



2018

Nichtfinanzieller Bericht

UNTERNEHMERISCHE VERANTWORTUNG

NACHHALTIGKEITSMANAGEMENT IN DER MM GRUPPE	2
STAKEHOLDER	5
WESENTLICHKEITSANALYSE	6
NACHHALTIGKEITSTHEMEN	8
Material- und Produktverantwortung	8
1. Erneuerbare Rohstoffe und Recyclingfähigkeit	
2. Ökologische Kriterien in der Beschaffung	
3. Produktsicherheit	
Umweltmanagement	17
1. Energieverbrauch und Emissionen in der Produktion	
2. Wasserverbrauch in der Produktion	
3. Abfälle in der Produktion	
Mitarbeiter	24
1. Mitarbeiteraus- und -weiterbildung	
2. Arbeitssicherheit und -gesundheit	
3. Arbeitsbedingungen/-umfeld	
Gesellschaft	30
1. Compliance	
KAPITEL AUS DEM GESCHÄFTSBERICHT	33
Vorwort	34
Standorte	35
Divisionen	37
ZUSAMMENHANG NICHTFINANZIELLER THEMEN MIT DER GESCHÄFTSENTWICKLUNG	41
NICHTFINANZIELLE INDIKATOREN	42
ANGABEN ZUM NICHTFINANZIELLEN BERICHT	44
GRI-INHALTSINDEX	45

Nachhaltigkeitsmanagement in der MM Gruppe

Vorwort

Der vorliegende Detailbericht in unserem kombinierten Geschäfts- und nichtfinanziellen Bericht beschreibt die nichtfinanziellen Themen, auf welche das Geschäft der MM Gruppe wesentliche Auswirkungen hat, oder solche, die von besonderem Interesse für unsere Stakeholder sind, und wie wir mit diesen umgehen. Wir kommen hierdurch unserer gesetzlichen Verpflichtung nach, einen konsolidierten nichtfinanziellen Bericht gemäß § 267 a UGB zu erstellen, und berichten näher, was wir in Bezug auf wirtschaftliche, soziale und ökologische Belange unternehmen.

Die nachfolgend beschriebenen Themen wurden durch eine Wesentlichkeitsanalyse im Unternehmen festgestellt. In Anlehnung an die GRI-Standards wurden relevante Leistungsindikatoren identifiziert und die entsprechenden internen Experten eingebunden. Diese haben auch dabei unterstützt, die Interessen unserer Stakeholder zu berücksichtigen. Die Definition und Einholung der nichtfinanziellen Kennzahlen wurden gruppenweit analysiert und sollen für die kommenden Berichte noch weiterentwickelt werden, um weiterführende Informationen verdeutlicht aufbereiten zu können. Neben den hier angeführten Informationen sind die Kapitel „Vorwort“, „Standorte“ und „Divisionen“ in anderen Teilen des Geschäftsberichtes Bestandteil des nichtfinanziellen Berichtes.

Wien, am 28. Februar 2019

Der Vorstand

Dr. Wilhelm Hörmanseder e. h.

Dr. Andreas Blaschke e. h.

Mag. Franz Hiesinger e. h.

Ing. Franz Rappold e. h.

Dafür stehen wir

Verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen

Wir verarbeiten vorwiegend nachwachsende Rohstoffe und setzen modernste Hochleistungstechnologien ein, um ressourcenschonend hochwertige Karton- und Faltschachtelprodukte zu fertigen. Nach Gebrauch können diese stofflich vollständig wiederverwertet werden. Somit sind Nachhaltigkeit und die Umsetzung von Kreislaufwirtschaft seit jeher immanenter Teil der Geschäftstätigkeit des Mayr-Melnhof Konzerns. Dabei verbinden wir hohes Verantwortungsbewusstsein mit langfristiger Wettbewerbsfähigkeit.

Bestmögliche Standards

Als internationale Unternehmensgruppe mit Produktionsstandorten in 18 Ländern und Marktführer in Europa haben wir uns zum Ziel gesetzt, nachhaltig bestmögliche Standards konzernweit in sämtlichen Unternehmensbereichen zu etablieren.

Dazu setzen wir auf einen herausfordernden Leistungsabgleich zwischen den einzelnen Standorten, welcher darauf ausgerichtet ist, dass „Best Practice“ allerorts im Konzern Platz greifen kann. Weitere Verbesserungen durch kontinuierliche Investitionen in technischen Fortschritt sind unsere Ambition.

Unternehmenswerte – unsere Handlungsmaxime

Verantwortung, Leistung und Leidenschaft sind gelebte Grundwerte der MM Gruppe, an denen wir allerorts im Konzern unser Handeln ausrichten – innerhalb einer von Wirtschaftlichkeit, Transparenz und Vertrauen geprägten Unternehmenskultur. Unsere Unternehmensentwicklung ist auf Langfristigkeit ausgerichtet, stets unter Priorisierung von Profitabilität und Solidität.

Höchste Integrität ist der Kern unserer Verhaltensprinzipien, nachhaltiger Schutz der Umwelt ein immanenter Teil unseres Geschäftsmodells. Dadurch folgen wir nicht nur den Prinzipien ehrbarer Kaufleute in unserer Unternehmenstätigkeit, sondern nehmen auch langfristig unsere Verantwortung in der Gesellschaft wahr.

MM Gruppe Verhaltenskodex – Code of Conduct

Die Verhaltensprinzipien der Mayr-Melnhof Gruppe sind in unserem Unternehmenskodex (Code of Conduct) zusammengefasst. Sie schließen die universellen Prinzipien des United Nations Global Compact mit ein und bilden die Leitlinien für das verantwortungsvolle Handeln unserer Mitarbeiter, um den ethischen Leitprinzipien aus den Bereichen Gesetzeskonformität, Menschenrechte und Arbeitsstandards allerorts im Konzern zu entsprechen.

Laufende Kommunikation und Schulungen sind darauf gerichtet, diesbezügliches Detailwissen zu vertiefen sowie Orientierung für die Umsetzung zu geben.

Verantwortungsträger

Die Letztverantwortung für nichtfinanzielle Belange liegt beim Vorstand bzw. Aufsichtsrat, die operativen Entscheidungen werden von den Verantwortlichen für die jeweiligen Belange getroffen.

Im Konzern ist die Stabsstelle „Nachhaltigkeitsmanagement“ eingerichtet, welche direkt an den Vorstand berichtet und sicherstellt, dass das Nachhaltigkeitsmanagement im Auftrag und im Sinne des Vorstandes umgesetzt und betrieben wird. Die Stabsstelle wurde mit der Durchführung der Wesentlichkeitsanalyse, der Datenerhebung und der Berichterstattung betraut. Die jeweilige Leitung der Fachabteilungen nimmt ihrerseits die Managementaufgaben wahr und jeder Mitarbeiter und jede Mitarbeiterin trägt seinen oder ihren Teil dazu bei. Das Nachhaltigkeitsmanagement findet somit nicht isoliert statt, sondern als integraler Bestandteil der Organisation und ihrer Abläufe.

Stakeholder

Die MM Gruppe ist sich ihrer Verantwortung gegenüber einer Vielzahl an Stakeholdergruppen bewusst und nimmt diese gezielt wahr.

Die einzelnen Stakeholder der MM Gruppe wurden im Zuge einer Analyse entlang der Wertschöpfungskette durch Einbeziehung interner Experten aus verschiedenen Unternehmensbereichen wie folgt identifiziert:

Stakeholder der MM Gruppe

- Kunden und Endverbraucher
- Mitarbeiter
- Kapitalmarkt (z. B. Aktionäre, Analysten)
- Lieferanten
- Öffentliche Stellen (z. B. Politik, Behörden, Prüfstellen, NGOs)
- Branchenverbände
- Anrainer

Stakeholder-Dialog

Der Dialog mit diesen Stakeholdern erfolgt auf verschiedenen Wegen. Informationen können über eine Vielzahl an Kanälen (wie z. B. Homepage, Newsletter) eingeholt werden. MM ist aber auch jederzeit für einen persönlichen Austausch verfügbar (z. B. Kundentermine, Lieferantengespräche, Messeveranstaltungen) und führt darüber hinaus regelmäßig Kundenbefragungen durch. Aktionäre und Beteiligte des Kapitalmarktes stehen in regelmäßigem Kontakt mit der Abteilung Investor Relations. Mitarbeitergespräche finden in der Regel einmal im Jahr statt. Die Unternehmensvertreter sind Mitglieder in europäischen (z. B. CEPI, ECMA) und nationalen Interessenvertretungen (z. B. VDP, Austropapier).

Wesentlichkeitsanalyse

Im Geschäftsjahr 2017 wurde bereits eine Wesentlichkeitsanalyse durchgeführt. Im Zuge dessen haben wir die Wertschöpfungskette von MM hinsichtlich potentieller Risiken für Umwelt, Soziales und Wirtschaft analysiert. Dabei wurden die Auswirkungen der MM Geschäftstätigkeit auf diese Belange im Hinblick auf ihre Signifikanz bewertet. Verantwortliche aus allen relevanten Fachbereichen waren in diesen Prozess eingebunden. Als zweite Dimension der Wesentlichkeitsanalyse wurde die Relevanz der nicht-finanziellen Belange für die verschiedenen Stakeholdergruppen von MM priorisiert, wobei interne Experten die Bewertung in Vertretung dieser Gruppen vorgenommen haben. Darüber hinaus stellte eine Branchen-Analyse die Relevanz der identifizierten Themen in Bezug auf den allgemeinen Nachhaltigkeitskontext sowie branchenspezifische Charakteristika sicher. 2018 haben wir im Rahmen eines internen Workshops mit 14 Abteilungsleitern und Fachexperten eine vertiefende Analyse der 2017 als relevant identifizierten Themen durchgeführt. Dadurch wurde ein besseres Verständnis der Auswirkungen auf die nicht-finanziellen Belange und deren mögliche Bedeutung für die Geschäftsentwicklung geschaffen.

Die Analyse und Priorisierung fand für beide Divisionen der MM Gruppe separat statt und wurde anschließend zu einem gewichteten Gruppenergebnis zusammengeführt.

Aus der Betrachtung der beiden Dimensionen – Auswirkungen und Stakeholderinteressen – ergeben sich folgende wesentliche Themen für MM:

Wesentliches Thema	NaDiVeG ¹⁾ -Belange	GRI ²⁾ -Thema	Zu finden in Kapitel
Emeuerbare Rohstoffe und Recyclingfähigkeit	Umweltbelange	301	Material- und Produktverantwortung
Ökologische Kriterien bei der Beschaffung	Umweltbelange	308	Material- und Produktverantwortung
Sicherheit von Verpackungen	Sozialbelange	416	Material- und Produktverantwortung
Energieverbrauch und Emissionen in der Kartonproduktion	Umweltbelange	302, 305	Umweltmanagement
Transportemissionen	Umweltbelange	305	Umweltmanagement
Wasserverbrauch in der Kartonproduktion	Umweltbelange	303	Umweltmanagement
Abfälle durch die Produktion	Umweltbelange	306	Umweltmanagement
Mitarbeiteraus- und -weiterbildung	Arbeitnehmerbelange	404	Mitarbeiter
Mitarbeitersicherheit und -gesundheit	Arbeitnehmerbelange	403	Mitarbeiter
Sozial verträgliche Arbeitsbedingungen für Mitarbeiter	Arbeitnehmerbelange, Achtung der Menschenrechte	102, 408, 409	Mitarbeiter, Gesellschaft
Verstoß gegen Richtlinien und Auflagen	Sozialbelange	419	Gesellschaft
Anti-Korruption und wettbewerbswidriges Verhalten	Bekämpfung von Korruption und Bestechung	205, 206	Gesellschaft

¹⁾ Nachhaltigkeits- und Diversitätsverbesserungsgesetz

²⁾ Global Reporting Initiative

Die Weiterentwicklung der Wesentlichkeitsanalyse hat zu einer minimalen Verschiebung in der Liste der wesentlichen Themen geführt. Während die Auswirkungen im Zusammenhang mit lokalen Beschäftigungs- und Einkommenseffekten nicht mehr als wesentlich eingestuft wurden, haben die Themen „ökologische Kriterien bei der Beschaffung“ und „Transportemissionen“ an Relevanz gewonnen. Mit ökologischen Kriterien bei der Beschaffung hat man sich bereits in den Vorjahren auseinandergesetzt. Die Bedeutung des Themas Transportemissionen soll in Zukunft näher analysiert und bearbeitet werden.

Nachhaltigkeitsthemen

MATERIAL- UND PRODUKTVERANTWORTUNG

1 — ERNEUERBARE ROHSTOFFE UND RECYCLINGFÄHIGKEIT

Als Branchenführer ist es unser Ziel, auch im nachhaltigen und verantwortungsbewussten Umgang mit Ressourcen hohen Standards zu entsprechen.

Die MM Gruppe versteht Karton aus vielen Gründen als „ökointelligentes Verpackungsmaterial“, weil dieser geringe Umweltauswirkungen hat und weitere entscheidende Vorteile in sich vereint.

Karton ist

- erneuerbar durch den Einsatz des organischen, nachwachsenden Rohstoffes Holz: Zertifizierungen für Faserstoffe aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Wäldern gelten in der Kartonindustrie als Standard.
- klimafreundlich, da Wälder einen bedeutenden Kohlenstoffspeicher darstellen. Karton weist absolut niedrige CO₂-Werte innerhalb der Wertschöpfungskette auf.
- recycelbar und kann dadurch mehrfach wiederverwertet werden. Gebrauchte Kartonverpackungen haben die höchste Recyclingrate aller Verpackungsmaterialien und bilden die Basis zur Fertigung des umweltfreundlichen Verpackungsmaterials Recyclingkarton. Eine Zellulosefaser kann fünf bis sieben Mal recycelt werden.
- kompostierbar und stellt eine wertvolle Energiequelle am Ende seines Lebenszyklus dar, alles gemäß der EU-Richtlinie 94/62/EG (über Verpackungen und Verpackungsabfälle).

Für die MM Gruppe steht somit ein Produkt aus organischen, nachwachsenden und wiederverwertbaren Faserstoffen im Mittelpunkt. Grundsätzlich wird zwischen wiederaufbereiteten Fasern in Form von Recyclingpapier und Frischfasern in Form von Zellstoff oder Holzschliff unterschieden.

Die MM Kartonwerke setzen in der Produktion 74 % Recyclingfasern und rund 26 % Frischfasern aus verantwortungsvoll bewirtschafteten und kontrollierten Wäldern ein.

MM Packaging fertigt Kartonverpackungen mit einem hochmodernen Maschinenpark in einer breiten Vielfalt an Größen, Formen, Designs und Veredelungstechniken. Bei der Verpackungsproduktion stehen höchste Qualität sowie kosteneffizienter und umweltschonender Materialeinsatz im Mittelpunkt.

Materialeinsatz von MMK und MMP

MMK	<p>Recyclingpapier</p> <p>Im Rahmen der Kaskadennutzung des nachwachsenden Rohstoffes Holz ist der Einsatz von wiedergewonnenen Fasern von großem ökologischem Nutzen: Der Kreislauf wird geschlossen und erhöht den Lebenszyklus von Holz innerhalb der gesamten Wertschöpfungskette um ein Vielfaches. Bereits vor mehr als 60 Jahren erkannte die Mayr-Melnhof Gruppe den hohen ökonomischen und ökologischen Nutzen des Rohstoffes „Altpapier“ und setzte schon damals auf die industrielle Fertigung von Recyclingkarton. Heute ist Recycling unentbehrlich und steht im Zentrum unseres Wirtschaftens. Die Papier- und Kartonindustrie unterscheidet insgesamt mehr als 60 Sorten von Recyclingpapieren.</p> <p>Frischfaser</p> <p>Etwa ein Viertel der von MM Karton eingesetzten Faserstoffe zur Kartonherstellung stammt aus Frischfasern (Holzschliff und Zellstoff).</p> <p>Chemikalien</p> <p>Zur Kartonerzeugung werden Funktions- und Prozesschemikalien benötigt. Funktionschemikalien sind hauptsächlich anorganische Pigmente (Calciumcarbonat, Kaolin), Binder, Stärke und Leimungsmittel und dienen zur Verbesserung der optischen, verarbeitungstechnischen und funktionellen Eigenschaften des Kartons. Prozesschemikalien wie z. B. Retentionsmittel, Dispergierhilfsmittel und Entschäumer sind für den Kartonproduktionsprozess erforderlich.</p> <p>Verpackung</p> <p>Zum Schutz vor Beschädigung oder Qualitätsbeeinflussung durch äußere Einflüsse werden unsere Kartonprodukte mit einer funktionellen Transportverpackung versendet. Dabei berücksichtigen wir stets die jeweiligen Anforderungen des Transportmittels und -weges und achten auf eine optimale und ressourcenschonende Verwendung der Verpackungsmaterialien, insbesondere Paletten und Folien.</p>
MMP	<p>Bedruckstoff (Karton und Papier)</p> <p>Der Bedruckstoff ist Hauptinputfaktor in der Verpackungsproduktion und hat entscheidenden Einfluss auf die Druckqualität. Er muss sowohl gute Bedruckbarkeit als auch ein gutes Laufverhalten in den Druck- und Verarbeitungsmaschinen wie auch in der Abpackanlage beim Kunden aufweisen.</p> <p>MMP setzt hauptsächlich folgende Bedruckstoffe ein:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Gestrichener Karton ermöglicht eine brillante Farbwirkung und damit ein ausgezeichnetes Druckbild sowie einen hohen Glanzeffekt. ▪ Ungestrichener Karton ist mit einer hochwertigen Vorderseite aus Zellstoff matt und gut zu bedrucken. ▪ Wellpappe ist ein verklebter Verbund einer gewellten Papierbahn (Wellenpapiere) mit mindestens einer plan liegenden Bahn eines anderen Papiers (Deckenpapiere). Deckenpapiere sind z. B. Kraftliner, Testliner, White Top Liner (weiß gestrichene Liner).

MMP	<ul style="list-style-type: none"> • Papier wird für verschiedene Verpackungslösungen bzw. Leaflets eingesetzt. Es kommen vorwiegend gestrichene und ungestrichene Papiere aus Frischfasern zum Einsatz. <p>Druckfarben</p> <p>MMP setzt auf eine begrenzte Zahl geprüfter und zertifizierter Farbsysteme mit genau festgelegten Farbpigmenten. Werkseigene Mischanlagen ermöglichen die Umsetzung auch besonderer Farbwünsche der Kunden.</p> <p>Lacke</p> <p>Mithilfe einer aufgetragenen Lackschicht lässt sich die Wertigkeit von Drucken deutlich steigern. Spot-Lackierungen werden genutzt, um bestimmte Bildelemente (z. B. Produktabbildungen) durch Matt-/Glanzkontraste hervorzuheben, was zu besonderen Farbeffekten führt.</p> <p>Folien für Heiß- und Kaltprägung</p> <p>Die Prägung zählt zu den anspruchs- und wirkungsvollsten aller Veredelungsarten. Durch den Einsatz verschiedener Prägefolienarten (Hochglanz-Farbprägefolie, metallisierte Prägefolie, holografische Prägefolie etc.) ist beim Folienprägen eine Vielzahl unterschiedlicher Effekte realisierbar.</p> <p>Leim</p> <p>Die Qualität der Faltschachtelverklebung hängt von den Eigenschaften des verwendeten Klebstoffes, der Beschaffenheit der Kartonvorder- und -rückseite sowie den verfahrenstechnischen Bedingungen in der Faltschachtelklebemaschine ab. Schwerpunktmäßig kommen Dispersionskleber auf Wasserbasis zum Einsatz.</p> <p>Druck- und Stanzformen (Platten/Zylinder)</p> <p>Unterschiedliche Druckverfahren benötigen verschiedene Druckformen, deren Kosten und Herstellungszeit mitentscheidend für die Eignung eines Druckverfahrens sind. Schwerpunkt liegt auf dem Einsatz von Druckplatten für den Offsetdruck. Die Herstellung von Druckzylindern für Tiefdruckverfahren ist aufwendig, sodass sich diese vor allem für hohe Qualitätsansprüche in großer Auflage eignen. Die Anforderungen an die Druckmaschinen sind eine möglichst punktgenaue Übertragung der Farbe von der Form bis zum Bedruckstoff sowie eine gleichbleibende Übertragungsqualität während der gesamten Auflage.</p> <p>Verpackung</p> <p>Verpackung bei MM Packaging wird nach dem Grundsatz „so viel wie nötig, so wenig wie möglich“ eingesetzt und richtet sich aber auch nach den Kundenvorgaben. Nachhaltig produziertes Material hat Priorität. MM Packaging achtet weitgehend darauf, dass das Verpackungsmaterial dem Recycling-Kreislauf zugeführt werden kann. Übliche Verpackungsmaterialien sind Transportumverpackungen aus Wellpappe, Paletten und Folien.</p>
-----	---

a — Risiken und Auswirkungen

Die wichtigsten Ressourcen für die Herstellung von Karton sind Faserstoffe, Chemikalien, Wasser und Energie. Bei der Faltschachtelproduktion steht hingegen das eingesetzte Material (Karton, Druckfarbe, Lacke, Veredelungsmaterialien, Leim) im Mittelpunkt.

Als Rohstoffe werden in beiden Divisionen der MM Gruppe in hohem Maße erneuerbare Materialien, nämlich Faserstoffe, verarbeitet. Nicht erneuerbare Rohstoffe spielen eine untergeordnete Rolle. Dies spiegelt sich auch in den verbrauchten Mengen wider, die auf Seite 42 dargestellt sind. Während MM Karton als führender Hersteller von gestrichenem Recyclingkarton in den Kartonwerken zu fast drei Viertel wiederverwertete Fasern verwendet, hält sich bei MM Packaging der Einsatz von Bedruckstoffen (Karton und Papier) aus Recycling- und Frischfasern die Waage.

Die Recyclingfähigkeit unserer Produkte schont die natürlichen Ressourcen. Der Rohstoff Recyclingpapier steht für unsere Produktionsstandorte in ausreichendem Maße zur Verfügung. Rund 60 Millionen Tonnen Papier werden jährlich in Europa gesammelt und wiederverwertet. Davon verarbeitet MM Karton rund 1,1 Millionen Tonnen.

Die Stoffaufbereitung, also das Herauslösen einzelner Fasern vor dem Auftrag auf die Kartonmaschine, ist für Recyclingfasern mit hoher Energieeffizienz möglich. Neben dem Faktor Energieeinsparung liegt der ökologische Vorteil des Einsatzes von Altpapier in der Schonung und dem Erhalt natürlicher Ressourcen.

Ein mögliches Risiko sowohl bei MMK als auch bei MMP ist der Chemikalienaustritt in der Produktion. Dieses wird durch die Einhaltung der relevanten gesetzlichen Vorgaben und darüber hinaus spezifizierte Sicherheitsmaßnahmen, beispielsweise mit Auffangwannen ausgestattete Chemikalienlager, Schulung der Mitarbeiter und ein detailgeplantes Vorfallsmanagement, minimiert.

Die wesentlichen Einkaufskategorien entsprechen den zuvor erörterten Materialien, welche überwiegend von europäischen Lieferanten bezogen werden.

b — Managementansatz

Recyclingpapier unterliegt strengen Qualitätsanforderungen. Die verschiedenen Sorten sind in der Norm EN643 genau definiert. MM Karton bezieht seine Rohstoffe ausschließlich aus geprüften Quellen. Die eingesetzten Qualitäten unterliegen den strengen Qualitätsprüfungen des bei MM Karton implementierten Qualitätsmanagementsystems. Unsere Beschaffungsorganisation ist darauf ausgerichtet, sowohl eine optimale Herkunfts- und Qualitätskontrolle als auch höchste Versorgungssicherheit zu gewährleisten.

Faserstoffe sind der wesentlichste Rohstoff bei der Kartonerzeugung. Entsprechend arbeiten die Kartonwerke laufend an Projekten zur Optimierung des Fasereinsatzes und der Fasernutzung. Verbesserungen in der Recyclingfasergewinnung werden insbesondere durch Fortschritt in der Stoffaufbereitung erreicht. Kontinuierliches Monitoring sichert den optimalen Einsatz in der laufenden Fertigung.

Alle eingesetzten Chemikalien in der Kartonerzeugung entsprechen der 36. Empfehlung (Papiere, Kartons und Pappen für den Lebensmittelkontakt) des Bundesinstitutes für Risikobewertung (Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft – Bundesrepublik Deutschland) – BfR XXXVI und entsprechen den Vorgaben der REACH-Verordnung.

Im Chemikalienmanagement verfolgen wir die Zielsetzung, schädliche Auswirkungen aus dem Umgang mit Chemikalien auf Mensch und Umwelt zu minimieren.

In der Faltschachtelproduktion bei MMP kommen für Lebensmittelverpackungen ausschließlich migrationsarme Farben und Lacke zum Einsatz, die allen relevanten rechtlichen Vorgaben entsprechen. In Europa sind das beispielsweise die EU-Verordnungen No. 1935/2004 und No. 2023/2006. Die Farben und Lacke sind weiters in Übereinstimmung mit der EuPIA Guideline on Printing Inks gefertigt und entsprechen der Swiss Ordinance 817.023.21. Es ist uns ein Anliegen, diese hohen europäischen Standards konzernweit in allen Standorten umzusetzen. Auch für andere Verpackungen werden Food Contact-Farben bzw. mineralölfreie Farben entsprechend der EuPIA-Empfehlung eingesetzt, die im Recyclingkreislauf und darüber hinaus umweltschonender sind.

In Bezug auf den eingesetzten Leim werden hohe Anforderungen hinsichtlich Verarbeitbarkeit, Klebhaftfestigkeit sowie Lebensmittelunbedenklichkeit bei Lebensmittelverpackungen gestellt und kontinuierlich Optimierungen verfolgt. Es kommen nur Klebstoffe und Leime zum Einsatz, die den EU-Verordnungen No. 1935/2004 und No. 2023/2006 entsprechen und in Übereinstimmung mit der FEICA-Empfehlung gefertigt sind.

c — Maßnahmen und Entwicklung

MM Karton erreicht Optimierungen beim Faserstoff- und Chemikalieneinsatz insbesondere durch die laufende Weiterentwicklung der Produkte und Rezepturen sowie der Prozesse. In 2018 wurde die verbesserte Nutzung von Recyclingfasern im Rahmen eines divisionsweiten Projektes konsequent weiterverfolgt und der Einsatz von Zellstoff bzw. weißen Altpapierqualitäten bei Recyclingkarton reduziert. Verbesserungen im Faserverbrauch betrafen sowohl produkt- und produktionstechnische Anpassungen (z. B. Fertigung im Werk Neuss in drei statt zuvor vier Lagen) wie auch die Reduktion von Ausschuss und Rejekt. Darüber hinaus bildete die Optimierung der Bezugsquellen einen weiteren Fokus. Im Chemikalienverbrauch wurden Verbesserungen vor allem durch Prozessanpassungen und den Einsatz von Ersatzstoffen erreicht, wie z. B. die Einstellung des Deinking am Standort Eerbeek oder die Abwasserreinigung im Werk Baiersbronn.

MM Packaging verfolgte Optimierungen im Druckstoffverbrauch durch Prozessoptimierungen sowie damit verbundene Ausschussreduktion. Im Chemikalienmanagement lagen Schwerpunkte auf Optimierungen im Verbrauch und der Wiederverwendung.

2 — ÖKOLOGISCHE KRITERIEN IN DER BESCHAFFUNG

Neben dem Einsatz von erneuerbaren und recycelten Rohstoffen sind für die Mayr-Melnhof Gruppe auch ökologische Kriterien in der Beschaffung ein wesentliches Thema. Im Zentrum stehen dabei die unabhängige Kontrolle der Rohstoffbeschaffung sowie die nachweisliche Konformität der Arbeitsweise des Unternehmens mit internationalen Umwelt- und Sozialstandards, welche eine langfristig nachhaltige Entwicklung unterstützen. Generell wird zudem darauf geachtet, wenn möglich, Bezugsquellen nahe unserer Werke zu nutzen.

a — Risiken und Auswirkungen

Dem potenziellen Risiko Eingriffe in lokale Gemeinschaften und Ökosysteme, z. B. durch illegale Abholzung, wird über die Chain-of-Custody-Zertifizierung nach FSC®- und PEFC™-Standards aller Kartonwerke entgegengewirkt.

b — Managementansatz

Entsprechend dem Grundsatz eines verantwortungsbewussten Umganges mit Ressourcen und der Verwendung von ausgewiesenen nachhaltigen Rohstoffen in der Produktion wird ein Chain-of-Custody-Standard verfolgt.

Zertifizierungen im Bereich Chain-of-Custody:

- FSC®
- PEFC™

FSC® und PEFC™

Mit der in 2009 erfolgreich abgeschlossenen Chain-of-Custody-Zertifizierung aller sieben MM Kartonwerke nach PEFC™- und FSC® (Lizenz FSC-C003336)-Standards weisen wir nach, dass sämtliche in der Kartonproduktion eingesetzten Frischfaserstoffe aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Wäldern und/oder kontrollierten Quellen stammen und durch unabhängige Dritte regelmäßig überprüft werden.

Weiters verpflichtet sich MM Karton zum Ausschluss folgender Herkunft von Holz (in Anlehnung an den jeweils aktuell gültigen FSC® Controlled Wood Standard):

- Illegal geerntetes Holz
- Holz aus Gebieten, in denen gegen traditionelle und bürgerliche Grundrechte verstoßen wird
- Holz aus Wäldern, deren besondere Schutzrechte durch die Waldbewirtschaftung gefährdet sind
- Holz aus der Umwandlung von Naturwäldern in Plantagen oder nicht forstliche Nutzungen
- Holz aus Wäldern, die mit gentechnisch veränderten Baumarten bepflanzt sind

Der CoC-Standard wird bei MM Karton und MM Packaging unterschiedlich umgesetzt.

MMK Werke arbeiten mit einem sogenannten „Credit System“, in dem alle eingekauften Fasern und ihr Zertifizierungsstatus erfasst werden. Im Kartonwerk selbst gibt es keine physische Trennung zwischen den Fasern. Sie werden gemeinsam gelagert und verarbeitet. Welche Menge an Karton mit FSC®- oder PEFC™-Zertifizierung verkauft werden kann, richtet sich nach der Menge der eingekauften zertifizierten und anrechenbaren Fasern. Die Anteile von FSC®- bzw. PEFC™-zertifiziertem und kontrolliertem Frischfasereinsatz ist auf Seite 42 dargestellt.

In den MM Packaging Werken wird FSC®- und PEFC™-zertifizierter Karton streng getrennt von nicht zertifiziertem Karton gelagert und verarbeitet. Welcher Karton in der Faltschachtelproduktion zum Einsatz kommt, richtet sich nach den Kundenwünschen und dem Einsatzbereich.

Darüber hinaus greifen auch andere in der MM Gruppe gültige Industriestandards wie ISO 14001, EMAS und ISO 50001 die Evaluierung ökologischer Kriterien in der Beschaffung auf, die über den Faserstoffbezug hinausgehen und sämtliche relevanten Inputfaktoren einschließlich technischer Anlagen und Maschinen umfassen.

Wir erwarten von unseren Geschäftspartnern, innerhalb der Wertschöpfungskette stets alle gesetzlichen Vorschriften und branchenüblichen Standards einzuhalten, und bestärken diese, ähnliche Verantwortungsgrundsätze einzuführen und umzusetzen.

c — Maßnahmen und Entwicklung

Aufgrund von Kundennachfrage kommt in einzelnen Werken der Division MM Packaging verstärkt FSC®- bzw. PEFC™-zertifizierter Karton zum Einsatz.

3 — PRODUKTSICHERHEIT

Die Sicherheit von Lebensmittelverpackungen ist ein zentrales Thema der MM Gruppe. Dies bedeutet, dass einerseits die Produkte der MM Gruppe selbst keine Schadstoffe enthalten und andererseits auch sicher gegenüber Migration von außen sind. Dementsprechend erfolgt kein Übergang aus Farben und Lacken, die auf die Kartons gedruckt werden, aber auch nicht von anderen Stoffen, die mit den Kartons in Berührung kommen, in Mengen, die die menschliche Gesundheit gefährden könnten.

a — Risiken und Auswirkungen

Mögliche Risiken der Produktkontamination, eine potentielle Belastung der Gesundheit der Konsumenten sowie mögliche Verstöße gegen relevante Vorschriften, Gesetze und Richtlinien werden durch hohe Standards im Qualitätsmanagement sowie regelmäßige interne und externe Untersuchungen minimiert.

b — Managementansatz

Zertifizierungen sind ein wichtiger Nachweis für Kunden und Endnutzer von MM Karton und MM Packaging, dass unsere Produkte nachhaltig, sozial verträglich und gesundheitlich unbedenklich sind. Darüber hinaus dienen sie zum Nachweis der rechtlichen Compliance im Bereich Produktsicherheit.

Das regelmäßige Überprüfen der Produkte von MM auf Einhaltung der Zertifizierungskriterien gewährleistet gleichzeitig eine rigorose Qualitätssicherung, die auch nach außen hin sichtbar wird.

Zertifizierungen im Bereich Produktqualität und Lebensmittelsicherheit bestehen insbesondere nach:

- ISO 9001
- BRC Packaging
- FSSC 22000 (ISO 22000)
- EN 15593
- ECMA GMP

Eine detaillierte Übersicht der zertifizierten MM Standorte findet sich auf unseren Divisionswebsites <https://www.mm-karton.com/unternehmen/werke> sowie <https://www.mm-packaging.com/de/standorte>.

ISO 9001

Als eines der ersten Unternehmen der Kartonindustrie erhielt die Mayr-Melnhof Gruppe die Zertifizierung nach dem Qualitätsmanagementsystem ISO 9001, welches heute alle Produktionsstandorte der Kartondivision sowie mehr als 90 % der Verpackungsstandorte umfasst.

Neben dem internen Nutzen eines Qualitätsmanagementsystems, wie effiziente Abläufe und Prozesse, definierte Durchführungsbestimmungen und vor allem kontinuierliche Weiterentwicklung, steht die Zufriedenheit unserer Kunden an oberster Stelle. Unser vorrangiges Ziel ist es, unseren Kunden konstante Produktqualität und anwendungsorientierte Produktlösungen bei maximaler Liefersicherheit zu gewährleisten.

BRC Packaging und FSSC 22000

BRC Packaging des British Retail Consortiums ist ein globaler Standard für Verpackungen und Verpackungsmaterialien, der die Kontrolle von Lebensmittelhygiene und Produktsicherheit in den Vordergrund stellt. Sowohl dieser als auch der weltweite Standard FSSC 22000 für Managementsysteme zur Lebensmittelsicherheit (Food Safety System Certification), der auch die Anforderungen des ISO 22000 abdeckt, sind von Global Food Safety Initiative GFSI anerkannte Hygienemanagementsysteme. Mit der Zertifizierung nach BRC Packaging und FSSC 22000 weisen unsere Standorte die Kompetenz in Risikomanagement, Hygiene, Produktsicherheits- und Qualitätssystemen nach und entsprechen damit den Anforderungen unserer Kunden an die Lebensmittelsicherheit.

Zertifiziertes Hygienemanagement nach EN 15593

Die Anforderungen des zertifizierten Hygienemanagements nach EN 15593 gelten im besonderen Maße für Kartonverpackungsprodukte, die in den Bereichen Lebensmittel und Pharma eingesetzt werden. Hier gilt es, dem hohen Anspruch an die hygienische Sauberkeit des Produktes und somit auch an die Produktion selbst zu entsprechen. Sichtbares Zeichen der Erfüllung ist die Zertifizierung unserer relevanten Standorte nach dem Hygienemanagementsystem EN 15593. Es umfasst sensible und wichtige Parameter wie Personalhygiene, Fremdkörper- und Glaskontrolle, Reinigungszyklen, Schädlingskontrolle und Mikrobiologie. Sämtliche kartonproduzierenden MM Standorte sowie rund 60 % der MM Verpackungswerke sind nach einem oder mehreren dieser internationalen Hygienemanagementstandards zertifiziert.

ECMA GMP

Sichere Lebensmittelverpackungen aus Karton an Kunden und Endverbraucher zu liefern, hat Priorität in der Faltschachtelindustrie. Als Initiative der ECMA (European Carton Makers Association) wurde die ECMA GMP-Leitlinie entwickelt. Alle europäischen Verpackungsstandorte erfüllen die Anforderungen dieser Leitlinie.

c — Maßnahmen und Entwicklung

Laufende interne und externe Analysen von Kartonprodukten sowie die kontinuierliche Evaluierung hinsichtlich Compliance mit den relevanten Regeln und Bestimmungen nahmen auch 2018 eine zentrale Stellung innerhalb der Maßnahmen von MM ein. Umfassende Mitarbeitertrainings in Produktsicherheit und Lebensmittelkontakt zur Sicherung von Know-how und Kompetenz auf dem Stand der Technik wurden konsequent fortgesetzt. Bei MM Karton lag in 2018 besondere Aufmerksamkeit auf der Einführung neuer Produkte, wie z. B. FOODCART™, sowie auch dem Einsatz von fluorfreier Barriere. Bei MM Packaging standen insbesondere Verbesserungen im Rahmen bestehender Zertifizierungen zur Lebensmittelsicherheit (BRC, FSSC, ISO 22000, ECMA GMP) sowie die Erfüllung besonderer Kundenanforderungen im Fokus.

In 2018 fand für fünf Kartonwerke die Umstellung auf die Neuversion der ISO 9001/14001-Vorgaben für das Qualitäts- und Umweltmanagement statt. Zwei Kartonfabriken und das Faserwerk FollaCell haben diese bereits zuvor erfolgreich implementiert. In der Packagingdivision fanden Zertifizierung bzw. Rezertifizierungen insbesondere zur ISO 9001 statt.

UMWELTMANAGEMENT

1 — ENERGIEVERBRAUCH UND EMISSIONEN IN DER PRODUKTION

Die größten Umweltauswirkungen durch die Geschäftstätigkeit der MM Gruppe liegen in ihrem Energie- und Wasserverbrauch. Während MM Karton verhältnismäßig höhere Energiemengen benötigt, ist der Verbrauch bei MM Packaging signifikant geringer.

In den MMK Werken wird zu über 80 % Erdgas als Primärenergieträger eingesetzt. Jedes Werk verfügt über ein eigenes Kraftwerk, in dem aus Erdgas bedarfsgerecht Dampf für die Kartonproduktion sowie über eine Turbine Eigenstrom aus dem generierten Hochdruckdampf erzeugt wird. Zusätzlich wird Strom von Energieversorgungsunternehmen bezogen. Sonstige Energieträger in den einzelnen Werken sind Wasserkraft, leichtes Heizöl, Diesel und Flüssiggas.

Im Werk Hirschwang werden darüber hinaus Reststoffe aus der Produktion (Rejekt und Faserfangstoff) thermisch verwertet, um Energie zur Dampferzeugung zu gewinnen. Im Werk Frohnleiten kommt auch Biogas aus der anaeroben Abwasserreinigung zum Einsatz. Eine Erhöhung der effizienten Eigenstromversorgung ist langfristiges Ziel von MM Karton. Der absolute und spezifische Energieverbrauch in der Kartonproduktion sind auf Seite 43 ersichtlich.

Die Produktion von MM Karton, die bereits heute sehr energieeffizient arbeitet, wird darüber hinaus durch Energieträger aus erneuerbaren Energiequellen gespeist.

Ressourcenschonendes Arbeiten macht sich nicht nur für uns bezahlt, sondern auch für unsere Umwelt. Verantwortungsvolles Management des Energieverbrauches hat dabei seit jeher hohen Stellenwert. Konzernweit wird darauf geachtet, bestmögliche Standards zu integrieren und bestehende Werke konsequent nachzurüsten.

a — Risiken und Auswirkungen

Bei der Kartonerzeugung entstehen Abluftemissionen, insbesondere bei der Energieerzeugung aus der Verbrennung von Erdgas. Die in Form von CO₂, NO_x und CO auftretenden Emissionen werden laufend gemäß den gesetzlichen Bestimmungen überwacht und eingehalten. Die direkte Abluft der Kartonmaschinen besteht demgegenüber im Wesentlichen aus Wasserdampf. MM Karton setzt kontinuierlich neue Maßnahmen, um die Abluftemissionen nach dem Stand der Technik weiter zu senken.

Der Energieeinsatz bei MM Packaging ist weitaus geringer als bei MM Karton und macht weniger als 10 % des konzernweiten Energieverbrauches aus. Dennoch laufen auch in der Packagingdivision Programme zur Steigerung der Energieeffizienz, insbesondere bei Maschinen und Beleuchtung. Die Abwärme des Maschinenparks wird beispielsweise zur Vorwärmung anderer Räumlichkeiten genutzt.

Niedriger Carbon Footprint

Holz und Karton haben große Bedeutung für den Klimaschutz. Während ihres Wachstums nehmen Bäume CO₂ auf. Holzfasern aus den Wäldern, die zu Karton verarbeitet werden, speichern Kohlenstoff im fertigen Produkt – dem Kartonprodukt. Darüber hinaus hält auch das Recycling von Faltschachteln den Kohlenstoff eingeschlossen und verhindert seine Rückkehr in die Atmosphäre. Karton und Kartonverpackungen sind auf diese Weise am Ausbau der Wälder und am Schutz der Umwelt beteiligt.

Im Zeichen des Klimaschutzes soll der Ausweis des Carbon Footprints dem Konsumenten helfen, die Umweltauswirkungen des Produktionsprozesses bis hin zum fertigen Produkt zu vergleichen und zu beurteilen.

Entsprechend der Übereinkunft der europäischen Papier-, Karton- und Verpackungsproduzenten folgt MM Karton gemeinsam mit anderen Herstellern der Berechnungsmethode des von CEPI (Confederation of European Paper Industries) festgelegten, wissenschaftlich fundierten und unabhängig überprüften Rahmenwerkes des NCASI (National Council for Air and Stream Improvement).

Pro Carton, die europäische Vereinigung von Karton- und Faltschachtelherstellern, publiziert den durchschnittlichen CO₂-Fußabdruck für die Faltschachtelproduktion in Europa in Abständen von drei bis fünf Jahren: Nach Reduktion von weiteren 3 % im Zeitraum 2011 bis 2014 liegt der Carbon Footprint bei 885 kg fossiler CO₂-Äquivalente pro verarbeiteter Tonne Faltschachtelkarton und wird zum großen Teil durch die Speicherung von -730 kg biogenem CO₂ kompensiert. Es ist das Ergebnis kontinuierlicher Verbesserungsmaßnahmen im gesamten Produktionsprozess – vom Rohstoff- und Energieeinsatz bis hin zur Abfallreduktion. Der offizielle Pro Carton-Berechnungsansatz des Carbon Footprints für die Produktion von Faltschachteln beginnt bei den Rohstoffen (cradle) und endet beim Ausfahrtstor des Faltschachtelproduzenten (gate).

b — Managementansatz

Die bestehenden Umweltmanagementsysteme innerhalb der MM Gruppe sind so eingerichtet, dass sich ändernde Anforderungen leicht und möglichst schnell eingearbeitet und angepasst werden können.

Jährlich werden umweltrelevante Ziele auf allen betroffenen Ebenen und für jeden relevanten Bereich festgelegt. Zur Verwirklichung dieser Ziele wird ein Programm erstellt, das die angestrebten Ziele, die konkreten Maßnahmen, die für die Durchführung Verantwortlichen, die Zeitvorgaben sowie die Mittel, die zur Umsetzung erforderlich sind, enthält. Im Rahmen des Managementreviews berichtet der Umweltbeauftragte dem Management über die erbrachten Umweltleistungen und über die weiteren geplanten Maßnahmen.

Um die bisher erreichten Umweltstandards zu sichern, neue Anforderungen zu erfüllen und die Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems zu überprüfen, werden interne und externe Audits (insbesondere im Zusammenhang mit Zertifizierungen/Re-Zertifizierungen) sowie eine Bewertung durch das Management mittels des Managementreviews durchgeführt. Außerdem berücksichtigt die MM Gruppe in

ihrem Handeln das Vorsorgeprinzip, indem sie bei allen Zielsetzungen und Maßnahmen zu erwartende Entwicklungen und Prognosen berücksichtigt.

Das Energiemanagement setzt sich zum Ziel, den Energieverbrauch unserer Werke nachhaltig zu reduzieren, die Effizienz zu steigern und immer höhere Anteile aus erneuerbaren Quellen zu beziehen. Auch Zertifizierungen sind für unser Energiemanagement von großer Bedeutung und helfen dabei, Energieersparungspotentiale konzernweit aufzudecken.

Zertifizierungen im Bereich Umwelt- und Energiemanagement bestehen insbesondere nach:

- ISO 14001
- EMAS
- ISO 50001

ISO 14001

Die systematische Verankerung des Umweltschutzes im Management wurde bereits 1996 mit der Zertifizierung des Kartonwerkes Frohnleiten nach dem weltweit gültigen Standard für Umweltmanagementsysteme, der ISO 14001, aufgenommen. Regelmäßige interne und externe Audits stellen seither den hohen Umweltstandard sicher und unterstützen bei der Erfüllung neuer Anforderungen.

EMAS

Seit 1996 beteiligen sich die Kartonstandorte Frohnleiten und Hirschwang freiwillig an der EG-Öko-Audit-Verordnung. Das „Eco-Management and Audit Scheme“ (EMAS) ist ein Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung. Die Teilnahme unterstützt die Informationspolitik der Mayr-Melnhof Gruppe bei der Darstellung der von verantwortungsvollem Handeln geprägten Unternehmenskultur. Gemeinsam mit der ISO 14001-Zertifizierung bildet EMAS die Grundlage für die kontinuierliche Sicherung eines integrierten Umweltmanagementsystems bei MM. Heute sind die Standorte Frohnleiten, Hirschwang, Eerbeek sowie das Faserwerk FollaCell nach ISO 14001 zertifiziert, Frohnleiten und Hirschwang zusätzlich nach EMAS. Jene nicht direkt zertifizierten Kartonwerke betreiben interne Umweltschutzsysteme zur kontinuierlichen Verbesserung und nutzen die Synergien der zertifizierten Standorte. In der Packagingdivision sind 22 Standorte nach ISO 14001 und/oder EMAS zertifiziert.

ISO 50001

Die MM Gruppe ist stets bestrebt, die Energieeffizienz zu steigern sowie spezifische Kosten zu senken. Daher werden Werke, vor allem in der energieintensiveren Kartondivision, verstärkt nach den Bestimmungen der ISO 50001-Zertifizierung ausgerichtet. Derzeit sind fünf Standorte der Kartondivision und sechs Packaging-Standorte im Rahmen dieser Norm zertifiziert.

Konsequentes Energiemanagement anhand eines Sets von Key Performance-Indikatoren (KPI) wird konsequent fortgeführt sowie optimiert und führte bereits in der Vergangenheit zu einer deutlichen Reduktion von Energiekosten, Treibhausgasen und anderen Emissionen. Der Erfolg der so realisierten Projekte wird zudem ausführlich dokumentiert. So kann jeder Einzelne nachvollziehen, welchen Einfluss er oder sie auf Energieeinsparungen hat.

Emissionszertifikate („Carbon Leakage“-Einstufung für MM Karton)

Nach heutigem Kenntnisstand gilt: Die Mengenzuteilung von CO₂-Zertifikaten an die sieben Kartonwerke innerhalb der Europäischen Union und das Faserwerk FollaCell wird wie seit 2013 bis einschließlich 2020 zu einem großen Teil unentgeltlich erfolgen. Daher sind bis Ende 2020 insgesamt ausreichend CO₂-Zertifikate für die Standorte vorhanden. Allerdings ist mit einer Prüfung des Zuteilungsverfahrens für die Folgejahre (2021 ff.) seitens der EU zu rechnen. Diese Revision ist erst mit Ende 2019 zu erwarten. Die Europäische Union hat bisher als politisches Ziel eine Reduktion der CO₂-Emissionen im Ausmaß von rund 20 % bis 2020 im Vergleich zum Basisjahr 1990 verfolgt. In diesem Zusammenhang sinken seit 2013 die freien CO₂-Zuteilungen. Die Ermittlung der CO₂-Emissionen erfolgt auf Basis eines umfangreichen und an jeden Standort angepassten Monitoring-Konzeptes gemäß Verordnung (EU) Nr. 601/2012. Die absoluten und spezifischen direkten CO₂-Emissionen in der MM Kartonproduktion sind auf Seite 43 ersichtlich.

c — Maßnahmen und Entwicklung

Projekte von MM Karton konzentrierten sich in 2018 insbesondere auf die Verbesserung des Wirkungsgrades in der Energieerzeugung sowohl durch technologische Optimierung bestehender Anlagen als auch durch Ersatzinvestitionen. Darüber hinaus wurde die Nutzung von Biogas ausgebaut. Bedeutendstes Projekt war die Inbetriebnahme eines neuen Gas- und Dampfkraftwerkes am österreichischen Standort Frohnleiten als Ersatz für die bestehende Anlage zur NO_x-Reduktion und Erhöhung des Wirkungsgrades.

Im Rahmen der Initiative „efficiency“ werden seit mehr als einem Jahrzehnt alle Maßnahmen zur Verbesserung der Energieeffizienz je Tonne Karton koordiniert. Aufbauend auf die bereits erreichte bedeutende Reduktion des spezifischen Energieverbrauches ist es Zielsetzung, fortlaufend neue Einsparungspotentiale zu nutzen. Die Projekte schließen alle Bereiche der Kartonproduktion ein: beginnend mit der Stoffaufbereitung und dem Betrieb der Kartonmaschine bis hin zur Ausrüstung und den werkseigenen Kraftwerken und Abwasserreinigungsanlagen.

Bei MM Packaging wurden in 2018 insbesondere Maßnahmen zur Verbesserungen der Klimasysteme bzw. der thermischen Isolation gesetzt. Die Umstellung auf LED-Beleuchtung wurde konsequent fortgesetzt. Darüber hinaus konnte in mehreren Werken die Energieeffizienz durch Anpassungen bestehender Anlagen erhöht werden.

Optimierungen des Energieverbrauches im Zusammenhang mit Transportleistungen werden insbesondere durch Verbesserungen in der Nutzung von LKW-Kapazitäten, Effizienzsteigerungen in der innerbetrieblichen Logistik sowie die fakultativ mögliche Erhöhung des Bahntransportes verfolgt.

2 — WASSERVERBRAUCH IN DER PRODUKTION

Wasser ist ein essentielles Betriebsmittel im Kartonproduktionsprozess. Demgegenüber wird in der Kartonverarbeitung kaum Wasser in der Produktion benötigt. Entsprechend entstehen auch wesentlich höhere Abwassermengen in der Karton- als in der Packagingdivision.

a — Risiken und Auswirkungen

Wasser wird in der Kartonerzeugung während des gesamten Produktionsverlaufes in großen Mengen gebraucht – von der Auflösung des Recyclingpapiers über die Aufbereitung der Faserstoffe bis hin zum Einsatz als Kühlmittel und zur Produktion von Dampf in der Energiegewinnung.

Dabei ist die Unterscheidung von Wassernutzung und Wasserverbrauch klar auseinanderzuhalten. Ein Teil des Wassers wird nur vorübergehend in der Produktion (z. B. als Kühlwasser) eingesetzt, anschließend aufbereitet und wieder zurückgeführt. Das Risiko einer Wasserverknappung in trockenen Regionen durch die Produktion ist daher gering. Nur ein geringer Anteil des eingesetzten Wassers wird tatsächlich nicht zurückgeführt, sondern verbleibt entweder als Restfeuchte im Produkt oder verdampft. Ein Restfeuchtegehalt im Karton ist für die weitere Verarbeitung zwingend notwendig.

b — Managementansatz

Ziel von MM Karton ist eine nachhaltige Reduktion des Wassereinsatzes mittels kontinuierlicher Optimierung der Produktionsprozesse. Der spezifische Wasserverbrauch wird durch Kreislaufschaltungen und Effizienzsteigerungen sehr niedrig gehalten bzw. weiter reduziert.

Bei MM Karton wird das entnommene Grund- bzw. Oberflächenwasser in der Regel mehrfach genutzt, zuerst als Kühlwasser und danach in mehreren Stufen als Prozesswasser. Überschusswasser wird zuerst mechanisch gereinigt und danach über eine mehrstufige biologische Abwasserreinigung behandelt, bevor es wieder abgeleitet wird – Übernutzung oder Verschmutzung findet nicht statt.

Das im Produktionsprozess mehrfach eingesetzte Wasser wird vor dem Verlassen der Werke in Abwasserreinigungsanlagen auf dem Stand der Technik gereinigt und aufbereitet.

Die laufende Erhebung und Evaluierung der Abwasserwerte erfolgt durch speziell ausgebildetes, werksinternes Personal sowie regelmäßige externe Untersuchungen. Die Einhaltung der relevanten gesetzlichen Vorgaben wird durch die zuständigen nationalen bzw. regionalen Behörden geprüft.

Zertifizierungen im Bereich Umweltmanagement sind auf Seite 19 ersichtlich.

c — Maßnahmen und Entwicklung

MM Karton setzte 2018 weitere Maßnahmen zur Reduktion des Frischwasserverbrauches in der Produktion. Insbesondere wurden Betriebskläranlagen technologisch modernisiert bzw. erweitert. MM Packaging konzentrierte sich gleichfalls auf Projekte zur Reduktion des Frischwasserverbrauches und entsprechendes Monitoring.

3 — ABFÄLLE IN DER PRODUKTION

Die Themen Abfallreduktion und Optimierung des Materialeinsatzes sind in der MM Gruppe von zentraler Bedeutung zur Sicherstellung der Kostenführerschaft und als wichtiger Beitrag zur Schonung der Ressourcen. Projekte mit diesem Schwerpunkt wurden auch in 2018 fortgesetzt und betrafen insbesondere Maßnahmen zur weiteren Abfallreduktion sowie Verbesserungen in der Trennung und Wiederverwertung.

a — Risiken und Auswirkungen

Den mengenmäßig größten Anteil der Abfälle bei MM Karton bilden in den Recyclingwerken die Rückstände aus der Altpapieraufbereitung, das sogenannte Rejekt. Gemeinsam mit dem Klärschlamm und hausabfallähnlichen Gewerbeabfällen werden sie entweder einer werksinternen thermischen Verwertung zugeführt oder an befugte Entsorger abgegeben. Gefährliche Abfälle, wie z. B. Altöl, Chemikalien, kontaminierte Flüssigkeiten, durch Chemikalien verunreinigtes Abwasser, Werkstättenabfälle und Akkus, werden konzessionierten Entsorgungsunternehmen übergeben, die die Abfälle gemäß gesetzlichen Vorschriften entsorgen.

Auch bei MM Packaging entfällt in der Faltschachtelproduktion der bei Weitem größte Anteil der Abfälle auf ungefährliche Stoffe, die dem Recycling-Kreislauf zugeführt werden. Die mengenmäßig bedeutendste Abfallkategorie sind Kartonreste aus dem Stanzprozess. Sie werden großteils in der MM Gruppe und anderen Unternehmen wiederverwertet und zu neuem Karton verarbeitet.

Lösungsmittelreste, Farb- und Lackreste, Altöle und Feucht- und Schmutzwasser aus den Druckmaschinen zählen zu den gefährlichen Abfällen, die nur einen geringen Bruchteil der Gesamtabfallmenge ausmachen und entsprechend den gesetzlichen Vorgaben an befugte Abfallentsorger übergeben werden.

Nach Gebrauch werden die Produkte der MM Gruppe in der Regel durch Endkunden bzw. Verbraucher entsorgt. Die Umweltauswirkungen des dadurch entstehenden Verpackungsabfalles sind aufgrund der verwendeten umweltschonenden Materialien (recyclierbarer, kompostierbarer Karton, mineralölfreie Farben) gering. Zudem wird die Abfallmenge und damit einhergehende Effekte auf die Umwelt durch das Geschäftsmodell von MM – Altpapier wiederzuverwerten – reduziert.

b — Managementansatz

Das Prinzip „Vermeiden vor Verwerten vor Entsorgen“ steht bei der Entsorgung von Abfällen im Vordergrund. Die Abfallwirtschaft unserer Standorte folgt einem Abfallwirtschaftskonzept, welches vom jeweiligen Abfallbeauftragten umgesetzt wird. Die Entsorgung selbst erfolgt gemäß den relevanten gesetzlichen Vorgaben in Abhängigkeit von der Abfallart durch befugte Abfallsammler, -verwerter und -entsorger. Unserer Zielsetzung, wirtschaftlichen Vorteil und ökologischen Nutzen zu verbinden, kommen wir insbesondere durch laufende Ausschussminimierung nach. Die laufende Erhebung und Evaluierung der Abwasserwerte erfolgt durch speziell ausgebildetes, werksinternes Personal sowie regelmäßige externe Untersuchungen. Die Einhaltung der relevanten gesetzlichen Vorgaben wird durch die zuständigen nationalen bzw. regionalen Behörden geprüft.

Zertifizierungen im Bereich Umweltmanagement sind auf Seite 19 ersichtlich.

c — Maßnahmen und Entwicklung

Maßnahmen zur Abfallreduktion betrafen 2018 in der Kartondivision vor allem Verbesserungen in der Faserrückgewinnung, Prozessänderungen und Optimierungen in der Selektion regionaler Faserstoffbezugsquellen. In der Packagingdivision lagen Schwerpunkte auf der Reduktion von Restabfällen (z. B. Folien) sowie der Minimierung gefährlicher Abfälle (z. B. Lösungsmittel- und Farbreste) durch Vermeidung bzw. Substitution. In beiden Divisionen wurden das laufende Waste-Monitoring konsequent fortgeführt und die Sicherheitsmaßnahmen in der Abfallsammlung erweitert.

MITARBEITER

1 — MITARBEITERAUS- UND -WEITERBILDUNG

9.445 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter waren zum Jahresende 2018 in der Mayr-Melnhof Gruppe in 24 Ländern tätig. Sie sind die Träger unseres Unternehmenserfolges. Daher legen wir hohe Aufmerksamkeit darauf, dass dem Konzern nachhaltig qualifizierte Fach- und Führungskräfte zur Absicherung der führenden Position und Fortsetzung des Wachstumskurses zur Verfügung stehen.

Vor dem Hintergrund des demografischen Wandels und zunehmenden Mangels an qualifizierten Fachkräften hat die Positionierung der Mayr-Melnhof Gruppe als attraktiven Arbeitgeber hohen Stellenwert. Die Personalentwicklung ist dabei ein zentrales Element mit der Zielsetzung, Rahmenbedingungen sicherzustellen, innerhalb derer Beschäftigte aller Ebenen ihre Fähigkeiten langfristig entfalten und mit steigender Kompetenz zunehmend verantwortungsvollere Aufgaben übernehmen können. Aufstiegsmöglichkeiten und internationalen Einsatz innerhalb des Konzerns fördern wir dabei aktiv, um Know-how und Talente nachhaltig im Konzern zu binden und unsere Mitarbeiter mit MM mitwachsen zu lassen.

Dazu haben wir zahlreiche Programme im Konzern verankert, die systematisch durch das Berufsleben in der Mayr-Melnhof Gruppe führen. Bei der Definition sämtlicher Programme liegt besonderes Augenmerk auf der Ausgestaltung mit anspruchsvollen Aufgaben und Inhalten sowie der Leistung eines aktiven Beitrages für das Unternehmen.

a — Risiken und Auswirkungen

Durch eine Vielzahl von Aus- und Weiterbildungsprogrammen forciert die MM Gruppe die Förderung professioneller und persönlicher Qualifikationen der Mitarbeiter und trägt damit aktiv zur Erhöhung und Sicherung der Beschäftigungsfähigkeit bei.

b — Managementansatz

Die Schwerpunkte unseres Human-Resources-Managements liegen auf der strategischen Personalplanung, Recruiting und Mitarbeiterentwicklung sowie auf Aus- und Weiterbildung und dem systematischen Wissensmanagement im Konzern. Die Funktion „Corporate Human Resources“ steuert das Programm zentral, wobei die Umsetzung dezentral an den einzelnen Standorten erfolgt. Die einzelnen Programmkomponenten werden laufend evaluiert und den aktuellen Anforderungen in Inhalt, Methoden und Digitalisierung angepasst.

Aktives Personalmarketing

Bereits im Vorfeld einer Berufstätigkeit in unserem Unternehmen bieten wir vielfältige Möglichkeiten des Kennenlernens und der Kontaktaufnahme. Die kontinuierliche Zusammenarbeit mit Schulen, Fachhochschulen und Universitäten sowie regelmäßige Teilnahme an Karrieremessen nutzen wir, um die Mayr-Melnhof Gruppe als attraktiven Arbeitgeber zu positionieren und frühzeitig mit jungen Menschen im Austausch zu stehen.

Systematische Förderung von Beginn an

Mit dem „Young Professionals“-Programm bieten wir ambitionierten jungen Berufseinsteigern einen ganzheitlichen, überbetrieblichen Ausbildungsweg, der weit über eine konventionelle Lehre hinausgeht. Nach gezielter Auswahl fördern wir unsere Nachwuchskräfte sowohl beim Erwerb tiefgehender fachlicher Kompetenzen als auch bei der Entwicklung persönlichkeitsbezogener Soft Skills und von Fremdsprachenkenntnissen zur Bewährung in einem internationalen Umfeld. Leitgedanke ist „der Lehrling als Zukunftschance für unser Unternehmen und unser Unternehmen als Zukunftschance für den Lehrling“. MM führt das österreichische Qualitätssiegel „TOP-Lehrbetrieb“ und wurde von Great Place to Work® als „Great Place to Start“ ausgezeichnet.

Das Programm „Young Professionals ++“ führt einige Jahre nach Ausbildungsabschluss in Begleitung von Mentoren zur Übernahme von Fach- und Führungsverantwortung.

Im „Ranger“-Programm bereiten wir „High Potentials“ als Spitzenkräfte von morgen vor und übertragen jedem Einzelnen von Beginn an verantwortungsvolle Aufgaben. Das Entwicklungskonzept sieht vor, innerhalb von drei Jahren an drei Standorten drei unterschiedliche Aufgabenbereiche wahrzunehmen. Der Austausch mit erfahrenen Führungskräften sowie gezielte Trainingsangebote und Erfahrungsmöglichkeiten begleiten die „Ranger“ auf ihrem Weg zu künftigen Managementfunktionen. Besondere fachliche Qualifikation, hoher Leistungswille, Fremdsprachenkenntnisse und internationale Mobilitätsbereitschaft sind Grundvoraussetzungen für den Einstieg. Jährlich arbeiten die „Ranger“ neben ihren individuellen Aufgaben gemeinsam ein Konzernprojekt mit aktuellem Bezug aus.

Das „Explorer“-Programm bietet jungen Hochschulabsolventen mit einigen Jahren Berufspraxis attraktive Aufstiegsmöglichkeiten in den Funktionen „Key-Account-Management“, „Controlling“ sowie „Engineering“ (Produktion, Automatisierung). Ein persönliches Mentoring sowie die Vertiefung fachlicher Kompetenzen unterstützen in einer spannenden laufenden Tätigkeit.

MM-Academy – Fit for the Future

Die „MM-Academy“ ist die zentrale Aus- und Weiterbildungsinstitution für Beschäftigte aller Ebenen in der MM Gruppe. Die Vermittlung von Fachwissen und Fremdsprachen sowie die Weiterentwicklung von Sozial- und Führungskompetenz sind die wesentlichen Schwerpunkte wie auch die „MM-Lehrlingsakademie“. Der Mehrwert für unser Unternehmen ist maßgebliche Orientierung jedes Kursauftrages. In unserer „Leadership Journey“ machen wir Mitarbeitern in Managementfunktionen mit neuesten Führungswerkzeugen vertraut und fördern im länderübergreifenden Austausch die Orientierung an unseren Unternehmenswerten: Leistung, Verantwortung und Leidenschaft. Jährlich werden mehrere Tausend Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Präsenz- und Onlineschulungen durch die „MM-Academy“ geschult, wobei das e-Learning-Angebot zunimmt.

„Methusalems“-Programm

Im „Methusalems“-Programm binden wir die langjährige Erfahrung und das Expertenwissen älterer Mitarbeiter in ausgesuchten Projekten im Konzern. Ziel ist es, Bewährtes mit Innovativem erfolgsbringend zu vereinen und komplexe Projekte fundamental abzusichern. Der Austausch zwischen Jung und Alt ist ein geschätzter regelmäßiger Bestandteil in unseren Personalentwicklungsprogrammen.

c — Maßnahmen und Entwicklung

In 2018 haben wir unser umfangreiches Instrumentarium in der Digitalisierung des Recruitings weiter vervollständigt, welches nun von Active Sourcing, Mobile Recruiting, Remote Interviews über ein modernes Candidate-Management bis zum Online-Assessment reicht.

Im Employer Branding wurde einerseits der Internetauftritt des Konzerns im Karrierebereich einem Relaunch unterzogen, andererseits die Präsenz auf ausgewählten Karriere- und Branchenevents weiterverfolgt. Aktiv haben wir mit Studenten der Technik und Wirtschaftswissenschaften in Projekten bzw. Fallstudien zusammengearbeitet. In diesem Zusammenhang freuen wir uns über die neue Zusammenarbeit mit der FH St. Pölten im Smart Engineering Bachelor.

Rund 4.000 Teilnehmer haben wir 2018 in der „MM-Academy“ positionsspezifisch geschult und weitergebildet, mit einem steigenden Angebot im e-Learning (z. B. Compliance, Fremdsprachen, Personal Qualification). Zum Jahresende 2018 befanden sich 152 Lehrlinge (31. Dezember 2017: 186) im Konzern in Ausbildung, mit Schwerpunkt auf technischen bzw. industriellen Berufen.

Den Jahresschwerpunkt unseres „Ranger“-Programmes haben wir zukunftsorientiert auf Wissenstransfer durch Anlage einer Management-Toolbox gelegt. Die Auszeichnung unserer beiden Managementprogramme „Explorer“ und „Ranger“ durch TraineeNet als „echtes und faires Traineeprogramm“ unterstreicht die bereits langfristig verfolgte Praxisrelevanz.

2 — MITARBEITERSICHERHEIT UND -GESUNDHEIT

Der Tatsache entsprechend, dass wir ein produzierender Betrieb sind, wird in der MM Gruppe Sicherheit großgeschrieben. Im betrieblichen Gesundheitswesen setzen wir dazu vielfältige Maßnahmen mit der Zielsetzung, die Gesundheit und Leistungskraft das ganze Berufsleben hindurch hoch zu halten.

a — Risiken und Auswirkungen

Eine mögliche Beeinträchtigung durch das Arbeiten im Schichtbetrieb und mit Chemikalien sowie das Risiko für Arbeitsunfälle und psychische Belastungen wirken sich auf die Mitarbeiter und in weiterer Folge auf das Gesundheitssystem aus. Durch aktive Maßnahmen zur Gesundheitsförderung der Mitarbeiter wird das Risiko verringert. Ein positiver Effekt auf Mitarbeiter ist neben weitgehend stabilen Arbeitsplätzen der fortschreitende Wissens- und Know-how-Aufbau.

b — Managementansatz

Die Gesundheit und Vitalität unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter das gesamte Berufsleben hindurch hoch zu halten, ist die Zielsetzung unseres Gesundheitsmanagements. Prävention und Vorsorge haben höchste Priorität. Das Programm setzt insbesondere auf die laufende betriebsärztliche Betreuung, das kontinuierliche Angebot an Schulungen zu Gesundheit und Arbeitssicherheit sowie Vorsorgeuntersuchungen.

Das Gesundheitsmanagement wird dezentral in den Werken vom jeweiligen Geschäftsführer und seinem Sicherheitsbeauftragten verantwortet, da sie die Notwendigkeiten in ihrem Betrieb am besten kennen und auf die Einhaltung der länderspezifischen Vorschriften achten.

Die jeweiligen Standards für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz werden eingehalten. Die laufenden Maßnahmen, wie regelmäßige Evaluierung und Schulungen, zielen darauf ab, die Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz kontinuierlich zu verbessern.

Zu unseren Zielsetzungen im Bereich Arbeitsschutz zählen die fortlaufende Reduktion der Unfallrate, die Förderung des Sicherheitsbewusstseins durch kontinuierliche Schulungen und regelmäßiges Informieren unserer Mitarbeiter sowie die Einforderung von sicherheitsgerechten Leistungen der Lieferanten mittels Sicherheitszertifikaten. Das Management folgt dem Leitprinzip, dass alle Arbeitnehmer ihren Arbeitsplatz stets gesund verlassen.

c — Maßnahmen und Entwicklung

Maßnahmen im Sicherheits- und Gesundheitsmanagement betrafen insbesondere Neuevaluierungen spezifischer Belastungen am Arbeitsplatz, Verbesserungen im Arbeitsumfeld sowie Optimierungen in Arbeitsschutz, der Unfallprävention und in der Reporting-Disziplin (beinahe Unfälle). Schulungen in den Bereichen Sicherheit und Gesundheit fanden fortlaufend in den Betrieben des Konzerns statt. Resilienz- und Ressourcenmobilisierungs-Trainings für Hilfe zur Selbsthilfe im Umgang mit Stress und Belastung wurden auch 2018 erfolgreich angeboten.

3 — ARBEITSBEDINGUNGEN/-UMFELD

Es ist Zielsetzung, im Konzern Rahmenbedingungen zu gewährleisten, unter welchen unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nachhaltig zum Erfolg des Unternehmens beitragen können. Zum Jahresende 2018 waren von 9.445 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern im Mayr-Melnhof Konzern rund 90 % in Europa und 10 % in Lateinamerika, dem Mittleren Osten und in Asien. Ihre kulturelle Vielfalt und die unterschiedlichen Erfahrungshorizonte sehen wir als Bereicherung für unsere internationale Unternehmenstätigkeit.

Die MM Gruppe ist sich der Bedeutung von Menschenrechten sowohl aus wertorientierter als auch wirtschaftlicher Sicht bewusst und bekennt sich zur Achtung und Einhaltung der Menschenrechte bzw. zur aktiven Vermeidung von Menschenrechtsverletzungen.

Mitarbeiter Konzern

	31. Dez. 2018		31. Dez. 2017	
Westeuropa (exkl. Österreich)	4.326	45,8 %	4.476	45,4 %
Österreich	1.498	15,9 %	1.499	15,2 %
Osteuropa	2.645	28,0 %	2.759	28,0 %
Asien und MENA	509	5,4 %	561	5,7 %
Lateinamerika	467	4,9 %	561	5,7 %
Gesamt	9.445	100,0 %	9.856	100,0 %

a — Risiken und Auswirkungen

Auch wenn ein Großteil der MM Betriebe in europäischen Ländern angesiedelt ist, kann es doch zur Exponierung der MM Gruppe im Zusammenhang mit Menschenrechtsrisiken in den außereuropäischen Ländern kommen. So gibt es in manchen dieser Länder z. B. Risiken der Zwangsarbeit, der Kinderarbeit und der Verletzung von Arbeitsstandards und Chancengleichheit. Branchenspezifisch werden die Risiken jedoch als gering eingeschätzt und durch das strenge Einhalten von Standards wird ihnen aktiv entgegengewirkt.

Ein potenzielles Risiko ergibt sich für unsere Mitarbeiter durch die Schichtarbeit im Produktionsbetrieb, wodurch gesundheitliche Einschränkungen die Folge sein können (siehe Kapitel Arbeitssicherheit und -gesundheit).

b — Managementansatz

Wir beachten die geltenden Regulierungen zur Arbeitszeit in sämtlichen Unternehmen des Konzerns. Wir anerkennen den Anspruch unserer Mitarbeiter auf eine angemessene Entlohnung und halten uns an die gesetzlichen Bestimmungen der jeweiligen Länder.

Im Produktionsbetrieb wird in der MM Gruppe – wie in den meisten Industriebetrieben – in Schichtarbeit produziert. Dies bedeutet, dass für die Mitarbeiter entsprechende Ausgleichsmaßnahmen angeboten werden.

Eine hohe persönliche Identifikation mit dem Unternehmenserfolg ist fester Bestandteil unserer Unternehmenskultur. Daher haben erfolgsabhängige Vergütungsformen, die gewährleisten, dass der Einzelne mit hohen Leistungen am Unternehmenserfolg partizipieren kann, eine lange Tradition im Konzern.

Wir achten die Rechte unserer Mitarbeiter auf Vereinigungsfreiheit. Mit den Arbeitnehmervertretungen wird sowohl auf Standortebene als auch im regionalen Verbund ein langfristig konstruktiver Dialog angestrebt.

Die MM Gruppe verpflichtet sich dazu, innerhalb ihres Einflussbereiches die Menschenrechte einzuhalten, und lehnt jegliche Form von Zwangsarbeit in ihrem Unternehmen und bei ihren Geschäftspartnern ab. Die Risiken von Menschenrechtsverletzungen werden durch Anwendung des Code of Conduct sowie regelmäßige interne und externe Audits reduziert.

Außerdem lehnen wir Kinderarbeit, unabhängig von lokalen Gesetzen, überall in unserem Unternehmen und bei unseren Geschäftspartnern ab. Konzernweit orientieren wir uns daher an internationalen Standards (ILO-Konventionen C 138 und C 182) und führen Aufzeichnungen, aus denen hervorgeht, dass unsere Beschäftigten das gesetzlich geforderte Mindestalter haben.

Der Großteil der Arbeitnehmer im Konzern ist beitragsorientiert im Rahmen der gesetzlichen Altersversorgung versichert. Neben der gesetzlichen Altersvorsorge hat der Konzern bestimmten Arbeitnehmern auf Basis von Einzelzusagen und Betriebsvereinbarungen leistungs- und beitragsorientierte Pensionszusagen erteilt. Darüber hinaus bestehen leistungs- und beitragsorientierte Abfertigungsverpflichtungen sowie Verpflichtungen im Rahmen der gesetzlichen Altersteilzeit.

Den grundlegenden Bedürfnissen unserer Mitarbeiter wird durch den Code of Conduct entsprochen. Dieser Standard gilt für alle Mitarbeiter weltweit. Der Code of Conduct der Mayr-Melnhof Gruppe legt unsere Grundhaltung bezüglich Einhaltung von Gesetzen, Kinderarbeit, Menschenrechten, Arbeitszeit und Entlohnung, Gesundheit und Sicherheit, Drogen und Alkohol sowie Mitarbeiterentwicklung dar. Für deren Einhaltung ist das lokale Management verantwortlich.

c — Maßnahmen und Entwicklung

Laufende Kommunikation (z. B. Intranet, Internet, Folder) und Schulungen sind darauf gerichtet, diesbezügliches Detailwissen zu vertiefen sowie Orientierung für die Umsetzung zu geben.

GESELLSCHAFT

1 — COMPLIANCE

Die Division MM Karton erwirtschaftet 84 % ihres Umsatzes in Europa und 16 % in außereuropäischen Ländern. Kartonwerke finden sich in Deutschland, Österreich, den Niederlanden und Slowenien. Die Division MM Packaging hat 37 Produktionsstandorte in 15 Ländern auf drei Kontinenten. 89 % des Umsatzes werden in europäischen Ländern erwirtschaftet. Die Produktion der MMP außerhalb Europas findet in Kolumbien, Chile, Vietnam, Jordanien und dem Iran statt.

Wir halten uns an alle relevanten Gesetze und Vorschriften der Länder, in denen wir geschäftlich tätig sind, und beachten die jeweiligen gesellschaftlichen Normen. Die im Hinblick auf Nachhaltigkeit wesentlichen Auflagen, Richtlinien, Standards und Zertifizierungen werden auszugsweise in den vorstehenden Kapiteln genannt.

Themen wie Einhaltung der Menschenrechte und Korruptions- und Bestechungsbekämpfung werden immer relevanter.

Wir handeln stets im besten Interesse der Mayr-Melnhof Gruppe und halten Unternehmensinteressen und private strikt auseinander. Selbst den Anschein eines Interessenkonfliktes wollen wir vermeiden. Entscheidungen treffen wir nach vernünftigen wirtschaftlichen Gesichtspunkten im Einklang mit Gesetzen und Normen. In unseren Geschäftsbeziehungen verhalten wir uns einwandfrei im Rahmen der entsprechenden Bestimmungen gegen Korruption, Bestechung, Betrug und Geldwäsche. Wir verpflichten uns, von Geschenken, Zuwendungen oder Beteiligungen Abstand zu nehmen, die zu einem Interessenkonflikt führen könnten. Es ist ferner untersagt, Bestechungsgelder oder andere gesetzeswidrige Zahlungen und Zuwendungen entgegenzunehmen, anzubieten bzw. zu leisten.

Wir bekennen uns uneingeschränkt zu einem fairen Wettbewerb gegenüber unseren Mitbewerbern, Geschäftspartnern und sonstigen Marktteilnehmern. Gleichzeitig verpflichten wir uns zur Einhaltung der Gesetze gegen Wettbewerbsbeschränkung sämtlicher Länder, in denen die Mayr-Melnhof Gruppe geschäftlich tätig ist.

a — Risiken und Auswirkungen

Potentielle Risiken der Geschäftstätigkeit der MM Gruppe sind Korruptionsfälle und wettbewerbswidriges Verhalten sowie die mögliche Nichteinhaltung von Normen, Gesetzen, Verhaltensregeln und gegebenenfalls Selbstverpflichtungserklärungen und Menschenrechtsverletzungen.

Das Risiko für Menschenrechtsverletzungen oder Korruption wird in europäischen Ländern aufgrund der gesetzlichen Regelungen als sehr niedrig eingestuft. Des Weiteren gehen wir davon aus, dass das Geschäft der MM Gruppe insbesondere aufgrund der geringen Fungibilität der erzeugten Produkte nicht im Zentrum doloser Handlungen steht.

b — Managementansatz

Compliance, die all jene Maßnahmen umfasst, welche auf Einhaltung von Gesetzen, Verhaltensregeln und anderen Normen abzielen, ist im Mayr-Melnhof Konzern eine zentrale Leitungsaufgabe des Vorstandes, der durch ein laufend weiterentwickeltes Compliance-Programm entsprochen wird.

Dem Compliance-Risiko aus der möglichen Nichteinhaltung von Normen, Gesetzen, Verhaltensregeln sowie gegebenenfalls Selbstverpflichtungserklärungen wird insbesondere durch Absicherungsmaßnahmen in den Systemen, regelmäßiges, systematisches Compliance-Monitoring, das Vier-Augen-Prinzip sowie Richtlinien (wie z. B. Code of Conduct) Rechnung getragen. Darüber hinaus ist die Funktion eines weisungsfreien Compliance-Officers eingerichtet, welcher sowohl die Compliance-Schulung als auch die interne und externe Berichterstattung verantwortet.

Dem Risikofeld „Legal Compliance“, welches die Gesamtheit aller Handlungen und Maßnahmen beinhaltet, die auf die Einhaltung von gesetzlichen und vertraglichen Vorgaben abzielen, begegnen wir insbesondere durch die Funktion eines Legal Managers sowie den Einsatz eines Legal Compliance Systems und im Bedarfsfall durch Beiziehung externer Experten.

Vor aktivem Betrug schützen insbesondere die organisatorischen Strukturen sowie die Applikationen auf den Systemen. So muss zum Beispiel der Vorstand einmal im Jahr über Korruptionsbekämpfung an den Aufsichtsrat berichten.

Richtlinie: Geschenkkannahme, Gewährung von Vorteilen

Beschäftigte der Mayr-Melnhof Gruppe dürfen im Rahmen ihrer geschäftlichen Tätigkeit weder direkt noch indirekt unberechtigte Vorteile fordern, annehmen bzw. anbieten und gewähren. Ausgenommen sind lediglich allgemein übliche Bewirtungen und gelegentliche Zuwendungen von nachweisbar geringem Wert. Bei der Beurteilung ist generell ein strenger Maßstab anzulegen. Im Zweifelsfall ist die Konsultation mit dem Compliance-Verantwortlichen einzuholen, der entsprechende Empfehlungen gibt.

Richtlinie: Kartellrecht-Compliance

In einer Kartellrecht-Compliance-Richtlinie wird die ablehnende Haltung des Konzerns gegenüber Kartellverstößen zum Ausdruck gebracht und das gebotene Verhalten im Umgang mit Wettbewerbern dargelegt.

Richtlinie: Beziehung zu Wettbewerbern, Kunden, Verbänden

Vereinbarungen mit Wettbewerbern und abgestimmte Verhaltensweisen, die eine Einschränkung oder Verhinderung von Wettbewerb zum Ziel haben bzw. bewirken, sind untersagt. Grundsätzlich ist im Umgang mit Wettbewerbern strikt darauf zu achten, dass keine Informationen weitergegeben, entgegenommen oder ausgetauscht werden, die Rückschlüsse auf ein aktuelles oder künftiges Marktverhalten zulassen.

Kunden werden durch Beschäftigte der Mayr-Melnhof Gruppe in keinerlei Form in der freien Gestaltung von Lieferbeziehungen und Preisen eingeschränkt.

Die Mitarbeit in Verbänden und Teilnahme an deren Veranstaltungen erfolgt nur für zulässige Zwecke. Jeglicher Vergleich mit Mitbewerbern bzw. Austausch von Information steht dabei im Einklang mit den entsprechenden Gesetzen.

Sollten sich Beschäftigte der Mayr-Melnhof Gruppe in aus kartellrechtlicher Sicht bedenklichen Umständen befinden, ist eine unmittelbare Beendigung von Gesprächen bzw. das Verlassen entsprechender Orte geboten und der Compliance-Verantwortliche zu informieren.

Die Beschäftigten der Mayr-Melnhof Gruppe tragen innerhalb ihres Tätigkeitsbereiches Verantwortung für den Schutz der materiellen und immateriellen Vermögenswerte des Unternehmens.

Im Bereich Kapitalmarkt-Compliance besteht zur Hintanhaltung von Insider-Geschäften für alle betroffenen Personen eine verpflichtende interne Compliance-Richtlinie.

c — Maßnahmen und Entwicklung

Maßnahmen konzentrierten sich 2018 insbesondere auf die Anpassung der internen Compliance-Richtlinie betreffend compliancerelevanter Informationen im Unternehmen sowie die diesbezügliche Kommunikation. Anfang 2019 wurde eine interne Informationskampagne zur geschlossenen Einhaltung des Code of Conduct im Konzern durchgeführt.

Kapitel aus dem Geschäftsbericht

Sehr geehrte Aktionärinnen und Aktionäre,

es freut mich, Ihnen zu 2018 ein weiteres Mal in Folge über die Fortsetzung des Erfolgskurses Ihres Unternehmens berichten zu können. Es gelang uns erneut, mit einem Rekordergebnis abzuschließen. Getragen war dies von der anfänglich konjunkturbedingt robusten Nachfrage in Europa und einer starken Performance der Division MM Karton infolge besserer Preise sowie niedrigerer direkter Kosten. Demgegenüber standen wir bei MM Packaging vor der Herausforderung, gestiegene Inputpreise, insbesondere für Karton, an die Kunden weiterzugeben. Die Umsetzung erfolgte zeitverzögert, begleitet von konsequenter Rationalisierung in den Werken, wodurch der Margendruck abgefedert werden konnte.

Dem ganzen MM Team sei dafür an dieser Stelle Dank und hohe Anerkennung ausgesprochen. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter trugen durch ihre Leistung, Verantwortung und Leidenschaft für unser Geschäft wieder entscheidend zum Erfolg Ihres Unternehmens bei. Ihre Loyalität ist ein wichtiger Wettbewerbsvorteil für die Zukunft.

Ihnen, sehr geehrte Aktionärinnen und Aktionäre, danke ich für das Vertrauen, das Sie uns schon über viele Jahre entgegenbringen. Dem Ergebniswachstum und unserer kontinuierlichen Dividendenpolitik entsprechend, ist es Freude und Genugtuung, der bevorstehenden 25. Ordentlichen Hauptversammlung abermals eine Erhöhung der Dividende vorzuschlagen. Wir tun dies heuer das neunte Mal in Folge innerhalb einer steten Aufwärtsentwicklung bei Gewinn und Ausschüttung in nunmehr 25 Jahren an der Börse.

Die Aktienrendite, Total Shareholder Return, über diesen Zeitraum von rund 470 % unterstreicht die langfristige Attraktivität unseres Geschäftes und die Richtigkeit der MM Strategie in vielfältigen und sich rasch verändernden Herausforderungen. Uns gelang es bis jetzt, die Marktführerschaft auf Basis von Kosten-, Technologie- und Innovationsführerschaft im Kerngeschäft nachhaltig zu behaupten. Der Blick nach vorne, Kontinuität und Langfristigkeit bleiben daher unsere Ausrichtung, stets mit dem Fokus auf Wertorientierung, Einsatz modernster Technologien und nachhaltige Entwicklung unserer Human Resources.

Organisches Wachstum und passende Akquisitionen werden weiter unseren Zukunftskurs bestimmen, mit der Zielsetzung, nachhaltig Mehrwert bei überschaubarem Risiko zu schaffen. Auch der jüngste Erwerb fügt sich gut in dieses Konzept und bietet interessantes Potential durch Präsenz in neuen Märkten sowie die Zusammenarbeit mit bestehenden und neuen Kunden.

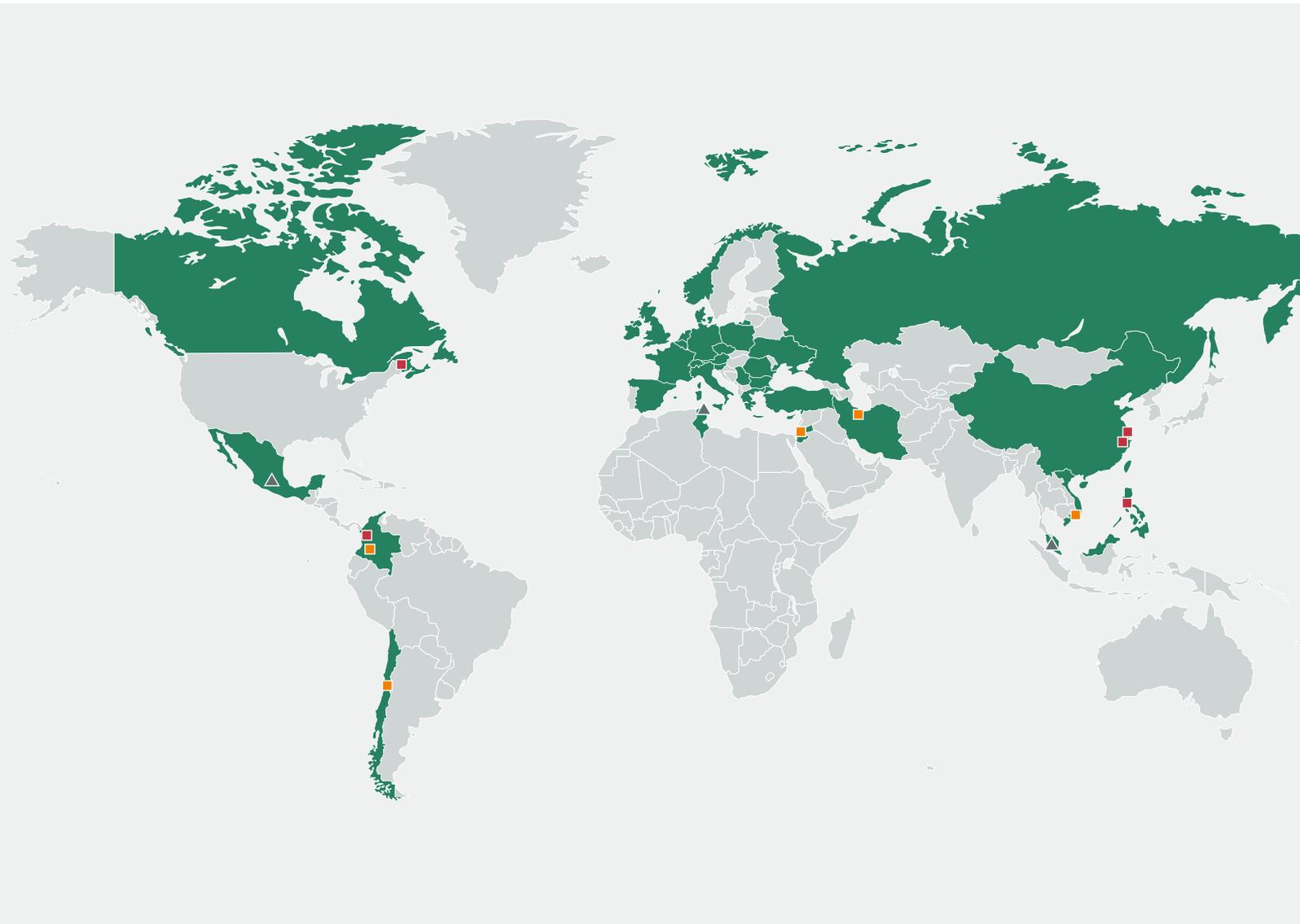
Das Jahr 2019 ist gut angelaufen und Ihr Unternehmen solide positioniert.

Begleiten Sie uns weiter!



Dr. Wilhelm Hörmanseder
Vorsitzender des Vorstandes
28. Februar 2019

Weltweite Präsenz ...



100

Verkauf in über
100 Länder

52

Produktionsstandorte

7

Kartonfabriken

45

Packaging-
standorte¹⁾

¹⁾ inkl. Akquisition Tann-Gruppe

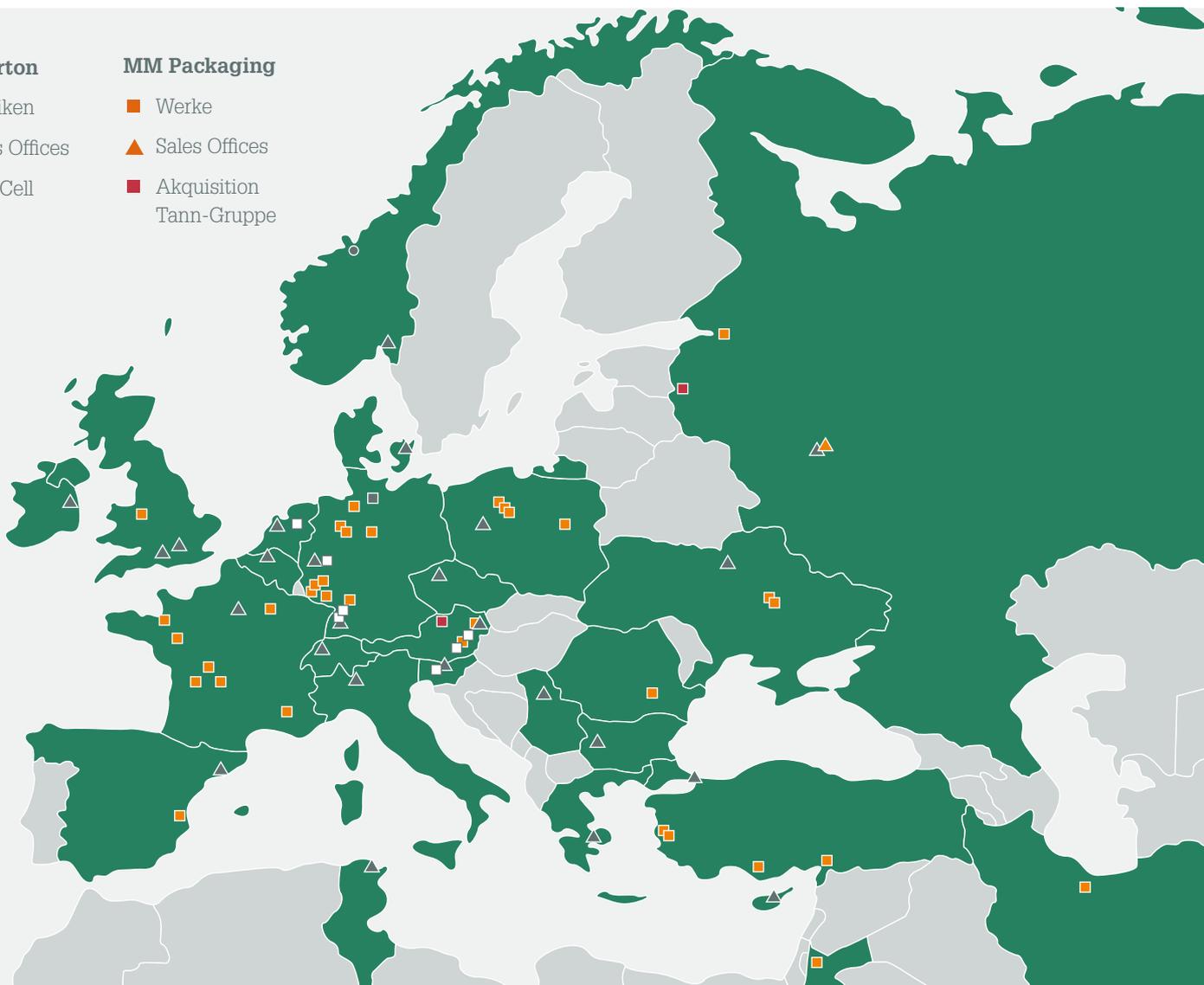
... Fokus auf Europa

MM Karton

- Fabriken
- ▲ Sales Offices
- FollaCell

MM Packaging

- Werke
- ▲ Sales Offices
- Akquisition
Tann-Gruppe



Die Produkte unserer europäischen Kartonfabriken werden weltweit abgesetzt. Das Geschäft einzelner Packagingstandorte konzentriert sich infolge des begrenzten wirtschaftlichen Lieferradius vor allem auf den jeweiligen regionalen Markt.

MM Karton

Sustainable Board Solutions

Marktführer bei Karton MM Karton ist weltweit größter Produzent von gestrichenem Recyclingkarton mit einer bedeutenden Position bei Frischfaserkarton. Von der Produktionskapazität in Höhe von über 1,7 Millionen Tonnen entfallen rund 80 % auf Recyclingkarton und rund 20 % auf Frischfaserkarton.

Nachhaltiges Geschäftsmodell Die Produkte von MM Karton werden im Wesentlichen als Rohstoff für die Erzeugung von Kartonverpackungen für Konsumgüter des täglichen Bedarfs eingesetzt. Absatzfokus sind Lebensmittelverpackungen, Verpackungen für Hygiene- und Haushaltsprodukte sowie Pharmazeutika. Die Nachfrage korreliert daher stark mit dem Privatkonsum.

Hauptkunden von MM Karton sind Kartonverpackungshersteller der weiterhin stark fragmentierten europäischen Faltschachtelindustrie. Mit einem Lieferanteil von rund 12 % ist MM Packaging größter Kunde von MM Karton und kauft als Profit-Center zu Marktkonditionen.

Konzentrierte Produktion in Europa – weltweiter Absatz MM Karton hat die Produktion auf sieben gezielt ausgerichtete Kartonwerke im Hauptmarkt Europa konzentriert. Auf diesen entfallen rund 85 % der Umsatzerlöse. Aufgrund der stark spezifischen Endfertigung von Karton in individuellen Formaten, hoher logistischer Anforderungen in Bezug auf die kurzfristige Bereitstellung des Produktes beim Kunden und aufgrund der Transportkosten wird der europäische Kartonmarkt größtenteils aus Europa beliefert. Der Handel zwischen den Kontinenten hat insbesondere bei Recyclingkarton untergeordnete Bedeutung. Die Konzentration der europäischen Kartonindustrie ist weit fortgeschritten, wobei auf die fünf größten Anbieter mehr als drei Viertel der Kapazitäten entfallen.

Führend durch Kostenführerschaft und Innovation Reduktion der Stückkosten und kontinuierlicher technologischer Fortschritt bei Produktion und Service bilden die strategische Ausrichtung von MM Karton. Mit einem steigenden Anteil neuer und optimierter Produkte für bestehende und neue Anwendungen wollen wir weiter wachsen und die Wertschöpfung erhöhen.

Die nachhaltige Investition in unsere Anlagen zielt primär auf die Reduktion spezifischer Kosten, insbesondere bei Faserstoffen und Energie, sowie die laufende Entwicklung der Anlagen ab.

Differenzierung durch Digitalisierung und Automatisierung Mit der aktuellen Digitalisierungs- und Automatisierungsinitiative schaffen wir Differenzierung durch einen maßgeblichen Fortschritt in Geschwindigkeit und Qualität sowohl im Austausch mit unseren Kunden als auch in der betrieblichen Leistungserstellung.

Kennzahlen MM Karton

Nichtfinanzieller Bericht

(in Mio. EUR)	2018	2017	+/-
Umsatzerlöse	1.062,2	1.048,7	+ 1,3 %
EBITDA	142,9	115,9	+ 23,3 %
Betriebliches Ergebnis	96,4	73,5	+ 31,2 %
Cash Earnings	115,6	100,3	+ 15,3 %
EBITDA Margin	13,5 %	11,1 %	
Operating Margin	9,1 %	7,0 %	
Cash Earnings Margin	10,9 %	9,6 %	
Return on Capital Employed	16,1 %	12,7 %	
Investitionen (CAPEX)	70,6	65,9	+ 7,1 %
Abschreibungen	45,3	42,4	+ 6,8 %
Mitarbeiter	2.501	2.524	- 0,9 %

	2018	2017	+/-
Verkaufte Tonnage (in Tausend t)	1.663	1.675	- 0,7 %
Produzierte Tonnage (in Tausend t)	1.664	1.685	- 1,2 %
Recyclingkarton	1.313	1.345	
Frischfaserkarton	351	340	
Kapazitätsnutzung	97 %	98 %	

1.062,2
Divisionsumsatz
in Mio. EUR

9,1 %
Operating Margin

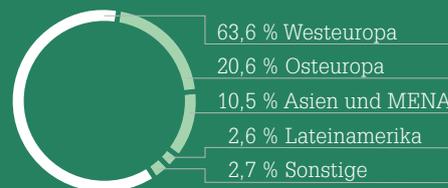
16,1 %
ROCE
Return on Capital Employed

Produktion MM Karton



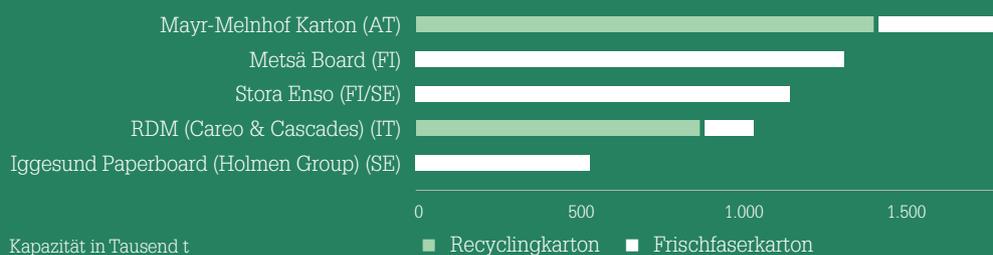
in Tausend t

Umsatz nach Regionen¹⁾



¹⁾ inkl. Umsatzerlösen zwischen den Divisionen

Führende europäische Produzenten von gestrichenem Karton



Kapazität in Tausend t

Quelle: MM, ohne GK, LPB (Stora Enso) und CNK aus USA

MM Packaging

Shaping the World of Cartons

Marktführer in Consumer Packaging und Printing – in Europa und darüber hinaus

MM Packaging verarbeitete im Jahr 2018 rund 766.000 Tonnen Recycling- und Frischfaserkarton sowie Papier zu mehr als 60 Milliarden Stück Konsumgüterverpackungen. MM Packaging ist damit nicht nur der führende Faltschachtelproduzent in Europa, sondern auch einer der größten weltweit. Aufgrund der Transportkosten und Serviceanforderungen ist die Faltschachtel als regionales Produkt definiert.

MM Packaging bietet mit einem internationalen Standortnetz von 45 Werken¹⁾ in 18 Ländern ein einzigartiges paneuropäisches Lieferkonzept und verfügt darüber hinaus durch die Produktion im Mittleren Osten, in Lateinamerika und Fernost über eine führende Position in einzelnen Ländern auch außerhalb Europas.

Volumengeschäft und spezialisiertes High-End-Geschäft Absatzschwerpunkt von MM Packaging sind Kartonverpackungen für Produkte des täglichen Bedarfs („Consumer Staples“). Aufgrund der breiten technologischen Basis und Marktexpertise zählen sowohl der Volumen-Markt der „Fast Moving Consumer Goods“ (FMCG) als auch hoch spezialisierte Druck- und Verpackungsleistungen für Märkte wie Zigaretten, Pharma und Personal Care zu unserem Geschäft.

Hocheffiziente Fertigung – fortschreitende Automatisierung MM Packaging setzt seit Langem auf industrielle Fertigung zur Differenzierung innerhalb der großteils gewerblich strukturierten europäischen Faltschachtelbranche. Die Nutzung von Skaleneffekten aus Standortgröße und Werksverbund sowie der Einsatz von Hochleistungstechnologie prägen unsere Aufstellung. Zunehmende Automatisierung und Digitalisierung orientieren sich am Leitbild von MM Packaging, der Schaffung der „Perfect Factory“ – mit der Zielsetzung, Marktführerschaft nachhaltig durch Kosten- und Technologieführerschaft zu behaupten.

Expansion mit starken Kunden – konsequenter Akquisitionskurs Mit rund 79 % entfällt der überwiegende Teil der Umsatzerlöse von MM Packaging auf internationale Großkunden. Das Geschäft mit einer großen Anzahl von lokalen Kunden nimmt einen weiteren Schwerpunkt ein.

Starke Kunden bei ihrer Expansion zu begleiten und vermehrt global zu beliefern, bestimmt seit Langem den Wachstumskurs von MM Packaging. Dabei setzen wir sowohl auf organische Wachstumsmöglichkeiten als auch auf Akquisitionen, mit dem Ziel, unsere Position bei hoher Ergebnisqualität kontinuierlich weiter auszubauen.

¹⁾ inkl. Akquisition Tann-Gruppe

Kennzahlen MM Packaging

Nichtfinanzieller Bericht

(in Mio. EUR)	2018	2017	+/-
Umsatzerlöse	1.384,2	1.392,7	- 0,6 %
EBITDA	189,2	198,4	- 4,6 %
Betriebliches Ergebnis	120,7	141,5	- 14,7 %
Cash Earnings	154,1	156,8	- 1,7 %
EBITDA Margin	13,7 %	14,2 %	
Operating Margin	8,7 %	10,2 %	
Cash Earnings Margin	11,1 %	11,3 %	
Return on Capital Employed	15,1 %	16,7 %	
Investitionen (CAPEX)	53,8	93,2	- 42,3 %
Abschreibungen	62,0	57,3	+ 8,2 %
Mitarbeiter	6.944	7.332	- 5,3 %
	2018	2017	+/-
Verarbeitete Tonnage (in Tausend t)	766	767	- 0,1 %
Bogenäquivalent (in Millionen)	2.270,7	2.289,9	- 0,8 %

1.384,2

Divisionsumsatz
in Mio. EUR

8,7 %

Operating Margin

15,1 %

ROCE

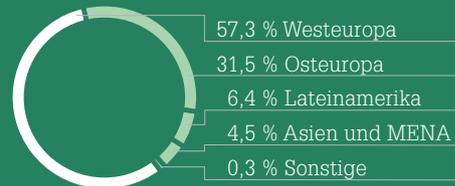
Return on Capital Employed

Verarbeitete Tonnage MM Packaging



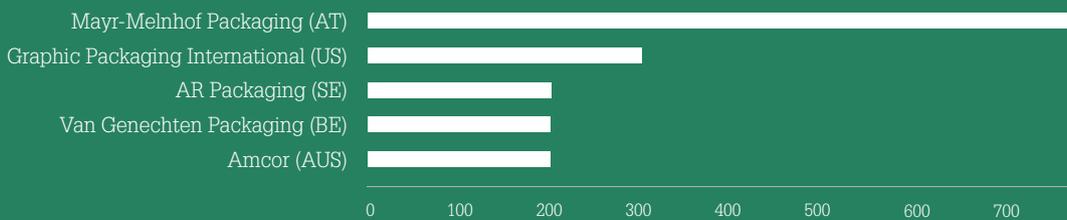
in Tausend t

Umsatz nach Regionen¹⁾



¹⁾ inkl. Umsatzerlösen zwischen den Divisionen

Führende Kartonverarbeiter in Europa



Verarbeitete Tonnage in Tausend t

Quelle: MM

ZUSAMMENHANG NICHT-FINANZIELLER THEMEN MIT DER GESCHÄFTSENTWICKLUNG

Die strategische Auseinandersetzung mit nichtfinanziellen Themen im Zusammenhang mit der Geschäftsentwicklung ermöglicht ein holistisches Risiko- und Chancenmanagement.

Für die MM Gruppe ergeben sich in den Bereichen Umwelt, Mitarbeiter und Gesellschaft diverse Kosten- bzw. Umsatz- und Absatztreiber, die sich auf den heutigen wie auch zukünftigen Geschäftserfolg auswirken bzw. auswirken können.

Das Humankapital unserer Mitarbeiter ist ein zentraler Werttreiber. Vielschichtige Aus- und Weiterbildungsprogramme der MM Gruppe sowie Maßnahmen der Mitarbeiterbindung und -gewinnung tragen dazu bei, dass dem Konzern nachhaltig ausreichende qualifizierte Arbeitskräfte zur Absicherung der Position und Weiterentwicklung zur Verfügung stehen.

Ein relevanter Umsatztreiber besteht durch die laufende Positionierung unseres Angebotes entsprechend den sich wandelnden Markt- und Konsumentenpräferenzen.

Kosten im Zusammenhang mit nichtfinanziellen Belangen ergeben sich bezüglich Personal, Energiebedarf, Wasserverbrauch oder Abfallaufkommen der MM Gruppe. Zukünftige Kostentreiber könnten vor allem durch regulatorische Veränderungen wie beispielsweise eine Erhöhung der Kosten für CO₂-Zertifikate, Änderungen und Verschärfungen von Richtlinien und Vorgaben, national oder in der EU, entstehen.

Dem gegenüber stehen breite gesellschaftliche Trends, die in Zukunft mögliche Chancen für das Geschäftsmodell der MM Gruppe darstellen könnten. Die fortschreitende Digitalisierung und Automatisierung wird die Effizienz in Produktionsprozessen weiter steigern und so Kosteneinsparungen ermöglichen. Entwicklungen im Transportsektor könnten zu Treibstoff- oder Personalkosteneinsparungen beitragen. Der Trend der Urbanisierung und zu kleineren Haushalten sowie wachsender Privatkonsum in Schwellenländern könnten zukünftig z. B. durch einen erhöhten Bedarf an kleineren Produkteinheiten zu Absatzsteigerungen beitragen.

Die Geschäftsentwicklung der Mayr-Melnhof Gruppe war in 2018 im Vergleich zum Vorjahr von einem hohen Maß an Kontinuität geprägt. Die Auswirkungen von nichtfinanziellen Themen sowie die Zusammenhänge diesbezüglicher Key-Performance-Indikatoren (KPI) mit dem Jahresabschluss zeigten dabei keine bedeutenden Veränderungen oder besondere Auffälligkeiten. Wir erachten die im Rahmen des Nachhaltigkeitsmanagements gesetzten Maßnahmen in einer Gesamtbetrachtung nichtfinanzieller und finanzieller Aspekte als effektiv in Hinblick auf die Risikominimierung sowie Chancenoptimierung im Konzern.

NICHTFINANZIELLE INDIKATOREN

Wesentliche lokale Beschäftigungseffekte	31. Dez. 2018	31. Dez. 2017
<i>Anzahl der Mitarbeiter je Land</i>		
Deutschland	2.760	2.854
Österreich	1.498	1.499
Frankreich	918	937
Polen	736	811
Türkei	575	612
Russland	495	492
Slowenien	392	389
Chile	270	336
Iran	245	263
Großbritannien	220	232
Ukraine	226	229
Kolumbien	196	224
Rumänien	214	218
Niederlande	200	207
Spanien	146	163
Vietnam	135	146
Jordanien	127	139
Norwegen	65	61
Sonstige	27	44

Erneuerbare Rohstoffe und Recyclingfähigkeit¹⁾	2018	2017
<i>Kartonproduktion²⁾</i>		
Erneuerbare Rohstoffe	1,6 Mio. t	1,6 Mio. t
Faserstoffeinsatz	1,5 Mio. t	1,6 Mio. t
Recyclingfasern ³⁾	1,1 Mio. t	1,2 Mio. t
Frischfasern ⁴⁾	0,4 Mio. t	0,4 Mio. t
- davon aus FSC®-zertifizierten Quellen	14 %	17 %
- davon aus PEFC™-zertifizierten Quellen	38 %	36 %
- davon aus kontrollierten Quellen ⁵⁾	48 %	47 %
Nicht erneuerbare Rohstoffe	0,3 Mio. t	0,3 Mio. t
<i>Packagingproduktion</i>		
Erneuerbare Rohstoffe	0,8 Mio. t	0,8 Mio. t
Karton- und Papiereinsatz	0,8 Mio. t	0,8 Mio. t
Recyclingkarton	0,3 Mio. t	0,4 Mio. t
Frischfaserkarton	0,3 Mio. t	0,4 Mio. t
Nicht erneuerbare Rohstoffe	0,0 Mio. t	0,0 Mio. t

¹⁾ inklusive Verpackungsmaterialien

²⁾ exklusive MM FollaCell AS

³⁾ exklusive Rejekten

⁴⁾ Holzschliff-Äquivalent

⁵⁾ inklusive FSC® Controlled Wood

Weitere ökologische Indikatoren	2018	2017
<i>Energieverbrauch</i>		
Energieverbrauch in der Kartonproduktion ¹⁾	3,4 TWh	3,4 TWh
Spezifischer Energieverbrauch ^{1) 2)}	1,9 MWh/t	1,9 MWh/t
Energieverbrauch in der Verpackungsproduktion	0,3 TWh	0,3 TWh
Spezifischer Energieverbrauch ²⁾	0,4 MWh/t	0,4 MWh/t
<i>Emissionen</i>		
Direkte CO ₂ -Emissionen in der Kartonproduktion ^{1) 3)}	0,5 Mio. t	0,5 Mio. t
Spezifische direkte CO ₂ -Emissionen ^{1) 2) 3)}	0,3 t/t	0,3 t/t
Direkte CO ₂ -Emissionen in der Verpackungsproduktion	0,03 Mio. t	
Spezifische direkte CO ₂ -Emissionen ²⁾	0,04 t/t	
<i>Wasserverbrauch</i>		
Wasserverbrauch in der Kartonproduktion ¹⁾	22 Mio. m ³	24 Mio. m ³
Wasserverbrauch in der Verpackungsproduktion	0,3 Mio. m ³	0,3 Mio. m ³
<i>Abfälle in der Produktion</i>		
Ungefährliche Abfälle in der Produktion	0,3 Mio. t	0,4 Mio. t
Gefährliche Abfälle in der Produktion	4 Tsd. t	4 Tsd. t
¹⁾ inklusive MM FollaCell AS ²⁾ auf Basis Nettoproduktion ³⁾ Emissionsmeldung gemäß § 9 EZG 2011		
Soziale Indikatoren	2018	2017
<i>Mitarbeitersicherheit und -gesundheit</i>		
Arbeitsunfälle mit Todesfolge	0	0
<i>Mitarbeiteraus- und -weiterbildung</i>		
Durch MM-Academy geschulte Mitarbeiter	3.853	1.067
<i>Sozial verträgliche Arbeitsbedingungen für Mitarbeiter</i>		
Fälle von Kinderarbeit	0	0
Fälle von Zwangsarbeit	0	0
<i>Anti-Korruption und wettbewerbswidriges Verhalten</i>		
Produktionsstandorte ¹⁾ in Ländern mit Korruptionsindex < 30 gemäß Transparency International Corruption Index 2017	2 von 45	4 von 45
Anzahl der Klagen wegen Korruption oder wettbewerbswidrigen Verhaltens	0	0
<i>Verstoß gegen Richtlinien und Auflagen</i>		
Keine nennenswerten Bußgelder oder Sanktionen aufgrund von Nichteinhaltung von Gesetzen und Vorschriften im sozialen und wirtschaftlichen Bereich		
<i>Sicherheit und Verpackung</i>		
Prozentsatz der Kartonsorten, für welche die Auswirkungen auf Gesundheit und Sicherheit von Konsumenten überprüft werden	100 %	100 %
Anzahl der Produktionsstandorte, die in den Bereichen Lebensmittelsicherheit bzw. Hygiene zertifiziert sind (BRC, ISO 22000, EN 15593, ECMA GMP, HACCP)		
in der Kartonproduktion (exkl. MM FollaCell AS)	7 von 7	7 von 7
in der Verpackungsproduktion	25 von 37	25 von 37

¹⁾ inklusive MM FollaCell AS

ANGABEN ZUM NICHTFINANZIELLEN BERICHT

Der vorliegende nichtfinanzielle Bericht erfasst die gruppenweiten Aktivitäten und Kennzahlen der MM Gruppe entsprechend den Berichtsgrenzen und dem Berichtszeitraum des Geschäftsberichtes 2018. Der kombinierte Geschäfts- und nichtfinanzielle Bericht erscheint jährlich. Der vorliegende Bericht wurde in Anlehnung an die vom Global Sustainability Standards Board (GSSB) herausgegebenen GRI-Standards (Option „Kern“) erstellt. Die Standards der Global Reporting Initiative (GRI) haben sich als international anerkanntes Rahmenwerk für Nachhaltigkeitsberichterstattung etabliert. Der GRI-Inhaltsindex ist ab Seite 45 zu finden. Eine externe Überprüfung des nichtfinanziellen Berichtes war nicht vorgesehen.

In 2018 wurden das Nachhaltigkeitsmanagement sowie die nichtfinanzielle Berichterstattung weiterentwickelt. Dafür wurden die Datenerhebungsprozesse angepasst, um die Qualität der nichtfinanziellen Daten zu schärfen und die Erhebung effizienter zu gestalten. Die kontinuierliche Weiterentwicklung in diesem Bereich wollen wir auch in den kommenden Jahren fortführen.

Um ein besseres Verständnis der Auswirkungen der eigenen Geschäftstätigkeit zu erhalten, haben wir die Wesentlichkeitsanalyse vertieft und die Geschäftsrelevanz der wesentlichen Themen analysiert. Darüber hinaus wurden die Zusammenhänge zwischen den nichtfinanziellen Themen und der Geschäftsentwicklung vertieft.

Kontakt:

Mag. Stephan Sweerts-Sporck

Telefon: +43 1 501 36 91180

Telefax: +43 1 501 36 91195

E-Mail: investor.relations@mm-karton.com

Website: <https://www.mayr-melnhof.com>

GRI-INHALTSINDEX

GRI-Standard	Angabe	Seite
<i>GRI 102:</i>	102-1 Name der Organisation	Titelseite, 1
<i>Allgemeine Angaben</i>	102-2 Aktivitäten, Marken, Produkte und Dienstleistungen	37-40
	102-3 Ort des Hauptsitzes	Geschäftsbericht Seite 62, 199
	102-4 Betriebsstätten	35-36
	102-5 Eigentum und Rechtsform	2
	102-6 Bediente Märkte	35-36
	102-7 Größenordnung der Organisation	28, Geschäftsbericht Seiten 3 und 37
	102-8 Informationen über Angestellte und andere Mitarbeiter	28, 42
	102-9 Lieferkette	11, 13
	102-10 Signifikante Änderungen in der Organisation und ihrer Lieferkette	34
	102-11 Vorsorgeprinzip oder Vorsichtsmaßnahmen	18-19
	102-12 Externe Initiativen	3, 13-16
	102-13 Mitgliedschaft in Verbänden	5
	102-14 Aussagen der Führungskräfte	2
	102-16 Werte, Richtlinien, Standards und Verhaltensnormen	3
	102-18 Führungsstruktur	4, Geschäftsbericht Seiten 39-41
	102-40 Liste der Stakeholder-Gruppen	5
	102-41 Tarifverhandlungen	28-29
	102-42 Bestimmen und Auswählen von Stakeholdern	5
	102-43 Ansatz für die Stakeholdereinbeziehung	5
	102-44 Schlüsselthemen und Anliegen	6
	102-45 Unternehmen, die im Konzernabschluss aufgeführt werden	Geschäftsbericht Seite 132, 200-203
	102-46 Bestimmung des Berichtsinhaltes und Themenabgrenzung	6
	102-47 Liste der wesentlichen Themen	6
	102-48 Neuformulierung der Informationen	n/a
	102-49 Änderungen bei der Berichterstattung	n/a
	102-50 Berichtszeitraum	2
	102-51 Datum des aktuellsten Berichtes	2
	102-52 Berichtszyklus	44
	102-53 Kontaktangaben bei Fragen zum Bericht	44
	102-54 Aussagen zu Berichterstattung in Übereinstimmung mit den GRI- Standards	44
	102-55 GRI-Inhaltsindex	45-47
	102-56 Externe Prüfung	44
Korruptionsbekämpfung		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 30-32
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	31-32
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	31-32
<i>GRI 205:</i>	205-3 Bestätigte Korruptionsvorfälle und ergriffene Maßnahmen	43

**Wettbewerbswidriges
Verhalten**

<i>GRI 103:</i> <i>Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 30-32
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	31-32
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	31-32
<i>GRI 206:</i> <i>Wettbewerbswidriges Verhalten</i>	206-1 Rechtsverfahren aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten oder Kartell- und Monopolbildung	43

Materialien

<i>GRI 103:</i> <i>Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 8
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	8, 11-12
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	11-12
<i>GRI 301:</i> <i>Materialien</i>	301-1 Eingesetzte Materialien nach Gewicht oder Volumen	42

Energie

<i>GRI 103:</i> <i>Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 17
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	18-20
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	19-20
<i>GRI 302:</i> <i>Energie</i>	302-1 Energieverbrauch innerhalb der Organisation	43
	302-3 Energieintensität	43

Wasser

<i>GRI 103:</i> <i>Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 21
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	21
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	21
<i>GRI 303:</i> <i>Wasser</i>	303-1 Wasserentnahme nach Quelle	43

Emissionen

<i>GRI 103:</i> <i>Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 17
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	18-20
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	19-20
<i>GRI 305:</i> <i>Emissionen</i>	305-1 Direkte THG-Emissionen (Scope 1)	43
	305-4 Intensität der THG-Emissionen	43

Abwasser und Abfall

<i>GRI 103:</i> <i>Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 22
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	23
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	23
<i>GRI 306:</i> <i>Abwasser und Abfall</i>	306-2 Abfall nach Art und Entsorgungsmethode	43

**Umweltbewertung der
Lieferanten**

<i>GRI 103:</i> <i>Managementansatz</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 13
	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	13-14
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	13-14
<i>GRI 308:</i> <i>Umweltbewertung der Lieferanten</i>	308-2 Negative Umweltauswirkungen in der Lieferkette und ergriffene Maßnahmen	43

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 26
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	27
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	27
<i>GRI 403:</i>	403-2 Art und Rate der Verletzungen, Berufskrankheiten, Arbeitsausfalltage und Abwesenheit sowie Zahl der arbeitsbedingten Todesfälle	43
Aus- und Weiterbildung		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 24
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	24-25
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	24-25
<i>GRI 404:</i>	404-2 Programme für Kompetenzmanagement und lebenslanges Lernen, die zur fortdauernden Beschäftigungsfähigkeit der Mitarbeiter beitragen und diese im Umgang mit dem Berufsausstieg unterstützen	24-25, 29
Kinderarbeit		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 28
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	28-29
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	28-29
<i>GRI 408:</i>	408-1 Geschäftsstandorte und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Kinderarbeit	43
Zwangs- oder Pflichtarbeit		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 28
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	28-29
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	28-29
<i>GRI 409:</i>	409-1 Geschäftsstandorte und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Zwangs- oder Pflichtarbeit	43
Kundengesundheit und Kundensicherheit		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 14
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	15
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	15
<i>GRI 416:</i>	416-1 Beurteilung der Auswirkungen verschiedener Produkt- und Dienstleistungskategorien auf die Gesundheit und Sicherheit	43
Sozioökonomische Compliance		
<i>GRI 103:</i>	103-1 Erklärung der wesentlichen Themen und ihre Abgrenzungen	6, 30-32
<i>Managementansatz</i>	103-2 Der Managementansatz und seine Komponenten	31-32
	103-3 Prüfung des Managementansatzes	31-33
<i>GRI 419:</i>	419-1 Nichteinhaltung von Gesetzen und Vorschriften im sozialen und wirtschaftlichen Bereich	43