

Beschreibung des Vorhabens (§ 6 Abs. 1 Z 1 UVP-G)

Präambel

Die Umweltverträglichkeitserklärung (UVE) ist ein elementarer Bestandteil des Umweltverträglichkeitsverfahrens nach dem Umweltverträglichkeitsprüfungsgesetz 2000 (UVP-G).

Die gegenständliche UVE wurde entsprechend dem UVE-Leitfaden in der überarbeiteten Fassung 2012 des Umweltbundesamtes sowie gemäß § 6 Abs. 1 UVP-G aufgebaut und inhaltlich gestaltet. Dadurch soll sichergestellt werden, dass alle relevanten Informationen enthalten und verständlich ausgeführt sind.

Der UVE-Leitfaden beinhaltet allgemeine Grundsätze und Leitgedanken für verschiedenste Vorhabentypen, sodass zum einen Unterpunkte in die gegenständliche UVE eingearbeitet wurden, welche keinen zwingenden Inhalt nach dem UVP-G darstellen, im Hinblick auf das gegenständliche Projekt jedoch wesentlich erscheinen und zum anderen in einzelnen Kapiteln bloß kurze Verweise angebracht sind, da dies zweckmäßig erscheint um doppelte Ausführungen zu vermeiden.

Entsprechend dem genannten Leitfaden erfolgte zur besseren Übersichtlichkeit eine Unterteilung der Umweltauswirkungen nach Schützgütern.

1. Das Vorhaben

Sappi Europe S.A. (Sappi Fine Paper Europe) ist eine Tochtergesellschaft der Sappi Limited, einem globalen Unternehmen mit Sitz in Johannesburg, Südafrika, mit über 14.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern und 17 Produktionsstätten auf 3 Kontinenten in 9 Ländern, Verkaufsbüros in 50 Ländern und Kunden in mehr als 100 Ländern weltweit.

Sappi Fine Paper Europe ist führender europäischer Hersteller von gestrichenen Feinpapieren, die unter anderem bei der Erstellung von Premium-Magazinen, Katalogen, Büchern und High-End-Druckwerbung Verwendung finden. Der für Innovation und Qualität bekannte Papierhersteller mit Sitz in Brüssel verfügt europaweit über 8 Produktionsstandorte (in Österreich, Belgien, Finnland, Deutschland und den Niederlanden) und 17 Vertriebsniederlassungen. An sämtlichen Produktionsstandorten wird den hohen Standards nach der internationalen Qualitätsmanagement – Norm ISO 9001 und der internationalen Umweltmanagement – Norm ISO 14001 sowie der internationalen Energiemanagement – Norm ISO 50001 entsprochen. Ferner nimmt Sappi Fine Paper Europe am Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) der EU teil und sind daher sämtliche Produktionsstandorte nach EMAS registriert. Im Rahmen des Engagements zur Erhaltung einer lebenswerten Umwelt werden laufend Zertifizierungen nach FSC (Forest Stewardship Council) und/oder PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification) erwirkt.

Die Sappi Austria Produktions-GmbH & Co.KG (Projektwerberin), eine 100%-ige Tochtergesellschaft der Sappi Europe S.A. (Sappi Fine Paper Europe), stellt am

Produktionsstandort Gratkorn holzfrei gestrichene grafische Feinpapiere mit matter und glänzender Oberfläche her. Zur Versorgung der Papierproduktion erfolgt auch die Herstellung von Zellstoff.

Das Werk in Gratkorn zählt weltweit zu den größten und modernsten seiner Art.

Am Standort Gratkorn sind aktuell etwa 1.200 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt.

1.1. Art und Umfang des Vorhabens

Das Herzstück der derzeit bestehenden Produktionsanlage sind die beiden Produktionslinien Produktionslinie 3 (PL 3) mit der Papiermaschine 9 (PM 9) und Produktionslinie 4 (PL 4) mit der Papiermaschine 11 (PM 11).

Gegenstand des Vorhabens ist

- der Umbau der bestehenden Papiermaschinen PM 9 und PM 11 und
 - die Neuerrichtung einer Produktionslinie 5 (PL 5) mit einer neuen Papiermaschine 12 (PM 12).

Mit dem Umbau der PM 9 wird

- eine Produktionsumstellung von leichtem, mehrfach gestrichenem Feinpapier auf ein breiteres Flächengewichtsspektrum ermöglicht und
- die theoretische maximale Maschinenkapazität der PM 9 von zirka 280.000 t/a auf zirka 450.000 t/a erhöht.

Mit dem Umbau der PM 11 wird

- die theoretische maximale Maschinenkapazität der PM 11 von zirka 670.000 t/a auf zirka 800.000 t/a erhöht.

Die neu errichtete Produktionslinie 5 (PL 5) mit der neuen Papiermaschine 12 (PM 12) wird

- leichte, holzfrei gestrichene Papiere mit einer theoretischen maximalen Maschinenkapazität von zirka 750.000 t/a produzieren.

Damit wird die theoretische maximale Gesamterzeugungskapazität der (künftigen) Produktionsanlage (PL 3, PL 4 und PL 5) von rund 950.000 t/a auf rund 2,0 Mio. t/a erhöht.

Sowohl die bestehenden zwei Produktionslinien PL 3 (PM 9) und PL 4 (PM 11) als auch die zukünftige neue Produktionslinie PL 5 (PM 12) sind Anlagen zur Herstellung von Papier, Pappe oder Karton mit einer Produktionskapazität von mehr als 20 t/d und somit IPPC-Anlagen im Sinne der Ziffer 6.1b der Anlage 3 zur GewO.

Zur Deckung des erwarteten – erhöhten – Rohstoffbedarfs wird auch die Produktionskapazität der von den drei Produktionslinien (PL 3, PL 4 und PL 5) gemeinsam genutzten Rohstoffversorgungsbetriebe der Pigmentaufbereitung (PIA) sowie der Fremdzellstoffauflösung 2 (ZSV 2) erhöht.

Die Ausrüstung (Logistik, Verpackung und Versand) wird zur Bewältigung des erhöhten Produktionsausstoßes entsprechend erweitert.

Gegenstand der Umweltverträglichkeitserklärung (UVE) ist somit die Erhöhung der theoretischen maximalen Gesamterzeugungskapazität der bestehenden Produktionsanlage von (derzeit) rund 950.000 t/a auf (künftig) rund 2 Mio. t/a, welche einerseits durch den Umbau der Papiermaschinen 9 (PL 3) und 11 (PL 4) und andererseits durch Errichtung einer neuen Produktionslinie (PL 5) mit einer neuen Papiermaschine (PM 12) erreicht werden soll.

Das Gesamtvorhaben gliedert sich in 6 Projektbestandteile:

1. Erweiterung der bestehenden Pigmentaufbereitung (PIA)
 - Details siehe UVE Technische Dokumentation, Ordner 3, 02 Erweiterung der Pigmentaufbereitung
2. Erweiterung der bestehenden Auflösung für Fremdzellstoff (ZSV 2)
 - a) Errichtung einer Zellstoffauflöselinie (3. Linie) innerhalb der bestehenden Halle
 - b) Errichtung einer weiteren Zellstoffauflöselinie (4. Linie) samt Baumaßnahmen
 - Details siehe UVE Technische Dokumentation, Ordner 3, 01 Erweiterung der Zellstoffauflösung
3. Umbau der Papiermaschine 9 (PM 9) als Bestandteil der PL 3
 - Details siehe UVE Technische Dokumentation, Ordner 3, 03 Umbau der Papiermaschine 9
4. Umbau der Papiermaschine 11 (PM 11) als Bestandteil der PL 4
 - a) Umbau der Siebpartie, der Pressenpartie und der Vortrockengruppe
 - b) Erweiterung der Stoffaufbereitung, des Transportsystems, der Streichmaschine und der Strichversorgung, der Kalanders und der Rollenschneider
 - Details siehe UVE Technische Dokumentation, Ordner 3, 04 Umbau der Papiermaschine 11
5. Errichtung der neuen Papiermaschine 12 (PM 12) als Bestandteil der neuen PL 5
 - Details siehe UVE Technische Dokumentation, Ordner 3, 05 Neubau der Papiermaschine 12
6. Erweiterung der Papierausrüstung und Logistik

- Details siehe UVE Technische Dokumentation, Ordner 3, 06 Papierausrüstung und Versand

Gemäß § 3a Abs. 1 Z 1 UVP-G sind Änderungen von Vorhaben, die eine Kapazitätsausweitung von mindestens 100 % des in Spalte 1 oder 2 des Anhanges 1 festgelegten Schwellenwertes, sofern ein solcher festgelegt wurde, erreichen, sind einer Umweltverträglichkeitsprüfung zu unterziehen.

Das gegenständliche Vorhaben ist der Spalte 2 Ziffer 61 des Anhanges 1 zum UVP-G zuzuordnen, da

- die Anlagen zur Herstellung von Papier, Pappe oder Karton mit einer Produktionskapazität von mehr als 200 t/d oder 72.000 t/a dienen.

Da eine Kapazitätserweiterung von (derzeit) rund 950.000 t/a auf (künftig) rund 2 Mio. t/a erfolgt und demnach der genannte Schwellenwert überschritten wird, ist die Änderung der bestehenden Betriebsanlage sowie der Neubau der PL 5 (PM 12) einer Umweltverträglichkeitsprüfung zu unterziehen und das vereinfachte Verfahren gemäß § 3 Abs. 1 Satz 2 UVP-G durchzuführen.

1.2. Zweck des Vorhabens

Das Ziel des Gesamtvorhabens ist die nachhaltige Sicherung des Produktionsstandortes Gratkorn, insbesondere durch die Ermöglichung von Investitionen zum Zweck des strategischen Vorsprungs mit Erhöhung der Produktionskapazität der bestehenden Produktionsanlage auf rund 2 Mio. t/a. Diese Maßnahmen garantieren eine wettbewerbsfähige Produktion für die nächsten Jahre und Jahrzehnte.

Die Aufrechterhaltung der derzeitigen Markt- und Kostenposition erfordert zum einen die geplante Steigerung der Produktionskapazität und zum anderen eine Erweiterung des Produktionsspektrums.

Das Vorhaben sichert die Wettbewerbsfähigkeit der Projektwerberin auf dem internationalen Markt und gewährleistet die langfristige Erhaltung des Produktionsstandortes Gratkorn.

Derzeit werden am Produktionsstandort Gratkorn etwa 1.200 Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer beschäftigt. Hier wurden in den letzten Jahrzehnten 1.300 Lehrlinge zu Facharbeiterinnen und Facharbeitern unter anderem in den Lehrberufen Maschinenbautechnik, Papiertechnik und Elektrobetriebstechnik ausgebildet.

Mit der Realisierung des Vorhabens, konkret mit der Inbetriebnahme der neuen PL 5 (PM 12), ist die Schaffung von zirka 300 neuen Arbeitsplätzen verbunden.

Das Ziel des Vorhabens ist daher die Förderung der wirtschaftlichen Entwicklung der Region auch in wirtschaftlich schwierigen Zeiten durch Schaffung neuer Arbeits- und Ausbildungsplätze verbunden mit der Standortsicherung des Werks Gratkorn, die ansonsten langfristig nicht gewährleistet wäre.

1.3. Projektphasen

Das Vorhaben gliedert sich in 3 Phasen, konkret in die Stufe 0, die Stufe 1 und die Stufe 2, wobei die Stufe 0 die Ausgangslage für das UVP-Verfahren darstellt und die Umsetzung von bereits genehmigten Projekten beinhaltet, die auch ohne das UVP-Projekt zur Umsetzung gelangen. Das Werk Gratkorn befindet sich nämlich in einem ständigen Wandel und unterliegt einer kontinuierlichen Fortentwicklung. Daher werden laufend Projekte umgesetzt um einerseits am internationalen Markt konkurrenzfähig zu bleiben und andererseits ständig am neuesten Stand der Technik zu sein.

Projekte, welche bereits genehmigt wurden betreffen vor allem die Energieversorgungsanlagen Kohlekessel 11 (K 11), Reststoffverbrennungsanlage (RVA), Laugenkessel (LK), die Gas- und Dampfanlage (GuD) sowie die Niederdruckanlage (Steam Blocks). Durch diese Energieversorgungsanlagen kann sowohl genügend thermische als auch elektrische Energie gewonnen werden um die Eigenversorgung von Sappi sicherzustellen.

Auch liegt ein Genehmigungsbescheid hinsichtlich Frischwasser und Abwasser vor, welcher es ermöglicht die PL 5 (PM 12) zu betreiben. Der Umbau und die Optimierung der PM 9 und der PM 11 als Bestandteile der PL 3 bzw. PL 4 führen dazu, dass der Wasserbedarf dieser Papiermaschinen sinkt und somit die genehmigten Wassermengen auch für die PL 5 (PM 12) ausreichend sind.

Die Stufe 1 beinhaltet den Umbau der Papiermaschine 9 als Bestandteil der Produktionslinie 3 und der Papiermaschine 11 als Bestandteil der Produktionslinie 4 sowie die anteilmäßige Vergrößerung der Rohstoffversorgungsbetriebe der Pigmentaufbereitung (PIA), der Fremdzellstoffauflösung 2 (ZVS 2) und der Ausrüstung (Logistik und Versand).

Die Stufe 2 beinhaltet die Errichtung der neuen Produktionslinie 5 (PL 5) mit der Papiermaschine 12 (PM 12) einschließlich der erforderlichen Abbrucharbeiten zur Baufeldräumung und die weitere anteilmäßige Vergrößerung der Pigmentaufbereitung (PIA), der Fremdzellstoffauflösung 2 (ZVS 2) und der Ausrüstung (Logistik und Versand).

Stufe 1		
Erweiterung der PM 11 inkl. der entsprechenden anteiligen Erweiterung der Pigmentversorgungsanlage, der Zellstoffversorgung und der Hilfsstoffversorgung		2014 – 2015
1. Stufe der Erweiterung der Ausrüstung (2 neue Querschneider sowie Ersatz zweier alter Querschneider mit einem Hochleistungsquerschneider)	Projektschritte	2015
Umbau der PM 9 inkl. der entsprechenden anteiligen Erweiterung der Pigmentversorgungsanlage, der Zellstoffversorgung und der Hilfsstoffversorgung		2015
Stufe 1 – Status: rund 1.300.000 t/a Papier		

Stufe 2		
Abbrucharbeiten von Altbauten sowie Errichtung von Ersatzbauten		ab Mai 2015
Bau- und Montagephase der PM 12 inkl. der Erweiterung der Pigmentversorgungsanlage (2. Stufe), der Zellstoffversorgung (2. Stufe) und der Hilfsstoffversorgung	Projektschritte	ab 2016
2. Stufe der Erweiterung der Ausrüstung		ab 2016
Inbetriebnahme der PL 5		2017
Hochlauf- und Optimierungsphase PL 5		2018 – 2020
Stufe 2 – Status 2020: rund 2.000.000 t/a Papier (Vollproduktion)		

Die theoretische maximale Produktionskapazität für Papier beträgt in der Stufe 0 zirka 950.000 t/a, nach Stufe 1 rund 1,3 Mio. t/a und nach der Stufe 2 rund 2 Mio. t/a.

Stufe 0	Stufe 1	Stufe 2
rund 1.000.000 t/a Papier	rund 1.300.000 t/a Papier	rund 2.000.000 t/a Papier

1.4. Beschreibung und grafische Darstellung des Standortes

Das Gratkorner Becken wird von Nord-West nach Süd-Ost von der Mur durchquert. Am Ein- und am Ausgang des bis zu 3 km breiten Beckens verengt sich das Murtal deutlich. Von Nord-Osten münden mehrere kleinere Täler in das Becken. Der Höhenunterschied zwischen dem höchsten und niedrigsten Punkt in diesem Gebiet beträgt etwa 500 m.

Hier liegt auf einer Seehöhe von 377 m das Werksgelände der Projektwerberin mit einem Gesamtflächenausmaß von 75 ha, wobei zirka 26 % der genannten Fläche verbaut sind.

Laut Flächenwidmungsplan ist für das Werksgelände der Projektwerberin eine Bebauungsdichte von 0,6 – 2,5 ausgewiesen. Für die berechnete Grundstücksfläche von zirka 22.500 m² ergibt sich eine Bebauungsdichte von 0,97. Die entsprechende Berechnung ist dem Ordner 3 (Technische Dokumentation) zu entnehmen und sind die dazugehörigen Pläne im Ordner 5 ersichtlich.

Das Werksgelände der Projektwerberin liegt etwa 10 km nördlich von Graz und befindet sich im verbauten Gebiet der Gemeinden Gratkorn, Gratwein und Judendorf-Straßengel. An drei Seiten ist das Werksgelände von Wohngebiet umgeben.

Im Nordwesten grenzt das Werksgelände entlang der Bahnhofstraße (östlich des Murkanals) an Wohngebiet und Kerngebiet. Nordöstlich des Werksgeländes besteht entlang der Brucker Straße und der Grazer Straße die Widmung Kerngebiet. Im Süden und Südwesten grenzt das Werksgelände in Gratwein im Bereich des Murmühlweges an Allgemeines Wohngebiet und ist direkt an das öffentliche Bahnnetz angeschlossen.

Das Betriebsgelände liegt in einer Flussschleife der Mur, wobei die Produktionseinrichtungen sich nordwestlich der Mur befinden und am südöstlichen Murofer die Lagereinrichtungen für die Fertigwaren und die Pigmente sowie der Holzlagerplatz und die Holzmanipulation angesiedelt sind.

Das gesamte Werksgelände wird von zwei Kanälen durchquert, wobei der westliche alte Kanal kaum mehr genutzt wird und vollkommen überbaut und abgedeckt ist. Der aktive Werkskanal hingegen verläuft zwischen dem alten Kanal und der Mur mit einer durchschnittlichen Wasserführung von 95 m³/s und werden hier zwei Wasserkraftturbinen betrieben.



1.5. Beschreibung der Anlage

Die Produktionsanlage besteht im Kern aus der Papierfabrik, der Zellstofffabrik, dem Pileplatz, dem Holzplatz und dem Versandlager sowie den dazugehörigen Energieanlagen.

Im Süden des Werksgeländes befindet sich die Papierfabrik und untergliedert sich diese in die Produktionslinie 3 (PL 3) mit der Papiermaschine 9 (PM 9) und die Produktionslinie 4 (PL 4) mit der Papiermaschine 11 (PM 11).

Die gesamte Produktionslinie 3 ist in einem eigenen Hallenkomplex untergebracht. Diese Maschinenhalle beherbergt die Anlagenteile Stoffaufbereitung, Papiermaschine 9, Streichmaschine, Kalandrierung, Rollenfertigung sowie Streichfarbenaufbereitung.

Die gesamte Produktionslinie 4 ist ebenfalls in einem eigenen Hallenkomplex untergebracht. Die Maschinenhalle beherbergt die Anlagenteile Stoffaufbereitung, Papiermaschine 11, Streichmaschine, Kalandrierung, Rollenfertigung sowie Streichfarbenaufbereitung. Weiters sind hier das Büro der Produktionsleitung und die Trockenpigmentaufbereitung untergebracht.

Die Zellstofffabrik (Zellstoffversorgungsanlage) und die Eigenzellstoffversorgung befinden sich am linken Murofer, die Pigmentaufbereitung und die Fremdzellstoffversorgung hingegen am rechten Murofer.

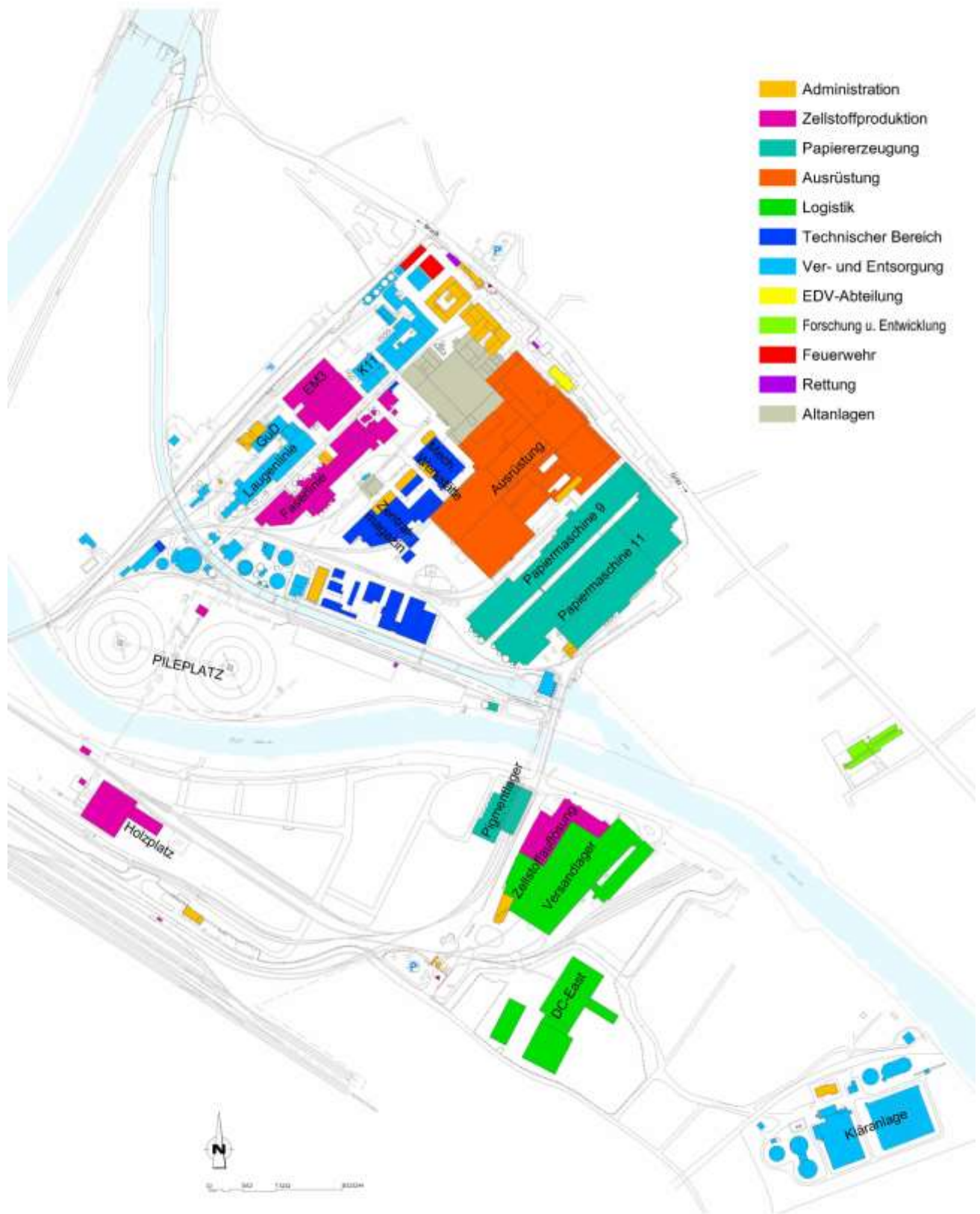
Im Gebäudeverband befinden sich Waggon- und Lkw-Entladung, Trockenpigmentaufbereitung und Pigmentbevorratung.

Einrichtungen und Räume für die vorbeugende Instandhaltung als Vorortwerkstätten sind bei allen Linien vorhanden, ebenso wie Sozialräume, Labors und eine Bedienwarte.

Die neue PL 5 (PM 12) wird nördlich der bestehenden Anlage der PL 3 (PM 9) errichtet und zwar im Bereich zwischen PL 3 (PM 9) und der Faserlinie der Zellstofffabrik als alleinstehende Produktionshalle mit Stoffaufbreitung, Papiermaschine und Rollenfertigung. Derzeit vorhandene und nicht mehr benötigte Gebäude, wie das Magazin, die Werkstätten und das Werkstättenbürogebäude, das Instandhaltungsgebäude, die leer stehenden Maschinenhallen der ehemaligen Produktionslinien der PL 1, welche aus den bereits demontierten Papiermaschinen PM 6 und PM 7 bestand, sowie die Gebäude der Produktionslinie der PL 2, in welchem die demontierten Papiermaschinen PM 8 und PM 10 untergebracht waren, die alte Halle der Pigmententladung sowie die alte Halle der Chemikalienlagerung werden abgerissen. Das Magazin und die Zentralwerkstätte werden neben dem Werkskanal neu errichtet. Die neue Anlage der PL 5 (PM 12) erhält Rohrleitungsanbindungen zur Zellstofffabrik, der Fremdzellstoffauflösung und der Pigmentaufbereitung sowie zur Dampf- und Frischwasserversorgung und zur Abwasserversorgung. Die Stromversorgung erfolgt mit Hochspannungskabeln vom bestehenden Werksnetz aus.

Die Ausrüstung liegt zwischen den Produktionslinien PL 3 (PM 9) und PL 5 (PM 12). Von diesem Gebäude wird das verkaufsfähige Papier mittels werkseigenen Shuttles zum Versandlager, welches sich im Ortsteil Gratwein befindet, transportiert und von dort wird das verpackte Papier schließlich an die Kunden versandt. Auch im Gebäude des Versandlagers sind Sozialräume, Labors und Vorortwerkstätten untergebracht.

Der Holzlagerplatz und die Holzmanipulation befinden sich ebenso wie das Pigmentlager und das Versandlager auf der linken Murseite.



1.6. Beschreibung und grafische Darstellung der Infrastruktur

Der Standort Sappi Gratkorn besitzt bestehende Bahn- und Straßenanschlüsse sowie ein bestehendes Anlagengelände mit eigener Infrastruktur.

Die Pyhrn Autobahn (A 9) verläuft nordwestlich des Werkgeländes und somit ist Sappi über die Anschlussstellen Deutschfeistritz - Friesach, die Halbanchlussstelle Gratkorn Nord und die Anschlussstelle Gratkorn Süd/Andritz sowie der daran anschließenden Grazer Straße (B 67) gut erreichbar und in das öffentliche Straßenverkehrsnetz eingegliedert. Die B 67 verläuft durch das gesamte Gemeindegebiet Gratkorn und liegt die Pkw-Zufahrt, das Tor 1, mit gegenüberliegendem Besucherparkplatz direkt an der Brucker Straße. Nordwestlich des Werkgeländes erstreckt sich die Bahnhofstraße und in Südwesten grenzt es an den Murmühlweg. Im nördlichen Bereich des Murmühlweges im Industriegebiet befindet sich das Tor 7, wobei hier überwiegend die Anlieferung des Materials erfolgt. Zirka 75 % des benötigten Materials werden per Bahn nach Gratkorn gebracht, die restlichen zirka 25 % werden per Lkw angeliefert. Um einen umweltschonenden Transport sicherzustellen, ist das Gelände an das öffentliche Schienenverkehrsnetz angebunden und erfolgt auch der Abtransport des von Sappi in Gratkorn produzierten Papiers größtenteils mit der Eisenbahn.



Grundsätzlich kann hinsichtlich des Verkehrssystems zwischen dem werksinternen System, welches aus den internen Betriebsabläufen und dem Lieferverkehr besteht, und dem öffentlichen Straßennetz unterschieden werden. Der Lieferverkehr ist sowohl Teil des Verkehrs im Werksgelände als auch Bestandteil des Verkehrs im öffentlichen Straßennetz.

1.7. Beschreibung der Bauphase

Die Realisierung des Projektes erfolgt in zwei Bauphasen. Die Bauarbeiten werden von Montag bis einschließlich Samstag in der Zeit von 6.00 Uhr bis 22.00 Uhr erfolgen. Nächtliche Bauarbeiten sind nicht geplant, können aber in Ausnahmefällen notwendig werden.

Während der Stufe 1 des Vorhabens erfolgt der Umbau der PM 9 und der PM 11, wobei hierfür lediglich kleine Anbauten notwendig sind und keine relevanten Bauaktivitäten mit Außenwirkung stattfinden. Die Umbauarbeiten bestehen hauptsächlich aus den Montagetätigkeiten in den Hallen der PL 3 und der PL 4.

Die bestehenden alten Maschinenhallen der PL 1 (PM 6 und PM 7) sowie der PL 2 (PM 8 und PM 10) werden abgerissen und an deren Stelle die Produktionshalle für die PL 5 (PM 12) sowie sämtliche Nebengebäude neu errichtet.

Sämtliche Umbauarbeiten des Projekts werden vor allem aus zeitlichen Gründen als Deckenelementplatten, Wandplatten und Dachplatten mit vorproduzierten Fertigteilelementen ausgeführt. Der Materialtransport, also die Anlieferung der Dachbinder, Hallenstützen und Elementplatten etc., wird zu rund einem Drittel per Bahn erfolgen. Die übrigen Fertigteile werden per Lkw angeliefert.

Die Materialtransporte per Lkw werden von Norden über die Autobahnabfahrt Friesach und die B 67 sowie die Umfahungsstrecke Judendorfer Straße – Bahnhofstraße – Murmühlweg zum Tor 7 geführt. Von Süden erfolgt die Zufahrt über die Autobahnabfahrt Gratkorn Nord und anschließend ebenfalls über die B 67 und über die Umfahungsstraße Judendorfer Straße – Bahnhofstraße – Murmühlweg zum Tor 7. Die Schwertransporte werden bevorzugt per Bahn durchgeführt und nur in Ausnahmefällen über Tor 4 geleitet werden. Durch dieses Verkehrsmanagement wird bewirkt, dass der Baustellenverkehr außerhalb der Wohngebiete erfolgt, da eine Zufahrt per Lkw nur über die genannte nördlich gelegene Route möglich ist.

Während der Bauphase 2, welche sich über eine Zeitspanne von neun Wochen erstrecken wird, ist mit mehr als 250 Lkw Zu- und Abfahrten täglich zu rechnen, an Spitzentagen mit bis zu 330. Die Verkehrsqualität an den Knotenpunkten ist auch während der maßgebenden Bauphase noch gut, weil sich für einzelne Ströme an den Kreisverkehren lediglich Wartezeiten ergeben, welche immer noch als gering zu bewerten sind.

Das Verkehrssicherheitsrisiko wird durch das erhöhte Verkehrsaufkommen von Lkw`s während der intensiven Bauphase, welche sich auf wenige Wochen beschränkt, zwar leicht erhöht, ist aber auf Grund der zeitlich beschränkten Bauphase für alle Verkehrsteilnehmer akzeptabel.

Weitere Informationen hinsichtlich der Verkehrssituation und deren voraussichtlichen Änderung während der Bau- und Betriebsphase können dem UVE Fachbericht Verkehr vom IBV – Fallast Ingenieurbüro für Verkehrswesen (UVE Gutachten, Ordner 2, 08 Verkehr) entnommen werden.

Während der Bauphase wird die Sicherheit, Leichtigkeit und Flüssigkeit des Verkehrs nicht wesentlich beeinflusst.

Während der Bauarbeiten werden Hydraulikbagger, Hydraulikhammer sowie Vibrationswalzen zum Einsatz kommen. Das Versetzen der Stahlbetonfertigteile (Dachbinder, Stützen, Unterzüge) erfolgt mit mobilen Autokränen und das Versetzen der Elementdeckenplatten mit stationären Baukränen. Um den Einsatz von mobilen Autokränen zu reduzieren werden stationäre elektrisch betriebene Baukräne im ganzen Baustellenbereich eingesetzt.

Um die Lärmemissionen gering zu halten, werden moderne und schallarme Geräte eingesetzt. Durch den Einsatz von kleineren Vibrationswalzen sollen die Beeinträchtigungen durch Erschütterungen minimiert werden. Die Staubemissionen werden vor allem durch Bewässerung durch die Werksfeuerwehr, die ständige Reinigung der Baustraßen sowie durch eine Reinigungsanlage für Lkw's gering gehalten.

Zur Vermeidung einer zusätzlichen Emissionsbelastung während der Abbrucharbeiten wird in Richtung Brucker Straße eine 8 m hohe Lärmschutzwand aufgestellt. Weiters werden die Abbrucharbeiten der bereits still gelegten Papiermaschinenhalle der PL 1 (PM 6 und PM 7) und der PL 2 (PM 8 und PM 10) so durchgeführt, dass die der Brucker Straße zugewandten Gebäudeteile nach technischer Möglichkeit zuletzt abgetragen werden, sodass die verbleibenden Gebäudeteile bis zu deren Abbruch einen zusätzlichen Lärmschutz bilden.

Aufgrund der minimalen Platzreserven und der laufenden Produktion sind für die Baustellencontainer, Baumateriallagerplätze und dergleichen flexible Aufstellungsbereiche vorgesehen. Die zentrale Montageleitung wird westlich der Produktionslinie 3 (PM 9) untergebracht. Während der Bautätigkeiten werden sowohl Sanitär- als auch Pausenunterkünfte in Form von Containern bereitgestellt.

Das Abfallmaterial nach den Abbrucharbeiten wird nach den Bestimmungen ONR 192100 und gemäß der ÖNORM S 2100 entsorgt.