

Aktualisierte Umwelterklärung 2008



Allgemeine Erläuterungen

Die MD Papier GmbH produziert im Werk Plattling holzhaltige gestrichene Rollenpapiere. Hauptrohstoffe sind Holz, Zellstoff, Altpapier und Pigmente. Das MD Werk in Dachau wurde Mitte 2007 geschlossen und die Papiermaschinen im Jahre 2008 abgebaut. MD Plattling wurde mit den Schwesterwerken Papierfabrik Albruck GmbH, Gebrüder Lang Papier GmbH, Papierfabrik Utzenstorf und Myllykoski Paper Oy nach einer Umstrukturierung in die Myllykoski Europe Gruppe umfirmiert, deren Gesellschafterin die Myllykoski Corporation GmbH (vormals Myllykoski Continental) ist.

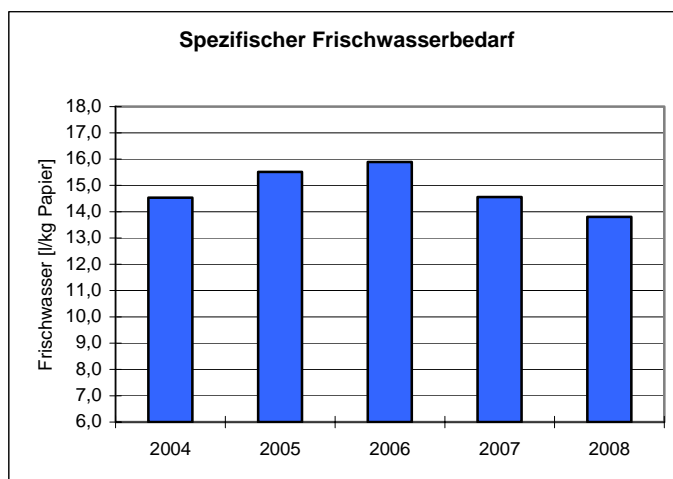
Die Gesamtproduktion mit 363.965 t konnte gegenüber dem Vorjahr auf gleichem Niveau gehalten werden, obwohl sich aufgrund der beginnenden Finanzkrise in den USA bereits eine Verringerung der Nachfrage nach Druckpapieren abzeichnete. Insbesondere im 2. Halbjahr kam es zu Produktionskürzungen und –stillständen bei gestrichenen Papieren, die zunehmend durch ungestrichene Qualitäten ersetzt werden. Die Zukunftsaussichten für 2009 haben sich zum Ende des Jahres extrem verschlechtert.

Umweltrelevante Bereiche der Papierproduktion

1. Frisch- und Abwasser

Wasser ist einer der wichtigsten Rohstoffe bei der Papierherstellung. Das notwendige Prozesswasser entnimmt MD Plattling zu einem Anteil von 98% der Isar. Die restlichen 2% werden zur Abfederung von kurzzeitigen Bedarfsspitzen aus einem Brunnen gefördert. Eine gemeinsam mit der neuen Papierfabrik Plattling Papier errichtete Prozesswasseraufbereitungsanlage reinigt das Isarwasser deutlich effektiver als die 26 Jahre alte Anlage, die nun größtenteils stillgelegt worden ist. Eine ebenfalls installierte Enthärtungsanlage senkt die Wasserhärte des Wasser um die Hälfte. Sauberes und weiches Wasser ist die Grundlage für einen stabilen Produktionsprozess und einen geringeren Einsatz von Hilfsstoffen.

Durch interne Maßnahmen, wie zum Beispiel Wiederverwendung von gering belasteten Prozesswässern, konnte der spezifische Frischwasserverbrauch, und damit auch der Abwasseranfall gegenüber 2006 und 2007 ein weiteres Mal gesenkt werden.



Der größte Teil des Prozesswassers wird durch zahlreiche interne Kreisläufe solange verwendet, bis es aufgrund seiner Beladung mit organischen und anorganischen Bestandteilen aus dem System ausgeschleust werden muß. Das Abwasser wird dann der betriebseigenen Kläranlage zugeführt. In der Vorklärung werden Faserreste und Pigmente absedimentiert, entwässert und einer externen Verwertung zugeführt. In einer zweistufigen Biologie werden die gelösten Abwasserinhaltsstoffe von einer Biozönose verarbeitet. Der hierbei entstehende Bioschlamm wird ebenfalls externen Verwertern überlassen.

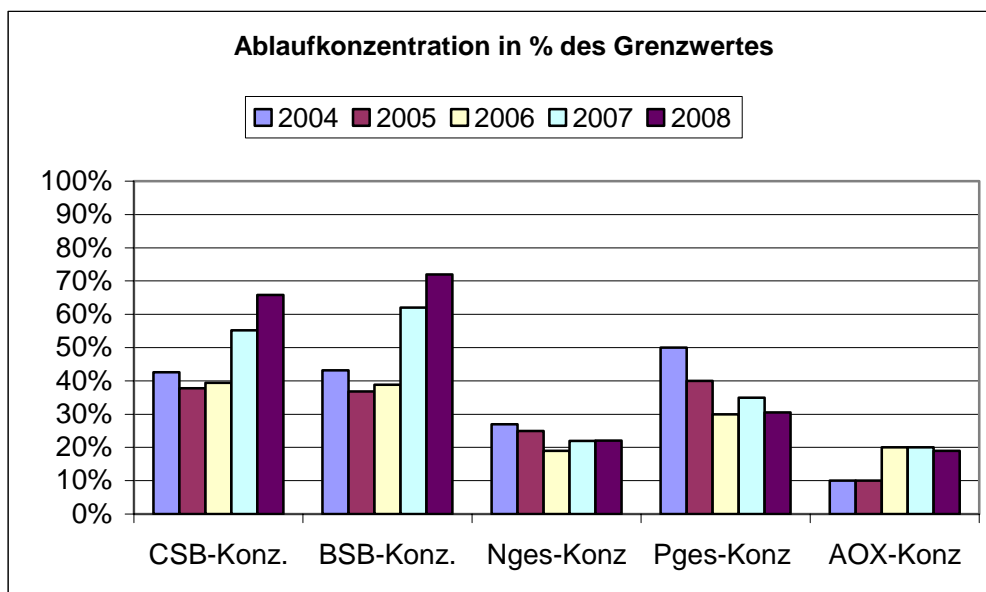
Der Ablauf der Kläranlage wird ständig vom Betreiber und von den zuständigen Behörden überwacht.

In den Jahren 2007 und 2008 wurde gegenüber den Vorjahren eine deutliche Produktionssteigerung erzielt. Der Anteil an hochweißen Pappiersorten ist ebenfalls gestiegen. Dies führte zu einer Zunahme der CSB- und BSB₅-Fracht im Abwasser. Aufgrund gleichzeitiger Reduzierung der Frisch-/Abwassermenge steigerten sich dementsprechend die Zulaufkonzentrationen in der Kläranlage. Bei gleicher Reinigungseffizienz der Anlage kommt es folglich zu einer höheren CSB- und BSB₅-Ablaufkonzentration. Die Werte lagen dennoch unterhalb der behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte. CSB Grenzwertverletzungen gab es nur in sehr wenigen, kurzzeitigen Einzelfällen. Hier ging meist eine Störung im Produktionsprozeß voraus.

Die Konzentrationen an N (Stickstoff) und P (Phosphor), die durch den nicht verarbeiteten Überschuß an zugegebenen Nährstoffen entstehen, konnten durch optimiertes Nährstoffmanagement auf einem niedrigen Niveau gehalten werden.

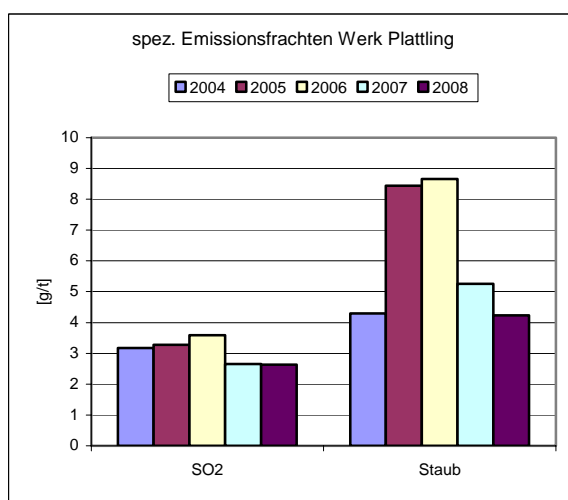
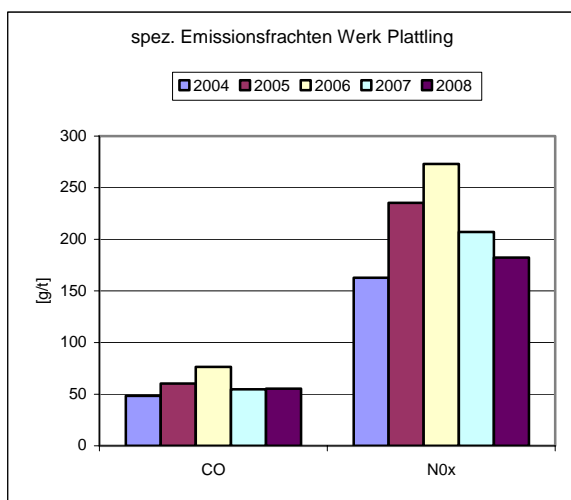
Der Parameter AOX ist ebenfalls auf konstanten Niveau.

Um in den Ablaufkonzentrationen eine größere Sicherheit zu bekommen, wird im kommenden Jahr, fixiert in einem Werksziel, nach Möglichkeiten gesucht, die Höhe der CSB-Fracht bereits durch werksinterne Maßnahmen zu reduzieren.

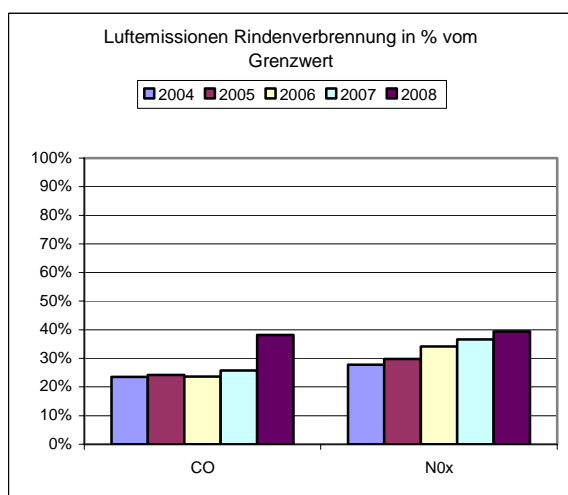
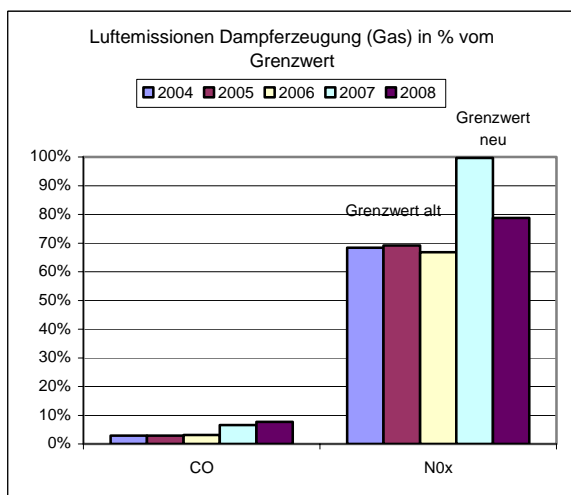


2. Emissionen in die Luft

Die Erzeugung des Prozessdampfes, der für den Betrieb der Produktionsanlagen notwendig ist, stellt die hauptsächliche Ursache von Luftemissionen dar. Zu den wesentlichen Stoffen, die durch die Verbrennung von Erdgas und Rinde an die Luft freigegeben werden, zählen Schwefeldioxid, Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, Stickoxide und Staub. Das Kesselhaus zur Dampferzeugung ist mit Messgeräten ausgerüstet, die kontinuierlich die Emissionen überwachen. Maßgeblich für die Senkung von Emissionen ist die Energieeffizienz sowohl der Energieerzeugungs- als auch der Produktionsanlagen. Ein reduzierter Energieeinsatz führt zu einem verringerten Schadstoffausstoß. Jedes Jahr werden deshalb Ziele zur Verbesserung der Energieeffizienz definiert. Nach Vollendung des Umbaus der Dampfkesselanlagen im Jahre 2007 wurden 2008 erstmals alle Kessel nach der novellierten 13. BImSchV betrieben werden. Die Emissionsfrachten konnten deshalb ein weiteres Mal gesenkt werden.



Die Grenzwerte sind bis auf einzelne Ausnahmen bei technischen Störungen der Anlagen alle eingehalten worden. Da im Jahre 2007 die Grenzwerte für die Gaskessel nahezu halbiert worden sind, liegen die gemessenen Werte nun näher an den Grenzwerten. Bei der Rindenverbrennung gelten weiterhin die alten Grenzwerte.

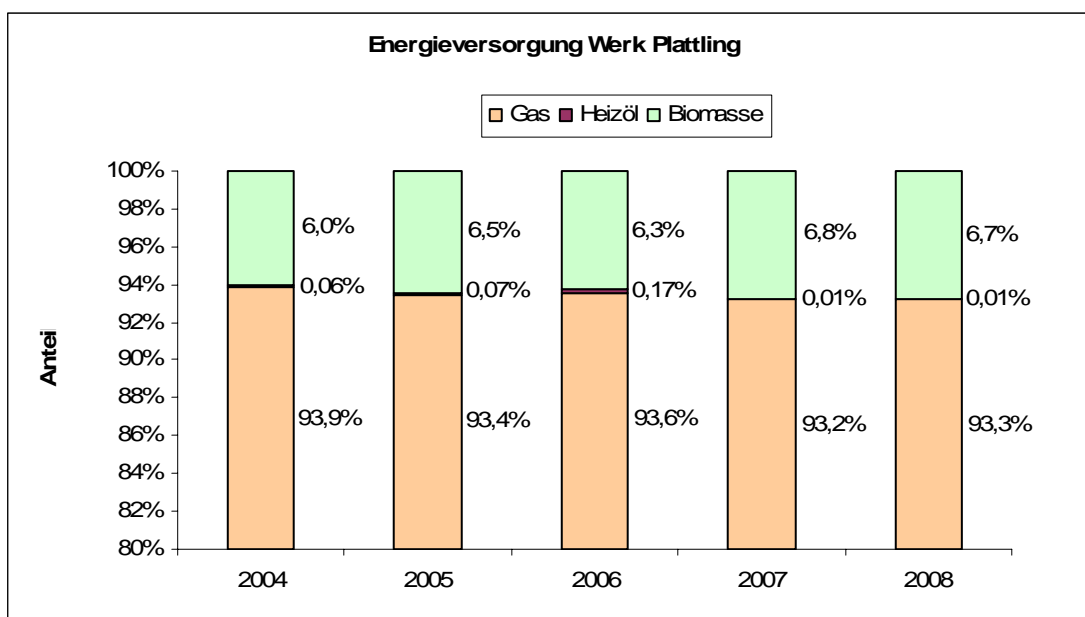


Kraftwerk Plattling

2008 wurde der Grundstein für ein standortübergreifendes Gas- und Dampfturbinenkraftwerk gelegt. Nach Inbetriebnahme Anfang 2010 ersetzt dieses Kraftwerk auch die Gaskessel und Rindenverbrennungsöfen von MD Plattling. Aufgrund der Kraft-Wärme-Kopplung besitzt das neue Kraftwerk eine, auf Primärenergieeinsatz bezogen, deutlich höhere Effizienz als die vorhandenen Anlagen. Am Standort werden 100% des Dampf- und ca. 70% des Strombedarfes gedeckt werden können.

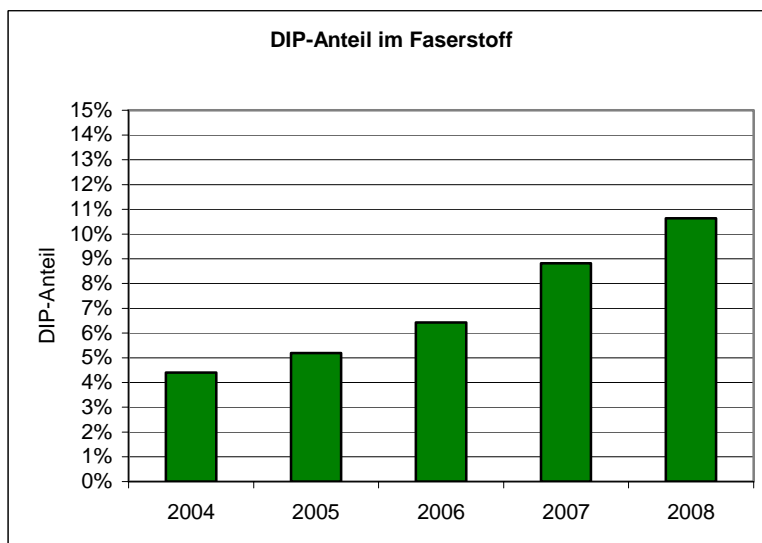
3. Energieeinsatz

Der Anteil an erneuerbaren, CO₂-neutralen, Brennstoffen (Rinde) konnte auf dem Niveau von 2007 gehalten werden. Der Anteil an Heizöl liegt auf weiterhin auf einem sehr niedrigen Niveau.



4. Faserstoffeinsatz

Der Anteil an Altpapier konnte in den letzten Jahren kontinuierlich gesteigert werden. Durch verbesserte Eintragsqualitäten und eine spezielle Aufbereitungstechnik ist der Rohstoff Altpapier (Deinked Pulp = DIP) zu einem erfolgreichen Bestandteil in der Papierproduktion geworden.



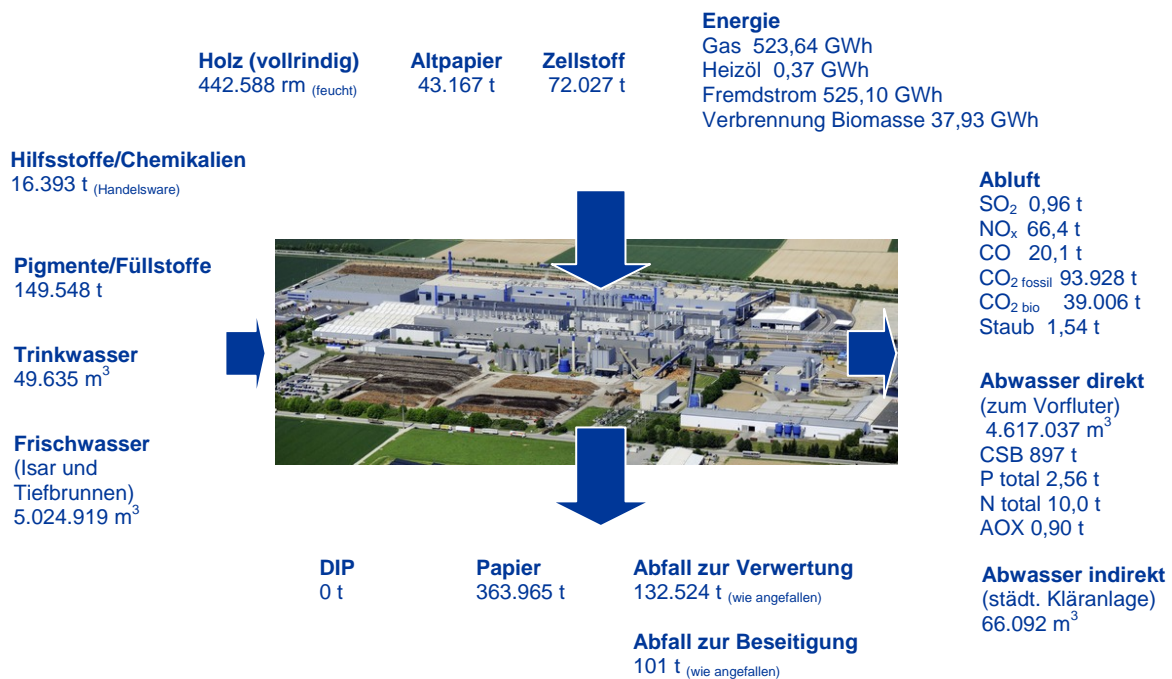
Um eine nachhaltige Forstwirtschaft zu gewährleisten, hat sich MD Plattling entschlossen, die beiden gängigen Zertifizierungssysteme zu übernehmen:

PEFC (Program for the Endorsement of Forest Certification) und
FSC (Forest Stewardship Council)

Ziel dieser "Chain of Custody (Produktkette)" Systeme ist

- ♦ Erhaltung und Verbesserung der forstlichen Ressourcen und Forstökosystemen mit ihrem Beitrag zu globalen Kohlenstoffkreisläufen
- ♦ Bewahrung der Produktions- und Schutzfunktionen der Wälder und der biologischen Vielfalt

Stoff- und Energieströme 2008



Alle Werte in [t] sind als Trockenmasse angegeben, soweit nicht anders vermerkt.

Europäische Chemikalienverordnung REACH

Das Ziel dieser Verordnung ist es, Mensch und Umwelt besser als bisher vor möglichen Risiken beim Umgang mit Chemikalien und Rohstoffen zu schützen.

Vertreter von Myllykoski haben in den die Papierproduktion betreffenden Bereichen aktiv an der Gestaltung der neuen europäischen Chemikalienverordnung mitgearbeitet. Ebenso wurden alle relevanten Stoffe fristgerecht vorregistriert.

Umweltziele

Status der Zielvereinbarungen 2008

	Ziel	Vorgabe	Status
1	Einhaltung der Schallimmissionen gemäß behördlicher Vorgaben	Ermittlung der größten Schallemitenten und Planungen zur Reduzierung der Schallemissionen einleiten	Ein umfangreiches Schallemissionskataster wurde erstellt. Die Hauptemittenten wurden identifiziert. Teilsanierung 2008 erfolgt; Weiterführung 2009.
2	PEFC (Program for the Endorsement of Forest Certification) und FSC (Forest Stewardship Council)	Einführung beider Systeme für das Werk MD Plattling	PEFC Zertifizierung ist im Feb. 2008 erfolgt. Beginn der FSC Zertifizierung im Dez. 2008, Abschluß im 1. Q. 2009.
3	Einhaltung der selbsterklärten Abwassergrenzwerte in der ARA trotz steigender Produktionsmenge	CSB: 260 mg/l AOX: 0,8 mg/l	Das Ziel konnte beim CSB nicht erreicht werden. Der Rahmen der im Bescheid vorgegebenen Grenzwerte mußte ausgeschöpft werden. Weiterführung des Ziels in abgeänderter Form.
4	Einsparung von Primärenergie durch Umsetzung des Projektes Hallenheizung A11	Reduzierung des Dampfbedarf um 7.800 MWh/a	Ziel wurde durch Umbau der Wärmerückgewinnung Anlage 11 erreicht.

Zielvereinbarungen 2009

	Ziel	Vorgabe	Termin
1	Senkung des spezifischen Frischwasserverbrauchs	Erstellung einer Studie zur Wiederverwendung von biologisch gereinigtem Abwasser. Senkung des spez. Wasserbedarfs auf 13,5 l/kg	31.12.2009
2	Senkung der spezifischen CSB-Frachten zur ARA durch mill-interne Maßnahmen	Vermeidung der CSB-Entstehung bzw. Teilstrombehandlung im Werk. Senkung der CSB-Zulaufkraft unter 14 kg/t Papier.	31.12.2009
3	Vermeidung von Abfall durch Reduzierung der Stoffverluste	Erarbeitung eines Monitoring-Konzeptes zur gezielten Erfassung der Anfallstellen. Senkung der Stoffverluste auf 1,3 %.	31.12.2009
4	Senkung des spez. Energieverbrauches	Optimierung Hallenheizung A10, Dampfkondensationssystem PM10. Senkung des spez. Energieverbrauches um 2%.	31.12.2009
5	Einhaltung der Schallimmissionen gemäß Genehmigung	Erneuerung bzw. Erweiterung des Schallschutzes der Wärmerückgewinnung Anlage 11	31.12.2009
6	CoC FSC (Forest Stewardship Council)	Einführung des Systems für das Werk MD Plattling	31.03.2009

Umweltschutz-Organisation im Werk Plattling

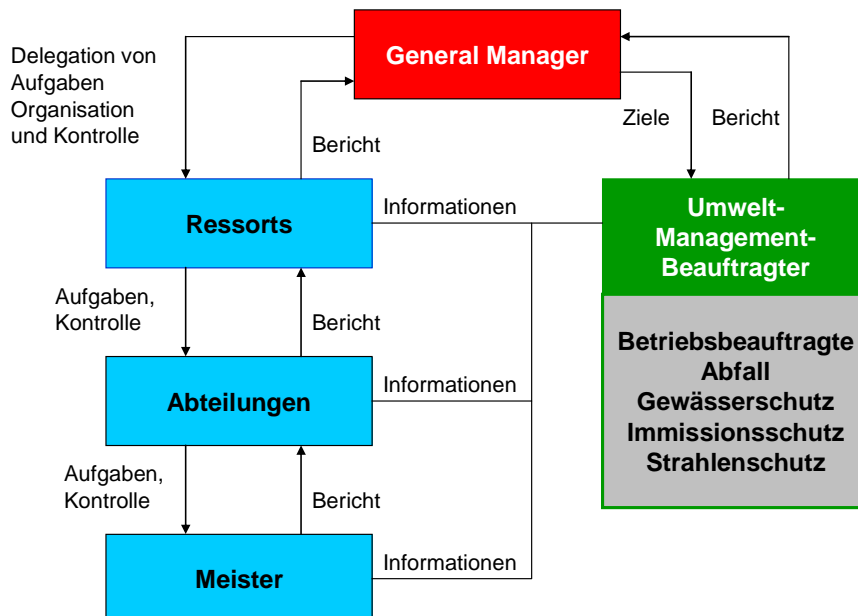
Der Umweltmanagementbeauftragte wird durch den General Manager am Standort Plattling bestellt. Er trägt die Verantwortung für die Aufrechterhaltung, Durchführung, Kontrolle, Korrektur und Weiterentwicklung des Umweltmanagementsystems.

Auf dem Betriebsgelände ist jede Anlage durch eine Betreiberdelegation einer verantwortlichen Person zugeordnet. Diese sind verantwortlich für die eingesetzten Stoffe, die Verfahren und für die Anlagen in ihren Bereichen. Es ist dabei unerheblich, ob sie genehmigungspflichtige oder nicht genehmigungspflichtige Anlagen zu betreuen haben. Damit ist sichergestellt, dass kein Bereich ohne Umweltschutzverantwortung ist.

Zur Unterstützung und Beratung der Mitarbeiter und Betreiber sind Betriebsbeauftragte zu allen wichtigen Themengebieten wie Abfallentsorgung, Gewässerschutz, Immissionsschutz, Strahlenschutz, Eisenbahnwesen und Arbeitssicherheit bestellt. Je nach gesetzlichen Anforderungen wurden die Beauftragten der zuständigen Behörde benannt.

Umweltschutz-Organisation im Werk Plattling

Die sinnvoll verteilte Verantwortung und klare Anweisungen für das Umweltmanagement sind die Basis für effizienten Umweltschutz



Autor und Kontaktperson:

Wolfgang Haase
Managementsysteme, Umwelt
PLATTLING SERVICE GMBH
Nicolausstr. 7, D-94447 Plattling
Mobile: +49 (0) 171 865 69 12
Office: +49 (0) 9931 502 - 108
Fax: +49 (0) 9931 502 - 245
www.myllykoski.com

Sitz der Gesellschaft: Plattling
AG Deggendorf HRB 3062
Geschäftsführer: Bernhard Ludwig

Gültigkeitserklärung

Die Umweltpolitik, die Umweltziele, das Umweltprogramm, das Umweltmanagementsystem und das Umweltbetriebsprüfungsverfahren der MD Papier GmbH am Standort Plattling entsprechen den Anforderungen der Verordnung (EWG) 761/01.

Darüber hinaus hat das Unternehmen das Qualitäts- und Umweltmanagement entsprechend der ISO 9001 und 14001 aufgebaut und arbeitet gemäß dieser Richtlinien.

Die Daten und Angaben dieser aktualisierten Umwelterklärung sind zuverlässig. Zusammen mit der im Jahr 2006 veröffentlichten konsolidierten Umwelterklärung geben die veröffentlichten Daten ein angemessenes und richtiges Bild der Umweltrelevanz aller Tätigkeiten am Standort wieder.

Die Vorlage der nächsten Umwelterklärung erfolgt spätestens am 31. März 2010.



Dr. Nehm
c.o.TÜV –Nord Cert GmbH
DE-V-0223
Essen, den 28.05..2009