

Nachhaltigkeitsbericht 2008

und Umwelterklärung



the plus of pure
performance

Über diesen Bericht

Wesen und Ziel unserer Berichterstattung ist eine offene, glaubwürdige und selbstkritische Kommunikation. Mit dem vorliegenden Bericht wollen wir auch dem wachsenden Interesse der Öffentlichkeit und unserer Dialoggruppen entgegenkommen. Deshalb haben wir uns entschieden, 2008 unseren ersten Nachhaltigkeitsbericht mit EMAS-Umwelterklärung zu veröffentlichen. Wir sind davon überzeugt, nur so die komplexen sozialen und ökologischen Herausforderungen, die an ein weltweit tätiges chemisch-pharmazeutisches Unternehmen gestellt werden, abbilden zu können.

Bereits seit 1996 haben wir alle drei Jahre im Rahmen der EMAS-Validierung eine Umwelterklärung veröffentlicht, die jährlich durch eine verkürzte Fassung für den Standort Norderstedt ergänzt wurde. Alle relevanten Inhalte dieser Umwelterklärung gehen im vorliegenden Bericht auf und werden durch eine vertiefende Berichterstattung ergänzt. Neben unserem zertifizierten Umweltmanagementsystem bildet dieser Nachhaltigkeitsbericht die Gesamtheit der Anstrengungen von [schülke](#) in den Bereichen Strategie und Management, Betrieblicher Umweltschutz, Produktverantwortung, Mitarbeiter und Gesellschaft ab. Dabei wird nicht nur der Standort Norderstedt berücksichtigt, der Gegenstand der EMAS-Validierung ist, sondern alle internationalen Vertriebsgesellschaften. Denn Transparenz ist für uns Voraussetzung für glaubwürdiges unternehmerisches Handeln.

Der Berichtszeitraum ist das Geschäftsjahr 2007. Wir haben jedoch auch relevante Informationen aus dem Jahr 2008 berücksichtigt, soweit sie uns bis zum Redaktionsschluss am 29.02.2008 vorlagen. Unseren nächsten Nachhaltigkeitsbericht planen wir, abhängig von der Resonanz unseres vorliegenden ersten Nachhaltigkeitsberichtes, 2011 zu veröffentlichen. Fortan soll der Bericht im Rahmen der alle drei Jahre veröffentlichten Umwelterklärung erscheinen.

Um die Lesbarkeit zu erhöhen, verzichten wir in diesem Bericht auf die geschlechtsbezogene Doppelnennung von Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen.

Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht wurde von einem autorisierten Umweltgutachter auf Richtigkeit hin überprüft (siehe Seite 32).

Inhalt

- 2** Vorwort
- 3** Unternehmensportrait
- 6** Strategie und Management
- 9** Betrieblicher Umweltschutz
- 14** Produktverantwortung
- 18** Mitarbeiter
- 21** Gesellschaft
- 23** Programm
- 25** Kennzahlen
- 31** Glossar
- 32** Gültigkeitserklärung

Vorwort

Liebe Leserin, lieber Leser,

der Klimawandel und die Verknappung wertvoller Ressourcen haben das Thema Nachhaltigkeit in den letzten Jahren in den Fokus der Öffentlichkeit gerückt. Politik und Medien, aber auch die Verbraucher erwarten in zunehmendem Maße, dass Unternehmen ihren Beitrag für die Zukunftsfähigkeit unserer Gesellschaft leisten. Bei **schülke** sind Ökonomie, Ökologie sowie soziales Engagement gleichwertige Handlungsmaxime – und dies schon lange vor der öffentlichen Diskussion. Bereits seit 1996 ist unser Standort nach der Europäischen Öko-Audit-Verordnung (EMAS) validiert.

Heute präsentieren wir Ihnen mit der validierten Umwelterklärung 2008 gleichzeitig unseren ersten Nachhaltigkeitsbericht. Damit wollen wir dem wachsenden Interesse der Öffentlichkeit und unserer Stakeholder entgegenkommen und ein umfassenderes Bild unserer Leistungen darstellen.

„Wir bekämpfen Krankheiten und Kontaminationen, bevor sie entstehen“ ist der Leitsatz, mit dem sich **schülke** seit nunmehr 119 Jahren als zuverlässiger Hersteller von Desinfektions- und Konservierungsmitteln auszeichnet. Partnerschaftlich und initiativ arbeiten wir seit jeher an innovativen Lösungen zum Infektions- und Materialschutz. Geleitet werden wir dabei von unserem Qualitätsverständnis. Dieses berücksichtigt neben der Produktqualität auch den Schutz der Umwelt sowie mitarbeiterbezogene und gesellschaftliche Aspekte. Dieser ganzheitliche Qualitätsanspruch bei **schülke** ermöglicht es uns schon heute, einen wichtigen Beitrag zur Bewältigung wesentlicher Herausforderungen und damit auch zur nachhaltigen Entwicklung zu leisten.

Konsequenterweise haben wir unsere ursprüngliche Aufgabe, Desinfektions- und Konservierungsmittel herzustellen, vom Denkansatz erweitert: Wir sehen uns als Hygiene-Experten, die dem Gesundheitsbereich umfassende Problemlösungen anbieten und unsere Industriekunden in Fragen der Produktionshygiene mit dem mikrobiologischen Qualitätsmanagement unterstützen. Damit wollen wir die Anwender von Konservierungsmitteln dabei unterstützen, deren Einsatz auf das Nötige zu begrenzen.

Unser konsequentes Umweltmanagement weist seit Jahren mit sinkenden Werten im Wasser- und Energieverbrauch sowie bei den Abfallmengen eine positive Bilanz auf. Für die nächsten drei Jahre haben wir uns in unserem Nachhaltigkeitsprogramm unter anderem vorgenommen, die Umweltauswirkungen weiter zu reduzieren.

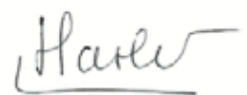
Der verantwortliche Umgang mit den mehr als 540 Mitarbeitern weltweit ist ein Schwerpunkt unserer Unternehmensführung. Denn für Unternehmen wird es immer wichtiger, sich als attraktiver Arbeitgeber darzustellen, um die geeignetesten Bewerber in das Unternehmen zu holen und zu halten. Umso mehr freut es uns, dass **schülke** laut der Zeitschrift CAPITAL zu den besten 100 Arbeitgebern in Deutschland gehört.

Wir wollen den eingeschlagenen Weg weitergehen und fühlen uns für kommende Aufgaben und Herausforderungen gut gerüstet.

Wir freuen uns über Ihr Interesse an unserem Unternehmen und wünschen Ihnen eine interessante Lektüre. Ihre Kommentare und Anregungen sind uns sehr willkommen.



Dr. Michael Streek
Abt. Arbeitssicherheit,
Qualitäts- und Umweltmanagement



Jean-Luc Charlet
Hauptgeschäftsführer



Unternehmens- portrait

schülke ist ein 1889 gegründetes chemisch-pharmazeutisches Unternehmen, das international zu den Marktführern in den Bereichen Hygiene, Infektionsprävention und chemisch-technischer Konservierung gehört.

Geschäftsfelder

Wir entwickeln, produzieren und vertreiben weltweit über 220 Produkte. Dazu gehören u. a. Desinfektionsmittel, Antiseptika, medizinische Hautpflegemittel, Konservierungsmittel, Deodorantwirkstoffe und Systemreiniger. Die Produkte fallen als Medizinprodukte, Biozide, Arzneimittel oder Kosmetika unter verschiedene gesetzliche Regelwerke, so dass wir einer Vielzahl von gesetzlichen Anforderungen gerecht werden müssen.

Mit unseren Produkten bieten wir Lösungen in zwei Kerngeschäftsbereichen, die sich unserer gemeinsamen Mission, „Krankheiten und Kontaminationen zu bekämpfen, bevor sie entstehen“, verpflichtet fühlen.

Hygiene International

Ziel unseres Sortiments im Bereich Hygiene International (HI) ist der Aufbau von lückenlosen Hygieneketten. Es umfasst Präparate zur Hände- und Hautdesinfektion, Wasch- und Pflegepräparate für die Haut sowie Desinfektionspräparate für medizinische Oberflächen wie Böden, Wände und Instrumente. Wir beliefern Krankenhäuser, Arzt- und Zahnarztpraxen sowie medizinische Labore und Kosmetikstudios mit Desinfektions-, Pflege- und Reinigungspräparaten und bieten für deren

Einsatz umfassende Beratung, Schulungen, Serviceleistungen und Geräte an. Auch in der Industrie gehört die hygienische Produktion, beispielsweise von Lebensmitteln, Pharmazeutika oder Kosmetikprodukten, zu unserem Kompetenzbereich.

Von besonderer Bedeutung im Bereich HI sind unsere innovativen Produkte auf der Basis von Octinidin, die eine umfassende Wirkung in der Schleimhautantiseptik und Wundbehandlung ermöglichen, in Wunden nicht brennen und sehr umweltverträglich sind (siehe auch Produktbeispiel octenisept®, S. 15).

Special Additives International

Im Bereich Special Additives International (SAI) vertreiben wir Konservierungsmittel und Zusatzstoffe für die industrielle Anwendung z. B. in der kosmetik-, farben-, lack- und metallverarbeitenden Industrie. Der effiziente und verantwortungsvolle Umgang mit Konservierungsmitteln steht bei unserer Arbeit im Vordergrund. Zu unserem Leistungsangebot gehört deshalb auch ein ganzheitliches Konzept zum Mikrobiologischen Qualitätsmanagement (MQM). Um für die Industrie eine optimale Kombination aus Produktionshygiene und Produktkonservierung sicherzustellen, bieten wir unter anderem Analysen des

Hygienestatus in Betrieben, Schulungen des Personals, Beratung bei der Konzeption von Produktionsanlagen und detaillierte Hygienepläne an.

Im Bereich SAI nehmen unsere Oxadermol-basierten Produkte (siehe Produktbeispiel sensiva® SC 50, S. 17) aufgrund ihrer ausgesprochen vielseitigen Einsetzbarkeit bei gleichzeitig guter Umweltverträglichkeit einen hohen Stellenwert ein.

Beitrag unserer Produkte zur Nachhaltigkeit

In beiden Kerngeschäftsbereichen leisten unsere Produkte per se einen Beitrag zur Nachhaltigkeit: Unser Angebotsspektrum im Bereich HI bekämpft aktiv und vorbeugend Infektionen. Die Vermeidung von Infektionen und somit von Krankheiten schützt wiederum die Gesundheit und damit auch das Leben des Menschen. Ferner reduziert jede Krankheit, die verhindert werden kann, den Einsatz von Medikamenten und verhindert damit deren Eintrag in die Umwelt. Zusätzlich werden der Wirtschaft und dem Staat Verluste durch krankheitsbedingte Ausfälle erspart.

Im Bereich SAI tragen unsere Produkte zu einer nachhaltigen Entwicklung bei, indem sie in der Produktion in unterschiedlichsten Industrien Kontaminationen verhindern und damit die Lebensdauer vieler Wirtschaftsgüter verlängern. Dies schont wertvolle Ressourcen und sichert die längere Nutzbarkeit von Waren. Erst durch die Konservierung ist es außerdem möglich, Wasser als Basis für Produkte wie Farben zu verwenden und somit auf umweltgefährdende organische Lösemittel zu verzichten.

Tradition

schülke gehört mit seiner fast 120-jährigen Unternehmensgeschichte zu den Pionieren moderner Hygiene und Konservierung: Bereits 1889 bringen die Gründer Rudolf Schülke und Julius Mayr mit Lysol® das erste Markendesinfektionsmittel auf den Markt, mit dem 1892 die Choleraepidemie in Hamburg bekämpft werden konnte. 1913 folgt Sagrotan® als erstes und in Deutschland bekanntestes Desinfektionsmittel für den Hausgebrauch. Inzwischen gehört die Marke und die Produktion von Sagrotan® nicht mehr zu unserem Hause. Was mit dem Schutz von

Menschen vor schädlichen Mikroorganismen begann, wurde konsequenterweise bereits 1924 mit der Einführung von grotan®, dem weltweit ersten Markenkonservierungsmittel, auf den Schutz von industriell hergestellten Produkten übertragen.

2001 wird das erste schmerzfreie Schleimhaut- und Wunddesinfektionsmittel octenisept® von Apothekern aus ganz Deutschland mit dem Prädikat „Medikament des Jahres“ ausgezeichnet.

Diese Beispiele zeigen: Heute, wie vor über hundert Jahren, ist Innovationskraft ein wesentlicher Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie. 190 Patente, Zertifizierungen und Auszeichnungen dokumentieren diese Innovationsbereitschaft von schülke.

Eine Auflistung unserer Zertifizierungen findet sich in der folgenden Tabelle:

Zertifizierungen

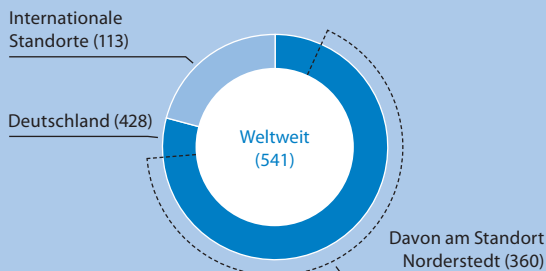
GMP	Richtlinie der Weltgesundheitsorganisation (WHO) für Herstellung & Prüfung von Arzneibeimitteln
ISO 9001	Qualitätsmanagementsystem
ISO 13485	Qualitätsmanagementsystem für Medizinprodukte
ISO 14001	Umweltmanagementsystem
EG 762/2001	Umweltmanagementsystem (EMAS)
RL 93/42/EWG	Qualitätssicherungssystem für Medizinprodukte

Produktionsstandort

Unternehmenssitz ist seit 1963 Norderstedt bei Hamburg. Der Standort umfasst das Werk Glashütte sowie ein Bürogebäude und befindet sich im Gewerbegebiet des Ortsteils Glashütte in der Robert-Koch-Straße 2. Am Standort Norderstedt arbeiten 360 unserer weltweit insgesamt mehr als 540 Mitarbeiter. Etwa die Hälfte des 39.570 m² großen Grundstücks ist bebaut, 6.000 m² sind gepflastert und weitere 7.000 m² versiegelt. Der Standort Norderstedt ist Gegenstand der Begutachtung nach der Öko-Audit-Verordnung.

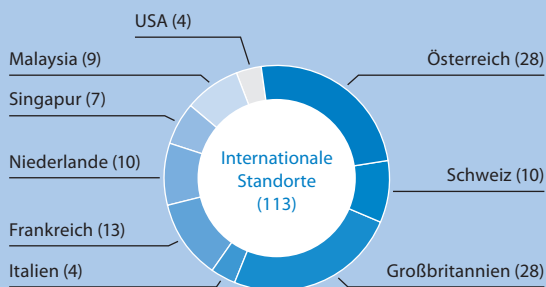
Personalbestand

(schülke weltweit; Stand: 12/07)



Mitarbeiterverteilung an den internationalen Standorten

(Stand: 12/07)



Unternehmensstruktur

Rechtlich ist das Unternehmen unter dem Namen Schülke & Mayr GmbH im Handelsregister eingetragen. Seit 1996 gehört es der Air Liquide Group mit Hauptsitz in Paris an. Der französische Konzern ist weltweit in der Herstellung und Vermarktung von industriellen und medizinischen Gasen tätig. schülke ist dort dem Bereich „Health-care“ – dem Bereich für Gesundheitsschutz – zugeordnet. Im Jahr 1999 gründete schülke das

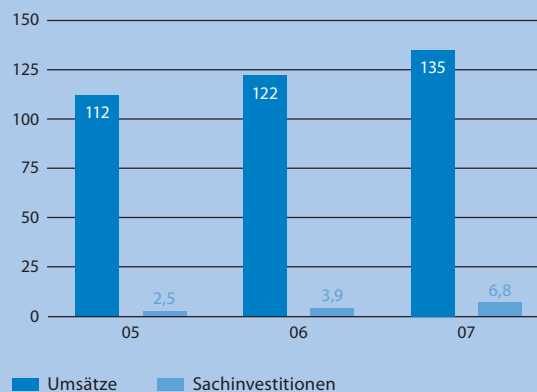
Tochterunternehmen OPAL Service GmbH. Es bietet Beratung und Dienstleistungen für unterschiedlichste Einrichtungen im Gesundheitswesen an. Zu schülke gehören außerdem Vertriebsgesellschaften in Österreich, Niederlande, Frankreich, Italien, Schweiz, USA, England, Belgien, Malaysia und Singapur, die sicherstellen, dass unsere Produkte weltweit zuverlässig unsere Kunden erreichen und diese optimal und persönlich beraten werden.

Wirtschaftliche Entwicklung

Im Jahr 2007 erwirtschafteten unsere Mitarbeiter weltweit einen Umsatz von 135 Mio. €. Seit Jahren haben sich unsere Geschäftszahlen kontinuierlich positiv entwickelt. Investitionen sehen wir als ein wichtiges Mittel, diesen Trend fortzuschreiben: Mit knapp 7 Mio. € sind fast 5 Prozent unseres Umsatzes 2007 als Sachinvestitionen in das Unternehmen zurückgefließen. Dies ermöglicht eine überdurchschnittliche Wertschöpfung für unsere Anspruchsgruppen.

Umsätze und Sachinvestitionen (Mio. €)

(schülke weltweit; Stand: 12/07)



Strategie und Management

Wir sind uns unserer besonderen Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt bewusst und haben bereits 1994 nachhaltiges Handeln in die Unternehmensgrundsätze von **schülke** integriert.



Ausgangspunkt unseres Nachhaltigkeitsengagements sind die Ansprüche unserer Stakeholder, insbesondere unserer Kunden, Mitarbeiter, Eigner und Lieferanten, sowie unseres regionalen Umfeldes. Wie Nachhaltigkeit in unserem Unternehmensalltag gelebt wird, soll mit diesem Bericht zum ersten Mal umfassend dokumentiert werden. Der Gedanke ist uns jedoch alles andere als neu: Wie auch bei unserer Muttergesellschaft Air Liquide ist Nachhaltigkeit für uns kein kurzlebiges Modethema, sondern traditionell fester Bestandteil der Unternehmenskultur (mehr Informationen unter www.airliquide.com/en/company/sustainable-development-1.html). In der Vergangenheit haben wir bereits Initiative in diesem Bereich bewiesen, indem wir neue Herausforderungen und Ansprüche frühzeitig erkannt und mit wichtigen Veränderungen darauf reagiert haben.

Total-Quality-Management – unsere Vision einer ganzheitlichen Qualität

Unsere Unternehmensphilosophie basiert auf einem ganzheitlichen Qualitätsgedanken, der nicht nur die Qualität unserer Produkte im Sinne wirksamer Produktformeln umfasst, sondern sie in einer Vielzahl von Dimensionen berücksichtigt. So beziehen wir neben den Erwartungen und Forderungen unserer Kunden u. a. auch Kosten und Zeit sowie die Bereiche Arbeitssicherheit,

Umweltmanagement, Führung und Zusammenarbeit in unser Qualitätsverständnis mit ein. Dieser ganzheitliche Qualitätsanspruch bei **schülke** schafft mehr als wirtschaftlichen Erfolg: einen nachhaltigen Wert für Umwelt und Gesellschaft.

Auf welche Weise wir diesen Total-Quality-Gedanken verwirklichen wollen, beschreiben unsere Unternehmenswerte. Sie bilden damit die Basis für unser Nachhaltigkeitsengagement:

Partnerschaftlich In der täglichen Zusammenarbeit, aber auch langfristig wollen wir unseren Kunden weltweit ein zuverlässiger Partner sein. Mit kompetenter Beratung und umfassendem Service stellen wir sicher, dass die Interessen aller Beteiligten gewahrt werden. Dieses Verhalten streben wir auch gegenüber unseren Lieferanten und anderen Geschäftspartnern an.

Initiativ Vorausschauendes Denken und Handeln ist für uns ein wesentlicher Erfolgsfaktor. Denn wir müssen die Herausforderungen der Zukunft kennen, um rechtzeitig Lösungen anbieten zu können. Dieser Innovationswille sichert auch künftig unsere Wettbewerbsfähigkeit und unseren Unternehmenserfolg.

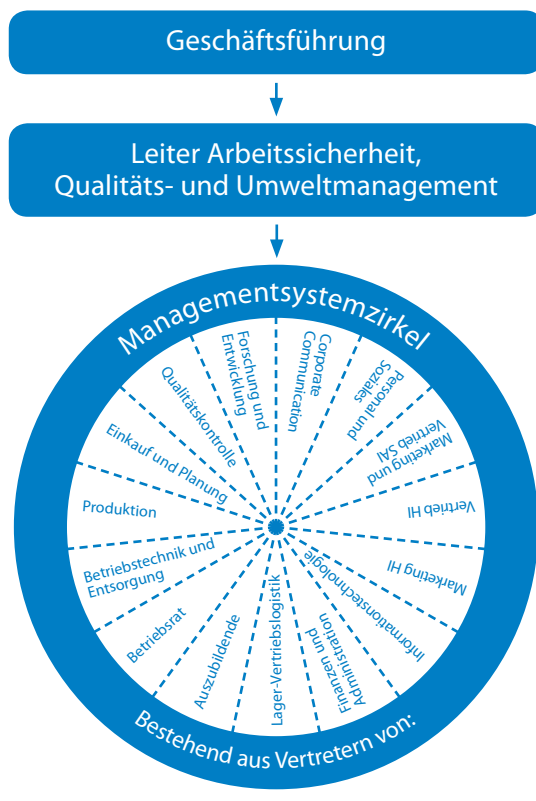
Zuverlässig Gerade bei sensiblen Aufgaben wie der Krankenhaushygiene und der Vorbeugung von Kontaminationen ist Verlässlichkeit die Voraussetzung für Zusammenarbeit. Denn Zuverlässigkeit schafft Vertrauen, und Vertrauen

ist die Basis lang anhaltender und partnerschaftlicher Beziehungen und nachhaltiger Erfolge.

Mission und Leitsätze

Unsere Mission ist die weltweite Bekämpfung von Infektionen und Kontaminationen, bevor sie entstehen. Dazu entwickelt **schülke** innovative Technologien, Produkte und Serviceleistungen und bietet diese weltweit an. Um die wichtigsten Stakeholdergruppen in den Fokus unserer Bemühungen zu stellen, haben wir für unsere Kunden, Mitarbeiter, Eigner, Lieferanten, die Umwelt und unser regionales Umfeld eigene Grundsätze formuliert. Sie bilden für alle Mitarbeiter von **schülke** einen verbindlichen Handlungsrahmen. Damit stellen wir sicher, dass bei allen unseren Mitarbeitern – unabhängig von Stellung und Funktion – der Nachhaltigkeitsgedanke fest verwurzelt ist. Der lebendige und offene Umgang mit unseren Grundsätzen ist ein wichtiger Bestandteil unserer internationalen Unternehmenskultur. Die Grundsätze sind auf der **schülke**-Homepage unter www.schuelke.com veröffentlicht.

Nachhaltigkeitsorganisation



Organisationsstrukturen

Der Bereich Arbeitssicherheit, Qualitäts- und Umweltmanagement stellt sicher, dass das nachhaltige Handeln in den Geschäftsprozessen verankert ist. Geleitet wird die Abteilung von Dr. Michael Streek, der damit die Verantwortung für die Nachhaltigkeitsentwicklung bei **schülke** trägt. Die vorangegangene Grafik beschreibt die Vernetzung der Abteilungen im Managementsystemzirkel.

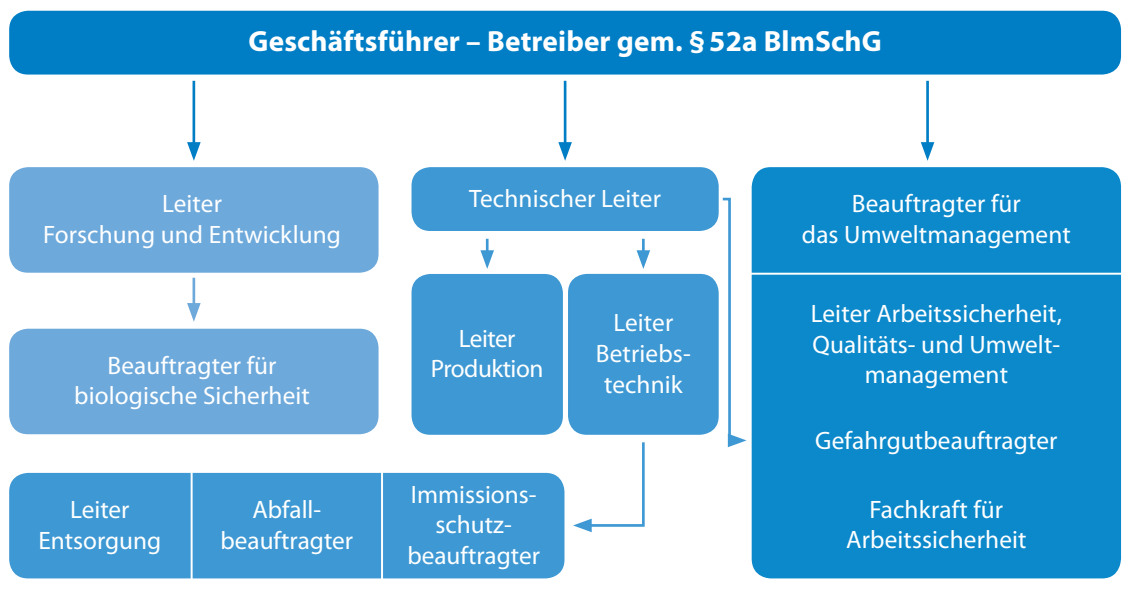
Der Managementsystemzirkel bezieht Vertreter aller Unternehmensbereiche ein. Als abteilungsübergreifendes Organ stellt er seit 1999 unter anderem sicher, dass es zu einer Weiterentwicklung des Managementsystems kommt, ein regelmäßiger Informationsaustausch zwischen allen Abteilungen stattfindet und sich die betrieblichen Gremien vernetzen. Außerdem werden Initiativen zum nachhaltigen Handeln des Unternehmens, unter Berücksichtigung des Sozialstandards SA 8000 im Managementsystemzirkel diskutiert und abgestimmt. Über Ergebnisprotokolle, die für alle Mitarbeiter einsehbar sind, wird größtmögliche Transparenz bei allen Entscheidungsprozessen geschaffen. Geleitet wird der Managementsystemzirkel vom Leiter für Arbeitssicherheit und Qualitäts- und Umweltmanagement. Er berichtet der Geschäftsleitung über Ergebnisse und Empfehlungen aus dem Managementsystemzirkel. Die Entscheidung über die Umsetzung der Maßnahmen obliegt der Geschäftsleitung.

Für den Teilbereich Umweltschutz verfügt **schülke** bereits seit über 20 Jahren über feste Organisationsstrukturen. Das folgende Organigramm (siehe S. 8) beschreibt den Organisationsaufbau und die Verantwortlichkeiten im Bereich Umweltschutz.

Managementsysteme

Die seit 1996 bestehenden Managementsysteme für Umwelt und Qualität wurden bereits 1999 zu einem integrierten Managementsystem zusammengefügt. Es dient dazu, unsere Unternehmensziele unter dem Total-Quality-Management-Gedanken umzusetzen, und umfasst die Bereiche Personalmanagement, Umweltmanagement, Arbeitssicherheitsmanagement, Risikomanagement und Qualitätsmanagement. Unser Managementsystem ist für den Standort Norderstedt sowie für alle europäischen Tochterunternehmen

Umweltschutzorganisation



gültig und soll in den nächsten Jahren auch auf die nichteuropäischen Tochterunternehmen ausgedehnt werden. Unser integriertes Managementsystem erfüllt die Forderungen einer Reihe von Regelwerken. Eine Übersicht über die Zertifizierungen unseres Managementsystems finden Sie im Unternehmensportrait auf Seite 4.

Audits

Um Verbesserungspotenziale zu identifizieren und die Wirksamkeit unseres Managementsystems für die Erreichung unserer Unternehmensziele sicherzustellen, finden regelmäßige Audits statt. Dafür haben wir 1996 ein Verfahren aus internen und externen Prüfungssystemen aufgebaut, das uns hilft, neben den gesetzlichen Standards auch unseren eigenen Anforderungen gerecht zu werden. Das Auditsystem umfasst unterschiedliche Auditprogramme – zum einen für das gesamte Unternehmen einschließlich der Tochterunternehmen und zum anderen für unsere Lieferanten. Weitere Informationen zu den Lieferantenaudits erhalten Sie im gleichnamigen Abschnitt im Kapitel Betrieblicher Umweltschutz.

Stakeholderdialog und Mitgliedschaften

Eine wichtige Möglichkeit zum Austausch sind für [schülke](#) Mitgliedschaften und Kooperationen. Darum ist [schülke](#) Mitglied vieler Institutionen wie seit 1991 des Bundesdeutschen Arbeitskreises für Umweltbewusstes Management (B.A.U.M. e.V.), des TQM-Arbeitskreises Schleswig-Holstein und des Vereins Zukunftsfähiges Schleswig-Holstein. Zudem kooperieren wir mit vielen Universitäten und Forschungseinrichtungen und nutzen den Erfahrungsaustausch mit zahlreichen Unternehmen der Hygienebranche.

Außerdem sind wir offen für jeglichen Dialog. So waren wir beispielsweise 2006 in Osnabrück bei der Deutschen Bundesstiftung Umwelt (DBU) Teilnehmer am Forschungsdialog „workshop green pharmacy“. 2007 stellten wir uns beim Aktionstag „Bildung für eine nachhaltige Entwicklung“ im Kieler Landtag als einziges Unternehmen der Wirtschaft dem Fachgespräch mit Experten und der interessierten Öffentlichkeit.

Betrieblicher Umweltschutz

INITIATIV und in PARTNERSCHAFTLICHER Zusammenarbeit verringern wir die Umweltauswirkungen unserer Produkte und leisten so einen ZUVERLÄSSIGEN Beitrag für Gesellschaft und Umwelt.



Im Bereich Umweltschutz nimmt **schülke** für die chemisch-pharmazeutische Branche eine Vorreiterrolle ein: Als erstes Unternehmen in Schleswig-Holstein wurde die Wirksamkeit unseres Umweltmanagementsystems nach der Europäischen Öko-Audit-Verordnung EMAS bereits 1996 bestätigt und validiert. Durch umweltschonendes Verhalten über die Erfüllung bestehender Gesetze hinaus wollen wir unsere Vorbildfunktion auch in Zukunft behaupten.

In unseren Unternehmensgrundsätzen haben wir die Schonung von Umwelt, Klima und Ressourcen grundlegend verankert. Wir bekennen uns zur kontinuierlichen Verbesserung der betrieblichen Umweltschutzmaßnahmen, wie etwa produktionsintegrierte Umweltschutztechniken, unseres Umweltmanagementsystems sowie natürlich der Einhaltung aller gesetzlichen Umweltvorschriften.

Bewusstseinsbildung für den Wert Nachhaltigkeit

schülke fördert bei allen Mitarbeitern das Bewusstsein und die Motivation für Klima- und Umweltschutz – aber auch für andere nachhaltigkeitsrelevante Themen. Denn nur wenn Maßnahmen zum Schutz der Umwelt im gesamten Betrieb gelebt werden, können sie erfolgreich sein. Im Frühjahr 2007 fand beispielsweise die Mitarbeiter-

aktion „Helfen Sie uns – wir helfen Ihnen“ statt, bei der wir unsere Mitarbeiter aufforderten, Verbesserungsmaßnahmen zum Thema Umwelt-, Klimaschutz und Sicherheit zu sammeln. Für die Abgabe eines Verbesserungsvorschlages – insgesamt wurden über 230 Vorschläge eingereicht – erhielt jeder Mitarbeiter das große „Energie und CO₂ Sparbuch“ vom B.A.U.M. e.V. Im Januar 2008 haben wir den **schülke**-Umweltinfo-Montag eingeführt: Jeden ersten Montag im Monat werden Informationen zu wechselnden Themen aus Umweltschutz, Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit für alle Mitarbeiter präsentiert.

Wesentliche Umweltaspekte für schülke

Bei den konkreten betrieblichen Umweltschutzmaßnahmen liegt unser Augenmerk auf Wasser, Luft, Energie und Abfall. Welche Umweltauswirkungen bei **schülke** eine Rolle spielen, verdeutlicht die folgende Matrix. Sie zeigt die möglichen direkten und indirekten Umweltauswirkungen der unterschiedlichen Aspekte der Produktion und stellt dar, wie wesentlich diese Umweltaspekte für **schülke** sind.

➤ Ermittlung der Wesentlichkeit von Umweltaspekten für schülke, Norderstedt (Stand: 01.02.2008)

Mögliche Auswirkungen

	Umweltgefährdungspotenzial	Klimaveränderung	Ressourcenverbrauch	Abwasser + Abfall	Luftverunreinigung	Lärm/Strahlung/ Erschütterungen	Anforderungen einschlägiger Umweltbestimmungen	Bedeutung für interessierte Kreise und MA	Anfälligkeit der lokalen, regionalen und globalen Umwelt	Brand/Explosion	gesamt
Direkt											
Nutzung fossiler und elektrischer Energie	mittel	groß	groß	klein	groß	mittel	mittel	klein	klein	klein	wesentlich
Verarbeitung von Rohstoffen und Wasser	groß	klein	groß	groß	mittel	klein	groß	mittel	klein	mittel	wesentlich
Reinigung von Produktionsanlagen	groß	mittel	mittel	klein	mittel	mittel	mittel	klein	klein	klein	wesentlich
An- und Abfahrt von Fahrzeugen	mittel	mittel	mittel	klein	mittel	mittel	mittel	klein	klein	klein	nicht wesentlich
Lagerung von Rohwaren und Produkten	groß	klein	klein	klein	klein	klein	groß	mittel	mittel	groß	wesentlich
Indirekt											
Produktbezogene Umweltauswirkungen	groß	klein	mittel	groß	klein	klein	mittel	mittel	mittel	mittel	wesentlich
Umweltleistung und Umweltverbrauch von Auftragnehmern und Lieferanten	mittel	klein	mittel	mittel	klein	klein	mittel	klein	mittel	mittel	nicht wesentlich
Umweltauswirkungen durch induzierte Transporte	mittel	mittel	mittel	klein	mittel	klein	mittel	klein	klein	klein	nicht wesentlich
Umweltauswirkungen aus früheren Tätigkeiten	mittel	klein	klein	mittel	klein	klein	groß	mittel	mittel	klein	nicht wesentlich

Aufgrund der Vielfalt von Produkten, die **schülke** anbietet, und der jeweiligen Herstellmengen erfolgt die Produktion in Chargen. Die meist flüssigen Rohstoffe werden zu Formulierungen zusammengefügt. Diese Produktionsweise führt dazu, dass zwischen unterschiedlichen Chargen die Anlagen gereinigt werden müssen. Das anfallende Spülwasser ist nicht wieder verwendbar und wird als Abwasser entsorgt. Bevor es in die kommunale Kanalisation geleitet wird, wird das Abwasser in einer eigenen chemisch-physikalischen Abwasseraufbereitungsanlage gereinigt. Der Ressourcenverbrauch und das Abwasservolumen sind deshalb als wesentliche direkte Umweltauswirkungen für **schülke** einzustufen. Die Nutzung fossiler Energie zur Erzeugung von Prozess- und Heizungswärme sowie zur Verbrennung der anfallenden Prozessabluft macht auch die Luftverunreinigung zu einer wesentlichen direkten Umweltauswirkung.

Ressourcen schonen – Kosten senken

Schon lange vor der öffentlichen Diskussion zum Klimawandel haben wir erkannt, dass Umweltengagement nicht nur einen nachhaltigen Beitrag für die

Gesellschaft leistet, sondern Energie- und Wassereinsparungen auch Kosteneinsparungen bedeuten. In Zeiten knapper werdender Ressourcen und steigender Energiepreise zahlt sich unser frühzeitiges Engagement heute für unseren Unternehmenserfolg und den Umweltschutz gleichermaßen aus.

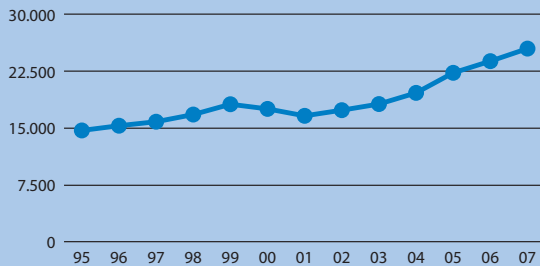
schülke bemüht sich auf zwei Wegen, den Wasser- und Energieverbrauch sowie das Emissions-, Abwasser- und Abfallvolumen zu senken: Zum einen achten wir schon bei der Anschaffung von Produktionsanlagen auf Effektivität und Effizienz während des Betriebs. Zum anderen werden bestehende Anlagen ständig kontrolliert und optimiert. Seit dem Jahr 2000 überprüfen und erneuern wir beispielsweise kontinuierlich unser Druckluftleitungssystem. Das minimiert Verluste, spart dadurch Strom und damit auch Kosten.

Ökonomie und Ökologie sind für **schülke** keine Gegensätze. Mit initiativen Umweltlösungen können wir den Erhalt natürlicher Ressourcen für künftige Generationen sichern und gleichzeitig die Wirtschaftlichkeit unserer Produktionsanlagen langfristig steigern.

➔ Energie und Produkte seit 1995

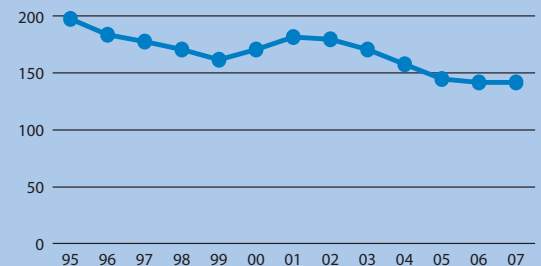
Produkte (t)

(Standort Norderstedt; Stand: 12/07)



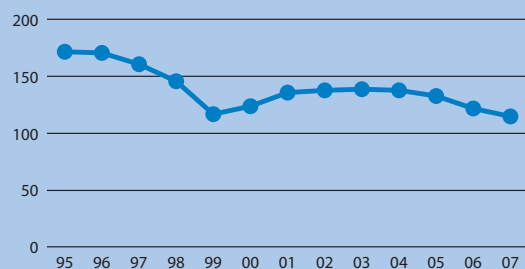
Strom pro Tonne Produkt (kWh/t)

(Werk Standort Norderstedt; Stand: 12/07)



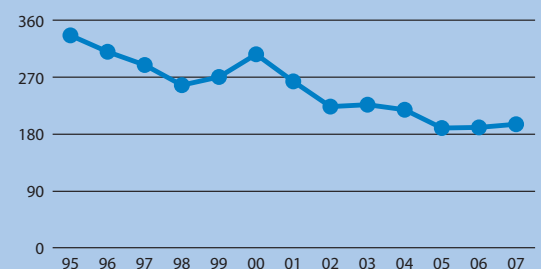
Dampf pro Tonne Produkt (kWh/t)

(Werk Standort Norderstedt; Stand: 12/07)



Witterungsbereinigter Verbrauch an Heizenergie pro Tonne Produkt (kWh/t)

(Werk Standort Norderstedt; Stand: 12/07)



Energie

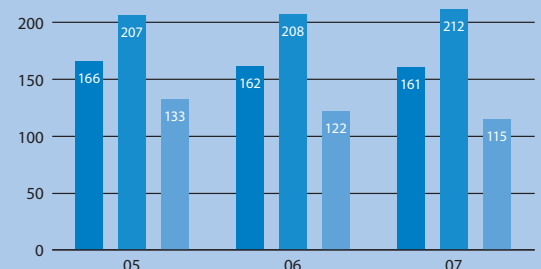
In unserer Energiebilanz berücksichtigen wir drei Energiearten: elektrischen Strom, Wärme und Dampf. Wesentlicher Verbraucher für den Strom ist unter anderem die werkseigene Kantine. Die Wärmeenergie wird vor allem zum Heizen eingesetzt, der Dampf wird für die Erzeugung von Prozesswärme (Herstellung) und für die Reinigung benötigt.

Um schnell und effektiv auf Veränderungen reagieren zu können, erfassen und dokumentieren wir jeden Monat unseren betriebsinternen Energieverbrauch. Bei Mehrverbrauch von mehr als 5 Prozent im Vergleich zum Vorjahresmonat gehen wir den Ursachen nach und versuchen Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen einzuleiten. Obwohl sich unsere Produktionsmenge seit 1995 kontinuierlich erhöht, haben wir so Wege gefunden, unseren spezifischen Energieverbrauch über die Jahre zu senken.

Seit 2005 fällt die Entwicklung der eingesetzten Energiearten pro Tonne Produkt folgendermaßen aus:

Energiearten pro Tonne Produkt (kWh/t)

(Standort Norderstedt¹⁾; Stand: 12/07)



- Strom pro Tonne Produkt (kWh/t)
- Witterungsbereinigter Verbrauch an Heizenergie pro Tonne Produkt (kWh/t)
- Dampf pro Tonne Produkt (kWh/t)

¹⁾ Werk und Bürogebäude, genaue Erklärung siehe Kennzahlenteil S.26



„Ein wirkungsvolles betriebliches Umweltmanagement ist ein wichtiger Beitrag zu einer nachhaltigen Entwicklung und spiegelt die praktizierte Eigenverantwortung von Unternehmen wider. Dies gilt besonders in so sensiblen Branchen wie der Chemie- und Pharmaindustrie.“

Prof. Dr. Maximilian Gege, Vorsitzender B.A.U.M. e.V.



Wasser

Das bei **schülke** verwendete Wasser wird zum größten Teil aus eigenen Brunnen gefördert und zu Trinkwasser aufbereitet. Für die Produktion wird aus dem Trinkwasser durch Entmineralisierung Wasser pharmazeutischer Qualität hergestellt. Der größte Teil unseres Wasserbedarfs wird für die Reinigung der Herstellungsbehälter, Pumpen, Filter und Rohrleitungen verwendet. Seit Jahren arbeiten wir kontinuierlich daran, den spezifischen Wasserverbrauch während der Produktion zu senken. Der Wasserverbrauch wird ebenso wie der Energieverbrauch monatlich überprüft und mit den Vorjahreswerten verglichen. Im Berichtszeitraum konnten wir den Verbrauch von 1,02 auf 0,98 Kubikmeter Wasser pro Tonne Produkt senken. Durch weitere Optimierungsmaßnahmen wollen wir diesen Trend fortsetzen. Diese werden im Kennzahlenteil ausführlich beschrieben.

Emissionen

Die wesentlichen Emissionsquellen liegen bei **schülke** bei dem Schornstein des Kesselhauses und der zentralen Abluftreinigungsanlage. Das Kesselhaus wird mit Heizöl und Erdgas betrieben. Während der Produktion gelangen verschiedene Stoffe in die Abluft, wie z. B. Alkohole, Aldehyde, Amine, Glycole, Parfümstoffe und Acetale. Seit 2007 wird die Produktionsabluft zentral über eine regenerative Abluftverbrennungsanlage gereinigt. Diese hocheffiziente Technik minimiert den zum Betrieb notwendigen Energieverbrauch. Eine anerkannte Messstelle prüft alle drei Jahre die

Emissionswerte dieser Anlage. Bei der Erzeugung von Prozess- und Heizenergie wird außerdem Kohlendioxid freigesetzt. Diese Emissionen konnten im Berichtszeitraum um 5,5 Prozent gesenkt werden. Die Gründe für diese positive Entwicklung werden im Kennzahlenteil dieses Berichtes beschrieben.

Abfallmanagement

Oberstes Ziel unseres Abfallmanagements ist das Vermeiden von Abfällen. Wo sich Abfälle nicht vermeiden lassen, wollen wir sie optimal trennen, verwerten und eine verantwortungsvolle Entsorgung sicherstellen. Zur Organisation der internen und externen Entsorgung hat **schülke** Abfallmasterfiles und Datenblätter erstellt. Die darin beschriebenen Entsorgungsvorgänge werden in einer zentralen Datenbank erfasst. Sie stellen auch sicher, dass alle Rechtsnormen zur Abfallentsorgung eingehalten werden.

Unsere Regelungen im Bereich Abfallmanagement stellen den innerbetrieblichen Abtransport, die Annahme, Kennzeichnung, Prüfung und Bereitstellung in der Entsorgungshalle sowie den Transport zu den Entsorgungsdienstleistern sicher. Auch mehrere von Mitarbeitern initiierte Verbesserungsteams haben zu einer deutlichen Verringerung der Abfallmenge beigetragen. So konnten 2007 durch die Umsetzung eines Verbesserungsvorschlages bestimmte Pulverabfälle um fast 10 Prozent reduziert werden. Der verantwortungsvolle Umgang mit den anfallenden Abfallstoffen schont nicht nur die Umwelt, sondern hilft uns darüber hinaus, Entsorgungskosten einzusparen.

Altlasten

1963 wurde die Produktionsstätte im Industriegebiet Glashütte errichtet. Ende der 80er Jahre wurden Verunreinigungen von Boden und Grundwasser festgestellt. Nach umfangreichen Untersuchungen wurde ein Sanierungskonzept verabschiedet und umgesetzt. Dabei wird aus zwei Sanierungsbrunnen Grundwasser abgepumpt und über die eigene Abwasseraufbereitungsanlage gereinigt. Die Wirksamkeit der Sanierung unterliegt regelmäßigen Prüfungen. Damit sich eine Verunreinigung des Bodens nicht wiederholt, werden alle Produktionsabwasserleitungen jährlich auf Dichtigkeit überprüft. Zudem haben wir in den 90er Jahren alle gefährdeten Flächen versiegelt. Einrichtungen zur Leckage- und Löschwasserrückhaltung stellen sicher, dass auch in einem Notfall wassergefährdende Stoffe nicht in den Boden eindringen können.

Transport – zuverlässig und sicher

Wir sind davon überzeugt, dass eine konsequente Ressourcenschonung alle Bereiche des Produktionsprozesses berücksichtigen muss. Dazu gehört auch eine effiziente Transportlogistik. Sicherheit und die Schonung der Umwelt sind für uns wichtige Transportkriterien. Logistik ist das Bindeglied zwischen Produktion und Kunde und wird in besonderem Maße von unserem Unternehmenswert Zuverlässigkeit getragen. Mit unseren Logistikpartnern haben wir deshalb Rahmenvereinbarungen zur Qualitätssicherung getroffen. Sie weisen unsere Logistikpartner außerdem an, vorzugsweise schadstoffarme, lärmreduzierte und energiesparende Fahrzeuge einzusetzen. Als chemisch-pharmazeutisches Unternehmen tragen wir eine besondere Verantwortung für den Transport unserer Produkte. Detaillierte Arbeitsanweisungen regeln die Abfertigung, die Beladung und die Ladungssicherung von LKW. Zudem unterstützt **schülke** seit vielen Jahren das Transport-Unfall-Informationssystem und Hilfeleistungssystem TUIS. TUIS leistet bei Transport- und Lagerunfällen in ganz Deutschland schnelle, sachgerechte und unbürokratische Hilfe.

Partnerschaftliche Lieferantenbeziehungen

In unseren Unternehmensgrundsätzen haben wir die partnerschaftliche und dialogorientierte Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten festge-

schrieben. Damit verfolgt **schülke** das Ziel, unsere Produkte und Dienstleistungen zu optimieren, die Kundenzufriedenheit zu wahren und den wirtschaftlichen Erfolg für **schülke** und seine Lieferanten zu steigern.

Lieferantenauswahl

Die Auswahl unserer Lieferanten unterliegt strengen Kriterien, die in Arbeits- und Verfahrensanweisungen verankert sind. Dabei achten wir im besonderen Maße darauf, dass die gekauften Produkte und Dienstleistungen stets unsere Qualitätsansprüche erfüllen. Dabei stellen wir dieselben ökologischen und sozialen Anforderungen an unsere Lieferanten und Dienstleister wie an uns selbst. Neue Lieferanten werden unter diesen Gesichtspunkten eingehend überprüft.

Bevorzugt werden diejenigen Lieferanten, die ein funktionierendes Qualitätsmanagementsystem (QMS) vorweisen können. Ein besonderes Augenmerk legen wir auch auf ökologische Kriterien, z. B. ob ein Umweltmanagementsystem implementiert wurde. Weitere Kriterien sind unter anderem die Rückverfolgbarkeit sowie Regelungen zu Arbeitssicherheit und die Berücksichtigung des Sozialstandards SA 8000. Zusätzlich schließen wir mit unseren Lieferanten eine Qualitätsmanagementvereinbarung ab. Diese Vereinbarung ist neben anderen Forderungen Grundlage jeder Serienbestellung.

Lieferantenaudits

Zur Qualifizierung und um die Einhaltung der Vereinbarungen mit unseren Lieferanten sicherzustellen, führen wir Lieferantenaudits durch. Entsprechend der gesetzlichen Regelung werden alle Lieferanten im Bereich Arzneimittel regelmäßig auditiert. Der Einkauf entscheidet selbstständig, welche Lieferanten zusätzlich auditiert werden sollen. Unser internes Lieferantenbewertungssystem hilft uns, die Lieferantenleistung zu messen und in partnerschaftlicher Zusammenarbeit mit den Lieferanten zu verbessern. Zu den Kriterien unseres Bewertungssystems gehören die Einhaltung der vereinbarten Spezifikationen sowie die Bewertung der Mengen- und Termintreue.

Produkt- verantwortung

Als ZUVERLÄSSIGER PARTNER für unsere Kunden bietet **schülke** nicht nur qualitativ hochwertige Produkte, sondern zeigt insbesondere mit umfassenden Betreuungsangeboten INITIATIVE.



2003 belegte **schülke** den ersten Platz beim Responsible-Care-Wettbewerb des Verbandes der chemischen Industrie LV Nord für die beispielhafte Wahrnehmung seiner Produktverantwortung. Die öffentliche Auszeichnung von **schülke** ist das Ergebnis umfangreicher Anstrengungen, unsere Verantwortung entlang des gesamten Lebenszyklus der Produkte wahrzunehmen, die wir seitdem kontinuierlich fortführen.

Integrierte Produktpolitik

In unseren Unternehmensgrundsätzen verpflichten wir uns, unsere Produkte nach fortschrittlichen, sicheren und umweltschonenden Verfahren sowie wirtschaftlich im Sinne unseres Total-Quality-Gedanken herzustellen. Für diese ganzheitliche Betrachtung unserer Produkte haben wir die integrierte Produktpolitik in unser Managementsystem eingegliedert. Sie verfolgt das Ziel, direkte und indirekte Umweltschutz- und Sicherheitsaspekte unserer Produkte und Dienstleistungen entlang des gesamten Produktlebenszyklus zu optimieren. Der Schlüssel dafür ist die Integration aller Aspekte von der Rohstoffgewinnung und -verarbeitung, Herstellung, Vertrieb und Nutzung bis zur Entsorgung. Die konsequente Umsetzung der integrierten Produktpolitik liefert unseren Partnern wichtige Argumente für eine Zusammenarbeit, über die wir unsere Krankenhauskunden in

unserer Broschüre „Partnerschaft für Sicherheit und Umwelt“ umfassend informieren.

Rohstoffe

Im Rahmen unserer Qualitätssicherung stellen wir höchste Ansprüche an die Auswahl der Rohstoffe. Eine Vielzahl von Informationen sind für uns Grundlage für die Entscheidung, mit welchen Stoffen wir arbeiten. Durch eigene Lieferantenfragebögen erhält **schülke** zusätzliche Informationen zu chemisch-physikalischen Daten, der Toxikologie und Ökotoxikologie sowie dem Zulassungsstatus der Rohstoffe. Vor ihrem Einsatz werden alle Rohstoffe toxikologisch und ökotoxikologisch bewertet. Bei Produktneuentwicklungen verzichtet **schülke** – über das gesetzlich geforderte Maß hinaus – auf Inhaltsstoffe, von denen vermeidbares toxikologisches oder ökologisches Gefahrenpotenzial ausgeht. Auch bestehende Rezepturen und Verfahren werden kontinuierlich nach dem Stand der Wissenschaft geprüft und gegebenenfalls auf umweltschonendere Inhaltsstoffe umgestellt.

Herstellung und Verpackung

Mit Hilfe der integrierten Produktpolitik arbeiten wir kontinuierlich daran, alle Produktionsprozesse unter Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltgesichts-

punkten zu optimieren. Inwiefern **schülke** die Umweltauswirkungen der Produkte während der Herstellung berücksichtigt, wird ausführlich im Kapitel Betrieblicher Umweltschutz ab S.9 beschrieben. Informationen zur Arbeitssicherheit im Herstellungsprozess werden im Kapitel Mitarbeiter erläutert.

Die Verpackung unserer Produkte gestalten wir unter mehreren Gesichtspunkten: Die sichere Handhabung durch unsere Kunden steht dabei im Vordergrund. Selbstverständlich erfüllen wir bei der Verpackungsentwicklung die transportrechtlichen Pflichten wie z. B. die des Gefahrgutrechts. Darüber hinaus berücksichtigen wir eine Vielzahl ökologischer Kriterien: Wenn möglich verwenden wir nur einen Packstoff, um das Recycling der Verpackungen zu erleichtern. Wir verzichten auf den Einsatz von Stoffen mit halogenierten Polymeren wie beispielsweise PVC und berücksichtigen auch bei Packhilfen und Etiketten ökologische Kriterien. Zur optimalen Volumenausnutzung haben wir im Januar 2008 unsere Gebindegröße von 450 ml auf 500 ml umgestellt. Mit nur 3 Prozent mehr Kunststoff gelingt es uns so, 11 Prozent mehr Inhalt zu verpacken. Davon profitieren unsere Kunden, die Umwelt und auch wir gleichermaßen.

Welche weiteren Maßnahmen wir umsetzen, um unseren Vertrieb und die Transportlogistik umweltschonend zu gestalten, beschreibt der Abschnitt Transport im Kapitel Betrieblicher Umweltschutz.

Nutzung

Gegenüber unseren Kunden und den Anwendern sehen wir uns zu größtmöglicher Transparenz

„sehr gut“

octenisept® ist bereits 4-mal von der Zeitschrift Öko-Test mit „sehr gut“ ausgezeichnet worden. Es enthält im Gegensatz zu anderen Wunddesinfektionsmitteln keine Schwermetalle, hat keine gefährlichen Eigenschaften und ist lösungsmittelfrei.



verpflichtet. Im offenen Dialog mit unseren Kunden wollen wir die sichere und verantwortungsbewusste Verwendung unserer Produkte fördern. Wir bieten neben den Angaben zu den Inhaltsstoffen eine ganze Reihe Informationen zu ökologischen und anderen nachhaltigkeitsrelevanten Aspekten unserer Produkte, wie beispielsweise der Dosierung, an. Denn gerade bei Desinfektions- und Konservierungsmitteln leistet der richtige und schonende Einsatz einen nachhaltigen Beitrag zum Umweltschutz. Über unterschiedlichste Kanäle geben wir Hilfestellungen zur optimalen Anwendung unter Umwelt- und Sicherheitsaspekten und erstellen umfangreiche Broschüren und Informationsblätter. Sie geben Auskunft über Zusammensetzung, Ursprung, Wirkung, Einsatzgebiete, spezifische Eigenschaften und umweltrelevante Aspekte. Sicherheitsdatenblätter informieren ausführlich über mögliches Gefahrenpotenzial. Um für den Kunden alle Informationen schnellstmöglich zugänglich zu machen, können die Mitarbeiter über unser Intranet auf sämtliche Produktinformationen inklusive aller Umwelt- und Sicherheitsaspekte zugreifen. Viele dieser Informationen können in unterschiedlichen Sprachen auch online eingesehen werden. Das Internet ist ein wichtiges Medium für uns, Interessierten rund um die Uhr und unverbindlich mit Informationen zur Verfügung zu stehen.

Für **schülke** steht aber vor allem der persönliche Kontakt mit unseren Kunden im Vordergrund, um in Gesprächen und bei Besichtigungen vor Ort auf Fragen und Wünsche eingehen zu können. Im Bereich SAI bietet beispielsweise unser Hygiene-Audit dazu Gelegenheit. Das Ziel dieses Audits ist es, einen Hygieneplan nach den individuellen Ansprüchen unserer Kunden zu entwickeln. Dazu nehmen wir die Produktionsabläufe in Augenschein, nehmen mikrobiologische Proben und analysieren das Anlagendesign und die Reinigungsmaßnahmen. Nach Auswertung aller Proben werden auf dieser Grundlage ein Gutachten erstellt und Empfehlungen zu einer Hygienestrategie ausgesprochen. Schließlich verringert eine gute Produktionshygiene den Einsatz von Konservierungsstoffen oder vermeidet ihn sogar. Um unseren Kunden im Bereich HI zusätzlich und erweiternd zu unserem Außendienst eine umfassendere Beratung bieten zu können, haben wir 1999 die OPAL Service GmbH gegründet. Indem

„Für unser Krankenhaus rückt das Thema Nachhaltigkeit zunehmend in den Fokus. Wir nutzen daher bevorzugt Produkte, bei denen nicht nur das Preis-Leistungs-Verhältnis stimmt. Auch ökologische Kriterien in der Herstellung und das Umweltverhalten der Produkte spielen für uns eine immer wichtigere Rolle.“

Rita Benz, Hygienefachkraft, Geschäftsführende Leitung des Bereichs Krankenhaushygiene im Klinikum-Bremen-Mitte



wir unsere Kunden während der Anwendung begleiten und beraten, nehmen wir unsere Produktverantwortung auch nach der Auslieferung wahr. Inzwischen berät und schult OPAL deutschlandweit Kliniken, Pflegeheime, Arzt- und Zahnarztpraxen, ambulante Operations- und Rehabilitationszentren zu hygienerelevanten und -übergreifenden Themen.

Mit individuellen Hygienekonzepten wollen wir vor Ort sicherstellen, dass unsere Produkte schonend und effektiv eingesetzt werden. Das Prinzip „So wenig wie möglich, so viel wie nötig“ spart unseren Kunden Kosten und stellt eine möglichst geringe Abwasserbelastung sowie zuverlässige Wirksamkeit sicher. Wir unterstützen den Aufbau von Gefahrstoffmanagementsystemen und schulen die Mitarbeiter zu arbeits- und umweltschutzrelevanten Themen. Auch Schülke & Mayr UK Ltd. bietet seinen Kunden eine Reihe von Schulungen an. 2007 wurden erneut „Dental Teams“ zur Infektionsprävention in der modernen Zahnheilkunde unterrichtet, damit diese wiederum ihre Kunden bestmöglich beraten und behandeln können.

Dennoch sehen wir immer noch Verbesserungspotenzial für unsere Kundeninformationen: Ein grundsätzliches Problem ist die Kundenbetreuung in Ländern, in denen wir keine eigenen Vertriebsstrukturen besitzen. Dort gelangen unsere Produkte über Distributeure zu unseren Kunden. Deshalb werden diese von uns umfassend geschult. Darüber hinaus bieten wir den Kunden über unseren Internetauftritt Informationen und eine direkte Kontaktaufnahme an.

Produkt- und Anwendungsberatung

Kompetente Fachberatung ist bei [schülke](#) oberstes Gebot. Für den Bereich HI haben wir deshalb schon 1996 ein umfassendes System zur Produkt- und Anwendungsberatung (PAB) aufgebaut. Dort werden alle anwendungsbezogenen Aktivitäten gebündelt. Im Bereich SAI erfüllt diese Aufgaben die Anwendungstechnik (AT-SAI). In beiden Bereichen stehen wir für alle Anfragen unter anderem telefonisch zur Verfügung und beraten bei der Auswahl geeigneter Produkte und ihrer Dosierung. Dabei berücksichtigen wir stets die rechtlichen Pflichten unserer Kunden beispielsweise in Bezug auf Gefahrstoffe sowie die individuellen organisatorischen und technischen Fragestellungen. Wir bieten Hilfestellungen bei ökologischen Fragen zu unseren Produkten und Dienstleistungen und bei Fragen zum Arbeitsschutz. Auf Wunsch erstellen und versenden wir Gutachten, Empfehlungen, Erfahrungsberichte, Betriebsanweisungen, Produktinformationsblätter, aktuelle Rechtsgrundlagen, Sicherheitsdatenblätter und Informationen über Infektionskrankheiten. Unsere Labore führen eigene Tests und Untersuchungen durch, um alle Anfragen möglichst lückenlos beantworten zu können.

Entsorgung

Die Produkte von [schülke](#) sind ausschließlich Verbrauchsgüter. Sie werden entweder in der Industrie weiterverarbeitet oder von unseren Kunden zur Reinigung und Desinfektion verbraucht. Übrig bleibt die Verpackung. Sie wird nach den Vorgaben der Verpackungsverordnung verwertet.

schülke hat eingehend die Möglichkeit einer Wiederverwendung der Verpackungsbehälter geprüft. Aufgrund der sehr strengen Hygiene- und Qualitätsanforderungen ist dies bis jetzt jedoch nicht möglich gewesen. Eine so gründliche Reinigung, die die Behälter hygienisch einwandfrei zur erneuten Befüllung bereitstellt, kann nach dem heutigen Stand der Technik nicht gewährleistet werden. Zusätzlich müsste ein aufwendiges Rücknahmesystem eingeführt werden. Auch ohne die Errechnung einer konkreten Öko-Bilanz ist zurzeit sicher, dass der Rücktransport und die aufwendige Reinigung keine Umweltvorteile bieten würden. Nach der Anwendung der Desinfektionslösung wird diese über das Abwassersystem entsorgt. Eine gewisse Herausforderung stellt für uns der Abbau dieser Gebrauchslösungen im Klärwerk dar. Das Problem: Unsere Desinfektionsmittel bekämpfen effektiv Bakterien. Im Klärwerk sind diese aber zuständig für die Zersetzung organischer Stoffe im Abwasser. Schon bei der Produktentwicklung berücksichtigen wir dieses Problem: Die Wirkbeziehungen unserer Produkte sind so ausgelegt, dass Desinfektionsmittel in der richtigen Konzentration Bakterien und Viren zuverlässig abtöten, geringe Dosen – wie im Abwasser – den nützlichen Bakterien in den Klärwerken nicht schaden oder, wie beispielsweise Ethanol, als Nährstoffe dienen. Das gleiche Prinzip gilt für den Bereich SA1: Wir prüfen zunächst Kundenmuster in unseren hauseigenen Laboren, um die richtige Konzentration von Konservierungsstoffen für die unterschiedlichen Kundenbedürfnisse zu ermitteln. Der richtige Einsatz von Konservierungsstoffen hilft die Dosierung so gering wie möglich zu halten. Dieses Zusammenspiel aus effektiven Produkten und kompetenter Beratung hilft unseren Kunden, Kosten zu sparen und die Umwelt zu schonen.



Weniger ist mehr

sensiva® SC 50 ist ein halogenfreies, multifunktionelles Kosmetikadditiv, das unter anderem die Einsatzmenge von Konservierungsmitteln zu verringern hilft.



Leitlinien des deutschen Responsible-Care-Programms

In einer Selbstverpflichtung bekennt sich schülke zu den elf Leitlinien des Responsible-Care-Programms, einer Initiative des Verbandes der chemischen Industrie zur kontinuierlichen Verbesserung von Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz ihrer Mitgliedsunternehmen. Einige dieser Leitlinien bilden für uns den Rahmen, unsere Produktverantwortung wahrzunehmen. Einen Überblick über die Leitlinien gibt der folgende Auszug:

- Die Unternehmen der chemischen Industrie respektieren das Bedürfnis der Öffentlichkeit nach Transparenz in Zusammenhang mit Produkten, Verfahren und Aktivitäten und gehen konstruktiv darauf ein.
- Die Unternehmen der chemischen Industrie verbessern beständig die Sicherheit ihrer Produkte: bei der Rohstoffauswahl, bei Herstellung, Lagerung, Transport, Vertrieb, Anwendung, Verwertung und bei der Entsorgung. Sie berücksichtigen Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltaspekte sowohl bei der Entwicklung neuer Produkte und Produktionsverfahren als auch im Dialog mit Abnehmern, Weiterverarbeitern und Anwendern.
- Die Unternehmen der chemischen Industrie informieren im Rahmen ihrer Produktverantwortung zu Vorschriften über den sicheren Transport, die Lagerung, die sichere Anwendung, Verwertung und Entsorgung ihrer Produkte. Dies gilt besonders gegenüber Abnehmern, Weiterverarbeitern und Anwendern.

Nachhaltige Sortimentsgestaltung

Die integrierte Produktpolitik ebenso wie die konsequente Berücksichtigung der Responsible-Care-Leitlinien ermöglicht es schülke, seit Jahrzehnten eine Vielzahl von Produkten anzubieten, die sich durch einen nachhaltigen Herstellungs- und Entsorgungsprozess auszeichnen. Mit der Umsetzung unseres umfassenden Qualitätsverständnisses befähigen wir auch unsere Kunden zu nachhaltigem Handeln.

Mitarbeiter

Vertrauen, ZUVERLÄSSIGKEIT und INITIATIVE sind für **schülke** die Basis PARTNERSCHAFTLICHER Zusammenarbeit und damit die Voraussetzung für unseren nachhaltigen wirtschaftlichen Erfolg.

schülke steht weltweit für eine mitarbeiterorientierte und vertrauensvolle Unternehmenskultur. Der verantwortliche Umgang mit den insgesamt mehr als 540 Mitarbeitern ist ein Kern unserer Unternehmensführung. Mit diesem Engagement wollen wir unser Handeln sozialverträglich gestalten und gleichzeitig eine wichtige Investition für die Zukunft leisten. Schließlich sind unsere Mitarbeiter, ihre hohe Motivation und ihre Identifikation mit **schülke**, den Produkten und den Aufgaben zentrale Voraussetzung für die Umsetzung unseres Total-Quality-Management-Anspruchs und damit für unseren Unternehmenserfolg. Um ihre fachlichen und sozialen Fähigkeiten zu fördern, bieten wir gezielte Weiterqualifizierungsmöglichkeiten und stellen die Ausbildung von Nachwuchskräften in den Mittelpunkt unseres Personalmanagements.

Verhaltensrichtlinien

In unseren Unternehmensgrundsätzen, die international für alle Tochterunternehmen gelten, legen wir die Basis für ein konstruktives Arbeitsklima in allen Bereichen und Ebenen. Unser Ziel ist es, ein Arbeitsumfeld zu schaffen, das von gegenseitiger Achtung, Leistung, Kreativität und persönlicher Weiterentwicklung gekennzeichnet ist. Nur so können sich die Potenziale unserer Mitarbeiter optimal entfalten und Arbeitsabläufe kontinuierlich verbessert werden.

Mitbestimmung

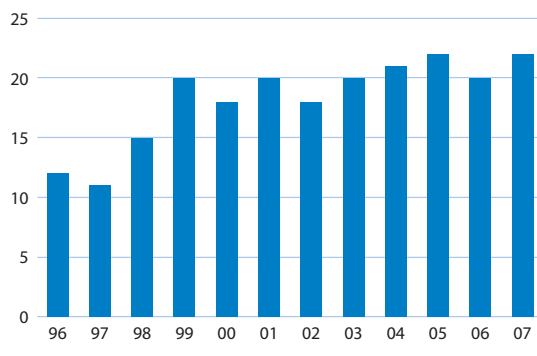
Für eine partnerschaftliche und motivierende Arbeitsatmosphäre ist uns die Möglichkeit der Mitarbeiter-Mitbestimmung sehr wichtig. Nur so kann **schülke** aus ihrem Ideenpotenzial schöpfen und tragfähige Unternehmensentscheidungen fällen. Eine konstruktive und offene Kommunikation zwischen Geschäftsleitung und Betriebsrat ermöglicht die intensive und gute Zusammenarbeit. Ein erfolgreiches Beispiel sind die Abstimmungsgespräche 2007 über eine Änderung der Arbeitszeiten in der Kleingebindeabfüllung zur Erhöhung der verfügbaren Anlagenkapazität im Jahr 2008, bei dem ein Vorschlag der Arbeitnehmer angenommen wurde. Das Kompetenzmodell, das wir 2004 von unserem Mutterkonzern Air Liquide für unser Personalmanagement an allen Standorten übernommen haben, sieht jährlich mindestens ein strukturiertes Mitarbeitergespräch vor. In diesem Gespräch können abgekoppelt vom Arbeitsprozess Konflikte thematisiert und eine individuelle Zielvereinbarung formuliert werden. Um konkrete Probleme im Arbeitsalltag zu bewältigen, fördern wir die Bildung von Verbesserungsteams und unterhalten ein betriebliches Vorschlagswesen.

Vielfältige Ausbildungsmöglichkeiten

Die Ausbildung motivierter und fähiger Mitarbei-

ter nimmt bei **schülke** traditionell einen hohen Stellenwert ein und ist wichtiger Bestandteil der Unternehmenskultur. Schon vor der Ausbildungs-offensive und dem Trendthema Ausbildungsförderung standen Nachwuchskräften bei **schülke** vielfältige Ausbildungsmöglichkeiten offen. Seit 1996 arbeiten wir beispielsweise mit der Nordakademie – Hochschule für Wirtschaft zusammen. Dort haben wir 2007 den dualen Studiengang von 10 Studenten finanziert. So werden in unterschiedlichsten Berufsfeldern praktisches und theoretisches Wissen gleichermaßen vermittelt.

Anzahl Auszubildende
(schülke Deutschland; Stand: 12/07)



Jahr 2007 befanden sich 22 junge Menschen in 9 Berufsfeldern in ihrer Ausbildung bei **schülke**. Gleich zu Beginn machen wir alle Auszubildenden mit unseren Unternehmensgrundsätzen vertraut. Dazu gehört eine frühe Förderung des Bewusstseins für nachhaltiges Handeln. Mit eigenen Projekten zum Thema Umwelt und Nachhaltigkeit zeigen unsere Auszubildenden hier besondere Initiative und bereichern uns mit neuen innovativen Ideen. Ein Beispiel dafür ist die Weiterentwicklung unseres intranetgestützten Adventsquiz zum Thema Arbeitssicherheit, Umweltschutz, Total-Quality-Management und IT-Sicherheit. 2005 wurde **schülke** dafür mit dem ersten Preis des MIMONA-Wettbewerbs für die beispielhafte Motivation unserer Mitarbeiter zu nachhaltigem Handeln ausgezeichnet. 2006 haben unsere Auszubildenden daran gearbeitet, eine Internetplattform zu programmieren, die auch anderen Unternehmen die Möglichkeit gibt, ihren Mitarbeitern dieses Adventsquiz anzubieten. Um unsere Auszubildenden intensiv betreuen zu

können, setzen wir in jeder Abteilung Ausbilder ein, die für diese Aufgabe speziell geschult und trainiert werden. Die hohe Qualität unserer Ausbildung macht sich für unsere Auszubildenden im persönlichen Berufsweg bezahlt und sichert uns kompetente und motivierte Nachwuchskräfte.

Weiterbildung

Der Weiterbildung wird bei **schülke** ebenfalls ein hoher Stellenwert eingeräumt. Die Förderung der fachlichen und sozialen Fähigkeiten unserer Mitarbeiter durch vielfältige Weiterbildungsangebote soll sicherstellen, dass in allen Positionen qualifiziertes Personal eingesetzt wird, um so den wachsenden Bedürfnissen unserer Kunden gerecht zu werden und unseren Mitarbeitern langfristige Perspektiven zu bieten.

Um die Effizienz der eingesetzten Qualifizierungsmaßnahmen zu gewährleisten, ermitteln wir in einem persönlichen Gespräch zwischen Mitarbeiter und Vorgesetzten für jeden Mitarbeiter den individuellen Schulungsbedarf und legen im Rahmen des Kompetenzmodells mindestens ein Mal jährlich Schulungsziele fest. Auf dieser Basis werden Schulungs- und darauf aufbauend Karrierepläne erstellt.

Weiterbildung¹⁾
(schülke Deutschland; Stand: 12/07)

	2005	2006	2007
Aufwendungen des Unternehmens für Weiterbildung (€)	392.000	436.000	484.000
Weiterbildungstage pro Jahr	1.022	1.244	1.958

¹⁾ Hierbei handelt es sich ausschließlich um die wirklichen Ausgaben für die Weiterbildung durch externe Trainer. Weitere Kosten, wie z. B. für den Verdienstaussfall oder interne Schulungen, wurden nicht berücksichtigt.

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Die Sicherheit unserer Mitarbeiter hat für **schülke** und unsere Muttergesellschaft Air Liquide erste Priorität. Deshalb haben wir intern ein ehrgeiziges Ziel formuliert: Wir streben an allen Standorten eine Unfallquote von null Prozent an. Die Einhal-



„Die **schülke** Unternehmenskultur ist auch bei uns in den USA spür- und erlebbar. Das motiviert und schafft ein gutes Arbeitsklima – auch in der Zusammenarbeit mit Kollegen in anderen Ländern.“

Cristina Abbastante, **schülke** inc. USA



tung gesetzlicher Vorschriften ist für uns dafür selbstverständlich. Zusätzlich haben wir umfangreiche Sicherheitsregeln aufgestellt. Durch Wettbewerbe und Aktionen (z. B. der Umweltinfo-Montag oder das Adventsquiz) wird das Sicherheitsbewusstsein unserer Mitarbeiter stetig weiterentwickelt. Für unser Werk in Norderstedt ist der Brandschutz eine wichtige Aufgabe. Neben dem baulichen Brandschutz und der jährlich durchgeführten Feuerlöschtrainings ist die enge Zusammenarbeit mit der örtlichen Feuerwehr von großer Bedeutung. Unsere Bemühungen in diesem Bereich wurden 2004 mit der Auszeichnung zum „Partner der Feuerwehr Norderstedt“ honoriert.

Neben der Vermeidung von Unfällen hat der Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz eine große Bedeutung. Ein wichtiger Schritt für ein gesundes Arbeitsumfeld ist die neue Regelung für Raucher. Seit Januar 2008 sind alle **schülke**-Gebäude in Deutschland rauchfrei. Zur Krankheitsprävention sind kostenlose Grippeimpfungen möglich und als Gesundheitsberater steht unser Betriebsarzt zur Verfügung. Gemeinsam mit unserem Catering Service unterstützen wir eine bewusste und gesunde Ernährung.

Chancengleichheit und Vielfalt

Individuelle Unterschiede zwischen unseren Mitarbeitern respektieren wir und verstehen sie als Bereicherung für die Zusammenarbeit und unsere Unternehmenskultur. Alter, Geschlecht und Nationalität haben für uns bei Personalentscheidungen keinerlei Relevanz. Unsere Statistiken spiegeln dies wider: Der Anteil von Mitarbeitern über 50 Jahren lag zum 31. Dezember 2007 weltweit bei 28 Prozent. Mit 46 Prozent ist fast die Hälfte unserer 541 Mitarbeiter weiblich.

Die Gleichstellung von Frauen und Männern ist für **schülke** selbstverständlich. Zur Verbesserung der Vereinbarkeit von Familie und Beruf konnten wir im Berichtszeitraum auch ohne gesonderte Betriebsvereinbarung dem Wunsch nach Teilzeitarbeit stets entsprechen.

2007 beschäftigte **schülke** 21 schwer behinderte Mitarbeiter. Die Arbeitsplätze unserer schwer behinderten Mitarbeiter konnten wir so umgestalten, dass sie ihren Tätigkeiten barrierefrei nachgehen können.

Attraktiver Arbeitgeber

Wie wirksam sich all diese Maßnahmen auf die Motivation und die Identifikation unserer Mitarbeiter mit **schülke** auswirken, messen wir regelmäßig in einer Mitarbeiterbefragung. 2007 geschah dies im Rahmen der Ausschreibung der Zeitschrift CAPITAL zum deutschlandweiten Wettbewerb „Great Place to Work®“. In der Ausschreibung 2007 gehört **schülke** zu den besten 100 Arbeitgebern Deutschlands.



„Great Place to Work®“

Im Rahmen des Wettbewerbs „Great Place to Work®“ der Zeitschrift CAPITAL wurde **schülke** 2008 als einer der besten 100 Arbeitgeber Deutschlands ausgezeichnet.

Gesellschaft

Auch außerhalb unserer Werkstore ergreift **schülke** INITIATIVE und engagiert sich als PARTNER von Kultur, Bildung, Jugend und Wissenschaft ZUVERLÄSSIG für eine nachhaltige Gesellschaft.



Neben eigenen Leistungen und Innovationen hängt der Erfolg von Unternehmen zunehmend auch von den Rahmenbedingungen und Entwicklungen des gesellschaftlichen Umfelds ab. **schülke** engagiert sich deshalb seit langem als verlässlicher Nachbar in den Gemeinden unserer Standorte, aber auch als verantwortliches internationales Unternehmen in vielen Bereichen. Ziel unserer unternehmens-eigenen Rudolf Schülke Stiftung ist es, den weltweiten Dialog mit Vertretern aus Wissenschaft und Forschung zu fördern und in Zusammenarbeit mit Universitäten interdisziplinäre Forschung auf dem Sektor der Hygiene zu unterstützen.

Regionales Engagement

Besonders auf lokaler Ebene, in den Gemeinden unserer Standorte, ist es **schülke** wichtig, als engagierter Nachbar aktiv zu sein. Wir unterstützen die Deutsche Umwelthilfe dabei, die Anlagen von Kindergärten und Schulen in der Region naturnah umzugestalten. So konnten beispielsweise 2002 sowohl die Grundstücke der Grundschule und des Horts Glashütte als auch die Grundschule Falkenberg kindgerecht und naturnah umgestaltet werden. Auch zukünftig stehen wir der Deutschen Umwelthilfe für weitere Projekte zur Bodenentsiegelung zur Seite. Darüber hinaus bringt sich **schülke** seit mehreren Jahren beim Schleswig-Holstein Musik Festival ein.

Des Weiteren wurde 1997 die Initiative „Zukunftsfähiges Schleswig-Holstein“ von uns mitgegründet. Schwerpunkt der Vereinsarbeit ist die Förderung der Bildung für eine nachhaltige Entwicklung und die Unterstützung der Akademie für Natur und Umwelt des Landes Schleswig-Holstein.

Partner der Feuerwehr

Für die Feuerwehr Norderstedt ist **schülke** seit langem ein verlässlicher Partner. So wird anhand simulierter Brandereignisse nicht nur überprüft, inwieweit die betriebliche, sondern auch inwieweit die feuerwehrseitige Organisation ausreichend ist. Außerdem stehen wir der Feuerwehr bei Unfällen mit chemischen Produkten mit unserem Fachwissen schnell und sachgerecht zur Seite.

Sponsoring

Immer noch fühlen wir uns unseren Wurzeln verpflichtet. Deshalb unterstützt **schülke** das Goldbekhaus, früherer Firmensitz und heute Begegnungsstätte für Kunst und Kultur in Hamburg-Winterhude, mit einem Künstlerstipendium. Weitere Sponsoringaktivitäten kommen seit über 25 Jahren der Arbeit des DAHZ, dem Arbeitskreis für Hygiene in Zahnarztpraxen, zugute. Dies ermöglichte auch 2007 wieder den Druck und die Distribution eines Hygieneleitfadens, der bundesweit



„Die enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen der Feuerwehr und Unternehmen wie **schülke** dient beiden Partnern und der Stadt: Für den Ernstfall ist die Feuerwehr gut vorbereitet und durch den hohen Ausbildungsstand kann die ganze Region profitieren.“

Joachim Seyferth, Gemeindeführer der Feuerwehr Norderstedt



über Infektionsschutz und Hygiene in der Zahnmedizin informiert. Als wissenschaftlichen Beitrag haben wir eine Outbreak-Datenbank erstellt, in der alle bedeutenden Infektionen erfasst werden. Diese Datenbank wird u.a. Universitäten zu Studienzwecken zur Verfügung gestellt und Mitte 2008 an die Universität Berlin übergeben. Bedürftige Kinder stehen seit vielen Jahren im Mittelpunkt des Engagements von **schülke** in Wien. National sponsern wir dort Vereine und Institutionen in Österreich, die sich mit dem Problem Jugendliche und Drogen wie auch mit Kindesmissbrauch auseinandersetzen. International unterstützt **schülke** Wien vor allem zwei Projekte in Aserbaidschan und Kasachstan, die Kindern helfen, die unter dem Down-Syndrom leiden.

Zukünftig wollen wir uns stärker im Rahmen von medizinischen Forschungsprojekten engagieren.

Rudolf Schülke Stiftung

Aufgabe der 1972 von **schülke** gegründeten Rudolf Schülke Stiftung ist es, Forschung und Entwicklung in der Hygiene und Mikrobiologie zu fördern. Der Schwerpunkt hierbei liegt auf der Vorbeugung und Kontrolle übertragbarer Krankheiten. Dazu sollen insbesondere die Entwicklung und Anwendung von Präventionsstrategien und von antimikrobiell bzw. antiviral wirksamen Stoffen und Verfahren zur Antiseptik, Desinfektion und Konservierung vorangetrieben werden. Ziel der Stiftung ist es, die interdisziplinäre Forschung zu unterstützen und die Zusammenarbeit mit Universitäten zu stärken.

Seit ihrer Gründung zeichnet die Rudolf Schülke Stiftung jedes zweite Jahr Wissenschaftler, die sich im Bereich der Hygiene, Mikrobiologie und Präventivmedizin verdient gemacht haben, mit dem „Hygiene-Preis“ aus. 2007 wurde der mit 15.000 Euro dotierte Preis geteilt und ging zu gleichen Teilen einer Forschungsgruppe aus Hannover und Heidelberg zu. Zusätzlich verleiht die Rudolf Schülke Stiftung die Hygieia-Medaille an Menschen, die ihr Lebenswerk der Hygiene und Mikrobiologie gewidmet haben. 2007 wurde diese an Prof. Dr. med. Manfred Rotter, Leiter des Klinischen Instituts für Hygiene und medizinische Mikrobiologie der Medizinischen Universität Wien vergeben.

Im selben Jahr veröffentlichte die Rudolf Schülke Stiftung die Denkschrift „Zur Bedrohung durch Infektionskrankheiten – Notwendigkeit einer Reform der Infektionshygiene“. Sie wird dem Fachpublikum zur Verfügung gestellt und soll den Diskurs zum Thema Infektionshygiene anregen. Mit diesem Ziel lädt die Stiftung auch regelmäßig Wissenschaftler zu Arbeitsgesprächen ein, die zu aktuellen Themen der Hygiene Stellung beziehen.

Programm

Unser Nachhaltigkeitsprogramm führt unser Umweltprogramm 2005–2008 fort und bildet die Nachhaltigkeitsziele und -Maßnahmen von **schülke** für die Jahre 2008–2011 ab.

In unserem Umweltprogramm 2005–2008 hatten wir uns die folgenden Ziele gesetzt:

Umweltprogramm 2005–2008

Ziel	Maßnahme(n)	Status
Strategie & Management		
Intensivierung der Zusammenarbeit mit der Wissenschaft bezüglich Nachhaltigkeit	Beteiligung an einem Forschungsprojekt	erledigt
Betrieblicher Umweltschutz		
Verringerung der Abfallmenge bei der Produktion pulverartiger Desinfektionsmittel um 300 kg	Optimierung der Herstell- und Abfüllprozesse	erledigt
Verringerung der relativen gasförmigen Emissionen um 20 %	Ersatz der bestehenden Abluftreinigungsanlage durch eine Abluftverbrennungsanlage	erledigt
Weitere Optimierung des Brandschutzes	Durchführung einer Brandschutzübung mit der örtlichen Feuerwehr	erledigt
Erweiterung der umweltrelevanten Kenntnisse bei den Mitarbeitern	Weiterentwicklung des Intranet-basierten Umweltinformationssystems	erledigt

Bis Anfang 2008 konnten alle Ziele aus dem Umweltprogramm verwirklicht werden.

Das Nachhaltigkeitsprogramm 2008–2011 hilft uns und unseren Stakeholdern, bis zur Veröffentlichung des nächsten Nachhaltigkeitsberichts unsere Leistungen transparent nachvollziehen zu können. Es definiert neue Ziele und gibt Auskunft, mit welchen Maßnahmen diese Ziele erreicht werden sollen und wie weit **schülke** dabei schon vorangeschritten ist. Das Nachhaltigkeitsprogramm deckt

alle Dimensionen der Nachhaltigkeit ab. Analog zur Struktur des vorliegenden Berichts ist unser Nachhaltigkeitsprogramm in die Handlungsfelder Strategie und Management, Betrieblicher Umweltschutz, Produktverantwortung, Mitarbeiter und Gesellschaft unterteilt. Bis zur Veröffentlichung des nächsten Nachhaltigkeitsberichts 2011 wollen wir uns in diesen Bereichen messbar verbessern.

Nachhaltigkeitsprogramm 2008–2011

Ziel	Maßnahme(n)	Termin
Strategie & Management		
Erhöhung der Führungskompetenz für Führungskräfte	Erarbeitung und Umsetzung eines gezielten Trainingskonzeptes	Dezember 2009
Betrieblicher Umweltschutz		
Verminderung von unnötigen Stromverlusten	Durchführung eines Pilotprojekts mit Präsenzmeldern in den Sanitärbereichen. Bei erfolgreicher Einführung Ausweitung auf den gesamten Betrieb	September 2008
Verringerung der Stand-by- und Leerlaufverluste	Innerhalb eines Pilotprojekts Anbringen von Steckervorrichtungen in 10 Büros, durch welche die Geräte vom Netz genommen werden können. Bei erfolgreicher Einführung Ausweitung auf den gesamten Betrieb	September 2008
Steigerung der Ressourceneffizienz	Austausch der Autoklaven in den Mikrobiologischen Laboratorien	Dezember 2008
	Inbetriebnahme eines Zweistoffbrenners für die Abluftverbrennungsanlage	Dezember 2008
Produktverantwortung		
Weiterer Ausbau der Kundeninformation zu nachhaltigen Aspekten der Produkte	Aufbau eines Newsletters zur Nachhaltigkeitsthematik für unsere Krankenhauskunden	Juli 2008
Ausweitung der Beiträge zur nachhaltigen Entwicklung unserer Kunden	Verdoppelung der Zahl an Absolventen von Hygieneseminarveranstaltungen (mit Inhalten unter anderem zu Infektionsschutz von Patienten und Mitarbeitern und Umgang mit Gefahrstoffen) durch die OPAL GmbH (Basis 2007)	Dezember 2010
	Steigerung des Marktanteils von Oxadermol-basierten Produkten im Kosmetikgeschäft von schülke um 50% (Basis 2007)	Dezember 2010
Mitarbeiter		
Wahrung der allgemeinen Mitarbeiterkompetenz	Ausweitung des Schulungsangebots auf jährlich durchschnittlich 5 Weiterbildungstage für alle Mitarbeiter weltweit	Dezember 2010
Konsequente Fortführung der Ausbildungsarbeit	Erhalt des hohen Ausbildungsniveaus von mindestens 20 Auszubildenden pro Lehrjahr	Kontinuierlich
Null Arbeitsunfälle	Training zur Arbeitssicherheit der Führungskräfte	Mai 2009
	Ausweitung der regelmäßigen Sicherheitsbegehungen	Dezember 2008
Gesellschaft		
Erhöhung der Zugänglichkeit und Transparenz der Rudolf Schülke Stiftung für die Öffentlichkeit	Aufbau einer eigenen Homepage	Dezember 2008

Kennzahlen

Unsere Kennzahlen ermöglichen es uns, die ökonomischen, umweltspezifischen- und sozialen Auswirkungen aller Prozesse zu messen und über die Jahre vergleichbar zu machen. Sie sind daher zentraler Bestandteil dieses Berichts.

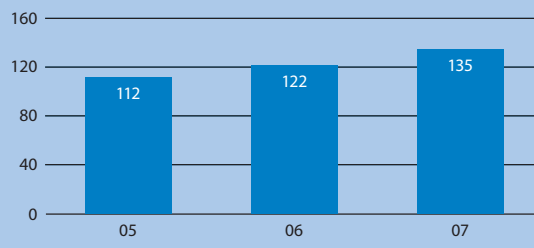
Mit Hilfe unserer Kennzahlen können wir frühzeitig Optimierungspotenziale erkennen und daraus konkrete Verbesserungsmaßnahmen ableiten. Gleichzeitig wollen wir mit der Veröffentlichung der Kennzahlen für unsere Anspruchsgruppen Transparenz schaffen. Bei der Auswahl der Umweltkennzahlen und deren Messung orientieren wir uns an der Wesentlichkeit der Umweltauswirkungen. Kontinuierlich arbeiten wir daran, die Quantität und Qualität unserer Kennzahlen an den wachsenden internen und externen Anforderungen auszurichten und weiterzuentwickeln.

Ökonomische Kennzahlen

Umsätze

Im Vergleich zum Vorjahr stieg der Umsatz 2007 um mehr als 10 Prozent. Damit lag unser Umsatz 2007 bei 135 Mio. €.

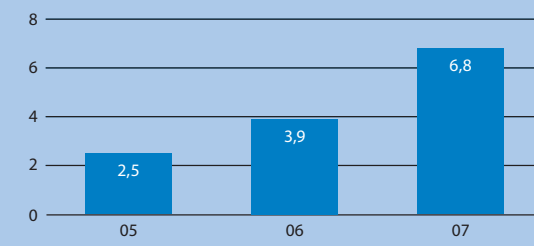
Umsätze (Mio. €)
(schülke weltweit; Stand: 12/07)



Sachinvestitionen

In den letzten drei Jahren haben sich unsere Sachinvestitionen mehr als verdoppelt. 2007 sind mit knapp 7 Mio. € fast 5 Prozent unseres Umsatzes als Sachinvestitionen in das Unternehmen zurückgeflossen.

Sachinvestitionen (Mio. €)
(schülke weltweit; Stand: 12/07)



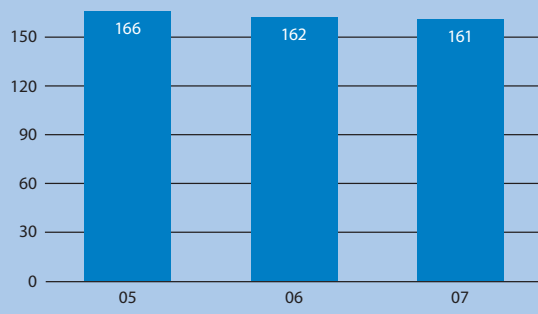
Ökologische Kennzahlen

2007 haben wir die Berechnungsgrundlagen für den Energie- und Wasserverbrauch angepasst. Die Kennzahlen berücksichtigen nun zusätzlich die Verbrauchsdaten des Bürogebäudes. Die Kennzahlen der Vorjahre werden auf Basis der neuen Berechnungsgrundlagen angepasst.

Energie

Unsere Produktion ist 2007 im Vergleich zum Vorjahr um 7 Prozent gestiegen und liegt damit bei einem Gesamtvolumen von 25.538 Tonnen. Im selben Maß hat unser Stromverbrauch zugenommen. Der Gesamtstromverbrauch 2007 lag bei 4.122.300 kWh. Gemessen pro Tonne Produkt ergibt dies 161 kWh/h.

Strom pro Tonne Produkt (kWh/t) (Standort Norderstedt; Stand: 12/07)



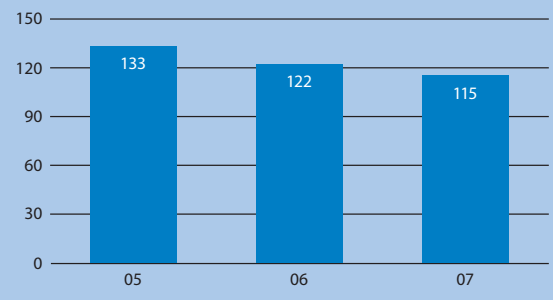
Dass der Stromverbrauch trotz zahlreicher Energiesparmaßnahmen 2007 stagnierte, liegt an den wachsenden Anforderungen an Hygiene und Arbeitsschutzbedingungen, die eine verstärkte Klimalüftungstechnik erfordern und dadurch mit einem erhöhten Energiebedarf verbunden sind. Maßnahmen zur Verringerung des Energieverbrauchs im Berichtszeitraum waren z. B.:

- Einsatz frequenz geregelter Motoren
- Einsatz von Energiesparlampen
- Erneuerung des Druckluftleitungssystems
- Einsatz elektronischer Vorschaltgeräte
- Sensibilisierung unserer Mitarbeiter

Durch die Optimierung der Reinigungsprozesse von Behältern, Rohrleitungen, Pumpen und Filtern konnten wir den Verbrauch an Dampf pro Tonne

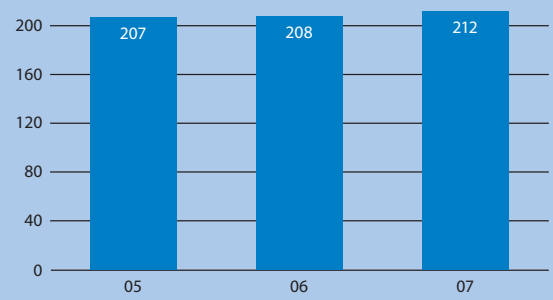
Produkt abermals um 8 Prozent auf 115 kWh/t verringern. 2005 lag dieser noch bei 133 kWh/t. Dass wir den Verbrauch von Prozessdampf senken konnten, ist der Erfolg mehrerer Maßnahmen. Durch Erhöhung der Chargengröße und zunehmenden Kampagnenbetrieb konnte der Reinigungsaufwand verringert werden.

Dampf pro Tonne Produkt (kWh/t) (Standort Norderstedt; Stand: 12/07)



Der Anstieg des nach VDI 3807 witterungsbereinigten Verbrauchs an Heizenergie pro Tonne Produkt lag 2007 bei 2 Prozent. Dieser Anstieg auf 212 kWh/t (2006: 208 kWh/t) ist auf die Toleranz der Witterungsbereinigung zurückzuführen. Der witterungsbereinigte Verbrauch erfasst Tage, deren Durchschnittstemperatur unter 15 °C liegt. Wie weit die Temperatur unter diesem Wert lag, wird dabei nicht berücksichtigt. Im Dreijahresvergleich konnten wir den Verbrauch von Heizenergie auf nahezu gleich bleibend niedrigem Niveau halten.

Witterungsbereinigter Verbrauch an Heizenergie pro Tonne Produkt (kWh/t) (Standort Norderstedt; Stand: 12/07)

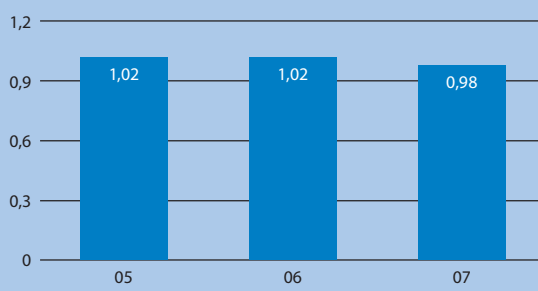


Mit dem Bau einer neuen Verloaderampe haben wir den Kälteeintrag beim Verladen unserer Produkte minimieren können.

Wasser

2007 wurde der Abwärtstrend unseres Wasserverbrauchs erneut bestätigt: Der spezifische Wasserverbrauch pro Tonne hergestelltes Produkt lag mit $0,98 \text{ m}^3$ um 3 Prozent niedriger als noch 2006 ($1,02 \text{ m}^3/\text{t}$). Dass die Zahlen im Vergleich zu den Umwelterklärungen der letzten Jahre dennoch gestiegen sind, ist auf die Umstellung in der Ermittlung dieses Wertes zurückzuführen. Die Berechnungsgrundlage für den Rohstoff Wasser in unseren Produkten wurde optimiert. Zudem wird der Verbrauch des Bürogebäudes in die Berechnung einbezogen. So können wir den Wasserverbrauch pro Tonne hergestelltes Produkt noch genauer berechnen und durch Optimierungsmaßnahmen senken. Ein Grund für das gute Ergebnis 2007 ist die zunehmende Umstellung auf Warmwasser zur Reinigung. Schnellere Reinigungsergebnisse führen so zu einem niedrigeren Wasserverbrauch. Allerdings erhöht sich dadurch der Energieverbrauch. Weitere Optimierungen haben außerdem dazu geführt, dass unnötige Spülvorgänge künftig vermieden werden können. So wollen wir die maximale Effizienz der eingesetzten Wassermenge gewährleisten. Durch die Umstellung der Abluftreinigung vom Abluftwäscher zur Abluftverbrennungsanlage (siehe „Abluftemissionen“) entfällt zukünftig ein jährlicher Wasserverbrauch von 2.400 m^3 . Seit Jahren schreiben wir diese positive Entwicklung fort: 1995 wurde mit $2,37 \text{ m}^3$ noch mehr als doppelt so viel Wasser pro Tonne Produkt verbraucht.

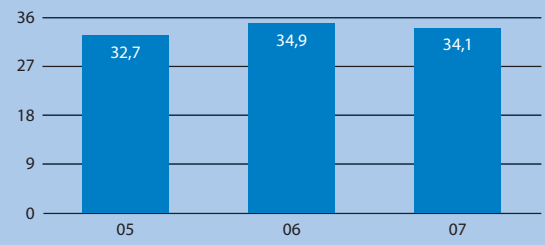
Spezifischer Wasserverbrauch pro Tonne Produkt (m^3/t) (Standort Norderstedt; Stand: 12/07)



Abfall

Im Vergleich zu 2006 konnten wir 2007 die Abfallmenge pro Tonne Produkt um etwa 1 Prozent auf $34,1 \text{ kg/t}$ senken. Grund dafür ist die Reduktion zu entsorgender Fertig- und Halbfertigerzeugnisse sowie von Baustellenabfällen im Vergleich zu 2006. Seit 1995 haben wir damit unsere Abfallmenge pro Tonne Produkt um über 30 Prozent senken können, als Wert dieser noch bei $49,7 \text{ kg/t}$ lag.

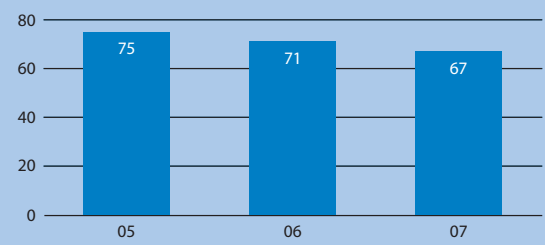
Abfallmenge pro Tonne Produkt (kg/t) (Standort Norderstedt; Stand: 12/07)



CO₂-Emissionen

Bei der Erzeugung von Prozess- und Heizenergie nutzen wir sowohl Erdgas als auch Erdöl. Dabei werden klimarelevante CO₂-Emissionen frei. Diese Emissionen konnten im Berichtszeitraum um 5,5 Prozent auf 67 kg pro Tonne Produkt gesenkt werden. Ein Grund hierfür liegt in der Reduzierung des Energiebedarfs zur Dampferzeugung, bei der Erdgas und Erdöl zur Energiegewinnung verbrannt werden.

Emissionen von Kohlendioxid in die Luft pro Tonne Produkt (kg/t) (Standort Norderstedt; Stand: 12/07)

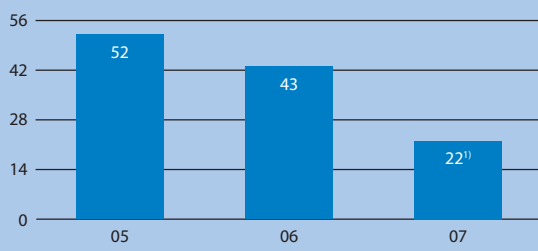


Abluftemissionen

2005 haben wir uns in unserem Umweltprogramm zum Ziel gesetzt, die flüchtigen organischen Substanzen aus der zentralen Abluftreinigungsanlage von 2006 bis 2007 um 20 Prozent zu senken. Am 12. September 2007 haben wir eine neue regenerativ-thermische Anlage zur Abluftreinigung in Betrieb genommen. Sie erhitzt die Abluft auf mindestens 800 °C, wobei die Schadstoffe vollständig oxidiert werden. Die freiwerdende Verbrennungsenergie verbleibt in dem isolierten System und verringert so den Bedarf an Brennstoff, der erforderlich ist, um die Brennkammertemperatur zu halten. Ab einer bestimmten Stoffkonzentration in der Betriebsabluft wird keine zusätzliche Energie mehr benötigt. So können optimale Reinigungsergebnisse bei minimalem Brennstoffbedarf erreicht werden.

Mit der neuen Reinigungsanlage konnte zudem die Absaugleistung aus den Produktionsbereichen um 100 Prozent erhöht werden. Dies bedeutet auch eine erhebliche Verbesserung hinsichtlich der Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter in der Herstellung. Die Reduktion ist mit 49 Prozent höher ausgefallen als vorgenommen. Die flüchtigen organischen Substanzen lagen 2007 bei 22 mgC/m³. Da wir die neue Anlage erst in der zweiten Jahreshälfte in Betrieb genommen haben, gehen wir davon aus, die flüchtigen organischen Substanzen 2008 nochmals um über die Hälfte reduzieren zu können.

Flüchtige organische Substanzen (mgC/m³) (Standort Norderstedt; Stand: 12/07)

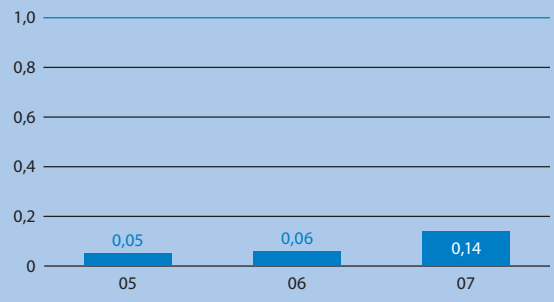


¹⁾ Aus technischen Gründen wurden die Werte vor Inbetriebnahme der Anlage auf Grundlage der Vorjahreswerte geschätzt. Die Messergebnisse nach der Inbetriebnahme der Anlage werden als Tagesmittelwert angegeben und liefern dann einen Gesamtmittelwert.

Abwasseremissionen

Der AOX-Wert gibt die Belastung des Abwassers mit adsorbierbaren organischen Halogenverbindungen wie Chlor oder Brom an. Der AOX-Wert ist 2007 um 133 Prozent gestiegen. Mit 0,14 mg/l liegt dieser Wert immer noch weit unter der gesetzlich geforderten 1 mg/l-Grenze. Die Steigerung ist auf einen Fehler beim Filterwechsel zurückzuführen, durch den sich der AOX-Ablauf über einen kurzen Zeitraum erhöht hatte. Die Fehlerursachen wurden zwischenzeitlich behoben. Der Petrolether Wert hat als Abwassergrenzwert für uns nur noch eine untergeordnete Bedeutung. So liegt der Ablaufwert mit weniger als 10 mg/l weit unterhalb des gesetzlichen Grenzwertes von 250 mg/l.

AOX-Wert pro Liter Abwasser (mg/l) (Standort Norderstedt; Stand: 12/07)

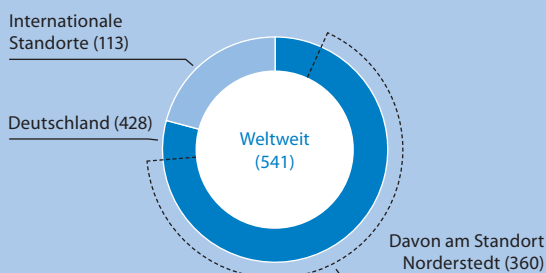


Soziale Kennzahlen

Personalbestand

Die Belegschaft von **schülke** ist im Vergleich zum Vorjahr gewachsen. Waren im Jahr 2006 513 Frauen und Männer bei **schülke** beschäftigt, so zählte das Unternehmen zum 31.12.2007 insgesamt 541 Mitarbeiter. Davon arbeiten an unserem Unternehmenssitz in Norderstedt 360 Beschäftigte. Weitere 68 Frauen und Männer sind im Außendienst in Deutschland tätig. In den internationalen Tochtergesellschaften tragen 113 Mitarbeiter zum Erfolg des Unternehmens bei. Auch in den kommenden Jahren ist geplant, den Personalbestand weiter zu erhöhen. Dabei soll, wie in den vergangenen Jahren, der Fokus auf dem Ausland liegen.

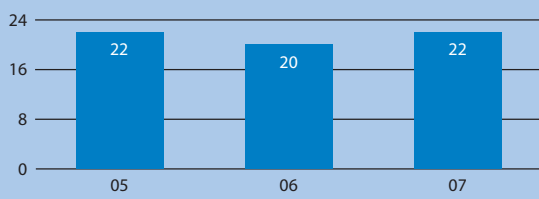
Personalbestand (schülke weltweit; Stand: 12/07)



Auszubildende

Die Ausbildung neuer Mitarbeiter ist für **schülke** eine wichtige Investition in die Zukunft. 2007 waren 22 junge Menschen bei **schülke** in der Ausbildung. Im Branchenvergleich konnten wir damit ein gleichbleibend hohes Ausbildungsniveau halten.

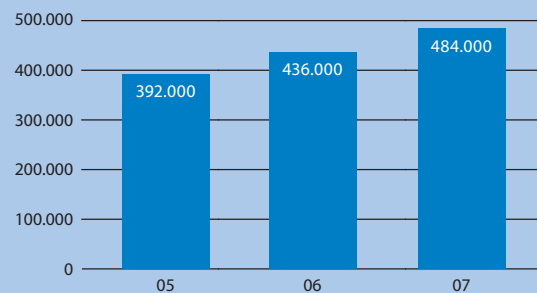
Anzahl Auszubildende (schülke Deutschland; Stand: 12/07)



Weiterbildung

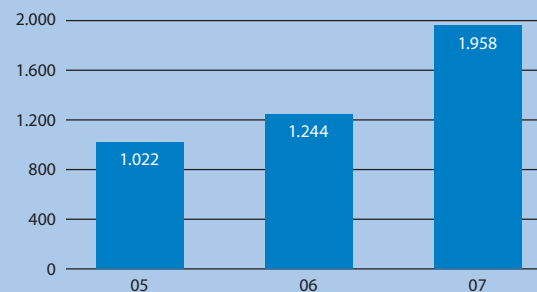
Die Qualifikation unserer Mitarbeiter ist die Grundlage für unseren Unternehmenserfolg. Um die Wissensbasis in unserem Unternehmen kontinuierlich zu erweitern, haben wir 2007 484.000 € in Weiterbildungsmaßnahmen investiert. Im Durchschnitt nahm jeder Mitarbeiter an fast 4 Tagen im Jahr an einer Weiterbildung teil.

Aufwendungen des Unternehmens für Weiterbildung (€)¹⁾ (schülke Deutschland; Stand: 12/07)



¹⁾ Hierbei handelt es sich ausschließlich um die wirklichen Ausgaben für die Weiterbildung durch externe Trainer. Weitere Kosten, wie z. B. für den Verdienstaussfall oder interne Schulungen, wurden nicht berücksichtigt.

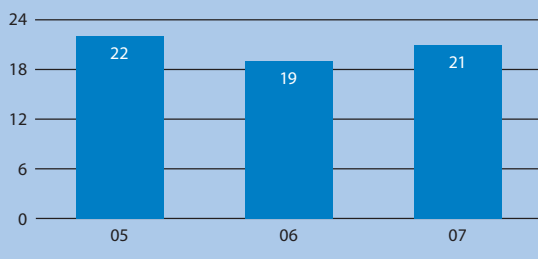
Weiterbildungstage pro Jahr (schülke Deutschland; Stand: 12/07)



Schwerbehinderte

2007 beschäftigte **schülke** 21 schwer behinderte Mitarbeiter an unseren deutschen Standorten. Damit erfüllen wir knapp die in Deutschland gesetzlich geforderte Schwerbehindertenquote von 5 Prozent.

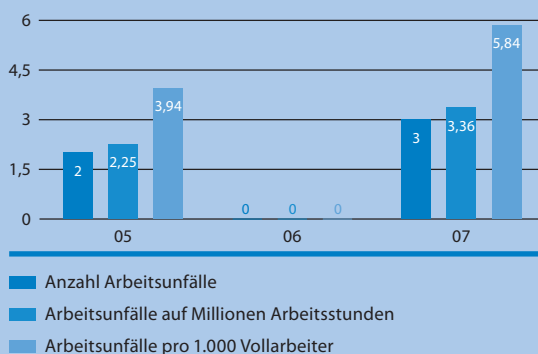
Anzahl schwer behinderter Arbeitnehmer (schülke Deutschland; Stand: 12/07)



Arbeitsunfälle

Drei Arbeitsunfälle im Jahr 2007 sind für uns Grund, unsere Anstrengungen zur Arbeitssicherheit 2008 weiter zu intensivieren. Im Februar 2008 haben wir dazu eine Mitarbeiterbefragung zum Thema Arbeitssicherheit durchgeführt. Wir erwarten Hinweise auf mögliche Maßnahmen zur Erhöhung der Arbeitssicherheit. Denn die Quote der Arbeitsunfälle pro einer Millionen Arbeitsstunden ist mit 3,36 höher als in den Jahren zuvor. Dies entspricht 5,84 Arbeitsunfällen pro 1.000 Vollarbeiter. Im Vergleich zu anderen Unternehmen der Chemiebranche, die eine der unfallärmsten in Deutschland ist, liegt die Unfallzahl dennoch unter dem Durchschnitt. Dieser lag im Jahr 2006 bei 14,23 Arbeitsunfällen pro 1.000 Vollarbeiter.

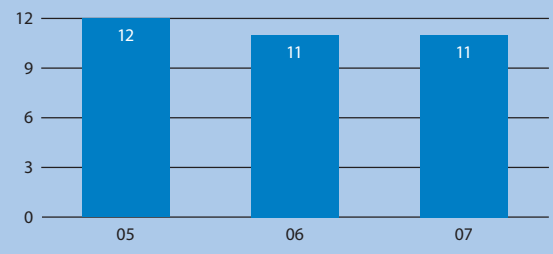
Arbeitsunfälle (schülke weltweit; Stand: 12/07)



Betriebszugehörigkeit

Die langfristige Mitarbeiterbindung bei **schülke**, die sich konstant bei über zehn Jahren hält, sehen wir als Indiz für eine hohe Mitarbeiterzufriedenheit. Die Identifikation mit dem Unternehmen und das spezifische Wissen, das unsere Mitarbeiter über Jahre im Unternehmen sammeln, tragen auch künftig zu einer nachhaltigen Entwicklung bei **schülke** bei.

Durchschnittliche Dauer der Betriebszugehörigkeit in Jahren (ohne Auszubildende) (schülke weltweit; Stand: 12/07)



Glossar

Audits: Ein Audit (von lat. „Anhörung“) ist im Allgemeinen ein Prüfungsverfahren. Es dient dazu, Prozessabläufe hinsichtlich der Erfüllung von Anforderungen und Richtlinien zu bewerten. Meist erfolgt dies im Rahmen eines Qualitätsmanagements.

B.A.U.M. e.V. 1984 wurde der Bundesdeutsche Arbeitskreis für Umweltbewusstes Management e.V. (B.A.U.M. e.V.) als erste überparteiliche Umweltinitiative der Wirtschaft gegründet. Mit rund 450 Mitgliedern gehört sie heute europaweit zu den größten ihrer Art.

EMAS: EMAS ist die Kurzbezeichnung für Eco-Management and Audit Scheme, auch bekannt als Europäische Öko-Audit-Verordnung, die von der Europäischen Union 1993 verabschiedet wurde. EMAS ist ein Gemeinschaftssystem aus Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung für Organisationen, die ihre Umweltleistung verbessern wollen.

MIMONA: MIMONA steht für Mitarbeiter-Motivation zu Nachhaltigkeit. Das Projekt startete im April 2004 mit dem Ziel, Unternehmen zu motivie-

ren, ihre Mitarbeiter zu nachhaltigem Wirtschaften anzuleiten. Ins Leben gerufen wurde MIMONA von B.A.U.M. e.V. und der Stiftung Arbeit und Umwelt der Industriegewerkschaft Bergbau, Chemie und Energie.

Sozialstandard Social Accountability (SA) 8000:

1998 wurde die Norm für Sozialstandards in Unternehmen SA 8000 von der Nichtregierungsorganisation Council on Economic Priorities Accreditation Agency (CEPAA seit Mitte 2000 umbenannt in Social Accountability International) entwickelt. Sie regelt als einziger Standard für Sozialmanagementsysteme die Umsetzung und Kontrolle von Mindeststandards in produzierenden Unternehmen und ist aufgrund ihrer hohen Anforderungen weltweit anerkannt.

Stakeholder: Als Stakeholder (engl.) bzw. Anspruchsberechtigter wird eine Person oder Gruppierung bezeichnet, die ihre berechtigten Interessen wahrnimmt, weil sie durch die Unternehmenstätigkeiten beeinflusst wird. Zu den wichtigsten Stakeholdern von [schülke](#) gehören Kunden, Mitarbeiter, Eigner und Lieferanten sowie das regionale Umfeld der Standorte.

Gültigkeits- erklärung

Prüfvermerk und Gültigkeitserklärung

Der unterzeichnende Umweltgutachter wurde beauftragt

- den Nachhaltigkeitsbericht 2008 auf Basis der ihm zugrunde liegenden Daten, Systeme und Verfahren zu bewerten
- den Umfang, die Ausgewogenheit und die Interpretation der Darstellung kritisch zu hinterfragen
- das Managementsystem und den Nachhaltigkeitsbericht auf Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 761/2001 und der EN ISO 14001 zu begutachten und
- den Nachhaltigkeitsbericht zu testieren.

Die Überprüfung erfolgte unter Berücksichtigung des Leitfadens „EMAS – von der Umwelterklärung zum Nachhaltigkeitsbericht“ (BMU/UBA, 2007).

Nach meiner Überzeugung sind die präsentierten Daten und Informationen im Hinblick auf die ökologischen, sozialen und ökonomischen Aspekte der Nachhaltigkeit umfassend, ausgewogen und angemessen dargestellt und nicht im Widerspruch zu sonstigen Auskünften und Nachweisen des Unternehmens.

Im Zuge meiner Tätigkeit als Umweltgutachter habe ich darüber hinaus die Anforderungen an

eine Umweltpolitik, das Umweltmanagementsystem, das Umweltbetriebsprüfungsverfahren, das Management-Review und die Umwelterklärung

der Schülke & Mayr GmbH am Standort Robert-Koch-Straße 2 in 22851 Norderstedt

gemäß den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 761/2001 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 04. Februar 2006 überprüft. Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht entspricht den oben genannten Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 761/2001 und wird von mir für gültig erklärt.

Kiel und Norderstedt, 08. Mai 2008



Dr. Axel Romanus
Umweltgutachter DE-V-0175

Impressum

Herausgeber

Schülke & Mayr GmbH

Ansprechpartner

Dr. Michael Streek
Leiter der Abteilung Arbeitssicherheit,
Qualitäts- und Umweltmanagement
Schülke & Mayr GmbH
Postfach
22840 Norderstedt

E-Mail: michael.streek@schuelke.com

Konzeption/Redaktion

Schülke & Mayr GmbH
Stakeholder Reporting GmbH, Hamburg

Konzeption/Gestaltung

Stakeholder Reporting GmbH, Hamburg

Der **schülke** Nachhaltigkeitsbericht 2008 liegt in deutscher und in englischer Sprache vor.

Stand: 29. Februar 2008



schülke weltweit:

Belgien

S.A. Schülke & Mayr
Belgium N.V.
1830 Machelen
Telefon +32-02-479 73 35
Telefax +32-02-479 99 66

China

Schülke & Mayr GmbH
Shanghai Representative
Office
Shanghai 200041
Telefon +86-21-62 17 29 95
Telefax +86-21-62 17 29 97

Deutschland

Schülke & Mayr GmbH
22840 Norderstedt
Telefon +49-40-521 00-0
Telefax +49-40-521 00-318

Frankreich

S & M France
75341 Paris Cedex 07
Telefon +33-1-44 11 00 81
Telefax +33-1-44 11 02 41

Großbritannien

Schülke & Mayr UK Ltd.
Sheffield S9 1AT
Telefon +44-1142-54 35 00
Telefax +44-1142-54 35 01

Italien

Schülke & Mayr Italia S.r.l.
20148 Milano
Telefon +39-02-40 21 820
Telefax +39-02-40 21 829

Malaysia

Schülke & Mayr (Asia) Sdn Bhd
46000 Petaling Jaya
Selangor
Telefon +60-3-77 83 56 98
Telefax +60-3-77 84 79 31

Niederlande

Schülke & Mayr Benelux B.V.
2003 LM-Haarlem
Telefon +31-23-535 26 34
Telefax +31-23-536 79 70

Österreich

Schülke & Mayr Ges.m.b.H.
1070 Wien
Telefon +43-1-523 25 01-0
Telefax +43-1-523 25 01-60

Schweiz

Schülke & Mayr AG
8003 Zürich
Telefon +41-44-466 55 44
Telefax +41-44-466 55 33

Singapur

Schülke & Mayr (Asia) Pte. Ltd.
Singapur 917608
Telefon +65-62 57 23 88
Telefax +65-62 57 93 88

USA

schülke inc.
Mt. Arlington, NJ 07856
Telefon +1-88 82 67 42 20
Telefax +1-97 37 70 73 02

... sowie weltweiter Vertrieb über Distributeure.

Schülke & Mayr GmbH

22840 Norderstedt | Deutschland
Tel. +49 40 521 00-0 | Fax +49 40 521 00-318
www.schuelke.com | info@schuelke.com

Ein Unternehmen der
Air Liquide-Gruppe

