

Umwelterklärung 2023  
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"> <li>18 <b>Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems</b></li> <li>19 Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)</li> <li>20 Organisation des Umweltmanagements</li> <li>22 Das Umweltmanagementsystem</li> <li>23 Dokumentation, Information und externe Kommunikation</li> <li>24 Rechtskonformität</li> <li>25 Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter</li> <li>25 Umweltauswirkungen und Ziele</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>26 <b>Umweltaspekte</b></li> <li>27 Direkte Umweltaspekte</li> <li>41 indirekte Umweltaspekte</li> <li>45 Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte</li> <li>47 Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle</li> <li>48 Darstellung der Kernindikatoren pro m<sup>3</sup> Rohplatte</li> <li>49 <b>Umweltprogramm und Umweltziele</b></li> </ul> |
|--|--|

**RÜCKBLICK**

- 54 **Rückblick auf bisherige Maßnahmen**
- 57 Realisierte Umweltziele
- 61 Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2018 – 2021

**ANHANG**

- 63 **Glossar**
- 64 **Kontakt**
- 65 **Erklärung des Umweltgutachters**





ÜBER UNS

Vorwort

Beschreibung des Unternehmens

Die EGGER Gruppe im Überblick

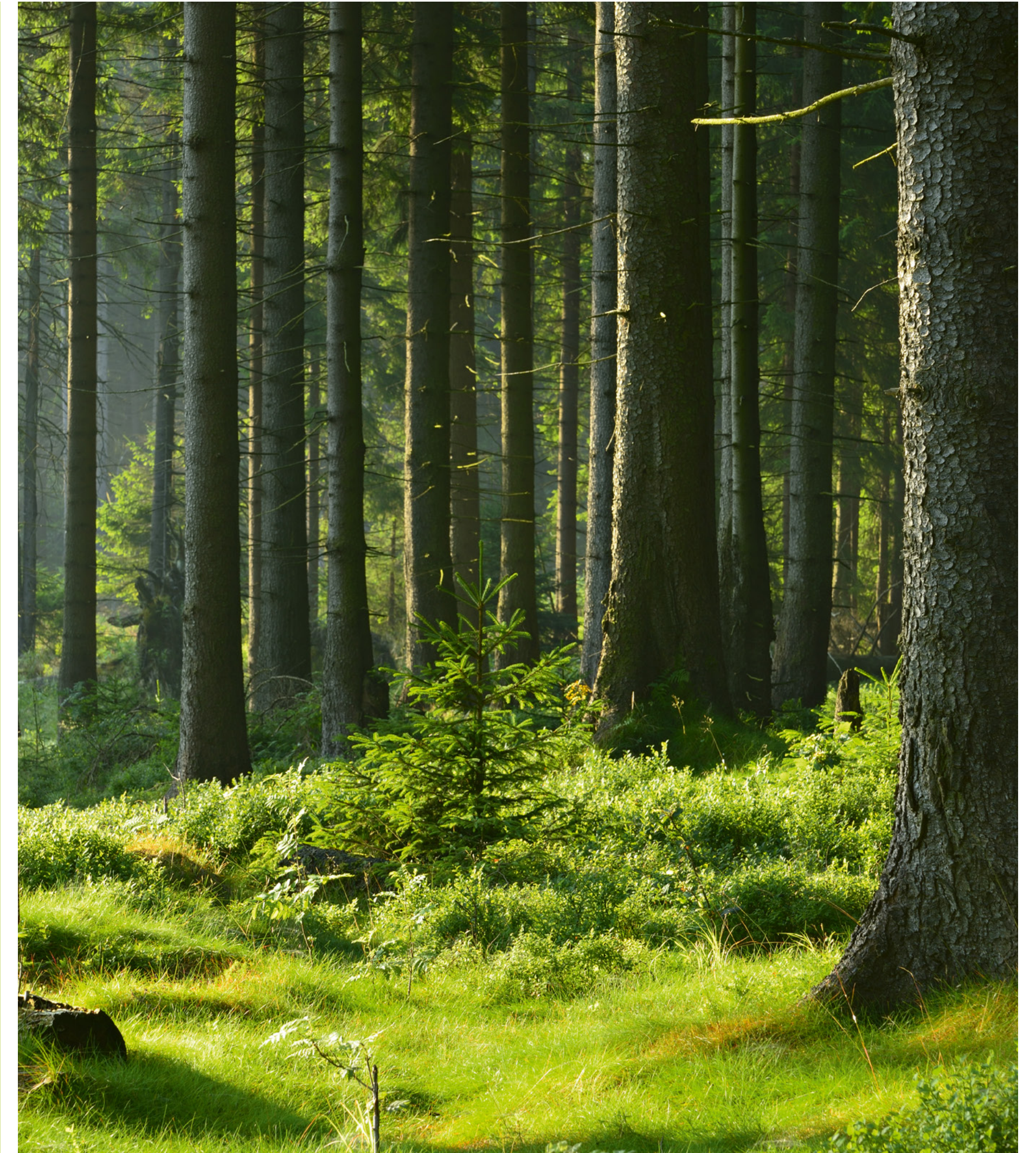
Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

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.

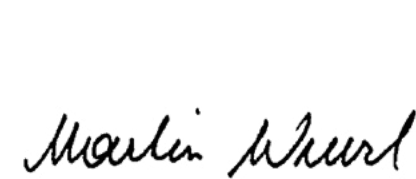
Der ökologische Kreislauf beginnt für uns genau dort, wo unser Rohstoff entsteht. Wir nutzen für die Produktion ausschließlich Industrierundholz aus nachhaltiger Forstwirtschaft und Resthölzer ausgesuchter Qualität von Sägewerken, sowie geeignete Recyclinghölzer und stellen somit eine hocheffiziente 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

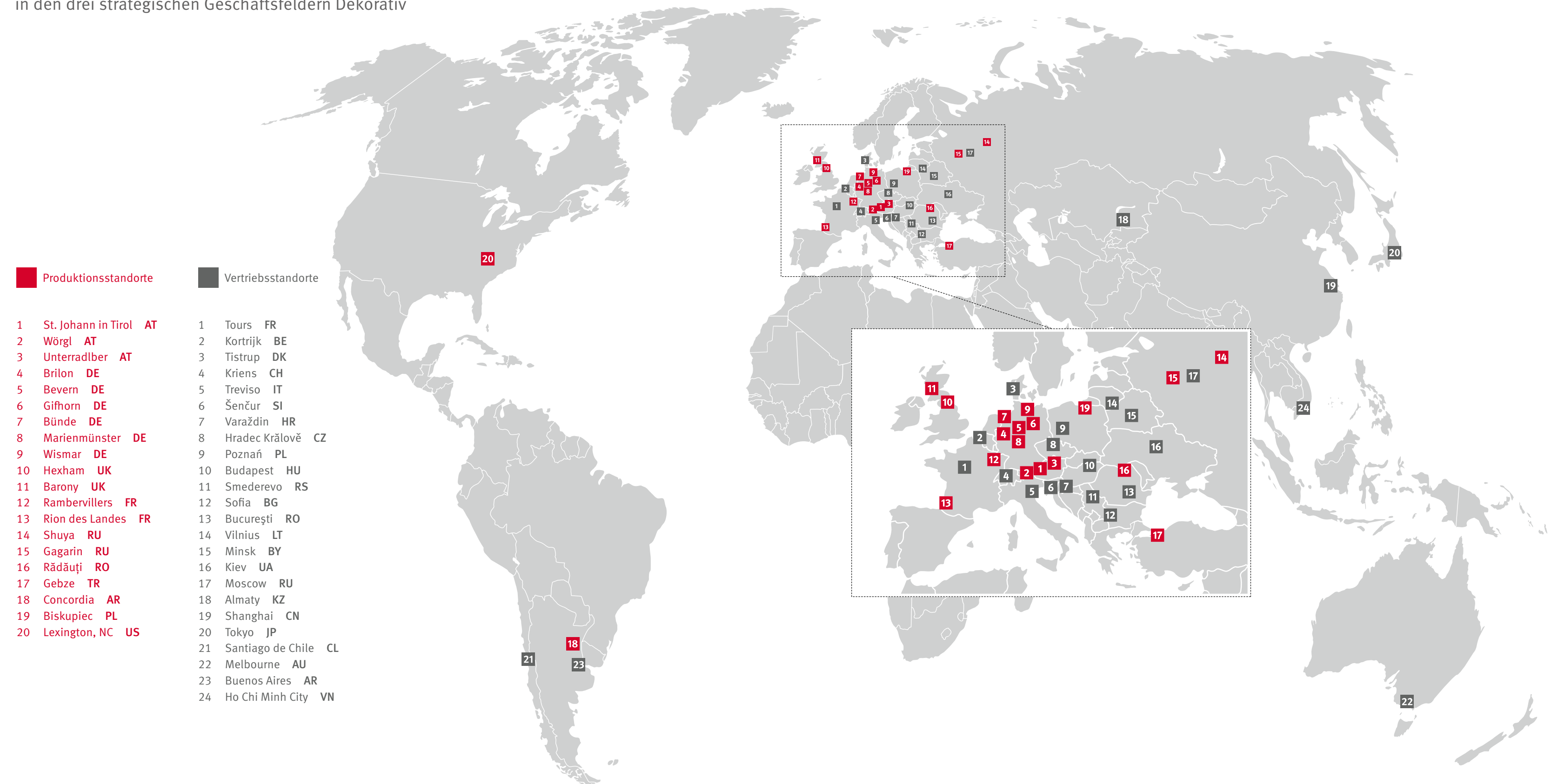
## Die EGGER Gruppe im Überblick

Die Unternehmensgruppe EGGER mit Stammsitz in St. Johann in Tirol (Österreich) zählt zu den führenden Holzwerkstoffherstellern Europas. Heute produziert das innovative Familienunternehmen in 21 Werken in zehn Ländern fast zehn Millionen m<sup>3</sup> 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 11.000 Mitarbeiter. Im Geschäftsjahr 2020/2021 wurde ein Umsatz von 4,450 Milliarden Euro erwirtschaftet, wovon rund 428 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.

### CO<sub>2</sub> speichern

EGGER optimiert die Nutzung von Holz. Unsere Produkte binden jedes Jahr Millionen Tonnen CO<sub>2</sub>. 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 CO<sub>2</sub>-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

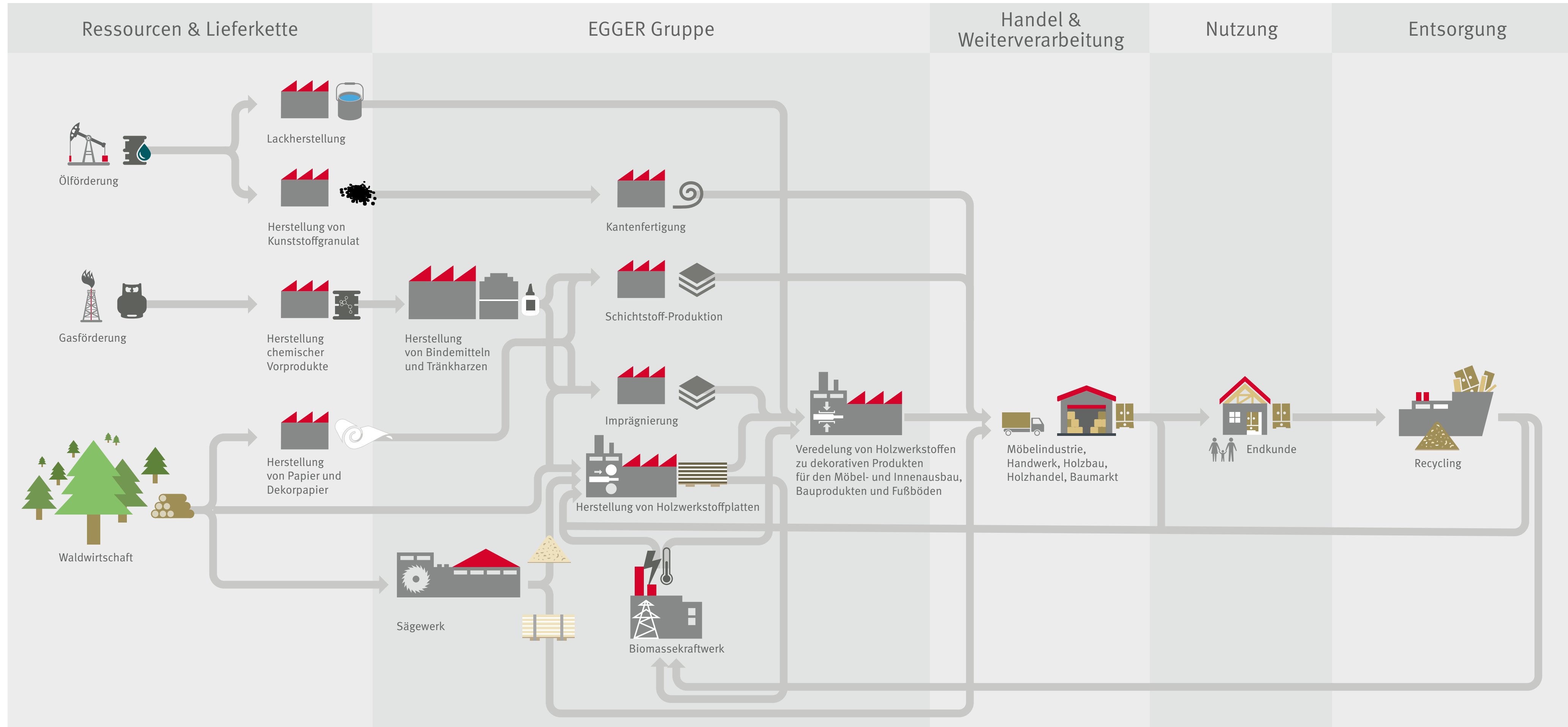
RÜCKBLICK

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 20 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 m<sup>3</sup> 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

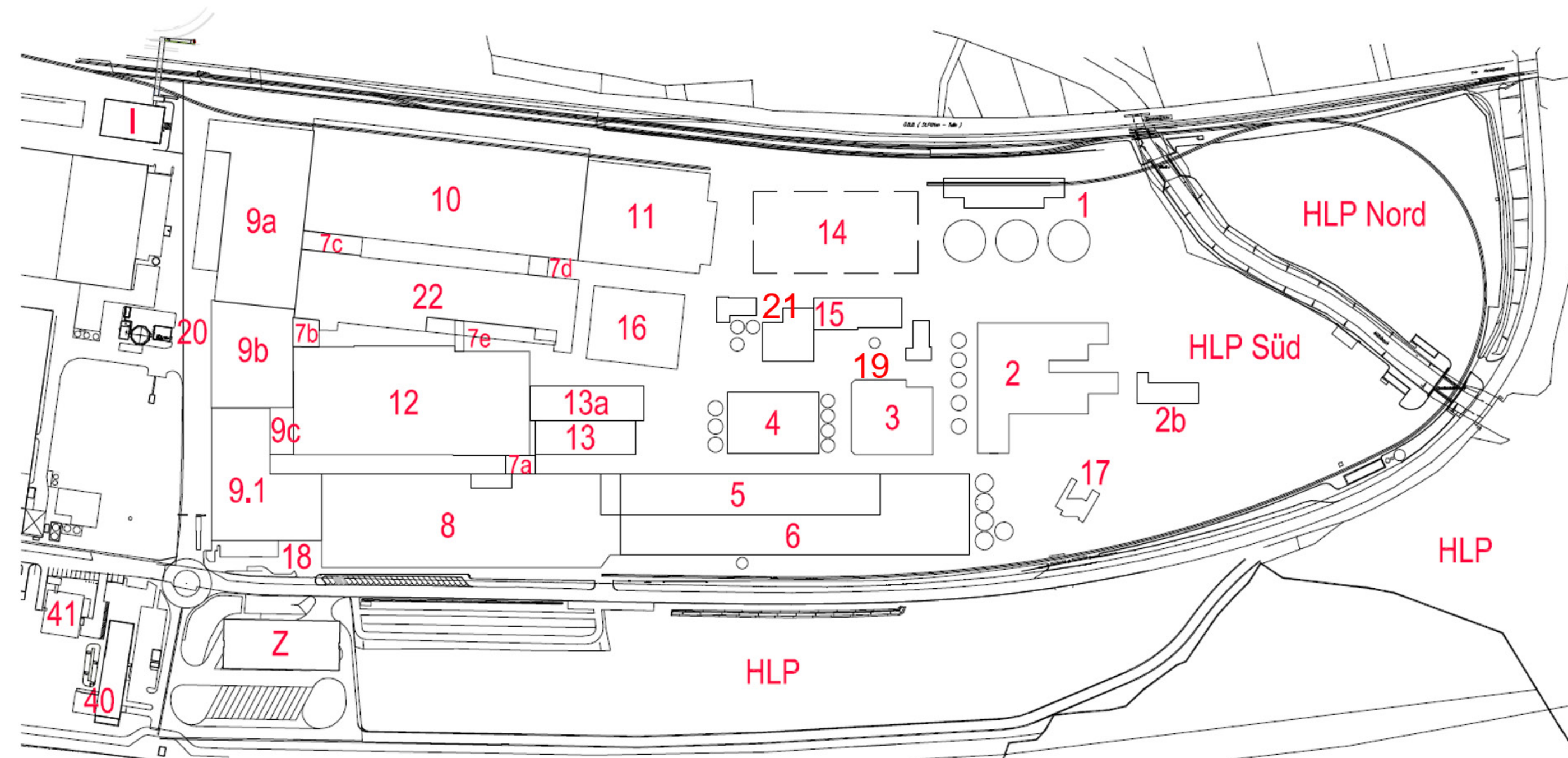
Die EGGER Gruppe im Überblick

Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output



- |                                  |                                  |                              |
|----------------------------------|----------------------------------|------------------------------|
| 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 Brennstofflagerplatz          | HLP Holzlagerplatz           |
| 8 Rohplattenblocklager           | 15 Kesselanlage (Biomasse)       | Z Lagerzelt                  |
| 9.1 Händlerlager                 | 16 Werkstätten und Sozialgebäude | Verwaltungsgebäude           |
| 9a LKW-Verladehalle              | 17 Holzübernahme                 |                              |

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 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 31.12.2022)

<b>Adresse:</b>	Fritz EGGER GmbH & Co. OG Holzwerkstoffe, Tiroler Straße 16, A-3105 St. Pölten – Unterradlberg info-urb@egger.com
<b>Beschäftigte:</b>	392 (Vollzeitäquivalent)
<b>Branche:</b>	Holzverarbeitende Industrie, ÖNACE/2008 – 1621
<b>Art des Betriebes:</b>	Herstellung und Veredelung von Spanplatten in der Form eines Industriebetriebes
<b>Grundstücksfläche:</b>	293.556 m <sup>2</sup> Betriebsgelände gesamt 94.082 m <sup>2</sup> Bebaute Grundstücke, Hallen 32.696 m <sup>2</sup> Holzplatz versiegelt 44.279 m <sup>2</sup> Holzplatz befestigt und Feuerwehruzufahrt 15.190 m <sup>2</sup> Grünflächen 100.375 m <sup>2</sup> Verkehrsfläche 6.934 m <sup>2</sup> 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 m<sup>3</sup> / 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 m<sup>3</sup> 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

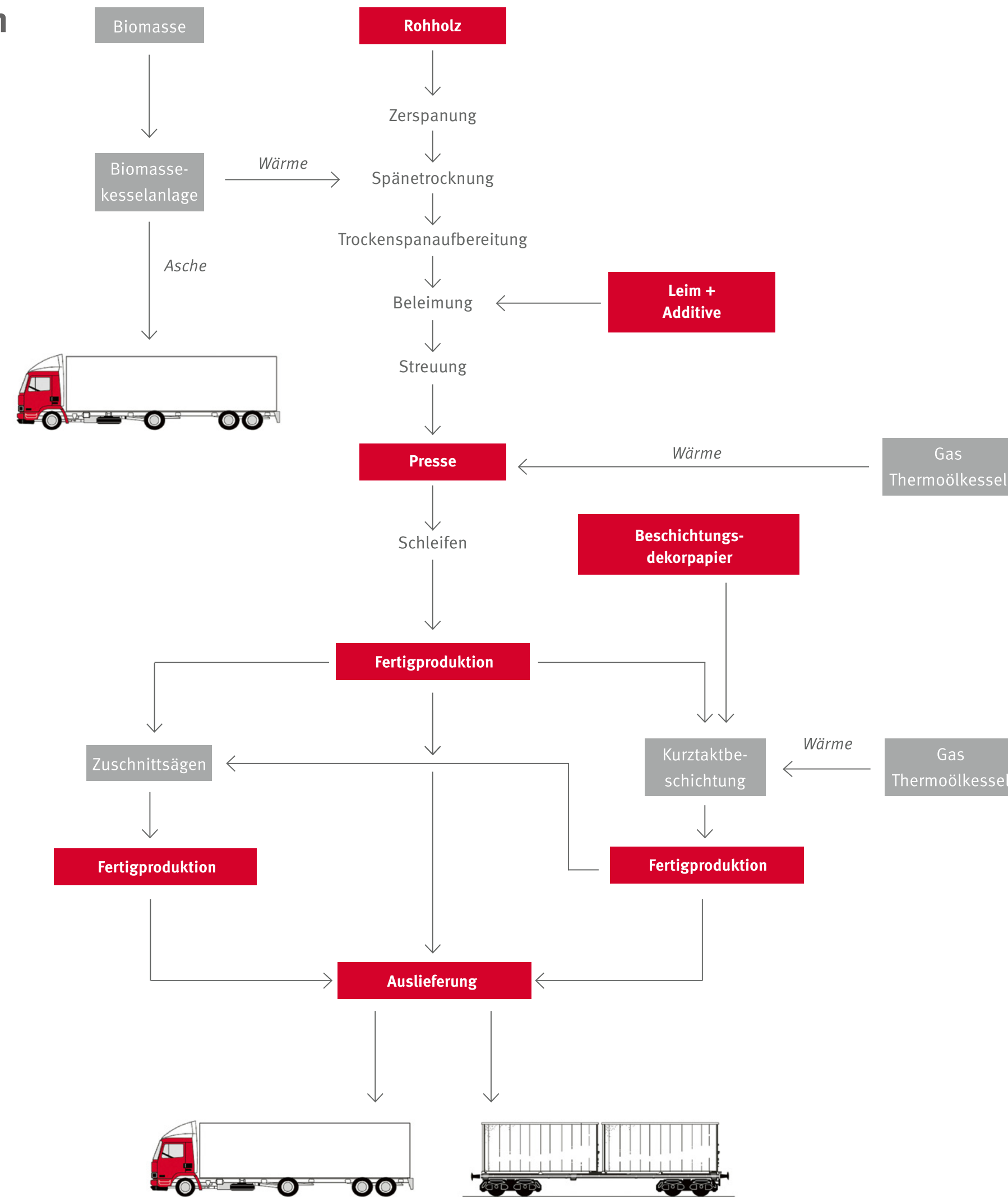
Beschreibung des EGGER Standorts Unterradlberg

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	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung KJ 2021-2022
<b>Rohstoffe <sup>1</sup></b>					
Sägespäne	AT	149 378	158 946	140 795	-11%
Hackgut und Spreißel	AT	28 729	34 669	20 552	-41%
Rundholz	AT	61 719	61 786	56 607	-8%
Restholz	AT	201 355	204 143	172 508	-15%
Brennstoff extern (Biomasse)	AT	63 405	58 788	68 405	16%
Papier (Beschichtung)	m <sup>2</sup>	88 733 421	96 722 204	81 146 839	-16%
Leim	KFH	39 609 664	40 711 893	36 366 154	-11%
Härter	kg fl	1 435 655	1 727 007	1 720 691	0%
Wachsemlusion	KFW	1 376 857	1 655 152	1 272 995	-23%
Harnstoff	kg	1 146 000	1 054 000	907 520	-14%
Additive	kg	1 687 006	1 882 251	1 854 037	-1%
<b>Verpackungsmaterial <sup>2</sup></b>					
Verpackungsmaterial (Dünnspon)	m <sup>3</sup>	6 949	2 573	4 280	66%
Verpackungsmaterial (Schonplatte)	m <sup>3</sup>	12 197	7 266	5 542	-24%
Verpackungsmaterial (Folie)	kg	105 880	115 520	105 660	-9%
Verpackungsmaterial (Karton)	kg	462 245	492 865	375 976	-24%
<b>Energie</b>					
Elektrische Energie	kWh	88 853 050	88 957 573	82 978 433	-7%
Erdgasverbrauch	kWh	61 848 997	62 936 193	54 896 294	-13%
<b>Wasser</b>					
Wasserverbrauch von Brunnen	m <sup>3</sup>	166 108	147 735	180 317	22%
<b>Treibstoffverbrauch Fuhrpark</b>					
Diesel	Liter	444 381	464 885	398 403	-14%
Flüssiggasverbrauch	Liter	82 207	70 687	36 856	-48% <sup>3</sup>

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 Unterradlberg

Geschichte des Standorts

Produktionsprozess

Input – Output

Output	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung KJ 2021-2022
<b>Fertigware</b>					
	t	430 258	466 101	416 921	-11%
<b>Nicht gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S2100)</b>					
Staub und Schlamm aus der Spanplattenherstellung 17114	kg	99 140	0	0	-
Holzballagen und Holzabfälle, nicht verunreinigt 17201	kg	0	0	0	-
Bau- und Abbruchholz 17202	kg	306 240	292 480	269 720	-8%
Asche 31306/31301 <sup>1</sup>	kg	12 923 391	12 016 630	13 305 140	11%
Bauschutt 31409	kg	170 440	95 040	93 120	-2%
<b>Metalle</b>					
Alteisen 35103	kg	186 540	347 970	500 210	44%
Restmetalle 35103	kg	2 913 430	2 638 110	2 448 590	-7%
Aluminium 35304	kg	1 600	1 907	2 644	39%
Messing 35310	kg	0	244	0	-100%
Kupfer 35310	kg	0	59	0	-100%
Kabelreste 35314	kg	3 110	3 620	12 790	253%
Rostfreies Metall 35315	kg	0	0	0	-
NE-Metallschrott Recycling 35315	kg	261 780	325 940	200 060	-39%
Kunststofffolien 57119	kg	30 570	23 075	31 280	36%
Umreifungsbänder 57129	kg	10 650	2 450	15 290	524%
Staplerreifen 57502	kg	0	0	0	-
Filtertücher, Filtersäcke 58208	kg	17 080	21 920	26 620	21%
Restmüll 91101	kg	76 340	115 440	124 700	8%
Rückstände aus der mechanischen Abfallbehandlung 91103	kg	0	0	1 707 820	-
Karton 91201	kg	34 910	42 700	44 260	4%
Folie 91207	kg	10 648	0	13 970	-
Siebabfall Recycling 91304	kg	3 728 360	2 679 380	120 920	-95%
Speiseöle und -fette 92403 <sup>2</sup>	kg	0	2 341	5 660	142%
<b>Gefährliche Abfälle (lt. ÖNORM S2100)</b>					
Eisenbahnschwellen 17207	kg	11 210	0	0	-
<b>Elektroaltgeräte</b>					
Kühlgeräte 35205	kg	0	0	84	-
Bildschirme 35212	kg	0	0	0	-
E-Großgeräte 35221	kg	105	0	1 251	-
E-Kleingeräte 35230	kg	880	0	1 541	-
Leuchtstoffröhren 35339	kg	129	0	400	-
Kondensatoren 35209	kg	0	0	0	-
Bleiakkus 35322	kg	0	2 243	0	-100%
Batterien unsortiert 35338	kg	0	0	0	-
Altöl 54102	kg	23 540	35 730	29 180	-18%
Öl-Wasser-Gemisch 54408	kg	0	0	2 700	-

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	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung KJ 2021-2022
Wässrige Lösung 52725	kg	0	0	0	-
Sandfanginhalte, öl- oder kaltreinerhaltig fest 54701	kg	0	4 369	0	-100%
Ölabscheiderinhalte 54702	kg	30 820	22 851	42 760	87%
Schlamm aus der Tankreinigung 54704	kg	0	0	0	-
Werkstättenabfälle 54930	kg	14 649	11 980	17 168	43%
Toluol 55325	kg	0	0	0	-
Lösemittelgemische (Toluol) 55370	kg	2 180	3 350	1 195	-64%
Altfarben 55502	kg	0	0	0	-
Chemie- u. Laborabfälle 59305	kg	157	823	194	-76%
<b>Energieeinspeisung</b>					
Stromerzeugung (Einspeisung ins öffentliche Netzwerk)	MWh	112	48	1 961	3986%
Eigenstromerzeugung	MWh	75 602	70 909	75 026	6%
Wärmeabgabe extern (Fernwärme)	MWh	67 641	80 289	82 635	3%
<b>Abwasser</b>					
<b>Abwasserstrom 2/1</b> (Regenerat aus der Wasseraufbereitung Kessel I und Kessel II, Nassentaschung) Neutralisationsbecken 1 Kessel 1	m³/Tag	39,76	13,16	39,16	-67%
<b>Abwasserstrom 2/2</b> (Nassentaschung) Neutralisationsbecken 2 Kessel 2	m³/Tag	10,64	17,94	28,64	69%
<b>Abwasserstrom 3</b> (Niederschlagswasser Holzlagerung) Rückhaltebecken 1 (Süd); Rückhaltebecken 2 (Nord)		Abwassermenge (Dach- und Oberflächenwässer) nicht messbar			
<b>Emissionen</b>					
<b>Emissionsfracht</b>					
Staub Kessel I + II	kg	873	930	701	-25%
CO Kessel I + II	kg	56 401	43 217	46 983	9%
NO <sub>x</sub> Kessel I + II, Thermalölkessel Rohplattenproduktion + Thermalölkessel KT – Beschichtungsanlage	kg	193 133	201 909	208 262	3%
<b>Emittierte Wärme</b>					
Emittierte Wärme	TJ	1904	1777	1615	-9%
<b>CO2-Emissionen</b>					
Fossile CO <sub>2</sub> -Emissionen	t	11 494	11 722	10 159	-13%
Biogene CO <sub>2</sub> -Emissionen	t	220 452	210 520	198 742	-6%
CO <sub>2</sub> -Emissionen Fahrzeuge	t	1693	1615	1365	-15%

1: Steigerung des Ascheanteils durch vermehrten Einsatz von ungesiebttem externen Brennstoff  
2: Entsorgungsintervall von einmal auf zweimal pro Jahr erhöht

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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele



Die  
Säulen  
unseres Umweltmanagementsystems

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 m<sup>3</sup> 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 FSC® C017963 und PEFC/06-38-171 -Zertifikate, welche wir regelmäßig im Rahmen unseres EGGER Management Systems und unserer gesamthafte 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 m<sup>3</sup> 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.

Technik/Produktion URB

Logistik URB

Finanzen/Verwaltung URB

Verkauf URB

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**

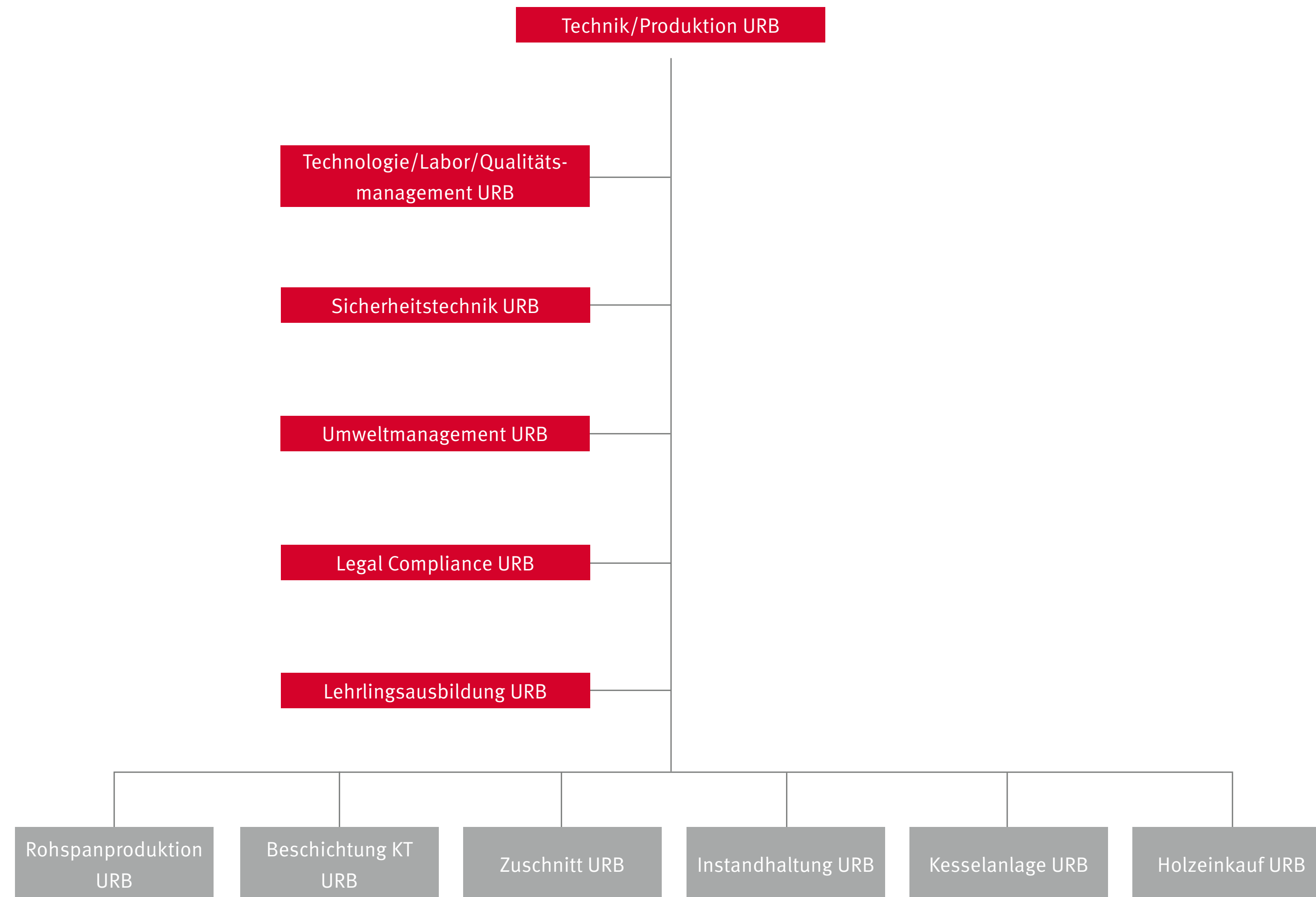
- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

**Umweltaspekte**

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

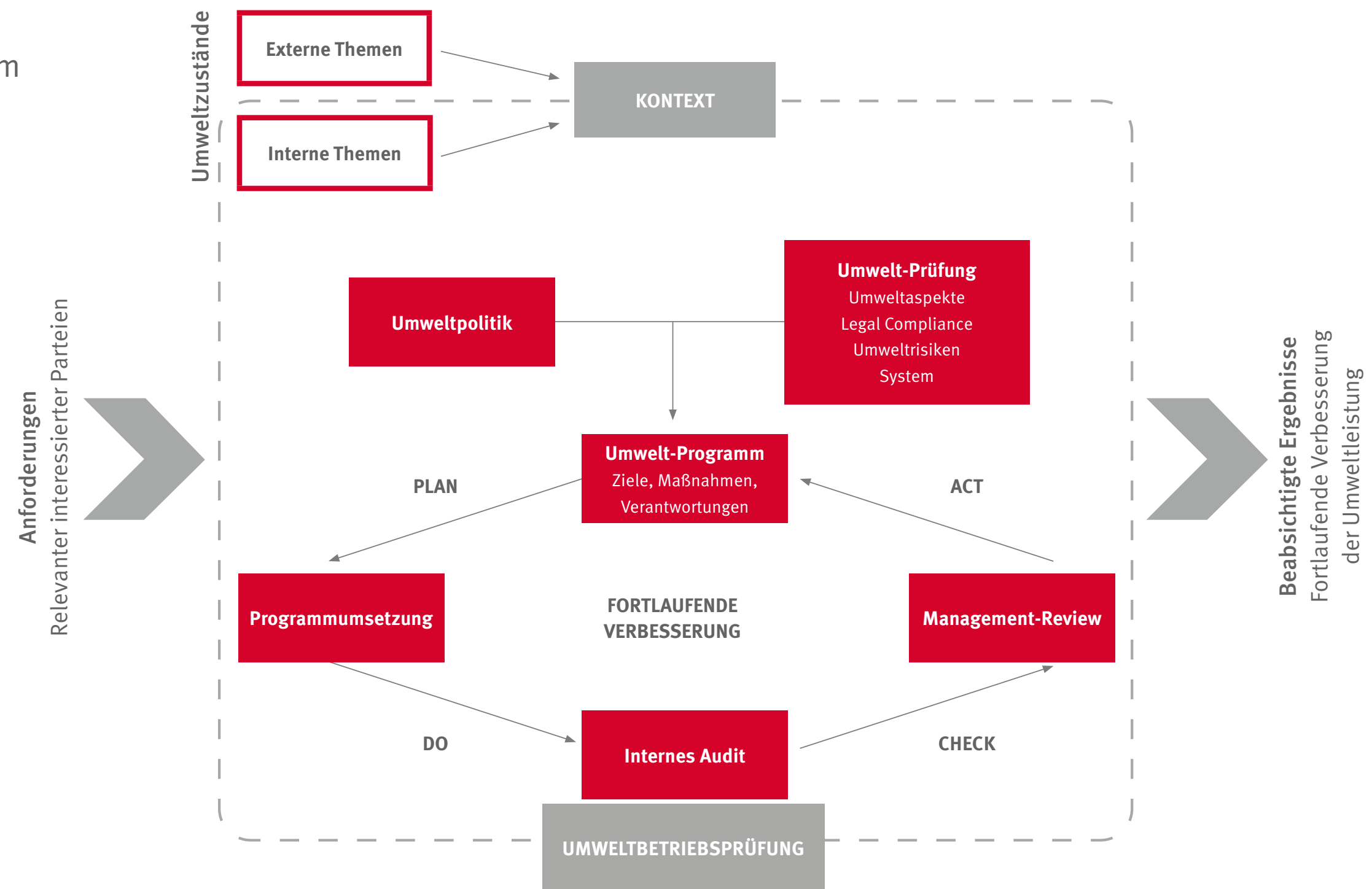
## Das Umweltmanagementsystem

Ziel des zertifizierten Umweltmanagementsystems ist es, durch interne systematische Analyse der Umweltauswirkungen sowie durch externe Prüfungen weitere Verbesserungspotenziale zu erkennen.

### Regelkreis Umweltmanagementsystem bei EGGER

Unser Umweltmanagementsystem wurde entsprechend den Anforderungen der EMAS-Verordnung und der ISO 14001 Richtlinie aufgebaut.

Der PlanDoCheckAct-Regelkreis ist der zentrale Bestandteil unseres Managementsystems.



Mit dem Regelkreis ist gewährleistet, dass das Umweltmanagementsystem regelmäßig geplant, durchgeführt, überprüft und bewertet wird, mögliche Verbesserungen identifiziert und umgesetzt werden.

Als wesentlichen Teil unseres Umweltmanagements

sehen wir die internen und externen Audits. Die internen Audits werden organisiert und durchgeführt vom Bereich Umwelt und Technisches Recht des Competence Centers. Bei Bedarf können hier auch externe Personen oder Berater hinzugezogen werden. Damit wird

gewährleistet, dass es innerhalb der EGGER Gruppe zu einem Informations- und Erfahrungsaustausch kommt und Betriebsblindheit weitestgehend ausgeschlossen wird. Unser Ziel ist es, dass jederzeit ein Audit durchgeführt werden kann.

- 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 m<sup>3</sup> 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](http://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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> 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
- SO<sub>2</sub> – Schwefeldioxid
- NO<sub>x</sub> – Stickoxid
- HCl – Chlorwasserstoff
- CO – Kohlenmonoxid
- NH<sub>3</sub> - 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 O<sub>2</sub>-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, SO<sub>2</sub> (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 m<sup>3</sup> Rohplatte

**Umweltprogramm und Umweltziele**

**Atmosphärische Emissionen Biomassekesselanlagen**

	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Grenzwert
<b>Biomassekessel 1</b>					
Staub	mg/Nm <sup>3</sup>	1	1,1	1	18,8
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	346	417	414	375
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	61,9	63	53,9	300
<b>Biomassekessel 2</b>					
Staub	mg/Nm <sup>3</sup>	1,3	1,4	0,8	18,8
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	527	513	287	375
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	87,9	56,7	61,6	300

**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 2020	KJ 2021	KJ 2022	Grenzwert
<b>Trockner</b>					
Staub	mg/Nm <sup>3</sup>	1,2	1	1,1	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 m<sup>3</sup> 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 2020	KJ 2021	KJ 2022	Grenzwert
<b>Thermalölkessel Rohplattenproduktion</b>					
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	<3	<3	<3	80
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	167	142	158	200
<b>Thermalölkessel KT – Beschichtungsanlage</b>					
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	<3	<3	3	80
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	150	198	150	200

**Kernindikatoren jährliche Gesamtemissionen von Treibhausgasen jährliche Gesamtemissionen von CO2**

Treibhausgase	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
CO <sub>2</sub> -Frachten gemeldet EZG fossil	t	11 494	11 722	10 159	-13%
CO <sub>2</sub> -Frachten gemeldet EZG fossil	t/m <sup>3</sup>	0,018	0,018	0,017	-3%
CO <sub>2</sub> -Frachten gemeldet EZG biogen	t	220 452	210 520	198 742	-6%
CO <sub>2</sub> -Frachten gemeldet EZG biogen	t/m <sup>3</sup>	0,352	0,319	0,339	6%

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 m<sup>3</sup> Rohplatte

**Umweltprogramm und Umweltziele**

**Atmosphärische Emissionen Thermalölkesselanlagen**

Thermalölkessel Rohplattenproduktion	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
<b>CO-Fracht</b> (vom CO-Messwert hochgerechnet)	kg/Jahr	83,9	94,4	83,6	-11%
<b>NO<sub>x</sub>-Fracht</b> (vom NO <sub>x</sub> -Messwert hochgerechnet)	kg/Jahr	4 671	4 469	4 402	-2%
Thermalölkessel KT – Beschichtungsanlage	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
<b>CO-Fracht</b> (vom CO-Messwert hochgerechnet)	kg/Jahr	54,12	52,24	46,4	-11%
<b>NO<sub>x</sub>-Fracht</b> (vom NO <sub>x</sub> -Messwert hochgerechnet)	kg/Jahr	2 706	3 448	2 320	-33%

**Emissionen der Staubfilteranlagen**

Alle Staubfilteranlagen arbeiten im Abluftbetrieb. Sämtliche holzstaubhaltigen und mit Entstaubungsanlagen ausgestatteten Abluftanlagen haben einen Reststaubgehalt von nicht mehr als 5 mg/m<sup>3</sup>. 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 Störungen

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 CO<sub>2</sub>-Emissionen der beiden Biomassekraftwerke, der beiden erdgasbefeuerten Hilfsdampfkesselanlagen, der zwei Thermalölkessel für die Spanplattenpresse bzw. für die Beschichtungsanlagen,

die Erdgasvorwärmung und der Gebäudeheizung des Portiers sowie der beiden mit Diesel betriebenen Notstromanlagen erfolgen durch Berechnung über den Brennstoffeinsatz. Extern verifiziert wurden die CO<sub>2</sub>-

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 m<sup>3</sup> 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	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
Wasserverbrauch gesamt	m <sup>3</sup>	166 108	147 735	180 317	22% <sup>1</sup>
Wasserverbrauch pro m <sup>3</sup> Platte	m <sup>3</sup> /m <sup>3</sup>	0,27	0,22	0,31	37%

1: Steigerung des Wasserverbrauches durch erhöhten Notkühlungsbedarf bei den Druckluftkompressoren und Frischwasserkühlungen KT

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 m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Indirektes Abwasser

	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Grenzwert
<b>Abwasser</b>					
<b>Abwasserstrom 1/1</b> (Kondensat, Tankstelle)					
Abwassermenge nicht messbar					
Kohlenwasserstoff-Index (GC)	mg/l	<0,11	0,32	0,77	10
<b>Abwasserstrom 1/2</b> (Werkstätte)					
Abwassermenge nicht messbar					
Kohlenwasserstoff-Index (GC)	mg/l	1,4	<0,19	2,2	10
<b>Abwasserstrom 1/3</b> (Freiwaschplatz)					
Abwassermenge nicht messbar					
Kohlenwasserstoff-Index (GC)	mg/l	8,7	0,47	2,4	10
<b>Abwasserstrom 2/1</b> (Regenerat aus der Wasseraufbereitung Kessel I und Kessel II, Nassentaschung) Neutralisationsbecken 1 Kessel 1					
	m <sup>3</sup> /Tag	39,76	13,16	39,16	-67%
CSB	mg/l	21	58	14	800
<b>Abwasserstrom 2/2</b> (Nassentaschung) Neutralisationsbecken 2 Kessel 2					
	m <sup>3</sup> /Tag	10,64	17,94	28,64	69%
CSB	mg/l	11	7	6	800
<b>Abwasserstrom 3</b> (Niederschlagswasser Holzlagerung) Rückhaltebecken 1 (Süd); Rückhaltebecken 2 (Nord)					
Abwassermenge (Dach und Oberflächenwässer) nicht messbar.					
CSB <sup>1</sup>	mg/l	704	732	439	800
BSB <sup>5</sup> <sup>1</sup>	mg/l	199	163	80	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 m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Direktes Abwasser

Chemisch-physikalische Wassergüteuntersuchung	Einheit	KJ 2020		KJ 2021		KJ 2022	
		oberhalb	unterhalb	oberhalb	unterhalb	oberhalb	unterhalb
Lage der Untersuchungsstelle – Einleitestelle							
Temperatur	°C	12,1	16,7	15,3	14,7	17,1	17,5
pH-Wert		8,3	8,3	8,2	8	8,1	8,1
Sauerstoffgehalt	mg/l	9,7	9,8	10	10,2	9,2	9
Sauerstoffsättigung	%	108	108	101	100	97	96
Sauerstoffzehrung (48h)	mg/l	< 0,1	< 0,1	0,5	0,7	0,6	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	0,988	1,05	1,21	1,19	0,792	0,721
Phosphor gesamt	mg/l	0,012	0,011	0,021	0,014	0,008	0,009

Beurteilung und Gutachten	KJ 2020		KJ 2021		KJ 2022	
	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 m<sup>3</sup> 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	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
<b>Nicht gefährliche Abfälle</b>					
Asche	kg	12 923 391	12 016 630	13 305 140	11%
Siebabfall Recycling	kg	3 728 360	2 679 380	120 920	-95%
Restmüll	kg	76 340	115 440	124 700	8%
Übrige Fraktionen	kg	4 046 243	3 797 856	5 374 725	42%
<b>Gefährliche Abfälle</b>					
Altöle	kg	23 540	35 730	29 180	-18%
Ölabscheiderinhalte	kg	30 820	22 851	42 760	87%
Werkstättenabfälle	kg	14 649	11 980	17 168	43%
Übrige Fraktionen	kg	16 580	18 469	51 735	180% <sup>1</sup>

<sup>1</sup>: Vermehrter Abfallanfall auf Grund der Großwartung im Oktober 2022

**Kernindikatoren jährliches Abfallaufkommen**

**Abfall gesamter Standort**

Abfallaufkommen	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
Nicht gefährliche Abfälle absolut	kg	20 774 334	18 609 306	18 925 485	2%
<b>Nicht gefährliche Abfälle pro m<sup>3</sup> Platte</b>	<b>kg/m<sup>3</sup></b>	<b>33,15</b>	<b>28,23</b>	<b>32,26</b>	<b>14%</b>
Gefährliche Abfälle absolut	kg	85 589	89 030	140 843	58%
<b>Gefährliche Abfälle pro m<sup>3</sup> Platte</b>	<b>kg/m<sup>3</sup></b>	<b>0,14</b>	<b>0,14</b>	<b>0,24</b>	<b>78%<sup>1</sup></b>

<sup>1</sup>: Vermehrter Abfallanfall auf Grund der Großwartung im Oktober 2022

- 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 m<sup>3</sup> 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	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
<b>Betriebsgelände gesamt</b>	m <sup>2</sup>	<b>265 100</b>	<b>293 556</b> <sup>1</sup>	<b>293 556</b>	<b>0%</b>
Bebaute Grundstücke/Hallen	m <sup>2</sup>	107 300	94 082	94 082	0%
Holzplatz versiegelt	m <sup>2</sup>	46 500	32 696	32 696	0%
Holzplatz befestigt/Feuerwehruzufahrt	m <sup>2</sup>	48 000	44 279	44 279	0%
Grünflächen	m <sup>2</sup>		15 190	15 190	0%
Verkehrsfläche	m <sup>2</sup>	49 300	100 375	100 375	0%
LKW-Parkplatz	m <sup>2</sup>	14 000	6 934	6 934	0%

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

Kernindikator biologische Vielfalt

Flächenverbrauch	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
Bebaute Grundstücke mit Betriebsgebäuden	m <sup>2</sup>	107 300	94 082	94 082	0%
Versiegelte und befestigte Grundstücke ohne Betriebsgebäude	m <sup>2</sup>	157 800	184 284	184 284	0%
Grünflächen	m <sup>2</sup>	-	15 190	15 190	0%

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 m<sup>3</sup> 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	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
Sägespäne	AT	149 378	158 946	140 795	-11%
Hackgut und Spreißel	AT	28 729	34 669	20 552	-41%
Rundholz	AT	61 719	61 786	56 607	-8%
Restholz	AT	201 355	204 143	172 508	-15%
Papier (Beschichtung)	m <sup>2</sup>	88 733 421	96 722 204	81 146 839	-16%
Leim	KFH	39 609 664	40 711 893	36 366 154	-11%
Härter	kg fl	1 435 655	1 727 007	1 720 691	0%
Wachsemulsion	KFW	1 376 857	1 655 152	1 272 995	-23%
Harnstoff	kg	1 146 000	1 054 000	907 520	-14%
Additive	kg	1 687 006	1 882 251	1 854 037	-1%

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 m<sup>3</sup> 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	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
Holzverbrauch	AT	441 181	459 544	390 462	-15%
<b>Holzverbrauch pro m<sup>3</sup> Rohplatte</b>	<b>AT/m<sup>3</sup></b>	<b>0,704</b>	<b>0,697</b>	<b>0,666</b>	<b>-5%</b>
Leimverbrauch	KFH	39 609 664	40 711 893	36 366 154	-11%
<b>Leimverbrauch pro m<sup>3</sup> Rohplatte</b>	<b>KFH / m<sup>3</sup></b>	<b>63</b>	<b>62</b>	<b>62</b>	<b>0%</b>
Summe Additive	kg	4 382 827	4 800 031	4 430 469	-8%
<b>Additivverbrauch pro m<sup>3</sup> Rohplatte</b>	<b>kg / m<sup>3</sup></b>	<b>6,99</b>	<b>7,28</b>	<b>7,55</b>	<b>4%</b>

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 m<sup>3</sup> 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 Dieselmotorkraftstoff 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	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
Brennstoff extern	AT	63 405	58 788	68 405	16%
<b>Energie</b>					
Elektrische Energie	kWh	88 853 050	88 957 573	82 978 433	-7%
Erdgasverbrauch	kWh	61 848 997	62 936 193	54 896 294	-13%
<b>Treibstoffverbrauch Fuhrpark</b>					
Diesel	Liter	444 381	464 885	398 403	-14%
Flüssiggasverbrauch	Liter	82 207	70 687	36 856	-48%
<b>Energieeinspeisung</b>					
Stromerzeugung (Einspeisung ins öffentliche Netz)	MWh	112	48	1 961	3986% <sup>1</sup>
Eigenstromerzeugung	MWh	75 602	70 909	75 026	6%
Wärmeabgabe extern (Fernwärme)	MWh	67 641	80 289	82 635	3%

1: Erhöhte Überschusseinspeisung während der Großwartung im Oktober 2022

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 m<sup>3</sup> Rohplatte

**Umweltprogramm und Umweltziele**

**Energieträger, Energieverbrauch und Energieeinspeisung**

**Kernindikatoren Energieeffizienz Anteil an erneuerbarer Energie**

Anteil an erneuerbarer Energie	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
Erdgas gesamt	MWh	61 849	62 936	54 896	-13%
Bio-Festbrennstoffkessel I+II	MWh	601 172	609 783	606 228	-1%
<b>Wärmeenergie gesamt</b>	<b>MWh</b>	<b>663 021</b>	<b>672 719</b>	<b>661 124</b>	<b>-2%</b>
<b>Anteil an erneuerbarer Energie</b>	<b>%</b>	<b>90,67%</b>	<b>90,64%</b>	<b>91,70%</b>	<b>1%</b>
Elektrische Energie gesamt aus externem Bezug (Anteil erneuerbarer Energie nicht eruierbar)	MWh	88 853	88 958	82 978	-7%

**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 m<sup>3</sup> Rohspanplatte**

**Energieverbrauch, energietechnische Kennzahlen**

Energieverbrauch	Einheit	KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
Elektrischer Energieverbrauch gesamt pro m <sup>3</sup> Platte	MWh/m <sup>3</sup>	0,141780	0,134957	0,141457	5%
Thermischer Energieverbrauch gesamt pro m <sup>3</sup> Platte	MWh/m <sup>3</sup>	0,421931	0,439003	0,429493	-2%
Erdgasverbrauch gesamt pro m <sup>3</sup> Platte	MWh/m <sup>3</sup>	0,098691	0,095480	0,093584	-2%

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 m<sup>3</sup> 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.)

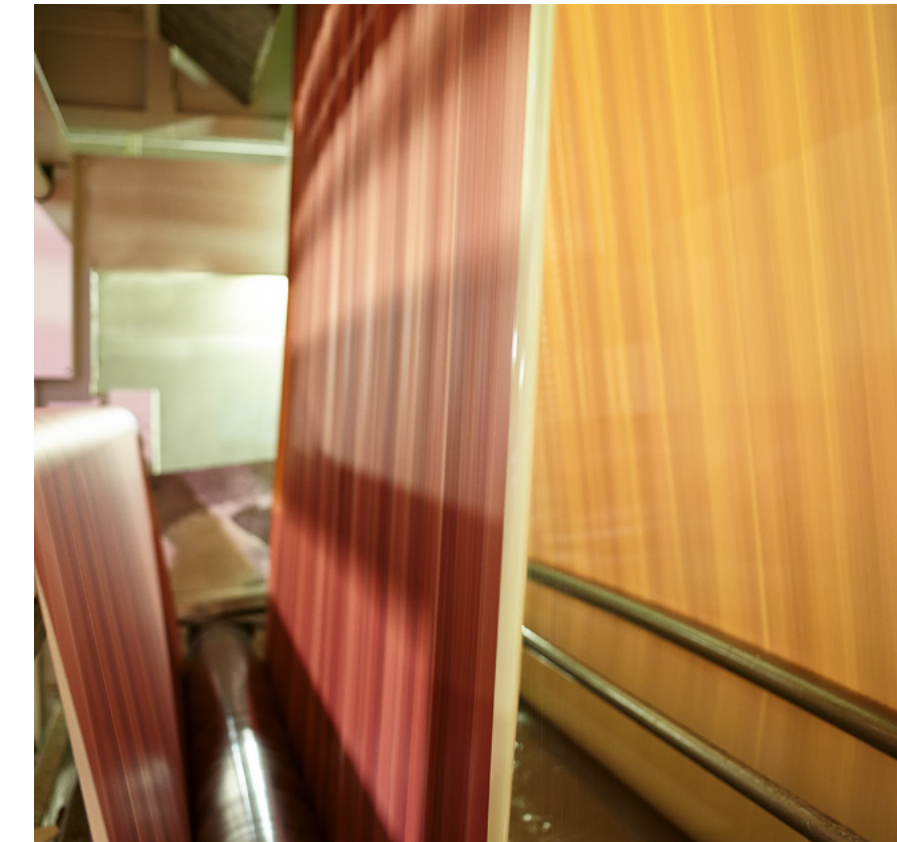
Die größte augenscheinliche Einwirkung auf das Ökosystem ist die Rauchgasfahne aus dem 70 m hohen gemeinsamen Kamin der Kessel- und Trockneranlagen, die überwiegend aus Wasserdampf besteht.

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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Transport		KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
LKW-Anteil am Versand	%	71,58	68,14	70,92	4%
Bahnanteil am Versand	%	28,42	31,86	29,08	-9%
davon per Waggon	%	3,27	2,66	0,65	-75%
davon per Container	%	25,15	29,20	28,43	-3%

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		KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
LKW – Anteil Holzanlieferungen	%	100,00	98,62	98,63	0%
Bahnanteil Holzanlieferungen	%	0,004	1,38	1,37	-1%

Anlieferung Leim		KJ 2020	KJ 2021	KJ 2022	Veränderung 2021/2022
LKW – Anteil Leimanlieferung	%	2,70	1,83	1,96	7%
Bahnanteil Leimanlieferung	%	97,30	98,17	98,04	0% <sup>1</sup>

<sup>1</sup>: 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 m<sup>3</sup> 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.

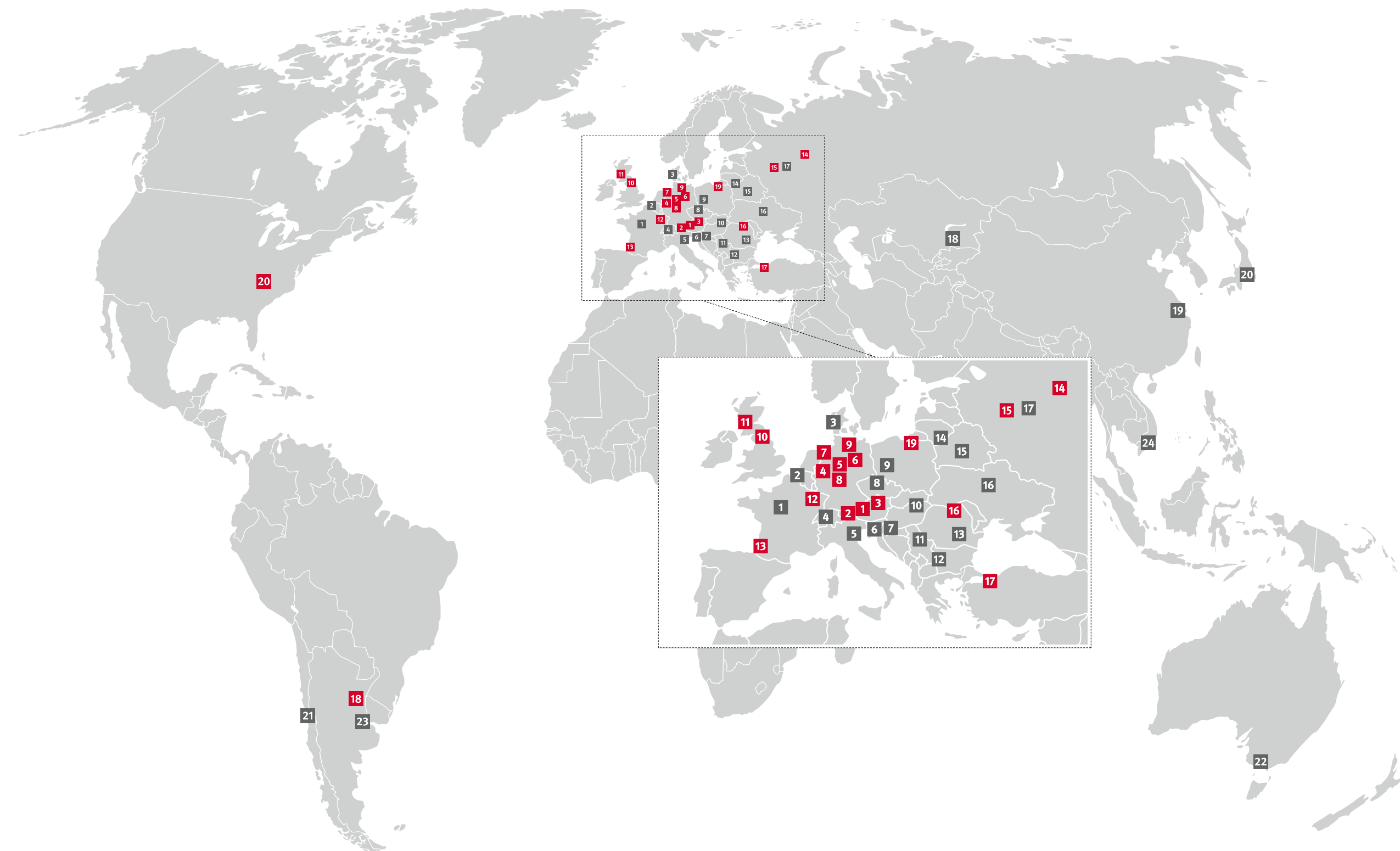
Neue Märkte mit neuen Kunden bringen einerseits Chancen, wie z.B. Wachstum, andererseits auch Risiken, wie z.B. Fehleinschätzungen des Marktes, Währungsrisiken oder politische Risiken. Durch die weltweite Ausrichtung und damit breite Streuung wird das Gesamtrisiko jedoch weitestgehend minimiert.

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 m<sup>3</sup> 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](http://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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> 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.



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG





UMWELT

Die Säulen unseres Umweltmanagementsystems

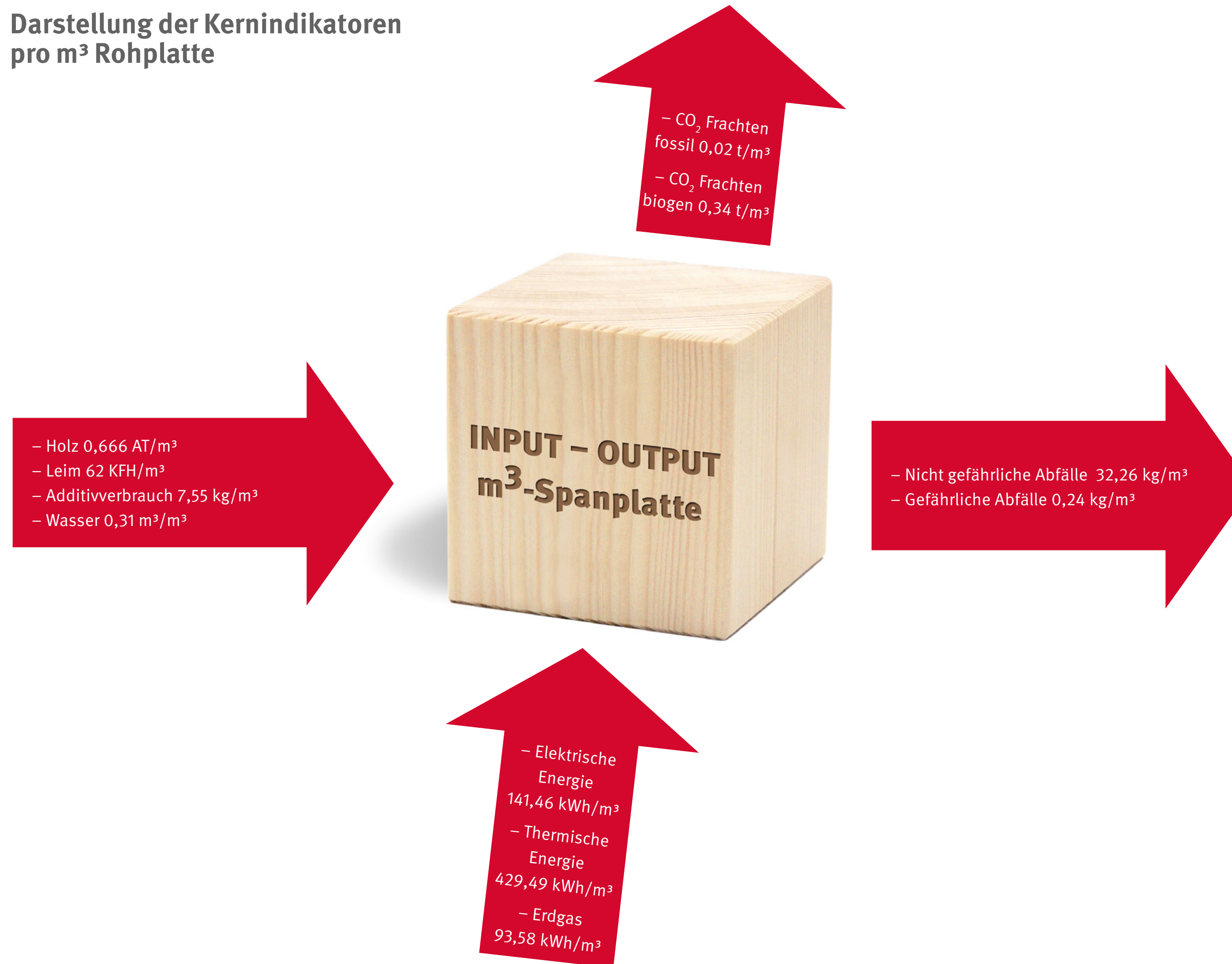
- Umweltpolitik (Code of Conduct / Verhaltenskodex)
- Organisation des Umweltmanagements
- Das Umweltmanagementsystem
- Dokumentation, Information und externe Kommunikation
- Rechtskonformität
- Schulung, Bewusstseinsbildung, Kompetenzen und Einbindung der Mitarbeiter
- Umweltauswirkungen und Ziele

Umweltaspekte

- Direkte Umweltaspekte
- indirekte Umweltaspekte
- Erfassung und Bewertung der Umweltaspekte
- Risikobeurteilung / Zwischenfälle / Unfälle / Notfälle
- Darstellung der Kernindikatoren pro m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Darstellung der Kernindikatoren pro m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> 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.

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 m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Umweltziele 2021/2022

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
<b>Energie</b>			
Energie – Energieeffizienz	Reduktion des spezifischen Energieverbrauches je m <sup>3</sup> 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-Pressen 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 Druckluftzeugung von 60 m <sup>3</sup> /h.	Es soll das gesamte Druckluftnetz auf Leckagen untersucht werden. Im Zuge dieser Untersuchung werden auch Optimierungen zur weiteren Druckluftersparung umgesetzt.	2021 wurden coronabedingt keine Leckageaudits 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.
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 <sub>2</sub> -Ausstoßes.	Austausch von 3 Gasstaplern auf E-Stapler.	Erledigt. Die 3 E-Stapler wurden mit Beginn des GJ 22/23 in Betrieb genommen.

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
<b>Emissionen</b>			
CO <sub>2</sub> -Emissionen	Reduktion der direkten fossilen Emission von CO <sub>2</sub> -Äquivalenten (Scope 1) je m <sup>3</sup> 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.
<b>Abfall</b>			
Abfall – Restmüll	Reduktion Restmüll (Siedlungsabfälle) pro m <sup>3</sup> 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 EGGER Getränken ausgeliehen.	Erledigt. Die giftige Beizpaste wird nicht mehr verwendet.

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 m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Umweltziele 2022/2023

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
<b>Energie</b>			
Energie – Energieeffizienz	Reduktion des spezifischen Energieverbrauches je m <sup>3</sup> Rohplatte um 10% bis 2030 (Basis 2018).	- Modernisierung der Anlagen wird durchgeführt (z.B. ContiRoll ab 10/22) - Weitere Erhöhung des Recyclingholzanteils → Trocknerwärmebedarf sinkt	Tlw. erledigt. Die Modernisierung der ContiRoll-Presse und des Biomassekraftwerks 1 wurde im Oktober 2022 durchgeführt.
Energie – Strom	Reduktion der Drucklufterzeugung von 60 m <sup>3</sup> /h.	Es soll das gesamte Druckluftnetz auf Leckagen untersucht werden. Im Zuge dieser Untersuchung werden auch Optimierungen zur weiteren Druckluft einsparung umgesetzt.	Erledigt. Durch die Umsetzung der Maßnahmen aus den Leckageaudits konnte der Energieverbrauch der Drucklufterzeugung um 187.768 kWh/a, reduziert werden.
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 179.693 kWh/a, erreicht werden.
Energie – Flüssiggas	Reduktion des Flüssiggasverbrauchs um ca. 30.000 l/a und des damit verbundenen CO <sub>2</sub> -Ausstoßes.	Austausch von 3 Gasstaplern auf E-Stapler.	Erledigt. Die 3 E-Stapler wurden in Betrieb genommen.
Energie – Strom	Erhöhung Eigenstromerzeugung mittels erneuerbarer Energie	Installation PV-Anlagen	Budget für dieses Projekt wurde um 1 Jahr verschoben.
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.	Erledigt. Abluftventilator wurde in Betrieb genommen.
<b>Emissionen</b>			
CO <sub>2</sub> -Emissionen	Reduktion der direkten fossilen Emission von CO <sub>2</sub> -Äquivalenten (Scope 1) je m <sup>3</sup> Rohplatte um 15% bis 2030 (Basis 2018).	- Weitere Elektrifizierung der Staplerflotte mit Adaptierung der Batterieladehalle - Umstellung der Thermoölkessel von Erdgas auf Dampf vom Biomassekraftwerk	Tlw. erledigt. Die 3 E-Stapler wurden in Betrieb genommen. Die Anbindung der Thermoölkessel an das Biomassekraftwerk ist mit Ende 2023 abgeschlossen.

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
<b>Abfall</b>			
Abfall – Restmüll	Reduktion Restmüll (Siedlungsabfälle) pro m <sup>3</sup> 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	Mit -1% konnte das Etappenziel von -5% für Ende 2022 nicht erreicht werden, da durch die Großwartung im Oktober 2022 weniger produziert wurde und mehr Restmüll angefallen ist.
<b>Verkehr</b>			
Transport	Reduktion von CO <sub>2</sub> -Emissionen im Transportbereich durch Förderung von alternativen Antriebsformen	Umstieg der MA48 im innerstädtischen Transport u.a. von Recyclingholz auf elektrisch betriebene LKW.	Mit Ende April 2023 sind 2 E-Müllfahrzeuge im Einsatz.
Transport	Reduktion von CO <sub>2</sub> -Emissionen um ca. 115 t/a bei der Anlieferung von Recyclingholz	Förderband von Recyclingholzlieferant Holzrec direkt zum EGGER-Holzplatz, dadurch Entfall der LKW-Fahrten zwischen den Firmen.	Erledigt. Die Inbetriebnahme erfolgte im August 2023.
Transport	Reduktion der CO <sub>2</sub> -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.	Erledigt. Es konnte durch die verringerte Anzahl von Transporten eine CO <sub>2</sub> -Reduktion von 88 t erzielt 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 m<sup>3</sup> Rohplatte

Umweltprogramm und Umweltziele

Umweltziele 2023/2024

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
Energie - Energieeffizienz	Reduktion des spezifischen Energieverbrauches je m <sup>3</sup> Rohplatte um 10% bis 2030 (Basis 2018).	"- Modernisierung der Anlagen wird durchgeführt (z.B. Conti-Roll ab 10/22) - Weitere Erhöhung des Recyclingholzanteils → Trocknerwärmebedarf sinkt"	Bis 2030
Energie - Strom	Reduktion der Drucklufterzeugung von 60 m <sup>3</sup> /h.	Es soll das gesamte Druckluftnetz auf Leckagen untersucht werden. Im Zuge dieser Untersuchung werden auch Optimierungen zur weiteren Druckluft einsparung umgesetzt.	Bis Ende GJ 23/24
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 23/24
Energie - Strom	Erhöhung Eigenstromerzeugung mittels erneuerbarer Energie	Installation PV-Anlagen	Bis Ende 2024
Energie - Strom	Reduktion des Stromverbrauchs des Zuluftgeräts im Bereich der Zuschnittsäge um 128.000 kWh/a.	Das automatisierte Absenken der Temperatur außerhalb der Betriebszeiten wird mittels Regelung festgelegt.	Bis Ende GJ 23/24
Energie - Flüssiggas	Reduktion des Flüssiggasverbrauchs um ca. 30.000 l/a und des damit verbundenen CO <sub>2</sub> -Ausstoßes.	Austausch von 2 Gasstaplern auf E-Stapler.	Bis Ende GJ 23/24

Emissionen

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

Abfall

Abfall - Restmüll	"Reduktion Restmüll (Siedlungsabfälle) pro m <sup>3</sup> Rohplatte bis 2025 um 10% (Basis 2018). Zwischenziele: Ende 2020 -1,5%, Ende 2022 -5%"	Abfalltrennsystem in den Bürobereichen verbessern - keine Abfallbehälter mehr auf den einzelnen Arbeitsplätzen, damit Förderung der Bewusstseinsbildung der Mitarbeiter:innen. Neue Müllcontainer für die wichtigsten Abfallfraktionen in den Büros und Aufenthaltsräumen. Neue Trennanweisungen auf allen Müllcontainern im Werk.	Bis Ende GJ 23/24
-------------------	---	--	-------------------

Bereich	Ziel	Maßnahme	Status
<b>Ressourcen</b>			
Recyclingholz	Erhöhung der Ressourceneffizienz im Bereich der Recyclingaufbereitung - bis zu 30% des mit dem Staub abgeschiedenen Materials sollen damit wieder zurück gewonnen werden.	Zusätzliches Sieb zur Nachsichtung des Recycling-Granulats der Recycling-Aufbereitung Baujahr 2014, um die im dabei anfallenden Staub noch enthaltenen stofflich verwertbaren Spanfraktionen auszusieben und wieder der Produktion zuzuführen anstatt thermisch zu entsorgen.	Bis Ende 2023
Recyclingholz	Erhöhung der Ressourceneffizienz im Bereich der Recyclingaufbereitung	Installation von zwei Sink-Schwimm-Becken im Bereich der Recyclingholz-Aufbereitung zur Trennung des Holzanteils vom abgeschiedenen Schwerkut. Der Holzanteil kann danach wieder der Produktion zugeführt werden.	Bis Ende GJ 23/24
<b>Diverses</b>			
Diverses	Förderung der Bewusstseinsbildung	EGGER Mobilitätspaket: Klimaticket und Bikeleasing für alle Mitarbeiter:innen.	Bis Ende GJ 23/24

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG





RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG





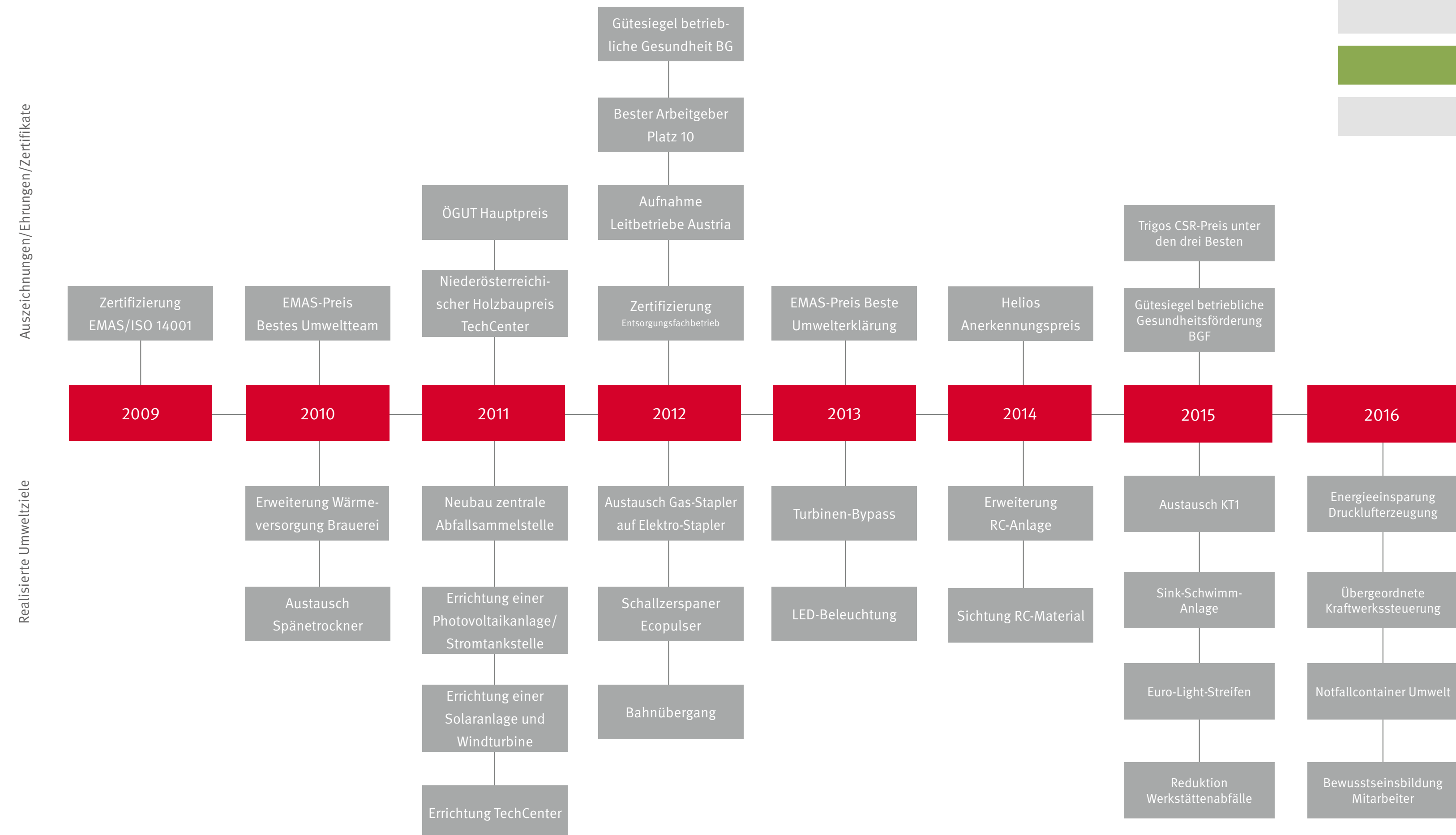
RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018

Einige Höhepunkte unserer bisherigen Maßnahmen 2009 – 2016:



ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG





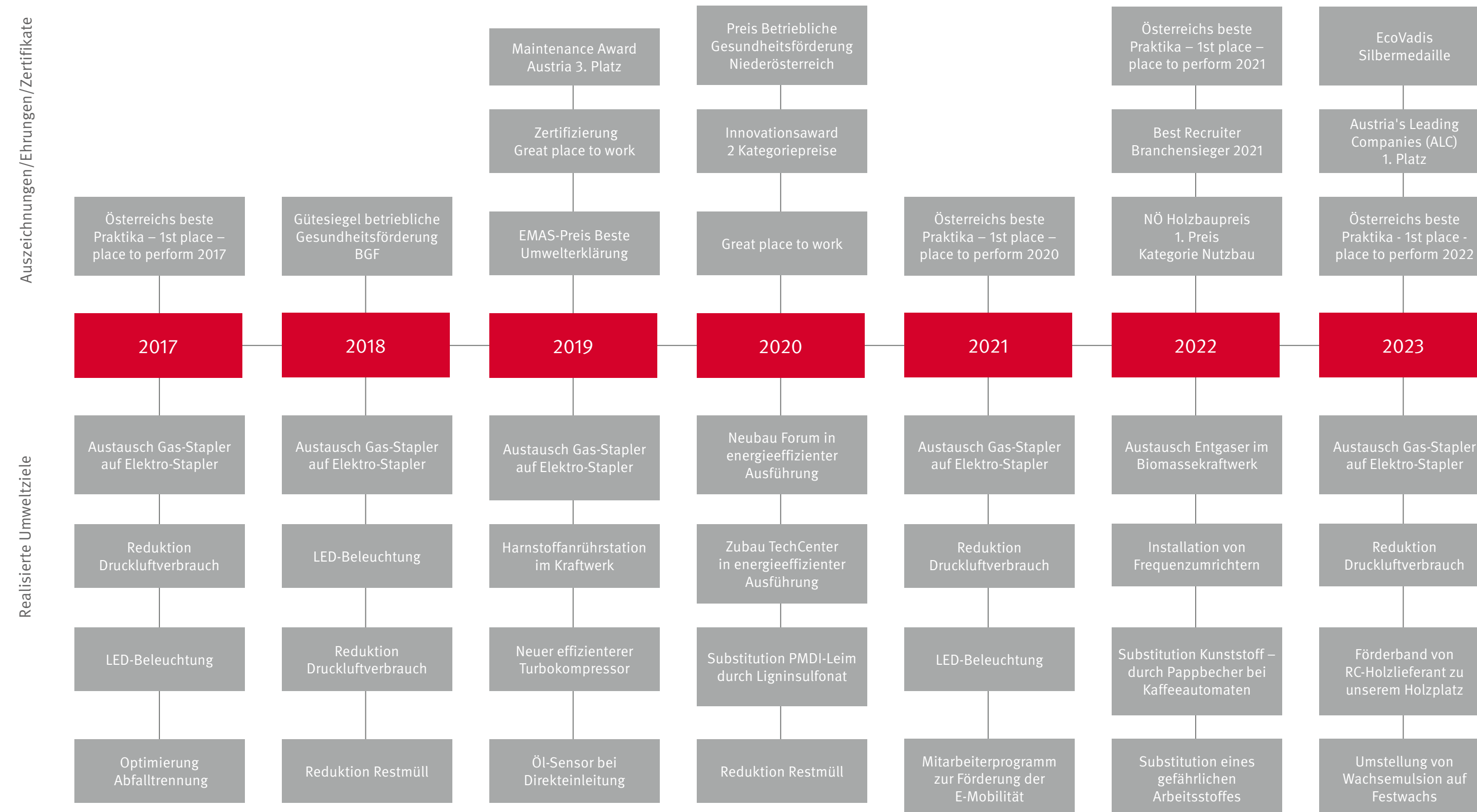
RÜCKBLICK

Rückblick auf bisherige Maßnahmen

Realisierte Umweltziele

Auszeichnungen / Ehrungen in den Jahren 2015–2018

Einige Höhepunkte unserer bisherigen Maßnahmen 2017 – 2023:



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 m<sup>2</sup> OSB Platten, 160 m<sup>2</sup> Kompaktplatten, 600 m<sup>2</sup>

Eurodekor und 610 m<sup>2</sup> 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 CO<sub>2</sub>-Reduktion von 711 Tonnen pro Jahr und eine NO<sub>x</sub>-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 CO<sub>2</sub> 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 MA<sup>2</sup> 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

Erklärung des Umweltgutachters

## Glossar

### Abkürzungen

AT	Atro-Tonnen – Tonne absolut trockenes Holz
BMK1	Biomassekessel 1
BMK2	Biomassekessel 2
BSB 5	Biologischer Sauerstoffbedarf
CO	Kohlenmonoxid
CO <sub>2</sub>	Kohlendioxid
CSB	Chemischer Sauerstoffbedarf
DIY	Do it yourself
EDP	EGGER Decorative Products
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 Declaration
FSC®	Forest Stewardship Council® - System zur Zertifizierung von nachhaltiger Forstwirtschaft
ges.	gesamt
GJ	Geschäftsjahr
HLP	Holzlagerplatz
IPPC	Integrated Pollution Prevention and Control, eine EG- Richtlinie, die eine integrierte und umweltbezogene Anlagengenehmigung 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
Nm <sup>3</sup>	Normkubikmeter
NO <sub>x</sub>	Stickoxide
O <sub>2</sub>	Sauerstoff
OSB	Oriented strand fibre board – Grobspanplatte
PEFC	Programme for Endorsement of Forest Certification Schemes – System zur Zertifizierung von Holzprodukten aus nachhaltigem Anbau
m <sup>2</sup>	Quadratmeter
m <sup>3</sup>	Kubikmeter
QM	Qualitätsmanagement
QMS	Qualitätsmanagementsystem
RIS	Rechtsinformationssystem des Bundeskanzleramtes
TJ	Terajoule
t	Tonnen
UMS	Umweltmanagementsystem

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG





ANHANG

Glossar

Kontakt

Erklärung des Umweltgutachters

## Kontakt

Für weiterführende Informationen wenden Sie sich bitte an:

Ing. Mag. Martin Wurzl, Werksleitung Unterradlberg, [martin.wurzl@egger.com](mailto:martin.wurzl@egger.com)

Dipl.-Ing. Thomas Hager, Assistent Werksleitung Produktion/Technik /Umweltbeauftragter Unterradlberg, [thomas.hager@egger.com](mailto:thomas.hager@egger.com)

Ing. Karl Michael Penka, Legal Compliance / Umweltbeauftragter Stv Unterradlberg,  
[karl-michael.penka@egger.com](mailto: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](mailto: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





ANHANG

Glossar

Kontakt

Erklärung des Umweltgutachters

## Erklärung des Umweltgutachters



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

Der Unterzeichnete, DI Andreas ACKERL, BSc  
Mitglied der EMAS-Umweltgutachterorganisation mit der Registrierungsnummer AT-V-0004,  
akkreditiert oder zugelassen für den Bereich NACE-Code 38.0.0 und EFB+  
bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation,  
wie in der ~~Umwelterklärung~~/der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

#### **Fritz Egger Gm.b.H. & Co. KG**

mit der Registrierungsnummer AT-000568  
angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen  
Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von  
Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und  
Umweltbetriebsprüfung (EMAS), unter Berücksichtigung der Verordnung (EU) 2017/1505 vom  
28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018,  
erfüllt/erfüllen.

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

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

Ort, Datum

Unterradlberg am 27.11.2023

ÜBER UNS

UMWELT

RÜCKBLICK

ANHANG

