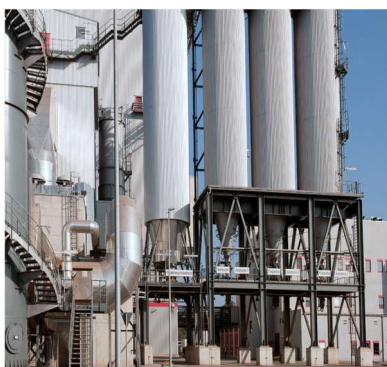
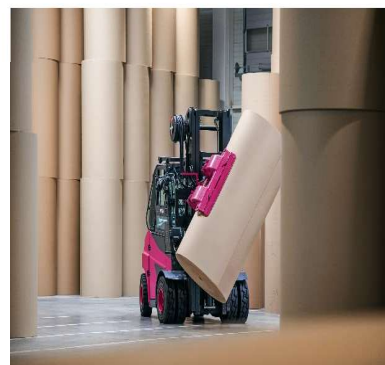


Umwelterklärung¹ 2026

Progroup Paper PM1 GmbH | Progroup Paper PM2 GmbH | Progroup Paper PM3 GmbH



**FAMILIENUNTERNEHMEN,
SPEZIALISIERT AUF DIE HERSTELLUNG VON
WELLPAPPENROHPAPIER UND WELLPAPPFORMATEN**



¹ Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 vom 25. November 2009 inkl. Änderungen durch Verordnung (EG) Nr. 2017/1505 vom 28. August 2017 und Verordnung (EG) Nr. 2018/2026 vom 19. Dezember 2018

Vorwort.....	3
1 Unternehmensvorstellung	4
1.1 Firmenportrait.....	4
1.2 Standortbeschreibung – PM1	5
1.3 Standortbeschreibung – PM2	6
1.4 Standortbeschreibung – PM3	6
1.5 Rohstoffe, Tätigkeiten und Produkte	8
1.6 Organigramm	10
2 Managementsystem und Umweltpolitik	11
3 Anforderung und bindende Verpflichtungen	13
4 Umweltaspekte	14
5 Umweltkennzahlen	16
5.1 Umweltkennzahlen – PM1	16
5.2 Umweltkennzahlen – PM2	19
5.3 Umweltkennzahlen – PM3	22
6 Ziele und Umweltprogramm – PM1	27
6.1 Erreichung der Ziele 2025.....	27
6.2 Fortgesetzte und neue Ziele 2026.....	29
7 Ziele und Umweltprogramm – PM2	30
7.1 Erreichung der Ziele 2025.....	30
7.2 Fortgesetzte und neue Ziele 2026.....	34
8 Ziele und Umweltprogramm – PM3	38
8.1 Erreichung der Ziele 2025.....	38
8.2 Fortgesetzte und neue Ziele 2026.....	41
9 Gültigkeitserklärung	43

VORWORT

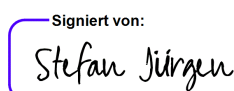
Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

die Progroup AG mit Sitz in Landau, Rheinland-Pfalz, ist ein familiengeführtes Unternehmen, das mit seinen ausgewählten mittelständischen Kunden im In- und Ausland seit Jahrzehnten zusammenarbeitet. Progroup ist einer der größten Wellpappenroh papier- und Wellpappformathersteller Europas. Nachhaltigkeit ist Teil der Firmenphilosophie. Seit der Gründung des Unternehmens im Jahr 1991 verfolgt Progroup eine konsequente Wachstumsstrategie, die auf Technologieführerschaft und einem innovativen Geschäftsmodell basiert, das Wirtschaftlichkeit, Kundennähe und ökologische Aspekte erfolgreich miteinander verknüpft.

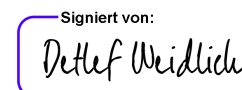
Progroup ist ein Unternehmen, das die Kreislaufwirtschaft im Kern seines Geschäftsmodells verankert hat. Nachhaltigkeit ist somit von Beginn an ein fester Teil der Firmenphilosophie. Mit EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) setzt Progroup auf ein weltweit anerkanntes, anspruchsvolles europäisches Umweltmanagementsystem. EMAS unterstützt Progroup dabei, Umweltaspekte systematisch zu erfassen, Umweltleistungen messbar zu verbessern und rechtssicher umzusetzen.

Umweltmanagement ist für Progroup ein integraler Bestandteil verantwortungsvollen Wirtschaftens. Mit der EMAS-Zertifizierung wird ein einheitlicher, standortübergreifender Rahmen geschaffen, um Umweltziele, Maßnahmen und Ergebnisse systematisch zu steuern und transparent darzustellen. Künftig werden die Papierfabriken von Progroup im Rahmen der EMAS-Multisite-Zertifizierung in einer gemeinsamen Umwelterklärung zusammengeführt.

EMAS wird von unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern in der täglichen Praxis gelebt und durch einen unabhängigen Umweltgutachter regelmäßig auf seiner Wirksamkeit überprüft. Darüber hinaus erhalten die Papierfabriken der Progroup durch die externe Begutachtung wertvolle Hinweise, wo Verbesserungspotenziale für noch mehr Nachhaltigkeit und Klimaschutz bestehen.

Signiert von:

847A29038E5E476...
Stefan Jürgen

Standortleitung
Progroup Paper PM1 GmbH

Signiert von:

7CE43A21DE9A43C...
Detlef Weidlich

Standortleitung
Progroup Paper PM2 GmbH

Signiert von:

D861AB458A584CC...
Phillipos Vrizas

Standortleitung
Progroup Paper PM3 GmbH

1 UNTERNEHMENSVORSTELLUNG

1.1 FIRMENPORTRAIT

Progroup ist einer der führenden Wellpappenrohpapier- und Wellpapphersteller in Europa. Die konsequente Wachstumsstrategie des Unternehmens basiert neben der Technologie-, Organisations- und Kostenführerschaft auch auf dem Einsatz innovativer und nachhaltiger Produktionstechnologien.

Neben den 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 der von Progroup Paper hergestellten Produkte sind leichter, weisen aber ähnlich gute Festigkeitswerte wie vergleichbare Sorten mit höheren Flächengewichten auf. Neue, leichtere Wellpappenarchitekturen sind im Begriff, den bisherigen Wellpappenaufbau zu ersetzen.

Progroup betreibt Produktionsstandorte in sechs Ländern Zentraleuropas. Zur Unternehmensgruppe gehören inklusive der Progroup AG fünfzehn Gesellschaften. Der Bereich Paper umfasst drei im Verbund arbeitende Papierfabriken.

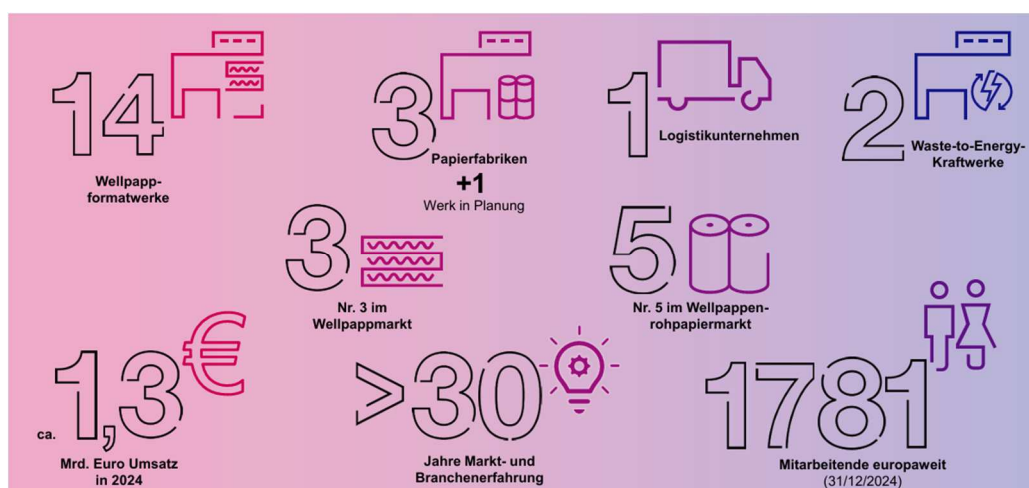


Abbildung 1: Progroup in Kürze – Zahlen und Daten

Der Bereich Paper betrifft die vorgelagerte Wertschöpfungsstufe der Herstellung von Wellpappenrohpapier und umfasst die Progroup Paper PM1 GmbH mit der Papierfabrik in Burg (Sachsen-Anhalt) sowie deren hundertprozentige Tochtergesellschaften, die Progroup Paper PM2 GmbH mit der Papierfabrik in Eisenhüttenstadt (Brandenburg) und die Progroup Paper PM3 GmbH in Sandersdorf-Brehna (Sachsen-Anhalt).

1.2 STANDORTBESCHREIBUNG – PM1

Lage

Das Werksgelände der Progroup Paper PM1 GmbH (PM1) befindet sich in Sachsen-Anhalt, ca. 2 km süd-östlich des Ortskerns der Stadt Burg. Der Industrie- und Gewerbepark wird von der südlich bzw. südwestlich gelegenen B 246a / Zerbster Chaussee erschlossen, die ihrerseits der Zubringer zur A 2 ist. Das Gelände der PM1 ist durch den Bebauungsplan 73 der Stadt Burg erschlossen.



Abbildung 2: Darstellung des Standortes der PM1 (Abbildung aus Google Earth)

Im Norden wird das Gebiet durch landwirtschaftliche Nutzflächen und anschließender Wohnbebauung begrenzt, im Westen von der Zerbster Chaussee. Östlich des Gebietes liegen ebenfalls landwirtschaftliche Nutzflächen. Im Süden liegt ein Waldgebiet.

Die Dampfversorgung der Papierfabrik erfolgt über vier Großwasserraumkessel auf der Basis von Erdgas. Die Frischwasserversorgung erfolgt über Brunnen. Der Wasserkreislauf der PM1 ist vollständig geschlossen.

Die PM1 auf einen Blick

Start der Produktion:	2001
Flächengewichte:	110 – 210 g/m ²
Kapazität:	~ 420.000 t/a
Highlights:	Geschlossener Wasserkreislauf CSB Level > 40.000 mg/l Produktion Kraftersatzsorten 1.Installation Hardhip 2018

1.3 STANDORTBESCHREIBUNG – PM2

Lage

Das Werksgelände der Progroup Paper PM2 GmbH (PM2) 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. Das Grundstück der PM2 liegt im Bereich eines gültigen Bebauungsplans.



Abbildung 3: Darstellung des Standortes der PM2 (Abbildung aus Google Earth)

Am Standort im Industriegebiet am Oder-Spree-Kanal wird durch die Progroup weiterhin ein modernes, hocheffizientes und umweltfreundliches Heizkraftwerk (HKW) der Progroup Power 1 GmbH (PPO1) 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. Das 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.

Die PM2 auf einen Blick

Start der Produktion:	2010
Flächengewichte:	70 – 110 g/m ²
Kapazität:	~ 650.000 t/a
Highlights:	70 und 80 g/m ² Worldrecord Line 1.801 m/min Curl Control HKW PPO1 (Dampfversorgung)

1.4 STANDORTBESCHREIBUNG – PM3

Lage

Das Werksgelände der Progroup Paper PM3 GmbH (PM3) befindet sich in Sandersdorf-Brehna, Sachsen-Anhalt. Das Industriegebiet ist über die Bundesstraße B183 an die Autobahn A9 angeschlossen.



Abbildung 4: Darstellung des Standortes der PM3 (Abbildung aus Google Earth)

Der Standort befindet sich in den nördlichen Ausläufern der Leipziger Tieflandbucht. Landwirtschaftliche Nutzung (Ackerflächen, untergeordnet Grünland) und vereinzelt kleinerer Laub- und Mischwald prägen die Landschaft. In der Umgebung liegen der Technologiepark Mitteldeutschland und der Chemiapark Bitterfeld-Wolfen. Das Grundstück der PM3 liegt im Bereich von zwei gültigen Bebauungsplänen.

Die Besonderheiten der PM3 äußern sich im Wasserkreislauf durch eine intensive Loop-Trennung, geschlossene Teilkreisläufe, den Betrieb der Kreislaufwasserbehandlungsanlage (KWB, genannt ProAqua_Plus) sowie durch die Ausschleusung des Industrierwassers (z.B. Regenwasser sowie Wärmerückgewinnung).

Die Energie- und Dampfversorgung erfolgt seit Mitte 2025 über die Progroup Power 2 GmbH (PPO2). Somit wurde das Kesselhaus der PM3 als Primärquelle abgelöst. Das Kesselhaus wird zukünftig zur Entkopplung von Störungen bzw. zur effizienten Stillstandsplanung genutzt. Der Betrieb der Dampferzeugungsanlagen erfolgt durch die PPO2.

Die PM3 auf einen Blick

Start der Produktion:	2020
Flächengewichte:	90 – 130 g/m ²
Kapazität:	~ 750.000 t/a
Highlights:	Intensive Loop-Trennung ProAqua_Plus, Biogaserzeugung Turbo-Vakuumsystem HKW PPO2 (Dampfversorgung)

1.5 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 mit den jeweils gewünschten Eigenschaften.

Die wichtigsten Rohstoffe sind Zellstoff, Holzstoff und Altpapier. Altpapier ist in Deutschland mengenmäßig der wichtigste Rohstoff für die Papierherstellung. Durch die hohe Recyclingquote und die Papiermarktentwicklung ist Deutschland zu einem Altpapierimporteur geworden.

Der Prozess der Rohstoffherstellung durch die Auflösung des Altpapiers in Wasser und die Reinigung der Fasern geschieht in der Stoffaufbereitung. Hier werden gegebenenfalls auch Füllstoffe und Hilfsmittel zugegeben. 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, wie durch Kraft-Wärme-Kopplung, 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:

- Altpapierlager
- Stoffaufbereitung
- Konstanter Teil
- Papiermaschine (Sieb-, Pressen-, Vortrockenpartie, Filmpresse, Nachtrockenpartie)
- Rollenschneidemaschine und Rollenausrüstung
- Rollenpapierlager

Zur Trocknung der Papierbahn wird Dampf benötigt. Die Energie- und Dampfversorgung erfolgt für die PM1 über Großwasserraumkessel und für die PM2 sowie die PM3 über die Waste-to-Energy-Kraftwerke an den jeweiligen Standorten.

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

Die Papierfabriken werden bis auf kurze Wartungs- und Reparaturstillstände sowie notwendige Reinigungsstillstände ganzjährig 24 Stunden pro Tag betrieben.

Zur Anlagensteuerung und zum Betrieb wurden Prozessbeschreibungen und Arbeitsanweisungen erstellt. Das Personal wird fortlaufend geschult. Bei Progroup wird insgesamt ein hoher Wert auf Aus- und Weiterbildung gelegt.

Eingesetzte Stoffe

Rohstoff für die Papierherstellung bei der Progroup ist Altpapier. Alle weiteren Stoffe, die zur Papierherstellung eingesetzt werden, sind unter dem Oberbegriff Hilfsmittel bzw. Additive zusammengefasst. Die Hilfsmittel werden einerseits zur Verbesserung der Produktivität, andererseits zur Qualitätssteigerung der Produkte eingesetzt. Der mengenmäßig größte Hilfsstoff ist Stärke, mit einem im Wellpappenroh papier typischen Anteil von ~ 5 % der Produktionsmenge. Diese trägt zur Festigkeit der erzeugten Produkte bei.

Daneben werden für die Produktionsanlagen Reinigungsmittel sowie Flockungsmittel zur Reduzierung der Feststoffe im Wasserkreislauf der Papiermaschine eingesetzt. Die eingesetzten Hilfsmittel für die Papierherstellung entsprechen den Anforderungen der Empfehlung XXXVI des Bundesinstituts für Risikobewertung (Eignung für Lebensmittelverpackungspapiere).

Abfall

Der Produktionsprozess der Papiermaschine ist so ausgelegt, dass Abfälle weitgehend vermieden werden. Das angelieferte Altpapier kann zu rund 90 % genutzt werden. Ein wesentlicher Anteil an den Abfällen sind papierfremde Bestandteile aus dem Altpapier wie Metalle, Glas, Kunststoffe und andere. An einem hohen Verwertungsgrad des Altpapiers und damit einer hohen Ausbeute an nutzbaren Fasern wird fortlaufend gearbeitet. Durch das innerbetriebliche Ausschusssystem wird die Entstehung von Abfällen minimiert.

Die Abfälle aus der Aufbereitung von Altpapier werden überwiegend thermisch verwertet. Der in der Produktion anfallende Ausschuss (wie z. B. Papier, das bei Bahnabrissen anfällt, Randschnitte, Abschnitte usw.) wird vollständig wiederverwertet. Soweit eine Vermeidung von Abfällen technisch nicht realisierbar ist, werden die Abfälle verwertet und nur zu einem sehr geringen Teil zur Beseitigung gegeben.

Gefährliche Abfälle wie Altöl, Schlämme aus Öl-/ Wasserabscheidern, Aufsaug- und Filtermaterialien und Wischtücher entstehen durch Wartungs- bzw. Instandsetzungsarbeiten an den Anlagen. Die Entsorgung von Abfällen erfolgt über zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe.

1.6 ORGANIGRAMM

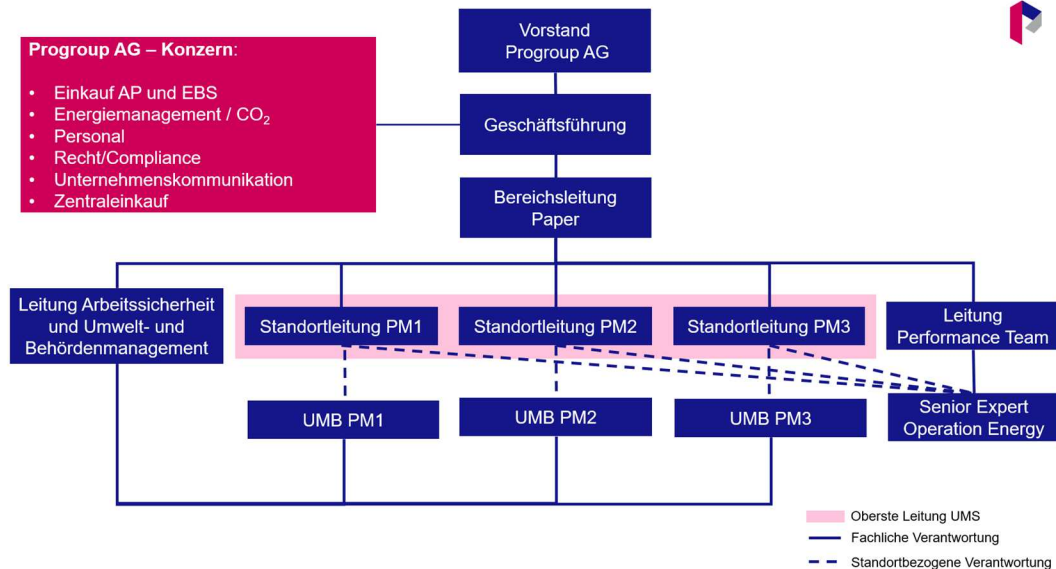


Abbildung 5: Organigramm Paper

Die Standortleitungen der jeweiligen Standorte übernehmen gemeinsam im Rahmen des Umweltmanagementsystems die Funktion der Obersten Leitung gemäß der EMAS-Verordnung. Die Umwelt- und Energiepolitik der Standorte ist vollständig in die übergeordnete Unternehmenspolitik eingebettet, welche vom Vorstand verabschiedet wird. Die Standortleitung ist verantwortlich für die Umsetzung dieser Umwelt- und Energiepolitik am Standort, stellt die erforderlichen Ressourcen bereit und führt die Managementbewertung durch. Sie berichtet direkt an die Bereichsleitung, welche wiederum an den Vorstand berichtet.

Die Umweltbeauftragten (UMB) sorgen dafür, dass alle operativen Anforderungen des EMAS-Umweltmanagementsystems umgesetzt, überwacht und kontinuierlich verbessert werden. Sie sind fachlich der Leitung für Arbeitssicherheit und Umwelt- & Behördenmanagement unterstellt, arbeiten jedoch eng mit der jeweiligen Standortleitung zusammen und berichten regelmäßig über den Stand der Umweltziele, Maßnahmen und relevanten Kennzahlen. Durch diese doppelte Anbindung wird gewährleistet, dass sowohl fachliche Steuerung und standortbezogene Verantwortung der Standortleitung abgedeckt sind.

Der Senior Expert Operation Energy ist der erste Ansprechpartner für das Thema Energieeffizienz und Energieverbrauch der Papiermaschinen. Er ist fachlich dem Leiter des Performance Teams unterstellt und arbeitet eng mit den Standortleitungen zusammen. Durch diese doppelte Anbindung wird auch an dieser Stelle gewährleistet, dass sowohl die fachliche Steuerung als auch die standortbezogene Verantwortung sichergestellt ist.

Für die wirksame Umsetzung des EMAS-Umweltmanagementsystems ist die Einbindung aller relevanten Unternehmensbereiche erforderlich, damit umweltbezogene Aufgaben, Verantwortlichkeiten und Informationen standortübergreifend abgestimmt und umgesetzt werden können. Die relevanten Unternehmensbereiche auf Konzernebene sind der Altpapier- und EBS-Einkauf, das Energiemanagement, die Personalabteilung, die Rechtsabteilung, die Unternehmenskommunikation und der Zentraleinkauf.

2 MANAGEMENTSYSTEM UND UMWELTPOLITIK

Verantwortung

Die Verantwortlichen setzten sich bereits in der Planungs- und Bauphase zum Ziel, die Umweltauswirkungen so gering wie möglich zu halten. Deshalb wurde an der PM2 und PM3 ein Umweltmanagementsystem (UMS) entsprechend den Vorgaben der EMAS-III-Verordnung vom 25. November 2009 aufgebaut und umgesetzt. Die weitergehenden Anforderungen aufgrund von Änderungen der EMAS-Verordnung im Jahr 2017 und 2018 wurden in das Managementsystem aufgenommen. Neben der Dokumentation des Umweltmanagement-systems wurde eine Organisations- und Betriebsdokumentation aufgebaut, die geeignet ist, die Papiermaschine energie- und ressourcenschonend zu betreiben sowie die berechtigten Interessen der Mitarbeiter und weiterer Stakeholder sicherzustellen. Es wurden Regelungen zur Minimierung der Umweltbelastungen geschaffen. Kunden und Lieferanten sind in das Gesamtmanagementsystem einbezogen.

Die PM1 wird im Rahmen der Multisite-Zertifizierung erstmals nach EMAS zertifiziert. Bisher ist die PM1 seit 2013 nach DIN EN ISO 50001:2018 (Energiemanagement) und seit 2018 nach DIN EN ISO 14001:2015 (Umweltmanagement) zertifiziert.

Weitere bestehende Managementsysteme

- Die Papierfabriken sind innerhalb der Multisite-Zertifizierung nach den FSC®-Standards FSC-STD-40-003; FSC-STD-40-004; FSC-STD-40-007 zertifiziert. Es werden an den Standorten ausschließlich FSC®-Produkte (FSC Recycled) hergestellt.
- Die Papierfabriken sind seit Dezember 2025 innerhalb der Multisite-Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001: 2015 (Qualitätsmanagement) für den Geltungsbereich *Herstellung und Vertrieb von Wellpappenrohpapier* zertifiziert.
- Die Papierfabriken haben bereits 2022 damit begonnen ein GMP-Managementsystem (Good Manufacturing Practice = gute Herstellungspraxis) unter Berücksichtigung des CEPI-GMP-Leitfadens zur Einhaltung der GMP-Verordnung einzuführen. Das GMP-Managementsystem von Progroup Paper gilt für alle Prozesse, die für die Herstellung der Wellpappenrohpapiere relevant sind. Das GMP-Managementsystem unterliegt keiner Zertifizierung und somit sind keine externen Audits vorgeschrieben. Im Sommer 2025 haben sich alle Papierfabriken auf freiwilliger Basis durch einen externen Auditor erfolgreich begutachten lassen.

Verbindlichkeitserklärung

Der Vorstand der Papierfabriken erklärt das gültige integrierte Management-Handbuch einschließlich der untergeordneten Dokumente für alle Mitarbeiter sowie für betroffene Teilbereiche der Progroup AG für gültig. Das integrierte Managementsystem richtet sich nach den Vorgaben der Grundlagen für die jeweiligen Managementsysteme.

Umweltpolitik

Der Umgang mit der Umwelt und Energie ist uns ein besonderes Anliegen. Rahmenbedingungen und Motivation zum sorgsamem Umgang und zur Einsparung von Energie sind:

- Energie ist ein wertvolles Gut und wird daher effizient verwendet.
- Der nachhaltige Umgang mit Ressourcen ist wichtig für unser Unternehmen und zukünftige Generationen. Als Produzent von recycelfähigen Produkten ist Progroup Teil der ressourcenschonenden Kreislaufwirtschaft und somit im Kern nachhaltig. Unser Wellpappenrohpapier ist aus dem Sekundärrohstoff Altpapier gefertigt. Das Endprodukt Wellpappe

kann wieder recycelt werden. Damit zeigen wir beispielhaft, wie erfolgreiche Kreislaufwirtschaft funktionieren kann. Ökologische, ökonomische und soziale Verantwortung zu übernehmen, ist für uns als Familienunternehmen schon immer Teil unseres Selbstverständnisses. Dies ist Bestandteil unseres Umwelt- und Energie- sowie FSC-Systems.

Der Vorstand verpflichtet sich sicherzustellen, dass:

- die Regelungen der jeweiligen Managementsysteme eingehalten, regelmäßig im Rahmen interner Audits überprüft und kontinuierlich bewertet und verbessert werden,
- ausreichend Mittel, Informationen und Ressourcen zur Verfügung gestellt werden, um das Funktionieren der Managementsysteme sowie das Erreichen der gesetzten Ziele zu gewährleisten und die technologische Weiterentwicklung zu ermöglichen,
- 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 Umweltpolitik die Grundlage der Managementsysteme und des Handelns ist,
- die Umwelt- und energetische Leistung sowie die Kundenzufriedenheit ständig überwacht und eine Verbesserung erreicht wird,
- die Anforderungen der FSC-Standards erfüllt werden.

Folgende Umwelt- und Energiepolitik wurde festgelegt:

- a) Wesentlich ist für uns, eine Optimierung der Umweltauswirkungen sowie eine Verbesserung der energiebezogenen Leistung unserer Produktionsanlagen zu erreichen.
- b) Wir haben uns das Ziel gesetzt, die fortlaufende Verbesserung der betrieblichen umwelt- und energiebezogenen Leistung unserer Produktionsanlagen über ein Monitoring zu verfolgen und streben die Zielerreichung an.
- c) Wir stellen die Transparenz der innerbetrieblichen Energieflüsse sowie der Umweltauswirkungen sicher.
- d) Im Rahmen der Projektplanung, Realisierung und beim Einkauf unterstützen wir den Erwerb energieeffizienter Produkte und Dienstleistungen, die zur Verbesserung der energiebezogenen Leistung führen.
- e) 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.
- f) Durch Transparenz verbessern wir die Reaktionsfähigkeit der Unternehmensführung.
- g) Das Erreichen der Umwelt- und Energieziele ist Teil unserer Führungsverantwortung. Persönliches Vorbild und kooperativer Führungsstil stärken das Bewusstsein der Mitarbeiter.
- h) Wir verpflichten uns alle für die Progroup geltenden umweltrechtlichen und sonstigen bindenden Verpflichtungen (z.B. Genehmigungen, Grenzwerte) einzuhalten.

3 ANFORDERUNG 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

Die Überwachung von Rechtsvorschriften ist in einer Prozessbeschreibung geregelt. Für die Papierfabriken 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, Brennstoff-Emissionshandelsgesetz
- Wasserhaushaltsgesetz und zugehörige Verordnungen
- Bundes-Bodenschutzgesetz
- Gefahrstoffverordnung
- Kreislaufwirtschaftsgesetz und zugehörige Verordnungen

Anforderungen aus Genehmigungen

Die Genehmigung nach Bundes-Immissionsschutzgesetzes wurde von den zuständigen Genehmigungsbehörden erteilt. Eine Umweltverträglichkeitsprüfung (UVP) wurde im Rahmen des Genehmigungsverfahrens durchgeführt. Die entsprechenden Behörden beaufsichtigen den Anlagenbetrieb fortlaufend. Die Anlagen werden genehmigungskonform betrieben. Die Genehmigungen enthalten Mess- und Meldepflichten. Diese werden eingehalten.

Die Papierfabriken prüfen die Anforderungen aus den Rechtsgrundlagen und den Auflagen aus Genehmigungen in den internen Umweltbetriebsprüfungen. Als Hilfsmittel benutzt Progroup ein onlinebasiertes Rechtskataster. Erkannte Verbesserungsmaßnahmen werden mittels der Liste der Maßnahmen verfolgt.

Einhaltung der Vorgaben

Die Einhaltung aller Vorgaben bzw. bindenden Verpflichtungen wird fortlaufend und mindestens einmal jährlich in den internen Umweltbetriebsprüfungen und im Managementreview geprüft und bewertet. Erkannte Verbesserungspotenziale werden möglichst zeitnah umgesetzt. Für das Jahr 2025 wurden in den internen Umweltbetriebsprüfungen und im Managementreview keine Rechtsverstöße festgestellt.

Zusätzlich berichten die Betriebsbeauftragten jährlich über die Jahresberichte der Geschäftsführung bzw. dem jeweiligen Standortleiter.

4 UMWELTASPEKTE

Die Umweltaspekte der Papierherstellung wurden und werden 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 Papier und Pappe - Relevante Umweltaspekte und -parameter für Papier. Die Norm listet die wesentlichen Aspekte auf, die 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. 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 sowie den Transporten wurden und werden beachtet und spiegeln sich in den Umweltzielen im 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 einschließlich Ausmaß und Umkehrbarkeit
- Häufigkeit der potenziellen Schädigung
- Bedeutung für die relevanten interessierten Parteien

Diese wesentlichen Umweltaspekte werden durch die Umweltkennzahlen hinsichtlich ihrer Größenordnung erfasst (inkl. Scope 1 und 2). Außer bei den Betriebs- und Hilfsstoffen liegen Messwerte vor. Die Betriebs- und Hilfsstoffe werden teilweise über Rechnungen erfasst.

Die direkten und indirekten Treibhausgasemissionen werden im Rahmen des unternehmensweiten Nachhaltigkeitsmanagements der Progroup AG standortbezogen erfasst und bewertet. Grundlage bilden eine Wesentlichkeitsanalyse sowie ein standortspezifisches Treibhausgasinventar in Anlehnung an das GHG Protocol.

Zur Berechnung des Corporate Carbon Footprints zieht Progroup, sofern vorhanden, primäre Emissionsdaten heran. Falls diese nicht vorliegen, berechnet das Unternehmen die CO₂e-Emissionen mittels des Tools Cozero.

Dazu werden an allen Standorten in den jeweiligen Kategorien die zugrundeliegenden Mengen der einzelnen Materialien, der Ausgaben (Spend-Berechnungsmethode; z.B. bei Investitionsgütern und einzelnen 3.1-Subkategorien) bzw. die gefahrenen Distanzen (Logistik) erhoben.

Auf Basis dieser Daten wird anhand aktueller Emissionsfaktoren, die über Cozero bereitgestellt werden, das ausgestoßene CO₂e ermittelt.

Die Kennzahlen im Nachhaltigkeitsbericht der Progroup AG werden extern geprüft und validiert. Die Prüfung umfasst auch die relevanten Zahlen des Bereichs Paper.

Als wesentlich identifiziert wurden folgende vorgelagerte Kategorien:

- 3.1. – Eingekaufte Waren und Dienstleistungen (Produktionsmaterialien, Büroausstattung, bezogene Dienstleistungen)
- 3.2 – Investitionsgüter

- 3.3 – Brennstoff- und energiebezogene Emissionen (nicht in Scope 1 oder 2 enthalten; vorgelagerte Emissionen eingekaufter Strom und Brennstoff, Übertragungs- und Verteilungsverluste)
- 3.4 – Vorgelagerter Transport und Distribution (Eingekaufte Logistikdienstleistungen)
- 3.5 – Betriebliche Abfälle (Wasser / Abwasser)

Ebenso wurden folgende nachgelagerte Kategorie als wesentlich identifiziert:

- 3.9 – Nachgelagerter Transport und Distribution (Eingekaufte Logistikdienstleistungen)
- 3.12 – Behandlung verkaufter Produkte am Ende des Lebenszyklus

Das Treibhausgasinventar unterliegt einem Review-Zyklus von drei Jahren, um Aktualität und Vollständigkeit sicherzustellen.

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

5 UMWELTKENNZAHLEN

Für die im Folgenden dargestellten Umweltkennzahlen wurden die rechtlichen Vorgaben und die Vorgaben aus bestehenden Genehmigungen herangezogen. Für die spezifische Bewertung der Umweltkennzahlen wird die Bruttoproduktionsmenge als Bezugsgröße gewählt, da die eingesetzten Ressourcen für diese Produktionsmenge aufgewendet werden mussten.

5.1 UMWELTKENNZAHLEN – PM1

	Gesamt				Spezifisch je t Produkt			
Zeitraum	Einheit	2023	2024	2025	Einheit	2023	2024	2025
Produktionsmengen								
Wellpappenrohpapier Brutto	t	422.831	427.863	412.078	-	-	-	-
Wellpappenrohpapier Netto (LE)	t	407.999	409.422	394.512	-	0,965	0,957	0,957
Roh- und Hilfsstoffe								
Altpapier unterschiedlicher Qualitäten (Verbrauch)	t	423.041	428.771	414.446	t/t	1,037	1,047	1,051
Stärke	t	17.578	16.612	16.379	t/t	0,04157	0,03883	0,03975
Summe weiterer Hilfsstoffe	t	8.567	8.352	6.888	t/t	0,0203	0,0195	0,0167
Energieverbrauch								
Strom	MWh	152.738	153.806	150.871	MWh/t	0,361	0,359	0,366
davon Strom mit CO ₂	%	45	45	37	-	-	-	-
davon Strom aus erneuerbaren Energien	%	48	48	63	-	-	-	-
davon Strom aus sonstigen Quellen	%	7	7	0	-	-	-	-
Wärmeenergie aus Dampf	MWh	404.298	411.573	430.207	MWh/t	0,96	0,96	1,04
davon Wärme mit CO ₂	%	100	100	100	-	-	-	-
davon Wärme CO ₂ - frei	%	0	0	0	-	-	-	-
Diesel (für Notstrom, Pumpen und Stapler)	MWh	2.052	2.098	2.162	MWh/t	0,0049	0,0049	0,0052
Emissionen								
Summe CO ₂	t	159.519	161.741	150.342	kg/t	0,38	0,38	0,36
davon CO ₂ aus Strom	t	59.110	59.523	43.602	t/t	0,14	0,14	0,11
davon CO ₂ aus Dampf	t	99.862	101.659	106.261	t/t	0,233	0,245	0,251
davon CO ₂ aus Diesel	t	547	560	479	t/t	0,00128	0,00135	0,00113
Staub der Papiermaschine (aus Einzelmessung, GW 10 mg/m³)	mg/m³	-	3,30	-	-	-	-	-
Gesamtkohlenstoff C _{Ges} der Papiermaschine	mg/m³	-	18,00	-	-	-	-	-
NO _x Dampferzeugeranlage (aus Funktionsprüfung, GW = 100 mg/m³)	mg/m³	74,12	74,77	81,78	-	-	-	-
CO Dampferzeugeranlage (aus Funktionsprüfung, GW = 50 mg/m³)	mg/m³	1,15	1,10	1,10	-	-	-	-
Frischwasser								
Brauchwasser (Brunnenwasserentnahme)	m³	596.419	556.836	536.708	m³/t	1,41	1,30	1,30
Trinkwasser	m³	5.196	6.238	6.143	m³/t	0,012	0,015	0,015
Abwasser								
Sanitärabwasser zur biologischen Reinigung	m³	2.747	2.580	2.478	m³/t	0,006	0,006	0,006
Abfall								
Rejekte + Faserschlamm zur energetischen Verwertung	t	26.953	30.808	29.915	t	0,064	0,072	0,073
Rejekte + Faserschlamm zur stofflichen und sonstigen Verwertung	t	14.013	10.974	21.540	t	0,033	0,026	0,052
Summe weiterer nicht gefährlicher Abfälle zur Verwertung	t	1.514	1.492	1.454	t	0,004	0,003	0,004
Summe gefährlicher Abfälle (z.B. Altöl, överschmutzte Wischtücher)	t	18	55	68	t	0,0000	0,0001	0,0002
Flächenverbrauch								
Gesamter Flächenverbrauch	m²	203.113,00	203.113,00	203.113,00	-	-	-	-
davon versiegelte Fläche	m²	49.970,19	49.970,19	49.970,19	%	24,6	24,6	24,6
davon naturnahe Fläche am Standort	m²	153.142,81	153.142,81	153.142,81	%	75,4	75,4	75,4

Tabelle 1: Umweltkennzahlen PM1 – 2025

Produktion

Die Verfügbarkeit der PM1 ist auf einem sehr hohen Niveau und hat sich im Vergleich zum Vorjahr nicht geändert. Die Produktion ist leicht unter Plan geblieben. Ursachen waren unter anderem ungeplante Stillstände durch Schaden am Verdrängerkörper der Trommel, diverse Walzenschäden durch ungenügende Ölkühlung bzw. Schmierung und Performance-Probleme im Kesselhaus.

Rohstoffverbrauch

Die spezifische Altpapiermenge ist gegenüber dem Vorjahr leicht gestiegen. Das korreliert mit der höheren Rejekt-Entsorgung (im Unterkapitel Abfälle).

Der Stärkeverbrauch liegt in der Größenordnung der Vorjahre nach dem Einbau des Hardnips.

Strom-, Gas- und Dampfverbrauch

Der Stromverbrauch verringerte sich mit der Produktionsmenge. Der spezifische Verbrauch erhöhte sich durch den Grundbedarf der Anlage leicht.

Aufgrund eines defekten Wärmetauschers in der Wärmerückgewinnung wurde die Beheizung der PM-Halle teils mit Frischdampf gestützt. Der Austausch des Wärmetauschers ist für Herbst 2026 geplant.

CO₂-Emissionen

Die CO₂-Emissionen stammen aus dem Verbrauch von Strom, Dampf und in geringerem Maße aus dem Dieserverbrauch. Die vollständigen Kennzahlen für CO₂ sind in der Tabelle 1 angegeben.

Die CO₂-Emissionen haben sich mit der Produktionsmenge verringert. Der spezifische Verbrauch sank durch die Grundlast der Anlage nicht.

Im Berichtszeitraum wurden nach der Cozero-Methode am Standort ~ 63.000 t CO₂e in der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette ermittelt. Diese Emissionen sind kein Bestandteil der in Tabelle 1 dargestellten Kennzahlen.

Verbrauch an Brunnenwasser, Trinkwasser und Anfall von Abwasser

Die PM1 ist eine der ganz wenigen Papierfabriken mit geschlossenem Wasserkreislauf, d.h. deren Produktion vollständig abwasserfrei läuft.

Der jährliche Wasserverbrauch der PM1 lag im Jahr 2025 bei rund 1,3 m³/t Lagereingang Wellpappenrohlpapier. Das übertrifft die Forderungen der BVT-Schlussfolgerungen für die Papier- und Kartonherstellung deutlich. Als Frischwasser wird ausschließlich Brunnenwasser aus fünf Brunnen vom eigenen Betriebsgelände verwendet. Der Verbrauch konnte auf dem niedrigen Niveau der Vorjahre gehalten werden.

Trinkwasser wird am Standort vor allem in den Teeküchen und Sanitäranlagen verwendet. Die Menge liegt in der Range der Vorjahre. Vom Standort der PM1 wird lediglich Sanitärabwasser abgegeben. Die Menge blieb konstant.

Abfälle

Die Gesamtabfallmenge wird dominiert durch die Fremdbestandteile des Altpapiers (Rejekte) und kann nur geringfügig beeinflusst werden. Der Fokus liegt auf der Qualitätskontrolle des angelieferten Altpapiers.

Die Gesamt-Rejektmenge hat sich im Vergleich zum Vorjahr um 10.000 t erhöht. Das ist vor allem darauf zurückzuführen, dass nasses Grobrejekt intern zu Ersatzbrennstoff (EBS) aufbereitet werden konnte.

Damit konnten 4.000 t des nassen Grobrejekts anstelle zur Müllverbrennung (Beseitigung) zu gehen als EBS energetisch verwertet werden.

Es wurden im Jahr 2025 auch ca. 2.000 t mehr Faserschlamm aus dem Kreislaufwasser entzogen und entsorgt, um mit einem saubereren Wasserkreislauf produzieren zu können. Das war ebenfalls ein angestrebter Erfolg.

Des Weiteren hat sich der Anteil von ProLiner Kraft (PLK) bei der Produktion erhöht. Dazu kommt eine Rezepturänderung beim PLK aufgrund der technischen Werte. Es wurden mehr Tetra Pak (TP) und KraftSack (KS) verbraucht, was zu einer weiteren Steigerung der EBS-Menge führte. Bis Ende 2024 wurde mit 3 % TP und 4 % KS gefahren, ab 2025 sind beide Sorten auf 6 % gestiegen.

Sonstige nicht gefährliche Abfälle sind in gleicher Größenordnung angefallen wie in den Vorjahren.

Bei den gefährlichen Abfällen kam es ebenfalls zu einer Mengensteigerung. Zum einen wurde eine größere Menge Altöl entsorgt und durch eine umweltfreundlichere Alternative ersetzt. Zum anderen musste ein Teil der Trocknungshaube der Papiermaschine ersetzt werden. Das entsprechende Dämmmaterial enthielt gefährliche Stoffe. Dazu kam die Entsorgung von nicht mehr nutzbaren Chemikalien.

Messung Luftschadstoffe

Die behördliche Messung der Luftschadstoffe erfolgt alle 3 Jahre. Die letzte Messung hat 2024 stattgefunden, wobei alle vorgegebenen Grenzwerte eingehalten wurden.

Die nächste Messung der Luftschadstoffe Staub und Gesamt-Kohlenstoff findet 2027 statt.

Flächeninanspruchnahme/-versiegelung, Biodiversität

Die Flächeninanspruchnahme der Bestandsanlage hat sich seit Jahren nicht verändert. Die für die Erweiterung der PM1 bereits erworbenen Grundstücke wurden in die Berechnung bisher nicht mit aufgenommen. Auf die Darstellung von spezifischen Kennzahlen wird verzichtet, da diese nicht aussagekräftig sind.

Beschwerden

Die Beschwerdelage hat sich in den vergangenen Jahren seit der Inbetriebnahme deutlich verbessert. Gelegentliche Beschwerde-Mails wegen Geruchswahrnehmungen werden direkt durch den Standortleiter bearbeitet.

5.2 UMWELTKENNZAHLEN – PM2

Zeitraum	Gesamt				Spezifisch je t Produkt			
	Einheit	2023	2024	2025	Einheit	2023	2024	2025
Produktionsmengen								
Wellpappenrohpaper - Brutto	t	641.940	624.417	610.755	-	-	-	-
Wellpappenrohpaper - Netto (LE)	t	626.022	609.930	600.242	-	-	-	-
Roh- und Hilfsstoffe								
Altpapier unterschiedlicher Qualitäten	t	747.419	711.013	706.302	t/t	1,16	1,14	1,16
Stärke	t	21.975	21.382	20.046	t/t	0,0342	0,0342	0,0328
Summe weiterer Hilfsstoffe	t	4.866	4.749	4.303	-	0,00758	0,00761	0,00705
Energieverbrauch								
Strom	MWh	324.611	312.757	307.448	MWh/t	0,506	0,501	0,503
davon Strom mit CO ₂	%	45	45	37	-	-	-	-
davon Strom aus erneuerbaren Energien	%	48	48	63	-	-	-	-
davon Strom aus sonstigen Energieträgern	%	7	7	0	-	-	-	-
Wärme aus Dampf einschließlich Kondensat	MWh	647.653	594.818	597.904	MWh/t	1,01	0,95	0,98
Wärme vom BHKW	MWh	7.794	8.895	5.899	MWh/t	0,012	0,014	0,010
Wärmerücklieferung über Kondensat	MWh	84.681	77.977	78.176	MWh/t	0,132	0,125	0,128
direkter Wärmeverbrauch aus Dampf	MWh	570.766	525.736	525.627	MWh/t	0,89	0,84	0,86
davon Wärme mit CO ₂	%	17,0	13,0	5,2	-	-	-	-
davon Wärme CO ₂ - frei	%	82,9	87,0	94,8	-	-	-	-
Diesel (für Notstrom, Pumpen und Stapler)	MWh	4.611	3.732	3.784	MWh/t	0,0072	0,0060	0,0062
Emissionen								
Summe CO ₂ aus Diesel, Strom und Wärme	t	176.646	159.235	112.772	t/t	0,28	0,26	0,18
davon CO ₂ Strom	t	125.625	121.037	88.852	-	0,20	0,19	0,15
davon CO ₂ Dampf	t	49.986	37.370	23.070	-	0,08	0,06	0,04
davon CO ₂ Diesel	t	1.036	829	850	-	0,00161	0,00133	0,00139
Staub (aus Einzelmessung)	t	-	-	-	kg/t	-	-	-
Gesamtkohlenstoff (aus Einzelmessung)	t	-	-	-	kg/t	-	-	-
Frischwasser								
Trinkwasser (Sanitärwasser)	m ³	3.098	4.343	3.474	m ³ /t	0,005	0,007	0,006
Gesamte Wassermenge für die Produktion	m ³	4.158.623	3.866.438	3.960.520	m ³ /t	6,48	6,19	6,48
davon Brauchwasser für die Produktion	m ³	3.679.477	3.529.301	3.547.058	m ³ /t	5,73	5,65	5,81
davon Trinkwasser für die Produktion	m ³	15.828	0	0	m ³ /t	0,02	0,00	0,00
davon Biowasser	m ³	108.347	425	0	m ³ /t	0,17	0,0007	0,00
davon VE-Wasser bereitgestellt vom HKW	m ³	79.785	99.852	94.340	m ³ /t	0,12	0,16	0,15
davon Kühlturmabflut vom HKW	m ³	275.187	236.860	319.122	m ³ /t	0,43	0,38	0,52
Abwasser								
Produktionsabwasser zur biologischen Reinigung	m ³	3.457.747	3.261.575	3.271.767	m ³ /t	5,386	5,223	5,357
AOX	mg/l	0,25	0,49	0,68	g/t	1,332	2,577	3,643
CSB-Fracht zur biologischen Reinigung	t	24.805	24.958	24.045	kg/t	38,6	40,0	39,4
Abfall								
Rejekte zur energetischen Verwertung	t	74.144	73.244	84.545	t/t	0,115	0,117	0,14
Rejekte zur Vorbereitung der Verwertung	t	23.556	14.748	19.115	t/t	0,037	0,024	0,03
Summe weiterer nicht gefährlicher Abfälle zur Verwertung	t	3.059	2.878	6.363	t/t	0,005	0,005	0,010
Summe gefährlicher Abfälle (z.B. Altöl, överschmutzte Wischtücher)	t	26	25	55	t/t	0,00004	0,00004	0,00009
Flächenverbrauch								
Gesamter Flächenverbrauch	m ²	252.414	252.414	252.414	-	-	-	-
davon versiegelte Fläche	m ²	145.024	145.024	145.024	%	57,5	57,5	57,5
davon Naturnahe Fläche am Standort	m ²	86.327	86.327	86.327	%	42,8	42,8	42,8

Tabelle 2: Umweltkennzahlen PM2 – 2025

Produktion

Die Produktionsleistung war im Jahr 2025 niedriger als in den Vorjahren, zum einem bedingt durch das sehr leichte Flächengewicht der erzeugten Wellpappenrohapiere und zum anderen durch die Einhaltung der Grenzwerte zur Indirekteinleitung von Produktionsabwasser in die Abwasserbehandlungsanlage (ABA) des TAZV. Der Betrieb der ABA war durch die Instandsetzung der drei vorhandenen Reaktoren eingeschränkt.

Rohstoffverbrauch

Durch die kontinuierlich sinkende Altpapierqualität hat sich der spezifische Altpapiereinsatz verschlechtert, deshalb wurden die Altpapierkontrollen intensiviert.

Der Stärkeverbrauch sowie der spezifische Hilfsstoffverbrauch haben sich dennoch positiv entwickelt.

Strom-, Gas- und Dampfverbrauch

Das Flächengewicht lag mit 82,8 g/m² unter dem budgetierten Flächengewichtswert 84,3 g/m², was zur reduzierten absoluten Tonnage und demzufolge höheren spezifischen Verbrauchswerten führte.

CO₂-Emissionen

Im Vergleich zum Vorjahr sind die CO₂-Emissionen gesunken, dies ist in erster Linie auf den veränderten Strommix zurückzuführen. Die CO₂ armen Energieträger haben an Bedeutung gewonnen.

Im Berichtszeitraum wurden nach der Cozero-Methode am Standort ~ 64.000 t CO₂e in der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette ermittelt. Diese Emissionen sind kein Bestandteil der in Tabelle 2 dargestellten Kennzahlen.

Messung Luftschadstoffe

Die letzte Messung wurde am 11.07.2019 durchgeführt. Die Grenzwerte wurden eingehalten. Die nächsten wiederkehrenden Messungen finden vom 18. bis 20.06.2026 statt.

Gesamtmenge Wasser für die Produktion, Anfall von Abwasser

Die Gesamtwassermenge für die Produktion hat sich leicht erhöht und war zur Stabilisierung der Papiermaschine mit den Nebenanlagen erforderlich.

Die benötigten Wassermengen für die Produktion kommen im Großen und Ganzen als Frischwasser, hier genannt Brauchwasser, das aus dem Pohlitzer See stammt. Zusätzliches Trinkwasser für die Produktion wurde nicht verwendet, es bestand 2025 kein Wassermangel in der Oder. Ebenfalls wurde kein Biowasser von der TAZV bezogen. VE-Wasser stammt aus der PPO1. 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. Mit der Nutzung der Kühlturabflut aus der PPO1 kann Brauchwasser als Ressource gespart werden.

Die Abwassermenge zur biologischen Reinigung steht im Zusammenhang mit der eingesetzten Wassermenge der Produktion und ist ebenfalls leicht angestiegen.

Die AOX-Konzentration ist in diesem Jahr hoch und resultiert aus nur vier einzelnen Werten aus dem akkreditierten Labor. Da AOX im Wesentlichen aus dem Altpapier stammt, kann die Ableitung nicht beeinflusst werden. Es ergibt sich eine gewisse Schwankungsbreite bei nur vier Messungen.

Die CSB-Fracht ist im Vergleich zu den Vorjahren konstant geblieben.

Der Verbrauch an Trinkwasser und für Sanitärzwecke hat sich leicht verringert. Der Trinkwasserbedarf für Sanitärzwecke wird vom Trink- und Abwasserzweckverband der Oderaue – TAZV bereitgestellt. Das Sanitärabwasser der PM2 geht nicht in die öffentliche Kanalisation, sondern auch zur Industriekläranlage des TAZV Oderaue.

Abfälle

Die Gesamtabfallmenge an Abfällen 2025 ist gegenüber dem Vorjahr gestiegen.

Die wesentlichen Mengen an Abfällen aus der Papierproduktion (Rejekte) werden insbesondere durch die Qualität des Altpapiers beeinflusst. Diese Abfallmengen werden durch die PPO1 thermisch verwertet.

Alle weiteren nicht gefährlichen Mengen an Abfällen, die in geringeren Mengen anfallen, sind gestiegen. Überwiegend fallen diese diskontinuierlich durch die Wartung und Instandhaltung (Demontage der LC-Reinigung, Reinigung von Hilfsstoffanlagen) an. Dazu kommen Gewerbeabfälle sowie Bau- und Abbruchabfälle (Asphaltaufbruch).

Die Summe der gefährlichen Abfälle ist aufgrund der Reinigung von Transport- und Lagertanks gestiegen. Ebenfalls hatte ein Versuchsprodukt nicht den erwarteten Effekt. Das Produkt wurde entsorgt.

Flächeninanspruchnahme/-versiegelung, Biodiversität

Die Gesamtfläche beträgt 252.414 m². Davon wurden 145.024 m² versiegelt (Grundfläche Gebäude und versiegelte Flächen). Der Flächenverbrauch bezogen auf die versiegelten Flächen beträgt 57,5 % der Gesamtfläche. Auf die Darstellung von spezifischen Kennzahlen wird verzichtet, da diese nicht aussagekräftig sind.

5.3 UMWELTKENNZAHLEN – PM3

Zeitraum	Gesamt				Spezifisch je t Produkt			
	Einheit	2023	2024	2025	Einheit	2023	2024	2025
Produktionsmengen (Bruttoproduktion)								
Wellpappenroh papier Brutto	t	558.728	555.564	631.700	-	-	-	-
Wellpappenroh papier Netto (LE)	t	540.554	534.311	610.954	-	-	-	-
Roh- und Hilfsstoffe								
Altpapier unterschiedlicher Qualitäten	t	595.562	590.715	676.161	t/t	1,066	1,063	1,070
Stärke	t	24.294	23.428	25.285	t/t	0,043	0,042	0,040
Summe weiterer Hilfsstoffe	t	12.147	11.713	12.473	t/t	0,0217	0,0211	0,0197
Energieverbrauch								
Stromverbrauch	MWh	262.984	259.411	272.707	kWh/t	471	467	432
davon Strom mit CO ₂	%	45	45	37	-	-	-	-
davon Strom aus erneuerbaren Energien	%	48	48	63	-	-	-	-
davon Strom aus sonstigen Energieträgern	%	7	7	0	-	-	-	-
Erdgasverbrauch	MWh	554.776	565.761	396.890	kWh/t	993	1.018	628
Biogasverbrauch	MWh	47.547	38.001	33.185	kWh/t	85,10	68,40	52,53
Dampferbrauch	MWh	522.036	513.830	583.969	kWh/t	934	925	924
Diesel	MWh	3.383	3.376	3.713	kWh/t	6,06	6,08	5,88
Emissionen								
Summe CO ₂	t	209.830	209.135	224.692	t/t	0,38	0,38	0,36
davon CO ₂ aus Strom	t	95.995	93.276	78.812	t/t	0,17	0,17	0,12
davon CO ₂ aus Erdgas	t	112.932	114.958	80.755	t/t	0,20	0,21	0,13
davon CO ₂ aus Biogas	t	0	0	3.956	t/t	0,00	0,00	0,01
davon CO ₂ aus EBS	t	0	0	60.178	t/t	0,00	0,00	0,09526
davon CO ₂ aus Diesel	t	903	901	991	t/t	0,00162	0,00162	0,00157
NO _x Kessel 1-4	mg/m ³	73,26	58,88	46,06	-	-	-	-
CO Kessel 1-4	mg/m ³	0,28	0,92	0,84	-	-	-	-
Staub Kessel 3&4	mg/m ³	0,19	0,15	0,13	-	-	-	-
SO _x Kessel 3&4	mg/m ³	2,45	0,88	0,28	-	-	-	-
Frischwasser								
Trinkwasser	m ³	17.700	11.186	12.872	m ³ /t	0,032	0,020	0,020
Reinwasser	m ³	860.684	888.325	1.462.293	m ³ /t	1,54	1,60	2,31
Abwasser								
Industriewasser	m ³	163.224	217.058	545.037	m ³ /t	0,29	0,39	0,98
AOX (Mittelwert Industriewasser)	mg/l	0,091	0,350	0,253	g/t	0,027	0,137	0,218
Sanitärabwasser	m ³	10.827	9.669	9.392	m ³ /t	0,072	0,064	0,062
Abfall								
Rejekte zur energetischen Verwertung	t	55.715	64.182	74.838	t/t	0,100	0,116	0,118
Rejekte zur stofflichen Verwertung	t	13.089	4.022	9.732	t/t	0,023	0,007	0,015
Summe weiterer nicht gefährlicher Abfälle zur Verwertung	t	3.631	3.172	4.586	t/t	0,006	0,006	0,007
Summe nichtgefährlicher Abfälle zur Beseitigung	t	0	0	0	t/t	0	0	0
Summe gefährlicher Abfälle zur Verwertung	t	35	25	47	t/t	0,00006	0,00004	0,00007
Summe gefährlicher Abfälle zur Beseitigung	t	3	0	1.092	t/t	0,00000	0,00000	0,00173
Gesamtabfallmenge	t	72.473	71.400	90.295	t/t	0,130	0,129	0,143
Flächenverbrauch								
Gesamter Flächenverbrauch	m ²	405.032	405.032	405.032	-	-	-	-
davon versiegelte Fläche	m ²	203.498	203.498	209.098	%	50,2	50,2	51,6
davon naturnahe Fläche am Standort	m ²	201.534	201.534	195.934	%	49,8	49,8	48,4

Tabelle 3: Umweltkennzahlen PM3 - 2025

Produktion

Die Verfügbarkeit wurde von 68,8 % im Jahr 2024 auf 79,9 % im Jahr 2025 gesteigert, hierdurch ergibt sich die höhere Jahrestonnage.

Rohstoffverbrauch

Die Altpapiermenge ist entsprechend der erhöhten Produktionsmenge gestiegen. Der spezifische Altpapiereinsatz liegt auf dem gleichen Niveau wie in den Vorjahren.

Des Weiteren zeigt sich bedingt durch die spezifische Reduzierung des Störkeeinsatzes eine weitere Erhöhung des Altpapiereinsatzes.

Strom-, Gas- und Dampfverbrauch

Der spezifische Stromverbrauch konnte durch die Verfügbarkeitssteigerung reduziert und die Vollbenutzungstunden in Höhe von 7.192 Stunden erreicht werden.

Der Erdgasverbrauch am Standort konnte weiter reduziert werden. Dies ist auf den verstärkten Einsatz von Ersatzbrennstoff in der PPO2 zurückzuführen. Der Einsatz von Biogas konnte nicht gesteigert werden. Dies resultiert aus der Inbetriebnahme der PPO2.

Die spezifische Dampfabnahme und der Dieselverbrauch am Standort haben sich stabilisiert.

CO₂-Emissionen

Die CO₂-Emissionen stammen aus dem Verbrauch von Strom, Erdgas, EBS und in geringerem Maße aus dem Dieselverbrauch. Die vollständigen Kennzahlen für CO₂ sind in der Tabelle 3 angegeben.

Der CO₂-Abdruck im Bereich Wärme hat sich durch den teilweisen Wechsel auf den Einsatz von Ersatzbrennstoffen verschoben. Dadurch ist die Kennzahl mit den Vorjahren nicht vergleichbar. Die Kennzahl für Strom beinhaltet die CO₂-Menge, die durch den Stromlieferanten zur Verfügung gestellt wird, jedoch ohne den Anteil des Stroms, den die Turbine erzeugt. Die indirekten CO₂-Emissionen aus Strom konnten im Jahr 2025 erneut gesenkt werden. Der Anbieter weist für das Jahr 2025 nur noch 289 g/kWh (vgl. 2024: 387 g/kWh) aus.

In der Entwicklung der Kesselemissionen, z. B. in der Reduktion von SO_x, zeigt sich die Reduzierung der Biogasfeuerung.

Im Berichtszeitraum wurden nach der Cozero-Methode am Standort ~ 76.000 t CO₂e in der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette ermittelt. Diese Emissionen sind kein Bestandteil der in Tabelle 3 dargestellten Kennzahlen.

Verbrauch an Reinwasser, Kreislaufwasser, Anfall von Industrierwasser

Trinkwasser wird am Standort über verschiedene Zähler erfasst, um den Einsatzort nachvollziehen zu können. Aufgrund einer Leckage in der Grünbewässerungsanlage hat sich der Gebrauch erhöht.

Die integrierte KWB erlaubt es, den nötigen Frischwassereinsatz (Reinwasser) um rund 70 % gegenüber vergleichbaren Fabriken zu reduzieren. Der jährliche Wasserverbrauch der PM3 lag im Jahr 2025 bei rund 2,3 m³/t Lagereingang Wellpappenrohlpapier. Festzustellen ist, dass das Wassermanagement der PM3 deutlich ausgeprägter ist, als dies die BVT-Schlussfolgerungen für die Papier- und Kartonherstellung vorgeben.

2025 wurde die Menge an abgegebenem Industrierwasser, in Folge weiterer Optimierungen (Geruchswahrnehmung und Korrosion), in Abstimmung mit der Behörde erhöht. Dies ergab sich aus der Erhöhung der Frischwassermenge, dem Kondensationswasser aus der 3. Stufe der Wärmerückgewinnung und der einmaligen Reduzierung der Wassermenge innerhalb des Prozesswasserkreislaufes um rund 5.000 m³. Die Maßnahmen wurden ergriffen, um die Geruchsemissionen zu minimieren und um Korrosion zu vermindern. Die spezifische Abgabemenge des Industrierwassers liegt bei ~ 0,8 m³/t Lagereingang Wellpappenrohlpapier.

Die Synergie aus der erhöhten Menge an eingesetztem Frischwasser sowie der daraus folgenden Mehrmenge an Industrierwasserabgabe bringen für den Standort einen erheblichen wertschöpfenden Beitrag. Dies bedeuten ein breiteres Sortenspektrum sowie die Reduzierung von Produktionskosten.

Die AOX-Konzentration im Industrierwasser liegt weiterhin unterhalb der genehmigten Werte von 0,025.

Abfälle

Die Gesamtabfallmenge wird dominiert durch die Fremdbestandteile des Altpapiers (Rejekte) und kann nicht oder nur geringfügig reduziert werden. Der Fokus liegt auf der Qualitätskontrolle des angelieferten Altpapiers.

Bei den nicht gefährlichen Abfällen kam es zu einer Mengensteigerung durch den Bau des LKW-Parkplatzes, die durchgeführte Dachsanierung sowie die Entsorgung der Auflösetrommel.

Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung sind seit 2022 nicht mehr angefallen. Die Menge gefährlicher Abfälle ist angestiegen. Die deutliche Erhöhung der Menge gefährlicher Abfälle zur Beseitigung resultiert aus behördlicher Festlegung, dass die Abfälle aus der ESA-Revision seit Q4/2024 als gefährliche und nicht mehr als ungefährliche Abfälle zu entsorgen sind.

Messung Luftschadstoffe

Im Bereich der Papiermaschine einschließlich Stoffaufbereitung wurden die vorgegebenen Grenzwerte eingehalten, bestätigt durch Messungen im Jahr 2024.

2025 wurden alle kontinuierlichen Messungen in den Kesseln 1 bis 4 durchgeführt. Die Messwerte 2025 für CO liegen deutlich unter dem genehmigten Tagesmittelwert von 50 mg/m³ für Kessel 1 und 2 sowie 80 mg/m³ für Kessel 3 und 4. Insgesamt sind die Messwerte sehr stabil. Die Grenzwerte werden eingehalten.

Flächeninanspruchnahme/-versiegelung, Biodiversität

Im Jahr 2025 wurde der ursprünglich konzipierte LKW-Parkplatz im Zuge der Realisierung der PPO2 umgesetzt. Daher veränderten sich die Anteile von versiegelter Fläche und naturnaher Fläche. Auf die Darstellung von spezifischen Kennzahlen wird verzichtet, da diese nicht aussagekräftig sind.

Beschwerden

Im 1. Quartal 2022 wurde eine Hotline zur professionellen und adäquaten Aufnahme von Beschwerden aus der Nachbarschaft durch einen externen Partner eingerichtet, um eine reibungslose Verfügbarkeit zu gewährleisten. Anlassbezogen werden bei eingehenden Geruchswahrnehmungen Kontrollfahrten durch die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durchgeführt.

Es bleibt oberstes Ziel der Geschäfts- und Betriebsleitung, Beschwerden zu minimieren, die Ursachen zu identifizieren und zu beseitigen. Als Leitfaden dient der freiwillige, von der Behörde mitgetragene Maßnahmenplan. Die Anstrengungen der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der PM3 gehen dabei weit über den üblichen Stand der Technik hinaus. Ob Beschwerden auf die Emissionen der PM3 oder andere, außerhalb der PM3 liegende Geruchsquellen zurückzuführen sind, wird fortlaufend – auch behördlich – geprüft.

Für 2025 ist festzustellen, dass es zu einer deutlichen Reduzierung der Geruchswahrnehmung gekommen ist. Hier zeigen sich Erfolge aufgrund der Umsetzung des freiwilligen Maßnahmenplans.

Geruch

Durch die Bildung von organischen Säuren im Produktionsprozess, insbesondere bei An- und Abfahrprozessen, kann es zu Geruchsemissionen kommen. Die hochmoderne KWB mit der entsprechenden Abluftreinigung und die Belüftung der Wasserbehälter sorgen für eine Reduzierung der Bildung von Geruchsstoffen.

Die bereits mit der Inbetriebnahme der PM3 begonnenen Aktivitäten hinsichtlich der Minderungsmaßnahmen werden seitdem fortgesetzt. Maßnahmen, die den Stand der Technik beschreiben, werden beispielsweise in den sogenannten BVT-Schlussfolgerungen vorgegeben. Alle Vorgaben der BVT-Schlussfolgerungen zur Minimierung von Emissionen werden erfüllt und gehen darüber hinaus.

Die PM3 hat freiwillig Maßnahmenpläne erstellt, die von der überwachenden Behörde begleitet werden und zu deren Umsetzung fortlaufend berichtet wird. Es wird eine aktive Kommunikation mit der Nachbarschaft gepflegt und in regelmäßigen Abständen über den Bearbeitungsstand informiert.

Aus dem aktuellen Maßnahmenplan zur Wahrnehmungsreduzierung aus dem Jahr 2024 / 2025 sind folgende Maßnahmen im Einzelnen zu nennen:

1. **Reduzierung Feuchteabluft VTP:** Weitere Wärmerückgewinnungsstufe; Reduzierung Wasserfracht über Kondensation in Wärmerückgewinnung. Hierdurch direkte Reduzierung potenziellen Geruchsträgers.

Ergebnis: Maßnahme abgeschlossen.

2. **Versuchsweise Erhöhung Industrierwasser:** Ausschöpfung der genehmigten Menge; weitere Reduzierung von Systemfrachten durch Frischwassereinsatz; Optimierung Wasserkreislauf bzw. Wasserbilanz. Potenzial für Konzentrationsverdünnung im Bereich der Papiermaschine.

Ergebnis: Maßnahme abgeschlossen.

3. **Reihenfahrweise Mikroflotation:** Reduzierung des Geruchspotenzials durch eine höhere Abscheidung von Restschlamm im Biowasser; Umsetzung der evaluierten Technologie zur Feststoffreduzierung

Ergebnis: Umbau und IBN abgeschlossen. Bewertung der Feststoffreduzierung bis Ende Q2/2026. Umsetzung dieser Maßnahme zusammen mit Maßnahme 5.

4. **Anpassung Biozidbehandlung:** Optimierung Bestandsbiozidsystem durch Dosierorte und Anwendungserweiterung sowie Evaluierung anderer Biozidkonzepte mit Einfluss auf die Biozönose (Fokus Milchsäure und Propionsäurebakterien)

Ergebnis: Versuche zur Optimierung Biozidbehandlung in Q1/2025 gestartet und fortgeführt. Geplanter Abschluss Systemoptimierung mit neuem Lieferanten bis Q4/2026

5. **Erhöhung Zulaufmenge KWB:** Erhöhung der Umwälzung Systemvolumen zur weiteren Frachtreduzierung im Prozesswasser, Erhöhung behandelter Wassermenge und somit Reduzierung von Aufenthaltszeiten

Ergebnis: Umbau abgeschlossen. Optimierungsarbeiten laufen und werden in Q2/2026 voraussichtlich abgeschlossen. Umsetzung dieser Maßnahme zusammen mit Maßnahme 3.

6. **Stabilisierung Produktionsprozesse:** Definition von Fahrweisen basierend auf erarbeiteten Rahmenbedingungen, Analyse von Wechselwirkungen, Abgleich Prozessparameter und Einflussfaktoren (siehe 1. bis 5.); Schulung der Beschäftigten zu neuen Fahrweisen

Ergebnis: Gestartet Q1/2025, Finalisierung voraussichtlich bis Q2/2026. Systemoptimierung, gebunden an die Maßnahmen 3. bis 5, erfolgt bis Q4/2026.

7. **Online-Monitoring:** Erhebung weiterer Prozessparameter durch zusätzliche Messtechnik; z. B. Sauerstoff, pH, Redox, VOC; Vertiefung Prozessdaten zur gezielten Analyse von Geruchsbildungspotenzial

Ergebnis: Maßnahme abgeschlossen. Messtechnik ist implementiert und wird im System erweitert.



6 Ziele und Umweltprogramm – PM1

6.1 ERREICHUNG DER ZIELE 2025

Nr.	Ziel PM1	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
24-1	Dampfreduzierung	Papierfeuchte auf 8,25 % anheben → weniger Trocknungsenergie und weniger Wasser bei Weiterverarbeitung im Wellpappwerk	Reduzierung des Wärmedarfs um 6.000 MWh im Jahr gegenüber 2024	31.12.2025	Unter Betrachtung des Referenzzeitraumes ist eine Einsparung von 16.523 MWh/a ausweisbar. Ziel ist abgeschlossen.
24-2	Längere Sieblaufzeiten	Einsatz neuer DuoCleaner in 1. Trockengruppe	Bessere Reinigungsleistung, damit wenige Ablagerungen und weniger Abrisse	31.12.2025	Die Laufzeit konnte von ~ 70 Tagen auf ~ 100 gesteigert werden, somit konnte ein Trockensieb im Jahr eingespart werden. Das entspricht einer Steigerung von ~ 42 %. Ziel ist abgeschlossen.
24-3	Reduzierung des Nass-Grob-Rejektes	Neuer Shredder für sonstige Rejekte im September-Stillstand 2024 (Kosten ca. 650.000 €)	Reduzierung des Anteils an nassem Grobrejekt um 5 % gegenüber 2023	31.12.2025	Der Anteil vom Nass-Grobrejekt konnte um ~ 48 % reduziert werden Ziel ist abgeschlossen.
24-4	Reduzierung der Menge der als Biozid eingesetzten Chemie	Änderung des Biozid-Konzeptes	Summe des eingesetzten Biozids (org. und anorg.) wird gegenüber 2022 um 40 % gesenkt	31.12.2025	Seit Umstellung des Biozids konnte eine Reduzierung von ~ 40 % erreicht werden. Ziel ist abgeschlossen.



Nr.	Ziel PM1	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
25-2	Reduzierung der Rohstoffmenge, indirekte Einsparung Paper (Scope 3), Einsparung liegt bei Board	Reduzierung Flächengewicht um 1 g bei Sorten ≥ 110 g (ausgenommen Kraft-Produktion)	Reduzierung der Rohstoffmenge um $1,0 \text{ g/m}^2$ im Vergleich zum Referenzzeitraum bei aktuellem Sortenmix um 200 t (0,048 %)	31.12.2025	527 t Rohstoff konnten eingespart werden. Ziel ist abgeschlossen.
25-3	Hilfsstoff-Einsparung	Stärkeeinsparung durch Verbesserung von Reifezeit und Abbaugrad der Stärke	Stärkeeinsparung von 0,5 % nach Versuchen durch Nutzung der Reifezeit und des optimierten Abbaugrades	31.12.2026	0,49 % der eingesetzten Stärke konnten eingespart werden. Ziel ist vorzeitig abgeschlossen.
25-4	Einsparung des spezifischen Strombedarfs	Außerbetriebnahme eines Vakuumerezeugers an PM1	Reduzierung des jährlichen Strombedarfs um 2.500 MWh/a (17 %)	31.12.2025	Stromreduzierung i.H.v. ~ 2.000 MWh/a konnte erzielt werden. Ziel ist abgeschlossen.
25-5	Reduzierung der Einsatzmenge Farbe	Reduktion des Farbverbrauchs durch Änderung des Farbortes bei Testliner	Ca. 5 % Einsparpotenzial (0,05 kg/t Papier)	31.12.2026	Es konnte durch die Umstellung ~ 0,46 kg/t Farbe eingespart werden. Ziel ist vorzeitig abgeschlossen.
25-6	Einsparung von Rohstoff oder Stärke	Potenzialermittlung der Senkung der technische Werte bei Paper aufgrund der Übererfüllung von Qualitätsparametern bei der fertigen Wellpappe	Ziel ist nicht quantifizierbar. Nach Potenzialermittlung kann entweder Rohstoff oder Stärke eingespart werden. Zusätzlich kann evtl. neben der Stärke gleichzeitig Dampf reduziert werden.	31.12.2026	Die Produktstrategie PG Paper wurde innerhalb PG mit allen Stakeholdern abgestimmt und am 08.12.2025 umgesetzt. Fortsetzung des Ziels.



6.2 FORTGESETZTE UND NEUE ZIELE 2026

Nr.	Ziel PM1	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
25-6	Einsparung von Rohstoff oder Stärke	Potenzialermittlung der Senkung der technische Werte bei Paper aufgrund der Übererfüllung von Qualitätsparametern bei der fertigen Wellpappe	Ziel ist nicht quantifizierbar. Nach Potenzialermittlung kann entweder Rohstoff oder Stärke eingespart werden. Zusätzlich kann evtl. neben der Stärke gleichzeitig Dampf reduziert werden.	31.12.2026	Fortsetzung des Ziels
26-1	Stärkereduzierung	CAPEX-Projekt Starch-Performer: Nutzung eines thermomechanischen Verfahrens	Reduzierung des Stärkeverbrauchs gegenüber 2025 um 5 %	31.12.2027	neues Ziel
26-2	Reduzierung des Nass-Grob-Rejektes	Versuch zur Potentialermittlung: mobiler Schredder von Fa. Lindner → Grobrejekt zu EBS	Umwandlung des kompletten Anfalls von sonstigem Rejekt in EBS	31.12.2026	neues Ziel
26-3	Ressourcen-Einsparung durch Pergluten-Regelung K600	Verbrauchsoptimierung des Hydrophobierungsmittels Pergluten: Datenbasierte Regelung der Dosierate anstelle manueller Eingabe	Reduzierung des spezifischen Pergluten-Einsatzes gegenüber 2025 um 5%	31.12.2027	neues Ziel
26-4	Energie-Einsparung (Strom)	Abschaltung der Nash-Pumpe (Entgasung Dampf- und Kondensatsystem)	74 MWh/a Stromeinsparung gegenüber 2024 (letztes Jahr der vollständigen Nutzung)	31.12.2026	neues Ziel
26-5	Energie-Einsparung (Wärme)	Optimierung Kühltürme (23 °C anstelle 17 °C im Winter).	Einsparung von 3.250 t Dampf im Jahr gegenüber 2025	31.12.2027	neues Ziel



7 Ziele und Umweltprogramm – PM2

7.1 ERREICHUNG DER ZIELE 2025

Nr.	Ziel PM2	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
20-6	Umrüstung von Pumpen, Stromeinsparung von 150 MWh/a	Umrüstung von mindestens 2 Pumpen von Drosselregelung auf Frequenzumformer (Drehzahlregelung) entlang der Prozesskette.	Energieeinsparung	31.12.2025	Eine Einsparung von insgesamt ~200 MWh/a wurde erreicht. Ziel ist abgeschlossen.
23-9	Umrüstung von Lampen, Stromeinsparung von 386 MWh/a	Gezielte Umrüstung der Beleuchtung von HQL-Lampen auf LED-Lampen: a) Versand (80 LM) b) Rollenlager (90 LM) c) Papiermaschine (188 LM) d) Außenbeleucht. (156 LM)	Durch die Umrüstung auf LED soll Energie eingespart werden. Zusätzlich verfügen LED über eine lange Lebensdauer, sodass diese selten ausgetauscht werden müssen.	a) 31.12.2023 b) 31.12.2025 31.12.2027 c) 31.12.2028 d) 31.12.2028	Die Ziele 23-9/24-4 wurden zusammengefasst. a) Es wurde eine Einsparung ~182,9 MWh im Jahr 2023 erreicht. Teilziel wird geschlossen. b) Bereits erfolgte Umrüstungen: 2025: 15 LM. Es konnte bisher eine Einsparung ~ 9,9 MWh/a erzielt werden. Teilziel wird fortgesetzt. c) Bereits erfolgte Umrüstungen:



Nr.	Ziel PM2	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
					2024: 36 LM mit einer Einsparung in 2024 ~24 MWh/a sowie 2025: 18 LM mit einer Einsparung ~ 11 MWh/a. Teilziel wird fortgesetzt.
23-11	Reduzierung der Faserverluste um ca. 60 % bezogen auf die bisher eingesetzte Technologie durch Änderung der Cleaner-Technologie.	Änderung der Cleaner-Technologie	Die Reduzierung der Faserverluste erfolgt durch die 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 Tonnen sowie eine Einsparung von Strom von ca. 1.500 MWh/a.	31.12.2024 31.12.2025	Das Ziel wurde im Rahmen des Audits BJ 2024 erweitert, um die Einsparung von Strom. Die Einsparung des Altpapiers wurde betrachtet, eine Einsparung ist nicht belegbar. Es wurde eine Einsparung ~ 2.500 MWh/a Strom im Vergleich zu 2024 erzielt. Ziel ist abgeschlossen.
24-5	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	Das Ziel wurde aufgrund von Vibrationen am Rollenschneider abgebrochen. Ziel wird nicht weiterverfolgt.



Nr.	Ziel PM2	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
24-6	Anhebung der Feuchte Wellenstoff, Reduzierung des Wärmebedarfs um 94 MWh/a	Es werden Versuche durchgeführt, die Papierfeuchte bei dem Papier mit dem Flächengewicht 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	Das Ziel wurde aufgrund von Vibrationen am Rollenschneider abgebrochen. . Ziel wird nicht weiterverfolgt.
24-7	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 Wellpappen-rohpapiers mit dem Ziel der Minimierung der Farbe.	Anpassung des Farborts für Testliner	31.12.2026	Es konnte durch die Umstellung ~ 87.000 kg Farbe eingespart werden. Ziel ist abgeschlossen.
25-8	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 m³/a erwartet.	Einbau einer innovativen Technologie an 6 doppelwandigen Gleitringdichtungen (SmartFlow IG), bei der das Sperrwasser im Kreislauf geführt und nicht abgeleitet wird.	Reduzierung des Frischwasserverbrauches.	31.12.2026	Durch den Einbau von 6 Einheiten konnte eine Einsparung von ca. 11.000 m³/a im Vergleich zu 2025 erzielt werden. Aufgrund der positiven Entwicklungen wird das Ziel fortgesetzt. und es werden weitere 13 SmartFlow IG in den nächsten Jahren



Nr.	Ziel PM2	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
					umgerüstet. Fortsetzung des Ziels.
25-9	Druckluftersparnis am Luftschaber des Trockenzylinders 56 um ca. 50 %; Drucklufteinsparung 410.000 m³/a im Vergleich zu 2025.	Stabilisierung der Druckluftversorgung insbesondere bei Anfahrprozessen und Abrissen durch Reduzierung des Druckluftverbrauchs. Dazu werden Luftdüsen ausgetauscht oder umgebaut. Durch die Maßnahme werden die Kompressoren entlastet.	Reduzierung des Druckluftverbrauches.	31.12.2026	Ergebnisse des Testaufbaus waren vielversprechend. Der Umbau des Luftschabers ist im Stillstand September 2026 geplant. Fortsetzung des Ziels.
25-10	Umrüstung von drei Pumpen, von Drosselregelung auf Frequenzumformer (Drehzahlregelung), die Stromeinsparung wurde in Summe auf 126 MWh/a kalkuliert.	Umrüstung der folgenden Pumpen: Presswasserbehälterpumpe (gepl. 03/2026) Frischwasserbehälterpumpe und (gepl. 04/2026) PM-Mikro-Klarwasserpumpe (gepl. 08/2026)	Energieeinsparung Presswasserbehälterpumpe Einsparung: 157 MWh/a Frischwasser-Behälterpumpe 2 Einsparung: 175 MWh/a PM-Mikro-Klarwasserpumpe Einsparung: 54 MWh/a	31.12.2026	Die Press- und Frischwasserbehälterpumpe wurden verbaut. Der PM-Mikro-Klarwasserpumpenumbau ist für August 2026 geplant. Fortsetzung des Ziels.

7.2 FORTGESETZTE UND NEUE ZIELE 2026

Nr.	Ziel PM2	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
23-9	Umrüstung von Lampen, Stromeinsparung von 386 MWh/a	Gezielte Umrüstung der Beleuchtung von HQL-Lampen auf LED-Lampen: b) Rollenlager (90 LM) c) Papiermaschine (188 LM) d) Außenbeleucht. (156 LM)	Durch die Umrüstung auf LEDs soll Energie eingespart werden. Zusätzlich verfügen LEDs über eine lange Lebensdauer, sodass diese selten ausgetauscht werden müssen.	b) 31.12.2025 31.12.2027 c) 31.12.2028 d) 31.12.2028	Fortsetzung des Ziels
25-8	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 doppelwandigen Gleitringdichtungen (SmartFlow IG), bei der das Sperrwasser im Kreislauf geführt und nicht abgeleitet wird.	Reduzierung des Frischwasserverbrauches.	31.12.2026	Fortsetzung des Ziels



Nr.	Ziel PM2	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
25-9	Druckluftersparnis am Luftschaber des Trockenzyinders 56 um ca. 50 %; Drucklufteinsparung 410.000 m³/a im Vergleich zu 2025.	Stabilisierung der Druckluftversorgung insbesondere bei Anfahrprozessen und Abrissen durch Reduzierung des Druckluftverbrauches. Dazu werden Luftdüsen ausgetauscht oder umgebaut. Durch die Maßnahme werden die Kompressoren entlastet.	Reduzierung des Druckluftverbrauches.	31.12.2026	Fortsetzung des Ziels
25-10	Umrüstung von drei Pumpen, von Drosselregelung auf Frequenzumformer (Drehzahlregelung), die Stromeinsparung wurde in Summe auf 126 MWh/a kalkuliert.	Umrüstung der folgenden Pumpen: Presswasserbehälterpumpe (gepl. 03/2026) Frischwasserbehälterpumpe und (gepl. 04/2026) PM-Mikro-Klarwasserpumpe (gepl. 08/2026)	Energieeinsparung Presswasserbehälterpumpe Einsparung: 157 MWh/a Frischwasser-Behälterpumpe 2 Einsparung: 175 MWh/a PM-Mikro-Klarwasserpumpe Einsparung: 54 MWh/a	31.12.2026	Fortsetzung des Ziels



Nr.	Ziel PM2	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
26-1	Modifizierung der Keilriemen bei 18 Rührwerken der Stofftürme.	Die Umsetzung erfolgt durch den Einbau von Hochleistungsriemen Gates QP4.	Es können Riemenscheiben für weniger Riemen verwendet werden. Bedingt durch das geringere Gewicht und Riemenreibung wird eine Stromeinsparung von ~ 15.000 KWh/Jahr im Vergleich zum Vorjahr des Umbaus erwartet.	31.12.2028	Neues Ziel
26-2	Reduktion des Perglutinverbrauchs ~30 % im Vergleich 2024	Einführen einer automatischen Perglutinregelung	Durch die Regelung wird nur noch so viel Perglutin wie nötig eingesetzt, um die Zielwerte zu erreichen	31.12.2026	Neues Ziel



Nr.	Ziel PM2	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
26-3	Einsparung von elektrischer Energie durch Neubau der Hallenbe- und -entlüftung zur Verbesserung der Luftführung in der Halle	Abluft mit FU, Regelungstechnik, Installation Messpunkte Matrix, Erstellung und Implementierung eines Regelungskonzeptes	Energieeinsparung von ~890 MWh/a Im Vergleich zur ursprünglichen Auslegung / Betrieb	31.12.2029	Neues Ziel

8 Ziele und Umweltprogramm – PM3

8.1 ERREICHUNG DER ZIELE 2025

Nr.	Ziel PM3	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
22-5	Reduzierung des Stromverbrauchs bei der Vakuum-Erzeugung	Reduzierung des Strombedarfs bei der Vakuumherzeugung um 282 MWh/a	Durch Anpassung der Sollwertlogik soll nur so viel Vakuum zur Verfügung gestellt werden, wie die einzelnen Papiersorten zur Herstellung benötigen. Weiterhin soll die Wasserabscheidung optimiert werden.	31.12.2023 31.12.2025	Unter Betrachtung des Referenzzeitraumes ist eine Einsparung von > 426 MWh/a ausweisbar. Ziel ist abgeschlossen.
22-7	Reduzierung des LKW-Verkehrs	a) Einreichung Genehmigungsantrag Bahnanschluss b) Errichtung und Inbetriebnahme c) Verlagerung von ca. 100.000 t Fertigprodukte von der Straße auf die Schiene	Durch Bahntransporte sollen die LKW-Transporte reduziert werden.	31.12.2023 30.06.2025 30.06.2026 31.01.2024 31.12.2026 30.09.2028 31.12.2027 31.12.2028 31.12.2029	Feedback vom Technologiepark Mitteldeutschland (TPM) über Erhalt des Zuwendungsbescheides im Dezember 2024. Zeitplan sieht Bauende für 2027 vor. Fortsetzung des Ziels unter Anpassung der Termine.
24-1	Dampfreduzierung	Papierfeuchte auf 8,25% anheben → weniger Trocknungsenergie und weniger Wasserverbrauch bei den Wellpappwerken	Gegenüber 2024 wird der Dampfverbrauch um ca. 2.000 MWh im Jahr verringert.	31.12.2025	Unter Betrachtung des Referenzzeitraumes ist eine Einsparung von 6.390 MWh/a ausweisbar. Ziel ist abgeschlossen.



Nr.	Ziel PM3	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
24-2	Alternative Behandlung des rückgeführten Biowassers und Geruchsminimierung	Versuche zur Anhebung des Redoxpotenzials von -300 mV auf -150 mV durch photokatalytische Oxidation	Durch die Behandlung des Wassers der Stoffaufbereitung mit Sauerstoffradikalen wird das mikrobiologische Spektrum verschoben. Dadurch sollen weniger stark riechende Stoffwechselprodukte gebildet werden.	30.06.2025 31.12.2028	Offen, aufgrund technologischer Umsetzung. Fortführung Ozon-Versuche, Biowasserbehandlung ist konzeptioniert. Fortsetzung des Ziels unter Anpassung des Termins.
25-1	Reduktion Besspannungsabfall (Trockensiebe)	Optimierung Duo Cleaner	Eine Reduzierung der Anzahl der eingesetzten Trockensiebe um 5 % durch Optimierungsschritte im Bereich Reinigungsdruck und Düsengeometrie.	31.12.2025	Starke Abhängigkeit von Rahmenbedingungen, z.B. Altpapierqualität. Spezifisch (t/m ²) konnte eine Verbesserung erzielt werden. Ziel ist abgeschlossen.
25-2	Minderung Verkehr und Geruchsemissionen auf dem Gelände	Der Schlamm der KWB wird über eine Rohrleitung zur thermischen Verwertung ins EBS-Kraftwerk transportiert, anstatt LKW-Transporte zu einer 100 km entfernten Anlage	Reduzierung LKW-Verkehr um ca. 270.000 gefahrene km pro Jahr	31.12.2026 31.12.2027	Zeitlicher Verzug aufgrund von notwendigen Nacharbeiten im EBS-Kraftwerk bei der Schlammverwertung. Fortsetzung des Ziels unter Anpassung des Termins.



Nr.	Ziel PM3	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
25-3	Minderung externer Transportwege	Transport der Rejekte von PM3 zur PPO2 anstelle zur PPO1	Reduzierung LKW-Verkehr um ca. 1.180 LKW-Fahrten pro Jahr	31.12.2026 31.12.2027	Zeitlicher Verzug aufgrund von notwendigen Nacharbeiten im EBS-Kraftwerk. Fortsetzung des Ziels unter Anpassung des Termins.
25-4	Reduzierung Korrosionspotenzial (nicht quantifizierbar)	Anpassung von Systemkonditionierung, z.B. Biozid, Ozon, Druckluft, Wasserausschleusung	Verbesserung der Prozessparameter (pH-Wert, Redoxpotenzial, Leitfähigkeit, CSB, org. Säuren), Nachweis durch eine gutachterliche Stellungnahme.	31.12.2026	Korrosions-Monitoring wird fortgeführt. Ziel ist abgeschlossen.
25-5	Reduzierung des Farbeinsatzes	Anpassung des Farborts für Testliner	Im Vergleich zum Vorjahr (2024) Einsparung von Farbe um 5 % (ca. 21.000 kg).	31.12.2025	Es konnte durch die Umstellung mehr als 100 t Farbe eingespart werden. Ziel ist abgeschlossen.
25-6	Reduzierung des Wärmebedarfs aus Dampf im Bereich Siebwasser gegenüber 2024	Erweiterung der Wärmerückgewinnung um eine weitere Stufe zur Substitution des Dampfs	Reduktion um 5.000 MWh/Jahr basierend auf den Annahmen Projekt-Return-Rechnung 05.07.2023. (320 m³ Siebwasser/Stunde)	31.12.2025	Unter Betrachtung des Referenzzeitraumes ist eine Einsparung von 20.608 MWh/a ausweisbar. Ziel ist abgeschlossen.

8.2 FORTGESETZTE UND NEUE ZIELE 2026

Nr.	Ziel PM3	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
22-7	Reduzierung des LKW-Verkehrs	a) Einreichung Genehmigungsantrag Bahnanschluss b) Errichtung und Inbetriebnahme c) Verlagerung von ca. 100.000 t Fertigprodukte von der Straße auf die Schiene	Durch Bahntransporte sollen die LKW-Transporte reduziert werden.	31.12.2023 30.06.2025 30.06.2026 31.01.2024 31.12.2026 30.09.2028 31.12.2027 31.12.2028 31.12.2029	Fortsetzung des Ziels
24-2	Alternative Behandlung des rückgeführten Biowassers und Geruchsminimierung	Versuche zur Anhebung des Redoxpotenzials von -300 mV auf -150 mV durch photokatalytische Oxidation	Durch die Behandlung des Wassers der Stoffaufbereitung mit Sauerstoffradikalen wird das mikrobiologische Spektrum verschoben. Dadurch sollen weniger stark riechende Stoffwechselprodukte gebildet werden.	30.06.2025 31.12.2028	Fortsetzung des Ziels
25-2	Minderung Verkehr und Geruchsemissionen auf dem Gelände	Der Schlamm der KWB wird über eine Rohrleitung zur thermischen Verwertung ins EBS-Kraftwerk transportiert, anstatt LKW-Transporte zu einer 100 km entfernten Anlage	Reduzierung LKW-Verkehr um ca. 270.000 gefahrene km pro Jahr	31.12.2026 31.12.2027	Fortsetzung des Ziels



Nr.	Ziel PM3	Maßnahme	Erwartung	Termine	Status
25-3	Minderung externer Transportwege	Transport der Rejekte von PM3 zur PPO2 anstelle zur PPO1	Reduzierung LKW-Verkehr um ca. 1.180 LKW-Fahrten pro Jahr	31.12.2026 31.12.2027	Fortsetzung des Ziels
26-1	Reduzierung ungeplanter Stillstandszeit von 41,75 Stunden auf Basis von 2025	Umbau Presse auf G-Band	Reduzierung der ungeplanten Stillstände und Erhöhung der technischen Verfügbarkeit und Betriebssicherheit.	31.12.2026	neues Ziel
26-2	Reduzierung der CO ₂ -Emissionen durch den Einsatz von E-Staplern im Versand um 90.000 kg/Jahr im Vergleich zu 2025	a) E-Stapler-Test b) Etablierung der E- Stapler im Versand	Durch Einsatz der E-Stapler werden die CO ₂ -Emissionen zu reduziert.	a) 30.09.2026 b) 31.12.2030	neues Ziel
26-3	Reduktion des Perglutinverbrauchs um 30 % im Vergleich 2024	Einführen einer automatischen Perglutinregelung	Durch die Regelung wird nur noch so viel Perglutin wie nötig eingesetzt, um die Zielwerte zu erreichen	31.12.2026	neues Ziel
26-4	Reduzierung Verweilzeit Gesamtwassersystem um 20 % im Vergleich 2025	Erweiterung KWB durch Umbau der Anlagentechnik	Weitere Entlastung System und Verbesserung der allgemeinen Prozessparameter (CSB-Fracht, pH-Wert, ...)	31.12.2027	neues Ziel

9 GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Der Unterzeichnende, Herr Dr. Hans-Peter Wruk, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0051, zugelassen für den Bereich Herstellung von Wellpapier und -pappe sowie von Verpackungsmitteln aus Papier, Karton und Pappe (NACE-Code 17.21) bestätigt, begutachtet zu haben, ob die Standorte:

Progroup Paper PM1 GmbH - Lindenallee 28, 39288 Burg mit den Tochtergesellschaften:
Progroup Paper PM2 GmbH - Oderlandstraße 110, 15890 Eisenhüttenstadt und Progroup Paper PM3 GmbH - Auf der Sonnenseite 3, 06792 Sandersdorf-Brehna

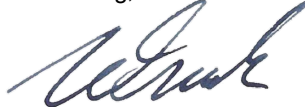
wie in der Umwelterklärung der Organisation Progroup Paper PM1 GmbH mit der Registernummer (wird noch vergeben) angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 (EMAS) des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 in der Fassung vom 28.08.2017 und 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllen.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den EMAS-Anforderungen durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung der Standorte ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Standorte innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereiches geben.

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

Pinneberg, den 1 Juli 2026



Dr. Hans-Peter Wruk,
Umweltgutachter

Impressum

Progroup Paper PM1 GmbH
Lindenallee 28
39288 Burg
Tel.: 03921 4566 5000
www.progroup.ag

Ihr Ansprechpartner

Für Fragen zum Umweltmanagementsystem oder allgemein zum Umweltschutz steht Ihnen,
Frau Maria Schuck (Umweltmanagementbeauftragte) gerne zur Verfügung (E-Mail:
maria.schuck@progroup.ag).