



Umwelterklärung 2024



Profümed GmbH

Umwelterklärung 2024

Änderungsdatum: 2024.04.04

Umwelterklärung 2024
gemäß der Verordnung (EG)
Nr. 1221/2009 in der Fassung
EG VO 2017/1505, EG VO 2018/2026
EG VO 2023/1199
des Unternehmens

Profümed GmbH
Wechselbundesstraße 81
A-2840 Grimmenstein

Inhalt

1. Unternehmensphilosophie	4
2. Umweltpolitik	5
3. Umweltmanagement	6
4. Standortbeschreibung	8
5. Produktsortiment	10
6. Umweltrelevante Prozesse	12
7. Bewertung der Umweltauswirkungen	13
8. HSE*-Aspekte	13
9. HSE-Organisation	17
10. Rohstoffe	20
11. Energie	23
12. Wasser/Abwasser	26
13. Luft	29
14. Lärm	32
15. Boden	33
16. Gefahrstoffe	34
17. Abfall	35
18. Gültigkeitserklärung	39
19. Zertifikat ISO 14001	40

*HSE = Health, Safety & Environment (Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz)

1. Unternehmensphilosophie

Die Firma Profümed GmbH in Grimmenstein ist Hersteller von Medizinprodukten mit einem klaren Portfolio Fokus in den Geschäftsfeldern medizinischer Hautreinigung, Reinigung von Patienten und Oberflächen, Krankenunterlagen auf Zellstoffwatte Basis sowie Hygieneprodukten und Dämmkissen auf Zellstoffwatte und/oder Altpapier Basis. Innerhalb des gesamten Produktionsprozesses steht der möglichst nachhaltige und umweltschonende Umgang mit Ressourcen im Vordergrund. Von der Beschaffung der eigenen Rohstoffe bis hin zur Entsorgung der entstandenen Abwässer wird permanent auf Umweltschutz geachtet.

Ein dauerhaftes, erfolgreiches Wirtschaften ist nur dann möglich, wenn ökonomische und ökologische Gesichtspunkte miteinander in Einklang gebracht werden können.

Die gemeinsame Verantwortung für eine intakte Umwelt einerseits und der allgemeine Wunsch nach immer besseren ökonomischen Lebensbedingungen andererseits, macht die Entwicklung eines aktiven Umweltschutzes zu einer wesentlichen Führungsaufgabe unseres Unternehmens.

Wir sind überzeugt, dass unser integriertes Managementsystem (IMS) Wettbewerbsvorteile schafft, sowie einen wichtigen Beitrag zur Zukunftssicherung unseres Unternehmens leisten wird.

Am Standort Grimmenstein sind wir bemüht, uns in ökologischen Belangen der Gemeinde Thomasberg zu integrieren und zu engagieren.

So werden beispielsweise sämtliche Veränderungen am Produktionsstandort mit den hierfür zuständigen Behörden abgestimmt.

Um absolute Rechtskonformität sicherzustellen, wurde im Zuge eines Konsolidierungsverfahrens die gesamte Betriebsanlage gewerbe-, wasser-, luftreinhalte- und eisenbahnrechtlich sowie nach dem Arbeitnehmerinnen Schutzgesetz überprüft und genehmigt. Baurechtlich wurde vom Bürgermeister als Baubehörde 1. Instanz festgestellt, dass die Betriebsanlage im Sinne der baurechtlichen Vorschriften errichtet und benützt wird.

Im Rahmen weiterer Baumaßnahmen am Standort setzten wir uns – trotz höherer Baukosten – für den Erhalt des Werkskanals ein, um so den Fortbestand der Kleinwasserkraftanlage sicherzustellen.

Bei all unseren Baumaßnahmen sowie internen Beschaffungen bevorzugen wir Dienstleister in der unmittelbaren Umgebung, und können somit auch die Umweltbelastung durch weite Anfahrtswege begrenzen.

Letztendlich trägt unser Unternehmen auch zur Ressourcenschonung bei, in dem zu einem großen Teil Altpapier anstatt Frischzellstoff in der Produktion eingesetzt werden.



Georg Scheffer
Geschäftsführender Gesellschafter



Herbert Baumgartner
Geschäftsführer

2. Umweltpolitik

Am Produktionsstandort Grimmenstein wurden die nachfolgenden umweltpolitischen Grundsätze festgelegt, die die Grundlage für unser Handeln im Umweltbereich sind:

Profümed betrachtet Umweltschutz als wesentliche Unternehmensaufgabe. Umweltschutz wird in allen Funktionen und auf allen Ebenen in konkrete Ziele und Verhaltensregeln umgesetzt.

Profümed verpflichtet sich zur Einhaltung sämtlicher für Profümed zutreffenden umweltrechtlichen Anforderungen und zur Umsetzung von Verträgen und Vereinbarungen im Umweltbereich. Ziel ist es, diese Anforderungen nicht nur zu erfüllen, sondern sie zu übertreffen (z.B. Erwirkung eines Konsolidierten Betriebsanlagengenehmigungsbescheides).

Profümed verpflichtet sich zum Schutz der Umwelt – einschließlich dem Verhindern von Umweltbelastungen. Auswirkungen der Produktionsstätte auf ihre lokale Umgebung werden überwacht und bewertet.

Profümed überwacht und bewertet die Umweltauswirkungen wesentlicher neuer Verfahren und Produkte vor ihrer Einführung und verpflichtet sich zur fortlaufenden Verbesserung des Umweltmanagementsystems um die betriebliche Umweltleistung kontinuierlich zu verbessern.

Profümed gestaltet die Produktions- und Geschäftsprozesse unter Berücksichtigung der ökologischen und sozialen Aspekte der Nachhaltigkeitsanforderungen.

Profümed integriert alle Mitarbeiter in das fortlaufende Bemühen, die internen Umweltstandards zu verbessern. Mitarbeiter werden hierzu über umweltrelevante Kriterien in ihrem Arbeitsbereich informiert und in gezielten Trainingsprogrammen geschult.

Profümed informiert Mitarbeiter, Kunden sowie die interessierte Öffentlichkeit über die interne Umweltpolitik. Die Information erfolgt hierbei via Internet.

Profümed intensiviert die Festschreibung und Aktualisierung von Verhaltensweisen und sichernden Maßnahmen. Zur Vorbeugung unfallbedingter Emissionen wurde ein Notfallmanagement implementiert. Dieses umfasst organisatorische Maßnahmen bei Brand, Hochwasser, Chemikalienaustritt und Personenschaden. Alle am Standort beschäftigten Mitarbeiter wurden diesbezüglich geschult und unterwiesen.



3. Umweltmanagement

Die große Herausforderung für uns ist eine ökologisch orientierte Unternehmensführung. Zu ihr gehört ein zielorientiertes integriertes Managementsystem (Umweltschutz, Sicherheit, Qualität). In dem für die Profümed GmbH geltenden integrierten Management-Handbuch sind alle Verantwortlichkeiten, Handlungs- und Verfahrensweisen zur Durchsetzung der umweltpolitischen Zielsetzungen ausgewiesen.

Verantwortung

Am Produktionsstandort Grimmenstein trägt der Geschäftsführer die Verantwortung für die Umsetzung der Umweltpolitik und Aufrechterhaltung des IMS auf Basis der Vorgaben der Profümed GmbH. In seinen Zuständigkeitsbereich fällt auch die Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen und die Organisation einer umweltgerechten Produktion.

Die Bereichsleiter organisieren in ihrem Zuständigkeitsbereich eine umweltgerechte Produktion und kontrollieren die Einhaltung der gesetzlichen Umweltstandards sowie der zutreffenden Normen (ISO 14001, EMAS III). Sie unterweisen die Mitarbeiter in einer umweltgerechten Verhaltensweise.

Das Qualitäts- und Umweltmanagement soll neben der Produktqualität die Qualität der Geschäftsprozesse sowie die Umwelleistungen der Profümed GmbH steigern. Dieses integrierte Managementsystem soll Geschäftsrisiken fernhalten und zum Unternehmenserfolg beitragen.



Rechtssicherheit und Überwachung

Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben:

Durch einen externen Consulter wurden sämtliche für den Standort Grimmenstein geltenden Gesetze, Verordnungen, Bescheide und Bewilligungen erfasst, bewertet und in einer Datenbank bereitgestellt. Die Aktualisierung der Rechtsdatenbank erfolgt halbjährlich ebenfalls durch den externen Dienstleister. Diese Datenbank enthält alle überwachungsbedürftigen sowie prüfpflichtigen Anlagen, Maschinen und Betriebsmittel am Standort Grimmenstein und wird von der Abteilung Betriebstechnik verwaltet.



Unser gesamter Betrieb ist durch einen konsolidierten Genehmigungsbescheid, ausgestellt durch die Bezirkshauptmannschaft Neunkirchen, genehmigt und dokumentiert. Wie es der Bescheid vorschreibt, werden sämtliche Änderungen den Betrieb betreffend, der Behörde gemeldet und von dieser beurteilt und genehmigt.

Die Begutachtung der IPPC-Anlage hinsichtlich Einhaltung des Standes der Technik gemäß BVT-Schlussfolgerungen für die Herstellung von Zellstoff, Papier und Karton wurde durch einen externen Gutachter durchgeführt und positiv beurteilt.

Im Jahr 2021 wurde im Zuge der Umweltspektion durch die Bezirkshauptmannschaft Neukirchen bzw. durch Gutachter vom Amt der Niederösterreichischen Landesregierung die Aktualität bzw. die Umsetzung der IPPC-Richtlinie 2010/57/EU hinsichtlich BVT-Merkblätter und BVT-Schlussfolgerungen geprüft und keine Mängel festgestellt.

Nachhaltigkeit

Die Umsetzung der ökologischen und sozialen Aspekte der Nachhaltigkeitsanforderungen werden bei den entsprechenden Kapiteln der vorliegenden Umwelterklärung dargelegt.

Die Profümed GmbH ist nach den FSC (Forest Stewardship Council) bzw. PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes) Anforderungen zertifiziert. Das bestätigt, dass in der Produktion verwendete Rohstoffe und dementsprechend die Profümed Produkte aus ökologisch, ökonomisch und sozial nachhaltig bewirtschafteten Wäldern stammen.

Weiters beträgt der Anteil an Recyclingfasern im Verhältnis zum gesamt eingesetzten Faserstoffes rund 80 %.

Die Vorgaben zum Umweltschutz und die Arbeitsweisen von Mitarbeitern und Anlagen werden durch jährlich durchgeführte Audits für Umweltschutz überwacht und werden als eingehalten beurteilt.

4. Standortbeschreibung

Die Profümed GmbH liegt am südlichen Ortsende von Grimmenstein auf Gemeindegebiet Thomasberg und wird durch die Wechselbundesstraße an der westlichen Seite und durch die Aspangbahn bzw. durch die Südautobahn A2 an der östlichen Seite begrenzt.

Die gewerbliche Tätigkeit am Standort Grimmenstein hatte ihren Ursprung im Jahr **1879** mit dem Betrieb einer Holzschleiferei unter dem Besitzer Hermann Walli. Nach vorübergehender Kartonerzeugung begann **1935** die Zellstoffwatteproduktion in Grimmenstein. **1971** übernahm die Montana-Gruppe 100 % der Gesellschafteranteile. **1986** wurde der Betrieb von der PAUL HARTMANN GES.M.B.H. Österreich übernommen. Seit dem **01.04.2015** wird unter dem Namen Profümed GmbH neu firmiert.

Auf einer **Gesamtfläche von 4 ha** befinden sich der Produktionsbereich für die Erzeugung und Verarbeitung von Zellstoffwatte, ein Verwaltungsgebäude, ein Fertig- und Rohwarenlager, eine Werkstatt für Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten sowie ein Labor zur Wareneingangs- und Fertigwarenkontrolle. Eine Abwasserreinigungsanlage bestehend aus Flotation und Sedimentation, eine Wasserkraftanlage mit einer maximalen Produktionsmenge von 600 MWh/a sowie eine Kesselanlage zur Dampferzeugung für die Zellstoffwattetrocknung in den Papiermaschinen befinden sich ebenfalls auf dem Betriebsgrundstück. Die Wasserkraftanlage wird durch einen betriebseigenen Werkskanal gespeist. Der Unterwerkskanal mündet wieder in die Pitten. Die bebaute Fläche beträgt 1,5 ha. Insgesamt sind 3,2 ha der Fläche befestigt, 0,8 ha sind Grünfläche. Im Flächenwidmungsplan der Gemeinde Thomasberg ist das Grundstück als Bauland-Betriebsgebiet ausgewiesen.

Die am Standort hergestellten Produkte definieren sich über höchste Qualität aus ökologischer Produktion, Nachhaltigkeit und umweltbewusstes Handeln. Profümed betreibt, dokumentiert, verwirklicht und unterhält entsprechend den Anforderungen von EN ISO 9001, EN ISO 13485 und der europäischen regulatorischen Anforderungen für Medizinprodukte Verordnung des europäischen Parlaments und des Rates vom 05.04.2017 (MDR 2017/745) sowie von ISO 14001 und EMAS (laut Verordnung EG 1221/2009) ein integriertes Managementsystem. Das integrierte Managementsystem umfasst das Qualitäts- und Umweltmanagement sowie die Arbeitssicherheit. Die Geschäftsführung von Profümed GmbH betrachtet Qualitätsmanagement, Umweltschutz, Gesundheitsförderung und Unfallverhütung als wesentliche Unternehmensaufgabe und verbessert ständig deren Wirksamkeit.

Der **Einsatz von Altpapier als Hauptrohstoff** verdeutlicht die ökologisch orientierte Unternehmensführung.

Im Betrieb Grimmenstein werden einerseits **hochwertige Zellstoffprodukte** produziert, bei denen aufgrund von Kunden und produktspezifischen Anforderungen keine Sekundärfasern (Zellstofftupfer, hochgebleichte Zellstoffwatte in Formaten und Rollen) eingesetzt werden können. In einem Reinraumbereich des Betriebes werden **Zellstofftupfer** hergestellt. Unter

anderem werden Recycling-Krankenunterlagen in verschiedenen Größen und Zellstoff-Lagen hergestellt. Das Produktsortiment umfasst andererseits zudem auch **Industriekrepp**, **Putzkrepp** sowie **Zellstoffwatte in verschiedenen Formaten** aus 100% Altpapier für die gewerbliche und industrielle Anwendung, sowie Drehwatte, Vormaterial für Papierhandtücher und verschiedene Tissue- und Kreppqualitäten für Hygienepapiere.

Das Profümed Produkt Dämmkissen ist ein wesentlicher Schritt in Richtung Umweltschutz und Nachhaltigkeit. Dämmkissen werden aus **Altpapier als Hauptrohstoff** mit Verwendung von hydrophilem Polypropylen Vlies hergestellt. Die aus dem Dämmkissen produzierte Isoliertasche kann als Isoliermaterial statt Styropor bei Kühltransporten verwendet werden. Mit dem Ersetzen von Polystyrol durch Altpapier entsteht statt Plastikverschmutzung der Umwelt ein wiederverwendbares Produkt.

Durch den Einsatz von Altpapier als Hauptrohstoff, der biologischen Reinigung aller Produktionsabwässer und durch die stoffliche Verwertung der Faserreststoffe in der Ziegelindustrie sowie der thermischen Verwertung der Spuckstoffe aus der Altpapieraufbereitung in der Zementindustrie bzw. in entsprechenden Verbrennungsanlagen wird dem hohen Stellenwert des Umweltschutzes in unserem Unternehmen Rechnung getragen.

Mit 31.12.2023 waren am Produktionsstandort 63



5. Produktsortiment

Hohe Qualität aus ökologischer Produktion.

Profümed Zellstofftupfer

Der gebrauchsfertige Zellstoff-Tupfer von der Rolle



Profümed Zellstoffwatte

Der Verbandzellstoff mit dem hohen Absorptionsvermögen in Formaten und Rollen



Profümed Krankenunterlagen

Die bewährte Krankenunterlage mit einem Saugkörper aus weichen Zellstofflagen für den wirtschaftlichen Einsatz

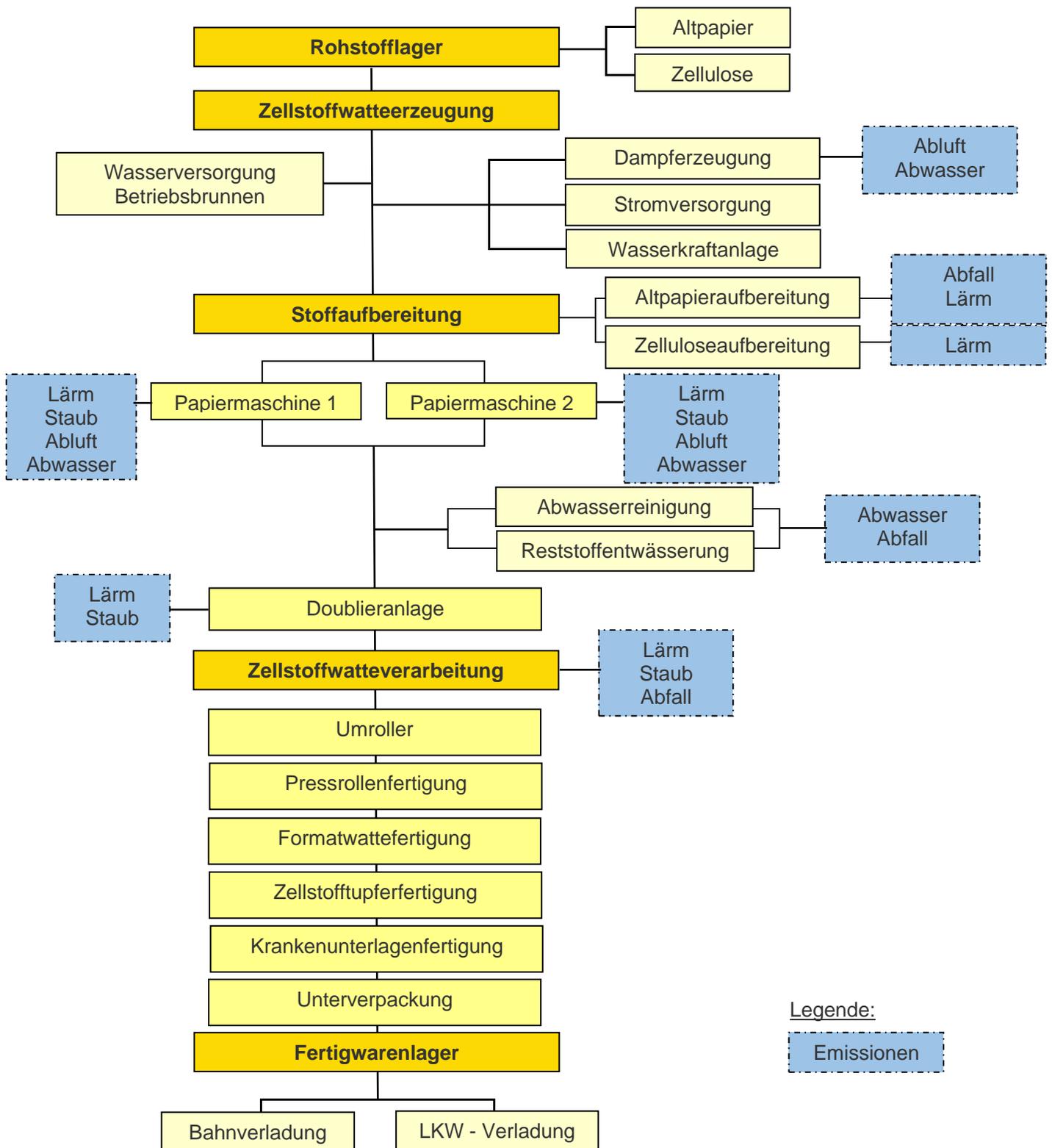


CrepaClean

Rollenpapier in strapazierfähiger
Recyclingqualität



6. Umweltrelevante Prozesse



7. Bewertung der Umweltauswirkungen

Ermittlung und Bewertung der Umweltauswirkungen

Die Ermittlung und Bewertung möglicher Risiken und Auswirkungen auf die Umwelt erfolgt mindestens jährlich durch den Geschäftsführer in Zusammenarbeit mit den Sicherheits- und Umweltverantwortlichen.

Das Ergebnis wird mittels einer Bewertungsmatrix erfasst.

Bei signifikanten Ereignissen (z.B. Störfall, Umweltunfall) sowie bei der Nichteinhaltung gesetzlicher Vorgaben bzw. Auflagen (z.B. Grenzwertüberschreitung) erfolgt die Bewertung unmittelbar. Grundlage der Bewertung sind Betriebsanleitungen, Betriebsanweisungen, Prüfprotokolle, Verfahrensanweisungen, Messberichte, Sicherheitsdatenblätter, sowie die praktische Erfahrung der Mitarbeiter. Die Beschreibung der Umweltauswirkungen (Grenzwerte, Richtwerte) erfolgt direkt in den entsprechenden Verfahrens- und Betriebsanweisungen.

Bewertung indirekter Umweltaspekte

Die Bewertung der indirekten Umweltaspekte erfolgt zum Teil über Lieferantenbewertung. Weiters werden die Umweltleistungen und -ziele auf ihre indirekten Umweltaspekte bewertet.

Der Geschäftsführer der Profümed GmbH ist für die Ermittlung und Bewertung der direkten und indirekten Umweltaspekte am Standort Grimmenstein, sowie für die Überprüfung der eingeleiteten Verbesserungsmaßnahmen verantwortlich.

Die Bepunktung und Gesamtbewertung erfolgt nach der Arbeitsanweisung (IMS SOP 11.4-001 Umweltaspekte).

8. HSE*-Aspekte

Die HSE-Aspekte wurden in 2024 wie folgt bewertet:

Anlagen, Einrichtungen, Tätigkeiten * Anlagen/Einrichtungen aus Standortverzeichnis		Rohstoffe	Energie	Frischwasser	Boden	Schadstoffe	Abfall	Abwasser	Emissionen	Lärm	Biodiversität	Betriebsstörung	Betriebsstilllegung	Schadstoff Exposition	Lärmexposition	Mitarbeiter-Sicherheit	Summe	Gesamtbewertung
Produktion	Papiermaschine I	1	2	1	1	2	1	3	2	2	0	3	1	2	2	2	25	C
	Papiermaschine II	1	2	1	1	2	1	3	2	2	0	3	1	2	2	2	25	C
	Jagenberg	1	1	0	0	2	0	0	1	1	0	1	1	1	2	1	12	B
	Tupferfertigung	2	1	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	12	B
	Krankenunterlagen-Maschine	1	1	0	0	1	1	0	1	2	0	1	1	1	2	1	12	B
	Formatwattelinie	1	1	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	11	B
	Umroller	1	1	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	11	B
	Stangenfertigung	1	1	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	11	B
	Rollenfertigung	1	1	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	11	B
	Produktionsstörung	0	1	0	1	1	1	1	1	1	0	n.a.	0	1	1	1	10	B
Lager	Rohstofflager Tupferfertigung	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	1	4	B
	Regallager 1	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	1	4	B
	Regallager 2	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	1	4	B
	Verladebereich Bahn	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	3	B
	Gefahrstofflager	1	1	0	2	1	2	1	1	0	0	2	2	1	1	1	16	C
	Lagerhalle 1	0	1	0	0	2	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1	6	B
	Lagehalle 2	0	1	0	0	2	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1	6	B
	Lagerhalle 3	0	1	0	0	2	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1	6	B
	Lagerhalle 4	0	1	0	0	2	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1	6	B
Verwaltung	Verwaltungsgebäude	0	1	1	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	4	B
	Archivraum (Obergeschoss)	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	3	B
	Haustechnik - Serverraum	0	1	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	1	4	B
	Sozialanbau - Lagerbüro	0	1	1	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	4	B
	Sozialtrakt	0	1	1	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	5	B
Nebeneinrichtungen	Brandschutz	1	0	0	1	0	1	1	0	1	0	1	0	0	0	1	7	B
	Parkplatz	0	0	0	1	1	1	0	1	1	0	0	0	1	1	1	8	B
	Kesselhaus	2	2	1	2	1	1	1	2	1	1	2	2	1	1	2	22	C
	Wasserversorgung	0	1	0	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	1	8	B
	Abwasseranlage	0	1	1	2	1	2	1	1	1	1	3	1	1	1	1	18	C
	Trafostation	0	1	0	1	1	2	0	1	1	1	2	1	1	0	2	14	B
	Druckluftversorgung	0	2	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	13	B
	Dieseltankstelle	1	1	0	2	1	1	0	1	1	1	2	2	1	1	1	16	C
	Ölabscheider	1	0	0	2	1	2	1	0	0	1	2	2	1	0	1	14	B
	Schlammmentwässerungspressen	0	1	1	1	1	2	1	1	1	0	1	1	1	1	1	14	B
	Warten und Instand halten von Maschinen/ Anlagen	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	2	14	B
	Warten und Instand halten von Gebäuden	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	2	11	B
	Reinigen von Maschinen/Anlagen	0	1	2	1	0	0	2	1	1	0	1	0	0	1	2	12	B
Reinigen von Gebäuden	0	1	2	1	0	0	2	1	1	0	0	0	0	1	2	11	B	
Rüsten / Hochfahren der Anlagen	0	1	1	0	0	1	0	0	1	0	1	0	0	1	2	8	B	
Verpackung	2	1	0	1	1	2	0	1	1	0	1	0	1	1	1	13	B	
Innerbetrieblicher Transport	1	1	0	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	2	12	B	
Anlieferung	1	2	0	1	1	0	0	2	1	0	1	0	1	1	1	12	B	
Versand	1	2	0	1	1	0	0	2	1	0	1	0	1	1	1	12	B	
Indirekte Aspekte	Ausgliederte Prozesse MIBIO Untersuchung	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	0	0	0	0	8	B
	Beschaffung	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	B
	An- und Abfahrt Mitarbeiter	1	1	0	1	1	0	0	1	1	0	1	0	1	1	1	10	B
	Sonstiger Transport	1	1	0	2	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	13	B
	Nutzung	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	B
	Entsorgung	0	1	0	1	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	4	B
	Life Cycle der Produkte	0	1	0	1	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	4	B

Die mit 0 gekennzeichneten Bewertungen sind Anlagen/Prozesse ohne Umweltrelevanz.

Teilbe- wertung	0	keine Relevanz keine Auswirkungen messbar	1	geringe Relevanz messbare/angenommene Auswirkungen mit geringen Beeinträchtigungen	2	mittlere Relevanz messbare/angenommene Auswirkungen mit signifikanten Beeinträchtigungen	3	hohe Relevanz messbare Auswirkungen, die eine regelmäßige Kontrolle erforderlich machen
	A	kein Handlungsbedarf Ableitung von Zielen/Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung möglich	B	kein unmittelbarer Handlungsbedarf Ableitung von Zielen/Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung empfohlen	C	Mittelbarer Handlungsbedarf Ableitung von Zielen/Maßnahmen ratsam bzw. angebracht	D	akuter Handlungsbedarf Ableitung von Zielen/Maßnahmen notwendig bzw. angebracht

A

Ableitung von Zielen/Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung möglich (0 Punkte)

B

Ableitung von Zielen/Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung empfohlen (1 – 14 Punkte)

C

Ableitung von Zielen/Maßnahmen ratsam bzw. angebracht (15 – 29 Punkte)

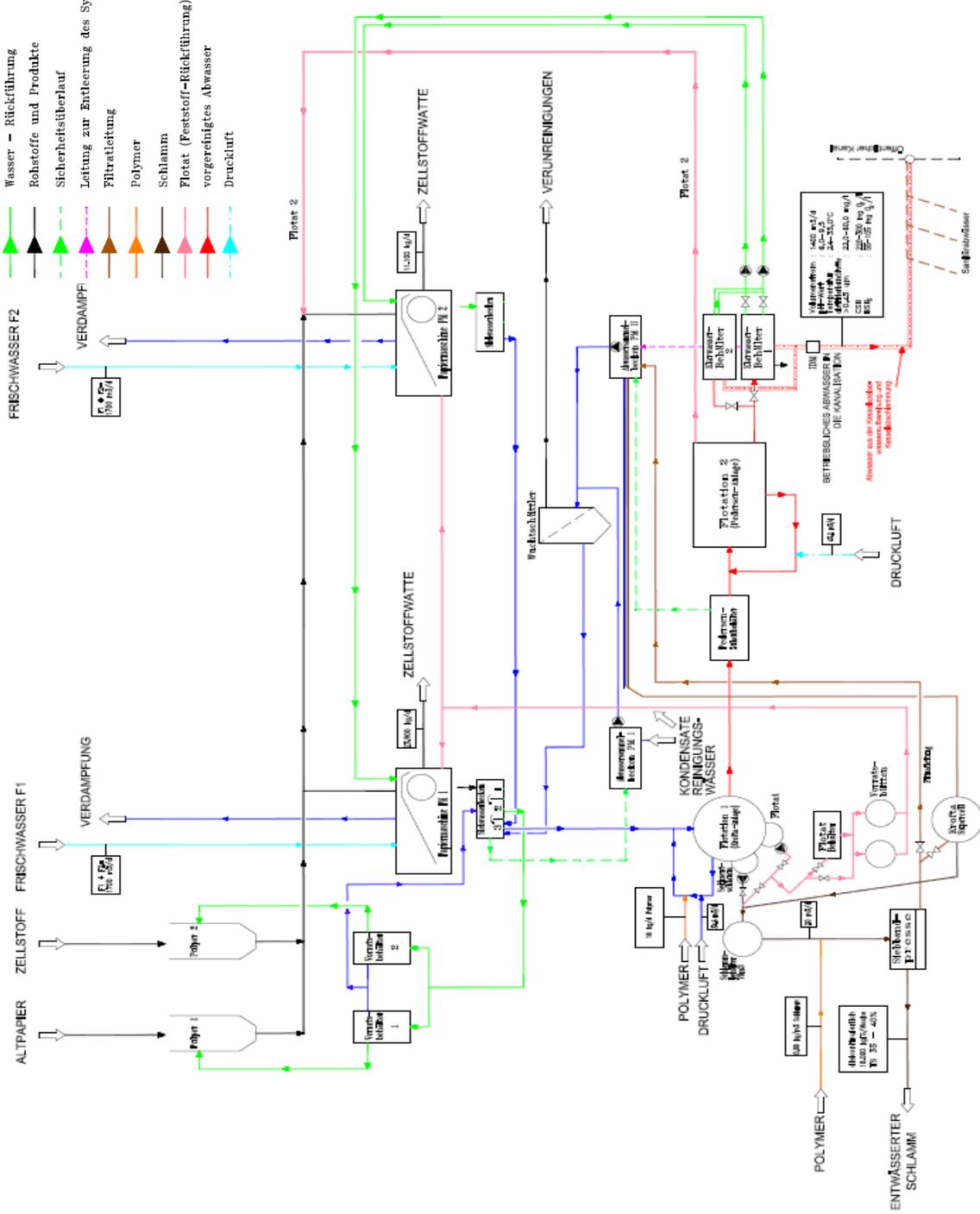
D

Ableitung von Zielen/Maßnahmen notwendig bzw. angebracht (30 – 45 Punkte)

Die Materialbewegungen sind auf der folgenden Seite dargestellt.

LEGENDE

- ▲ Produktionsabwasser
- ▲ Frischwasser
- ▲ Wasser - Rückführung
- ▲ Rohstoffe und Produkte
- ▲ Sicherheitsüberlauf
- - - Leitung zur Entleerung des Systems bei Verfahrensumstellung
- - - Filtratleitung
- - - Polymer
- - - Schlamm
- - - Plotat (Feststoff-Rückführung)
- - - vorgereinigtes Abwasser
- - - Druckluft



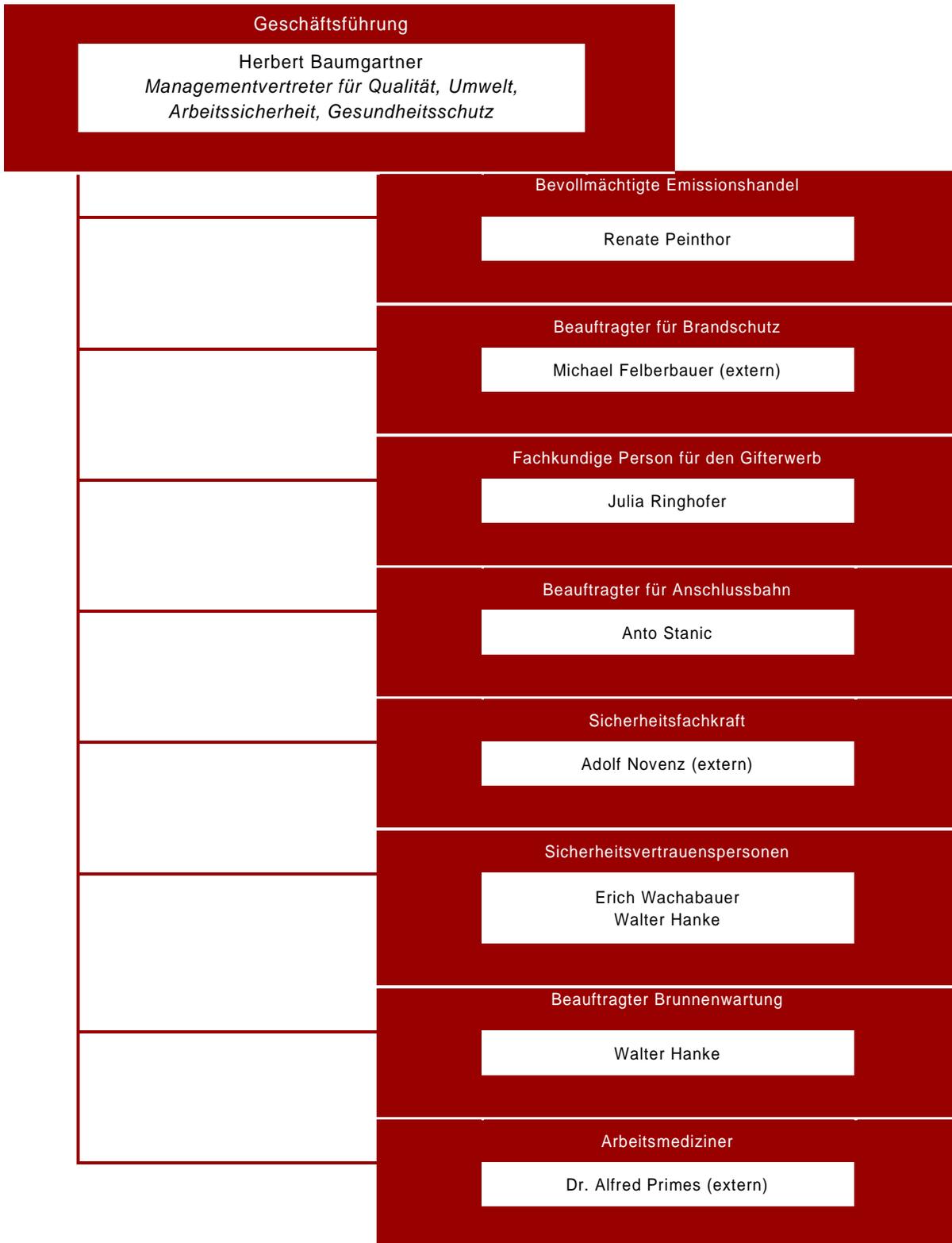
TECHNISCHE DATEN

Volumenstrom:	140 m ³ /h
Druck:	10-15 bar
Temperatur:	20-25°C
Leistung:	100-150 kW
Wärmeleistung:	100-150 kW
Wärmeabfuhr:	100-150 kW

BETRIEBLICHES ABWASSER DIE KANALISATION

Abwasser aus der Kondensatorwanne leitet und in die Kanalisation führt.

9. HSE-Organisation



Leistungen Gesundheitsschutz - Arbeitssicherheit

Ziel	Maßnahmen	Zeit- raum	Ergebnis
Verbesserung im Gesundheitsschutz und Unfallverhütung	Erarbeitung von Verbesserungsmaßnahmen unter starker Einbindung der Mitarbeiter. Z.B. Bildung von HSE-Teams und KVP-Teams Arbeitssicherheit.	2015	KVP- Team Arbeitssicherheit im Bereich ZE wurden gebildet. Diverse Verbesserungsmaßnahmen wurden abgeleitet. 2015 – 0 Arbeitsunfälle
Verbesserung im Gesundheitsschutz und Unfallverhütung	Erarbeitung von Verbesserungsmaßnahmen unter starker Einbindung der Mitarbeiter. Z.B. Bildung von HSE-Teams und KVP-Teams Arbeitssicherheit werden auch im Bereich Zellstoffwattverarbeitung gebildet.	2016	Bei den Anlagen wurden die Arbeitsschutz Maßnahmen verbessert, alle neuen installierten Schutzvorrichtungen wurden rot lackiert.(z.B. Aufrollung PM1, Schrumpftunnel FW, diverse Schutzvorrichtungen KU, Not-Aus Verkettung Tupferfertigung.
Konsequente Erfassung und Auswertung von Beinahe Ereignissen	Implementieren eines auswertbaren Pflichtfeldes beim Erstellen der Regelkommunikationsprotokolle (Betriebsbegehung, Technikbegehung, Wochenendaufsicht)	2017 2018	Beinahe Ereignisse wurden auf den Regelkommunikationsprotokollen dokumentiert und im Q-Zirkel diskutiert / bewertet.
Abwehren der Corona Infektion	Desinfektion, Mundschutz, Abstand halten Blockweise Arbeiten	2020	Kein Produktionstag wegen Corona Infektion ausgefallen
Formaldehydfreie Desinfektion	Desinfektionsmittelwechsel in der Produktion	2020	Handdesinfektion: Sterillium MED Flächendesinfektion: wenn Kohrsolin verbraucht Umstieg auf Wofasteril
Abwehren der Corona Infektion	Striktes Einhalten des bestehenden Präventionskonzeptes sowie deren laufende Anpassung	2021	Kein Produktionstag ausgefallen.
0 Arbeitsunfälle	verstärktes Einbinden der Mitarbeiter in die implementierten Präventionsmaßnahmen	2021	3 Arbeitsunfälle
Abwehren der Corona Infektion	Striktes Einhalten des bestehenden Präventionskonzeptes sowie deren laufende Anpassung	2022	Kein Produktionstag ausgefallen.
0 Arbeitsunfälle	verstärktes Einbinden der Mitarbeiter in die implementierten Präventionsmaßnahmen	2022	2 Arbeitsunfälle
Qualifizierung für Umgang mit Giften	Schulung der Mitarbeiter auf sachgerechten Umgang mit gefährlichen Stoffen	2022	3 Mitarbeiter qualifiziert

Ziel	Maßnahmen	Zeit- raum	Ergebnis
0 Arbeitsunfälle mit Ausfallzeit > 3 Tage	Sicherheitsbeobachtungen der Mitarbeitenden registrieren	2023	0 Arbeitsunfälle
Sicheres und korrektes Verhalten im Gefahrenfall	Training der in den Notfallkarten beschriebenen Abläufen	2023	Training d. Notfallkarte „Gebäuderäumung“ wurde durchgeführt
Ergonomie beim Transport von Halbfabrikat verbessern	Errichtung eines Wagens für den Rollentransport	2023	Wagen wurde errichtet und getestet – nicht gebrauchstauglich
Verbesserung der Luftqualität im Prüfraum	Installation einer Lüftungsanlage	2023	Lüftungsanlage installiert
Kompetenzen der Mitglieder der Brandschutzgruppe erhöhen	Auffrischung der Brandschutzwart Ausbildung	2023	Fa. BSB nicht befugt. Ausbildung wird in 2024 mit Fa. NO-FIRE durchgeführt.

Ziele Gesundheitsschutz - Arbeitssicherheit

Ziel	Maßnahmen	Zeit- raum	Verantwortlich
0 Arbeitsunfälle mit Ausfallzeit > 3 Tage	Sicherheitsbeobachtungen der Mitarbeitenden registrieren	2024	GF Profümed
Sicheres und korrektes Verhalten im Gefahrenfall	Training der in den Notfallkarten beschriebenen Abläufen	2024	IMS
Kompetenzen der Mitglieder der Brandschutzgruppe erhöhen	Auffrischung der Brandschutzwart Ausbildung	2024	GF Profümed
Erweiterung des FSC Zertifikates	Aufnahme der hochgebleichten Produkte in den FSC Zertifizierungsumfang	2024	IMS

10. Rohstoffe

Hauptrohstoff ist Altpapier und Zellulose wobei mittlerweile mehr als 80 % Sekundärfaser zum Einsatz kommt. Bei Zellulose wird darauf geachtet, dass diese einerseits ausschließlich chlorfrei gebleicht ist und den Ursprung in Österreich oder den angrenzenden Ländern hat.

Die in der Produktion verwendeten Rohstoffe sind FSC bzw. PEFC zertifiziert.

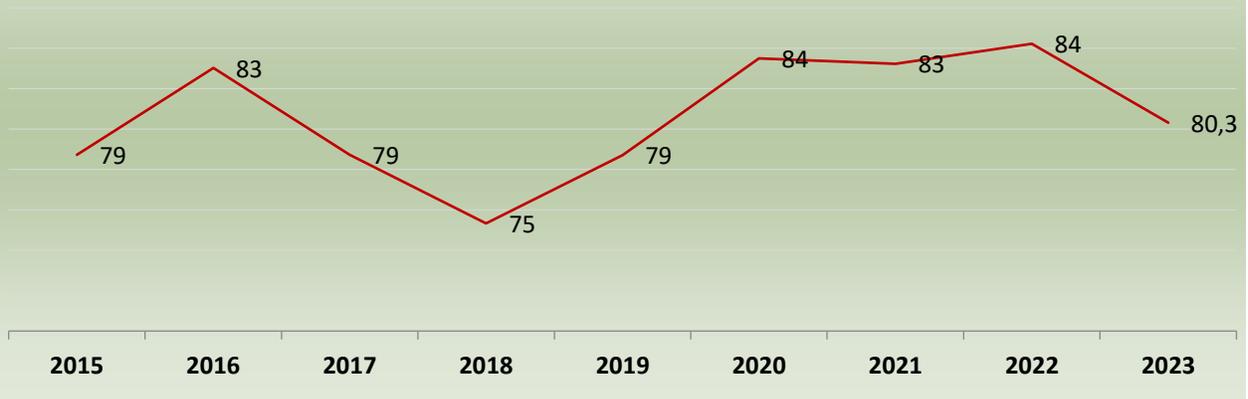


Rohstoffe	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Altpapier	t	10.131	8.748	7.828	7.014	9.207	9.577	9.329	5.482
Zellulose*	t	2.071	2.365	2.563	1.897	1.819	1.929	1.748	1.344
PE-Folie	t	225	187	175	157	165	173	192	171
PA/PP/PE-Folie	t	--	72	26	16	17	19	23	10
PE-Verpackungen	t	52	36	36	39	75	73	66	45
PP-Vlies	t	73	83	78	76	137	185	198	130
Kartonagen	t	348	446	424	365	357	356	305	241

* TCF (total chlor free) bzw. ECF (elementar chlor free)

Papierhilfsmittel	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Aluminiumsulfat	t	60,0	66,2	57,0	72,0	108,0	112,0	96,0	48
Flockungsmittel	t	12,5	10,0	12,0	8,1	10,0	13,0	11,03	7
Entschäumer	t	11,0	10,8	11,7	9,0	12,6	10,8	9,0	5,4
Coatingmittel	t	1,8	7,0	6,0	5,0	4,0	9,0	12,0	7
Fixiermittel	t	39,2	10,4	9,2	9,2	17,25	13,8	18,4	9,2
Release	t	7,3	7,7	5,1	7,7	18,7	15,3	10,2	3,4
Konditionierungsmittel	t	8,3	3,0	4,0	3,0	3,0	3,0	0	0
Papierfarben	t	5,6	4,8	2,2	2,8	2,48	0,55	0,2	0,3
Nassfestmittel	t	132	150	138,0	116,0	72,0	7,2	2,0	6
Papierhilfsmittel gesamt	t	277,6	269,8	245,2	232,8	248,03	177,45	158,83	86,3
Zellstoffwatte Erzeugung Gesamtmenge	t	10.233	9.758	9.071	7.954	9.076	8.886	8.231	5.330
Spezifischer Papierhilfsmittelverbrauch	Kg / t Produkt	27,1	27,6	27,0	29,3	27,3	20,0	19,3	16,2

Entwicklung Einsatz Sekundärfaser in %



Verbrauch der Papierhilfsmittel



Umwelleistungen Rohstoffe/Material

Ziel der Profümed GmbH ist es, durch eine kontinuierliche Verringerung der Umweltbelastungen, die Umweltsituation in ihrem Einflussbereich wirksam zu verbessern. Im Einzelnen wurden bezüglich **Rohstoffe/Material** folgende Maßnahmen erfolgreich umgesetzt:

Ziel	Maßnahmen	Zeitraum	Ergebnis
Einsatz von Sekundärfaser gegenüber Frischfaser mit einer Quote von mind. 80 %	Durch laufende Verbesserung der Qualität bei den Recyclingprodukten zusätzliche Kunden für "Öko-Produkte" gewinnen.	2017	Einsatz von Sekundärfaser gegenüber Frischfaser mit einer Quote von 79 % erreicht
Reduktion Tiefziehfolienverbrauch um 4.336 kg / a	Reduktion der Foliendicke bei Tiefziehfolie für unsterile Produkte von 150 µm auf 100 µm	2019-	Reduktion Tiefziehfolienverbrauch um 4.372 kg Ziel Erreichung 100%.
Reduktion von PE-Folie für KU-Verpackung von 4.960 kg / a	Reduktion der Foliendicke bei KU-Verpackung von 40 auf 30 µm	2019	1234 kg Einsparung Reduktion auf 35 µ (30 µ war technisch nicht realisierbar) Ziel Erreichung 25%.
Zusatzbedarf von 500 to Faserstoff für 2020 statt Frischzellstoff als Sekundärfaser	Erhöhung des Anteils von Recyclingprodukten	2020	Erhöhung Faserstoffeinsatz in 2020: 1.566 to. Zur Gänze Sekundärfaser
Einsatz von FSC und PEFC zertifizierten Rohstoffen	Zertifizierung FSC / PEFC	2021	FSC und PEFC zertifizierte Rohstoffe werden eingesetzt
Reduktion Nassfestmittel	jährliche Einsparung von 70 t Nassfestmittel in Bezug auf den durchschnittlichen Verbrauch von 2018-2020	2021	durchschnittlicher Verbrauch 2018-2020: 83.310 kg Verbrauch 2021: 7.200 kg Reduktion 91 %

Ziele Rohstoffe

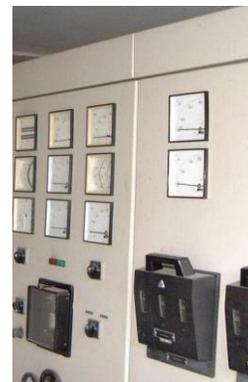
Ziel	Maßnahmen	Zeitraum	Verantwortlich
Reduktion von Druckerpapier um 5%	individuelle Papiereinsparungsmaßnahmen pro Abteilung	2024	Profümed
Reduktion Chemikalieneinsatz	Verwendung einer anderen Chemikalie, deren Wirkung effizienter ist	2024	ZE - IMS

11. Energie

Da der Herstellprozess energieintensiv ist, wird größtes Augenmerk auf kontinuierliche Effizienzsteigerung gelegt.

Der Hauptwärmeträger zur Erzeugung des Prozessdampfes ist Erdgas. Als Ausfallreserve besteht die Möglichkeit auch Heizöl leicht oder extra leicht einzusetzen.

Die elektrische Energie welche am Standort eingesetzt wird entstammt aus 100% Wasserkraft.



Energieverbrauch

Energieträger	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Elektrische Energie	MWh	7.723	7.748	7.313	6.760	8.222	8.427	7.685	5.013
Heizöl extra leicht	MWh	291	266	3,3	0	0	4.524 ¹⁾	7.908 ¹⁾	--
Erdgas	MWh	23.971	22.411	21.006	19.147	24.072	20.176	14.190	14.981
Fuhrpark KFZ	MWh	21	14	16	18	17	17	14	13
Fuhrpark Stapler	MWh	--	--	84	64	73	71	63	42
Druckluft	MWh	236	--	--	--	--	--	--	--
Gesamtsumme	MWh	32.242	30.439	28.422	25.989	32.384	33.215	29.860	20.049
Zellstoffwatte Erzeugung Gesamtmenge	t	10.233	9.758	9.071	7.954	9.076	8.886	8.231	5.330
Spezifische Energieverbrauch	MWh / t Produkt	3,2	3,1	3,1	3,3	3,6	3,7	3,6	3,8

1) Der erhöhte Einsatz von Heizöl extra leicht in **2021 und 2022** anstatt Erdgas hat folgende Ursachen: Zum einen wurde Ende 2021 ein Umbau an der Erdgasbrenneranlage durchgeführt wobei es Pandemiebedingt zu Lieferschwierigkeiten der technischen Komponenten kam und somit länger als geplant die Erdgasfeuerung nicht eingesetzt werden konnte. Zum anderen kam es aufgrund von extremen Marktverwerfungen **in 2022** zu makroökonomischen Schwierigkeiten bei der Erdgasbeschaffung das zufolge hatte, über einen längeren Zeitraum Heizöl extra leicht einzusetzen.

+ ab 01.01.2017 von Fremdbezug auf Eigenerzeugung umgestellt. Energieverbrauch inkludiert in der elektrischen Energie

Ende 2019 bzw. Anfang 2020 wurde in verstärktem Maße begonnen Produkte mit hohem Volumen sowie geringer flächenbezogener Masse herzustellen. Obwohl die positiven Umweltaspekte bei diesen voluminösen Produkten überwiegen (hoher Recyclinganteil), reduziert sich dadurch die Maschinenleistung geringfügig und erhöht dadurch den spezifischen Energiebedarf.

Dampf wird als Wärmeträger zur Trocknung im Produktionsprozess genutzt. In den nachgeschalteten Separatoren wird der Nachdampf abgezogen und zur Beheizung der Trockenhauben verwendet. Das Kondensat der Hauben wird wiederum in einem nachgeschalteten Separator gesammelt und der Nachdampf zur Gebäudeheizung genutzt. Die Wärmemenge reicht aus, um sämtliche Betriebsgebäude zu beheizen.

Umwelleistungen Energie

Ziel der Profümed GmbH ist es, durch eine kontinuierliche Verringerung der Umweltbelastungen, die Umweltsituation in ihrem Einflussbereich wirksam zu verbessern. Im Einzelnen wurden bezüglich **Energie** folgende Maßnahmen erfolgreich umgesetzt:

Ziel	Maßnahmen	Zeit- raum	Ergebnis
Energieeffizienzsteigerung bei elektrischem Strom um 2% Basis 2014 8.278.645 kWh	Durch diverse Maßnahmen aus KVP Team Energieeffizienzsteigerung	2015	Durch Umsetzung diverser Maßnahmen des KVP- Teams konnte der Energieverbrauch spezifisch kWh/ t um 1,3% reduziert werden. Ziel Erreichung 65%.
Energieeffizienzsteigerung bei Druckluft um 5% Basis 2014 1.764.809 Nm ³	Durch diverse Maßnahmen aus KVP Team Energieeffizienzsteigerung	2015	Durch gezielte Leckagen Messungen des KVP-Teams konnte der Druckluft Verbrauch um 94.273 Nm ³ 5,6% reduziert werden. Ziel Erreichung 100%.
Energieeffizienzsteigerung bei Erdgas und Öl um 1,5% Basis 2014 2.398.483 Nm ³ bzw. l Öl	Durch diverse Maßnahmen aus KVP Team Energieeffizienzsteigerung	2015	Ziel konnte nicht erreicht werden, durch vermehrte Abstellmaßnahmen.
Energieeffizienzsteigerung bei elektrischem Strom um 1,5% Basis 2015 7.952.969 kWh.	Durch diverse Maßnahmen aus KVP Team Energieeffizienzsteigerung	2016	Energieeffizienz spezifisch konnte um 0,8% verbessert werden. Zielerreichung 53%, durch vermehrte Abstellmaßnahmen der PM2 konnte das Ziel nicht zu 100% erreicht werden.
Energieeffizienzsteigerung bei Erdgas um 1,5 % Basis 2015 2.292.350 Nm ³	Durch diverse Maßnahmen aus KVP Team Energieeffizienzsteigerung	2016	Energieeffizienz konnte um 7,5 % verbessert werden.
Energieeffizienzsteigerung bei Druckluft um 3% Basis 2015 1.670.536 Nm ³	Durch diverse Maßnahmen aus KVP Team Energieeffizienzsteigerung	2016	Durch gezielte Leckagen Messungen des KVP-Teams konnte der Druckluft Verbrauch um 1.454.723 Nm ³ 12,9% reduziert werden.
Reduktion absoluter Druckluftverbrauch 4 %	Systematische Detektion von Druckluftleckagen	2017	Durch systematische Detektion von Druckluftleckagen konnte eine Reduktion absoluter Druckluftverbrauch um 8 % erreicht werden
Reduktion des spezifischen Verbrauchs elektrischer Energie um 46.000 kWh / a	Effizienter Einsatz von Aufbereitungsgeräten z. B. Entstipper an der PM 2 durch qualitätsabhängige Steuerung	2017	Spezifischer Verbrauch elektrischer Energie konnte um 35.000 kWh / a reduziert werden.

Ziel	Maßnahmen	Zeit- raum	Ergebnis
Reduktion des spezifischen Wärmeenergieverbrauchs um 2,8 %	1. Optimierung Zylindercoatingsteuerung PM 1 - dadurch Verbesserung Wärmeübergang 2. Verbesserung von Isolierungen beim Dampf- und Kondensatsystem 3. Erhöhter Einsatz von Abdampf zur Haubenluftvorwärmung PM 2 anstatt Frischdampf	2017 - 2018	Reduktion des spezifischen Wärmeenergieverbrauchs konnte mit den eingesetzten Maßnahmen nicht erreicht werden
Die Effizienzsteigerung bei der Dampferzeugung um 2 %	Durch Optimierung der Reinigungs- und Wartungsintervalle der Dampferzeugungsanlage sowie Optimierung der Kondensatrückführung	2017 - 2018	Die Effizienzsteigerung bei der Dampferzeugung konnte mit den eingesetzten Maßnahmen nicht erreicht werden
Reduktion Stromverbrauch um 265 MWh	Effizienzmaßnahmen	2019	80 MWh Zielerreichung 30%.
Reduktion des Stromverbrauchs	Installation von Drehzahlregelungen bei Antriebskomponenten	2021	Dieses Ziel konnte 2021 nicht verwirklicht werden. 2022 werden die genauen Voraussetzungen für die Durchführung definiert. 2023 wird als Ziel die Durchführung gesetzt.
Reduktion des Druckluftverbrauchs	Durchführung einer Druckluftleckagemessung und daraus folgende Sanierungsmaßnahmen	2022	
Reduktion des Erdgasverbrauches	Verbesserung von Isolierungen bei Dampf-, Kondensat- und Heißwasserleitungen	2022	25 % Reduktion konnte erreicht werden
Reduktion des Erdgasverbrauches	Wärmeübergabestation zur verbesserten Abwärmenutzung optimiert	2022	Um 2 % konnte das Erdgasverbrauch reduziert werden
Erhöhung der Energieeffizienz in der Dampferzeugung	Erneuerung der Kesselsteuerung Kessel1	2022	Kesselsteuerung wurde erneuert Keine Verbesserung des Kesselwirkungsgrades
Reduktion des Stromverbrauches	Anschaffung eines neuen Kompressors	2023	Kompressor in 03.2024 erhalten Auswertung in 2024

Umweltziele Energie

Ziel	Maßnahmen	Zeit- raum	Verantwortlich
Reduktion des Stromverbrauches	Inbetriebnahme des neuen Kompressors	2024	Betriebstechnik

12. Wasser/Abwasser

Wasser wird am Standort Grimmenstein zu folgenden Zwecken verbraucht:

- als Hilfsstoff für die Papierherstellung
- zur Dampferzeugung
- als Waschwasser bei der Reinigung der Papiermaschinen
- in sanitären Anlagen

Frischwasser für die Produktion wird aus betriebseigenen Brunnen gefördert.
Das zu sanitären Zwecken benötigte Wasser wird aus dem örtlichen Versorgungsnetz entnommen.



Wasserverbrauch

	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Brunnen	m ³	369.756	375.093	364.940	338.353	399.131	403.105	399.044	253.255
Ortsnetz	m ³	437	459	455	452	426	493	675	569
Summe	m³	370.193	375.552	365.395	338.805	399.557	403.598	399.719	253.824
Zellstoffwatte Erzeugung Gesamtmenge	t	10.233	9.758	9.071	7.954	9.076	8.886	8.231	5.330
Spezifische Wasserverbrauch	m³ / t Produkt	36,2	38,5	40,3	42,6	44,0	45,4	48,0	47,6

Durch unterschiedliche Hygieneanforderungen an die verschiedenen Produkte variieren die Kreislaufwasserquote und daher auch der Frischwasserverbrauch.

Die steigenden spezifischen Wasserverbräuche sind auf die Anforderungen der mikrobiologischen Reinheit der Endprodukte zurückzuführen. Durch den etwas höheren Verdünnungswassereinsatz wird die Verwendung von Bioziden zur Gänze vermieden.

Abwasserparameter

(nach mechanisch- physikalischer Vorreinigung, vor biologischer Endreinigung in der Verbandskläranlage)

* Fremduntersuchung

1

	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Abwassermenge ¹	m ³ /d	1.021	1.058	1.075	1.047	1.083	1.062	1.000	927
Abfiltrierbare Stoffe ¹	kg/d	68	57	63	51	41	57	55	49
BSB ₅ ¹	kg/d	259	289	279	240	254	238	249	184
CSB ¹	kg/d	702	693	677	668	660	656	629	470
pH-Wert ¹	pH	7,3	7,2	7,3	7,2	7,2	7,3	7,3	7,3
Ammonium-Stickstoff *	NH ₄ -W (mg/l N)	0,05	< 0,05	0,32	< 0,05	0,36	0,83	0,30	0,33
Phosphat-Phosphor*	PO ₄ -P (mg/l P)	0,17	< 0,05	0,17	< 0,05	<0,05	0,15	0,11	0,06
Temperatur ¹	°C	24	23	25	25	24	24	26	25

Jahresdurchschnitt aus Eigenuntersuchung

Aufgrund des unterschiedlichen Produktionsprogramms und dem zufolge unterschiedlichen Mix im Rohstoffeinsatz (Altpapier vs. Zellulose) ergeben sich Schwankungen bei den Parametern im Ablauf.

Abwasserfracht

(nach mechanisch- physikalischer Vorreinigung bzw. vor biologischer Endreinigung in der Verbandskläranlage)

	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Abwassermenge	m ³	358.051	361.876	351.884	322.497	377.862	369.782	357.894	230.597
- abfiltrierbare Stoffe	kg	23.194	19.312	19.678	16.294	14.102	19.860	20.022	12.224
- BSB ₅	kg	85.796	95.694	90.590	75.485	88.461	82.985	90.640	45.871
- CSB	kg	234.257	233.810	219.135	210.296	227.945	228.427	229.333	118.323

Durchschnittlich werden rund 50 % des Abwassers im Kreislauf geführt. Dadurch wurden Frischwasserressourcen eingespart. Die in das Kanalnetz abgegebenen Abwassermengen liegen um ca. 5 % niedriger als die Wasserverbräuche, da diese Mengen durch Verdunstung in den Papiermaschinen und Trockenanlagen in die Atmosphäre abgeführt wurden.

Die spezifischen Abwassermengen schwanken produktionsbedingt. Aufgrund der unterschiedlichen Hygieneanforderungen ergibt sich die jeweilige Abwasserquote.

Die mechanisch-physikalisch vorgereinigten Produktionsabwässer werden in die Verbandskläranlage eingeleitet. Die Abwässer werden täglich intern im Betrieb und jährlich extern durch ein autorisiertes Prüfinstitut überwacht. Alle Abwässer, außer Niederschlags-, Oberflächenwasser werden über die Verbandskanalisation der Kläranlage zugeführt. Die Niederschlags- bzw. Oberflächenwässer werden entweder einer großflächigen Verrieselung zugeführt bzw. nach der Vorreinigung in Schlammfang und Restölabscheider in den Vorfluter eingeleitet. Das werksinterne Kanalnetz wird kontrolliert und instandgehalten. Durch die an der Verbandskläranlage installierte Photovoltaikanlage konnte im Jahr 2023 21.104,64 kWh erneuerbare Energie erzeugt werden.



Umwelleistungen Wasser/Abwasser

Ziel der Profümed GmbH ist es, durch eine kontinuierliche Verringerung der Umweltbelastungen, die Umweltsituation in ihrem Einflussbereich wirksam zu verbessern. Im Einzelnen wurden bezüglich **Wasser/Abwasser** folgende Maßnahmen erfolgreich umgesetzt:

Ziel	Maßnahmen	Zeit- raum	Verantwortlich
Reduktion der CSB Tagesfrachten um 5 %. Basis 2015: 695 kg/d	Maßnahmen Inbetriebnahme einer zusätzlich mechanisch physikalischen Abwasser Reinigung für das Filtratwasser der Siebbandpresse Es wird ein externes Ingenieurbüro zur Unterstützung herangezogen.	2016-2018	Durch diverse Maßnahmen konnten die durchschnittlichen CSB Tagesfrachten um 2,3% reduziert werden. Zielerreichung 46%

13. Luft

Die Dampferzeugungsanlage besteht aus zwei Groß-Wasserraum-Kesseln mit je einer Leistung von 6 Tonnen Dampf pro Stunde bzw. 3,9 MW.

Der Kessel 1 kann alternativ zu Erdgas auch mit Heizöl leicht oder Heizöl extra leicht betrieben werden. Der Kessel 2 dient als Standby-Anlage und kann ausschließlich mit Heizöl leicht betrieben werden.

Die Emissionswerte der Kesselanlage (Kessel 1 und Kessel 2) zur Erzeugung von Prozesswärme bei den Papieranlagen 1 und 2 werden nach dem Emissionsschutzgesetz für Kesselanlagen regelmäßig von einem befugten Sachverständigen auf Einhaltung der vorgegebenen Grenzwerte für die Emissionen von Staub, Kohlenmonoxid und Stickoxide überprüft.



CO₂ Emissionen

Energieträger	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Elektrische Energie	t	0	0	0	0	0	0	0	0
Heizöl	t	80	77	37	0	0	1.218	2.130	0
Erdgas	t	4274	3.999	3.749	3.467	4.365	3650	2.549	2.660
Fuhrpark KFZ	t	5	3,5	4,0	4,6	4,4	4,2	3,5	3,2
Fuhrpark Stapler	t	--	--	21,3	16,2	17,4	18,06	15,9	10,65
Druckluft	t	0	0	0	0	0	0	0	0
Gesamtemissionen	t	4.359	4.080	3.811	3.488	4.387	4.890	4.698	2.674
Die Werte ergeben sich aus den Standardfaktoren gemäß Emissionszertifikatsgesetz.									
Zellstoffwatte Erzeugung Gesamtmenge	t	10.233	9.758	9.071	7.954	9.076	8.886	8.231	5.330
Spezifische Emissionen	Kg / t Produkt	426	418	420	439	483	550	571	502

Dampfkesselanlage

Die nach dem Luftreinhaltgesetz genehmigungspflichtigen Dampfkesselanlagen emittieren folgende Stoffe:

- Emissionen

Stoff	Einheit	Kessel 1 Erdgas					Kessel 2 Öl						
		Grenzwert lt. Be- scheid Nr. 12-B- 8067/86	2011	2014	2017	2020	2023	Grenzwert lt. Be- scheid Nr. 12-B- 8067/86	2011	2014	2017	2020	2023
Staub	mg/m ³	5	---	---	< 1	< 1	< 1	50	7,6	5	< 4	*	*
Kohlen- monoxid	mg/m ³	80	10	1	<1,2	3,2	<1,2	100	11	3	4	*	*
Stick- oxide	mg/m ³	100	76	50	77	90	68	400	361	355	366	*	*

Emissionsmessungen werden gemäß den rechtlichen Vorgaben im 3-Jahres-Rhythmus durchgeführt, wie in den Tabellen dargestellt. Jährlich wird die Emissionsmenge der Behörde gemeldet (EZG).

* kein Betrieb Kessel 2

Emissionsmenge

Stoff	Einheit	Emissionsmengen									
		Kessel 1					Kessel 2				
		2011	2014	2017	2020	2023	2011	2014	2017	2020	2023
Abgasvolumen	m ³ /h	3.502	3.220	2.500	2.400	2.500	2.980	2.280	2.650	*	*
Emissionszeit	h/a	8.350	7.968	7.848	8.377	7.202	70	215	272	*	*
Staub	kg/a	---	---	---	---	< 1	1,6	2,45	< 4	*	*
Kohlenmonoxid	kg/a	292	26	24	64	22	2,3	1,7	3,0	*	*
Stickoxide	kg/a	2.222	1.339	1.510	1809	1.224	75	181	263,8	*	*

* kein Betrieb Kessel 2

Umwelleistungen Emissionen Luft

Ziel der Profümed GmbH ist es, durch eine kontinuierliche Verringerung der Umweltbelastungen, die Umweltsituation in ihrem Einflussbereich wirksam zu verbessern. Im Einzelnen wurden bezüglich **Luft** folgende Maßnahmen erfolgreich umgesetzt:

Ziel	Maßnahmen	Zeit- raum	Ergebnis
CO2 Reduktion aus Energieeffizienz Verbesserung (Wärmeenergie)	Maßnahmen Analog aus Energieeffizienz Verbesserungsziel	2017	Es konnte eine CO2 Emissionsreduktion von 2 % erreicht werden
Individuelle Ziele zur Reduktion der CO2 Emissionen	Mitarbeiterbefragung; Verbesserungspotenzial ermitteln	2023	Befragung der Mitarbeiter durchgeführt

14. Lärm

Die Lärmbelastung im Produktionsbereich liegt zwischen 67 dB(A) und 94 dB(A).

Die Werte wurden durch Messungen der AUVA ermittelt.

Die Lärmschutzbereiche sind gekennzeichnet. Persönlich angepasster Gehörschutz steht allen Mitarbeitern zur Verfügung. Im Weiteren werden alle Mitarbeiter, welche in einem Lärmbereich tätig sind, einer regelmäßigen Audiometrischen Funktionsprüfung unterzogen. Die Überwachung des Lärmpegels an den Arbeitsplätzen erfolgt regelmäßig anhand eines betrieblichen Lärmkatasters.

Lärmemissionen nach außen werden sowohl durch organisatorische als auch technische Maßnahmen auf ein Minimum reduziert, sodass eine Beeinträchtigung der Nachbarschaft ausgeschlossen werden kann.



15. Boden

Die Auswertung von vorhandenen Daten lässt den Schluss zu, dass es keine Altlasten aus früheren Tätigkeiten auf den am Standort genutzten Flächen gibt.

Der Schutz des Bodens wird dadurch sichergestellt, dass alle relevanten Ab-, Umfüll- sowie Lagerstellen mit flüssigkeitsdichten Bodenwannen, Leck-Anzeigegeräten ausgerüstet sind, um ein Eindringen von Stoffen in den Boden zu vermeiden.

Der Umgang (verwenden und lagern) mit wassergefährdenden Stoffen erfolgt unter Anwendung von Vorsorgemaßnahmen gegen Leckagen gemäß des in Niederösterreich geltenden Wasserrechts.

Durch die Errichtung eines behördlich genehmigten Gefahrstofflagers und Verwendung von Transportpaletten mit integrierter Auffangwanne, sowie die Bereitstellung von Schachtabdeckungen wird bei auftretenden Leckagen eine Kontamination des Bodens bzw. eine Gewässerunreinigung vermieden.



16. Gefahrstoffe

Für sämtliche Gefahrstoffe am Standort gibt es Betriebsanweisungen, welche laufend aktualisiert und den Mitarbeitern zur Kenntnis gebracht werden. Der Inhalt einer Betriebsanweisung beinhaltet folgendes: Gefahrstoffbezeichnung, Gefahren für Mensch und Umwelt, Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln, Verhalten im Gefahrfall, Erste Hilfe sowie Sachgerechte Entsorgung.



Darüber hinaus gibt es die SOP (Standard Operating Procedure) „Notfallmanagement“. Diese Arbeitsanweisung beschreibt Präventivmaßnahmen sowie Maßnahmen beim Eintreten eines Notfalles bei der Profümed GmbH.

Sämtliche am Standort Grimmenstein eingesetzten Gefahrstoffe sind ferner in einem ständig aktualisierten Gefahrstoffkataster erfasst, der gemeinsam mit den Feuerwehrplänen in der Brandmeldezentrale aufliegt.

Als wesentliche Gefahrstoffe wurden eingesetzt:

Gefahrstoffe	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Mineralöle	0,47 t	0,16 t	0,17 t	0,34 t	0,61 t	1,5 t	0,9 t	1,7 t
Diesel	11.860 l	10.414 l	9.624 l	7.917 l	8.719 l	8.464 l	7.384 l	5.264 l
Heizöl leicht	24,50 t	23,58 t	11,40 t	0	0	380,46 t	665,10 t	--
Papierhilfsmittel	278 t	270 t	245 t	233 t	248 t	177,45 t	158,83 t	86,3 t
Reinigungsmittel	1,68 t	1,80 t	2,0 t	2,0 t	2,2 t	1,6 t	2 t	1,6 t

17. Abfall

Aus ökonomischen und ökologischen Gründen werden die Produktionsprozesse jedoch unter der Prämisse der Abfallvermeidung ständig weiter optimiert.

Die anfallenden Abfallmengen aus der Altpapieraufbereitung (Spuckstoffe, Faserschlamm) können sehr stark variieren und hängen von der Recyclingquote und der Verunreinigung des Altpapiers ab.

Für das Abfallmanagement gilt daher der Grundsatz: „Abfallvermeidung vor Abfallverwertung, Abfallverwertung vor Abfallentsorgung.“

Neben den umweltpolitischen Zielsetzungen der Unternehmenspolitik der Profümed GmbH fordern wirtschaftliche Notwendigkeiten, wie Kostenoptimierung bei steigenden Rohstoffpreisen, eine weitgehende Nutzung der Rohstoffe zur Herstellung von Verkaufsprodukten.

Papier-, Kartonagen-, Vlies-, Folien- und Holzabfälle werden getrennt gesammelt und einer Verwertung zugeführt. Ebenso werden Metallabfälle und Altöle in einen Aufbereitungskreislauf zurückgegeben.

Es wird kontinuierlich am Auffinden weiterer Verwertungsmöglichkeiten für Produktionsabfälle gearbeitet.

Die während der Papierverarbeitung entstehenden Reststoffe werden intern aufbereitet und in den Produktionsprozess zurückgeführt.

Die intern nicht mehr aufbereitbaren Faserreste, werden einer stofflichen oder energetischen Verwertung zugeführt.

Der Betrieb Grimmenstein verwendet zur Herstellung seiner Produkte überwiegend Altpapier. Er leistet durch diese gezielte Abfallverwertung einen wesentlichen Beitrag zur Schonung der natürlichen Rohstoffe und zur Erhaltung der Umwelt. Auch für den Betrieb Grimmenstein ist ein aktives Umwelt- und Abfallmanagement fester Bestandteil der Unternehmenspolitik von Profümed.



Die bei der Papierverarbeitung anfallenden Faserschlämme werden in der Ziegelindustrie stofflich verwertet, die Spuckstoffe aus der Altpapieraufbereitung werden in der Zementindustrie bzw. in den entsprechenden Verbrennungsanlagen thermisch verwertet.

Abfallaufkommen

Abfallschlüsselnummer			2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
(Ös- ter- reich)	(Eu- ropa)	Abfallart	t/a	t/a	t/a	t/a	t/a	t/a	t/a	t/a
Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung										
18701	150104	Metall	20,6	42,72	20,16	21,32	31,18	42,96	51,3	49,6
94802	030310	Schlamm aus der mecha- nischen Abwasserbe- handlung der Zellstoff- und Papierherstellung (Zellulosefaserabfälle) ¹⁾	4.653	4.504	4.039	3.481	4.403	4.127,3	4.615,5	2.683,8
18407	030307	Rückstände aus der Alt- papieraufbereitung (Spuckstoffe) ²⁾	1.147	1.027	976	1.002	1.903	2.348,16	2.039,82	1.063,5
91101	040209	Hausmüllähnliche Gewer- beabfälle (Vlies-Folien)	70	---	7,5	14,9	22,2	31,18	22,72	18,99
17201	191207	Holzabfälle	7,3	4,2	2,12	0,94	3,6	7,38	5,6	7,6
57119	150102	Kunststoffe	---	55,07	62,64	39,35	0	8,54	16,32	9,07
91401	200307	Gewerbeabfall Sperrmüll	---	19	16,8	---	--	--	--	--
57119	191204	Kunststoffe/Gummi (Vlies-Folien KU)	---	29,70	46,14	45,37	84,28	14,8	9,74	--
Summe			5.890	5.678	5168	4.604	6.444	6.572,94	6.755,4	3824,96
Gefährliche Abfälle zur Verwertung										
35339	200121	Leuchtstoffröhren	0,002	0,010	0,06	---	0,02	0,04	--	0,315
54102	130205	Altöl	0,400	0,320	0,7	---	0,22	1,2	1,560	2,78
57127	170204	Kunststoffbeh. mit gef. Restinhalt	---	---	---	---	0,06	0,06	0,020	0,07
35106	170407	Eisenmetallemball. m. gef. Restinhalt	---	---	---	---	---	0,160	0,040	---
54930	150202	Feste fett- und över- schmutzte Betriebsmittel	0,200	0,180	0,55	---	0,1	0,22	0,260	0,33
54926	100913	Gebr. Ölbindemittel	---	---	0,10	---	---	---	0,040	0,02
55370	140603	Lösemittel	0,010	0,010	0,11	---	---	0,58	---	---
52402	200115	Laugen	---	---	---	---	---	---	---	---
55502	080121	Farben, Lacke	---	---	0,04	---	---	---	0,040	---
35338	160602	Batterien	0,010	0,957	0,005	---	---	0,01	0,001	0,037
35322	160601	Bleiakkumulatoren	0,045	0,080	0,005	---	---	0,18	0,003	0,05
35212	160215	Bildschirmgeräte	---	---	---	---	---	---	---	---
35220	200135	Elektroaltgeräte	0,150	0,220	0,19	---	---	3,78	---	1,26
Summe			0,817	1,777	1,76		0,4	6,07	1,964	4,862
Gefährliche Abfälle zur Beseitigung										
54702	190809	Ölabscheider-inhalt	---	18,7	---	24	---	21,56	---	---
53507	180106	Desinfektionsmittel	0,15	0,16	---	---	---	---	---	---
59305	030399	Laborabfälle und Chemi- kalienreste (Küvetten Test)	0,013	0,006	0,008	---	0,0075	---	0,008	---
59803	160504	Druckgaspackung	---	---	---	---	---	0,020	0,040	0,16
35205	200123	Kühlgerät mit FCKW	---	---	0,035	---	---	0,06	---	---
Summe			0,163	18,866	0,043	24	0,0075	21,64	0,048	0,16

1) Die Rückstände aus der Altpapieraufbereitung Zellulosefaserabfälle weisen einen Trockengehalt von rund 35 % - 38 % auf.

2) Die Rückstände aus der Altpapieraufbereitung Spuckstoffe weisen einen Trockengehalt von rund 65 % auf.

Verwertungsquote

	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Abfälle zur Verwertung	5.891 t	5.680 t	5.170 t	4.604 t	6.444 t	6579 t	6757 t	3830 t
Abfälle zur Beseitigung	0,163 t	18,87* t	0,043 t	24* t	0,008 t	22 t	0,048 t	0,16 t
Verwertungsquote in %	99,99%	99,67%	99,99%	99,48 %	99,99%	99,67%	99,99%	99,99%

* Räumung Schlammfang und Ölabscheideanlage

Umwelleistungen Abfall

Ziel der Profümed GmbH ist es, durch eine kontinuierliche Verringerung der Umweltbelastungen, die Umweltsituation in ihrem Einflussbereich wirksam zu verbessern. Im Einzelnen wurden bezüglich **Abfalls** folgende Maßnahmen erfolgreich umgesetzt:

Ziel	Maßnahmen	Zeitraum	Ergebnis
Reduktion des Spuckstoffs aus der Altpapieraufbereitung um 20 %. Basis 2014: 1.400 t	Durch Installation einer neuen Schneckenpresse.	2014-2015	Durch Installation einer neuen Schneckenpresse im Mai 2015 konnte die Spuckstoff Menge um 13,4% reduziert werden. Zielerreichung 67%
Reduktion des KU-Abfalls um 3% Basis 2014 2298kg/1.000.000 Stk., ist 2015 2.123 kg/ 1.000.000 Stk. Reduktion 7,6%	Durch genaues Erfassen des Ausschusses und Ableiten von Verbesserungsmaßnahmen	2015	Zielerreichung 250%
Reduktion des Spuckstoffs aus der Altpapieraufbereitung um 5 %. Basis 2015: 1.212 t	Durch Installation einer neuen Schneckenpresse.	2016	Ziel erreicht, Spuckstoff konnte um 5,4 % reduziert werden
Reduktion der Rückstände aus der Altpapieraufbereitung (Zellulosefaserabfälle) um 5% Basis 2015 4.557 t	Durch gezielte Dosierung der Faserückgewinnung bei diversen Produkten	2016-2018	Ziel erreicht, Rückstände konnten um 11 % reduziert werden.
Reduktion Rejectentsorgung um 150 t Basis 2018	Verbesserung der Entwässerungsleistung	2019	Rejectentsorgung 2018: 976 t 2019: 1001 t Ziel wurde nicht erreicht
Reduktion der Folienabfallvolumen	pressen des Folienabfalls	2020	Auswertung erst im 2021 möglich, wegen Volumenreduktion wurde die zusammengepresste Folie in 2020 nicht abtransportiert
Reduktion Transportvolumen bei Folienabfällen	Folienabfall wird in Ballen gepresst	2021	Folienabfall wurde in Ballen gepresst deSmetsprechend wurde das Transportvolumen reduziert.
Erhöhung der Trockensubstanz im Klärschlamm nach der biologischen Abwasser- aufbereitung	Installation einer neuen Klärschlamm- presse	2021	Zellstoffwatterzeugung
Erhöhung des Trocken- gehaltes beim Faser- schlamm	Installation eines neuen Entwässerungssystems	2023	Aus wirtschaftlichen Gründen nicht umgesetzt

18. Gültigkeitserklärung

Der leitende und zeichnungsberechtigte EMAS-Umweltgutachter
DI Christian Rezner
der Umweltgutachterorganisation

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, Arsenal, Objekt 207 1030 Wien
(Registrierungsnummer AT-V-0003)

bestätigt, begutachtet zu haben, dass die Organisation

Profümed GmbH
Wechselbundesstraße 81
A- 2840 Grimmenstein
mit der Registriernummer 122

für den Standort Grimmenstein – wie in der Umwelterklärung – angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung von EG VO 2017/1505 und EG VO 2018/2026 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung von EG VO 2017/1505 und EG VO 2018/2026 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 des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standorts 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 in der Fassung von EG VO 2017/1505 und EG VO 2018/2026 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die Umweltgutachterorganisation TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH ist per Bescheid durch das Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft für den NACE-Code 2008 17.22 zugelassen.

Grimmenstein am 14.05.2024



Landesgesellschaft
Österreich

Leitender und zeichnungsberechtigter Umweltgutachter
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, Arsenal, Objekt 207 1030 Wien

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird in 2025 veröffentlicht. Es wird jährlich eine aktualisierte Umwelterklärung validiert.

19. Zertifikat ISO 14001

MSD/002/11.4 - Stöckl

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ 認証書 ♦ СЕРТИФИКАТ ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT



Landesgesellschaft
Österreich

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
bescheinigt, dass die Organisation



profümed GmbH
Wechselbundesstraße 81
A-2840 Grimmenstein

für den Geltungsbereich

**Produktion und Vertrieb von Hygieneprodukten und
Medizinprodukten**

ein Managementsystem
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

ISO 14001 : 2015

erfüllt sind. Dieses Zertifikat ist gültig bis **31. Mai 2025**

Zertifikat-Registrier-Nr. **U1530561**

A. Kasper
Wien, 2022-06-16



Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1 · Arsenal, Objekt 207, 1030 Vienna, Austria

TÜV®

