

Nachhaltigkeits — bericht 2024

der Koehler Holding SE & Co. KG

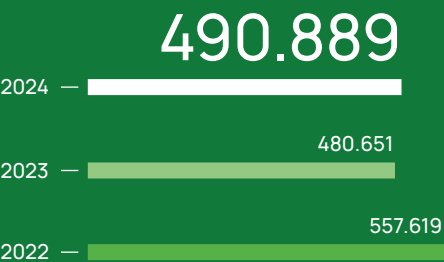


Koehler GROUP

Koehler in Zahlen

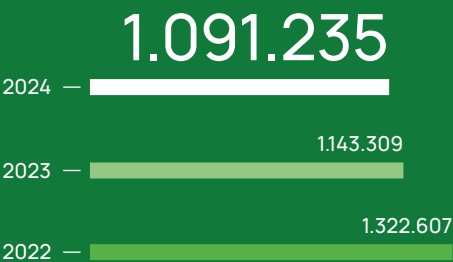
Absatz

Verkauftes Papier in t



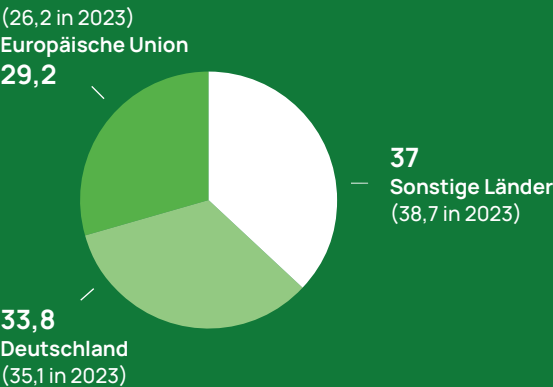
Umsatz

Umsatz der Koehler-Gruppe in TEUR



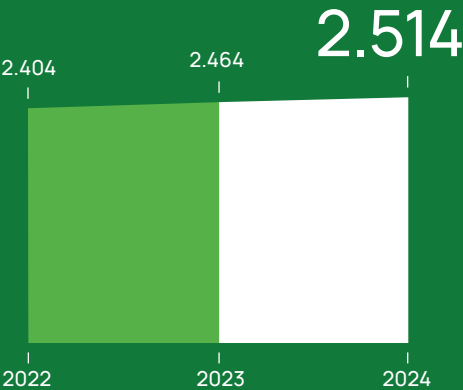
Umsatz nach geographisch bestimmten Märkten

in %



Personal

Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Koehler-Gruppe



Dampflieferung

226.823 t

(220.043 t in 2023)

Dampf aus nachwachsenden Brennstoffen haben wir 2024 für industrielle Prozesse unserer Kunden in unmittelbarer Nähe geliefert.

Erneuerbare Stromerzeugung

270.886 MWh

(220.064 MWh in 2023)

erneuerbaren Strom haben wir 2024 in das öffentliche Netz eingespeist.

Unsere Standorte und Anlagen

1 USA

Johnson City (TN) (P)
Lawrenceville (GA) (P)
Stamford (CT) (P)

2 England

Snaith (P)

3 Schottland

Ballinluig (E)
Dundee (E)
Edintore (E)
Glasgow (E)
Invergarry (E)
Kinlochard (E)
Largs (E)
Loch Arkaig (E)
South Laggan (E)

4 Italien

Mailand (P)





5 China

Shanghai (P)

6 Frankreich

Morville-lès-Vic (E)
Reding (E)
Straßburg (E)

Legende

-  Hauptsitz Oberkirch
-  Standort erneuerbare Energie
-  Standort Papier
-  Standort Papier- oder Pappeproduktion

In
120

Ländern der Welt
werden unsere
Produkte vertrieben.

7 Deutschland

Oberkirch  (P) (E) 
Bad Wurzach-Seibranz (E)
Baruth (E)
Blasbach (E)
Brunsbüttel (E)
Eggolsheim (E)
Elsfleth (E)
Friesau (E)
Goch (E)
Greiz (P) (E) 
Hannover (E)
Isny (E)
Karlsruhe (E)
Kehl (P) (E) 
Kehl-Auenheim (E)
Leutkirch-Rimmeldingen (E)
Ochsenhausen (E)
Saalburg-Ebersdorf (E)
Uetze-Dollbergen (E)
Weisenbach (P) (E) 
Wiesmoor (E)
Willstätt (P)

Spezialpapiere für Kunden in der ganzen Welt

Die Koehler-Gruppe ist ein Familienunternehmen mit einer mehr als 215-jährigen Firmengeschichte. Kerngeschäft ist die Entwicklung und Produktion hochwertiger Spezialpapiere. Dazu zählen unter anderem Thermopapiere, Getränkeuntersetzer, Feinpapiere, Selbstdurchschreibepapiere, Recyclingpapiere, Dekorpapiere, Holzschliffpappe, Thermo-Sublimationspapiere und flexible Verpackungspapiere.

Das Unternehmen hat ein weiteres wichtiges Standbein aufgebaut, das sich neben der Papierherstellung etabliert hat: Koehler Renewable Energy plant, projektiert und betreibt Anlagen zur Erzeugung erneuerbarer Energie.

Mit einem Umsatz von rund 1,1 Milliarden Euro gehört die Koehler-Gruppe zu den wenigen unabhängigen deutschen Familienunternehmen in der Papierindustrie.





**„Meine Vorfahren
haben zwar noch nicht
von Nachhaltigkeit
gesprochen, aber schon
immer nachhaltig
gedacht und gehandelt.
Das inspiriert uns
bis heute.“**

Kai Furler, Vorstandsvorsitzender



– Nachhaltigkeitsmanagement

- 4 Wir schließen den Kreis – für eine Kreislaufwirtschaft von morgen**
Vorwort des Vorstandsvorsitzenden
Kai Furler
- 7 Unsere Werte. Unsere Kultur.**
Der Vorstand der Koehler-Gruppe
- 8 Nachhaltigkeit auf Erfolgskurs**
Interview mit dem Nachhaltigkeitsmanager
Jens Kriete
- 11 Über diesen Bericht**



- 14 Nachhaltig erfolgreich**
Nachhaltigkeit in der Unternehmensführung
- 18 Datensicherheit mit Weitblick**
Governance und Compliance
- 19 Prozesse im Einklang**
Unser Managementsystem
- 20 Unser Beitrag zu den UN-Zielen für nachhaltige Entwicklung**

42 Viele Leben

Aus Waffeltüten wird
Recyclingpapier für
Luxusuhren



56 Blue4est® macht Wellen

Der Weg des Thermopapiers
im Recyclingprozess

2

– Strategie und Handlungsfelder

- 26** **Nachhaltigkeit prägt unsere Strategie**
Nachhaltigkeitsstrategie

Unsere wesentlichen Handlungsfelder

- 36** **Papier für Tee und Technik**
Erfolgreiche, zukunftsfähige
Produkte und Services

- 42** **Viele Leben**
Flexible Verpackungspapiere
im Kreislauf

- 46** **Alleskönner Holz**
Nachwachsende Rohstoffe und
verantwortungsvolle Quellen

- 52** **Sauber gepresst!**
Ressourceneffizienz

- 56** **Blue4est® macht Wellen**
Vom Kassenzettel zur Wellpappe

- 60** **Feuer und Flamme für die Umwelt**
Visionär beim Klimaschutz

- 66** **Zellstoff ahoi!**
So kommt der Rohstoff in die Fabrik

- 70** **Erfolg ist Teamsache**
Erfolgsfaktor Mensch

- 76** **Bereit für das EU-Reporting**
Wachsen des Unternehmenswertes

3

– Kenn zahlen

- 80** **Nachhaltigkeit in Zahlen**

- 82** **GRI-Index**

- 88** **Impressum**



66 Zellstoff ahoi!

Umweltfreundlicher
Transport mit dem
Binnenschiff

Wir schließen den Kreis – für eine Kreislaufwirtschaft von morgen

**Sehr geehrte Damen und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,**

2024 war ein ereignisreiches Jahr – ein Jahr, das eindrucksvoll gezeigt hat, wie weit wir auf unserem Weg der nachhaltigen Entwicklung bereits gekommen sind. Für uns ist Nachhaltigkeit kein Modewort und schon gar kein notwendiges Übel. Sie ist fest in unserer Identität verankert – und das seit Generationen. Ein Blick auf unsere über 215-jährige Unternehmensgeschichte zeigt: Meine Vorfahren haben zwar noch nicht von Nachhaltigkeit gesprochen, aber schon immer nachhaltig gedacht und gehandelt.

Firmengründer Otto Koehler etwa setzte bereits 1807 auf Wasserkraft aus dem Mühlbach für die Papierproduktion an unserem Firmenstammsitz in Oberkirch. Rund hundert Jahre später ließ August Koehler junior das Elektrizitätswerk Lautenbach errichten, das uns jahrzehntelang mit umweltfreundlicher Energie versorgte. Langfristige Entscheidungen wie diese inspirieren uns bis heute und prägen unser tägliches Handeln.

Papier, neben erneuerbaren Energien unser Kerngeschäft, betrachten wir als Teil eines Kreislaufs. Im vergangenen Jahr haben wir diesen zirkulären Gedanken weiter vertieft und den Lebenszyklus einer Verpackung des Waffelherstellers Loacker nachgezeichnet. Die Reise ging von der Produktion des flexiblen Verpackungspapiers in Kehl über die Weiterverarbeitung in Italien bis hin zum Recycling in unserem Werk in Greiz. Entstanden ist daraus ein eindrucksvoller Film. Mehr dazu erfahren Sie ab Seite 42. Wir sind uns sicher: Das Prinzip der Kreislaufwirtschaft verändert unsere Welt grundlegend und wir gestalten die Zukunft.

Auch im Bereich Klimaschutz haben wir einen enormen Fortschritt gemacht. 2024 wurde unser Heizkraftwerk in Oberkirch von Kohle auf Biomasse umgestellt, was den Ausstoß an direkten fossilen CO₂-Emissionen um stolze 150.000 Tonnen pro Jahr reduziert. 2025 folgt ein weiteres wichtiges Projekt: Der Windpark Langer Wald im nordhessischen Waldeck steht kurz vor der Inbetriebnahme. Damit kommen wir unserem Koehler-Versprechen große Schritte näher: Bis 2030 wollen wir bilanziell mit unseren eigenen Anlagen mehr Energie aus erneuerbaren Quellen erzeugen, als wir für die Papierproduktion benötigen.

Wir übernehmen Verantwortung – ökologisch wie gesellschaftlich. Unsere Ausbildungsquote lag 2024 mit 4,8 Prozent bereits über dem angestrebten Wert für 2030. Mit dem Bau der Gretel-Furler-Kita, benannt nach meiner Großmutter, leisten wir einen wichtigen Beitrag zur Vereinbarkeit von Familie und Beruf. Diese Verantwortung spiegelt sich auch in unserem wirtschaftlichen Handeln wider. Durch nachhaltige Innovationen und zukunftsorientierte Investitionen sichern wir unsere Wettbewerbsfähigkeit und leisten zugleich einen Beitrag zu einer nachhaltigeren Industrie. So stammen etwa all unsere Frischfasern für unsere Papiere aus nachhaltiger Forstwirtschaft und kontrollierten Quellen. Und unser neues flexibles Verpackungspapier Koehler NexPlus® Seal WVB mit Wasserdampfbarriere zeigt, dass nachhaltige Lösungen keine Kompromisse bei der Funktionalität bedeuten.

Unsere unternehmensweiten Anstrengungen in puncto Nachhaltigkeit zeigen Wirkung: Die Platinmedaille der international renommierten Bewertungsplattform EcoVadis bestätigt das. Unser Ziel, bis 2030 eine Bewertung von 80 Punkten zu erreichen, haben wir nicht nur frühzeitig erfüllt, sondern mit 90 von 100 möglichen Punkten sogar übertroffen. Damit gehören wir zu den besten ein Prozent der weltweit bewerteten Unternehmen in unserer Branche. Ein bedeutender Meilenstein, den wir vor allem dem größten Erfolgsfaktor der Koehler-Gruppe zu verdanken haben: unseren engagierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern.

Um weiterhin erfolgreich zu sein, optimieren wir unsere internen Abläufe stetig. Heute verfügen wir über klare Roadmaps, regelmäßige Status-Checks und eine umfassende Übersicht über all unsere Nachhaltigkeitsmaßnahmen. So bleiben wir auf Kurs, machen Fortschritte messbar und können rechtzeitig nachsteuern, wenn es nötig ist. In diesem Bericht gehen wir deshalb noch einen Schritt weiter als in den Vorjahren: Wir legen nicht nur unsere Ziele offen, sondern kommunizieren auch den aktuellen Fortschritt und die Herausforderungen, denen wir begegnen. Wie weit wir mit unserer Nachhaltigkeitsstrategie 2030 bereits gekommen sind, lesen Sie ab Seite 26.

Die Erfolge der vergangenen Jahre verdanken wir nicht nur bloßen Strategien auf dem Papier, sondern den Menschen, die hier tagtäglich mitdenken, neue Ideen entwickeln und Verantwortung übernehmen. Ich freue mich darauf, diesen Weg gemeinsam weiterzugehen – mit Neugier, Mut und dem festen Willen, unsere Zukunft selbst zu gestalten.

Ihr

Kai Furler

Vorstandsvorsitzender der Koehler-Gruppe



Kai Furler
Vorstandsvorsitzender

Dr. Stefan Karrer
Vorstand Technik

Frank Lendowski
Vorstand Finanzen & Verwaltung

Unsere Werte. Unsere Kultur.

——> Wir gestalten die Zukunft unseres Unternehmens auf Grundlage unserer Werte und Grundsätze. Seit mehr als 215 Jahren sind wir als unabhängiges Familienunternehmen erfolgreich am Markt etabliert. Dabei setzen wir auf kontinuierliche Weiterentwicklung, indem wir bewährte Traditionen mit innovativen Ideen verbinden und so nachhaltigen unternehmerischen Erfolg sichern. Für die Koehler-Gruppe ist es nicht nur selbstverständlich, die strengen gesetzlichen Vorgaben zu erfüllen, sondern auch, nach hohen ethischen Standards zu handeln und unsere gemeinsamen Werte zu leben.

Wir wollen ein **attraktiver Arbeitgeber** sein. Dafür setzen wir uns in der Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ein. Teamgeist, Verantwortung und Freude am Beruf sind für uns essenzielle Werte und die Grundlage unseres Erfolgs. Die langjährige Firmenzugehörigkeit vieler Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und die Treue unserer Belegschaft sprechen für sich. Wir unterstützen junge Menschen mit unserer dualen Ausbildung und fördern ihren beruflichen Weg ein Arbeitsleben lang. Viele Menschen, die bei uns arbeiten, bleiben deshalb bis zum Ende ihrer Berufstätigkeit im Unternehmen.

Wir wollen ein **guter Nachbar** sein. Seit mehr als 215 Jahren ist die Koehler-Gruppe mit ihrer Geschichte und ihrer Tradition fest in der Region verankert. Guter Nachbar zu sein gehört zu unserem gesellschaftlichen Engagement. Wir möchten verantwortungsvoll mit den Menschen umgehen, die wir mit unserem unternehmerischen Handeln beeinflussen und die um unsere Werke herum leben. Guter Nachbar zu sein bedeutet für uns, Verantwortung an unseren Standorten und auch entlang unserer Lieferkette zu übernehmen.

Wir wollen ein **Innovationstreiber** sein. Tradition und Innovation ermöglichen nachhaltige Entwicklung. Die Tradition des Unternehmens bildet die Basis, auf der Innovationen entstehen können. Unser Produktentwicklungsprozess zielt

auf zukunftsfähige Lösungen ab, sowohl technisch und ökologisch als auch wirtschaftlich. Wir optimieren unsere internen Prozesse kontinuierlich, um Ressourcen einzusparen. Das macht Nachhaltigkeit zu einem integralen Teil der Unternehmensstrategie und unseres Erfolgs.

Wir wollen ein **verlässlicher Geschäftspartner** sein. Unsere Kunden sollen gerne bei uns kaufen, weil sie sich auf uns und auf die Qualität unserer Produkte und Services verlassen können. Um diesem hohen Qualitätsanspruch gerecht zu werden, gehen wir verantwortungsvoll mit unseren Ressourcen um. Wir wählen Dienstleister, Lieferanten und Rohstoffe sorgfältig aus und haben hierfür unsere Erwartungen in unserem Supplier Code of Conduct formuliert.

Die Koehler-Kultur basiert auf unseren Werten. Wir berücksichtigen bei unseren Werten unter anderem die zehn Prinzipien des UN Global Compact und den ETI-Basiskodex. Die Grundlage unseres Handelns richtet sich auch nach dem Konzept der nachhaltigen Entwicklung, das die Vereinten Nationen 1992 in Rio de Janeiro beschlossen haben. Dieses Konzept prägt unser Leitbild. Wir erkennen, dass Wertschöpfung, soziale Gerechtigkeit und die Sicherung natürlicher Lebensgrundlagen gleichwertige überlebenswichtige Interessen sind. Sie ergänzen sich gegenseitig und ermöglichen einander langfristig.

Nachhaltigkeit auf Erfolgskurs



—→ Jens Kriete ist seit 2020 Nachhaltigkeitsmanager der Koehler-Gruppe und treibt die Entwicklung und Umsetzung der entsprechenden Strategie voran. Im Interview spricht er über renommierte Auszeichnungen und seine Highlights aus dem Berichtsjahr 2024.

Herr Kriete, die 4evergreen-Allianz hat Sie 2024 für Ihre herausragende Arbeit im Bereich Public Affairs ausgezeichnet. Herzlichen Glückwunsch!

Danke schön. Ich engagiere mich intensiv für die gemeinsame Sache; dass der Verband meine Arbeit mit dieser Auszeichnung würdigt, freut mich sehr.

Welche Bedeutung hat diese Auszeichnung für Sie?

Sie ist natürlich ein Ansporn, die Ziele der 4evergreen-Allianz weiterzuverfolgen. Darin haben sich mehr als 100 Firmen zusammengeschlossen, die sich mit faserbasierten Verpackungen befassen – von Herstellern der Basismaterialien über Verarbeiter bis zu Instituten und Recyclingfirmen. Unser Ziel: Bis 2030 sollen 90 Prozent dieser Verpackungen wiederverwertet werden, vom Pappbecher bis zum Schuhkarton. So viele Mitglieder zu koordinieren, bleibt eine Herausforderung. Eine komplexe und spannende Aufgabe.

EcoVadis hat die Koehler-Gruppe mit dem Platin-Status bewertet – auch das eine bemerkenswerte Auszeichnung.

Ja, mit 90 Punkten gehören wir zu den besten ein Prozent der bewerteten Unternehmen in unserem Industriesektor. Der Weg dorthin war anspruchsvoll, aber lohnend. EcoVadis prüft in vier Bereichen: Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte, Ethik und nachhaltige Beschaffung. Jedes Jahr werden die Bewertungskriterien angepasst, Präzision ist gefragt. Wir haben unsere Berichterstattung überarbeitet, eine detaillierte Kennzahlenmatrix entwickelt, um der Struktur der Koehler-Gruppe zu entsprechen. Das Besondere: Wir mussten keine grundlegenden Prozesse ändern, sondern nur prägnanter und transparenter kommunizieren. Das zeigt, dass wir schon lange auf einem sehr guten Weg sind. Diese Auszeichnung bestätigt unser dauerhaftes Engagement für nachhaltige Entwicklung.

90%

der faserbasierten Verpackungen wiederzuverwerten, ist das Ziel der 4evergreen-Allianz für 2030.

Warum lässt sich die Koehler-Gruppe von EcoVadis zertifizieren?

Es geht um Transparenz und Glaubwürdigkeit. EcoVadis ist ein gewisser Standard in der Wirtschaft geworden. Für uns bedeutet das nicht nur, unsere Nachhaltigkeitsleistungen zu dokumentieren, sondern auch, gegenüber Kunden und Partnern zu zeigen, was wir können. Geschäftsbeziehungen hängen auch von solchen Bewertungen ab. Wir sehen darin eine Chance, unsere Arbeit sichtbar zu machen. Es geht nicht um ein Zertifikat an der Wand, sondern darum, unsere Nachhaltigkeitsstrategie kontinuierlich zu verbessern und transparent zu kommunizieren.

„Die Koehler-Gruppe gehört zu den besten ein Prozent der Unternehmen in unserem Industriesektor, die EcoVadis bewertet.“

Jens Kriete
Nachhaltigkeitsmanager der Koehler-Gruppe

90

Punkte von 100 möglichen
hat die Koehler-Gruppe im
EcoVadis-Ranking erreicht.

Was hat Sie im Jahr 2024 noch beschäftigt?



Nachhaltige Entwicklung ist ein Langstreckenlauf. Viele Projekte, die wir im letzten Bericht vorgestellt haben, beschäftigen mich auch weiterhin. Wir haben eine Reihe großer Investitionsprojekte erfolgreich umgesetzt: den Umbau des Heizkraftwerks in Oberkirch, den Windpark Blasbach, den Neubau des Technologiegebäudes, den neuen Standort der Koehler-Gruppe in Willstätt. Ein großes technisches Vorhaben, das wir in diesem Bericht näher beleuchten, war auch der Einbau einer Schuhpresse in die Papiermaschine 4. Mehr dazu auf Seite 52. Im Management war es ein großer Schritt, die Ziele unserer Nachhaltigkeitsstrategie mit dem Planungsprozess zu vereinen. Wir haben eine umfassende interne Dokumentation geschaffen, die alle Projekte und Maßnahmen bündelt, die zur Umsetzung der Nachhaltigkeitsstrategie beitragen. Das ist nun in unseren Planungen fest integriert und durch ein eigenes Kennzahlensystem messbar.



Was bedeutet Ihnen Nachhaltigkeit auf persönlicher Ebene?

Grundlegend ist, dass ökologische, wirtschaftliche und soziale Aspekte immer zusammen gesehen werden müssen. Das ist oft ein Dilemma. Kommunikation ist dabei entscheidend, und da kann Kunst eine Möglichkeit bieten, die Botschaft der Nachhaltigkeit kreativ und inspirierend zu vermitteln. Eigentlich ist es schade, dass Kultur und Kunst in den 17 UN-Zielen so konkret gar nicht vorkommen. Künstlerischer Austausch kann viel bewirken: Stefan Sczcesny, bekannt für seine neoexpressive Malerei, hat die Nachhaltigkeitsziele auf Segeln dargestellt. Eine limitierte Edition dieser Motive wurde auf Koehler Premium-Recyclingpapier gedruckt und in einer hochwertigen Editionsmappe verpackt. Wir stellen die Motive dauerhaft an unserem Standort Greiz aus, wo die Recyclingpapiere entstehen. Wir wollen zeigen, dass bildhafte Kunst eine Brücke darstellen kann, die die 17 UN-Ziele zur nachhaltigen Entwicklung in Szene setzt. Mit dem Druck auf unseren Recyclingpapieren haben wir außerdem einen neuen Markt betreten und gezeigt, dass sich unser Papier hervorragend für Kunstdrucke eignet.



Über diesen Bericht

—→ **Wir freuen uns, Ihnen den vierten Nachhaltigkeitsbericht der Koehler-Gruppe zu präsentieren, der das Jahr 2024 reflektiert. In diesem Bericht legen wir nicht nur unsere Nachhaltigkeitsstrategie offen, wir geben Ihnen auch tiefe Einblicke in viele Projekte und Maßnahmen und deren konkrete Fortschritte.**

Dieser Nachhaltigkeitsbericht orientiert sich inhaltlich an den Standards der Global Reporting Initiative (GRI) und wendet ausgewählte Standards oder deren Bestandteile im Rahmen eines „GRI-referenced claim“ an. Der Bericht erscheint gedruckt in deutscher und englischer Sprache sowie digital auf den Webseiten der Koehler-Gruppe. Die Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) der Europäischen Union ist in einigen Mitgliedsstaaten bereits in nationales Recht überführt worden. In Deutschland steht die Umsetzung in nationales Recht jedoch noch aus. Derzeit erfolgt eine grundlegende Überarbeitung durch die europäische Kommission. Vorgesehen ist auch eine zeitliche Verschiebung der verpflichtenden Erstanwendung. Wir verfolgen die Entwicklungen aufmerksam und bereiten uns aktiv auf die CSRD-konforme Nachhaltigkeitsberichterstattung vor.

Berichtszeitraum und Geltungsbereich

Der Nachhaltigkeitsbericht beschreibt die Nachhaltigkeitsaktivitäten der Koehler-Gruppe im Geschäftsjahr 2024. Die quantitativen Daten des Berichts beziehen sich auf den Zeitraum vom 1. Januar 2024 bis zum 31. Dezember 2024.

Die Angaben zum Umsatz und zur Anzahl der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in diesem Bericht umfassen die gesamte Koehler-Gruppe, dabei werden gegebenenfalls anteilig Unternehmensbeteiligungen berücksichtigt.

Die Zahlenangaben zu Produktion, Arbeitssicherheitsstatistik, Wasser- und Energieverbrauch sowie Abfall und Emissionen beziehen sich auf die Koehler Paper SE und die Koehler Renewable Energy GmbH. Zu der Koehler Paper SE zählen unter anderem die Gesellschaften Koehler Oberkirch GmbH, Koehler Kehl GmbH, Koehler Greiz GmbH & Co. KG und Katz GmbH & Co. KG.

Zur Koehler Renewable Energy GmbH zählen unter anderem die Gesellschaften BEB – Bio Energie Baden GmbH, GBE – Gocher Bioenergie GmbH, EBE – Elsfl ether Bioenergie GmbH, WBE – Wiesmoorer Bioenergie GmbH und DBE – Dollbergen Bioenergie GmbH.

Die Koehler Paper SE und die Koehler Renewable Energy GmbH sind direkt oder indirekt an einigen kleineren Unternehmen beteiligt, deren Kennzahlen dieser Bericht unter Umständen nicht vollständig abbildet. Die Woodhouse GmbH & Co. KG ist Teil der Koehler-Gruppe. Die umgeschlagenen Mengen der Woodhouse GmbH & Co. KG und ihrer Tochterunternehmen, deren Anzahl an Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und ihr Umsatz wurden berücksichtigt, andere Kennzahlen werden sukzessive in den kommenden Berichten erfasst.

Die Daten für diesen Bericht haben wir äußerst sorgfältig erhoben und verarbeitet. Fehler können dennoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Eine externe Prüfung des Berichts hat nicht stattgefunden.

Zukunftsbezogene Aussagen

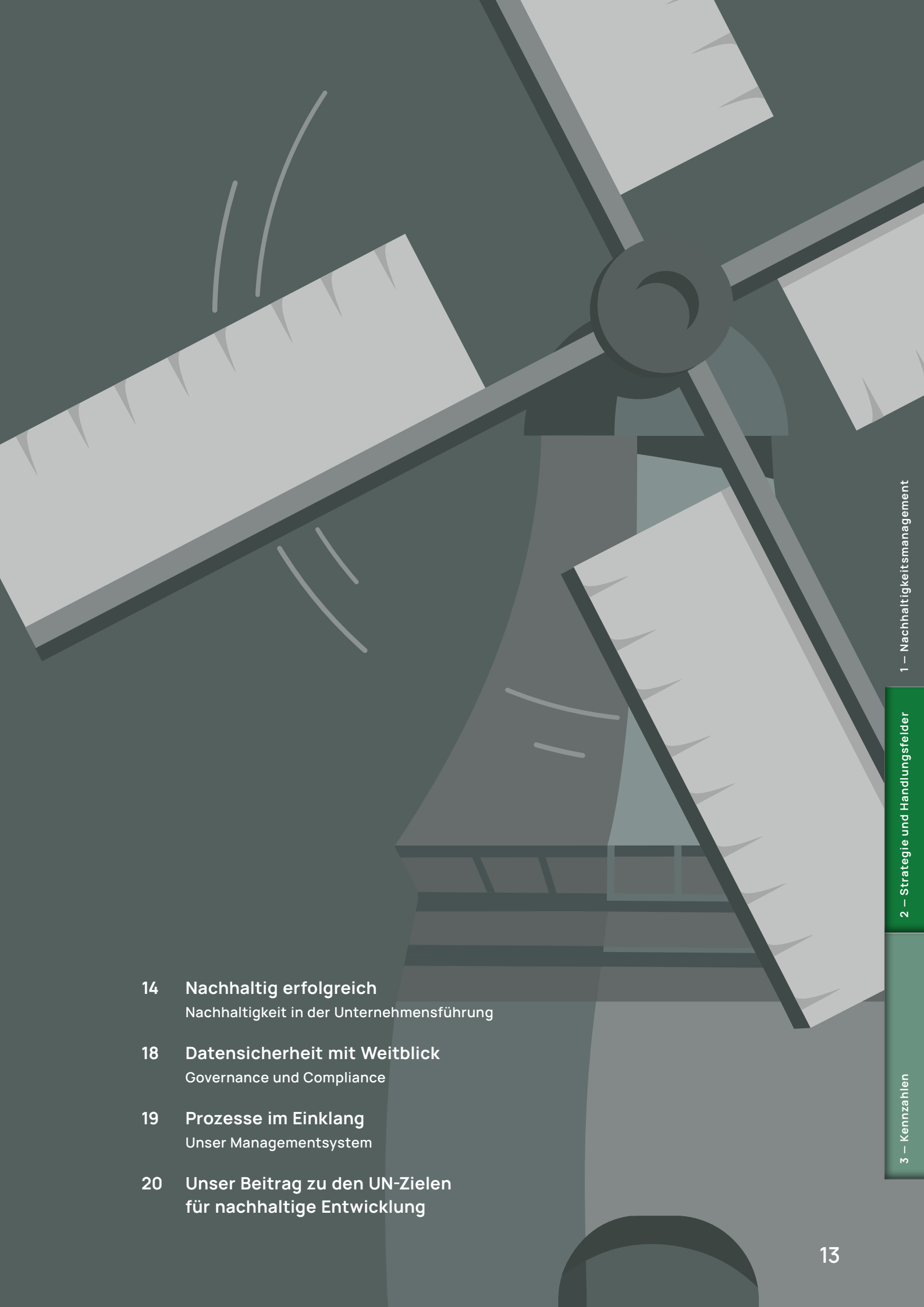
Dieser Nachhaltigkeitsbericht enthält zukunftsgerichtete Aussagen. Sie beruhen auf Annahmen und Erwartungen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Berichts. Tatsächliche Ergebnisse können durch Faktoren wie künftige Marktbedingungen und wirtschaftliche Entwicklungen, das Verhalten anderer Marktteilnehmer sowie gesetzliche und politische Entscheidungen von den hier dargebotenen Angaben abweichen. Die zukunftsgerichteten Aussagen sind daher nicht als gesichert zu verstehen.

Redaktioneller Hinweis

Um eine bessere Lesbarkeit zu gewährleisten, wird in diesem Bericht größtenteils auf die Nennung der Rechtsformen verzichtet.

1 –

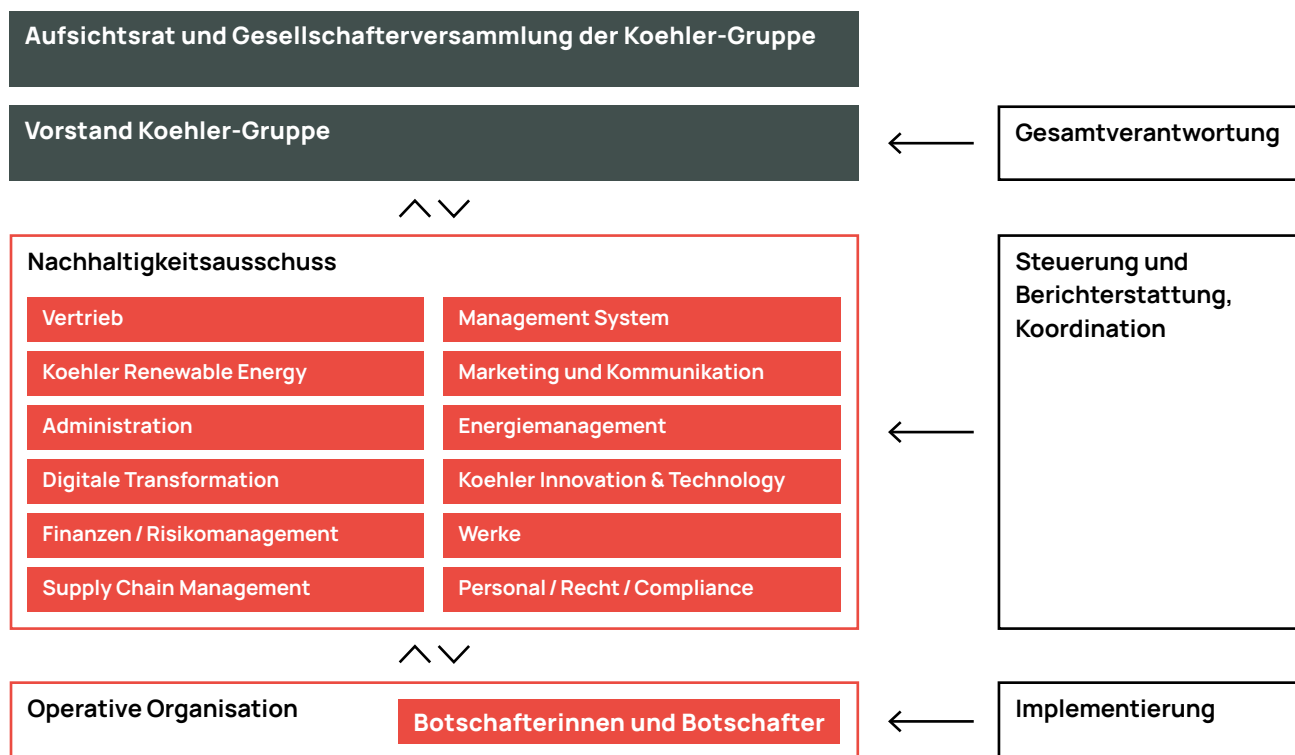
Nachhaltigkeitsmanagement

- 
- 14 Nachhaltig erfolgreich**
Nachhaltigkeit in der Unternehmensführung
 - 18 Datensicherheit mit Weitblick**
Governance und Compliance
 - 19 Prozesse im Einklang**
Unser Managementsystem
 - 20 Unser Beitrag zu den UN-Zielen**
für nachhaltige Entwicklung

Nachhaltig erfolgreich

—→ Seit mehr als zwei Jahrhunderten prägt eine ganzheitliche Perspektive unsere Unternehmensstrategie. Wir verstehen Erfolg nicht nur wirtschaftlich, sondern als ausgewogene Balance zwischen Verantwortung für Mensch, Umwelt und Geschäftsentwicklung.

Einbindung des Nachhaltigkeitsausschusses in die Organisation



Gremium im Wandel

Der Nachhaltigkeitsausschuss der Koehler-Gruppe ist mit Mitgliedern aus allen Bereichen des Unternehmens besetzt und steuert unter der Leitung des Nachhaltigkeitsmanagers die Umsetzung der Strategie. Der Ausschuss berichtet direkt an den Vorstand und überprüft regelmäßig, ob die gesetzten Ziele erreicht werden, identifiziert Chancen und Risiken und passt Maßnahmen an.

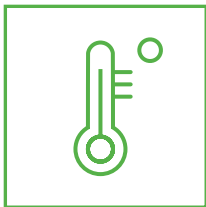
Die monatlichen Sitzungen des Gremiums haben sich vom Update-Termin zum aktionsorientierten Austauschformat entwickelt. Die Treffen folgen einer klaren Agenda mit festen Blöcken. Die Mitglieder präsentieren Fortschritte, Aufgaben werden verbindlich protokolliert und in den Folgesitzungen nachvollzogen. Diese Struktur schafft Dynamik: Eigenverantwortung und aktive Mitgestaltung aller Beteiligten stehen im Fokus.

Um die Nachhaltigkeitskommunikation zu stärken, gibt es an den Produktionsstandorten der Koehler-Gruppe Nachhaltigkeitsbotschafterinnen und -botschafter. Sie werden geschult, sensibilisieren ihre Kolleginnen und Kollegen für relevante Themen und dienen als Ansprechpersonen. Gleichzeitig sollen sie den Ausschuss bei der Erarbeitung von Kennzahlen und der praktischen Umsetzung von Maßnahmen unterstützen.

Durch die Weiterentwicklung des Formats – von einem Informations- zu einem Aktionsforum – ist der Ausschuss heute zentraler Treiber für die Integration der Nachhaltigkeitsstrategie in alle Unternehmensbereiche. Die interdisziplinäre Besetzung mit Expertinnen und Experten unterschiedlicher Fachgebiete sichert dabei eine ganzheitliche Perspektive, die ökologische, soziale und ökonomische Aspekte austariert.

Was ist wesentlich?

Um auf die Anforderungen der Berichterstattung nach der Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) der Europäischen Union (EU) vorbereitet zu sein, haben wir in Zusammenarbeit mit einem Beratungsunternehmen eine doppelte Wesentlichkeitsanalyse durchgeführt. Sie bewertet zum einen, welche Auswirkungen die unternehmerischen Tätigkeiten der Koehler-Gruppe auf Umwelt und Gesellschaft haben. Diese „Inside-out“-Betrachtung identifiziert, wo wir als Unternehmen Verantwortung tragen und positive Veränderungen anstoßen können. Zum anderen analysiert sie, wie externe Faktoren die finanzielle Stabilität der Koehler-Gruppe beeinflussen („Outside-in“). Beide Perspektiven werden verknüpft, um zu erkennen, wo ökologische und soziale Themen sowohl die Unternehmensleistung als auch die gesellschaftlichen Ziele prägen. Im Ergebnis wurden folgende Themen als wesentlich bewertet:



Klimawandel

Die Papierherstellung erfordert große Mengen Energie in Form von Dampf und Strom. In der Koehler-Gruppe haben wir bereits früh damit begonnen, unseren Energiebedarf selbst zu decken, vorzugsweise aus erneuerbaren Quellen. In unserer Klimastrategie-Roadmap haben wir unsere Pläne festgelegt, fossile Brennstoffe vollständig durch nachwachsende Brennstoffe zu ersetzen.

→ Siehe Handlungsfeld 4 „Visionär beim Klimaschutz“ [↗ S. 60](#)

→ Siehe GRI: 302, 305 [↗ S. 84](#)



Umweltverschmutzung

Papier und Pappe herzustellen verbraucht viel Energie, Wasser, Rohstoffe und Zeit. Wir reinigen unser Abwasser sorgfältig und gehen besonnen mit Frischwasser und Chemikalien um. Wir führen Wasser bestmöglich im Kreislauf und optimieren kontinuierlich. Wir betreiben Wasserkraftanlagen, haben Wehre mit Fischtreppen versehen und Bachpatenschaften übernommen.

→ Siehe Handlungsfeld 3 „Ressourceneffizienz“ [↗ S. 52](#)

→ Siehe Handlungsfeld 4 „Visionär beim Klimaschutz“ [↗ S. 60](#)

→ Siehe GRI: 303, 306 [↗ S. 84 – 85](#)



Wasser- und Meeresressourcen

Wasser ist für die Herstellung von Faserstoff und Papier mengenmäßig der wichtigste Rohstoff. Das Frischwasser aus unseren Brunnen setzen wir in der Regel zunächst für Kühlzwecke ein, anschließend für die Stoffauflösung und als Prozesswasser. Es wird so lange gereinigt und wiederverwendet, bis eine weitere Nutzung ökonomisch nicht mehr sinnvoll ist.

- Siehe Handlungsfeld 3 „Ressourceneffizienz“ [↗ S. 52](#)
- Siehe GRI: 303 [↗ S. 84](#)



Kreislaufwirtschaft

Die Koehler-Gruppe gestaltet die zirkuläre Wertschöpfung mit flexiblen Verpackungspapieren aus nachwachsenden Rohstoffen, die sich hochwertig recyceln lassen. Mit der Zollikofer-Gruppe erschließen wir Biomassesortimente für stoffliche und energetische Anwendungen und bieten damit Lösungen in der Kreislaufwirtschaft an.

- Siehe Handlungsfeld 1 „Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services“ [↗ S. 36](#)
- Siehe Handlungsfeld 3 „Ressourceneffizienz“ [↗ S. 52](#)
- Siehe GRI: 301 [↗ S. 84](#)



Biologische Vielfalt und Ökosysteme

Sowohl bei der Papierherstellung als auch bei der Produktion erneuerbarer Energien nutzen wir nachwachsende Rohstoffe. Mit den FSC®- und PEFC-Zertifizierungen wird nachhaltige Forst- und Plantagenwirtschaft gefördert, die auch den Schutz der biologischen Vielfalt verfolgt. Lokal sind wir Bachpaten und pflegen Streuobstwiesen. Energieholz beziehen wir aus der Region.

- Siehe Handlungsfeld 2 „Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen“ [↗ S. 46](#)
- Siehe Handlungsfeld 3 „Ressourceneffizienz“ [↗ S. 52](#)
- Siehe GRI: 101, 304 [↗ S. 84](#)



Eigene Belegschaft

Wir bieten ein Umfeld, das die intrinsische Motivation der Menschen aufnimmt und ihre Weiterentwicklung unterstützt. Gesundheitsförderung, Arbeitssicherheit und individuelle Karrierewege stehen im Fokus. Agile Personalentwicklung befähigt und begleitet alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter – von der Fachkraft bis zur Führungsebene. So schaffen wir langfristige Bindungen von der Ausbildung bis zum Ruhestand.

- Siehe Handlungsfeld 5 „Erfolgsfaktor Mensch“ [↗ S. 70](#)
- Siehe GRI: 401 – 409, 411 [↗ S. 85 – 86](#)



Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette

Von allen Lieferanten der Koehler-Gruppe erwarten wir, dass sie sich an unseren Verhaltenskodex halten. Wir erwarten Gesetzestreue, Achtung der Grundrechte der Beschäftigten, Verantwortung für deren Gesundheit und Arbeitssicherheit, Umweltschutz und wir tolerieren keine Korruption oder Bestechung. Bei der Auswahl unserer Lieferanten orientieren wir uns unter anderem an Kriterien von Transparency International, dem UN Global Compact und der Ethical Trade Initiative.

- Siehe Handlungsfeld 5 „Erfolgsfaktor Mensch“ [↗ S. 70](#)
- Siehe GRI: 414 [↗ S. 87](#)



Verbraucher und Endnutzer

Wir haben den Anspruch, ein verlässlicher Geschäftspartner zu sein. Zur Basis der Nachhaltigkeitsbestrebungen der Koehler-Gruppe gehört es, rechtliche und ethische Standards zu beachten. Mit dem Compliance-Ausschuss haben wir das Thema Governance und Compliance organisatorisch fest im Unternehmen verankert. Datenschutz und Informationssicherheit sind in unser Managementsystem integriert.

- Siehe Handlungsfeld 1 „Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services“ [↗ S. 36](#)
- Siehe GRI: 418 [↗ S. 87](#)



Betroffene Gemeinschaften

Wir gehen verantwortungsvoll mit den Menschen um, die wir mit unserem unternehmerischen Handeln beeinflussen und die in der näheren Umgebung unserer Standorte leben. Guter Nachbar zu sein bedeutet für uns auch, ökologische und soziale Verantwortung zu übernehmen – in unseren Werken und auch entlang unserer Lieferkette.

- Siehe Handlungsfeld 1 „Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services“ [↗ S. 36](#)
- Siehe GRI: 413 [↗ S. 87](#)



Unternehmenspolitik

Um unseren Unternehmenswert weiterhin zu steigern, setzen wir auf kontinuierliche Verbesserungen entlang der Wertschöpfungskette. Dazu gehört auch, dass wir unsere Produkte und Prozesse kontinuierlich optimieren.

- Siehe Handlungsfeld 6 „Wachsen des Unternehmenswertes“ [↗ S. 76](#)
- Siehe GRI: 2, 203 [↗ S. 82 – 83](#)

Datensicherheit mit Weitblick

————> Governance, Compliance und IT-Sicherheit sind eng verknüpft: Governance legt die Rahmenbedingungen und Richtlinien fest, Compliance stellt sicher, dass diese eingehalten werden, und IT-Sicherheit schützt die Daten und Systeme vor Bedrohungen. Zusammen schaffen sie ein sicheres und regelkonformes Unternehmensumfeld.

Wir schulen unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter kontinuierlich zur Informationssicherheit. 2024 haben wir unser Managementsystem intensiv geprüft, um uns fit für die Erfüllung des neuen Standards ISO/IEC 27001:2022 zu machen. Für die Rezertifizierung, die 2025 geplant ist, waren Vorgabedokumente zu überarbeiten, außerdem haben wir das Risikomanagement angepasst. Es ist seit jeher Bestandteil der Norm, nun haben sich die Anforderungen verschärft. Wir haben zahlreiche Abläufe und Prozesse detaillierter betrachtet als bisher, zum Beispiel die Sicherheit einzelner Rechner im Rechenzentrum und die Zugangskontrollen auf den Werksgeländen.

Bewusstsein schaffen

Das Thema Künstliche Intelligenz entwickelt sich in rasanter Geschwindigkeit. Wir beschäftigen uns deshalb eingehend damit, welche Möglichkeiten und Risiken sich daraus ergeben – für Koehler als Unternehmensgruppe und für alle, die bei uns

arbeiten. Es ist entscheidend, dass alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verstehen, welche Informationen sie einer KI anvertrauen können und welche Gefahren mit der Nutzung verbunden sind. Um das Bewusstsein für Cybersicherheit weiter zu schärfen, haben wir die Schulungsmaßnahmen konsequent weiterentwickelt, insbesondere zum Thema Social Engineering. Dabei versuchen Kriminelle unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu manipulieren, um Zugang zu sensiblen Informationen aus dem Unternehmen zu bekommen. „Auch die Angreifer nutzen Künstliche Intelligenz, um ihre Strategien zu verfeinern, deshalb wird es immer schwieriger, Cyberattacken zu erkennen“, warnt der Informationssicherheitsbeauftragte Uwe Kammerer. Mit praxisnahen Beispielen, interaktiven Schulungsmodulen und realitätsnahen Szenarien bereiten wir die Belegschaft darauf vor, Bedrohungen frühzeitig zu erkennen und souverän zu bewältigen.

Der Erfolg der Informationssicherheit basiert auf dem Engagement jedes und jeder Einzelnen. Fundiertes Wissen ist deshalb der beste Schutz gegen Cyberangriffe.

Prozesse im Einklang

—→ **Effizientere Prozesse, kompetente Führung und höchste Qualitätsstandards: Das Koehler Management System verzahnt Aufgaben und Standards. Mit maßgeschneiderten Lösungen optimiert das Team Abläufe im gesamten Unternehmen.**

Das Koehler Management System baut „Brücken“ zwischen den unterschiedlichen Bereichen der Koehler-Gruppe, um Kompetenzen besser zu nutzen.

Bereichsleiter Benjamin Hahn erklärt die Arbeit seines Teams so: „Wir gestalten und optimieren unternehmensweite Prozesse und Werkzeuge mit einem ganzheitlichen Blick. Unser Fokus liegt darauf, Zusammenhänge zu erkennen, Synergien zu schaffen und Abläufe zu harmonisieren. Wir führen nicht nur Audits durch, sondern wir beraten auch intern und unterstützen unsere Kolleginnen und Kollegen darin, nachhaltige Lösungen zu entwickeln.“



Fit für komplexe Fälle

Die Wirksamkeit eines Managementsystems hängt maßgeblich von der Kompetenz seiner Führungskräfte ab. Das Schulungsformat „Strukturierte Problemlösung“ im Basisführungs-kräfteprogramm ist eine von vielen Initiativen zur kontinuierlichen Weiterentwicklung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Es stärkt die analytischen Fähigkeiten und versetzt die Führungskräfte in die Lage, auch komplexe Probleme erfolgreich zu bewältigen.

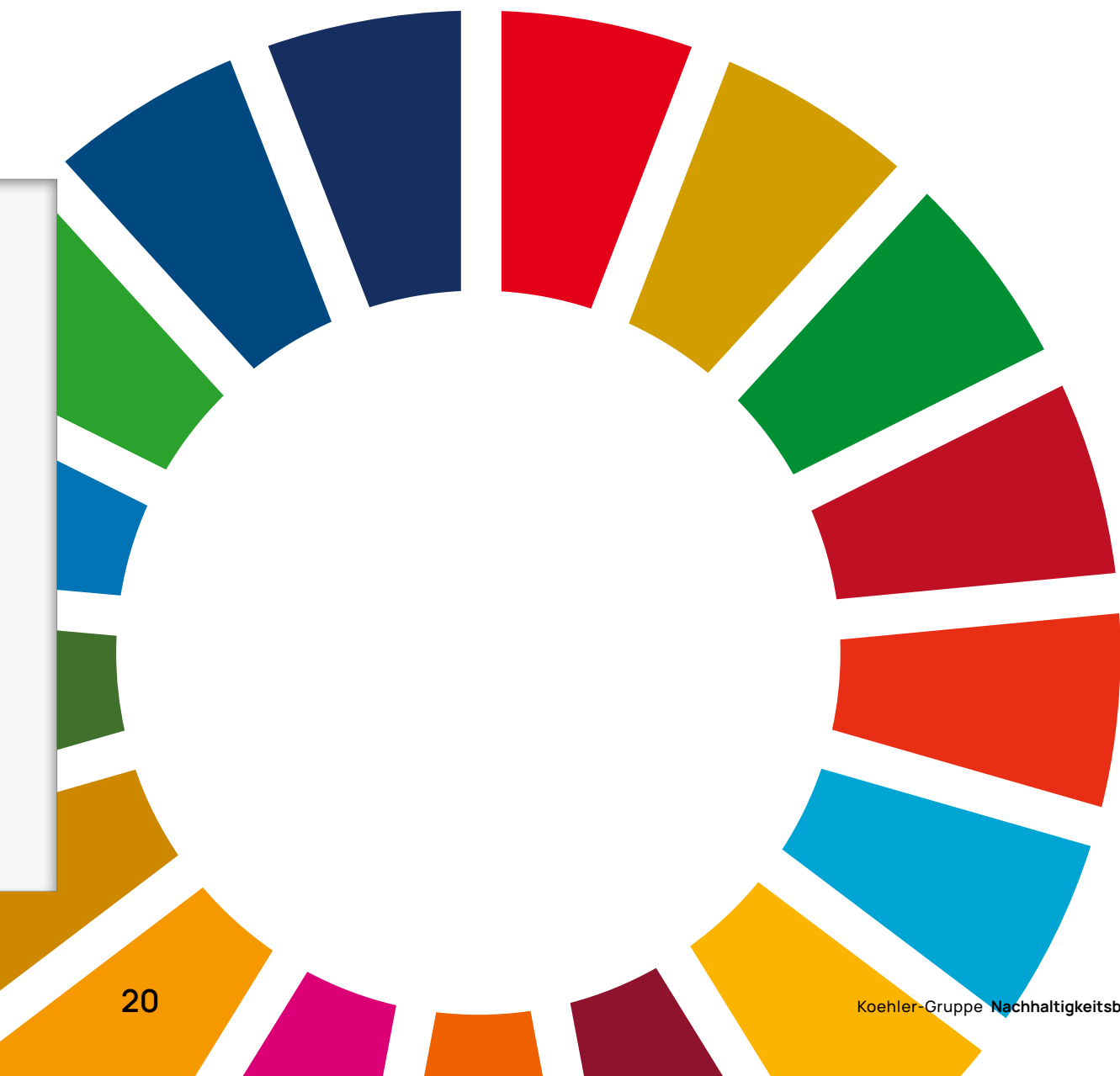


Sauber verpackt

Eine breit ausgerollte Kommunikationskampagne in den Produktionsstätten schärfte das Bewusstsein der Belegschaft für das Thema Lebensmittelsicherheit. Viele unserer flexiblen Verpackungspapiere umhüllen Lebensmittel wie Schokolade, Tee und Nudeln. Schon bei ihrer Herstellung ist deshalb ein besonderes Augenmerk auf Hygiene und Sauberkeit zu legen. Das ist nicht nur für die Sicherheit der Anwenderinnen und Anwender bedeutsam, die diese Lebensmittel verzehren. Das ist unser Anspruch an unsere Produkte und unsere Prozesse in der Koehler-Gruppe.

Unser Beitrag zu den UN-Zielen für nachhaltige Entwicklung

—→ Die Sustainable Development Goals (SDG) der UN sind vorrangig an Staaten adressiert, doch auch wir als Koehler-Gruppe setzen uns aktiv für ihre Umsetzung ein. Aus den 17 Zielen haben wir deshalb zehn ausgewählt, bei denen wir heute und in Zukunft Möglichkeiten sehen, zur nachhaltigen Entwicklung beizutragen.





SDG 3

Gesundheit und Wohlergehen

Das Wohl unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter liegt uns am Herzen, deshalb steht bei all unseren Tätigkeiten Sicherheit an erster Stelle. Arbeitsschutz und Gesundheitsvorsorge sind essenziell für uns. Wir setzen auf die Entwicklung und Herstellung gesundheitlich unbedenklicher Produkte und tragen dadurch aktiv zum vorbeugenden Gesundheitsschutz bei. Unser Herstellungsprozess ist emissionsarm und wir arbeiten kontinuierlich daran, Emissionen weiter zu senken, wo es möglich und sinnvoll ist.

→ Siehe Handlungsfeld 5 „Erfolgsfaktor Mensch“ [↗ S. 70](#)



SDG 4

Hochwertige Bildung

Als Ausbildungsbetrieb mit dem Zertifikat „BEST PLACE TO LEARN®“ steht für uns die Förderung unserer Nachwuchskräfte im Mittelpunkt. Wir setzen auf erstklassige Bildung und haben dafür den Koehler Group Campus gegründet, das Zentrum für die betriebstechnische Ausbildung. Zudem unterstützen wir den Studiengang „Sustainable Science and Technology“ an der Dualen Hochschule Baden-Württemberg und arbeiten seit diesem Berichtsjahr mit der Technischen Universität Dresden zusammen. Darüber hinaus bieten wir allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern vielfältige Weiterbildungsmöglichkeiten, um lebenslang zu lernen.

→ Siehe Handlungsfeld 5 „Erfolgsfaktor Mensch“ [↗ S. 70](#)



SDG 5

Geschlechtergleichheit

Jede und jeder unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter hat das Recht, gleich behandelt und respektiert zu werden, unabhängig von ethnischer Herkunft, Geschlecht, Religion, Weltanschauung, Behinderung, Alter oder sexueller Identität. Wir dulden nicht, dass jemand benachteiligt, belästigt oder ausgegrenzt wird. Das Allgemeine Gleichbehandlungsgesetz bildet die Grundlage, auf der wir Vielfalt und Gleichberechtigung fördern und fordern. Dazu haben wir im Berichtsjahr die Charta der Vielfalt unterzeichnet.

→ Siehe Handlungsfeld 5 „Erfolgsfaktor Mensch“ [↗ S. 70](#)



SDG 6

Sauberes Wasser und Sanitäreinrichtungen

Wir gehen verantwortungsvoll mit Wasser um: Frischwasser nutzen wir sparsam, Abwasser bereiten wir gründlich auf und setzen nur so viele Chemikalien ein wie notwendig. Durch optimierte Kreislaufführung verbessern wir unsere Prozesse kontinuierlich. Zudem betreiben wir Wasserkraftanlagen, haben Wehre mit Fischtreppen ausgestattet und engagieren uns mit Bachpatenschaften für den Erhalt natürlicher Gewässer. Am Standort Kehl wurde die Abwasserreinigungsanlage umfassend modernisiert und erweitert.

→ Siehe Handlungsfeld 3 „Ressourceneffizienz“ [↗ S. 52](#)



SDG 7

Bezahlbare und saubere Energie

Wir sind Visionär im Klimaschutz. Mit dem Geschäftsbereich Koehler Renewable Energy produzieren wir erneuerbare Energie für den eigenen Bedarf und für Kunden. In der Roadmap unserer Klimastrategie haben wir ambitionierte Ziele festgelegt, die wir konsequent verfolgen. Unser Energiemanagement optimiert leistungsintensive Prozesse für maximale Effizienz. Als Mitglied der „Modellfabrik Papier“ arbeiten wir an Lösungen für eine klimaneutrale Papierproduktion. Zudem entwickeln wir neue Prozesse, um bisher ungenutzte Biomasse zu verwerten, und investieren weiterhin in Wind- und Solaranlagen.

→ Siehe Handlungsfeld 4 „Visionär im Klimaschutz“ 7 S. 60



SDG 8

Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum

Mit unserer Lieferkette fördern wir die Wirtschaft auch in ländlichen Regionen. Wir setzen auf innovative, zukunftsfähige Produkte, die eine bessere Umweltbilanz aufweisen als ihre Vorgänger oder Produkte des Wettbewerbs. Dadurch entkoppeln wir Wachstum und Emissionen in unseren eigenen Prozessen und den Prozessen unserer Kunden. Wir entlohnen nach Tarif und beschäftigen so wenig Leiharbeitskräfte wie möglich. Bei Produkt- und Prozessinnovationen verfolgen wir das Prinzip der Kreislaufwirtschaft, um mit weniger primären Rohstoffen maximalen Wert zu schaffen.

→ Siehe Handlungsfeld 1 „Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services“ 7 S. 36

→ Siehe Handlungsfeld 2 „Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen“ 7 S. 46



SDG 14

Leben unter Wasser

Unsere NexFlex®-Produkte können Kunststoffe in Verpackungen ersetzen. Damit begegnen wir der globalen Plastikflut. Mit effektiven Abwasserreinigungsanlagen minimieren wir den Einfluss auf unsere Gewässer.

→ Siehe Handlungsfeld 1 „Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services“ 7 S. 36



SDG 15

Leben an Land

Unsere Lieferketten sind nach FSC^{®1} und PEFC² Chain-of-Custody-zertifiziert; damit unterstützen und finanzieren wir nachhaltige Forst- und Plantagenwirtschaft in den Regionen, in denen unsere Faserrohstoffe gewonnen werden. Auch mit lokalen Maßnahmen wie Obstbaumwiesen und Bachpatenschaften setzen wir uns für dieses Ziel ein. Mit der stofflichen und thermischen Nutzung von Biomasse erhöhen wir die regionale Wertschöpfung.

→ Siehe Handlungsfeld 2 „Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen“ 7 S. 46



SDG 9

Industrie, Innovation und Infrastruktur

Wir modernisieren unsere Produktionsanlagen und engagieren uns in Verbänden für die Zukunft des Industriestandorts Deutschland. Mit unseren Spezialpapieren, Etiketten und Verpackungslösungen tragen wir zu einer funktionierenden Infrastruktur bei. Innovation ist für uns essenziell – daher entwickeln wir neue Produkte und Prozesse selbst und in Zusammenarbeit mit externen Partnern und wissenschaftlichen Institutionen. Wir entwerfen multimodale Logistikkonzepte auf der Straße, der Schiene und dem Wasser. Zudem sind wir durch den Handel mit Biomasse und die Aufbereitung von Altholz Teil der Entsorgungswirtschaft.

→ Siehe Handlungsfeld 6 „Wachsen des Unternehmenswertes“ [S. 76](#)



SDG 12

Nachhaltige/-r Konsum und Produktion

Unsere Produkte sind recyclingfähig. Mit unseren NexFlex®-Produkten bieten wir ein Material für effektive, kreislauffähige Verpackungslösungen. Unser Blue4est®-Thermopapier trägt zum vorbeugenden Verbraucherschutz bei. Am Standort Greiz verwenden wir ausschließlich Altpapier als Rohstoff und veredeln es zu hochwertigem Recyclingpapier. Am Standort Kehl erzeugen wir in der PCC³-Anlage aus Abgasbestandteilen Designpigmente, die wir als Rohstoff in unseren Produkten einsetzen. Reststoffe nutzen wir dann energetisch, wenn wir sie nicht mehr anders nutzen können. Für unsere funktionalen Papierstriche entwickeln wir biobasierte Lösungen.

→ Siehe Handlungsfeld 1 „Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services“ [S. 36](#)

→ Siehe Handlungsfeld 3 „Ressourceneffizienz“ [S. 52](#)

→ Siehe Handlungsfeld 4 „Visionär im Klimaschutz“ [S. 60](#)

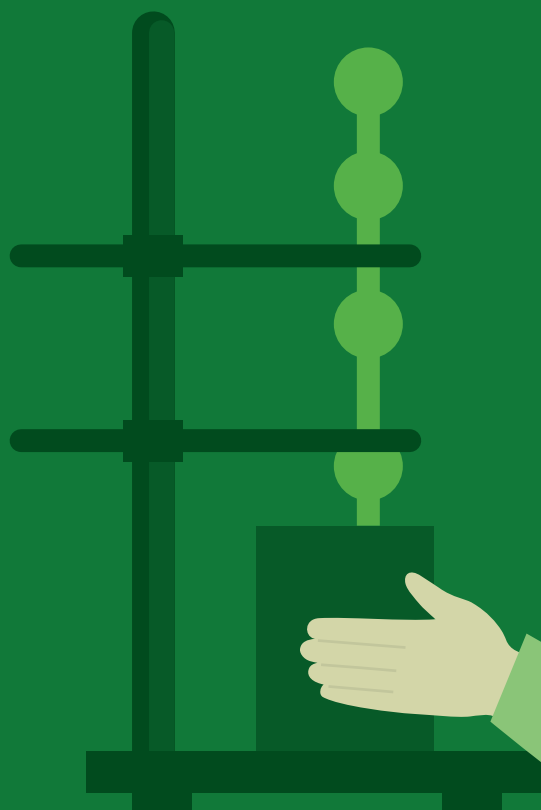
Die Themen, die wir für die Koehler-Gruppe als wesentlich identifiziert haben, spiegeln sich in den für uns als wesentlich identifizierten UN-Nachhaltigkeitszielen wider. Indem wir unsere Nachhaltigkeitsziele integrieren, schaffen wir nachhaltigen Wert – für die Stakeholder von heute und für künftige Generationen. Das verbindet globale Ziele mit unternehmerischem Handeln.

¹ FSC® C016508

² PEFC /04-31-1206

³ Precipitated Calcium Carbonate

2 – Strategie und Handlungsfelder



26 Nachhaltigkeit prägt unsere Strategie Nachhaltigkeitsstrategie

Unsere wesentlichen Handlungsfelder

36 Papier für Tee und Technik
Erfolgreiche, zukunftsfähige
Produkte und Services

46 Alleskönner Holz
Nachwachsende Rohstoffe und
verantwortungsvolle Quellen

52 Sauber gepresst!
Ressourceneffizienz

60 Feuer und Flamme für die Umwelt
Visionär beim Klimaschutz

70 Erfolg ist Teamsache
Erfolgsfaktor Mensch

76 Bereit für das EU-Reporting
Wachsen des Unternehmenswertes

Nachhaltigkeit prägt unsere Strategie

—→ In der Koehler-Gruppe haben wir uns ambitionierte Nachhaltigkeitsziele gesetzt – und blicken bereits auf beachtliche Erfolge zurück. Einige unserer Ziele, die wir für 2030 anvisieren, haben wir schon erreicht oder übertroffen. Diese positive Entwicklung bestärkt uns darin, den eingeschlagenen Weg konsequent weiterzugehen.

Für unsere Nachhaltigkeitsstrategie haben wir sechs wesentliche Handlungsfelder identifiziert, die als Grundlage für unser Engagement dienen. Diese klar definierten Bereiche strukturieren und fokussieren unsere Maßnahmen, um Nachhaltigkeit gezielt und wirksam in allen Unternehmensprozessen zu verankern. Mit diesem systematischen Ansatz steuern wir konkrete Maßnahmen und setzen Prioritäten, um langfristig ökologische, soziale und ökonomische Ziele vereinen zu können.

Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services

Innovation ist der Schlüssel zu erfolgreichen Produkten. So waren wir in 2024 in über 20 Partnerschaften mit externen Organisationen, wie Universitäten und Start-ups, aktiv, was die Bedeutung von Forschung und Entwicklung für die Koehler-Gruppe unterstreicht. Auch das Ziel, 15 Prozent unseres Umsatzes mit Produktinnovationen zu erwirtschaften, haben wir erreicht.

Ein herausragendes Beispiel für unsere Innovationskraft ist die Entwicklung flexibler Verpackungspapiere mit Barrierefunktionen, die für Teeverpackungen optimiert sind. Mit zukunftsweisenden Lösungen reagieren wir hier auf die wachsende Nachfrage nach umweltfreundlichen Verpackungsmaterialien, die sowohl die Produktqualität erhalten als auch ökologischen Anforderungen entsprechen.

Die Qualität unserer Produkte spiegelt sich zudem in einer äußerst geringen Reklamationsquote wider, die bereits heute unter 0,3 Prozent liegt – ein Ziel, das wir ursprünglich für 2030 angestrebt hatten. Diese hervorragende Quote belegt die Präzision und Sorgfalt in unseren Herstellungsprozessen und unterstreicht unser Qualitätsversprechen an unsere Kunden.

— Verantwortungsvoll einkaufen

86%

der Fasern, die wir verwenden, sind FSC®- oder PEFC-zertifiziert.

Rund

150.000^t

direkte fossile CO₂-Emissionen
sparen wir durch den Umbau
des Heizkraftwerks am Standort
Oberkirch ein.

Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen

Als rohstoffbasiertes Unternehmen legen wir großen Wert darauf, unsere Materialien von verantwortungsbewussten Lieferanten zu beziehen. Dieses Bekenntnis zeigt sich in konkreten Zahlen: Die Frischfasern, die wir einsetzen, stammen zu 100 Prozent aus nachhaltiger Forstwirtschaft und kontrollierten Quellen. Die wichtigsten Zertifizierungssysteme für eine nachhaltige Forstwirtschaft sind der Forest Stewardship Council® (FSC®) und das Programme for the Endorsement of Forest Certification (PEFC). Den Plan, bis 2024 80 Prozent FSC®/PEFC-zertifizierte Fasern zu verwenden, haben wir mit einem aktuellen Anteil von 86 Prozent deutlich übertroffen.

Diese Zahlen verdeutlichen unser Engagement für eine verantwortungsvolle Rohstoffbeschaffung. Indem wir zertifizierte Fasern nutzen, leisten wir einen wichtigen Beitrag zum Schutz der Wälder und zur Förderung einer nachhaltigen Forstwirtschaft.

Ressourceneffizienz

Beim Thema Ressourceneffizienz haben wir besonders im Bereich der Wassernutzung bedeutende Fortschritte erzielt. Mit vier Litern Abwasser pro Kilogramm Papier gehört unser Werk Kehl zu den wassersparsamsten Papierproduktionen Europas. Die Abwasseraufbereitung wurde mit modernsten Technologien erweitert, sodass dort das gesamte Produktionswasser behandelt werden kann. Dadurch entlasten wir lokale Gewässer und die kommunale Kläranlage und verkleinern den ökologischen Fußabdruck unserer Produktion weiter. Die Papiermaschine 4 im Werk Oberkirch haben wir mit einer Schuhpresse ausgestattet. Sie presst bis zu 5 Prozent mehr Wasser aus der Papierbahn als die bisherige Technik. Bei der nachfolgenden Trocknung sparen wir dadurch rund 15 Prozent Dampf. Das beschleunigt den Gesamtprozess und macht ihn gleichzeitig energieeffizienter, weil das Heizkraftwerk weniger Dampf erzeugen muss.

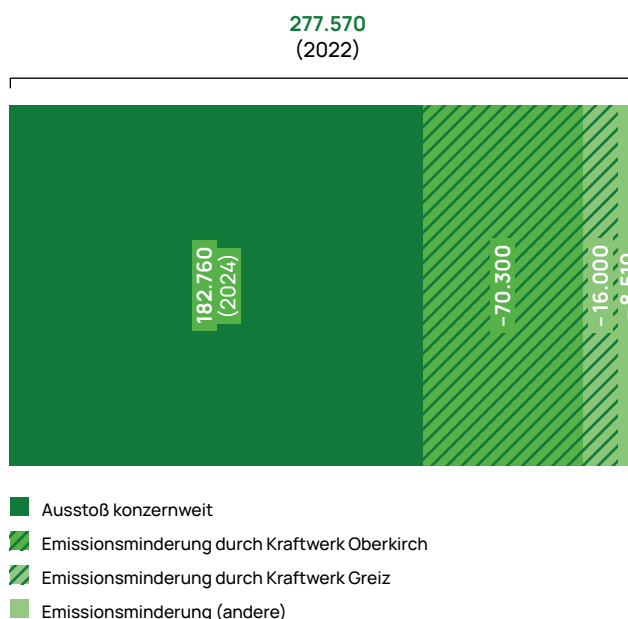
Visionär beim Klimaschutz

Um unseren Ausstoß fossiler Treibhausgase zu reduzieren, ersetzen wir in unseren Heizkraftwerken fossile durch nachwachsende Rohstoffe. Im Kraftwerk Greiz verfeuern wir seit Anfang 2024 Holzstaub statt Braunkohle und im Kraftwerk Oberkirch seit Ende 2024 Biomasse statt Steinkohle. Dafür haben wir in Oberkirch drei Annahmestellen für Biomasse errichtet und vier Silos, um die Biomasse zu lagern. Außerdem wurde die Brennkammer an den neuen Brennstoff angepasst. Bei der Lieferlogistik für die Biomasse haben wir die Fahrstrecken so optimiert, dass die LKW nur kurz auf dem Werksgelände sind, um die Nachbarschaft möglichst wenig zu beeinträchtigen. Zollikofer hat das französische Holzhandelsunternehmens REKO Energie Bois übernommen, um die Versorgungssicherheit unserer Heizkraftwerke mit Biomasse langfristig zu erhöhen.

Durch die Umbaumaßnahmen sparen wir in Greiz 24.000 Tonnen direkte fossile Kohlendioxid-Emissionen pro Jahr ein, in Oberkirch sind es rund 150.000 Tonnen. Dadurch reduzieren wir den Kohlendioxid-Ausstoß der Koehler-Gruppe um mehr als die Hälfte. Schon vor mehr als zehn Jahren haben wir im Koehler-Versprechen Energie aus erneuerbaren Quellen als einen zentralen Baustein unserer Klimaschutzstrategie benannt und kommen in der Entwicklung Schritt für Schritt voran.

Konzernweite Emissionsminderung durch die Dekarbonisierungsprojekte an den Standorten Oberkirch und Greiz

in t CO₂e gegenüber dem Referenzjahr 2022



Erfolgsfaktor Mensch

Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter treiben mit ihrer Arbeit die positive Entwicklung der Koehler-Gruppe voran. Wir wollen ihnen ein Umfeld bieten, in dem sie sich weiterentwickeln können – von der Ausbildung bis zum Renteneintritt. Mit einer Ausbildungsquote von 4,8 Prozent haben wir unser für 2030 gestecktes Ziel von 4 Prozent bereits übertroffen. Über alle Lehrjahre hinweg absolvieren mehr als 100 Menschen ihre Ausbildung oder ein duales Studium an unseren Standorten Oberkirch, Kehl, Willstätt, Weisenbach und Greiz.

Auch bei der Weiterbildung sind wir auf einem sehr guten Weg: Durchschnittlich 24,5 Stunden haben unsere Beschäftigten 2024 in ihre Weiterbildung investiert – deutlich mehr als die für 2024 anvisierten 20 Stunden. Unser breites Angebot umfasst E-Learning-Module und Präsenzs Schulungen zu allen Aspekten der fachlichen und persönlichen Entwicklung. Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die Führungsaufgaben übernehmen möchten, bieten wir ein Programm zum Einstieg in die Führungsrolle an.

Besonders stolz sind wir auf unser neues technisches Ausbildungszentrum auf dem Koehler Group Campus in Willstätt. Mit mehr als 3.000 Quadratmetern Fläche bietet es fünfmal so viel Platz wie die bisherige Ausbildungswerkstatt und ist mit hochmoderner Technik ausgestattet. Rund 1,5 Millionen Euro haben wir in den Aufbau dieser Werkstatt investiert, in der 42 junge Menschen zwei Jahre lang die Grundfertigkeiten der Elektronik, Industriemechanik und Mechatronik erlernen.

Fachkräfte, die in den Berufen der Papierindustrie ausgebildet sind, sind immer schwieriger zu finden. Wir haben deshalb ein Quereinsteigerprogramm aufgelegt. Es gibt Menschen mit Erfahrung in anderen Berufsfeldern die Möglichkeit, sich für eine Tätigkeit in unserer Papierproduktion zu qualifizieren. In Kooperation mit dem Ausbildungszentrum für Papierberufe in Gernsbach haben wir ein modulares Konzept entwickelt, das theoretische Grundlagen mit einem hohen Praxisanteil verbindet. In dieser kompakten Weiterbildung erlangen Interessierte die wichtigsten Fähigkeiten, um sicher und produktiv an der Papiermaschine zu arbeiten.

Nachhaltigkeitsmanager Jens Kriete (links) und Vorstand Technik Dr. Stefan Karrer (rechts) freuen sich über die Auszeichnung mit dem EcoVadis-Platin-Status.

Wachsen des Unternehmenswertes

Bereits 2023 haben wir damit begonnen, uns auf die verpflichtende Nachhaltigkeitsberichterstattung nach der Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) der Europäischen Union (EU) vorzubereiten. Die EU-Taxonomie ergänzt die CSRD und legt fest, welche Wirtschaftsaktivitäten aus EU-Sicht als ökologisch nachhaltig gelten.

Dass sich unser konsequentes Engagement für Nachhaltigkeit auch wirtschaftlich auszahlt, zeigt die Bewertung durch EcoVadis. Die internationale Ratingagentur bewertet Unternehmen umfassend in den Bereichen Umwelt, Soziales, Ethik und Lieferkette. Die Koehler-Gruppe durchläuft jährlich diese ganzheitliche Analyse, die uns hilft, unsere Leistung in Bezug auf Nachhaltigkeit transparent zu machen und kontinuierlich zu verbessern. Die Bewertung durch EcoVadis dient als wichtiger externer Maßstab, um unsere Fortschritte in der Nachhaltigkeitsstrategie zu messen und gezielt Optimierungspotenziale zu identifizieren. Mit 90 von 100 möglichen Punkten haben wir den Platin-Status erreicht und damit unser für 2030 gestecktes Ziel von 80 Punkten bereits jetzt weit übertroffen. Der Platin-Status ist die höchste Auszeichnung im EcoVadis-Bewertungssystem. „Wir gehören damit zu den Top-1-Prozent der weltweit am besten bewerteten Unternehmen in Bezug auf Nachhaltigkeit und verantwortungsvolles Geschäftsverhalten“, freut sich Nachhaltigkeitsmanager Jens Kriete. Diese hervorragende Bewertung bestätigt unsere Vorreiterrolle im Bereich der Nachhaltigkeit und ist ein starkes Signal an unsere Kunden, Partner und Investoren.



Kein Extrajob, sondern DER Job

Trotz aller Erfolge stehen wir bei der Umsetzung unserer Nachhaltigkeitsziele vor Herausforderungen: Nachhaltigkeit ist mehr als eine Strategie – sie lebt von der Überzeugung und Mitwirkung aller, die bei uns arbeiten, sei es an der Papiermaschine oder im Topmanagement. Wir bemühen uns, die gesamte Belegschaft einzubinden, und möchten jede und jeden der mehr als 2.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter motivieren, Nachhaltigkeit nicht als zusätzliche Aufgabe zu verstehen, sondern als integralen Bestandteil ihrer täglichen Arbeit.

Um das Thema Nachhaltigkeit ganzheitlich abzubilden, müssen alle Unternehmensbereiche enger zusammenarbeiten als bisher. Die Herausforderung liegt dabei manchmal im scheinbar Trivialen: Während manche Abteilungen Kennzahlen pro Tonne Papier berechnen, beziehen andere die Angaben auf den Quadratmeter. Diese unterschiedlichen Herangehensweisen sind das Ergebnis einer heterogenen Datenerfassung innerhalb der Koehler-Gruppe. Diesen und viele weitere Prozesse gilt es zu vereinheitlichen und durch Digitalisierung zu optimieren.

Darüber hinaus befinden wir uns ständig im Spannungsfeld zwischen ökologischen Investitionen und wirtschaftlicher Machbarkeit, zum Beispiel beim Einkauf von Zellstoff. Es ist uns wichtig, möglichst nur Fasern bester Qualität und aus zertifizierter Forstwirtschaft und kontrollierten Quellen zu verarbeiten. Gleichzeitig müssen die Kosten angemessen bleiben. Nur wenn alle Unternehmensbereiche eng zusammenarbeiten, können wir prinzipielle Interessenkonflikte abwägen und konstruktiv lösen und den Nachhaltigkeitsgedanken weiter in der gesamten Koehler-Gruppe verankern.

Heute planen, was morgen zählt

Um diesen Herausforderungen zu begegnen, haben wir verschiedene Maßnahmen ergriffen. Das Thema Nachhaltigkeit ist fest in unserer internen Kommunikation verankert. Bereits bei der Einarbeitung neuer Kolleginnen und Kollegen vermitteln wir die Koehler-Werte, zu denen Nachhaltigkeitsprinzipien seit jeher zählen. Darüber hinaus schulen wir unser Einkaufsteam zum nachhaltigen Supply Chain Management. Die Abteilung Marketing und Kommunikation verstärkt eine zusätzliche Mitarbeiterin, die sich auf die Kommunikation von Nachhaltigkeitsthemen innerhalb des Unternehmens und in die Öffentlichkeit konzentriert.

Die monatlichen Sitzungen des Nachhaltigkeitsausschusses haben wir von einem Update-Termin zu einem aktionsorientierten Austauschformat weiterentwickelt. Alle Mitglieder wirken aktiv mit und präsentieren den Fortschritt ihrer Arbeitsbereiche und Projekte. Das schafft eine dynamischere und wirksamere Zusammenarbeit.

Koehler-Versprechen

„Koehler verspricht, bis 2030 bilanziell mehr Energie aus erneuerbaren Quellen zu erzeugen, als für die Papierproduktion benötigt wird.“


Status 2024



Zudem integrieren wir das Thema Nachhaltigkeit aktiv in unsere Mittelfristplanung: Vorgesehene Maßnahmen werden daraufhin geprüft, welche Nachhaltigkeitsziele sie unterstützen, und Budgets werden so gesteuert, dass sie ökologische, soziale und wirtschaftliche Stabilität langfristig stärken. Schrittweise entwickeln wir diese Prozesse weiter, um Nachhaltigkeit nahtlos in alle Abläufe einzubinden, und überprüfen regelmäßig, ob unsere Ziele noch aktuell sind oder angepasst werden müssen. Mit einem rollierenden Vier-Jahres-Horizont stellen wir heute schon die Weichen für eine nachhaltige Zukunft.

Indem wir Nachhaltigkeit in alle unsere Geschäftsprozesse integrieren, schaffen wir die Grundlage für eine zukunftsfähige Entwicklung der Koehler-Gruppe im Einklang mit den Ertragserwartungen und den Bedürfnissen von Umwelt und Gesellschaft. Wir sind überzeugt, dass ökonomischer Erfolg und ökologische Verantwortung keine Gegensätze sind, sondern vielmehr zwei Seiten derselben Medaille. Nur wer nachhaltig wirtschaftet, wird langfristig erfolgreich sein – zum Wohle des Unternehmens, der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und der Gesellschaft.

Unsere wesentlichen Handlungsfelder



Proudly Working For The Future – als Familienunternehmen möchten wir durch unser unternehmerisches Handeln zu einer nachhaltigen Entwicklung unserer Gesellschaft und unserer Umwelt beitragen.

Handlungsfeld 1

Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services

Eins unserer wesentlichen Entwicklungsziele sind kreislauffähige und/oder biologisch abbaubare Papiere aus nachwachsenden Rohstoffen. Dadurch verbessern wir nicht nur unsere eigene Leistung und Ökobilanz, sondern geben auch unseren Kunden einen leistungsfähigen Hebel in die Hand, ihre Nachhaltigkeitsziele zu erreichen. Wir unterstützen dies durch Partnerschaften mit ausgewählten Unternehmen und externen Organisationen.

Handlungsfeld 2

Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen

Als Unternehmen mit globaler Reichweite können wir gemeinsam mit allen Akteuren entlang der Wertschöpfungskette nachhaltige Entwicklung vorantreiben. Unsere Lieferanten teilen unseren hohen Anspruch an ökologische, soziale und ethische Grundsätze. Dazu verbessern wir kontinuierlich die Transparenz der Lieferkette.

Handlungsfeld 3

Ressourceneffizienz

Material-, Energie- und Ressourceneffizienz unterliegen der kontinuierlichen Verbesserung. Produktionsbedingte Abfälle sind immer auch potenzielle Sekundärrohstoffe. Die werden schon heute verwertet oder wir entwickeln Verwertungswege dafür. Unsere Verpackungspapiere sind recyclingfähig und dadurch viel materialeffizienter als Kunststoffe. Dadurch ermöglichen wir zirkuläre anstatt linearer Wertschöpfung.



Handlungsfeld 4

Visionär beim Klimaschutz

Wir haben uns bereits 2014 das ambitionierte Ziel gesetzt, bis 2030 mehr erneuerbare Energie zu erzeugen, als wir für die Papierproduktion benötigen. Wir treiben den Ausbau der erneuerbaren Energieerzeugung voran und reduzieren unsere Treibhausgasemissionen zusätzlich durch Energieeffizienz. Damit leisten wir langfristig einen positiven Beitrag für den Klimaschutz und zur Versorgungssicherheit.

Handlungsfeld 5

Erfolgsfaktor Mensch

Der Schlüssel zum Erfolg sind die Menschen, die bei uns arbeiten. Die Sicherheit und die Gesundheit unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben für uns oberste Priorität. Gleichzeitig investieren wir in Aus- und Weiterbildungsprogramme und fördern aktiv Vielfalt. Wir sind ein Arbeitgeber für alle leistungswilligen und leistungsfähigen Talente.

Handlungsfeld 6

Wachsen des Unternehmenswertes


Mit unseren Nachhaltigkeitszielen und den daraus abgeleiteten Maßnahmen wollen wir ein nachhaltiges Wachstum unseres Unternehmens erreichen. Erfolg und Ertrag ermöglichen uns, die notwendigen Investitionen zu tätigen, die wir zur nachhaltigen Entwicklung benötigen. Unseren Nachhaltigkeitsansatz, unsere Maßnahmen und deren Ergebnisse lassen wir unabhängig bewerten.

Die Ziele 2030 in den Handlungsfeldern

Handlungsfeld 1

Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services



| Zielwert 2030 | Ziel | Status-Update | Fortschritt |
|---|--|--|-------------|
| 100% | Alle Innovationen erfüllen technisch und/oder biologisch die relevanten Kriterien der Kreislaufwirtschaft. | Die notwendige Vorgehensweise zur Bewertung der biologischen Abbaubarkeit und Recyclingfähigkeit von Rohstoffen und Produkten wurde entwickelt und abgestimmt. | ● |
| >90% | Unsere Rohstoffe haben nachwachsenden oder mineralischen Ursprung. | Wir haben relevante Vorarbeit geleistet, um unsere eingesetzten Rohstoffe in „nachwachsend“ und „mineralisch“ kategorisieren zu können. | ● |
| 80% | Unsere Kunden erreichen eine Reduktion ihrer CO ₂ e ¹ -Emissionen durch unsere Produkte. | Ansätze zur methodischen Erfassung des Ziels wurden evaluiert. | ● |
| 100% | Zu unseren Produkt-Neuentwicklungen liegt eine Ökobilanz vor und sie ist besser als die des Vergleichsproduktes aus dem Markt. | Der Anwendungsgrad der Berechnung von Produktökobilanzen wurde innerhalb der Koehler-Gruppe erweitert. | ● |
| <0,3% | Reklamationsquote | Das Ziel für 2030 wurde im Jahr 2024 mit einer Quote von 0,25 % bereits übertroffen. | ✓ |
|  | Ausgewählte Partnerschaften mit Unternehmen und externen Organisationen unterstützen die Entwicklung. | Es wurden verschiedene Projekte und Machbarkeitsprüfungen mit externen Partnern durchgeführt, z. B. zu biobasierten Beschichtungen oder alternativen Additiven und Faserstoffen. | ● |

Handlungsfeld 2

Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen



| Zielwert 2030 | Ziel | Status-Update | Fortschritt |
|---------------|--|---|-------------|
| 100% | Unsere Frischfaser kommt aus nachhaltiger Forstwirtschaft und kontrollierten Quellen. | Das Ziel für 2030 wurde im Jahr 2024 bereits erreicht. | ✓ |
| ≥90% | Unsere Frischfasern sind nach FSC® bzw. PEFC zertifiziert. | Das Jahresziel von ≥ 80 % im Jahr 2024 wurde mit 86 % erreicht. | ● |
| 100% | Die Biomasse, die wir zur stofflichen und energetischen Verwertung einsetzen, stammt aus verantwortungsvollen Quellen. | Das Ziel für 2030 wurde im Jahr 2024 bereits erreicht. | ✓ |
| 80% | Das Einkaufsvolumen erfolgt mind. auf der Basis des EcoVadis-Standards (Rating >60%) oder eines gleichwertigen Supplier Code of Conduct. | Das Jahresziel von ≥ 40 % im Jahr 2024 wurde mit 71 % erreicht. Das Ziel bezieht sich auf das Einkaufsvolumen aller Rohstoffe zur Papier-/Pappeherstellung. | ● |
| 3 | Wir identifizieren jedes Jahr neue Biomasse-Materialien und prüfen deren Einsatz. | Das Ziel für 2030 wurde im Jahr 2024 bereits erreicht. | ✓ |

¹ CO₂-Äquivalente (CO₂e) sind eine Maßeinheit zur Vereinheitlichung der Klimawirkung der unterschiedlichen Treibhausgase.

Handlungsfeld 3

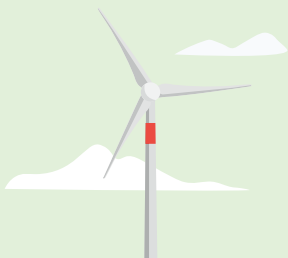
Ressourceneffizienz²



| Zielwert 2030 | Ziel | Status-Update | Fortschritt |
|---------------|--|---|-------------|
| 5% | Wir reduzieren den Einsatz der Roh- und Hilfsstoffe pro Quadratmeter Papier. | Wir haben relevante Vorarbeit geleistet, um diese Kennzahl unterjährig reporten zu können. | ● |
| 5% | Wir reduzieren den Einsatz von Brennstoff pro erzeugte Kilowattstunde Energie. | Das Jahresziel von 0,7 % im Jahr 2024 wurde mit 0,7 % erreicht. Dieses Ziel bezieht sich auf den Nutzungsgrad der Gesamtanlagen. | ● |
| 5% | Wir verbessern unsere Umweltkennzahl. | Das Jahresziel zur Verbesserung der Umweltkennzahl um 0,7 % im Jahr 2024 wurde nicht erreicht. Die Umweltkennzahl hat sich um 1,4 % verschlechtert. | ● |

Handlungsfeld 4

Visionär beim Klimaschutz²



| Zielwert 2030 | Ziel | Status-Update | Fortschritt |
|---------------|--|--|-------------|
| 80% | Wir reduzieren unsere direkten Emissionen aus dem Einsatz von Brennstoffen (Scope 1). | Das Jahresziel zur fossilen Emissionsreduzierung (Scope 1) um $\geq 30\%$ im Jahr 2024 wurde mit 34 % erreicht. | ● |
| 100% | Wir reduzieren unsere indirekten Emissionen aus dem Einkauf von Energie (Scope 2). | Das Jahresziel zur Emissionsreduzierung (Scope 2) um $\geq 60\%$ im Jahr 2024 wurde mit 90 % erreicht. | ● |
| 20% | Wir reduzieren die indirekten Emissionen entlang der vor- und nachgelagerten Lieferkette (Scope 3). | Es wurden relevante Maßnahmen umgesetzt, um den Anteil von Primärdaten in Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten zu erhöhen. | ● |
| 100% | Wir erzeugen mehr Energie aus nachhaltigen Quellen, als wir für die Papierproduktion benötigen (Koehler-Versprechen 2030). | Das Jahresziel im Jahr 2024 wurde mit 77 % erreicht. | ● |

² Der Zielwert 2030 und das Jahresziel 2024 beziehen sich jeweils auf das Basisjahr 2022.

Fortschritt: Ziel 2030 erreicht Jahresziel 2024 erreicht Nicht im Plan

Die Ziele 2030 in den Handlungsfeldern

Handlungsfeld 5

Erfolgsfaktor Mensch



| Zielwert 2030 | Ziel | Status-Update | Fortschritt |
|------------------|--|---|-------------|
| ≥4% | Ausbildungsquote | Das Ziel für 2030 wurde im Jahr 2024 mit einer Quote von 4,8 % bereits übertroffen. | ✓ |
| Ø25 ^h | Weiterbildung (pro Mitarbeiterin und Mitarbeiter und Jahr) | Das Teilziel von Ø 20 h im Jahr 2024 wurde mit Ø 24,5 h erreicht. | ● |
| 0 | LTIFR (Anzahl Unfälle im Verhältnis zu 200.000 geleisteten Arbeitsstunden) | Das Jahresziel von ≤ 1,8 Unfällen im Verhältnis zu 200.000 geleisteten Arbeitsstunden im Jahr 2024 wurde mit 2,1 nicht erreicht. | ● |
| 0 | LTISR (durchschnittliche Ausfalldauer in Tagen nach einem Unfall) | Das Jahresziel von ≤ 45 unfallbedingten Fehltagen im Verhältnis zu 200.000 geleisteten Arbeitsstunden im Jahr 2024 wurde mit rund 39 Tagen erreicht. | ● |
| ≥95% | Gesundheitsquote (invertierte Darstellung des Krankenstandes) | Das Jahresziel von ≥ 93 % im Jahr 2024 wurde mit einer Quote von 94 % erreicht. | ● |
| | Guter Nachbar | Es wurden verschiedene Aktionen durchgeführt, darunter der Gesundheitstag der Betriebsnachbarschaft in Oberkirch. Außerdem erhielt Koehler Paper in Kehl die Auszeichnung als ehrenamtsfreundlicher Arbeitsgeber. | ● |
| 100% | Wir leben die Werte und Kultur der Koehler-Gruppe. | Es wurden erste Vorbereitungen getroffen, um dieses Ziel methodisch messbar umsetzen zu können. | ● |
| ≤1,5% | Fluktuation (arbeitnehmerbedingte Abgänge bezogen auf durchschnittlichen Personalbestand) | Das Jahresziel von ≤ 2,5 % im Jahr 2024 wurde mit 2,7 % nicht erreicht. | ● |
| ≥90% | Retention-Rate (Bindung der Beschäftigten an das Unternehmen im Dreijahreszeitraum) | Das Jahresziel von ≥ 82 % im Jahr 2024 wurde mit einer Rate von 80 % nicht erreicht. | ● |
| 75% | Leadership-Fill-Rate (Anteil an internen Nachbesetzungen von vakanten Führungspositionen) | Das Jahresziel von ≥ 60 % im Jahr 2024 wurde mit einer Rate von 73 % erreicht. | ● |

Handlungsfeld 6

Wachsen des Unternehmenswertes



| Zielwert 2030 | Ziel | Status-Update | Fortschritt |
|---------------|---|---|-------------|
| >1,75 | Umsatz in Milliarden Euro | Das Jahresziel von >1,2 Mrd. € im Jahr 2024 wurde mit 1,1 Mrd. € nicht erreicht. | |
| >15% | Umsatzanteil von Produktinnovationen und Services | Das Ziel für 2030 wurde 2024 mit einem Umsatzanteil von 19,6 % bereits übertroffen. | |
| >650.000 | Papier- und Pappeabsatz in Tonnen (pro Jahr) | Das Jahresziel von >550.000 t im Jahr 2024 wurde mit 490.889 t nicht erreicht. | |
| >650 | Stromerzeugung in Gigawattstunden (pro Jahr) | Das Jahresziel von >300 GWh im Jahr 2024 wurde mit 384 GWh erreicht. | |
| >920 | Wärmeerzeugung in Gigawattstunden (pro Jahr) | Das Jahresziel von >600 GWh im Jahr 2024 wurde mit 779 GWh erreicht. | |
| >50% | Eigenkapital-Quote | Das Jahresziel von >50 % im Jahr 2024 wurde mit rund 48,9 % nicht erreicht. | |
| >80% | EcoVadis-Platin-Rating (oder EcoVadis-Rating > 80 %) | Das Ziel für 2030 wurde im Jahr 2024 mit einem Rating von 90 % bereits übertroffen. | |
| >85% | Ausgaben in Erhaltungs- und Modernisierungsmaßnahmen in Millionen Euro (pro Jahr) | Das Jahresziel von >85 Mio. € im Jahr 2024 wurde mit 144 Mio. € erreicht. | |
| >1,3% | Forschungsquote (F&E-Kosten im Vergleich zum Umsatz) | Das Jahresziel von >1,15 % im Jahr 2024 wurde mit 0,96 % nicht erreicht. | |
| >18% | Patentnutzungsquote (Anteil der Patente, die auf uns angemeldet sind und auch aktiv genutzt werden) | Das Ziel für 2030 wurde im Jahr 2024 mit einer Quote von 24 % bereits übertroffen. | |

Fortschritt: Ziel 2030 erreicht Jahresziel 2024 erreicht Nicht im Plan

Papier für Tee und Technik



—→ Seit wir 2019 mit der Produktion von Koehler NexFlex®-Papieren gestartet sind, etablieren wir uns als führender Innovator in diesem Feld. Mit flexiblen Verpackungspapieren helfen wir Kunden, ihre nachhaltige Entwicklung voranzutreiben – sowohl im Food- als auch im Non-Food-Bereich.

Spritzige Zitrusnoten im Earl Grey, der kühlende Effekt der Pfefferminze oder intensives Beerenaroma im Früchtetee – wer Tee trinkt, tut das auch wegen der vielfältigen Geschmackserlebnisse. Fast 69 Liter Tee konsumierten Menschen in Deutschland im Jahr 2023 pro Kopf, berichtet der Deutsche Tee & Kräutertee Verband. Vor allem für Kräuter- und Fruchtaufgüsse legten Teefans lieber einen Beutel in die Tasse als mit loser Ware zu hantieren. Hochwertige Teebeutel stecken in einem Umbeutel, der häufig noch aus Kunststoff besteht, immer öfter aber aus Koehler NexFlex®-Papier.

— Innovation in Zahlen

350

Teebeutel pro Minute
steckt eine Verpackungs-
maschine in Papierhüllen.

7

Barrierefunktionen sind
modular kombinierbar.

Barriere-Baukasten fürs Aroma

Alle NexFlex®-Papiere basieren auf 100 Prozent Frischfaserzellstoff aus zertifizierten und kontrollierten Quellen und sind damit für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet. Auf das Basispapier werden wasserlösliche Polymere gestrichen, die für eine Barrierewirkung sorgen. Diese Barrieren lassen sich je nach Anwendung kombinieren: Bei Teeumbeuteln können der Schutz vor Mineralöl, Sauerstoff, Öl und Fett und der Erhalt des Aromas eine Rolle spielen. Eine Mineralölbarriere sei Standard, wenn papierverpackte Lebensmittel in Umkartons aus Recyclingmaterial lagern, erklärt Christoph Wachter, Spartenleiter flexible Verpackungspapiere bei Koehler Paper. Aus den Kartons könnten Mineralölbestandteile ausdünsten und in die Lebensmittel eindringen. Auch den Sauerstoff aus der Umgebungsluft gilt es vom Tee fernzuhalten. Das charakteristische Aroma von Schwarztee setzt sich aus mehr als 600 Einzelsubstanzen zusammen. Die Sauerstoffbarriere schützt die Aromastoffe vor Oxidation und verlängert damit

auch die Haltbarkeit. Häufig werden Tees mit ätherischen Ölen zusätzlich aromatisiert. Prominentes Beispiel ist das Öl der Bergamottefrucht, das Schwarztee zum Earl Grey adelt. Eine Öl- und Fettbarriere verhindert, dass natürliche Öle im Tee oder zugesetzte Aromastoffe unschöne Flecken auf der Papierhülle bilden. Zusätzliche Aromabarrieren vermeiden, dass sich die empfindlichen Geschmacksstoffe verflüchtigen, und halten sie bis zum Tee Genuss in der Verpackung. Koehler NexPlus® Tea Aroma bietet eine mittlere Aromabarriere, während sie bei Koehler NexPlus® Tea Flavor besonders stark ausgeführt ist. Sie ist ideal für Premiumprodukte mit besonders intensiver Aromatisierung oder Kräutertees mit empfindlichen Wirkstoffen.

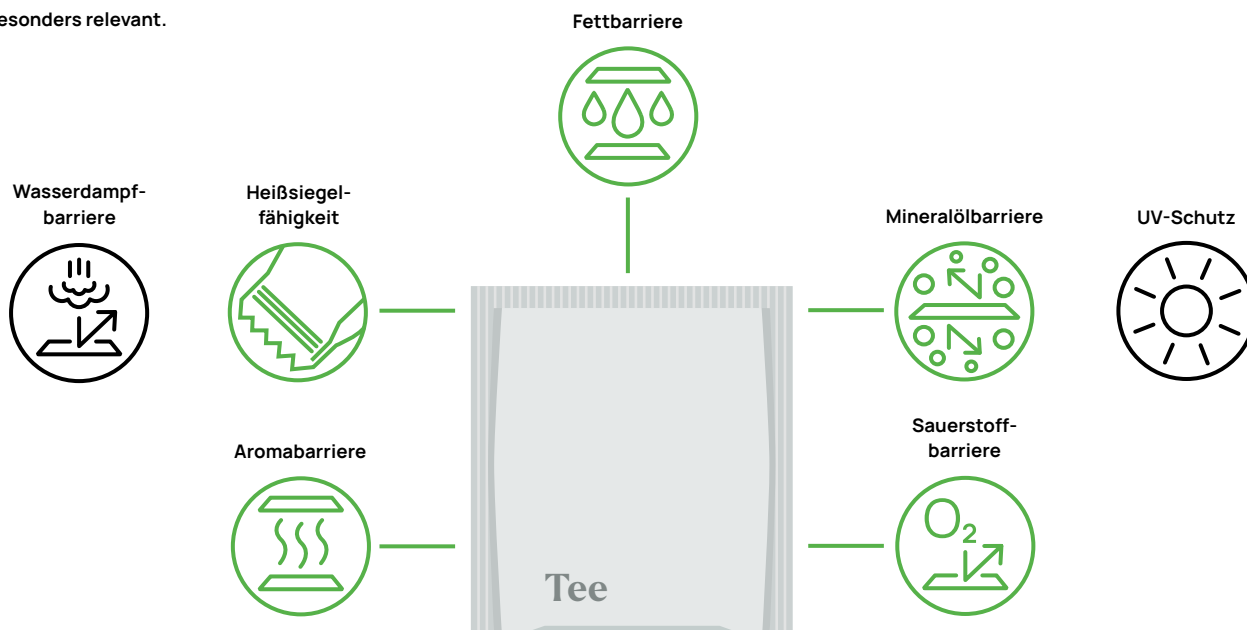
Umweltplus beim Tee Genuss

Verbraucherinnen und Verbraucher, die zum papierverpackten Teebeutel greifen, brauchen sich um das Thema Nachhaltigkeit nicht zu sorgen. Die Umverpackung ist sehr gut recycelbar und wird über die Papiertonne zum Wertstoff, der Teebeutel kann zu Humus kompostiert werden.

Modulare Barrieren

Maximal sieben Funktionalitäten sind von Koehler NexPlus® kombinierbar.

Für Tee sind die fünf grün markierten besonders relevant.



Produktvorteile Koehler NexPlus®

Kreislauffähig:
als Altpapier
recyclbar

**Für Lebensmittel
geeignet:**
100 Prozent
Frischfaserzellstoff

Kompatibel:
läuft problemlos
auf Verpackungsmaschinen

Funktionell:
modulares
Barriersystem

„Wir bieten vielfältige Optionen an, sodass jeder Kunde eine passende Lösung für sein Produkt findet.“

Christoph Wachter

Spartenleiter flexible Verpackungspapiere
bei Koehler Paper



Bei Schrauben kommt es darauf an, dass sie nicht durch die Verpackung stechen.

„Bei der Entwicklung von Koehler NexPlus® Seal Pure haben wir besonderen Wert auf die Reißfestigkeit gelegt.“

Christoph Wachter

Spartenleiter flexible Verpackungspapiere bei Koehler Paper

Verpackungsmaschine? Läuft!

Das Verhalten der NexFlex®-Papiere auf den Verpackungsmaschinen ist ein weiterer entscheidender Erfolgsfaktor. Auch hier kann Christoph Wachter beruhigen. Bei Anfragen neuer Kunden genügt ein Blick in seine Datenbank für eine Auskunft, welches Papier mit welcher Leistung auf den Maschinen bekannter Hersteller läuft. Meist sind nur kleine Anpassungen nötig, wenn ein Hersteller von Kunststoffolie auf flexibles Verpackungspapier umsteigen möchte. Die Geschwindigkeit der Maschine bleibt gleich – wichtig, wenn 350 Teebeutel pro Minute eingetütet werden sollen. In Sachen Verschlusstechnik sind die NexFlex®-Papiere ebenfalls äußerst flexibel. Sie sind knick- und bruchbeständig und eignen sich zum Rändeln ebenso wie zum Heißsiegeln. „Wir bieten vielfältige Optionen an Barrierefunktionen und Verschlusstechniken, sodass jeder Kunde eine passende Lösung für sein Produkt findet.“

Starkes Papier für Schrauben

Was haben Tee und Schrauben gemeinsam? Zugegeben – es ist wenig, doch eines eint sie: Sie lassen sich bestens in flexible Verpackungspapiere hüllen. Schneider Electric suchte nach einer Alternative zum Kunststoff, um Schrauben zu verpacken. Das Unternehmen ist führend in den Bereichen Elektrifizierung, Automatisierung und Digitalisierung für die Industrie. Das „Time“-Magazin und Statista kürten Schneider Electric 2024 zum nachhaltigsten Unternehmen weltweit. Koehler NexPlus® Seal Pure löste diese Verpackungsaufgabe, bei der keine Barrierefunktion nötig ist. Das Papier

muss jedoch besonders stabil sein, um den spitzen Enden der Schrauben standzuhalten. „Bei der Entwicklung von Koehler NexPlus® Seal Pure haben wir besonderen Wert auf die Reißfestigkeit gelegt“, erläutert Christoph Wachter. Sie wird in den Laboren der Koehler-Gruppe regelmäßig mit einem speziellen Test zur Berstfestigkeit überprüft.

Produkte perfekt inszeniert

Koehler NexPlus® Seal Pure-Papiere sind heißsiegelfähig und in Flächengewichten von 36 bis 80 Gramm pro Quadratmeter erhältlich. Das Papier undurchsichtig ist und den Blick auf den Inhalt versperrt, wird inzwischen nicht mehr als Nachteil empfunden. Die Druckqualität auf den flexiblen Verpackungspapieren sei so hervorragend, dass Menschen am Supermarkregal eine realistische Abbildung des Produktes als gleichwertig akzeptierten, versichert Christoph Wachter. Dabei zeigt er auf seine Sammlung, in der Einweg-Rasierer und Zahnbürsten liegen und viele weitere Produkte, deren Hersteller er bei der Markteinführung unterstützt.

Der Teehersteller
Leros setzt für seinen
Hagebuttentee
auf Koehler-Papier.



88%

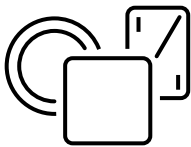
aller Kräuter- und Früchte-
tees kommen in Beuteln in
den Handel.



Flexibles Verpackungs-
papier schützt das Aroma
bis zum Tee-genuss.

Spezialpapiere und Pappe für Kunden in der ganzen Welt

Das Kerngeschäft der Koehler-Gruppe ist die Entwicklung und Produktion von hochwertigen Spezialpapieren. Dazu zählen unter anderem Thermopapiere, Feinpapiere, Selbstdurchschreibepapiere, Recyclingpapiere, Dekorpapiere und Thermo-Sublimationspapiere. Holzschliffpappe ist ein weiteres wichtiges Produkt. Seit 2019 produzieren wir auch innovative flexible Verpackungspapiere. Bei der Herstellung von Thermopapieren, Getränkeuntersetzern und Spielkartenkarton sind wir Weltmarktführer.



Pappe auf Holzschliffbasis

- 1 KATZ, Weisenbach (DE)
Pappenproduktion ▶ 1716
⚙ Pappenmaschine
Holzschliffpappe ▶ 1960
- 2 KATZ, Sanborn, NY (USA)
Druckerei ▶ 1979
(schließt 2025)
- 3 KATZ, Johnson City, TN (USA)
Druckerei ▶ 1991
- 4 KATZ, Willstätt (DE)
Druckerei ▶ 2024



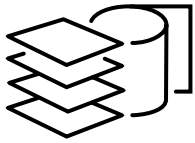
20.925 t

produzierte Menge an Holzschliffpappe im Jahr 2024.



2.769 Mio.

Getränkeuntersetzer wurden unter anderem daraus hergestellt.

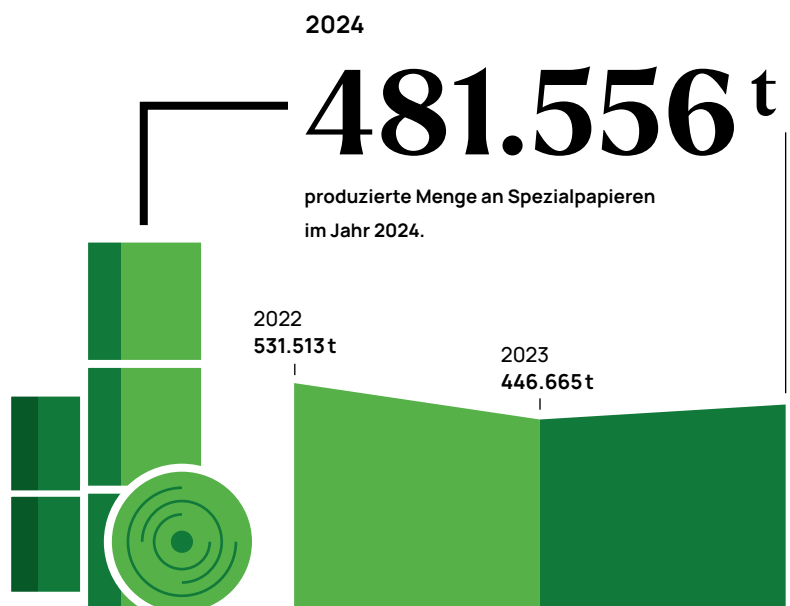
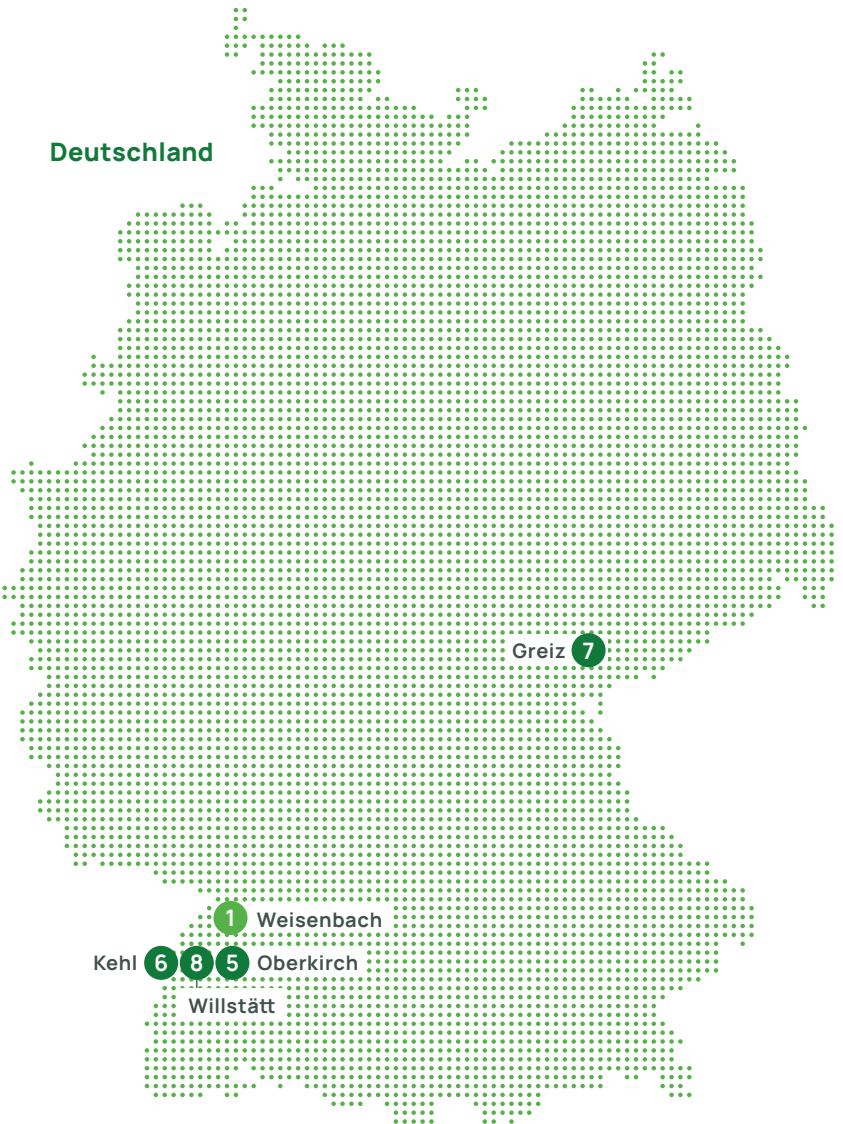


Hochwertige Spezialpapiere

- 5 Koehler Paper, Oberkirch (DE)**
Papierproduktion ▶ 1807
 - ✱ **Papiermaschine 3**
Kanten-Dekorpapier, Feinpapier ▶ 1924
 - ✱ **Papiermaschine 4**
Fein- und Spezialpapier ▶ 1961
 - ✱ **Papiermaschine 5**
Fein- und Spezialpapier ▶ 1980
- 6 Koehler Paper, Kehl (DE)**
Papierproduktion ▶ 1988
 - ✱ **Papiermaschine 1**
Thermo- und Spezialpapier ▶ 1988
 - ✱ **Papiermaschine 2**
Thermopapier ▶ 2001/2002
 - ✱ **Papiermaschine 6**
Dekorpapier ▶ 2000
 - ✱ **Papiermaschine 8**
Flexibles Verpackungspapier ▶ 2019
- 7 Koehler Paper, Greiz (DE)**
Papierproduktion ▶ 1591
 - ✱ **Papiermaschine 1**
Recyclingpapier ▶ 1971
- 8 Beaver Paper, Willstätt (DE)**
Papierverarbeitung ▶ 2018
- 9 Beaver Paper, Lawrenceville, GA (USA)**
Papierverarbeitung ▶ 1979

Legende

- ▶ Gründungsjahr / Inbetriebnahme
- ✱ Maschinen / Anlagen



Die Locker-Verpackungen im Altpapierballen sind bereit für den innovativen Recyclingprozess.

Viele Leben



—> Vom flexiblen Verpackungspapier zur edlen Uhrenverpackung: Die Reise der Locker-Verpackung ist noch lange nicht zu Ende, wenn die letzte Waffel verspeist ist. Wie das Verpackungspapier des Südtiroler Süßwarenherstellers Locker in Kehl entsteht – und wie ihm im thüringischen Greiz wieder ein neues Leben geschenkt wird ...

Die Papiermaschine 8 bei Koehler Paper in Kehl produziert bis zu 1.400 Meter Verpackungspapier pro Minute.

FlexTech

→ Flexibles Verpackungspapier eignet sich z. B. für Schokoladen-, Teebeutel- oder Tierfutter-Verpackungen.



Könnte der Altpapierballen sprechen, der gerade auf das Förderband bei Koehler Paper in Greiz gleitet, er hätte sicher eine Menge zu erzählen. Von Geschichten aus alten Klatschmagazinen zum Beispiel, die erst in der Altpapiertonne entsorgt und später zusammen mit alten Liebesbriefen, Einkaufszetteln, Mathe-Klausuren und Co. zu einem Ballen gepresst wurden. Wovon dieser Altpapierballen aber auf jeden Fall erzählen könnte: von Locker und seinen weltberühmten Bozner Haselnusswaffeln. Im Jahr 1925 erfunden, stechen sie bis heute heraus – nicht nur geschmacklich, sondern auch dank ihres knallroten Verpackungspapiers, das hier in Greiz wiederverwertet wird.

Locker-Waffeln in Papier

Aber fangen wir von vorne an. Denn die Reise der Waffelverpackung beginnt an einem anderen Koehler-Standort: in Kehl am Rhein. Hier ging 2019 die modernste Papiermaschine der Koehler-Gruppe in Betrieb. Die neue Produktionslinie wurde speziell für die Herstellung flexibler Verpackungspapiere entwickelt, wie sie auch Locker für seine Waffeln nutzt. Die Basis dafür ist Frischfaserzellstoff aus 100 Prozent zertifiziert nachhaltiger Forstwirtschaft und kontrollierten Quellen. Bis zu 1.400 Meter Verpackungspapier laufen pro Minute von der Maschine und werden anschließend weiterverarbeitet. Die Energie dafür stammt nahezu vollständig aus erneuerbaren Quellen.



Locker „Best of Moments“, verpackt in flexiblem Verpackungspapier.

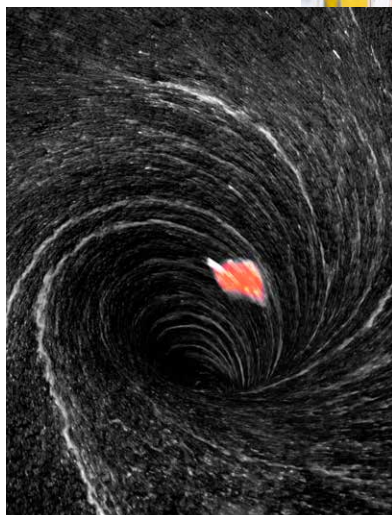
Der Vorteil von Verpackungspapieren? Im Vergleich zu Kunststoff hat Papier in der Regel eine erheblich bessere CO₂-Bilanz, weil es sich unter anderem so häufig recyceln lässt wie kaum ein anderes Material. Selbst nach mehreren Durchläufen im Kreislauf bleibt die Qualität des Sekundärrohstoffs erhalten. Um das zu gewähren, hat Koehler flexible Verpackungspapiere mit Barrierefunktionen entwickelt, die in der Standard-Altpapierproduktion recyclingfähig sind und Kunststofffolien in vielen Anwendungen ersetzen können.

Bis zu

25^x

lässt sich Papier recyceln.

Mitten im Strudel:
eine Loacker-
Verpackung im
Papierbrei.



Schwarzes Recyclingpapier
bei der Aufrollung.



Hier geht's zum Film!

Entdecken Sie die gesamte Reise der Loacker-
Verpackung auf unserem YouTube-Kanal

Von Kehl nach San Marino

Noch hat Loacker seine Kunststoffverpackungen nicht vollständig ersetzt, doch bei einigen Waffelsorten setzt Loacker auf eine Verpackung aus Koehler NexPlus® Seal Pure MOB. Bevor aus diesem Papier allerdings Doypacks für Neapolitaner und Co. werden, geht die Reise von Kehl weiter nach Italien, zur SIT Group in San Marino. „Gemeinsam mit SIT konnten wir als Erste ein nachhaltiges Verpackungspapier anbieten, das eine sehr gute Siegelfähigkeit und Mineralölbarriere bietet“, so Verkaufsleiter Mauro Moretti von Koehler Paper Italia.

Das überzeugte auch den langjährigen SIT-Kunden Loacker. „Es ist in der Tat ein Papier mit hervorragenden Eigenschaften, das sowohl FSC®-zertifiziert als auch gemäß der Cepi-Methode gut wiederverwertbar ist. Unsere Erfahrungen damit sind sehr gut: Koehler Paper liefert durchweg qualitativ hochwertige Produkte und trifft bei unseren Kunden den Puls der Zeit“, sagt Gaia Ferrandi, Produktmanagerin bei Loacker. Apropos Kunden: Die finden Loacker in Papier derzeit vor allem in Duty-free-Shops, bevor die Papierverpackung im Altpapier zum Sekundärrohstoff wird.



**„Bereits seit
zwei Jahren gibt es
verschiedene
Loacker-Produkte
in unserem Papier.“**

Mauro Moretti

Sales Manager bei Koehler Paper Italia

Zurück in den Kreislauf

Die Locker-Reise führt anschließend über einen Zwischenstopp in einer Altpapiersortieranlage in eine lokale Recyclingpapierfabrik. In unserer Geschichte führt sie zu Koehler Paper im thüringischen Greiz. Die Anfänge der Papierproduktion an diesem Standort reichen bis ins Jahr 1591 zurück. Heute wird der Locker-Verpackung hier ein zweites Leben geschenkt, denn alle in Greiz hergestellten Papiere bestehen zu 100 Prozent aus Sekundärfaserrohstoffen. Mit anderen Worten: Aus alten Notizzetteln, Zeitungen, Wandkalendern, Postern und immer häufiger auch flexiblen Verpackungspapieren entstehen hier neue Papiere.

In der Altpapieraufbereitung wird die Locker-Verpackung zusammen mit anderem Altpapier zu einem Papierbrei verarbeitet. Die hoch entwickelte Färbetechnologie in Greiz ermöglicht es, Recyclingpapiere in einer Farbvielfalt herzustellen, wie sie nur wenige Hersteller zu bieten haben. Das Ergebnis kann sich auch unter Nachhaltigkeitsaspekten sehen lassen: 80 bis 90 Prozent aller in Greiz hergestellten Produkte tragen das Umweltzeichen „Blauer Engel“ sowie das EU Ecolabel.

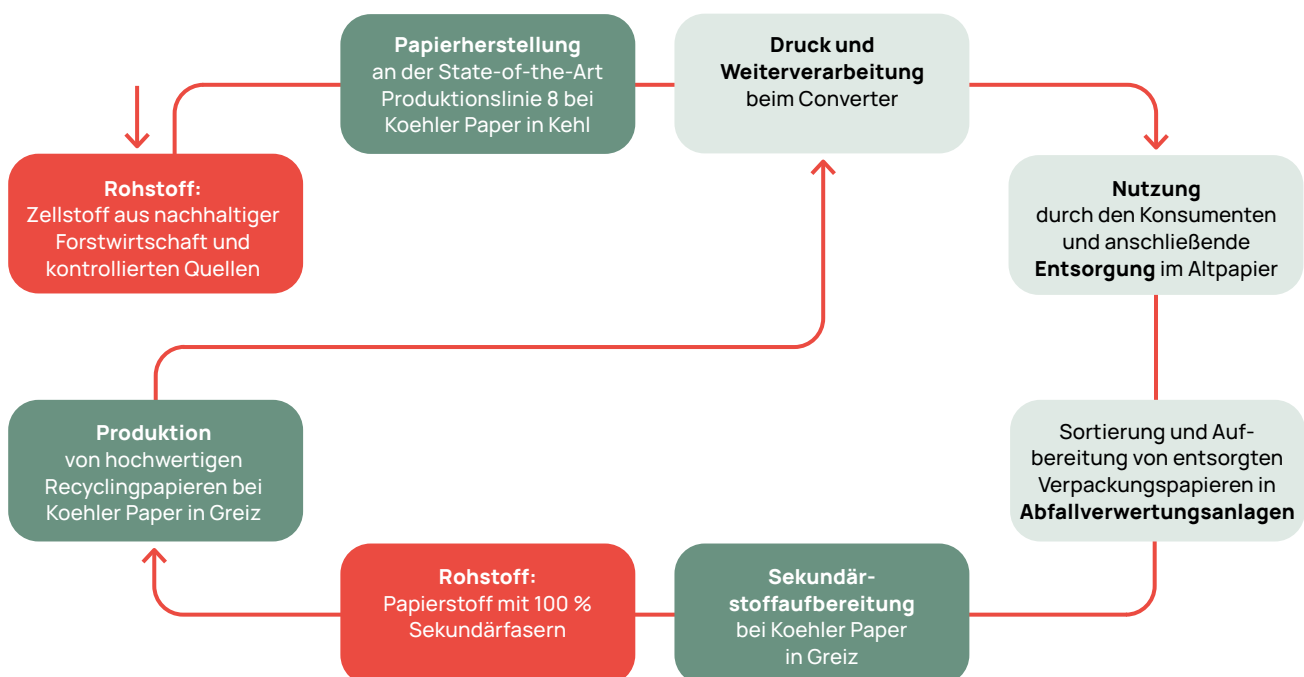
Und die rote Waffeltüte? Sie wird in Greiz zu tiefschwarzem Recyclingpapier. Das findet, über eine Zwischenstation bei einem Converter, schließlich seinen Weg zum Luxusuhrenhersteller Mühle-Glashütte nach Sachsen. Dort kommt das Papier als edle Uhrenverpackung zum Einsatz. Recycling und Hochwertigkeit? Das geht für Koehler Hand in Hand. Willkommen zurück im Leben, Locker-Waffelverpackung!

Die hochwertige Uhrenverpackung von Mühle-Glashütte aus Koehlers Recyclingpapier.



Im Kreis gedacht!

Diesen Kreislauf durchläuft die Locker-Verpackung aus unserer Geschichte



Alleskönner Holz



—→ **Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit** gehören für die Koehler-Gruppe zusammen. Der nachwachsende Rohstoff Holz spielt dabei eine besonders große Rolle. Mit strategischen Partnerschaften und modernster Technik nutzen wir ihn so verantwortungsvoll wie möglich und sichern dabei auch die regionale Wertschöpfung.

— **Aus der Region – für die Region**

47%

der Fläche des Ortenaukreises sind bewaldet.

170.000^t

Biomasse pro Jahr braucht das Kraftwerk von Koehler Paper Oberkirch als Brennstoff.

Seit 2021 versorgt Zöllikofer als Teil der Koehler-Gruppe unsere Heizkraftwerke mit Brennstoffen aus erneuerbaren Quellen. Die Kernkompetenzen des Unternehmens sind Sägenebenprodukte, Altholz sowie Wald- und Energieholz. Um den steigenden Bedarf an Heizmaterial langfristig zu sichern, ergänzt nun das französische Unternehmen REKO Energie Bois die Aktivitäten im Holzhandel und in der Logistik. An drei Standorten verarbeiten dessen 18 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter jährlich 140.000 Tonnen Holzprodukte.

Mit REKO erweitert die Koehler-Gruppe ihren Aktionsradius nach Frankreich. Geschäftsführer Frank Andlauer erklärt einen weiteren Vorteil: „REKO bringt zusätzliche Expertise im Einkauf von stehendem Holz in die Koehler-Gruppe. Damit treten wir bereits früher in die Wertschöpfung ein und können strategische Vorteile sichern.“

Vom Baum zum Werkstoff

Im Rahmen der Durchforstung markieren Forstfachleute, welche Bäume aus dem Wald entnommen werden sollen. REKO kauft das Holz „auf dem Stock“ und übernimmt die Ernte. Solche Pflegemaßnahmen sind im Wald regelmäßig nötig. Damit bekommen die stabileren und qualitativ besseren Bäume mehr Licht und Platz zum Wachsen. Das geerntete Holz wird nach Qualität sortiert. Gerade gewachsene Stämme werden zu Brettern, Balken und Bohlen gesägt und zu langlebigen Produkten wie Bauholz oder Möbeln verarbeitet. Da sich in Richtung Baumkrone der

„REKO bringt zusätzliche Expertise im Einkauf von stehendem Holz in die Koehler-Gruppe.“

Frank Andlauer
Geschäftsführer REKO Energie Bois

Stammdurchmesser verringert, eignen sich diese Abschnitte als Schleifholz für die Produktion von Holzschliffpappe bei KATZ in Weisenbach. KATZ ist seit 2009 Teil der Koehler-Gruppe und spezialisiert auf Produkte aus Holzschliffpappe. Späne und Holzabschnitte, die im Sägewerk anfallen, gehen in die Holzindustrie und werden zu Spanplatten weiterverarbeitet. Krumme Stämme, Kronenholz, Äste und Wurzelstöcke, die stofflich nicht mehr nutzbar sind, dienen als Brennstoff für Biomasse-Heizkraftwerke.

Wertschöpfung aus Resten

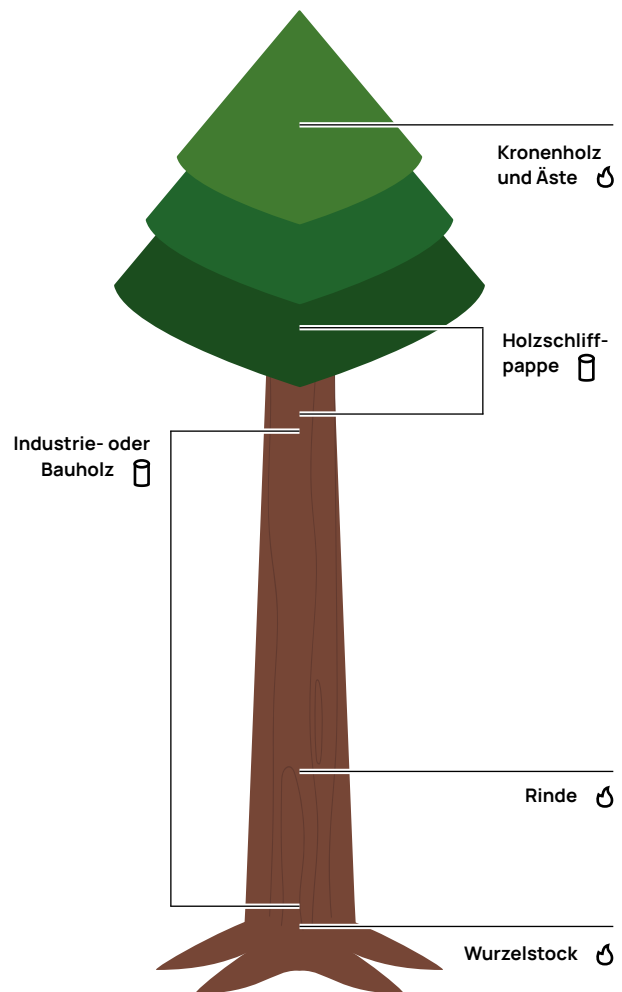
Solange es verbaut bleibt, trägt Holz als Kohlendioxid-speicher aktiv zum Klimaschutz bei. Auch Bauholz durchläuft mehrere Nutzungsstufen. Die Fachleute auf den Holzplätzen von Zollikofer und REKO sortieren Recyclingholz sorgfältig und führen es wann immer möglich der Wiederverwertung zu. Naturbelassenes Holz wird zerkleinert und zu Spanplatten oder Holzfasерplatten gepresst, die im Innenausbau und in der Möbelindustrie verwendet werden. In einem wegweisenden Pilotprojekt haben Zollikofer und ein führender Hersteller von Holzwerkstoffen den Materialkreislauf für die Hotelkette Motel One praxisnah umgesetzt: Gemeinsam haben sie 120 Tonnen Material aus dem Innenausbau von Hotelzimmern aufbereitet. Aus dem gewonnenen Sekundärrohstoff wurden neue Möbel und Einbauten für ein Motel-One-Hotel in München hergestellt.

Ein weiteres Beispiel für eine sehr hochwertige stoffliche Nutzung praktiziert KATZ in Weisenbach. Hier verwertet die Koehler-Gruppe Holzstämmе, die für Möbel- und Bauholz zu dünn sind. Das sogenannte Schleifholz wird zerkleinert und zu Holzschliffpappe verarbeitet. Die Getränkeunter-setzer des Weltmarktführers KATZ saugen rund um den Globus Tropfen von Theken und Tischen. Die Holzschliffpappe lässt sich zudem zu Anzeigetafeln, Lebensmittelkartons und vielen weiteren Anwendungen verarbeiten. Stanzreste aus der Produktion werden direkt wiederverwertet, gebrauchte Pappe kann ins Altpapier. So durchlaufen die Holzfasern mehrere Nutzungszyklen, bis sie zu kurz für die weitere Verarbeitung sind. Erst wenn kein stoffliches Recycling mehr möglich ist, werden Holz und Fasern häufig noch als Energiequelle genutzt.

Der Baum als Wertstoff

Legende

- 🔥 Thermische Nutzung
- 📦 Stoffliche Nutzung



„Die stoffliche Verwertung des Holzes hat immer Vorrang vor der thermischen.“

Frank Andlauer

Geschäftsführer REKO Energie Bois

Mehrfacher Nutzen

Die Kaskadennutzung bietet klare Vorteile: Den Rohstoff Holz vollständig und mehrfach zu verwerten, auch das Rest- und Recyclingmaterial, erhöht die wirtschaftliche Effizienz. Aktive Forstwirtschaft steigert die CO₂-Bindung des Forstes, weil neben dem verbesserten Holzzuwachs auch Kohlendioxid in den Holzprodukten gebunden ist. Je länger das Kohlendioxid im Holz gespeichert bleibt und nicht in die Atmosphäre entweicht, desto positiver die Bindungswirkung für das Klima. Wird der vorhandene Rohstoff wiederverwertet, kann sich Wertschöpfung in neuen Produktkreisen fortsetzen. „Die stoffliche Verwertung des Holzes hat immer Vorrang vor der thermischen“, fasst Andlauer zusammen. Wird das Holz am Ende der Kaskade verheizt, setzt es nur die Menge Kohlendioxid frei, die der Baum während des Wachstums aus der Atmosphäre gebunden hat. Das macht den Prozess klimaneutral und reduziert den Verbrauch fossiler Rohstoffe.

Regional ist erste Wahl

Die regionale Herkunft des Holzes ist ein zentraler Pfeiler im Nachhaltigkeitskonzept der Koehler-Gruppe. Dr. Tilmann Rilling leitet den Bereich Stoffstrommanagement bei Koehler Renewable Energy und ist Geschäftsführer bei Zollikofer. In den vergangenen Jahrzehnten habe es erhebliche Veränderungen in der Holzwirtschaft gegeben, berichtet er. Große Sägewerke mit weitläufigen Einzugsgebieten dominieren den Markt, aber „im Schwarzwald sind die Fahrwege oft steil und verschlungen, deshalb können sich hier noch viele mittelständische Unternehmen halten“, erklärt er. Der Ortenaukreis hat innerhalb Baden-Württembergs die größte absolute Waldfläche – optimale Voraussetzungen für eine nachhaltige Holznutzung, denn kurze Transportwege beschränken die Emissionen auf ein Minimum, stärken lokale Forstbetriebe und erhalten Arbeitsplätze in der Region. Der Biomassebedarf der Koehler-Gruppe steigt, deshalb erweitert Zollikofer mit REKO Energie Bois seinen Wirkungskreis ins nahegelegene Frankreich, um die Versorgung mit Heizmaterial zu sichern.



LKW liefern die Biomasse auf dem Werksgelände von Koehler Paper in Oberkirch an.

Stämme mit geringem Durchmesser sind der Rohstoff für die Produktion von Holzschliffpappe.



Energiewende in Oberkirch

Das Heizkraftwerk am Koehler Paper Standort Oberkirch braucht besonders viel Biomasse. Etwa 170.000 Tonnen jährlich ersetzen den bisherigen Brennstoff Steinkohle und sparen dabei 150.000 Tonnen fossile CO₂-Emissionen ein. Angesichts der Menge ist es umso wichtiger, die Transportwege möglichst kurz zu halten, auch auf dem Werksgelände. Um die Anlieferung für die Nachbarschaft möglichst verträglich zu gestalten, kommt modernste Logistik zum Einsatz. LKW-Fahrerinnen und -Fahrer scannen ihre Ladung mit einem digitalen Barcodesystem ein und entladen sie selbstständig in einem definierten Zeitfenster. Fotos der Ware zur Qualitätssicherung und Echtzeitdaten der Waage erfassen präzise Menge und Zustand des Materials. Der gesamte Entladeprozess dauert nur 30 Minuten.

Produziert das Kraftwerk mehr Strom, als für die Papierproduktion nötig ist, wird dieser ins Netz eingespeist. Dabei kommt ausschließlich unbehandeltes Material vom Ende der Nutzungskaskade in den Brenner: Rinde und Sägereistholz aus Sägewerken, Hackschnitzel aus unbehandeltem Restholz, geschreddertes Kronen- und Wurzelholz aus dem Wald sowie Landschaftspflegematerial, wie es beim Mähen von Straßenrändern anfällt.

Mit dem Vorrang der stofflichen Verwertung, Regionalität und Digitalisierung macht die Koehler-Gruppe den Rohstoff Holz zum Fundament einer klimafreundlichen Zukunft.



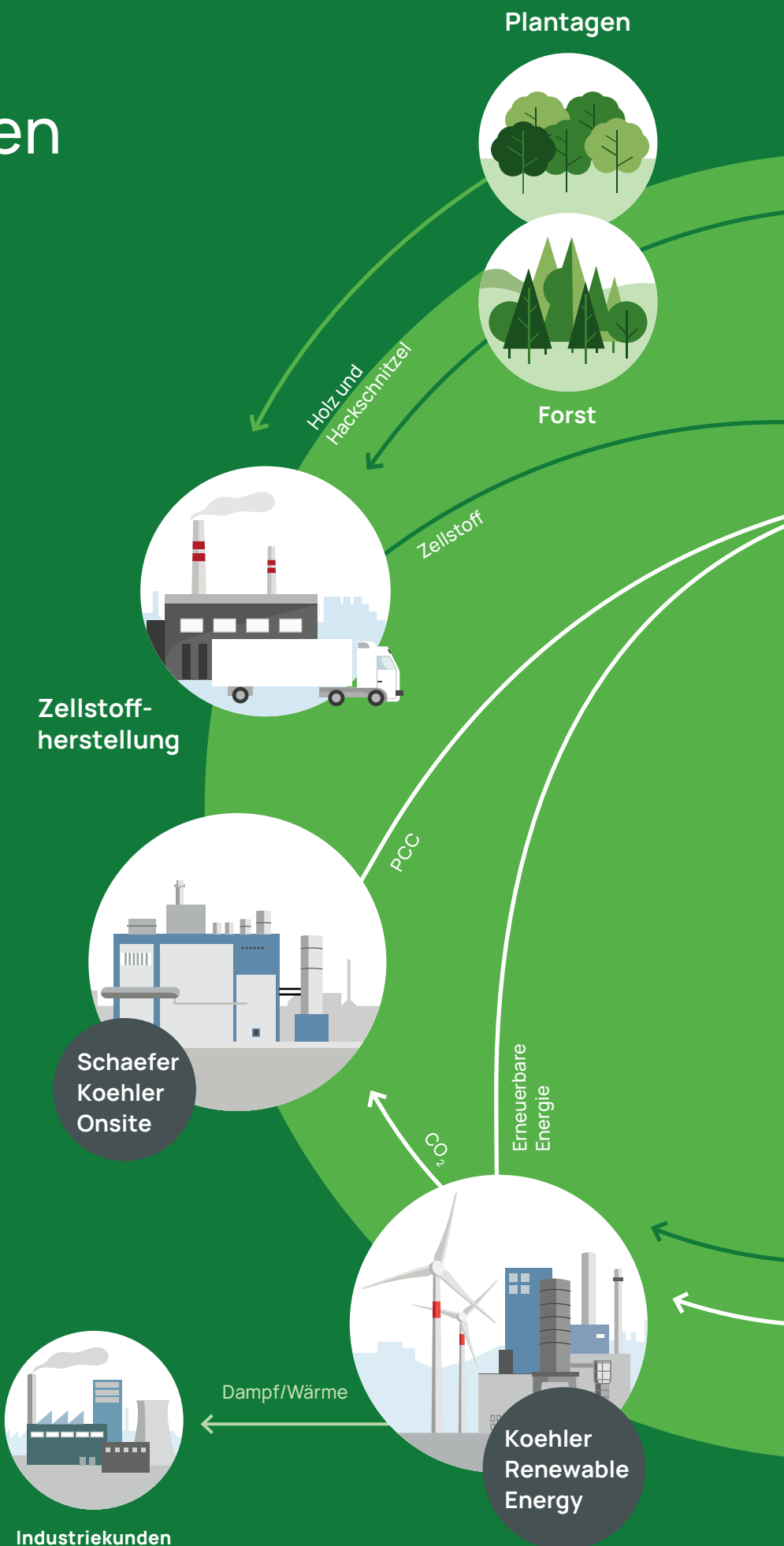
Auf den Holzplätzen lagern Werkstoffe unterschiedlicher Herkunft.

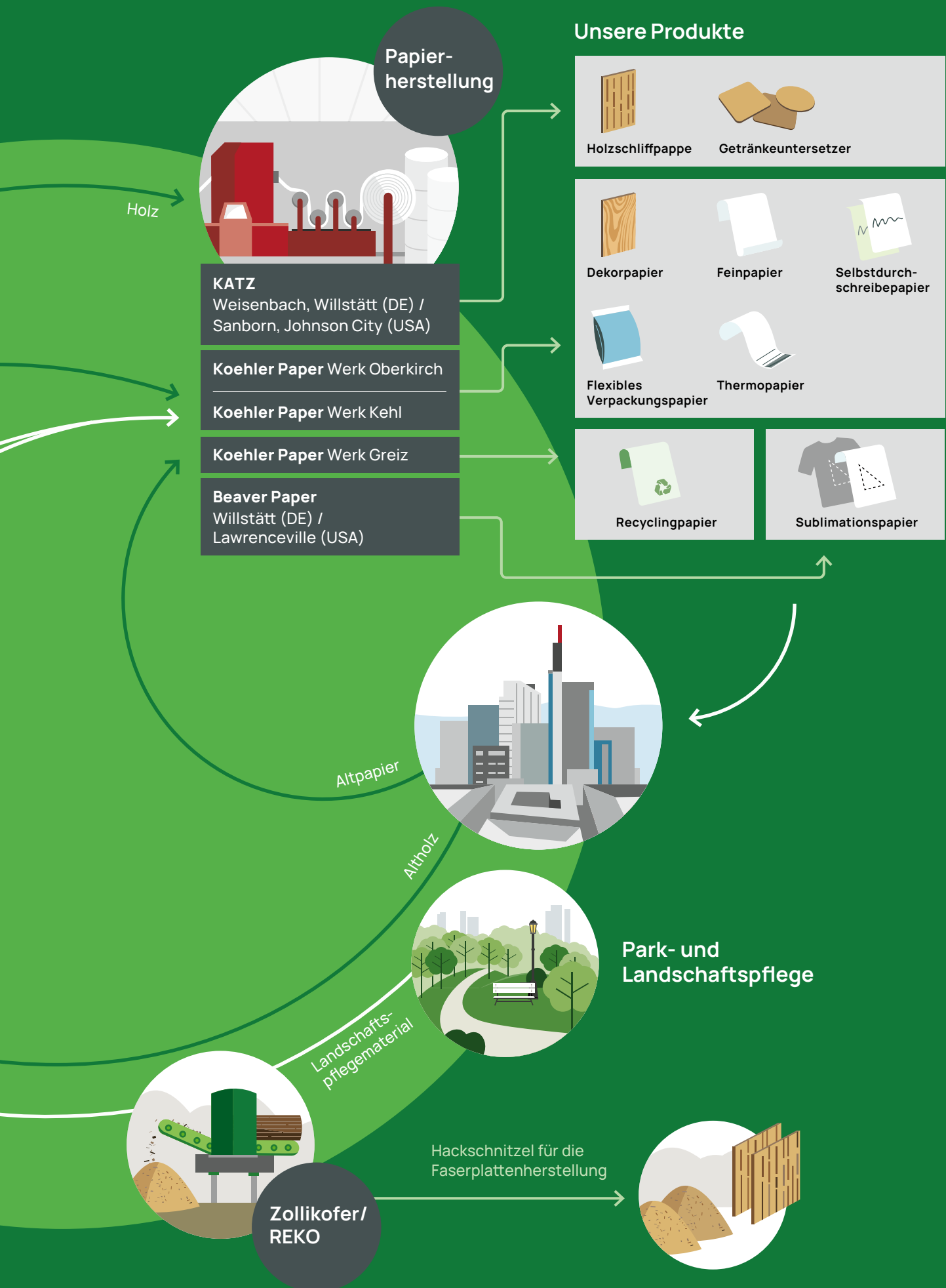
Wir denken in Kreisläufen

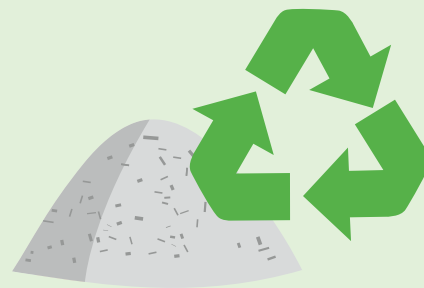
„Zirkuläre Wertschöpfung“ ist der Begriff der Stunde. Der Prozess ist ein Gegenmodell zur linearen Wertschöpfung sowie zu „Exundhopp“-Modellen, die von nahezu unbegrenzter Rohstoff-Verfügbarkeit ausgehen. Deutschland und auch Europa sind auf Rohstoffimporte angewiesen und deshalb gut beraten, das Konzept der zirkulären Wertschöpfung umzusetzen. Papier ist ein gutes Beispiel für gelungene zirkuläre Wertschöpfung, aus Altpapier wird immer wieder neues Papier.

Die Koehler-Gruppe ist Teil dieser zirkulären Wertschöpfungskette. Mit unseren Papieren für flexible Verpackungen bieten wir zukunftsfähige Produkte. Unsere Verpackungspapiere basieren auf nachwachsenden Rohstoffen. Nach Gebrauch lassen sie sich, im Gegensatz zu anderen Verpackungsmaterialien, gut wiederverwerten.

In der zirkulären Wertschöpfung steht die werkstoffliche Nutzung, also die Wiederverwertung des Materials, in der Hierarchie ganz oben. Wenn etwa bei Altholzsortimenten der Aufwand den Nutzen überwiegt und die stoffliche Nutzung keinen Sinn mehr ergibt, kommt die energetische Nutzung ins Spiel.







Sauber gepresst!

——> Die Schuhpresse an der Papiermaschine 4 ist mehr als ein technisches Upgrade der Papiermaschine – das Projekt steht für den Wandel hin zu einer energiesparenderen und umweltfreundlicheren Produktion, die die Bedürfnisse der Beschäftigten berücksichtigt. Durch kluge Planung, partnerschaftliche Zusammenarbeit und den Mut, Bestehendes zu hinterfragen, setzt die Koehler-Gruppe Maßstäbe in der Papierindustrie.

Das Heizkraftwerk am Koehler Paper Standort in Oberkirch stößt nach dem Umbau nur noch so viel Kohlendioxid aus, wie der Bio-Brennstoff vorher beim Wachsen durch Photosynthese aus der Atmosphäre gebunden hat. Im Vergleich zu Steinkohle sind das 150.000 Tonnen weniger fossile Kohlendioxidemissionen pro Jahr. Dieser positive Effekt für das Klima geht mit einer verringerten Leistung einher, denn Biomasse hat einen geringeren Heizwert als Steinkohle. Parallel zur Kraftwerksplanung begannen deshalb die Überlegungen, wie die Papiermaschine 4 mit 15 Prozent weniger Dampf und Energie Spezialpapiere in gleicher oder besserer Qualität produzieren kann.

—— Gut investiert

15 Mio.

Euro kostete der Umbau der Papiermaschine.

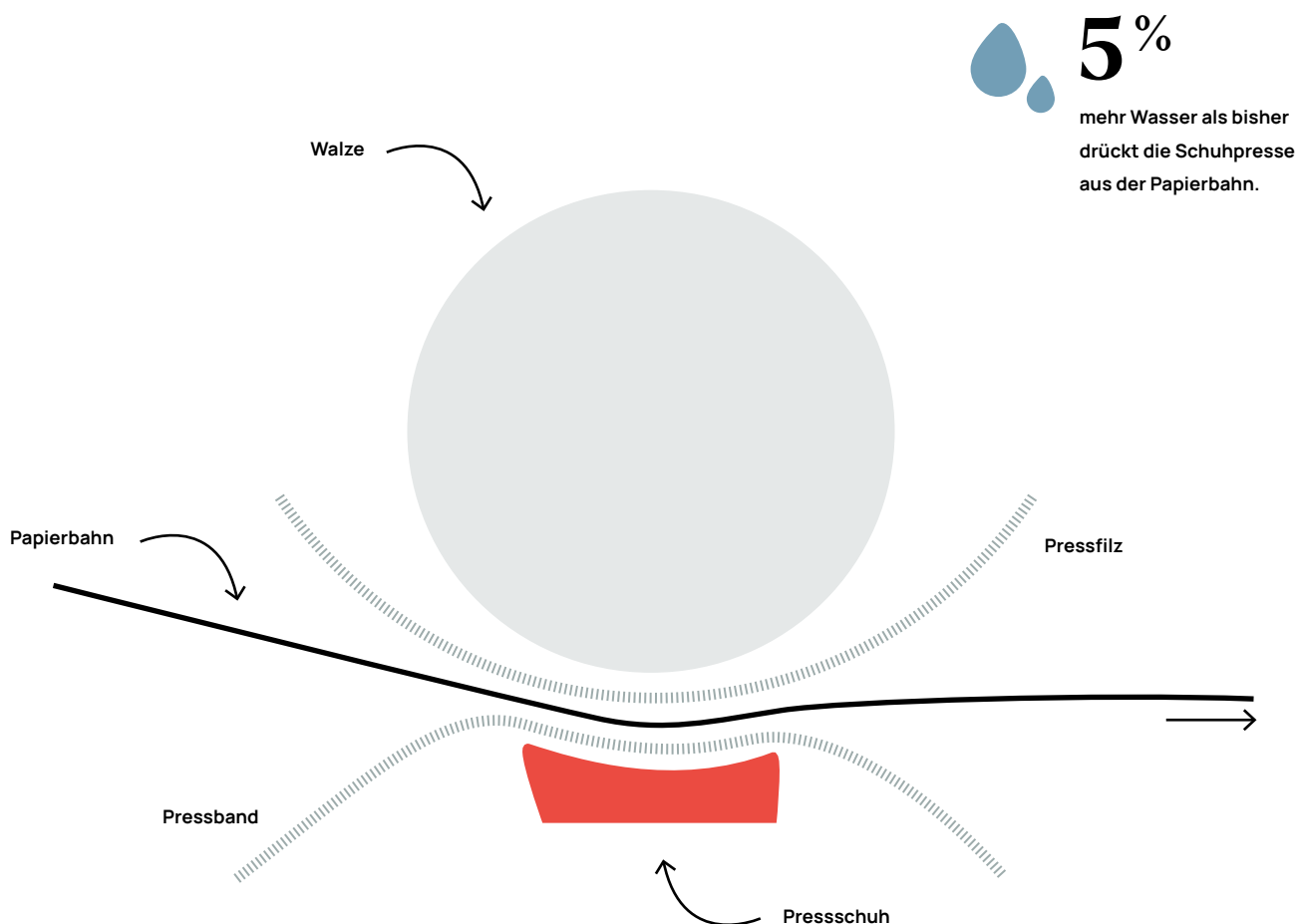
Weniger Wasser, weniger Dampf

Koehler Paper verwendet ausschließlich Zellstoff aus zertifiziert nachhaltiger Forst- und Plantagenwirtschaft. Für die Papierherstellung wird er mit sehr viel Wasser zu einem Faserbrei verarbeitet und auf ein Sieb gespritzt. Presswalzen entwässern den Brei und formen eine dünne Bahn, die anschließend mit heißem Dampf getrocknet und geglättet wird. Je nach Verwendungszweck werden Papierstriche aufgebracht, bevor das Papier aufgerollt oder in die gewünschte Form geschnitten wird.

Das Wasser, das die Presswalzen aus der Papierschicht herausdrücken, wird von Filzbahnen aufgenommen. Um etwa 20 Prozent reduziert sich dabei der Wassergehalt der Papierbahn und hier liegt auch der Hebel für eine energie-sparendere Produktion. Andreas Welle ist Produktionsleiter im Werk Oberkirch und fasst es so zusammen: „Ein Prozent weniger Wasser in der Papierbahn bedeutet drei bis vier Prozent Dampfeinsparung beim Trocknen.“ Diese Faustregel hatte sich bei der Optimierung der Papiermaschine 5 zwei Jahre zuvor bestätigt, deshalb entschieden sich Werksleiter Hartmut Felsch und die beteiligten Teams auch diesmal für den Einbau einer Schuhpresse. 15 Millionen Euro investierte Koehler Paper in diesen Umbau, der Heizkraftwerk und Papierproduktion optimal aufeinander abstimmt.

So drückt der Schuh

Die Presse hat ihren Namen vom länglichen, gekrümmten Druckelement, dem „Schuh“, der gegen ein flexibles Pressband drückt. Die besondere Form der Elemente bildet einen verlängerten Pressspalt. Darin bleibt die nasse Papierbahn länger unter Druck als zwischen klassischen Walzenpressen. Sie wird besser entwässert, sodass beim anschließenden Trocknen weniger Dampf nötig ist. Außerdem hat dies einen positiven Effekt auf die Papierqualität.



Verbesserungen durch die neue Schuhpresse

| | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|-------------------------|----------------------------------|
| Deutliche Dampfeinsparung | Höhere Leistung bei Spielkartenkarton | Schnellerer Filzwechsel | Verbesserte Qualität der Papiere |
|---------------------------|---------------------------------------|-------------------------|----------------------------------|

Turbo-Teamwork

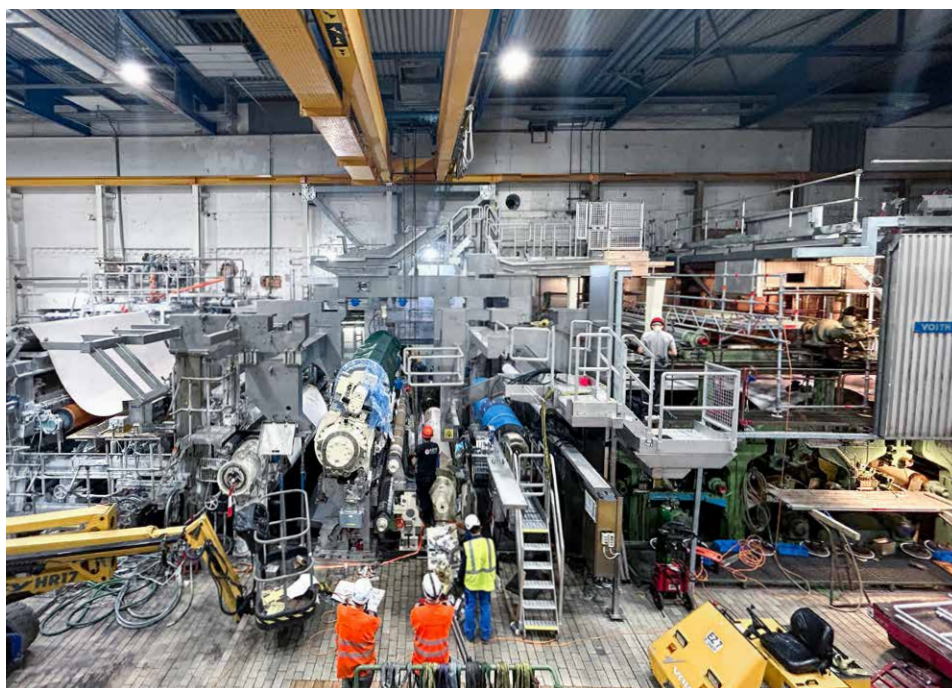
„Drei Wochen Zeit und sehr wenig Platz zum Arbeiten“, fasst Felsch die Herausforderungen des Umbaus zusammen. Vorausgegangen war eine dreijährige Planungsphase, in die die Belegschaft intensiv eingebunden war. Für alle, die an der Papiermaschine arbeiteten, hingen direkt neben der Maschine Tafeln, auf denen sie ihre Beobachtungen und Wünsche im Tagesgeschäft notieren konnten. Die Schichtführungskräfte brachten diese Anregungen zusammen mit ihren eigenen Erfahrungen in die Planungsgespräche ein. Das sei sehr wertvoll gewesen, sind sich Welle und Felsch einig, denn die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wüssten am besten, wo sie beispielsweise Einblick in die laufende Maschine brauchten und wie Laufstege optimal gestaltet sein sollten. Auch beim Aufbau waren alle dabei, denn „es schafft eine ganz andere Bindung zur Maschine, wenn man weiß, wie die Teile ineinandergreifen und wo die Leitungen entlanglaufen“, so Welle.

Mit dem Maschinenbauunternehmen Voith, das die Schulpresse lieferte und montierte, hatte Koehler Paper bereits in früheren Projekten gute Erfahrungen gemacht. Felsch lobt „die gute Stimmung und das konstruktive Miteinander auf der Baustelle“, auch bei beengten Platzverhältnissen und straffem Zeitplan. Die enge Zusammenarbeit aller Gewerke war entscheidend für den Erfolg des Projekts. Durch die präzise Vorbereitung und das erfahrene Montagepersonal lief wenige Stunden nach dem Anfahren verkaufsfähiges Papier von der Maschine.

„Alle Projektbeteiligten haben in höchstem Maße motiviert und engagiert mitgearbeitet.“

Andreas Welle

Produktionsleiter bei Koehler Paper in Oberkirch



Das engagierte Teamwork aller Beteiligten machte das Projekt erfolgreich.

Das Projekt

- 3 Jahre Planung
- 24 Tage Umbauzeit
- 15 Millionen Euro Investition



Die neue Schuhpresse wurde in die bestehende Papiermaschine eingepasst.

Mehr Sicherheit, besseres Papier

Die neue Schuhpresse bringt viele Verbesserungen mit sich, angefangen bei der Sicherheit des Personals. Beim Anfahren wurde die feuchte Papierbahn bisher teilweise händisch von einer Partie der Maschine zur nächsten überführt. Nun leiten Pressluftsysteme und automatisierte Transportbänder die Bahn durch die Papiermaschine und minimieren das Risiko für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Bis zu fünf Prozent mehr Wasser als die bisherige Technik drückt die neue Presse aus der Papierbahn.

15 %

weniger Dampf ist nun zum Trocknen der Papierbahn nötig.

8 %

schneller wird das Spielkartenpapier jetzt produziert.

Zur Produktion einer Tonne des Papiers, das unter anderem zu Spielkarten für Casinos verarbeitet wird, sind fast 15 Prozent weniger Dampf nötig als vorher, weil die Papierbahn mit einem geringeren Wassergehalt in die Trocknung läuft. Viele Teilschritte laufen schneller ab, sodass sich die Leistung der Maschine um fast zehn Prozent erhöht hat. Welle erklärt den Effizienzgewinn unter anderem mit verringerten Rüstzeiten: „Etwa alle sechs Wochen wechseln wir die abgenutzten Pressfilze aus, das geht jetzt deutlich schneller und sicherer als vorher.“ Gleichzeitig steigt die Qualität der Produkte. Die Schuhpresse komprimiert das Zellstoffgefüge stärker und gleichzeitig schonender, wodurch sich mehrere Parameter verbessern. Das Papier wird dichter und fester als bisher. Beide Seiten sind nun ähnlich glatt, vorher war eine etwas rauer.

Das Projekt demonstriert, wie sich durch Innovation und gezielte Investitionen ökologische und ökonomische Ziele verbinden lassen. Das Ergebnis ist eine zukunftsweisende Papierherstellung, die die Umwelt schont und hochwertige Produkte liefert.

Blue4est® macht Wellen

—→ Die blaue Innovation hat den Markt für Thermopapiere revolutioniert, doch über seine Wiederverwertung sind unterschiedliche Aussagen im Umlauf. Zusammen mit der SCHOELLERSHAMMER GmbH haben wir einen groß angelegten Praxisversuch unternommen, um die Recyclingfähigkeit zu bestätigen.

Mehr als

16 Mio. t

Altpapier wurden in Deutschland
2024 eingesetzt.

Lichtbeständig sollte es sein, frei von chemischen Entwicklern und im Altpapier recycelbar – mit diesen Voraussetzungen machten wir uns 2010 auf den Weg, das Thermopapier neu zu erfinden. 2018 kam Blue4est® auf den Markt: Auf ein Basispapier aus zertifiziertem Zellstoff tragen wir eine schwarze Farbschicht auf, darüber kommt die undurchsichtige Funktionsschicht. Der Thermodrucker

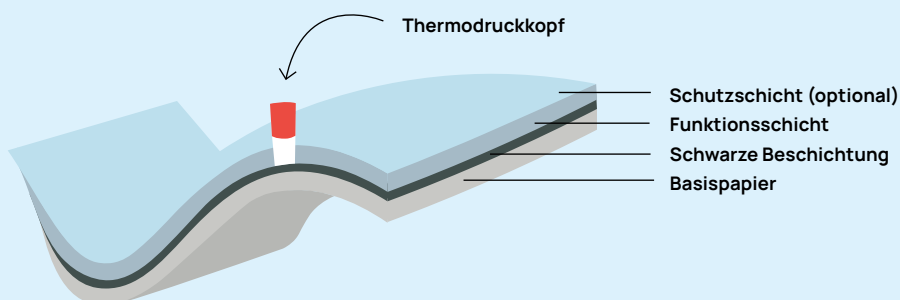
Weißes Thermopapier gehört laut Umweltbundesamt in den Restmüll, weil es Entwicklerchemikalien enthält, die den Recyclingprozess stören. Vereinzelt Medienberichten zufolge gelte dies auch für Blue4est® Kassensbons. Das verunsichert Verbraucherinnen und Verbraucher. Wir haben die Wiederverwertbarkeit erneut überprüft, um Klarheit zu schaffen.

Stabil durch Struktur

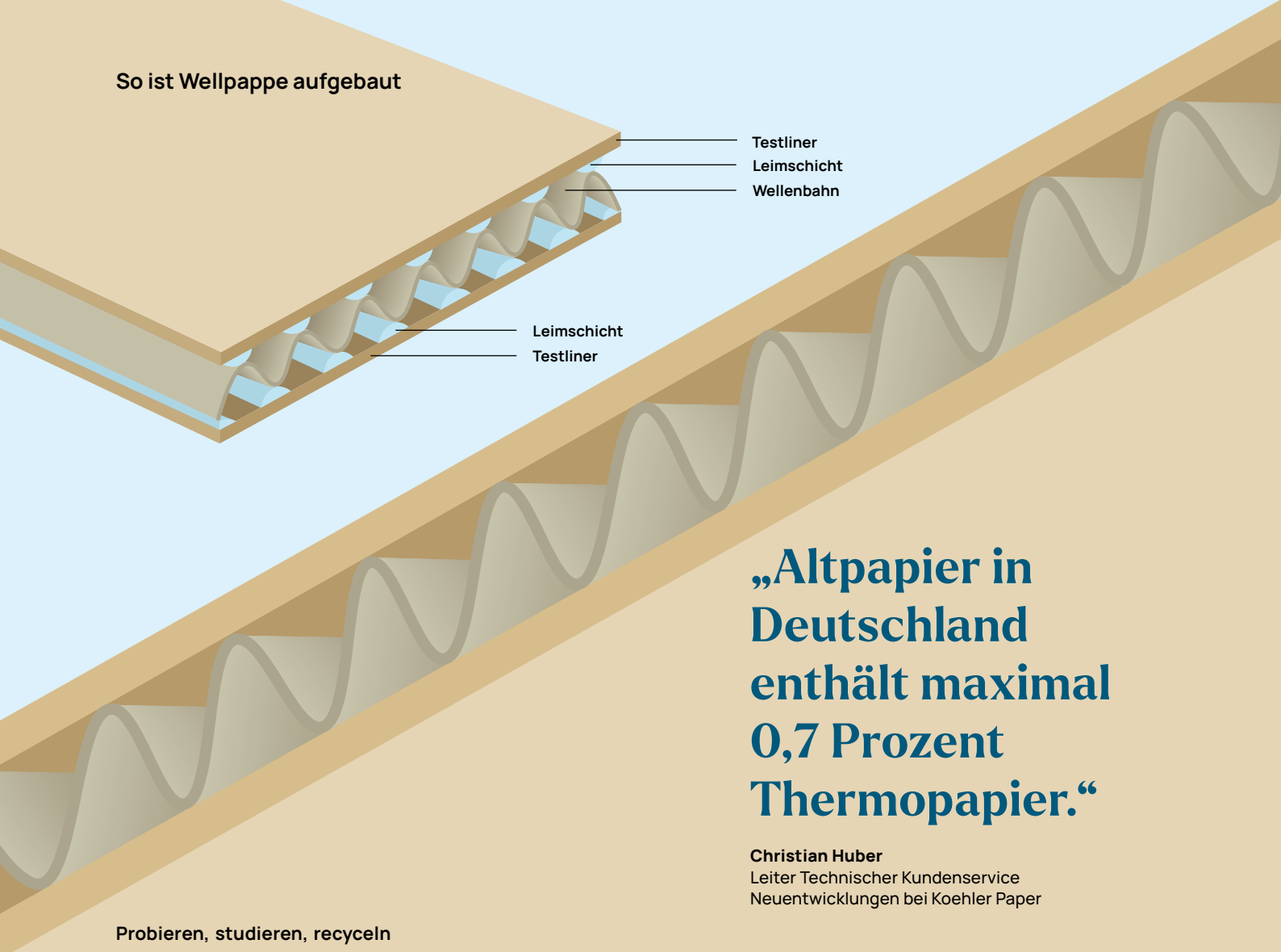
Papier gehört zu den Materialien, die sehr gut wiederverwertet werden können. Das Potenzial wird genutzt: Die Recyclingrate in Europa liegt bei 79 Prozent, in Deutschland sogar noch höher. Fast 13 Millionen Tonnen Altpapier haben Menschen in Deutschland 2023 eingesammelt. Dazu gehören Tageszeitungen und Magazine ebenso wie Bücher und Pappkartons. Mehr als eine halbe Million Tonnen davon landete auf dem Betriebshof der SCHOELLERSHAMMER GmbH in Düren. Seit mehr als 240 Jahren stellt das Unternehmen Papier her, seit zehn Jahren ist es auf Papiere spezialisiert, die zu Wellpappe weiterverarbeitet werden: Zwei Lagen Testliner als Innen- und Außenschicht umgeben eine gewellte Papierschicht. Die Rundbögen der Welle sind ähnlich wie bei Brücken oder Kathedralen und dadurch besonders tragfähig. Gleichzeitig bildet die Leichtbaukonstruktion aus Papier viel Hohlvolumen, das wie ein Luftkissen wirkt. Wellpappe federt Stöße und Stürze bei der Lagerung und beim Transport ab. So kommen nicht nur Schuhe und Pullover unversehrt ans Ziel, sondern auch empfindliche Waren wie Weinflaschen und Computer. Viele Unternehmen nutzen ihre Versandkartons als Werbefläche, deshalb kommt es beim Testliner auf eine glatte Oberfläche an, auf der Druckfarben besonders gut zur Geltung kommen. Anders bei der Zwischenlage, die der Pappe ihren Namen gibt: „Wellenpapier muss in erster Linie fest sein“, stellt Christoph Nahrath, der Betriebsleiter der SCHOELLERSHAMMER GmbH, fest. Entsprechend wählt er die Altpapiersorten für den Wellenstoff aus, denn das Unternehmen verarbeitet ausschließlich Recyclingware.

an der Supermarktkasse macht die Funktionsschicht selektiv transparent, die darunterliegende schwarze Schicht wird sichtbar. So entsteht das Schriftbild. Blue4est® kommt völlig ohne chemische Farbentwickler aus, wie sie für herkömmliche Thermopapiere nötig sind. Es kann deshalb nach Gebrauch als wertvoller Sekundärrohstoff ins Altpapier, um die Zellstofffasern erneut zu verwenden. Der Handel nimmt die nachhaltige Alternative begeistert an. In immer mehr Supermärkten und Drogerien kommen in den vergangenen Jahren blaue Bons aus den Kassendruckern statt weiße.

Funktionsprinzip Blue4est® Thermopapier



So ist Wellpappe aufgebaut



„Altpapier in Deutschland enthält maximal 0,7 Prozent Thermopapier.“

Christian Huber

Leiter Technischer Kundenservice
Neuentwicklungen bei Koehler Paper

Probieren, studieren, recyceln

Christian Huber, Leiter Technischer Kundenservice Neuentwicklungen bei Koehler Paper, erklärt: „Angenommen, das gesamte Thermopapier im deutschen Altpapier wäre Blue4est®, könnte es maximal 0,7 Prozent der Gesamtmenge ausmachen.“ Zusammen mit Christoph Nahrath plante er den Versuch, das umweltfreundliche Thermopapier in der Wellenstoffproduktion der SCHOELLERSHAMMER GmbH einzusetzen. Die Experten einigten sich darauf, der Altpapiermischung zwei Prozent Blue4est® zuzugeben – also fast dreimal so viel wie theoretisch möglich, um das Ergebnis eindeutig zu machen.

Der Prozess ist identisch mit der Herstellung anderer Papiere: Die Fasern werden in Wasser gelöst, auf einem Sieb entwässert, gepresst, getrocknet und zu Rollen weiterverarbeitet. Zwei Tage lang liefen in Düren pro Stunde 40 Tonnen Wellenstoff mit Blue4est®-Zusatz von der Papiermaschine. Die Laborprüfungen bestätigten, was mit bloßem Auge bereits zu erkennen war: Im Papier waren keine Auffälligkeiten zu erkennen und alle Werte lagen innerhalb der normalen Schwankungsbreite, auch die Färbung. Huber ist nicht überrascht: „Der schwarze Farbstoff folgt dem Wasser.“ Das gilt für alle Prozesse, auch für das Deinking.



Die SCHOELLERSHAMMER
GmbH produziert mit
modernster Technik.



SCHOELLERSHAMMER

- Gegründet 1784 in Düren
- 280 Beschäftigte
- Produkte: Hammerliner, Hammerflute, Twinhammer, Testliner und Wellenstoff
- 2 Papiermaschinen, die jeweils 1.500 Kilometer Papier pro Tag produzieren
- Jahresproduktion > 500.000 Tonnen Wellpappenrohpaper

Waschgang fürs Altpapier

Deinking meint die Entfernung der Druckfarbe vom Papier, abgeleitet aus dem englischen Begriff „ink“ für Druckfarbe oder Tinte. In Europa wird dafür Papier in Wasser aufgelöst und kräftig gerührt, zugesetzte Chemikalien lösen die Farbpartikel von den Fasern ab. Anschließend wird Luft eingeblasen, um die Farbe als Schaum von der Oberfläche abzuschöpfen. Die Fasern dienen als Rohstoff für die Herstellung von Recyclingpapier. Das Pigment aus dem Blue4est®-Papier gelangt beim Deinking nicht in den Schaum, sondern folgt auch hier dem Wasser. Für Hersteller von weißem Recyclingpapier ist es deshalb ratsam, Altpapiersorten auszuwählen, die möglichst kein Blue4est® enthalten.

Blue4est® – perfekt für die Welle

Wellpappenpapiere sind überwiegend grau oder braun. Der Produktionsprozess der SCHOELLERSHAMMER GmbH kommt ohne Deinking aus, die Farbstoffe im Altpapier werden mitverarbeitet. Durch den Blue4est®-Zusatz wurde das Wasser im Kreislauf der Papiermaschine dunkler, kehrte nach dem Versuch aber rasch wieder auf den Ausgangswert zurück, beschreibt Nahrath: „Das Pigment verhielt sich auch in der Abwasserreinigungsanlage unauffällig und lagerte sich am Ende an die Klärschlammflocken an.“ Er fasst das Ergebnis zusammen: „Es war kein Unterschied zu unserem herkömmlichen Produkt zu erkennen. Blue4est®-Papier lässt sich problemlos zu Wellenstoff wiederverwerten.“ Die gute Nachricht für Verbraucherinnen und Verbraucher: Sie können Blue4est® ins Altpapier geben, bei der Herstellung von zum Beispiel Wellpappenrohpaper fügt es sich nahtlos in den Kreislauf ein.

„Blue4est®-Papier lässt sich problemlos zu Wellenstoff wiederverwerten.“

Christoph Nahrath
Betriebsleiter der SCHOELLERSHAMMER GmbH





Feuer und Flamme für die Umwelt

—→ Papier und Energie aus erneuerbaren Quellen sind die Kernkompetenzen der Koehler-Gruppe. Kraft-Wärmekopplungs-Kraftwerke mit Biomasse als Brennstoff betreiben wir an mehreren Standorten. 2024 haben wir auch das Steinkohlekraftwerk im Werk Oberkirch auf Biomasse umgestellt.

Zweieinhalb Monate nachdem die letzte Steinkohle im Kessel des Kraftwerks Oberkirch verglüht war, loderte das Feuer wieder – mit Biomasse als Brennstoff. Vorausgegangen waren eine Machbarkeitsstudie, drei Jahre intensive Planung und jede Menge vorbereitende Arbeiten. Alles während des laufenden Betriebs des Kraftwerks, denn die Papierproduktion musste natürlich weitergehen.

Nachbarschaftlich geplant

Bei einem Vorhaben dieser Größe gibt es neben den technischen auch viele weitere Aspekte zu berücksichtigen. „Als Koehler-Gruppe wollen wir ein guter Nachbar sein. Deshalb sind wir schon sehr früh auf die Stadt und die Bevölkerung in Oberkirch zugegangen und haben sie in das Projekt einbezogen“, sagt Hartmut Felsch, der das Koehler Paper Werk in Oberkirch leitet. Dass das Unternehmen mit dem Umbau in Nachhaltigkeit investiert und damit auch Arbeitsplätze sichert, leuchtete den Menschen in der Umgebung ein, sie nahmen das Vorhaben überwiegend wohlwollend auf.

Auch die Zusammenarbeit mit Behörden spielt eine entscheidende Rolle. Allein die Genehmigung der Anlage nach dem Bundes-Immissionsschutzgesetz dauerte elf Monate. Zahlreiche Gutachten waren einzuholen und der Antrag auf Zulassung der Anlage nach dem Erneuerbare-Energien-Gesetz (EEG) zu stellen.

— Effizient
eingespart

~150.000 t

Kohlendioxid pro Jahr spart
die Umstellung des Kraftwerks
von Kohle auf Biomasse ein.

Mit Volldampf ins Netz

Das Prinzip des Kraftwerks, die Kraft-Wärme-Kopplung, blieb durch den Umbau unberührt: Beim Verbrennungsprozess entsteht Wärme, mit der Wasser verdampft wird. Der Dampf, der dabei entsteht, treibt eine Turbine an, die mit einem Stromgenerator verbunden ist. Anschließend wird der Prozessdampf aus der Turbine verwendet, um in den Produktionsanlagen die Papierbahnen zu trocknen. Bisher wurde das Kraftwerk im Inselbetrieb zur kompletten Energieversorgung betrieben und war somit starken Lastschwankungen ausgesetzt. Mit dem Umbau änderten sich für Kraftwerksleiter Theo Maier die Prioritäten: „Heute sind wir ständig mit dem Stromnetz verbunden und können Lastschwankungen aus der Produktion leichter ausregeln. Dadurch können wir das Kraftwerk so optimieren, dass wir den gesamten Wärmebedarf am Standort decken und die maximale elektrische Leistung in das öffentliche Stromnetz einspeisen“, erklärt er. Um nach dem EEG einspeisen zu können, müssen die Brennstoffe biologischen Ursprungs und unbehandelt sein. Waldhackschnitzel, Rinde und Sägestholz kommen dafür in Frage, außerdem Landschaftspflegematerial, wie es bei den Pflegearbeiten an Gehölzen an Straßenrändern anfällt. Um den Nachschub an Heizmaterial für die zahlreichen Biomasse-Heizkraftwerke zu sichern, schloss die Koehler-Gruppe 2021 ein Joint Venture mit der Zollikofer GmbH, die auf den Handel von Holz als Rohstoff und zur Verbrennung spezialisiert ist.

Vier Silos für die Biomasse

Der Naturbrennstoff hat einen geringeren Heizwert als Steinkohle und benötigt mehr Lagerraum. Maier rechnet mit einem Bedarf von 170.000 Tonnen pro Jahr. Dafür entstanden in nur wenigen Monaten die Anlagen, die das Projekt weithin sichtbar machen: Drei Annahmestellen, an denen LKW das Material abladen, und vier große Silos, in denen es auf die Verbrennung wartet, wurden errichtet. Projektleiter Josef Hofer von Koehler Innovation & Technology, Bereich Zentrale Anlagentechnik, erklärt: „Der Geruch von frischem Holz ist zwar grundsätzlich angenehm. Um Geruchs- und Staubemissionen zu verhindern und die Belegschaft und die Menschen in der Nachbarschaft nicht zu beeinträchtigen, haben wir uns dennoch für geschlossene Silos entschieden.“ Komplexe Förderanlagen verbinden Annahmestellen und Vorratsspeicher miteinander und transportieren den Brennstoff zum Heizkessel.

Umbau statt Neubau

Das Koehler Paper Kraftwerk in Oberkirch datiert von 1986, der Kessel mit Nebenaggregaten und Wärmetauschern wurde in den vergangenen Jahrzehnten regelmäßig gewartet und erneuert. Der gute Zustand dieser Einheiten war ein wesentlicher Grund für die Entscheidung, die bestehende Anlage umzurüsten, statt ein neues Kraftwerk zu bauen. In die Brennkammer blasen Düsen von unten Luft ein und verwirbeln die Biomasse mit Sand, der als Wärmeträger das Wirbelbett stützt. Im Wirbelbett verbrennen die verschiedenen Holzfraktionen besonders gleichmäßig. Der nachfolgende Fliehkraftabscheider trennt Sand und Ascheanteile im Rauchgas ab und führt sie zurück ins Feuer. Für den neuen Brennstoff wurde das Mauerwerk des Feuerraums auf mehr als 100 Quadratmetern erneuert. Beim anschließenden Trockenheizen war Vorsicht geboten, damit keine Risse entstanden.



Für die Lagerung der Biomasse wurden vier Silos errichtet.

Volle Kraft für weniger CO₂

Wegen des geringeren Heizwertes der Biomasse leistet das Kraftwerk etwa 15 Prozent weniger als bisher. Es produziert etwa 80 Tonnen Dampf pro Stunde und 16 Megawatt Strom. Maier erläutert: „Wir haben zwei der drei Papiermaschinen mit Schuhpressen ausgestattet, sodass sie nun weniger Dampf benötigen, um die Papierbahnen zu trocknen.“

Projektleiter Hofer zieht ein positives Fazit: Alle am Projekt Beteiligten hätten optimal zusammengearbeitet, sodass das Kraftwerk planmäßig wieder in Betrieb gehen konnte und seit Oktober 2024 im Probebetrieb läuft. Es setzt nun 150.000 Tonnen direktes fossiles Kohlendioxid pro Jahr weniger frei als bisher. Das bringt die Koehler-Gruppe ihrem Ziel ein gutes Stück näher, 2030 bilanziell mehr Energie aus erneuerbaren Quellen zu erzeugen, als die Papierproduktion benötigt.

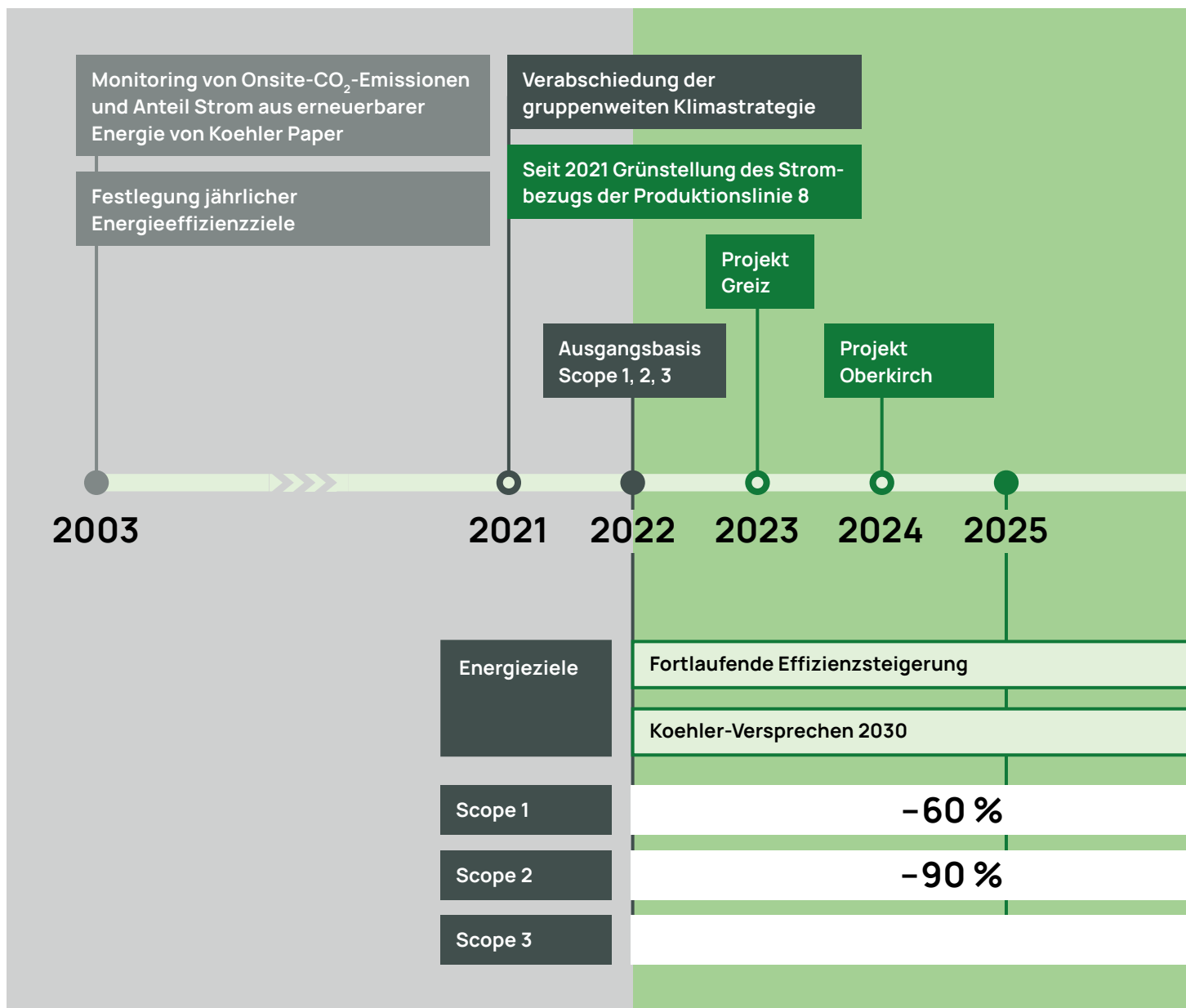
~80^t

Dampf pro Stunde
liefert das Kraftwerk.

~70 Mio.

Euro hat Koehler Paper
in den Umbau investiert.

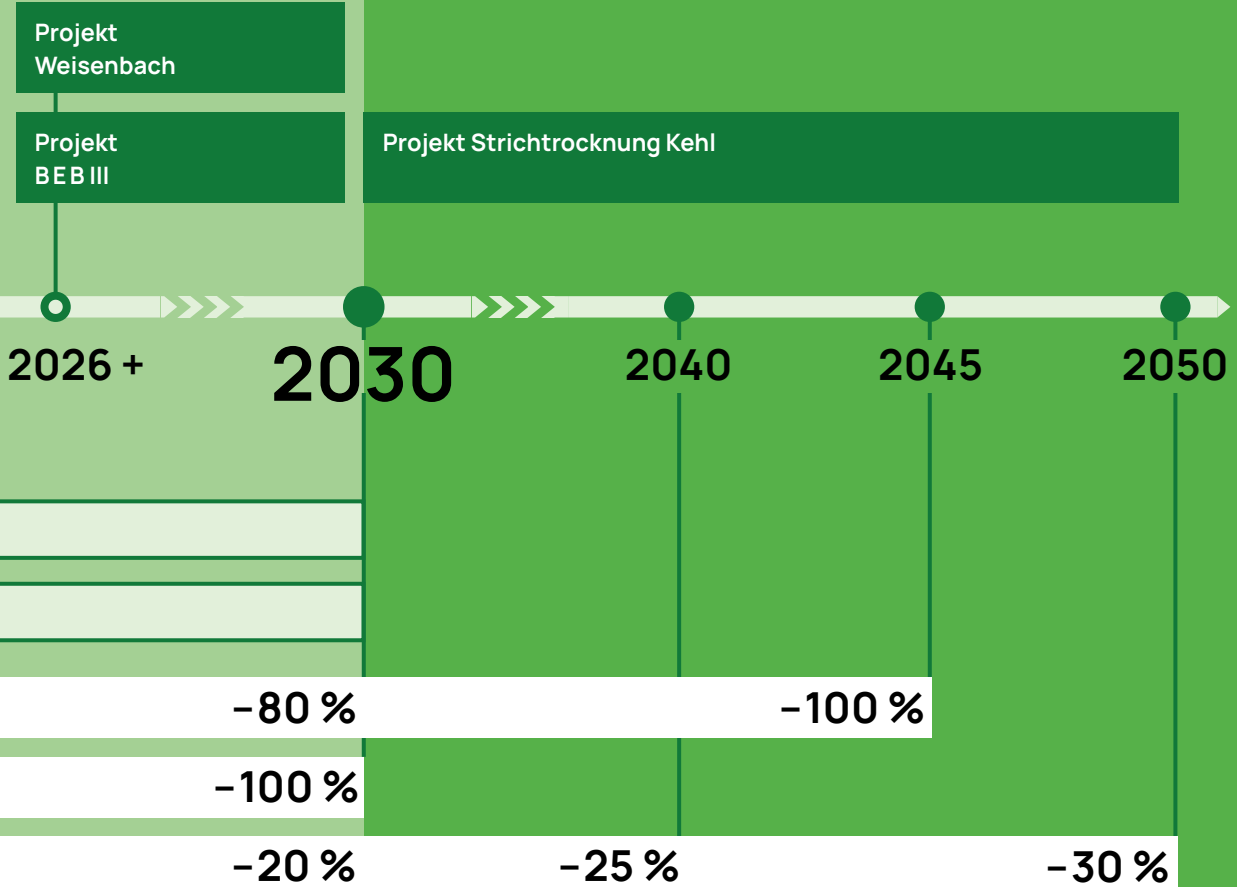
Im Mai 2025 hat die weltweit anerkannte Science Based Targets initiative (SBTi) die near-term targets der Koehler-Gruppe bis 2030 validiert. In diesem Zuge mussten die bestehenden Ziele an die strukturellen Vorgaben der SBTi angepasst werden. Die abgebildete Roadmap der Klimastrategie bezieht sich auf das Berichtsjahr 2024 und enthält deshalb noch nicht die angepassten Ziele. Für das Berichtsjahr 2025 werden die Struktur und einzelne Zielwerte dieser Roadmap SBTi-konform angepasst.



Hartmut Felsch, Josef Hofer und Theo Maier (von links) bei der Baustellenbesprechung.




Roadmap der Klimastrategie 2024



Nachhaltige Energie – die Zukunft mitgestalten

Als Kerngeschäft der Koehler-Gruppe erfordert die Papierherstellung einen hohen Energieeinsatz. Um diesen Bedarf nachhaltig zu decken, haben wir mit Koehler Renewable Energy unsere Aktivitäten gezielt erweitert. Durch Investitionen in Wasserkraft- und Biomassekraftwerke, Windparks und Photovoltaikanlagen¹ leisten wir einen aktiven Beitrag zur Energiewende.

Die Kraft des Wassers

- 1 Greenfield Burn, Invergarry (GB)**
Wasserkraftwerk ▶ 2021
- 2 Allt Garaidh Ghulaich, Invergarry (GB)**
Wasserkraftwerk ▶ 2021
- 3 Allt Muhic, Loch Arkaig (GB)**
Wasserkraftwerk ▶ 2021
- 4 Allt An-t Sidhein, South Laggan (GB)**
Wasserkraftwerk ▶ 2020
- 5 Ledard, Kinlochard (GB)**
Wasserkraftwerk ▶ 2017
- 6 Kelburn, Largs (GB)**
Wasserkraftwerk ▶ 2017
- 7 Pitnacree, Ballinluig (GB)**
Wasserkraftwerk ▶ 2015
-  **Koehler Paper, Oberkirch (DE)**
Wasserkraftwerk ▶ 1803
-  **Schlüsselbrücke, Oberkirch (DE)**
Wasserkraftwerk ▶ 1803
- 8 KATZ, Weisenbach (DE)**
Wasserkraftwerk ▶ 1906



Wind als Antrieb

- 1 Edintore Windfarm, Keith (GB)**
Windpark mit 6 Anlagen
vom Typ Enercon E 92 ▶ 2017
- 2 Blasbach, Hessen (DE)**
Windpark mit 2 Anlagen
vom Typ Vestas V150 ▶ 2024

10.450 MWh

erneuerbare Energie wurden durch die Wasserkraftwerke in Schottland und Deutschland im Jahr 2024 erzeugt.

53.720 MWh

erneuerbare Energie wurden durch die Windparks in Schottland und Deutschland im Jahr 2024 erzeugt.

¹ Die Photovoltaikanlagen der Koehler-Gruppe wurden in der Berechnung nicht berücksichtigt. Sie erzeugten im Berichtsjahr 2024 490 MWh Energie.

Energie aus Biomasse

1 B E B Bio Energie Baden, Kehl (DE)
Biomasse-Heizkraftwerk /
Strom und Prozessdampf
P Block I: 2002 / Block II: 2011

2 GBE – Gocher Bioenergie, Goch (DE)
Biomasse-Heizkraftwerk / Strom und
Prozessdampf P 2012

**3 EBE – Elsfl ether Bioenergie,
Elsfleth (DE)**
Biomasse-Heizkraftwerk / Strom und
Prozessdampf P 2014

**4 WBE – Wiesmoorer Bioenergie,
Wiesmoor (DE)**
Biomasse-Heizkraftwerk / Strom und
Wärme P 2014

**5 DBE – Dollbergen Bioenergie,
Uetze-Dollbergen (DE)**
Biomasse-Heizkraftwerk / Strom und
Prozessdampf P 2020


**6 Bioenergie Brunsbüttel,
Brunsbüttel (DE)**
Biomasse-Heizkraftwerk / Strom und
Prozessdampf P 2008

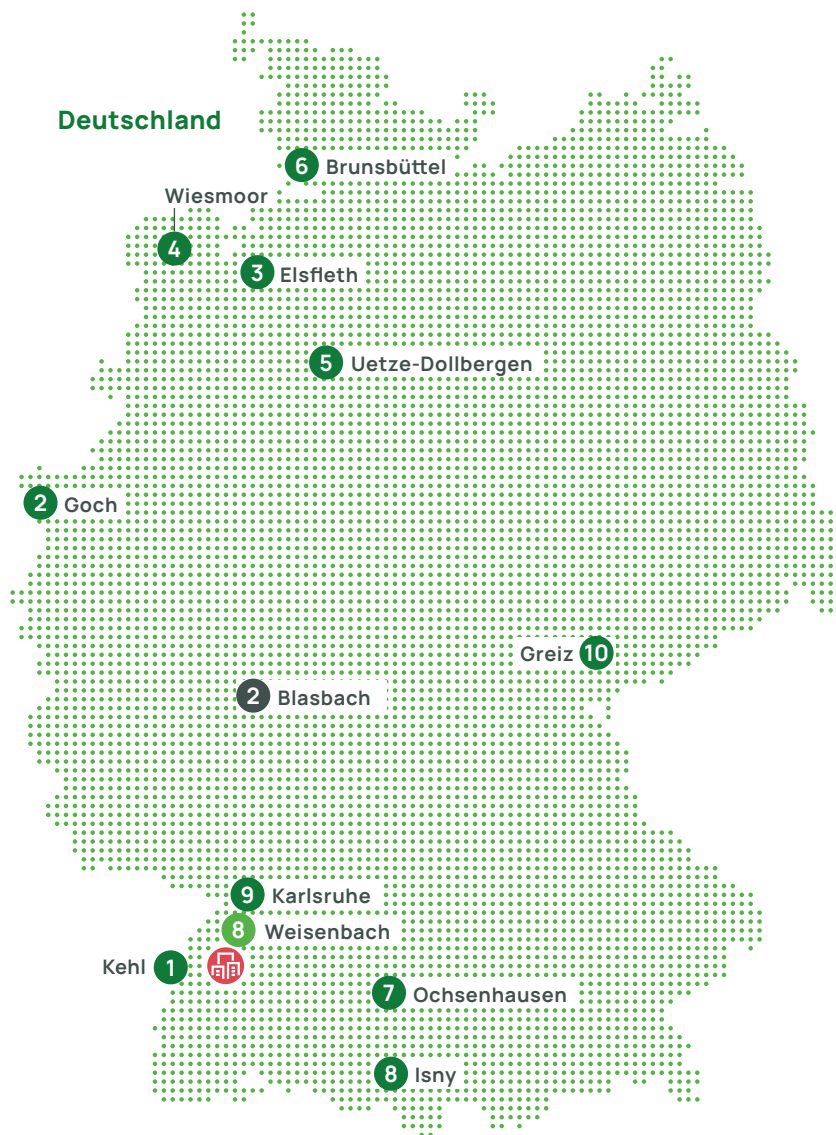
7 Zollikofer, Ochsenhausen (DE)
Biomasse-Heizkraftwerk / Wärme
P 2011

8 Zollikofer, Isny (DE)
Biomasse-Heizkraftwerk / Wärme
P 2013

9 Zollikofer, Karlsruhe (DE)
Biomasse-Heizung / Wärme
(Eigenbedarf)

10 Koehler Paper, Greiz (DE)
Biomasse-Heizkraftwerk / Strom und
Prozessdampf P 2023

 **Koehler Paper, Oberkirch (DE)**
Biomasse-Heizkraftwerk / Strom und
Prozessdampf P 2024



Legende

 Hauptstandort Oberkirch

P Gründungsjahr / Inbetriebnahme

2024

938.000 MWh

erneuerbare Energie (Dampf und Strom) lieferten
die Energieerzeugungsanlagen in Summe.

2022
838.741

2023
737.092



873.830 MWh

erneuerbare Energie (Dampf und Strom) wurden durch die
Biomasse-Heizkraftwerke in Deutschland im Jahr 2024 erzeugt.

— Zellstoff



Das Binnenschiff ist das nachhaltigste Verkehrsmittel, um Zellstoff von den Niederlanden in den Schwarzwald zu transportieren.

ahoi!

—> Für unsere Papiere brauchen wir hauptsächlich Zellstofffasern und Wasser. Letzteres gibt es reichlich vor der Haustür, der Zellstoff hat oft einen weiteren Weg hinter sich. Den versuchen wir so nachhaltig wie möglich zu gestalten. Ein Reisebericht.

„Wir bringen
150.000 Tonnen
Zellstoff pro
Jahr nach Kehl.“

Matthijs Mannak
Direktor Interrijn

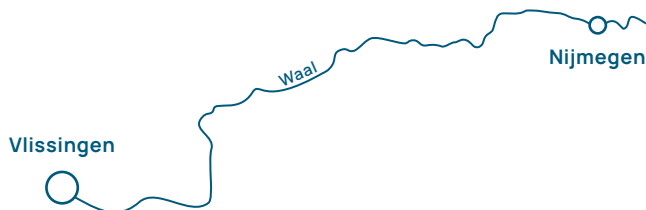


Fast lautlos pflügt die knallrot lackierte „Speranza“ durch das graugrüne Wasser des Rheins. Seit sechs Tagen ist sie auf „Bergfahrt“, wie Rheinschiffer die Reise flussaufwärts nennen. Gerade hat das Schiff die Schleuse Gamsheim passiert. Dort sind zwei Passagiere zugestiegen, um bis zur Endstation Kehl mitzufahren. Marc Lienhard und Matthijs Mannak sprechen häufig am Telefon miteinander, legen aber noch mehr Wert auf den persönlichen Austausch – heute sogar auf dem Wasser. Lienhard ist Bereichsleiter Logistik und Process Management bei der Koehler-Gruppe in Oberkirch, Mannak Direktor des Logistikdienstleisters Interrijn in Zwijndrecht in den Niederlanden. Noch anderthalb Stunden bis Kehl.

Kurs auf Kehl

Vom Bug aus schauen die beiden über die 110 Meter lange „Speranza“. Ihre Blicke fallen auf das lange Dach, das den Frachtraum trocken hält. Darin liegen 8.000 Zellstoffballen, die eine lange Reise hinter sich haben. Vor acht Wochen nahm ein Frachter in Südamerika sie an Bord und brachte sie über den Atlantik. Im niederländischen Vlissingen angekommen, wurde der wertvolle Rohstoff von Interrijn vom großen Ozeanfrachter auf das Binnenschiff umgeladen. Die Hafenstadt an der Mündung der Schelde in die Nordsee ist ein wichtiger Umschlagplatz für Zellstofftransporte aus aller Welt. Während das Schiff Richtung Kehl gleitet, schaut Mannak in die Bugwelle und erzählt: „Wir transportieren fast alles außer Flüssigkeiten. Massengüter wie Mais, Kohle und Gips, aber auch Stahl und Traktoren – und natürlich Zellstoff. Ein bis zwei unserer Schiffe sind fast jede Woche für Koehler unterwegs. Insgesamt bringen wir ungefähr 150.000 Tonnen Zellstoff pro Jahr nach Kehl.“ Auf die Frage, wie lange Koehler und Interrijn schon zusammenarbeiten, lachen beide achselzuckend und mutmaßen: „Schon immer?“ Ungefähr 40 Jahre, präzisiert Mannak, das sagen zumindest seine langjährigsten Mitarbeiter.

Matthijs Mannak
und Marc Lienhard.



Interrijn und Koehler arbeiten seit Jahrzehnten zusammen – Matthijs Mannak und Marc Lienhard noch nicht ganz so lange.



Zellstoff aus aller Welt

Die Papiermacher stellen hohe Ansprüche an ihr Material. Aus zertifiziert nachhaltiger Forst- und Plantagenwirtschaft muss der Zellstoff sein und noch viele weitere Kriterien erfüllen: „Wir produzieren Spezialpapiere und brauchen deshalb spezielle Rohstoffe. Gute Qualitäten gibt es in Südamerika, wir beziehen aber auch Zellstoff aus Skandinavien, Spanien und Portugal“, erklärt Lienhard. Die Ladung der „Speranza“ ist unter anderem für die Produktion von Thermo-papier bestimmt, das später zum Beispiel zu Kassenrollen geschnitten wird. Das Papier muss besonders glatt werden, damit die thermosensitive Schicht gut haftet. Außerdem soll es fest sein und zügig durch die Bondrucker laufen. Der Zellstoff auf dem Schiff würde für mehr als 750.000 Kilometer Kassenrollen reichen, damit könnte man die Erde fast 19 Mal umwickeln.

Schiff schlägt LKW

Rund 80 Stunden lang dröhnt der 1.700-PS-Motor der „Speranza“ auf der Fahrt von Vlissingen nach Kehl. Dabei verbrennt er 12.000 Liter schwefelfreien Dieselmotorkraftstoff, ähnlich dem für Autos. Zwei Turbolader machen die Maschine effizienter, außerdem wird das Abgas über mehrere Stufen gereinigt. Ein System zur selektiven katalytischen Reduktion spritzt das Harnstoffgemisch AdBlue™ in die Abgasstrecke ein. Es wandelt Stickoxide in Wasser und Stickstoff um, beides harmlos für die Umwelt. Anschließend holt ein Filter den verbliebenen Feinstaub aus dem Abgas.

INTERRIJN
Since 1971

792 Kilometer liegen zwischen Vlissingen und Kehl

82 Stunden reine Fahrzeit braucht die „Speranza“ dafür

5 Schleusen passiert sie dabei

2.000 Tonnen Zellstoff transportiert das Schiff

Rhein

Mainz

Mannheim

Gambsheim
km 309

Kehl

297
Rheinkilometer

„Das Binnenschiff produziert nur ein Drittel des Kohlendioxids, das beim LKW-Transport anfallen würde.“

Marc Lienhard
Bereichsleitung Logistik und Process Management bei Koehler

Kohlendioxid setzt die „Speranza“ trotz allem frei. Lienhard lässt den Blick über die Rheinauen schweifen und betont, dass Umweltaspekte eine wichtige Rolle in seiner Arbeit spielen. Er wählt den Wasserweg, weil es die nachhaltigste Transportmöglichkeit für den Zellstoff ist: „Das Binnenschiff produziert nur ein Drittel des Kohlendioxids, das beim LKW-Transport anfallen würde“, rechnet er vor.

Antriebe in der Zukunft?

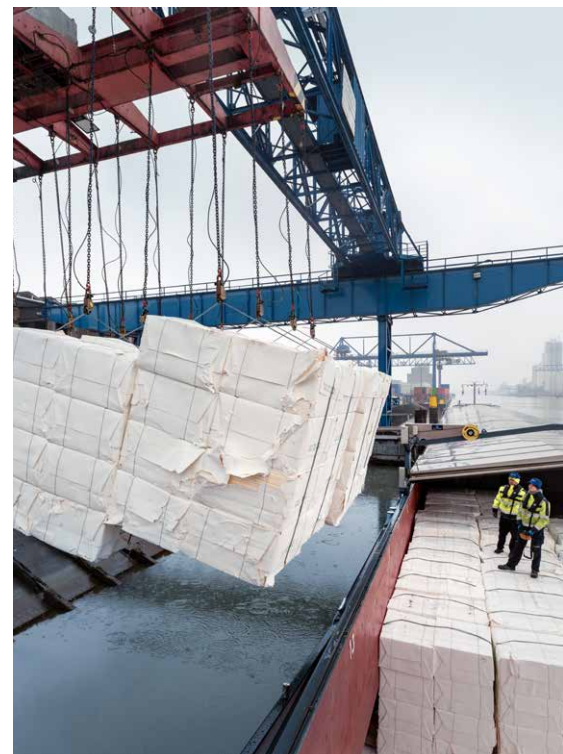
Mannak beschäftigt sich intensiv mit umweltfreundlicheren Antrieben für seine Flotte und zählt die Alternativen auf: Wasserstoff ist sehr energieaufwendig in der Herstellung und bisher fehlt die Infrastruktur zum Betanken. Elektroantriebe gibt es für kleine Schiffe, die auf Kurzstrecken unterwegs sind. Er kenne sie aus den Grachten von Amsterdam, erzählt der Niederländer. „Für eine Rheinfahrt bräuchte man so viele Batterien, dass kein Platz für die Ladung bliebe“, winkt er ab, während die „Speranza“ gegen die Strömung kämpft. Chancen sieht Mannak am ehesten für Drop-in-Treibstoffe, die den Schiffsdiesel ohne große Umbauten am Motor ersetzen können: Biodiesel, Bioethanol und HVO. Für das „hydrotreated vegetable oil“ wird Altfett aus Großküchen oder Tierfett mit Wasserstoff umgesetzt. Das Verbrennen der biobasierten Treibstoffe setzt Kohlendioxid frei, aber nur so viel, wie Pflanzen vorher über Photosynthese aus der Atmosphäre gebunden haben.

Vom Schiff zum Werk

In Kehl angekommen, legt das Schiff neben einem mächtigen Portalkran an, von dem dicke Ketten baumeln. Das Dach geht auf und die Fracht wird sichtbar: 1.000 Zellstoff-Units, jede besteht aus acht Ballen, die etwas größer sind als ein Umzugskarton und von denen jeder etwa 250 Kilogramm wiegt.



Der Frachtraum ist während der Reise abgedeckt, damit der Zellstoff trocken bleibt.



Ein Kran hievt die schwere Fracht vom Schiff an Land.

Vier Arbeiter steigen in den Frachtraum und klinken die Drähte, mit denen die Ballen gebündelt sind, in Karabinerhaken ein. Die Ketten straffen sich, dann hebt der Kran acht Units gleichzeitig an und lässt sie vom Schiff zum Kai schweben. Mehrere Stapler wuseln heran und fahren den Zellstoff in eine Lagerhalle. Von dort aus geht die Reise weiter. In das Koehler Paper Werk Kehl gleich um die Ecke, um zu Thermo- oder Dekorpapier oder flexiblem Verpackungspapier verarbeitet zu werden. Oder ins 23 Kilometer entfernte Oberkirch, wo unter anderem Spielkarton von der Papiermaschine läuft. Marc Lienhard und Matthijs Mannak verabschieden sich herzlich und schütteln die Hände. Bald wollen sie mit einem Interriijn-Schiff gemeinsam talwärts Richtung Niederlande fahren. Dann aber zum reinen Vergnügen und länger als nur anderthalb Stunden.



Gabelstapler bringen die Zellstoffballen möglichst schnell ins Lager.

Erfolg ist Teamsache



—> Nachhaltiges Wachstum entsteht nur gemeinsam, deshalb fördern wir ein Arbeitsklima, in dem sich alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wertgeschätzt und unterstützt fühlen. Die Vielfalt unserer Teams ist unsere Stärke und die Quelle für frische Perspektiven.

Investition in die Zukunft

1,5 Mio.

Euro flossen in den Aufbau des Koehler Group Campus, dem betriebstechnischen Ausbildungszentrum.

5

Mal so viel Platz wie bisher bietet das neue Ausbildungszentrum.

Mehr Platz zum Lernen

Mit dem Start des Ausbildungsjahres 2024 haben wir den „Koehler Group Campus“ in Willstätt eröffnet. Dort lernen 42 junge Leute zweieinhalb Jahre lang die Grundfertigkeiten der Elektronik, Industriemechanik und Mechatronik. Darüber hinaus sammeln sie ein Jahr lang praktische Erfahrung in der Betriebstechnik der Werke Oberkirch und Kehl.

Auszubildende in Berufen, für die die Nähe zur Produktion und Qualitätsprüfung unerlässlich ist, lernen weiterhin an den Standorten Oberkirch und Kehl. Dies betrifft Fachkräfte für Papiertechnologie sowie Maschinen- und Anlagenführungspersonal mit Schwerpunkt Papierverarbeitung, außerdem Menschen in kaufmännischen Ausbildungsberufen und duale Studentinnen und Studenten in vier Studiengängen.

Mit mehr als 3.000 Quadratmetern Fläche bietet das neue Zentrum fünf Mal so viel Platz wie die bisherige Ausbildungswerkstatt. Es ist mit hochmoderner Technik ausgestattet, zu der 3-D-Drucker, Dreh- und Fräsmaschinen, Schaltschränke und Schweißkabinen gehören. An Lerninseln und Reihenwerkbänken erklären drei Vollzeitkräfte den Auszubildenden die Arbeitsschritte, außerdem gibt es großzügige Besprechungs- und Sozialräume. Rund 1,5 Millionen Euro flossen in den Aufbau des Ausbildungszentrums.

Das neue Ausbildungszentrum ist mit modernsten Maschinen ausgestattet.



Aus- und Weiterbildung

Über alle Lehrjahre hinweg absolvieren mehr als 100 Menschen ihre Ausbildung oder ein duales Studium an den Standorten Oberkirch, Kehl, Willstätt, Weisenbach und Greiz. Das entspricht einer Ausbildungsquote von 4,8 Prozent. Damit ist das Ziel einer Quote von mehr als 4 Prozent, das wir uns für 2030 gesteckt haben, bereits jetzt erreicht.

Über die Eltern zu den Azubis

Bereichsleiterin Personal und Recht Elke Renz zählt auf, auf welche Wege die Koehler-Gruppe setzt, um Jugendliche für eine Ausbildung zu gewinnen und im Optimalfall im Unternehmen zu halten: „Neben den klassischen Formaten wie Karrieremessen und Printbroschüren setzen wir auf digitale Kanäle“, erklärt sie. Die Onlineplattform Azubiyo beispielsweise erklärt Berufsbilder und ist auf die Vermittlung von Ausbildungsplätzen und dualen Studiengängen spezialisiert. Ein Matching-Verfahren gleicht die Profile der Bewerberinnen und Bewerber mit den Anforderungen der Stellen ab. Renz bestätigt, dass sich durch das Einbinden der Plattform sowie die umfangreichen Maßnahmen des Ausbildungsmarketings die Qualität der Bewerbungen verbessert hat. Die Koehler-Gruppe ist außerdem auf Instagram und Facebook aktiv. Letzteres sei für die „Generation TikTok“ eventuell nicht der beliebteste Kanal, meint die Personalleiterin, aber deren Eltern seien als Zielgruppe auf den Plattformen unterwegs. Ohnehin hat die Familie einen großen Einfluss bei der Wahl des künftigen Arbeitsplatzes. Die Berufsbilder der Papierindustrie sind in der Öffentlichkeit wenig bekannt. Jugendliche lernen sie meist kennen, wenn Verwandte bei Koehler arbeiten und von ihren Erfahrungen im Arbeitsalltag erzählen. Dementsprechend erfolgreich ist das Bonusprogramm in der Belegschaft für die erfolgreiche Vermittlung von Auszubildenden.

Neues Wissen, neue Chancen

„Wissen ohne Erfahrung bleibt Theorie. Wer sein Leben lang lernt und erlebt, meistert die Zukunft“, stellt Renz fest und betont den Stellenwert des Themas Weiterbildung in der Koehler-Gruppe. Bis 2030 soll sich jeder Mitarbeiter und jede Mitarbeiterin mindestens 25 Stunden pro Jahr weiterbilden. Dafür können sie aus einem breiten Angebot auswählen: E-Learning-Angebote lassen sich zeit- und ortsunabhängig in den Arbeitsalltag integrieren, während maßgeschneiderte Inhouse-Schulungen speziell auf die Anforderungen im Unternehmen zugeschnitten sind. Um zwischenmenschliche Beziehungen zu stärken, gibt es Sozialkompetenztrainings, während Methodenkompetenztrainings helfen, Arbeitsabläufe zu optimieren und effizienter zu gestalten. Für die fachliche Weiterentwicklung stehen spezielle Fachkompetenztrainings zur Verfügung, und angehende Führungskräfte unterstützen wir individuell oder mit Angeboten wie dem Basis-Führungsprogramm. Das kommt bei den Beschäftigten gut an; mehr als 24 Stunden haben sie 2024 durchschnittlich damit verbracht, ihre Kompetenzen auszubauen.

„Viele Mädchen haben Interesse an Papierberufen. Das fördern wir nach Kräften.“

Elke Renz
Bereichsleiterin Personal und Recht

„Wissen ohne Erfahrung bleibt Theorie.“

Elke Renz

Bereichsleiterin Personal und Recht

4,8%

ist die Ausbildungsquote der Koehler-Gruppe.

Mehr als

24

Stunden haben sich die Beschäftigten im Jahr 2024 im Durchschnitt weitergebildet.

Vom Talent zur Führungskraft

Das Führungs-Basisprogramm richtet sich an Menschen, die noch nicht oder erst seit Kurzem in leitenden Rollen bei der Koehler-Gruppe tätig sind. Es kombiniert klassische Elemente wie Selbstreflexion, Methodenwissen und die Entwicklung von Verhaltensweisen im Management. Besonderes Augenmerk liegt dabei auf den Koehler-Werten. In vertiefenden Workshops reflektieren die Teilnehmerinnen und Teilnehmer ihr persönliches Führungsverständnis und setzen es in Bezug zu den Unternehmenswerten. Von den ausgeschriebenen Führungspositionen haben wir 73 Prozent intern besetzt, geplant waren 60 Prozent bis 2030. Das ist ein deutliches Signal an die Belegschaft, dass Leistung und Loyalität sich lohnen. Außerdem stärkt es die Unternehmenskultur und Projekte können nahtlos weiterlaufen.

Das Talentprogramm zielt darauf ab, Personen zu identifizieren, die besonderes Potenzial haben. Es richtet sich an Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf allen Ebenen, die als leistungsstark und vielversprechend gelten. Sie werden im Programm gezielt gefördert. Dazu gehört, dass sie an strategischen Projekten des Unternehmens arbeiten, beispielsweise zur Schichtarbeit der Zukunft. Die Beteiligten erhalten 360-Grad-Feedback und sollen so ihr Selbstverständnis und ihre Kompetenzen weiterentwickeln. Koehler erhofft sich, aus diesem Talentpool zukünftige Expertinnen und Experten sowie Führungskräfte zu entwickeln.

Im Schnellkurs an die Papiermaschine

Gut ausgebildete Fachkräfte sind für die Papierherstellung sehr wichtig, in der Region jedoch immer schwieriger zu finden. Die Koehler-Gruppe hat deshalb ein Quereinsteigerprogramm aufgelegt. Es gibt Menschen mit Erfahrung in einem Handwerk oder anderen Berufen die Möglichkeit, sich für eine Beschäftigung in der Papierherstellung zu qualifizieren. In Kooperation mit dem renommierten Ausbildungszentrum für Papierberufe in Gernsbach haben wir ein modulares Konzept entwickelt, das theoretische Grundlagen mit einem hohen Praxisanteil verbindet. Diese „Ausbildung light“ vermittelt essenzielle Kompetenzen, um sicher und produktiv an der Papiermaschine zu arbeiten.



Arbeits- und Gesundheitsschutz

An Papiermaschinen gibt es viele bewegliche Teile, dementsprechend hoch ist das Risiko für Verletzungen, besonders an Händen und Armen. Ein Großteil der Unfälle sei verhaltensbedingt, erklärt Lucas Riegger, leitender Sicherheitsingenieur im Werk Kehl. Zu den Aufgaben seiner Abteilung Nachhaltigkeit und Managementsystem gehören außerdem die Themen Brandschutz, Lebensmittelsicherheit und Umweltschutz. Mit Trainings und Aufklärungsarbeit unterstützen er und sein Team das Personal darin, die Arbeit sicherer zu gestalten.

Finger weg vom Risiko

Eine dreimonatige Kampagne mit Schockplakaten sollte die Beschäftigten in der Produktion für die Risiken sensibilisieren, damit Unfälle möglichst vermieden werden. Das Motiv einer Hand, an der der kleine Finger fehlte, sei manchen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu drastisch gewesen, berichtet Riegger. Die intensive Diskussion habe das Thema verstärkt in das Bewusstsein gerückt und die Kampagne sei damit als Erfolg zu werten.

Sicherheit durch Training

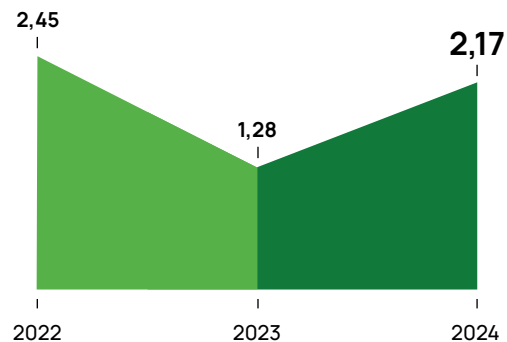
Bei einer zweitägigen „Sonderaktion“ hatte das Personal Gelegenheit, sich über Themen wie Abfalltrennung, Brandschutz und Nachhaltigkeit zu informieren. Außerdem bot die Berufsgenossenschaft Rohstoffe und chemische Industrie einen Stolperparcours an. Er bildet verschiedene Situationen nach, die im betrieblichen Alltag zu Stolper-, Rutsch- und Sturzunfällen führen können. An unterschiedlich hohen Treppenstufen, defekten Geländern, liegengelassenen Gegenständen und ungeeigneten Bodenbelägen konnten die Beschäftigten ihren Blick für gefährliche Situationen im Alltag schärfen und sicheres Verhalten üben.

Lob statt Tadel

Die Herausforderung bei Arbeitsschutzmaßnahmen liegt darin, ihre Wirksamkeit zu überprüfen. Riegger hat dafür mehr als 70 Führungskräfte des Koehler Paper Werks in Kehl geschult, wie sie die Wirksamkeit von Arbeitssicherheitsmaßnahmen kontrollieren können. Dabei werden Erkenntnisse aus der Verhaltenswissenschaft auf das Thema Arbeitssicherheit angewendet. Führungskräfte beobachten gezielt Arbeitsabläufe, beispielsweise wenn eine Papierbahn reißt. Anschließend geben sie den Beschäftigten möglichst unmittelbar eine konstruktive Rückmeldung zu ihrem Verhalten. Anstatt den Fokus auf Fehlverhalten zu legen, wird dieser verstärkt auf sichere Handlungen der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gelenkt. „Wenn der Chef sicheres Verhalten lobt, prägt sich das ein“, sagt Riegger. Auch die Arbeitskräfte sind aufgefordert, sich gegenseitig an sicheres Verhalten

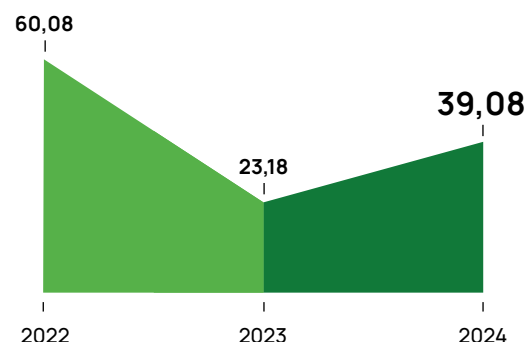
zu erinnern und darin zu bestärken. So passieren nicht nur weniger Unfälle, auch die Betriebskultur verbessert sich zu einem förderlichen und positiven Miteinander. Die betriebliche Praxis in vielen Industriezweigen zeigt, dass der verhaltensorientierte Arbeitsschutz dazu führt, dass Beschäftigte sicherer handeln. Riegger betont, dass es sich dabei um einen langfristigen Prozess handle, dessen Wirkung sich erst im Laufe der Zeit zeigen werde. Im Jahr 2024 liegt die Unfallhäufigkeitsrate (LTIFR) bei 2,17 und die Schwerequote der Unfälle (LTISR) bei 39,08. Ziel der Koehler-Gruppe ist es, die Zahl der Arbeitsunfälle bis 2030 auf null zu reduzieren. Die Gesundheitsquote von 94 Prozent weist ebenfalls in Richtung der Zielmarke für 2030 von 95 Prozent.

Anzahl der Unfälle mit Ausfallzeit (LTIFR¹)



¹ Lost Time Incident Frequency Rate: Anzahl der Unfälle mit Ausfallzeit (> 24 h) x 200.000 / geleistete Arbeitsstunden.

Arbeitsunfall-Schwerequote für direkte Arbeitskräfte (LTISR²)



² Lost Time Incident Severity Rate: unfallbedingte Fehltag x 200.000 / geleistete Arbeitsstunden.

„Wenn der Chef sicheres Verhalten lobt, prägt sich das ein.“

Lucas Riegger

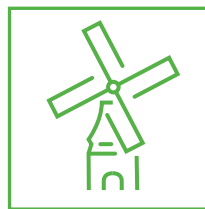
Arbeitssicherheitsbeauftragter im Koehler Paper Werk in Kehl

Gut gerüstet für den Ernstfall

Mehr als 40 ehrenamtliche Sicherheits- und Umweltbeauftragte begehen regelmäßig das Werk Kehl und achten auf Gefährdungen für die Sicherheit und Gesundheit ihrer Kolleginnen und Kollegen. Sollte doch einmal etwas passieren, ist der Betriebs-Sanitätsdienst zur Stelle. Weitere fünf Personen haben die dreiwöchige Ausbildung beim Deutschen Roten Kreuz abgeschlossen. Damit können nun insgesamt 14 Menschen Hilfe leisten, die weit über die Fähigkeiten von Erste-Hilfe-Kräften hinausgeht. Im Brandfall rückt die Werkfeuerwehr mit ihren 60 Mitgliedern aus. Sie ist wie eine freiwillige Feuerwehr innerhalb des Betriebs organisiert. Um dieses Amt noch attraktiver zu machen, erhalten die Mitglieder eine zusätzliche Gefahrenzulage pro Einsatz.

Gesundheit für Körper und Seele

Das Thema Gesundheit ist fest in unserer Unternehmenskultur und Führungsphilosophie verankert. Das geistige Wohlergehen aller Menschen, die bei uns arbeiten, ist dabei ebenso wichtig wie das körperliche. Der Dienstleister Favox GmbH hat in unserem Auftrag alle Beschäftigten befragt, um mögliche psychische Belastungen zu identifizieren. 62 Prozent aller befragten Personen antworteten anonym und stellten der Koehler-Gruppe ein gutes Zeugnis aus: Auf einer Skala von eins (sehr schlecht) bis zehn (sehr gut) liegt der Gefährdungsindex für psychische Belastungen bei 7. Aus den Rückmeldungen der Umfrage entwickelten die Verantwortlichen und ihre Teams in Workshops maßgeschneiderte Verbesserungsansätze für ihren jeweiligen Standort. Außerdem identifizierten sie standortübergreifende Themen, priorisierten sie und skizzierten Lösungsvorschläge. Daraus gingen vier Projekte zu den Themen Führung, Meeting- und E-Mail-Kultur, Projektmanagement, Kultur und Werte hervor. In diesen Projekten werden die festgestellten Schwachstellen systematisch bearbeitet, um die Zufriedenheit der Belegschaft nachhaltig zu steigern und damit die Gefährdung für psychische Belastung zu verringern. „Wir wollen unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern auch in belastenden Situationen zur Seite stehen, die außerhalb ihrer Berufstätigkeit liegen“, erklärt Elke Renz. Dafür arbeitet die Koehler-Gruppe mit einem externen Dienstleister zusammen, bei dem sich die Beschäftigten vertraulich bei Partnerschaftsproblemen, finanziellen Sorgen oder Lebenskrisen beraten lassen können. Darüber hinaus erhalten sie Hilfe, wenn sie Betreuung für Kinder oder pflegebedürftige Angehörige benötigen oder Leistungen bei Behörden beantragen wollen.



Guter Nachbar

In der Koehler-Gruppe legen wir großen Wert auf respektvollen Umgang mit Menschen, die im Umfeld unserer Betriebsstätten leben. Wir hören zu und pflegen einen offenen, ehrlichen Dialog mit allen Interessengruppen. Beim Umbau des Heizkraftwerks in Oberkirch haben wir die Anwohnerinnen und Anwohner schon zu Beginn der Planungsphase einbezogen und mit ihnen über ihre Sorgen und Anregungen gesprochen. Das Projekt dient dem Klimaschutz, indem es die Kohlendioxidemissionen stark reduziert, was von der Bevölkerung positiv aufgenommen wurde. Viele Details reduzieren die Auswirkungen des Kraftwerksbetriebs auf die Umgebung auf ein Mindestmaß: Die Biomasse, die Steinkohle als Brennstoff ersetzt, lagern wir in geschlossenen Silos, um die Umgebung nicht mit dem Geruch zu belasten. Da Biomasse einen geringeren Brennwert hat als Steinkohle, muss künftig mehr Material angeliefert werden, was mit mehr LKW-Verkehr einhergeht. Bei der Anlieferung setzen wir auf hochmoderne Logistik und eine optimierte Verkehrsführung, sodass die Fahrzeuge möglichst kurz auf dem Betriebsgelände verweilen. Eine Schallschutzwand reduziert Lärmemissionen und schützt die Umgebung.

Grün und gesund

Seit vielen Jahren engagieren wir uns als Bachpaten am Weidenbach und am Stangenbach in Oberkirch. Bei den Säuberungs- und Pflanzaktionen beziehen wir besonders die Auszubildenden intensiv mit ein. Sie lernen dabei wichtige Aspekte unserer Unternehmenskultur kennen und erfahren ganz unmittelbar die Bedeutung nachhaltigen Handelns.

Zusammen mit anderen Unternehmen bilden wir in Oberkirch eine Betriebsnachbarschaft, in der wir im Rahmen des betrieblichen Gesundheitsmanagements kooperieren. So können auch kleinere Betriebe, denen die Kapazitäten für ein eigenes Programm fehlen, von gesundheitsfördernden Maßnahmen profitieren. Beim Gesundheitstag der Betriebsnachbarschaft konnten sich Interessierte über Ernährungs- und Bewegungsthemen informieren, Gehör und Sehkraft testen und sich zu ergänzenden Versicherungen beraten lassen.

Ehrung fürs Ehrenamt

Einige Mitglieder der Freiwilligen Feuerwehr Kehl arbeiten am dortigen Standort von Koehler Paper und haben das Unternehmen für die Auszeichnung „Ehrenamtsfreundlicher Arbeitgeber im Bevölkerungsschutz“ nominiert. Der stellvertretende Ministerpräsident und Innenminister des Landes Baden-Württemberg Thomas Strobl überreichte die Auszeichnung in einer Feierstunde an Werkleiter Joachim Uhl.



Die Gretel-Furler-Kita bietet
Betreuungsplätze
für 100 Kinder.



Attraktiver Arbeitgeber

Zusätzlich zu ihrer Funktion als Bereichsleiterin Personal und Recht ist Elke Renz auch die Inklusionsbeauftragte der Koehler-Gruppe. Ihr ist es ein besonderes Anliegen, die Papierindustrie für Frauen attraktiver zu machen. „Beim Girls' Day zeigt sich, dass viele Mädchen Interesse an Papierberufen haben. Das fördern wir nach Kräften“, betont sie. Der Aktionstag findet jedes Jahr bundesweit statt und konzentriert sich auf die Förderung von Mädchen in Berufsfeldern, in denen sie bisher unterrepräsentiert sind. In der Betriebstechnik seien auch Frauen unter den Auszubildenden, berichtet Renz, der Anteil sei jedoch gering. Die Arbeit an den Papiermaschinen kann körperlich herausfordernd sein, auch weil sie mit Schichtdienst einhergeht. Wir sehen es als unsere Verantwortung, Arbeitsbedingungen zu schaffen, die es auch älteren Fachkräften ermöglichen, ihre Arbeit langfristig und bei bester Gesundheit fortzusetzen. Die Koehler-Gruppe bietet schon jetzt allen Menschen ein vorurteilsfreies Arbeitsumfeld – unabhängig von Alter, ethnischer Herkunft und Nationalität, Geschlecht und geschlechtlicher Identität, körperlichen und geistigen Fähigkeiten, Religion und Weltanschauung, sexueller Orientierung und sozialer Herkunft. Um dem noch mehr Gewicht zu verleihen, haben wir die Charta der Vielfalt unterzeichnet. Der zugehörige Verein ist die größte Arbeitgeberinitiative zur Förderung von Diversität in Unternehmen und Institutionen Deutschlands. Mit mehr als 6.000 Organisationen, die die Charta der Vielfalt unterzeichnet haben, repräsentiert der Verein gut 15 Millionen Beschäftigte.

Gut betreut

Damit Eltern Familie und Beruf noch besser vereinbaren können und junge Familien bei der Betreuung unterstützt werden, haben wir mit dem Bau der Gretel-Furler-Kita in direkter Nachbarschaft zum Firmenhauptsitz in Oberkirch begonnen. Mit der Stadt Oberkirch und dem Träger „Konzept-e“ aus Stuttgart schaffen wir 95 Betreuungsplätze für Kinder ab einem Alter von sechs Monaten bis zum Schuleintritt mit den Betreuungsformen „verlängerte Öffnungszeiten“ und „Ganztagsbetreuung“. 60 Prozent der Plätze stehen den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Koehler-Gruppe zur Verfügung, die restlichen Plätze werden städtisch belegt. Ab September 2025 und bis zur Fertigstellung der neuen Räumlichkeiten gibt es eine Interimslösung in einer Kita in Nußbach. Voraussichtlich im ersten Halbjahr 2026 soll der Neubau mit insgesamt sechs Gruppen bezugsfertig sein. Die Öffnungszeiten werden arbeitnehmerfreundlich von sieben bis 17 Uhr sein. Mit maximal zwölf Schließtagen im Jahr lassen sich Beruf und Familie damit gut vereinbaren.

Mit „Konzept-e“ haben wir einen erfahrenen Partner an unserer Seite, der uns bereits seit 2023 mit einer Ferienwerkstatt in den Sommerferien unterstützt. Drei Wochen lang können die Kinder von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Koehler-Gruppe an einem abwechslungsreichen Programm mit Betreuung durch pädagogisches Fachpersonal teilnehmen. Am Standort Kehl beteiligte sich die Koehler-Gruppe in den vergangenen zwei Jahren am gemeinsamen Ferienprogramm Kehler Unternehmen. Als Höhepunkt schöpfen die Kinder in beiden Programmen mit den Koehler-Auszubildenden Papier.

Bereit für das EU-Reporting



—→ **Nachhaltiges Wirtschaften schafft Wert – das ist seit jeher einer der Grundsätze unserer Unternehmensphilosophie. In der Koehler-Gruppe sind die Weichen für die verpflichtende Berichterstattung gestellt.**

Die Vorgaben der Europäischen Union zur Nachhaltigkeitsberichterstattung durchlaufen einen dynamischen Entwicklungsprozess, der von allen Beteiligten Anpassungen erfordert. „Für die Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) müssen sehr viele Daten sehr detailgenau erhoben werden, um sie transparent darzustellen. Das stellt uns vor große Herausforderungen“, sagt Ilona Gutmann, Bereichsleiterin Finanzen und Controlling bei der Koehler-Gruppe. Um sich auf die Veränderungen vorzubereiten, hat das Familienunternehmen bereits 2023 damit begonnen, eine große Anzahl relevanter Zahlen und Informationen zu erfassen und zu analysieren. Unabhängig von den künftigen Entscheidungen ist sie damit umfassend vorbereitet und für sämtliche regulatorischen Entwicklungen gewappnet.

Taxonomie – was ist „grün“?

Die CSRD legt fest, wie Unternehmen über bestimmte Nachhaltigkeitswirkungen berichten müssen. Die EU-Taxonomie ist ein Klassifizierungssystem der Europäischen Union, das mit der CSRD Hand in Hand gehen soll. Die Taxonomie legt fest, welche Wirtschaftsaktivitäten aus der Sicht der EU als ökologisch nachhaltig gelten, basierend auf ihren Beiträgen zu Klimaschutz, Ressourceneffizienz und anderen Umweltzielen. Sie soll als Richtlinie für Investoren und Unternehmen dienen, um Transparenz zu schaffen. Außerdem zielt sie darauf ab, Greenwashing zu verhindern, indem sie klar definiert, was „grüne“ Investitionen sind. Beide Regelwerke befassen sich mit ähnlichen Umweltthemen, wobei die EU-Taxonomie spezifische Kriterien für nachhaltige Aktivitäten definiert. Zusammen bilden sie einen umfassenden Rahmen für die Nachhaltigkeitsberichterstattung und -bewertung von Unternehmen in der EU. „Wir gehen davon aus, dass Banken bei der Vergabe von Krediten und der Gestaltung ihrer Konditionen in Zukunft Unternehmen bevorzugen werden, die in der Taxonomie gut abschneiden“, ist sich Ilona Gutmann sicher.

EU bremst Papier aus

Die EU stuft Umsätze, die mit der Papierproduktion erzielt werden, bislang nicht als taxonomiefähig ein. Das ist für die Koehler-Gruppe sehr bedauerlich. „In den vergangenen Jahren haben wir erheblich investiert, um unsere Produktionsprozesse umweltfreundlicher zu gestalten“, erklärt Ilona Gutmann. Sie zählt einige Maßnahmen auf: Die Heizkraftwerke an den Koehler Paper Standorten in Oberkirch und Greiz nutzen nun Biomasse statt Kohle, die Papiermaschine 4 arbeitet durch die neue Schuhpresse energieeffizienter, der Wasserverbrauch wurde weiter gesenkt. Die Interessenverbände der Papierhersteller sind im Gespräch mit der EU. Unabhängig von der Taxonomie arbeiten wir an der kontinuierlichen Verbesserung unserer Herstellungsprozesse, um Papiere mit noch weniger Umweltauswirkungen anbieten zu können.



Saubere Energie

Neben Papier stellt die Koehler-Gruppe auch Energie aus Windkraft, Wasserkraft und Biomasse her. Diese Wirtschaftszweige sind grundsätzlich taxonomiefähig. Zurzeit prüfen wir für alle unsere Anlagen, ob sie auch taxonomiekonform sind, ob sie also die strengen Kriterien der ökologischen Nachhaltigkeit tatsächlich erfüllen.

Mit den Maßnahmen, die wir bisher umgesetzt haben, um weniger Energie zu verbrauchen und diese aus erneuerbaren Quellen herzustellen, sind wir auf einem guten Weg. Die kommenden Jahre werden entscheidend sein, um die neuen regulatorischen Anforderungen zu erfüllen und unsere Nachhaltigkeitsstrategie weiterzuentwickeln.

„Wir gehen davon aus, dass Banken in Zukunft Unternehmen bevorzugen werden, die in der EU-Taxonomie gut abschneiden.“

Ilona Gutmann
Bereichsleiterin Finanzen und Controlling
bei der Koehler-Gruppe

Die EU-Taxonomie misst alle Wirtschaftsaktivitäten an sechs Umweltzielen:



3 – Kenn zahlen



Nachhaltigkeit in Zahlen

Input 2024

Rohstoffe



**Zellstoff,
eingesetzt**
in t (Iutro)

366.735

(2023: 340.529)
(2022: 402.325)

**Rundholz,
eingesetzt**
in t (otro)

25.891

(2023: 25.079)
(2022: 29.453)

**Altpapier,
eingesetzt**
in t

32.660

(2023: 29.977)
(2022: 37.450)

**Sonstige
Einsatzstoffe**
in t (Handelsware)

310.161

(2023: 284.141)
(2022: 334.961)

Energie



Fremdstrom
in MWh

339.010

(2023: 277.047)
(2022: 380.265)

Brennstoffe
in MWh

2.181.320

(2023: 2.155.638)
(2022: 2.352.824)

Wasser



Brunnenwasser
in m³

4.546.165

(2023: 4.602.100)
(2022: 5.085.182)

**Oberflächen-
wasser**
in m³

558.297

(2023: 589.064)
(2022: 652.219)

Biomasse



**Biomasse zur
Aufbereitung**
in t (Iutro)

960.356

(2023: 922.214)
(2022: 982.872)

Output 2024

Produktion



Papier & Pappe in t, produziert

502.480

(2023: 468.751)
(2022: 556.771)

Gehandelte / aufbereitete Biomasse zur stofflichen Verwertung¹

in t

700.847

(2023: 719.206)
(2022: 786.447)

Gehandelte / aufbereitete Biomasse zur energie- tischen Verwertung¹

in t

268.019

(2023: 203.687)
(2022: 193.394)

Erneuerbare Energieerzeugung



Strom in MWh

270.886

(2023: 267.750)
(2022: 298.338)

Prozessdampf² in MWh

572.280

(2023: 431.201)
(2022: 509.602)

Warmwasser in MWh

24.795

(2023: 26.113)
(2022: 24.497)

Treibhausgas- emissionen



CO₂ Scope 1 in t

182.760

(2023: 249.610)
(2022: 277.570)

CO₂ Scope 2 in t

16.260

(2023: 15.550)
(2022: 166.627)

Abwasser



Abwasser in m³

3.110.850

(2023: 2.881.614)
(2022: 3.116.866)

Abfall



Abfall in t, brutto

158.167

(2023: 135.731)
(2022: 150.813)

Die genannten Kennzahlen beziehen sich auf die Koehler-Gruppe. Kleinere Unternehmen, an denen Beteiligungen bestehen, sind hier gegebenenfalls als solche oder nicht bei allen Kennzahlen vollständig abgebildet.

¹ Primäre oder sekundäre Biomassesortimente (Gewicht in Tonnen lutro, also inklusive Feuchte).

² Erzeugter Prozessdampf wird teilweise konzern-intern genutzt.

GRI-Index

→ Wir haben den Anspruch, mit unserem Bericht breit und möglichst umfassend über unsere Nachhaltigkeitspositionierung und -strategie, unsere unternehmerischen Ansätze und unsere Nachhaltigkeitsleistung zu berichten. Dieser Index soll aufzeigen, dass wir zu nahezu allen Punkten dieser Option berichten.

**Verwendungs-
erklärung** Die Koehler-Gruppe hat über die in diesem GRI-Index angegebenen Informationen für den Zeitraum vom 1. Januar 2024 bis zum 31. Dezember 2024 berichtet und orientiert sich dabei am GRI-Standard.

GRI 1 verwendet GRI 1: Grundlagen 2021

| GRI-Standards und -Angaben | Stichpunkte / Verweis | Seitenverweis |
|----------------------------|-----------------------|---------------|
|----------------------------|-----------------------|---------------|

Allgemeine Angaben

GRI 2: Allgemeine Angaben 2021

| | | | |
|------|---|---|-------------------|
| 2-1 | Organisationsprofil | Über diesen Bericht | 11 |
| 2-2 | Entitäten, die in der Nachhaltigkeitsberichterstattung der Organisation berücksichtigt werden | Über diesen Bericht | 11 |
| 2-3 | Berichtszeitraum, Berichtshäufigkeit und Kontaktstelle | Über diesen Bericht | 11 |
| 2-4 | Richtigstellung oder Neudarstellung von Informationen | Im Berichtszeitraum wurden keine Richtigstellungen oder Neudarstellungen von Informationen vorgenommen | |
| 2-5 | Externe Prüfung | Unser Ansatz wurde von EcoVadis bewertet. Das Ergebnis der letzten Bewertung im Jahr 2024 waren 90 von 100 Punkten. | 9, 28 |
| 2-6 | Aktivitäten, Wertschöpfungskette und andere Geschäftsbeziehungen | Papier produzieren und erneuerbare Energie erzeugen, Wir denken in Kreisläufen | 50 – 51 |
| 2-7 | Angestellte | Erfolgsfaktor Mensch; Anzahl der Mitarbeiter: 2024 – 2.514, 2023 – 2.464, 2022 – 2.404 | 70 – 75 |
| 2-9 | Führungsstruktur und Zusammensetzung | Nachhaltigkeit in der Unternehmensführung | 14 – 17 |
| 2-10 | Nominierung und Auswahl des höchsten Kontrollorgans | Nachhaltigkeit in der Unternehmensführung | 14 – 17 |
| 2-11 | Vorsitzende oder Vorsitzender des höchsten Kontrollorgans | Vorwort des Vorstandsvorsitzenden | 4 – 5 |
| 2-12 | Rolle des höchsten Kontrollorgans bei der Beaufsichtigung der Bewältigung der Auswirkungen | Vorwort des Vorstandsvorsitzenden; Nachhaltigkeitsausschuss | 4 – 5; 14 – 15 |
| 2-13 | Delegation der Verantwortung für das Management der Auswirkungen | Vorwort des Vorstandsvorsitzenden | 4 – 5 |
| 2-14 | Rolle des höchsten Kontrollorgans bei der Nachhaltigkeitsberichterstattung | Nachhaltigkeitsausschuss | 14 – 15 |
| 2-15 | Interessenkonflikte | Keine gemeldeten Vorfälle im Berichtszeitraum | |

| GRI-Standards und -Angaben | | Stichpunkte / Verweis | Seitenverweis |
|---------------------------------------|--|--|---------------|
| 2-16 | Übermittlung kritischer Anliegen | Hinweisgebersystem; Anzahl der Berichte mittels Whistleblower-Verfahren: 2024 – 3, 2023 – 1, 2022 – 0 | |
| 2-17 | Gesammeltes Wissen des höchsten Kontrollorgans | Vorwort des Vorstandsvorsitzenden | 4 – 5 |
| 2-18 | Bewertung der Leistung des höchsten Kontrollorgans | Vorwort des Vorstandsvorsitzenden | 4 – 5 |
| 2-19 | Vergütungspolitik | Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum. 100 % der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wurden 2022 bis 2024 mit mehr als dem Mindestlohn entlohnt. | 22 |
| 2-20 | Verfahren zur Festlegung der Vergütung | Erfolgsfaktor Mensch. Das durchschnittliche unbereinigte geschlechtsspezifische Lohngefälle lag im Zeitraum 2022 bis 2024 bei null. | 70 – 75 |
| 2-21 | Verhältnis der Jahresgesamtvergütung | Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum. 100 % der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Zeitraum 2022 bis 2024 haben Zugang zur betrieblichen Altersvorsorge. | 22 |
| 2-22 | Anwendungserklärung zur Strategie für nachhaltige Entwicklung | Unsere Nachhaltigkeitsstrategie | 26 – 29 |
| 2-23 | Verpflichtungserklärung zu Grundsätzen und Handlungsweisen | Die Handlungsfelder und Zielsetzungen / 2030 | 20 – 35 |
| 2-24 | Einbeziehung politischer Verpflichtungen | Unsere Nachhaltigkeitsstrategie; Unsere wesentlichen Handlungsfelder | 26 – 35 |
| 2-25 | Verfahren zur Beseitigung negativer Auswirkungen | Nachhaltigkeit in der Unternehmensführung / Gremium im Wandel | 14 – 15 |
| 2-26 | Verfahren für die Einholung von Ratschlägen und die Meldung von Anliegen | Nachhaltigkeit in der Unternehmensführung / unsere Energiearbeitskreise, KVP | 14 – 15 |
| 2-27 | Einhaltung von Gesetzen und Verordnungen | Governance und Compliance | 18 |
| 2-28 | Mitgliedschaft in Verbänden und Interessengruppen | Interview mit dem Nachhaltigkeitsmanager; %-Anteil der betrieblichen Einrichtungen, die nach ISO 14001 zertifiziert sind: für 2022 bis 2024 – 100 % der Papier- und Pappenproduktionsstandorte | 8 – 9 |
| 2-29 | Ansatz für die Einbindung von Stakeholdern | Den Verweis auf „Unsere Stakeholder“ finden Sie im Nachhaltigkeitsbericht 2023 auf den Seiten 16 – 17. % aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (an allen Standorten) die eine Zufriedenheitsumfrage abgeschlossen haben: 2023 – 62,8 %. | |
| 2-30 | Tarifverträge | % aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die nach Tarifvertrag vergütet werden: 2024 – 88,4 %, 2023 – 88,4 %, 2022 – 88 % | |
| GRI 3: Wesentliche Themen 2021 | | | |
| 3-1 | Verfahren zur Bestimmung wesentlicher Themen | Nachhaltigkeit in der Unternehmensführung | 15 – 17 |
| 3-2 | Liste der wesentlichen Themen | Unsere wesentlichen Handlungsfelder | 30 – 31 |
| 3-3 | Management von wesentlichen Themen | Unsere wesentlichen Handlungsfelder | 30 – 77 |

Ökonomie

GRI 201: Wirtschaftliche Leistung 2016

| | | | |
|-------|---|------------------|--|
| 201-1 | Unmittelbar erzeugter und ausgeschütteter wirtschaftlicher Wert | Geschäftsbericht | |
|-------|---|------------------|--|

GRI 203: Indirekte ökonomische Auswirkungen 2016

| | | | |
|-------|--|--|------------------------------------|
| 203-1 | Infrastrukturinvestitionen und geförderte Dienstleistungen | Nachhaltigkeit auf Erfolgskurs; Ressourceneffizienz; Visionär beim Klimaschutz | 9; 52 – 55; 60 – 63 |
| 203-2 | Erhebliche indirekte ökonomische Auswirkungen | Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen (Regional ist erste Wahl); Visionär beim Klimaschutz; Erfolgsfaktor Mensch; Wachsen des Unternehmenswertes | 48 – 49; 60 – 63; 70 – 75; 76 – 77 |

GRI 204: Beschaffungspraktiken 2016

| | | | |
|-------|---|---|---------|
| 204-1 | Anteil an Ausgaben für lokale Lieferanten | Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen (Regional ist erste Wahl) | 48 – 49 |
|-------|---|---|---------|

| GRI-Standards und -Angaben | | Stichpunkte / Verweis | Seitenverweis |
|--|---|---|---------------|
| GRI 205: Antikorruption 2016 | | | |
| 205-1 | Betriebsstätten, die auf Korruptionsrisiken geprüft wurden | Governance und Compliance. Unsere wesentlichen Standorte unterliegen einer Compliance-Risiko-Bewertung. | 18 |
| 205-2 | Kommunikation und Schulungen zu Richtlinien und Verfahren zur Korruptionsbekämpfung | Governance und Compliance. Über 90 % der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wurden zu Fragen der Geschäftsethik geschult: 2023 – 90 %; 2024 – 90 %. | 18 |
| 205-3 | Bestätigte Korruptionsvorfälle und ergriffene Maßnahmen | Governance und Compliance. Die Zahl der bestätigten Korruptionsfälle im Zeitraum 2022 bis 2024 beträgt 0. | 18 |
| GRI 206: Wettbewerbswidriges Verhalten 2016 | | | |
| 206-1 | Rechtsverfahren aufgrund von wettbewerbswidrigem Verhalten, Kartell- und Monopolbildung | Governance und Compliance | 18 |

Umwelt

| | | | |
|--|---|--|---------------------------------------|
| GRI 301: Materialien 2016 | | | |
| 301-1 | Eingesetzte Materialien nach Gewicht oder Volumen | Koehler in Zahlen; Nachhaltigkeit in Zahlen | Umschlag; 80 – 81 |
| 301-2 | Eingesetzte recycelte Ausgangsstoffe | Story – Blue4est® macht Wellen; Nachhaltigkeit in Zahlen: Altpapier Der Anteil der rezyklierten Holzprodukte / holzbasier-ten Produkte: 2024 – 5 %, 2023 – 5 %, 2022 – 7 % | 56 – 59; 80 – 81 |
| 301-3 | Wiederverwertete Produkte und ihre Verpackungsmaterialien | Story – Viele Leben; Wir denken in Kreisläufen; Story – Blue4est® macht Wellen; Nachhaltigkeit in Zahlen: Altpapier | 44 – 45; 50 – 51; 56 – 59; 80 – 81 |
| GRI 302: Energie 2016 | | | |
| 302-1 | Energieverbrauch innerhalb der Organisation | Nachhaltigkeit in Zahlen | 80 – 81 |
| 302-2 | Energieverbrauch außerhalb der Organisation | Koehler in Zahlen | Umschlag |
| 302-4 | Verringerung des Energieverbrauchs | Die Ziele 2030 in den Handlungsfeldern; Visionär beim Klimaschutz | 33; 60 – 65 |
| 302-5 | Senkung des Energiebedarfs für Produkte und Dienstleistungen | Visionär im Klimaschutz. 88 % der gesamten Belegschaft an allen Standorten im Jahr 2024 haben Training oder Schulung zu Umweltthemen erhalten. 2022 – 2023 waren es 99 %. | 27; 60 – 65 |
| GRI 303: Wasser und Abwasser 2018 | | | |
| 303-1 | Wasser als gemeinsam genutzte Ressource | Wasser- und Meeresressourcen; Ressourceneffizienz; Die Kraft des Wassers | 16; 52 – 55; 64 |
| 303-2 | Umgang mit den Auswirkungen der Wasserrückführung | Ressourceneffizienz | 52 – 55 |
| 303-3 | Wasserentnahme | Nachhaltigkeit in Zahlen | 80 – 81 |
| 303-4 | Wasserrückführung | Nachhaltigkeit in Zahlen | 80 – 81 |
| 303-5 | Wasserverbrauch | Nachhaltigkeit in Zahlen. Wiederverwertete Wassermenge: In der Papierherstellung wird das entnommene und aufbereitete Wasser viele Male wiederverwendet, eine genaue Messung wird nicht vorgenommen. | 80 – 81 |
| GRI 304: Biodiversität 2016 | | | |
| 304-1 | Eigene, gemietete und verwaltete Betriebsstandorte, die sich in oder neben Schutzgebieten und Gebieten mit hohem Biodiversitätswert außerhalb von geschützten Gebieten befinden | Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen; Wir denken in Kreisläufen; Ressourceneffizienz | 48 – 55 |
| 304-2 | Erhebliche Auswirkungen von Aktivitäten, Produkten und Dienstleistungen auf die Biodiversität | Ressourceneffizienz; Blue4est® macht Wellen; Visionär beim Klimaschutz | 52 – 65 |
| 304-3 | Geschützte oder renaturierte Lebensräume | Biologische Vielfalt und Ökosysteme; Nachhaltigkeitsstrategie | 16; 26 – 27 |
| GRI 305: Emissionen 2016 | | | |
| 305-1 | Direkte THG-Emissionen (Scope 1) | Die Ziele 2030 in den Handlungsfeldern (Handlungsfeld 4); Visionär beim Klimaschutz; Nachhaltigkeit in Zahlen | 33; 60 – 65; 80 – 81 |

| GRI-Standards und -Angaben | | Stichpunkte / Verweis | Seitenverweis |
|--|---|--|----------------------|
| 305-2 | Indirekte energiebedingte THG-Emissionen (Scope 2) | Die Ziele 2030 in den Handlungsfeldern (Handlungsfeld 4); Visionär beim Klimaschutz; Nachhaltigkeit in Zahlen | 33; 60 – 65; 80 – 81 |
| 305-3 | Sonstige indirekte THG-Emissionen (Scope 3) | Die Ziele 2030 in den Handlungsfeldern (Handlungsfeld 4) | 33 |
| 305-5 | Senkung der Treibhausgasemissionen | Die Ziele 2030 in den Handlungsfeldern (Handlungsfeld 4); Visionär beim Klimaschutz | 33; 60 – 65 |
| 305-6 | Emissionen Ozon abbauender Substanzen | Wir überwachen unsere Anlagen kontinuierlich und messen die entsprechenden Parameter, um die gesetzlichen Bestimmungen einzuhalten. Sollte es zu Abweichungen kommen, informieren wir die Überwachungsbehörden. | |
| GRI 306: Abfall 2020 | | | |
| 306-1 | Anfallender Abfall und erhebliche abfallbezogene Auswirkungen | Nachhaltigkeit in Zahlen | 80 – 81 |
| 306-2 | Management erheblicher abfallbezogener Auswirkungen | Viele Leben (Zurück in den Kreislauf); Nachhaltigkeit in Zahlen | 45; 80 – 81 |
| 306-3 | Angefallener Abfall | Nachhaltigkeit in Zahlen | 80 – 81 |
| GRI 308: Umweltbewertung der Lieferanten 2016 | | | |
| 308-1 | Neue Lieferanten, die anhand von Umweltkriterien überprüft wurden | Nachwachsende Rohstoffe und verantwortungsvolle Quellen. Der Prozentsatz der anvisierten Lieferanten mit Verträgen, die Klauseln zu Umwelt-, Arbeits- und Menschenrechtsanforderungen enthalten, beträgt im Jahr 2024 100 %. | 27 |
| 308-2 | Negative Umweltauswirkungen in der Lieferkette und ergriffene Maßnahmen | Kein gemeldeter Vorfall im Berichtszeitraum | |

Soziales

| | | | |
|--|--|---|---------------------|
| GRI 401: Beschäftigung 2016 | | | |
| 401-1 | Neu eingestellte Angestellte und Angestelltenfluktuation | Erfolgsfaktor Mensch. Im Zeitraum 2022 bis 2024 betrug der Prozentsatz aller Bewerberinnen und Bewerber an allen Standorten, denen das sie betreffende transparente Einstellungsverfahren schriftlich zugänglich gemacht wird, 100 %. | 70 – 75 |
| 401-2 | Betriebliche Leistungen, die nur vollzeitbeschäftigten Angestellten, nicht aber Zeitarbeitnehmern oder teilzeitbeschäftigten Angestellten angeboten werden | Betriebliche Leistungen werden im Wesentlichen durch Tarifverträge und Betriebsvereinbarungen geregelt. | |
| 401-3 | Elternzeit | Gesetzlich geregelt, Kinderbetreuung kann auch finanziell gefördert werden. | 75 |
| GRI 402: Arbeitnehmer-Arbeitgeber-Verhältnis 2016 | | | |
| 402-1 | Mindestmitteilungsfrist für betriebliche Veränderungen | Mitbestimmung im Rahmen der Betriebsverfassung und von Betriebsvereinbarungen | |
| GRI 403: Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz 2018 | | | |
| 403-1 | Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz | Eigene Belegschaft; SDG 3 Gesundheit und Wohlergehen; Ressourceneffizienz (Mehr Sicherheit, besseres Papier); Arbeits- und Gesundheitsschutz | 16; 21; 55; 73 – 74 |
| 403-2 | Gefahrenidentifizierung, Risikobewertung und Untersuchung von Vorfällen | Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz. Im Zeitraum 2022 bis 2024 wurde für 100 % der Standorte eine detaillierte Gesundheits- und Sicherheitsrisikolanalyse durchgeführt. | 73 – 74 |
| 403-3 | Arbeitsmedizinische Dienste | Arbeits- und Gesundheitsschutz; Gesundheitsthemen strategisch managen | 73 – 74 |
| 403-4 | Mitarbeiterbeteiligung, Konsultation und Kommunikation zu Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz | Arbeits- und Gesundheitsschutz; Gesundheitsthemen strategisch managen. Im Zeitraum 2022 bis 2024 waren 100 % der gesamten Belegschaft an allen Standorten durch einen offiziell gewählten Arbeitssicherheitsausschuss repräsentiert. | 73 – 74 |
| 403-5 | Mitarbeiterschulungen zu Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz | Arbeits- und Gesundheitsschutz. Im Zeitraum 2022 bis 2024 wurde für 100 % der Verfahren zum Umgang mit Chemikalien oder gefährlichen Stoffen eine Verfahrensanleitung erstellt. | 73 |

| GRI-Standards und -Angaben | | Stichpunkte / Verweis | Seitenverweis |
|--|---|--|---------------------|
| 403-6 | Förderung der Gesundheit der Mitarbeiter | Arbeits- und Gesundheitsschutz. 100 % aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Zeitraum 2022 bis 2024 haben eine obligatorische Gesundheitsuntersuchung durchlaufen. % aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die flexible Arbeitszeitmodelle in Anspruch nehmen: 2024 – 39,9 %, 2023 – 37,6 %, 2022 – 36,9 % | 73 – 74 |
| 403-7 | Vermeidung und Abmilderung von direkt mit Geschäftsbeziehungen verbundenen Auswirkungen auf die Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz | Arbeits- und Gesundheitsschutz | 73 – 74 |
| 403-8 | Mitarbeiter, die von einem Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz abgedeckt sind | Arbeits- und Gesundheitsschutz. 100 % aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Zeitraum 2022 bis 2024 haben Zugang zur betrieblichen Gesundheitsvorsorge. | 73 – 74 |
| 403-9 | Arbeitsbedingte Verletzungen | Arbeits- und Gesundheitsschutz | 73 |
| GRI 404: Aus- und Weiterbildung 2016 | | | |
| 404-1 | Durchschnittliche Stundenzahl für Aus- und Weiterbildung pro Jahr und Angestellten | 2024 – 24,49 Std., 2023 – 24,41 Std., 2022 – 20,23 Std. Erfolgsfaktor Mensch (Mehr Platz zum Lernen; Aus- und Weiterbildung) | 70 – 73 |
| 404-2 | Programme zur Verbesserung der Kompetenzen der Angestellten und zur Übergangshilfe | Erfolgsfaktor Mensch; Hochwertige Bildung; Die Handlungsfelder und Zielsetzungen / 2030 (Erfolgsfaktor Mensch). % der gesamten Belegschaft an allen Standorten, die karriere- oder qualifikationsbezogene Schulungen erhalten haben: 2024 – 62,9 %, 2023 – 64,2 %, 2022 – 50,1 % | 21; 28; 34; 70 – 73 |
| 404-3 | Prozentsatz der Angestellten, die eine regelmäßige Beurteilung ihrer Leistung und ihrer beruflichen Entwicklung erhalten | Erfolgsfaktor Mensch | 70 – 75 |
| GRI 405: Diversität und Chancengleichheit 2016 | | | |
| 405-1 | Diversität in Kontrollorganen und unter Angestellten | Unser Beitrag zu den UN-Zielen für nachhaltige Entwicklung (Geschlechtergleichheit); Attraktiver Arbeitgeber. % der beschäftigten Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer, die aus Minderheitengruppen und / oder schutzbedürftigen Gruppen stammen, im Verhältnis zur gesamten Organisation: 2024 – 4,75 %, 2023 – 4,62 %, 2022 – 4,75 %. % der beschäftigten Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer, die aus Minderheitengruppen und / oder schutzbedürftigen Gruppen stammen, in Führungspositionen (ausschließlich Lenkungsausschuss, Vorstandsmitglieder): 2024 – 3,7 %, 2023 – 3,8 %, 2022 – 3,6 %. % der beschäftigten Frauen in Bezug auf das gesamte Unternehmen: 2024 – 16,2 %, 2023 – 15,6 %, 2022 – 15,2 %. Frauenanteil in Führungspositionen (ausschließlich Lenkungsausschuss, Vorstandsmitglieder): 2024 – 12,2 %, 2023 – 12,2 %, 2022 – 14,5 %. 0 % der Frauen im Unternehmensvorstand im Zeitraum 2022 bis 2024 | 21; 75 |
| 405-2 | Verhältnis des Grundgehalts und der Vergütung von Frauen zum Grundgehalt und zur Vergütung von Männern | Mitbestimmung im Rahmen der Betriebsverfassung und von Betriebsvereinbarungen | |
| GRI 406: Nichtdiskriminierung 2016 | | | |
| 406-1 | Diskriminierungsvorfälle und ergriffene Abhilfemaßnahmen | Keine gemeldeten Vorfälle im Zeitraum 2022 bis 2024; Lieferkette: Supplier Code of Conduct; Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette | 7; 17 |
| GRI 407: Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen 2016 | | | |
| 407-1 | Betriebsstätten und Lieferanten, bei denen das Recht auf Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen bedroht sein könnte | Kein Risiko für die eigenen Betriebsstätten; Lieferkette: Supplier Code of Conduct; % der gesamten Belegschaft an allen Standorten, die durch offiziell gewählte Arbeitnehmervertreter repräsentiert werden: 2024 – 97,3 %, 2023 – 97,3 %, 2022 – 96,6 % | 7 |
| GRI 408: Kinderarbeit 2016 | | | |
| 408-1 | Betriebsstätten und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Kinderarbeit | Kein Risiko für die eigenen Betriebsstätten; Lieferkette: Supplier Code of Conduct; Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette | 7; 17 |
| GRI 409: Zwangs- oder Pflichtarbeit 2016 | | | |
| 409-1 | Betriebsstätten und Lieferanten mit einem erheblichen Risiko für Vorfälle von Zwangs- oder Pflichtarbeit | Kein Risiko für die eigenen Betriebsstätten; Lieferkette: Supplier Code of Conduct; Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette | 7; 17 |

| GRI-Standards und -Angaben | | Stichpunkte / Verweis | Seitenverweis |
|--|---|---|------------------|
| GRI 411: Rechte der indigenen Völker 2016 | | | |
| 411-1 | Vorfälle, in denen die Rechte der indigenen Völker verletzt wurden | Keine gemeldeten Vorfälle im Berichtszeitraum | |
| GRI 413: Lokale Gemeinschaften 2016 | | | |
| 413-1 | Betriebsstätten mit Einbindung der lokalen Gemeinschaften, Folgenabschätzungen und Förderprogrammen | Betroffene Gemeinschaften; Nachbarschaftlich geplant; Gesundheit für Körper und Seele; Guter Nachbar. % aller operativen Standorte, für die eine Bewertung der Umweltauswirkungen durchgeführt wurde: für 2022 bis 2024 – 100 % der Papier- und Pappenproduktionsstandorte | 17; 60 – 61; 74 |
| 413-2 | Geschäftstätigkeiten mit erheblichen oder potenziellen negativen Auswirkungen auf lokale Gemeinschaften | Unsere Werte. Unsere Kultur; Betroffene Gemeinschaften; Guter Nachbar | 17; 74 |
| GRI 414: Soziale Bewertung der Lieferanten 2016 | | | |
| 414-1 | Neue Lieferanten, die anhand von sozialen Kriterien überprüft wurden | Supplier Code of Conduct; Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette. 100 % der anvisierten Lieferanten haben im Jahr 2024 die Charta der nachhaltigen Beschaffung / den Verhaltenskodex für Lieferanten unterzeichnet. 100 % der im Jahr 2024 anvisierten Lieferanten haben eine CSR-Bewertung (z. B. Fragebogen) durchlaufen. 100 % der anvisierten Lieferanten im Jahr 2024 haben sich einer CSR-Prüfung vor Ort unterzogen. | 7; 17 |
| 414-2 | Negative soziale Auswirkungen in der Lieferkette und ergriffene Maßnahmen | Keine gemeldeten Vorfälle im Berichtszeitraum; Supplier Code of Conduct; Risikobewertung im Rahmen der FSC®- und PEFC-Chain-of-Custody-Zertifizierung; 100 % der im Jahr 2024 auditierten / geprüften Lieferanten haben die Korrekturmaßnahmen oder einen Kapazitätenaufbau durchgeführt. % der Einkäuferinnen und Einkäufer an allen Standorten, die in nachhaltiger Beschaffung geschult wurden: 2024 – 100 %, 2023 – 88,2 %, 2022 – 52,2 % | 26 – 27 |
| GRI 416: Kundengesundheit und -sicherheit 2016 | | | |
| 416-1 | Beurteilung der Auswirkungen verschiedener Produkt- und Dienstleistungskategorien auf die Gesundheit und Sicherheit | Unser Beitrag zu den SDGs; Erfolgreiche, zukunftsfähige Produkte und Services | 20 – 23; 36 – 39 |
| 416-2 | Verstöße im Zusammenhang mit den Auswirkungen von Produkten und Dienstleistungen auf die Gesundheit und Sicherheit | Keine gemeldeten Vorfälle im Berichtszeitraum | |
| GRI 417: Marketing und Kennzeichnung 2016 | | | |
| 417-1 | Anforderungen für die Produkt- und Dienstleistungsinformationen und Kennzeichnung | Unser Managementsystem | 19 |
| 417-2 | Verstöße im Zusammenhang mit Produkt- und Dienstleistungsinformationen und der Kennzeichnung | Keine gemeldeten Vorfälle im Berichtszeitraum | |
| 417-3 | Verstöße im Zusammenhang mit Marketing und Kommunikation | Keine gemeldeten Vorfälle im Berichtszeitraum | |
| GRI 418: Schutz der Kundendaten 2016 | | | |
| 418-1 | Begründete Beschwerden in Bezug auf die Verletzung des Schutzes von Kundendaten und den Verlust von Kundendaten | Keine gemeldeten Vorfälle im Berichtszeitraum | |

Impressum

Herausgeber

Koehler Holding SE & Co. KG
Hauptstraße 2
D-77704 Oberkirch
Telefon +49 7802 81-0
info@koehler.com
www.koehler.com

Gestaltung

3st kommunikation GmbH, Mainz
www.3st.de

Fotografie und Bildquellen

Die Nutzungsrechte liegen bei der Koehler Holding SE & Co. KG sowie bei den mit ihr verbundenen Unternehmen. Unten aufgeführte Bilder stammen aus den nachfolgenden Quellen:

Leros (Seite 39)
Mühle-Glashütte (Seite 45)
SCHOELLERSHAMMER (Seite 59)
Architekten Bilger Fellmeth (Seite 75)

Druck

EuroPrintPartner GmbH & Co. KG, Kehl

Papier

Umschlag: creative print diamant, 270 g/m²
Bundbogen: creative print diamant, 170 g/m²
Inhalt: creative print diamant, 120 g/m²



Druckprodukt mit finanziellem
Klimabeitrag
ClimatePartner.com/20368-2505-1002

Meilensteine Nachhaltigkeits- ziele 2025



Zukunft gestalten

Erstmals kommen unsere flexiblen Verpackungspapiere bei Fertigprodukten zum Einsatz. Damit zeigen wir, dass Produktschutz und Ressourceneffizienz Hand in Hand gehen.

Nachhaltig einkaufen

Wir beziehen unsere nachwachsenden Rohstoffe aus verantwortungsvollen Quellen: Mindestens 70 Prozent unseres Einkaufs fließen in Unternehmen mit EcoVadis-Silber-Status oder einem gleichwertigen Verhaltenskodex.



Energie sparen

Die Papiermaschine 1 in Kehl wird mit einer Schuhpresse ausgerüstet, um effizienter mit Ressourcen umzugehen.

Klimaschutz stärken

Der Windpark Langer Wald in Waldeck geht ans Netz und festigt den Ruf der Koehler-Gruppe als Visionär beim Klimaschutz.

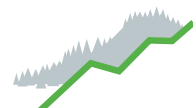


Nachwuchs fördern

Menschen sind unser wichtigster Erfolgsfaktor, auch die kleinen. In Oberkirch bauen wir die Gretel-Furter-Kita, sie nimmt 2025/26 die ersten Kinder in Betreuung.

Werte schaffen

Wir bereiten uns weiter auf die Berichtspflicht nach CSRD-Richtlinie vor und tragen so zum Wachsen des Unternehmenswertes bei.



Unser Unternehmen. Unsere Meilensteine.

1807

erwirbt Otto Koehler die Oberkircher „Papiermühle im Loh“ und gründet das heutige Unternehmen.

1865

Erste Papiermaschine

Der Übergang vom Papierschöpfen zur maschinellen Herstellung war der erste Schritt ins moderne Zeitalter der Papierherstellung. Die ersten Maschinen hatten eine Arbeitsbreite von 135 Zentimetern.

1879

Wasserturbinen

Wasserturbinen ersetzen die Wasserräder, die Papiermaschine erhält Dampfantrieb.

1898 ^①

Belegschaft von 8 auf 100

Seit Beginn der maschinellen Fertigung im Jahr 1865 war die Belegschaft von 8 auf über 100 gewachsen, die Produktion im gleichen Zeitraum von rund 60 Tonnen auf knapp 800 Tonnen pro Jahr.

1922

Gründung der Aktiengesellschaft Papierfabrik August Koehler AG

Die Firma wurde in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Am Stammkapital waren August Koehler, seine beiden Schwestern, die Brüder Brüggemann sowie Willie Euler aus Bensheim beteiligt.

1934

Erste Streichmaschine

Mit dem Bau der ersten Streichmaschine wurde 1934 eine entscheidende Investition getätigt. Damit war der Weg in eine Veredelungstechnik beschritten, welche die Erfolge der späteren Jahrzehnte bis heute erst möglich machte.

1980

Inbetriebnahme Papiermaschine 5

Die bis dahin größte Investition seit Bestehen des Unternehmens wurde im Oktober 1978 der Öffentlichkeit vorgestellt: die Papiermaschine 5, die 1980 in dem neu errichteten Gebäude montiert wurde.

1988

Bau des Werks Kehl

Zwischen 1986 und 1988 wurde in Kehl eine neue Fabrik gebaut: Kern war die Papiermaschine 1 mit einer Produktionsleistung von rund 120.000 Jahrestonnen. Die Streichmaschine 1 kam 1996 dazu und ebnete den Weg für das Selbstdurchschreibe-Vollsortiment und die Thermopapier-Produktion in Kehl. Heute gibt es vor Ort vier Papier- und drei Offline-Streichmaschinen auf einem Grundstück von über 200.000 m².



2001

Gründung der Koehler Holding GmbH & Co. KG

In die Koehler Holding GmbH & Co. KG hat die Inhaberfamilie nahezu 95 Prozent ihrer Aktien eingebracht.

2002

Inbetriebnahme des Biomasse-Heizkraftwerks in Kehl

Das mit Altholz befeuerte Biomasse-Heizkraftwerk in Kehl erzeugt mittels Kraft-Wärme-Kopplung gleichzeitig Strom und Prozessdampf. Im Jahr 2012 kam die zweite Anlage hinzu.

2012

Gründung der Koehler Renewable Energy

Das Tochterunternehmen der Koehler Holding trägt seit 2012 aktiv zum Erfolg der Energiewende in Deutschland bei.

2019

Inbetriebnahme der Produktionslinie 8

Die Papierlinie 8, die 2019 mit einer Rekordinvestition von 300 Millionen Euro in Kehl errichtet wurde, ermöglicht die Herstellung flexibler Verpackungspapiere unserer NexFlex®-Linie. Diese bietet eine papierbasierte Alternative zu flexiblen Kunststoffverpackungen.



②

2021

Joint Venture mit Zollikofer

Im Mai 2021 haben wir im Rahmen eines Joint Ventures die Mehrheit an der Zollikofer-Gruppe übernommen. Wir integrieren dadurch unsere Biomasse-Beschaffung und erweitern und stärken unser Portfolio mit dem Handel biogener Rohstoffe zur stofflichen und thermischen Nutzung.

2022

Gründung der Koehler Innovative Solutions

Die Koehler Innovative Solutions unterstützt innovative Start-ups und deren kreative Ideen. Die Kerngeschäftsfelder sind Papier und erneuerbare Energie.

2023

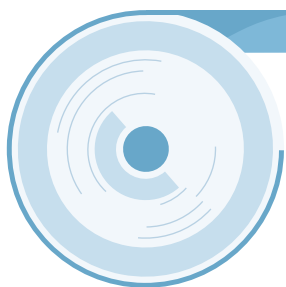
Erweiterung der Abwasserreinigungsanlage in Kehl

Der Neubau von zwei Becken sowie fünf Sandfilteranlagen erhöht die Anlageneffizienz und verbessert den Reinigungsprozess auch bei voller Auslastung.

2024^②

Inbetriebnahme Biomasse-Heizkraftwerk in Oberkirch

Durch den Umbau des Heizkraftwerks in Oberkirch von Steinkohle auf Biomasse sparen wir jährlich 150.000 Tonnen CO₂-Emissionen. Erzeugt wird Strom und Prozessdampf.





Nachhaltigkeitsbericht 2024 der KoeHLer Holding SE & Co. KG