



Projekt zur Errichtung einer 67kt Tencel®-Anlage

Allgemein verständliche UVE-Zusammenfassung

| | |
|---|---|
| <p>PICHLERCONSULT GesmbH Salzackerstraße 3 8650 Kindberg</p> |  <p>The logo for Pichlerconsult, featuring a stylized lowercase "pc" with a plus sign inside the "c". Below the logo, the text "PICHLERCONSULT" is written in a bold, sans-serif font.</p> |
| <p><i>Firmenstempel, Unterschrift</i></p>  <p>pichlerconsult GesmbH A-8650 Kindberg, Salzackerstr. 3 Tel.: 0043 3866 883344 E-mail: office@pichlerconsult.at</p> | |

INHALTSVERZEICHNIS

| | |
|---|----|
| 1. EINLEITUNG | 6 |
| 1.1 Antragsteller | 6 |
| 1.2 Projektgegenstand | 6 |
| 1.3 Allgemeines | 6 |
| 1.4 Beschreibung des Vorhabens | 7 |
| 1.4.1 Standort der Produktionsanlage | 7 |
| 1.4.2 Flächenwidmung | 7 |
| 1.4.3 Flächenbedarf | 8 |
| 1.5 Ziel und Zweck des Vorhabens | 8 |
| 1.6 Wasserrechtliche Belange | 8 |
| 1.7 Prüfung auf Seveso II – Relevanz | 9 |
| 1.8 Dauer der Phasen des Vorhabens | 9 |
| 1.9 Anlagenkapazität / Produktionshöhe | 9 |
| 1.10 Betriebszeiten | 10 |
| 1.11 Mitarbeiter | 10 |
| 1.12 Angaben zur Öffentlichkeitsarbeit | 10 |
| 2. TECHNISCHE BESCHREIBUNG DES VORHABENS | 10 |
| 2.1 Allgemeine Darstellung des Prozesses | 10 |
| 2.1.1 Kurzbeschreibung des TENCEL®-Produktionsprozesses | 11 |
| 2.2 Beschreibung der Emissionen und Rückstände | 12 |
| 2.2.1 Gas- und partikelförmige Emissionen inkl. Geruch | 12 |
| 2.2.2 Flüssige Emissionen | 12 |
| 2.2.3 Lärm | 13 |
| 2.2.4 Erschütterung und Wärme | 13 |
| 2.2.5 Reststoffe und Rückstände | 13 |
| 2.2.6 Anlagensicherheit | 13 |
| 2.3 Infrastruktur | 13 |

| | | |
|-------|---|----|
| 2.4 | Abfallwirtschaftskonzept..... | 14 |
| 2.5 | Bauliche Angaben | 14 |
| 2.6 | Klima- und Energiekonzept | 15 |
| 3. | SCHUTZGÜTER | 15 |
| 3.1 | Mensch..... | 15 |
| 3.1.1 | Schalltechnische Beurteilung | 15 |
| 3.1.2 | Humanmedizinische Beurteilung der zukünftigen Lärmsituation | 16 |
| 3.1.3 | Verkehr | 17 |
| 3.2 | Pflanzen, Tiere und Lebensräume | 18 |
| 3.2.1 | Methodische Vorgangsweise | 18 |
| 3.2.2 | Forstwirtschaft..... | 18 |
| 3.2.3 | Landwirtschaft und Boden | 18 |
| 3.2.4 | Pflanzen, Tiere, Biotope und Ökosysteme..... | 19 |
| 3.3 | Wasser | 19 |
| 3.3.1 | Oberflächengewässer | 19 |
| 3.3.2 | Grundwasser (inkl. Hydrogeologie)..... | 20 |
| 3.4 | Luft | 21 |
| 3.4.1 | Bauphase..... | 21 |
| 3.4.2 | Betriebsphase | 22 |
| 3.5 | Klima | 22 |
| 3.5.1 | Lokalklima - Nebelbildung | 22 |
| 3.5.2 | Globalklima – Treibhauswirksame Emissionen | 23 |
| 3.6 | Landschaft und Landschaftsbild..... | 23 |
| 3.6.1 | Projektauswirkungen – No Impact Statement..... | 23 |
| 3.7 | Sach- und Kulturgüter | 24 |
| 3.7.1 | Projektauswirkungen – No Impact Statement..... | 24 |
| 3.8 | Raumplanung (Siedlungs- und Wirtschaftsraum, Ortsbild) | 24 |
| 3.8.1 | Projektauswirkungen – No Impact Statement..... | 24 |
| 4. | Alternative Lösungsmöglichkeiten | 25 |
| 4.1 | Nullvariante | 25 |

| | |
|--|----|
| 4.2 Alternativen | 25 |
| 5. Störfallbetrachtung | 26 |
| 5.1 Brand im Zellstofflager | 26 |
| 5.2 Explosion/Verpuffung von Spinnmasse im Rohrleitungssystem | 26 |
| 5.3 Gesamtbeurteilung der Störfälle..... | 26 |
| 6. Grenzüberschreitende Auswirkungen | 27 |
| 7. Auswirkungen auf angrenzende Gemeinden | 27 |
| 8. Beschreibung der Wechselwirkungen des Vorhabens | 27 |
| 9. Maßnahmen zur Vermeidung von negativen Auswirkungen | 27 |
| 9.1 Schalltechnik | 27 |
| 9.1.1 Betriebsphase | 27 |
| 9.2 Luft und Klima | 28 |
| 9.2.1 Bauphase..... | 28 |
| 9.2.2 Betriebsphase | 28 |
| 9.3 Geologie, Hydrogeologie, Geotechnik..... | 28 |
| 10. Beurteilung des Projektes in Bezug auf öffentliche Pläne und Programme | 29 |
| 10.1 Örtliches Entwicklungskonzept der Gemeinde Lenzing | 29 |
| 10.2 Sonstige überörtliche Vorgaben / Wirtschaftliche Entwicklungsziele | 29 |
| 11. Gesamtbewertung der Umweltverträglichkeit..... | 30 |

1. EINLEITUNG

1.1 Antragsteller

Antragsteller im gegenständlichen UVP-Verfahren ist die

Lenzing AG

Werkstraße 2

A-4860 Lenzing

1.2 Projektgegenstand

Neuerrichtung einer Produktionsanlage zur Herstellung von TENCEL®- Fasern mit einer Kapazität von 67.000 Jahrestonnen.

1.3 Allgemeines

Die Lenzing AG beabsichtigt den weiteren Ausbau ihrer TENCEL®-Produktion (früher LYOCELL) durch Errichtung einer Produktionsanlage am Standort Lenzing. Dabei soll eine Anlage zur Produktion von etwa 67.000 Jahrestonnen (67 kt) errichtet werden. Die jährliche Produktionsmenge ist – analog zur übrigen Faserproduktion der Lenzing AG – in konditionierter Produktform mit 11 % Feuchte definiert.

Dieses Vorhaben stellt für den Standort Lenzing eine entscheidende Weichenstellung dar, da damit neben den bisherigen Viskosefasern in der Folge auch die „Zukunftsfaser“ TENCEL® am Standort produziert werden soll. Dieser Ausbau der umweltfreundlichen TENCEL®-Produktion dient somit der längerfristigen Absicherung des Standortes Lenzing. Dabei können in Lenzing auch die Standort- und Integrationsvorteile – wie Energieerzeugung und Abwasserreinigung – genutzt werden.

Für die Errichtung der TENCEL®-Produktionsanlage kommt modernste Technologie zur Anwendung und es werden die Betriebserfahrungen der bisherigen TENCEL®-Standorte berücksichtigt. Basis dieses Verfahrenskonzeptes sind die Werke in Heiligenkreuz/Burgenland (Kapazität 61.000 jato), Grimsby/Großbritannien (37.000 jato) und Mobile/ USA (29.000 jato). Weiters werden in der werksinternen Forschung am Standort Lenzing an einer halbtechnischen Produktionsanlage (Kapazität 6.500 kg/d, beantragt) TENCEL®-Fasern produziert.

1.4 Beschreibung des Vorhabens

1.4.1 Standort der Produktionsanlage

Die Errichtung dieser „67 kt TENCEL®-Anlage“ ist auf dem derzeitigen Firmenparkplatz nördlich des Werksgeländes („Nordtorparkplatz“) vorgesehen (siehe Abb. 1).

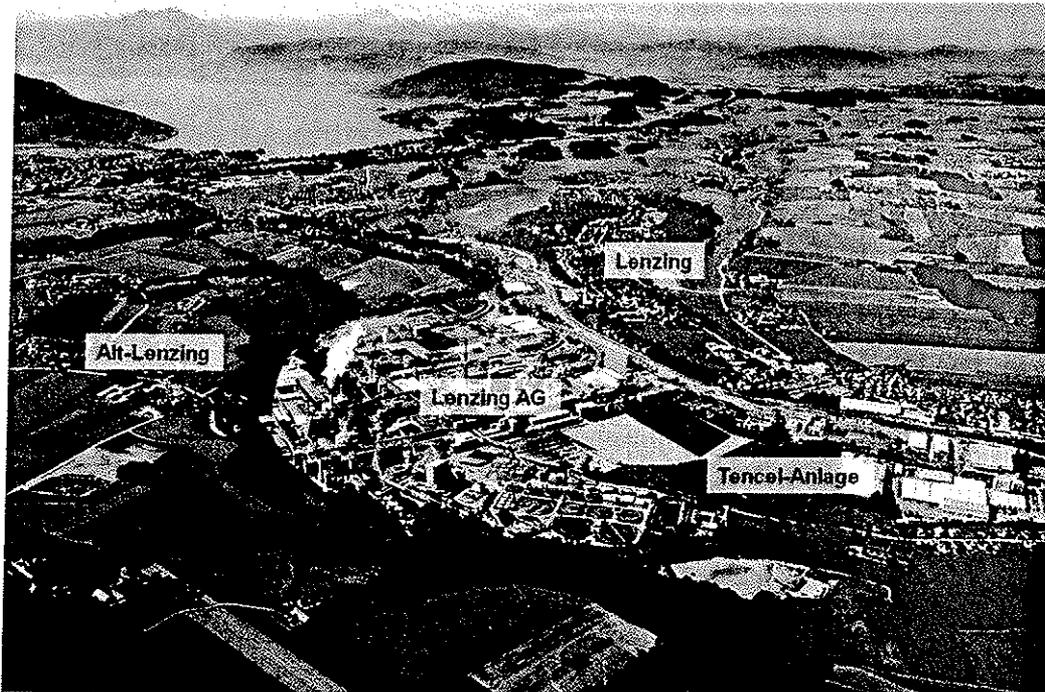


Abb. 1: Übersicht Lenzing (Quelle: Lenzing AG)

Das betreffende Grundstück wurde ab Inbetriebnahme der Faserproduktion am Standort Lenzing als „Schlammteich“ genutzt. Die Schlammteiche auf GNR. 1119, KG Lenzing, wurden 1990 in den Verdachtsflächenkataster des Umweltbundesamtes aufgenommen. Ein Teil dieser Verdachtsfläche ist für die geplante Errichtung der Tencel®-Anlage vorgesehen. Hinweise in einer Gefährdungsabschätzung des Umweltbundesamtes für die Bebauung dieser Fläche wurden vollinhaltlich berücksichtigt.

1.4.2 Flächenwidmung

Der Bereich des Nordtorparkplatzes ist im Flächenwidmungsplan bzw. im örtlichen Entwicklungskonzept der Marktgemeinde Lenzing als Industriegebiet ausgewiesen und stellt für die Lenzing AG das einzig mögliche Entwicklungsgebiet für die Errichtung neuer Produktionsanlagen dar (Siehe Abb. 2).

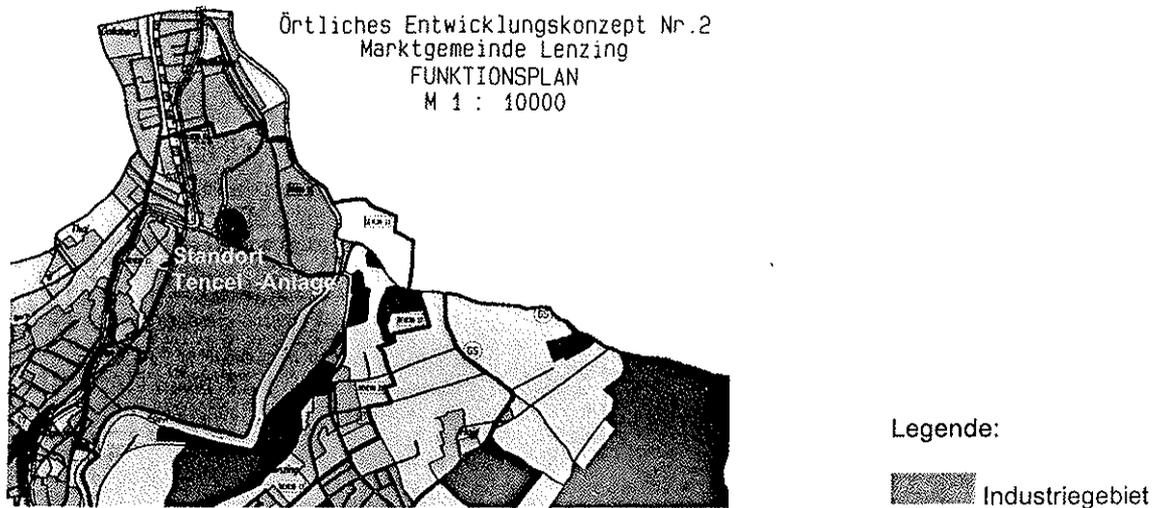


Abb. 2: Ausschnitt Örtliches Entwicklungskonzept (Quelle: Marktgemeinde Lenzing)

1.4.3 Flächenbedarf

Der Flächenbedarf für die gesamte Produktionsanlage beträgt etwa 8.130m², jener einschließlich der Manipulationsflächen (eingezäunter Anlagenbereich) beträgt ca. 20.450m².

Das Tencel®-Gebäude hat eine Länge von ca. 210m und eine Breite von ca. 33m bis ca. 47m und der eingezäunte Anlagenbereich hat die Abmessungen von ca. 220m x 93m.

1.5 Ziel und Zweck des Vorhabens

Ziel des Projektes ist es, durch den geplanten Ausbau der umweltfreundlichen Tencel®-Produktion eine längerfristige Absicherung des Standortes Lenzing sicherzustellen. Dabei können in Lenzing auch die Standort- und Integrationsvorteile – wie Energieerzeugung und Abwasserreinigung – genutzt werden, womit den umweltökonomischen Forderungen nach Energieeffizienz und Eingriffsminimierung entsprochen wird.

1.6 Wasserrechtliche Belange

Die Umweltauswirkungen des Tencel®-Projektes hinsichtlich Abwasser werden in der UVE „Gewässerschutz“ behandelt. In Bezug auf das Abwasser endet die technische Einreichplanung bei der Übergabe der Tencel®-Abwässer an den Ausgleichsbehälter der „Tencel®-ARA“. Die aus den Abwässern der 67 kt Tencel®-Anlage resultierenden Umweltauswirkungen sind jedoch Bestandteil der UVE und werden im Fachbericht „Gewässerschutz“ behandelt.

Das entsprechende technische Detailprojekt zur Behandlung der Tencel®-Produktionsabwässer wird vom Betreiber der Verbandskläranlage, dem WRHV Lenzing – Lenzing AG, erarbeitet und bei der zuständigen Wasserrechtsbehörde zur wasserrechtlichen Genehmigung eingereicht. Konsenswerber für die Errichtung und den Betrieb der durch Tencel® erforderlichen Vorreinigungsanlagen, die Einleitung in die bestehende Verbandskläranlage und das Maß der Wasserbenutzung (ARA – Ablauf - Konsense) ist der WRHV Lenzing – Lenzing AG.

1.7 Prüfung auf Seveso II – Relevanz

Eine Überprüfung der Seveso II-Relevanz wurde anhand Anlage 5 der Gewerbeordnung vorgenommen. Bei der gegenständlichen Anlage können bei einem Industrieunfall Nitrosamine entstehen, die im schlimmsten Fall entstehende Menge an Nitrosaminen beträgt jedoch nur einen geringen Bruchteil der Mengenschwelle von 500 kg. Da die raumordnungsrechtlichen Belange durch die Erweiterung der Betriebsanlage der Lenzing AG mit der neuen Tencel® -Produktionsanlage nicht beeinflusst werden, ist in Hinblick auf das Genehmigungsverfahren für diese Anlage keine „Seveso II – Relevanz“ gegeben.

Die Lenzing AG wird die Belange der gegenständlichen Tencel-Produktionsanlage in ihren Sicherheitsbericht aufnehmen und diesen entsprechend ergänzen. Damit werden in der Folge diese Belange auch im behördlichen Inspektionsprogramm entsprechend berücksichtigt.

1.8 Dauer der Phasen des Vorhabens

- Planung:** Erstellung des Technischen Projektes und der UVE im Jahr 2011
- Errichtung:** Errichtung der Anlage innerhalb von etwa 2 Jahren ab rechtskräftiger Anlagengenehmigung
- Betrieb:** Auf unbestimmte Dauer

1.9 Anlagenkapazität / Produktionshöhe

Die Tencel®-Produktionsanlage wird auf eine Anlagenkapazität von 67.000 t/a mit 11 % Feuchte ausgelegt. Diese Auslegungsgröße gilt als Nennwert und berücksichtigt die geplanten bzw. erwartbaren jährlichen Betriebsstunden („Erwartungswert“).

1.10 Betriebszeiten

Die Tencel®-Anlage wird durchgehend von Montag bis Sonntag betrieben werden (4-Schicht-Betrieb).

Der Bahnverschub ist werktags Montag bis Freitag von 6:00 bis 19:00 Uhr und Samstag von 6:00 bis 13:00 Uhr vorgesehen.

Für die Tencel®-Anlage ist eine jährliche Betriebszeit von 8.500 Stunden geplant.

1.11 Mitarbeiter

Die Anzahl der Mitarbeiter beträgt 110.

1.12 Angaben zur Öffentlichkeitsarbeit

Anrainer sowie politische Vertreter der Standortgemeinde Lenzing und der Nachbargemeinde Timelkam wurden bereits über das geplante Vorhaben, das Umweltverträglichkeitsprüfungsverfahren sowie über die Abwasserbelange informiert.

Weitere Informationen für die Bevölkerung und die politischen Vertreter werden unmittelbar vor der öffentlichen Auflage des UVP-Projektes erfolgen. Bei Bedarf werden weitere Informationsveranstaltungen durchgeführt.

2. TECHNISCHE BESCHREIBUNG DES VORHABENS

2.1 Allgemeine Darstellung des Prozesses

Die Lenzing AG beabsichtigt den weiteren Ausbau ihrer Tencel®-Produktion (früher „Lyocell“) durch Errichtung einer Produktionsanlage am Standort Lenzing. Dabei soll eine Anlage zur Produktion von etwa 67.000 Jahrestonnen (67 kt) errichtet werden. Die jährliche Produktionsmenge ist – analog zur übrigen Faserproduktion der Lenzing AG – in konditionierter Produktform mit 11 % Feuchte definiert.

Dieses Vorhaben stellt für den Standort Lenzing eine entscheidende Weichenstellung dar, da damit neben den bisherigen Viskosefasern zukünftig auch die „Zukunftsfaser“ Tencel® am Standort produziert werden soll. Dieser Ausbau der umweltfreundlichen Tencel®-Produktion dient somit der längerfristigen Absicherung des Standortes Lenzing. Dabei können in Lenzing auch die Standort- und Integrationsvorteile – wie Energieerzeugung und Abwasserreinigung – genutzt werden.

Für die Errichtung der Tencel®-Produktionsanlage kommt modernste Technologie zur Anwendung und es werden die Betriebserfahrungen unserer bisherigen Tencel®-Standorte berücksichtigt. Basis dieses Verfahrenskonzeptes sind die Werke in Heiligenkreuz/Burgenland (Kapazität 61.000 jato), Grimsby/Großbritannien (37.000 jato) und Mobile/ USA (29.000 jato). Weiters werden in der werksinternen Forschung am Standort Lenzing an einer halbtechnischen Produktionsanlage (Kapazität 6.500 kg/d, beantragt) Tencel®-Fasern produziert.

2.1.1 Kurzbeschreibung des TENCEL®-Produktionsprozesses

In der Lenzing AG wurde seit 1980 der Forschungsschwerpunkt auf die Erprobung alternativer Cellulose-Spinnverfahren gesetzt. Zum bekannten Viskoseverfahren sollte ein umweltfreundliches Alternativspinnverfahren entwickelt werden, aus welchem cellulosische Fasern mit vergleichbaren Faserdaten zur Viskosefaser hervorgehen.

Beim klassischen Viskoseverfahren erfolgt die Umsetzung der Cellulose auf chemischem Wege mit Natronlauge und Schwefelkohlenstoff zum Natriumcellulosexanthogenat, welches im Anschluss in ein saures Schwefelsäure-Natriumsulfat-Zinksulfat-Fällbad gesponnen wird um zur Viskosefaser (Regeneratfaser) zu gelangen.

Der große Nachteil des Viskoseverfahrens besteht darin, dass dabei aufgrund der anzuwendenden „Schwefelchemie“ Nebenprodukte wie H_2S , Na_2SO_4 und $ZnSO_4$ anfallen, die zu Luft- und Wasserverunreinigungen führen und daher die Abluft und das Abwasser aufwendigen Rückgewinnungs- und Reinigungsprozessen zugeführt werden müssen.

In der Erforschung des Lyocell (Tencel®) - Prozesses wurde ein System gewählt, in dem keine chemische Reaktion zwischen dem Lösungsmittel und der Cellulose stattfindet, sodass während des Lösungs- und Spinnprozesses keine Neben- und Kuppelprodukte gebildet werden.

Im Tencel®-Prozess wird auf ein zyklisches Aminoxid zur Herstellung der Celluloselösung zurückgegriffen, wobei sich zur Auflösung der Cellulose besonders das **N-Methyl-Morpholin-N-Oxid (NMMO)** eignet.

Die wesentlichen Schritte des Tencel®-Prozesses in Abb. 3 schematisch dargestellt.

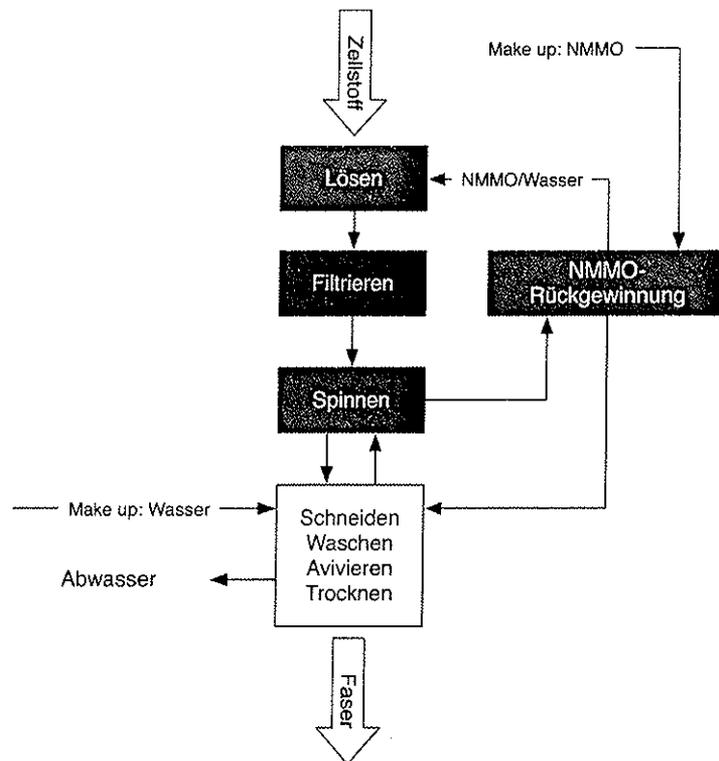


Abb. 3: Schematische Darstellung des TENCEL®-Produktionsprozesses

2.2 Beschreibung der Emissionen und Rückstände

2.2.1 Gas- und partikelförmige Emissionen inkl. Geruch

Gasförmige Emissionen sind im Tencel®-Prozess nur in Form von Wasserdampf, welcher geringste Mengen an aminhaltigen Spaltprodukten mitführt, gegeben.

Partikelförmige Emissionen treten ausschließlich bei der Zellstoffmühle auf, die mit einem Schlauchfilter nach dem Stand der Technik abgeschieden werden.

Im Tencel®-Prozess treten keine relevanten Geruchsemissionen auf.

2.2.2 Flüssige Emissionen

Das Tencel®-Verfahren zeichnet sich durch einen sehr umweltfreundlichen Herstellungsprozess aus. Bei der unterstellten Anlagenkapazität von 67kt /a ist mit einer spezifischen Abwassermenge von rund 5,5 m³ pro Tonne produzierter Faser zu rechnen. Abbauprodukte des Einsatzstoffes NMMO werden in einer neu zu errichtenden Vorreinigungsanlage weitgehend abgebaut. Die verbleibenden Emissionen stellen für die Ager keine Gefährdung dar.

Ein Antrag auf Errichtung und den Betrieb der Tencel® - Abwasservorreinigungsanlage mit nachfolgender Einleitung in die bestehende Verbandskläranlage und das Maß der Wasserbenutzung (ARA – Ablauf - Konsense) wird vom Wasserreinhalteverband Lenzing - Lenzing AG gesondert gestellt.

2.2.3 Lärm

Die geplante Anlage lässt durch ihre eingehausten Aggregate keine relevanten lärmintensiven Einflüsse erwarten. Lediglich bei den Kühltürmen ist eine relevante Lärmwirkung aus derzeitiger Sicht gegeben und wurde daher einer detaillierten Beurteilung unterzogen.

2.2.4 Erschütterung und Wärme

Relevante Erschütterungen und Wärmeabstrahlung treten im Produktionsprozess nicht auf.

2.2.5 Reststoffe und Rückstände

Im Prozess fallen folgende Abfälle an:

- Faserabfälle
- Abfälle aus der Suspension / Filtration / Spinnerei (Cellulosegranulat)
- Filterkies
- Anionen- und Kationentauschermaterialien
- Alkalisches – saures Abwasser aus der Ionentauscherreinigung
- Sonstige Abfälle (wie Verpackungsmaterialien, haushaltsähnlicher Abfall)

2.2.6 Anlagensicherheit

Bei der Planung der Anlage wurden alle Erfordernisse hinsichtlich Prozesssicherheit, Explosionsschutz, Brandschutz, Notfallplanung und Störfallvermeidung berücksichtigt.

Eine Risikoanalyse in Form einer HAZOP – Studie (Hazard and Operability Studies) wurde in Zusammenarbeit mit dem TÜV Österreich für die Prozessgruppen Suspensionsherstellung und Lösungsherstellung durchgeführt. Die Ergebnisse dieser Studie fanden bei der Erstellung des technischen Projektes ihre Berücksichtigung.

2.3 Infrastruktur

Logistisch wird die Energie- und Betriebsmedierversorgung über LKW bzw. Bahn von der externen Seite und über die neu zu errichtende Rohrtrasse von der betriebsinternen Seite abgedeckt.

Der Rohstoff Zellstoff wird in Form von

- Blattzellstoff / Ballen ca. 0,8 x 0,6 x 0,5 m, Gewicht ca. 200 kg/Ballen bzw.
- Rollenzellstoff / Rollen-Ø max. 2 m, Gewicht ca. 600kg/Rolle

per LKW und Bahn angeliefert und über die Bahnrampe Zellstoffgebäude A10 und die LKW-Rampe Zellstoffgebäude A10 abgeladen.

Das Produkt Tencel®-Faser wird beginnend nach dem Trockner über den unterirdischen Kollektorgang zum Ballenlager gefördert. Alle Abfälle aus dem Betrieb und der Instandhaltung, und die verbrauchten Betriebsmedien werden über die betriebsinterne Umweltschutzabteilung / Abfallwirtschaft entsorgt.

2.4 Abfallwirtschaftskonzept

Die abfallwirtschaftlichen Belange der Tencel®-Anlage wurden in den Planungsarbeiten berücksichtigt und werden im Rahmen dieses Abfallwirtschaftskonzeptes (AWK) getrennt für die Bauphase, die Betriebsphase und für die Nachsorgephase dargestellt.

Wie in der „Allgemeinen Projektbeschreibung“ dargestellt soll die Tencel®-Anlage im westlichen Bereich des „Nordtorplatzes“ errichtet werden. Das betreffende Grundstück wurde früher als „Schlammteich“ genutzt und ist eine behördlich registrierte Verdachtsfläche. Bedingt durch die Bodenverhältnisse werden die Tencel®-Bauwerke auf Großbohrpfählen gegründet. Diese Aushubmaterialien weisen einen hohen organischen Anteil auf und werden geordnet entsorgt, d.h. thermisch verwertet. Das verbleibende Aushubmaterial wird in eine genehmigte Deponie verbracht.

2.5 Bauliche Angaben

Die Tencel®-Anlage setzt sich aus mehreren Gebäuden bzw. baulichen Anlagen zusammen:

- Zellstoffgebäude mit Zellstofflagerzelt und Kühlturm
- Produktionsgebäude und Eindampfanlage
- Außenanlagen mit 30 kV Schaltanlagegebäude für Umspanner U2
- Infrastrukturelle Anbindungen an die bestehenden Produktionsanlagen

Diese werden zu einem einheitlich, optisch ansprechenden Gesamtbauvorhaben zusammengeführt. Dabei werden die jeweiligen funktionellen Erfordernisse durch die Gestaltung betont.

Der umlaufende Sockel wird bis zu einer Höhe von 3 Meter über Terrain in Sichtbeton ausgeführt. Oberhalb davon kommt eine Metallfassade, variiert in Alucopond und Trapezblech,

zur Ausführung. Im Bürobereich der Technik wird eine Glas- Alu Konstruktion mit Glas und Paneel Füllelementen ausgeführt. Die Fensterbänder im Produktionsbereich werden je nach Funktion und Erfordernis offenbar vorgesehen.

Die neue Produktionsanlage wird mit vorwiegend hellen Farben harmonisch in die angrenzende Umgebung eingegliedert. Es kommen keine spiegelnden Oberflächen zum Einsatz.

Mit der Errichtung der beiden Hauptbauwerke Zellstoffgebäude und Produktionsgebäude wird gleichzeitig begonnen. Die infrastrukturellen Anbindungen an die bestehenden Produktionsanlagen des Industriestandortes Lenzing werden unter Aufrechterhaltung des Betriebes errichtet. Mit der Erstellung der Anlage sind zeitlich und räumlich begrenzte Einwirkungen auf die unmittelbare Umgebung zu erwarten. Das Ausmaß dieser vorübergehenden Einwirkungen wird durch einen dem Stand der Technik entsprechenden Baubetrieb gering gehalten und ist im Wesentlichen auf das Bauareal beschränkt.

2.6 Klima- und Energiekonzept

Die Aufbringung von Energie für das Vorhaben 67 kt Tencel®- Anlage in Lenzing erfolgt durch die bestehenden Kesselanlagen. Die erforderliche Prozessenergie in der Betriebsphase wurde durch Optimierung des Energiebedarfs so gering wie möglich gehalten. Diese Maßnahmen zur Reduktion von Treibhausgasemissionen und Energiemaßnahmen sowie die am Betriebsstandort Lenzing bereits vorhandenen Kraft-Wärme-Kopplungen entsprechen dem Stand der Technik. Die geplanten Wärmerückgewinnungen im Bereich Spinnbadkühlung und Trocknerabluft sind in den bisherigen Tencel®-Anlagen nicht realisiert und stellen damit eine weitere Neuentwicklung mit Verbesserung der Energieeffizienz dar.

3. SCHUTZGÜTER

3.1 Mensch

3.1.1 Schalltechnische Beurteilung

Um die schalltechnischen Auswirkungen dieses Vorhabens auf Mensch und Natur beschreiben zu können, umfasst der vorliegende Fachbeitrag folgenden wesentliche Eckpunkte:

1. Darstellung der schalltechnischen Vorbelastung auf Grundlage von schalltechnischen Untersuchungen in Form von messtechnischen Erhebungen und Berechnungen.

2. Darstellung der zu erwartenden betrieblichen Schallemissionen sowie der zu erwartenden Zusatzbelastung, getrennt für unterschiedliche maßgebliche Lastfälle
3. Untersuchung der schalltechnischen Auswirkungen während der Bauphase

In der Bauphase werden Richt- bzw. Grenzwerte gemäß ÖAL-Richtlinie Nr. 3 für Baulärm werden generell unterschritten. Im Sinne des Beurteilungsschemas sind die Auswirkungen in der Bauphase als „vertretbar“ einzustufen.

Durch die mit Projektrealisierung gleichzeitig vorgesehenen Maßnahmen weichen die zukünftigen Anlagengeräusche nur unwesentlich von den Bestandwerten ab bzw. können insbesondere zur Nachtzeit sogar geringfügig gesenkt werden. Die Pegeländerungen liegen in der Betriebsphase generell innerhalb der gesamten Mess- und Aussagegenauigkeit und sind aufgrund der Geringfügigkeit (± 1 dB) subjektiv kaum bzw. nicht wahrnehmbar. Dies gilt sowohl für Siedlungsgebiete als auch für die unmittelbar neben der neuen Produktion gelegene Sport- und Freizeitanlage. Im Sinne des Beurteilungsschemas sind die projektinduzierten Auswirkungen in der Betriebsphase als „geringfügig“ einzustufen.

Das gegenständliche Projekt ist somit aus Sicht des FB Schalltechnik als umweltverträglich zu bezeichnen.

3.1.2 Humanmedizinische Beurteilung der zukünftigen Lärmsituation

Der Fachbeitrag Humanmedizin basiert im Wesentlichen auf den vorgelegten Fachbeiträgen, insbesondere Luftreinhaltetechnik und Schalltechnik, und enthält die für eine Umweltverträglichkeitserklärung erforderlichen Beschreibungen, Betrachtungen und Bewertungen der projektbezogenen, unmittelbaren und mittelbaren Immissionsauswirkungen (berücksichtigt sowohl die TENCEL®- Anlage als auch den projektinduzierten Verkehr) auf den Menschen und seine Gesundheit.

In der Bauphase liegen bei allen anderen Wohnanrainern die Prognosewerte um ≥ 10 dB unter dem Bestand und sind somit ohne Auswirkung auf die bestehende Schallimmissionssituation.

In der Betriebsphase werden die von medizinischer Seite gestellten Forderungen F1, F2 und F3 (tolerierete Pegelerhöhung 1 dB, Details Siehe Fachbeitrag Humanmedizin) bei allen Immissionspunkten - und somit bei allen Anrainern - erfüllt. Bei keinem Anrainer kommt es zu einer Veränderung der bestehenden Schallimmissionssituation ohne Projektrealisierung. Negative Auswirkungen auf die Gesundheit und/oder eine Belästigung der Wohnbevölkerung sowie eine Belästigung der Benutzer des Tennisplatzes können mit Sicherheit ausgeschlos-

sen werden.

Aus medizinischer Sicht sind folglich keine zusätzlichen Maßnahmen erforderlich und das Gesamtbauvorhabens "67 kt TENCEL® - Anlage" ist akustisch als umweltverträglich einzustufen.

3.1.3 Verkehr

Ziel und Zweck dieses Beitrags ist die Darstellung der bestehenden Verkehrsverhältnisse im Betriebsgelände und Projektfeld sowie des projektinduzierten Verkehrs während der Bau- und Betriebsphase aufgeschlüsselt auf die Verkehrsträger (Straße und Schiene) sowie die Umlegung des induzierten Verkehrs auf das bestehende Verkehrsnetz.

Als weitere Anforderung gilt es, Leistungsfähigkeitsberechnungen für den maßgebenden Knotenpunkt (Kreisverkehr Nord an der B151 Attersee Bundesstraße gelegen) durchzuführen.

Der gegenständliche Fachbericht stellt in erster Linie ein **Grundlagengutachten** dar, welches für die Beurteilung in anderen Fachbereichen (v.a. Schall und Luft) herangezogen wird. Die Bewertung der möglichen Auswirkungen auf die Schutzgüter durch den Verkehr erfolgt daher überdies auch in den Fachbereichen Schall und Luft.

Auf der Strecke KV Nord Richtung 67kt TENCEL® Anlage sind während der transportintensiven Bauphase zusätzlich 72 LKW-Bewegungen (Zu- und Abfahrten) pro Werktag zu berücksichtigen. Bei der Verkehrsstromverteilung wird angenommen, dass der LKW-Verkehr zu 50% Richtung Norden (Vöcklabruck) und zu 50% nach Süden (Autobahnauffahrt Schörfling) zu- und abfließen wird.

Während des Baugrubenaushubs (Wiedereinbau des Aushubs auf der Baustelle) ist mit dem Maximum – bis zu 95 LKW-Fahrten/Tag – innerhalb der Baustelle zu rechnen.

Für das Szenario Straßentransport werden insgesamt 100 zusätzliche PKW-Bewegungen angenommen. Der projektinduzierte LKW-Verkehr wird sich im Maximalfall um 25 LKW-Bewegungen pro Werktag entlang der Werkstraße steigern.

Im Falle eines gemischten An- und Abtransports per Bahn und LKW plant die Lenzing AG ab Inbetriebnahme der Anlage zusätzlich dreimal pro Woche eine Zuggarnitur – durch das interne Werksgelände zu führen.

Zusammenfassend ist festzuhalten, dass die Leistungsfähigkeit des Kreisverkehrs Nord zum Prognosehorizont 2024 gewährleistet sein wird. Trotz des projektinduzierten Verkehrs durch die 67kt TENCEL® Anlage bleibt die Auslastung der vier Einfahrten gering.

3.2 Pflanzen, Tiere und Lebensräume

3.2.1 Methodische Vorgangsweise

Der Untersuchungsraum ergibt sich in erster Linie aufgrund der Ergebnisse der Immissionsbetrachtungen im Fachbeitrag Luft und Klima (Einlage N.3). Zur Beurteilung wurden die Irrelevanzschwellen gemäß RVS 04.02.12 (BMVIT, 2007) bzw. TA-Luft (2002) herangezogen.

3.2.2 Forstwirtschaft

Im forstrechtlichen Kontext sind über die o.a. Methodik hinausgehend die gesetzlichen Bestimmungen nach der „Zweiten Verordnung gegen forstschädliche Luftverunreinigungen“ bzw. zum Schutz der Ökosysteme und der Vegetation (IG-L) zu berücksichtigen.

Projektauswirkungen – No Impact Statement

Es wird festgehalten, dass im gegenständlichen Projekt keine Grundstücksverbräuche stattfinden (weder land- noch forstwirtschaftlich genutzte Flächen), da die gesamten Errichtungsflächen innerhalb des Industrieverbundes der Lenzing AG (gewidmet als Industriefläche) liegen. Insofern sind keine direkten Auswirkungen auf Waldstandorte gegeben.

Sämtliche forstlich relevanten Luftschadstoffeinträge werden im Sinne einer Beeinträchtigung bzw. Gefährdung der Wald-Ökosysteme als irrelevant gering eingestuft, weshalb eine **auswirkungsbezogene Beurteilung des vorliegenden Schutzgutes entfallen kann** (Details siehe No Impact Statement).

3.2.3 Landwirtschaft und Boden

Projektauswirkungen – No Impact Statement

Es wird festgehalten, dass im gegenständlichen Projekt keine Grundstücksverbräuche stattfinden, da die gesamten Errichtungsflächen innerhalb des Industrieverbundes der Lenzing AG (gewidmet als Industriefläche) liegen. Insofern sind keine direkten Auswirkungen auf landwirtschaftliche Produktionsflächen und die dort vorkommenden Böden gegeben.

Die durch das Projekt verursachten zusätzlichen Stickstoff- und Schwefeleinträge sind in der vorliegenden Größenordnung als **nicht relevant** zu bezeichnen

Sämtliche landwirtschaftlich relevanten Luftschadstoffeinträge werden im Sinne einer allfälligen Beeinträchtigung bzw. Gefährdung landwirtschaftlicher Böden als irrelevant gering ein-

gestuft, weshalb eine **auswirkungsbezogene Beurteilung der vorliegenden Schutzgüter entfallen kann** (Details siehe No Impact Statement).

3.2.4 Pflanzen, Tiere, Biotope und Ökosysteme

Projektauswirkungen – No Impact Statement

Im gegenständlichen Projekt findet kein Verbrauch an Naturraum statt, da die gesamten Errichtungsflächen innerhalb des Industrieverbundes der Lenzing AG (gewidmet als Industrie-
fläche) liegt. Insofern lässt sich aus Sicht des Naturschutzes daraus folgern, dass durch gegenständliches Bauvorhaben weder natürliche Lebensräume noch Arten im Sinne eines zusätzlichen Flächenverbrauches direkt betroffen sind.

Ferner wird vermerkt, dass keinerlei relevante Schutzgebiete im Einflussbereich der Anlage liegen und somit aus naturschutzfachlicher Sicht eine Beeinträchtigung wertvoller Lebensräume auszuschließen ist.

Aufgrund der Ergebnisse der einzelnen Fachbeiträge und Stellungnahmen (Boden, Luft, Land- und Forstwirtschaft) sind keine relevanten Auswirkungen auf den Fachbereich Fauna, Flora & Biotope/Ökosysteme ableitbar.

Sämtliche Luftschadstoffeinträge werden im Sinne einer Beeinträchtigung bzw. Gefährdung der Ökosysteme als irrelevant gering eingestuft, weshalb eine **auswirkungsbezogene Beurteilung des vorliegenden Schutzgutes entfallen kann** (Details siehe No Impact Statement).

3.3 Wasser

3.3.1 Oberflächengewässer

Die Umweltauswirkungen der Abwasserbelastung durch die Tencel®-Produktion auf den Vorfluter Ager werden im Fachgutachten "Gewässerschutz" behandelt. Das diesbezügliche Detailprojekt samt Konsensantrag wird gesondert vom WRHV Lenzing-Lenzing AG als Betreiber der Verbandskläranlage bei der zuständigen Wasserrechtsbehörde eingebracht.

Die beim Tencel®-Prozess anfallenden Abwässer werden der neu zu errichtenden biologischen Abwasservorreinigungsanlage zugeführt. Hinsichtlich Schmutzfracht und Abwassermengen wird mit dem bestehenden Konsens das Auslangen gefunden wird.

Die zu erwartenden Amin-Konzentrationen in der Ager bewegen sich in ihrer Größenordnung im Bereich von Trinkwasser-Grenzwerten und sind als sehr gering zu bezeichnen. Bei dieser Betrachtung wurde der schlechteste Fall (Niedrigwasserführung in der Ager) berücksichtigt.

Aufgrund einer limnologischen Betrachtung der Auswirkungen der gegenständlichen Abwasseremissionen wird davon ausgegangen, dass es zu keinen nachhaltigen negativen Auswirkungen auf die Lebewelt bzw. die limnologischen Verhältnisse der Ager kommen wird.

In der Bauphase sind keine Auswirkungen des Vorhabens auf die Ager erkennbar und werden als „**nicht relevant**“ eingestuft.

Die Umweltauswirkungen in der Betriebsphase werden als „**geringfügig**“ eingestuft.

3.3.2 Grundwasser (inkl. Hydrogeologie)

Im Fachbeitrag Geologie, Hydrogeologie und Geotechnik werden die Projektauswirkungen auf das Schutzgut Grundwasser dargestellt. Darüber hinaus wurden die Auswirkungen hinsichtlich Verdachtsfläche betrachtet.

3.3.2.1 Umweltauswirkungen in der Bauphase

Bei der Errichtung der Anlage wird im Bereich des Zellstoffgebäudes ein Bodenaushub für den geplanten Keller notwendig. Dieser kommt im östlichsten Abschnitt teilweise auf Klärteichsedimenten zu liegen. Da der Grundwasserspiegel sich rund 14 m unter der Kellersohle befindet, ist bei fachgerechter Entsorgung des Entnahmematerials mit keinen negativen Auswirkungen auf den Untergrund und das Grundwasser zu rechnen.

Der Eintrag von kontaminierten Material/Wasser in den grundwassergesättigten Bereich wird während der Bohrarbeiten durch die Verwendung einer durchgehenden Verrohrung verhindert. Das kontaminierte Bohrgut wird fachgerecht entsorgt.

3.3.2.2 Umweltauswirkungen in der Betriebsphase

Im Endzustand wird durch die geplanten Maßnahmen (Bau der Anlage und Parkplätze) das komplette Areal im Bereich der ehemaligen Klärteiche an der Oberfläche versiegelt. Dadurch wird verhindert, dass es zu einer Durchsickerung der Klärteichsedimente mit Niederschlags- bzw. Sickerwässern kommt. Die Rückgabe der auf den Dach- und Asphaltflächen anfallenden Niederschlagswässern in den Grundwasserkörper erfolgt außerhalb der ehemaligen Klärteiche über Sickerschächte und Sickermulden.

Durch die in das Grundwasser einbindenden Pfähle ist wegen des großen Pfahlabstandes mit keinen negativen Auswirkungen auf die hydraulische Durchlässigkeit des grundwasser-

gesättigten Bereiches zu rechnen. Die Errichtung der Anlage wirkt sich positiv auf den Schutz des unter den Klärteichablagerungen befindlichen Grundwassers aus.

3.3.2.3 Verdachtsfläche

Im Hinblick auf das aktuell laufende Verfahren nach dem ALSAG über die Verdachtsfläche im Bereich des geplanten Standorts ist festzuhalten, dass die projektgegenständliche Bebauung zugleich zu einer vorgezogenen Sicherung des Altstandortes führt. Damit wird ein wesentlicher Teil des Verfahrensziels nach dem ALSAG bedeutend früher erreicht und dokumentiert.

Zugleich wird durch das gegenständliche UVP-Verfahren eine vertiefte Dokumentation für das ALSAG Verfahren bereit gestellt, sodass auch dort alle Beurteilungsgrundlagen für die Wahl der Sicherungsvariante iS des gegenständlichen Projekts vorzeitig und vollständig bereitgestellt werden.

3.4 Luft

3.4.1 Bauphase

Die in der Bauphase verursachten Luftschadstoffemissionen (insbesondere NO_x- und Staubemissionen durch Bau- und Arbeitsmaschinen sowie Staubemissionen durch die Manipulation von Schüttgütern) wurden einer entsprechenden Beurteilung unterzogen.

Für das Vorhaben ist eine Bauzeit von ca. 2 Jahren vorgesehen. Aus den Angaben zur Technischen Einreichplanung wurden die zu erwartenden Emissionen berechnet. Auf Basis dieser Emissionsfrachten wurden Modellrechnungen zur Immissionszusatzbelastung durchgeführt und beurteilt.

Aus der Sicht des Schutzgutes Luft ist zwar während der Bauphase temporär mit Immissionsspitzen zu rechnen, die aber bei Wohnanrainern und schutzwürdigen Gebieten nur als irrelevant bzw. gering einzustufen sind. Diese Aussage gilt für Anrainer nahe des Kreisverkehrs und entlang der durch den Baustellenzubringerverkehr betroffenen Zulaufstrecken zum Baustellengelände. Von der Einhaltung aller Grenzwerte kann ausgegangen werden. Die entsprechenden Projektauswirkungen in der Bauphase sind als geringfügig und zeitlich sehr begrenzt zu bezeichnen.

Aus medizinischer Sicht haben die prognostizierten baubedingten Belastungen hinsichtlich der wesentlichen Parameter (insbesondere NO₂ und Staub/Feinstaub) keine negativen Auswirkungen auf die Gesundheit und das Wohlbefinden (keine unzumutbare Belästigung) der

nächstgelegenen Anrainer. Alle einschlägigen Grenzwerte werden überall auch mit den zusätzlichen Immissionen in der Bauphase eingehalten.

3.4.2 Betriebsphase

Für die Betriebsphase waren insbesondere die durch den zusätzlichen Verkehr verursachten NO_x- und Staub-Emissionen, die durch die zusätzliche Energiegewinnung verursachten NO_x-, Staub- und SO₂-Emissionen sowie Emissionen aus der Tencel®-Produktionsanlage (Lösemittel und Lösemittelnebenprodukte in Spuren) zu berücksichtigen.

Auf Basis dieser Emissionsfrachten wurden Modellrechnungen zur Immissionszusatzbelastung durchgeführt und beurteilt. In der Betriebsphase sind die Immissionszusatzbelastungen und die Auswirkung auf die Luftgütesituation durchwegs als irrelevant zu bezeichnen.

Negative Auswirkungen auf die Gesundheit und das Wohlbefinden der Wohnbevölkerung durch die NO₂- und SO₂-Zusatzbelastung durch das Vorhaben "67 kt TENCEL®-Anlage" sind mit Sicherheit auszuschließen. Die Staub-Zusatzbelastungen durch das Vorhaben sind aus medizinischer Sicht ohne Relevanz, da beim höchstbelasteten Aufpunkt die Zusatzbelastung das Irrelevanzkriterium einhält (keine messbaren Auswirkungen).

Eine toxische Wirkung auf Menschen und/oder unzumutbare Belästigungen durch die Betriebsimmissionen des Vorhabens "67 kt Tencel®-Anlage" (zukünftige Immissionssituation mit den Zusatzbelastungen durch den Betrieb der Anlage, die Energiegewinnung und durch den zusätzlichen Verkehr) sind mit Sicherheit auszuschließen.

3.5 Klima

3.5.1 Lokalklima - Nebelbildung

Durch das Projekt sind Beeinflussungen des lokalen Klimas in Form von Schwadenbildung denkbar. Die Wasserdampfemissionen der Kühltürme und die damit zusammenhängende vermehrte Nebelbildung wurden mit einem meteorologischen Modell untersucht. Mit zunehmender Entfernung von der Quelle nimmt die Häufigkeit der verursachten Nebelbildung rasch ab. Im Bereich der nächstgelegenen Wohnanrainer liegt diese Häufigkeit bei unter 1 % der Jahresstunden.

Die Projektauswirkungen für das lokale Klima sind in der Betriebsphase als nicht relevant einzustufen. In der Bauphase sind für das Lokalklima keine Projektauswirkungen feststellbar.

3.5.2 Globalklima – Treibhauswirksame Emissionen

Bereits in der Engineering-Phase des Projekts wurden alle Maßnahmen berücksichtigt, um eine aus energetischer Sicht optimale Konzeption unter Berücksichtigung der verfahrenstechnischen Erfordernisse des Tencel®-Prozesses zu erlangen. Diese dem Stand der Technik entsprechenden Maßnahmen umfassen im wesentlichen die energetische Optimierung der Prozessschritte, wie z.B. Anhebung der Kaltwassertemperatur und Wärmerückgewinnungsanlagen (Spinnbadkühlung, Trocknerabluft, Rotationsregeneratoren). Diese wurden in den bisherigen Tencel® Produktionsanlagen nicht realisiert und stellen deshalb eine Neuentwicklung mit einer weiteren Verbesserung der Energieeffizienz dar, wodurch es auch zu einer geringeren Emission von Treibhausgasen kommt.

3.6 Landschaft und Landschaftsbild

3.6.1 Projektauswirkungen – No Impact Statement

- Das Vorhaben entspricht den örtlichen Entwicklungszielen und dem aktuellen Baulandkonzept der Gemeinde Lenzing. Eine entsprechende Flächenwidmung liegt vor. Des Weiteren sind auch keine Widersprüche zu überörtlichen Vorgaben und Zielsetzungen erkennbar.
- Die 67kt Tencel®-Anlage wird ausschließlich auf firmeneigenen Flächen der Lenzing AG errichtet und befindet sich in einem industriell bereits stark vorbelasteten Gebiet. Es erfolgt keine Beanspruchung von sonstigem Bau- bzw. Grünland.
- Im Projektgebiet ist der Landschaftscharakter bereits stark geprägt von der bestehenden industriellen Nutzung. Der unmittelbare Standort der 67kt Tencel®-Anlage weist des Weiteren keine prägenden Landschaftselemente auf. Auch die bestehenden Sichtbeziehungen Richtung Süden (Alpen, Attersee) werden durch das Vorhaben nicht weiter eingeschränkt. Eine Beeinträchtigung des Landschaftsbilds durch das Vorhaben ist somit nicht gegeben.

3.7 Sach- und Kulturgüter

3.7.1 Projektauswirkungen – No Impact Statement

- Die 67kt Tencel®-Anlage wird ausschließlich auf firmeneigenen, bereits versiegelten Flächen (Nordtorparkplatz) der Lenzing AG errichtet. Es erfolgt keine direkte Beanspruchung von Gebäuden oder Objekten.
- Bestehende Strom- und Gasleitungen werden durch das Vorhaben nicht berührt. Die Stromversorgung der 67 kt Tencel®-Anlage erfolgt mittels neuer Anschlüsse an die Energie AG und an das Werksnetz der Lenzing AG.
- Die 67kt Tencel®-Anlage wird ausschließlich auf firmeneigenen, bereits versiegelten Flächen der Lenzing AG errichtet. Es erfolgt keine direkte Beanspruchung von Kulturgütern.
- Es befinden sich keine Objekte, künstlerischer oder kultureller Bedeutung (z.B. Klein-denkmäler wie etwa Bildstöcke, Gedenkstätten und dergleichen) im unmittelbaren Nahbereich der geplanten 67kt Tencel®-Anlage.
- Der Standort des Vorhabens befindet sich auf einem ehemaligen Deponiegelände (Klärteiche Lenzing, registriert im Verdachtsflächenkataster). Es ist daher mit keinen Bodendenkmälern bzw. archäologischen Vorkommen zu rechnen.

3.8 Raumplanung (Siedlungs- und Wirtschaftsraum, Ortsbild)

3.8.1 Projektauswirkungen – No Impact Statement

Im gegenständlichen Fall sind die Projektauswirkungen für den Siedlungs- und Wirtschaftsraum bzw. für das Ortsbild aus folgenden Gründen nicht relevant:

- Das Vorhaben entspricht den örtlichen Entwicklungszielen und dem aktuellen Baulandkonzept der Gemeinde Lenzing. Eine entsprechende Flächenwidmung liegt vor. Des Weiteren sind auch keine Widersprüche zu überörtlichen Vorgaben und Zielsetzungen erkennbar.
- Die 67kt Tencel®-Anlage wird ausschließlich auf firmeneigenen Flächen der Lenzing AG errichtet und befindet sich in einem industriell bereits stark vorbelasteten Gebiet. Es erfolgt keine Beanspruchung von sonstigem Bau- bzw. Grünland.
- Aufgrund der Lage der 67kt Tencel®-Anlage kommt es zu keinen unmittelbaren Wirkungen auf Wohngebiete, Erholungsräume oder besonders sensible Nutzungen. Die nächstliegend bewohnten Objekte befinden sich in ca. 200 m Entfernung und liegen so-

wohl durch die B151 Attersee Bundesstraße als auch durch die Bahnstrecke der ÖBB von der Lenzing AG getrennt. Sensible Nutzungen (wie etwa Schulen, Kindergärten, Alten-/Pflegeheim) liegen von der neuen Anlage mindestens 900 m Luftlinie entfernt.

- Hinsichtlich der projektbedingten Immission von Lärm und Luftschadstoffen werden die einschlägigen Grenz- und Richtwerte zum Schutz der menschlichen Gesundheit eingehalten. Dabei wird neben den Emissionen der Anlage selbst hier auch der vorhabensbedingte induzierte Straßen- und Schienenverkehr berücksichtigt.
- Das Vorhaben wird ausschließlich im bereits bestehenden Industriegebiet errichtet. Die Ortskerne von Lenzing und Alt-Lenzing werden durch die Errichtung der 67kt Tencel®-Anlage nicht berührt (siehe nachfolgende Abbildung). Des Weiteren werden durch die Anlage keine markanten Raumpunkte, wie etwa Kirchen, verdeckt. Es kommt somit zu keiner weiteren Beeinträchtigung des Ortsbilds.

4. Alternative Lösungsmöglichkeiten

4.1 Nullvariante

Ein Unterbleiben des Vorhabens würde für die gegenwärtige Umweltsituation im Raum Lenzing keine Verbesserung bringen. Ein Vergleich der durch das Projekt verursachten Zusatzbelastungen (PLAN-Zustand) mit der Nullvariante (als fortgeschriebener IST-Zustand) wurde in den relevanten Fachbereichen durchgeführt.

4.2 Alternativen

Gemäß Rundschreiben zur Durchführung des Umweltverträglichkeitsprüfungsgesetzes (UVP-G 2000) vom 16.02.2011 ist die Prüfung von Alternativen zum eingereichten Vorhaben fakultativ. Zudem wird an dieser Stelle nochmals dezidiert darauf hingewiesen, dass der gegenständlich gewählte Standort die einzige Erweiterungsmöglichkeit innerhalb des Industrieverbundes der Lenzing AG darstellt.

5. Störfallbetrachtung

Folgende Störfallszenarien wurden berechnet:

- Entzündung und Brand des Zellstofflagers
- Explosion/Verpuffung von Spinnmasse im Rohrleitungssystem

Die medizinische Beurteilung der Störfälle umfasst Auswirkungen durch Stofffreisetzungen. Bei den Stofffreisetzungen soll vor allem die akute toxische Wirkung beurteilt werden. Die Auswirkungen beziehen sich immer auf einen Aufenthalt der Anrainer im Freien.

5.1 Brand im Zellstofflager

Es wurden die durch einen Brand im Zellstofflager verursachten Immissionen im maximalen Immissionspunkt betrachtet. Bei keinem der untersuchten Parameter (Kohlenmonoxid, Stickstoffdioxid, Chlorwasserstoff, Benzo(a)pyren, Dioxine) konnte eine Überschreitung der medizinischen Störfallbeurteilungswerte festgestellt werden. Personen, die sich bei einem Brand im Zellstofflager am maximalen Immissionspunkt aufhalten, werden die Freisetzung der Schadstoffe nicht wahrnehmen und es wird zu keiner gesundheitlichen Beeinträchtigung kommen. Lediglich die Rauchentwicklung kann optisch wahrgenommen werden.

5.2 Explosion/Verpuffung von Spinnmasse im Rohrleitungssystem

Es wurden die durch eine Explosion bzw. Verpuffung von Spinnmasse im Rohrleitungssystem verursachten Immissionen im maximalen Immissionspunkt betrachtet. Bei keinem der untersuchten Parameter (Stickstoffdioxid, Formaldehyd, Nitrosamine, Morpholin, N-Methylmorpholin) konnte eine Überschreitung der medizinischen Störfallbeurteilungswerte festgestellt werden. Personen, die sich beim Störfall am maximalen Immissionspunkt aufhalten, werden die Freisetzung der Schadstoffe nicht wahrnehmen und es wird zu keiner gesundheitlichen Beeinträchtigung kommen.

5.3 Gesamtbeurteilung der Störfälle

Reversible und/oder irreversible Beeinträchtigungen der Gesundheit von Anrainern durch Störfallimmissionen bei Entzündung und Brand des Zellstofflagers und bei einer Explosion/Verpuffung von Spinnmasse im Rohrleitungssystem sind mit Sicherheit auszuschließen.

6. Grenzüberschreitende Auswirkungen

Durch das Projekt sind keine grenzüberschreitenden Auswirkungen ableitbar.

7. Auswirkungen auf angrenzende Gemeinden

Für die angrenzenden Gemeinden sind durch das Projekt verglichen mit der Nullvariante keine Verschlechterungen zu erwarten.

8. Beschreibung der Wechselwirkungen des Vorhabens

Sofern es hinsichtlich Umweltverträglichkeit des Projektes relevant war, wurden die Wechselwirkungen der Projektauswirkungen in der UVE bzw. in den einzelnen Fachbeiträgen berücksichtigt.

9. Maßnahmen zur Vermeidung von negativen Auswirkungen

Die Maßnahmen zur Vermeidung von negativen Umweltauswirkungen des Vorhabens sind in den einzelnen Fachgutachten beschrieben.

9.1 Schalltechnik

9.1.1 Betriebsphase

Neben den Festlegungen in Zusammenhang mit der Schallabstrahlung der neuen Produktionsanlage werden mit Projektumsetzung zusätzliche Verbesserungsmaßnahmen in Form von Schalldämpfern und Gehäuseisolierungen vorgeschlagen.

9.2 Luft und Klima

9.2.1 Bauphase

Die beschriebenen Maßnahmen zur Vermeidung und Minderung von Luftschadstoffen während der Bauphase gelten als Stand der Technik. Sie sind bereits im Baukonzept weitgehend enthalten und gelten somit als Projektbestandteil. Dennoch werden diese Maßnahmen hier aufgelistet und präzisiert:

- Verschmutzung von öffentlichen Straßen durch den baubedingten Verkehr sind nach dem Stand der Technik zu vermeiden (z.B. Reifenwaschanlagen, regelmäßiges Straßenkehren)
- Nicht staubfrei befestigte Flächen und Wege werden bei Bedarf befeuchtet.
- Eingesetzte Geräte entsprechen zumindest der Emissionsklasse II gemäß MOT-V (BGBl. II 136/2005). Baugeräte ab einer Nennleistung von größer 130 kW sind mit Partikelfilter ausgestattet oder entsprechen der Emissionsklasse IIIB.

9.2.2 Betriebsphase

Für die Betriebsphase sind aus Sicht des Fachbereichs Luft und Klima keine Maßnahmen erforderlich.

9.3 Geologie, Hydrogeologie, Geotechnik

Die beschriebenen Maßnahmen zur Vermeidung und Minderung von Umweltauswirkungen gelten als Projektbestandteil. Dennoch werden diese Maßnahmen hier aufgelistet und präzisiert:

- Durch die geplante Versiegelung der Oberfläche und der Versickerung der anfallenden Oberflächenwässer außerhalb der ehemaligen Klärteiche werden allfällige negative Auswirkungen auf den Boden und das Grundwasser durch verunreinigte Sickerwässer ausgeschlossen.
- Um eine Versickerung der auf dem Projektareal anfallenden Niederschlagswässer in die Klärteichsedimente zu verhindern, werden diese Wässer außerhalb des kontaminierten Geländes versickert.
- Eine Unterkellerung des vollständig auf den Klärteichsedimenten liegenden Produktionsgebäudes wird nicht vorgenommen um eventuelle, baubedingte Auswirkungen auf die Umwelt zu vermeiden. Die geplanten Bohrpfähle werden durchgehend verrohrt gebohrt, um den Eintrag von kontaminierten Material in den nicht verunreinigten Boden zu vermeiden.

- Zur Kontrolle der Grundwassersituation ist ein qualitatives und quantitatives Grundwassermonitoring im Abstrombereich des Projektgebietes geplant. Dazu werden 3 bestehende Sonden überwacht, die sich bereits im Beweissicherungsprogramm der Lenzing AG befinden (VK S1, VK S17, VK S18). Zusätzlich ist vorgesehen 2 weitere Grundwassermessstellen im Abstrombereich der geplanten Anlage herzustellen und in das Monitoringprogramm aufzunehmen.

10. Beurteilung des Projektes in Bezug auf öffentliche Pläne und Programme

10.1 Örtliches Entwicklungskonzept der Gemeinde Lenzing

Der Flächenwidmungsplan sowie das örtliche Entwicklungskonzept der Gemeinde Lenzing wurden im Jahr 2011 aktualisiert. Dabei wurden unter anderem die Vorgaben der SE-VESO II-Richtlinie eingearbeitet. Im Problem-, Ziel- und Maßnahmenkatalog des örtlichen Entwicklungskonzepts wird unter anderem der Erhalt und der weitere Ausbau von Großbetrieben als Ziel der Gemeinde festgelegt.

Der Standort des gegenständlichen Vorhabens befindet sich ausschließlich auf firmeneigenen Flächen mit industrieller Funktion und entspricht somit den Festlegungen des Baulandkonzepts.

Zum einen soll durch die Schaffung neuer Arbeitsplätze eine Reduktion der Auspendler erreicht werden. Zum anderen soll durch ein größeres Angebot an Arbeitsplätzen ein weiterer Bevölkerungsrückgang verhindert werden. Durch die Errichtung der 67kt Tencel®-Anlage werden rund 110 Arbeitsplätze geschaffen. Somit wird der Wirtschaftsstandort Lenzing gestärkt und den Zielsetzungen des örtlichen Entwicklungskonzepts entsprochen.

10.2 Sonstige überörtliche Vorgaben / Wirtschaftliche Entwicklungsziele

Die Errichtung der 67kt Tencel®-Anlage am Standort Lenzing entspricht weiteren überörtlichen Raumordnungsprogrammen und den darin angeführten Zielsetzungen:

- Oberösterreichischen Landesraumordnungsprogramm
- Regionalwirtschaftliches Entwicklungsleitbild Oberösterreich
- Regionalwirtschaftliches Entwicklungskonzept Vöcklabruck

Ein Konflikt zu den zitierten Plänen und Programmen ist nicht erkennbar. Durch den Ausbau der umweltfreundlichen 67kt Tencel®-Produktion kann der Standort Lenzing langfristig gesichert werden. Das Vorhaben steht im Einklang mit den Zielsetzungen und trägt zur Stärkung des Wirtschaftsraums Vöcklabruck bei.

11. Gesamtbewertung der Umweltverträglichkeit

Die Umweltauswirkungen des Projektes werden schutzgutübergreifend in der **Bauphase** als **vertretbar** und in der **Betriebsphase** als **geringfügig** eingestuft.

In der Zusammenschau aller Fachbereiche zeigt sich, dass das geplante Vorhaben unter der Voraussetzung, dass die vorgeschlagenen Maßnahmen umgesetzt werden, aus Sicht der befassten Experten in der Bauphase, in der Betriebsphase und auch im Störfall als umweltverträglich bezeichnet werden kann.