

Umwelterklärung

2023/24

Wir blicken den
Herausforderungen
ins Auge.

Werk Ortmann



INHALT

1	Einleitung
2-5	Vorwort – Interview mit der Geschäftsführung
6-7	Umweltmanagementsystem
12-13	Standortbeschreibung
14-15	Umweltpolitik
16-17	Beschreibung der Tätigkeit des Unternehmens
18-19	Wasser
20-21	Luft
22-23	Klima
24-25	Chemikalien
26-27	Energie
28-29	Ressourcen und Abfälle
30-31	Geprüfte Sicherheit und Qualität
32-34	Bewertung der Umweltziele
35	Umgesetzte Maßnahmen 2023
36-37	Das Umweltprogramm 2024
38-39	Input Daten und Output Daten
40	Rechtliche Verpflichtungen
41	Ausgewählte Trends
42	Erklärung des Umweltgutachters



Umwelterklärung

2023/24

Wir blicken den Herausforderungen ins Auge.



Tiere, die in der freien Natur leben, verdienen unseren höchsten Schutz. Essity Österreich hat sich seit Langem der Nachhaltigkeit und insbesondere dem Umwelt- und Klimaschutz verschrieben. Es ist wichtig, diese Ansätze global zu verstehen und doch hilft es, die Auswirkungen in der direkten Umgebung zu betrachten. Denn durch unsere Bemühungen leisten wir nicht nur einen Beitrag, um die Zukunft eines sauberen Planeten zu sichern, wir schützen so auch unsere eigene Heimat und den Lebensraum unzähliger, heimischer Tier- und Pflanzenarten. Deshalb geben wir in diesem Umweltbericht den Tieren in unserer unmittelbaren Nachbarschaft ein Gesicht. Denn wie für die Menschen und natürlich deren Haustiere, bemühen wir uns auch für sie, unsere Arbeit nachhaltiger und umweltschonender zu gestalten. Ihr Schutz ist ein Ziel, das sich für uns alle lohnt.

KONTAKT

Ing. Robert Hütterer, MSc.
Essity Austria GmbH
Hauptstraße 1 / Ortman
A-2763 Pernitz
T +43 2632 707 DW 408
robert.huetterer@essity.com

IMPRESSUM

Herausgeber: Essity Austria GmbH
Hauptstraße 1 / Ortman, A-2763 Pernitz
Für den Inhalt verantwortlich: Ing. Andreas Greiner, Ing. Robert Hütterer, MSc.
Konzeption & Design: FABIAN Design und WerbegmbH
Fotos: Lukas Dostal, Tania Decleir, Kurt Fabian, iStock
Druck: Druckerei Hans Jentzsch & Co GmbH

Auf du und du mit der Natur.

Im Interview mit Mag. Cecilia Winkler, die Mag. Thomas Strasser als Geschäftsführerin nachfolgt und Geschäftsführer Ing. Andreas Greiner blicken wir zurück auf die umweltbezogenen Herausforderungen des Jahres 2023 und erhalten einen Einblick in die für Essity Austria geplante, energieeffizientere Zukunft des Standorts Ortmann.

INTERVIEW

Wie hat sich Essity Ortmann im vergangenen Jahr in Bezug auf Nachhaltigkeit und Energieeffizienz entwickelt?

Wir haben unsere Bemühungen dieses Jahr vor allem auf die Optimierung der Produktionsabläufe auf der Papiermaschine Nummer 9 konzentriert – unter anderem in Bezug auf die Leckagesuche bei Druckluft und Dampf sowie die Optimierung unseres Trocknungsprozesses. Rückblickend kann man sagen, dass wir hier große Erfolge feiern konnten. Unsere Mitarbeiter*innen konnten durch laufende Analysen und Verbesserungsmaßnahmen die Energieeffizienz dieser Papiermaschine um 3% steigern. Im Zuge dieser Bemühungen konnten wir aber vor allem weitere Potenziale zur Effizienzsteigerung ausmachen, die wir 2024 ausschöpfen möchten.

Was sind die wichtigsten Umweltprojekte, die Essity Austria 2024 umsetzen möchte?

Im Vordergrund steht die Effizienzsteigerung unserer Papiermaschinen. Darüber hinaus wollen wir den Recyclinganteil unserer Verpackungsfolien von 55 auf 75% erhöhen. Die besten Vorschläge, um uns zu einem nachhaltigeren Betrieb werden zu lassen, stammen aus der Mitarbeiterschaft – im Rahmen unserer „Sustainability Week“ versuchen wir Mitarbeiter*innen unter anderem zu ermutigen, ihre persönlichen Ideen zur Energieeffizienz im Betrieb vorzustellen. Die Erweiterung des unter anderem durch unsere Abwärme versorgten Fernwärmenetzes über unsere Partnerfirma ist für 2024 geplant. Der Anschluss der firmeneigenen Gebäude wurde in 2023 abgeschlossen.

Was waren 2023 die großen umweltbezogenen Herausforderungen für Essity Austria?

Die hohe Inflation war auch für uns das bestimmende Thema. Aufgrund der Preissteigerungen ging die Kauflust in der Bevölkerung deutlich zurück – das haben auch wir bemerkt und mussten die Produktion zurückfahren. Der daraus resultierende Stop-and-Go Betrieb hat unsere Pläne, die Abwassermengen weiter zu reduzieren, leider durchkreuzt. Darüber hinaus haben wir uns weiter bemüht, Transporte auf die Schiene zu verlagern, doch die Präferenz der Kunden

liegt klar auf Lkw-Transporten. Dafür haben wir in vielen anderen Bereichen deutliche Fortschritte gemacht und Prozesse weiter optimiert.

Wie haben sich die hohen Energiepreise ausgewirkt?

Für uns waren die extrem gestiegenen Energiepreise eine zusätzliche Motivation, unsere Energieeffizienz weiter zu steigern. Das hat uns auch darin bestätigt, dass wir uns langfristig vollständig von Gas als Energieträger unabhängig machen möchten. Im Fokus ist für uns dabei die Nutzung der bei uns im Werk anfallenden, biogenen Reststoffe. Eine Ergänzung durch die Verwertung externer, nachwachsender Brennstoffe wie Altholz oder Biomasse ist eine Überlegung für die Zukunft. Wir könnten uns so unabhängiger vom Energiemarkt und gleichzeitig CO₂-neutraler aufstellen.

Welche Maßnahmen hat Essity gesetzt, um den Wasserverbrauch weiter einzuschränken und die Wasserqualität zu sichern?

Wasser ist für uns ein ganz besonders wichtiges Thema. Unter anderem konnten wir durch die Installation einer intelligenten Kühlwasserregelung für die Kühlung der Druckluftherzeugung eine Reduktion der erforderlichen Wassermenge um rund 10 Millionen Liter pro Jahr erreichen. Durch den Einsatz von alternativen Hilfsstoffen konnten wir den Einsatz von Brom in der Produktion zudem um 75% verringern. Vergleichstestungen in externen Labors sowie Testung externer Prüfproben im Rahmen von Ringversuchen belegen heute schon, dass unser betriebs-eigenes Labor für die Abwasserreinigungsanlage in der Lage ist, präzise und zuverlässige Ergebnisse zu liefern. Die Qualität der Testungen soll heuer aber darüber hinaus noch weiter verbessert und abgesichert werden.

Welche Maßnahmen setzt Essity Austria, um auch die Nachhaltigkeit entlang der Lieferketten zu kontrollieren?

Uns ist bewusst, dass unsere Verantwortung auch die Lieferketten unserer Partner umfasst. Wir haben deswegen einen strengen Global Supplier Standard festgesetzt, der rigide Vorgaben für unsere Zulieferer



„Die besten Vorschläge, um uns zu einem nachhaltigeren Betrieb werden zu lassen, stammen aus der Mitarbeiterschaft ...“

vorschreibt. Darüber hinaus führen wir regelmäßig Lieferantenaudits durch und setzen im Bereich Zellstoffeneinkauf auf etablierte Zertifikate wie FSC oder PEFC. Bei ausgewählten Kunden nutzen wir bei unseren Lkw-Transporten durch Top Loading die volle Frachtkapazität und verringern so die Anzahl der notwendigen Transporte um 750 Fahrten.

Welche Bedeutung hat das Prinzip Kreislaufwirtschaft für Essity Austria?

Durch enge Kooperationen mit beispielsweise Partnern aus der Baustoffindustrie haben wir den Zero-Landfill-Ansatz bereits in die tägliche Praxis

umgesetzt. Diese Philosophie zieht sich bei uns bis hin zu kleinsten Details – so werden unter anderem defekte Paletten wieder repariert und gesammeltes Altholz bei externen Partnerbetrieben weiterverarbeitet.

Mittlerweile konnten wir den Altpapieranteil unserer Produkte zudem auf 75 % steigern. Innovative Hybridprodukte aus unserer Entwicklungsabteilung setzen auf eine von Neupapier umgebene Mittellage aus Recyclingpapier und steigern so die Akzeptanz beim Verbraucher.

Die Fotos entstanden bei der Pecherei Rendl in Waidmannsfeld/Niederösterreich – vielen Dank dafür!

Nichts dem Zufall überlassen. Unser Umweltmanagement System.



Das Umweltmanagementsystem (UMS) am Standort Ortmann umfasst alle Abläufe am Werksgelände. Darüber hinaus integriert es aufgrund des mit 85% hohen Abwasseranteils des Essity Werkes auch sämtliche Abläufe der Kläranlage „Abwasserverband Oberes Piestingtal“.

Das UMS erfasst und steuert alle umweltrelevanten Prozesse von der Beschaffung aller erforderlichen Ressourcen und der Rohstoffaufbereitung über die Produktion, die Verarbeitung und Lagerung bis hin zur Energie- und Wasserbereitstellung sowie Abwasserbehandlung und Abfallwirtschaft.

So werden sämtliche mit dem Werk in Verbindung stehenden Umweltaspekte wie Ressourcennutzung, Abwasser, Abfall, Emissionen, Lärm, Staub, Geruch und Verkehr systematisch gesammelt und analysiert.

Das Management der verschiedenen Umweltaspekte erstreckt sich über mehrere Ebenen.

Die **infrastrukturelle und technische Ebene** regelt Bereiche wie etwa die biologische Kläranlage und unserer moderne Energieversorgungszentrale – dazu zählen wiederum Komponenten wie die Kraft-Wärme-Kopplung, Auffangwannen, Abfalllager oder Ölabscheider.

Die **Verfahrensebene** umfasst unter anderem den Einsatz von Altpapier (Recycling), die verschiedenen Wasserkreisläufe, die Wärmerückgewinnung oder die Reststoffverwertung und vieles mehr.

Die **organisatorische Ebene** regelt Kompetenzen des Umweltmanagers und Abfallbeauftragten und des Leiters der Bereiche Abwasser und Abfallwirtschaft, die Verwaltung des UMS selbst sowie die Tätigkeiten des ESAVE-Teams wie auch mehrere andere Aufgabenbereiche.

Die Umweltaspekte werden periodisch erfasst, dokumentiert und regelmäßig bewertet. Sollten dabei negative Trends auffallen, wird deren Ursache

analysiert und Maßnahmen festgesetzt, die diesen entgegenwirken. Die Dokumentation von Abweichungen, wie etwa das Überschreiten von Grenzwerten, ist obligatorisch und die Basis für Einleitung entsprechender Gegenmaßnahmen.

Neben den hauptsächlichen Umweltaspekten werden in Bezug auf unsere Umweltleistungen aber auch Bereiche wie umweltrelevante Schulungen, Kostenaufwendungen für den Umweltschutz sowie Aktivitäten gemäß dem Umweltprogramm fixiert.

Die indirekten Umweltaspekte unserer Arbeit hängen stark von Umwelteffekten entlang der vor- und nachgelagerten Lieferketten ab. Durch eine bewusste Auswahl an Produkten mit geringerem ökologischen Fußabdruck sowie hohen Anforderungen an die Standards unserer Lieferanten hinterlassen wir mittels der gezielten Lenkung unserer Investitionen auch entlang der gesamten Lieferkette eine deutlich erkennbare, grüne Handschrift. Ein wichtiges Instrument dazu ist unser „Global Supplier Standard“, den

alle unsere Lieferanten erfüllen müssen und der in Zukunft auch die Basis für eine kontinuierliche Verbesserung der Lieferkette sein wird.

Zur kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes haben wir eine klare Umweltpolitik festgelegt – entsprechende Programme werden jährlich weiterentwickelt und evaluiert.

Umwelttechnische Abläufe und die entsprechenden Zuständigkeiten sind in Managementdokumenten klar geregelt. Die Entwicklung der relevanten Kennzahlen wird regelmäßig ermittelt und bewertet.

So können kurz- bis mittelfristig Maßnahmen ergriffen werden, die unsere Umweltbilanz verbessern oder eventuell auftretende Probleme beheben. Spätestens bei dem jährlich stattfindenden Review mit der obersten Leitung werden notwendige Maßnahmen und umweltbezogene Prozessoptimierungen diskutiert und das Umweltprogramm für das kommende Jahr verabschiedet.

Werk Ortmann

Geschäftsbereich

Global Manufacturing – Tissue PS Europe CG

Umweltmanagementsystem

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

Qualitätsmanagementsystem

ISO 9001:2015

Produkte

Toilettenpapier, Küchenrollen, Servietten,
Taschentücher

Marken

Cosy, Zewa, Danke, Tork

Mitarbeiter*innen (per 31.12.2023)

478

Verkaufsfähige Produktion

117.852 t

Sonstige Zertifizierungen

ISO 45001:2018, FSC, PEFC, IFS HPC,
FSSC 22000

Umweltzeichen

EU-Ecolabel, Blauer Engel, Österrei-
chisches Umweltzeichen, Nordic SWAN

Technische Anlagen

Altpapieraufbereitung, zwei Papier-
maschinen, zwei Verarbeitungsanlagen,
Energieversorgungsanlage, biologische
Kläranlage, Fertigwarenlager





Standortbeschreibung

Die Essity Austria GmbH betreibt am Standort Ortman eine unter NACE Code 17.22-0 (Nebentätigkeit 17.12-0) klassifizierte Industrieanlage in Form einer Papierfabrik, deren Tätigkeiten sich unter den Kategorien „Herstellung von Papier und Pappe“ sowie „Herstellung von Zellstoff aus Holz oder anderen Faserstoffen“ zusammenfassen lässt.

Herstellung von Papier und Pappe

Auf zwei Papiermaschinen (PM4 und PM9) können jährlich insgesamt rund 130.000 Tonnen Hygienepapier produziert werden. Jede Papiermaschine verfügt in der Trockenpartie über einen dampfbeheizten Trockenzylinder und eine gasbeheizte Heißlufthaube. Die Maschinen laufen mit rund 8.500 Stunden pro Jahr praktisch im Dauerbetrieb mit nur wenigen wartungsbedingten Unterbrechungen.

Als Rohstoff wird überwiegend Altpapier eingesetzt, das über eine integrierte Altpapierrecyclinganlage (Deinking) so aufbereitet wird, dass es für die Herstellung von Hygienepapierprodukten geeignet ist. Für den Betrieb der Anlage wird neben elektrischer Energie auch Prozessdampf benötigt.

In einer hocheffizienten Energieversorgungszentrale wird mittels Kraft-Wärme-Kopplung durch zwei Gasturbinen mit jeweils angeschlossenen Abhitzekeessel, der für die Produktionsanlagen benötigte Prozessdampf sowie ein Teil der am Standort benötigten elektrischen Energie erzeugt. Als Reserve dient ein gasbefuehrter Dampfkessel. Die Energiezentrale liefert auch Wärme in Form von Heißwasser an das Fernwärmenetz der Bioenergie Bucklige Welt GmbH. Die Energiezentrale wird mit Erdgas und zu einem geringen Anteil mit Biogas aus der Kläranlage des Abwasserverbandes Oberes Piestingtal betrieben.

Produkte

Wir stellen am Standort vor allem Toilettenpapier, Küchenrollen, Servietten und Taschentücher in unterschiedlichen Qualitäten her. Unser Fokus liegt dabei stets auf Kundenanforderungen und Nachhaltigkeit.

Rohstoffe

Altpapier und Zellstoff werden in den dafür vorgesehenen Anlagen für den Einsatz auf den Papiermaschinen vorbereitet. Dort entstehen sogenannte Mutterrollen (eine 3,5 Meter lange Rolle mit einem Durchmesser von bis zu 2,5 Metern), die entweder direkt in den zwei Verarbeitungsabteilungen zu den jeweiligen Endprodukten verarbeitet werden oder vorher noch über an einem Doublirroller für die Verarbeitungsabteilung vorbereitet werden.

Qualität, Quellen und Nachhaltigkeit der Rohstoffe Die Rohstoffbeschaffung unterliegt höchsten Umweltstandards (FSC, PEFC, Blauer Engel und weitere). Als Rohstoff wird sortiertes Altpapier qualitätsgesichert in fünf verschiedenen Qualitätsstufen eingesetzt, Zellstoff mit unterschiedlichen Faserlängen, verschiedene Chemikalien werden in der Stoffaufbereitung sowie direkt an den Papiermaschinen und auch in der Verarbeitung beispielsweise für die Lagenverklebung bei Toilettenpapier verwendet.

Lagerung der Rohstoffe

Die Lagerung der Rohstoffe erfolgt entsprechend der spezifischen Anforderungen im Innen- oder Außenbereich. Altpapier wird vorwiegend im Freien gelagert, während Zellstoff in speziellen Hallen untergebracht ist. Chemikalien finden ihren Platz in behördlich genehmigten Lagern, die mit Auffangwannen ausgestattet sind. Neben-, Zwischen- und Endprodukte werden auf klar gekennzeichneten Flächen und in dafür vorgesehenen Lagerhallen aufbewahrt.

Verfahren, Prozesse und Anlagenteile

Die Papierfabrik Ortman besteht im Wesentlichen aus den nachfolgend aufgelisteten Anlagenteilen:

Maschinen

- Papierverarbeitung 1
- Papierverarbeitung 2
- Papiermaschine 4
- Altpapieraufbereitung für die Papiermaschine 4
- Papiermaschine 9
- Stoffaufbereitung für die Papiermaschine 9

Energieversorgungszentrale

- Flusswasseraufbereitung
- Strom- und Dampferzeugung
- Hochspannungs-, Gas-, Dampf- und Nutzwassernetze
- Druckluftherzeugung
- Brunnenanlagen

Lager

- Fertigwarenlager
- Versand/Kommissionierzone
- Mutterrollenlager
- Freilager für Altpapier und Zellstoff

Weitere Gebäude und Nebengebäude

- Instandhaltungsmagazin
- Bürohaus
- sonstige kleinere Büros, Kantine, Werksfeuerwehr, Portier, Betriebsrat
- werksärztlicher Dienst
- Biologische Kläranlage Abwasserverband Oberes Piestingtal
- Werkstätte
- Labor

Die ortsfesten Anlagen umfassen vor allem Papiermaschinen, Röllchenverarbeitungsanlagen, Serviettenfalzmaschinen, Taschentuchmaschinen, Fertigwarenlager und Nebenanlagen.

Infrastruktur und Verkehr

Die Anbindung an öffentliche Verkehrswege ist sowohl Bahn als auch Straße betreffend gegeben, hervorzuheben ist der direkte Zugang zur B21. Der malerische Piestingtalradweg verläuft ebenfalls in unmittelbarer Nähe. Die Aktivitäten am Standort führen zu erhöhtem Lkw-Verkehr, und obwohl es seitens Essity Ortman einen klaren Wunsch und Bemühungen gibt, mehr Fracht auf die Bahn zu verlagern, liegt die Präferenz von Kunden und Lieferanten weiter klar beim Lkw-Transport. Die Logistikabteilung setzt sich dennoch intensiv für den Einsatz von Bahntransporten ein. Aufgrund der Lage des Werks im Piestingtal, 15km westlich der Südautobahn und 33km zur Westautobahn, ist die Verkehrsgrundlast bereits hoch, die gesteigerte Produktion hat das Verkehrsaufkommen entsprechend erhöht. Täglich werden durchschnittlich rund 100 Lkw und 50 Eisenbahnwaggons für den An- und Abtransport genutzt.



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 nachhaltig 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*innen.

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 Umweltschutzmaßnahmen 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*innen, aber insbesondere auch auf unsere Lieferanten und externen Dienstleister. Durch die Abstimmung unserer Bemühungen können wir gemeinsam ein deutlich besseres Ergebnis für die Umwelt erreichen. Diese engen Kooperationen machen es möglich, die Umweltauswirkungen entlang der gesamten Lieferkette auf ein Minimum zu reduzieren.



Was wir tun

Die Essity Austria GmbH betreibt am Standort Ortman eine moderne Papierfabrik, in der verschiedene Papier- bzw. Hygieneprodukte hergestellt werden. An unseren beiden Papiermaschinen werden jährlich rund 120.000 Tonnen Hygienepapier hergestellt.

Unser primärer Rohstoff ist Altpapier, das über eine integrierte Altpapierrecyclinganlage so vorbereitet wird, dass es unmittelbar als Ersatz für frischen Zellstoff eingesetzt werden kann. Dazu brauchen wir neben Rohstoffen vor allem Energie – Elektrizität und Prozessdampf spielen eine zentrale Rolle beim Betrieb der Anlage.

Produkte für den Menschen

Durch unsere Vorreiterrolle bei der Herstellung einer breiten Produktpalette in den Bereichen Hygiene und Gesundheit spielt der Mensch in allen unseren Überlegungen eine zentrale Rolle. Durch unsere Hingabe zur Produktqualität, neuen Innovationen und zur laufenden Verbesserung unseres Angebotes tragen wir einen wichtigen Teil zur Lebensqualität unserer Kunden bei. Das Streben nach Lebensqualität ist etwas, das uns alle unabhängig von Kultur, Hautfarbe und Religion verbindet. Grenzen zu überwinden und das Verbindende, Gemeinsame zu suchen und zu finden liegt deswegen in der Natur unserer Arbeit.

Saubere Arbeit

Hochwertige Hygiene- und Gesundheitsprodukte bilden einen wichtigen Teil von dem, was wir heute als Zivilisation verstehen und sind damit ein wichtiges Fundament für Wohlbefinden, Gesundheit und generell hohen Lebensstandard. Deswegen sehen wir es nicht nur als Marktnotwendigkeit, sondern auch als langfristigen gesellschaftlichen Auftrag hochwertige Hygieneprodukte zu entwickeln und dabei einen nachhaltigen, umweltschonenden Ansatz zu verfolgen.

Natürlich kann man die Arbeit von Essity kaum isoliert betrachten, wir legen deswegen auch großen Wert darauf, die Umweltaspekte entlang unserer gesamten Lieferketten zu kontrollieren und geben unseren Lieferanten einen global gültigen Standard vor.



Wasser ist Leben.

Das Essity Werk in Ortman liegt direkt an der Piesting, genau genommen fließt der Fluss durch unser Werk hindurch.

Über verschiedene Fußwege und Straßen queren wir den Lauf der Piesting mehrmals täglich. Schon alleine deshalb ist das Element Wasser für uns ständig präsent.

- 🐟 Wir konnten 2023 den Wasserverbrauch um 10.000 m³ pro Jahr senken. Der Schlüssel dazu war die Installation einer Kühlwasserregelung am Turbokompressor und Trommeltrockner.
- 🐟 2023 gab es keine Grenzwertüberschreitungen bei den chemisch-biologischen Abwasserwerten
- 🐟 Durch die innovative Neugestaltung der Desinfektionszyklen unserer Wasserkreisläufe konnten wir den Bromidgehalt in unseren Abwässern weiter auf ein Sechstel des bereits unbedenklichen Altstandes reduzieren.
- 🐟 Die Gewässergüte der Piesting ist sowohl vor als auch nach der Einleitung unserer Kläranlage „gut“.
- 🐟 Unser Abwasser wird durch ein periodisches Monitoring immer wieder auf Mikroplastik untersucht.
- 🐟 Unsere biologische Kläranlage wurde bereits 1989 in Betrieb genommen und 2011 ausgebaut. Sehr gut ausgebildete Klärwärter und laufende Justierung und Erneuerung der technischen Komponenten sorgen für niedrige Ablaufwerte.
- 🐟 Unser Nutzwasser stammt aus dem eigenen Werkskanal, der von der Piesting vor dem Werk abzweigt. Seit Juni 2008 versorgen wir uns darüber hinaus zusätzlich über zwei Grundwasser-Tiefbrunnen.

Wir konnten 2023 den Wasserverbrauch um 10.000 m³ pro Jahr senken. Der Schlüssel dazu war die Installation einer Kühlwasserregelung am Turbokompressor und Trommeltrockner.

2023 gab es keine Grenzwertüberschreitungen bei den chemisch-biologischen Abwasserwerten

Durch die innovative Neugestaltung der Desinfektionszyklen unserer Wasserkreisläufe konnten wir den Bromidgehalt in unseren Abwässern weiter auf ein Sechstel des bereits unbedenklichen Altstandes reduzieren.

Die Gewässergüte der Piesting ist sowohl vor als auch nach der Einleitung unserer Kläranlage „gut“.

Unser Abwasser wird durch ein periodisches Monitoring immer wieder auf Mikroplastik untersucht.

Unsere biologische Kläranlage wurde bereits 1989 in Betrieb genommen und 2011 ausgebaut. Sehr gut ausgebildete Klärwärter und laufende Justierung und Erneuerung der technischen Komponenten sorgen für niedrige Ablaufwerte.

Unser Nutzwasser stammt aus dem eigenen Werkskanal, der von der Piesting vor dem Werk abzweigt. Seit Juni 2008 versorgen wir uns darüber hinaus zusätzlich über zwei Grundwasser-Tiefbrunnen.

Das in der Papierproduktion verwendete Wasser wird mehrfach rezirkuliert und so sparsam und effizient genutzt.

Pro Stunde werden rund 400 m³ genutztes Wasser zur Verbandskläranlage Oberes Piestingtal weitergeleitet, wo es sowohl chemisch-mechanisch als auch biologisch gereinigt wird.

Diese Kläranlage ist ein Gemeinschaftsprojekt der Papierfabrik Ortmann und fünf Gemeinden in der Umgebung. Unser Anteil beträgt dabei rund 85%.

Die Abläufe in der Kläranlage werden im Rahmen unseres umfassenden Umweltmanagementsystems erfasst und kontrolliert.

Die vorgeschriebenen Grenzwerte werden im Normalbetrieb wesentlich unterschritten.

Um die Biodiversität zu fördern, haben wir an einem Abschnitt der Piesting den invasiven und für Menschen giftigen Riesenbärenklau entfernt.

ANMUTIGE SCHWIMMER

Die Bachforelle (*Salmo trutta fario*) lebt in klaren, kalten Flüssen und Bächen. Sie ist ein ausgezeichneter Schwimmer und kann sogar gegen starke Strömungen ankommen. Im kristallklaren Wasser der Piesting fühlt sie sich besonders wohl und bildet dort neben der Regenbogenforelle, Äsche und Koppe mehr als 50 % des Fischbestandes.



Ausklapper

Tief durch- atmen.

Saubere Luft sollte uns allen am Herzen liegen. Hier im Essity Werk Ortmann legen wir großen Wert darauf, dass unsere Arbeit die Luft nicht belastet. Dazu werden alle Emissionen, die im Werk anfallen, laufend überwacht.

Wir liegen bereits jetzt weit unter den Grenzwerten, bemühen uns aber weiter, Emissionen zu senken und Schadstoffe zu reduzieren. Schließlich atmen wir alle dieselbe Luft.

- Durch die gezielte Einbringung von Sauerstoff in den Abwasserkanal einer Papiermaschine konnten wir erfolgreich einer möglichen Geruchsbelastung entgegenwirken.
- In unserer Energieversorgungsanlage überwachen wir kontinuierlich die Emissionen von Stickoxiden und Kohlenmonoxid.
- Dabei liegt das Emissionsniveau stabil auf nur rund einem Drittel der vorgeschriebenen Grenzwerte.
- Die regelmäßige Messung von Stickoxid, Kohlenmonoxid und Staubemissionen aus der Abluft unserer Papiermaschinen wird von einem externen, unabhängigen Unternehmen durchgeführt, das wir beauftragen.

• Durch die gezielte Einbringung von Sauerstoff in den Abwasserkanal einer Papiermaschine konnten wir erfolgreich einer möglichen Geruchsbelastung entgegenwirken.

• In unserer Energieversorgungsanlage überwachen wir kontinuierlich die Emissionen von Stickoxiden und Kohlenmonoxid.

• Dabei liegt das Emissionsniveau stabil auf nur rund einem Drittel der vorgeschriebenen Grenzwerte.

• Die regelmäßige Messung von Stickoxid, Kohlenmonoxid und Staubemissionen aus der Abluft unserer Papiermaschinen wird von einem externen, unabhängigen Unternehmen durchgeführt, das wir beauftragen.

• Die gemessenen Werte werden von uns transparent aufbereitet und im Rahmen dieser Umwelterklärung auch öffentlich zugänglich gemacht.

• Unsere Bemühungen zur Emissionsreduktion umfassen laufende Optimierungen unserer Produktionsprozesse, um die Emissionen möglichst gering zu halten.

• Die schrittweise Umstellung unserer Fahrzeugflotte auf elektrisch angetriebene oder Hybridfahrzeuge trägt dazu bei, das Abgas- und Feinstaubaufkommen am Standort zu reduzieren.

SCHLAUE FLUGAKROBATEN

Die Blaumeise gilt als außerordentlich intelligent. Sie füttert ihren Nachwuchs überdurchschnittlich häufig mit vergleichsweise seltenen Spinnen – diese enthalten Taurin, das die geistige und körperliche Entwicklung ihrer Küken fördert. Sie nisten zwischen April und Juni in Baumhöhlen, Nistkästen oder anderen geschützten Orten.




Ausklapper

Das Klima im Blick.

Wir alle haben die Verantwortung, unseren Beitrag dazu zu leisten, den globalen Klimawandel aufzuhalten. Als Industriebetrieb ist das ein Auftrag, der uns besonders am Herzen liegt. Ob kurzfristige Maßnahmen oder langfristige Orientierung unserer Arbeit – das Klima spielt eine wesentliche Rolle in unseren Überlegungen. Es geht schließlich um nicht weniger als die Zukunft des Planeten und die unserer Kinder.

- Wir haben uns dem Ziel „Net-Zero“ bis 2050 verschrieben. Dies bedeutet, dass bis zu diesem Zeitpunkt unser Werk auf vollständig klimaneutralen Betrieb umgestellt wird, und die Kohlendioxidbilanz auf null reduziert werden soll.
- Konzernweit haben wir ein ambitioniertes Zwischenziel für das Jahr 2030. Bis dahin muss eine Reduktion der klimaschädlichen Emissionen um 35% erreicht werden. Ein weiteres Konzernziel ist auch netZero bis 2050 zu erreichen – damit soll der fossile CO₂-Ausstoß dann auf 0 gesenkt werden.
- Heuer planen wir den Test eines elektrisch betriebenen Shuttle-Lkw zwischen Ortman und Wr. Neudorf als Teil unserer Innovationsbemühungen.
- Für unsere Lehrlinge haben wir das Programm „Klimachecker“ eingeführt, um das Bewusstsein für klimaschonendes Arbeiten auch schon während der Ausbildung zu schärfen.



Wir haben uns dem Ziel „Net-Zero“ bis 2050 verschrieben. Dies bedeutet, dass bis zu diesem Zeitpunkt unser Werk auf vollständig klimaneutralen Betrieb umgestellt wird, und die Kohlendioxidbilanz auf null reduziert werden soll.

Konzernweit haben wir ein ambitioniertes Zwischenziel für das Jahr 2030. Bis dahin muss eine Reduktion der klimaschädlichen Emissionen um 35% erreicht werden. Ein weiteres Konzernziel ist auch netZero bis 2050 zu erreichen - damit soll der fossile CO₂-Ausstoss dann auf 0 gesenkt werden.

Heuer planen wir den Test eines elektrisch betriebenen Shuttle-Lkw zwischen Ortmann und Wr. Neudorf als Teil unserer Innovationsbemühungen.

Für unsere Lehrlinge haben wir das Programm „Klimachecker“ eingeführt, um das Bewusstsein für klimaschonendes Arbeiten auch schon während der Ausbildung zu schärfen.

Als Verpflichtung gegenüber globalen Klimazielen ist der Konzern der „Science Based Targets initiative“, dem „Race to Zero“ der Vereinten Nationen und der Kampagne „Business Ambition for 1.5°C“ beigetreten.

Wir planen unsere Herstellungsprozesse auf eine Produktion ohne fossile Brennstoffe umzustellen.

Durch Maßnahmen wie das Top-Loading von Transporten oder die verbesserte Entfeuchtung von Restmaterialien haben wir die Anzahl von notwendigen LKW-Fahrten erfolgreich verringert. Durch das Top-Loading sind im vergangenen Jahr ca. 750 LKW-Fahrten weggefallen. Durch die verbesserte Reject-Entwässerung fallen ca. 100 LKW-Fahrten weg.



SINNE AUF TRAB

Pferde können nicht nur im Stehen schlafen, sie sind auch in der Lage, den Gefühlszustand von Menschen mithilfe ihres empfindlichen Geruchssinnes zu „erriechen“. An der Stellung der beiden voneinander unabhängig beweglichen Ohren eines Pferdes kann man auf seinen Gemütszustand schließen.

Alles Leben ist Chemie.

Alles in und um uns ist Chemie.

Als Industriebetrieb kommen bei uns verschiedenste Stoffe zum Einsatz, die nötig sind, um hochwertige Produkte herzustellen.

Die Sicherheit der Umwelt und unserer Mitarbeiter*innen geht beim Umgang mit diesen Stoffen dabei immer vor.



- ☞ Bevor wir einen Stoff erwerben, überprüfen wir bereits im Vorfeld, ob er für den vorgesehenen Einsatzbereich in Österreich zugelassen ist.
- ☞ Unsere Mitarbeiter*innen führen vorab eine Analyse der möglichen Umweltauswirkungen durch, einschließlich Wechselwirkungen mit anderen Stoffen und der Abbaubarkeit in der Abwasser-
verwertung.
- ☞ Die Sicherheit unserer Mitarbeiter*innen, die mit Chemikalien arbeiten, liegt uns sehr am Herzen. Daher sorgen wir für ihren Schutz und führen laufend Schulungen im sicheren Umgang mit Chemikalien durch.
- ☞ Wir verwenden grundsätzlich keine Chemikalien, die als krebserregend, giftig, erbgutschädigend oder fortpflanzungsgefährdend eingestuft sind.
- ☞ Die sichere Lagerung unserer Chemikalien ist für uns von großer Bedeutung. Wir überprüfen regelmäßig die Dichtigkeit von Lagertanks und Auffangwannen, um mögliche Umweltauswirkungen zu minimieren.

☞ Bevor wir einen Stoff erwerben, überprüfen wir bereits im Vorfeld, ob er für den vorgesehenen Einsatzbereich in Österreich zugelassen ist.

☞ Unsere Mitarbeiter*innen führen vorab eine Analyse der möglichen Umweltauswirkungen durch, einschließlich Wechselwirkungen mit anderen Stoffen und der Abbaubarkeit in der Abwasser-
verwertung.

☞ Die Sicherheit unserer Mitarbeiter*innen, die mit Chemikalien arbeiten, liegt uns sehr am Herzen. Daher sorgen wir für ihren Schutz und führen laufend Schulungen im sicheren Umgang mit Chemikalien durch.

☞ Wir verwenden grundsätzlich keine Chemikalien, die als krebserregend, giftig, erbgutschädigend oder fortpflanzungsgefährdend eingestuft sind.

☞ Die sichere Lagerung unserer Chemikalien ist für uns von großer Bedeutung. Wir überprüfen regelmäßig die Dichtheit von Lagertanks und Auffangwannen, um mögliche Umweltauswirkungen zu minimieren.

☞ Die kontinuierliche Überprüfung der im Einsatz befindlichen Stoffe ist Teil unserer Bestrebungen, umweltverträglichere Alternativen zu identifizieren und unsere Umweltbilanz stetig zu verbessern.

☞ Gefährliche Abfälle werden direkt am Standort getrennt und sicher gelagert. Ein befugtes Entsorgungsunternehmen holt diese ab und führt sie einer weiteren Verwertung zu.

☞ Ab dem Jahr 2023 haben wir begonnen, bromhaltige Chemikalien aus allen Prozessen zu reduzieren, auch wenn es keine gesetzlichen Grenzwerte für das als unbedenklich geltende Bromid gibt. Damit unterstützen wir die potenzielle Trinkwassergewinnung aus dem Unterlauf der Piesting mittels oxidierender Aufbereitungsverfahren.

DER BESTE FREUND

Alleine im Bezirk Wiener Neustadt Land leben 7.870 Hunde.

Ähnlich wie menschliche Fingerabdrücke sind die Ohr- und Nasenabdrücke von Hunden einzigartig. Die weitverbreitete

Meinung, dass Hunde farbenblind sind, ist übrigens falsch.

Hunde sind durchaus in der Lage, Farben zu erkennen, haben aber eine Schwäche im Rot- und Grünbereich.



Ausklapper

Energie für die Zukunft.

Die Papierproduktion setzt sich aus vielen, teils sehr energieintensiven Prozessen zusammen. Sowohl aus ökonomischer als auch ökologischer Perspektive ist jede Einsparung dabei ein Gewinn. Wir analysieren deshalb laufend alle einzelnen Abläufe, um weitere Potenziale zur Effizienzsteigerung aufzuspüren.



- Unsere Teams überwachen ständig den aktuellen Energieverbrauch unserer Anlagen. Bei erhöhtem Verbrauch analysieren sie umgehend die Ursache und entwickeln kurzfristige Lösungsansätze sowie Verbesserungsmaßnahmen.
- Bei Audits des Druckluftsystems haben wir Leckagen identifiziert und konnten dadurch Energieeinsparungen realisieren. Für das Jahr 2024 sind bereits weitere Audits sowohl für den Druckluftbereich als auch für die Kondensatableiter im Dampfnetz geplant.
- Die Beleuchtung in unserem Werk wurde größtenteils auf moderne LED-Leuchtmittel umgestellt, wodurch wir eine Einsparung von 185 MWh pro Jahr erzielen konnten. Die Umrüstung auf moderne und energieeffiziente LED-Beleuchtung wird auch im Jahr 2024 weiter fortgesetzt.
- Durch den Einsatz mehrstufiger Wärmerückgewinnungsanlagen nutzen wir die Abwärme unserer Produktionsprozesse zur Beheizung von Produktions- und Lagerhallen sowie Bürobereichen.
- Unsere Abwärme wird auch in ein regionales Fernwärmenetz eingespeist, um nachhaltig zur Energieversorgung beizutragen. Damit unterstützen wir auch in unserem direkten Umfeld den Weg zur Klimaneutralität.

Unsere Teams überwachen ständig den aktuellen Energieverbrauch unserer Anlagen. Bei erhöhtem Verbrauch analysieren sie umgehend die Ursache und entwickeln kurzfristige Lösungsansätze sowie Verbesserungsmaßnahmen.

Bei Audits des Druckluftsystems haben wir Leckagen identifiziert und konnten dadurch Energieeinsparungen realisieren. Für das Jahr 2024 sind bereits weitere Audits sowohl für den Druckluftbereich als auch für die Kondensatableiter im Dampfnetz geplant.

Die Beleuchtung in unserem Werk wurde größtenteils auf moderne LED-Leuchtmittel umgestellt, wodurch wir eine Einsparung von 185 MWh pro Jahr erzielen konnten. Die Umrüstung auf moderne und energieeffiziente LED-Beleuchtung wird auch im Jahr 2024 weiter fortgesetzt.

Durch den Einsatz mehrstufiger Wärmerückgewinnungsanlagen nutzen wir die Abwärme unserer Produktionsprozesse zur Beheizung von Produktions- und Lagerhallen sowie Bürobereichen.

Unsere Abwärme wird auch in ein regionales Fernwärmenetz eingespeist, um nachhaltig zur Energieversorgung beizutragen. Damit unterstützen wir auch in unserem direkten Umfeld den Weg zur Klimaneutralität.

Bei der Neuanschaffung von Anlagen legen wir großen Wert auf einen möglichst geringen Energieverbrauch. Entsprechende Leistungsdaten sind für uns ein entscheidendes Kriterium beim Kauf.

Wir unterstützen das österreichische Stromnetz – beispielsweise durch das Drosseln unserer eigenen Stromproduktion bei Überverfügbarkeit erneuerbarer Energiequellen, um das Netz so zu entlasten.

Mit der Einführung des konzernweiten Energieeffizienzprogramms ESAVE (EnergySave) fördern wir den Austausch von Best-Practice-Modellen zur effizienten Nutzung von Energie zwischen den Standorten und setzen diese um.

Durch die Installation eines effizienten Frequenzumrichters an unserer Pulperanlage konnten wir eine jährliche Energieeinsparung von 237 MWh erreichen.

FLOTTE TÄNZER

Rund 20.000 Bienenarten bevölkern die Erde, knapp 700 davon sind in Österreich nachgewiesen. Die Honigbiene ist nur eine davon. Durch den sogenannten „Bientanz“ geben die Bienen genaue Richtungs- und Entfernungsangaben, um andere Bienen auf eine Futterquelle aufmerksam zu machen.



Ausklapper

Wertvolles erhalten.

Für uns ist das Prinzip „Zero Landfill“ längst gelebte Realität. Das bedeutet, dass keine unserer Abfälle auf Deponien landen.

Unsere Perspektive ist viel mehr jene, dass es keine Abfälle im klassischen Sinn geben soll – alle Restmaterialien, die bei uns anfallen, enthalten wertvolle Stoffe, die weiterverwendet beziehungsweise verwertet werden können. Das ergibt Sinn – für uns und die Umwelt..

Wir haben den Recyclinganteil der eingesetzten Verpackungsfolien in den Abteilungen CV1 und CV2 erfolgreich von 33 auf 55 % erhöht und streben für das Jahr 2024 eine weitere Steigerung an.

Unser Handeln orientiert sich konsequent am Prinzip „Zero Landfill“ – Abfälle aus Produktionsprozessen landen nicht auf Deponien, sondern werden der Kreislaufwirtschaft zugeführt.

Faserreststoffe aus unserem Betrieb werden in die Bauindustrie weitergeleitet, wo sie als Porosierungsmittel bei der Ziegelherstellung Verwendung finden und zudem als Brennstoff und zur Zementherstellung eingesetzt werden.

Wir setzen uns aktiv dafür ein, Faserreststoffe, Rejecte und Klärschlamm zukünftig am Standort thermisch zu nutzen, um unseren jährlichen CO₂-Ausstoß um 50.000 Tonnen zu reduzieren und gleichzeitig 2.500 Lkw-Fahrten einzusparen.

Durch die Nachrüstung einer anaeroben Reinigungsstufe konnten wir erfolgreich den Klärschlamm reduzieren und somit einen Beitrag zur nachhaltigen Abwas-

Wir haben den Recyclinganteil der eingesetzten Verpackungsfolien in den Abteilungen CV1 und CV2 erfolgreich von 33 auf 55 % erhöht und streben für das Jahr 2024 eine weitere Steigerung an.

Unser Handeln orientiert sich konsequent am Prinzip „Zero Landfill“ – Abfälle aus Produktionsprozessen landen nicht auf Deponien, sondern werden der Kreislaufwirtschaft zugeführt.

Faserreststoffe aus unserem Betrieb werden in die Bauindustrie weitergeleitet, wo sie als Porosierungsmittel bei der Ziegelherstellung Verwendung finden und zudem als Brennstoff und zur Zementherstellung eingesetzt werden.

Wir setzen uns aktiv dafür ein, Faserreststoffe, Rejecte und Klärschlamm zukünftig am Standort thermisch zu nutzen, um unseren jährlichen CO₂-Ausstoß um 50.000 Tonnen zu reduzieren und gleichzeitig 2.500 Lkw-Fahrten einzusparen.

Durch die Nachrüstung einer anaeroben Reinigungsstufe konnten wir erfolgreich den Klärschlamm reduzieren und somit einen Beitrag zur nachhaltigen Abwas-

serbehandlung leisten – gleichzeitig wird das so entstehende klimaneutrale Biogas als teilweiser Erdgasersatz eingesetzt.

Unsere Rejektmaterialien geben wir an externe Verwertungsunternehmen weiter, die diese zu Ersatzbrennstoffen aufbereiten. Versuche zur Gewinnung von Synthesegas aus den Rejektmaterialien werden bei einem externen Partner durchgeführt.

Wir sammeln Ausschussmaterial, das bei der Verpackung von Toilettenpapier, Servietten und Taschentüchern anfällt, um einen Beitrag zu nachhaltigem Ressourcenmanagement zu leisten.

Defekte Euro-Paletten werden von uns an einen Partnerbetrieb weitergegeben, der sich auf die Reparatur spezialisiert hat und die Paletten wieder in den Umlauf bringt.

Anfallendes Altmetall wie etwa Metalldrähte wird von uns gesammelt und an einen Verwertungsbetrieb weitergegeben, um Ressourcen zu schonen und das Recycling voranzutreiben.

JÄGER AUF LEISEN PFOTEN

Katzen können Geschwindigkeiten von bis zu 48 km/h erreichen und verfügen über 32 Muskeln in ihren Ohren, die ihnen ermöglichen, sie um 180 Grad zu drehen. 28 von 100 Haushalten in Niederösterreich haben eine oder mehrere Katzen, österreichweit sind es rund 2,05 Millionen Samtpfoten.



Ausklapper

Geprüfte Sicherheit und Qualität

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.

Umwelt und Mensch



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.



ISO45001

Das Arbeitsschutzmanagement nach ISO45001 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 unsere 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.



Produkt und Qualität



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.



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.



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.



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 Umweltleistungen 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.

Bewertung der Umweltziele

Schritt für Schritt in die Zukunft

Wir haben den Anspruch, den ökologischen Fußabdruck unserer Werks immer weiter zu verringern. Damit wir dabei kontinuierlich Fortschritte erzielen können, legen wir jedes Jahr ein Umweltprogramm sowie genau definierte Umweltziele fest und evaluieren die bereits umgesetzten Aktivitäten. Unsere Umweltziele beziehen sich auf konkrete Maßnahmen, die in den einzelnen Abteilungen durchgeführt werden. Diese Maßnahmen werden in der jeweiligen Abteilung festgelegt und gehen Hand in Hand mit der täglichen Arbeit.

Schwerpunkte setzen

Damit wollen wir sicherstellen, dass unsere Ziele auch greifen und die Schwerpunkte dort gesetzt werden, wo sie im Tagesgeschäft auch vorkommen. Schwerpunktthemen 2024 sind die Optimierung des Energieverbrauchs, die Erhöhung des Recyclinganteils bei unseren Verpackungen sowie die Erhöhung der Umweltsicherheit durch Konzepterstellung und laufendes Monitoring. Wir freuen uns darüber hinaus sehr, heuer auch unsere jungen Mitarbeiter*innen durch ein gezieltes Schulungsprogramm für die Thematik Nachhaltigkeit und Umweltschutz sensibilisieren zu können.

Alle miteinbeziehen

Die Erstellung der Umweltziele und des Umweltprogramms erfolgt einmal jährlich im 4. Quartal auf Basis der Vorgaben der Umweltpolitik und der aktuellen Notwendigkeiten durch die Abteilungsleiter. Dabei werden gesetzliche und andere Anforderungen, wesentliche Umweltaspekte, die zur Verfügung stehenden Ressourcen sowie die Interessen und Perspektiven aller Stakeholder berücksichtigt.

Klare, transparente Ziele

Die festgelegten Ziele im Umweltprogramm müssen mit der Umweltpolitik übereinstimmen, messbar sein, überwacht und kommuniziert sowie bei Bedarf aktualisiert werden. Das Umweltprogramm umfasst Ziele, Maßnahmen, Verantwortliche und Umsetzungs-

zeitpunkte, soweit bekannt. Der Umweltbeauftragte fasst jährlich Ziele und Maßnahmen im „Umweltprogramm“ zusammen, das von der Werksleitung verabschiedet wird. Die Veröffentlichung erfolgt in allen Abteilungen, im Intranet und in der Umwelterklärung. Die Umsetzung der Maßnahmen wird halbjährlich überprüft. Die oberste Leitung stellt sicher, dass das Umweltmanagementsystem die beabsichtigten Ergebnisse erzielt.

Rohstoffe und Abfall

Wir haben den Recyclinganteil unserer eingesetzten Verpackungsfolien erfolgreich von 33% auf 55% erhöht und streben 2024 eine weitere Steigerung auf bis zu 75% an.

Wir handeln nach dem „Zero Landfill“-Prinzip, bei dem Abfälle nicht auf Deponien landen, sondern in die Kreislaufwirtschaft zurückgeführt werden. Faserreste aus unserem Betrieb werden in der Bauindustrie als Füllstoff in der Ziegelproduktion eingesetzt und dienen auch als Brennstoff. Wir setzen uns aktiv für die thermische Verwertung von Faserreststoffen, Rejekten und Klärschlamm ein, um unseren jährlichen CO₂-Ausstoß zukünftig um 50.000 Tonnen zu reduzieren und 2.500 Lkw-Fahrten einzusparen. Abfälle werden an externe Verwertungsunternehmen abgegeben, die sie entweder einer Wiederverwertung zuführen oder zu Ersatzbrennstoffen aufbereiten. Verpackungsreste von Toilettenpapier, Servietten und Taschentüchern werden sortenrein gesammelt und wiederverwertet. Defekte Europaletten werden zur Reparatur und Wiederverwendung an ein spezialisiertes Partnerunternehmen gegeben. Altmetalle, wie z. B. Drähte, sammeln wir und führen sie einem Recyclingunternehmen zu, um Ressourcen zu schonen und das Recycling voranzutreiben.

Chemikalien

Um die Trinkwassergewinnung aus dem Unterlauf der Piesting durch oxidative Aufbereitungsverfahren zu unterstützen, haben wir bereits 2023 begonnen bromhaltige Chemikalien aus allen Prozessen zu eliminieren, auch wenn es dafür keine gesetzlichen

Grenzwerte gibt. Durch innovative Anpassungen der Desinfektionszyklen in unseren Wasserkreisläufen ist es uns dabei gelungen, den Bromidgehalt in unserem Abwasser auf ein Sechstel des bisherigen Wertes zu senken.

Zur Verbesserung der Umweltverträglichkeit planen wir 2024 die Umstellung des fluorhaltigen Schaummittels für die Brandbekämpfung im Bereich Papiermaschine 9 auf ein fluorfreies Schaummittel. Darüber hinaus streben wir eine Verbesserung unseres Notfallkonzepts an, indem wir das Kanalsystem im Werk Ortman vermessen und im Werksplan aktualisieren. Zur weiteren Optimierung der Löschwasserrückhaltung entwickeln wir einen



Wartungs- und Inspektionsplan für das Kanalsystem. Ein weiterer Schwerpunkt ist die Verbesserung der Sichtbarkeit im Notfall durch farbliche Markierung der Kanaldeckel bis zur Einmündung in die Kläranlage bzw. in die Piesting. Weiters ist die Errichtung eines Regenwasserkanal von der Südseite in die Freifläche der Papiermaschine 9 geplant, um eine Notentwässerung in die Kläranlage zu gewährleisten. Unser Chemikalienmanagement soll durch die Einführung des Compliance-Systems von 3E im gesamten Werk verbessert werden. Die Vermeidung von Bodenverunreinigungen ist uns wichtig, daher erweitern wir die Reinigungsfläche der Kläranlage um einen Sammelschacht. Zur Erweiterung des Schadstoffmonitorings führen wir Abwasseruntersu-

chungen auf Mikroplastik durch. Die Weiterentwicklung des Betriebslabors der Kläranlage beinhaltet die Einführung zusätzlicher Qualitätssicherungsmaßnahmen. Zur Verbesserung der Chemikalienlagerung planen wir den Einsatz stationärer Tanks anstelle der veralteten, langen Dosierleitungen. Schließlich optimieren wir den Einsatz von Wasserstoffperoxid, um die Schwefelwasserstoff-Emissionen zu reduzieren.

Energie

Wir planen 2024, den Gasverbrauch an der Papiermaschine 9 und der Heizdampfverbrauch an der Papiermaschine 4 jeweils um 3 % zu reduzieren. Darüber hinaus möchten wir den Strom- und Dampfbedarf an beiden Maschinen durch die Behebung von Mängeln, die bei Audits des Druckluftsystems und des Kondensatableiters gefunden wurden, deutlich senken.

2023 konnten wir den Stromverbrauch an der Papiermaschine 9 um 105 MWh pro Jahr und den Verbrauch von Papiermaschine 4 um 79 MWh pro Jahr durch die Umrüstung auf LED-Beleuchtung reduzieren. Durch die Installation eines Frequenzumrichters konnten wir den Stromverbrauch an der Pulperanlage um 5 % verringern und so rund 237 MWh pro Jahr einsparen. Weitere Einspareffekte gab es durch den ersten Schritt der Umstellung der Außenbeleuchtung auf LED-Leuchtmittel und die Behebung von Verlusten im Druckluftsystem.

Durch den Einsatz mehrstufiger Wärmerückgewinnungsanlagen nutzen wir die Abwärme unserer Produktions- und Lagerhallen sowie Bürobereichen. Diese Abwärme wird auch in ein regionales Fernwärmenetz eingespeist, um nachhaltig zur Energieversorgung beizutragen. Mit der Einführung des konzernweiten Energieeffizienzprogramms ESAVE (EnergySave) fördern wir den Austausch von Best-Practice-Modellen zur effizienten Nutzung von Energie zwischen den Standorten und setzen diese um.

Bewertung der Umweltziele

Wasser und Abwasser

Durch den Einbau einer Kühlwasserregelung am Turboverdichter und am Trommeltrockner konnten wir den Wasserverbrauch 2023 um 10.000 m³ pro Jahr reduzieren. Grenzwertüberschreitungen von Schadstoffen traten das gesamte Jahr über nicht auf.

Pro Stunde leiten wir rund 400 m³ Brauchwasser an die Verbandskläranlage Oberes Piestingtal, ein Gemeinschaftsprojekt von fünf Gemeinden, weiter. Unsere Abwasserreinigungsprozesse werden in unserem Umweltmanagementsystem erfasst und überwacht, wobei die vorgeschriebenen Grenzwerte in der Regel deutlich unterschritten werden. Durch die Nachrüstung einer anaeroben Reinigungsstufe konnte die Klärschlammmenge erfolgreich reduziert werden – ein Beitrag zur nachhaltigen Abwasserbehandlung. Zur Förderung der Biodiversität haben wir an einem Abschnitt der Piesting den invasiven Riesenbärenklau entfernt.

Durch die innovative Neugestaltung der Desinfektionszyklen unserer Wasserkreisläufe konnte der Bromidgehalt im Abwasser auf ein Sechstel des bereits unbedenklichen Altwertes gesenkt werden. Die Gewässergüte der Piesting ist sowohl vor als auch nach der Einleitung aus unserer Kläranlage weiterhin „gut“. Mittlerweile überwachen wir durch kontinuierliches Monitoring auch laufend den Mikroplastikgehalt in unseren Abwässern.

Unser Brauchwasser beziehen wir aus dem werkeigenen Kanal und seit Juni 2008 zusätzlich aus zwei Grundwassertiefbrunnen.

Klimaschutz und Emissionen

Der überwiegende Teil der Emissionen in die Atmosphäre wird im Essity Werk Ortmann von der Energiezentrale sowie den beiden Papiermaschinen durch die Direkttrocknung mit gasbeheizten Heißlufttuben verursacht.

In der Energieversorgungsanlage überwachen wir kontinuierlich Stickoxid- und Kohlenmonoxidemissionen, die stabil nur etwa ein Drittel der Grenzwerte ausmachen. Die Messung der Emissionen aus der Abluft der Papiermaschinen erfolgt durch ein externes, unabhängiges Unternehmen, mit transparenter Veröffentlichung der berechneten Frachten. Unsere fortlaufenden Bemühungen zur Emissionsreduktion beinhalten Prozessoptimierungen, um Emissionen zu minimieren sowie die schrittweise Umstellung unserer Fahrzeugflotte auf elektrisch angetriebene oder Hybridfahrzeuge zur Verringerung von Abgasen und Feinstaub am Standort.

Gelegentlich Geruchsbelastung entstand durch den Einsatz schwefelhaltiger Bleichchemikalien, die in Verbindung mit bisher unkontrollierten anaeroben Abbauprozessen im Abwasserkanal von der Papierfabrik zur Kläranlage aufgetreten sind. Durch gezielte Sauerstoffzufuhr im Abwasserkanal konnte das Einsetzen des anaeroben Abbauprozesses verzögert und damit das Auftreten einer möglichen Geruchsbelastung gezielt kontrolliert und weitgehend verhindert werden.



Umgesetzte Maßnahmen aus dem Umweltprogramm 2023

Ziel	Maßnahme	Abteilung
Papermaking		
PM9 Energieverbrauch reduzieren	Pulper FU Inbetriebnahme und Optimierung, min 5% Reduktion Stromverbrauch, erreichte Einsparung: 237 MWh/a	PM9
PM9 Energieverbrauch Beleuchtung um 12kW reduzieren	Beleuchtungselement PM9 Maschinenhalle und ZS-Halle von Metaldampflampen auf LED umrüsten, die erreichte Energieeinsparung beträgt 105 MWh/a	PM9
PM4 Energieverbrauch Beleuchtung um 4kW reduzieren	Beleuchtungselement DI4 Maschinenhalle und AP-Trommelhalle von Metaldampflampen auf LED umrüsten, die erreichte Energieeinsparung beträgt 79 MWh/a	PM4
Converting		
CV1 Energieverbrauch reduzieren	Austausch 50 Stk. T8 Leuchten durch LED 2x58W --> 2x30W bei erhöhter Lichtmenge durch die leuchtstärkeren LED Leuchten Die Einsparung beträgt 24,5 MWh/a	CV1
CV2 Energieverbrauch reduzieren	Austausch gesamtes CV2 OG verbleibende T8 durch LED 2x58W --> 2x30W bei erhöhter Lichtmenge durch die leuchtstärkeren LED Leuchten Die Einsparung beträgt 14,7 MWh/a	CV2
CV1/CV2 Druckluftverluste analysieren	Durchführen eines DL-Leckageaudits mit einer Fremdfirma um Verluste zu quantifizieren und weitere Maßnahmen abzuleiten In den Abteilungen CV1 und CV2 wurden insgesamt 150 Druckluftleckagen gefunden und davon wurden etwa 90% behoben. Das Einsparpotenzial betrug 120 MWh/a	CV1/CV2
CV1&2 Steigerung Recyclinganteil in Folien	Umsetzung von Projekt Cyclops 2.0 (=55% PCR Folien statt 33% bei BRT und HHT)	CV1/CV2
SHR & SITE INFRA		
Energieverbrauch reduzieren	Fenster im Bereich Arbeitsmedizin erneuern und somit die einzusetzende Heizenergie reduzieren	SHR & SITE INFRA
Energy, Environment & EBA		
De-Carbonization	Behördengenehmigung für EVZ-Neu erwirken / Einreichung abschließen	EVZ
Reduktion Wasserverbrauch um 10.000 m ³ /a	Kühlwasser-Regelung am Turbokompressor und am Trommeltrockner installieren	EVZ
Erhöhung Biodiversität	Entfernung Rieseäfenklau Ufergebiet ARA	ARA

Das Umweltprogramm 2024

Ziel	Maßnahme	Abteilung
Papermaking		
PM9 Gasverbrauch 2024 kumuliert reduzieren um 3% gegenüber 2023 kumuliert	PM9 Brenner reparieren, Auslegung überprüfen, Haubenregelung verbessern	PM9
PM4 Heißdampf Verbrauch 2024 kumuliert reduzieren um 3% gegenüber 2023 kumuliert	Luftstationen (Zu-, Ab-) in das PLS und Regelung erarbeiten	PM4
PM4 Deckenbeleucht auf LED umrüsten	Austausch der Beleuchtungskörper bei einem langen PM4 Stillstand, Potenzial 79 MWh/Jahr	PM4
PM4 Abstand Haube Yankee auf Minimum reduzieren (laut Erfahrungswissen ca 1% der Trocknungsenergie)	Wet End um 1 mm weiter anstellen, Potenzial nicht bewertbar	PM4
Ausschuss von PM4 in die Pulperableerbütte pumpen und von dort in die Latenzbütte (DI4-Loop 2) pumpen	neue Rohrleitungen, Regelung aufbauen - siehe CAPEX, Potenzial 126 MWh/Jahr	DI4
PM9 Pulper Auflösezeiten optimieren	Potenzial 50 MWh/Jahr	PM9
Reduktion Stromverbrauch	Mängel aus Druckluftaudit beheben	PM4/9
Reduktion Dampfbedarf	Mängel aus Kondensatableiter Audit beheben	PM4/9
Converting		
Erhöhung des PCR Anteils in der Primärverpackung	Danke BRT und HHT mit 75% PCR (Post Consumer Recyclingmaterial)	CV 1/2
Erhöhung des PCR Anteils in der Primärverpackung	Testläufe bei einem RB-Beutel Produkt mit 75% PCR	CV1
Reduktion Stromverbrauch	Mängel aus Druckluftaudit beheben	CV 1/2
Reduktion Dampfbedarf	Mängel aus Kondensatableiter Audit beheben	CV 1/2
SHR & SITE INFRA		
Heizkosten senken	Bürohaus alle Heizkörper auf Thermostat umrüsten	SHR & SITE INFRA
Umweltbelastung reduzieren	Fluorhaltiges Schaummittel für die Brandbekämpfung im Bereich PM9 durch ein fluorfreies Schaummittel ersetzen	SHR & SITE INFRA
Notfallkonzept verbessern	Kanalsystem Werk Ortman - mit Geometer vermessen und im Werksplan aktualisieren wo erforderlich	SHR & SITE INFRA
Löschwasserrückhaltung verbessern	Kanalsystem Werk Ortman - Wartungs- und Inspektionsplan ausarbeiten	SHR & SITE INFRA
Notfallkonzept verbessern	Kanaldeckel farblich kennzeichnen > Einmündung Kläranlage oder Piesting	SHR & SITE INFRA
Löschwasserrückhaltung verbessern	Regenwasserkanal von Südseite PM9 Freibereich - Notentwässerung in die Kläranlage herstellen	SHR & SITE INFRA

Das Umweltprogramm 2024

Ziel	Maßnahme	Abteilung
Energy, Environment & EBA		
Projekt EKO - Clausius (SBT-Projekt)	TG2 fertigstellen, Entscheidung für Konzernleitung vorbereiten	EBA
Verbesserung Chemikalienverwaltung	Ausrollung 3E-System werksweit	EBA
Reduktion Stromverbrauch für Beleuchtung	Außenbeleuchtung 100% auf LED umrüsten	EBA
Reduktion Stromverbrauch für Druckluft	Druckluft Leckage Audit werksweit durchführen und Mängel in EVZ beheben	EBA
Reduktion Erdgaseinsatz	Kondensatableiter Audit werksweit durchführen und Mängel in EVZ beheben	EBA
Vermeidung Bodenverunreinigung	Erweiterung Reinigungsfläche Kläranlage (Verbindungsstraße) um einen Sammelschacht	EBA
Erweiterung Schadstoffmonitoring	Abwasseruntersuchung auf Mikroplastik	EBA
Weiterentwicklung Betriebslabor ARA	Einführung zusätzlicher Qualitätssicherungsmaßnahmen	EBA
Verbesserung Chemikalienlagerung	Stationärer Tank statt veralteter langer Dosierleitungen	EBA
Reduktion H2S Emission	H2O2 Einsatz optimieren	EBA
Others / IDC		
Lehrlingsausbildung	Ausbildungsprogramm „Klimachecker“ für Lehrlinge	Site
Bahnanteil bei Fertigwarentransport	Bahnanteil (15%) entgegen dem allgemeinen Trend beibehalten	IDC
LKW-Verkehr umweltfreundlicher gestalten	Test Betrieb mit Akku betriebenen Shuttle-LKW zwischen Ortman und Wiener Neudorf	IDC
Ersatz Diesellok durch E-Akku Lok	Reduktion Dieseleinsatz und Feinstaubemission am standortinternen Bahnvershub	IDC



INPUT DATEN

	Einheit	2023	2022	Veränderung in %
Energieeffizienz				
Strombezug (Fremdstrom)	GWh	55,9	66,8	-16,3%
Biogas von Kläranlage (Ho)	GWh	6,6	6,9	-4,3%
Erdgas	Mio Nm ³	34,7	35,5	-2,3%
Fernwärmelieferung (Prozessabwärme)	GWh	7,8	7,4	5,4%
Stromlieferung an Dritte	GWh	0,15	0,11	36,4%
Summe Energieverbrauch gesamt*)	GWh	446	463	-3,7%
Spezifischer Energieverbrauch gesamt	MWh/t Papier	3,79	3,75	1,1%
Anteil aus erneuerbaren Energiequellen**)	%	8,7	15,9	-45,3%
Gesamt Energieeffizienz	kg Papier/kWh	264	267	-1,1%
Materialeffizienz				
Rohstoffe				
Altpapier-Einsatz	1.000 t	148,2	156,1	-5,1%
Altpapier-Einsatz	t/t Papier	1,257	1,264	-0,6%
Zellstoff-Einsatz	1.000 t	30,9	31,3	-1,3%
Zellstoff-Einsatz	t/t Papier	0,26	0,25	3,4%
Hilfsstoffe / Papier-Produktion				
Aluminiumsulfat	t	232	171	35,7%
Natronlauge	t	1628	1653	-1,5%
Nassfestmittel	t	223	208	7,2%
Bleichmittel	t	1420	1558	-8,9%
Farbstoffe	t	38	43	-11,6%
Flockungsmittel	t	177	179	-1,1%
Krepphilfsmittel	t	484	585	-17,3%
Schleimbekämpfungsmittel	t	820	651	26,0%
optischer Aufheller	t	130	148	-12,2%
Entschäumer	t	96	95	1,1%
Dispergiermittel	t	114	111	2,7%
Fixiermittel	t	3	3	0,0%
Hilfsstoffe / Papier-Verarbeitung				
Druckfarben	t	28	27	3,7%
Verschnitt für Farben	t	6	6	0,0%
Leim	t	664	663	0,2%
Gesamt Chemikalien Produktion	t	6063	6101	-0,6%
Hilfsstoffe Abwasserreinigung				
Natronlauge	t	70	102	-31,4%
Harnstoff	t	115	106	8,5%
Phosphorsäure	t	15	15	0,0%
Eisen III Chlorid	t	27	29	-6,9%
Flockungsmittel	t	56	63	-11,1%
Wassernutzung				
Trinkwasser	1.000 m ³	22,9	23,6	-3,0%
Nutzwasser Brunnen	1.000 m ³	294	208	41,3%
Nutzwasser Piesting	1.000 m ³	3064	3108	-1,4%
Flächenverbrauch				
unbebaute Fläche	m ²	207.874	208.194	-0,2%
bebaute Fläche	m ²	56.320	56.000	0,6%

*) Netto Verbrauch am Standort abzgl. Lieferung an Dritte **) Stromzukauf 57,56% aus erneuerbaren Quellen

OUTPUT DATEN

	Einheit	2023	2022	Veränderung in %	Grenzwert
Papierproduktion	1.000 t	117,9	123,5	-4,53%	
Emissionen					
Abwasser					
Abwassermenge (Jahresmenge)	1000 m ³	3.384	3.298	2,61%	
Abwassermenge	m ³ /Tag	9.271	9.036	2,61%	14.373
Abwassermenge	m ³ /t Papier	28,7	26,7	7,50%	
BSB5 (biochem. Sauerstoffbedarf)	kg/Tag	22	22	0,00%	320
BSB5	mg/l	2,41	2,42	-0,41%	20
CSB (chem. Sauerstoffbedarf)	kg/Tag	663	656	1,07%	1.440
CSB	mg/l	72	73	-1,37%	160
Abfiltrierbare Stoffe	mg/l	3	3	0,00%	50
Ablauftemperatur Oktober bis April	°C	24,7 – 29,6	24,8 – 29,6		30
Ablauftemperatur Mai bis September	°C	27,4 – 31,9	29,5 – 31,8		36
Gesamtstickstoff (Tagesmittelwerte)	mg/l	3,3 – 5,7	2,7 – 5,9		20
NH4-N (Monatsmittelwert)	mg/l	0,18 – 1,4	0,10 – 2,31		5
PO4-P (Monatsmittelwert)	mg/l	0,07 – 0,27	0,07 – 0,35		0,5
AOX (adsorbierbare organische Halogenverbindungen)	g/t Papier	3,59	2,57	39,69%	10
Emissionen in die Luft					
NOx (Gasturbine/Abhitzekeessel 1)	mg/Nm ³	47	40	17,50%	150
NOx (Gasturbine/Abhitzekeessel 2)	mg/Nm ³	50	39	28,21%	150
NOx (Reservedampfkessel)	mg/Nm ³	86	76	13,16%	100
NOx gesamtes Werk	t	54,6	51,7	5,69%	
NOx gesamtes Werk	kg/t Papier	0,46	0,42	10,30%	
CO (Gasturbine/Abhitzekeessel 1)	mg/Nm ³	8	20		100
CO (Gasturbine/Abhitzekeessel 2)	mg/Nm ³	4	9		100
CO (Reservedampfkessel)	mg/Nm ³	2	2		80
CO EVZ (Energieversorgungszentrale)	t	4,8	11,8	-58,98%	
CO2 fossil Papiermaschinen	1.000 t	18,6	20,5	-9,27%	
CO2 fossil EVZ	1.000 t	52,1	51,8	0,58%	
CO2 fossil gesamtes Werk	1.000 t	70,7	72,4	-2,35%	
CO2 fossil gesamtes Werk	t/t Papier	0,60	0,59	2,29%	
CO2 biogen	t	1.327	1.444	-8,10%	
Staub und sonstige relevante Treibhausgase	t	0	0	0,00%	
Abfälle (gemäß österreichischem Abfallverzeichnis)					
Faserreststoff (94802)	1.000 t	79,2	83,8	-5,49%	
Rückstände aus der Altpapieraufbereitung (18407)	1.000 t	9,6	10,1	-4,95%	
Klärschlamm (94803)	1.000 t	1,9	1,9	0,00%	
Altmetall (35103)	t	1016	1134	-10,41%	
Kunststoff (57119)	t	133	126	5,56%	
Altholz (17201)	t	56	151	-62,91%	
Gewerblicher Restmüll (91101)	t	154	148	4,05%	
Rechengut (94701)	t	4,0	0,5		
Summe nicht gefährliche Abfälle	1.000 t	92,0	97,4	-5,54%	
Summe nicht gefährliche Abfälle	t/t Papier	0,78	0,79	-1,06%	
gefährliche Abfälle	t	43,6	79,4	-45,09%	
gefährliche Abfälle	kg/t Papier	0,37	0,64	-42,48%	
Summe aller Abfälle	1000 t	92	97	-5,58%	

Rechtliche Verpflichtungen

Die wichtigsten rechtlichen Bestimmungen für das Unternehmen ergeben sich aus der Gewerbeordnung, dem Wasserrechtsgesetz und dem ArbeitnehmerInnen-schutzgesetz 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 2023 werden Umweltabweichungen auch in einem elektronischen Meldeportal (Gensuite) gemeldet und – falls erforderlich – die Umsetzung von Maßnahmen im Zuge der Aufarbeitung verfolgt. Im Jahr 2023 wurden 6 Umweltabweichungen dokumentiert. Dabei handelte es sich weitgehend um kleinere Abweichungen wie Ölleckagen an internen Fahrzeugen oder Leckagen von Hilfsmitteln direkt an den Produktionsanlagen ohne das Potenzial zur Beeinträchtigung der Umwelt. Lediglich ein Zwischenfall wurde eskaliert und im Zuge dessen Maßnahmen getroffen, um das Risiko einer Umweltverschmutzung zu verhindern. Beim Entladen eines nicht gefährlichen Produktionshilfsmittels wurde ein IBC-Container undicht und der Inhalt trat auf die Fahrbahn aus. Als Sofortmaßnahme wurde der Bereich abgesperrt und die ausgetretene Flüssigkeit mittels Wasser verdünnt.

Durch diesen Vorfall ergab sich keine negative Umweltauswirkung. Im Zuge der Aufarbeitung des Vorfalles wurden dann die Risiken für die Umwelt neuerlich evaluiert. Als Maßnahmen wurden naheliegende Kanaleinläufe baulich saniert und passende Kanalabdeckplatten angekauft, welche nun verpflichtend beim Entladevorgang verwendet werden. In 2024 erfolgt die vollständige Umstellung der Abweichungsdokumentation auf das elektronische System zur Meldung, Verwaltung und Nachverfolgung von Umweltabweichungen.

Bei sämtlichen Vorfällen reagierten die Mitarbeiter*innen vorbildlich und verhinderten eine Verunreinigung der Umwelt. Die einzige meldepflichtige Grenzwertüberschreitung (die maximale Ablaufmenge der Kläranlage wurde im Zuge eines Starkregenereignisses, bedingt durch die hohen Zulaufmengen von den Gemeinden, überschritten) wurde an die zuständigen Behörden gemeldet, ausgetretene Chemikalien wurden mit den vorgeschriebenen Bindemitteln gebunden, von den Mitarbeiter*innen aufgesammelt und von einem befugten Entsorgungsbetrieb entsorgt. Verschmutzte Flächen wurden vollständig gereinigt und defekte Einrichtungen wurden ausgetauscht.

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.

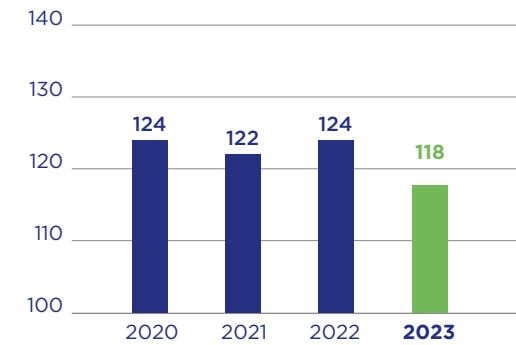
Ihre Meinung ist uns wichtig!

Die vorliegende Umwelterklärung ist eine Forderung der EMAS-Verordnung und zielt darauf ab, Kunden, Mitarbeiter*innen, Lieferanten, 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.

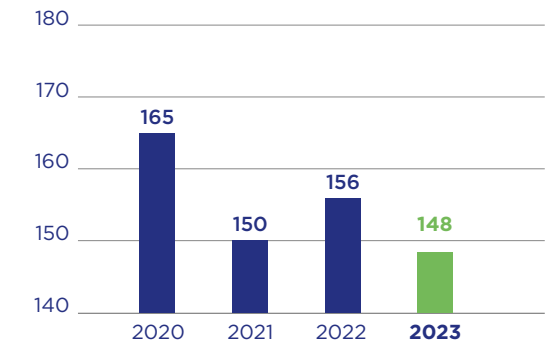
Die nächste Umwelterklärung 2024/2025 wird im April 2025 veröffentlicht. Weitere Informationen finden Sie unter www.essity.com.

Ausgewählte Trends

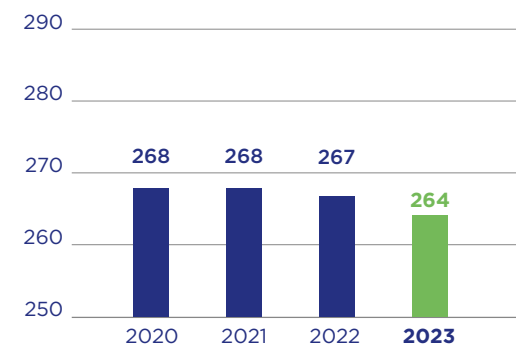
Papierproduktion in 1.000 t



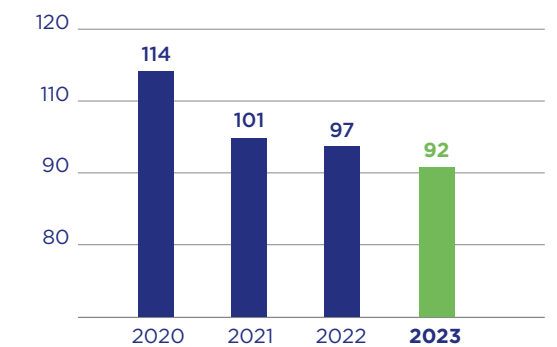
Altpapiereinsatz in 1.000 t



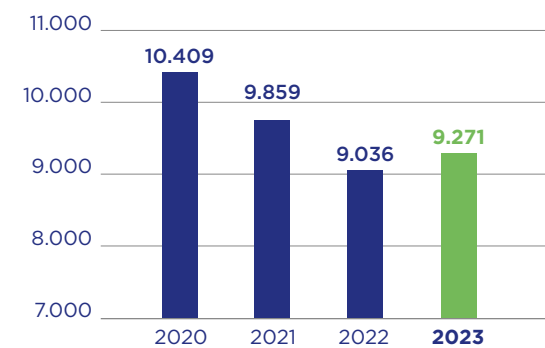
Energieeffizienz in t Papier/GWh



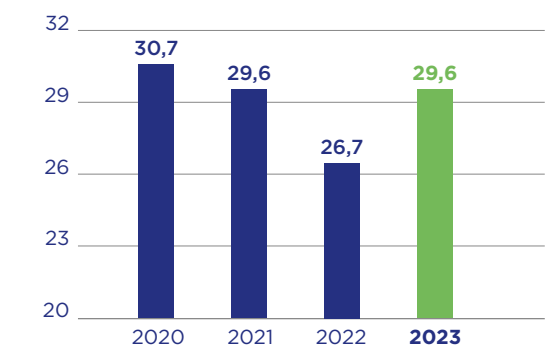
Abfallmenge in 1000 t



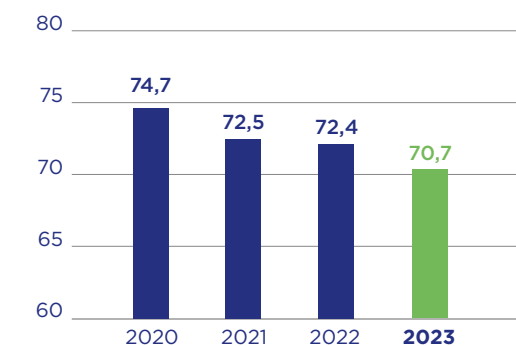
Abwassermenge in m³/Tag



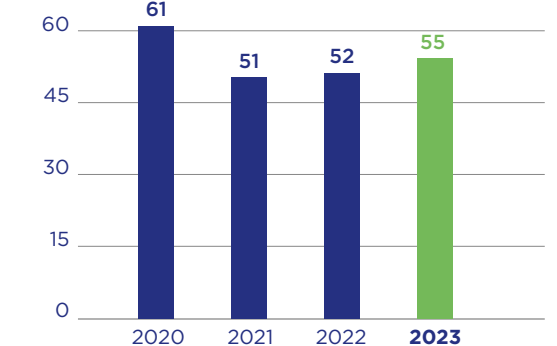
Spezifische Abwassermenge in m³/t Papier



CO₂-Emissionen fossil in 1.000 t



NOx Standort in t



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

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) in der Fassung der Verordnung EU 2017/1505 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.: VNA0004961

Datum der Systemverifizierung:	20. April 2024
Ablauf der Systemverifizierung:	19. April 2027
Datum der Validierung:	20. April 2024
Ablauf der Validierung:	19. April 2025

Florian Mitterauer, Leitender Umweltgutachter
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 Umwelterklärung der Firma abgedruckt werden.

Page 1 of 1

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA

LRQA



Diese Umwelterklärung wurde auf 100% Recyclingpapier sowie ausschließlich mit BioFarben – das sind Farben, die rein aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt werden – gedruckt.