch die Vermeidung von Verbrennung. Auch im privaten Alltag lebe ich diesen Anspruch: **Mülltrennung** ist für mich fast schon ein Hobby und **beginnt bereits beim bewussten Einkauf**. Mein Umweltbewusstsein beeinflusst meine Arbeit und meine Entscheidungen deutlich. Gleichzeitig stoßen nachhaltige Lösungen in der Praxis auch an Grenzen, etwa wenn dünnere, recyclingfähige Folien nicht die notwendige Stabilität oder Performance bieten. Diese **Zielkonflikte** gehören zum Alltag und **erfordern pragmatische Lösungen**.

**Empowerment ist ein wichtiger Faktor...** um den Mitarbeitenden Verantwortung und Entscheidungsspielraum am Standort zuzuschreiben. Dies kann maßgeblich zur Motivation beitragen. Wenn Mitarbeitende den eigenen Beitrag erkennen, Verantwortung übernehmen und Entscheidungen mitgestalten können, entsteht sinnstiftende Arbeit. Rein zentral gesteuerte Prozesse wirken dem eher entgegen.



## ANDREA KOHLHAUSER

**Verantwortung gegenüber der Umwelt heißt für mich...** pflichtbewusst mit unseren natürlichen Ressourcen umzugehen und der Umwelt so wenig Schaden wie möglich zuzufügen. Ich versuche, **bewusste Entscheidungen zu treffen** – sei es beim Konsum, in meinem Alltag oder im Beruf. Nachhaltigkeit heißt für mich, **vorausschauend zu handeln** und einen **Beitrag** dazu zu **leisten**, dass kommende Generationen dieselben Chancen auf eine intakte Umwelt haben wie wir heute.

**Die Rolle der Nachhaltigkeit im Unternehmen merke ich daran...** dass sich ein **großes Team auf Konzernebene** intensiv mit diesem Thema beschäftigt. Es gibt regelmäßige Meetings, in denen Fortschritte, Kennzahlen und neue Maßnahmen besprochen werden. Außerdem wird der **Wunsch** unserer Kundinnen und Kunden **nach nachhaltigeren Produkten aktiv aufgenommen** und in der **Produktentwicklung** umgesetzt. So wird deutlich, dass Nachhaltigkeit nicht nur ein Schlagwort ist, sondern fest in unsere Unternehmensprozesse integriert wird.

**Mein Verantwortungsbereich im Werk...** ist das **Identifizieren und Evaluieren von möglichen Energieeinsparpotenzialen**. Gemeinsam mit den einzelnen Abteilungen setze ich anschließend Maßnahmen um, um den Verbrauch von Strom, Gas und Dampf gezielt zu reduzieren. **Auch privat** versuche ich, **nachhaltiger** zu handeln: Ich **vermeide unnötige Wege mit dem Auto**, achte auf einen **sparsamen Energieverbrauch im Haushalt**, **ernähre mich überwiegend pflanzlich** und kaufe gerne **Second-Hand**, sowohl Kleidung als auch Spielwaren. Für mich sind das einfache, aber wirkungsvolle Schritte, um meinen Beitrag zu einem bewussteren Umgang mit Ressourcen zu leisten.

**Ich sage meiner Tochter immer...** „Tue nichts, was du nicht selbst auch von anderen akzeptieren würdest!“. Meines Erachtens wäre unsere Welt deutlich besser, wenn mehr Menschen diesem Vorsatz folgen würden – anstatt Gier und Egoismus auszuleben. Motivation hängt stark von **persönlichen Überzeugungen** und vom Umfeld ab. Wichtig, vor allem im Betrieb, ist, dass **Erfolge sichtbar** gemacht werden, sodass erkennbar wird, welchen konkreten Beitrag der oder die Einzelne zum Umweltschutz leistet und Ideen bzw. **Initiativen aktiv aufgenommen und umgesetzt** werden.



## THOMAS WOTTOWA

**Nachhaltigkeit steht für mich für...** langfristige **Stabilität** statt kurzfristiger Gewinne, für **bewussten Konsum** und den **Schutz unserer Ökosysteme**. Im Arbeitsalltag zeigt sich dieser Anspruch bei Essity unter anderem durch digitale Prozesse, moderne Dokumentenmanagement-Systeme sowie klar strukturierte Recycling-Stationen und Abfalltrennung.

**Um selbst nachhaltiger zu handeln...** nutze ich für den Arbeitsweg bevorzugt das **Zweirad oder öffentliche Verkehrsmittel**. In meiner Funktion als Prozesstechniker arbeite ich zudem gezielt daran, **Maschinen zu optimieren** und die **Energieeffizienz** kontinuierlich zu steigern.

**Ein gutes Miteinander im Team...** trägt aus meiner Sicht wesentlich dazu bei, nachhaltiger zu arbeiten. **Motivation** entsteht dort, wo Menschen gehört, eingebunden und wertgeschätzt werden – wo Arbeit nicht nur als Pflicht, sondern als sinnstiftender Beitrag zur Gemeinschaft verstanden wird.

**Ein weiterer wirkungsvoller Ansatz für mehr Nachhaltigkeit im Werk...** liegt in der **Beschaffung**: Neben den Kosten sollten auch **nachhaltige Lieferketten** und **ökologische Kriterien** stärker berücksichtigt werden, insbesondere **bei standardisierten Rohstoffen und Handelswaren**.



# GANZ OHNE PAPIERSTAU

## DAS UMWELTPROGRAMM 2026

### PAPERMAKING

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
DI4 Alternative Systemreinhaltung (anstatt Biozid)	Biomontan/Wöllner Waropur-Probiotik-System	DI4
PM9 Refiner-Stromverbrauch um rund 68 MWh/a reduzieren	HHT Produktion Festigkeiten mit Chemikalien erhöhen -> Energieverbrauch Refiner um rund 50 kW reduzieren (bei rund 6.500 t/a)	PM9
PM9 Vakuum-Stromverbrauch um rund 194 MWh/a reduzieren	Umstellen von Nash 1 auf Nash 2 (geringere Drehzahl) nach Erneuerung des zugehörigen Trafos	PM9
Kennzahlen Energieverbrauch – Genauigkeit verbessern (min 3)	Fehlende Messungen erarbeiten und implementieren, Kennzahlen kreieren und analysieren	PM4/PM9
PM4 Gasverbrauch reduzieren	PM4 Isolierung Rohrleitungen/Kompensatoren zur Gashauben in der PM4-Halle erneuern. (Messgröße Isolierung-Oberfläche-/Umgebungs-Temperatur um 2°C reduzieren)	PM4
PM4 Stromverbrauch um rund 470 MWh/a reduzieren	Erarbeiten CAPEX für 5 neue FUs – genehmigen, bestellen	PM4
PM9 Gasverbrauch um rund 1570 MWh/a reduzieren	Neuer kleinerer Brenner Wet End – CAPEX erarbeiten, genehmigen, bestellen	PM9
Goal-Setting and Tracking: Centerline Energie PM4/DI4 im DOM	Erstellung von Centerline-Bildern für das DOM PM4/DI4. Anzeige Ist/Soll Einstellungen, spezifische Verbräuche	PM4/DI4
Reduktion Wasserverbrauch um rund 100 m³/Tag	PM4 Pulper füllen mit Filtrat von Faserschneckenpresse um Frischwasserspitzen zu vermeiden	DI4
Reduktion Stromverbrauch	Mängel aus Druckluftaudit beheben	PM4/9
Reduktion Dampfbedarf	Mängel aus Kondensatableiter Audit beheben	PM4/9

### CONVERTING

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
Ausschussströme optimieren	Korrektes Trennen und Kennzeichnen Ausschuss CV2 damit dieser an der PM9 eingesetzt werden kann	CV2
Ausschussströme optimieren	Wasserlösliche Heißkleber für Hülsenmaschinen implementieren	PE CV1/PE CV2

### SHR & SITE INFRA

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
Heizkosten senken	Bürohaus alle Heizkörper auf Thermostat umrüsten	SHR & SITE INFRA
Notfallkonzept verbessern	Kanalsystem Areal CV2 / PM9 – mit Geometer vermessen und im Werksplan aktualisieren wo erforderlich	SHR & SITE INFRA
Bodenkontamination durch unkontrollierte Versickerung vermeiden	Kanalsystem Areal CV2 / PM9 – Wartungs- und Inspektionsplan ausarbeiten	SHR & SITE INFRA
Notfallkonzept verbessern	Kanaldeckel Areal CV2 / PM9 farblich kennzeichnen > Einmündung Kläranlage oder Piesting	SHR & SITE INFRA
Löschwasserrückhaltung verbessern	Regenwasserkanal von Südseite PM9 Freibereich – Notentwässerung in die Kläranlage herstellen	SHR & SITE INFRA

### ENERGY, ENVIRONMENT & EBA

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
Versuch – Reduktion Färbung/Aox und Spurenstoffe um 10 %	Langzeitversuch mit VTA mit Nanocarbon	ARA
Weiterbildung von 5 Mitarbeitern	Chemikalien Sicherheitstag – Training bei Fa. Donauchemie	ARA
Reduktion Wärmeverluste EVZ um 10 kW (80 MWh/a)	Automatisierung Brüdendampfventil SPW-Behälter über O2-Messung im Abdampf	EVZ
Reduktion Druckluftverluste um 5 %	Druckluftaudit Werksweit organisieren und Mängel in eigenem Bereich beheben	EVZ/Site
Reduktion Dampfverluste um 5 %	Kondensatableiter Audit werksweit organisieren und Mängel in eigenem Bereich beheben	EVZ/Site
Reduktion Fremdstrombezug um 1400 MWh/a (ca. 500 MWh in 2026)	Austausch Gasturbine 1 -> weniger Verluste	EVZ
Reduktion Wärmeverluste RG-Klappen EVZ um 30 kW/h	Erneuerung Rauchgasklappen (bessere Dichtheit und geringere Wärmebrücken)	EVZ
Reduktion NOx-Konzentration Rauchgas GT1 um 15 % senken	Austausch Gasturbine 1 -> Verbesserung sowohl für Gas < 70 mg/Nm³ und Heizöl < 140 mg/Nm³)	EVZ

### OTHERS / IDC / INTERNE LOGISTIK

ZIEL	MASSNAHME	ABTEILUNG
Bahnanteil bei Fertigwaretransport	Bahnanteil (15 %) entgegen dem allgemeinen Trend beibehalten – Projekt UA Mandok realisieren	IDC
Bahnanteil bei Altpapiertransport	Bahnanteil von 2025 auf 2026 mit 200 Waggone steigern	Int Log
Ersatz Diesellok durch E-Akku Lok	Reduktion Dieseleinsatz und Feinstaubemission am Standort internen Bahnvershub	IDC

# INPUT

## DIE SAUBERE BILANZ



### ENERGIEEFFIZIENZ

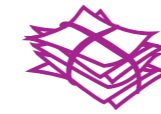
	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG	
Strombezug (Fremdstrom)	GWh	74.0	59.0	▼ -20.3 %	Hohe Eigenstromproduktion
Biogas von Kläranlage (Ho)	GWh	8.1	6.5	▼ -19.8 %	
Erdgas	Mio Nm <sup>3</sup>	33.6	35.6	▲ 6.0 %	
Fernwärmelieferung (Prozessabwärme)	GWh	7.8	8.8	▲ 12.8 %	
Stromlieferung an Dritte	GWh	0.18	0.17	▼ -5.6 %	
Summe Energieverbrauch gesamt*)	GWh	453	461	▲ 1.8 %	
Spezifischer Energieverbrauch gesamt	$\frac{\text{MWh}}{\text{t Papier}}$	3.63	3.81	▲ 5.0 %	
Anteil aus erneuerbaren Energiequellen**)	%	10.9	9.3	▼ -14.7 %	
Gesamt Energieeffizienz	$\frac{\text{kg Papier}}{\text{kWh}}$	275	262	▼ -4.7 %	

\*) Netto Verbrauch am Standort abzgl. Lieferung an Dritte

\*\*\*) Stromzukauf 62 % aus erneuerbaren Quellen (gem. E-Control Stromkennzeichnungsbericht 2025)

### MATERIALEFFIZIENZ

#### HILFSSTOFFE PAPIER-PRODUKTION



	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG
Druckfarben	t	26	26	▲ 1.2 %
Verschnitt für Farben	t	5	0	▼ -100 %
Leim	t	752	765	▲ 1.8 %
Gesamt Chemikalien Produktion	t	6214.4	6448.2	▲ 3.8 %

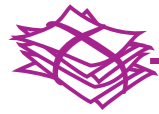
#### HILFSSTOFFE ABWASSER



	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG	
Natronlauge	t	92	55	▼ -40.3%	pH Wert Korrektur, Anaerobie erforderlich
Harnstoff	t	102	90	▼ -11.8 %	Nährstoff nach Bedarf
Phosphorsäure	t	16	11	▼ -31.3 %	Nährstoff nach Bedarf
Eisen III Chlorid	t	33	45	▲ 36.4 %	Nährstoff nach Bedarf
Flockungsmittel	t	63	71	▲ 12.7 %	höherer Altpapiereinsatz

### MATERIALEFFIZIENZ

#### ROHSTOFFE



	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG
Altpapier-Einsatz	1.000 t	158,4	145,1	▼ -8.4 %
Altpapier-Einsatz	$\frac{\text{t}}{\text{t Papier}}$	1.269	1.201	▼ -5.4 %
Zellstoff-Einsatz	1.000 t	32,5	32,6	▲ 0.3 %
Zellstoff-Einsatz	$\frac{\text{t}}{\text{t Papier}}$	0,26	0,27	▲ 3.6 %

#### HILFSSTOFFE PAPIER-PRODUKTION



	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG	
Aluminiumsulfat	t	210	282	▲ 34.3%	
Natronlauge	t	1640	1630	▼ -0.6 %	
Nassfestmittel	t	287	249	▼ -13.2 %	Produktmixänderung
Bleichmittel	t	1511	1750	▲ 15.8 %	weißere Produkte
Farbstoffe	t	52	48	▼ -7.5 %	weniger gefärbte Produkte
Flockungsmittel	t	189	171,1	▼ -9.5 %	geringerer Altpapiereinsatz
Krepphilfsmittel	t	442	430	▼ -2.8 %	Einsatzoptimierung
Schleimbekämpfungsmittel	t	727	692,4	▼ -4.8 %	Optimierung nach Änderung
optischer Aufheller	t	163	184	▲ 12.9 %	Produktmixänderung
Entschäumer	t	85	91,7	▲ 7.9 %	
Dispergiermittel	t	125	129	▲ 3.0 %	
Fixiermittel	t	0.4	0.4	0.0 %	

### WASSERNUTZUNG



	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG
Trinkwasser ***)	1.000 m <sup>3</sup>	34,7	27,0	▼ -22.1 %
Nutzwasser Brunnen	1.000 m <sup>3</sup>	199	209	▲ 5.0 %
Nutzwasser Piesting	1.000 m <sup>3</sup>	3101	3020	▼ -2.6 %

\*\*\*)) Rohrbruch behoben

### FLÄCHENNUTZUNG



	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG
unbebaute Fläche	m <sup>2</sup>	207,874	207,874	0 %
bebaute Fläche	m <sup>2</sup>	56,320	56,320	0 %

# OUTPUT

## DIE SAUBERE BILANZ



PAPIERPRODUKTION		EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG
Papierproduktion	1.000 t		124,8	120,8	▼ -3,21 %



### EMISSIONEN ABWASSER

	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG	GRENZWERT
Abwassermenge (Jahresmenge)	1.000 m <sup>3</sup>	3,396	3,313	▼ -2,44 %	
Abwassermenge	m <sup>3</sup> /Tag	9,304	9,077	▼ -2,44 %	14,373
Abwassermenge – Standort	$\frac{m^3}{\text{Papier}}$	27,2	27,4	▲ 0,69 %	
BSB <sub>5</sub> (biochem. Sauerstoffbedarf)	kg/Tag	21	18	▼ -14,29 %	320
BSB <sub>5</sub>	mg/l	2,21	1,97	▼ -10,86 %	20
CSB (chem. Sauerstoffbedarf)	kg/Tag	666	627	▼ -5,86 %	1,440
CSB	mg/l	72	69	▼ -4,17 %	160
Abfiltrierbare Stoffe	mg/l	3	2	▼ -33,33 %	50
Ablauftemperatur Oktober bis April (Maximum)	°C	25,9-29,7	25,4-28,6		30
Ablauftemperatur Mai bis September (Maximum)	°C	32,0-34,0	29,7-31,7		36
Gesamtstickstoff (Tagesmittelwerte)	mg/l	3,3-5,5	5,3-12,5		20
NH <sub>4</sub> -N (Monatsmittelwert)	mg/l	0,2-0,8	0,2-0,6		5
PO <sub>4</sub> -P (Monatsmittelwert)	mg/l	0,08-0,26	0,08-0,42		0,5
AOX (adsorbierbare organische Halogenverbindungen)	$\frac{g}{t \text{ Papier}}$	3,83	3,15	▼ -17,75 %	10



### EMISSIONEN IN DER LUFT

	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG	GRENZWERT
NOx (Gasturbine/Abhitzeessel 1)	$\frac{mg}{Nm^3}$	66	76	▼ 15,15 %	100
NOx (Gasturbine/Abhitzeessel 2)	$\frac{mg}{Nm^3}$	65	75	▼ 15,38 %	100
NOx (Reservedampfkessel)	$\frac{mg}{Nm^3}$	77	84	▲ 9,09 %	100
NOx gesamtes Werk	t	63,5	78,2	▼ 23,24 %	
NOx gesamtes Werk	$\frac{kg}{t \text{ Papier}}$	0,51	0,65	▼ 27,32 %	

Technologie-  
änderung wegen  
Zweistoff-Betrieb



### EMISSIONEN

#### EMISSIONEN IN DER LUFT

	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG	GRENZWERT
CO (Gasturbine/Abhitzeessel 1)	$\frac{mg}{Nm^3}$	8	11		100
CO (Gasturbine/Abhitzeessel 2)	$\frac{mg}{Nm^3}$	4	4		100
CO (Reservedampfkessel)	$\frac{mg}{Nm^3}$	0	3		80
CO EVZ (Energieversorgungszentrale)	t	4,3	6,2	▲ 42,92 %	
CO2 fossil Papiermaschinen	$\frac{kg}{t \text{ Papier}}$	19,7	19,9	▲ 1,17 %	
CO2 fossil EVZ	1.000 t	49,6	54,7	▲ 10,28 %	
CO2 fossil gesamtes Werk *)	1.000 t	69,3	74,6	▲ 7,65 %	
CO2 fossil gesamtes Werk	$\frac{t}{t \text{ Papier}}$	0,56	0,62	▲ 11,21 %	
CO2 biogen	t	1,602	1,306	▼ -18,48 %	
Staub und sonstige relevante Treibhausgase	t	0	0	0,00 %	

\*) ca. +2 kt aufgrund Änderung der EU-Rechenfaktoren



### ABFÄLLE

(gemäß österreichischem Abfallverzeichnis)

	EINHEIT	2024	2025	VERÄNDERUNG
Faserreststoff (94802)	1.000 t	82,7	81,2	▼ -1,81 %
Rückstände aus der AP-Aufbereitung (18407)	1.000 t	11,3	7,5	▼ -33,63 %
Klärschlamm (94803)	1.000 t	1,9	1,6	▼ -15,79 %
Altmittel (35103)	t	1178	1001	▼ -15,03 %
Kunststoff (57119)	t	126	136	▲ 7,94 %
Altholz (17201)	t	54	52	▼ -3,70 %
Gewerblicher Restmüll (91101)	t	196	187	▼ -4,59 %
Rechengut (94701)	t	1,5	3,0	
Summe nicht gefährliche Abfälle	1.000 t	97,5	91,7	▼ -5,95 %
Summe nicht gefährliche Abfälle	$\frac{t}{t \text{ Papier}}$	0,78	0,77	▼ -1,56 %
gefährliche Abfälle	t	82,7	62	▼ -25,03 %
gefährliche Abfälle	$\frac{kg}{t \text{ Papier}}$	0,66	0,51	▼ -22,55 %
Summe aller Abfälle	1.000 t	98	92	▼ -6,12 %

Änderung Rohstoff-  
qualität/Mix

## SAUGSTARKE EINBLICKE RECHTLICHES

Die wichtigsten rechtlichen Bestimmungen für das Unternehmen ergeben sich aus der **Gewerbeordnung**, dem **Wasserrechtsgesetz** und dem **Arbeitnehmer:innenschutzgesetz** einschließlich der jeweiligen **Durchführungsverordnungen**.

Weiters gelten gemäß Anhang I der Richtlinie 2010/75/ EU (BAT-Vorgaben) genannte Tätigkeiten:

- ◊ 6.1 a: Anlagen zur Herstellung von Zellstoff aus Holz oder anderen Faserstoffen
- ◊ 6.1 b: Anlagen zur Herstellung von Papier, Pappe oder Karton mit einer Produktionskapazität von mehr als 20 t/d.

Legal Compliance oder die Einhaltung der Rechtsvorschriften ist ein wesentliches Element im Umweltmanagementsystem.

Dazu gehört, dass die Errichtung und der Betrieb jeder Anlage behördlich genehmigt sind, die in den Genehmigungsbescheiden erteilten Auflagen und sonstigen gesetzlich relevanten Bestimmungen bekannt sind und eingehalten werden. Dazu bedient sich Essity in Ortmann der bewährten GUTWIN-Software.

Grundsätzlich ist **jeder Abteilungsleiter** innerhalb seines Verantwortungsbereichs für die **Einhaltung der geltenden Rechtsvorschriften zuständig**. Alle Genehmigungsbescheide, alle Auflagen und sämtliche relevanten gesetzlichen Bestimmungen werden mit dieser Software gepflegt. Die **Einhaltung der Auflagen** aus Bescheiden und relevanten Paragraphen aus Gesetzen und Verordnungen **wird regelmäßig geprüft und die Prüfung dokumentiert**. Regelmäßig werden auch Änderungen der gesetzlichen Bestimmungen im Rechtsregister aktualisiert.

**Abweichungen vom Normalbetrieb werden dokumentiert**. Seit 2024 werden Umweltabweichungen auch in einem elektronischen Meldeportal (Gensuite) gemeldet und – falls erforderlich – die Umsetzung von Maßnahmen im Zuge der Aufarbeitung verfolgt.

Im Jahr 2025 wurden insgesamt **neun Umweltabweichungen** dokumentiert. Es bestand keine Meldepflicht bei der Behörde, da es sich größtenteils um **kleinere Vorfälle**, wie z.B. Ölleckagen an internen Fahrzeugen oder Leckagen von Hilfsstoffen direkt an den Produktionsanlagen **ohne das Potenzial einer Umweltbeeinträchtigung** handelte.

Die steigende Anzahl der gemeldeten Umweltabweichungen ist für uns ein Zeichen des **gestiegenen Bewusstseins bei dem einzelnen Mitarbeiter:innen** und auch hat auch mit der **Vereinfachung des Meldesystems** über Gensuite zu tun.

Im Zuge der Aufarbeitung der Ereignisse wurden entsprechende Ableitungen und Verbesserungen festgelegt, welche eine Wiederholung weitgehend verhindern sollen.

Die Verbesserungsmaßnahmen umfassen sowohl technische als auch organisatorische Verbesserungen wie z.B. wiederkehrende Unterweisung und Verkürzung von Inspektionsintervallen oder Änderung von Arbeitsanweisungen.

### Ihre Meinung ist uns wichtig!

Die vorliegende Umwelterklärung ist eine Forderung der EMAS-Verordnung und zielt darauf ab, Kund:innen, Mitarbeiter:innen, Lieferant:innen, Behörden, Anrainer und andere interessierte Gruppen über die Umweltaktivitäten der Essity Austria GmbH am Standort Ortmann zu informieren.

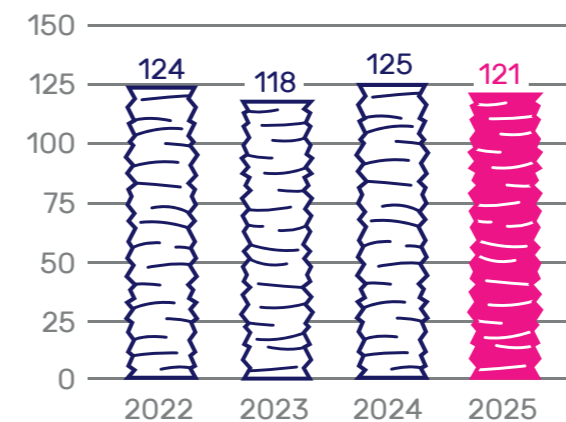
Ausführlichere Informationen über den Standort oder der Nachhaltigkeitsbericht des Essity-Konzerns können jederzeit angefordert werden.

**Ihre Meinung zum Thema Umweltschutz ist uns wichtig**. Durch Ihre **Anregungen oder Ihre Kritik** können auch Sie zur laufenden Verbesserung unserer Produkte und Verfahren beitragen.

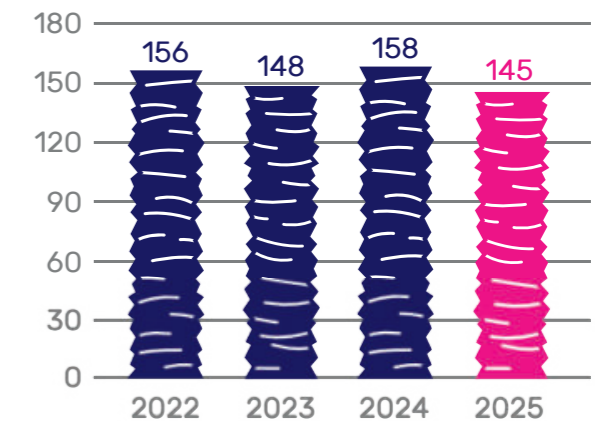
Die nächste Umwelterklärung 2025/2026 wird im April 2026 veröffentlicht. Weitere Informationen finden Sie unter [www.essity.com](http://www.essity.com).

## AUSGEWÄHLTE TRENDS IM ÜBERBLICK

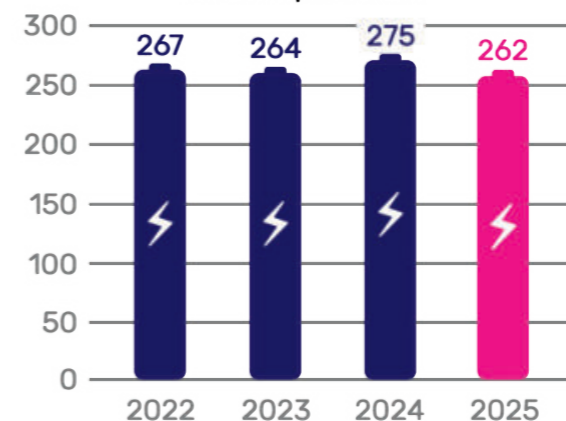
### Papierproduktion in 1.000 t



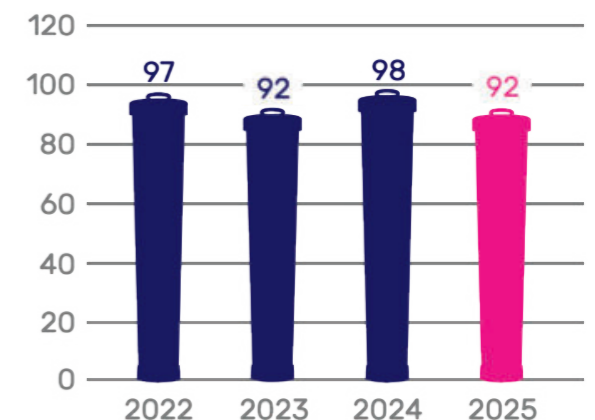
### Altpapiereinsatz in 1.000 t



### Energieeffizienz in 1 t Papier/GWh

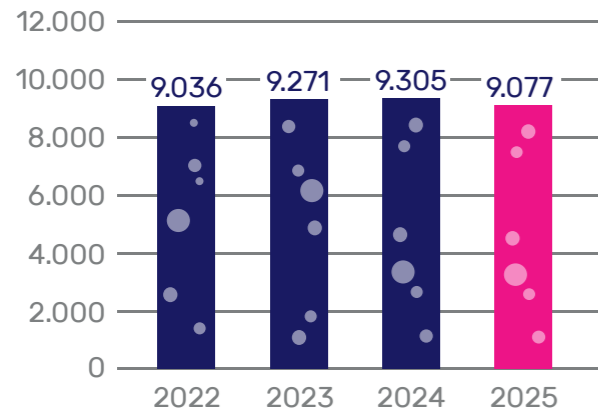


### Abfallmenge in 1.000 t

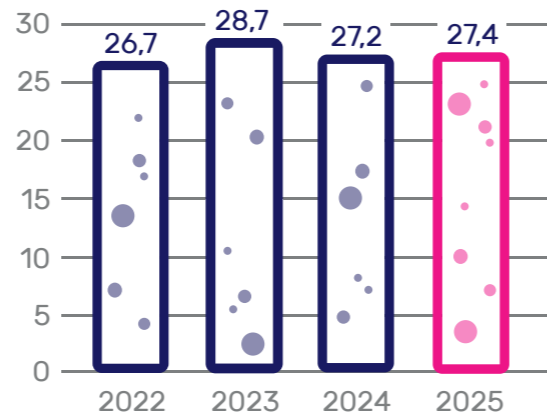


## FORTSETZUNG AUSGEWÄHLTE TRENDS

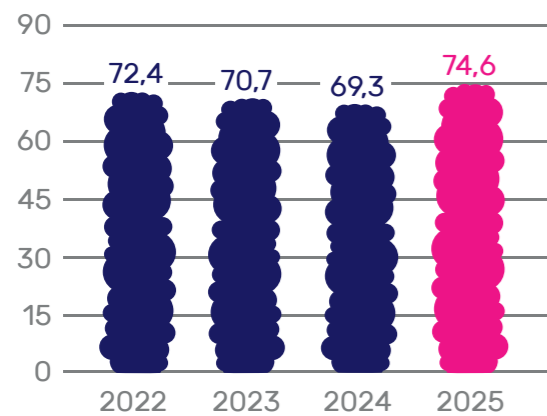
### Abwassermenge in m<sup>3</sup>/Tag



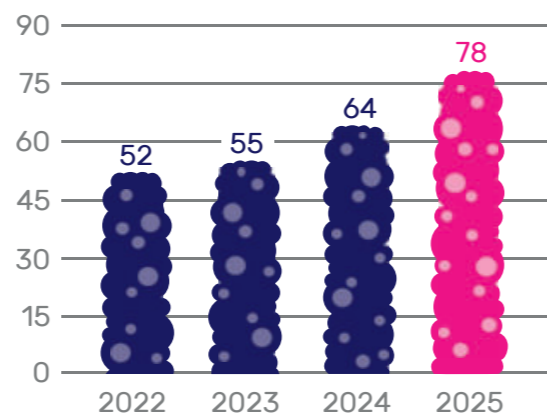
### spezifische Abwassermenge in m<sup>3</sup>/t Papier



### CO<sub>2</sub>- Emissionen fossil in 1.000 t



### NOx Standort in t



# SCHWARZ AUF WEISS – OHNE BLEICHE

## ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS



### ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

LRQA Austria GmbH mit EMAS Umweltgutachter Registrierungsnummer AT-V-0022 und akkreditiert für den Bereich  
**Herstellung von Hygienepapierprodukten**  
 NACE-Code: C 17. 21. C 17.22  
 bestätigt, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation wie in der aktualisierten Umwelterklärung 2025  
 angegeben:

**Essity Austria GmbH**  
 Hauptstraße 1 / Ortman, 2763 Pernitz, Österreich

mit der Registrierungsnummer AT-000058  
 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).

Mit der Unterzeichnung der Erklärung wird bestätigt, dass

- die Verifizierung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009, Verordnung (EU) 2017/1505 zur Änderung der Anhänge I, II und III der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009 und Verordnung (EU) 2018/2026 zur Änderung von Anhang IV der Verordnung (EU) 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 aktualisierten Umwelterklärung 2025 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. VNA0004961

Datum der Systemverifizierung: 20. April 2024  
 Ablauf der Systemverifizierung: 19. April 2027  
 Datum der Validierung: 20. April 2026  
 Ablauf der Validierung: 19. April 2027

*Florian Mitterauer*  
 Florian Mitterauer, Leitender Umweltgutachter  
 LRQA Austria GmbH  
 1210 Wien, Floridsdorfer Hauptstraße 1, Österreich  
 Für und im Namen von LRQA Ltd.

LRQA Austria GmbH, Floridsdorfer Hauptstraße 1, 1210 Wien, Österreich; FN 236257 Z  
 Die Gültigkeitsberklärung gilt zusammen mit der Validierung als Nachweis über die Verifizierung und Validierung. Sie werden bei der Beantragung auf Eintrag bei der zuständigen Stelle nach Artikel 3 der Verordnung benötigt. Der Text dieser Erklärung muss vollständig in der Umwelterklärung der Firma abgedruckt werden.

# GEPRÜFTE SICHERHEIT UND QUALITÄT

## UMWELT UND MENSCH

Genormte Abläufe und laufende Überprüfungen durch externe Stellen sind die Grundlage für die hohe Qualität und Sicherheit unserer Produkte.

Die Erfüllung internationaler Standards, Normen und Zertifizierungen sorgt für Transparenz und gewährleistet hohe Produktqualität, Schutz der Umwelt sowie Sicherheit für Verbraucher:innen und Mitarbeiter:innen.

Wir sehen diese Zertifizierung auch als Bestätigung für unsere Anstrengungen, Prozesse und Produkte laufend zu verbessern.

### EMAS

Das europäische Umweltmanagementsystem EMAS (Eco Management and Audit Scheme) umfasst alle Anforderungen der ISO-Zertifizierung 14001 für Umweltmanagementsysteme, geht aber noch darüber hinaus. Es schreibt regelmäßige Umweltbetriebsprüfungen vor und berücksichtigt auch indirekte Umweltauswirkungen.

### FSC

Die Zertifizierung des Forest Stewardship Council legt insgesamt 56 Kriterien zur nachhaltigen Forstbewirtschaftung fest. Die geregelten Bereiche erstrecken sich dabei von der Vermeidung übermäßiger Abholzung bis hin zum Schutz der Menschenrechte an den Herstellungsorten. Sämtliche Zellstoffe, die von uns eingekauft werden, müssen diesen Standard erfüllen.

### PEFC

Das „Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes“ ist ebenfalls ein Zertifizierungssystem für nachhaltige Forstwirtschaft, bezieht sich aber auch konkret auf die Papierindustrie. Voraussetzung für die PEFC-Zertifizierung ist der ausschließliche Einsatz von Holz aus nachhaltiger Forstwirtschaft.

### ISO 45001

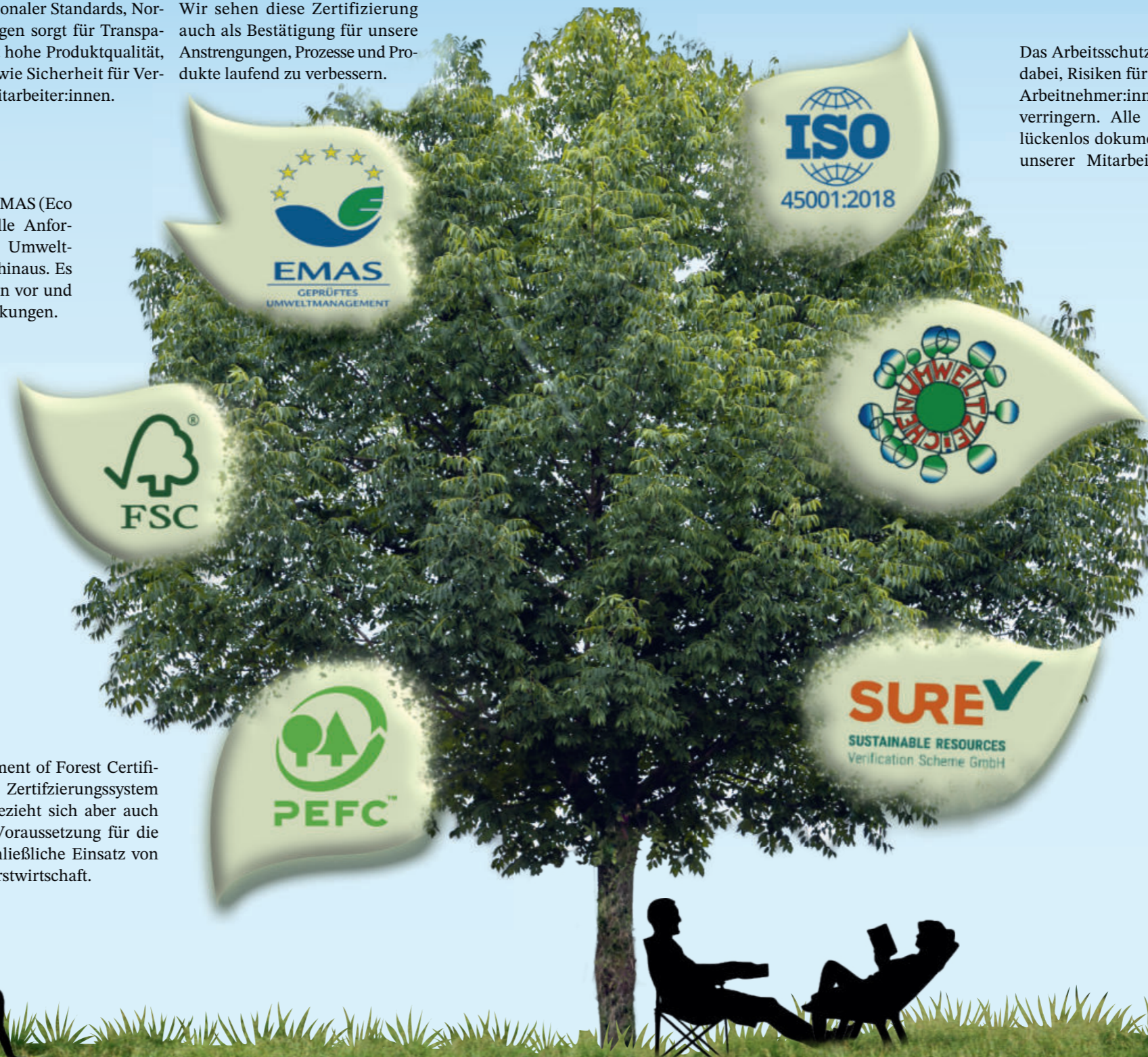
Das Arbeitsschutzmanagement nach ISO 45001 hilft uns dabei, Risiken für die Gesundheit und Sicherheit unserer Arbeitnehmer:innen zu erkennen, zu bewerten und zu verringern. Alle erforderlichen Abläufe werden dazu lückenlos dokumentiert. Ziel ist es, den Arbeitsplatz für unserer Mitarbeiter:innen so sicher wie menschlich möglich zu machen.

### Österreichisches Umweltzeichen

Diese nationale, freiwillige Zertifizierung für umweltfreundlich hergestellte Produkte stellt den „Lebenszyklus-Ansatz“ in den Vordergrund. Das bedeutet, dass nicht nur die Umweltauswirkungen der Herstellung eines Produktes berücksichtigt werden, sondern auch jene, die sich durch den Gebrauch und die Entsorgung ergeben. Dazu werden zahlreiche Kennwerte laufend erfasst und geprüft.

### Sure

Es handelt sich um ein freiwilliges, EU-weit anerkanntes Zertifizierungssystem, mit dem Unternehmen nachweisen, dass Biomasse und Biogas nachhaltig erzeugt und genutzt werden, insbesondere im Sinne der EU-Richtlinie über erneuerbare Energien.



# GEPRÜFTE SICHERHEIT UND QUALITÄT PRODUKT UND QUALITÄT



## IFS HPC

Der IFS HPC Standard widmet sich der Sicherheit und Qualität von Haushalts- und Körperpflegeprodukten. Die Norm bezieht sich nicht nur auf die Produktsicherheit an sich, sondern prüft auch die dahinterliegenden Prozesse und soll für ein Plus an Transparenz entlang der gesamten Lieferkette sorgen. Hauptziel ist die Gesundheit und Sicherheit der Verbraucher:innen.



## Blauer Engel

Der Blaue Engel ist seit mittlerweile 4 Jahrzehnten das offizielle, von der deutschen Bundesregierung vergebene Umweltzeichen. In erster Linie wurde dieses Siegel, wie auch das Österreichische Umweltzeichen, geschaffen, um den Verbraucher:innen eine Orientierungshilfe beim Kauf umweltfreundlicher Produkte zu geben. Die Kriterien und Nachweisbedingungen für das Siegel sind transparent und werden unabhängig geprüft.



## EU Ecolabel

Das EU Ecolabel ist das offizielle Umweltlabel der Europäischen Union und zeichnet herausragende Umwelleistungen aus. Die Zertifizierung ist freiwillig, jedoch mit hohen Auflagen verbunden.

Voraussetzung für die Auszeichnung mit dem EU Ecolabel ist, dass Produkte während ihres gesamten Lebenszyklus – von der Rohstoffgewinnung und Herstellung über die Verwendung bis hin zur Entsorgung – hohe Umweltstandards erfüllen.

## FSSC-22000

Die FSSC-22000-Zertifizierung (Food Safety System Certification) hat sich weltweit als Norm für die Gewährleistung der Lebensmittelsicherheit etabliert. Der Standard verbindet die Anforderung verschiedener Zertifizierungen und legt genaue Maßstäbe für ein adäquates Managementsystem fest. Da unsere Produkte teils in direkten Kontakt mit Lebensmitteln kommen, ist es uns wichtig, gerade hier größtmögliche Sicherheit zu bieten.



## ISO 9001

Die Norm ISO 9001 ist der weltweit anerkannte Standard für die Zertifizierung von Qualitätsmanagementsystemen. Die Einhaltung der damit verbundenen Anforderungen ist ein wichtiges Fundament für gleichbleibende Produktqualität. Zentral ist die Festlegung von Standardabläufen und wie bei Abweichungen davon vorgegangen wird.

# SCHON GEWUSST?

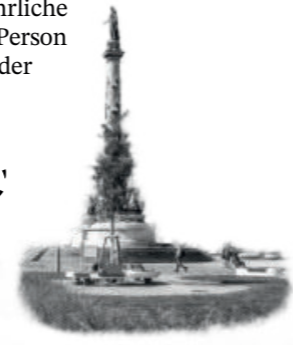
Über Klopapier spricht man eher selten. Schon gar nicht im Alltag oder mit Freunden. Dabei ist es für uns alle unverzichtbar.

Wir möchten nicht nur die umweltschonenden Seiten von recyceltem Klopapier aufzeigen, sondern auch mit einem Augenzwinkern ein paar überraschende Fakten mit auf den Weg geben.



Abgerollt entspricht der jährliche Klopapierverbrauch einer Person in Österreich ungefähr der Strecke vom

Stephansdom bis zum Praterstern.



Wie viele Taschentücher verbraucht eine Person durchschnittlich pro Jahr?

- 620
- 150
- 410

richtig ist a)

Wie viele Rollen Klopapier verbraucht eine Person in Österreich pro Jahr?

- A) 60 Rollen
- B) 320 Rollen
- C) 110 Rollen

richtig ist c)

Wie hoch ist der Anteil an recyceltem Klopapier in den österreichischen Regalen?

- A) ca. 20 %
- B) ca. 40 %
- C) ca. 70 %

richtig ist b)

Der Ursprung des Toilettenpapiers liegt in China, wo die Papierherstellung schon früh eine wichtige Rolle spielte.

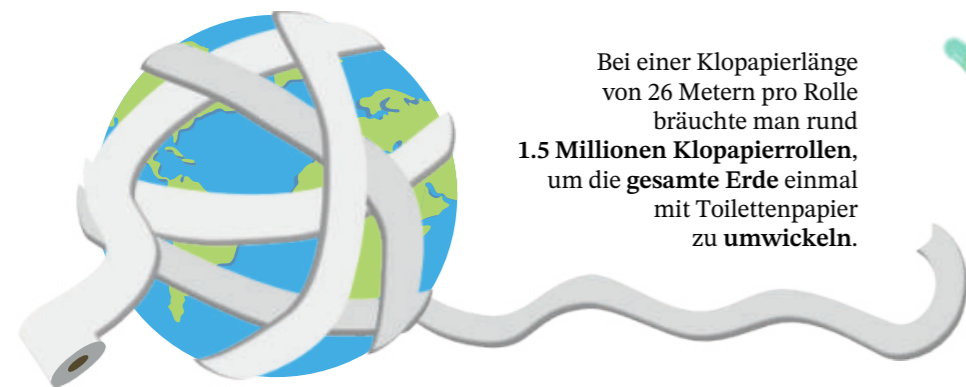
Ab dem Jahr 1391 wurde Toilettenpapier im größeren Maßstab produziert, speziell für den chinesischen kaiserlichen Hof.



Wie oft kann Papier recycelt werden?

- a) 1-2 Mal
- b) 5-7 Mal
- c) unendlich oft

richtig ist b)



Bei einer Klopapierlänge von 26 Metern pro Rolle bräuchte man rund **1.5 Millionen Klopapierrollen**, um die **gesamte Erde** einmal mit Toilettenpapier zu **umwickeln**.

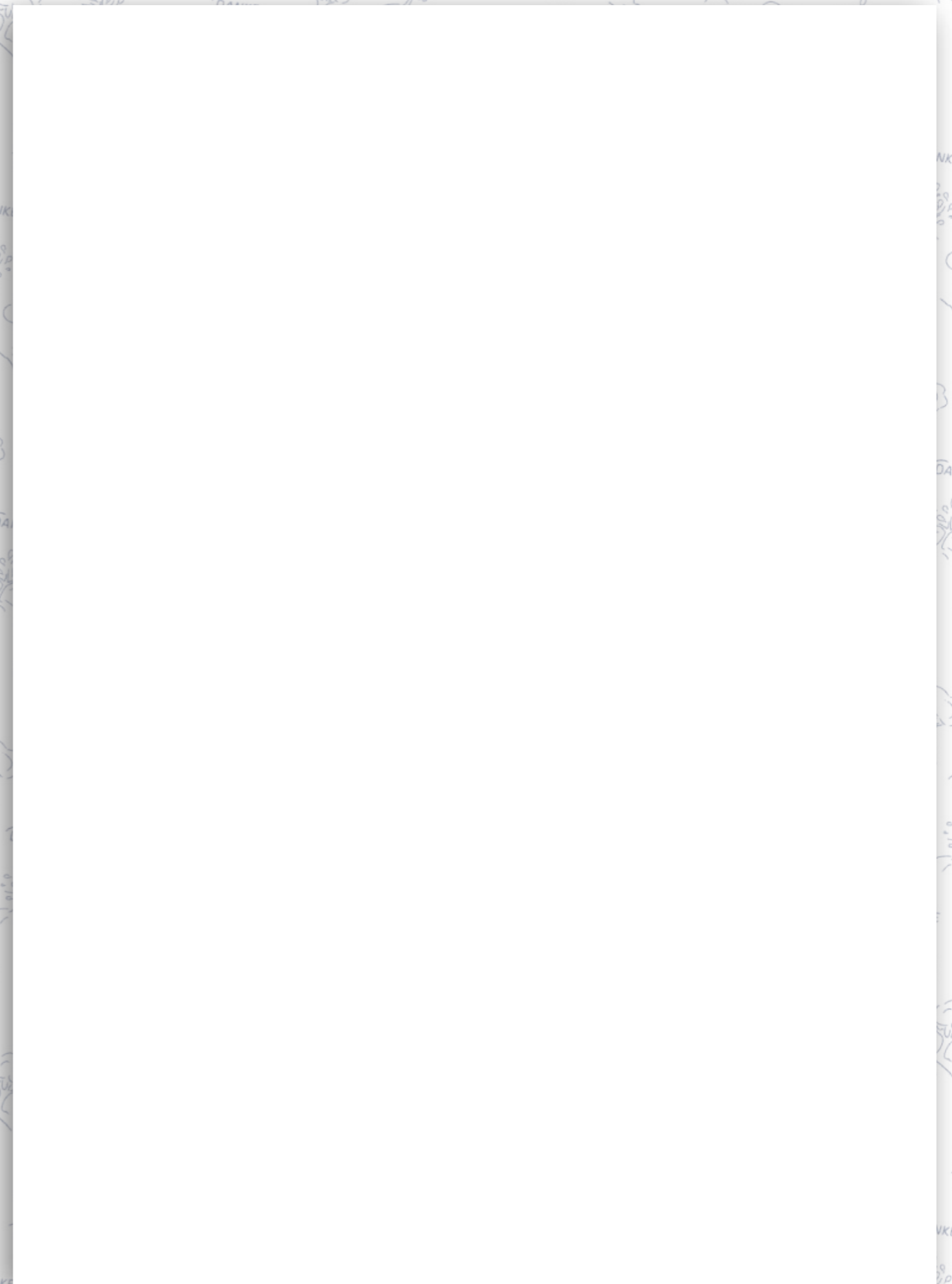
Quellen: <https://greenpeace.at>

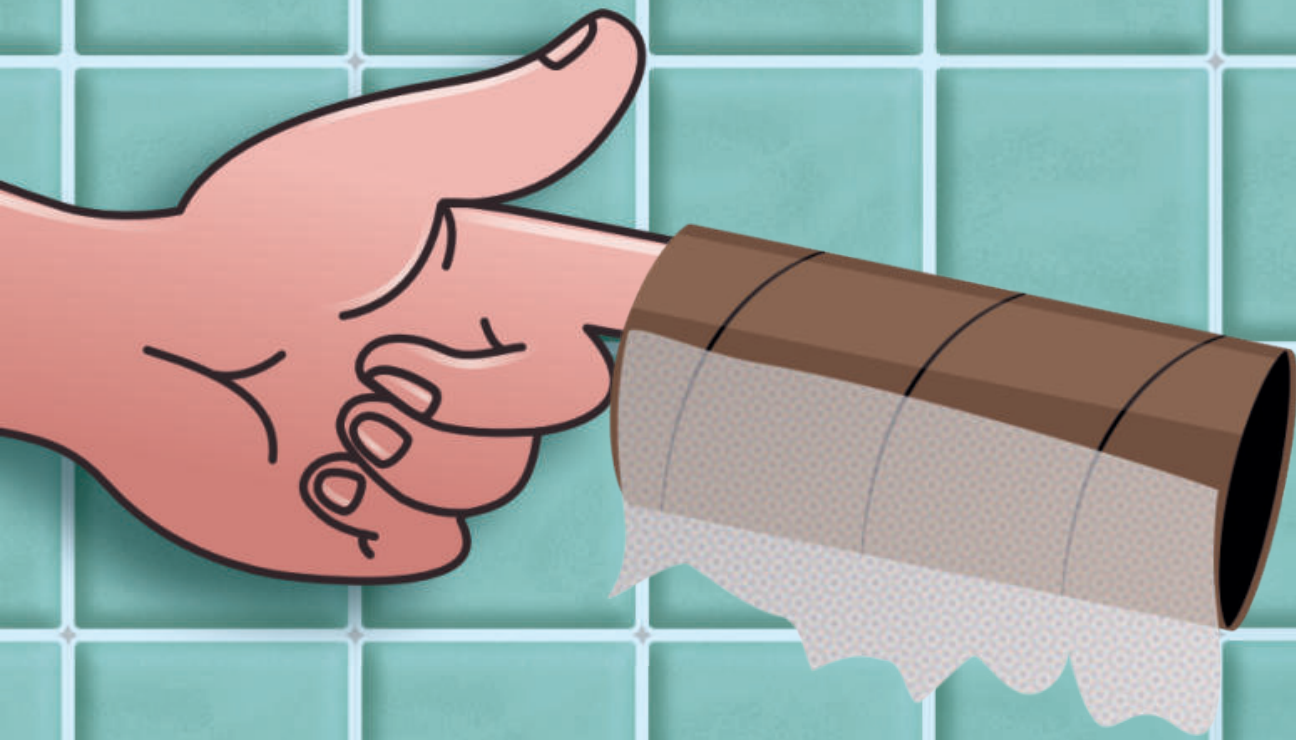
<https://www.nachrichten.at/nachrichten/spezial/von-der-rolle-die-geschichte-des-klopapiers;art194059,3252972>

<https://www.br.de/kinder/klopapier-papier-blaetter-steine-oder-wasser-kinder-lexikon-100.html>

<https://sinplastic.com/papier-recycling>

# PLATZ FÜR KREATIVE IDEEN





FÜR DIE EINEN IST ES  
KLOPAPIER,  
FÜR DIE ANDEREN DIE  
LÄNGSTE SERVIETTE  
DER WELT