

# Umwelterklärung 2016

„Papiermaschine 2“

der Hamburger Rieger GmbH  
Standort Spremberg



Hamburger Rieger GmbH  
Werk Spremberg in „Schwarze Pumpe“

An der Heide 5  
03130 Spremberg

Telefon: 03564 3 78-0  
Email: [office.rieger@hamburger-containerboard.com](mailto:office.rieger@hamburger-containerboard.com)  
Internetauftritt: [www.hamburger-rieger.com](http://www.hamburger-rieger.com)



Ausgabedatum: 15.12.2016

Berichtsjahr: 2016

## Inhalt

1. Vorwort.....	3
2. Organisation .....	3
2.1. Firmenstruktur / Geschäftsfelder .....	3
3. Der Standort Spremberg in „Schwarze Pumpe“ .....	4
3.1. Lage.....	4
3.2. Mitarbeiter .....	5
3.3. Historische Entwicklung des Unternehmens.....	5
4. Das Umweltmanagementsystem .....	7
4.1. Anwendungsbereich.....	7
4.2. Beteiligte Personen und Verantwortlichkeiten.....	7
4.3. Sicherstellung der kontinuierlichen Verbesserung .....	10
4.3.1. Politik unseres Unternehmens .....	10
4.3.2. Betriebliches Vorschlagswesen .....	11
4.3.3. Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen .....	11
4.3.4. Interne Audits.....	11
4.3.5. Managementbewertung .....	11
4.4. Kommunikation.....	12
4.5. Einhaltung von gesetzlichen, behördlichen und unternehmensinternen Forderungen.....	12
5. Umweltaspekte .....	12
5.1. Direkte Umweltaspekte.....	12
5.2. Indirekte Umweltaspekte .....	14
5.3. Angewendete Bewertungskriterien .....	15
6. Umweltleistung .....	16
6.1. Input-Output-Analyse .....	16
6.2. Umweltkennzahlen.....	17
7. Umweltprogramm und Umweltziele .....	18
8. Zugänglichkeit der Umwelterklärung.....	19
9. Gültigkeitserklärung.....	20
10. Glossar .....	21

## 1. Vorwort

Wir, die Hamburger Rieger GmbH, optimieren seit über 100 Jahren unsere Produkte und Herstellungsverfahren mit dem Ziel, uns immer weiter zu verbessern. Wir produzieren kundengerechte Papiere bei gleichzeitigem verantwortungsvollem Umgang mit natürlichen Rohstoffen. Daher betrachten wir es als unsere Aufgabe, wirtschaftlichen Erfolg bei gleichzeitigem Fortbestand natürlicher Ressourcen mit dem Ziel der Nachhaltigkeit zu kombinieren. Es ist eine Herausforderung, das Optimum aus ökologischen, gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Anforderungen zu finden, der wir uns täglich stellen. Der Gedanke der Nachhaltigkeit kommt nicht nur unserem Unternehmen, sondern auch der Gesellschaft und der Umwelt zugute.

Unsere Produkte stellen wir aus Altpapier her, das auf verschiedenen Wegen ihren Weg zu uns findet. Die umweltschonende Aufbereitung und Wiederverwendung von Altpapier und die ökonomische Forderung, dieses Vorhaben mit so wenig Energie wie möglich umzusetzen, ist die Antriebsfeder für unseren technischen Fortschritt. Vorausschauendes Handeln und bedeutende Innovationen unserer Mitarbeiter sind der Garant für unseren erfolgreichen Geschäftsverlauf. Hierbei leben und arbeiten wir nach unserem Motto:

**Mit Rücksicht, Vorsicht und Weitsicht für unsere Umwelt und unsere Mitarbeiter.  
Unsere Verantwortung für die Zukunft.**

Dieses Versprechen ist mehr als nur eine Redensart, es ist unsere Unternehmensphilosophie. Deshalb verpflichten wir uns freiwillig, auch die Anforderungen der EMAS III - Verordnung einzuhalten und das Umweltmanagementsystem bei der geplanten Papiermaschine 2 einzuführen.

## 2. Organisation

### 2.1. Firmenstruktur / Geschäftsfelder

Die Firma Hamburger Rieger ist ein Teil der Hamburger Containerboard, die wiederum Teil der Prinzhorn Holding ist. Der Prinzhorn Holding unterstehen drei Unternehmensvereinigungen, die Dunapack Packaging, Hamburger Containerboard und Hamburger Recycling.



Abbildung 2-1: Aufbau Prinzhorn Holding

Im Unternehmensverbund werden zirka 6.000 Mitarbeiter in 15 Ländern beschäftigt. Die Jahresproduktion beträgt 1,9 Millionen Tonnen Wellpappenrohapiere, die ausschließlich

aus Altpapier hergestellt werden. Mit diesen Produktionszahlen und einem Jahresumsatz von zirka 1,2 Milliarden Euro zählt die Prinzhorn Gruppe zu den europäischen Marktführern.

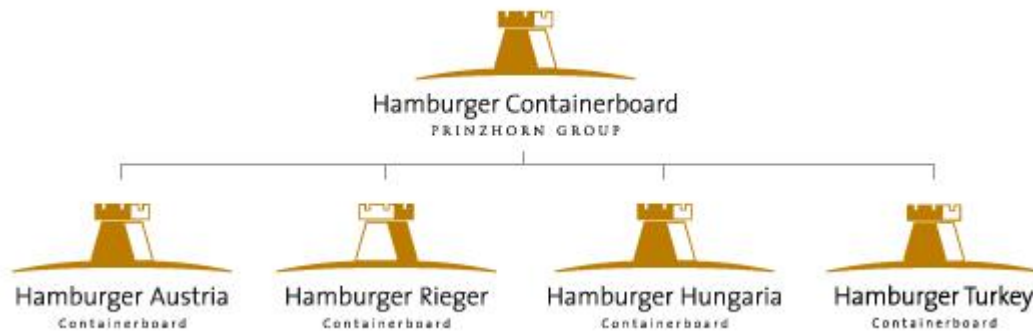


Abbildung 2-2: Aufbau Hamburger Containerboard

Das **Hauptgeschäftsfeld** ist die **Papierproduktion**. Innerhalb dieses Geschäftsfeldes werden verschiedene Sorten von Papier hergestellt, nachfolgend eine kurze Übersicht.

- Deckenpapiere
- Wellenpapiere
- Testliner weiß gestrichen
- Testliner weiß ungestrichen
- Gipsplattenkarton
- Weiße & graue Kartonsorten / Faltschachteln- und Maschinenkartons

### 3. Der Standort Spremberg in „Schwarze Pumpe“

#### 3.1. Lage

Der Anlagenstandort der PM 2 befindet sich im ausgewiesenen Industriestandort Schwarze Pumpe. Nördlich der geplanten Anlage liegt die Papierfabrik PM 1, östlich befindet sich das EBS-Heizkraftwerk, das durch Spreerecycling GmbH & Co. KG betrieben wird. Nord-westlich des Anlagenstandortes sind das Kraftwerk Schwarze Pumpe und die Justizvollzugsanstalt (JVA) angesiedelt.



Abbildung 3-1: Lage Papiermaschine 2 (Quelle: GOOGLE (Hrsg.) (2016): Google Maps. Standort: Schwarze Pumpe. <<http://maps.google.com/maps>> (Zugriff: 2016-11-21)

### 3.2. Mitarbeiter

Da sich die PM 2 in der Planungsphase befindet, wird bei diesem Punkt nur eine Schätzung angegeben. Wir rechnen damit, zirka 200 neue Arbeitsplätze für die Region zu schaffen.

### 3.3. Historische Entwicklung des Unternehmens

Vor mehr als 100 Jahren begann die Papiermacherei am Standort Trostberg – zuerst unter dem Nachnamen des Firmengründers: Rieger. Aus der Handpappen- und Kartonproduktion wurde im Laufe der Jahrzehnte und mit der Übernahme durch die österreichische W. Hamburger AG (1989) die Entwicklung zur Herstellung weißer Testliner vorangetrieben.

Der Name RiegerLiner hat sich so – im Laufe der Jahre – zu einer eigenen Marke entwickelt.

Dieser Fortschritt und die erfolgreiche Entwicklung in diesem Produktsegment führten dann zum Neubau des Werkes in Spremberg. Die Papiermaschine 1 (PM 1) ging 2005 in Betrieb.

Nach der Fusion der Standorte Trostberg und Spremberg im Jahr 2010 wird die Hamburger-Rieger-Gruppe seit 2014 durch die Papierfabrik in Gelsenkirchen komplettiert.

### 3.4. Beschreibung Papiermaschine 2

Die Papiermaschine 2 ist für einen kontinuierlichen 24-Stundenbetrieb an 7 Tagen pro Woche geplant. Dies entspricht einem durchgehenden Betrieb von 8520 h / a bei 355 Produktionstagen. Die Anlage ist in vier Betriebseinheiten (BE) gegliedert:

- BE 2-10: Rohstoffbehandlung, Stoffaufbereitung
- BE 2-20: Konstantteil, Papiermaschine
- BE 2-30: Rejektbehandlung, Abwasser, Frischwassersystem

- BE 2-40: Rollentransportsystem, Rollenlager

In der „Betriebseinheit 2-10 Stoffaufbereitung“ startet die Produktion. Hierbei wird das trockene und in Ballen angelieferte Altpapier mit viel Wasser aufgelöst und von Verunreinigungen befreit. Das Papier stammt zum Großteil aus Haushalten und Kaufhäusern und erfordert einen sehr hohen Reinigungsaufwand. Dies bedeutet, dass der Papierbrei durch eine Vielzahl von Aggregaten mit gelochten und geschlitzten Sieben geführt wird, um eine möglichst vollständige Abtrennung der störenden Verunreinigungen zu ermöglichen. Am Ende des Prozesses erfolgt die Zugabe von Hilfsmitteln, wie z.B. Stärke, Farb- oder Füllstoffen, die notwendig sind, um die geforderten Papiereigenschaften zu erreichen.

Im Anschluss daran übernimmt die „Betriebseinheit 2-20 Papiermaschine“ die aufbereitete Faserstoffsuspension und stellt daraus eine endlose Papierbahn her.

Doch wie kann man sich die Papiermaschine vorstellen?

Es ist eine zusammenhängende Anlage von über 100 Metern, die in folgende Hauptsektionen unterteilt ist:

- Siebpartie
- Pressenpartie
- Trockenpartie

Im ersten Teil der Papiermaschine wird der Faserstoffbrei, der aus der Stoffaufbereitung kommt, stark verdünnt. In jedem Liter des Faserstoff-Wasser-Gemisches befinden sich danach nur noch sieben Gramm Fasern und Füllstoffe. Danach wird diese Suspension mittels einer breiten Düse gleichmäßig über die Arbeitsbreite eines umlaufenden Siebes verteilt. Zur gleichen Zeit läuft ein Großteil des Wassers ab oder wird abgesaugt. Der Rest, also die Fasern, lagern sich auf dem Sieb ab und bilden ein sogenanntes Faserfließ. Dieser Prozess wird Blattbildungsprozess genannt. Am Ende dieses Schrittes beinhaltet das Faserfließ noch zirka 80 % Wasser.

Die Papiermaschine verfügt über mehrere dieser Blattbildungsanlagen, diese werden in der nächsten Prozessstufe zu einer mehrlagigen Papierbahn zusammengeführt. Durch diesen mehrlagigen Aufbau können bestimmte Produkteigenschaften erreicht werden, wie z.B. Weiße, Festigkeit usw. Das Ergebnis ist ein hochwertiger Faserrohstoff.

Um den Faserrohstoff weiter zu entwässern, wird er durch mechanischen Druck in der Pressenpartie gepresst. Dies wird durch Walzen erreicht, zwischen denen Filzbahnen lang geführt werden. Durch dieses Verfahren kann man einen Trockengehalt von zirka 52 % erreichen.

Um die Papierbahn weiter zu entwässern, wird Wärmeenergie zugeführt. Dabei wird die Papierbahn über dampfbeheizte Trockenzylinder geleitet, die den Rest des Wassers ausdampfen sollen. Um die Papiereigenschaften weiter zu beeinflussen wird hier ein Aggregat vorhanden sein, das Stärke und Leim und ggf. Pigmente (Kreide, Kaolin) auf die Papieroberfläche aufträgt. In diesem Fall wird bei der Produktion von pigmentiertem Papier eine Trocknung mit einem gasbetriebenen Trockner erreicht. Nach Abschluss der

Trocknungsphase wird das Papier mit Hilfe eines Glättwerkes gleichmäßig geglättet, um eine glatte Oberfläche zu erzeugen.

Danach erfolgt die Qualitätskontrolle. Dabei werden u.a. Dicke, Farbe, Flächengewicht, Festigkeitseigenschaften und Feuchte gemessen, sowie deren Verteilung über die gesamte Bahnbreite kontrolliert und dokumentiert.

Am Ende wird die fertige Papierbahn auf Stahlwalzen aufgewickelt. Anschließend erfolgt die Übertragung auf Papphülsen. Die aufgewickelte Papierbahn wird nun in einer Rollenschneidmaschine auf die gewünschte Länge und Breite geschnitten. Diese Rollen werden dann kundenspezifisch verpackt und mit Etiketten gekennzeichnet.

## 4. Das Umweltmanagementsystem

### 4.1. Anwendungsbereich

Das derzeitige Umweltmanagementsystem betrachtet die Planungsphase als auch in Auszügen die geplante Anlage als Ausblick auf die folgenden Jahre. In der Planungsphase werden nicht nur die Aktivitäten und die Umweltbelange des Planungsteams berücksichtigt, sondern auch die Umweltbelange der in der Planung und Genehmigungsphase befindlichen Papiermaschine 2. Bereits vorhanden sind die Räumlichkeiten (im Verwaltungstrakt der Papiermaschine 1), in denen die Planungen durchgeführt werden, als auch das Baufeld und Umfeld der PM 2. Die in der Planungsphase festgestellten Verbesserungspotenziale fließen direkt in die Planung und Genehmigung ein und nicht erst, wenn die Papiermaschine 2 errichtet und betrieben wird. Das Umweltmanagementsystem betrachtet nach gegenwärtigem Kenntnisstand die zukünftigen Umweltaspekte und -auswirkungen der Papiermaschine 2.

### 4.2. Beteiligte Personen und Verantwortlichkeiten

Für den Aufbau und die erfolgreiche Einführung des Umweltmanagementsystems nach EMAS III ist ein Managementteam verantwortlich, das sich aus Mitarbeitern der Hamburger Rieger GmbH sowie externen Beraterfirmen zusammensetzt. In dem Organigramm sind die zuständigen Personen und dessen Funktion benannt.

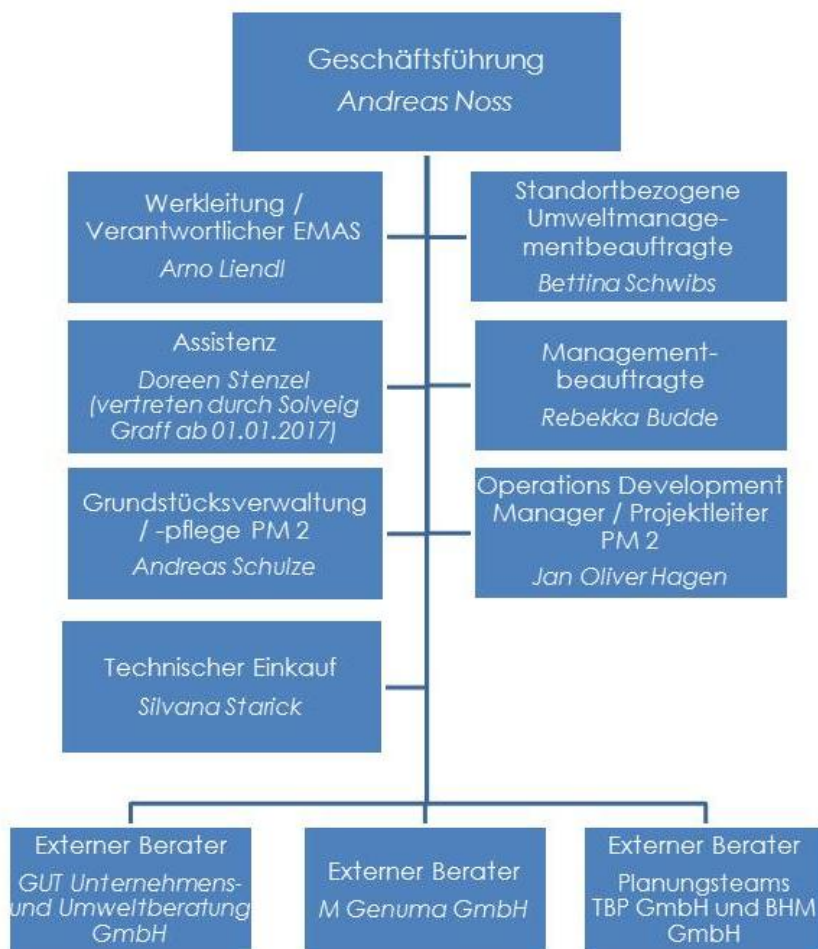


Abbildung 4-1: Organigramm Managementteam

Tabelle 4-1: Beschreibung des Managementteams zum Aufbau von EMAS

Namen / Firma	Funktion	Einbindung / Kommunikation
Herr Noss	Geschäftsführer	<ul style="list-style-type: none"> <li>Leitung der Hamburger Rieger GmbH</li> <li>externe Kommunikation</li> </ul>
Herr Liendl	Werkleitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Leitung Standort Spremberg</li> <li>externe Kommunikation (Öffentlichkeit)</li> </ul>
Frau Budde	Managementbeauftragte	<ul style="list-style-type: none"> <li>Standortübergreifend verantwortlich für Energie-, Umwelt- und Qualitätsmanagement als Leitung</li> <li>interne Kommunikation</li> </ul>
Frau Schwibs	Umweltmanagementbeauftragte	<ul style="list-style-type: none"> <li>standortbezogen verantwortlich für die Umsetzung und Dokumentation des Umweltmanagementsystems</li> <li>externe Kommunikation (Behörden, Dienstleister)</li> <li>Ansprechperson für Vorschlagswesen Standort</li> </ul>



Namen / Firma	Funktion	Einbindung / Kommunikation
		Spremberg
Frau Stenzel/ Frau Graff	Assistenz der Werkleitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Koordination und Ausrichtung kommunikativer Aktivitäten</li> <li>• Unterstützung des Geschäftsführers und der Werkleitung</li> <li>• Lenkung des Informationsflusses zwischen den Projektbeteiligten</li> </ul>
Frau Starick	Technischer Einkauf	<ul style="list-style-type: none"> <li>• verantwortlich für die Sicherstellung der Versorgung mit Produktionsmitteln, Maschinen und technische Ausrüstungen, Hilfs- und Betriebsstoffen, Reparatur- und Werkstattbedarf, Investitionsgütern sowie Dienstleistungen</li> <li>• übernimmt Lieferantenauswahl und -beurteilung</li> <li>• sorgt für eine wirtschaftliche und organisierte Lagerverwaltung und Bestandsführung</li> </ul>
Herr Schulze	Grundstücksverwaltung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• führt Grundstücksübersicht und verwaltet die Liegenschaften</li> <li>• Sicherstellung der Verfügbarkeit der Firmenimmobilien mit Grundstücksflächen, Anlagen und Gebäuden</li> <li>• koordiniert und überwacht verwaltungstechnisch die Bewirtschaftung aller Anlagen und Gebäuden</li> </ul>
Herr Hagen	Projektleiter PM 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• interne Projektplanung der PM 2</li> </ul>
M Genuma GmbH	externer Berater (Aufbauphase)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Teilnahme Umweltausschuss (Aufbauphase)</li> <li>• Durchführung interner Audits</li> </ul>
GUT Unternehmens- und Umweltberatung GmbH	externer Berater	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Teilnahme Umweltausschuss</li> <li>• Erstellung Dokumentation</li> <li>• Durchführung interner Audits (Umsetzungsphase)</li> </ul>
TBP GmbH	technisches Planungsbüro	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erstellung technischer Planungsunterlagen PM 2</li> <li>• Kommunikation erfolgt über Frau Schwibs</li> </ul>
BHM GmbH	bautechnisches Planungsbüro	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erstellung Bauplanungsunterlagen PM 2</li> <li>• Kommunikation erfolgt über Frau Schwibs</li> </ul>

## 4.3. Sicherstellung der kontinuierlichen Verbesserung

### 4.3.1. Politik unseres Unternehmens

Das grundlegende Ziel ist es, bereits bei einzelnen Planungsschritten und –prozessen Umweltbelange zu berücksichtigen. Dies beinhaltet die Schonung von Ressourcen und den Schutz von Gütern. Hierzu haben wir eine Umweltpolitik erarbeitet:

#### Grundsätzlich

Für uns heißt Nachhaltigkeit unseren Kindern und Enkelkindern ein intaktes ökologisches, soziales und ökonomisches Umfeld zu hinterlassen.

Wir schonen die Umwelt, indem wir auf die Gesundheit unserer Mitarbeiter achten und die benötigten Ressourcen effizient nutzen. Unser Ziel ist es, so viel Wasser wie möglich im Produktionsprozess zu behalten. Als Rohstoff zur Papierherstellung soll recyceltes Altpapier genutzt werden, das in einem innovativen Prozess ressourcenschonend aufbereitet wird.

Nachhaltigkeit ist auch in unserer Unternehmenspolitik fest verankert: „Wir verarbeiten ausschließlich Roh- und Hilfsstoffe aus der Kreislaufwirtschaft und anderen verantwortungsvollen Quellen mit hohem Qualitätsanspruch an Konstanz, guter Verarbeitbarkeit und den rechtlichen Vorgaben entsprechend.“

#### Wie erreichen wir die Ziele?

Der Einsatz umweltfreundlicher Technologien und der besten verfügbaren Techniken ermöglichen uns, schädliche Auswirkungen auf die Umwelt zu minimieren.

Wir verpflichten uns, die geltenden Umweltvorschriften sowie die bindenden Verpflichtungen einzuhalten und arbeiten darüber hinaus kontinuierlich daran, die Möglichkeiten auszuschöpfen, Umweltbelastungen zu vermeiden und die natürlichen Ressourcen zu schonen.

Wir entwickeln Umweltkennzahlen mit dem Ziel, unseren Ressourcenverbrauch sowie die damit verbundenen Kosten zu verfolgen. Sie werden genutzt um Ziele zu formulieren und deren Erfüllungsgrad zu bewerten.

Wir sehen den Umweltschutz als Führungsaufgabe und als Teil unserer Leitsätze für alle MitarbeiterInnen. Unsere MitarbeiterInnen der PM 2 werden zu den Umweltaspekten der PM 2 sowie über neue umweltrelevante Änderungen und Neuigkeiten informiert und dadurch zum umweltschonenden Handeln ermutigt.

Die Hamburger Rieger GmbH nimmt somit eine Vorbildfunktion für den umweltbewussten Umgang mit Ressourcen ein und betreibt hierfür Forschung und Entwicklung für eine kontinuierliche Verbesserung.

Das Umweltbewusstsein der MitarbeiterInnen wird auf allen Unternehmensebenen durch einschlägige Schulungsmaßnahmen und wiederkehrende Umweltaudits gemäß DIN EN ISO 14001:2015 und EMAS gefördert.

Gegenüber der Öffentlichkeit kommunizieren wir offen über Umweltbelange, um das Vertrauen in unser verantwortungsvolles Handeln zu festigen.

Bei der Beschaffung und Vergabe werden die Ziele des Umweltschutzes beachtet. Umweltgesichtspunkte sind Bestandteile von Ausschreibungen, Vergaben sowie Verträgen.

Wir erarbeiten jährlich umweltbezogene Zielsetzungen, um die Umweltleistung kontinuierlich zu verbessern. Die Ziele geben wir allen Mitwirkenden des Managementteams sowie unsere MitarbeiterInnen bekannt. Das Managementteam verfolgen/ unterstützen deren Umsetzung und Ergebniswirksamkeit mit Controlling-Instrumenten und geeigneter Ressourcenbereitstellung.

Die Hamburger Rieger GmbH führt offene Dialoge mit Kunden, Lieferanten, Behörden und Mitarbeitern zum Zwecke einer kontinuierlichen Verbesserung.

#### **4.3.2. Betriebliches Vorschlagswesen**

Da wir uns bei Hamburger Rieger als große Familie sehen, ermutigen wir die Mitarbeiter/innen, Vorschläge zu machen, seien es Vorschläge, die unsere zukünftige Produktion effizienter gestalten können oder Vorschläge, die unsere Umweltleistung verbessern können.

#### **4.3.3. Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen**

Werden Abweichungen von bestehenden Vorgaben festgestellt, werden Ursachen ermittelt und Maßnahmen ergriffen, um die Abweichung zu beheben und das erneute Auftreten zu vermeiden. Wir verfolgen und überprüfen die Wirksamkeit dieser Maßnahmen, um eine möglichst effiziente und umweltfreundliche Produktion zu gewährleisten.

#### **4.3.4. Interne Audits**

Interne Audits dienen zum Überprüfen des derzeitigen Umsetzungsstatus der verschiedenen Maßnahmen, die entweder in vorherigen internen Audits erstellt wurden oder in der ersten Umweltprüfung auffielen.

Die internen Audits finden je Unternehmensbereich jährlich statt und werden von einem qualifizierten Auditor unabhängig und objektiv durchgeführt.

#### **4.3.5. Managementbewertung**

Jährlich führt das oberste Führungsgremium eine Bewertung des Umweltmanagements nach EMAS III hinsichtlich der Erfüllung der Anforderungen und seiner Funktionalität mit Bezug auf die Erfüllung der Umweltziele und der Umweltpolitik durch.

Dabei werden verschiedene Aspekte wie die Ergebnisse der internen Audits oder der Erfüllungsgrad der Zielsetzungen bewertet und neue Ziele zur Verbesserung der Umweltleistung beschlossen.

#### **4.4. Kommunikation**

Intern wird die Umweltpolitik über Aushänge, Schulungen und die Kommunikations- und Dokumentationsplattform „orgavision“ kommuniziert. In der Plattform sind alle relevanten Dokumente hinterlegt und bilden einen Informationspool.

Extern erfolgt die Kommunikation mit externen Personen und interessierten Parteien über die Webseite und die hier vorliegende Umwelterklärung. Es besteht die Möglichkeit sich über die derzeitigen Bestrebungen im Bereich Nachhaltigkeit zu informieren und sich mit dem Managementteam in Verbindung zu setzen.

Eine direkte externe Kommunikation mit den Behörden findet über die Umweltmanagementbeauftragte schriftlich und telefonisch statt.

#### **4.5. Einhaltung von gesetzlichen, behördlichen und unternehmensinternen Forderungen**

Wir verpflichten uns, sämtliche gesetzliche Vorgaben und die Vorgaben der Genehmigungs- und Überwachungsbehörden einzuhalten. Dies können wir durch Information und Schulung unserer MitarbeiterInnen erreichen. Die Organisation der Gesetze und der bindenden Verpflichtungen erfolgt dabei über ein Rechtspflichtenkataster, in dem die für das Unternehmen geltenden Regelungen erfasst und aktuell gehalten werden. Dies wird regelmäßig im Rahmen des Managementreviews überprüft.

### **5. Umweltaspekte**

#### **5.1. Direkte Umweltaspekte**

Da sich die Papiermaschine 2 in der Planungsphase befindet, ergeben sich die Umweltaspekte und die dazugehörigen Umweltauswirkungen derzeit aus den durchgeführten Tätigkeiten des Planungs- und Managementteams. Ziel ist es, den Umweltfußabdruck soweit wie möglich zu vermindern.



Abbildung 5-1: Direkte Umweltaspekte der Planungs- (grün)- und Umsetzungsphase (grün/rot)

Nachfolgend werden die bedeutenden direkten Umweltaspekte in der jetzigen Planungsphase umfassend dargestellt.

#### 5.1.1. Energieverbrauch (Strom und Heizung)

Der Energieverbrauch wird im derzeitigen Stand geschätzt, da keine separaten Zähler für die Büros des Managementteams installiert sind. Unser Ziel ist es, bei Neuanschaffungen von elektronischen Geräten den Energieverbrauch zu berücksichtigen. Zudem ist geplant, ein Konzept zur Absenkung der Raumtemperatur bei Nichtnutzung der Räume zu erstellen.

Bei der Detailplanung der PM 2 ist vorgesehen, die bedeutenden Verbraucher mit Zählern auszustatten, um deren Energieeffizienz sicherzustellen bzw. zu verbessern.

#### 5.1.2. Abwasser / Wasserverbrauch

In der derzeitigen Planungsphase der Papiermaschine 2 wird Wasser lediglich zur Nutzung der sanitären Anlagen eingesetzt und Abwasser durch deren Nutzung erzeugt.

Die Detailplanung der PM 2 wird darauf ausgerichtet, den Wasserverbrauch zu optimieren.

### **5.1.3. Abfallwirtschaft**

Aktuell fallen derzeit nur bei den Planungstätigkeiten des Managementteams Abfälle an. Wir bemühen uns soweit wie möglich Abfälle zu vermeiden, zu trennen und fachgerecht zu entsorgen. Ziel ist es, die Entsorgungsbedingungen der zukünftig anfallenden Abfälle aus der Papiermaschine 2 zu prüfen und zu optimieren.

### **5.1.4. Materialeinsatz**

Infolge der Planungstätigkeiten und der Antragstellung nach BImSchG ist der Einsatz an Kopier- und Druckpapier erforderlich. Wir versuchen soweit als möglich, umweltgerechte Produkte zu beschaffen, die uns bei Tätigkeiten der Planung unterstützen. Zudem versuchen wir den Materialeinsatz durch elektronische Dokumente zu minimieren.

### **5.1.5. Bodennutzung / Flächenversiegelung**

Der derzeitige Flächenverbrauch bezieht sich derzeit auf die Büroräume des Managementteams, die sich im bestehenden Verwaltungsgebäude der PM 1 befinden. Die für die PM 2 veranschlagte Fläche von 379.436 m<sup>2</sup> befindet sich in einem ausgewiesenen Industriegebiet.

### **5.1.6. Störungen**

Störungen bzw. Notfälle, die zum jetzigen Planungsstand auftreten können, sind Brand, die Havarie umliegender Anlagen im Industriepark oder Extremwetterlagen. Diese Störungen werden, soweit möglich, in der Planungsphase berücksichtigt und entsprechende Notfall- und Gefahrenabwehrpläne erarbeitet.

### **5.1.7. Eigene Produkte**

Das derzeitige Produkt ist die zur Genehmigung vorgelegte Planung. Ziel ist es, eine sehr gute Umwelleistung sicherzustellen.

## **5.2. Indirekte Umweltaspekte**

Indirekte Umweltaspekte sind jene, die außerhalb unseres Standortes Umweltauswirkungen hervorrufen können oder von außen auf unseren Standort einwirken, die nicht unmittelbar von uns beeinflusst werden können.



Abbildung 5-2: Indirekte Umweltaspekte der Planungs- (grün) und Umsetzungsphase (grün/rot)

Nachfolgend werden die indirekten Umweltaspekte in der derzeitigen Planungsphase detailliert dargestellt.

### 5.2.1. Beschaffung

Gegenwärtig sehen die Beschaffungsregelungen vor, dass Material wird nur von Lieferanten geliefert werden können, die auf Energieeffizienz achten. Weitere Regelungen zur Beschaffung von umweltgerechten Produkten und Dienstleistungen sind in der Erarbeitung. Standortnahe Dienstleister werden bei der Vergabe bevorzugt ausgewählt.

### 5.2.2. Schulung und Kommunikation

Die Kompetenz unserer MitarbeiterInnen wird regelmäßig in Schulungen aufgefrischt. Für die Detailplanung ist vorgesehen, verschiedene Workshops durchzuführen zur Verbesserung der Planung und Steigerung der Umweltleistung.

### 5.2.3. Beauftragte Dritte

Im Rahmen der Projektierung des Projektes erfolgt die Beauftragung Dritter. Diese werden über das Umweltmanagement nachweislich informiert und über Aktivitäten auf dem Laufenden gehalten.

## 5.3. Angewendete Bewertungskriterien

In der nachfolgenden Tabelle sind die Bewertungskriterien zusammengefasst, die bei der Beurteilung der Umweltaspekte angewendet wurden.

Tabelle 5-1: Angewendete Bewertungskriterien zur Beurteilung der Umweltaspekte

	Bewertungs-kriterien	0	1	2	3	4	5
1	Externe Anforderungen	Keine	Anforderung interessierte Einzelperson (Beschwerde)	Anforderung interessierte Kreise	Kunden-anforderung	Anforderung der Versicherung	Gesetzliche Pflicht
2	Interne Anforderungen	Keine	Interne Anforderung				
3	Kosten Einsparung [€]	0 - 99	100 - 999	1000 - 9.999	10.000 - 99.999	100.000 - 999.999	> 1.000.000
4	Grad der Umweltauswirkung	Null	Minimal	Mäßig	Mittel	Mäßig hoch	Hoch
5	Beeinflussbarkeit	Null	Minimal	Mäßig	Mittel	Mäßig hoch	Hoch

## 6. Umweltleistung

### 6.1. Input-Output-Analyse

Neben den Umweltkennzahlen dient die Input-Output-Analyse zur systematischen Überwachung der relevanten Umweltaspekte. Zukünftig führen wir Vergleiche mit den Vorjahren durch, um Einsparpotenziale zu ermitteln und ggf. Maßnahmen abzuleiten.

Die Input-Output-Analyse des Jahres 2016 stellt sich für die jetzige Planungsphase wie folgt dar.

Tabelle 6-1: Input-Output-Analyse der PM 1

Input		Output	
<i>Materialien</i>		<i>Abfälle</i>	
Einsatz Papier	34.000 Blatt	Zu beseitigende Abfälle:	8.894,92 l
<i>Wasser</i>		Kunststoff inkl. Verpackungen aus Kunststoff und Restmüll	
Trinkwasser	308,8 m <sup>3</sup>		
<i>Energie</i>		<i>Abwasser</i>	
Strom	28.000 kWh		310 m <sup>3</sup>
<i>Biodiversität</i>		Schmutzwasser	
Flächenverbrauch (Nutzfläche, beheizt)	83,79 m <sup>2</sup>		



Anhand der Planwerte aus dem Genehmigungsantrag wurde zudem eine Input-Output-Analyse der geplanten Papiermaschine 2 erstellt, die sich wie folgt darstellt.

Tabelle 6-2: Input-Output-Analyse der PM 2 (anhand Planwerten)

Input		Output	
<i>Wasser</i>		<i>Eigene Produkte</i>	
Frischwasser	5.005.500 m <sup>3</sup>	produziertes Papier	493.000 t
<i>Energie</i>		<i>Abfall</i>	
Strom	278.545 kWh	Summe aller Abfälle	360.453 t
<i>Biodiversität</i>		<i>Abwasser</i>	
Flächenverbrauch (überbaute Fläche, befestigte Verkehrsfläche)	292.438 m <sup>2</sup>	Prozessabwasser	5.005.500 m <sup>3</sup>

## 6.2. Umweltkennzahlen

Zur Bewertung der Umweltleistung, in Hinblick auf alle bedeutenden Umweltaspekte, sind geeignete Umweltkennzahlen zu entwickeln. Die Kennzahlen dienen zur Verfolgung der kontinuierlichen Verbesserung. Die gebildeten Kennzahlen beziehen sich zum einem auf die Papiermaschine 2 in der derzeitigen Planungsphase. Zum anderem wird ein Ausblick auf die zukünftige Anlage gegeben.

Tabelle 6-3: Umweltkennzahlen PM 2 in der Planungsphase

KPI	Umweltkennzahl	Einheit
I.I	jährlicher Frischwasser je Mitarbeiter	m <sup>3</sup> /MA* a
II.I	jährlicher Stromverbrauch je Mitarbeiter	kWh/MA* a
III.I	jährlicher Stromverbrauch je Quadratmeter	kWh/m <sup>2</sup> * a
IV.I	jährliche Einsatzmenge an Büromaterialien je Mitarbeiter	Blatt/MA* a
V.I	jährliche Abfallmenge je Mitarbeiter	l/MA* a
VI.I	jährliche Abwassermenge je Mitarbeiter	m <sup>3</sup> /MA* a

Zur Auswertung der Umweltkennzahlen wurden die Verbrauchswerte der Jahre 2015 und 2016 herangezogen und tabellarisch aufbereitet.

Tabelle 6-4: Leistungskennzahlen (KPI) der PM 2 in der Planungsphase

KPI	Umweltkennzahl	2015	2016	Tendenz	Einheit
I.I	jährlicher Frischwasser je Mitarbeiter	55,75	38,60	↘	m <sup>3</sup> /MA* a
II.I	jährlicher Stromverbrauch je Mitarbeiter	3.645,84	3.500	↘	kWh/MA* a
III.I	jährlicher Stromverbrauch je Quadratmeter	348,09	334,17	→	kWh/m <sup>2</sup> * a
IV.I	jährliche Einsatzmenge an Büromaterialien je Mitarbeiter	5.633,75	4.250	↘	Blatt/MA* a
V.I	jährliche Abfallmenge je Mitarbeiter	1.083,48	1.111,87	→	l/MA* a
VI.I	jährliche Abwassermenge je Mitarbeiter	k.A.	38,75	k.A.	m <sup>3</sup> /MA* a

Nachfolgend sind die Umweltkennzahlen der PM 2 in der Umsetzungsphase dargestellt. Die produzierte Tonne bezieht sich auf die zukünftige Nettotonnage der Papiermaschine 2.

Tabelle 6-5: Umweltkennzahlen PM 2 in der Umsetzungsphase

KPI	Umweltkennzahl	Einheit
I.II	Frischwasserbezug je verkaufsfähig produzierte Tonne Papier	m <sup>3</sup> /t
II.II	Energieverbrauch je verkaufsfähig produzierte Tonne Papier	MWh/t
III.II	Abfallmenge je verkaufsfähig produzierte Tonne Papier	m <sup>3</sup> /t
IV.II	Abwassermenge je verkaufsfähig produzierte Tonne Papier	m <sup>3</sup> /t

## 7. Umweltprogramm und Umweltziele

Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die im Jahr 2017 vorgesehenen Maßnahmen zur Weiterentwicklung des Umweltmanagementsystems nach EMAS III der geplanten Papiermaschine 2.

Tabelle 7-1: Umweltprogramm und -ziele in der Planungsphase

Lfd. Nr.	Verantwortung	Umweltziel	Maßnahme	Termin
1	UMB	Optimierung Abfalltrennung und Eigenverwertung  Reduzierung der zu beseitigenden Abfallmenge um 8%	Mitarbeiter schulen	02 / 2018

Lfd. Nr.	Verantwortung	Umweltziel	Maßnahme	Termin
2	UMB	Prüfung der Entsorgungsbedingungen der Rejekte in Ersatzbrennstoff-heizkraftwerk (Optimierung der Transportprozesse, energetische Verwertung)		12 / 2017
3	UMB	Regelung zur Beschaffung von umweltgerechten Produkten	Erstellung einer Regelung zur Beschaffung umweltgerechter Produkte	12 / 2017
			Einarbeitung in Verfahrensanweisung „Beschaffung“	
4	UMB	<b>Reduzierung des Papierverbrauchs um 5 %</b>	Fortschreiben der elektronischen Akte (ELIA) zur PM 2. Hinwirken auf elektronische Einreichung von Genehmigungsunterlagen (Mitarbeit im Erfahrungsaustausch LfU).	2020
5	GF	Realisierung einer ressourcenoptimierten Papiermaschine durch eine gut abgestimmte Planung	Strategische Planung des Genehmigungsmanagements durch regelmäßige dokumentierte Team-Treffen	06 / 2017
			Durchführung eines Workshops zu Planungsänderungen	12 / 2017
			Durchführung eines Workshops zum Abschluss des Genehmigungsverfahrens	12 / 2017

## 8. Zugänglichkeit der Umwelterklärung

Die hiermit vorgelegte Umwelterklärung ist in elektronischer Form als PDF-Datei für die Öffentlichkeit auf der Internetseite der Hamburger Rieger GmbH bereitgestellt. Zudem liegt die Umwelterklärung in ausgedruckter Form bei der Umweltmanagementbeauftragten aus und ist in der Kommunikationsplattform „orgavision“ hausintern veröffentlicht.

## 9. Gültigkeitserklärung

Der Unterzeichnende, Dr. Wolfgang Ulrici,  
EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0120,

akkreditiert oder zugelassen für den Bereich Herstellung von Papier und Pappe (NACE-Code)  
17.12.0,

bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation, wie in der  
Umwelterklärung der Organisation

Hamburger Rieger GmbH, Papiermaschine 2, An der Heide B5, 03130 Spremberg

vom 15.12.2016

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) 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 Organisation/Standortes Hamburger Rieger GmbH, Papiermaschine 2, An der Heide 5, 03130 Spremberg
- ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ Standortes 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.

Spremberg, 19. Januar 2017



**Dr. Wolfgang Ulrici**  
Umweltgutachter  
Blücherstr. 13  
D-53115 Bonn

## 10. Glossar

BE:	Betriebseinheit
BImSchG, Bundesimmissionsschutzgesetz:	Gesetz zum Schutz vor schädlichen Umwelteinwirkungen durch Luftverunreinigungen, Geräusche, Erschütterungen und ähnliche Vorgänge
DIN EN ISO 14001:2015:	Internationale Norm zu den Anforderungen für die Einführung eines betrieblichen Umweltmanagements
ELiA:	Elektronische immissionsschutzrechtliche Antragsstellung
EMAS III:	Europäische Norm zu den Anforderungen für die Einführung eines betrieblichen Umweltmanagements
GF:	Geschäftsführung
PM:	Papiermaschine
UMB:	Umweltmanagementbeauftragte