

UMWELTERKLÄRUNG 2024

Datenbasis 2023



ASPANGER
For better Performance

**ASPANGER Bergbau und
Mineralwerke GmbH & Co KG**

Neustift/Hartberg 25
A-2870 Aspang



EMAS

Geprüftes
Umweltmanagement

REG. NO. AT-000210

INHALT

1. Vorwort der Geschäftsleitung
2. Vorstellung des Unternehmens und Standortangaben
3. Umweltpolitik der Aspanger Bergbau und
Mineralwerke GmbH & Co KG
4. Firmentätigkeiten
5. Umweltbezogene Beurteilung einzelner Bereiche
6. Ökologische Betriebsbilanz
7. Umweltmanagementsystem
8. Umweltziele/-programm
9. Gültigkeitserklärung

1. Vorwort der Geschäftsführung

Nur wer langfristig auch im Sinne der Umwelt Nutzen bietet, wird unternehmerisch erfolgreich sein. Der Betrieb eines Bergbaues mit angeschlossener Aufbereitung ist für die Öffentlichkeit, insbesondere für Nachbarn und Bürger, aber auch für die Behörden, stets mit der Frage nach Umweltschutz und der Entstehung von Emissionen verbunden.

Die Verantwortung für eine intakte Umwelt wird am Unternehmensstandort seit jeher hochgehalten. Die Geschäftsführung der ASPANGER Bergbau und Mineralwerke GmbH & Co KG ist sich ihrer hohen Verantwortung und im Besonderen der Verantwortung gegenüber unserer Umwelt und dem Umfeld bewusst. Das Agieren nach einem Umweltmanagementsystem nach ISO 14001:2015 sowie die Bewertung des Standortes nach EMAS-Verordnung stellen ein weiteres Zeichen und eine Herausforderung für unser Handeln nach den Zielen des Unternehmensleitbildes dar.

Zahlreiche Investitionsmaßnahmen zur Minimierung der Auswirkungen der betrieblichen Tätigkeiten auf die Umwelt wurden in den letzten Jahren erfolgreich umgesetzt. Die Tatsache, dass alle diese Investitionsmaßnahmen von der KPC aufgrund der entsprechenden CO₂ Einsparung gefördert wurden, beweist unsere verantwortungsvolle Rolle als öko-soziale Unternehmer. Wir können festhalten, dass wir mit unseren Nachbarn, aber auch mit unseren Kunden das beste Einvernehmen den Umweltschutz betreffend haben. Auch von Behördenseite erhalten wir Zustimmung für unsere Maßnahmen. Die Geschäftsführung und die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der ASPANGER Bergbau und Mineralwerke GmbH & Co KG wollen es nicht bei den bereits erreichten Ergebnissen belassen, und streben eine systematische und gezielte Weiterentwicklung des Umweltstandards im Betrieb an. Im 1. HJ 2024 wurde eine 580 kW-Peak Dach-PV-Anlage in Betrieb genommen. Die PV-Anlage wird über ein Contractor Modell abgewickelt. Dadurch sollte es Aspanger möglich sein, einen Teil der benötigten Strommenge selbst zu produzieren.

Die angedachte Aufbereitung unserer Füllstoffe aus dem Schlickerteich soll den erforderlichen Energiebedarf um mindestens 50% reduzieren sowie die darauffolgende Erweiterung in die Trocknungs- und Vermahlungskapazitäten soll im Wesentlichen den spezifischen Strom- und Heizölbedarf um ca. 60% reduzieren. Außerdem wären im Erfolgsfall die Aspanger Füllstoffe als recycelte Füllstoffe zu bezeichnen. Wir planen unter Einbeziehung der Montanuniversität Leoben den Footprint unserer Füllstoffe auf Basis der neuen Aufbereitung ermitteln zu lassen.

In diesem Zusammenhang bedankt sich die Geschäftsführung der ASPANGER Bergbau und Mineralwerke GmbH & Co KG bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für den großen persönlichen Einsatz bei der Verwirklichung unserer Verbesserungsanliegen und verleiht der Hoffnung Ausdruck, dass dieser Einsatz auch in Zukunft zur permanenten Weiterentwicklung unseres Unternehmens beitragen wird.

Glück auf!

Engelbert Pürner
Geschäftsführender Gesellschafter

2. Vorstellung des Unternehmens und Standortangaben

ASPANGER Bergbau und Mineralwerke GmbH & Co KG UNTERNEHMENSPROFIL

1. UNTERNEHMENSGESCHICHTE

Der Abbau von Leukophyllit begann als Untertagebau im Jahr 1856 durch Herrn Johann TATARIK.

1921 wurde der Betrieb durch die MONTANA AKTIENGESELLSCHAFT FÜR BERGBAU, INDUSTRIE UND HANDEL übernommen. Es erfolgte die Umstellung auf Tagbaubetrieb.

Der Firmenwortlaut war ab 1939 ASPANGER KAOLIN- und STEINWERKE AKTIENGESELLSCHAFT

1998 wurde der Betrieb durch Herrn Herbert AUERBÖCK übernommen. Änderung des Firmenwortlautes in ASPANGER Bergbau und Mineralwerke GmbH

2008 Übernahme durch Wietersdorfer & Peggauer Zementwerke GmbH.

2015 Übernahme durch die Partlic GmbH und in weitere Folge durch die Epikur GmbH.

2. GEOGRAPHISCHE LAGE

Der Betriebsstandort liegt ca. 80 km südlich von Wien an der Autobahn A 2 am Fuße des Wechsels und erstreckt sich über die Gemeindegebiete von Aspang-Markt, Zöbern, Aspangberg-St. Peter und Mönichkirchen. Das Bergbauggebiet ist von Wald und Grünland umgeben und umfasst eine Gesamtfläche von 310 Hektar. Das Abbauggebiet (der Tagbau) ist rund 1 km von den Produktionsstätten (Anlagen zur Mineralaufbereitung) entfernt und erstreckt sich über eine Fläche von 24 Hektar.

Die nördlich an das Bergbauggebiet angrenzenden Grundstücke sind im Flächenwidmungsplan als land- und forstwirtschaftlich genutzte Flächen ausgewiesen.

Das Werksgelände selbst ist als Industriegebiet gewidmet.

3. PRODUKTIONSDATEN

Die Lagerstätte enthält hochwertigen Muskovit-Glimmer. Aus den Begleitschichten werden zusätzlich Sande für die Bauwirtschaft und Füllstoffe für die Farben-, Lack-, Bau- und Kunststoffindustrie gewonnen. Die Jahresproduktion beträgt ca. 200.000 Tonnen t, davon ca. 8.000 t Glimmerprodukte. Von diesen gehen rund 85 % in den Export.

Am Standort sind per November 15,2 Mitarbeiter auf Basis Vollzeitäquivalent beschäftigt.

4.GEOLOGIE und LAGERSTÄTTE

Die Lagerstätte fällt nach Nordwesten ein. Die weißerdeführende Gesteinsfolge befindet sich zwischen Semmeringquarzit und Wechselschiefer und entstand durch Sedimentation unter vulkanischen Einflüssen vor bereits 280 Millionen Jahren. Durch Umwandlungsprozesse unter hohem Druck und unter hohen Temperaturen vor ca. 65 Millionen Jahren wurden die Aspanger Minerale in die heute vorliegende Konsistenz gebracht: Natürlich feine Muskovit/Serizit-Quarz-Pulver mit geringen Chloritanteilen.

5. PRODUKTE und ANWENDUNGSBEREICHE

Aspanger MICA wird als funktioneller Füllstoff in der Kunststoff-, Farben-, Lackindustrie und in einer Reihe anderer Anwendungsgebiete wie beispielsweise der Kosmetik und industriellen Nischen weltweit eingesetzt.

Speziell für den Einsatz in der Farben- und Lackindustrie wurde das Produkt ASPOLIT als Funktionsfüllstoff für hochwertige Farben und Lacke entwickelt, welches aus einer Mischung der Minerale Muskovitglimmer und Quarz besteht. Die Mischung von plättchenförmigem Glimmer mit unregelmäßig geformten Quarzteilchen bewirkt eine deutliche Verbesserung einer Reihe wichtiger Qualitätsmerkmale von Farben und Lacken wie die Reduzierung von Rissbildung und Sprüngen sowie eine Erhöhung der Nassabriebsbeständigkeit.

Das Unternehmen verfügt seit Mai 1999 über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 und seit Oktober 1999 über ein zertifiziertes Umweltmanagementsystem nach ISO 14001. Weiters ist das Unternehmen nach der EMAS-Verordnung validiert. Es erfolgt eine jährliche Aktualisierung so wie alle drei Jahre eine Validierung der Managementsysteme.

3. Umweltpolitik der Aspanger Bergbau und Mineralwerke GmbH & Co KG

Wir bekennen uns zu unserer ökologischen Verantwortung gegenüber der Gesellschaft und künftiger Generationen und sehen uns daher dem Umweltschutz verpflichtet. Im Bestreben um die Erhaltung einer intakten Umwelt haben wir den betrieblichen Umweltschutz in den Unternehmenszielen verankert und zu dessen Verwirklichung eine Umweltpolitik festgeschrieben, die sich an unserem Leitsatz orientiert:

WIR DENKEN AN DIE ZUKUNFT

Der Umweltschutz ist ein wichtiger Bestandteil unserer unternehmerischen Aktivitäten und wir stellen sicher, dass er in allen Funktionen und auf allen Ebenen in konkrete Ziele und Handlungsweisen umgesetzt wird.

Die Einhaltung der relevanten Gesetze und Rechtsvorschriften wird sichergestellt. Darüber hinaus arbeiten wir an einer laufenden Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes und achten besonders auf die Einhaltung folgender Punkte:

Entwicklung von Maßnahmen zum sparsamen Rohstoff- und Energieeinsatz, um die natürlichen Ressourcen zu schonen, sowie zur Vermeidung und Verringerung von Staubemissionen und Reststoffen. Insbesondere wird auf die Rückführung der durch bergbauliche Tätigkeiten veränderten Landschaftsteile in einen naturnahen und nutzbaren Zustand geachtet.

Unsere Produkte sind natürlichen Ursprungs und belasten die Umwelt kaum. Es ist uns jedoch ein Anliegen die Auswirkungen unserer Herstellungsverfahren auf die lokale Umgebung zu prüfen und zu überwachen, um Schwachstellen zu beseitigen, ein Beispiel ist die Rekultivierung des Bergbaugesbietes.

Die Umweltauswirkungen jeder neuen Tätigkeit und jedes neuen Verfahrens beurteilen wir vor der Einführung.

Die Mitarbeiter aus allen Verantwortungsbereichen werden in unsere betrieblichen Umweltschutzaktivitäten eingebunden, hinsichtlich ihres Umweltwissens weitergebildet und zu Eigenverantwortung motiviert.

Wir sprechen mit den Mitarbeitern, Kunden, Lieferanten, unseren Anrainern und Gemeinden und Behörden offen über Ergebnisse, Erfolge und Schwachstellen unseres Umweltschutzes. Die Öffentlichkeit wird mit einer Umwelterklärung über unsere Umweltschutzaktivitäten informiert.

Die Erreichung dieser definierten Zielsetzungen wird konsequent verfolgt und auf ihre Übereinstimmung mit unserer Umweltpolitik regelmäßig überprüft und gegebenenfalls angepasst.

„Wir denken an die Zukunft“ - bedeutet, dass wir uns der ökologischen Verantwortung stellen und danach handeln.

4. Produktionsablauf

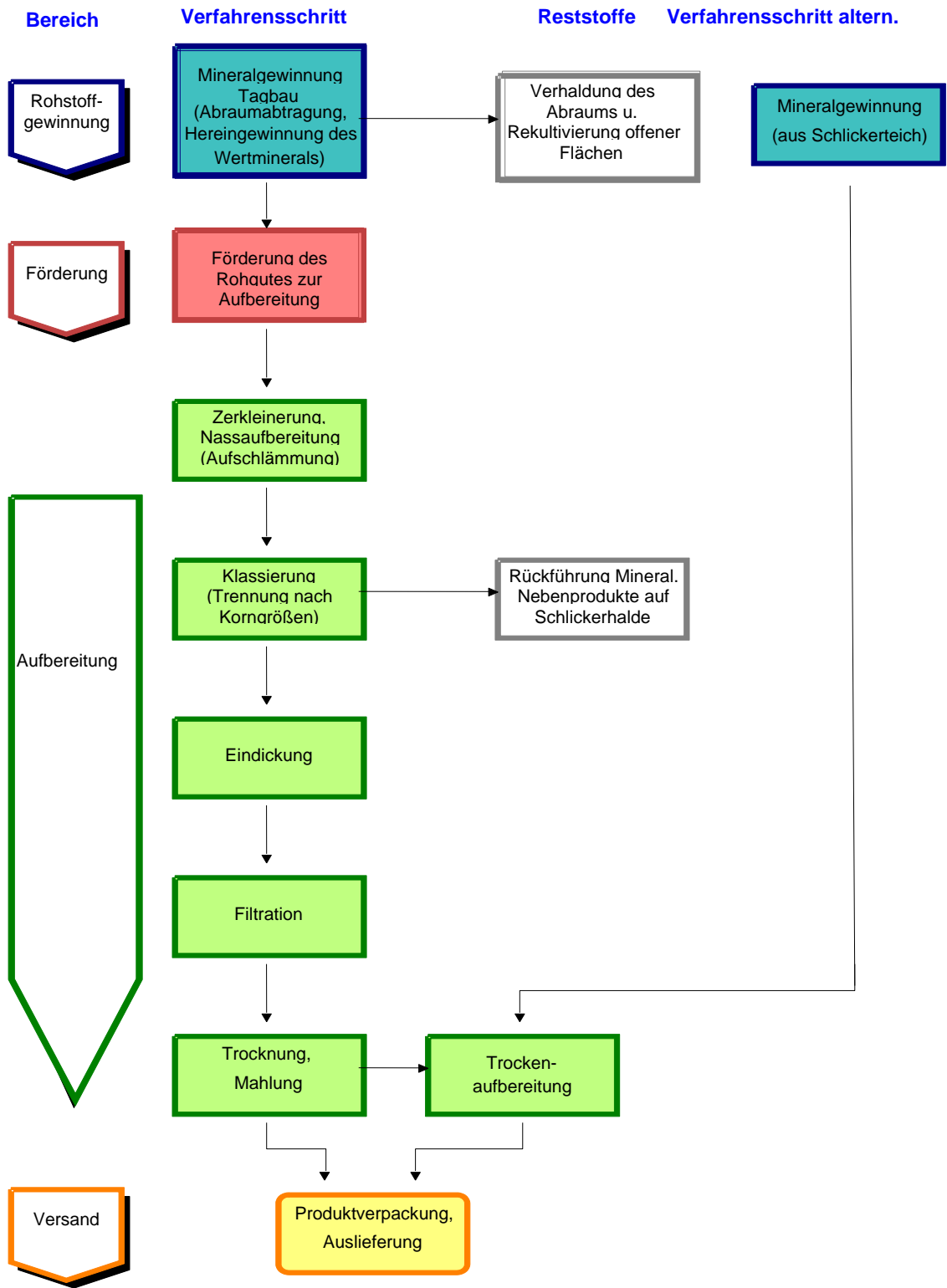
Mineralgewinnung im Tagbau, Materialförderung, Rekultivierung genutzter Flächen

Im Bergbau wird die überlagernde Deckschicht (der Abraum) auf mehreren Etagen abgetragen und an anderer Stelle wieder zur Verfüllung verwendet. Die unter der Deckschicht liegenden wertmineralführenden Schichten werden mit einem Hydraulikbagger (Reißbetrieb) selektiv abgebaut und mittels LKW-Förderung zu den Aufbereitungsanlagen gebracht, in welchen die Herstellung der eigentlichen Verkaufsprodukte in mehreren Stufen erfolgt.

Sorgfältige Rekultivierungsmaßnahmen (Rückführung offener Flächen in einen naturnahen Zustand) und Landschaftsgestaltung gewährleisten, dass die ursprüngliche Schönheit der "Buckligen Welt" an der Grenze zwischen Niederösterreich und Steiermark erhalten bleibt.

Dazu werden nicht mehr genutzte Abbauflächen wieder mit dem natürlichen Abraum, sowie teilweise mit Überschuss-Sanden oder abgetrocknetem Restschlicker aus der Produktion aufgefüllt und mit Humus abgedeckt, begrünt und anschließend wieder aufgeforstet.

Der Gewinnungs- und Produktionsablauf ist nachfolgend schematisch dargestellt.



Mineralaufbereitung

Die für die Produktherstellung maßgeblichen Wertstoffe (im wesentlichen Glimmerminerale) sind im Gestein fein verteilt und müssen mit geeigneten aufbereitungstechnischen Verfahren herausgetrennt werden.

Dazu wird das im Bergbau abgebaute Rohmineral in der ersten Verfahrensstufe zerkleinert und nach Korngrößen klassiert.

In einer modernen, mehrstufigen Hydrozyklonanlage werden die verschiedenen Kornfraktionen in einen zirkulierenden Wasserstrom eingebracht, dabei erfolgt eine Trennung in wertstoffreiche Feinfraktionen, welche den nächsten Verarbeitungsstufen aufgegeben werden, sowie in wertstoffarme Reststoffe, welche teilweise wieder im Bergbau als Verfüllmaterial dienen und zum anderen Teil als natürliches Feststoff-Wasser-Gemisch („Schlicker“) in einem eigens dafür angelegten Teich gelagert und dort wieder entwässert werden. Die bei der Entwässerung anfallende Wassermenge wird wieder in die Produktion eingeleitet (geschlossener Wasserkreislauf). Ein für Aspanger mittel- und langfristiges F&E Projekt mit allerhöchster Priorität besteht in der zukünftigen Aufbereitung der beiden Wertminerale Muskovit Glimmer und Quarzsand aus dem Schlicker. Nachdem in den letzten Jahrzehnten mehrere Millionen Tonnen an diesem „Halbfertigfüllstoff“ Schlicker auf Halde gelegt wurden, wäre eine erfolgreiche Aufbereitung in die beiden o.a. Hauptkomponenten einerseits als „Recycling“ zu interpretieren. Gegenüber dem bisherigen dreistufigen Produktionsprozess (Tagbau – Nassaufbereitung und Trockenaufbereitung) würden wesentliche auch CO₂ emittierende Prozesse wegfallen, sowie andererseits wäre die Existenz im Sinne der Rohstoffsicherheit für mehr als weitere 200 Jahre über mehrere Generationen gesichert.

Die in den Hydrozyklonstufen gewonnenen Glimmerprodukte werden anschließend eingedickt und in automatisierten, hydraulischen Filterpressen zu Filterkuchen entwässert und granuliert.

Schließlich wird das Granulat in 2 Bandtrocknern bis auf ca. 8% Feuchtegehalt getrocknet und zwischengelagert.

Der überwiegende Anteil des produzierten Granulates, sowie das ASPOLIT-Zwischenprodukt werden in der 1991 in Betrieb genommenen Trockenaufbereitungsanlage zu hochwertigen natürlichen Spezialprodukten weiterverarbeitet. Hierbei werden die Zwischenprodukte in einer langsam laufenden Kugelmühle schonend delaminiert, bzw. mit einer Jetmühle mit einem integrierten Mahl- und Sichtsystem, welches die Herstellung von feinsten Mineralpulvern ermöglicht, vermahlen. Die natürliche Kornform wird beibehalten, eine Zerstörung der Plättchenform vermieden. Mit diesem Verfahren werden hochreine mineralische Füllstoffe erzeugt. Aspanger plant aus heutiger Sicht bis Ende 2026 die Inbetriebnahme einer hocheffizienten neuen Trocknungsanlage. Wir erwarten eine spezifische Energieeinsparung beim Prozess Trocknen von ca. 30% sowie beim Mahlen von ca. 80% als auch eine Vermehrfachung des Outputs.

Die Produkte werden – je nach Kundenanforderung – entweder in Big Bags oder in Ventilpapiersäcken vollautomatisch abgefüllt und palettiert oder lose in Silotransportern ausgeliefert.

5. Umweltbezogene Beurteilung einzelner Bereiche

Qualitative Analyse der bereichsbezogenen Erhebung und Bewertung der Umweltaspekte

Jeder Abteilungsverantwortliche hat einmal jährlich in seinem Verantwortungsbereich die Umweltaspekte zu erheben, stichwortartig für jede Anlage einzutragen und zu beurteilen. Die Bewertung erfolgt für den Normalbetrieb und mögliche Notfälle/Störfälle.

Besondere Unfall- oder Störfallmöglichkeiten sind im Feld "Bemerkung" einzutragen.

Gibt es keine Veränderungen seit der vorangegangenen Erhebung, genügt eine jährliche Überprüfung. Ändern sich Verfahren, Einsatzstoffe, Emissionen (und damit die Umweltaspekte), so ist auch während des Jahres eine Aktualisierung durchzuführen.

Bewertung der Anlagen (2020 - 2023)						
Anlage:	Punktesumme 2023 (*)	Punktesumme 2022 (*)	Punktesumme 2021	Punktesumme 2020	Differenz 2023 - 2022	Bemerkung:
Nassaufbereitung	19	19	19	20	0	Optimierung des Wasserkreislaufes (Frischwasser); Vermarktungsoffensive
Presse	28	28	28	28	0	Bruchsand eigens konfektionierte Filtertücher wurden verbaut
Trockenaufbereitung	45	45	45	45	0	Trocknerantrieb wurde auf leistungsfähigere Frequenzumformer umgebaut
Nebenanlagen	69	69	70	70	0	PV Anlage (Inbetriebnahme Anfang 2024) Das Investitionsprojekt 2025-2026 soll massive Verbesserung schaffen;
Jetmill	30	30	30	30	0	Die Jet-Mill wird jedes Jahr serviciert - durch Investitionen (2025-2026) wird der spezifische Energieverbrauch exorbitant reduziert
Gesamt	191	191	192	193	0	<i>bewertet am 7.10.2024</i>

* Punktesumme = die Summe der einzelnen Bewertungskriterien (Energieverbrauch, Effizienz, Umweltschutz) Der Grenzwert ist mit 100 Punkten angesetzt. (je niedriger, umso besser).

Umweltbezug des Unternehmens

Der wesentliche Umweltbezug des Unternehmens besteht infolge des Abbaus von mineralischen Rohstoffen im Eingriff in die Landschaft sowie dem Fördern großer Mengen vom Tagbau zu den Produktionsanlagen.

Rohstoffabbau und Rekultivierung offener Flächen

Rohstoffabbau:

Beim Abbau der glimmerführenden Schichten im Tagbau fallen die überlagernden Deckschichten sowie nicht glimmerhaltige Zwischenschichten als natürliche mineralische Reststoffe an, die am Tagbaurand etagenförmig als Innenkippen abgelagert werden. Durch die Umlagerung dieser Gesteinsschichten kann die Tagbauöffnung klein gehalten werden.

Die Inanspruchnahme intakter Oberflächen durch die Abbautätigkeit ist gering, da der Abbau der Neigung (dem Einfallen) der glimmerführenden Schichten folgt und eher geringe horizontale Ausweitung besitzt.

Durch die Verwendung des Sekundärrohstoffes „Schlicker“ konnte die Abbautätigkeit am Tagbau weiter reduziert werden.

Rekultivierung offener Flächen:

Zur Rückführung der Innenkippen und anderer nicht mehr genutzter Flächen im Tagbaubereich in einen naturnahen Zustand werden die offenen Flächen rekultiviert. Der Bewuchs erfolgt durch natürlichen Samenflug von standorttypischen Pflanzen.

Es ist eine erklärte Zielsetzung, diese Rekultivierungsmaßnahmen zur Schaffung von Naturraum, zur Vermeidung möglicher Staubentstehung und Bodenerosionen ständig voranzutreiben (siehe Liste der Umweltziele und – Programme).

Mineralische Reststoffe aus der Produktion

Bei der Nassaufbereitung des Rohglimmers wird die anfallende Menge an sogenanntem „Schlicker“, einem Wasser-Glimmer-Quarzgemisch, welches zum Teil in der Produktion aufbereitet wird, zum größeren Teil jedoch, als Trübe mit Wasser vermischt, in den Schlickerteich gepumpt. Nach der natürlichen Entwässerung lagert dann hier ein wertvoller Sekundärrohstoff, der wiederum bei Bedarf in der Trockenaufbereitung verarbeitet wird.

Abfall

Die anfallenden Abfallmengen werden in mehrere Fraktionen unterteilt, es ist jedoch grundsätzlich festzuhalten, dass ihnen keine überragende Bedeutung zugemessen werden muss, da sich die Mengen in Grenzen halten.

Der hausmüllähnliche Gewerbeabfall (SN 91101) wird im Rahmen des Mülltrennungssystems im Bezirk Neunkirchen („Grüne Tonne“) in drei Fraktionen unterteilt: Biomüll (kompostierbar), Restmüll und Kunststoffverpackungen bzw. das bei der Verpackung anfallende Papier („Wertmüll“). Die Mitarbeiter sind über das System unterwiesen und die Trennung wird eingehalten.

Die gefährlichen Abfälle stammen aus der Werkstätte (Altöl, ölverschmutzte Betriebsmittel, fester Abfall, Altgummi). Die Abfälle werden durch befugte Entsorgungsfirmen entsorgt.

Wasser/Abwasser

Für die Produktion werden große Wassermengen benötigt, die jedoch in einem geschlossenen Wasserkreislauf geführt werden.

Trinkwasser wird aus der Ortswasserleitung bezogen und als Trinkwasser, für sanitäre Zwecke, und für das Betriebslabor verwendet.

Sanitärabwässer werden in das öffentliche Kanalnetz eingeleitet. Somit gelangen nur Oberflächenwässer in den Vorfluter.

Die aus dem Tagbaubereich stammenden Niederschlagswässer werden gefiltert für die Produktion in der Nassaufbereitung verwendet.

Abluft / Abgas

Das Abgas entsteht durch die Verbrennung von Heizöl extra leicht, in den verschiedenen Trocknungsanlagen. Den Trocknungsanlagen sind Filter nachgeschaltet, um Staubemissionen gering zu halten.

Staubmessungen werden im eigenen Interesse in Auftrag gegeben:

Staubmessung bei der Trockenaufbereitungsanlage durch externe Fachanstalt (ÖSBS):

Die Fahr- und Manipulationsflächen werden zwecks Minimierung der Staubfreisetzung in Trockenperioden oberflächlich mit Brauchwasser befeuchtet.

Energie

Als Energieträger für die Produktion werden Heizöl und elektrische Energie verwendet. Strom wird zum Betreiben der diversen Aufbereitungsaggregate gebraucht. Die Trocknungsanlagen werden mit Heizöl extra leicht befeuert, es ist dies derzeit die wirtschaftlichste Methode. Durch den Einbau eines verbesserten Wärmetauschers zur Trocknerluftvorwärmung konnte der Energieverbrauch weiter gesenkt werden.

Boden- und Grundwasserschutz

Eine Gefährdung des Bodens könnte eventuell beim Betanken der Tagbaumaschinen erfolgen. Auf die Vermeidung jeglicher Verunreinigung wird vom Personal streng geachtet, es ist daher an den kritischen Stellen eine ausreichende Anzahl an Bindemitteln deponiert. In den Aufbereitungsanlagen ist eine Bodenverunreinigung nicht zu erwarten, sämtliche Fundamente der Produktionshallen sind in öldichtem Beton ausgeführt. Das Spritzwasser wird in den geschlossenen Wasserkreislauf eingebunden. Die bei der Produktion eingesetzten Additive sind in öldichten Auffangwannen gelagert, ebenso die Öle.

Umweltbezogene Lieferantenbeurteilung

Der Bedarfsträger prüft, ob umweltrelevante Anforderungen (beispielsweise gefährliche Inhaltsstoffe, Recyclingfähigkeit, Verpackungseigenschaften) zu stellen sind. Umweltrelevante Beschaffungskriterien beinhalten Anforderungen an die Produkteigenschaften, -verwendung, -verpackung und -entsorgung. Der Einkauf führt gemeinsam mit dem Qualitätsmanagement anhand der Checkliste „Lieferantenbeurteilung“ (qualitäts- und umweltbezogen) in einem angemessenen

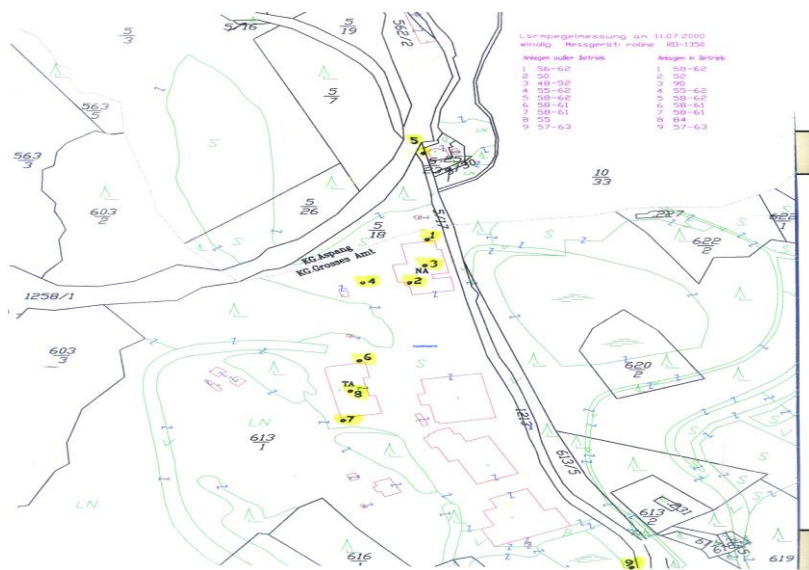
Abstand eine Lieferantenbeurteilung durch, z.B. 5 Jahre, dessen Ergebnis in die Liste der zugelassenen Lieferanten eingeht.

Lärm

Der Abbaubereich im Tagbau liegt vom nächsten Anrainer mehrere hundert Meter entfernt. Die Abbaumaschinen (Bagger) sind lärmschutzgekapstelt, der Transport vom Tagbau zur Aufbereitung erfolgt mit modernen lärm- und abgasarmen LKW.

Der bei der Gesteinszerkleinerung (Brecher und Kugelmühle) auftretende Lärm wirkt sich aufgrund der baulichen Schallschutzmaßnahmen nur geringfügig aus.

Lärmpegelmessungen wurden im Jahr 2000 und 2018 vorgenommen.



Lärmpegelmessungen im Betriebsgelände M: 1:2880

Innerhalb der Aufbereitungshallen sind die Mitarbeiter verpflichtet, den zur Verfügung gestellten Gehörschutz zu verwenden. Es werden regelmäßig audiometrische Untersuchungen durchgeführt.

Aufgrund diverser anlagentechnischer Umbauarbeiten

1. *Umbau der bestehenden Trockenaufbereitung durch den Einbau einer zusätzlichen Brechstufe (bestehend aus einer Hammermühle und Siebanlage) in die bestehende Halle mit Fertigstellung 2018*
2. *Erweiterung der bestehenden Nassaufbereitung um eine zusätzliche Brechstufe (Walzenbrecher), um die anfallende Grobfraction verwenden und dem Sandstrom zuführen zu können.*

wurde Dipl.-Ing. Martin Dämon
Technisches Büro für Berg- und Hüttenwesen
Allgemein gerichtlich beideter Sachverständiger

für die Erstellung der **Gutachten nach § 119 MinroG** beauftragt.

Die nächstgelegenen Anrainer zur Betriebsanlage befinden sich in einem Abstand von 280m Richtung Norden.

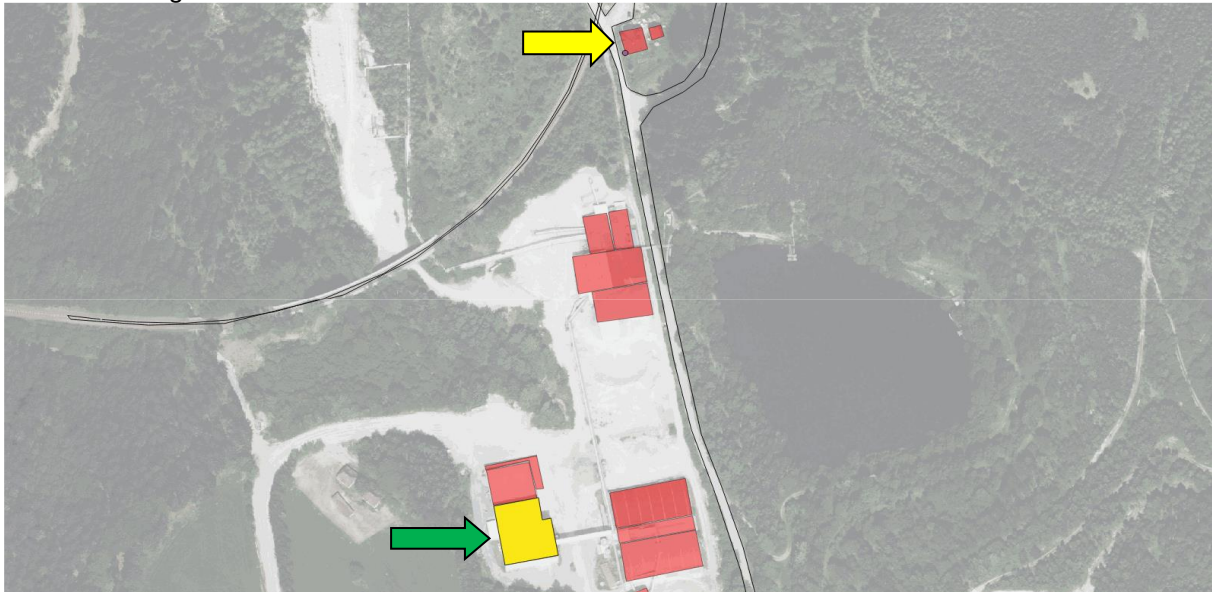
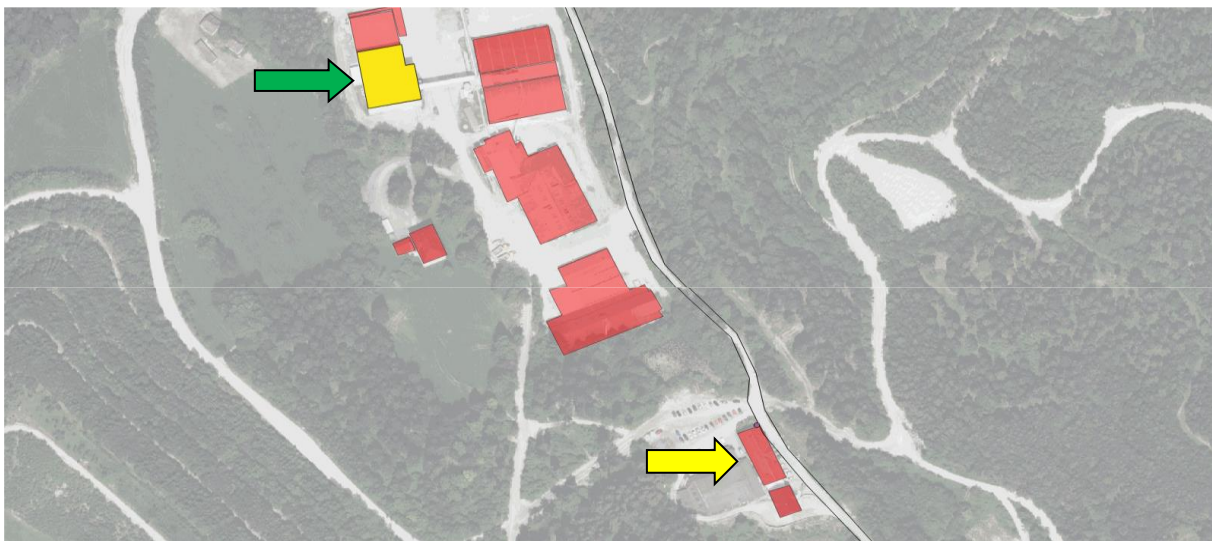


Abbildung: Anrainer (Gelber Pfeil); Umbau Trockenaufbereitung (grüner Pfeil)

Neben dem nächstgelegenen Anrainer gibt es einige andere Anrainerliegenschaften, die bereits mehrere 100m entfernt sind.

Südlich der Werksanlage befindet sich das Gasthaus Wretschko, in einer Entfernung von 290m zur Trockenaufbereitung.



Der nächstgelegene Anrainer zur Betriebsanlage befindet sich in einem Abstand von ca. 100 m Richtung Norden.

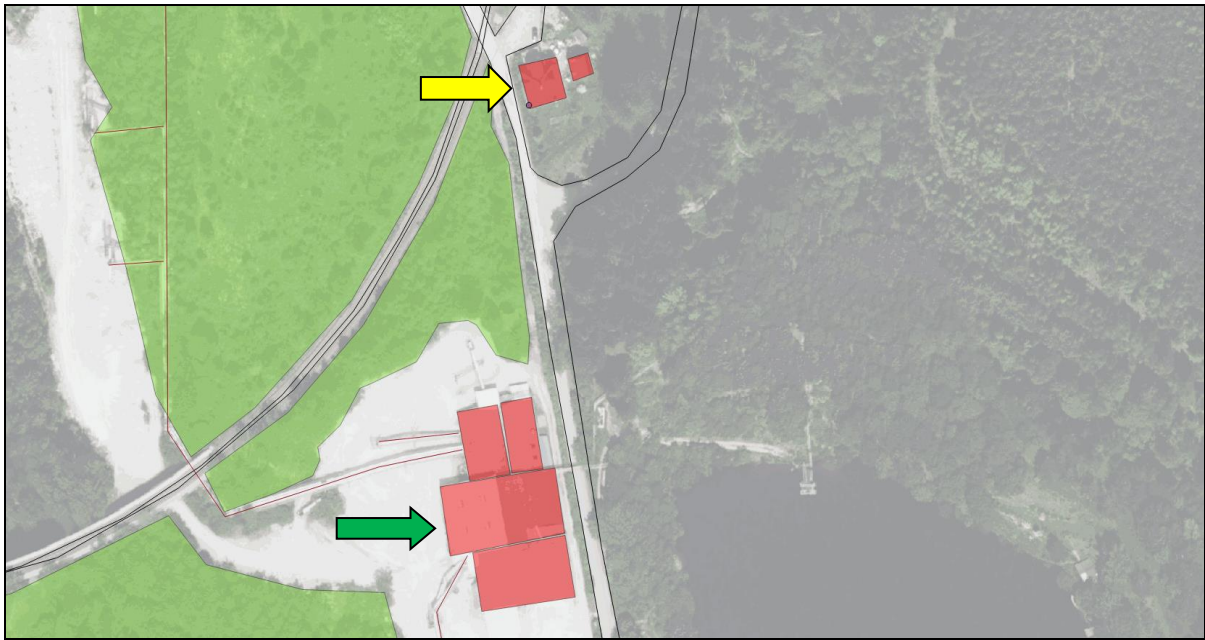


Abbildung: Anrainer (Gelber Pfeil); Umbau Brechstufe (grüner Pfeil)

Zusammenfassende Beurteilung (Umbau Trockenanlage 2018)

„Die errechneten Immissionspegel liegen bei den nächstgelegenen Anrainerliegenschaften deutlich unter 27 dB(a) und damit unterhalb des Grundgeräuschpegels. Damit kann davon ausgegangen werden, dass bei allen Anrainerliegenschaften der planungstechnische Grundsatz eingehalten wird.“

Damit ist sichergestellt, dass durch den Umbau der Trockenanlage die örtlichen Verhältnisse der Schallsituation nicht verändert werden, sodass der bisher geltende Konsens eingehalten wird.“

Zusammenfassende Beurteilung (Erweiterung Nassaufbereitung-Walzenbrecher 2019)

„Aufgrund der vorliegenden Unterlagen hinsichtlich des Umbaus der Brecheranlage durch Installation einer eigenen Brechstufe für das Quarzsandüberkorn (Walzenbrecher inkl. Aufgaberinne und Bunker) ist davon auszugehen, dass die neue Betriebsanlage die **örtliche Schallsituation in der Nacht für den nächstgelegenen Anrainer im Norden nicht verändert.**

Die neu installierten Aggregate unterhalb der Überdachung der bestehenden Brecheranlage haben dabei keinen Einfluss auf die Gesamtemission der Aufbereitungsanlage.“

Wir als Aspanger Bergbau und Mineralwerke GmbH & Co KG sind unserer Umwelt und Anrainern verpflichtet, und demnach werden jegliche relevante Anlagenumbauten Emissionsgutachertechisch (Lärm / Staub) geprüft.

Interner und externer Transport

Im Tagbau und in der Aufbereitung werden folgende Arbeitsmaschinen eingesetzt:

2 Tieföffelbagger, 1 Planierdraupe, 2 knickgelenkte Dumper, 1 Versorgungs-LKW, 3 Radlader verschiedener Größe, 1 Kipper-LKW, 2 E-Stapler, 2 Klein-LKW.

Die für den Mineraltransport vom Tagbau und vom Schlickerteich zu den Aufbereitungsanlagen (Entfernung: 1 km) eingesetzten LKW sind lärm- und abgasarm. Der Einsatz von Förderbändern ist wegen der selektiven Gewinnung von mehreren Rohglimmerqualitäten (unterschiedliche Weiße, Kornverteilung usw.) nicht möglich. Innerbetrieblich ist ein Kipper-LKW im Einsatz, um den Rohglimmer vom Zwischenlager in die Endproduktionshalle zu transportieren. Weiters erfolgt die Produktauslieferung mittels LKW durch Speditionen, welche von den Kunden beauftragt werden. Die zu verliefernden Sandprodukte werden gänzlich mittels LKW des Endkunden abtransportiert.

Strahlenschutz

Im Betriebslabor wird eine vollgekapselte Röntgenanlage zur röntgendiffraktometrischen Mineraluntersuchung eingesetzt. Der Labormitarbeiter hat die dazu notwendige Ausbildung absolviert.



6. Ökologische Betriebsbilanz

Mit der ökologischen Betriebsbilanz wird das Ziel verfolgt, einen klaren Überblick über die Stoff- und Energieströme, die innerhalb eines Jahres in den Betrieb gelangt sind oder ihn verlassen, zu erstellen. Diese quantitative Übersicht soll den Verantwortlichen als Basis für Analysen und Planungen sowie als Grundlage für die Festlegung von Kennzahlen dienen.

Die Zusammenfassung der wesentlichen Daten kann in den folgenden Jahren für Entscheidungen zu einer gezielten Reduzierung sowohl von Einsatzmaterialien als auch von Umweltbelastungen herangezogen werden.

Die wichtigsten Zahlenangaben sind in der Input-/Output-Tabelle für 2023 zusammengefasst.

Kommentar zu wesentlichen Daten der Betriebsbilanz:

Wie aus der nachfolgenden Tabelle zu ersehen ist, sind große Massen an überlagernden Deckschichten zu bewegen, um den darunterliegenden Rohstoff für die Produktion zu fördern. Da im Tagbau große Überlagerungen vorkommen, ist dies von dieser Seite nicht zu verhindern.

Es werden daher bisher nicht verwertbare mineralische Produktionsreststoffe aus dem Schlickerteich mit fortschrittlichen Rückgewinnungsverfahren aufbereitet. Damit soll die abgelagerte Reststoffmenge verringert und in diesem Sinne eine möglichst große Schonung der Umwelt erreicht werden. Dies hat den Vorteil, dass auch im Tagbau wesentlich weniger Eingriffe in die Natur notwendig sind, um die Gewinnung eines qualitativ hochwertigen Glimmers zu erreichen. Auch wirtschaftlich wirkt sich eine Verbesserung der Ausbringung, d.h. die Verringerung des Verhältnisses "Rohstoffeinsatz für die Produktion" zu "Produkte" deutlich aus und ist daher ein vorrangiges Ziel.

Die Verringerung des Energieverbrauchs ist ein weiteres vorrangiges ökologisches und ökonomisches Ziel, welches bereits teilweise in Angriff genommen worden ist.

Umweltbezogene Jahresbetriebsbilanz 2023				
Zusammenfassung der Daten				
Bestand an Liegenschaften und Anlagen 2023				
1 Liegenschaften (Bestand in Hektar)			Hektar:	
Gesamte Fläche des Bergbaugebietes (Egen- und Pachtflächen)			310,0	
davon: offene Tagbaufläche			25,1	
Grünflächen (Wald, Grünland)			283,6	
Überbaute Flächen (Gebäude)			1,27	
2 Anlagegüter (zusammengefaßte Einheiten)			31	
2.1. Betriebstechnische Anlagen			4	
2.2. Elektr. Kommunikation			3	
2.3. Verwaltungseinrichtungen			6	
2.4. Fuhrpark			18	
Stoff- und Energiebilanzierung 2023				
Input:		Output:		
3 Umlaufgüter (in t)		3.1. Produkte u. Verpackung (t/a)	80.010	
Rohstoffabbau und Abraumverbringung im Bergbau	317.859,0	Produkte	79.905,0	
		Verpackung der Produkte	105,0	
4 Energiebezug		4 Energieverbrauch (kWh/t Produkt)	93	
Strom (MWh _{el})	3.326,3	Energieumwandlung (Strom)	41,63	
Erdgas (m ³)	-	Heizenergie (Heizöl)	31,55	
Heizöl (Liter)	260.827,0	Treibstoff (Diesel)	20,08	
Dieseltreibstoff (Liter)	159.904,0			
		2023 Berechnete Emissionen in der Abluft:		
		CO2 Emissionen in t/a:	in kg/t Produkt:	
		Strom*	33,26	0,42
		Öl	884,20	11,07
		Diesel	516,49	6,46
		SUMME:	1.433,96	17,95
		CO2 Emissionen wurden mittels THG-Rechner des UBA berechnet.		
		_* 100% erneuerbare Energie		

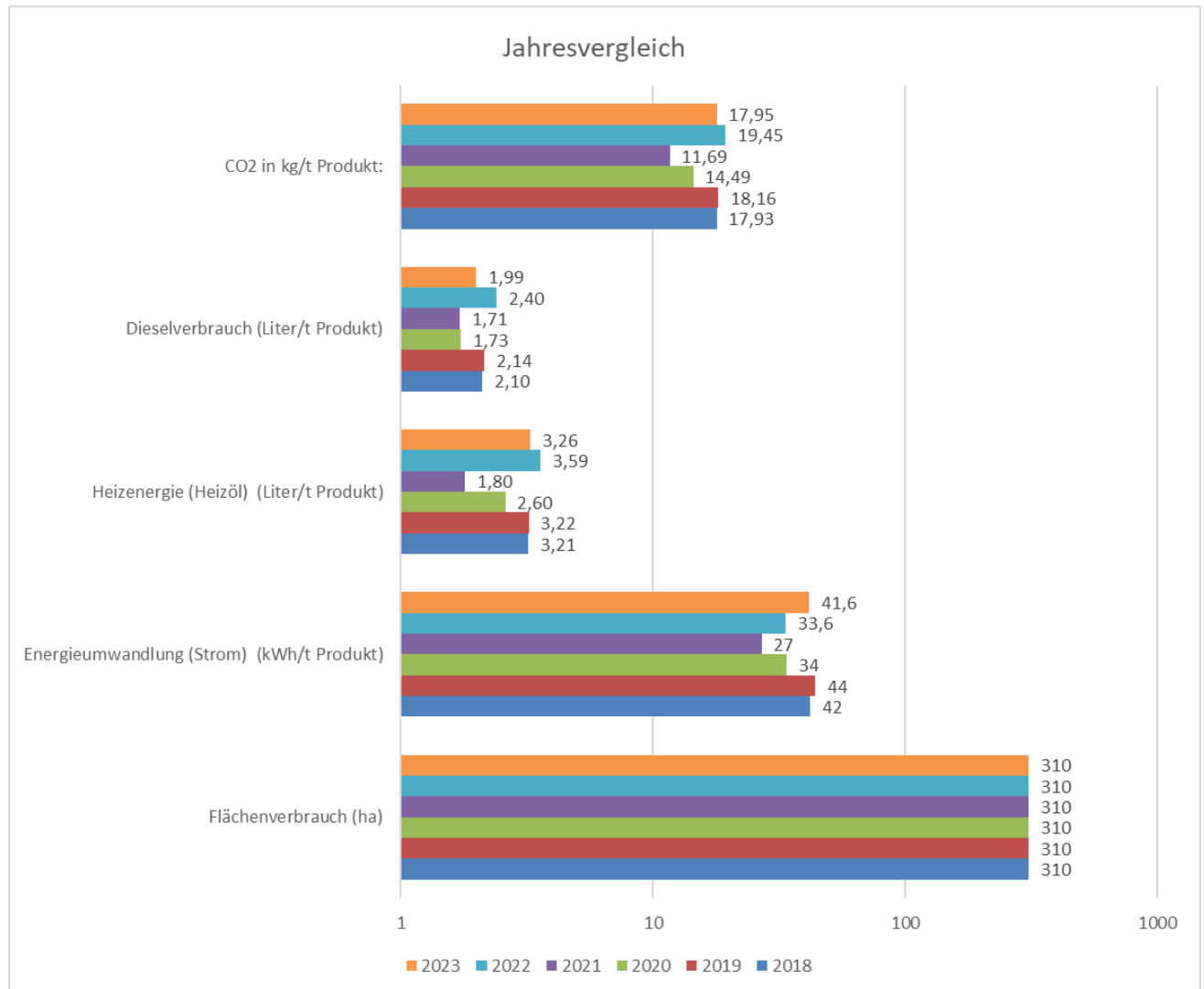
Einzeldaten zur Abluft

Gasförmige Emissionen:

Die in der Tabelle angegebenen Mengen wurden berechnet. Grenzwerte und wiederkehrende Messungen sind weder behördlich noch durch Verordnungen vorgegeben.

Berechnete THG-Emissionen in der Abluft		
	gasförmige Emissionen in t/a:	in kg/t Produkt:
CO ₂	1.433,96	17,96

Mehrjahresvergleich:	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Flächenverbrauch (ha)	310	310	310	310	310	310
Energieumwandlung (Strom) (kWh/t Produkt)	42	44	34	27	33,6	41,6
Heizenergie (Heizöl) (Liter/t Produkt)	3,21	3,22	2,60	1,80	3,59	3,26
Dieserverbrauch (Liter/t Produkt)	2,10	2,14	1,73	1,71	2,40	1,99
CO ₂ in kg/t Produkt:	17,93	18,16	14,49	11,69	19,45	17,95



7. Umweltmanagementsystem

Das Umweltmanagementsystem ermöglicht einen geregelten Ablauf von umweltbezogenen Zielsetzungen, deren praktische Umsetzung, Kontrollen zur Überwachung und Beurteilung der Wirksamkeit der Aktivitäten.

Die Geschäftsleitung zeichnet für die Durchsetzung und Aufrechterhaltung des Systems verantwortlich und stellt dies durch folgende Aktivitäten sicher:

- Festlegung und Umsetzung der Umweltpolitik
- Überprüfung der Erreichung der festgelegten Umweltziele
- Festlegung der Aufbau- und Ablauforganisation
- Übertragung der Aufgaben an sachkundige Mitarbeiter
- Periodische Bewertung der Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems
- Überwachung der Einhaltung der umweltbezogenen Rechtsvorschriften
- Qualifizierung der Mitarbeiter.

Zur Aufrechterhaltung, Betreuung und Weiterentwicklung des Systems wurde die Funktion eines Umweltmanagementbeauftragten eingerichtet.

Zur Sicherstellung der Einhaltung der umweltrechtlichen Vorschriften sind folgende Vorkehrungen getroffen:

Führung und Aktualisierung eines Verzeichnisses der gesetzlichen Vorschriften sowie der behördlichen Bescheide. Überprüfung der Einhaltung der Vorgaben durch die Geschäftsleitung und den Umweltmanagementbeauftragten sowie durch externe Auditoren im Rahmen der jährlichen Audits sowie bei Umweltbetriebsprüfungen.

Die Verantwortlichkeiten und Zuständigkeiten der Mitarbeiter, die leitende und ausführende Tätigkeiten ausüben, welche die Umweltauswirkungen beeinflussen können, sind in Verfahrens- und Arbeitsanweisungen, Kontrolllisten und in Funktionsbeschreibungen festgelegt.

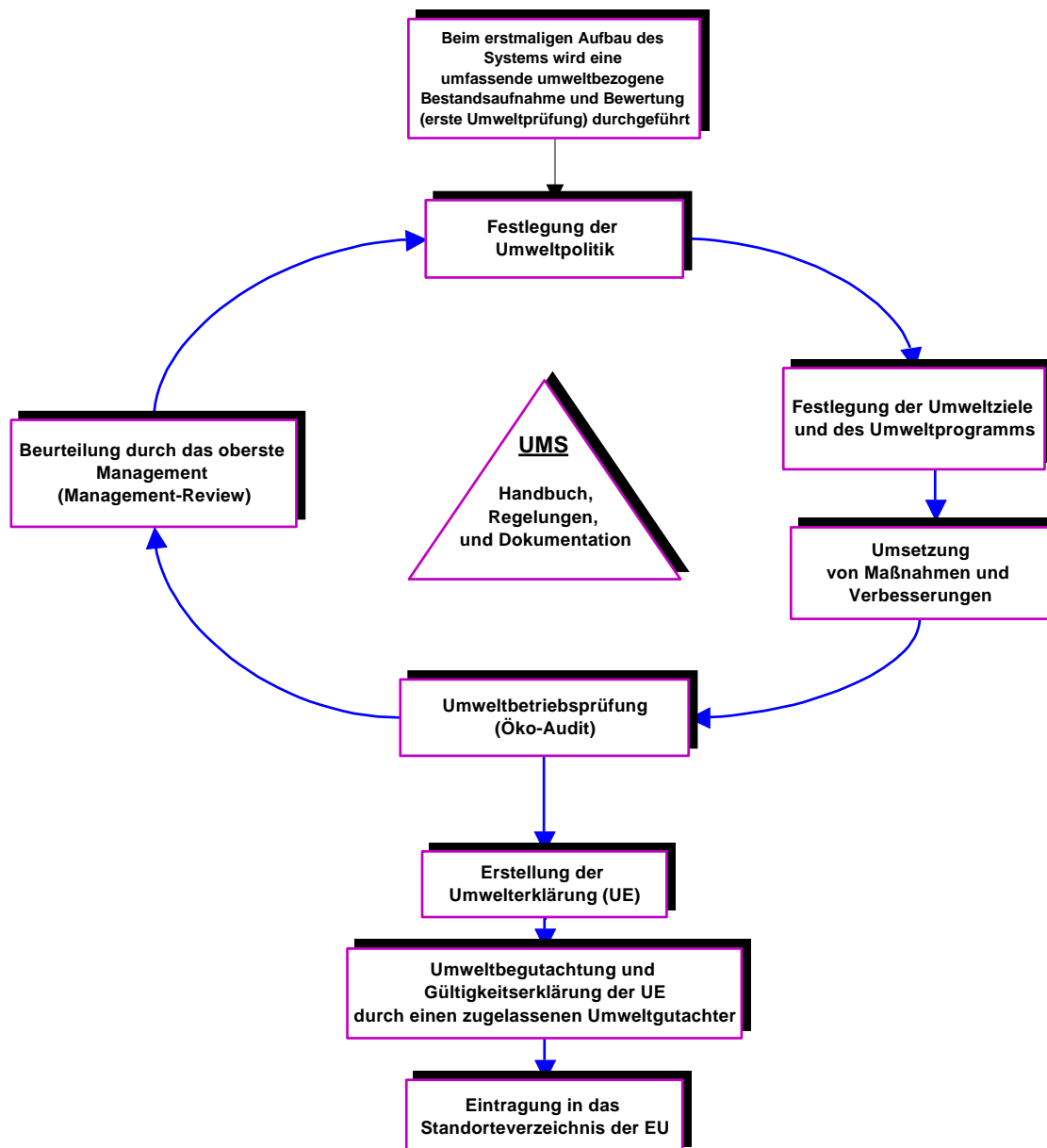
Das Umweltbewusstsein des Personals wird durch Mitarbeiterinformationen und umweltschutzbezogene Schulungen gefördert.

Das Umweltmanagementsystem und die umweltrelevanten betrieblichen Bereiche werden periodisch überprüft, um Schwachstellen festzustellen, zu dokumentieren und einer wirksamen Lösung zuzuführen.

Die wichtigsten Umweltaspekte, Leistungen und erreichte Ziele werden in Form einer Umwelterklärung in den in der EMAS-Verordnung festgelegten Abständen veröffentlicht.

Für die Kommunikation mit externen Stellen ist die Geschäftsleitung verantwortlich.

Schema zur Einrichtung und zur laufenden Verbesserung des Umweltmanagementsystems (UMS)



Zur Gewährleistung einer kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes wird der Kreis in regelmäßigen Zeitabständen durchlaufen und jeweils mit der Beurteilung durch das oberste Management abgeschlossen. Erkenntnisse für Verbesserungen, neue Ziele und gegebenenfalls auch eine Anpassung der Umweltpolitik werden von der Geschäftsleitung beurteilt und in der betrieblichen Umweltorganisation, in Abläufen und Dokumentationen nachvollzogen.

Nach der erstmaligen Validierung durch den Umweltgutachter werden die Umweltbetriebsprüfung, die Erstellung der nächsten Umwelterklärung und die nächste Validierung innerhalb eines Zeitraumes von 3 Jahren durchgeführt.

8. Umweltziele/-programm

Beispiele für erreichte Umweltziele: 2018- 2023

Umweltbereich	Ziel Nr.	Umweltziel:	Umweltprogramme (Maßnahmen zur Erreichung des Ziels):	Realisierung bis (Termin):	Verantw. für Durchführung:	Erreichter Nutzen bzw. Verringerung der Umweltauswirkung:
Landschafts- und Naturschutz	1	Verhinderung von Bodenerosionen, Staubbelastungen.	Gezielte Wasserhaltung am TGB Wasserbesprengung,	laufend	Betriebsleiter	erfüllt für 2020
Landschafts- und Naturschutz	2	Teilrekultivierung	Flächen auf dem Betriebsgelände	laufend	Betriebsleiter	erfüllt für 2020
Rohstoffe	3	Verringerung der abzulagernden Menge an mineralischen Reststoffen aus der Aufbereitung Schonung des natürlichen Mineralvorkommens und Entlastung der bestehenden Halden.	Systematische Analyse und Optimierung der Schlickeraufbereitung. Vermarktung von Schlicker für landw. Anwendungen bzw. Prüfung weiterer alternativer Anwendungen.	laufend	Betriebsleiter	Laufende Lieferungen an Landwirte und Humuserde Produzenten
Mitarbeiter	4	Motivation und Ausbildung der Mitarbeiter zum Umweltschutz, Sicherheit und sparsamen Umgang mit Material und Energie.	Durchführung von Mitarbeiterschulungen jährlich zu: - Umweltschutz in der betrieblichen Praxis - Arbeitssicherheit und Gefahrstoffe - Energieeinsparungsmöglichkeiten	laufend	BL, extern	erfüllt für 2020
Arbeits-sicherheit/ Gesundheits-schutz	5	Reduzierung der Staubbelastung in der Trockenaufbereitung	Abdichtungen erneuern und verbessern.	laufend	Betriebsleiter	erfüllt für 2020
Landschafts- und Naturschutz	6	Verhinderung der Staubentwicklung bei Schlickerteich	Befestigung der Oberfläche durch Bewuchs	jährlich	Betriebsleiter	erfüllt für 2020
CO ₂ - Einsparung	7	Reduzierung von Papierabfall, Erhöhung der Lagerkapazität, Einsparung an LKW-Fahrten	Errichtung einer neuen Absackanlage inkl. gesamter Verpackungslinie	07/2019	Betriebsleiter	erfüllt für 2020
Rohstoffe (Ressourceneinsparung)	8	Verwertung bzw. Aufbereitung des anfallenden Sekundärrohstoffes und daraus resultierend eine Verringerung des Abbaues von Primärrohstoff (Ressourcenschonung)	Durch eine Installation einer zusätzlichen Brechstufe (Walzenbrecher) wird das anfallende Überkorn zerkleinert und dem Produktstrom zugeführt.	05/2020	Betriebsleiter	War technisch und vor allem kommerziell nicht umsetzbar
Rohstoffe (Ressourceneinsparung)	7	Energieeinsparung - Strom	Umstellung der Beleuchtung auf LED	2021-2023	GF / Betriebsleiter	Wurde zur Gänze umgestellt
Rohstoffe (Ressourceneinsparung)	8	Energieeinsparung - Strom	Geeignete vorhandene Dachflächen mit PV-Anlage versehen, um den für die Produktion benötigten Strom teilweise aus erneuerbarer Energie zu gewinnen	2023	GF / Betriebsleiter	Wurde im Mai 2024 in Betrieb genommen

Aktuelle Umweltziele:

Umweltbereich	Ziel Nr.	Umweltziel:	Umweltprogramme (Maßnahmen zur Erreichung des Ziels):	Realisierung bis (Termin):	Verantw. für Durchführung:	Erreichter Nutzen bzw. Verringerung der Umweltauswirkung:
Landschafts- und Naturschutz	1	Verhinderung von Bodenerosionen, Staubbelastungen. 2020 Teilre kultivierung	Gezielte Wasserhaltung am TGB Wasserbesprengung offener Flächen auf dem Betriebsgelände	laufend	Betriebsleiter	Geringere Erosion durch Wasserrückhaltung, Staubbelastung reduzieren
Rohstoffe	2	Verringerung der abzulagernden Menge an mineralischen Reststoffen aus der Aufbereitung Schonung des natürlichen Mineralvorkommens und Entlastung der bestehenden Halden.	Aufbereitung der Hauptprodukte MICA, Aspolit und Quarzmehl direkt aus dem Schlicker a) Energieeffizient b) Personal und Maschineneffi. c) Recycelter Füllstoff d) neue Märkte	Ende 2026	GF	Deutliche Reduzierung der heutigen Tagbautätigkeit
Mitarbeiter	3	Motivation und Ausbildung der Mitarbeiter zum Umweltschutz, Sicherheit und sparsamen Umgang mit Material und Energie.	Durchführung von Mitarbeiterschulungen jährlich zu: - Umweltschutz in der betrieblichen Praxis - Arbeitssicherheit und Gefahrstoffe - Energieeinsparungsmöglichkeiten	laufend	BL, MS, extern	Sensibilisierung der MA für Umwelt Sicherheit Ressourceneinsparung.
Arbeits-sicherheit/ Gesundheits-schutz	4	Reduzierung der Staubbelastung in der Trockenaufbereitung	Abdichtungen erneuern und verbessern., regelmäßige Reinigung	laufend	Betriebsleiter	
Landschafts- und Naturschutz	5	Verhinderung der Staubentwicklung bei Schlickerteich	Befestigung der Oberfläche durch Bewuchs	jährlich	Betriebsleiter	
Landschafts- und Naturschutz	6	CO2-Reduktion und Energiekosteneinsparung	Investition in einen energieeffizienten Trockner und in Aufbereitung für den Schlicker	2025-2026	GF	Soll bis längstens 2026 umgesetzt werden

Beim jährlichen Management-Review werden die Umwelleistungen bewertet und neue Ziele festgelegt.

9. Gültigkeitserklärung

Der leitende und zeichnungsberechtigte EMAS-Umweltgutachter

Dipl.-Ing. Christian Rezner
der Umweltgutachterorganisation

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
(Registrierungsnummer AT-V-0003)

bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort bzw. die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation

Aspanger Bergbau und Mineralwerke GmbH & Co KG
Neustift am Hartberg 25
2870 Aspang

mit der Registriernummer AT-**000210**

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS II) in Verbindung mit allen Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 2017/1505 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 28. August 2017 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS III) inkl. VO 2018/2026 (Anhang IV) vom 19. Dezember 2018 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung der Verordnung (EU) Nr. 1505/2017 und VO 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Die Umweltgutachterorganisation TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH ist per Bescheid durch das Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft für den 08.99-0 (NACE-Code) zugelassen.

Aspang, am 26.11.2024



Landesgesellschaft
Österreich

Leitender und zeichnungsberechtigter Umweltgutachter
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, Arsenal, Objekt 207, A-1030 Wien

Die nächste Revalidierung der Umwelterklärung von Aspanger Bergbau und Mineralwerke GmbH wird 2026 vorgelegt und validiert.
Darüber hinaus wird jährlich eine aktualisierte Umwelterklärung validiert.

Anfragen

Für Fragen zu unserem betrieblichen Umweltschutz stehen wir gerne zur Verfügung.
Anfragen richten Sie bitte an:

Aspanger Bergbau und Mineralwerke GmbH & Co KG
A-2870 Aspang, Neustift am Hartberg 25
Tel: 02642/52355
Fax: 02642/52673
E-Mail: office@aspanger.com

Geschäftsführender Gesellschafter: Mag. Engelbert Pürrer
Umweltmanagementbeauftragte: Stefanie Prenner

