



Umwelterklärung 2022
gemäß der Verordnung (EG)
Nr. 1221/2009 des Rates vom
25. November 2009 (EMAS-VO)
und der Verordnung (EU) 2017/1505
der Kommission vom 28. August 2017



ÜBER UNS

- 4 **Vorwort**
- 5 **Beschreibung des Unternehmens**
- 6 Die EGGER Gruppe im Überblick
- 9 Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg
- 12 Geschichte des Standorts
- 12 Produktionsprozess
- 14 Input – Output

UMWELT

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 18 Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems 19 Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex) 20 Organisation des Umweltmanagements 22 Das Umweltmanagementsystem 23 Dokumentation, Information und externe Kommunikation 24 Rechtskonformität 25 Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter 25 Umweltauswirkungen und Ziele | <ul style="list-style-type: none"> 26 Umweltaspekte 27 Direkte Umweltaspekte 41 indirekte Umweltaspekte 45 Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte 47 Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle 48 Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte 49 Umweltprogramm und Umweltziele |
|--|--|

RÜCKBLICK

- 52 **Rückblick auf bisherige Maßnahmen**
- 55 Realisierte Umweltziele
- 59 Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2018 – 2021

ANHANG

- 61 **Glossar**
- 62 **Kontakt**
- 63 **Gültigkeitserklärung**



ÜBER UNS

Vorwort

Beschreibung des Unternehmens

Die EGGER Gruppe im Überblick

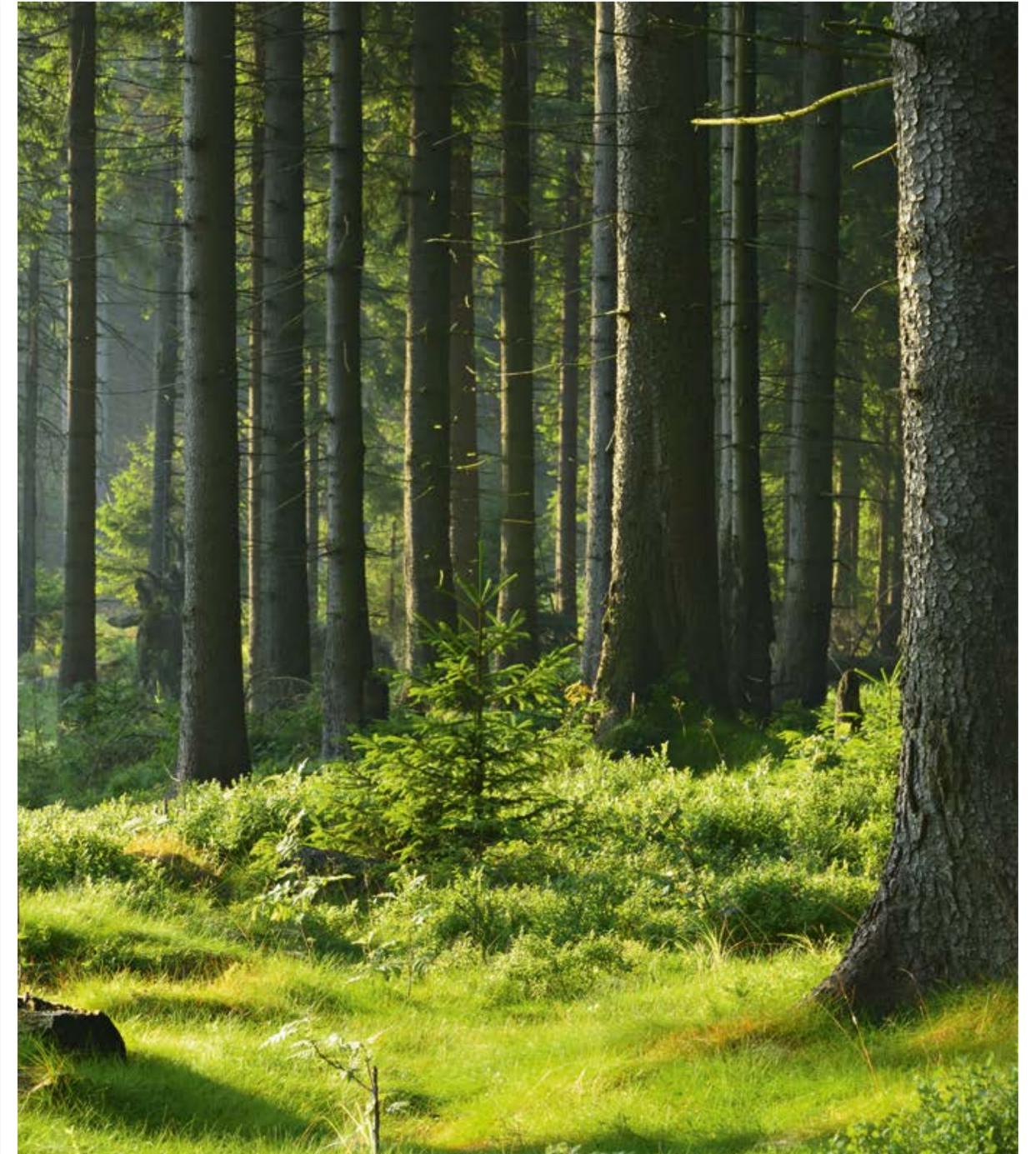
Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

ÜBER UNS



ÜBER UNS

Vorwort der Unternehmensleitung

Beschreibung des Unternehmens

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

Das Leben und Arbeiten mit dem Werkstoff Holz begleitet die Menschen schon seit vielen Jahrhunderten. EGGER leistet tagtäglich einen wichtigen Beitrag dazu, die Nutzung von Holz zu optimieren. Die Berücksichtigung von Umwelt und Nachhaltigkeit spielt für uns eine zentrale Rolle. Unser Rohstoff kommt unmittelbar aus der Natur. Das bedeutet für uns über die gesamte Produktionskette hinweg möglichst ressourcenschonend zu arbeiten.

Der ökologische Kreislauf beginnt für uns genau dort, wo unser Rohstoff entsteht. Wir nutzen für die Produktion ausschließlich Industrierundholz aus nachhaltiger Forstwirtschaft und Resthölzer ausgesuchter Qualität von Sägewerken, sowie geeignete Recyclinghölzer und stellen somit eine hocheffiziente Nutzung und maximale Schonung unseres wichtigsten Rohstoffes sicher. Stoffliche Verwertung in unseren Holzwerkstoffen geht immer vor thermischer Verwertung. Erst wenn die Veredelung nicht mehr möglich ist, werden die Resthölzer und biogenen Stoffe aus der Produktion thermisch für die Erzeugung von Strom und Wärme genutzt. Damit haben wir ein System zur optimalen Nutzung von Holz geschaffen und sind somit weitgehend unabhängig von fossilen Energieträgern.

Wir sind traditionell sehr eng mit Holz verbunden. Wir dachten schon nachhaltig, bevor es zum Trend wurde. EGGER nimmt seine Verantwortung für Mensch und Umwelt ernst. Nachhaltiges Wirtschaften ist für uns somit tägliche Praxis.

Unsere Entscheidung für die EMAS-Zertifizierung im Jahre 2009 war beispielgebend für die anderen EGGER Standorte. Mittlerweile ist die Zertifizierung nach ISO 14001 in unseren Werken Standard und zeigt, wie wichtig für uns der ressourcenschonende Umgang mit unserem Rohstoff ist.

Durch die Verknüpfung der beiden Managementsysteme ISO 9001 und ISO 14001 lassen sich Synergien nutzen und binnen kürzester Zeit die notwendige Akzeptanz bei unseren Mitarbeitern erreichen. Für uns ist es daher heute selbstverständlich, dass Investitionen schon während der Planungsphase auch auf Umweltverträglichkeit geprüft werden. Hier gilt der Dank allen Mitarbeitern für ihren Einsatz, ohne den dieses System nicht in dieser Qualität funktionieren könnte.

Mehr aus Holz – mehr für die Umwelt!



Ing. Mag. Martin Wurzl
Werksleitung Unterradlberg



Ing. Andreas Schrefl
Leitung Competence Center

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

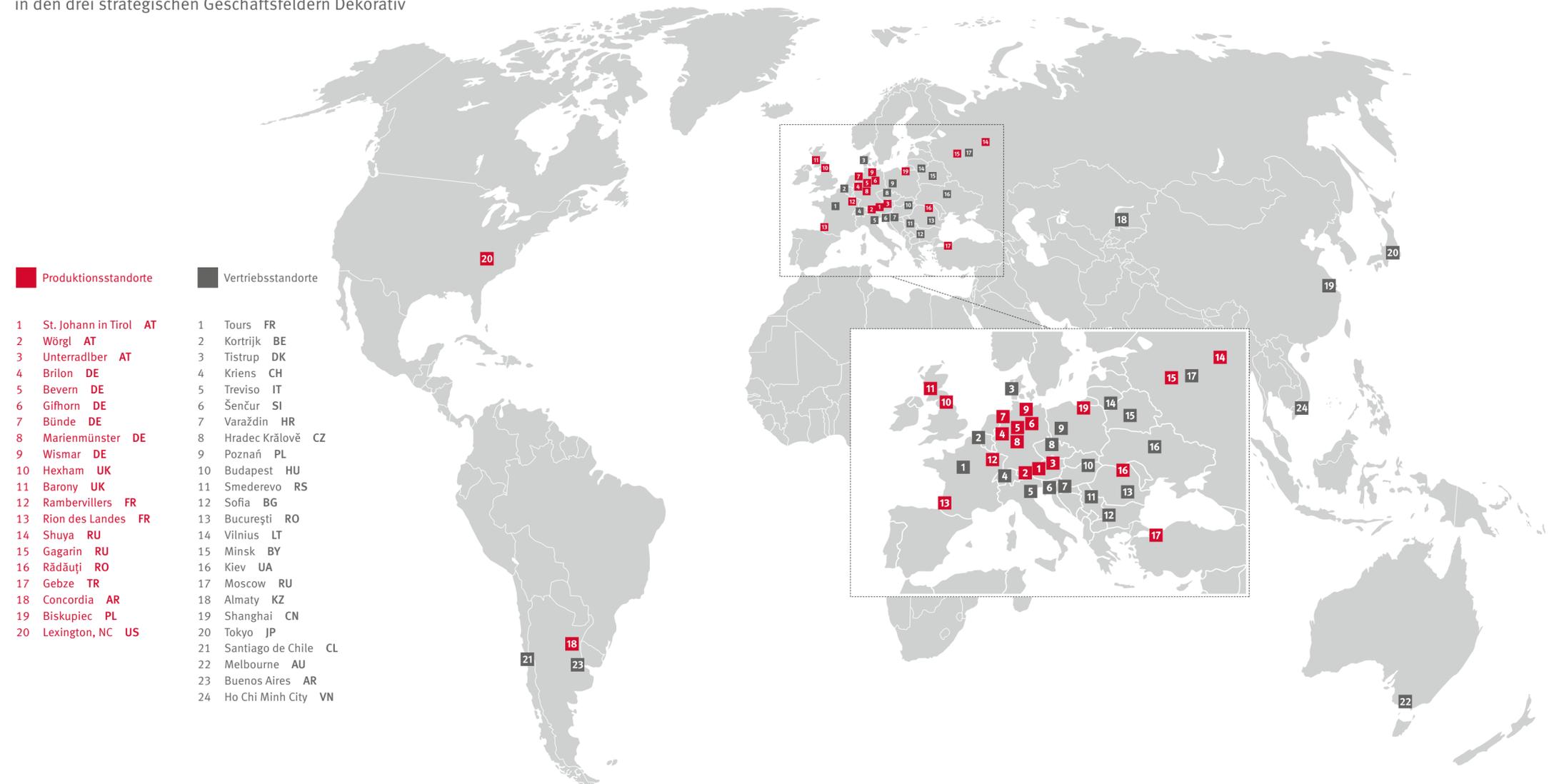
Die EGGER Gruppe im Überblick

Die Unternehmensgruppe EGGER mit Stammsitz in St. Johann in Tirol (Österreich) zählt zu den führenden Holzwerkstoffherstellern Europas. Heute produziert das innovative Familienunternehmen in 20 Werken in neun Ländern fast zehn Millionen m³ qualitativ hochwertige Span-, MDF- und OSB-Platten sowie Schnittholz und veredelt diese weiter. Das 1961 gegründete Unternehmen vertreibt seine Produkte weltweit und ist in den drei strategischen Geschäftsfeldern Dekorativ

(Innenausbau, Möbel), Bauprodukte und Fußboden (Bodenbelagsgroßhandel und DIY) aktiv.

Kundennähe zählt zu den zentralen EGGER Grundwerten. Ein lückenloses Vertriebsnetz, eine effiziente Logistik, eigene Vertriebsbüros und ein internationales Netzwerk an Handelspartnern in über 90 Ländern gehören zum EGGER Standard.

Die Unternehmensgruppe EGGER beschäftigt weltweit rund 10.000 Mitarbeiter. Im Geschäftsjahr 2020/2021 wurde ein Umsatz von 3,083 Milliarden Euro erwirtschaftet, wovon rund 193 Millionen Euro in den Um- und Ausbau eigener Werke investiert wurden.



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

EGGER Umwelleistungen

Ressourcen schonen

Holz kann in seiner Eigenschaft als nachwachsender Rohstoff nachhaltig genutzt werden. Damit das aber uneingeschränkt zutrifft, müssen die Wälder auch entsprechend bewirtschaftet werden. Ideale Wertschöpfungsketten integrieren ökonomische, ökologische und soziale Aspekte. FSC® und PEFC™ zertifizieren vorbildlich und nachhaltig bewirtschaftete Wälder und überwachen die Lieferketten für zertifizierte Produkte.

„Welche Wälder kommen für welche Rohstoffe in Frage?“

Recycling nutzen

EGGER greift seit vielen Jahren auf Recyclingverfahren zurück. Geeignetes Altholz wird aufgearbeitet und findet bei der Spanplattenproduktion Verwendung. Dort hat es einen Anteil von durchschnittlich 30 Prozent. EGGER verarbeitet nur Altholz aus Möbeln, Paletten, Holzverpackungen sowie Bau- und Abbruchholz, das den geltenden Verordnungen und Prüfsystemen entspricht. EGGER minimiert Ressourcenverschwendung und nutzt das Potenzial von Holz auf dem neuesten Stand der Technik optimal. Die stoffliche Verwertung hat Vorrang. Entstehender Schleifstaub und Siebstaub ersetzen fossile Energieträger für die Herstellung von Prozesswärme und Strom. Über Kraftwärmekopplung erzeugt EGGER unter anderem Fernwärme für ansässige Gemeinden und Industrien.

CO₂ speichern

EGGER optimiert die Nutzung von Holz. Unsere Produkte binden jedes Jahr Millionen Tonnen CO₂. Wir verwenden nur Durchforstungshölzer, Resthölzer und Recycling-Hölzer. Reste, die sich nicht veredeln lassen, wandelt EGGER in seinen Biomassekraftwerken zu Strom und Wärme für die Produktion um, was der Umwelt weitere Tonnen im Vergleich zur Energieerzeugung aus Erdgas erspart.

Umweltfreundliche Logistik

Weitere Bausteine zum Schutz der Umwelt sind unsere umweltfreundlichen Logistikkonzepte. Überall dort, wo es möglich ist, schließen wir unsere Werke an das Schienennetz an. Die Unternehmensgruppe EGGER erhielt Logistikpreise für den hohen Anteil an Bahntransport und die dadurch erzielten CO₂-Einsparungen.

Transparenz schaffen

Die Verwendung unserer Produkte für ein nachhaltig zertifiziertes Gebäude soll so einfach wie möglich sein. Wir fassen deshalb alle umweltrelevanten Daten unserer Werkstoffe in unseren Umwelt-Produktdeklarationen EPDs (Environmental Product Declarations) zusammen und machen sie öffentlich zugänglich. Das erleichtert Architekten und Verarbeitern die Wahl der Materialien und die Zertifizierung von Gebäuden.

Ökobilanz im Blick

EGGER setzt auf die gute Ökobilanz des Rohstoffes Holz. Holzwerkstoffe stellen eine umweltschonende Alternative zu vielen Materialien dar. Im Vergleich zu Beton, Ziegel, Glas und Metall schneidet Holz bei den wichtigsten Kennzahlen wie etwa Primärenergieverbrauch und Treibhauspotenzial deutlich besser ab.

Mit Zertifikaten Werte schaffen

EGGER achtet auch bei eigenen Bauprojekten auf zertifizierte Nachhaltigkeit. So verwendete das Unternehmen beim Neubau seines Bürogebäudes in Radauti (Rumänien) nur eigene Holzwerkstoffe und erhielt dafür das DGNB-Zertifikat (Deutsche Gesellschaft für nachhaltiges Bauen) in Gold. In dieser zertifizierten Bauweise entstanden auch das TechCenter in Unterradlberg, das Forum am Standort Brilon und das neue Verwaltungsgebäude in St. Johann. EGGER ist Vorreiter bei der Transparenz aller verlangten Kennzahlen für eine Gebäudezertifizierung. Inzwischen hat sich die Ökobilanz zum Standard entwickelt.

EGGER hinterlegt für seine Produkte EPDs, die die Kennzahlen für alle Anforderungskataloge der unterschiedlichen Zertifizierungssysteme enthalten.

ÜBER UNS

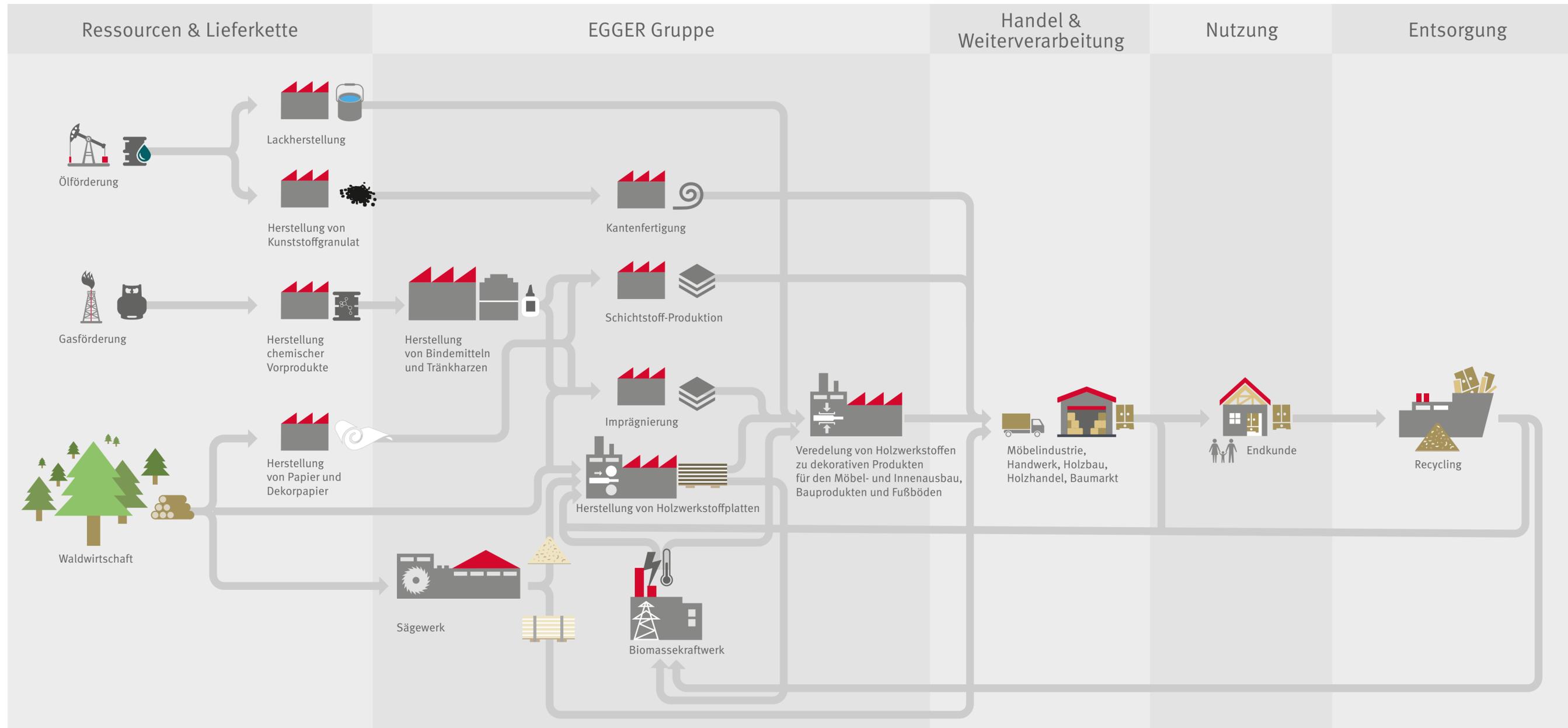
UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



Wertschöpfungskette



- ÜBER UNS
- UMWELT
- RÜCKBLICK
- ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

Der Standort in Unterradlberg gehört gemeinsam mit 19 anderen Werken zur Unternehmensgruppe EGGER mit Stammsitz in St. Johann in Tirol und ist mit den Werken Radauti, Gagarin, Shuya und Biskupiec in der Division EDP East eingegliedert.

Der Produktionsstart in Unterradlberg erfolgte im Jahr 1970. Von St. Johann aus beginnend wurden nach der Erschließung des Marktes in Ostösterreich bald auch Kunden in den angrenzenden osteuropäischen Ländern beliefert. Nach Fall des Eisernen Vorhanges im Jahr 1989 waren die Rahmenbedingungen für den Aufbau unserer Vertriebsaktivitäten in unseren heutigen Wachstumsgebieten in Osteuropa entstanden. Mit dem großen Umbau bzw. Neubau der Produktionsanlagen im Jahr 1999, der 2001 abgeschlossen wurde, setzte EGGER in Unterradlberg neue Maßstäbe für die Holzwerkstoffproduktion. Darüber hinaus konnte mit dem Bau des Biomassekraftwerkes ein Meilenstein an Energieautarkie gesetzt werden. In Unterradlberg betreibt die Firmengruppe EGGER auch eine Brauerei und eine Produktionsstätte für alkoholfreie Getränke. Dieser Unternehmensbereich stellt aber eine eigenständige Rechtsperson dar und ist nicht Bestandteil des hier beschriebenen EMAS Umweltmanagementsystems.

Das Grundstück der Firma EGGER Werk Unterradlberg liegt ca. 5 km nördlich vom Stadtzentrum der Landeshauptstadt St. Pölten entfernt im Industrie- und Gewerbegebiet Unterradlberg. Das Werk verfügt über eine günstige Verkehrsanbindung einerseits durch die Nähe zur Schnellstraße S 33 mit der Abfahrt Herzogenburg Süd sowie eine eigene Zufahrtsstraße zum Gewerbe-

gebiet und andererseits liegt westlich des Werks die Bahnverbindung St. Pölten – Tulln bzw. St. Pölten – Krems mit einer Haltestelle in Unterradlberg. Das Werk ist mit einem eigenen Bahnanschluss ausgestattet und betreibt eine betriebseigene Gleisanlage von ca. 3,2 km Länge. Darüber hinaus ist das Gewerbe- und Industriegebiet durch eine öffentliche Busverbindung mit St. Pölten verbunden. Für diese Anbindung an das öffentliche Nahverkehrsnetz wurde 2012 ein eigener Bahnübergang für die Mitarbeiter der drei Firmen am Standort geschaffen. Dadurch kommen unsere Mitarbeiter direkt von den Ausstiegsstellen der öffentlichen Verkehrsmittel auf das Werksgelände. Einige Mitarbeiter kommen auch zu Fuß bzw. mit dem Fahrrad an ihren Arbeitsplatz und anschließend über den Steg direkt auf das Werksgelände.

Pro Jahr werden am Standort Unterradlberg rund 650.000 m³ Rohspanplatten auf einer kontinuierlichen Presse produziert. In den vier Beschichtungsanlagen erfolgt die Veredelung der Rohspanplatten zu dekorativen Produkten für den Möbelbau. Mit einer vollautomatisierten Zuschnittsäge werden die Platten nach individuellen Kundenanforderungen zugeschnitten. In zwei Biomassekraftwerken mit einer Brennstoffwärmeleistung von je 40 MW wird Prozessdampf für die Spänetrocknung und den Betrieb der Dampfturbine erzeugt. Die Turbine und die zwei Dampfmotoren weisen eine Gesamtleistung von max. 12 MW auf, welche der Eigenstromversorgung dient und bei Überschuss ins öffentliche Netz eingespeist wird. Zusätzlich werden die Brauerei und die Radlberger Getränke mit Wärme versorgt, ebenso der benachbarte Betrieb der Fa. Sun-

por. Auf dem Werksgelände wird auch eine Nahwärmeversorgung betrieben, welche für die Hallen- und Büroheizung verwendet wird.

„Der Produktionsstart in Unterradlberg erfolgte im Jahr 1970.“

In den Objekten 1–6 befindet sich die Rohplattenproduktion von der Nassspanaufbereitung bis zur Endfertigung. In diesem Bereich befindet sich auch das Objekt 2 mit der Altholz-Aufbereitung. Mit dem Bau des Objektes 2b wurde die bisherige Altholz-Aufbereitungskapazität um 50 % gesteigert, wodurch eine wesentliche Reduktion des Frischholz-Einsatzes und somit Ressourceneinsparung erreicht werden konnte. Die Objekte 8–10 dienen als Lager, im Objekt 11 befinden sich die Zuschnittsäge sowie Büroräumlichkeiten und das Betriebslabor. Im Objekt 12 sind die vier Beschichtungsanlagen untergebracht, das für die Beschichtung notwendige Dekorpapier wird in den Lagerhallen 13 und 13a zwischengelagert. Objekt 14 stellt einen Brennstofflagerplatz dar. Objekt 15 bezeichnet die beiden Biomassekesselanlagen, die Dampfturbine sowie die beiden Dampfmotoren. Im Objekt 16 ist das Instandhaltungs- und Sozialgebäude untergebracht. Im Objekt 17 befindet sich die Holzübernahme mit den beiden Brückenwaagen.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

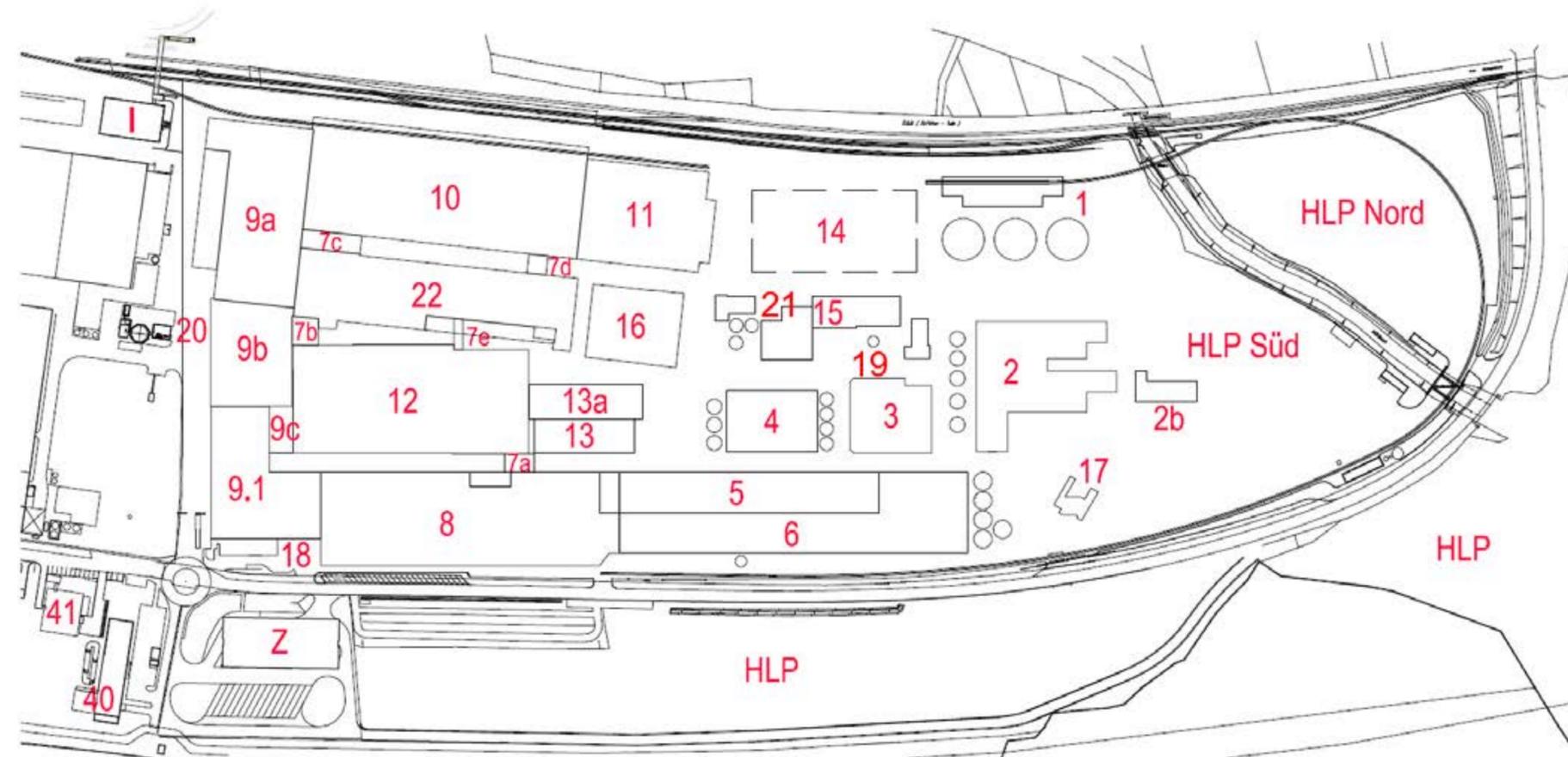
Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



- | | | |
|----------------------------------|----------------------------------|------------------------------|
| 1 Sägespänelagerung | 9b Verpackung | 18 Portier |
| 2 Nassspanaufbereitung | 9c Batterieladehalle | 19 Notstromanlage |
| 2b Recycling-Erweiterung | 10 Lagerhalle + Waggonverladung | 20 Gasprimärstation |
| 3 Trockner | 11 Zuschnittsägen | 21 Hochspannungsschaltanlage |
| 4 Trockenspanaufbereitung | 12 Kurztaktbeschichtungsanlagen | 22 Hochregallager |
| 5 Rohplattenproduktion | 13 Dekorpapierlager | 40 TechCenter |
| 6 Rohplattenendfertigung | 13a Dekorpapierhalle | 41 Forum |
| 7 Flugdächer zwischen den Hallen | 14 Brennstoffaufbereitung | HLP Holzplatz |
| 8 Rohplattenblocklager | 15 Kesselanlage (Biomasse) | Z Lagerzelt |
| 9.1 Händlerlager | 16 Werkstätten und Sozialgebäude | Verwaltungsgebäude |
| 9a LKW-Verladehalle | 17 Holzübernahme | |

ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

Der Portier befindet sich im Objekt 18. Ein Teil dieses Objekts wird auch als Sozial- und Bürogebäude benutzt. Notstromanlage (Objekt 19), Gasprimärstation (Objekt 20) sowie Hochspannungsschaltanlage (Objekt 21) dienen zur Energieversorgung des Werkes.

Das Objekt 22 dient als Hochregallager zur Lagerung von beschichteten Spanplatten (Eurodekor-Platten) und Dekorpapier (Imprägnate), es besteht aus dem Hochregal selbst, der Eurodekor-Kommissionierung sowie aus den zugehörigen Nebenräumen, wo unter anderem die Imprägnat-Kommissionierung untergebracht ist.

Als Außenanlagen sind die Holzplätze, die Gleisanlage, Brücken, Brunnen, Verkehrswege sowie überdachte Verkehrswege zwischen den Hallen 7a–7e, PKW-Parkplätze und der LKW-Parkplatz zu nennen.

Die Verwaltung und der Verkauf der Holzwerkstoffe sind in einem angemieteten Bürogebäude der Brauerei angesiedelt (Objekt I). Das südöstlich an das Werksgelände angeschlossene TechCenter (Objekt 40) beheimatet die verschiedenen Competence Center und den zentralen Chemie-Einkauf für die gesamte EGGER Gruppe. Neben dem TechCenter befindet sich das Forum (Objekt 41), das u.a. das Betriebsrestaurant und den namensgebenden Ausstellungsbereich für unsere Produkte beinhaltet

Aktuelle Daten zum Standort (Per 30.04.2021)

Adresse:	Fritz EGGER GmbH & Co. OG Holzwerkstoffe, Tiroler Straße 16, A-3105 St. Pölten – Unterradlberg info-urb@egger.com
Beschäftigte:	380 (Vollzeitäquivalent)
Branche:	Holzverarbeitende Industrie, ÖNACE/2008 – 1621
Art des Betriebes:	Herstellung und Veredelung von Spanplatten in der Form eines Industriebetriebes
Grundstücksfläche:	293.556 m ² Betriebsgelände gesamt 94.082 m ² Bebaute Grundstücke, Hallen 32.696 m ² Holzplatz versiegelt 44.279 m ² Holzplatz befestigt und Feuerwehrezufahrt 15.190 m ² Grünflächen 100.375 m ² Verkehrsfläche 6.934 m ² LKW-Parkplatz

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

Geschichte des Standorts

1969 wurde mit dem Bau der ersten Anlage begonnen, die schließlich 1970 in Betrieb genommen wurde. Die durchschnittliche Tagesleistung betrug damals ca. 160 m³ / Tag.

Es erfolgte ein zügiger Aus- und Umbau des Produktionsstandorts mit weiteren Spanplattentaktpressen und Zuschnittsägen bis Anfang der achtziger Jahre. 1981 wurde die erste Beschichtungsanlage KT 1 in Unterradlberg in Betrieb genommen.

In den neunziger Jahren wurde mit der Planung des neuen Werks begonnen, der Start der Bauarbeiten war schließlich 1999. Nach und nach wurden die alten An-

lagen durch moderne ersetzt. Im Jahr 2000 konnten die neue Rohplattenproduktion mit einer durchschnittlichen Tagesleistung von 1.800 m³ und der Biomassekessel 1 in Betrieb genommen werden. Im Jahr 2004 wurden zur Effizienzsteigerung des BMK1 zwei Dampfmaschinen in Betrieb genommen, mit denen zwei Generatoren max. 2 MW elektrischer Leistung in das öffentliche Netz einspeisten. Diese Ökostromerzeugung wurde 2006 um das BMK2 und eine Dampfturbine mit 10 MW elektrischer Leistung erweitert. Nach Auslauf der Ökostromförderungen (2017 für die Dampfmaschinen, 2019 für die Dampfturbine) werden die Anlagen für die Ei-

genstromversorgung eingesetzt, wobei Überschüsse in der Erzeugung ins öffentliche Netz eingespeist werden. Die gruppenweite Zertifizierung nach ISO 9001 erfolgte bereits im Jahr 1993. 2008 erhielt der Standort den konsolidierten Genehmigungsbescheid. Im Frühjahr 2009 wurde mit der Implementierung eines integrierten Managementsystems nach ISO 9001/14001 und EMAS begonnen, die Zertifizierung nach ISO 14001/EMAS erfolgte Ende 2009.

Produktionsprozess

Im Spanplattenwerk Unterradlberg werden Sägeresthölzer wie Hackschnitzel und Sägespäne, Altholz sowie Rundhölzer aufgearbeitet und auf einer Conti-Roll© Heißpresse zu Rohspanplatten verpresst.

Es werden Rohspanplatten von 8,0 mm bis 44,0 mm Dicke und einer Breite von 1,87 m bis 2,12 m produziert. Zur Rohspanplattenproduktion werden neben Holz noch Leim, Härter, Wachsemulsion, Harnstoff und andere Additive benötigt. Das Fertigprodukt wird als Eurospan Platte bezeichnet.

Bis zu 100 % der in Unterradlberg produzierten Rohspanplatten werden der Veredelung zugeführt und auf 4 Kurztaktbeschichtungsanlagen (KT-Pressen genannt) mit Melaminharz-getränktem (MFC) Dekorpapier beschichtet. Das benötigte Dekorpapier wird in vielfältiger Ausführung aus den Imprägnieranlagen des

Stammwerkes St. Johann zugekauft, dieses wird in einem Hochregallager gelagert und gelangt von dort, nach erfolgter Kommissionierung entsprechend den Produktionsaufträgen, direkt über eine Krananbindung zu den Beschichtungsanlagen. Durch diese Beschichtung wird die Eurospan Platte zur Eurodekor Platte weiterveredelt.

Sowohl Rohspanplatten als auch beschichtete Spanplatten werden auf einer automatischen Zuschnittsäge industriebrauchsfertig zugeschnitten. Der Anteil dieser Zuschnitte an der Gesamtproduktion liegt bei ca. 15%. Der Rest an Rohspanplatten und beschichteten Spanplatten wird als Ganzplatten in Standardformaten ausgeliefert.

Nach der Produktion werden die Rohspanplatten, beschichteten Spanplatten oder Spanplattenzuschnitte

entweder lose gestapelt, zu Paketen gebunden oder auf Paletten gestapelt und gebunden per LKW oder Bahn an die jeweiligen Kunden versandt.

Eurospan Platten werden vor der Weiterveredelung in einem vollautomatischen Flächenlager zwischengelagert, von wo sie über spezielle Förderfahrzeuge zur KT-Beschichtung transportiert werden. Im Anschluss werden die fertig beschichteten Platten zu den Verpackungsanlagen weitertransportiert oder sie gelangen in ein vollautomatisches Hochregallager, wo sie zwischengelagert, kommissioniert und anschließend an eine Verpackungsanlage übergeben werden. Die Lagerung von Eurodekor erfolgt nach der Verpackung in Lagerhallen in Stapeln von bis zu 7 m Höhe.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



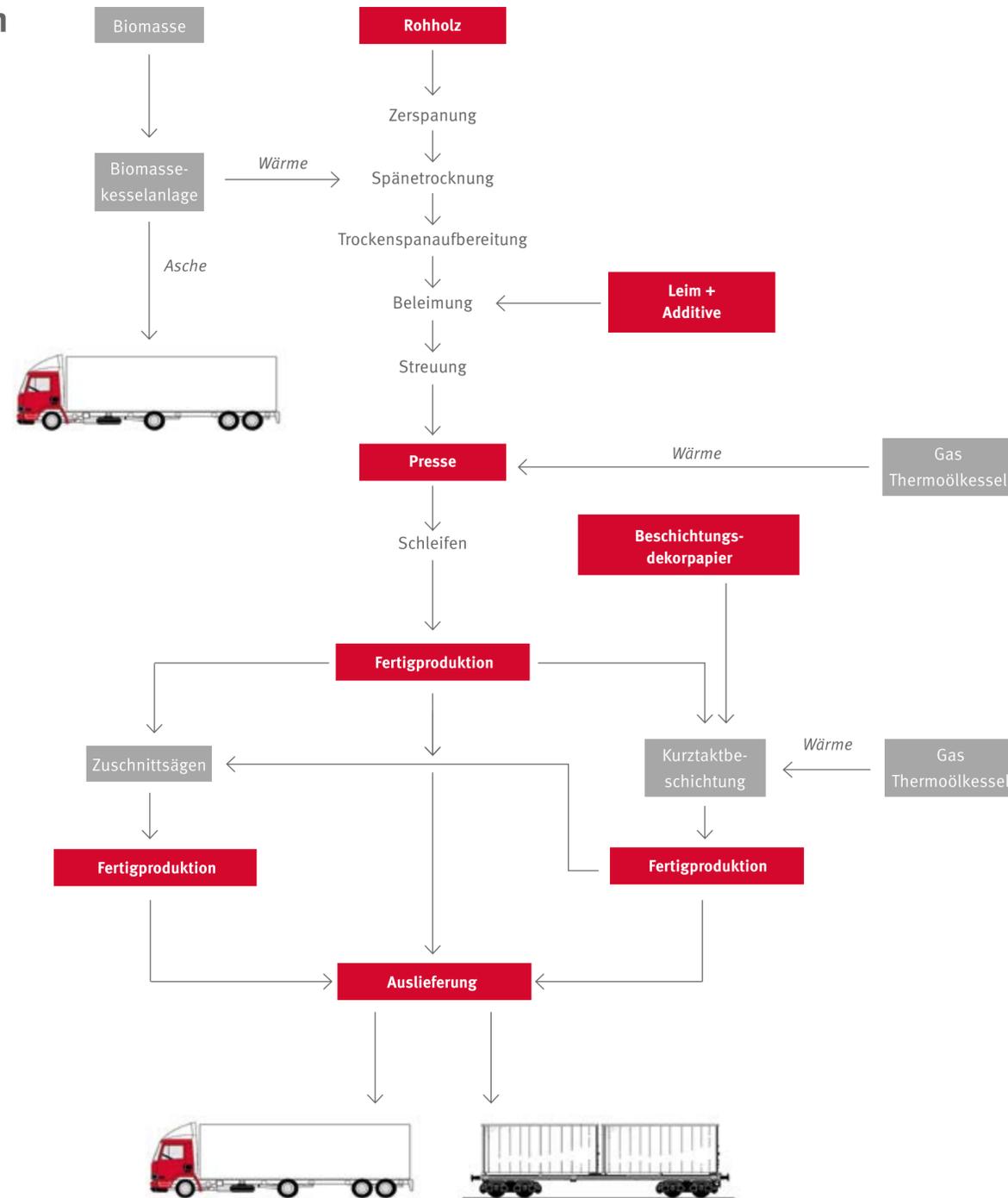
ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

- Die EGGER Gruppe im Überblick
- Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg
- Geschichte des Standorts
- Produktionsprozess
- Input – Output

Spanplattenproduktion



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

Input – Output

Input	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Rohstoffe ¹					
Sägespäne	AT	152 219	154 288	161 639	5%
Hackgut und Spreißel	AT	26 812	29 229	32 090	10%
Rundholz	AT	70 529	53 905	63 576	18%
Restholz	AT	208 627	211 604	194 235	-8%
Brennstoff extern (Biomasse)	AT	49 539	65 045	59 460	-9%
Papier (Beschichtung)	m ²	90 086 071	91 199 799	96 759 635	6%
Leim	KFH	40 885 814	39 649 805	41 145 380	4%
Härter	kg fl	1 442 265	1 500 973	1 798 925	20%
Wachsemlusion	KFW	1 568 344	1 436 042	1 748 670	22%
Harnstoff	kg	940 000	1 175 000	1 012 000	-14%
Additive	kg	1 580 152	1 794 837	1 901 278	6%
Verpackungsmaterial ²					
Verpackungsmaterial (Dünnspeck)	m ³	6 891	5 881	3 810	-35%
Verpackungsmaterial (Schonplatte)	m ³	16 873	9 310	6 511	-30%
Verpackungsmaterial (Folie)	kg	124 760	113 720	135 120	19%
Verpackungsmaterial (Karton)	kg	521 352	435 060	412 380	-5%
Energie					
Elektrische Energie	kWh	89 386 089	89 630 430	88 297 227	-1%
Erdgasverbrauch	kWh	59 947 251	63 759 843	61 975 517	-3%
Wasser					
Wasserverbrauch von Brunnen	m ³	155 466	156 125	132 609	-15%
Treibstoffverbrauch Fuhrpark					
Diesel	Liter	463 130	462 291	453 788	-2%
Flüssiggasverbrauch	Liter	110 452	81 723	62 439	-24% ³

1: Die Rohstoffeinsätze sind abhängig von den Plattenrezepturen und Gelerzeiten.

2: Die Mengen an Verpackungsmaterial hängen u.a. mit den Liefervorschriften der Kunden zusammen.

3: Umstellung von Flüssiggasstaplern auf Elektrostopler

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

Output	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Fertigware					
	t	462 868	431 981	477 298	10%
Nicht gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S2100)					
Staub und Schlamm aus der Spanplattenherstellung 17114	kg	0	99 140	0	-
Holzballagen und Holzabfälle, nicht verunreinigt 17201	kg	0	810 960	0	-
Bau- und Abbruchholz 17202	kg	0	324 120	301 660	-7%
Asche 31306/31301 ¹	kg	10 346 880	13 510 501	11 615 690	-14%
Bauschutt 31409	kg	100 800	128 760	174 400	35%
Metalle					
Alteisen 35103	kg	260 215	227 470	331 690	46%
Restmetalle 35103	kg	3 800 220	2 419 250	2 508 310	4%
Aluminium 35304	kg	2 950	1 350	2 267	68%
Messing 35310	kg	0	0	244	-
Kupfer 35310	kg	0	0	59	-
Kabelreste 35314	kg	9 748	3 700	2 200	-41%
Rostfreies Metall 35315	kg	0	15 180	0	-
NE-Metallschrott Recycling 35315	kg	258 120	215 120	332 380	55%
Kunststofffolien 57119	kg	14 580	33 330	23 932	-28%
Umreifungsbänder 57129	kg	9 130	10 820	6 960	-36%
Staplerreifen 57502	kg	0	0	0	-
Filtertücher, Filtersäcke 58208	kg	6 000	24 100	21 380	-11%
Restmüll 91101	kg	113 470	82 740	118 300	43%
Rückstände aus der mechanischen Abfallbehandlung 91103	kg	0	0	315 340	-
Karton 91201	kg	28 440	39 060	42 070	8%
Folie 91207	kg	19 127	7 528	0	-
Siebabfall Recycling 91304	kg	4 442 040	2 704 700	1 471 840	-46%
Speiseöle und -fette 92403	kg	0	0	2340	-
Gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S2100)					
Eisenbahnschwellen 17207	kg	0	11 210	0	-
Elektroaltgeräte					
Kühlgeräte 35205	kg	121	0	84	-
Bildschirme 35212	kg	210	0	0	-
E-Großgeräte 35221	kg	0	105	31	-70%
E-Kleingeräte 35230	kg	1 420	880	0	-
Leuchtstoffröhren 35339	kg	206	129	147	14%
Kondensatoren 35209	kg	0	0	0	-
Bleiakkus 35322	kg	0	0	2243	-
Batterien unsortiert 35338	kg	0	0	0	-
Altöl 54102	kg	34 300	28 920	35 820	24%
Öl-Wasser-Gemisch 54408	kg	0	0	0	-

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ÜBER UNS

Vorwort

BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS

Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

Output	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Wässrige Lösung 52725	kg	0	0	0	-
Sandfanginhalte, öl- oder kaltreinigerhaltig fest 54701	kg	0	0	4 369	-
Ölabscheiderinhalte 54702	kg	15 488	38 074	14 791	-61%
Schlamm aus der Tankreinigung 54704	kg	0	1 660	0	-
Werkstättenabfälle 54930	kg	13 400	14 349	10 640	-26%
Toluol 55325	kg	0	0	0	-
Lösemittelgemische (Toluol) 55370	kg	1 327	1 935	2 310	19%
Altfarben 55502	kg	0	0	0	-
Chemie- u. Laborabfälle 59305	kg	95	157	691	340%
Energieeinspeisung					
Stromerzeugung (Einspeisung ins öffentliche Netzwerk)	MWh	37	112	166	48%
Eigenstromerzeugung	MWh	67 405	78 538	70 510	-10%
Wärmeabgabe extern (Fernwärme)	MWh	71 561	69 233	85 556	24% ²
Abwasser					
Abwasserstrom 2/1 (Regenerat aus der Wasseraufbereitung Kessel I und Kessel II, Nassentaschung) Neutralisationsbecken 1 Kessel 1	m ³ /Tag	42,16	39,76	13,16	-67%
Abwasserstrom 2/2 (Nassentaschung) Neutralisationsbecken 2 Kessel 2	m ³ /Tag	8,64	10,64	17,94	69%
Abwasserstrom 3 (Niederschlagswasser Holzlagerung) Rückhaltebecken 1 (Süd); Rückhaltebecken 2 (Nord)		Abwassermenge (Dach- und Oberflächenwässer) nicht messbar			
Emissionen	Einheit	KJ 2019	KJ 2020	KJ 2021	Veränderung KJ 2020-2021
Emissionsfracht					
Staub Kessel I + II	kg	872	873	930	7%
CO Kessel I + II	kg	39 570	56 401	43 217	-23%
NO _x Kessel I + II, Thermalölkessel Rohplattenproduktion + Thermalölkessel KT – Beschichtungsanlage	kg	179 104	193 133	201 909	5%
Emittierte Wärme					
Emittierte Wärme	MWh	1745	1904	1774	-7%
CO2-Emissionen					
Fossile CO ₂ -Emissionen	t	11 374	11 494	11 722	2%
Biogene CO ₂ -Emissionen	t	201 454	220 452	210 520	-5%
CO ₂ -Emissionen Fahrzeuge	t	1784	1693	1431	-15%

1: Rückgang des Ascheanteils durch vermehrten Einsatz von gesiebttem Brennstoff
2: Erhöhter Wärmebedarf bei Fa. Sunpor durch zusätzlichen Reaktor

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

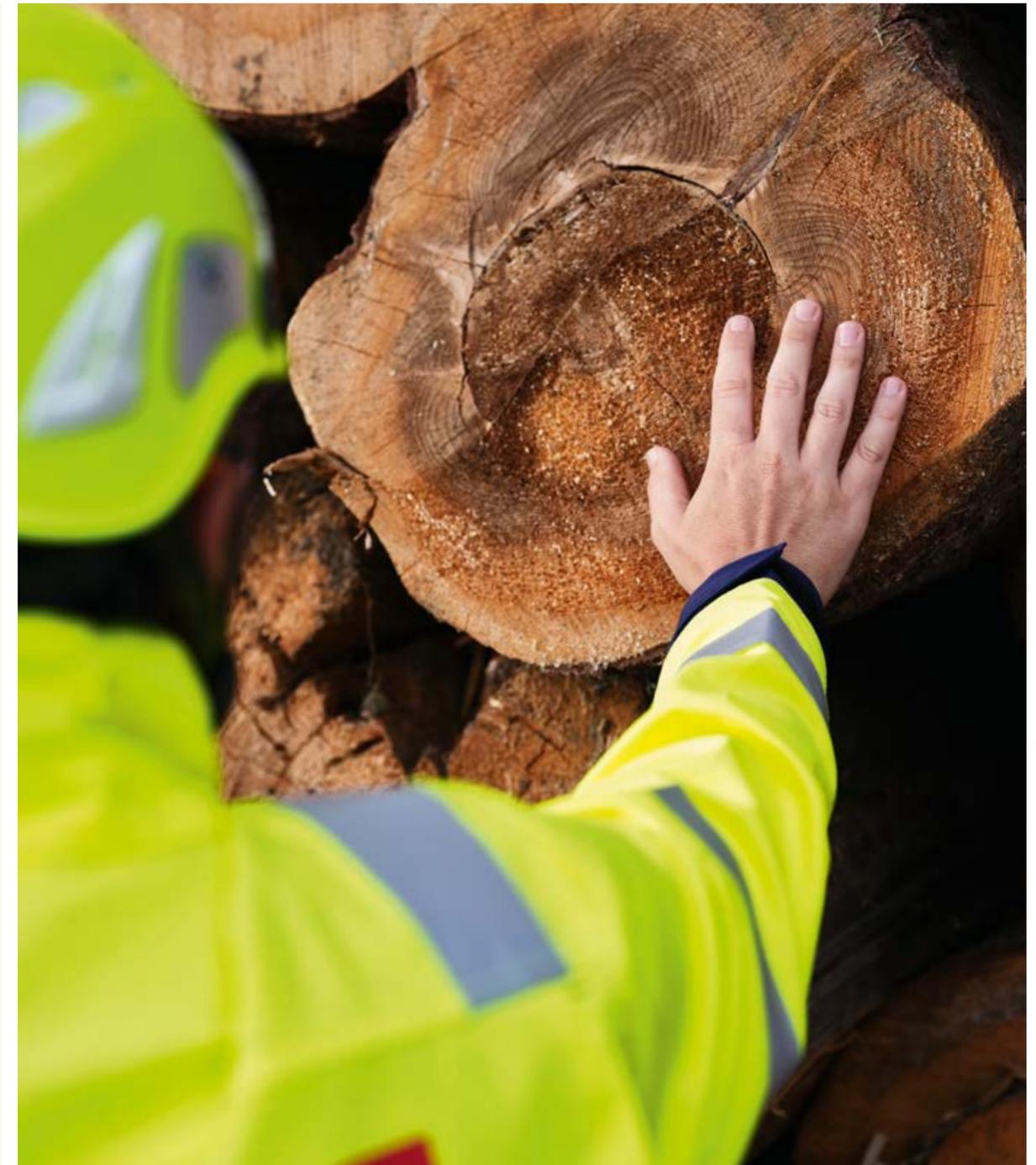
- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

UMWELT



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)

Die Umweltpolitik ist Teil des Code of Conduct der EGGER Gruppe und unter "9. Wir setzen uns für den Schutz unserer Umwelt ein" folgendermaßen festgelegt:

EGGER sind der Schutz der Umwelt, die Schonung der natürlichen Ressourcen und der Einsatz effizienter Energiegewinnung besonders wichtig. An der Umsetzung der europäischen und nationalen Klimaziele arbeiten wir proaktiv mit. Dies erreichen wir durch unsere Strategien und Zielsetzungen, insbesondere zur nachhaltigen Forst- und Energiewirtschaft, durch Verwertung von Recyclingmaterialien, durch einen optimierten Energieeinsatz, Umweltproduktdeklarationen (EPDs) sowie PEFC- und FSC®-Zertifikate, welche wir regelmäßig im Rahmen unseres EGGER Management Systems und unserer gesamthaften Nachhaltigkeitsstrategie festlegen und bewerten. Unsere Managementsysteme im Bereich Qualität, Umwelt, Energie und Sicherheit basieren, wo erforderlich, auf internationalen ISO-Standards.

Wir halten uns nicht nur an die Gesetze, Vorschriften und andere Forderungen, denen wir uns verpflichtet haben, sondern sind stets bestrebt, neue und höhere Standards und Energieoptimierungen zu setzen. Unser Ziel ist es, Umweltbelastungen möglichst zu vermeiden, unnötigen Energieverbrauch durch Steigerung der Energieeffizienz fortlaufend zu vermindern und unsere Leistungen im Bereich Umweltschutz und Energieoptimierung für unsere Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen fortlaufend zu verbessern.

Dadurch fördert EGGER die Entwicklung und Verbreitung umweltfreundlicher Technologien. EGGER ergreift zudem Initiativen zur Vergrößerung des Verantwortungsbewusstseins für die Umwelt und erwartet dies auch von seinen Mitarbeitern. Beim Umgang mit Umweltproblemen unterstützt EGGER einen vorsorgenden Ansatz.

[↓ egger.com/shop/de_DE/ueber-uns/compliance](https://egger.com/shop/de_DE/ueber-uns/compliance)



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Organisation des Umweltmanagements

Der Standort Unterradlberg verfügt zwar über keine eigene Rechtsperson, ist aber dennoch organisatorisch ein weitgehend selbständiger Unternehmensteil. Der EMAS-Scope umfasst das Werk und Betriebsgelände samt Bürogebäude (inkl. TechCenter).

Das Werk Unterradlberg wird von vier Werksleitern für die Bereiche Technik/Produktion, Logistik, Finanzen/Verwaltung und Verkauf geführt.

Der Bereich Technik und Produktion am Standort Unterradlberg (URB) gliedert sich im Wesentlichen in die fünf Abteilungen Rohplattenproduktion, Beschichtungsanlagen KT, Zuschnitt, Instandhaltung und Kesselanlagen, die jeweils von einem Abteilungsleiter geführt werden. Zu den Stabsstellen des Bereiches Technik und Produktion zählen auch der Umweltbeauftragte und der Bereich „Legal Compliance“, sowie Technologie/Labor/QM mit dem Qualitätsmanager,

Holzeinkauf, Portierdienst und Reinigungsdienst. Diese Stabstellen sind für das gesamte Werk Unterradlberg, inklusive den Bereichen Logistik, Finanzen/Verwaltung und Verkauf, in ihrer jeweiligen Funktion, zuständig.



Das Umweltteam am Standort Unterradlberg setzt sich aus dem Umweltbeauftragten, dem Beauftragten für den Bereich „Legal Compliance“ und dem Abteilungsleiter der Kesselanlage zusammen. Die Einbindung des Abteilungsleiters der Kesselanlage in das Umweltteam war ein logischer Schritt, da das Biomassekraftwerk eine Schlüsselfunktion im Bereich Umwelt hat. Die Kesselanlage ist nicht nur Energielieferant für das Werk, sondern beinhaltet auch jene Arbeitsprozesse mit den

größten Auswirkungen auf die Umwelt. Der Umweltbeauftragte wird unterstützt und beraten von einem Team aus ausgebildeten Beauftragten (Abfall-, Brandschutz-, Gift- und Strahlenschutzbeauftragte, Anschlussbahnbetriebsleiter, interner Sicherheitstechniker, externe Sicherheitsfachkraft und Arbeitsmediziner), die zum größten Teil in der Abteilung Instandhaltung angesiedelt sind.

Zusätzlich befindet sich am Standort Unterradlberg das Competence Center der EGGER Gruppe. Dort ist auch der Unternehmensbeauftragte für Umwelt und technisches Recht angesiedelt. Von dieser Stelle aus werden Neuzertifizierungen innerhalb der EGGER Gruppe koordiniert und Hilfestellungen bei deren Umsetzung gegeben.

- ÜBER UNS
- UMWELT**
- RÜCKBLICK
- ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

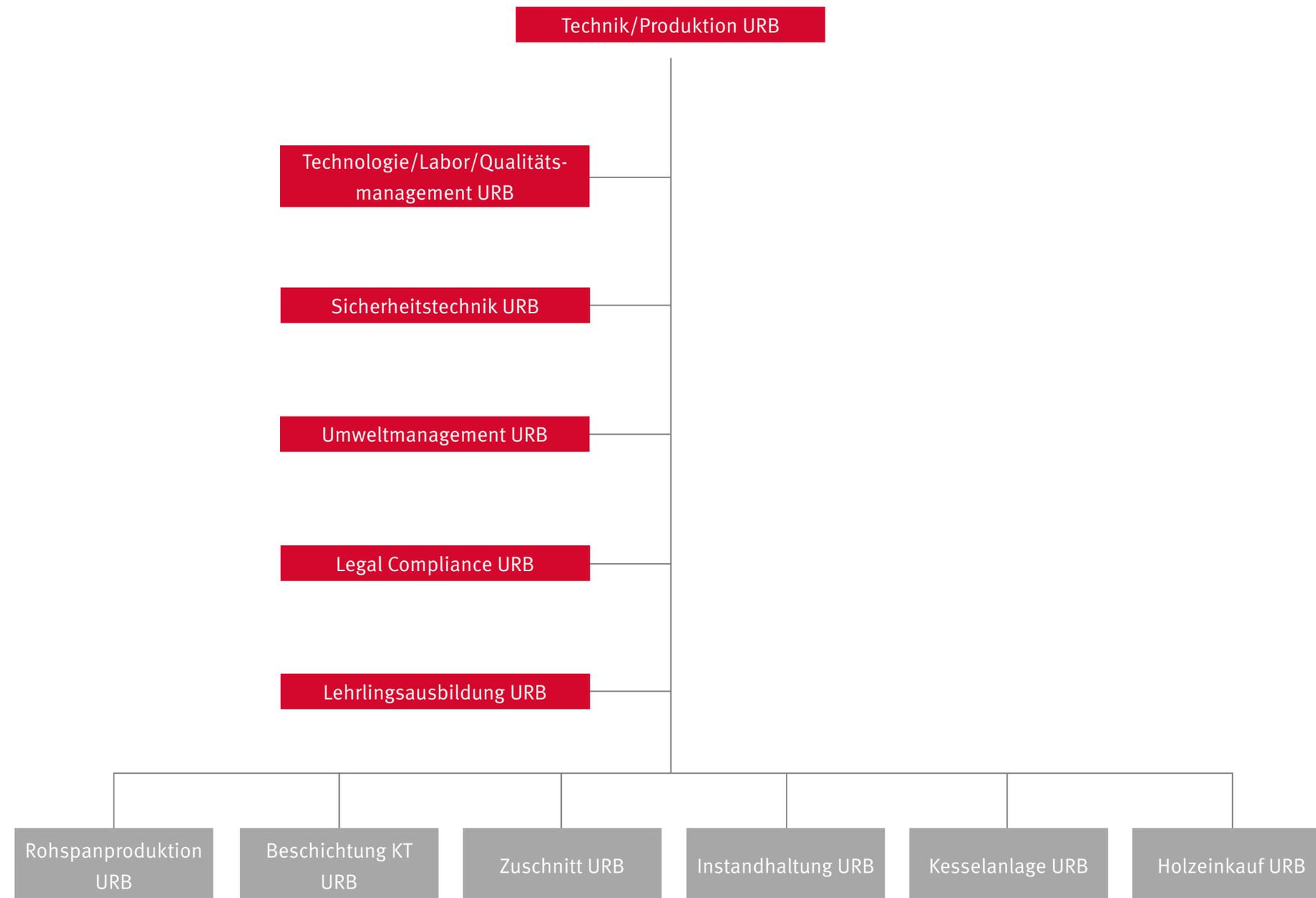
- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Organisation des Umweltmanagements



- ÜBER UNS
- UMWELT**
- RÜCKBLICK
- ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)

Organisation des Umweltmanagements

Das Umweltmanagementsystem

Dokumentation, Information und externe Kommunikation

Rechtskonformität

Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter

Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte

indirekte Umweltaspekte

Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte

Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle

Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Dokumentation, Information und externe Kommunikation

Die EGGER Unternehmensgruppe erhielt im Rahmen einer Matrixzertifizierung im Jahr 1993 die ISO 9001 Zertifizierung. Das Umweltmanagementsystem wurde in das bestehende Qualitätsmanagementsystem eingearbeitet; dieses wird fortan als integriertes Managementsystem weitergeführt. Das Umweltmanagementsystem sowie das Qualitätsmanagementsystem sind damit ein fixer Bestandteil der Unternehmenskultur geworden.

Das Werk Unterradlberg wurde im Jahr 2009 erstmals nach EMAS validiert und nach ISO 14001 zertifiziert. Der Standort fungierte hierbei als Pilotprojekt für die gesamte EGGER Gruppe.

Die komplette Dokumentation sowie Richtlinien und beispielsweise Werkzeuge für die Erhebung der Umweltaspekte wurden gemeinsam mit einem Berater für die gesamte Gruppe erarbeitet. Ziel des Pilotprojekts war es, dass diese Dokumentation von anderen Werken übernommen werden kann.

Mittlerweile sind auch die EGGER Werke Radauti (Rumänien), Hexham und Barony (UK), St. Johann und Wörgl (Österreich), Marienmünster, Bevern, Gifhorn, Bünde, Brilon und Wismar (Deutschland), Rion des Landes und Rambervillers (Frankreich), Biskupiec (Polen) sowie Concordia (Argentinien) nach ISO 14001 zertifiziert.

Im elektronischen Umwelthandbuch werden umweltrelevante Prozesse beschrieben, betriebliche Abläufe durch Arbeits- und Verfahrensanweisungen dokumentiert und aktuell gehalten.

Die Anweisungen werden ihrerseits einmal jährlich hinsichtlich ihrer Anwendung kontrolliert und wenn notwendig angepasst.

Im Werk Unterradlberg existiert eine umfassende Risikoanalyse für Störfall- und Notfallmanagement, die laufend auf Aktualität überprüft wird.

Eine umfangreiche Informationsquelle für Außenstehende stellt die Unternehmenshomepage www.egger.at dar. Hier wurde „Umwelt & Nachhaltigkeit“ als eigene Rubrik eingeführt. Stakeholder können sich über die Philosophie und Maßnahmen in diesem Bereich (Umweltproduktdeklarationen, nachhaltige Waldwirtschaft, Einkauf) informieren und erfahren so mehr über das Umweltengagement der Unternehmensgruppe EGGER.

Direkte Anfragen und Beschwerden, zum Beispiel von Anrainern, werden vom Portier als zentrale Anlaufstelle angenommen, dokumentiert und an die zuständigen Personen weitergeleitet.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)

Organisation des Umweltmanagements

Das Umweltmanagementsystem

Dokumentation, Information und externe Kommunikation

Rechtskonformität

Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter

Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte

indirekte Umweltaspekte

Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte

Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle

Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Rechtskonformität

Eine weitere wesentliche Grundlage unseres Umweltmanagementsystems ist die Einhaltung aller uns betreffenden Rechte und Pflichten. Für das vollständige und aktualisierte Umweltschutzregister ist der stellvertretende Umweltbeauftragte zuständig, der gleichzeitig auch der „Legal Compliance“-Beauftragte ist.

Für die Dokumentation und Verwaltung hat EGGER eine Datenbank-Software angeschafft. In dieser Datenbank sind sowohl die Betriebsorganisation als auch die gesamte Betriebsstruktur hinterlegt, damit die Aktualisierung der Daten bei einer Änderung problemlos gewährleistet werden kann. Zusätzlich wurden alle Regelwerke, Verordnungen, Genehmigungen und die uns betreffenden Bescheide aufgenommen und größtenteils mit der Betriebsstruktur verknüpft.

Durch einen Beratungsvertrag mit unserem Rechtsberatungsunternehmen erfolgt zeitgerecht die Information über Neuerungen oder Änderungen aller gesetzlichen Vorschriften. Mit diesen Informationen werden sowohl Regelwerke, als auch die Pflichten und bei Bedarf Maßnahmen, Termine und Verantwortliche im System neu definiert oder überarbeitet.

Das EGGER Werk Unterradlberg besitzt einen konsolidierten Genehmigungsbescheid.

Neue Bescheide oder Verhandlungsschriften werden ebenfalls direkt übernommen und die daraus resultierenden Pflichten, Mängel und Maßnahmen mit Terminen und Verantwortlichkeiten versehen.

Einmal im Jahr erfolgt eine Meldung an die zuständige Behörde, ob es anzeigepflichtige Änderungen in der Betriebsanlage gegeben hat. Dies erfolgt durch das Lose-Blatt-System, welches Grundlage des konsolidierten Genehmigungsbescheids ist.

Weitere Informationsquellen und Interpretationshilfen sind vor allem Normenupdates, Fachtagungen, Schulungen, Seminare, Workshops, sowie Informationen vom Fachverband und aus dem Internet (z.B. RIS). Mit Hilfe von Überprüfungsplänen für die prüfpflichtigen Arbeitsmittel, durch Pflichtenpläne für die Einhaltung der aus den Regelwerken entnommenen Pflichten und einem Erinnerungssystem, das in definierten Vorintervallen die einzuhaltenden Termine anmahnt, wird sichergestellt, dass die einzuhaltenden Pflichten nicht übersehen werden.

Die Einhaltung rechtlicher Pflichten im Produktionsbetrieb bzw. im Areal wird durch Betriebsbegehungen in Folge des internen und externen Audits, durch den internen Sicherheitstechniker und die externe sicherheitstechnische Betreuung, durch das Umweltteam, als auch durch die regelmäßigen Brand-schutzbegehungen überprüft.

EGGER dokumentiert diese Prozesse entsprechend und erstellt Auswertungen, die den aktualisierten Zustand der Pflichtenerfüllung wiedergeben. Durch diese laufende Kontrolle der Umsetzung wird sichergestellt, dass alle uns betreffenden rechtlichen Verpflichtungen (gemäß Rechtsregister u.a. GewO, AWG, WRG, ASchG) eingehalten werden. Die Ergebnisse dieser Überprüfung werden in einem Legal Compliance Bericht bewertet und damit die Einhaltung der rechtlichen Anforderungen bestätigt.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter

Am Standort Unterradlberg wird intern über eine Vielzahl von Kanälen kommuniziert. Alle Mitarbeiter am Standort haben Zugriff zum sogenannten EGGERNET. Dies gilt auch für jene Mitarbeiter, die über keinen Computeranschluss verfügen. Sie können über Infopoints auf interne Informationen im EGGERNET zugreifen. Monatlich wird online ein Newsletter – die „Unterradlberg News“ – veröffentlicht. Zusätzlich erscheint dreimal im Jahr die Mitarbeiterzeitung der Unternehmensgruppe „Wir von EGGER“, um den Mitarbeitern einen Überblick über Entwicklungen im Unternehmen zu verschaffen. Als Kommunikationsinstrumente werden auch klassische Kommunikationskanäle wie z.B. Aushänge genutzt und Informationen in Besprechungen ausgetauscht. Wichtige Informationen für die Mitarbeiter werden dem Lohnzettel beigelegt.

Die kontinuierliche Schulung und Weiterbildung der Mitarbeiter im Bereich Umwelt wird durch die einmal jährlich stattfindende Sicherheitsschulung gewährleistet.

Umweltauswirkungen & Ziele

Unser Umweltteam erfasst hierbei alle umweltrelevanten Auswirkungen und Stoffströme am Standort. Anhand der Kennzahlen und der Umweltaspekte werden Umweltstrategien mit konkreten Maßnahmen definiert. Unser Anspruch ist es, Umweltziele zu definieren, die

Das bereits bestehende Vorschlagswesen wurde um den Themenbereich Umwelt und Energie erweitert. So können kreative und innovative Ideen der Mitarbeiter auch zum Schutz der Umwelt und zur Reduktion des Energieverbrauchs eingesetzt werden. Zusätzlich können Informationen und Anmerkungen aus den geführten Schichtberichten als Anreize für Verbesserungen im Umweltbereich genutzt werden. Zumindest einmal im Jahr tagt der Arbeitssicherheitsausschuss, der um das Thema Umweltmanagement erweitert wurde. Zudem wurde das Thema Umwelt in die wöchentlich stattfindenden Instandhaltungsbesprechungen aufgenommen.

Darüber hinaus bietet die gruppenweit eingeführte Innovation-Card eine weitere Kommunikationsplattform. Die Innovation-Card liefert die Möglichkeit, innovative Ideen und Verbesserungsvorschläge, die sich auf alle Werks- und Geschäftsbereiche beziehen können, unkompliziert und ohne Bürokratie vorzubringen. Neben technischen und technologischen Vorschlägen können

auch Vorschläge aus den Themenbereichen Arbeitssicherheit, Umwelt und Energie vorgebracht werden. Ein Innovationsteam wertet zeitnah die Vorschläge unter dem Gesichtspunkt der Durchführbarkeit aus. Die Teilnehmer bekommen unmittelbar ein Feedback zu ihrem Vorschlag. Der Anreiz, hier mitzumachen, wird durch ein Prämiensystem verstärkt.

„ Infopoints und EGGERNET als Kommunikationsplattform können von allen Mitarbeitern genutzt werden.“



Diese Prozesse werden entsprechend dokumentiert und ausgewertet, um den aktuellen Zustand der Pflichtenenerfüllung wiederzugeben. Dadurch ist die laufende Kontrolle der Umsetzung gegeben.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Direkte Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte ergeben sich aus den Tätigkeiten, Produkten und Dienstleistungen der Organisation, die deren direkter betrieblicher Kontrolle unterliegen. Diese umfassen unter anderem:

- Emissionen in die Atmosphäre
- Ein- und Ableitungen in Gewässer
- Produktion, Recycling, Wiederverwendung, Transport und Beseitigung von Abfällen

Emissionen in die Atmosphäre

Die relevanten atmosphärischen Emissionen gehen von den beiden Biomassekesseln und den beiden Thermalölkesseln aus. Aufgrund der Größe und Art der installierten Anlage sind die Kessel als IPPC-Anlagen zu klassifizieren. EGGER hat daher stets ein besonderes Augenmerk auf diese Anlagen. Um alle gesetzlichen und behördlichen Auflagen zu erfüllen, werden alle Maschinen regelmäßig gewartet und entsprechend überprüft. Die dabei auftretenden Schwankungen der Emissionskennzahlen im Vergleichszeitraum sind unter anderem abhängig von Faktoren wie Brennstoffmix und Betriebsdauer. Die vorgeschriebenen Grenzwerte werden eingehalten.

Emissionen der Biomassekesselanlagen

Eine Reihe von Emissionsparametern wird einerseits für die Steuerung der vollständigen Verbrennung benötigt sowie andererseits zum Nachweis der Einhaltung

- Nutzung und Kontaminierung von Böden
- Nutzung von Energie, natürlichen Ressourcen und Rohstoffen
- Nutzung von Zusatz- und Hilfsstoffen sowie Halbfertigprodukten
- Lokale Phänomene (Lärm, Erschütterungen, Gerüche, Staub, ästhetische Beeinträchtigung usw.)

der Emissionsgrenzwerte laufend gemessen. In den beiden Biomassekraftwerken wurden Messgeräte für die kontinuierliche Messung der Massenkonzentrationen nach den Bestimmungen des Emissionsschutzgesetzes für Kesselanlagen (EG-K 2013) installiert. Diese bestimmen die folgenden Parameter:

- Staub
- SO₂ – Schwefeldioxid
- NO_x – Stickoxid
- HCl – Chlorwasserstoff
- CO – Kohlenmonoxid
- NH₃ - Ammoniak
- Temperatur des Rauchgases an der Messstelle

Bei der Erfassung der Umweltaspekte werden nicht normale Betriebszustände, das Risiko von Unfällen und Notsituationen, sowie Aspekte des Transportes ebenfalls berücksichtigt. Starke Schwankungen der Kennzahlen innerhalb des Vergleichszeitraumes sind auf unterschiedliche Einflussfaktoren zurückzuführen. Diese werden beispielhaft bei den direkten Umweltaspekten in den folgenden Kapiteln angeführt.

- Volumenstrom des Rauchgases an der Messstelle
- Rauchgasfeuchte an der Messstelle

Darüber hinaus werden noch Volumenstrom und O₂-Gehalt der Rauchgase kontinuierlich gemessen. Die Messergebnisse werden in einem Messwertrechner ausgewertet.

Die gesetzlich vorgeschrieben jährlichen bzw. dreijährigen Überprüfungen von Emissionsdaten und Messeinrichtungen werden von staatlich befugten Fachanstalten durchgeführt.

In Anlehnung an die Emissionserklärung werden in der Tabelle atmosphärische Emissionen der Biomassekesselanlagen, SO₂ (Schwefeldioxid biogenen Ursprungs) und HCl (Chlorwasserstoff) nicht angegeben.

- ÜBER UNS
- UMWELT
- RÜCKBLICK
- ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Atmosphärische Emissionen Biomassekesselanlagen

	Einheit	KJ 2019	KJ 2020	KJ 2021	Grenzwert
Biomassekessel 1					
Staub	mg/Nm ³	0,9	1	1,1	18,8
CO	mg/Nm ³	47,9	61,9	63	375
NO _x	mg/Nm ³	249,6	257,6	252	300
Biomassekessel 2					
Staub	mg/Nm ³	1,5	1,3	1,4	18,8
CO	mg/Nm ³	63,2	87,9	56,7	375
NO _x	mg/Nm ³	244	245,8	254,1	300

Anmerkung zu den genannten Zeiträumen: Alle Angaben sind mit Ausnahme der atmosphärischen Emissionen für das jeweilige Geschäftsjahr angegeben, welches in der Unternehmensgruppe EGGER von Mai bis April des Folgejahres andauert. Da die Emissionen der genannten Anlagen allerdings im Rhythmus des Kalenderjahrs erhoben werden und eine Umrechnung mit unverhältnismäßig hohem Aufwand verbunden wäre, werden die erhobenen Werte für das Kalenderjahr angeführt.

Emissionen der Trocknungsanlagen

Nach geltender Vorschrift und Genehmigung werden Staub, Formaldehyd, Phenol und die HC-Emissionen in den dafür notwendigen Intervallen gemessen.

Im Abgasstrom der Trommeltrockner ist eine Messeinrichtung eingebaut, die den Gesamtstaub und die Betriebsparameter Abgastemperatur und Abgasvolumenstrom kontinuierlich ermittelt, registriert und auswertet.

Die gesetzlich vorgeschrieben einjährigen bzw. dreijährigen Überprüfungen von Emissionsdaten und Messeinrichtungen werden von staatlich befugten Fachanstalten durchgeführt.

Atmosphärische Emissionen Trockner

	Einheit	KJ 2019	KJ 2020	KJ 2021	Grenzwert
Trockner					
Staub	mg/Nm ³	1,1	1,2	1	10

- ÜBER UNS
- UMWELT**
- RÜCKBLICK
- ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Emissionen der Thermalölkesselanlage / Hilfsdampfesselanlagen

Bei den Gaskesselanlagen werden die Emissionsparameter CO, NOx und Sauerstoff nach den gesetzlichen Erfordernissen durch eine Fachfirma überprüft.

Atmosphärische Emissionen Thermalölkesselanlagen

	Einheit	KJ 2019	KJ 2020	KJ 2021	Grenzwert
Thermalölkessel Rohplattenproduktion					
CO	mg/Nm ³	0	<3	<3	80
NO _x	mg/Nm ³	152	167	142	200
Thermalölkessel KT – Beschichtungsanlage					
CO	mg/Nm ³	0	<3	<3	80
NO _x	mg/Nm ³	156	150	198	200

Kernindikatoren jährliche Gesamtemissionen von Treibhausgasen jährliche Gesamtemissionen von CO2

Treibhausgase	Einheit	KJ 2019	KJ 2020	KJ 2021	Veränderung 2019/2020
CO ₂ -Frachten gemeldet EZG fossil	t	11 374	11 494	11 722	2%
CO ₂ -Frachten gemeldet EZG fossil	t/m ³	0,018	0,018	0,018	-1%
CO ₂ -Frachten gemeldet EZG biogen	t	201 454	220 452	210 520	-5%
CO ₂ -Frachten gemeldet EZG biogen	t/m ³	0,314	0,344	0,319	-7%

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Atmosphärische Emissionen Thermalölkesselanlagen

Thermalölkessel Rohplattenproduktion	Einheit	KJ 2019	KJ 2020	KJ 2021	Veränderung 2019/2020
CO-Fracht (vom CO-Messwert hochgerechnet)	kg/Jahr	0	83,9	94,4	13%
NO_x-Fracht (vom NO _x -Messwert hochgerechnet)	kg/Jahr	4 620	4 671	4 469	-4%

Thermalölkessel KT – Beschichtungsanlage	Einheit	KJ 2019	KJ 2020	KJ 2021	Veränderung 2019/2020
CO-Fracht (vom CO-Messwert hochgerechnet)	kg/Jahr	0	54,12	52,24	-3%
NO_x-Fracht (vom NO _x -Messwert hochgerechnet)	kg/Jahr	2 820	2 706	3 448	27%

Emissionen der Staubfilteranlagen

Alle Staubfilteranlagen arbeiten im Abluftbetrieb. Sämtliche holzstaubhaltigen und mit Entstaubungsanlagen ausgestatteten Abluftanlagen haben einen Reststaubgehalt von nicht mehr als 5 mg/m³. Die Einhaltung dieser Grenzwerte wird durch Prüfberichte nachgewiesen.

Alle filternden Abscheider, mit Ausnahme jener, welche mit kontinuierlichen Staubemissionsmessgeräten

ausgestattet sind, sind mit Differenzdruckmessern versehen. Der für den ungestörten Betrieb erforderliche Differenzdruck ist deutlich und dauerhaft gekennzeichnet. Die Anlagen werden mindestens wöchentlich einer Funktionskontrolle unterzogen, worüber wir Aufzeichnungen in Form eines Filterwartungsbuches führen.

Die Entstaubungsanlagen werden monatlich gewartet. Über diesen Prozess und eventuell auftretende Störun-

gen führen wir Protokoll. Hauptverschleißteile der Entstaubungsanlagen wie z.B. Filterschläuche werden in ausreichender Zahl vorrätig gehalten. Die Überprüfung der Anlagen erfolgt gemäß den geltenden Bestimmungen.

Bestimmungen laut des Emissionszertifikatesgesetzes (EZG)

Die Überwachung der CO₂-Emissionen der beiden Biomassekraftwerke, der beiden erdgasbefeuerten Hilfsdampfkesselanlagen, der zwei Thermalölkessel für die Spanplattenpresse bzw. für die Beschichtungsanla-

gen, die Erdgasvorwärmung und der Gebäudeheizung des Portiers sowie der beiden mit Diesel betriebenen Notstromanlagen erfolgen durch Berechnung über den Brennstoffeinsatz. Extern verifiziert wurden die CO₂-

Berechnungen laut dem Emissionszertifikat vom TÜV Süd, Landesgesellschaft Österreich, 8600 Bruck an der Mur.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Ein- und Ableitungen in Gewässer

Um die Wasserversorgungs- und Abwasserentsorgungsanlagen, Messungen, Aufbewahrungspflichten und Dokumentationen rechtskonform zu gestalten, wurden Arbeitsrichtlinien im Umweltmanagementsystem eingerichtet. Im Normalbetrieb werden alle Kühlkreisläufe geschlossen geführt.

Die dabei auftretenden Schwankungen der Emissionskennzahlen im Vergleichszeitraum sind unter anderem abhängig von Faktoren wie Stärke/Häufigkeit von Niederschlagsereignissen und Temperatur. Die vorgeschriebenen Grenzwerte werden eingehalten.

Wasserversorgung:

Der Standort verfügt über drei Grundwasserbrunnen. Diese dienen zur Versorgung der Kesselanlagen und der Rohspananlage mit Prozesswasser, der Sprinkleranlage und der werksinternen Löschwasserhydranten mit Löschwasser. Die Konsensmenge der drei Brunnen beträgt 12,5 l/s.

Jährlicher Wasserverbrauch

Wasserverbrauch	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Wasserverbrauch gesamt	m ³	155 466	156 125	132 609	-15% ¹
Wasserverbrauch pro m ³ Platte	m ³ /m ³	0,24	0,24	0,20	-17%

1: Reduktion des Wasserverbrauches durch geringen Notkühlungsbedarf bei den Druckluftkompressoren

Wasserentsorgung:

Alle betrieblichen Abwässer werden in den öffentlichen Kanal eingeleitet. Im Bereich der Dieseltankstelle, des Fahrzeugwaschplatzes und der KFZ-Werkstätte sind Ölabscheider installiert.

Dachwässer werden über Schlammfang der Versickerung zugeführt, Oberflächenwässer werden über Schlammfang und Ölabscheider von einem Rückhaltebecken in den Mühlbach eingeleitet.

Oberflächenwässer von den befestigten Holzplätzen und Brennstofflagern sammeln wir ebenfalls in Regen-

rückhaltebecken und leiten sie anschließend in den öffentlichen Kanal ein. Der Bereich der Altholzlagerung wird zur Minimierung der Staubemissionen befeuchtet. Abwässer der Kesselanlage gelangen in Neutralisationsbecken und anschließend in den öffentlichen Kanal.

Für die direkte Einleitung in den angrenzenden Mühlbach und die indirekte Einleitung in den öffentlichen Kanal sind verschiedene Prüfungen vorgeschrieben.

Für die indirekte Einleitung besteht ein zivilrechtlicher Vertrag mit dem Abwasserverband an der Traisen.

Die direkte Einleitung in den Mühlbach ist laut Bescheid einmal jährlich zu überprüfen. Die vorgeschriebenen Parameter sind jeweils 50 m oberhalb des Betriebsareals und 100 m unterhalb der letzten Einleitstelle zu untersuchen:

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Indirektes Abwasser

	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Grenzwert
Abwasser					
Abwasserstrom 1/1 (Kondensat, Tankstelle)		Abwassermenge nicht messbar			
Kohlenwasserstoff-Index (GC)	mg/l	3	<0,11	0,32	10
Abwasserstrom 1/2 (Werkstätte)		Abwassermenge nicht messbar			
Kohlenwasserstoff-Index (GC)	mg/l	0,71	1,4	<0,19	10
Abwasserstrom 1/3 (Freiwaschplatz)		Abwassermenge nicht messbar			
Kohlenwasserstoff-Index (GC)	mg/l	7,4	8,7	0,47	10
Abwasserstrom 2/1 (Regenerat aus der Wasseraufbereitung Kessel I und Kessel II, Nassentaschung) Neutralisationsbecken 1 Kessel 1	m ³ /Tag	42,16	39,76	13,16	-67%
CSB	mg/l	26	21	58	800
Abwasserstrom 2/2 (Nassentaschung) Neutralisationsbecken 2 Kessel 2	m ³ /Tag	8,64	10,64	17,94	69%
CSB	mg/l	<5	11	7	800
Abwasserstrom 3 (Niederschlagswasser Holzlagerung) Rückhaltebecken 1 (Süd); Rückhaltebecken 2 (Nord)		Abwassermenge (Dach und Oberflächenwässer) nicht messbar.			
CSB ¹	mg/l	438	704	732	800
BSB ⁵ ¹	mg/l	114	199	163	400

1: Mittelwert aus den beiden Rückhaltebecken lt. Indirekteinleitervertrag

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Direktes Abwasser

Chemisch-physikalische Wassergüteuntersuchung	Einheit	GJ19/20		GJ20/21		GJ21/22	
		oberhalb	unterhalb	oberhalb	unterhalb	oberhalb	unterhalb
Lage der Untersuchungsstelle – Einleitestelle							
Temperatur	°C	12,7	12	12,1	16,7	15,3	14,7
pH-Wert		8,3	8,3	8,3	8,3	8,2	8
Sauerstoffgehalt	mg/l	9,7	10	9,7	9,8	10	10,2
Sauerstoffsättigung	%	93	95	108	108	101	100
Sauerstoffzehrung (48h)	mg/l	0,4	0,3	< 0,1	< 0,1	0,5	0,7
BSB5 gehemmt	mg/l	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3
NH4-N	mg/l	< 0,016	< 0,016	< 0,016	< 0,016	< 0,016	< 0,016
Nitrat-N	mg/l	0,828	0,844	0,988	1,05	1,21	1,19
Phosphor gesamt	mg/l	0,0074	0,0075	0,012	0,011	0,021	0,014

Beurteilung und Gutachten	GJ19/20		GJ20/21		GJ21/22	
	oberhalb	unterhalb	oberhalb	unterhalb	oberhalb	unterhalb
Lage der Untersuchungsstelle – Einleitestelle						
Ergebnis der saprobiellen Situation gemäß Tabelle „Saprobielle Kurzcharakteristik“	I – II	I – II	I – II	I – II	I – II	I – II
Gesamtergebnis des orientierenden saprobiologischen Überblicks	I – II	I – II	I – II	I – II	I – II	I – II

Produktion, Recycling, Wiederverwendung, Transport und Beseitigung von Abfällen

Im Rahmen des Umweltmanagementsystems wird an den Zuständigkeiten, der Vorgehensweise und dem innerbetrieblichen Ablauf festgehalten.

Alle Abfallsammelstellen sind auf befestigtem Untergrund (Asphalt, Beton, Fußböden) platziert. Zur ordnungsgemäßen Entsorgung von gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen sind die Sammelstellen so

angeordnet, dass sie ohne großen Weg- und Zeitaufwand leicht erreichbar sind. Jedes Objekt hat einen für seine anfallenden Abfallarten spezifisch ausgerichteten Sammelplatz.

Die wiederverwertbaren Abfälle werden nach Sorten getrennt und in entsprechenden Sammelstellen zwischengelagert. In der Sammelstelle für Müll steht Platz für Batterien und Elektroaltgeräte zur Verfügung.

Die dabei auftretenden Schwankungen der Abfallkennzahlen im Vergleichszeitraum sind unter anderem abhängig von Faktoren wie Abholfrequenzen, Instandhaltungsarbeiten und Baustellen.

Die Entsorgung der Abfälle des Werks Unterradlberg erfolgt durch befugte Abfallsammler, -verwerter bzw. -entsorger.

- ÜBER UNS
- UMWELT**
- RÜCKBLICK
- ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Den mengenmäßig größten Anteil der Abfälle bildet die Asche der beiden Kesselanlagen.

Die zweitgrößte Fraktion ist der Siebabfall (Glas, Steine) aus der Restholzaufbereitung. Dieser wird wie die drittgrößte Fraktion Restmetalle von Entsorgungsunter-

nehmen übernommen und bestimmungsgerecht entsorgt.

Nicht mehr stofflich verwertbare Hölzer und Papierreste von den Beschichtungsanlagen werden ebenso wie Spanplattenabfälle und Prozessstäube intern ther-

misch verwertet.

Gefährliche Abfälle wie Altöle, Werkstättenabfälle, Ölabscheiderinhalte, Batterien, Elektrogeräte und dergleichen werden von konzessionierten Entsorgern übernommen.

Abfallaufkommen

Abfallaufkommen	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Nicht gefährliche Abfälle					
Asche	kg	10 346 880	13 510 501	11 615 690	-14%
Siebabfall Recycling	kg	4 442 040	2 704 700	1 787 180	-34%
Restmüll	kg	113 470	82 740	118 300	43%
Übrige Fraktionen	kg	4 137 581	4 359 993	3 754 116	-14%
Gefährliche Abfälle					
Altöle	kg	34 300	28 920	35 820	24%
Ölabscheiderinhalte	kg	15 488	38 074	14 791	-61%
Werkstättenabfälle	kg	13 400	14 349	10 640	-26%
Übrige Fraktionen	kg	1 628	18 851	23 368	24% ¹

¹: Entsorgung u.a. von Asbest, Sandfanginhalten und Leimresten

Kernindikatoren jährliches Abfallaufkommen

Abfall gesamter Standort

Abfallaufkommen	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Nicht gefährliche Abfälle absolut	kg	19 039 971	20 657 934	17 275 286	-16%
Nicht gefährliche Abfälle pro m³ Platte	kg/m³	29,66	32,19	26,22	-19%
Gefährliche Abfälle absolut	kg	64 816	100 194	84 619	-16%
Gefährliche Abfälle pro m³ Platte	kg/m³	0,10	0,16	0,13	-18%

- ÜBER UNS
- UMWELT**
- RÜCKBLICK
- ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Nutzung und Kontaminierung von Böden

Um mögliche Bodenkontaminationen zu vermeiden, wurden alle Lagerplätze, Ladezonen, Abstellplätze usw. befestigt und versiegelt ausgeführt. Die Holzlagerplätze für Schüttgut sind mit Schlammfängen versehen, die das Oberflächenwasser sammeln und reinigen.

Schüttgut wird nur auf befestigten und versiegelten Oberflächen gelagert, Langholz deponieren wir auf befestigtem, nicht versiegeltem Untergrund.

Damit garantieren wir, dass durch Unfälle austretende

Stoffe wie Öl, Diesel usw. nur sehr schwer in den Boden gelangen können. Außerdem werden durch rasche Notfallmaßnahmen (Einsatz von Ölbindemitteln) negative Auswirkungen auf die Umwelt verhindert.

Der Standort Unterradlberg verfügt weiters über eine eigene Betriebsfeuerwehr, die in Zusammenarbeit mit den örtlichen Feuerwehren Übungen durchführt, um im Gefahrenfall bestens gerüstet zu sein. Der nicht genutzte Grund im Bereich des TechCenters wurde begrünt und mit Streuobstbäumen bepflanzt.

Flächennutzung bzw. -verbrauch

Gelände	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Betriebsgelände gesamt	m ²	265 100	265 100	293 556	11%¹
Bebaute Grundstücke/Hallen	m ²	107 300	107 300	94 082	-12%
Holzplatz versiegelt	m ²	46 500	46 500	32 696	-30%
Holzplatz befestigt/Feuerwehruzufahrt	m ²	48 000	48 000	44 279	-8%
Grünflächen	m ²	-	-	15 190	-
Verkehrsfläche	m ²	49 300	49 300	100 375	104%
LKW-Parkplatz	m ²	14 000	14 000	6 934	-50%

1: Neubewertung und Neuvermessung aller Flächen. Grünflächen als neue Kategorie hinzugenommen.

Kernindikator biologische Vielfalt

Flächenverbrauch	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Bebaute Grundstücke mit Betriebsgebäuden	m ²	107 300	107 300	94 082	-12%
Versiegelte und befestigte Grundstücke ohne Betriebsgebäude	m ²	157 800	157 800	184 284	17%
Grünflächen	m ²	-	-	15 190	-

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Nutzung von Energie, natürlichen Ressourcen und Rohstoffen

Die Ressourcen gliedern sich in:

- Rohstoffe
- Energie

Die dabei auftretenden Schwankungen der Rohstoff- und Energiekennzahlen im Vergleichszeitraum sind unter anderem abhängig von Faktoren wie Produktmix, Produktionsmenge und Brennstoffmix.

Rohstoffe	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Sägespäne	AT	152 219	154 288	161 639	5%
Hackgut und Spreißel	AT	26 812	29 229	32 090	10%
Rundholz	AT	70 529	53 905	63 576	18%
Restholz	AT	208 627	211 604	194 235	-8%
Papier (Beschichtung)	m ²	90 086 071	91 199 799	96 759 635	6%
Leim	KFH	40 885 814	39 649 805	41 145 380	4%
Härter	kg fl	1 442 265	1 500 973	1 798 925	20%
Wachsemulsion	KFW	1 568 344	1 436 042	1 748 670	22%
Harnstoff	kg	940 000	1 175 000	1 012 000	-14%
Additive	kg	1 580 152	1 794 837	1 901 278	6%



Der Rohstoff Holz

Nachhaltige Forstwirtschaft hat bei EGGER einen hohen Stellenwert. Dieser Grundsatz ist auch in unserem Code of Conduct verankert. Für die Produktion von Holzwerkstoffen werden Durchforstungshölzer und Resthölzer ausgesuchter Qualität von Sägewerken sowie geeignete Recycling-Hölzer verwendet, die je nach Verfügbarkeit FSC®- oder PEFC™-zertifiziert sind. Die Zulieferung und Nutzung von Holz aus unmittelbarer Werksnähe hat dabei Priorität, um lange Lieferwege zu vermeiden.

FSC®- und PEFC™-zertifizierte Rohstoffe klammern folgende Quellen grundsätzlich aus:

1. Illegal geerntetes Holz;
2. Holz aus Gebieten, in denen gegen traditionelle oder bürgerliche Grundrechte verstoßen wird;
3. Holz, das aus unkontrollierten Wäldern mit hohem Schutzwert stammt;
4. Holz von genetisch manipulierten Bäumen;
5. Holz aus Wäldern, die in Plantagen oder in nicht forstliche Nutzungen umgewandelt werden;

6. Holz, bei dessen Ernte die Kernkonventionen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) verletzt werden.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Recycling nutzen

EGGER steht für einen schonenden Umgang mit der Ressource Holz. EGGER greift seit vielen Jahren auf Recyclingverfahren zurück. Geeignetes Altholz wird aufgearbeitet und findet bei der Spanplattenproduktion Verwendung. Es macht dort einen Anteil von

durchschnittlich 30 Prozent aus. EGGER Unterradlberg verarbeitet nur Altholz aus Möbeln, Paletten, Holzverpackungen, Bau- und Abbruchholz, das den geltenden Verordnungen und Prüfsystemen entspricht. Die stoffliche Verwertung hat Vorrang. Aus den Verarbeitungs-

schritten fallen Prozessstäube an, die als Brennstoff für die Herstellung von Prozesswärme und elektrischen Strom verwendet werden. Dadurch ersetzen wir fossile Energieträger.

Kernindikatoren Materialeffizienz

Holz- / Beschichtungspapier- / Leim- / Additivverbrauch

Rohstoffe	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Holzverbrauch	AT	458 186	449 027	451 540	1%
Holzverbrauch pro m³ Rohplatte	AT/m³	0,714	0,700	0,685	-2%
Leimverbrauch	KFH	40 885 814	39 649 805	41 145 380	4%
Leimverbrauch pro m³ Rohplatte	KFH / m³	64	62	62	1%
Summe Additive	kg	4 169 683	4 588 442	4 866 968	6%
Additivverbrauch pro m³ Rohplatte	kg / m³	6,49	7,15	7,39	3%

Biomasse / Dampferzeugung

Jene Holzwerkstoffe, die bei der Produktion anfallen und nicht stofflich genutzt werden können, werden in den beiden Biomassekraftwerken verbrannt. Zusätzlich wird noch Biomasse zugekauft.

Der in der Biomassekesselanlage 1 (Brennstoffwärmeleistung 40 MW) produzierte Sattedampf wird zuerst über zwei Dampfmaschinen zur Stromerzeugung geleitet. Jeder dieser Motoren produziert bei Volllastung

1 MW, in Summe erreichen wir daher maximal 2 MW elektrische Leistung. Anschließend wird der auf etwa 11 bar entspannte Dampf zur Trocknung der Späne verwendet sowie ins Fernwärmenetz eingespeist. Mit diesem Netz werden die Fritz EGGER Privatbrauerei sowie auch die Firma Sunpor mit Dampf bzw. Wärme versorgt. Der im Biomassekessel 2 (Brennstoffwärmeleistung 40 MW) produzierte überhitzte Dampf gelangt in die Dampfturbine, mit der maximal 10 MW elektrische Leis-

Energieversorgung

Zur Versorgung des Werks werden folgende Energieträger benötigt: Biomasse für Strom- und Dampferzeugung, Erdgas, elektrische Energie, Diesel und Flüssiggas.

tung erzeugt werden. Den verbleibenden Dampf speisen wir wiederum in das Fernwärmenetz ein. Mit diesen beiden Biomassekraftwerken werden gesamt bis zu max. 12 MW elektrische Leistung produziert. Diese Menge entspricht nahezu dem gesamten Strombedarf für den Betrieb des Spanplattenwerkes, der Brauerei und der Radlberger Getränkeindustrie. Als Not- bzw. Ausfallkessel stehen zwei mit Erdgas befeuerte Hilfsdampfkessel zur Verfügung.

- ÜBER UNS
- UMWELT**
- RÜCKBLICK
- ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Erdgas

Erdgas dient zur Befuerung der beiden Thermal-ölkesselanlagen für die Rohplattenerzeugung und für die KT-Beschichtungsanlagen. In den beiden Thermal-ölkesselanlagen wird das Wärmeträgeröl für die Pressen erhitzt.

Zusätzlich wird Gas in den beiden Hilfsdampfkesseln, bei Bedarf im Kombibrenner der Kesselanlage 1, in den Zündbrennern der beiden Kessel im Anfahrbetrieb sowie für die Erdgasvorwärmung und eine kleine Gebäudeheizung verwendet.

Diesel

Der Dieseldraftstoff wird für die Versorgung des Fuhrparks (Radlader, Bagger, Firmenautos, Stapler – jene die nicht mit Flüssiggas und elektrischen Strom betrieben werden) und der Notstromaggregate benötigt. Die Betankung erfolgt über eine eigene Dieseltankstelle.

Flüssiggas

Flüssiggas wird für die Versorgung des Fuhrparks (Flüssiggasstapler) benötigt. Die Betankung erfolgt über eine gemeinsame Flüssiggastankstelle mit der Brauerei.

Elektrische Energie

Die elektrische Energie nutzen wir zur Versorgung der Produktionsanlagen, Antriebe, Beleuchtungskörper, Elektro-Stapler und zur Pressluftherzeugung.

Brennstoffverbrauch	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Brennstoff extern	AT	49 539	65 045	59 460	-9%
Energie					
Elektrische Energie	kWh	89 386 089	89 630 430	88 297 227	-1%
Erdgasverbrauch	kWh	59 947 251	63 759 843	61 975 517	-3%
Treibstoffverbrauch Fuhrpark					
Diesel	Liter	463 130	462 291	453 788	-2%
Flüssiggasverbrauch	Liter	110 452	81 723	62 439	-24%
Energieeinspeisung					
Stromerzeugung (Einspeisung ins öffentliche Netz)	MWh	37	112	166	48%
Eigenstromerzeugung	MWh	67 405	78 538	70 510	-10%
Wärmeabgabe extern (Fernwärme)	MWh	71 561	69 233	85 556	24%

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Energieträger, Energieverbrauch und Energieeinspeisung

Kernindikatoren Energieeffizienz Anteil an erneuerbarer Energie

Anteil an erneuerbarer Energie	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Erdgas gesamt	MWh	59 947	63 760	61 976	-3%
Bio-Festbrennstoffkessel I+II	MWh	567 871	621 011	610 689	-2%
Wärmeenergie gesamt	MWh	627 818	684 771	672 665	-2%
Anteil an erneuerbarer Energie	%	90,45%	90,69%	90,79%	0%
Elektrische Energie gesamt aus externem Bezug (Anteil erneuerbarer Energie nicht eruierbar)	MWh	89 386	89 630	88 297	-1%

Energieverbrauch

Die Energiebilanz zeigt, dass die Spänetrocknung der bedeutendste energieverbrauchende Prozess ist. Bei der Beschaffung von Neu- wie auch Ersatzkomponenten wird bereits auf eine möglichst hohe Energieeffizienzklasse geachtet. Abgesehen von diesen Maßnahmen variiert der Energieverbrauch der Anlagen mit der Feuchtigkeit des Holzes, der Materialbeschaffenheit, der Auslastung bzw. der Anzahl und dem Volumen der

Aufträge und ist somit schwer beeinflussbar. Ein übergeordnetes, intelligentes Prozessleitsystem stellt heute schon einen effizienten Betrieb aller Anlagenkomponenten sicher. Es werden nur Anlagenteile betrieben, welche für die aktuelle Auslastung benötigt werden. So werden automatisiert Drehzahlen zurückgeregelt, Abreinigungsintervalle von Schlauchfiltern abhängig von der Höhe des Differenzdruckes gesteuert und unbeladene Produktionslinien ausgeschaltet.

CO2-Einsparung durch die Biomassekraftwerke

In Hinblick auf die Umwelt und den Klimaschutz heißt dies, dass EGGER Unterradlberg in Summe pro Jahr ca. 90 % seines gesamten Energiebedarfs aus biogenen Brennstoffen abdeckt.

Weiters steuert ein Energiemonitoringsystem den Spitzenstromverbrauch, wodurch bei Erreichen einer vorgeplanten Schwelle leistungsstarke Antriebe vom Netz genommen werden. Dadurch wird ein möglichst konstanter Leistungsverbrauch eingehalten, um die Spitzenstrombelastung soweit als möglich zu reduzieren.

Energietechnische Kennzahlen pro produzierte m³ Rohspanplatte

Energieverbrauch, energietechnische Kennzahlen

Energieverbrauch	Einheit	GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
Elektrischer Energieverbrauch gesamt pro m ³ Platte	MWh/m ³	0,13922	0,13967	0,13400	-4%
Thermischer Energieverbrauch gesamt pro m ³ Platte	MWh/m ³	0,40088	0,41750	0,43515	4%
Erdgasverbrauch gesamt pro m ³ Platte	MWh/m ³	0,09337	0,09935	0,09406	-5%

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)

Organisation des Umweltmanagements

Das Umweltmanagementsystem

Dokumentation, Information und externe Kommunikation

Rechtskonformität

Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter

Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte

indirekte Umweltaspekte

Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte

Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle

Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Nutzung von Zusatz- und Hilfsstoffen sowie Halbfertigprodukten

Für die Spanplattenproduktion werden in erster Linie für die Leimflotte verschiedene Zusatzstoffe benötigt, wie Härter, Wachsemulsion, Harnstoff und weitere Additive (siehe auch auf Seite 36).

Diese Stoffe werden in Tanks gelagert, die wiederum in flüssigkeitsdichten Auffangwannen stehen.

Da das Werk Unterradlberg über keine eigenen Imprägnieranlagen verfügt, erhalten wir die melaminharzgetränkten Dekorpapiere für die Beschichtung der Rohspanplatten überwiegend aus dem EGGER-Standort in St. Johann.

Gefahrstoffe werden überwiegend im Bereich der Biomassekesselanlagen eingesetzt. Salzsäure und Natronlauge werden als Regenerierchemikalien (Erzeugung von vollentsalztem Wasser für den Dampf-Wasserkreislauf) eingesetzt.

Alle Gefahrstoffe, Öle, Fette, Lacke und Verdünnungen sind in gesetzeskonformen und behördlich genehmigten Lagerorten untergebracht. Der Bereich der Dieseltankstelle ist als flüssigkeitsdichte Wanne ausgebildet und mit einem Ölabscheider versehen.

Lokale Phänomene (Lärm, Erschütterungen, Gerüche, Staub, ästhetische Beeinträchtigung usw.)

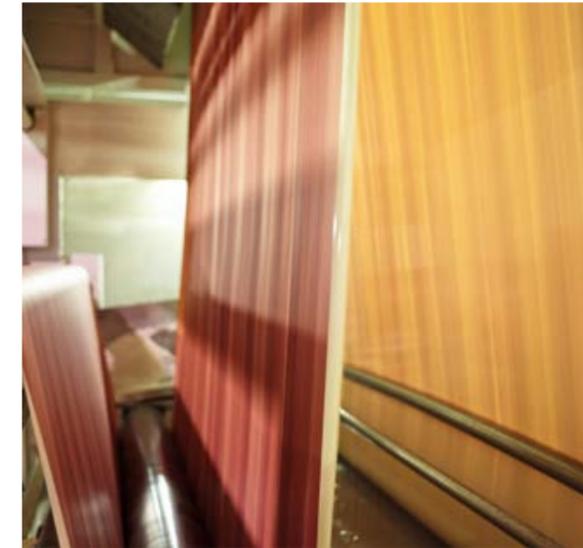
Die größte augenscheinliche Einwirkung auf das Ökosystem ist die Rauchgasfahne aus dem 70 m hohen gemeinsamen Kamin der Kessel- und Trockneranlagen, die überwiegend aus Wasserdampf besteht.

Staubförmige Fraktionen werden nicht im Freien aufbewahrt. Die in der Produktion anfallenden Prozessstäube werden in Staubsilos gelagert und anschließend thermisch verwertet. Alle staubanfälligen Produktionsschritte sind in Hallen mit entsprechenden Absaugungsanlagen untergebracht. Zu Staubverfrachtungen kann es jedoch durch Witterungseinflüsse im Bereich des Holzplatzes kommen.

Die lärmintensiveren Bereiche der Zerspanung und Aufbereitung von Holz sind in Hallen untergebracht. Für jene Anlagenteile, Maschinen und Geräte, die im Außenbereich stehen, wurden entsprechende schalltechnische Dämmmaßnahmen ergriffen.

Manipulationstätigkeiten / Verladetätigkeiten im Anrainerbereich sind in den Nachtstunden nicht gestattet. Im Betrieb liegen schalltechnische Gutachten auf, die jeweils bei Vollbetrieb der Anlage erstellt wurden. Darin wird bescheinigt, dass EGGER keine störenden oder belästigenden Schallimmissionen bei seinen Nachbarn verursacht.

Um einen möglichen Verlust der biologischen Vielfalt (Biodiversität) im angrenzenden Mühlbach zu vermei-



den, wird an der Einleitungsstelle das Flusssufer und -bett jährlich von einer Biologin untersucht. Neben der optischen Beurteilung der Biodiversität werden entnommene Proben im Labor analysiert. So wird sichergestellt, dass eingeleitete Abwässer keine Änderungen in der Artenvielfalt hervorrufen bzw. Maßnahmen zum Erhalt der Biodiversität rechtzeitig gesetzt werden können. Bei regelmäßigen Rundgängen im Werk werden auch das Flusssufer und das Rückhaltebecken kontrolliert.

Ebenfalls im Zuge dieser Rundgänge werden auch die Geruchssituation an den Werksgrenzen aufgezeichnet, die Ursachen ermittelt und wenn erforderlich und möglich Maßnahmen zur Geruchsreduktion eingeleitet.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Indirekte Umweltaspekte

Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen können auch zu wesentlichen Umweltauswirkungen führen, die das Unternehmen unter Umständen nicht in vollem Umfang kontrollieren kann. Solche indirekten Umweltaspekte ergeben sich aus einer Wechselbeziehung der Organisation mit Dritten.

Hierzu gehören unter anderem:

- Aspekte des Lebenswegs von Produkten und Dienstleistungen

Emissionen in die Atmosphäre

Betrachtet man den Lebensweg des Produktes Spanplatte, fallen die wesentlichen indirekten Umweltauswirkungen in den vor- und nachgelagerten Prozessen an. Die vorgelagerten Prozesse umfassen vor allem die Beschaffung von Rohstoffen, wovon wiederum die chemischen Vorprodukte (Leim etc.) die stärkste Auswirkung auf die Umwelt haben. An Alternativen zu Bindemitteln auf fossiler Basis wird geforscht, diese sind aber noch nicht wettbewerbsfähig.

Bei den nachgelagerten Prozessen stehen der Transport und die Verwertung der Produkte nach der Nut-

- Kapitalinvestitionen, Kreditvergabe und Versicherungsdienstleistungen
- Neue Märkte
- Auswahl und Zusammensetzung von Dienstleistungen
- Verwaltungs- und Planungsentscheidungen
- Zusammensetzung des Produktangebotes

zungszeit im Vordergrund. Von den erzeugten Spanplatten soll ein möglichst hoher Anteil wieder stofflich eingesetzt werden. Die dabei anfallenden Reststoffe, die keiner stofflichen Nutzung mehr zugeführt werden können, werden thermisch verwertet. Dies stellt immer den letzten Schritt im Sinne der kaskadischen Nutzung des Rohstoffes Holz dar.

Auf den Prozess des Transportes bzw. Verkehrs wird im Folgenden genauer eingegangen.

- Umweltleistung und -verhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern, Lieferanten und Unterlieferanten

Transport, Verkehr

Den Verkehr ordnen wir den indirekten Umweltaspekten zu, da hier der Anteil an direktem Einfluss gering ist. Die Möglichkeiten von EGGER sind sowohl durch die vorhandene Infrastruktur, als auch durch die Standorte von Lieferanten und Kunden stark in der freien Wahl der Verkehrsmittel eingeschränkt.

Versand:

Der Abtransport unserer Produkte erfolgt mittels Bahn (Waggone und Container) sowie per LKW.

Die prozentuale Verteilung des Versands war in den vergangenen drei Jahren annähernd konstant.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Transport		GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
LKW-Anteil am Versand	%	76,24	72,20	71,26	-1%
Bahnanteil am Versand	%	23,76	27,80	28,74	3%
davon per Waggon	%	1,55	1,58	3,23	105% ¹
davon per Container	%	22,20	26,21	25,51	-3%

¹: Interne Transporte zu den Standorten St. Johann und Wismar

Anlieferung:

Wo immer es geht, wird versucht, Transporte von der Straße auf die Schiene zu verlagern. Ein ähnlich hoher Bahnanteil wie beim Versand ist aufgrund der Lieferantenstruktur / Bezugsquellen nicht möglich. Wir

beziehen die Rohstoffanlieferung für unser Werk zum größten Teil in einer Transportdistanz von 150 km. Der überwiegende Teil der Leimanlieferungen wird über die Schiene abgewickelt.

Anlieferung Holz		GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
LKW – Anteil Holzanlieferungen	%	100	98,83	98,97	0%
Bahnanteil Holzanlieferungen	%	0	1,17	1,03	-12%

Anlieferung Leim		GJ19/20	GJ20/21	GJ21/22	Veränderung GJ 20/21-21/22
LKW – Anteil Leimanlieferung	%	2,07	2,62	1,89	-28% ¹
Bahnanteil Leimanlieferung	%	97,93	97,38	98,11	1%

¹: Die Leimanlieferungen erfolgen fast ausschließlich über die Bahn.

Mitarbeiterverkehr / Werksverkehr:

Die Luftemissionen aus dem Mitarbeiter- und Werksverkehr sind von untergeordneter Bedeutung. Wo immer es geht, werden im Werksverkehr Leerfahrten vermieden. Die Emissionen aus dem Mitarbeiterverkehr sind deswegen gering, da mehr als die Hälfte der Mitarbeiter

aus den umliegenden Gemeinden stammt. Durch ein von EGGGER angebotenes Programm zur Förderung der E-Mobilität steht auch den Mitarbeitern die Möglichkeit offen, auf alternative Antriebsformen umzusteigen.



Viele Mitarbeiter benutzen die vorhandenen Bahn- und Stadtbusverbindungen für den Weg zur und von der Arbeit. Im Werk selbst werden weite Strecken grundsätzlich mit dem Fahrrad zurückgelegt.

- ÜBER UNS
- UMWELT
- RÜCKBLICK
- ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Kapitalinvestitionen, Kreditvergabe

Mit der Leitlinie zur Kapitalmarkt-Compliance zeigt EGGER Kapitalgebern, dass gesetzliche Regelungen für den Kapitalmarkt von EGGER ernst genommen werden und eventuellen Verstößen vorgebeugt wird. Die Leitlinie soll außerdem sicherstellen, dass EGGER die Erwartungen erfüllt, die der Kapitalmarkt an Verhalten und Organisation eines Unternehmens stellt. Entscheidungen zu Kapitalinvestitionen werden allerdings auf Gruppen-Ebene getroffen und sind somit vom Standort Unterradlberg nicht direkt beeinflussbar.

Neue Märkte

EGGER Unterradlberg ist stark exportorientiert und liefert aktuell in bis zu 75 Länder weltweit.

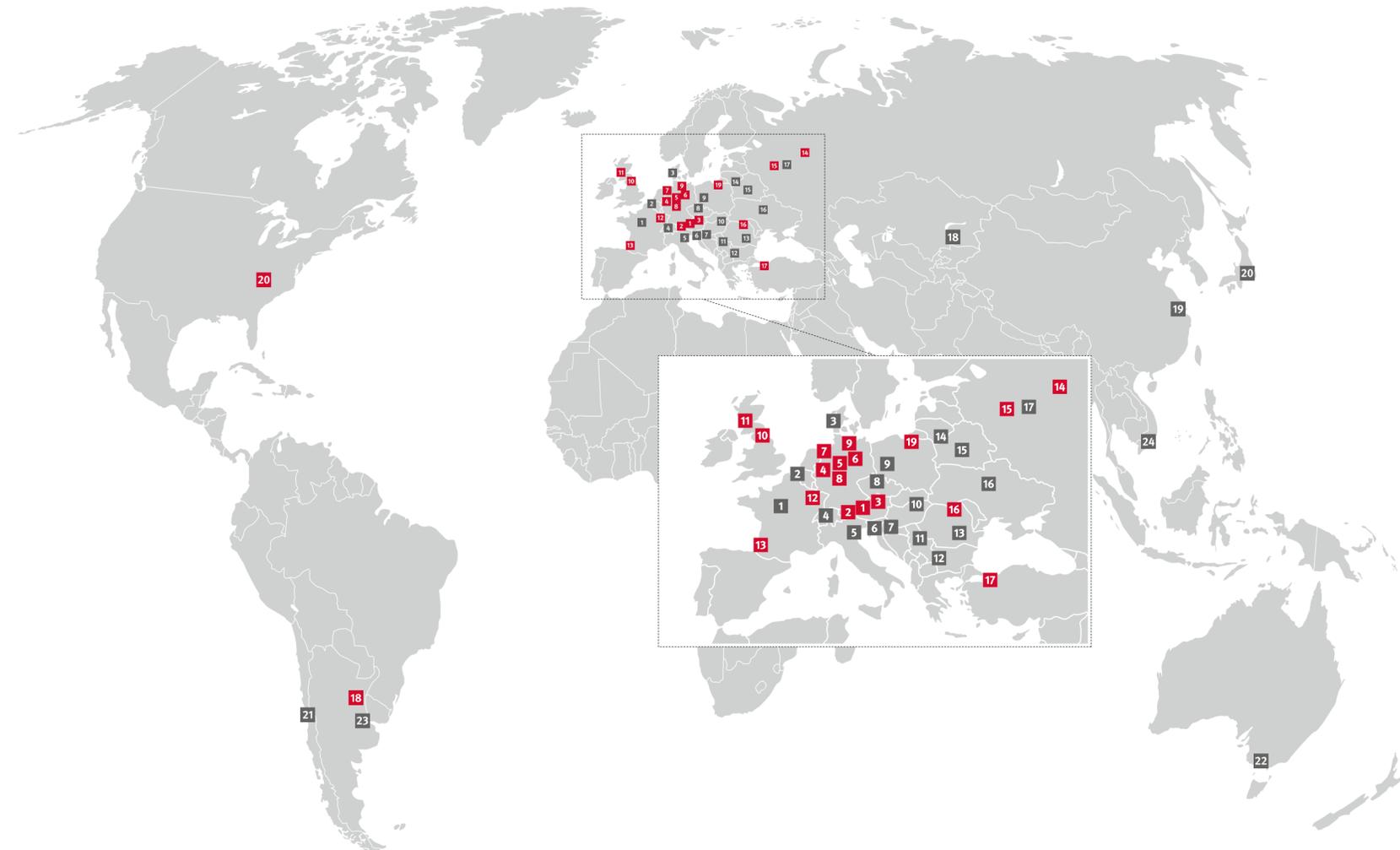
Neue Märkte mit neuen Kunden bringen einerseits Chancen, wie z.B. Wachstum, andererseits auch Risiken, wie z.B. Fehleinschätzungen des Marktes, Währungsrisiken oder politische Risiken. Durch die weltweite Ausrichtung und damit breite Streuung wird das Gesamtrisiko jedoch weitestgehend minimiert.

Die einzelnen Märkte haben oft unterschiedliche Anforderungen bezüglich der gelieferten Produkte. Um am

jeweiligen Markt langfristig bestehen zu können, müssen diese Vorgaben verlässlich eingehalten werden.

Dabei spielen auch unsere Umweltproduktdeklarationen als Nachweis eine wichtige Rolle (siehe auch auf den Seiten 7 und 44).

Für viele Kunden ist die Zertifizierung unseres Managementsystems nach international anerkannten Regelwerken, wie ISO 9001, ISO 14001 und EMAS, ebenfalls ein wichtiges Kriterium, um unsere Produkte zu kaufen.



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Auswahl und Zusammensetzung von Dienstleistungen

Ein wesentliches Kriterium für die Auswahl von Dienstleistungen und Lieferanten ist die Förderung der regionalen Wertschöpfung: EGGER denkt global und handelt lokal.

Durch die Einbindung lokaler Zulieferunternehmen und der lokalen Infrastruktur, wie Hotels und Restaurants, hat das jeweilige Werk einen positiven Einfluss auf die ökonomische und ökologische Entwicklung am Standort. EGGER forciert gezielt die Zusammenarbeit mit Lieferanten aus der Region und bekennt sich etwa in der Strategie für den Holzeinkauf dazu, Holz mehrheitlich aus einem Umkreis von 150 km rund um unsere Standorte zu beziehen, um damit die Transportwege zu reduzieren.

Umweltleistung und -verhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern, Lieferanten und Unterlieferanten

Nicht nur von allen Mitarbeitern innerhalb des Unternehmens, sondern auch von Lieferanten erwartet EGGER, dass sie die Compliance-Grundsätze teilen. Durch den Code of Conduct für Lieferanten macht EGGER seinen Lieferanten deutlich, dass die gleichen Mindestanforderungen auch an ihr Verhalten gestellt werden und verpflichtet Zulieferer zur Einhaltung der geltenden Gesetze und weiterer Regelungen.

Verwaltungs- und Planungsentscheidungen

Bei der Planung neuer oder geänderter Anlagen und Verfahren zur Prozess- oder Produktoptimierung werden unter anderem der Stand der Technik, die Umweltauswirkungen sowie interne und externe Anforderungen berücksichtigt. Generelle Anforderungen sind möglichst geringer Energie-, Material-, und Wassereinsatz. Unbedenkliche Materialien von umliegenden Lieferanten haben ebenfalls einen hohen Stellenwert. Ziel ist es auch, den Betrieb so abfall- und emissionsarm wie möglich zu erhalten und die Betriebssicherheit zu verbessern.

Lieferanten von Betriebsmitteln sind aufgefordert, bei Lieferungen von Produkten ein Sicherheitsdatenblatt beizugeben. Diese Sicherheitsdatenblätter werden zentral gesammelt und an die jeweiligen Arbeitsbereiche am Standort verteilt.

Partner- und Leasingfirmen werden vor dem Arbeitsantritt über die relevanten Sicherheitsanweisungen informiert und auf die Umweltbestimmungen im Werk aufmerksam gemacht.

Zusammensetzung des Produktangebotes

Um die produktbezogenen Auswirkungen transparent darzustellen und zu verringern, wurden für alle Produkte EPDs (Environmental Product Declarations – Umweltproduktdeklarationen) erstellt. Sie umfassen alle Umweltinformationen zum Produkt in einem Dokument, dessen Vollständigkeit und Richtigkeit durch einen unabhängigen Sachverständigenausschuss geprüft und bestätigt ist. Inhalt der EPDs sind eine umfassende Beschreibung des Produktes und des Herstellungsprozesses, die Ökobilanz sowie Nachweise, die für die Produktverwendung erforderlich sind. Die EPDs sind für die Öffentlichkeit auf der Homepage des Unternehmens abrufbar:

www.egger.com



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte

Umweltaspekte sind diejenigen Bestandteile unserer Tätigkeit, Produkte und Dienstleistungen, die eine Auswirkung auf die Umwelt haben können.

Mit der Unterstützung durch den kontinuierlichen Verbesserungsprozess werden die am Standort entstehenden Umweltauswirkungen ermittelt. Die Umweltaspekte wurden für den Normalbetrieb sowie nicht normale Betriebsbedingungen, wie Wartung und Instandsetzung, Teilstillstände, Reinigung, Anfahren und Abfahren erhoben. Ebenfalls werden Unfälle, Zwischenfälle und Notfälle ermittelt, die aber schon zum größten Teil in einer Risikoanalyse berücksichtigt wurden.

Durch dieses Verfahren wird gewährleistet, dass bedeutende Umweltaspekte rechtzeitig erkannt und so Maßnahmen zeitgerecht ergriffen werden können. Bedeutende Umweltaspekte sind jene, die eine günstige oder ungünstige Auswirkung auf die Umwelt darstellen.

Durch ein monatliches Reporting (Controlling) werden laufend Rohstoffe, Hilfsstoffe und Energieeinsatz ermittelt und bewertet. Abweichungen gegenüber dem Vorjahr werden ebenfalls festgehalten und analysiert.

Umweltdaten, hier vor allem Emissionen und Abfälle, werden einmal jährlich vom Umweltbeauftragten zusammengefasst und die Ergebnisse an die Unternehmensleitung weitergeleitet.

Umweltaspekte und deren Umweltauswirkung werden regelmäßig überprüft und nach festgelegten Kriterien bewertet.

Bei der Festlegung der Kriterien wurde Folgendes berücksichtigt:

- Potenzielle Schädigung der oder potenzieller Nutzen für die Umwelt, einschließlich der biologischen Vielfalt
- Zustand der Umwelt (wie die Anfälligkeit der lokalen, regionalen oder globalen Umwelt)
- Ausmaß, Anzahl, Häufigkeit und Umkehrbarkeit der Aspekte oder der Auswirkungen
- Vorliegen einschlägiger Umweltvorschriften und deren Anforderungen
- Meinungen der interessierten Kreise, einschließlich der Mitarbeiter der Organisation
- Bei der Bewertung der Umweltaspekte nach den festgelegten Kriterien werden folgende Punkte berücksichtigt:

- vorhandene Daten der Organisation über den Material- und Energieeinsatz, Ein- und Ableitungen, Abfälle und Emissionen im Hinblick auf das damit verbundene Umweltrisiko
- umweltrechtlich geregelte Tätigkeiten der Organisation
- Beschaffungstätigkeiten
- Design, Entwicklung, Herstellung, Vertrieb, Kundendienst, Verwendung, Wiederverwendung, Recycling und Beseitigung der Produkte der Organisation
- die Tätigkeiten der Organisation mit den bedeutendsten Umweltkosten und Umweltnutzen

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle der Umweltaspekte

Die Risikoanalyse für Zwischenfälle, Unfälle und Notfälle ist zweigeteilt. Sie besteht zum einen aus der bereits vor Einführung des Umweltmanagementsystems durchgeführten und relativ aufwendigen Risikobewertung, die relevante Gefahrenquellen wie Brände, Explosionen, Lecks, Emissionen etc. bewertet. Zum anderen werden solche Situationen auch bei den Umweltaus-

wirkungen berücksichtigt (Emissionen auf Grund von Extremwetterereignissen/Naturkatastrophen und Emissionen durch Brände und Explosionen, inkl. Löschwasser) und zusätzlich noch für jeden Prozess mittels 3F-Analyse das höchste Risiko (worst case) untersucht. Wo es möglich und sinnvoll ist, werden Maßnahmen zur Reduktion des Restrisikos umgesetzt.



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

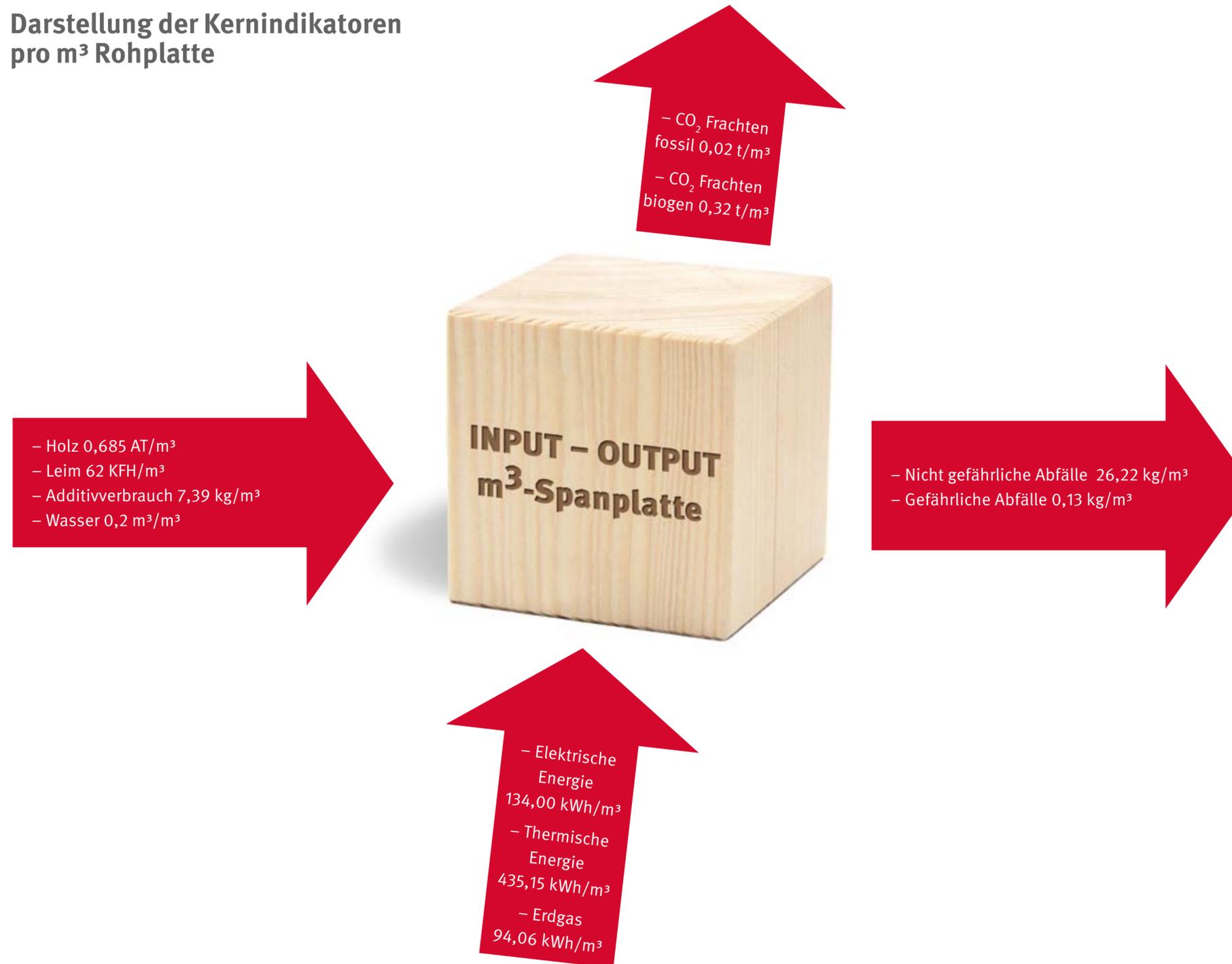
- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)

Organisation des Umweltmanagements

Das Umweltmanagementsystem

Dokumentation, Information und externe Kommunikation

Rechtskonformität

Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter

Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte

indirekte Umweltaspekte

Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte

Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle

Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Umweltprogramm und Umweltziele

Im Rahmen der Managementbewertung (Management Review) werden unter Einbeziehung der „bedeutenden direkten und indirekten Umweltaspekte“, der „gesetzlichen und anderen Forderungen“ und unter Berücksichtigung

- der Umweltleitlinien
- strategischer Umweltziele
- des Kontextes des Unternehmens
- der bedeutenden direkten und indirekten Umweltaspekte
- der Ergebnisse der Legal Compliance Überprüfung

- technologischer Optionen
- finanzieller, betrieblicher und geschäftlicher Rahmenbedingungen und
- der Standpunkte interessierter Kreise (Stakeholder)

konkrete und quantifizierbare Ziele abgeleitet.

Die Umsetzung der Umweltziele wird im Umweltprogramm konkretisiert und dokumentiert. In diesem werden die für die Erreichung der Ziele notwendigen Maßnahmen zu Verantwortlichkeiten, Maßnahmen zur Zielerreichung sowie Termine zur Durchführung definiert.

Die Festlegung der Ziele erfolgt unter Einbeziehung aller Funktionen und Ebenen des Unternehmens. Die notwendigen Mittel werden von der Unternehmensleitung zur Verfügung gestellt.

Wenn ein Projekt zu neuen Entwicklungen sowie zu neuen oder modifizierten Tätigkeiten oder Produkten führt, muss erforderlichenfalls das Programm ergänzt werden, um die Anwendung des Umweltmanagementsystems sicherzustellen.

Umweltziele 2021/2022

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
Energie			
Energie – Energieeffizienz	Reduktion des spezifischen Energieverbrauches je m ³ Rohplatte um 10% bis 2030 (Basis 2018).	- Modernisierung der Anlagen wird durchgeführt (z.B. ContiRoll ab 09/21) - Weitere Erhöhung des Recyclingholzanteils → Trocknerwärmebedarf sinkt	Die Modernisierung der ContiRoll-Presse und des Biomassekraftwerks 1 wird im Oktober 2022 durchgeführt.
Energie – Biomasse	Reduktion der Abdampfverluste im Biomassekraftwerk von 6 auf 4%	Austausch des Entgasers	Erledigt. Die Zudampfregelung konnte deutlich reduziert werden.
Energie – Strom	Reduktion der Druckluftherzeugung von 60 m ³ /h.	Es soll das gesamte Druckluftnetz auf Leckagen untersucht werden. Im Zuge dieser Untersuchung werden auch Optimierungen zur weiteren Drucklufteinsparung umgesetzt.	2021 wurden coronabedingt keine Leckagenaudits durchgeführt. 2022 wurden aber wieder alle relevanten Anlagen geprüft.
Energie – Strom	Reduktion des Energieverbrauchs bei der Beleuchtung um 100.000 kWh/a.	Austausch der Leuchten bei Defekt bzw. nur mehr Verwendung von LED-Beleuchtung bei Neuerrichtungen.	Erledigt. Durch den Austausch auf LED-Beleuchtungen konnte eine Energieeinsparung von 495.464 kWh/a, erreicht werden.

Umweltziele 2022/2023

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
Energie			
Energie – Energieeffizienz	Reduktion des spezifischen Energieverbrauches je m ³ Rohplatte um 10% bis 2030 (Basis 2018).	- Modernisierung der Anlagen wird durchgeführt (z.B. ContiRoll ab 10/22) - Weitere Erhöhung des Recyclingholzanteils → Trocknerwärmebedarf sinkt	Bis 2030
Energie – Strom	Reduktion der Druckluftherzeugung von 60 m ³ /h.	Es soll das gesamte Druckluftnetz auf Leckagen untersucht werden. Im Zuge dieser Untersuchung werden auch Optimierungen zur weiteren Drucklufteinsparung umgesetzt.	Bis Ende GJ 22/23
Energie – Strom	Reduktion des Energieverbrauchs bei der Beleuchtung um 100.000 kWh/a.	Austausch der Leuchten bei Defekt bzw. nur mehr Verwendung von LED-Beleuchtung bei Neuerrichtungen.	Bis Ende GJ 22/23
Energie – Flüssiggas	Reduktion des Flüssiggasverbrauchs um ca. 30.000 l/a und des damit verbundenen CO ₂ -Ausstoßes.	Austausch von 3 Gasstaplern auf E-Stapler.	Bis Ende GJ 22/23

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)

Organisation des Umweltmanagements

Das Umweltmanagementsystem

Dokumentation, Information und externe Kommunikation

Rechtskonformität

Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter

Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte

indirekte Umweltaspekte

Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte

Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle

Darstellung der Kernindikatoren pro m³ Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Umweltziele 2021/2022

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
Energie – Strom	Reduktion des Stromverbrauchs des Trägerluftgebläses KT-Filter um ca. 71.120 kWh/a.	Nachrüstung von Frequenzumrichtern.	Erledigt. Frequenzumrichter wurde installiert.
Energie – Strom	Reduktion des Stromverbrauchs des Trägerluftgebläses Trockenspan Allgemein um ca. 22.736 kWh/a.	Nachrüstung von Frequenzumrichtern.	Erledigt. Frequenzumrichter wurde installiert.
Energie – Strom	Reduktion des Stromverbrauchs des Trägerluftgebläses Absaugung Allgemein um ca. 239.265 kWh/a.	Nachrüstung von Frequenzumrichtern.	Projekt konnte aus Ressourcengründen noch nicht umgesetzt werden. Erfolgt bis Ende GJ 22/23.
Energie – Strom	Reduktion des Stromverbrauchs des Trägerluftgebläses Schelling Filter um ca. 74.045 kWh/a.	Nachrüstung von Frequenzumrichtern.	Projekt konnte aus Ressourcengründen noch nicht umgesetzt werden. Erfolgt bis Ende GJ 22/23.
Energie – Flüssiggas	Reduktion des Flüssiggasverbrauchs um ca. 30.000 l/a und des damit verbundenen CO ₂ -Ausstoßes.	Austausch von 3 Gasstaplern auf E-Stapler.	Erledigt. Die 3 E-Stapler wurden mit Beginn des GJ 22/23 in Betrieb genommen.

Emissionen

CO ₂ -Emissionen	Reduktion der direkten fossilen Emission von CO ₂ -Äquivalenten (Scope 1) je m ³ Rohplatte um 15% bis 2030 (Basis 2018).	- Weitere Elektrifizierung der Staplerflotte mit Adaptierung der Batterieladehalle - Umstellung der Thermoölkessel von Erdgas auf Dampf vom Biomassekraftwerk	3 E-Stapler wurden mit Beginn des GJ 22/23 in Betrieb genommen. Die Umstellung der Thermoölkessel von Erdgas auf Dampf wird nun auf Grund der stark gestiegenen Energiepreise priorisiert.
-----------------------------	--	--	--

Abfall

Abfall – Restmüll	Reduktion Restmüll (Siedlungsabfälle) pro m ³ Rohplatte bis 2025 um 10% (Basis 2018). Zwischenziele: Ende 2020 -1,5%, Ende 2022 -5%	- Abfalltrennsystem in den Bürobereichen verbessern und damit Förderung der Bewusstseinsbildung der MitarbeiterInnen - Abfalltrennsystem in den Raucherinseln einführen - Neuorganisation der werksinternen Müllabholung	Teilweise erledigt. Werksinterne Müllabholung wurde neu geregelt. Abfalltrennsysteme in den Bürobereichen und bei den Raucherinseln werden noch umgesetzt.
Abfall – Kunststoff	Substitution von Kunststoffbechern bei Kaffee- und Wasserautomaten	Ersatz der Kunststoffbecher durch biologisch abbaubare Becher bzw. Anreizsystem zur Nutzung von eigenen Bechern.	Erledigt. Beide Betreiberfirmen wurden umgestellt.
Abfall – Kunststoff	Substitution von Kunststoffflaschen bei den Getränkeautomaten	Ersatz der Kunststoffflaschen durch Mehrweg-Glasflaschen.	Noch nicht umgesetzt. Noch keine Einführung der Marke Radlberger in Glasflaschen.
Arbeitsstoffe	Substitution eines gefährlichen Arbeitsstoffes	Die giftige Beizpaste Antox 71 E wird nicht mehr eingesetzt. Stattdessen wird bei Bedarf ein Gerät zur elektrochemischen Reinigung von den EGGGER Getränken ausgeliehen.	Erledigt. Die giftige Beizpaste wird nicht mehr verwendet.

Umweltziele 2022/2023

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
Energie – Strom	Erhöhung Eigenstromerzeugung mittels erneuerbarer Energie	Installation PV-Anlagen	Bis Ende 2023
Energie – Strom	Reduktion Stromverbrauch bei der Druckluft-Generatorkühlung der Dampfmaschinen um rund 100.000 kWh/a	Installation eines Abluftventilators für die Dampfmaschinenhalle zur Senkung der Raumtemperatur.	Bis Ende GJ 22/23

Emissionen

CO ₂ -Emissionen	Reduktion der direkten fossilen Emission von CO ₂ -Äquivalenten (Scope 1) je m ³ Rohplatte um 15% bis 2030 (Basis 2018).	- Weitere Elektrifizierung der Staplerflotte mit Adaptierung der Batterieladehalle - Umstellung der Thermoölkessel von Erdgas auf Dampf vom Biomassekraftwerk	Bis 2030
-----------------------------	--	--	----------

Abfall

Abfall – Restmüll	Reduktion Restmüll (Siedlungsabfälle) pro m ³ Rohplatte bis 2025 um 10% (Basis 2018). Zwischenziele: Ende 2020 -1,5%, Ende 2022 -5%	- Abfalltrennsystem in den Bürobereichen verbessern und damit Förderung der Bewusstseinsbildung der MitarbeiterInnen - Abfalltrennsystem in den Raucherinseln einführen - Neuorganisation der werksinternen Müllabholung	Bis Ende 2022
-------------------	---	--	---------------

Verkehr

Transport	Reduktion von CO ₂ -Emissionen im Transportbereich durch Förderung von alternativen Antriebsformen	Umstieg der MA48 im innerstädtischen Transport u.a. von Recyclingholz auf elektrisch betriebene LKW.	Bis Ende GJ 22/23
Transport	Reduktion von CO ₂ -Emissionen um ca. 115 t/a bei der Anlieferung von Recyclingholz	Förderband von Recyclingholzlieferant Holzrec direkt zum EGGGER-Holzplatz, dadurch Entfall der LKW-Fahrten zwischen den Firmen.	Bis Ende GJ 22/23
Transport	Reduktion der CO ₂ -Emissionen in der Rohstoffanlieferung von Wachs um ca. 18 t pro Jahr durch Umstellung auf Festwachs	Installation einer Anlage in der Spanplattenproduktion für den Einsatz von Festwachs anstelle von Wachsemulsion.	Bis Ende GJ 22/23

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



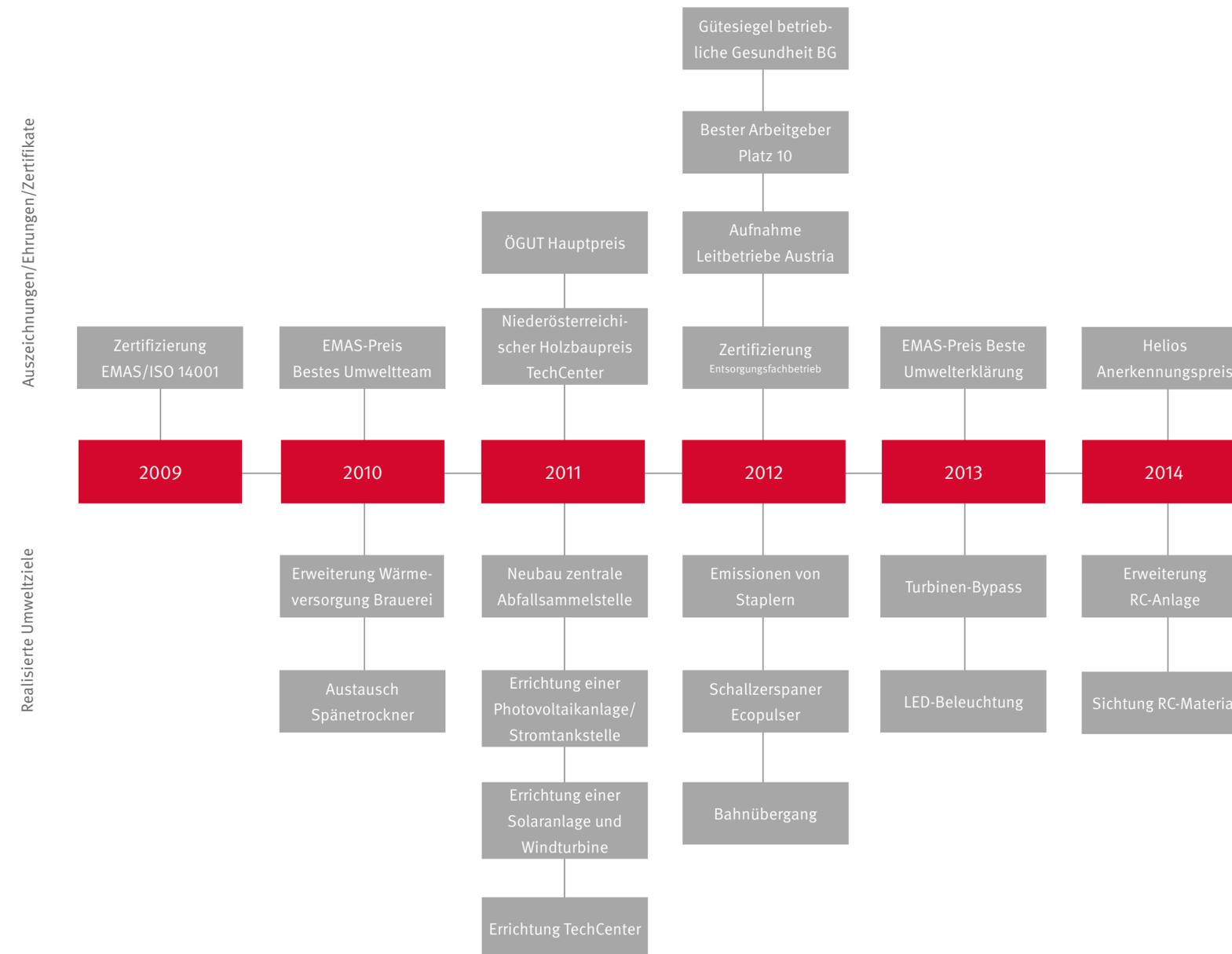
RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018

Einige Höhepunkte unserer bisherigen Maßnahmen 2009 – 2014:



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018

Realisierte Umweltziele

Bereich Energie:

Neubau Forum

In nur neun Monaten Bauzeit ist vor der Einfahrt des Werkes Unterradlberg ein neues Forumsgebäude in der bewährten EGGER Modul-Holzbauweise entstanden. Der dreigeschossige Holzbau beherbergt das Kunden- und Besucherforum mit Workshop sowie einen großen Vortragsraum. Das oberste Stockwerk ist für einen zukünftigen Büroausbau vorbereitet. Die Kolleginnen

und Kollegen vor Ort verfügen nun über ein neues Mitarbeiterrestaurant mit 100 Sitzplätzen. In Verbindung mit einer Forumsführung durch die EGGER Produkt- und Servicewelt werden dort auch Kunden und Partner bewirtet. EGGER Materialien finden sich überall im Gebäude wieder: Verbaut wurden unter anderem 2.000 m² OSB Platten, 160 m² Kompaktplatten, 600 m²

Eurodekor und 610 m² EGGER PRO Laminatfußboden. Die Kosten für das neue Forum und alle begleitenden Baumaßnahmen belaufen sich auf 5,8 Millionen Euro. Das Gebäude wurde in energieeffizienter Ausführung errichtet, so dass die Anforderungen an den Referenz-Heizwärmebedarf lt. OIB-Richtlinie 6 deutlich unterschritten werden.



RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018

Bereich Energie:

LED-Beleuchtung

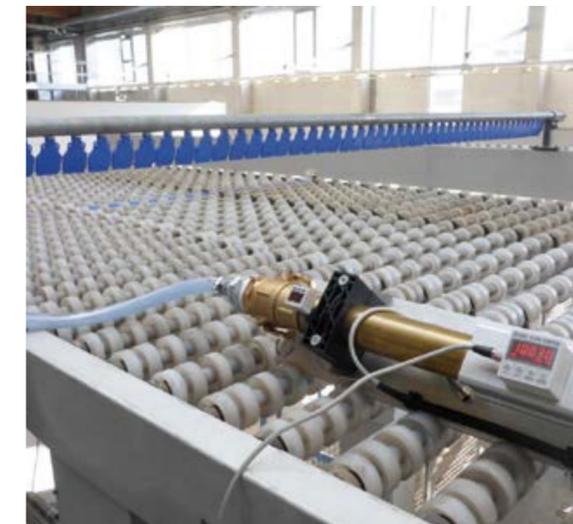


Im Zuge des Austauschs von Leuchten bei Defekt bzw. bei Neuerrichtungen, werden ausschließlich LED-Beleuchtungen verwendet. In den letzten drei Geschäfts-

jahren konnten durch diese Maßnahme ca. 836.010 kWh an elektrischer Energie bei der Beleuchtung eingespart werden.

Druckluft

Durch regelmäßige Leckageaudits und die daraus abgeleiteten Maßnahmen, sowie verschiedene Umbauten konnte in den letzten drei Geschäftsjahren eine Energieeinsparung bei der Druckluftherzeugung von 481.512 kWh erreicht werden.



RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018

Bereich Emissionen:

Emissionen von Staplern

Im Rahmen eines EMAS/ISO 14001-Umweltziels wurden im Abschluss eines positiv bewerteten Pilotprojektes mit zwei Elektrostaplern, im Jahr 2013 zusätzliche acht Elektrostapler angeschafft. Mittlerweile konnte der Fuhrpark auf insgesamt achtzehn Elektrostapler erweitert werden. Durch diese Maßnahme konnte der jährliche Flüssiggasverbrauch stark reduziert werden. Durch die Umstellung auf elektrischen Strom aus dem betriebseigenen Biomassekraftwerk wird dadurch insgesamt eine CO2-Reduktion von 711 Tonnen pro Jahr und eine NOx-Reduktion von 1,8 Tonnen pro Jahr erreicht. Ziel in den kommenden Jahren ist, die gesamte Staplerflotte auf Elektrobetrieb umzustellen.



Harnstoffanrührstation

Durch die Installation einer Anrührstation für Harnstoff im Bereich des Biomassekraftwerks sind wir in der Lage, feste Harnstoff-Prills, die in Big-Bags angeliefert werden, zu entleeren und in einen Rührbehälter zu fördern, wo diese im Wasser in der erforderlichen Mischung gelöst werden.

Vorher wurde der Harnstoff, der in der SNCR-Anlage des Biomassekraftwerks zur Reduktion von Stickoxiden eingesetzt wird, in bereits flüssiger Form mit Tanklastwägen ins Werk geliefert. Durchschnittlich 70 LKW-Fahrten pro Jahr waren dabei für die Versorgung mit flüssigem Harnstoff-Gemisch notwendig. Durch die neue Rührstation konnten diese um ca. 60 % reduziert und damit rund 40 Tonnen CO2 eingespart werden.



RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018

Bereich Wasser:

Öl-Sensor bei Direkteinleitung

Im Bereich der Direkteinleitung in den linken Traisenmühlbach, die die Oberflächenwässer eines kleineren Teiles der Fahrwege und einiger Dachflächen des Werkes entwässert, wurde ein Öl-Sensor installiert. Dieser detektiert im Störfall Kohlenwasserstofffraktionen, die im Bereich der Einleitung von einer Tauchwand zurückgehalten werden. Bei Auslösung des Sensors werden die Schaltwarte der Produktion und die Schichtelektriker automatisch alarmiert.



Diverses:

Förderung E-Mobilität

EGGER bietet seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ein Programm zur Förderung der E-Mobilität an. Mit den staatlichen Steuervorteilen für diese Förderung und den Leasing-Sonderkonditionen des EGGER-Fuhrparks wird hier ein Anreiz für den privaten Umstieg auf e-Autos gegeben.



RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2018 – 2021

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2018 – 2021



EMAS Umweltmanagementpreis 2019: Kategorie: Beste Umwelterklärung

Passend zum Weltumwelttag am 05. Juni nahmen unsere Kollegen stolz den Umweltmanagementpreis 2019 entgegen. Bundesministerin Maria Patek überreichte unserem Umweltteam aus Unterradlberg Thomas Hager, Karl Penka, dem Werksleiter Reinhard Grießler und dem Umweltbeauftragten der EGGGER-Gruppe Gregor Trunk in Wien feierlich den Preis für die „Beste Umwelterklärung“. Mit diesem Preis werden EMAS-zertifizierte Betriebe und Organisationen prämiert, deren Umwelterklärung sich qualitativ, grafisch und als Medium in

der Umweltkommunikation hervorhebt. Das EMAS (Eco Management and Audit Scheme) wurde von der Europäischen Union entwickelt, um auf freiwilliger Basis das Umweltmanagementsystem von Organisationen zu prüfen. Unsere Umwelterklärung überzeugte, weil sie klar und übersichtlich aufgebaut ist. Sie gibt einen anschaulichen Einblick, wie stark das Umweltmanagement am Standort in Unterradlberg verankert ist. Sie kann zudem auch als Leitfaden zur Einführung eines Umweltmanagementsystems verwendet werden."



Maintenance Award Austria 2019 - 3. Platz

Das Sprichwort "Lieber Vorsicht als Nachsicht" ist bei FRITZ EGGGER GmbH & Co. OG mit präventivem Instandhaltungsmanagement gleichzusetzen – dem die Jury des MA² eine große Bedeutung beimaß. In dieser Bewertungskategorie erreichte FRITZ EGGGER GmbH & Co. OG die beste Bewertung aller. Die Wirtschaftlichkeit

des Unternehmens wird durch eine gut strukturierte Qualifikationsmatrix in der Instandhaltung erhöht. Für uns ist der Preis eine Anerkennung für die Erfolge, die wir in gemeinsamer Arbeit - sowohl in der EGGGER Gruppe als auch mit externen Partnern - erzielen!



Great Place To Work - Beste Arbeitgeber Österreich 2020 - 4. Platz

EGGER konnte in der Österreichwertung einen hervorragenden 4. Platz in der Kategorie XLarge (Unternehmen >1.000 Mitarbeiter), dank der positiven Bewertungen bei der Mitarbeiterbefragung im Juni 2019 und eines ausführlichen Berichtes zur Arbeitgeberkultur, erreichen. Dies ist als tolle Leistung im Vergleich zu den

weiteren Top Unternehmen zu werten. Die Studie zeigt im Detail, wo unsere Stärken liegen und verdeutlicht Handlungsfelder, um unsere Arbeitsplatzkultur weiter zu steigern. Als besonders positiv wurden das moderne Arbeitsumfeld, die Sozialleistungen und die Arbeitsatmosphäre bewertet.



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ANHANG



ANHANG

Glossar

Kontakt

Gültigkeitserklärung

Glossar

Abkürzungen für Messeinheiten

AB	abnormaler Betriebszustand
AT	Atro-Tonnen – Tonne absolut trockenes Holz
BMK1	Biomassekessel 1
BMK2	Biomassekessel 2
BMVIT	Bundesministerium für Verkehr, Innovation und Technologie
BSB 5	Biologischer Sauerstoffbedarf
CO	Kohlenmonoxid
CO ₂	Kohlendioxid
Co ₂ neutral	Zustände beziehungsweise Prozesse, bei denen das aktuelle globale CO ₂ -Gleichgewicht nicht verändert wird
CSB	Chemischer Sauerstoffbedarf
DIY	Do it yourself
EDP	EGGER Do it yourself Produkte
EMAS	Eco-Management and Audit Scheme –EU-Verordnung (auch Öko-Audit-Verordnung) über Teilnahme an einem Gemeinschaftssystem aus Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung
EN	Europäische Norm
EPD	Environmental Product Council – System zur Zertifizierung von Holzprodukten aus nachhaltigem Anbau
ges.	gesamt
GJ	Geschäftsjahr
HPL	Holzplatz
IPPC	Integrated Pollution Prevention and Control, eine EG- Richtlinie, die eine integrierte und umweltbezogene Anlageneignung für bestimmte Anlagen erfordert
ISO	International Organization for Standardization / Internationale Organisation für Normung
KFH	Kilogramm Festharz
KFW	Kilogramm Festwachs
kg	Kilogramm
kg fl	Kilogramm flüssig
KJ	Kalenderjahr
KW	Kilowatt
KWh	Kilowattstunde
KT	Kurztakt-Beschichtungsanlage
KVP	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
l/s	Liter pro Sekunde
MDF	Medium density fibreboard – Mitteldichte Holzfaserverplatte
MW	Megawatt
MWh	Megawattstunde
NB	normaler Betriebszustand
Nm ³	Normkubikmeter
NO _x	Stickoxide
O ₂	Sauerstoff
OSB	Oriented strand fibre board – Grobspanplatte
PEFC™	Programme for Endorsement of Forest Certification Schemes – System zur Zertifizierung von Holzprodukten aus nachhaltigem Anbau
m ²	Quadratmeter
m ³	Kubikmeter
QM	Qualitätsmanagement
QMS	Qualitätsmanagementsystem
RIS	Rechtsinformationssystem des Bundeskanzleramtes
TJ	Terajoule
t	Tonnen
UMS	Umweltmanagementsystem
VbF	Verordnung über brennbare Flüssigkeiten

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



ANHANG

Glossar

Kontakt

Gültigkeitserklärung

Kontakt

Für weiterführende Informationen wenden Sie sich bitte an:

Ing. Mag. Martin Wurzl, Werksleitung Unterradlberg, martin.wurzl@egger.com

Dipl.-Ing. Thomas Hager, Assistent Werksleitung Produktion/Technik /Umweltbeauftragter Unterradlberg, thomas.hager@egger.com

Ing. Karl Michael Penka, Legal Compliance / Umweltbeauftragter Stv Unterradlberg,
karl-michael.penka@egger.com

FRITZ EGGER GmbH & Co. OG

Holzwerkstoffe • Tiroler Straße 16 • A-3105 St. Pölten – Unterradlberg

T +43 50 600 / 12 000 • F +43 50 600 / 12128 • info-urb@egger.com

Die Umwelterklärung darf nur ungekürzt vervielfältigt werden.

Eine Veröffentlichung – auch auszugsweise – bedarf in jedem Fall der schriftlichen Einwilligung der FRITZ EGGER GmbH & Co. OG, Werk Unterradlberg, einer der oben angeführten Kontakte.

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG



Gültigkeitserklärung



Gültigkeitserklärung

Die vorliegende Umwelterklärung der Fritz Egger Gesellschaft m.b.H. & Co. OG mit dem Standort in Unterradlberg wurde im Rahmen einer Begutachtung nach EMAS-VO von der

Quality Austria Trainings-, Zertifizierungs- und Begutachtungs GmbH
Zelinkagasse 10/3, 1010 Wien
AT-V-0004

geprüft.

Die leitenden Gutachter der Quality Austria Trainings-, Zertifizierungs- und Begutachtungs GmbH bestätigen hiermit, dass die Umweltpolitik, das Umweltprogramm, das Umweltmanagementsystem, die Umweltprüfung und das Umweltbetriebsprüfungsverfahren der Organisation mit der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 vom 25. November 2009 (EMAS-VO), unter Berücksichtigung der Verordnung (EG) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018, übereinstimmen und erklären die relevanten Inhalte der Umwelterklärung nach Anhang IV für gültig.

Wien, am 1.9.2022

Mag. Martin Nohava
Leitender Umweltgutachter

Dipl.-Ing. Dr. Andreas Markom
Leitender Umweltgutachter

