



ROHOL®

Umwelterklärung 2000

Rosenauer Holzverarbeitungsgesellschaft mbH



für den Standort

A - 4581 Rosenau am Hengstpaß

Tel: 07566 / 600 - 0
Fax: 07566 / 600 - 37
<http://www.ro-hol.com>
E-Mail: holz@ro-hol.com

Inhaltsverzeichnis

1	VORWORT DER GESCHÄFTSLEITUNG.....	1
2	UMWELTPOLITIK.....	2
3	DIE ROHOL ROSENAUER HOLZVERARBEITUNGSGESELLSCHAFT MBH	3
	3.1 GESCHICHTLICHE DATEN.....	3
	3.2 DER UNTERNEHMENSGEGENSTAND.....	4
	3.3 DIE ORGANISATION.....	4
	3.4 DER PRODUKTIONSABLAUF	5
4	DAS UMWELTMANAGEMENT	9
5	LEGAL COMPLIANCE	10
6	DAS UMWELTPROGRAMM.....	11
7	DER STANDORT	12
	7.1 STANDORTBESCHREIBUNG	12
	7.2 WICHTIGE UMWELTRELEVANTE DATEN	13
	7.2.1 <i>Umweltrelevante Inputstoffe</i>	13
	7.2.2 <i>Umweltrelevante Outputstoffe</i>	15
	7.2.3 <i>Umweltrelevante Tätigkeiten</i>	16
	7.2.4 <i>Umweltrelevante Anlagen</i>	16
	7.2.5 <i>Stromversorgung</i>	16
	7.2.6 <i>Druckluft</i>	17
	7.2.7 <i>Wärme</i>	17
	7.2.8 <i>Treibstoff</i>	19
	7.2.9 <i>Wasser</i>	19
	7.2.10 <i>Abwasser</i>	20
8	MEDIENTREND	22
	8.1 VERLAUF DES STROMVERBRAUCHS.....	22
	8.2 VERLAUF DES HACKSCHNITZELVERBRAUCHS	23
	8.3 VERLAUF DES HEIZÖLVERBRAUCHS.....	23
	8.4 VERLAUF DES DIESELVERBRAUCHS.....	24
	8.5 VERLAUF DES WASSERVERBRAUCHS	24
9	ABFALLSITUATION.....	25
10	EMISSIONEN	27
11	LÄRM	27
12	ERSCHÜTTERUNGEN	27
13	STAUB UND GERUCH	27



14	ALTLASTENSITUATION AM STANDORT.....	28
15	ZUSTÄNDIGKEITEN UND VERHALTENSWEISEN.....	28
15.1	SICHERHEITSFACHKRAFT	28
15.2	BESTELLUNG EINES UMWELTBEAUFTRAGTEN UND EINES UMWELTTEAMS	28
15.3	BRANDGEFAHR	29
15.4	GEFAHREN BEI DER AUSÜBUNG VON TÄTIGKEITEN AN DEN TANKANLAGEN	29
15.5	GEFAHREN BEI DER AUSÜBUNG VON TÄTIGKEITEN MIT DEN BETRIEBSMITTEL	30
16	GESAMTBEWERTUNG DER UMWELTEINFLÜSSE.....	31
17	UMWELTERKLÄRUNG / UMWELTGUTACHTER.....	32
17.1	TERMIN FÜR DIE NÄCHSTE UMWELTERKLÄRUNG.....	32
17.2	NAME DES ZUGELASSENEN UMWELTGUTACHTERS	32

1 Vorwort der Geschäftsleitung

Unser Unternehmen, die Rosenauer Holzverarbeitungs GesmbH, ist in der Nationalparkregion Kalkalpen angesiedelt und befaßt sich seit Generationen mit der bestmöglichen Nutzung des hier reichlich vorkommenden, nachwachsenden Rohstoffs *Holz*. *Holz* direkt aus dem Nationalpark Kalkalpen wird nur fallweise in der Produktion eingesetzt.

So entwickelte sich ROHOL zu einem der führenden europäischen Hersteller von Furnieren (spanfreie und somit rohstoffschonendste Verwendung des hochwertigen Rohstoffs *Holz*), sowie zum einzigen österreichischen Hersteller von Sperrhölzern und Tischlerplatten.

Seit jeher sind wir bestrebt, die eingesetzten Rohmaterialien bestmöglich zu nutzen, um daraus intelligente Holzprodukte für die verschiedensten Märkte und Einsatzbereiche zu fertigen.

Die vielfältigen natürlichen Eigenschaften von *Holz* werden durch die unterschiedlichen Be- und Verarbeitungsschritte und -methoden in unserem Haus verstärkt bzw. ergänzt, um vorher nicht zugängliche Einsatzfelder für Holz zu eröffnen.

Sowohl unser Standort als auch unsere Geschäftsphilosophie haben uns einerseits seit jeher nach der optimalen Verwendung unserer Rohstoffe trachten sowie andererseits nach Produkten und Märkten Ausschau halten lassen, die für umweltfreundliche, intelligente Produkte aus Holz zugänglich und aufnahmebereit sind.

Das Wissen um die Verantwortung, die wir gegenüber unseren Mitarbeitern, unseren Kunden und Lieferanten sowie der Umwelt tragen, war Grund für uns am Öko Audit gemäß EMAS Verordnung teilzunehmen.

Die vorliegende Umwelterklärung informiert Sie über die Ergebnisse dieses Öko Audits sowie über die diversen Aktivitäten zur Optimierung der Ökobilanz in unserem Unternehmen.



2 Umweltpolitik

„Intelligenz in Holz“

als kundenspezifische Bedarfsdeckung und Problemlösung anzubieten, ist die Geschäftspolitik von ROHOL. Vision des Unternehmens und aller Mitarbeiter ist es daher, Kundenbedarf absolut zuverlässig zu befriedigen und gesicherte Qualität in allen Bereichen zu garantieren.

Im Bewußtsein jedes einzelnen Mitarbeiters muß die Sicherung und ständige Verbesserung jeder Art von Qualität (Umweltverträglichkeit, Produktionsablauf, Termin, Kommunikation, etc.) als Garant für einen sicheren Arbeitsplatz fest verankert sein.

Vorrangige Ziele sind die einwandfreie Bearbeitung und Bedienung unserer Märkte sowie die größtmögliche Transparenz und Reibungsfreiheit im betrieblichen Informations- und Produktionsfluß.

Wir sehen es als besondere Verpflichtung, die jeweils geltenden umweltrelevanten Rechtsvorschriften und Bestimmungen einzuhalten. Der sparsame und bedachte Umgang mit unseren Rohstoffen, besonders der mit Holz, ist unser oberstes Anliegen. Eine kontinuierliche Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes in den Bereichen Abluft, Lärm, Abwasser, Rohstoffe, Hilfsstoffe, Energieträger bis hin zur Abfallentsorgung ist unser definiertes Ziel.

Durch den Einsatz umweltfreundlicher Technologien und Anlagen, die dem Stand der Technik entsprechen, wollen wir nicht vermeidbare Umweltbelastungen so weit wie möglich reduzieren.

Zum Zwecke eines effektiven betrieblichen Umweltschutzes fördern wir bei unseren Mitarbeitern das Verantwortungsbewußtsein für die Umwelt durch Information über die Umweltrelevanz ihrer Tätigkeit und Einbindung bei der Lösung von Umweltproblemen.

Durch entsprechende Maßnahmen wird gewährleistet, daß die am Betriebsgelände arbeitenden Vertragspartner umwelt- und sicherheitsrelevante Betriebsfestlegungen bei der Ausübung ihrer Tätigkeiten berücksichtigen.

Es ist die oberste Aufgabe eines jeden Mitarbeiters, an der Verwirklichung dieser festgelegten Unternehmens- und Umweltpolitik mit den ihm zur Verfügung stehenden Kräften stets so mitzuarbeiten, als wäre das Unternehmen sein eigenes!



.....
Die Geschäftsleitung:

3 Die Rohol Rosenauer Holzverarbeitungsgesellschaft mbH

3.1 Geschichtliche Daten

Die ersten Handwerksarbeiten wurden im Dambachtal am heutigen Standort von ROHOL im Jahr 1622 in einem Sensenwerk mit einem anschließenden Sägewerk erbracht. Erst 1906 ist ein reiner Holzbearbeitungsbetrieb entstanden. 1922 begann man mit der Sperrholzerzeugung, im wirtschaftlich weltweit schwierigen Jahr 1933 wurde das Unternehmen stillgelegt.

Als Firma „DANUBIUS“ ist 1936 der Betrieb wieder in Gang gesetzt worden. Das Werk fiel 1943 einem Großbrand zum Opfer und wurde in den Nachkriegsjahren wieder aufgebaut. Die Produktion umfaßte bereits Messerfurniere und Rohtürblätter, später auch Spanplatten, die 1979 wieder aus dem Programm genommen wurden.

Die Anteile des im Jahre 1973 gegründeten Zweigwerkes „DANA Türenindustrie GmbH“ wurden wegen anfänglicher Schwierigkeiten an das Stift Admont verkauft. Trotz einer positiven Marktentwicklung am Sperrholzsektor mußte das Unternehmen aufgrund mangelnder Finanzkraft 1981 den Konkurs anmelden.

Am 1. September 1981 wurde die Firma ROHOL nach dreimonatigem Betriebsstillstand von Herrn KR A. Stöckl und Ing. Tropper gegründet. Mit 90 Mitarbeitern wurde der Betrieb wieder aufgenommen, seither kontinuierlich zu seiner heutigen Größe ausgebaut und modernisiert.

Als Großinvestitionen realisierte man bei ROHOL in den vergangenen Jahren:

- * Neubau der 4,5 MW Heizanlage und Umstellung von Heizöl schwer auf Biomassefeuerung
- * Neubau der Edelfurnierfugerei, Erneuerung und beträchtliche Erhöhung der Kapazitäten
- * Verdoppelung und Erneuerung der Furnierproduktionskapazitäten mit erforderlichen Hallenzubauten
- * Erneuerung bzw. Installation verschiedener neuer Produktionsmaschinen und Anlagen wie Schleif- und Kalibrieranlage, Zuschnittanlage, Schäl furnierfügeanlagen etc.

Etwa 270 Mitarbeiter finden nunmehr seit Jahren einen sicheren Arbeitsplatz bei ROHOL.

Wenig erfreulich war ein Großbrand im Juli 1996, der eine damals neu errichtete Produktionshalle in Schutt und Asche legte. Nach knapp sechs Monaten war die Halle wieder neu aufgebaut und seither wird das Risiko einer Wiederholung dieses Unglückes durch Verbesserungen der Vorsorgemaßnahmen laufend verringert. Dieser kontinuierliche Verbesserungsprozeß schlägt sich auch in der Qualität der Produkte nieder und machte es in den letzten Jahren möglich, eine ganze Reihe neuer Abnehmerschichten und –branchen zu bedienen.

3.2 Der Unternehmensgegenstand

Geschäftsbereich

Hergestellt werden Furniere, Sperrholzplatten, Tischlerplatten sowie edelfurnierte Platten und Verbundplattenmaterialien. Die wesentlichen Einsatzgebiete und Abnehmerkreise für ROHOL Produkte sind:

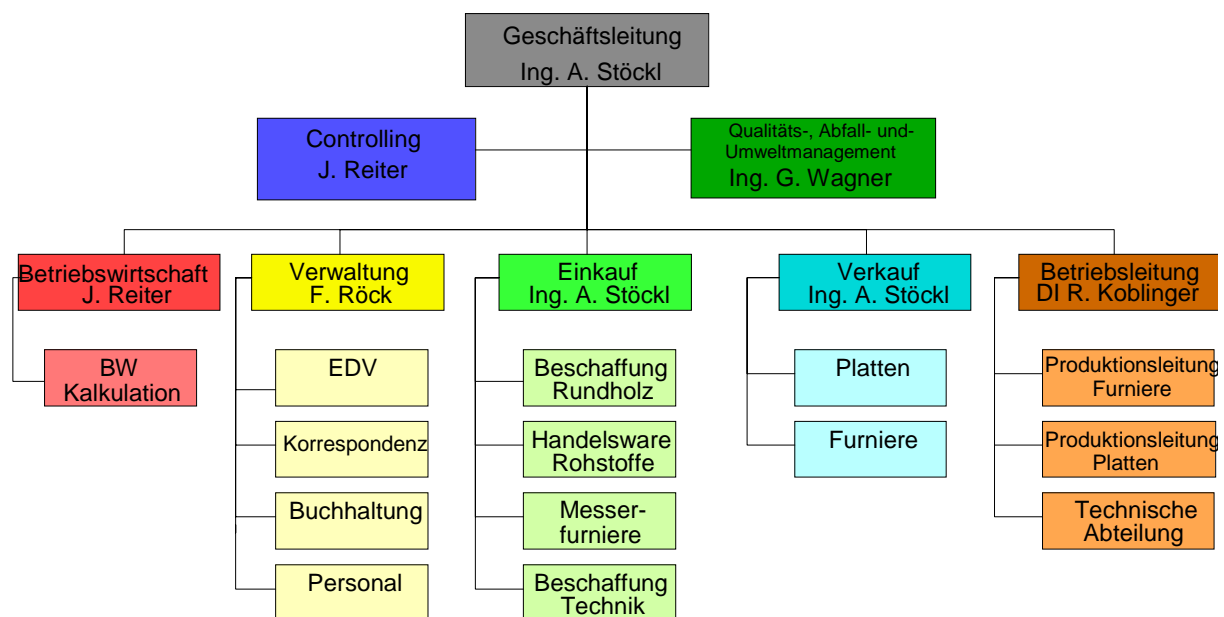
Die Möbel- und Türenindustrie, der Furnier- und Plattenhandel, die Ski-, Snowboard-, Fahrzeug-, Waggon- und Schiffsbauer, der gesamte Biomöbelbereich sowie überall dort, wo hochwertige Furniere und Platten aus Holz eingesetzt werden können.

Branchenzugehörigkeit

Das Unternehmen ist im Bereich der Wirtschaftskammer Österreich der Sektion Industrie, Fachverband holzverarbeitende Industrie zugeordnet.

ÖNACE Klasse 20.20: Furnier-, Sperrholz-, Holzspanplatten-, Schitstoffplatten- und Holzfaserverplattenwerke

3.3 Die Organisation



Zusätzlich zur oben abgebildeten Aufbauorganisation gibt es im Unternehmen folgende Institutionen:

- **Umwelt- und Sicherheitsteam**

Das Umwelt- und Sicherheitsteam ist der für die operative Umsetzung des Umweltmanagements zuständige Arbeitskreis.

- **Meisterstammtisch**

Dieser Meisterstammtisch wird von der Geschäftsführung 4-5 mal jährlich einberufen. In dieser Sitzung werden alle organisatorischen, technischen und umweltrelevanten Fragestellungen behandelt.

3.4 Der Produktionsablauf

Das wesentliche Rohmaterial für die Produktion stellen Furnierrundhölzer unterschiedlicher Holzarten dar. Diese werden ausschließlich im Winter geschlägert, in Rinde angeliefert und auf dem Holzlagerplatz zwischengelagert. Je nach Bedarf werden Hölzer unterschiedlicher Qualitäten vom Lagerplatz entnommen, abgelängt und entrindet. Darüber hinaus wird für die Erzeugung von Tischlerplatten Schnittholz zugekauft.

Für die Herstellung von Schäl furnieren und Messer furnieren werden die abgelängten Rundhölzer in den Dämpfgruben je nach Holzart und Erfahrungswerten unterschiedlich lang gedämpft.



Auf einer Schälmaschine wird das Furnier in einer Art Endlosband vom gedämpften Rundholz abgeschält und anschließend im Durchlaufverfahren getrocknet.

Für die Herstellung von Messer furnieren werden die abgelängten Rundhölzer an der Blockbandsäge zu Flitches (auf Segmente geteiltes Rundholzblock) aufgetrennt, bevor sie in den Dämpfgruben gekocht werden. Anschließend werden an den drei Messermaschinen sowie der Staylog Anlage (spezielles Exzentrerschälverfahren) die gedämpften Blöcke in Furnierstärken, die nach Kundenwunsch zwischen 0,4 und 4 mm liegen können, gemessert. Die anschließende Trocknung, Bügelung von zu Welligkeit neigenden Furnieren, Beschneidung und elektronische Vermessung sowie Qualitätsbeurteilung komplettieren die Edelfurnierherstellung.



Etwa die Hälfte der bei ROHOL erzeugten Edelfurniere werden im eigenen Haus weiterverarbeitet, die andere Hälfte als ROHOL Edelfurniere verkauft.

Bei der Weiterverarbeitung ist der nächste Schritt die Furnierfügerei. Hier werden die Furniere exakt beschnitten, die Kanten belemt und auf modernen Furnierverleimanlagen zu großflächigen Furnierdecks fugenverleimt zusammengesetzt.



Für die Herstellung von Tischlerplatten werden Massivholzbretter zu Stäben aufgetrennt und anschließend zu Mittellagen verleimt. Auf diese Mittellagen werden dann beidseits Schäl furniere oder Dünns pan bzw. Hartfaserplatten als Decks aufgeleimt.

Die Produktion von Sperrholz erfolgt dadurch, daß Furniere kreuzweise (Faserrichtung der einzelnen Furnierlagen jeweils um 90° gedreht) verleimt werden. Das spezielle Know How von ROHOL in diesem Bereich betrifft sowohl div. Verleimungen sowie auch die Kombination unterschiedlichster Materialien zu Spezialsper rholzprodukten.

Bei edelfurnierten Platten aller Art werden fugenverleimt zusammengesetzte ROHOL Furniere mit den jeweils geforderten, zugekauften Trägermaterialien wie Span-, Mitteldichte Faser-, Orient Strand Board¹- Hartfaserplatten etc. verleimt. In Standardformaten oder Fixmaßen, in allen gängigen Holzarten, Stärken und Sortierungen stellt ROHOL diese Platten her. Auch einseitig edelfurniert, Rückseite melaminharzbeschichtet können diese furnierten Platten ausgeführt sein. Fertig furnierte, bekantete und oberflächenbehandelte Möbelteile produzieren und liefern wir in Kooperation mit einigen selbstständigen Partnerbetrieben.



ROHOL Spezialplattenprodukte liefern wir für die unterschiedlichsten Anwendungsgebiete. Schallhemmende-, feuerhemmende-, pilz- und termitengeschützte Holzplattenkombinationen oft auch in Kombination mit anderen Materialien wie z. B. Gummi, Aluminium etc. werden im Schiffsbau ebenso eingesetzt wie in der Fahrzeug-, Ski- oder Containerindustrie.

Furniere werden generell, Platten teilweise auf Paletten verpackt und mit Bandeisen gebunden ausgeliefert. Abhängig von der Produktart und dem Transportziel werden gegebenenfalls zusätzlich ein Kantenschutz aus Kunststoff und/oder eine Abdeckung des Produktes mit seefestem Packpapier oder Verpackungsfolie vorgenommen.

Zur Versorgung mit thermischer Prozeßenergie und zur Beheizung wird eine mit Holzabfällen befeuerte Heißwasser-Kesselanlage betrieben.

Die Versorgung einzelner Anlagenbereiche mit Druckluft erfolgt über eine zentrale Druckluftstation.

Für den innerbetrieblichen Transport wird ein eigener Fuhrpark unterhalten und im Betrieb gewartet. Die Reinigung der Fahrzeuge erfolgt außerhalb des Betriebes.

Die Versorgung der dieselbetriebenen Fahrzeuge erfolgt über eine Betriebstankstelle.

In mechanischen Werkstätten werden übliche Wartungs- und Reparaturarbeiten an den Produktionsanlagen durchgeführt. Die Messer der Furniermaschinen werden in einer eigenen Schärferei geschliffen.

¹ Spanplattenartiger Werkstoff. Die Elemente sind die „Strands“ sog. Längsspäne.



Die Produktion erfolgt im allgemeinen - von Wochenenden und Anlagenrevisionszeiten abgesehen - im Zweischichtbetrieb.

Im Verwaltungsbereich sind derzeit 39 Personen beschäftigt, von denen auch die Büroaktivitäten in den Meisterbüros und im Furnierverkaufsbüro erledigt werden.

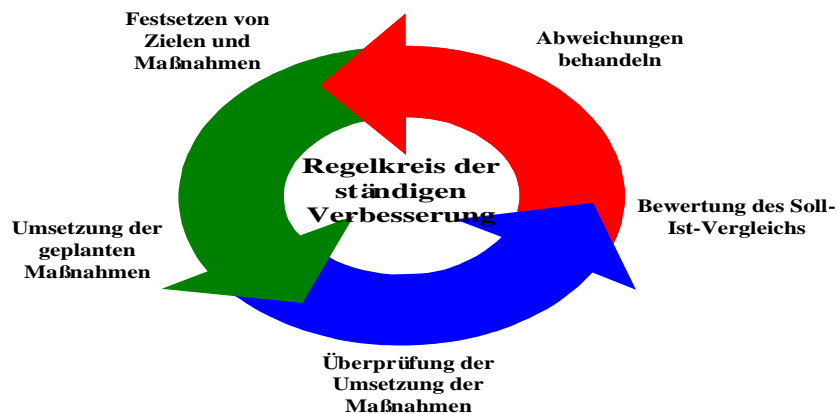
4 Das Umweltmanagement

Das Umweltmanagement entspricht der

EG-Verordnung Nr. 1836/93 vom 29. Juni 1993 über die "Freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung"

Ziel und zentrales Element dieses Systemes ist die Implementierung eines Regelkreises der kontinuierlichen Verbesserung. Dieser kann sich auf den unterschiedlichsten Ebenen abspielen, hat aber immer den gleichen prinzipiellen Ablauf, wie nachstehend dargestellt, zum Inhalt:

Planen	→ Festsetzen von Zielen und Maßnahmen
Ausführen	→ Umsetzung der geplanten Maßnahmen
Überprüfen	→ Überprüfung der Umsetzung der Maßnahmen
Verbessern	→ Evaluierung und Reaktion auf die neue Situation



Wesentliche Bestandteile des Umweltmanagementsystems sind:

Das Umweltmanagementhandbuch

Es dient der Dokumentation der Abläufe im Unternehmen, unter besonderer Berücksichtigung umweltrelevanter Aspekte. Durch das Umweltmanagementhandbuch werden jene Verfahren beschrieben, die zur Umsetzung der Umweltpolitik erforderlich sind.

Sonstige Umweltdokumente

Weiterführende Unterlagen für das Management des Umweltbereichs umfassen z.B. Normentexte, Umwelterklärungen, Ökologische Beschaffungsrichtlinien etc.

5 Legal Compliance

Um sicherzustellen, daß die Rohol Rosenauer Holzverarbeitungsgesellschaft mbH alle umweltrelevanten Rechts- und Verwaltungsvorschriften einhält, ist ein Verfahren zur Registrierung aller relevanten Forderungen und zur Überwachung ihrer Einhaltung eingerichtet.

Das Verzeichnis der Rechts- und Verwaltungsvorschriften sowie das Verzeichnis der Bescheide und Auflagen und sämtlicher sich daraus ergebender Tätigkeiten sind in einer EXCEL-Datei enthalten.

Die laufende Aktualisierung der umweltrelevanten Rechts- und Verwaltungsvorschriften wird durch die Firmenleitung sichergestellt.

6 Das Umweltprogramm

Umweltprogramm der Rosenauer HolzverarbeitungsgmbH				
Nr.	Zielsetzung	Maßnahme	Zeit- horizont	Verantwortung
1	Kein Restmüll (Verpackungsmaterialien, Kunststoffe, Jausenabfälle und Verbundstoffe) in der internen thermischen Abfallverwertung	Verbesserte Organisation der Abfalltrennung (Abfallsammelpläne, Mitarbeiterschulungen, Beschilderungen)	Ende 2000	Umweltbeauftragter
2	Verhinderung einer möglichen Bodenkontamination	Auffangwannen für alle im Betrieb lagernden wassergefährdenden Flüssigkeiten installieren	Ende Juni 2000	Geschäftsleitung
3	Verringerung des Entsorgungsgewichtes an Asche um 50 %	Umstellung der Naßentaschung des Heizkessels auf Trockenentaschung	Ende 2000	Geschäftsleitung
4	Senkung der Energiekosten/Umsatz um 5%	Ausarbeitung und Einführung eines Energiemanagementprogrammes	Ende 2000	Betriebsleitung
5	Weitere Gesamtrisikominimierung durch Erhöhung des Brandschutzes	Einbau einer Funkenlöschanlage	Ende 2000	Geschäftsleitung
6	Vereinfachung der Rechtsverwaltung im Betrieb	Sammelbescheid für die gesamte Betriebsanlage bei der BH beantragen	Mitte 2000	Leitung Verwaltung

7 Der Standort

7.1 Standortbeschreibung

Landschaft:

Das Aussehen des Damtales ist den Gletschern verschiedener Eiszeiten zu verdanken. Nach dem Weichen des Eises konnten sich hier die dichtesten Wälder der Ostalpen entwickeln. Im Gemeindegebiet, das einen Teil des Nationalparks Kalkalpen bildet, liegen zwei Heilquellen. Die umliegenden Almen bieten heute den Bauern Einnahmemöglichkeiten aus Milch- und Viehwirtschaft. Der Wald wird zur industriellen Fertigung von Produkten aus Holz genutzt.

Örtliche Lage:

Das Werk liegt am Ostrand von Rosenau in unmittelbarer Nähe zu Wohngebieten. Das Betriebsgelände ist lt. Flächenwidmungsplan als „Betriebsbaugebiet B“ gewidmet. Angrenzende Grundstücksflächen sind als Grünland (Für die Land- und Forstwirtschaft bestimmte Fläche, Ödland) und als Forstwirtschaft (Wald entsprechend forstrechtlicher Planung). Es wird südseitig von einer mäßig stark befahrenen Straße begrenzt; die Objekte grenzen direkt an die Straße. Parallel zur Straße fließt der sogenannte Dambach über die gesamte Länge des Werksgeländes vorbei. Im Norden und Osten befindet sich ein Wald und im Westen die Ortschaft mit mäßig dichter Verbauung. Der im Osten gelegene Rundholzplatz wird von einer Gemeindestraße und dem „Geroldsebner Bach“ vom übrigen Betriebsgelände getrennt. Die direkte Entfernung der Betriebstätte von den Grenze des Nationalparkes Kalkalpen beträgt in nördlicher Richtung ca. 1,5 km. Andere Schutzgebiete befinden sich nicht in näherer Umgebung der Betriebsstätte.

Verkehrsanbindung:

Auf der A9 von Norden (Linz) oder von Süden (Graz) kommend über die Abfahrt „Roßleiten“ auf der Bundesstraße 138 Richtung Spital a. Phyrn. Ab nun wird man durch die Beschilderung „ROHOL“ durch Windischgarsten Richtung Altenmarkt nach **Rosenau am Hengstpaß** direkt zum Betrieb geleitet.



Hauptwindrichtung:

Westwind

Flächen:

Größe des Betriebsgeländes: ca. 70.000 m²
 Verbaute Fläche: ca. 24.000 m²
 Versiegelte Fläche: ca. 8.100 m²
 Summe der Geschoßflächen: ca. 30.000 m²

Aktuelle Daten zum Standort:

Beschäftigte: 270 Beschäftigte mit Stand März 2000
Produktionsprogramm: Sperrholzplatten
 Tischlerplatten
 Furnierte Spanplatten
 Furniere
Umsatz: Umsatz Geschäftsjahr 1999 ca. 293 Mio
Exportanteil: ca 40%
Lagerkapazität: ca. 3 Mio. m² hochwertige Messerfurniere ständig vorrätig

7.2 Wichtige umweltrelevante Daten

Alle wichtigen umweltrelevanten Daten stammen aus dem Geschäftsjahr 1999 (September 1998 - September 1999).

7.2.1 Umweltrelevante Inputstoffe

Bezeichnung des Inputstoffes	Menge/ Jahr	Mengen- einheit	Gebinde
Holz	9500	m ³	
Plattenwerkstoffe	16500	m ³	
Furniere	2600	m ³	
Leime und Härter	479878	kg	Säcke, Fässer, Tank
Trennmittel	700	kg	Dosen
Natronlauge	1300	kg	1000l Mehrweg
Fette/Schmierstoffe	520	kg	Fässer
Motor-/Getriebeöle	10134	kg	Fässer
Bleche	42	m ³	
Hackgut / Brennstoff	6862	kg	

• Rohstoffe:

Die hauptsächlich verwendeten Rohstoffe des Unternehmens sind Holz (Rundholz), Platten und Furniere.

Rundholz: Rundholz, welches zur Erzeugung von Furnieren Verwendung findet, muß sehr hohen qualitativen Anforderungen entsprechen. Der mengenmäßige Einsatz der verschiedenen Holzarten (z.B. Buche, Birke, Ahorn usw.) richten sich in erster Linie nach den Kundenwünschen und

Modetrends. Das eingesetzte Rundholz stammt hauptsächlich aus nachhaltig bewirtschafteten mittel- und nordeuropäischen Forstbetrieben.



Plattenwerkstoffe: Lieferanten für Platten stammen zum Großteil aus Österreich und Deutschland. Diese zugekauften Inputstoffe werden mit den produzierten Furnieren veredelt und an den Plattenzwischenhandel bzw. die Möbelindustrie geliefert.



Furniere: Diverse Furniere (Holzarten), welche die Firma Rohol nicht selbst produziert, werden auf besonderen Kundenwunsch von europäischen Furnierhändlern und –produzenten zugekauft.



- **Hilfs- und Betriebsstoffe:**

Leime und Härter: Die eingesetzten Leimsysteme entsprechen der in den Normen vorgeschriebenen Emissionklasse E1. Darüber hinaus ist das Unternehmen bestrebt, verstärkt formaldehydfreie Leimsysteme (F0-Leime) zu verwenden, um damit dem ökologischen Trend weiterhin gerecht zu werden.

Öle: Öle werden im allgemeinen für den Betrieb der Betriebsanlagen verwendet. Im Bereich der Werkstätte befindet sich ein Öllager, wo eine Reihe von Ölfässern gelagert werden. Der Lagerraum ist mit einem flüssigkeitsundurchlässigen Boden ausgestattet und die benützten auf einem Lagerregal liegenden Fässer sind zusätzlich mit Auffangwannen gegen Ausfließen abgesichert.

Natronlauge: Natronlauge wird zur Neutralisation des Dämpfgrubenwassers verwendet. Im Bereich der Dämpfgruben befindet sich der Lagerbereich der Natronlauge. Die Natronlauge wird in einem eigens dafür vorgesehenen Kunststoffbehälter mit Transportgitter aufbewahrt. Dieser Lagerbereich ist durch einen versperrbaren Raum gegen unbefugten Zutritt gesichert. Zusätzlich wurde eine Auffangwanne, die ausfließende Lauge auffangen soll, installiert.

7.2.2 Umweltrelevante Outputstoffe

SNr. nach ÖN 2100	Bezeichnung des Outputstoffes	Menge/ Jahr	Einheit	Bemerkung
Produkte				
	Furniere	5.500.000	m ²	Produkt
	Platten	21.000	m ³	Produkt, Furnierte Spanplatten und Tischlerplatten, Sperrholz
Nicht gefährliche Abfälle				
17102	Holzabfälle	6862000	kg	Interne thermische Verwertung
31306	Holzasche	186250	kg	Entsorgung alle 2 Wochen
54912	Asphaltabbruch	1000	kg	
31409	Bauschutt	2500	kg	
91206	Baustellenabfälle	1450	kg	
18718	Papier und Pappe, unbeschichtet	3000	kg	Interne thermische Verwertung
91101	Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	37980	kg	Entsorgung alle 4 Wochen
31408	Altglas	500	kg	
35103	Eisen- und Stahlabfälle	35710	kg	Entsorgung alle 8 Wochen
35202	Bildschirme	10	Stk	
Gefährliche Abfälle				
54928	Gebrauchte Öl- und Luftfilter	82	kg	
35326	Leuchtstoffröhren	38	kg	
35322	Bleiakkumulatoren	1085	kg	
35338	Trockenbatterien	20	kg	
59305	Laborabfälle	0,5	kg	
54102	Altöle	3900	kg	
17211	Sägespäne, durch organische Chemikalien verunreinigt	6000	kg	
35502	Schleifschlamm	5420	kg	

7.2.3 Umweltrelevante Tätigkeiten

Nr.	Art der Tätigkeit
1	Verheizen von Restholz
2	Innerbetrieblicher Transport von Hilfsstoffen für die Leimproduktion
3	Befüllen des Natronlaugenvorratsbehälters
4	Bedienung der Durchlaufpresse (Wemhöner)
5	Handhabung von Leim und Leimprodukten
6	Betanken der Fahrzeuge
7	Befüllung der Tankanlage
8	Abfallbeseitigung
9	Bedienung der Besäumanlage (Wemhöner)
10	Reinigung der leimverarbeitenden Maschinen

7.2.4 Umweltrelevante Anlagen

Nr.	Anlagenbezeichnung
1	Überfurnieranlage u. Besäumung (Wemhöner)
2	Kesselhaus
3	IMEAS-Schleifmaschine
4	Gatter
5	BVH-Pressen
6	Absaugung
7	Leimküche
8	Mittellagen-Anlage
9	Blockbandsäge
10	Messermaschine 2

7.2.5 Stromversorgung

Die Stromversorgung erfolgt durch das zuständige Stromversorgungsunternehmen die Energie AG. Der elektrische Strom wird für die allgemeinen Betriebstätigkeiten in allen Teilbereichen verwendet, vor allem für den Betrieb von Maschinen, Handwerkzeugen, für die Beleuchtung, für Kompressoren, und für Heizungs- bzw. Lüftungsanlagen. Die größten Verbraucher sind die Messerei mit den Messermaschinen und dem Trockner, das Kesselhaus mit einem zusätzlichen Dieselaggregat zur Notstromversorgung, die Absaugungsanlagen, die Presserei mit der Zuschnittanlage, den Pressen und den Schleifmaschinen sowie das gesamte Beleuchtungsnetz.

Anlagenbeschreibung

Die an der Übergabestelle technisch gesicherte Leistung beträgt insgesamt 2.367 kW, die sich wie folgt aufteilt:

Trafostation „Rosenau, Rohol I“	720 kW (Trafonennleistung: 800 kVA)
Trafostation „Rosenau, Rohol II“:	1.647 kW (Trafonennleistungen: 800 kVA; 400 kVA; 630 kVA)

Folgende Stromverbräuche können für die vergangenen Jahre angegeben werden:

Stromverbrauch:

Jahr	Gesamtstromverbrauch in kWh
1996/97	4.425.200
1997/98	4.932.600
1998/99	4.819.820

7.2.6 Druckluft

Druckluftversorgung

Die benötigte Druckluft wird von eigens dafür vorgesehenen Großkompressoren erzeugt. Bei der Firma Rohol befinden sich drei Stück Schraubenkompressoren (Betriebsdruck: 6-7,2 bar) in Verwendung.

Zusätzlich ist eine Kondensatabscheidung mit Aktivkohlefilter vorhanden. Das Rohrleitungsnetz des Druckluftsystems versorgt den gesamten Standort mit Druckluft, wobei bedarfsweise die Möglichkeit besteht, einzelne Abteilungen vom Versorgungssystem abzusperrern. Die einzelnen Kompressoren werden durch Servicetechniker jährlichen Wartungen unterzogen.

Die größten Verbraucher der Druckluft sind die Zuschnittanlage (Schelling), die Messerei (Messermaschinen), die Überfurnieranlage (Wemhöner) und die Fügerei.

7.2.7 Wärme

Wärmeversorgung

Das Wärmeversorgungssystem der Firma Rohol setzt sich aus einem Kesselhaus (mit Heizkessel) und der Abwärme der Kompressoren zusammen. Die Abwärme der Kompressoren wird über Luftklappen in die Produktionshalle geführt und dort als Raumheizung genutzt. Als Brennmaterial für den Heizkessel finden Holz, Hackgut, Rinde und Holzreste aus der laufenden Produktion Verwendung. Zusätzlich ist eine Staub und Sägemehleinblasung vorhanden. Das bei der Reinigung von Behältern, Kleingeräten und Leimauftragsmaschinen anfallende Leimabwasser wird ebenfalls in der Kesselanlage thermisch verwertet (bescheidmäßig geregelt). Die Verbrennung erfolgt mittels Warmluftrückführung. Der Betrieb des Kesselhauses erfolgt ohne ständige Beaufsichtigung und besitzt ein Meldesystem für Anlagenstörungen. Die Verbrennungsrückstände (Naßentaschung) werden von externen Firmen entsorgt. Grundsätzlich wird Heißwasser mit 180°C und 15 bar und Heißdampf mit 120°C und 1 bar erzeugt. Die Emissionsmessungen werden (laut Bescheid) alle drei Jahre von Ziviltechnikern durchgeführt und zusätzlich wird ein tägliches Betriebsbuch zur Dokumentation der Störungen und Verbräuche geführt.



Kessel:

- Baujahr 1991
- Nennheizleistung: 4,65 MW

Feuerung:

Vorschubrost für stückigen Abfall und Staubeinblasung

Emissionsmindernde Maßnahmen:

Die Abgase werden über einen Elektrofilter entstaubt und über einen freistehenden Kamin ausgeblasen.

Die größten Wärmeverbraucher für Heißwasser sind:

- die Trockner,
- die Pressen,
- die Überfurnieranlage,
- die Fügemaschinen,
- Strahlerplattenheizungen,
- Raumheizung

Und für Heißdampf:

- Trockenkammern,
- Dämpfgruben

Brennstoff Holz:

Folgende Hackschnitzelverbräuche können für die letzten Jahre angegeben werden:

Hackschnitzelverbrauch:

Jahr	Gesamtverbrauch in Tonnen
1996/97	5571
1997/98	6458
1998/99	6862

Die Kesselanlage wird alle drei Jahre einer Überprüfung laut Luftreinhaltegesetz für Kesselanlagen und bestehendem Bescheid unterzogen. Im Zuge dieser Begutachtung wird ein Meßprotokoll erstellt, für das Abgaswerte gemessen und notiert werden. Die Meßwerte können aus Kapitel 3 Emissionen entnommen werden. Alle bisher vorgenommenen Überprüfungen einschließlich der im Jahre 1998 waren positiv d.h. die Anlagen entsprechen den vorgeschriebenen Umweltnormen.

Brennstoff Heizöl extra leicht

Sollte die Wärmeversorgung des Heizkessels nicht funktionieren, besteht die Möglichkeit eines Notbetriebes mittels Ölbrenner (2,5-3 MW). In diesem Fall wird Heizöl extra leicht als Brennstoff verwendet. Das Heizöl wird in einem 10.000 Liter fassenden Tank gelagert und wird bei Bedarf von externen Lieferanten zugestellt.

Folgende Heizölverbräuche konnten für die vergangenen Jahre ermittelt werden:

Heizölverbrauch:

Jahr	Gesamtverbrauch in Liter
1996/97	26.083
1997/98	24.890
1998/99	28.196

7.2.8 Treibstoff

Der Dieseltreibstoff wird im Betrieb für den Fuhrpark für einen Hochdruckreiniger und für die Notstromversorgung verwendet. Für den innerbetrieblichen und außerbetrieblichen Transport wird ein eigener Fuhrpark unterhalten. Dieser umfaßt zwölf PKW, 6 Kleintransporter, 6 mit Diesel und elektrisch Stapler betriebene sowie Deichselplattformhubwagen und Deichselgabelhubwagen. Die Versorgung der dieselpetriebenen Fahrzeuge erfolgt über eine firmeneigene Tankstelle.

Dieserverbrauch:

Jahr	Gesamtverbrauch in Liter
1996/97	68.541
1997/98	60.555
1998/99	64.994

7.2.9 Wasser

Wasserversorgung

Das in der Firma benötigte Trink- und Brauchwasser wird der Ortswasserleitung, dem firmeneigenen Brunnen und dem am Betriebsgelände vorbeifließenden Dambach entnommen. Vom Ortswasserleitungsnetz wird Trink- und Waschwasser entnommen, das regelmäßig von der Gemeinde überprüft wird. Das Wasser aus der eigenen Quelle (Bassin 200 m³) wird mittels Eigenwasserleitung den Verbrauchern innerhalb des Betriebsgeländes (Dämpfgruben, Kesselwasser) zugeführt. In den

Dämpfkammern wird das Wasser bis zu einem bestimmten Verschmutzungsgrad im Kreislauf geführt. Das Wasser, das aus dem Dambach entnommen wird, benötigt die Firma Rohol für die Rundholzberieselung. Dabei wird das Wasser entnommen, gefiltert auf das Rundholz aufgesprüht, wieder gesammelt und in den Dambach zurückgeleitet.

Die Löschwasserleitungen hängen an der Eigenwasserversorgung wobei zusätzlich Saugstellen am Dambach vorhanden sind. Die Sprinkleranlage wird mittels Ortswassernetz versorgt.

Wasserverbrauch:

Jahr	Gesamtverbrauch in m ³
1996/97	10.052
1997/98	12.046
1998/99	11.111

Die größten Verbraucher sind:

- Dämpfgruben
- Kesselhaus
- Rundholzbewässerung
- Sanitäranlagen

7.2.10 Abwasser

Das Abwasser wird mit Hilfe des internen Kanalisationsnetzes, das eine Anbindung an das öffentliche Kanalnetz besitzt, entsorgt. Abwasser entsteht bei der Firma Rohol in den Dämpfgruben, in den Sanitäranlagen und bei der Reinigung der Leimmaschinen (Leimabwasser).

Das Oberflächenwasser der versiegelten Fläche wird mittels öffentlichem Kanalsystems zur Kläranlage des Abwasserverbandes Windischgarsten geleitet.



Die Aufbereitungsanlage (Neutralisationsanlage) für die Dämpfgrubenabwässer besteht aus zwei Auffangbecken mit dazugehörigen Bogensieb (Abscheider) am Einlauf. Über spezielle Meßleitungen wird kontinuierlich der pH-Wert und die Temperatur gemessen. Über Dosierpumpen wird durch Zugabe von Natronlauge der pH-Wert auf ca. 7 gebracht. Ein Wärmetauscher kühlt das Abwasser vor der Einleitung in das Ortswassernetz auf 35°C ab. Um möglichen Unfällen zuvorzukommen,

wird ein Betriebsbuch geführt. In diesem Buch werden täglich Dokumentationen über Störungen und Verbräuche im System durchgeführt. Weiters werden zweiwöchige CSB-Wertbestimmungen durch geschulte Mitarbeiter durchgeführt und jährlich ein

Bericht an das Amt der OÖ Landesregierung/Wasserrechtsabteilung erstellt. Zusätzlich gibt es jährliche Fremdprüfungen durch Ziviltechniker. Die wasserrechtliche Bewilligung zur Einleitung des Dämpfgrubenabwassers in die Ortskanalisation wurde am 17.06. 93 erteilt.

Die letzte Fremdüberprüfungen ergaben folgende Werte:

Parameter	Meßwert 22.02.99	Meßwert 26.11.99	Grenzwert lt. Besch.	Einheit
Temperatur	24,8	30,2	35	°C
Absetzbare Stoffe	<0,1	0,3	10	ml/1/2 Std
pH Wert	6,90	6,55	6,5-9,5	
CSB Wert	1220	1.880	2000	mg O ₂ /l
BSB ₅ -Wert	820	1.100	1000	mg O ₂ /l
Schwerflüchtende lipophile Stoffe	12	< 5	100	mg/l
Phenolindex	0,132	0,067	10	mg/l
Summe von BTX	<0,01	<0,01	0,1	mg/l

Vergleicht man die erhaltenen Meßdaten mit den Grenzwerten des Bescheides so kann ausgeführt werden, daß an den Untersuchungstagen (22.02. 1999 und 26.11. 1999) alle Grenzwerte (bis auf BSB₅-Wert 1.100 am 26.11. 1999, geringfügige Überschreitungen) des Bescheides eingehalten wurden. Diese Meßprotokolle werden der Behörde übermittelt. Weiters wurde vom zuständigen externen Meßlabor eine Bestätigung ausgestellt, daß der genannte BSB₅-Wert im Schwankungsbereich der Analytik liegt und daher die Einhaltung des Grenzwertes angenommen werden kann. Als Maßnahme zur wesentlichen Verbesserung des BSB₅-Wertes wurden kürzere Gebrauchszeiten der Dämpfgrubenabwässer gesetzt.

Das anfallende Leimabwasser wird im eigenen Heizkessel verbrannt. Für diesen Vorgang besitzt die Firma Rohol eine eigene Genehmigung.

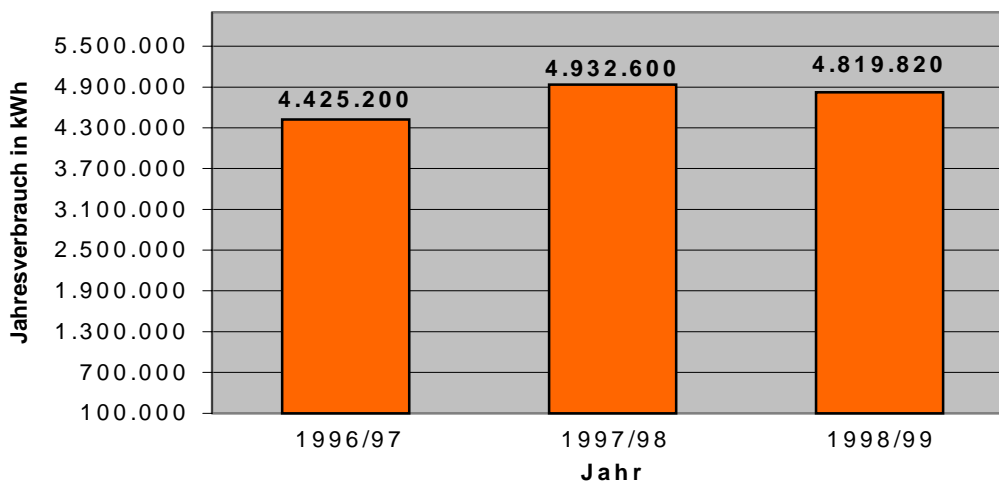
8 Medientrend

In diesem Kapitel soll die Entwicklung der angeführten Medien mit der Zeit besprochen werden.

Verbrauchsdaten der Medien in den Jahren 1996/97-98/99:

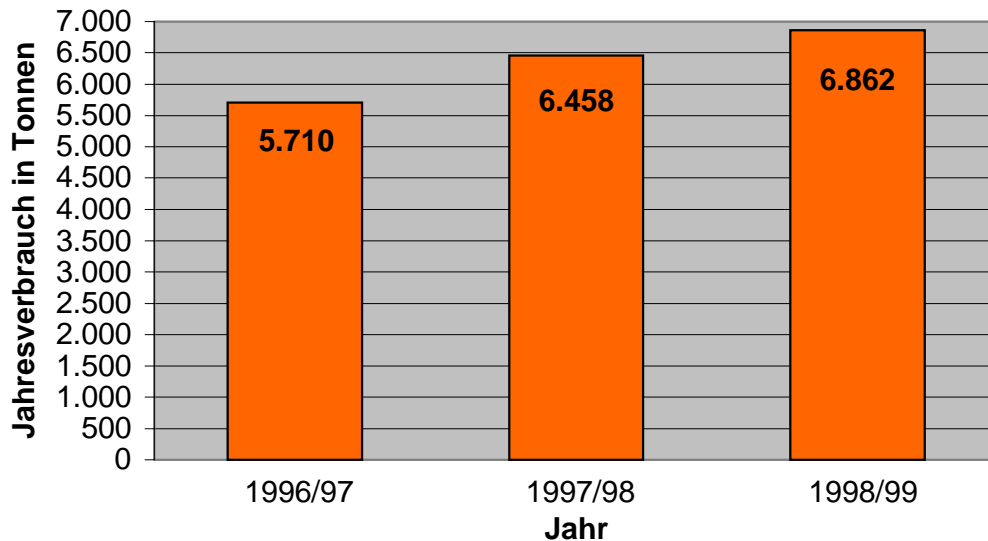
Medium	1996/97	1997/96	1998/99	Einheit
Strom	4.425.200	4.932.600	4.819.820	kWh
Hackschnitzel	5.710	6.458	6.862	t
Heizöl extra leicht	26.083	24.890	28.196	l
Treibstoff (Diesel)	68.541	60.555	64.994	l
Wasser	10.052	12.046	11.111	m ³

8.1 Verlauf des Stromverbrauchs



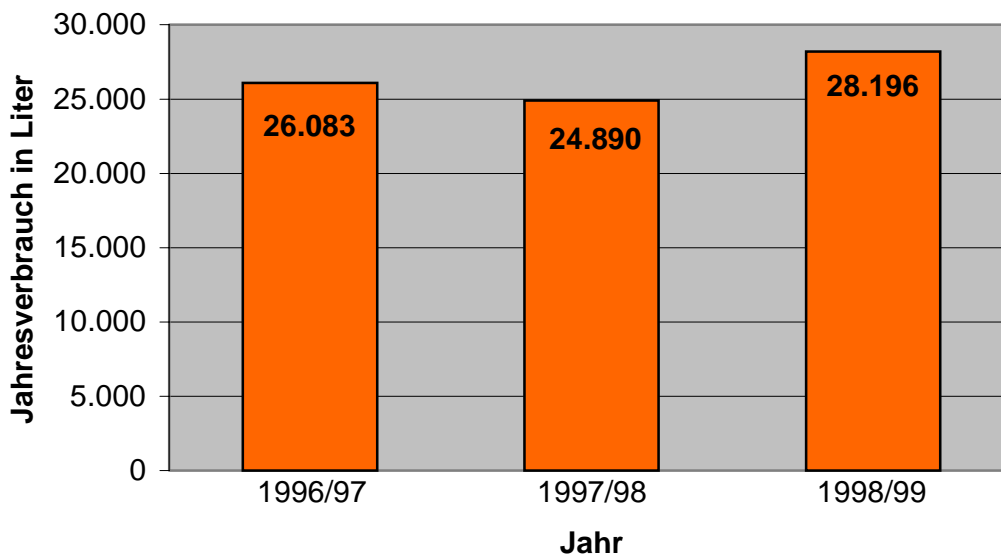
Der etwas gestiegene Stromverbrauch ist auf die zunehmende Produktion und der damit verbundenen Einführung eines Dreischichtbetriebes zurückzuführen.

8.2 Verlauf des Hackschnitzelverbrauchs



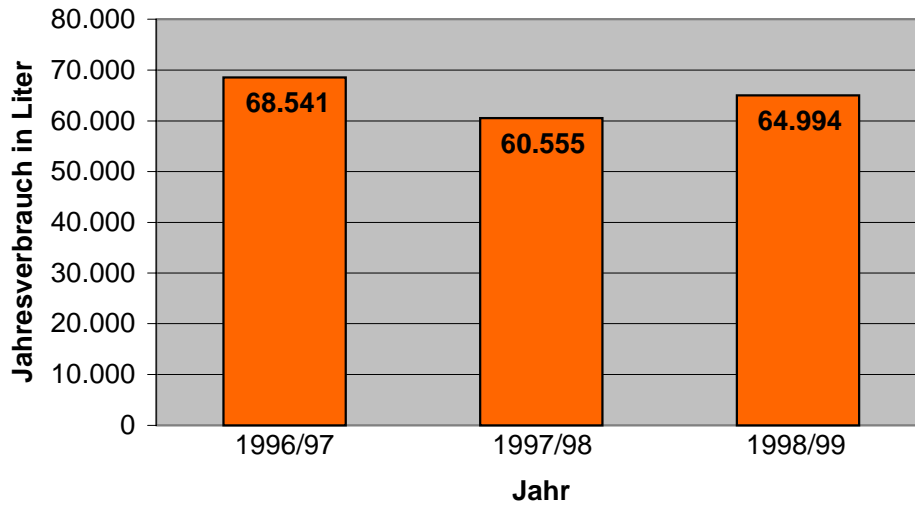
Der Hackschnitzelverbrauch ist von den jeweiligen Witterungsverhältnissen abhängig und kann daher jahresbedingte Schwankungen aufweisen.

8.3 Verlauf des Heizölverbrauchs

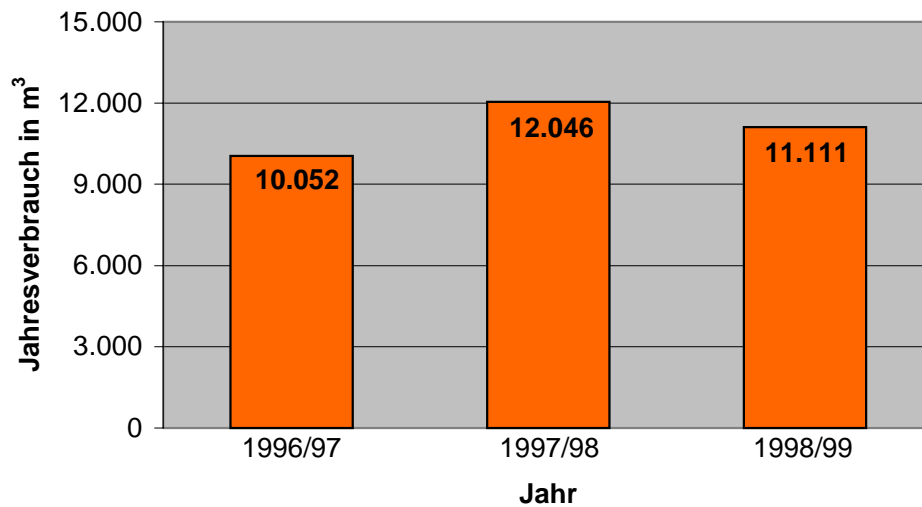


Da das Heizöl nur als Notversorgung für die Wärmeerzeugung verwendet wird, hängt der Verbrauch im wesentlichen von der Einsatzhäufigkeit dieser Anlage ab. Der Verbrauch kann daher unterschiedliche Jahresverbrauchswerte annehmen.

8.4 Verlauf des Dieserverbrauchs



8.5 Verlauf des Wasserverbrauchs



Der Wasserverbrauch kann aufgrund der auftretenden Schwankungen im Produktionssortiment unterschiedliche Verbrauchswerte annehmen.

9 Abfallsituation

Das bei den Bearbeitungsprozessen anfallende Abfallholz (Sägespäne, Randabschnitte, Rinde, Kappholz) und nicht mehr verwendbare Holzpaletten sowie zugekaufte biogene Brennstoffe werden der firmeneigenen thermischen Nutzung zugeführt.

In der Produktion fällt bei Reinigungsarbeiten der Leimauftragsmaschinen und der Leimbehälter Leimabwasser an. Diese leimhaltigen Abwässer werden in Auffangwannen gesammelt und über eine eigene Dosiervorrichtung dem trockenen Holzabfall im Zwischenlagerpunker zugegeben und anschließend thermisch verwertet.

Im Zuge der Produktionsprozesse anfallende ölverunreinigte Sägespäne werden getrennt gesammelt und Entsorgern übergeben.

Aus den im Betrieb durchgeführten Wartungsarbeiten am Fuhrpark fallen eine Reihe von Abfällen an. Dies sind Motor- und Getriebeöle, Kühlflüssigkeiten, Bremsflüssigkeiten, Hydrauliköle, und Ölfilter. Alle flüssigen Abfälle aus den Wartungstätigkeiten werden der oberösterreichischen Landesabfallverwertung GmbH übergeben. Die anfallenden Altbatterien werden bei Neukauf an die Lieferanten zurückgegeben.

In der mechanischen Werkstätte werden unterschiedliche Arbeiten an den Produktionsanlagen durchgeführt. Im Zuge dieser Arbeiten fallen Schrott, Dreh- und Schleifspäne sowie Kühl- und Bohremulsionen an. Die metallhaltigen Abfälle werden gemeinsam mit anderen Altmetallen (Bandeisen aus der Verpackung) in einem Container gesammelt und als Schrott entsorgt.

In der betriebseigenen Schärferei fällt Schleifschlamm beim Bearbeiten der Schärfmesser an. Dieser Schleifschlamm wird getrennt erfaßt und einem Entsorger übergeben.

Ölverunreinigte Putzlappen fallen nicht an, da ein Mietsystem zur Versorgung mit frischen Putzlappen und zur Entsorgung der gebrauchten genutzt wird.

Verpackungsmaterialien fallen aus der Anlieferung verschiedener Betriebshilfsmittel an. Großteils werden größere Gebinde und in vielen Fällen Pfand- und Mehrweggebinde verwendet. Jene Gebinde die keine Mehrweg- oder Pfandgebinde sind, werden zum Teil innerbetrieblich verwendet (z.B. „200l Kunststofffässer, Kunststoffsäcke). Restentleerte Metallfässer werden über den Altmetallcontainer entsorgt

Leuchtstoffröhren werden beim Altstoffsammelzentrum in Windischgarsten entsorgt.

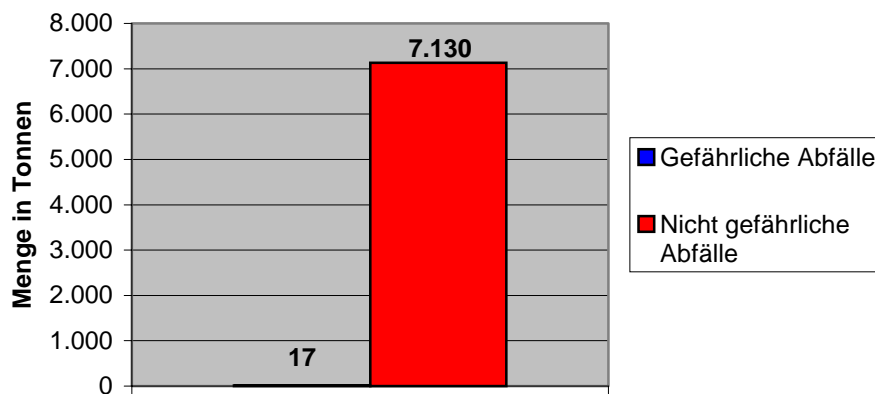
Bei Bauvorhaben fallen Bauschutt, Baustellenabfälle und Asphaltabbruch an. Die durchführenden Bauunternehmen werden vertraglich mit der Entsorgung dieser Abfälle beauftragt.



Die bestehenden Jausenräume im Betrieb sind mit Abfallbehältnissen zur getrennten Erfassung von Glas, Papier, Dosen und Restmüll ausgestattet. Beim zentralen Haupteingang sind öffentliche Sammelbehälternisse zur getrennten Erfassung von Glas, Papier, der Leichtfraktion und Restmüll aufgestellt. Die Abfallbesitznummer lautet 09043414. Die Firma ist Lizenznehmer der Altstoffrecycling Austria AG (Lizenznummer 6595)

Nachfolgendes Diagramm zeigt eine Gegenüberstellung der gefährlichen bzw. nicht gefährlichen Abfälle:

Mengenvergleich der Abfälle



10 Emissionen

Die Emissionssituation des Standortes wird durch die Heizungsanlage geprägt. In der Leimküche treten keine Emissionen auf und andere Emissionsquellen wie zum Beispiel Schweiß- und Reinigungsarbeiten haben aufgrund ihrer geringen Umweltrelevanz eine untergeordnete Bedeutung.

Die bestehende Heizungsanlage wird regelmäßigen Abgasprüfungen unterzogen, wobei Staub, CO, NO_x und TOC Werte gemessen werden. Die letzten Überprüfungen bestätigen die Einhaltung der gesetzlichen Normen.

Folgende Werte konnten an den Überprüfungstagen dem 31.08.1998 und dem 30.11.1998 gemessen werden:

Schadstoff	Meßwert in [mg/m ³]	Grenzwert in [mg/m ³]
Staub	6,2	50
NO _x als NO ₂	195	300
CO	39	250
TOC	6,1	50

Die Grenzwerte sind lt. Bescheid auf 13 Vol % Sauerstoff im Abgas bezogen. Die Kesselanlage entspricht auf Basis der Meßdaten den gesetzlichen Erfordernissen.

Für den nur im Notfallbetrieb eingesetzten Ölbrenner sind keine behördlichen Messungen vorgeschrieben.

11 Lärm

Die Gesamtheit der Betriebsstättengenehmigung beruht auf dem derzeitigen Stand der Maschinen und Prozeßabläufe. Es wurden keine bescheidmäßigen Auflagen über regelmäßige Lärmmessungen erteilt, nur einige Maschinen (Entrindung und Blockhobelmaschinen) dürfen nur zu bestimmten Zeiten in Betrieb genommen werden. Grundsätzlich kann davon ausgegangen werden, daß die Lärmbeeinträchtigung der lokalen Umgebung als vernachlässigbar eingestuft werden können.

12 Erschütterungen

Die am Standort Rohol ablaufenden Produktionsprozesse verursachen, bezogen auf Erschütterungen, keine Belastung des Öko-Systems.

13 Staub und Geruch

Die Staubbelastung wird in erster Linie von im Betrieb befindlichen Maschinen bestimmt. Die Ausstattung der einzelnen Bearbeitungsmaschinen und Anlagen mit modernen Absauganlagen und nachgeschalteten Staubfiltern, die über den Stand

der Technik hinausgehen, trägt wesentlich zu einer nachhaltigen Luftreinhaltung bei. Die gereinigte Absaugluft kann während der Heizperioden über ein Kanalsystem in die Maschinenhallen zurückgeführt werden.



Am Standort herrschen nur unwesentliche Geruchsbelastungen (Leim- und Holzgeruch). Es sind keine Geruchsmessungen bescheidmäßig vorgeschrieben.

14 Altlastensituation am Standort

Der Standort des Unternehmens besteht seit nunmehr 400 Jahren, wobei in den letzten 100 Jahren ausschließlich Holzverarbeitung betrieben wurde. Auf Basis von Gesprächen mit langjährigen Firmenmitarbeitern konnten keine Hinweise auf Altlasten am Standort ermittelt werden. Zusätzlich wird in einem Schreiben mit Aktenzeichen: UR-062171/1-2000-Fo der Oberösterreichischen Landesregierung (Umweltrechtsabteilung) bestätigt, daß das Grundstück, auf dem sich das Betriebsgelände der Firma Rohol befindet, nicht im Altlastenatlas bzw. im Verdachtsflächenkataster des Umweltbundesamtes erfaßt ist.

15 Zuständigkeiten und Verhaltensweisen

15.1 Sicherheitsfachkraft

Die Sicherheitsfachkraft der Firma Rohol ist Herr Franz Helml. 4x jährlich erfolgt eine Arbeitsausschußsitzung wo anfallende Themen und Schulungen durchgeführt werden.

15.2 Bestellung eines Umweltbeauftragten und eines Umweltteams

Umweltbeauftragter der Firma Rohol ist Herr Wagner. Zusammen mit einem Umweltteam ist er für folgende umweltrelevante Aufgaben- und Verantwortungsbereiche zuständig.

- Das Umweltmanagementsystem zu dokumentieren, und aufrecht zu erhalten
- Erstellung und Veröffentlichung der Umwelterklärung

-
- Investitionen für den Umweltbereich planen und vorgeben
 - Schulungsbedarf ermitteln und Fortbildungsmaßnahmen veranlassen
 - Umweltbezogene Maßnahmen setzen aufgrund von Fehlerfeststellungen und Wirksamkeitsüberwachung gesetzter Maßnahmen
 - Mitarbeiter in Fragen der Umweltsicherung zu beraten und zu schulen
 - Anordnung und Durchführung interner Audits
 - Notfallmaßnahmenplanung
 - Erfassung und Bewertung umweltrelevanter Tätigkeiten, Anlagen und Stoffe

15.3 Brandgefahr

Bei der Firma Rohol stellt die allgemeine Brandgefahr ein besonderes Risiko dar, nachfolgende Maßnahmen wurden getroffen, um dieses Risiko zu minimieren:

Betriebsfeuerwehr

Der Bereich Brandschutz wird von der Freiwilligen „Betriebs- und Ortsfeuerwehr“ wahrgenommen. Die Feuerwehr hat etwa 30 Mitarbeiter, davon sind 20 Mitarbeiter der Fa. Rohol.

Hauptverantwortlich für die Feuersicherheit des gesamten Betriebes ist neben der Geschäftsleitung der Brandschutzbeauftragte. Der Brandschutzbeauftragte hat die Durchführung bzw. Einhaltung der behördlich und betrieblich vorgeschriebenen Brandschutzordnung zu überwachen. Zusätzlich wurde für die Firma Rohol eine Brandschutzordnung erstellt, die alle wichtigen Hinweise zur Brandbekämpfung und allgemeine Verhaltensweisen bei Brandfällen dokumentiert.

Brandschutzplan

Der Brandschutzplan gibt eine Übersicht über die brandschutztechnischen Einrichtungen (Standort der Feuerlöscher, Sprinkleranlagen ...) des Betriebes.

15.4 Gefahren bei der Ausübung von Tätigkeiten an den Tankanlagen

Am Standort befindet sich eine Tankanlage mit Dieselkraftstoff. Folgende Maßnahmen wurden gesetzt, um bei Vorfällen und Unfällen die Auswirkungen auf die Umwelt auf ein Minimum zu beschränken.

- Tägliche Sicherheitskontrolle
 - Zapfsäule und Behälter auf Mediumaustritt kontrollieren
- Einbau einer Überfüllsicherung
- Errichtung eines Anfahrschutzes
- Führen eines Vormerkbuches, in welchem alle wiederkehrenden Prüfungen eingetragen werden müssen.

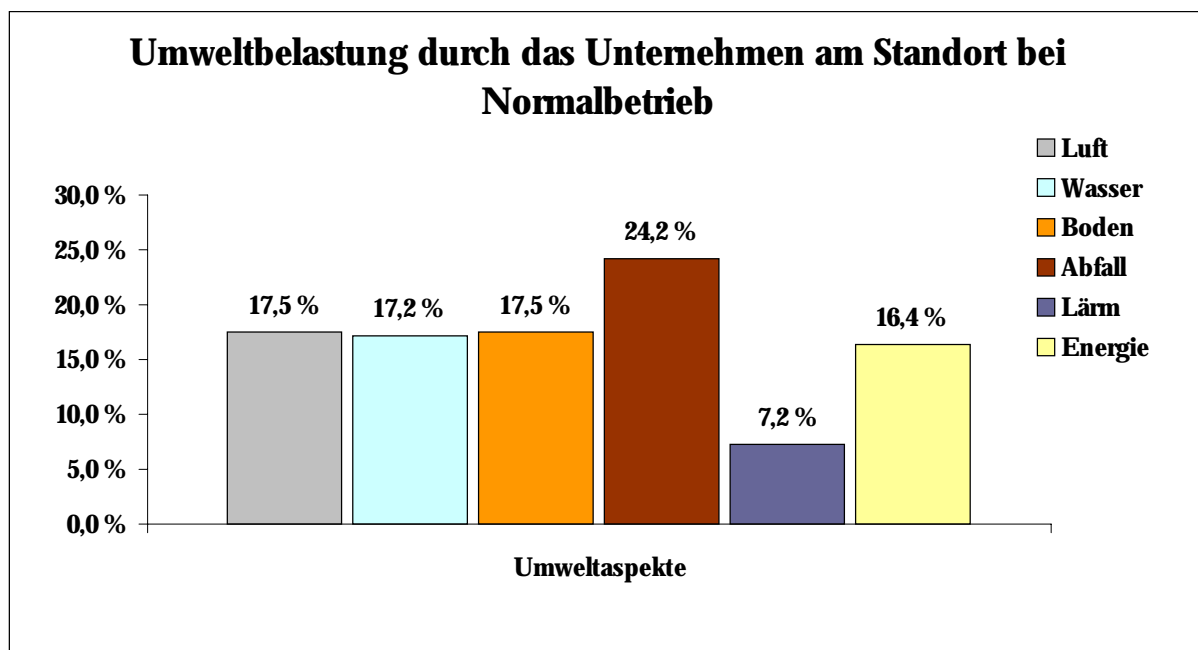
15.5 Gefahren bei der Ausübung von Tätigkeiten mit den Betriebsmittel

Ein großer Teil des Tätigkeitsbereiches der Firma Rohol umfaßt die Beileimung von hergestellten Produkten. Weiters werden Natronlaugen für die Abwasseraufbereitung verwendet. Bei diesen Tätigkeiten und der späteren Entsorgung der Reststoffe kann es zu Umweltbeeinträchtigungen kommen. Aufgrund dieser Eigenschaften führt der Umweltschutzbeauftragten der Firma regelmäßig Schulung des Personals durch. Grundlage dieser Schulungen sind die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Stoffe. Sie sollen Anhaltspunkte für sicheren Umgang mit dem jeweiligen Stoff bei Lagerung, Verarbeitung, Transport und Entsorgung geben.

16 Gesamtbewertung der Umwelteinflüsse

Um eine Gesamtbetrachtung der Umweltaspekte durchführen zu können, wurde mit Hilfe der einzelnen Bewertungen der Inputstoffe, der Outputstoffe, der umweltrelevanten Tätigkeiten und der umweltrelevanten Anlagen eine Gesamtwertetabelle zusammengefaßt.

Basierend auf dieser Gesamtbewertung gibt das nachfolgend angeführte Diagramm Aufschluß über die Verteilung der Umweltbelastung auf die betrachteten Umweltaspekte am Standort. Diese Darstellung zeigt nicht die absoluten Werte der Belastung, bietet jedoch eine geeignete Grundlage zum Vergleich mit zukünftigen Bewertungen.



Aus diesem Diagramm läßt sich erkennen, daß bei ROHOL die Umweltaspekte Abfall die größte und der Umweltaspekt Lärm die niedrigste Relevanz darstellen. Ausgeglichen ist die Verteilung der Relevanz in Bezug auf mögliche Wasser- und Bodenbelastung, sowie der möglichen Luftbelastung und des Energieverbrauchs.

Auf Grundlage dieser Gesamtgewichtung und der Berücksichtigung weiterer umweltrelevanter Aspekte wurde die Definition des Umweltprogrammes durchgeführt.

17 Umwelterklärung / Umweltgutachter

17.1 Termin für die nächste Umwelterklärung

Die nächste vollständige Umwelterklärung wird bis spätestens Mai 2003 erarbeitet.

Rosenau, im Mai 2000



Der Umweltbeauftragte

17.2 Name des zugelassenen Umweltgutachters

Der Umweltgutachter


ÖQS
Zertifizierungs- und Begutachtungs GmbH
Gonzagagasse 1/25
A-1010 Wien

Hat die Umweltpolitik, das Umweltprogramm, das Umweltmanagement, die Umweltprüfung, das Umweltbetriebsprüfungsverfahren und die Umwelterklärung des Unternehmens

Rohol Rosenauer Holzverarbeitungsgesellschaft mbH
4581 Rosenau/Hengstpaß

Auf Übereinstimmung mit der Verordnung (EWG) Nr. 1836/93 des Rates (EMAS-Verordnung) geprüft und die vorliegende Umwelterklärung nach Artikel 4 und Anhang III B für gültig erklärt.

Rosenau, im Mai 2000


Hr. Ing. Gerhard Wiesinger
Hr. Ing. Wolfgang Hackenauer

Leitende Umweltgutachter