

**Progroup Paper PM2 GmbH
Oderlandstraße 110
15890 Eisenhüttenstadt**

Umwelterklärung 2025

im Sinne der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 EMAS-III-Verordnung vom 25. November 2009 in der aktuellen Fassung*



* Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 vom 25. November 2009, Verordnung (EG) Nr. 2017/1505 vom 28. August 2017 und Verordnung (EG) Nr. 2018/2026 vom 19. Dezember 2018

1 Vorstellung der Progroup Paper PM2 GmbH

Progroup ist einer der führenden Wellpappenrohpapier- und Wellpapphersteller in Europa. Seit der Gründung von Progroup im Dezember 1991 verfolgt das Unternehmen eine konsequente Wachstumsstrategie. Diese basiert neben der Technologie-, Organisations- und Kostenführerschaft auch auf dem Einsatz innovativer und nachhaltiger Produktionstechnologien.

Progroup betreibt Produktionsstandorte in sechs Ländern Zentraleuropas. Dazu zählen aktuell drei Papierfabriken, dreizehn Wellpappformatwerke, ein Logistikunternehmen und ein EBS-Kraftwerk. Ein weiteres EBS-Kraftwerk in Sandersdorf-Brehna wird ab Mitte 2025 beginnen, die Papierfabrik PM3 am selben Standort mit Dampf zu versorgen.

Neben dem Einsatz von hocheffizienten und spezialisierten Produktionsanlagen setzt Progroup auf die Reduktion des Rohstoff- bzw. Fasereinsatzes, vor allem durch Reduzierung der Flächengewichte und durch die Substitution von Frischfasern. Die auf den Hightech-Anlagen von Progroup Paper hergestellten Produkte sind leichter und effizienter, weisen aber ähnlich gute Festigkeitswerte wie Produkte mit höheren Flächengewichten auf. Neue, leichtere Wellpappenarchitekturen haben das Potenzial, den bisherigen Wellpappenaufbau zu ersetzen.

Am Standort in Eisenhüttenstadt kann die Papiermaschine der Progroup Paper PM2 GmbH mit einer Kapazität von 750.000 Tonnen pro Jahr Wellpappenrohapiere aus 100 % Altpapier erzeugen. Das produzierte Wellpappenrohpapier ist zu 100 % wieder verwertbar.

2 Standort

Das Werksgelände befindet sich in Eisenhüttenstadt im Land Brandenburg. In östlicher Richtung verläuft in ca. 4 km Entfernung die Oder, die gleichzeitig die Grenze zu Polen ist.

Größter Nachbar ist die ArcelorMittal Eisenhüttenstadt GmbH. Sensible Nutzungen sind im direkten Umfeld nicht vorhanden.

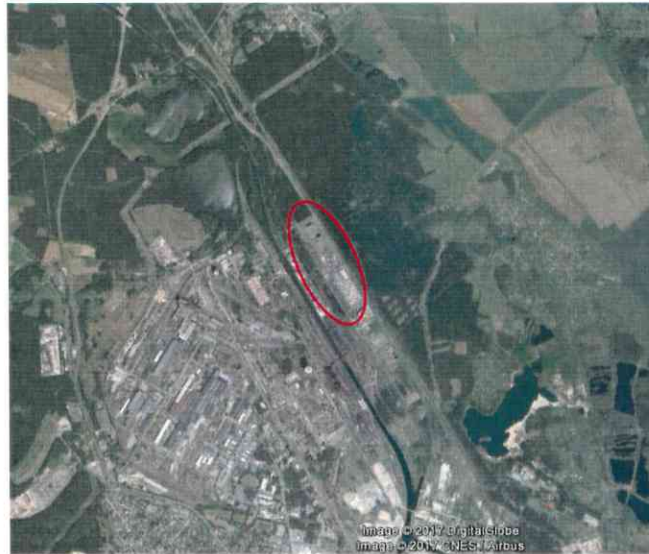


Abbildung 1. Darstellung des Standorts (Quellenangabe: Google Maps)

Am Standort im Industriegebiet am Oder-Spree-Kanal wird durch die Progroup weiterhin ein modernes, hocheffizientes und umweltfreundliches Heizkraftwerk (HKW) Power 1 GmbH zur wirtschaftlichen Versorgung der Papiermaschine mit Dampf in Kraft-Wärme-Kopplung betrieben. Der Strom des Kraftwerks wird in das öffentliche Netz eingespeist. In dem Kraftwerk werden Ersatzbrennstoffe (EBS) und die brennbaren Reststoffe aus der Papierherstellung thermisch verwertet. Die EBS bezieht Progroup dabei nach Möglichkeit aus lokalen Quellen. Außerdem besteht die Möglichkeit, Dampf von weiteren externen Versorgungsunternehmen zu beziehen. Der Strom für die Papiermaschine wird über das öffentliche Netz bezogen.

Das Brauchwasser für die Produktion wird von der VEO GmbH bereitgestellt. Das Produktions- und Sanitärabwasser wird in der Industriekläranlage des TAZV Oderaue nach dem Stand der Technik gereinigt. Von dem Blockheizkraftwerk der Industriekläranlage wird Wärme in Form von Heißwasser im Prozess der Papiermaschine verwendet. Diese Wärme aus der Kraft-Wärme-Kopplung setzt die Papiermaschine für Heizzwecke als Äquivalent zu Dampf ein.

3 Rohstoffe, Tätigkeiten und Produkte

Allgemeines zur Papierherstellung

Papier besteht zum größten Teil aus Fasern, die aus Holz gewonnen werden. Mit Hilfe von Wasser verbinden sich die Fasern zu Papier. Um bestimmte Produkteigenschaften zu erzielen, werden verschiedene Hilfsmittel eingesetzt. Durch Auswahl unterschiedlicher Roh- und Hilfsstoffe entstehen Papiere den jeweils gewünschten Eigenschaften.

Die wichtigsten Rohstoffe sind Altpapier, Zellstoff und Holzstoff. Altpapier ist in Deutschland mengenmäßig der wichtigste Rohstoff für die Papierherstellung. Durch die hohe Recyclingquote und die Papiermarktentwicklung ist Deutschland zu einem Altpapierimporteuer geworden. Im Prozess der PM2 wird zu 100 % Altpapier eingesetzt. Der Prozess der Rohstoffherstellung durch die Auflösung des Altpapiers in Wasser und die Reinigung der Fasern geschieht in der Stoffaufbereitung. Des Weiteren können, je nach Produkt, Füllstoffe und Hilfsmittel zugegeben werden. Das Papier wird auf der Papiermaschine hergestellt. Es entstehen Endlosbahnen bei hohen Maschinengeschwindigkeiten.

In der Papierindustrie wird auf Grund des hohen Energiebedarfs in vielen Bereichen die energetische Nutzung optimiert und anfallendes energetisches Potenzial genutzt, zum Beispiel durch Kraft-Wärmekopplung, den Einsatz von Wärmerückgewinnungsanlagen für erwärmte Luft und erwärmtes Wasser oder den Einbau von energiesparenden Antrieben und Aggregaten. Somit können die gesetzlichen Forderungen nach effizienter Nutzung der Energie erfüllt werden.

Überblick über die Produktionsanlagen

Der gesamte Produktionsprozess ist durch die Papiermaschine geprägt, auf der nach der Aufbereitung des Altpapiers in der Stoffaufbereitung die Papierbahn hergestellt wird.

Zum Produktionsprozess gehören folgende Hauptkomplexe:

- Rohstofflagerung und Altpapierstoffaufbereitung
- Konstantteil
- Nasspartie (Sieb-, Pressenpartie)
- Vortrockenpartie
- Leimpresse (Filmpresse)
- Nachtrockenpartie
- Rollenausrüstung
- Fertigwarenlager

Zu den Papiermaschinen-Nebeneinrichtungen gehören unterschiedliche Anlagen wie die Kreislaufwasserreinigung, Vakuumanlage, Wärmerückgewinnung, Dampf- und Kondensatsystem und weitere Anlagen.

Produkte, Maschinen- und Leistungsdaten:

- Produkte: Wellpappenrohapiere
- Flächengewichte: 60 – 130 g/m²
- Jahreskapazität: 750.000 Tonnen (genehmigte Produktionsleistung)

Die Anlage wird bis auf kurze Wartungs- und Reparaturstillstände sowie notwendige Reinigungsstillstände an 365 Tagen im Jahr, 24 Stunden pro Tag betrieben. Zur Anlagensteuerung und zum Betrieb ist eine Anlagen- und Verfahrensbeschreibung erstellt. Das Anlagenpersonal ist eingeführt und wird fortlaufend geschult.

Die Ziele der ständigen Optimierungen sind klar definiert: Eine Maschine, die ein einwandfreies Papierprodukt für die Marken Next Fibre® und Next Board® liefert.

In der Progroup Paper PM2 GmbH wird ein hoher Wert auf Aus- und Weiterbildung gelegt. Die Weiterbildung ist ein Prozess, der kontinuierlich fortgesetzt wird.

4 Managementsysteme und Unternehmenspolitik

Das Unternehmen setzte sich bereits in der Planungs- und Bauphase zum Ziel, die Umweltauswirkungen so gering wie möglich zu halten. Deshalb wurde ein Umweltmanagementsystem (UMS) entsprechend den Vorgaben der EMAS-III-Verordnung vom 25. November 2009 aufgebaut und eingeführt. Alle weitergehenden Anforderungen der aktuellen Fassungen der EMAS-III-Verordnung wurden in das Managementsystem übernommen. EMAS-Betriebe und -Organisationen legen ihre umweltbezogenen Daten, Maßnahmen und Erfolge in validierten Umwelterklärungen gegenüber der Öffentlichkeit dar.

Entsprechend den Vorgaben des Merkblatts für stromkostenintensive Unternehmen in der gültigen Fassung des Bundesamts für Ausfuhrförderung (BAFA) gilt, dass durch einen gültigen Eintragungs- oder Verlängerungsbescheid der EMAS-Registrierungsstelle über die Eintragung in das EMAS-Register alle Voraussetzungen des Erneuerbaren-Energien-Gesetzes an ein Energiemanagementsystems erfüllt sind.

Definitionsgemäß übertrifft das Umweltmanagementsystem entsprechend der EMAS-III-Verordnung die Anforderungen der DIN EN ISO 14001 (Umweltmanagementsystem) und ist der DIN EN ISO 50001 (Energiemanagementsystem) mindestens gleichgestellt. Insgesamt ist ein Umweltmanagementsystem entsprechend der EMAS-III-Verordnung in Deutschland als höherwertiger einzustufen als die beiden Systeme nach den zitierten Normen.

Weiterhin ist die Progroup Paper PM2 GmbH nach dem FSC®-Standard FSC-STD-40-003; FSC-STD-40-004; FSC-STD-40-007 innerhalb Multisite-Zertifizierung zertifiziert. Es werden am Standort ausschließlich FSC®-Produkte (FSC Recycled) hergestellt.

Progroup Paper hat mit der Einführung eines GMP-Managementsystems (Good Manufacturing Practice = gute Herstellungspraxis) unter Berücksichtigung des Cepi-GMP-Leitfadens zur Einhaltung der GMP-Verordnung bereits im Jahr 2022 begonnen. Das GMP-Managementsystem von Progroup Paper gilt für alle Prozesse, die für die Herstellung der Wellpappenrohapiere relevant sind. Das GMP-Managementsystem unterliegt keiner Zertifizierung und somit sind keine externen Audits vorgeschrieben. Im

März 2025 wurde das System jedoch auf freiwilliger Basis durch einen externen Auditor begutachtet.

Progroup = Power of Innovation + Power of Cooperation + Power of Fascination

Mit Hightech-Anlagen, die weltweit zu den modernsten zählen, produziert das Familienunternehmen Progroup im Kerngeschäft Wellpappformate für den zentraleuropäischen Markt. Eine eigene Papierproduktion, die Kraftwerke und eigene Dienstleistungsgesellschaften komplettieren die Wertschöpfungskette. Ein 24-Stunden-Onlinesystem über den firmeneigenen Internetmarktplatz e-box.de lässt Progroup transparent, individuell und modular zu einem zuverlässigen Supply-Chain-Partner für hauptsächlich ebenfalls familiengeführte Verpackungsunternehmen werden.

Durch ein transparentes, KPI-basiertes Reporting verbessern wir die Steuerungsmöglichkeit und Reaktionsfähigkeit der Unternehmensführung.

Das Erreichen der Energieziele ist Teil unserer Führungsverantwortung. Persönliches Vorbild und kooperativer Führungsstil stärken das Bewusstsein der Mitarbeiter.

Verbindlichkeitserklärung

Die Geschäftsführung der Progroup Paper PM2 GmbH erklärt das integrierte Management-Handbuch einschließlich der untergeordneten Dokumente für den Standort Eisenhüttenstadt und für alle Mitarbeitenden für gültig. Das integrierte Managementsystem richtet sich nach den Vorgaben der Grundlagen für die jeweiligen Managementsysteme. Diese sind:

- Umweltmanagementsystem entsprechend der Vorgaben der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 (EMAS-III-Verordnung), VO (EU) 2017/1505 und VO (EU) 2018/2026.
EMAS erfüllt ebenfalls die Vorgaben für die Beantragung des Spitzenausgleichs bei der Strom- und Energiesteuer (StromStG, EnergieStG), für besondere Ausgleichregelungen (EEG) und Energieaudits (EDL-G).
- FSC-Managementsystem entsprechend der Vorgaben der FSC-Standards FSC-STD-40-003 und FSC-STD-40-004 für die Produktketten- (Chain-of-Custody-) Zertifizierung (COC).
- GMP-Managementsystem (GMP-MS) in Anlehnung an die Vorgaben des CEPI-Leitfadens „Industry Guideline for the Compliance of Paper and Board Materials and Articles for Food Contact“.

Umweltpolitik

Der sorgsame Umgang mit der Umwelt und Energie ist uns ein besonderes Anliegen. Wir verfolgen eine langfristig angelegte Umweltpolitik, an deren Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung wir kontinuierlich arbeiten. Sie ist angemessen für den Zweck und umfasst im Rahmen unseres Geschäftsfeldes alle Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen.

Die Geschäftsführung verpflichtet sich sicherzustellen, dass:

- die Regelungen der jeweiligen Managementsysteme eingehalten, regelmäßig bewertet und kontinuierlich verbessert werden,
- ausreichend Mittel, Informationen und Ressourcen zur Verfügung gestellt werden, um das Funktionieren der Managementsysteme sowie das Erreichen der gesetzten Ziele zu gewährleisten,
- die bindenden Verpflichtungen einschließlich aller rechtlichen und anderen Anforderungen erfüllt werden,
- Vertragspartner und Fremdfirmen in die Managementsysteme eingebunden sind und somit sichergestellt ist, dass die Managementsysteme auch von diesen gelebt werden,
- die festgelegte Umwelt- und Energiepolitik die Grundlage des Umwelt- und Energiemanagementsystems und des Handelns ist,
- die Umwelt- und energetischen Leistung ständig überwacht und eine Verbesserung erreicht wird,
- die Anforderungen der FSC-Standards erfüllt werden.

Folgende Umwelt- und Energiepolitik wurde festgelegt:

- Wesentlich ist für uns, eine Verbesserung der Umweltauswirkungen und der energiebezogenen Leistung unserer Produktionsanlagen zu erreichen.
- Wir haben uns das Ziel gesetzt, die fortlaufende Verbesserung der betrieblichen umwelt- und energiebezogenen Leistung unserer Produktionsanlagen über ein Monitoring zu verfolgen.
- Wir stellen die Transparenz der innerbetrieblichen Energieflüsse sowie der Umweltauswirkungen sicher.
- Im Rahmen der Projektplanung, Realisierung und beim Einkauf unterstützen wir den Erwerb energieeffizienter Produkte und Dienstleistungen, die zur Verbesserung der energiebezogenen Leistung führen.
- Unser Ziel ist die Reduzierung des Energieverbrauchs, der Umweltauswirkungen und der daraus resultierenden Kosten zur Stärkung der Marktfähigkeit unseres Unternehmens. Ein effizienter Energieeinsatz und eine Minimierung von Roh- und Hilfsstoffen sowie des Wasserverbrauchs ist für uns maßgeblich.
- Durch Transparenz verbessern wir die Reaktionsfähigkeit der Unternehmensführung.

5 Umweltrechtliche Anforderungen und bindende Verpflichtungen

Anforderungen der EMAS-III-Verordnung

Die EMAS-Verordnung fordert die Einhaltung der umweltrechtlichen Anforderungen. Externe Anforderungen an das Unternehmen sind insbesondere durch die geltenden rechtlichen Vorschriften sowie die dem Managementsystem zugrunde liegenden Verordnungen und Normen vorgegeben.

Anforderungen aus rechtlichen Vorgaben

Für die Progroup Paper PM2 GmbH wird ein Rechtskataster geführt und regelmäßig aktualisiert.

Wesentliche Rechtsgrundlagen des relevanten Umweltrechts sind:

- Bundes-Immissionsschutzgesetz und die zugehörigen Verordnungen,
- Energiegesetze und zugehörige Verordnungen
- Treibhausgas-Emissionshandelsgesetz,
- Wasserhaushaltsgesetz und zugehörige Verordnungen,
- Kreislaufwirtschaftsgesetz und zugehörige Verordnungen.

Anforderungen aus Genehmigungen

Die Genehmigungen für den Betrieb der Anlagen liegen vor. Anforderungen an den Betrieb der Anlagen ergeben sich aus den Genehmigungsbescheiden. Das Landesumweltamt beaufsichtigt den Anlagenbetrieb. Die Anlage wird genehmigungskonform betrieben. Die Genehmigungen enthalten Mess- und Meldepflichten. Diese Vorgaben werden eingehalten.

Die Progroup Paper PM2 GmbH prüft die Anforderungen aus den Rechtsgrundlagen und den Auflagen aus Genehmigungen in den internen Audits und durch Kontrolle der Beauftragten. Erkannte Verbesserungspotentiale werden mittels der Liste der Maßnahmen verfolgt.

Einhaltung der Vorgaben

Die BVT-Schlussfolgerungen regeln den Stand der Technik für besonders umweltrelevante Industrieanlagen (BVT = Beste verfügbare Technik). Die Vorgaben der BVT-Schlussfolgerungen für die Herstellung von Zellstoff, Papier und Karton wurden im Rahmen der IED-Überwachung (IED = Industrieemissionsrichtlinie) durch die Überwachungsbehörde – zuletzt im Dezember 2023 – überprüft. Es wurde bei der IED-Überwachung festgestellt, dass der Stand der Technik für die PM2 erfüllt ist. Die Information

über die IED-Vor-Ort-Besichtigung ist veröffentlicht (Internetseite des Landesamts für Umwelt Brandenburg).

Die Einhaltung aller Vorgaben / bindenden Verpflichtungen wird mindestens einmal jährlich in den internen Audits und im Management Review bewertet. Für das Jahr 2024 wurden keine Verstöße festgestellt.

6 Umweltaspekte und Umweltkennzahlen

6.1 Umweltaspekte

Die Umweltaspekte der Papierherstellung wurden unter Berücksichtigung des Lebenszyklus der Produkte erfasst und bewertet. Sie spiegeln sich in den Kennzahlen und Zielen wider.

Basis für die Umweltaspekte sind u.a. die Vorgaben der DIN 6736:2013-2 Papier und Pappe - Relevante Umweltaspekte und -parameter für Papier. Die Norm listet die wesentlichen Aspekte auf, welche im Laufe des Produktionsprozesses als besonders umweltrelevant angesehen werden.

Relevante Aspekte für die Papierherstellung sind danach als Erstes der Aufbau und die Weiterentwicklung eines Umweltmanagementsystems, welches bereits seit 2008 bei der Progroup Paper PM2 GmbH eingeführt ist. Der Aspekt der nachhaltigen Waldwirtschaft wird durch die erfolgreiche Zertifizierung nach dem FSC-Standard ebenfalls erfüllt. Die Indikatoren zum Roh-, Hilfsstoff- und Energieeinsatz sowie zu den Emissionen in Luft und Wasser und den Transporten wurden und werden beachtet und spiegeln sich in den Umweltzielen und dem Umweltprogramm wider.

In der Risikoanalyse zur Bewertung der relevanten Umweltaspekte und der Umweltauswirkungen erfolgt eine Bestandsaufnahme der Umweltaspekte. Es wird festgelegt, welche Grundlagen für die Bewertung der Umweltauswirkungen zur Verfügung stehen. Die maßgeblichen Umweltauswirkungen lassen sich auf die erfassten Umweltaspekte zurückführen.

Bei der Auswertung werden herangezogen:

- Umweltschädigungspotenzial und Anfälligkeit der Umwelt
- bestehende rechtliche Vorgaben
- Ausmaß und Häufigkeit
- Meinung der relevanten Stakeholder

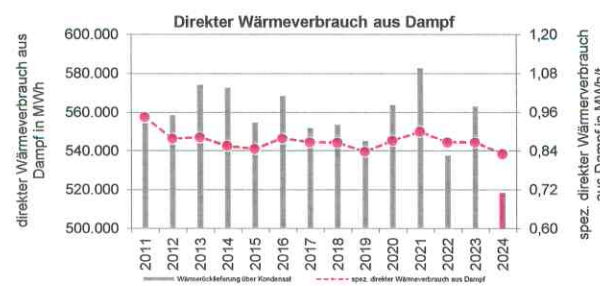
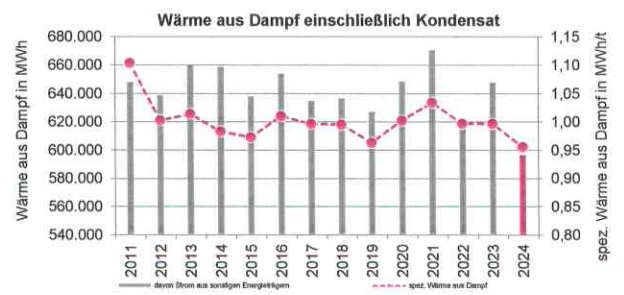
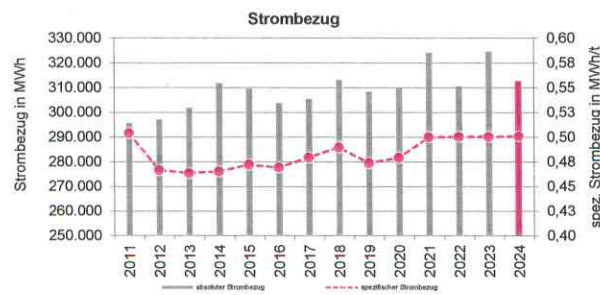
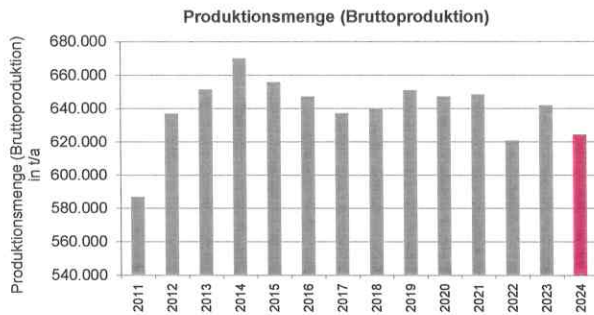
Diese wesentlichen Umweltaspekte werden durch die Umweltkennzahlen hinsichtlich ihrer Größenordnung erfasst. Außer bei den Betriebs- und Hilfsstoffen liegen Messwerte vor. Die Betriebs- und Hilfsstoffe werden teilweise über Rechnungen erfasst.

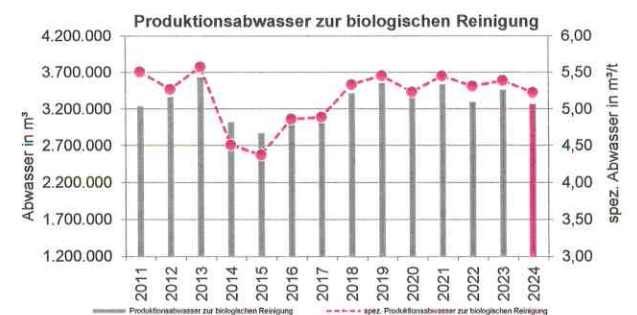
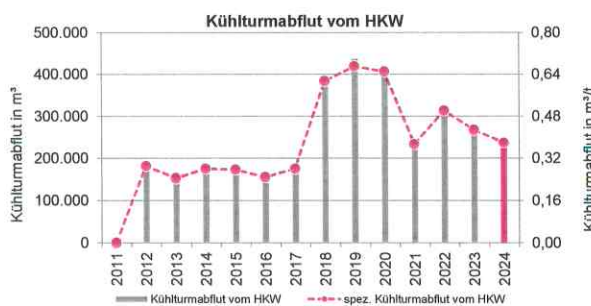
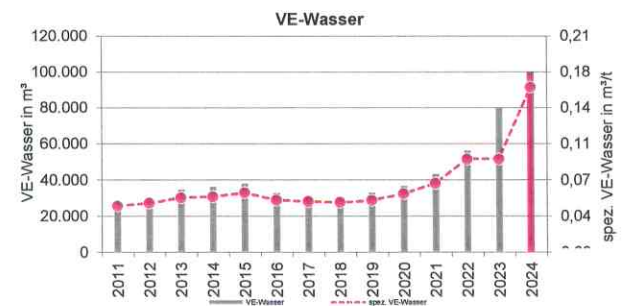
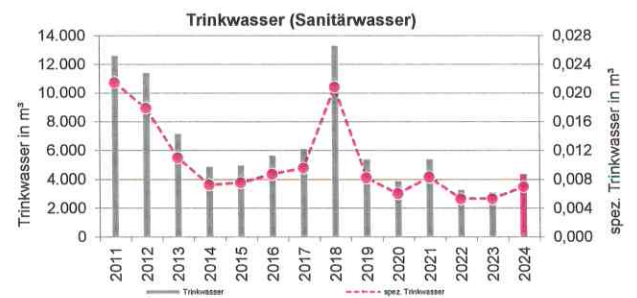
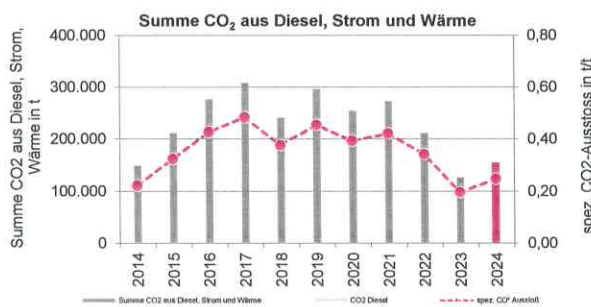
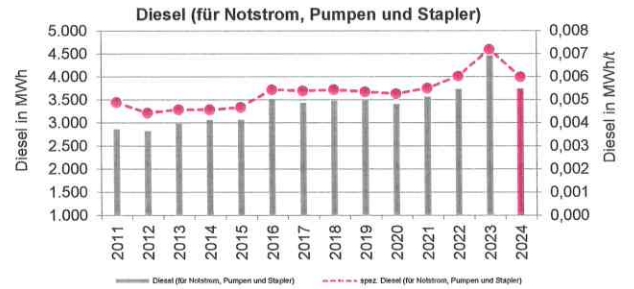
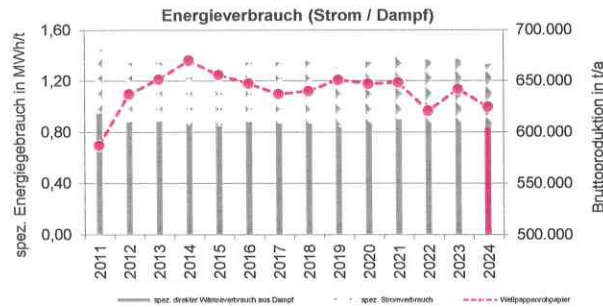
Bei der jährlichen Umweltbetriebsprüfung wurde festgestellt, dass die ergriffenen Maßnahmen erfolgreich für die Minimierung der Umweltauswirkungen waren.

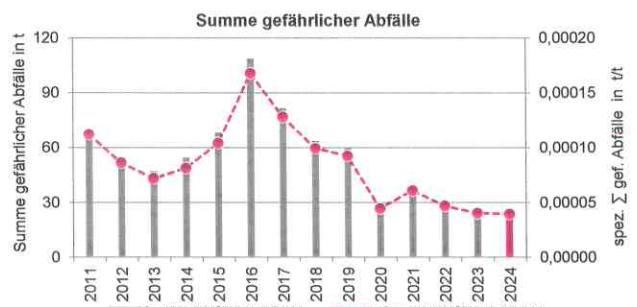
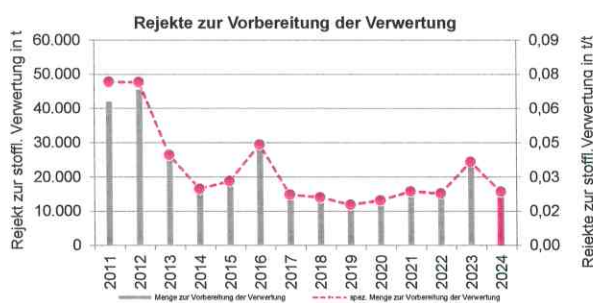
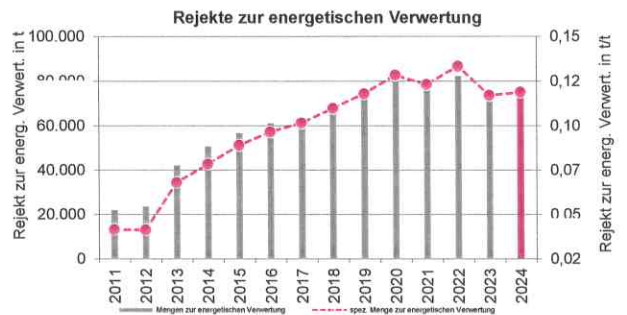
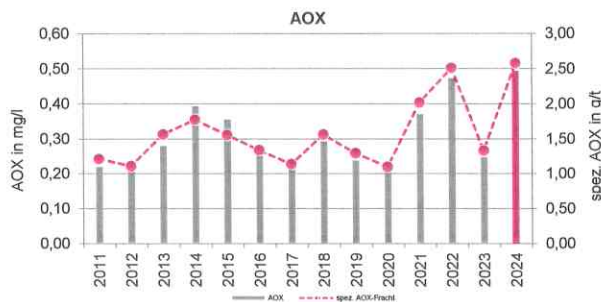
6.2 Umweltkennzahlen

Die Umweltzahlen der letzten 3 Jahre sind in der Tabelle zusammengestellt. Die Daten seit dem Jahr 2011 sind in den nachfolgenden Diagrammen dargestellt.

Zeitraum	Gesamt			Spezifisch je t Produkt				
	Einheit	2022	2023	2024	Einheit	2022	2023	2024
Produktionsmengen (Bruttoproduktion)								
Wellpappenrohlpapier	t	620.663	641.940	624.417	-	-	-	-
Roh- und Hilfsstoffe								
Altpapier unterschiedlicher Qualitäten	t	713.897	747.419	711.013	t/t	1,15	1,16	1,14
Stärke	t	21.897	21.975	21.382	t/t	0,0353	0,0342	0,0342
Summe weiterer Hilfsstoffe	t	4.689	4.866	4.749	-	0,00755	0,00758	0,00761
Energieverbrauch								
Strom	MWh	310.517	324.611	312.757	MWh/t	0,500	0,506	0,501
davon Strom mit CO ₂ *	%	66	45	45	-	-	-	-
davon Strom aus erneuerbaren Energien	%	2	48	48	-	-	-	-
davon Strom aus sonstigen Energieträgern	%	32	7	7	-	-	-	-
Wärme aus Dampf einschließlich Kondensat	MWh	618.509	647.653	596.387	MWh/t	1,00	1,01	0,96
Wärme vom BHKW	MWh	7.035	7.794	8.895	MWh/t	0,011	0,012	0,014
Wärmerücklieferung über Kondensat	MWh	80.870	84.681	77.978	MWh/t	0,130	0,132	0,125
direkter Wärmeverbrauch aus Dampf	MWh	537.639	562.972	518.409	MWh/t	0,87	0,88	0,83
davon Wärme mit CO ₂	%	9	17	12,8	-	-	-	-
davon Wärme CO ₂ -frei**	%	91	83	87,2	-	-	-	-
Diesel (für Notstrom, Pumpen und Stapler)	MWh	3.732	4.611	3.732	MWh/t	0,0060	0,0072	0,0060
Emissionen								
Summe CO ₂ aus Diesel, Strom und Wärme	t	211.243	125.625	154.504	t/t	0,34	0,20	0,25
Staub (aus Einzelmessung)	t	-	-	-	kg/t	-	-	-
Gesamtkohlenstoff (aus Einzelmessung)	t	-	-	-	kg/t	-	-	-
Frischwasser								
Trinkwasser (Sanitärwasser)	m ³	3.269	3.098	4.343	m ³ /t	0,01	0,005	0,007
Brauchwasser für die Produktion	m ³	3.538.301	3.679.477	3.529.301	m ³ /t	5,70	5,73	5,65
Trinkwasser für die Produktion	m ³	-	15.828	0	m ³ /t	-	0,02	0,00
Biowasser	m ³	-	108.347	425	m ³ /t	-	0,17	0,0007
VE-Wasser bereitgestellt vom HKW	m ³	56.100	79.785	99.852	m ³ /t	0,09	0,12	0,16
Kühlturmabflut vom HKW	m ³	311.761	275.187	236.860	m ³ /t	0,50	0,43	0,38
Gesamte Wassermenge für die Produktion	m ³	-	4.158.623	3.866.439	m ³ /t	-	6,48	6,19
Abwasser								
Sanitärabwasser zur biologischen Reinigung	m ³	3.269	3.098	4.343	m ³ /t	0,005	0,005	0,007
Produktionsabwasser zur biologischen Reinigung	m ³	3.295.285	3.457.747	3.261.575	m ³ /t	5,31	5,386	5,223
AOX	mg/l	0,47	0,25	0,49	g/t	2,51	1,332	2,577
CSB-Fracht zur biologischen Reinigung	t	23.359	24.805	24.958	kg/t	37,6	38,6	40,0
Abfall								
Rejekte zur energetischen Verwertung	t	82.219	74.144	73.244	t/t	0,13	0,115	0,117
Rejekte zur Vorbereitung der Verwertung	t	14.151	23.556	14.748	t/t	0,02	0,037	0,024
Summe weiterer nicht gefährlicher Abfälle zur Verwertung	t	2.962	3.059	2.878	t/t	0,005	0,005	0,005
Summe gefährlicher Abfälle (z.B. Altöl, überschmutzte Wischtücher)	t	29	26	25	t/t	0,00005	0,00004	0,00004
Flächenverbrauch								
Gesamter Flächenverbrauch	m ²	252.414	252.414	252.414	-	-	-	-
versiegelte Fläche	m ²	145.024	145.024	145.024	-	-	-	-
Naturnahe Fläche am Standort	m ²	86.327	86.327	86.327	-	-	-	-
* Die Angaben beruhen auf den Kennzahlen des Lieferanten Dezember 2022.								
** Der Anteil der CO ₂ -freien Wärme wird sich im Zuge des geänderten Emissionshandels weiter verändern.								







Erläuterungen zu den Kennzahlen

Produktionsleistung

Die Produktionsmenge lag im Jahr 2024 etwas niedriger als im Jahr 2023. Gründe waren der eingeschränkte Betrieb der Abwasserbehandlungsanlage des TAZV, die zeitweise eingeschränkte Lieferung von Dampf und die etwas schlechtere Runnability der Papiermaschine. Die Flächengewichte der erzeugten Wellpappenrohapiere sind nachweislich in den letzten Jahren reduziert worden.

Altpapiereinsatz

Der spez. Altpapiereinsatz hat sich leicht verbessert. Dies kann auf vermehrte Altpapierkontrollen zurückgeführt werden. Weiterhin sind auch die eingesetzten Altpapierarten ursächlich für den spezifischen Altpapiereinsatz verantwortlich.

Verbrauch von Stärke und weiteren Hilfsstoffen

Der Stärkeverbrauch ist abhängig von der erzeugten Sorte und dem Flächengewicht. Der Verbrauch von Stärke und weiteren Hilfsstoffen ist im Wesentlichen unverändert geblieben.

Strom- und Dampfverbrauch, Energieverbrauch gesamt

Seit 2021 ist zu berücksichtigen, dass sich der produzierte Sortenmix für die PM2 geändert hat. Durch die neue Zuordnung der Sorten zu den 3 Papiermaschinen der Progroup werden an der PM2 zunehmend leichtere Sorten produziert. Daher ist der spez. Stromverbrauch ab 2021 angestiegen und seither nahezu unverändert geblieben. Der spezifische Dampfverbrauch konnte 2024 reduziert werden. Dies ist insbesondere auf die Erhöhung der Papierfeuchte zurückzuführen. Wenn das Papier am Ende des Prozesses feuchter aus der Trockenpartie kommt, muss für die vorherige Trocknung weniger Energie eingesetzt werden. Der Dieselverbrauch für die Notstromaggregate, Pumpen und Stapler ist nahezu unverändert.

CO₂-Emissionen

Der Anteil der CO₂-freien-Wärme liegt seit 2017 über 80 %. Der Wert ist im Wesentlichen mit der Verfügbarkeit des EBS-Kraftwerks der Progroup Power 1 GmbH verbunden. Der Anteil an CO₂-freier Wärme liegt für 2024 bei 87 %. Schwankungen ergeben sich, wenn das EBS-Kraftwerk keinen Dampf liefern kann und Dampf eines externen Lieferanten mit einem höheren Anteil an Wärme mit CO₂ eingesetzt werden muss. Die indirekten CO₂-Emissionen aus Strom sind wegen eines Anbieterwechsels zurückgegangen. Statt früher 604 g/kWh sind jetzt nur noch 387 g/kWh zu berechnen. Einen wesentlichen Einfluss auf die Summe CO₂ aus Diesel, Strom und Wärme hat somit der CO₂-Footprint des externen Dampflieferanten bei Ausfall des EBS-HKW von Power 1. 2024 hat die niedrigere spez. Dampfmenge einen weiteren Einfluss auf die Verbesserung des spezifischen CO₂-Footprints.

Verbrauch an Brauchwasser für die Produktion, Anfall von Abwasser

Die für die Produktion benötigte Wassermenge setzte sich in den Vorjahren im Wesentlichen zusammen aus dem Brauchwasser, das aus dem Pohlitzer See stammt und der Kühlturmabflut des EBS-Kraftwerks der Progroup Power 1 GmbH. 2023 wurden Versuche mit der Rückführung von Biowasser (gereinigtes Abwasser aus der Abwasserbehandlungsanlage TAZV) zu Produktionszwecken durchgeführt. 2024 wurden geringere Mengen an Biowasser eingesetzt. Für den weiteren Einsatz von Biowasser sind Versuche erforderlich, um die Qualität der Produkte sicherzustellen.

Durch den Einsatz von VE-Wasser wird eine gute Reinigungsleistung bei den Sieben und Filzen erzielt, diese haben bei der Verwendung von VE-Wasser längere Laufzeiten. Somit fallen weniger Abfälle an. Daher wurde 2024 weitere Spritzrohre mit VE-Wasser versorgt.

Die Ableitung von Abwasser erfolgt in Abstimmung mit dem TAZV Oderaue, der das Abwasser nach dem Stand der Technik behandelt. Da AOX im Wesentlichen aus dem Altpapier stammt, kann die Ableitung nicht beeinflusst werden. Es ergibt sich eine gewisse Schwankungsbreite bei den Messungen.

Abfälle

Die wesentlichen Mengen an Abfällen aus der Papierproduktion werden im Heizkraftwerk der Power 1 thermisch verwertet. Der Vorteil ist die Nähe des EBS-HKW von Power 1. Damit entfallen Transportwege zu anderen Verwertungsanlagen. Unter dem Begriff „Rejekte zur Vorbereitung der Verwertung“ fallen die Rejekte, die nach einer Zwischenbehandlung oder Lagerung energetisch verwertet werden können. Insgesamt wird die Menge an ungefährlichen Abfällen insbesondere durch die Qualität des Altpapiers beeinflusst. Die Summe der gefährlichen Abfälle ist weiterhin niedrig.

Flächeninanspruchnahme/-versiegelung, Biodiversität

Die Gesamtfläche beträgt 252.414 m². Davon wurden 141.640 m² versiegelt (Grundfläche Gebäude und versiegelte Flächen). Durch eine neue Straße, die im Jahr 2019 errichtet wurde, ist die versiegelte Fläche angestiegen auf 145.024 m². Damit ist der Flächenverbrauch bezogen auf die versiegelten Flächen leicht von ca. 56 % auf 57,5 % der Gesamtfläche gestiegen. Die gesamte naturnahe Fläche am Standort liegt bei 89.711. m² und hat damit einen Anteil von ca. 35 % an der Gesamtfläche. Eine gesamte naturnahe Fläche abseits des Standorts gibt es nicht. Spezifische Kennzahlen für die Flächen werden nicht gebildet, da sie, bezogen auf die erzeugte Menge an Papier, keinen Sinn ergeben.

Erfüllung der Vorgaben der BVT-Schlussfolgerungen

In den BVT-Schlussfolgerungen (BVT = Beste verfügbare Technik) für die Herstellung von Zellstoff, Papier und Karton werden zwar BVT-assozierte Werte für die Abwasserableitung genannt, jedoch nicht für Indirekteinleiter, wie es bei Progroup Paper PM2 GmbH der Fall ist. PM2 hält sogar in der Indirekteinleitung den für Wellpappenrohppapier festgelegten Bereich in der Abgabe zur weiteren Wasserbehandlung von 1,5 – 10 m³/t gut ein. Wie die Umweltkennzahlen zeigen, liegt der Wert bei ca. 5,2 m³ und damit ziemlich in der Mitte des Bereichs. Die Vorgabe wird durch PM2 somit erfüllt. Die in den BVT-Schlussfolgerungen genannten Techniken zur Schließung der Wasserkreisläufe sind realisiert. Alle weiteren Vorgaben der BVT-Schlussfolgerungen zur Minimierung von Emissionen werden erfüllt.

Bewertung: Die Umweltkennzahlen 2024 zeigen insgesamt Verbesserungen insbesondere hinsichtlich des Dampfverbrauchs auf. Der geringere spezifische Dampfverbrauch bewirkt einen niedrigeren CO₂-Footprint. Das Ziel von Progroup ist es, das durchschnittliche Flächengewicht der erzeugten Wellpappen bei gleichbleibenden Festigkeitseigenschaften zu senken. Dies wird durch die Verringerung der Flächengewichte der produzierten Wellpappenrohppapiere an der PM2 möglich. Die Rohstoffmengen werden reduziert. Diese Entwicklung ist nachhaltig.

7 Ziele und Umweltprogramm

Durch den Betrieb der Papiermaschine entstehen Umweltauswirkungen, die nach dem Stand der Technik minimiert werden. Die Umsetzung der Ziele und deren Erreichung werden in einem Umweltprogramm festgeschrieben und verfolgt. Als Entscheidungsgrundlage für die Zielsetzung gelten Messbarkeit, kurzfristige oder mittelfristige Umsetzbarkeit sowie Bedeutung des Umweltaspekts. Die Ziele werden jährlich geprüft, aktualisiert und erweitert.

Für die Periode 2023-2026 wurden Ziele aufgestellt. Der aktuelle Stand der Umsetzung ist in den nachfolgenden Tabellen dargestellt. Zwei Ziele wurden 2025 neu aufgenommen.

Aufgrund der Inbetriebnahme der Schwesterfirma Progroup Paper PM3 GmbH im August 2020 sowie der aktuellen Marktanforderungen ändert sich das Sortenspektrum für die PM2 fortlaufend. Bei der Aufstellung und Erreichung der Umwelt- und Energieziele muss der Einfluss des Sortenprogramms auf die Kennzahlen berücksichtigt werden.

Umweltprogramm und Umweltziele 2025 - 2026, Erledigungsstand 2024/2025

Nr.	Bereich	Ziel	Maßnahmen	Termin	Erläuterungen
1	Energie	Umrüstung von Pumpen; Stromersparung von 150 MWh/a	Umrüstung von mindestens 2 Pumpen von Drosselregelung auf Frequenzumformer (Drehzahlregelung) entlang der Prozesskette.	31.12.2025	Eine Pumpe wurde umgerüstet, Stromersparung ca. 65 MWh/a. Die zweite Pumpe wird wie geplant noch umgerüstet. Das Ziel wird fortgesetzt.
2	Energie	Umrüstung von Lampen; Stromersparung von 172 MWh/a	Gezielte Umrüstung von HQL-Lampen auf LED-Lampen in der Papiermaschinen-Haubenbeleuchtung, der Beleuchtung des Versands und der Außenbeleuchtung.	31.12.2028	Die Haubenbeleuchtung wurde 2024 in Step 1 eine jährliche Einsparung von 23,8 MWh umgesetzt; die Umrüstung im Versand wurde bereits 2023 umgesetzt mit einer Einsparung von 182,9 MWh. Das Ziel wird fortgesetzt.
3	Rohstoffe	Reduzierung der Faserverluste um ca. 60 % bezogen auf die bisher eingesetzte Technologie durch Änderung der Cleaner-Technologie	Die Reduzierung der Faserverluste erfolgt durch eine Änderung der Cleaner-Reinigung. Da ein Einfluss auf den Beschickungsfaktor besteht, wird für diesen eine Verbesserung erwartet.	31.12.2025 31.12.2025	Das Ziel muss um 1 Jahr verlängert werden, da es Lieferwierigkeiten für ein erforderliches Aggregat zur Umsetzung gab. Die Bearbeitung wird fortgesetzt.
4	Energie	Umrüstung von Lampen; Stromersparung von 210 MWh/a	Gezielte Umrüstung von HQL-Lampen auf LED-Lampen im Rollenlager.	31.12.2025 31.12.2027	In der Umweiterklärung 2024 wurde nur der Termin für die Umsetzung von Step 1 angegeben. Das Ziel soll in 3 Schritten umgesetzt werden. Daher gibt es einen neuen Endtermin.
5	Energie (Dampf)	Anhebung der Feuchte Wellenstoff; Reduzierung des Wärmebedarfs um 10.380 MWh/a	Die Papierfeuchte soll von 8 % auf 8,25 % (außer bei Papier mit dem Flächengewicht von 70 g/m ²) angehoben werden. Das Papier wird bei Papier weniger getrocknet und muss in den Wellpappwerken weniger befeuchtet werden. Es ist weniger Trocknungsenergie erforderlich.	31.12.2025	Das Ziel wurde 2024 erreicht mit einer höheren Einsparung als geplant: 36.070 MWh/a.
6	Energie (Dampf)	Anhebung der Feuchte Wellenstoff; Reduzierung des Wärmebedarfs um 94 MWh/a	Es werden Versuche durchgeführt, die Papierfeuchte bei dem Papier mit dem Flächengewicht von 70 g/m ² von 7,4 % auf 7,75 % anzuheben. Das Papier wird bei Papier weniger getrocknet und muss in den Wellpappwerken weniger befeuchtet werden. Es ist weniger Trocknungsenergie erforderlich.	31.12.2025	Das Ziel musste wegen Vibrationen an der Rollenscheidmaschine zunächst abgebrochen werden. Die Probleme sollen eruiert werden.
7	Hilfsstoffe	Reduzierung des Einsatzes von Farbstoff; die Einsparung ist noch nicht kalkulierbar	Aufsetzen eines Projekts zur Änderung des Farborts des erzeugten Wellpappenrohropapiers mit dem Ziel der Minimierung der Farbe.	31.12.2026	Das Ziel ist in Arbeit und soll fortgesetzt werden.



Umweltprogramm und Umweltziele 2025 - 2026, übernommene und neue Ziele 2025					
Nr.	Bereich	Ziel	Maßnahmen	Termin	Erläuterung
1	Energie	Umrüstung von Pumpen; Stromeinsparung von 150 MWh/a	Umrüstung von mindestens 2 Pumpen von Drosselregelung auf Frequenzumformer (Drehzahlregelung) entlang der Prozesskette.	31.12.2025	Übernommenes Ziel, wird fortgesetzt.
2	Energie	Umrüstung von Lampen; Stromeinsparung von 172 MWh/a	Gezielte Umrüstung von HQL-Lampen auf LED-Lampen in der Papiermaschinen-Haubenbeleuchtung, der Beleuchtung des Versands und der Außenbeleuchtung.	31.12.2028	Übernommenes Ziel, wird fortgesetzt.
3	Rohstoffe	Reduzierung der Faserverluste um ca. 60 % bezogen auf die bisher eingesetzte Technologie durch Änderung der Cleaner-Technologie	Die Reduzierung der Faserverluste erfolgt durch eine Änderung der Cleaner-Reinigung. Da ein Einfluss auf den Beschickungsfaktor besteht, wird für diesen eine Verbesserung erwartet. Eine Cleanerbank wurde versuchsweise aus dem Prozess herausgenommen. Kalkuliert wird eine Einsparung von Altpapier von ca. 1.000 t sowie eine Einsparung von Strom von ca. 1.500 t/a.	31.12.2024 31.12.2025	Übernommenes Ziel, wird mit neuem Zeitplan fortgesetzt.
4	Energie	Umrüstung von Lampen; Stromeinsparung von 210 MWh/a	Gezielte Umrüstung von HQL-Lampen auf LED-Lampen im Rollenlager.	31.12.2025	Übernommenes Ziel, wird fortgesetzt.
5	Energie (Dampf)	Anhebung der Feuchte Wellenstoff; Reduzierung des Wärmebedarfs um 10.380 MWh/a	Die Papierfeuchte soll von 8 % auf 8,25 % (außer bei Papier mit dem Flächengewicht von 70 g/m ²) angehoben werden. Das Papier wird bei Paper weniger getrocknet und muss in den Wellpappwerken weniger befeuchtet werden. Es ist weniger Trocknungsenergie erforderlich.	31.12.2025	Übernommenes Ziel, wird fortgesetzt.
6	Energie (Dampf)	Anhebung der Feuchte Wellenstoff; Reduzierung des Wärmebedarfs um 94 MWh/a	Es werden Versuche durchgeführt, die Papierfeuchte bei dem Papier mit dem Flächengewicht von 70 g/m ² von 7,4 % auf 7,75 % anzuheben. Das Papier wird bei Paper weniger getrocknet und muss in den Wellpappwerken weniger befeuchtet werden. Es ist weniger Trocknungsenergie erforderlich.	31.12.2025	Übernommenes Ziel, wird fortgesetzt.
7	Hilfsstoffe	Reduzierung des Einsatzes von Farbstoff; die Einsparung war ursprünglich nicht kalkulierbar, nach den durchgeführten Versuchen wird eine Einsparung von 36.000 kg/a Farbe erwartet	Aufsetzen eines Projekts zur Änderung des Farborts des erzeugten Wellpappenrohlpapiers mit dem Ziel der Minimierung der Farbe.	31.12.2026	Übernommenes Ziel, wird fortgesetzt.
8	Frischwasser-reduzieren	Wassersystem: Reduzierung des Sperrwassereinsatzes von 3,76 l/min auf 0,00 l/min je Einheit, für alle 6 Einheiten wird eine Einsparung von Frischwasser von ca. 11.000 m ³ /a erwartet	Einbau einer innovativen Technologie an 6 doppelwirkenden Gleitringdichtungen, bei der das Sperrwasser im Kreislauf geführt und nicht abgeleitet wird.	31.12.2026	Neues Ziel.
9	Reduzierung Energie (Druckluft)	Druckluftersparnis am Luftschaber des Trockenzylinders 56 um ca. 50 %, Drucklufteinsparung 410.000 m ³ /a	Stabilisierung der Druckluftversorgung insbesondere bei Anfahrprozessen und Abrissen durch Reduzierung des Druckluftverbrauchs. Dazu werden Luftlösen ausgetauscht oder umgebaut. Durch die Maßnahme werden die Kompressoren entlastet.	31.12.2026	Neues Ziel.
10	Energie	Umrüstung von Pumpen; die Stromeinsparung wird noch kalkuliert	Umrüstung von drei weiteren Pumpen von Drosselregelung auf Frequenzumformer (Drehzahlregelung) (Frischwasserbehälterpumpe, Pressenwasserbehälterpumpe und Pumpe der Mikroflokation im Papiermaschinenkreislauf)	31.12.2026 Ziel.



8 Ihr Ansprechpartner

Progroup Paper PM2 GmbH
Oderlandstraße 110, 15890 Eisenhüttenstadt
Tel.: 033 64/ 77 12-21 40
E-Mail: info@progroup.ag

Für Fragen zum Umweltmanagementsystem oder allgemein zum Umweltschutz steht unsere Umweltmanagementbeauftragte, Frau Heide Geber, gerne zur Verfügung.

9 Gültigkeitserklärung

Der Unterzeichnende, Herr Dr. Hans-Peter Wruk, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0051, akkreditiert für den Bereich 17.21 Herstellung von Wellpapier und -pappe sowie von Verpackungsmitteln aus Papier, Karton und Pappe (NACE-Code), bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort Eisenhüttenstadt der Progroup Paper PM2 GmbH, wie in der Umwelterklärung mit der Registrierungsnummer D-148-00030 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 III) in der aktuellen Fassung*, erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der aktuellen Fassung vom 18.12.2018 durchgeführt wurden,
- keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereiches geben.

Eisenhüttenstadt, den 11.06.2025



Dr. Hans-Peter Wruk, Umweltgutachter
Zulassungsnummer DE-V-0051
Im Stook 12
25421 Pinneberg

* Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 vom 25. November 2009, Verordnung (EG) Nr. 2017/1505 vom 28. August 2017 und Verordnung (EG) Nr. 2018/2026 vom 19. Dezember 2018

Impressum:

Progroup Paper PM2 GmbH
Oderlandstraße 110
15890 Eisenhüttenstadt
Tel.: 033 64/ 77 12-20 00
www.progroup.ag