

Werk Ortmann

# Umwelterklärung

2024/25

Wachstum bedeutet,  
von der Natur zu lernen.



## INHALT

01	Einleitung
02	Vorwort - Interview mit der Geschäftsführung
06	Unser Umweltmanagementsystem
08	Key Facts Essity Werk Ortmann / Standortbeschreibung
14	Umweltpolitik
16	Beschreibung der Tätigkeit
20	Kernthema Wasser
22	Kernthema Luft
24	Kernthema Klima
26	Kernthema Chemikalien
28	Kernthema Energie
30	Kernthema Ressourcen und Abfälle
32	Innovationen / Zertifikate / Prüfsiegel / freiwillige Prüfung
34	Bewertung Umweltleistung
38	Erfolgsstory: Energieoptimierung der Trockenhaube PM9
40	Nachwuchs für gute Ideen
42	Das Umweltprogramm 2025
44	Input / Output
46	Rechtliches / Ausgewählte Trends
48	Erklärung des Umweltgutachters



# Umwelterklärung

2024/25

## Nachhaltigkeit bedeutet, nach vorne zu blicken.



Als führender Hersteller in der Hygiene-  
papierindustrie ist es unsere grundlegende  
Überzeugung, dass Fortschritt und Wachstum nur im  
Einklang mit der Natur möglich sind. Wir möchten durch unsere  
Arbeit und Produkte einen positiven Einfluss auf das Leben unserer  
Kund\*innen und der Menschheit im Allgemeinen ausüben.  
Um das zu erreichen, versuchen wir nicht nur laufend, die Qualität  
unserer Produkte zu verbessern, sondern auch das Maß, in dem diese  
nachhaltig und umweltverträglich hergestellt werden, zu erhöhen.  
Die unverändert hohe Wasserqualität der Piesting flussabwärts unseres  
Werkes ist ein Beleg dafür, dass dieses Bekenntnis zur Umwelt bei uns  
jeden Tag mit Leben erfüllt wird. Jedoch sind die bisherigen Erfolge  
im Bereich Nachhaltigkeit für uns keinesfalls ein Grund, langsamer  
voranzugehen, sondern vielmehr eine Motivation, weiter zu forschen,  
noch effizienter zu werden und als Vorreiter Grundlagen für die  
Papierindustrie der Zukunft zu entwickeln.

### KONTAKT

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

### 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 & Design:** FABIAN Design und WerbegmbH  
**Fotos:** Lukas Dostal, Ing. Herbert Stefanek, iStock  
**Druck:** Riedeldruck - Druck Fulfillment-Druck Service GmbH

# Die Zukunft grün denken !

Im Interview mit Essity Ortmann Geschäftsführer Ing. Andreas Greiner lassen wir die umweltbezogenen Herausforderungen des Jahres 2024 Revue passieren und nehmen die wichtigsten Meilensteine für 2025 in den Blick. Im Zentrum des Gesprächs standen bereits erreichte Ziele im Umweltbereich, aber auch wie die Papierfabrik der Zukunft aussehen könnte.



## INTERVIEW

### **Wie hat sich Essity Ortmann im letzten Jahr in Bezug auf Nachhaltigkeit und Energieeffizienz entwickelt?**

Unser Fokus im letzten Jahr lag vor allem auf der Effizienzsteigerung an den Papiermaschinen. Wir haben uns da speziell auf die Trocknungsenergie und die Senkung des Gasverbrauchs konzentriert. Die Reparatur und Optimierung der Gasbrenner spielten dabei eine wichtige Rolle. Unsere betriebsinterne Spezialistin für Energieeinsparungen hat direkt mit dem Team der Papiermaschine 9 zusammengearbeitet, um durch umfangreiche Versuche und Verbesserungsdurchläufe die Effizienz im Trocknungsprozess zu erhöhen.

### **Was sind die wichtigsten Umweltprojekte für das aktuelle Jahr?**

Wir haben uns unter anderem vorgenommen, durch die Optimierung der Auflösezeiten der angelieferten Zellstoffballen am Pulper weitere Energieeinsparungen zu erzielen. Den Anteil von Post-Consumer-Recycled-Material (PCR) in unseren Verpackungen – also Materialien aus Endverbraucherabfällen, die gesammelt und recycelt wurden – konnten wir laufend steigern. Von den ursprünglichen rund 25 % haben wir den Anteil auf mittlerweile 75 % ausgebaut. Ich denke, das ist schon ein großer Erfolg in diesem Bereich, doch unser Ziel ist es, diesen Anteil auch dieses Jahr weiter anzuheben. Zudem planen wir dieses Jahr auch, zusätzliche Elektrofahrzeuge in Dienst zu stellen sowie natürlich auch für dementsprechende Ladestellen am Betriebsgelände zu sorgen.

### **Was waren letztes Jahr die größten umweltbezogenen Herausforderungen?**

Die durch den Ukraine Konflikt ausgelöste Gaskrise hat uns dazu bewegt, die Energieversorgungszentrale auf „Dual-Fuel“ umzustellen, sodass wir diese nun mit Gas, aber auch mit Heizöl leicht bzw. Diesel betreiben können. Eine Herausforderung war auch die anhaltende Krise in der Bauindustrie. Und zwar deswegen, weil die Ziegelindustrie und die Zementindustrie zu unseren Hauptabnehmern für die bei uns anfallenden Faserreststoffe zählen. Wir mussten uns deshalb kurzfristig nach Alternativen umsehen. Doch aufgrund des

massiven Hochwassers in Niederösterreich gab es hier ernstzunehmende Engpässe.

### **Was macht die Optimierung bestehender Anlagen und Prozesse so anspruchsvoll?**

Unzählige Parameter wechselwirken untereinander und so kann eine kleine Veränderung oft große Auswirkungen auf den Betrieb oder die Produktqualität haben. Der Versuch, einen Aspekt wie zum Beispiel den Wasserverbrauch oder die Temperatur zu verändern, kann einen ganzen Rattenschwanz an Konsequenzen nach sich ziehen, die wiederum aufgearbeitet werden müssen. Erst durch laufende Versuche und ein systematisches Herantasten in unzähligen kleinen Schritten können Verbesserungen erzielt werden, ohne dabei in anderen Bereichen Einbußen zu verzeichnen. Das erfordert eine Menge an Zeit, Geduld, Know-how und Teamwork.

### **Wie integrieren Sie Nachhaltigkeit in Ihre Geschäftsstrategie und Ihre Entscheidungsprozesse?**

Grundsätzlich hat Essity konzernweite Nachhaltigkeitsziele, die dann an den einzelnen Standorten wie auch bei uns umgesetzt werden. Es laufen zum Beispiel aktuell Forschungsprogramme, um Wege zu finden, wie die Papierherstellung mit erheblich geringerem Wassereinsatz möglich wäre.

Ein langfristiges, strategisches Ziel ist es, den Transportanteil via Bahn weiter auszubauen. Durch hybride Transportlösungen, bei denen nur noch die letzten Kilometer zum Kunden per Lkw-Transporter erfolgen, ist es uns gelungen, einen größeren Anteil unserer Produkte per Bahn zu transportieren.

### **Was hat Essity Ortmann im vergangenen Jahr geleistet, um den Chemikalieneinsatz zu reduzieren?**

Die Forschungsabteilungen von Essity versuchen laufend, den Chemieeinsatz auf ein Minimum zu reduzieren. Ein Ergebnis dieser Arbeit ist zum Beispiel unsere Produktlinie „Danke“ – Taschentücher, Toilettenpapier und Haushaltspapier, die zu hundert Prozent aus Recyclingmaterial hergestellt werden und ohne den Einsatz von Bleichmitteln auskommen.

### **Hat sich die Bereitschaft bei den Konsument\*innen, umweltfreundlichere Produkte zu kaufen, vergrößert?**

Das ist regional sehr unterschiedlich. Gerade im Os-



Herr Ing. Andreas Greiner und  
Frau Mag. Cecilia Winkler  
Geschäftsführung, Essity Austria GmbH

ten, wo sich viele unserer Kund\*innen befinden, wird die Weißheit der Produkte noch immer sehr stark mit ihrer Qualität in Verbindung gebracht. Dieser Zusammenhang trifft allerdings heute schon lange nicht mehr zu. Diese Denkweise hält sich sehr hartnäckig und ändert sich nur sehr langsam.

### **Wie wird die Papierfabrik der Zukunft aussehen?**

Wir sehen uns als Vorreiter in der Branche und forschen deswegen schon heute an den Technologien der Zukunft. Wir untersuchen zum Beispiel aktuell, wie die Trockenhauben, die ja zu den größten Energieverbrauchern in der Fabrik zählen, mit Wasserstoff betrieben werden können. Gemeinsam mit namhaften Lieferanten arbeiten wir zudem an der Konstruktion von Papiermaschinen, die sich durch drastisch reduzierten Wasser- und Energieverbrauch auszeichnen. Die Papierfabrik der Zukunft und die dazugehörigen Investitionen brauchen allerdings auch die entsprechenden politischen Rahmenbedingungen und langfristige Planungssicherheit.

### **Welche Rolle spielen erneuerbare Energien bei der Steigerung der Nachhaltigkeit und der Verringerung des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes am Standort?**

In diesem Bereich haben wir verschiedene Maßnahmen gesetzt. Beispielsweise wird aus den in der Abwasserreinigungsanlage anfallenden Reststoffen Biogas erzeugt, das direkt hier am Standort verwen-

det wird. Das ist schon seit einigen Jahren so. Durch Betriebsoptimierungen an der anaeroben Reinigungsstufe der Kläranlage konnten wir hier heuer einen Rekord in der Biogaserzeugung aufstellen. Ein sehr wichtiges Projekt, das unmittelbar vor der Umsetzung steht, ist die thermische Verwertung der bei uns anfallenden Reststoffe aus der Altpapierverwertung.

### **Wie werden die Ergebnisse der Projekte zur nachhaltigen Steigerung innerhalb des Konzerns weitergegeben?**

Innerhalb des Konzerns gibt es einen regelrechten Wettbewerb um die besten Ideen zur Steigerung der Nachhaltigkeit an den einzelnen Standorten. Quartalsweise werden neue Vorschläge von allen Werksleitern beurteilt und in einem Ranking gereiht. Einmal pro Jahr werden die besten Ideen und Projekte der europäischen Standorte im Zuge einer internationalen Veranstaltung mit dem sogenannten „Eurostar“ ausgezeichnet – letztes Jahr fand die Prämierung beispielsweise in Athen statt.

### **Welche Rolle spielen die Mitarbeiter\*innen bei der Erreichung der Umweltziele?**

Wie auch in vielen anderen Bereichen ist unsere Belegschaft auch in Bezug auf die Umweltziele unser größtes Kapital. Ihr Wissen und ihr Engagement sind zentral bei jedem Fortschritt in diesem Bereich.

# Wir ernten, was wir säen. Unser Umweltmanagementsystem.



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 unsere 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, sowie 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 es werden 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 Umwelleistungen 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. 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 31.12.2024)

469



### Verkaufsfähige Produktion

124.806 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



IDC Fertigwarenlager

Papierverarbeitung 2

Papierverarbeitung 1

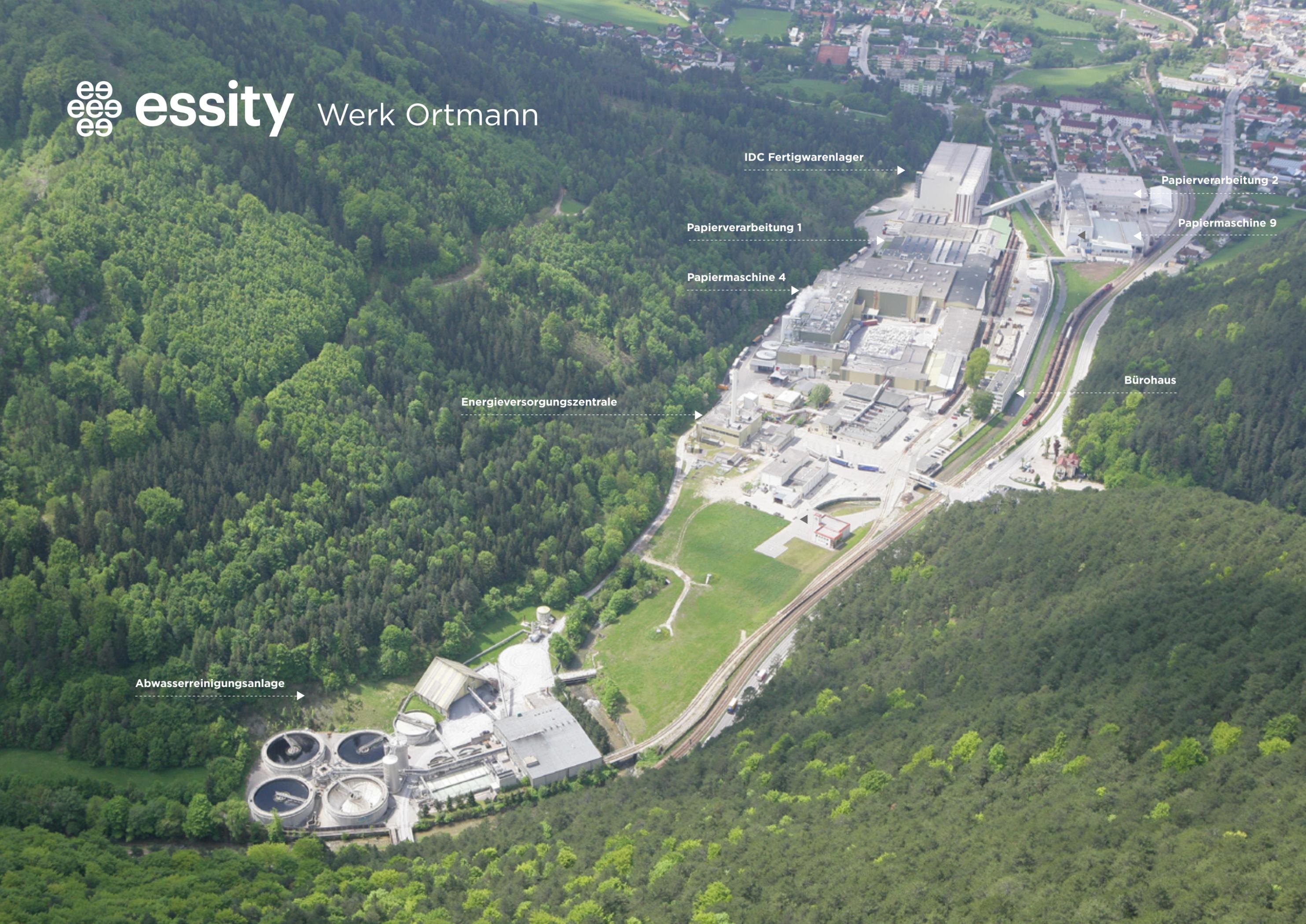
Papiermaschine 9

Papiermaschine 4

Bürohaus

Energieversorgungszentrale

Abwasserreinigungsanlage



# Standortbeschreibung

Die Essity Austria GmbH betreibt am Standort Ortmann eine unter NACE Code 17.12-0 (Nebentätigkeit 17.22-0) 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 Abhitze-kessel der für die Produktionsanlagen benötigte Prozessdampf sowie ein Teil der am Standort benötigten elektrischen Energie erzeugt. Als Reserve dient ein gasbefuerter 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. Als Ersatzbrennstoff kann die Anlage auch mit flüssigen Brennstoffen wie Heizöl EL, Diesel oder flüssigen Biokraftstoffen betrieben werden.

## 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 breite 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 Doublrieroller 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 sowie 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 den 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 Ortmann 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 Ortmann einen expliziten 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, 15 km westlich der Südautobahn und 33 km 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.



# Wir denken grün.

Grüne  
Ideen  
sprießen  
lassen.

Haben Sie einen grünen Daumen? Ihre Hilfe bringt den Umweltgedanken zum Florieren.

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



## 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 125.000 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, stetige Innovationen und die laufende Verbesserung unseres Angebotes tragen wir einen wichtigen Teil zur Lebensqualität unserer Kund\*innen 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.

# Die Elemente rücksichtsvollen Wirtschaftens

Eine Papierfabrik ist wie jede andere industrielle Anlage kein abgeschlossenes System, sondern interagiert mit ihrer Umwelt. Durch den erforderlichen Wassereinsatz bei der Papierproduktion nimmt Wasser hier einen besonders hohen Stellenwert für Essity Ortmann ein. Aber auch andere von unserer Arbeit berührte, umweltbezogene Faktoren, wie Luft, Klima, Chemikalieneinsatz, Energie,

Ressourcen und Abfälle, werden in unsere Überlegungen zur Nachhaltigkeit und umweltschonenden Produktion mit einbezogen. Jedes Jahr werden diese Bereiche von uns evaluiert, Änderungen implementiert und Überlegungen zu weiteren Verbesserungen angestellt.



# Alles ist im Fluss

Wasser ist die Grundlage allen Lebens auf der Erde. Unser sorgsamer Umgang damit schützt Tiere, Pflanzen und letztlich alle Menschen. Für die Papierherstellung werden große Mengen an Wasser benötigt. Dieses wird für den Produktionsprozess zum Großteil der Piesting entnommen und nach der Aufbereitung fast zur Gänze wieder zurückgeführt.

- 2024 gab es keine Grenzwertüberschreitungen bei Schadstoffen.
- Die Gewässergüte der Piesting ist sowohl vor als auch nach der Einleitung unserer Abwasseraufbereitung je nach Jahreszeit und Wasserführung der Piesting „gut“ bis „mäßig“.
- Die spezifische Abwassermenge pro Tonne Papier konnte im Vergleich zum Vorjahr um 5 % gesenkt werden.
- Unser Abwasser wird kontinuierlich beprobt und durch das betriebseigene Labor an der Kläranlage analysiert. In periodischen Abständen werden Vergleichsmessungen durch externe Labors durchgeführt.
- Ein neu eingeführtes Qualitätssicherungssystem stellt sicher, dass die hohen Qualitätsstandards der Eigenüberwachung zusätzlich verifiziert werden.
- Unsere biologische Kläranlage wurde bereits 1989 in Betrieb genommen und 2011 ausgebaut. Die bestens ausgebildeten technischen Betriebsmitarbeiter \*innen der Abwasserreinigung sowie die laufende Justierung und Erneuerung der technischen Komponenten sind die Grundlagen für niedrige Ablaufwerte.
- Das in der Papierproduktion verwendete Wasser wird mehrfach recycelt und so sparsam und effizient genutzt.
- Pro Stunde werden rund 400 m<sup>3</sup> genutztes Wasser zur Verbandskläranlage Oberes Piestingtal weitergeleitet, wo es sowohl 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 vorgeschriebenen Grenzwerte werden für gewöhnlich wesentlich unterschritten.



# Der Atem des Lebens

Der Schutz der Luftqualität ist für uns von zentraler Bedeutung. Schließlich atmen wir alle die gleiche Luft. Sie sauber zu halten sollte also für jeden ein essenzielles Interesse sein – für uns und unsere Kinder. Deshalb überwachen wir kontinuierlich alle Emissionen, die durch das Essity Werk Ortmann entstehen. Obwohl wir die gesetzlichen Grenzwerte bereits deutlich unterschreiten, arbeiten wir ständig daran, unsere Emissionen weiter zu reduzieren.

- Durch die gezielte Einbringung von Sauerstoff in den Abbauprozess unseres Abwasserkanals konnten wir erfolgreich einer möglichen Geruchsbelastung entgegenwirken.
- In unserer Energieversorgungsanlage überwachen wir kontinuierlich die Emissionen von Stickoxiden und Kohlenmonoxid.
- Durch die Nachrüstung der Energieversorgungsanlage für den Betrieb auch mit flüssigen Brennstoffen wurden von der Behörde niedrigere Grenzwerte sowohl für Gas- als auch für den Ölbetrieb vorgeschrieben. Diese werden sicher eingehalten.
- Die regelmäßige Überprüfung 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 und öffentlich zugänglich gemacht.
- Unsere Bemühungen zur Erhöhung der Energieeffizienz führen dazu, dass auch die Emissionen in die Luft weiter reduziert werden.
- Die schrittweise Umstellung unserer Fahrzeugflotte auf elektrisch angetriebene oder Hybridfahrzeuge trägt dazu bei, das Abgas- und Feinstaubaufkommen am Standort zu reduzieren.
- Der Bahnanteil bei der Auslieferung der Fertigwarenpaletten konnte mit 16 % beibehalten werden.



# Im Dienst des Klimas

Der Klimaschutz und die Eindämmung des Klimawandels sind die wohl größten umweltpolitischen Herausforderungen unserer Zeit. Als Industrieunternehmen sehen wir es als wichtige Verantwortung, unseren Beitrag dazu zu leisten. Wir verstehen Klimaschutz als integralen Bestandteil unserer auf Nachhaltigkeit ausgerichteten Unternehmensstrategie und als eine Grundhaltung, die nicht im Widerspruch, sondern im Einklang mit moderner, effizienter Produktion steht.

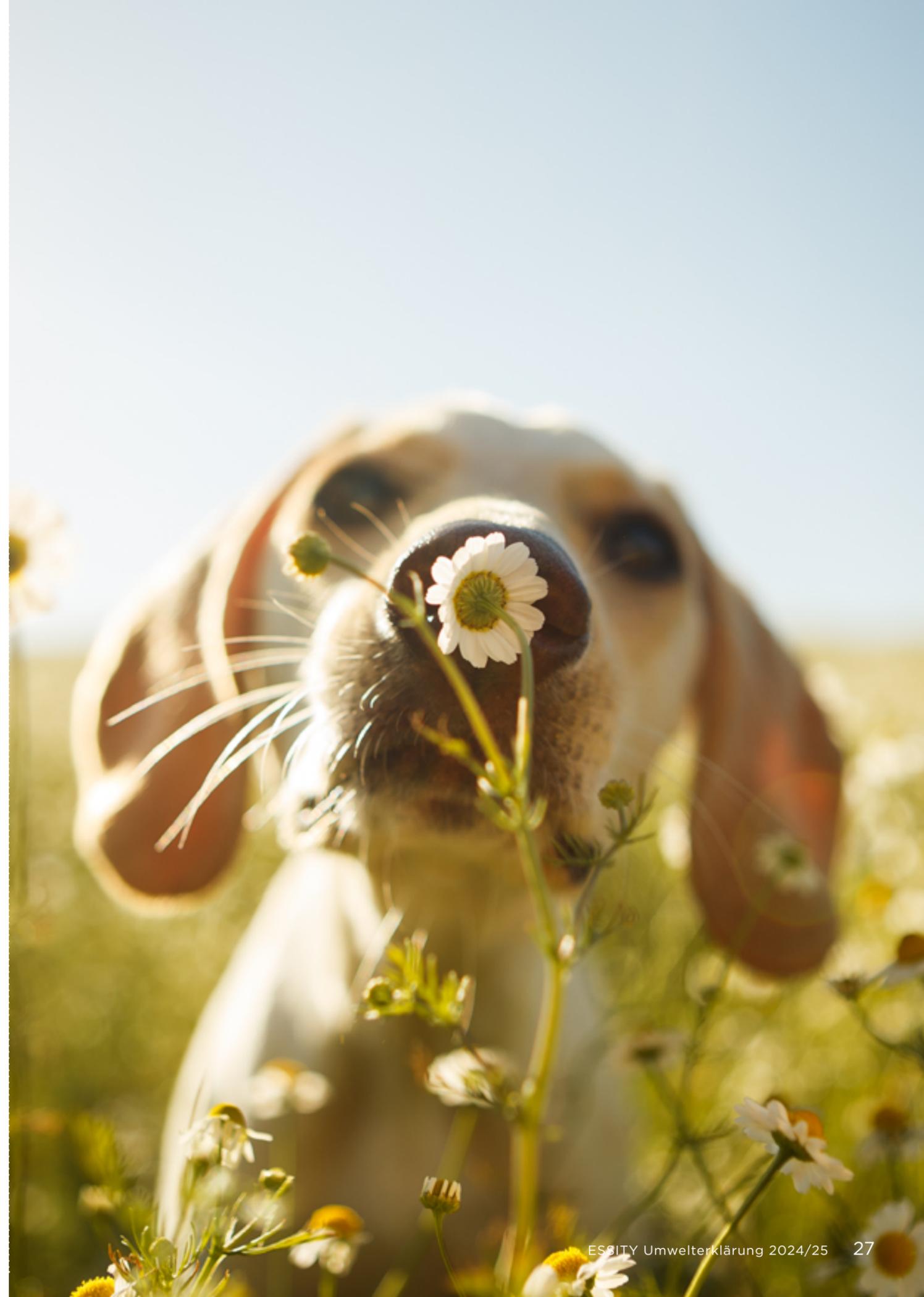
- Wir haben uns dem Ziel „Net-Zero“ bis 2050 verschrieben. Dies bedeutet, dass bis zu diesem Zeitpunkt unser Werk auf klimaneutralen Betrieb umgestellt wird, und die Kohlendioxidbilanz auf null reduziert werden soll.
- Wir setzen für das Jahr 2030 für den gesamten Konzern das ambitionierte Ziel einer Reduktion der klimaschädlichen Emissionen um 35 % fest.
- Als Beitrag zum Umweltschutz stellen wir unseren Fuhrpark schrittweise auf Elektro- oder Hybridfahrzeuge um.
- Wir planen den Ersatz der Diesellok für den internen Verschub am Werksbahnhof durch eine elektrisch betriebene Lokomotive.
- Unsere Lehrlinge konnten wir zur Teilnahme an dem Programm „Klimachecker:innen@work“ motivieren. Neben dem Schärfen des Bewusstseins für klimaschonendes Arbeiten wurden auch gemeinsame Projekte umgesetzt.
- Als Verpflichtung gegenüber globalen Klimazielen sind wir Mitglied der Initiative „Science Based Targets“ (Wissenschaftsbasierte Ziele, SBTi), dem „Race to Zero“ der Vereinten Nationen und der Kampagne „Business Ambition for 1.5°C“ geworden.
- Unser Fokus gilt nicht nur dem CO<sub>2</sub>-Ausstoß in unserem Werk, sondern auch den Prozessen entlang der gesamten Lieferkette.
- Durch Maßnahmen wie das Top-Loading von Transporten oder die verbesserte Entfeuchtung von Restmaterialien haben wir den Treibstoffverbrauch beim Transport unserer Produkte und Reststoffe erfolgreich verringert.



# Bausteine eines besseren Lebens

Unser modernes Leben ist ohne die Errungenschaften der Chemie unvorstellbar. Auch bei der Herstellung unserer hochqualitativen Papierprodukte ist der Einsatz verschiedenster Hilfsstoffe notwendig. Damit Mensch und Natur davon nicht beeinträchtigt werden, setzen wir auf höchste Sicherheitsstandards und prüfen chemische Komponenten lange, bevor sie bei uns zum Einsatz kommen, eingehend auf ihre Sicherheit und Verträglichkeit.

- 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 Abwasserverwertung.
- Die Sicherheit unserer Mitarbeiter\*innen, die mit Chemikalien arbeiten, liegt uns sehr am Herzen. Daher sorgen wir für ihren Schutz und bieten kontinuierliche Schulungen im sicheren Umgang mit Chemikalien an.
- 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 eliminieren, 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.



# Energie sparen – Großes leisten.

Bei der Papierproduktion werden große Mengen an Energie in Form von Elektrizität, Gas und Dampf benötigt. Insbesondere die Trocknung des frischen, noch feuchten Papiers ist sehr energieintensiv. Aber auch zahlreiche andere Prozesse, wie die Zerkleinerung von Rohstoffen oder die mechanische Weiterverarbeitung brauchen Energie. Die laufende Suche nach Einsparungspotenzial und die Steigerung der Effizienz am Standort sind deswegen eines unserer zentralen Anliegen.

- Unsere Teams überwachen ständig den aktuellen Energieverbrauch unserer Anlagen. Bei erhöhtem Verbrauch analysieren die zuständigen Teams umgehend die Ursache und entwickeln kurzfristige Lösungsansätze sowie Verbesserungsmaßnahmen.
- Ein gemeinsam mit externen Expert\*innen durchgeführtes Energieaudit bietet die Grundlage für weitere Optimierungsmaßnahmen.
- Bei Audits des Druckluftsystems haben wir Leckagen identifiziert und konnten dadurch Energieeinsparungen realisieren. Für das Jahr 2025 sind bereits weitere Audits sowohl für den Druckluftbereich als auch für den Kondensatableiter geplant.
- Der spezifische Gasverbrauch der Papiermaschine 9 konnte um 9 % gesenkt werden.
- Die Deckenbeleuchtung an der Papiermaschine 4 wurde auf LED umgestellt, wodurch wir eine Einsparung von 79 MWh pro Jahr erzielen konnten.
- Durch den Umbau der Deinking-Anlage 4, der zu einer verbesserten Auflösung des Ausschussmaterials führte, konnte in Verbindung mit einer neuen Steuerung der Energieverbrauch der Motoren gesenkt werden.
- 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 wird die Abwärme der Produktionsanlagen de facto zur Beheizung von privaten und öffentlichen Gebäuden umgeleitet.
- Wir unterstützen das österreichische Stromnetz, beispielsweise durch das Drosseln unserer eigenen Stromproduktion bei Überverfügbarkeit erneuerbarer Energiequellen, um das Netz zu entlasten. Dadurch wird der Strombedarf der Fabrik an die teilweise stark schwankende Stromerzeugung mittels Sonnenenergie und Windkraft angepasst.
- Mit der Einführung des konzernweiten Energieeffizienzprogramms ESAVE (Energy Save) fördern wir den Austausch von Best-Practice-Modellen zur effizienten Nutzung von Energie zwischen den Standorten und setzen diese um.

# Der Kreis schließt sich.

Ressourcenschonend zu arbeiten bedeutet in seiner Konsequenz auch, möglichst wenig Abfälle zu produzieren. Die Reststoffe, die bei uns in der Produktion anfallen, werden teils von uns selbst wiederverwendet und teils an Partner, zum Beispiel in der Zementindustrie, weitergegeben. Das Prinzip „Zero Landfill“ ist bei Essity Ortmann gelebte Realität – das bedeutet, dass keine unserer Abfälle auf Deponien landen.

- Wir haben den Recyclinganteil der eingesetzten Verpackungsfolien bei ausgewählten Produkten erfolgreich von 55 % auf 75 % erhöht und streben für das Jahr 2025 eine weitere Steigerung an.
- Unser Handeln orientiert sich konsequent am Prinzip „Zero Landfill“ – Abfälle 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 genutzt werden.
- Durch die Nachrüstung einer anaeroben Reinigungsstufe konnten wir erfolgreich den Klärschlamm reduzieren und somit einen Beitrag zur nachhaltigen Abwasserbehandlung leisten.
- Unsere Rejektmaterialien geben wir an externe Verwertungsunternehmen weiter, die diese zu Ersatzbrennstoffen aufbereiten.
- Wir sammeln und recyceln 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 Metalldrähte werden von uns gesammelt und an einen Verwertungsbetrieb weitergegeben, um Ressourcen zu schonen und das Recycling voranzutreiben.



# 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.



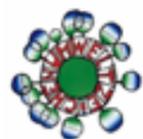
### PEFC

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.



### 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 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 Umwelleistung

## Wir arbeiten heute an morgen

Wir haben den Anspruch, den ökologischen Fußabdruck unseres 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 der jeweiligen Abteilung.

## Das Ziel vor Augen

Damit wollen wir sicherstellen, dass unsere Ziele auch greifen und die Schwerpunkte dort gesetzt werden, wo sie im Tagesgeschäft vorkommen. Schwerpunktthemen 2025 sind die Optimierung des Energieverbrauchs und die Erhöhung des Recyclinganteils bei unseren Hilfsstoffen.

## Gemeinsam Zukunft gestalten

Die Festlegung der Umweltziele und die Erstellung des Umweltprogramms erfolgten 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.

## Belegbare Fortschritte

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 Umsetzungszeitpunkte, soweit bekannt. Der Umweltbeauftragte fasst jährlich Ziele und Maßnahmen im „Umweltpro-

gramm“ 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 2024 bei ausgewählten Produktverpackungen von 55 % auf 75 % erhöht.

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. 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 nahezu null zu senken.

Wir streben 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 war 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 Regenwasserkanals von der Südseite in die Freifläche der Papiermaschine 9 geplant, um eine Notentwässerung in die Kläranlage zu gewährleisten.

Unser Chemikalienmanagement wurde durch die Einführung des Compliance-Systems von 3E im gesamten Werk verbessert. Die Vermeidung von Bodenverunreinigungen ist uns wichtig, daher erweitern wir die Reinigungsfläche der Kläranlage um einen Sammelschacht. Im Rahmen des Ausbaus des Schadstoffmonitorings führen wir Abwasseruntersuchungen auf Mikroplastik durch. Die Weiterentwicklung des Betriebslabors der Kläranlage beinhaltet die Einführung zusätzlicher Qualitätssicherungsmaß-

nahmen. 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, 2025 den Gasverbrauch an der Papiermaschine 9 weiter zu senken und die Haubenoptimierung weiter voranzutreiben. An der Papiermaschine 4 wird der Fokus auf Stromeinsparungen liegen. 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, senken. Durch den Einsatz mehrstufiger Wärmerückgewinnungsanlagen nutzen wir die Abwärme unserer Produktionsprozesse für die Beheizung von 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 standortübergreifenden Austausch von Best-Practice-Modellen zur effizienten Nutzung von Energie und setzen diese um.

## Wasser und Abwasser

Grenzwertüberschreitungen von Schadstoffen traten das gesamte Jahr über nicht auf. Die spezifische Abwassermenge pro Tonne Papier konnte im Vergleich zum Vorjahr um 5 % gesenkt werden. Pro Stunde leiten wir rund 400 m<sup>3</sup> Brauchwasser an die Verbandskläranlage Oberes Piestingtal, ein Gemeinschaftsprojekt von Essity mit 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.

Die Gewässergüte der Piesting ist weiterhin sowohl vor als auch nach der Einleitung aus unserer Kläranlage „gut“. Mittlerweile überwachen wir durch kontinuierliches Monitoring auch laufend den Mikroplastikgehalt in unseren Abwässern. Unser Brauchwasser entnehmen wir aus der Piesting und seit Juni 2008 zusätzlich aus zwei Grundwassertiefbrunnen.

### Klimaschutz und Emissionen

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

In der Energieversorgungsanlage überwachen wir kontinuierlich Stickoxid- und Kohlenmonoxidemissionen, die stabil unter den Grenzwerten liegen.

Die Messung der Emissionen aus der Abluft der Papiermaschinen erfolgt durch ein externes, unabhängiges Unternehmen – die gemessenen Werte werden transparent veröffentlicht. 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.

Gelegentliche 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 2024

Ziel	Maßnahme	Abteilung
<b>Papermaking</b>		
PM9 Gasverbrauch 2024 kumuliert reduzieren um 3% gegenüber 2023 kumuliert	PM9 Brenner reparieren, Auslegung überprüfen, Haubenregelung verbessern	PM9
PM4 Deckenbeleuchtung auf LED umrüsten	Austausch der Beleuchtungskörper bei einem langen PM4 Stillstand, Potential 79 MWh/Jahr	PM4
PM4 Abstand Haube Yankee auf Minimum reduzieren (laut Erfahrungswissen ca 1% der Trocknungsenergie)	Wet End um 1 mm weiter anstellen, Potential 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, Potential 126 MWh/Jahr	DI4
Reduktion Stromverbrauch	Mängel aus Druckluftaudit beheben	PM4/9
Reduktion Dampfbedarf	Mängel aus Kondensatableiter-Audit beheben	PM4/9
<b>Converting</b>		
Erhöhung des PCR-Anteils in der Primärverpackung	Danke BRT und HHT mit 75% PCR (Post Consumer Recyclingmaterial)	CV1/2
Erhöhung des PCR-Anteils in der Primärverpackung	Testläufe bei einem RB-Beutel-Produkt mit 75% PCR	CV1
Reduktion Dampfbedarf	Mängel aus Kondensatableiter-Audit beheben	CV1/2
<b>SHR &amp; SITE INFRA</b>		
<b>Energy, Environment &amp; EBA</b>		
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
Reduktion H <sub>2</sub> S-Emission	H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> Einsatz optimieren	
<b>Others / IDC</b>		
Lehrlingsausbildung	Ausbildungsprogramm „Klimachecker“ für Lehrlinge	Site
Bahnanteil bei Fertigwaretransport	Bahnanteil (15%) entgegen dem allgemeinen Trend beibehalten	IDC

Win-win für Ökonomie und Ökologie – verborgenes Potenzial aufspüren und nutzen.

## Erfolgsstory: Optimierung der Trockenhaube an der Papiermaschine PM9

Die Trockenhaube stellt einen der energieintensivsten Verarbeitungsschritte im Produktionsprozess dar. Dementsprechend ist jede Möglichkeit, hier Effizienz zu steigern und den Energieverbrauch zu senken, sowohl in Bezug auf die Nachhaltigkeit der Anlage als auch auf die Wirtschaftlichkeit ein attraktives Ziel bei der Optimierung der Produktion. Das Optimierungsprojekt, das gezielt nach solchen Einsparungspotenzialen suchen sollte, hatte dementsprechend einen besonders hohen Stellenwert in unserem Unternehmen. Über einen Zeitraum von insgesamt 9 Monaten haben wir gemeinsam mit dem Team intensiv daran gearbeitet, mögliche Effizienzpotenziale an der Trockenhaube PM 9 zu identifizieren und bestmöglich zu nutzen. Wesentlich dafür war neben dem Sammeln umfangreicher Daten verschiedenster Parameter im Betrieb der Trockenhaube auch der Vergleich zu anderen Standorten und den dort bereits erfolgreich umgesetzten Effizienzverbesserungen. Schon zu Beginn des Projektes haben wir uns dabei ehrgeizige Ziele gesetzt – den Energieverbrauch und die Effizienz zu steigern und gleichzeitig auch die Produktionsleistung der Anlage zu erhöhen.

### Weniger Verbrauch, Top-Qualität

In der Trockenpartie wird das Papier nach dem Pressen getrocknet – dazu ist ein hoher Energieeinsatz in Form von Gas, Elektrizität und Dampf notwendig.

Vor dem Beginn dieses auf die Energieeffizienz fokussierten Optimierungsprojektes stand die Verbesserung der Papierqualität im Vordergrund – speziell die Weichheit und Lauffähigkeit der Papierbahn. Der dadurch entstandene Mehrverbrauch wurde dabei in Kauf genommen. Mit dem aktuellen Projekt konnte gezeigt werden, dass es möglich ist, durch die geeigneten Maßnahmen Fortschritte in beiden Bereichen zu erzielen. So wurde der Energieverbrauch deutlich gesenkt, während die Produktqualität weiterhin garantiert werden konnte.

### Mehr als die Summe seiner Teile

Durch zahlreiche Tests haben wir uns Schritt für Schritt an die optimale Einstellung der Abluft- und Umluftgeschwindigkeit sowie der Klappenöffnungen herangetastet. Dank regelmäßiger Überprüfung und Reinigung konnten wir auch die Effizienz der Wärmetauscher nachhaltig steigern. Durch die Minimierung des Hauptspalts zur Maschine, der nun teils bei nur circa 10 Millimetern liegt, konnten wir auch hier Energieverluste verringern. Eine Überholung der vorhandenen Brenner hat dazu geführt, dass wir die Menge der Verbrennungsluft deutlich reduzieren konnten. Die neue automatische Hauptregelung erfasst zudem laufend die Daten von mehreren zusätzlichen Messgeräten, die den Luftstrom konstant überwachen.



### Ergebnisse, die für sich sprechen

Die vorläufigen durch das Optimierungsprojekt erreichten Einsparungen waren beeindruckend. Durch die Optimierung von Ablenkschaber und Kreppschaber konnte dann auch die Produktionsgeschwindigkeit für mehrere Produkte erhöht werden, was zu einer weiteren Verbesserung der Effizienz auf der Maschine führte. Die erreichten Einsparungen im Überblick:

Energieeinsparungen (Januar–April 2023 vs. Januar–April 2024)

- Gas: 11 % weniger Verbrauch
- Dampf: 7 % weniger Verbrauch
- Strom: 7 % weniger Verbrauch
- Gesamteinsparung: 8.700 MWh/Jahr

Die Resultate dieses durchwegs erfolgreichen Projektes zur Steigerung der Energieeffizienz der Trockenhaube an der PM 9 zeigen, wie viel an Energieeinsparung und Steigerung der Effizienz durch die zielgerichtete Suche und Optimierung bestehender Prozesse möglich ist.

Die Erkenntnisse aus der Optimierung der Trockenhaube der PM 9 werden darüber hinaus am Standort sowie konzernweit geteilt und öffnen so weitere Perspektiven zur Effizienzsteigerung.

# Mit mehr Nachhaltigkeit in die Zukunft – Nachwuchs für gute Ideen

Klimaschutz und Nachhaltigkeit beginnt bereits mit der Ausbildung. Wir wissen, dass die Investition in die Ausbildung unserer jungen Mitarbeiter\*innen eine Investition in die Zukunft ist. Deshalb haben wir es uns im Jahr 2024 zum Ziel gesetzt, unsere Lehrlinge für dieses Thema zusätzlich zu ihrer ohnehin schon anspruchsvollen Ausbildung zu motivieren.

Essity verfolgt das klare Ziel, die Nachhaltigkeit zu steigern und Emissionen zu reduzieren. Dabei können schon durch kleine Veränderungen oftmals große Energieeinsparungen erzielt werden. Diese verborgenen Potenziale aufzuspüren, bedarf eines gewissen Maßes an Detektivarbeit. Um zu sehen, welche Möglichkeiten es gibt, bereits etablierte Prozesse zu verbessern oder neue Wege zu gehen, ist ein Perspektivenwechsel, ein frischer Blick auf bestehende Systeme im Hinblick auf Nachhaltigkeit förderlich. Essity unterstützt deshalb aktiv das Engagement seiner Mitarbeiter\*innen in diesem Bereich. Wir haben stets ein offenes Ohr für neue Ideen oder Vorschläge, um bestehende Abläufe effizienter und ressourcensparender neu zu gestalten.

## Check das Klima!

Im Rahmen unserer Initiativen rund um die Nachhaltigkeit haben mehrere unserer Lehrlinge am Projekt Klimachecker:innen@work teilgenommen. Dieses Projekt wurde vom Klimabündnis Österreich ins Leben gerufen und gibt Lehrlingen die Möglichkeit, eine umfassende Ausbildung rund um die Themen

Klimaschutz und Klimawandelanpassung zu durchlaufen. Die Absolvent\*innen dieses Programmes sollen ihr so erworbenes Wissen schließlich in ihren Betrieben zur Anwendung bringen und selbstständig Projekte rund um den Umwelt- und Klimaschutz realisieren. Sie analysieren die Klimafreundlichkeit ihres eigenen Unternehmens und versuchen dabei, mögliche Verbesserungspotenziale zu identifizieren. Dabei sammeln sie nicht nur selbst wertvolle praktische Erfahrungen, sondern helfen ihrem Betrieb, neue Wege in Sachen Nachhaltigkeit und Energieeffizienz zu beschreiten.

## Hand in Hand nach vorne

Als Unternehmen, das Nachhaltigkeit längst auch als Zukunftschance für sich entdeckt hat, stehen wir Initiativen wie Klimachecker:innen@work äußerst positiv gegenüber. Deswegen haben wir uns auch sehr bemüht, unsere Lehrlinge bei ihrem Vorhaben möglichst gut zu unterstützen. Aus der Teilnahme am Projekt sind mehrere interessante und innovative Einzelinitiativen hervorgegangen. Die erste davon zeigt, dass selbst kleine Maßnahmen einen vergleichsweise großen Effekt haben können.

## Einfach smart gelöst

Die Idee, Duschköpfe in unseren Sanitäranlagen gegen wassersparende Varianten auszutauschen, ist alles andere als ein Tropfen auf den heißen Stein. Tausende Liter an Wasser können so jedes Jahr eingespart werden und bringen uns unserem gemeinsa-



men Ziel, möglichst ressourcenschonend zu handeln, einen wichtigen Schritt näher. Ein weiteres Teilprojekt war da schon wesentlich herausfordernder in der Umsetzung und nahm größere Dimensionen an. Auf dem Dach des „Entsorgungs- und Verwertungszentrums“ (EVZ), das zuvor ungenutzt war, wurde eine moderne Photovoltaikanlage installiert, die nun einen Teil des Strombedarfs der E-Bike-Ladestationen des Werks deckt.

## In die Zukunft sehen

Die Nachhaltigkeitswoche und die damit verbundenen Initiativen und Projekte sind für uns von zentraler

Bedeutung. Besonders, weil wir uns als führender Anbieter von Hygiene- und Gesundheitsprodukten unserer Verantwortung für die Gesellschaft und Umwelt bewusst sind. Mit Initiativen wie der Nachhaltigkeitswoche oder der Teilnahme an Klimachecker:innen@work tragen wir nicht nur zur Erreichung unserer Klimaziele bei, sondern stärken dabei auch das Bewusstsein und die Innovationskraft unserer Mitarbeiter\*innen – das dient langfristig nicht nur der Umwelt, sondern auch der Zukunftsfähigkeit unseres Unternehmens.

# Das Umweltprogramm 2025

Ziel	Maßnahme	Abteilung
<b>Papermaking</b>		
AP4 Reduktion Stromverbrauch der Ableerbüttenpumpe A051	Implementierung eines FUs und Fahrweise optimieren (Ziel: Reduktion des Stromverbrauchs um 180 MWh/a)	DI4
PM9 Reduktion Stromverbrauch Ausschuss-Pulper	Implementierung eines FUs im Zuge des Umbaus; Optimierung der Pulper-Fahrweise je nach Betriebszustand (Ziel: Reduktion des Stromverbrauchs um 500 MWh/a)	PM9
PM9 Energieverbrauch Haube weiter optimieren	Automatische Regelung der Haube implementieren (Ziel: Reduktion des spez. Gesamtenergieverbrauchs um 1% im Vergleich zum Jahresmittelwert 2024)	PM9
PM4 Verbesserung Chemikalienlagerung PM4 Keller	Lagerkonzept erstellen, implementieren und Mitarbeiter*innen schulen	PM4
Geruchsbekämpfung Abwasser AP4	Einbau H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> Dosierung ex. H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> Tank	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
<b>Converting</b>		
Reduktion Stromverbrauch	Mängel aus Druckluftaudit beheben	CV1 / CV2
Erhöhung des PCR-Anteils in der Primärverpackung	Nächste Schritte gemäß Marktvorgaben bzw. Projekt Cyclops	CV1 / CV2
Reduktion Dampfbedarf	Mängel aus Kondensatableiter-Audit beheben	CV1 / CV2
<b>SHR &amp; SITE INFRA</b>		
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 Areal CV2 / PM9 - mit Geometer vermessen und im Werksplan aktualisieren, wo erforderlich	SHR & SITE INFRA
Löschwasserrückhaltung verbessern	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

# Das Umweltprogramm 2025

Ziel	Maßnahme	Abteilung
<b>Energy, Environment &amp; EBA</b>		
Verbesserung Schlammentwässerung --> Aschegehalt +1%	Errichtung einer neuen zusätzlichen Schneckenpresse	ARA
Verbesserung Chemikalienlagerung	Montage und IBN NaOH-Tank statt veralteter langer Dosierleitung	ARA
Reduktion Wärmeverluste EVZ um 10 kW (80 MWh/a)	Automatisierung Brühdampfventil SPW-Behälter über O2-Messung im Abdampf	EVZ
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
Projekt EVZ-Neu (Clausius)	Entscheidungsfindung in Essity unterstützen	EVZ
<b>Others / IDC</b>		
Bahnanteil bei Fertigwarentransport	Bahnanteil (15%) entgegen dem allgemeinen Trend beibehalten – Projekt UA Mandok realisieren	IDC
Ersatz Diesellok durch E-Akku-Lok	Reduktion Dieseleinsatz und Feinstaubemission am standortinternen Bahnvershub	IDC

## INPUT DATEN

	Einheit	2024	2023	Veränderung in %
<b>Energieeffizienz</b>				
Strombezug (Fremdstrom)	GWh	74,0	55,9	32,4%
Biogas von Kläranlage (Ho)	GWh	8,1	6,6	22,7%
Erdgas	Mio. Nm <sup>3</sup>	33,6	34,7	-3,2%
Fernwärmelieferung (Prozessabwärme)	GWh	7,8	7,8	0,0%
Stromlieferung an Dritte	GWh	0,18	0,15	20,0%
Summe Energieverbrauch gesamt*)	GWh	453	447	1,3%
Spezifischer Energieverbrauch gesamt	MWh/t Papier	3,63	3,79	-4,2%
Anteil aus erneuerbaren Energiequellen**)	%	10,9	8,7	25,3%
Gesamt Energieeffizienz	kg Papier/kWh	275	264	4,4%
<b>Materialeffizienz</b>				
<b>Rohstoffe</b>				
Altpapier-Einsatz	1.000 t	158,4	148,2	6,9%
Altpapier-Einsatz	t/t Papier	1,269	1,257	1,0%
Zellstoff-Einsatz	1.000 t	32,5	30,9	5,2%
Zellstoff-Einsatz	t/t Papier	0,26	0,26	-0,6%
<b>Hilfsstoffe / Papier-Produktion</b>				
Aluminiumsulfat	t	210	232	-9,5%
Natronlauge	t	1640	1628	0,7%
Nassfestmittel	t	287	223	28,7%
Bleichmittel	t	1511	1420	6,4%
Farbstoffe	t	52	38	36,8%
Flockungsmittel	t	189	177	6,8%
Krepphilfsmittel	t	442	484	-8,7%
Schleimbekämpfungsmittel	t	727	820	-11,3%
optischer Aufheller	t	163	130	25,4%
Entschäumer	t	85	96	-11,5%
Dispergiermittel	t	125	114	9,6%
Fixiermittel	t	0,4	3	-86,7%
<b>Hilfsstoffe / Papier-Verarbeitung</b>				
Druckfarben	t	26	28	-7,1%
Verschnitt für Farben	t	5	6	-16,7%
Leim	t	752	664	13,3%
Gesamt Chemikalien Produktion	t	6214,4	6063	2,5%
<b>Hilfsstoffe Abwasserreinigung</b>				
Natronlauge	t	92	70	31,4%
Harnstoff	t	102	115	-11,3%
Phosphorsäure	t	16	15	6,7%
Eisen III Chlorid	t	33	27	22,2%
Flockungsmittel	t	63	56	12,5%
<b>Wassernutzung</b>				
Trinkwasser	1.000 m <sup>3</sup>	34,7	22,9	51,5%
Nutzwasser Brunnen	1.000 m <sup>3</sup>	199	294	-32,3%
Nutzwasser Piesting	1.000 m <sup>3</sup>	3101	3064	1,2%
<b>Flächenverbrauch</b>				
unbebaute Fläche	m <sup>2</sup>	207,874	207,874	0,0%
bebaute Fläche	m <sup>2</sup>	56,320	56,320	0,0%

\*) Netto-Verbrauch am Standort abzgl. Lieferung an Dritte \*\*) Stromzukauf 55 % aus erneuerbaren Quellen (gem. E-Control Stromkennzeichnungsbericht 2024) \*\*\*) Rohrbruch

## OUTPUT DATEN

	Einheit	2024	2023	Veränderung in %	Grenzwert
Papierproduktion	1.000 t	124,8	117,9	5,85%	
<b>Emissionen</b>					
<b>Abwasser</b>					
Abwassermenge (Jahresmenge)	1000 m <sup>3</sup>	3,396	3,384	0,35%	
Abwassermenge	m <sup>3</sup> /Tag	9,304	9,271	0,35%	14.373
Abwassermenge	m <sup>3</sup> /t Papier	27,2	28,7	-5,19%	
BSB5 (biochem. Sauerstoffbedarf)	kg/Tag	21	22	-4,55%	320
BSB5	mg/l	2,21	2,42	-8,68%	20
CSB (chem. Sauerstoffbedarf)	kg/Tag	666	663	0,45%	1.440
CSB	mg/l	72	72	-0,00%	160
Abfiltrierbare Stoffe	mg/l	4	3	0,00%	50
Ablauftemperatur Oktober bis April	°C	25,9 – 29,7	24,7 – 29,6		30
Ablauftemperatur Mai bis September	°C	32,0 – 34,0	27,4 – 31,9		36
Gesamtstickstoff (Tagesmittelwerte)	mg/l	3,3 – 5,5	3,3 – 5,7		20
NH4-N (Monatsmittelwert)	mg/l	0,2 – 0,8	0,18 – 1,4		5
PO4-P (Monatsmittelwert)	mg/l	0,08 – 0,26	0,07 – 0,27		0,5
AOX (adsorbierbare organische Halogenverbindungen)	g/t Papier	3,83	3,59	6,69%	10
<b>Emissionen in die Luft</b>					
NOx (Gasturbine/Abhitzekeessel 1)	mg/Nm <sup>3</sup>	66	47	40,43%	150
NOx (Gasturbine/Abhitzekeessel 2)	mg/Nm <sup>3</sup>	65	50	30,00%	150
NOx (Reservedampfkessel)	mg/Nm <sup>3</sup>	77	86	-10,47%	100
NOx gesamtes Werk	t	63,5	54,6	16,18%	
NOx gesamtes Werk	kg/t Papier	0,51	0,42	21,07%	
CO (Gasturbine/Abhitzekeessel 1)	mg/Nm <sup>3</sup>	8	8		100
CO (Gasturbine/Abhitzekeessel 2)	mg/Nm <sup>3</sup>	4	4		100
CO (Reservedampfkessel)	mg/Nm <sup>3</sup>	0	2		80
CO EVZ (Energieversorgungszentrale)	t	4,3	4,8	-10,21%	
CO <sub>2</sub> fossil Papiermaschinen	1.000 t	19,7	18,6	5,75%	
CO <sub>2</sub> fossil EVZ	1.000 t	49,6	52,1	-4,80%	
CO <sub>2</sub> fossil gesamtes Werk	1.000 t	69,3	72,4	-4,28%	
CO <sub>2</sub> fossil gesamtes Werk	t/t Papier	0,56	0,61	-9,57%	
CO <sub>2</sub> biogen	t	1.602	1.444	10,94%	
Staub und sonstige relevante Treibhausgase	t	0	0	0,00%	
<b>Abfälle (gemäß österreichischem Abfallverzeichnis)</b>					
Faserreststoff (94802)	1.000 t	82,7	79,2	4,42%	
Rückstände aus der Altpapieraufbereitung (18407)	1.000 t	11,3	9,6	17,71%	
Klärschlamm (94803)	1.000 t	1,9	1,9	0,00%	
Altmetall (35103)	t	1178	1016	15,94%	
Kunststoff (57119)	t	126	133	-5,26%	
Altholz (17201)	t	54	56	-3,57%	
Gewerblicher Restmüll (91101)	t	196	154	27,27%	
Rechengut (94701)	t	1,5	4,0		
Summe nicht gefährliche Abfälle	1.000 t	97,5	92,0	5,98%	
Summe nicht gefährliche Abfälle	t/t Papier	0,78	0,78	0,12%	
gefährliche Abfälle	t	83,5*	43,6	89,68%	
gefährliche Abfälle	kg/t Papier	0,66	0,37	79,19%	
Summe aller Abfälle	1000 t	98	92	6,02%	

\*) inkl. 41 to Mineralwolle aus Gebäudesanierung

# Rechtliche Verpflichtungen

Die wichtigsten rechtlichen Bestimmungen für das Unternehmen ergeben sich aus der Gewerbeordnung, dem Wasserrechtsgesetz und dem ArbeitnehmerInnen-schutzgesetz einschließlich der jeweiligen Durchfüh-rungsverordnungen.

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 Rechts-vorschriften ist ein wesentliches Element im Umweltma-nagementsystem. 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 Genehmi-gungsbescheide, alle Auflagen und sämtliche relevanten gesetzlichen Bestimmungen werden mit dieser Software gepflegt. Die Einhaltung der Auflagen aus Bescheiden und relevanten Paragraphen aus Gesetzen und Verordnun-gen wird regelmäßig geprüft und die Prüfung dokumen-tiert. Regelmäßig werden auch Änderungen der gesetz-lichen Bestimmungen im Rechtsregister aktualisiert.

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

Im Jahr 2024 wurden insgesamt acht Umweltaabweichun-gen dokumentiert. Dabei handelte 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.

Zwei Abweichungen führten zu einem direkten Aus-tausch mit den Behörden. Beim ersten Vorfall kam es zu einer behördlichen Anfrage wegen einer gemeldeten Geruchsbelästigung. Wir konnten die Ursache dafür auf einen technischen Defekt in der Altpapieraufbereitungs-

anlage zurückführen, wo es zu einer Überdosierung von Bleichchemikalien gekommen war. Die Behörde wurde in einem offiziellen Schreiben über die Lage informiert und nach einer Reihe von Versuchen wurden verschie-dene Maßnahmen ergriffen, um dem Problem entgegen-zuwirken und eine Wiederholung zu verhindern. Beim zweiten Vorfall handelte es sich um eine Überschreitung der Grenzwerte für die Ablaufmenge und die CSB-Fracht aus der Kläranlage. Die Ursachen dafür waren auf Stark-regenereignisse und damit verbunden einen erhöhten Zulauf aus der kommunalen Kanalisation der Gemeinden (Regenwasser gelangte in die Schmutzwasserkanalisa-tion) zurückzuführen. Es erfolgte eine Überschreitungs-meldung an die Behörde und den Gemeinden wurden empfohlen, die Sanierung der Kanäle zeitnah in Angriff zu nehmen. Bei sämtlichen Vorfällen reagierten unsere Mitarbeiter\*innen vorbildlich und verhinderten eine Verunreinigung der Umwelt. Ausgetretene Chemika-lien wurden mit den vorgeschriebenen Bindemitteln gebunden, von den Mitarbeiter\*innen eingesammelt und von einem befugten Entsorgungsbetrieb entsorgt. Verschmutzte Flächen wurden vollständig gereinigt und defekte Anlagenteile ausgetauscht.

Im Zuge der Aufarbeitung der Ereignisse wurden ent-sprechende 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 Arbeits-anweisungen.

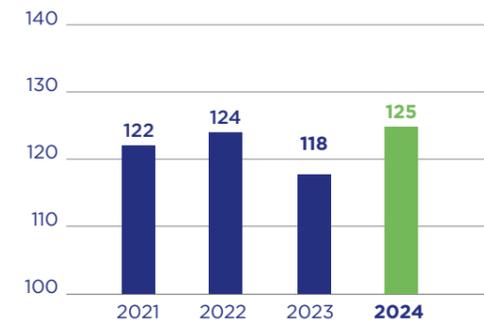
## Ihre Meinung ist uns wichtig!

Die vorliegende Umwelterklärung ist eine Forderung der EMAS-Verordnung und zielt darauf ab, Kunden, Mitarbei-ter\*innen, Lieferanten, Behörden, Anrainer und andere interessierte Gruppen über die Umweltaktivitäten der Es-sity 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 Verbesse-rung unserer Produkte und Verfahren beitragen.

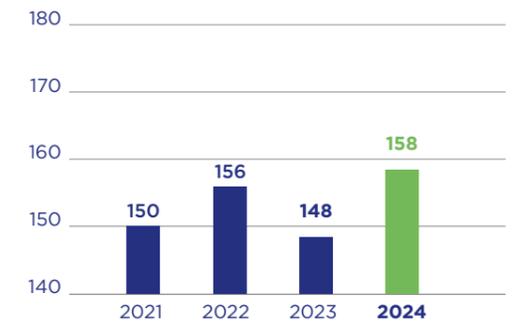
Die nächste Umwelterklärung 2025/2026 wird im April 2026 veröffentlicht. Weitere Informationen finden Sie unter [www.essity.com](http://www.essity.com).

# Ausgewählte Trends

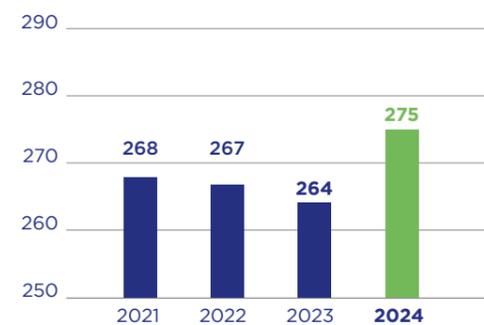
Papierproduktion in 1.000 t



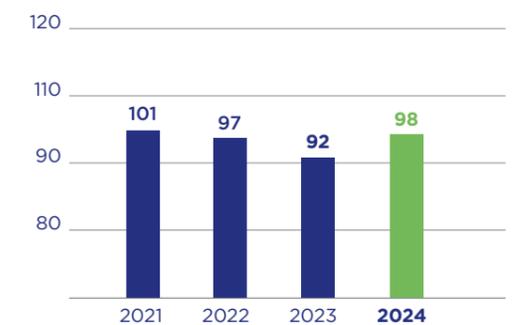
Altpapiereinsatz in 1.000 t



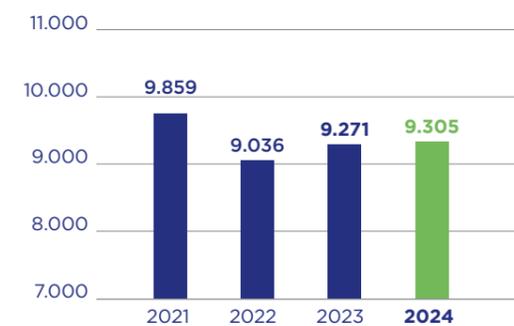
Energieeffizienz in t Papier/GWh



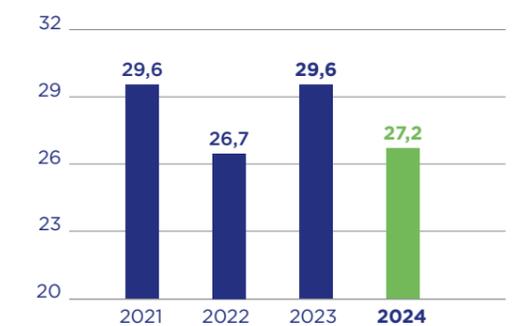
Abfallmenge in 1000 t



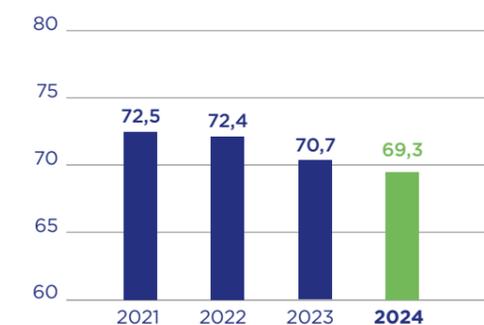
Abwassermenge in m³/Tag



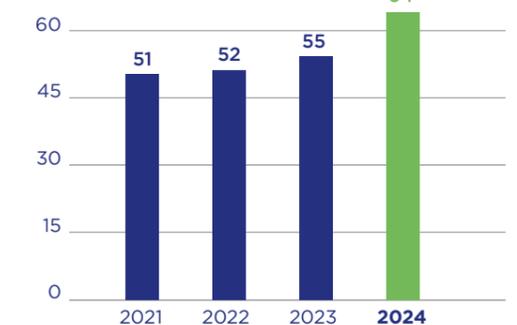
Spezifische Abwassermenge in m³/t Papier



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



NO<sub>x</sub> 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 / Ortmann,**  
**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 2025
Ablauf der Validierung:	19. April 2026

Florian Mitterauer, Leitender Umweltgutachter  
LRQA Austria GmbH  
Floridsdorfer Hauptstraße 1, 1210 Wien, Österreich  
im Auftrag von LRQA Limited  
Akkreditierungsnummer: AT-V-0022

LRQA Austria GmbH, Floridsdorfer Hauptstraße 1, 1210 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





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