



# Inhalt



## Vorworte

Dr. Matthias L. Wolfgruber  
Dr. Andreas Diez

## 5 Management

Unternehmensprofil . . . . .	5
Corporate EH&S . . . . .	6
Compliance Management System . . . . .	7
Responsible Care . . . . .	8
Innovationsmanagement . . . . .	9
Ziele . . . . .	10

## 12 Produkte

Produktverantwortung . . . . .	12
Nanotechnologie . . . . .	13
Innovationen . . . . .	14

## 16 Sicherheit

Gesundheitsschutz . . . . .	16
Arbeitssicherheit . . . . .	18
Prozesssicherheit . . . . .	21

## 22 Umweltschutz

Rohstoffe . . . . .	23
Energieeffizienz . . . . .	24
Porträt . . . . .	26
Wasser . . . . .	27
Emissionen . . . . .	28
Abfälle . . . . .	30
Abwasser . . . . .	32
Flächenrecycling . . . . .	33
Transport . . . . .	34

## 34 Soziale Verantwortung

Mitarbeiter . . . . .	35
Gesellschaftliches Engagement . . . . .	38

**Liebe Leserinnen und Leser,**

ich freue mich, Ihnen den zweiten Umweltbericht der ALTANA AG vorstellen zu können.

Trotz der guten Geschäftsentwicklung stellt die weltweite Finanz- und Wirtschaftskrise ALTANA vor große Herausforderungen, die wir bereits bewältigt haben oder noch bewältigen werden. Gerade jetzt zeigt sich, dass langfristig denkende Unternehmen wie ALTANA alle Chancen haben, gestärkt aus der Krise hervorzugehen.

Wir werden daher auch - und gerade - vor einem schwierigen wirtschaftlichen Hintergrund nicht in unseren Anstrengungen hinsichtlich einer nachhaltigen Wirtschaftsweise nachlassen. Ich bin davon überzeugt, dass verantwortlich handelnde Unternehmen langfristig erfolgreicher sind.

Nachhaltigkeit ist deshalb weiterhin fester Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Wir bekennen uns auch künftig zu den Prinzipien des Global Compact der Vereinten Nationen und zu den Richtlinien von Responsible Care, der weltweiten Initiative der chemischen Industrie.

Für eine nachhaltige Unternehmensführung spielen bei einem Chemieunternehmen vor allem die Innovationen eine entscheidende Rolle. Jeder unserer weltweit rund 4.600 Mitarbeiter übernimmt in seinem Einflussbereich dafür Verantwortung. Mit unseren Produkten unterstützen wir nicht nur die Energie- und Ressourceneffizienz, sondern fördern zugleich auch den gesellschaftlichen Fortschritt.

Beim Umweltbericht 2009 haben wir uns weitgehend an den Richtlinien der Global Reporting Initiative (GRI) orientiert. Ergänzt wird der Bericht von unserem jährlich erscheinenden Geschäftsbericht sowie den Umweltseiten in unserem Internetauftritt [www.altana.com](http://www.altana.com). Er wendet sich sowohl an unsere Mitarbeiter in allen Teilen des Konzerns als auch an Kunden, Geschäftspartner, Investoren, Behörden, Analysten und andere Multiplikatoren.

Auch der neue Umweltbericht ist wieder eine Einladung zum Dialog. Wir freuen uns über vielfältige Anregungen und konstruktive Kritik. Unser herzlicher Dank gilt allen, die mit Ideen und Taten sowie mit Daten und Fakten zu der vorliegenden Bilanz beigetragen haben.

Ich wünsche Ihnen eine anregende Lektüre.



Dr. Matthias L. Wolfgruber  
Vorstandsvorsitzender ALTANA AG

**Liebe Leserinnen und Leser,**

seit 2007 ist ALTANA ein Spezialchemieunternehmen. Mit der Neuausrichtung wurde zugleich die zentrale Funktion Corporate Environment, Health and Safety (EH&S) geschaffen.

Als eine der ersten Aufgaben hat Corporate EH&S Kennzahlen für Umwelt und Sicherheit definiert, diese Kennzahlen für die produzierenden Standorte gesammelt und den ersten Umweltbericht für den Berichtszeitraum 2006 veröffentlicht. Mit dem vorliegenden zweiten Umweltbericht informieren wir jetzt über die Jahre 2007 und 2008.

2007 ist auch das Bezugsjahr für die verschiedenen Zielsetzungen für die Folgejahre. War es uns 2006 noch nicht gelungen, die Umweltkennzahlen aller Standorte vollständig zu erfassen, so liegen sie für 2007 für alle produzierenden Werke vor. In Anbetracht der weltweiten Wirtschaftskrise und der Notwendigkeit von Einsparungen fällt der aktuelle Bericht etwas kürzer aus, als sein Vorgänger, und ist ausschließlich als PDF-Datei im Internet verfügbar.

Wir lassen deshalb aber nicht in den Anstrengungen nach, unseren „ökologischen Fußabdruck“ zu verkleinern. Auf diesem Weg werden immer wieder neue Potenziale zur Energie- und Ressourceneffizienz sichtbar, die uns beim Sparen helfen. Daher legen wir bei unseren Aktivitäten vor allem auf Kosteneffizienz Wert: Mit welcher Maßnahme lässt sich der größte Effekt pro investiertem Euro erzielen?



Wir suchen weiterhin unsere Chance in Innovationen und wollen mit neuen Produkten dazu beitragen, z.B. Lösemittelemissionen zu reduzieren, Energie einzusparen oder Lacke haltbarer zu machen. Größten Wert legen wir aber auch auf das Wissen, Bewusstsein und Verhalten unserer Mitarbeiter. In den zurückliegenden Jahren haben wir das insbesondere beim Thema Sicherheit bereits getan. Denn Wissen und Verhalten, also die Sicherheitskultur, sind ein wichtiger Schlüssel zum unternehmerischen Erfolg.

Aber auch bei der Reduzierung von Umweltauswirkungen sind Wissen und Verhalten der Beschäftigten ein wichtiger Faktor. Mitarbeiter können durch ihr Verhalten dabei mit-helfen, Energie und Wasser zu sparen sowie Rohstoffeinsatz und Abfall zu reduzieren. Sie können dies durch einen verantwortungsvollen Umgang erreichen. Und sie können ihre Ideen über unser betriebliches Vorschlagswesen einbringen und uns so Wege zu Verbesserungen aufzeigen.

Der vorliegende Umweltbericht soll nicht nur allen Interessierten zeigen, wo wir stehen, was wir erreicht haben und wo wir hinwollen, sondern er soll auch den Mitarbeitern von ALTANA zeigen, dass uns diese Themen wichtig sind, dass wir uns verbessern wollen und dass sie aufgefordert sind, dazu beizutragen.

Verbesserungen bei Sicherheit und Umweltschutz sind letztlich aber auch immer von der vollen Unterstützung der Unternehmensleitung abhängig. Aus der Arbeit der letzten Jahre weiß ich, dass diese Unterstützung uneingeschränkt vorhanden ist. Auch dies können Sie an diesem Bericht erkennen.

Wenn wir bei Sicherheit und Umweltschutz gemeinsam erfolgreich sind, werden wir dazu beitragen, heute die Bedürfnisse der Menschen zu erfüllen, und unseren Kindern die Möglichkeiten erhalten, in Wohlstand zu leben – in allen Ländern dieser Welt. Dies ist unser Antrieb, die Nachhaltigkeit von ALTANA zu verbessern.

Dr. Andreas Diez

Leiter Umwelt, Gesundheit und Sicherheit

## ALTANA im Profil

Seit 2007 hat die ALTANA AG ihren Konzernsitz in Wesel. Der Umzug von Bad Homburg war die logische Folge der Umstrukturierung des Unternehmens durch den Verkauf der Pharmasparte an das dänische Unternehmen Nycomed. Seither ist ALTANA ein Unternehmen für Spezialchemie. Zum Jahreswechsel 2008/2009 haben wir die neue Zentrale bezogen, von der aus die Zukunft von ALTANA gestaltet wird.

Rund 4.600 Mitarbeiter der über 40 operativen Gesellschaften weltweit erwirtschafteten 2008 einen Umsatz von ca. 1,34 Milliarden Euro. Der Umsatzanteil außerhalb Deutschlands lag 2008 bei etwa 83 Prozent und damit auf vergleichbarem Niveau wie im Jahr 2006. Zwischen 2006 und 2008 steigerte ALTANA die Ausgaben für Innovationen von 68 auf 72 Millionen Euro. Dies entspricht einem Anstieg der Forschungsquote von fünf auf 5,4 Prozent. Im Jahr 2008 beschäftigte das Unternehmen mit rund 750 Mitarbeitern rund 15,6 Prozent der ALTANA-Mitarbeiter in der Forschung.

### Innovative Produkte der Spezialchemie

In den vier Geschäftsbereichen BYK Additives & Instruments, ECKART Effect Pigments, ELANTAS Electrical Insulation und ACTEGA Coatings & Sealants werden hochwertige und innovative Produkte der Spezialchemie entwickelt und produziert. Dabei verbessern wir unsere Produkte auch unter den Aspekten Umwelt- und Gesundheitsschutz immer weiter. Wir bieten zudem optimierte Lösungen an, damit unsere Kunden umweltfreundlicher und sicherer produzieren können.

ALTANA konzentriert sich beim Produktportfolio auf Oberflächenschutz und -veredelung. Unsere Erzeugnisse werden bei der Herstellung von Farben und Lacken, von Verpackungen, elektrischen und elektronischen Bauteilen sowie Kunststoffen und Kosmetika verwendet. Die Produktpalette erstreckt sich von Effektpigmenten über Additive, Speziallacke,

Dichtungs- und Vergussmassen und Imprägnierharze bis hin zu Prüf- und Messinstrumenten.

BYK produziert Netz- und Dispergieradditive zur gleichmäßigen Verteilung und Stabilisierung fester Stoffe in Flüssigkeiten, Oberflächenhilfsmittel, Entschäumer und Entlüfter zur Vermeidung von Luftblasen in Lacken und Kunststoffen sowie Mess- und Prüfinstrumente zur Messung der Oberflächeneigenschaften von Lacken und Kunststoffen. Metalleffekt- und Perlglanzpigmente werden bei ECKART hergestellt. Diese Produkte erfüllen nicht nur die Anforderungen an die optischen und technischen Eigenschaften, sondern auch an Umweltverträglichkeit und Sicherheit. Effect Pigments umfasst außerdem die Geschäftsfelder Lackanwendungen, Grafische Industrie sowie Funktionale Anwendungen und Kosmetik.

ELANTAS stellt flüssige Elektroisoliermaterialien her sowie Überzugslacke, Tränklacke, Harze und Vergussmassen. Ein großer Anteil dieser Erzeugnisse findet Anwendung in der Produktion von Magnetdraht, die wiederum in Elektromotoren, Transformatoren und Generatoren eingesetzt werden.

Für die Druck- und Verpackungsindustrie produziert ACTEGA Coatings & Sealants Lacke und Dichtungsmaterialien, die u. a. in Verpackungen für Lebens- und Arzneimittel sowie Kosmetikprodukten Anwendung finden.



#### BYK-Chemie GmbH

BYK Asia Pacific  
BYK-Cera  
BYK-Chemie de Mexico  
BYK-Gardner  
BYK Gardner USA  
BYK Japan  
BYK Korea  
BYK Solutions  
BYK Tongling  
BYK USA



#### ECKART GmbH

ECKART America  
ECKART Asia  
ECKART Benelux  
ECKART Cosmetics  
ECKART France  
ECKART Italia  
ECKART Mexico  
ECKART Pigments  
ECKART Suisse  
ECKART Switzerland  
ECKART UK  
ECKART Zhuhai



#### ELANTAS GmbH

ELANTAS Beck  
ELANTAS Beck India  
ELANTAS Camattini  
ELANTAS Deatech  
ELANTAS Isolantes  
Elétricos do Brasil  
ELANTAS PDG  
ELANTAS Tongling  
ELANTAS UK  
ELANTAS Zhuhai



#### ACTEGA GmbH

ACTEGA Artistica  
ACTEGA DS  
ACTEGA Foshan  
ACTEGA Kelstar  
ACTEGA Radcure  
ACTEGA Rhenacoat  
ACTEGA Rhenania  
ACTEGA Terra  
ACTEGA WIT

# Der Verantwortung gerecht werden

Corporate EH&S als Garant für nachhaltige Unternehmenspolitik

ALTANA will in ihren Märkten eine führende Marktposition erarbeiten und ständig weiter ausbauen. Dabei leiten uns unsere Werte wie Verantwortung gegenüber Menschen und Umwelt sowie unsere Selbstverpflichtung zu Fairness, Toleranz und Transparenz. Wir bekennen uns zur UN-Initiative Global Compact und beachten ihre Sozial- und Umweltstandards. Ferner respektieren und schützen wir die Menschenrechte sowie die Rechte unserer Beschäftigten, z. B. auf gewerkschaftliche Betätigung und Kollektivverhandlungen. Alle Formen von Zwangsarbeit und Kinderarbeit bekämpfen wir und engagieren uns gegen jede Form von Diskriminierung.

ALTANA fördert zudem gut qualifizierte Nachwuchskräfte – wir sind uns ihrer Wichtigkeit für unseren zukünftigen Unternehmenserfolg bewusst. Deshalb haben wir uns Anfang 2009 freiwillig verpflichtet, eine gerechte Behandlung und Entlohnung unserer Praktikanten einzuhalten. Als Lohn wurde ALTANA mit dem Gütesiegel der Initiative Fair Company des Wirtschafts magazins „Junge Karriere“ ausgezeichnet.

## Verbindliche Sicherheitspolitik formuliert

Um unserer Verantwortung für Mensch und Umwelt gerecht zu werden, setzen wir die neue EU-Chemikaliengesetzgebung REACH sowie das weltweit relevante Globally Harmonized System (GHS) der UNO um und halten uns an die Responsible-Care-Leitlinien der Chemieindustrie (siehe Seite 8). So führte ein Kunde bei BYK-Chemie bereits ein „REACH-Audit“ durch. Daraus ergab sich eine vertiefte Zusammenarbeit zu diesem Thema.

Eine verbindliche Sicherheitspolitik hat der Vorstand im Jahr 2007 formuliert: Jeder Unfall und Schadensfall ist vermeidbar. Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter sowie der Mitarbeiter unserer Dienstleister (Kontraktoren) sind zu gewährleisten. Dazu setzen wir neben sicherer Technik besonders auf das Verhalten der Mitarbeiter. Sicherheit hat Vorrang vor Termindruck, Kosten und Produktivität und verbessert die Qualität.

## Zertifizierte Umweltmanagementsysteme

Umweltschutz betreiben wir über wichtige Elemente unserer Unternehmenspolitik: Zum einen tragen wir mit einer entsprechenden Produktpalette zur Lösung der Umweltaforderungen unserer Kunden bei, und zum anderen haben wir



einige wichtige Managementinstrumente geschaffen: extern zertifizierte Umweltmanagementsysteme (UMS), ein Compliance Management System (CMS) sowie die zentrale Funktion Corporate Environment, Health and Safety (EH&S). Ein Ziel ist, dass alle produzierenden Unternehmen von ALTANA ein UMS etablieren. Dieses wird jeweils durch unabhängige Dritte zertifiziert und stellt sicher, dass die wesentlichen Umweltschutzaspekte ermittelt und kontinuierliche Verbesserungen vorangetrieben werden.

Der Anteil der nach ISO-Norm 14001 auditierten und zertifizierten ALTANA-Gesellschaften stieg von 47 Prozent (2006) auf 59 Prozent (2008). Da insbesondere die größeren Standorte zertifiziert sind, deckt dies gut 66 Prozent unserer Produktionsmenge ab. Zusätzlich wurden alle produzierenden Standorte von ECKART durch Spezialisten vom Standort Günterstal auditiert. Dieses System soll beibehalten und nach Bewertung der Erfahrungen eventuell auf andere Geschäftsbereiche ausgedehnt werden.

## Standards und Unternehmensziele entwickeln

Die systematische Verbesserung von Umweltschutz, Sicherheit und Gesundheitsschutz, von Anlagensicherheit und Produktverantwortung ist bei ALTANA Aufgabe der Corporate EH&S. Sie definiert verbindliche Kennzahlen für alle produzierenden Standorte, die zu vorgegebenen Terminen darüber berichten. Daraus kann die Abteilung Standards und Unternehmensziele entwickeln, über die der Vorstand endgültig entscheidet. Corporate EH&S treibt zudem den Austausch von Wissen und Erfahrungen zwischen den Standorten voran und verfolgt die Aktivitäten der Gesetzgebung, damit sich ALTANA bei Bedarf in politische Entscheidungsprozesse einbringen kann.

# Jeder muss Vorbild sein

Ein Compliance Management System stellt die Einhaltung von Verhaltensregeln sicher

Eine wichtige Grundlage für den geschäftlichen Erfolg von ALTANA und die Zusammenarbeit mit Geschäftspartnern, Kunden und Beschäftigten ist, dass sich unsere Mitarbeiter an die für sie relevanten Gesetze und Vorschriften halten sowie unsere internen Richtlinien befolgen. Ihre Nichtbeachtung bedeutet erhebliche Risiken für das Unternehmen.

Um auf regelkonformes Verhalten hinzuwirken und unsere Mitarbeiter zu unterstützen, hat ALTANA im Jahr 2008 ein konzernweites Compliance Management System (CMS) implementiert. Das Ziel des Systems ist es, dass Risiken, die durch Gesetzes- und Regelverstöße entstehen können, identifiziert, Mitarbeiter zu Inhalten und Bedeutung relevanter Gesetze und Regelungen geschult und Verstöße verhindert werden. Kontrollmechanismen dienen dazu, Verstöße aufzudecken und abzustellen. Das CMS umfasst Bereiche wie Kartellrecht, Korruption, Betrug, Außenwirtschaft, Steuern, Umwelt, Sicherheit, Diskriminierung und Informationstechnologie.

## Verschiedene Compliance-Niveaus

Der Umstrukturierung der ALTANA, ihrer Expansion und Internationalität ist es geschuldet, dass einzelne Gruppengesellschaften unterschiedliche Compliance-Maßnahmen getroffen haben. Zudem gehören auch kleine Gesellschaften zum ALTANA-Konzern, für die es dementsprechend schwieriger ist, die gleichen Compliance-Strukturen zu tragen, wie ihre größeren Konzernschwestern.

Ziel des Compliance Management Systems ist es allerdings nicht, Vorgaben zu machen, wie die Einhaltung der Gesetze und unternehmerischen Richtlinien in jeder einzelnen Gesellschaft des ALTANA-Konzerns sichergestellt werden soll. Es soll vielmehr unterschiedliche Maßnahmen, die von den einzelnen Gesellschaften zur Sicherstellung der Compliance ergriffen wurden, sammeln und gebündelt darstellen. Nur soweit Verbesserungsbedarf oder Systemschwächen identifiziert werden, soll das CMS eine Hilfestellung zur Weiterentwicklung der lokalen Systeme bieten. Lediglich in sehr wenigen Bereichen, wie beispielsweise dem Kartellrecht oder der Korruptionsbekämpfung sind gruppenweise Maßnahmen geplant.



## Verhaltenskodex

Als Hilfestellung für alle Mitarbeiter setzt der ALTANA-Verhaltenskodex verbindliche Maßstäbe für regelkonformes Verhalten. Im Zweifelsfall finden die Mitarbeiter Rat bei Vorgesetzten und Fachkräften der Rechts- oder Personalabteilung.

## Compliance Hotline

Jeder Mitarbeiter hat die Aufgabe, gesetzwidriges Verhalten des Unternehmens und seiner Beschäftigten zu verhindern und an seiner Aufdeckung bzw. Einstellung mitzuwirken. Die Compliance Hotline gibt den Mitarbeitern die Möglichkeit, ggf. auch anonym und unabhängig von Hierarchieebenen, Hinweise über gesetzwidriges Verhalten zu geben.

## Compliance Committee

Das Compliance Committee, verantwortlich für Aufbau und Implementierung des CMS, besteht aus den Verantwortlichen der systemrelevanten Bereiche. Chief Compliance Officer ist der Leiter der Rechtsabteilung. Das Komitee stellt sicher, dass die notwendigen Schritte zur Sicherstellung der Compliance unternommen werden, berät das lokale Management und fördert den Informationsaustausch im Konzern.

# Es gibt keine Alternative

ALTANA unterstützt die Initiative Responsible Care

Responsible Care – verantwortliches Handeln – heißt die maßgebliche Initiative der globalen Chemieindustrie. Damit haben sich die Unternehmen dazu verpflichtet, kontinuierlich ihrer Produktverantwortung gerecht zu werden, systematisch ihre Anlagen- und Arbeitssicherheit zu verbessern sowie den Gesundheits- und Umweltschutz, die Transportsicherheit wie auch den internen und externen Dialog zu optimieren. Zudem setzt die Chemiebranche damit die Umweltschutzaspekte des Global Compact der UNO um.

Bereits seit 2002 bekennt sich ALTANA zu Responsible Care. Sämtliche ALTANA-Gesellschaften haben die Leitlinien in einer Verpflichtung zu Umweltschutz sowie Arbeits- und Anlagensicherheit unterzeichnet. Diese Leitlinien beeinflussen intensiv das Handeln in unserem Unternehmen, denn sie werden auch dann von uns eingehalten, wenn sie über nationale Vorgaben an unseren Standorten hinausgehen. So arbeitet ALTANA u. a. kontinuierlich an der Verbesserung der Anlagensicherheit. Wesentliche Instrumente sind dabei die Festlegung und Messung von Key Performance Indicators (KPI).

## Noch mehr Sicherheit und Gesundheitsschutz

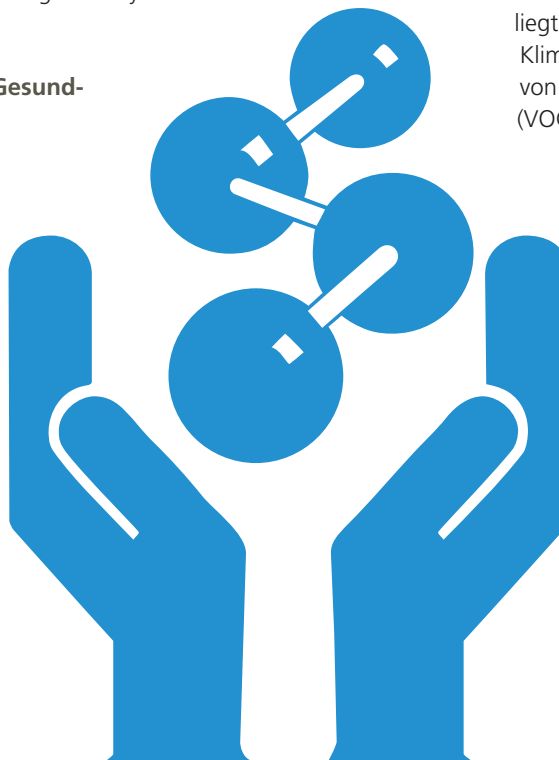
Bei den Kennzahlen der Arbeitssicherheit sind wir schon jetzt besser als der Durchschnitt der Chemiebranche, al-

lerdings wollen wir zu den Besten gehören – aus Verpflichtung gegenüber unseren Mitarbeitern und damit sich dies auch auf andere Bereiche im Unternehmen positiv auswirkt. Mit der Unterzeichnung der Luxemburger Deklaration der Europäischen Union (EU) im Jahr 2008 haben wir uns verpflichtet, den präventiven Gesundheitsschutz systematisch zu fördern. Dies ist aufgrund der demografischen Entwicklung wichtig. Zudem übersteigen die Ausfallzeiten durch Krankheit die durch Arbeitsunfälle etwa um das Zehnfache.

## Verantwortung für Produkte und Umwelt

Wir setzen die seit 2007 geltende EU-Chemikaliengesetzgebung REACH sowie das im Januar 2009 in der EU in Kraft getretene Globally Harmonized System der Vereinten Nationen um. Ferner unterstützen wir die Global Product Strategy (GPS) des Weltchemieverbandes ICCA und verarbeiten beispielsweise Produkte der Nanotechnologie auf besonders verantwortungsvolle Weise.

Unser Schwerpunkt beim Umweltschutz liegt auf den Themen Energieeffizienz und Klimaschutz, Vermeidung von Emissionen von flüchtigen organischen Komponenten (VOC – engl. Volatile Organic Compounds) sowie Staub, Abfallvermeidung und Ressourcenschutz. Bei der Auswahl externer Dienstleister spielt vor allem die Transportsicherheit eine große Rolle.



## Wissen effektiv nutzen

### ALTANA gründet Rat für Innovationsmanagement

ALTANA versorgt seine Kunden mit besonderen technischen Lösungen und umfassendem Service in der Spezialchemie. Mit diesem Geschäftsmodell sind wir vor allem deshalb erfolgreich, weil Forschung, Entwicklung und Innovationen wesentliche Elemente unserer Unternehmensstrategie sind. Aus diesem Grund spielt das Innovationsmanagement eine übergeordnete Rolle.

Kreative und sinnvolle Nutzung sowie effektives Management des im gesamten Unternehmen vorhandenen Wissens sind von zentraler Bedeutung für den nachhaltigen Erfolg von ALTANA. Die Gründung des ALTANA Innovation Council im Jahr 2008 war ein wichtiger Schritt in diese Richtung. Ihm gehören die für Forschung und Entwicklung (F&E) verantwortlichen Chief Technology Officer (CTO) von ALTANA an.

#### Wert der F&E-Investitionen steigern

Mit Hilfe des Innovation Council können wir erhebliche Synergien nutzen und den Wert unserer F&E-Investitionen noch steigern, die mit fünf Prozent unseres Umsatzes bereits doppelt so hoch sind wie im Branchendurchschnitt. Diese Mittel fließen u. a. in weltweit 46 Labore für F&E und Serviceanwendungen. Um Synergien zu nutzen, haben wir auch einen F&E-Fonds eingerichtet, über den ALTANA gezielt geschäftsbereichübergreifende Projekte fördert. Entwicklungen aus unserer Forschung schützen wir durch Patente als unser geistiges Eigentum, das wir in Produkte und Serviceleistungen umwandeln.

Um unserem F&E-Engagement Ziel und Richtung geben zu können, müssen wir einerseits die zukünftigen Marktbefürfnisse (Market Pull) kennen und andererseits verfügbare Schlüsseltechnologien (Technology Push) anbieten, mit denen wir den Bedarf des Marktes effizient bedienen können. Für nachhaltigen Erfolg ist es wichtig, diese Systematik auch auf den Marktbedarf und die Technologien hinsichtlich Umweltschutz und Sicherheit anzuwenden und unser Handeln an den Responsible-Care-Leitlinien auszurichten. Aus dieser Perspektive ist es für uns keine Belastung, Anforderungen an Umweltschutz und Sicherheit zu erfüllen, sondern die Chance, uns von anderen Marktteilnehmern abzuheben.



#### Umweltschutz, Innovation und Erfolg

Das positive Zusammenwirken von Umweltschutz, Innovation und wirtschaftlichem Erfolg demonstrierte die Abteilung Corporate EH&S auf der ALTANA-Innovationskonferenz Ende 2008 in Duisburg. Mit ihrer Ausrichtung bestand der Innovation Council eine erste wichtige Bewährungsprobe. Verschiedene Konferenzteilnehmer präsentierten Projekte mit erheblicher Umweltrelevanz.

Unser internes Innovationsmanagement ergänzen wir, indem wir dort zunehmend mit ausgewählten externen Partnern, wie Hochschulen, Forschungsinstituten und anderen Unternehmen, kooperieren. Weitere Optionen sind der Zukauf von Know-how oder Technologien sowie die Mitarbeit in öffentlich geförderten Verbundprojekten.

## Ziele

Unseren Umweltbericht 2007 haben wir aufgrund der Veränderungen innerhalb der ALTANA AG als Initialbericht bezeichnet. Die Position Corporate Environment, Health and Safety wurde Anfang 2006 erst etabliert. Zur gleichen Zeit wurden erstmals Kennzahlen definiert und für 2006 erfasst. In diesem Stadium war es schwierig, quantitative messbare Ziele festzulegen. Deshalb wurden im Umweltbericht 2007 vorwiegend qualitative Zielsetzungen formuliert.

Für die aus unserer Sicht für ALTANA wesentlichen Umweltaspekte haben wir auf Basis der ermittelten Kennzahlen sowie interner und externer Benchmarks nun so weit wie möglich und sinnvoll quantitative Ziele festgelegt.

Bei den Projekten zum Bodenschutz ist das Ziel, diese alle so abzuschließen, dass ein von Behörden akzeptierter Zustand erreicht wird. Ein Termin wurde hierfür nicht genannt, da einige Sanierungsmaßnahmen in ihrem zeitlichen Verlauf schwer prognostizierbar sind.

Bei Emissionen von flüchtigen organischen Stoffen (VOC) und Staub haben wir keine quantitativen Ziele oder Termine gesetzt, da zum einen die Ausgangswerte auf wenigen Messungen und/oder Abschätzungen beruhen, und zum anderen die Anlagen zur Reduktion dieser Emissionen in der Regel genehmigungsbedürftig sind. Aufgrund ihres Energieverbrauchs und der daraus resultierenden CO<sub>2</sub>-Emissionen ist eine solche Anlage erst ab gewissen Emissionswerten wirk-

lich sinnvoll. Es kann deshalb durchaus vorkommen, dass eine Anlage zur Reduktion von Emissionen von den Behörden nicht genehmigt wird.

Bei Staubemissionen gibt es die Abwägung der Reduktion der Emissionen oder Erhöhung des Risikos einer Staubexplosion bei Filterreinigung. Hier sind die Möglichkeiten für eine Emissionsreduktion von der unter diesen Aspekten bestverfügbaren Technik abhängig. Eine verbesserte Technik wird zurzeit in Günterstal getestet.

Das Basisjahr der Zielsetzungen ist in der Regel 2007. Sollten neue Erkenntnisse dazu führen, dass Basis und das betrachtete Jahr nicht miteinander vergleichbar sind, so behalten wir uns eine begründete Korrektur der Basis vor. Beispiele sind die genaueren Daten zur CO<sub>2</sub>-Emission bei der Stromerzeugung in den einzelnen Ländern oder bisher nicht berichtete Verbräuche.

Die für ALTANA festgelegten Ziele sind nicht für alle Gesellschaften in gleichem Maße gültig. Die Ziele werden durch die Leiter der Geschäftsbereiche in Zusammenarbeit mit Corporate EH&S für die Gesellschaften unterschiedlich festgelegt. Die Sicherheitsziele sind für alle Gesellschaften gleichermaßen gültig. Das variable Bonussystem von ALTANA macht es möglich, die Zielerreichung mit einem Teil des variablen Gehaltsanteils zu verbinden.

### ALTANA-Ziele

Ziele Managementsysteme	Maß	Termin	2006–2008
Weiterentwicklung des konzernweiten Managementsystems	100 %	12/2010	Von 47 auf 59 % 10 % OHSAS 18001
Erhebung aller umweltrelevanten und sicherheitsrelevanten Kennzahlen aller produzierenden Standorte bis 2007 (Arbeitssicherheit aller Gesellschaften)	100 % Lieferung	2007	Lieferung erfolgte für 2007 und 2008 von allen Gesellschaften
Kontinuierliche Berichterstattung		Laufend	Aktualisierungen im Internet
Umfassender Bericht im 2-Jahres-Rhythmus		2009 für 2007 + 2008	Dieser Bericht

Ziel Wasser	Maß	Termin	2006–2008
Reduktion des spezifischen Trinkwasserverbrauchs Ausgangsjahr 2007	-5 %	31.12.2012	Siehe Seite 27

## ALTANA-Ziele

Ziele Sicherheit	Maß	Termin	2006–2008
Arbeitsunfälle mit einem oder mehr Ausfalltagen/ Mio. Arbeitsstunden	Lost Time Accident/ Mio. Arbeitsstunden ≤ 5	31.12.2010	Von 15,2 auf 11,3
Zahl der Ausfalltage/ Mio. Arbeitsstunden	Ausfalltage/ Mio. Arbeitsstunden ≤ 100	31.12.2010	Von 185 auf 153
Keine Schadensereignisse nach VCI-Definition: Schaden externe > 100 T€, Schaden interne > 500 T€	0 Ereignisse/Jahr	Jedes Jahr	0 Ereignisse 2007/2008 (siehe Seite 21/22)
Reduktion signifikanter Schadensereignisse	50 %	31.12.2010	4 Ereignisse 2008 (siehe Seite 21/22)
Keine Transportunfälle mit Produktaustritt nach VCI-Definition: > 200 kg bei Gefahrgut, > 1.000 kg bei Nicht-Gefahrgut	0	Jedes Jahr	1 *
Präventiver Gesundheitsschutz	Festzulegen	12/2010	Siehe Seite 16/17

\*Qualität der Meldungen weltweit fraglich

Ziele Energie/Klima	Maß	Termin	2006–2008
Reduktion der spezifischen CO <sub>2</sub> -Emissionen; Ausgangsjahr 2007*	10 %	2012	Diverse Projekte zur Reduktion, aber durch Investitionen in Kapazität und Abluftreinigung insgesamt Erhöhung
Reduktion der spezifischen CO <sub>2</sub> -Emissionen; Ausgangsjahr 2007*	30 %	2020	

\*Voraussetzung: Umsatz ≥ 2007 (Ausgangsjahr)

Ziele Abfälle	Maß	Termin	2006–2008
<b>Reduktion der spezifischen Abfallmenge; Ausgangsjahr 2007</b>			
Gefährliche Abfälle	5 %	31.12.2012	Siehe Seite 30/31
Gefährliche Abfälle; Deponie	10 %	31.12.2012	Siehe Seite 30/31
Ungefährliche Abfälle	5 %	31.12.2012	Siehe Seite 30/31
Ungefährliche Abfälle; Deponie	10 %	31.12.2012	Siehe Seite 30/31

Ziele Emissionen	Maß	Termin	2006–2008
Reduktion von VOC-Emissionen	Nach Ausgangsniveau der Emissionen und Genehmigungslage		Abluftreinigung Ascoli, Abluftreinigung Quattordio (im Bau), Abluftreinigung St. Louis (siehe Seite 28)
Reduktion von Staubemissionen bei ECKART Effect Pigments		Wenn Technik bewährt	Test von neuer Filtertechnik

Ziele Bodenschutz	Maß	Termin	2006–2008
Bodenkontamination durch Aktivitäten von ALTANA	0	Jährlich	In Louisville durch Löschwasser
Reduktion von Bodenkontamination	100 % Bearbeitung	Fortlaufend; Ende nach Erreichen der Zielwerte	Diverse Projekte (siehe Seite 33)

# Innovative Produkte verantwortlich entwickeln

ALTANA setzt auf weltweit wirksame Standards



Als global agierendes Unternehmen für Spezialchemie übernimmt ALTANA eine besondere Verantwortung für seine Produkte. Das betrifft zum einen die Auswahl und Verwendung von Rohstoffen und Substanzen für die Herstellung innovativer Produkte. Zum anderen sehen wir uns auch in der Verantwortung, Produkte so herzustellen, dass ihre Anwendung für Mensch und Umwelt möglichst ungefährlich ist.

Dazu gehört die Mitwirkung bei der länderübergreifenden Etablierung und Umsetzung einheitlicher Regelwerke zur Erfassung, Bewertung und Zulassung von Chemikalien. Sie dienen dem Ziel, den Schutz der menschlichen Gesundheit und Umwelt zu erhöhen und zugleich die Wettbewerbsfähigkeit und Innovationskraft der Marktteilnehmer zu stärken.

## **Länderübergreifende Regelwerke für mehr Chemikaliensicherheit**

Die Europäische Union geht dabei mit ihrer Chemikaliengesetzgebung REACH voran, die seit dem 1. Juli 2007 einheitliche Regeln zur Registrierung, Evaluation und Autorisierung von Chemikalien vorschreibt. In eine ähnliche Richtung zielt das Globally Harmonized System der Vereinten Nationen zur weltweit einheitlichen Klassifizierung und Kennzeichnung von Chemikalien.

Der Weltchemieverband ICCA hat darauf mit der Global Product Strategy (GPS) reagiert. Mit dieser weltweiten Initiative verpflichtet sich die Chemieindustrie zu einer umfassenden Produktverantwortung. Ziele sind die Verbesserung von Risikobewertungen, Standards und Verfahrensweisen sowie der Informationsaustausch entlang der Lieferkette in allen Ländern der Welt unabhängig von der jeweiligen Gesetzgebung.

ALTANA unterstützt die Global Product Strategy des ICCA ausdrücklich ebenso wie die Umsetzung der internationalen Regelwerke GHS und REACH. Mehr Wissen über toxikologische und ökotoxikologische Eigenschaften chemischer Substanzen wird der Chemikaliensicherheit weltweit zugutekommen. Als global agierendes Unternehmen plädieren wir für ein international einheitliches System, von dem letztlich alle Marktteilnehmer profitieren werden.

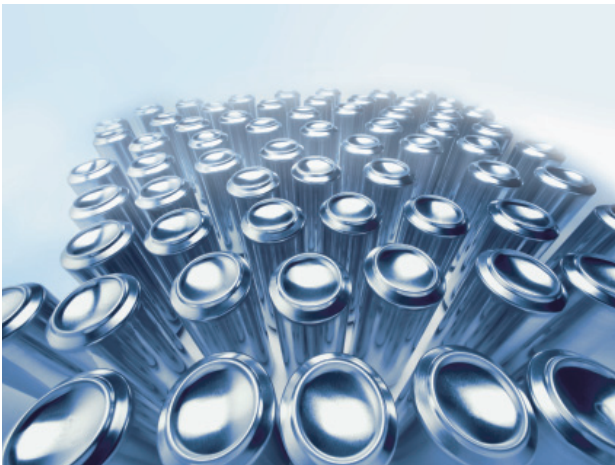
Momentan arbeitet ALTANA an der effizienten Umsetzung von REACH, um ihren Kunden auch in Zukunft alle gewünschten Produkte liefern zu können. So haben wir sämtliche von unseren Gesellschaften in der EU hergestellten oder importierten Substanzen und Rohstoffe termingerecht vor dem 1. Dezember 2008 vorregistriert. Darüber hinaus unterstützen wir unsere Nicht-EU Lieferanten bei der Registrierung

und bauen ein länderübergreifendes Netzwerk zur Kommunikation in der Lieferkette auf.

### Chancen und Risiken der Nanotechnologie

Für die Herstellung innovativer Produkte zum Umwelt- und Klimaschutz bietet die Nanotechnologie große Chancen. Als in der Nanotechnologie aktives Unternehmen verfolgt ALTANA die Diskussion über mögliche Risiken dieser Technologie besonders aufmerksam. So beteiligen wir uns aktiv an Projekten zur Erforschung der potenziellen Risiken, insbesondere was die Frage der Freisetzung von Nanomaterialien aus der Lackmatrix betrifft.

Weiter haben wir dazu im Jahr 2008 einen Leitfaden der Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin zum sicheren Umgang mit Nanomaterialien am Arbeitsplatz als internen Standard verbindlich eingeführt.



### Neuartige Wasser- und Pulverlacke reduzieren Emissionen

ALTANA bietet Lösungen zur VOC-Reduktion an, etwa durch die Entwicklung von Additiven und Effektpigmenten, die als Basis für VOC-reduzierte Pulverlacke, High-Solid-Lacke oder Wasserlacke dienen. Vor allem wasserbasierte Lacke haben große Vorteile: Sie reduzieren den Verbrauch von fossilen Rohstoffen, die zur Herstellung von Lösemittellacken notwendig sind, verdunsten schadstofffrei bei der Anwendung und schützen so gleichermaßen Umwelt und Gesundheit der Menschen.

In der Lieferkette Lack setzt sich ALTANA ebenso konsequent

für die Reduzierung von Lösungsmittlemissionen (VOC) ein, die für die Entstehung des sogenannten Sommersmogs mitverantwortlich sind (siehe Seite 28). Auch hier gehen gesetzliche Regelwerke wie die europäische VOC-Verordnung oder der „Clean Air Act“ in den USA Hand in Hand mit der Entwicklung innovativer Ersatzstoffe. Als Lieferant von Lackrohstoffen und Hersteller von Lacken für die lackverarbeitende Industrie unterstützt ALTANA die weltweiten Bemühungen zur Minderung von flüchtigen organischen Substanzen und Ozon.

Beispielhaft dafür steht etwa die Palette an Wasserlacken bzw. Dichtungsmaterialien von ACTEGA Terra und ACTEGA Artistica. Die neue Produktlinie TerraGreen ist nicht nur wasserbasiert und somit frei von Lösungsmitteln, sondern nutzt auch nachwachsende Rohstoffe wie natürliche Harze und Wachse. Besonders die Druck- und Verpackungsindustrie sowie Lebensmittelhersteller profitieren von diesen Neuentwicklungen. ACTEGA Terra erhielt für Überdrucklacke den Innovationspreis 2008 der Deutschen Druckindustrie.

ACTEGA Terra sorgt auch im Bereich der Verpackungsveredelung für nachhaltigen Mehrwert. Beim Bedrucken von Papier und Karton durch Hochgeschwindigkeitsmaschinen ist normalerweise der Einsatz von Druckbestäubungspuder erforderlich. Der belastet jedoch die Umgebungsluft und verschmutzt die Druckmaschinen. Mit dem neuen TerraWet Speziallack wird dieser Pudereinsatz erheblich reduziert oder sogar ganz vermieden. Auf diese Weise können die Arbeitsbedingungen durch verbesserte Umgebungsluft und kürzere Reinigungszeiten deutlich optimiert werden.

### High-Solid-Lacke verbinden die Vorteile von hohem Festkörperanteil mit niedriger Viskosität

Als neuartiges Mattierungsmittel für lösemittelarme und -freie Lacke hat BYK-Chemie ein Lackadditiv entwickelt. Es verbindet dank einer spezifischen Molekularstruktur die Vorteile von hohem Festkörperanteil, die im High-Solid-Bereich in der Automobilindustrie benötigt werden, mit den hohen Anforderungen an seine Fließfähigkeit. In eine ähnliche Richtung gehen Heavy Duty Coatings – also Beschichtungen, wie sie für den intensiven Korrosionsschutz in der Industrie und Schifffahrt benötigt werden. Dafür hat BYK spezielle Additive entwickelt, die den extrem hohen Anforderungen an Verarbeitungseffizienz und Widerstandsfähigkeit sowie den wachsenden Ansprüchen des Umweltschutzes und auch optischen Bedürfnissen entsprechen.

### Innovationen für mehr Energieeffizienz und Klimaschutz

Unsere Netz- und Dispergieradditive tragen nicht nur zu einer VOC-Reduktion und zur Optimierung von Fließfähigkeit und Farbstabilität bei. Sie helfen auch, den energieaufwendigen Einarbeitungsprozess bei Pigmenten zu verkürzen und auf diese Weise Energie zu sparen.

Im Bereich der Entwicklung und Herstellung von innovativen Effektpigmenten ist ECKART einer der führenden Anbieter. So hat ECKART z. B. Aluminiumpigmente zur Veredelung von Innenraumfarben entwickelt, die die Wärmestrahlung nicht wie bisher fast vollständig absorbieren und durch das Mauerwerk weiterleiten. Die mit Pigmenten beschichteten Aluminiumkerne sind in der Lage, Infrarotstrahlung zu reflektieren, so dass bis zu 50 Prozent der Wärme in den Raum reflektiert werden. Zu den Energieeinspareffekten trägt auch Aluminumpulver bei, das Porenbeton aufschäumt und ihm wärmedämmende Eigenschaften verleiht.



Für die Herstellung hocheffizienter Isolierschäume auf Polyurethanbasis, wie sie etwa für moderne Kühlschränke zum Einsatz kommen, hat BYK Schaumstabilisatoren entwickelt. Sie sorgen bei der Schaumproduktion für stabile Schaumblasen. Auf diese Weise verbessern sie die Isolierleistung in den Gehäusewänden, wodurch eine erhebliche Energieeinsparung erzielt wird.

### Energiesparende Isolierstoffe für die Elektroindustrie

Als Weltmarktführer für flüssige Elektroisolierstoffe produziert ELANTAS spezielle Drahtlacke, die in zahlreichen Anwendungsfeldern zu einer erhöhten Energieausbeute beitragen. Sie kommen beispielsweise in Windkraftanlagen zur Isolierung der Turbinen zum Einsatz.

Die Drahtwicklungen der Turbinen werden mit speziellen Imprägnierharzen lackiert. Sie sind besonders umweltfreundlich, weil sie keine Monomere enthalten, die als leicht flüchtige Moleküle schnell mit der Umwelt reagieren. Die sonst üblichen Monomeremissionen aus der Imprägnierung der elektrischen Maschinen können so um mehr als 90 Prozent reduziert werden.

### Effizienter Umgang mit Ressourcen

Produktverantwortung nimmt ALTANA auch im Umgang mit Rohstoffen und Ressourcen wahr. Angesichts des steigenden Lebensstandards in Wachstumsländern wie China, Indien oder Brasilien und des anhaltend hohen Ressourcenverbrauchs der westlichen Industrienationen wird sich die Preisentwicklung und Rohstoffknappheit in den nächsten

Jahren erheblich verschärfen. ALTANA bekennt sich zu einem schonenden Umgang mit natürlich vorkommenden Ressourcen (siehe Seite 23).

Da gerade bei Lacken das Stoffrecycling nicht möglich ist, setzt ALTANA verstärkt auf mehr Ressourceneffizienz, etwa durch längere Haltbarkeit der Lacke. Dazu gehört die Entwicklung von Produkten, die durch erhöhte Kratzfestigkeit und UV-Stabilität die Langlebigkeit von Lacken erhöhen. Ein Beispiel dafür ist eine neue Nanolack-Additiv-Serie, die BYK in Kooperation mit Rhodia entwickelt hat. Auch der Ersatz fossiler Ressourcen durch den Einsatz nachwachsender Rohstoffe ist ein Beitrag zur Ressourceneffizienz.

### Bessere Haltbarkeit und weniger Materialeinsatz

Normalerweise wird der Oberflächenschutz durch eine Erhöhung der Härte verbessert. Doch damit einher gehen oft unerwünschte Nebeneffekte wie Sprödigkeit und geringe chemische Beständigkeit. Die neuen Additive dagegen verbessern die Kratzfestigkeit von Klarlacken, weil sie zugleich elastisch und hart sind. Wie ein Stoßdämpfersystem wird die einwirkende Energie absorbiert und nur langsam freigesetzt, so dass Lackschäden verhindert werden. Auf diese Weise wird die Haltbarkeitsdauer für Industrielacke, Holz- und Möbellacke sowie Autoreparatur- und Serienlacke erheblich verlängert.

Die bereits vorgestellten Drahtlacke und Isolierharze von ELANTAS tragen in der Elektroindustrie ebenso zu mehr

Langlebigkeit von Maschinen und Haushaltsgeräten bei. Auch die beschichteten Aluminiumpigmente, wie sie ECKART entwickelt, zeigen mehr Beständigkeit gegen Witterung, Korrosion und Chemikalien.

#### Alternative auf Augenhöhe: Lacke aus nachwachsenden Rohstoffen

ACTEGA Terra ist Vorreiter, wenn es um den Ersatz fossiler Rohstoffe durch nachwachsende Rohstoffe geht. Die neue wasserbasierte Lackserie TerraGreen nutzt natürliche Harze und Wachse und wirkt damit der Verknappung fossiler Ressourcen entgegen. Zugleich verfügt TerraGreen aber über keine schlechteren Lackeigenschaften als Vergleichslacke auf fossiler Basis. So verbinden wir die Erfüllung ökologischer Ansprüche mit innovativen und ökonomisch sinnvollen Lösungen.



#### Unbelastete Lebensmittel durch weichmacherfreie Dichtungen und Lacke

Jüngste Innovation in diesem Bereich sind PVC-freie Dichtmassen für Drehverschlüsse, wie sie für Lebensmittelverpackungen aus Glas verwendet werden. Das neue Produkt von ACTEGA DS basiert auf thermoplastischen Elastomeren (TPE), für die weder PVC noch Weichmacher oder sonstige problematische Additive benötigt werden. ACTEGA Rhenania entwickelte einen Ersatz für lackierte Aluminiumdeckel von Joghurtbechern und PVC-freie Verpackungsmaterialien. Hierfür wurde ein breites Angebot an hochwertigen Heißsiegellacken für Papier- und Polyesterfolien entwickelt. Auch die Metallisierung dieser Folien bietet eine wirkungsvolle Lösung.

ALTANA wird auch in Zukunft diesen Prozess der Innovation konsequent vorantreiben mit dem Ziel, Umweltschutz und Wettbewerbsfähigkeit in Einklang zu bringen. Alle ALTANA-Lacke und -Substanzen, die wir entwickeln und herstellen, müssen den multifunktionellen Anforderungen in Bezug auf ökologische Verträglichkeit, schonenden Ressourceneinsatz, Langlebigkeit und höchster Qualität entsprechen.

#### Produktion

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
Endprodukte (in Tt)	313,31	348,79	81,70	88,08	41,50	42,80	106,91	125,11	83,19	92,82
Gesamtproduktion (in Tt)	442,23	478,77	93,45	95,14	108,20	116,27	137,53	162,41	103,06	104,95
Bruttowertschöpfung (in T€)	455.621	481.814	165.812	175.659	149.064	158.630	83.431	86.988	57.314	60.537

## Immer in Bewegung bleiben

ALTANA fördert den betrieblichen Gesundheitsschutz



Sicherheit und Gesundheit spielen bei ALTANA eine außerordentlich wichtige Rolle. Getreu den Richtlinien der weltweiten Responsible-Care-Initiative der chemischen Industrie hat der Schutz unserer Mitarbeiter immer Vorrang. Wir verstehen Sicherheit in einem umfassenden Sinne: Dazu gehören Arbeits- und Gesundheitsschutz ebenso wie Anlagensicherheit. Alle drei Handlungsfelder stehen bei ALTANA im engen Zusammenhang einer integrierten Sicherheitskultur.

Als Chemieunternehmen ist uns der sichere, die Exposition reduzierende Umgang mit Chemikalien besonders wichtig. Durch eine Vielzahl an Maßnahmen und Aktionen arbeiten wir kontinuierlich an der Fortentwicklung einer umfassenden Sicherheitskultur des gesamten Unternehmens. Im Zentrum stehen dabei Maßnahmen zum Schutz der Mitarbeiter vor unmittelbaren und langfristigen Gefährdungen.

Dazu werden bei ALTANA sämtliche der in vielen Ländern geltenden Vorschriften zum Arbeits- und Gesundheitsschutz selbstverständlich eingehalten. Darüber hinaus legen wir großen Wert auf die Weiterentwicklung eines präventiven Gesundheitsschutzes – auch dort, wo es die Gesetzgebung nicht zwingend vorschreibt.

### **Luxemburger Deklaration 2008 unterzeichnet**

Im Jahr 2008 hat ALTANA die Luxemburger Deklaration zur betrieblichen Gesundheitsförderung in der Europäischen Union in ihrer aktuellen Fassung von 2007 unterzeichnet. Diese 1997 mit Unterstützung der Europäischen Kommission von den Mitgliedern des „Europäischen Netzwerks für betriebliche Gesundheitsförderung“ verabschiedete Erklärung formuliert erstmals gemeinsame Grundsätze für die betriebliche Gesundheitsförderung. Sie empfiehlt die Verknüpfung und Integration von Ansätzen zur Verbesserung der Arbeitsorganisation und der Arbeitsbedingungen mit Maßnahmen zur Förderung einer aktiven Mitarbeiterbeteiligung und zur Stärkung persönlicher Kompetenzen.

Mit der Unterzeichnung der Luxemburger Erklärung bekennt sich ALTANA zu einer betrieblichen Gesundheitsförderung, die über den traditionellen Arbeitsschutz hinaus zu einer nachhaltigen Verbesserung der Gesundheit am Arbeitsplatz beiträgt. Dazu gehören die Vermeidung von Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten ebenso wie die nachhaltige Stärkung der Gesundheitspotenziale und des Wohlbefindens der Mitarbeiter an ihrem Arbeitsplatz.

**Mehr Bewegung, gesunde Ernährung, regelmäßige Vorsorge**

Gesunde, motivierte und gut ausgebildete Mitarbeiter sind sowohl in sozialer als auch ökonomischer Hinsicht eine wichtige Voraussetzung für unseren Unternehmenserfolg. Mit gezielten Maßnahmen und Aktionen zur Gesundheitsförderung senken wir krankheitsbedingte Kosten und steigern gleichzeitig die Produktivität unserer Mitarbeiter. Die Ergebnisse sind eine gesündere Belegschaft mit höherer Motivation und besserer Arbeitsmoral sowie ein entspannteres Arbeitsklima.

Ein Beispiel dafür, wie ALTANA präventiven Gesundheitsschutz praktiziert, ist die Gesundheitswoche, die im November 2008 erstmals bei BYK in Wesel durchgeführt wurde. Auf dem viertägigen Programm standen gesundheitsrelevante Themen wie Sport und Bewegung, gesunde Ernährung, Entspannung und Stressvermeidung sowie medizinische Vorsorge. Speziell zum Thema Hautschutz fand im Rahmen der Hautschutzkampagne der Berufsgenossenschaft Chemie eine Ausstellung statt.

**Gesundheitswoche informiert und sensibilisiert Mitarbeiter**

Die Mitarbeiter nutzten die Gelegenheit, sich in Workshops, Seminaren und Beratungsgesprächen sowie bei Sport- und Vorsorgeangeboten rund um das Thema Gesundheit am Arbeitsplatz zu informieren. Vor allem die Angebote Gesunde Ernährung, Fitness- und Gesundheitscheck, Stressabbau durch Entspannung und psychische Gesundheit wurden stark nachgefragt. Angesichts der durchweg positiven Resonanz dieser ersten Veranstaltung wird ALTANA diesen Weg zur Information und Sensibilisierung ihrer Mitarbeiter für den Gesundheitsschutz in Zukunft systematisch ausbauen.



## Wir leben Sicherheit

ALTANA nähert sich dem Ziel unfallfreies Unternehmen

Die Vermeidung von Arbeitsunfällen hat bei ALTANA oberste Priorität. Unser erklärtes Ziel ist es, schwere und signifikante Schadensereignisse vollständig zu vermeiden. Um diese Vision eines unfallfreien Unternehmens schrittweise zu erreichen, haben wir seit 2006 große Anstrengungen unternommen. Dazu gehörte die Definition und Einführung verbindlicher Kennzahlen zur Messung des Fortschritts.

Alle ALTANA-Gesellschaften berichten diese Kennzahlen jeweils am Ende eines Quartals, um zeitnah weitere Maßnahmen zur Optimierung festlegen zu können. Dies gibt uns die Gelegenheit, vergleichbare Daten regelmäßig zu erfassen und so mehr Transparenz in den Verbesserungsprozess zu bringen. Gleichzeitig erhalten mit dem neuen Kennzahlensystem alle Gesellschaften klar definierte Ziele zur Verbesserung. Auf diese Weise werden sämtliche Maßnahmen zur Arbeitssicherheit transparent, messbar und steuerbar. Die Zielerreichung ist mit einem Bonussystem für das Management verknüpft.

Bei der Definition der Kennzahlen orientiert sich ALTANA an internationalen Standards, um eine Vergleichbarkeit sicherzustellen. Die von uns gemessenen Indikatoren sind: die Zahl der Arbeitsunfälle mit Ausfallzeiten von einem Tag und mehr, die Zahl der Arbeitsunfälle mit Ausfallzeiten von mehr als drei Tagen, die Ausfallzeit insgesamt sowie die Zahl der tödlichen



Arbeitsunfälle. Zur Vergleichbarkeit werden die erfassten Zahlen jeweils auf eine Million Arbeitsstunden bezogen.

### Rückgang der Arbeitsunfälle um bis zu 30 Prozent

Bei Arbeitsunfällen mit Ausfallzeiten von einem Tag oder mehr haben wir uns von 15,2 (2006) auf 11,3 (2008) um ca. 25 Prozent verbessert. Bis 2010 wollen wir für diesen Indikator das Ziel von unter fünf Unfällen erreichen. Allein im Jahr 2008 waren elf ALTANA-Standorte nach dieser Definition unfallfrei. Zum Vergleich: 2006 meldeten sechs Standorte in dieser Kategorie unfallfrei.

Noch erfreulicher ist die Entwicklung bei Arbeitsunfällen mit mehr als drei Tagen Ausfallzeit: Unfallfrei meldeten in dieser Disziplin 15 ALTANA-Standorte für 2008 (zum Vergleich: 2006 waren neun Standorte unfallfrei). Insgesamt verringerten sich die Arbeitsunfälle mit mehr als drei Tagen Ausfallzeit von 2006 bis 2008 von 10,3 auf 7,2 um 30 Prozent. Mit diesem Rückgang liegen wir in Deutschland deutlich besser



als der Durchschnitt der chemischen Industrie, die mit 9,05 unter allen Branchen auf Platz zwei rangiert.

Und bei der Zahl der Ausfalltage insgesamt verbesserten sich alle ALTANA-Gesellschaften zusammen von 186 (2006) auf 154 (2008) um ca. 17 Prozent. Auch wenn es für diese Kennzahl nur wenige Vergleichswerte gibt, wollen wir hier bis 2010 das Ziel von unter 100 Ausfalltagen pro eine Million Arbeitsstunden erreichen. Wie bisher hatten wir bei den Mitarbeitern von ALTANA auch 2007 und 2008 keinen tödlichen Unfall zu verzeichnen. Ebenso sind bei ALTANA bislang keine Berufskrankheiten aufgetreten, die die vorzeitige Verrentung von Mitarbeitern zur Folge gehabt hätten.

Wir erfassen seit 2007 auch Arbeitsunfälle unserer Dienstleister (Kontraktoren). Wir bedauern sehr, dass es bei einem unserer Auftragnehmer beim Bau eines Hochregallagers in Wesel im Mai 2007 zu einem tödlichen Sturz aus großer Höhe kam. Die Untersuchungen ergaben, dass seitens der ausführenden Firma die Vorschriften eingehalten wurden.

#### **Externe Audits und Kommunikation beschleunigen Verbesserungsprozesse**

Die Sicherheitsleistung der einzelnen Standorte und Divisionen innerhalb von ALTANA ist noch nicht auf gleichem Niveau, sondern unterscheidet sich zum Teil signifikant. Viele Gesellschaften, vor allem die unfallfreien Standorte, liegen bereits heute im Bereich der Zielerreichung für 2010. Bei anderen sind noch deutliche Verbesserungen erforderlich.

Wir glauben allerdings, dass die rein technischen und organisatorischen Maßnahmen weitgehend ausgeschöpft sind

und nicht ausreichen, um diese Ziele zu erreichen. Deswegen unternehmen wir an diesen Standorten besondere Anstrengungen zur Verbesserung der Sicherheitskultur, zur positiven Beeinflussung von Wissen und Bewusstsein sowie dem Verhalten der Mitarbeiter. So wurden an allen produzierenden Standorten Schautafeln aufgestellt, auf denen die Sicherheitsleistung der jeweiligen Firma, wie etwa die Zahl der unfallfreien Tage, angezeigt wird. Dies soll helfen, die Bedeutung der Sicherheit in das Bewusstsein der Mitarbeiter zu rücken.











Als ebenso hilfreich erweisen sich externe Audits und Zertifizierungen des Arbeitsschutz-Managementsystems. Nach den Standorten ELANTAS Tongling und Zhuhai wurde 2007 auch ACTEGA Artistica in Spanien nach OHSAS 18001 zertifiziert. Ähnlich positive Effekte erzielte ELANTAS Beck in Hamburg, die das Amt für Arbeitsschutz 2007 bereits zum zweiten Mal mit einer Anerkennung für Arbeitsschutz auszeichnete. Mit diesem Zertifikat wird das vorbildliche Arbeitsschutzsystem des Unternehmens gewürdigt.

#### **Gemeinsame Plattform für Ursachenanalyse und Erfahrungsaustausch**











Begleitet und vorangetrieben werden all diese Verbesserungsmaßnahmen durch eine konzernweit verabschiedete Sicherheitspolitik und ein weltweites EH&S-Netzwerk. Alle verantwortlichen EH&S-Manager der ALTANA-Gesellschaften treffen sich regelmäßig mindestens einmal im Jahr, um Erfahrungen und neue Erkenntnisse auszutauschen. Auf diese Weise wird das Wissen über Ursachen, Analysen und daraus abgeleitete Maßnahmen für alle Standorte von ALTANA verfügbar. Die Erkenntnisse fließen in Best-Practice-Sammlungen ein, die über ein Intranetportal für alle Mitarbeiter abrufbar sind.













**Work-Accident-Indikator 1** (Zahl der Arbeitsunfälle mit 1 Tag oder mehr Ausfallzeit pro Million Arbeitsstunden)

ALTANA	<b>2008</b>		11,13
	2007		12,13
ACTEGA Coatings & Sealants	<b>2008</b>		12,34
	2007		16,63
BYK Additives & Instruments	<b>2008</b>		6,10
	2007		9,73
ECKART Effect Pigments	<b>2008</b>		19,03
	2007		13,73
ELANTAS Electrical Insulation	<b>2008</b>		10,95
	2007		12,41

**Work-Accident-Indikator 2** (Zahl der Arbeitsunfälle mit mehr als 3 Tagen Ausfallzeit pro Million Arbeitsstunden)

ALTANA	<b>2008</b>		7,15
	2007		7,86
ACTEGA Coatings & Sealants	<b>2008</b>		10,49
	2007		11,30
BYK Additives & Instruments	<b>2008</b>		2,42
	2007		3,20
ECKART Effect Pigments	<b>2008</b>		10,37
	2007		7,87
ELANTAS Electrical Insulation	<b>2008</b>		5,40
	2007		10,40

**Work-Accident-Indikator 3** (Ausfalltage pro Million Arbeitsstunden)

ALTANA	<b>2008</b>		153,67
	2007		176,82
ACTEGA Coatings & Sealants	<b>2008</b>		89,91
	2007		480,12
BYK Additives & Instruments	<b>2008</b>		72,03
	2007		187,08
ECKART Effect Pigments	<b>2008</b>		335,68
	2007		101,47
ELANTAS Electrical Insulation	<b>2008</b>		91,01
	2007		143,69

## Das Ziel heißt null

ALTANA etabliert eigenen Standard zur Prozesssicherheit

Neben Arbeits- und Gesundheitsschutz ist auch die Anlagensicherheit für alle ALTANA-Gesellschaften von außerordentlicher Wichtigkeit. Hier geht es in erster Linie darum, Schadensfälle wie Feuer, Verpuffungen, Explosionen oder die Freisetzung von Chemikalien zu verhindern oder schnellstmöglich und nachhaltig zu beheben.

Alle Standorte von ALTANA verfügen über moderne Produktionsanlagen, Labore und Lagerhallen, die den aktuellen Sicherheitsstandards entsprechen. Zum Schutz vor Kontaminationen werden moderne Filteranlagen und Vorhaltebecken mit umfassenden Barriersystemen verwendet.

BYK USA beispielsweise hat im Berichtszeitraum für 3,2 Millionen Euro neue Lagerhallen mit einem modernen Barriersystem gebaut, das eine Kontamination von Grundwasser und umliegenden Flächen ausschließt. ELANTAS Camattini eröffnete ein neues Lagerhaus, das mit einer hochmodernen Löschanlage inklusive Löschbecken ausgestattet ist.

### Transparenz schaffen – Anlagensicherheit verbessern

Anders als beim Arbeits- und Gesundheitsschutz gibt es für die Prozess- und Anlagensicherheit noch keine international verbreiteten Indikatoren. ALTANA hat darum 2006 zunächst eigene Indikatoren definiert, die den von den Chemieverbänden diskutierten sehr ähnlich sind.

Außerdem können die Indikatoren nicht zum Vergleich der Firmen untereinander herangezogen werden. Notwendig wäre hierzu eine einheitliche Bezugsgröße, wie sie bei Arbeitsunfällen die Ausfallzeit darstellt. Das ist jedoch bei der Anlagensicherheit sehr viel schwieriger, zumal das Gefährdungspotenzial der einzelnen Unternehmen nicht vergleichbar ist. Wenn wir hier unsere Schadensereignisse veröffentlichen, dann nur mit dem Ziel, unsere Leistungen transparent zu machen und so mehr Transparenz für die Verbesserung dieser Leistungen zu erlangen.



Bei einer Definition der Schadensereignisse beachtet ALTANA zwei Niveaus: Zum einen folgen wir der VCI-Definition von Schadensfällen, die sich an internen Schäden von mehr als 500.000 Euro und externen Schäden über 100.000 Euro orientiert. Solche Schadensfälle gab es bei ALTANA im Zeitraum 2007 und 2008 nicht. Das Ziel nach dieser Definition heißt grundsätzlich für jedes Jahr: Null.

Zum anderen haben wir sogenannte signifikante Schadensfälle definiert. Diese führen zu einer erweiterten Erfassung von Schadensfällen. Wir haben unsere ursprüngliche Definition noch einmal modifiziert, um uns den Definitionen der Verbände anzunähern. Als signifikanten Schadensfall bezeichnen wir eine Stoff- oder Energiefreisetzung nach folgenden Kriterien:

**Stofffreisetzung aus dem dafür vorgesehenen Behälter**

- > 5 kg bei T oder T+ (giftig oder sehr giftig)
- > 200 kg bei allen übrigen GHS-Kategorien (Einstufung als gefährlich)
- > 2.000 kg bei allen übrigen Stoffen

**Feuer, Explosion mit direkten Folgekosten > 20 T€**

**Schadensfall mit Personenschaden**

- Ausfallzeiten bei Mitarbeitern oder Kontraktoren
- Krankenhausaufenthalt eines Dritten

Im Jahr 2008 hatten wir vier solcher Fälle:

**Registrierte Schadensereignisse unter VCI-Norm**

Bei ECKART in Louisville (USA) brach Feuer aus. Während der Löscharbeiten geriet kontaminiertes Löschwasser in das angrenzende Erdreich, das jedoch umgehend beseitigt wurde. Die Kosten dafür lagen noch unter der VCI-Definition der Schadensgrenze. Ebenfalls in den USA, bei ACTEGA Kelstar in Cinnaminson, wurde ein pulverförmiges Produkt durch Anlagenversagen in die Produktionshalle freigesetzt. Die Verschmutzung wurde bereinigt.

Bei BYK in Wesel gerieten durch Überfüllung eines Tanks ca. 100 Liter Xylol in das öffentliche Abwassersystem. Bei ELANTAS Beck in Hamburg beschädigte ein Gabelstapler



zwei Container. Rund 2.000 Liter UP-Harzlösung (UP = ungesättigter Polyester) liefen aus, konnten aber aufgefangen werden. Für diese Vorfälle werden die Ursachen untersucht und – wo möglich – präventive Maßnahmen abgeleitet.

Als besonders wichtig bei der Verbesserung der Anlagensicherheit sehen wir auch die Erfassung von Beinahe-Unfällen an. Wo sinnvoll, nutzen wir diese zur Ursachenanalyse und Ableitung von Maßnahmen und machen die daraus gewonnenen Erkenntnisse an allen Standorten verfügbar. Darüber hinaus pflegen wir den engen Austausch mit den Chemieverbänden der einzelnen Länder, um aus den Untersuchungen von Schadensfällen bei Dritten zu lernen. Auch hier existieren Datenbanken mit beispielhaften Ursachenanalysen und Maßnahmen.

## Zucker senkt den Preisdruck

ALTANA setzt auf Ressourceneffizienz und nachwachsende Rohstoffe

In Anbetracht fortschreitender Rohstoffknappheit wird der Einsatz erneuerbarer Ressourcen immer bedeutsamer. Dabei ist zu berücksichtigen, dass die Möglichkeiten bei pflanzlichen Rohstoffen durch begrenzte Anbauflächen und die Konkurrenz zu Nahrungsmitteln und Energiegewinnung limitiert sind. Einige Gesellschaften von ALTANA setzen schon seit einiger Zeit auf erneuerbare Rohstoffe (siehe Grafik).

denn der Wechsel zur Alternative würde die Preisabhängigkeit reduzieren. Über die Vorteile der Verwendung von Wasser statt organischer Lösungsmittel lesen Sie in Kapitel 2 unter Produktverantwortung.

Ein wesentlicher Aspekt des verantwortungsvollen Umgangs mit Ressourcen ist der Grad der Umwandlung von Roh-

### Einsatz erneuerbarer Rohstoffe

ACTEGA Artistica	61,0 %
BYK-Chemie	18,2 %
ECKART Italia	3,3 %
ECKART America (Louisville)	1,1 %
ELANTAS Beck	3,2 %
ELANTAS Beck India	2,3 %

Ein Beispiel für Alternativressourcen ist TerraGreen, eine Druckfarbe von ACTEGA Terra, die auf nachwachsenden Rohstoffen basiert. Anders als herkömmliche Wasserlacke besteht TerraGreen nur aus natürlichen Harzen, Wachsen und Wasser – ist also unabhängig vom Erdöl. Die Farbe ist biologisch abbaubar, geruchsneutral und für direkten Lebensmittelkontakt geeignet.

### Nachwachsende Rohstoffe werden immer wichtiger

ALTANA arbeitet kontinuierlich daran, Ressourcen auf fossiler Basis durch nachwachsende Rohstoffe wie z.B. Zucker zu ersetzen. Derzeit läuft der Versuch, einen bestimmten Stoff durch einen anderen zu ersetzen, der etwa zwei Prozent unseres gesamten Rohstoffverbrauchs ausmacht. Eine Substituierung hätte deshalb auch ökonomische Konsequenzen,

stofften in Endprodukte. Am Anteil des Abfalls, bezogen auf die hergestellte Menge, lässt sich die Umsetzung ablesen. Sie beträgt bei ALTANA durchschnittlich etwa 95 Prozent inklusive Reinigung. Dieser hohe Effizienzgrad macht deutlich, dass eine weitere Optimierung nicht mehr bzw. nur mit sehr großem Aufwand möglich ist. Ein wesentlicher Anteil des Abfalls resultiert aus Reinigungsprozessen, die u.a. durch den Einsatz von sogenannten Molchen optimiert wurden.

Ressourceneffizienz lässt sich natürlich auch durch Recycling betreiben. Dies ist jedoch bei den Rohstoffen und Anwendungen bei ALTANA aus Gründen der Verfügbarkeit, der Qualität und der Gefahr von Verunreinigungen in der Regel nicht möglich.

### Rohstoffe (Angaben in t)

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
Rohstoffe aus erneuerbaren Quellen	13.723,90	13.982,00	9.683,00	10.003,00	75,50	0,00	1.218,40	1.103,00	2.747,00	2.876,00

# Mehr Effizienz und weniger Emission

Klima- und Ressourcenschutz haben höchste Priorität

Nach dem Bericht des Klimarats der Vereinten Nationen (IPCC) aus dem Jahr 2007 ist mit sehr großer Wahrscheinlichkeit der größte Anteil der globalen Erwärmung seit Mitte des 20. Jahrhunderts auf menschliche Aktivitäten zurückzuführen. Weit prekärer ist jedoch die Einschätzung, dass mit einem weiteren Temperaturanstieg zu rechnen ist. ALTANA teilt die Ansicht des Weltklimarats und wird deshalb einen Beitrag zur Reduzierung klimaschädlicher Faktoren – vor allem von Kohlendioxid (CO<sub>2</sub>) – leisten. Neben dem Klimaschutz sind es aber auch die abnehmenden Vorkommen fossiler Energieträger und ihr steigender Preis, der uns als Spezialchemiehersteller gleich in doppelter Hinsicht trifft, denn auch unsere Rohstoffe basieren vorwiegend auf Rohöl. Und deren Kosten übersteigen bei Weitem unsere Ausgaben für Energie.

ALTANA verfolgt auf dem Energiesektor drei grundsätzliche Ziele: Kosteneinsparung, Reduktion von Klimagasen (vorwiegend CO<sub>2</sub>) und Schonung fossiler Ressourcen. Erreichen wollen wir diese Ziele durch höhere Energieeffizienz, Strombezug von Lieferanten mit geringeren spezifischen CO<sub>2</sub>-Emissionen sowie die Nutzung von erneuerbaren bzw. CO<sub>2</sub>-effizienteren Energiequellen.



## Virtuelle Server sparen eine Menge Energie

Derzeit legen wir den Schwerpunkt auf die Optimierung der Energieeffizienz. Einen stärkeren Einsatz erneuerbarer Energiequellen sehen wir dagegen eher mittelfristig, da wir hier in den nächsten Jahren verbesserte und insbesondere wirtschaftlichere Möglichkeiten, z. B. durch effizientere Photovoltaik, Windgeneratoren oder den Einsatz von Biomasse, erwarten. Eine Verbesserung der Energiebilanz im IT-Sektor um immerhin 87 Prozent schafften z. B. BYK und ECKART durch den Einsatz virtueller Server, die 2007/2008 eingeführt wurden. Insgesamt sind zurzeit 57 virtuelle Server und zehn virtuelle Desktops in Betrieb. Neben einer um etwa 100.000 Euro günstigeren Investition gegenüber der Hardwareanschaffung erzielte die Virtualisierung eine Stromersparnis von rund 246.000 kWh. Das bedeutet 145 Tonnen CO<sub>2</sub> pro Jahr weniger bzw. ca. 22.000 Euro geringere Kosten. Bei BYK ist 2009 die Virtualisierung von 70 weiteren Servern geplant.

Als Gesellschaft mit dem höchsten spezifischen Energieverbrauch innerhalb des Konzerns beschäftigt ECKART in Deutschland einen hauptamtlichen Energiemanager, der sein Wissen und die Ergebnisse der von ihm initiierten Energiesparprojekte auch anderen Unternehmen von ALTANA zur Verfügung stellt (siehe Seite 26). So ist als eine Konsequenz aus dieser Maßnahme in Günterstal u. a. eine Heizung geplant, die mit Hackschnitzeln aus Restholz heizt.

## Energieeffizienz durch Wärmedämmung

Im Rahmen des Verwaltungsneubaus bei ACTEGA Terra in Lehrte wurde das alte Verwaltungsgebäude innerhalb von fünf Monaten saniert. Hauptaugenmerk lag auf einer verbesserten Energieeffizienz durch Wärmedämmung. Die Außenwände erhielten dazu 465 m<sup>2</sup> Thermofassade aus Aluminium und zusätzlich 82 Fenster mit 190 m<sup>2</sup> Isolierglas. Nach ersten Schätzungen lassen sich durch die Modernisierungsmaßnahme ca. 100.000 kWh Energie (Erdgas) bzw. 6.800 Euro oder 159 Tonnen CO<sub>2</sub> pro Jahr einsparen. Die Gesamtkosten der Modernisierung betrugen 234.000 Euro.

Beim Stromeinkauf achten wir nicht nur auf die Kosten, sondern auch auf die spezifischen CO<sub>2</sub>-Emissionen des Lieferanten. Unser Vergleichswert dafür ist der CO<sub>2</sub>-Netzdurchschnitt eines Landes, der auch den Basiswert für das Jahr 2007 stellt. Ermittelt wird der Durchschnitt aus dem Ener-

giemix eines Landes (Kohle, Atom, Wind etc.). Daraus ergibt sich die CO<sub>2</sub>-Emission pro kWh für den Strom aus dem Netz. An verschiedenen Standorten gibt es sehr niedrige CO<sub>2</sub>-Emissionen in der Stromerzeugung. Dazu gehören ECKART in der Schweiz (24 g CO<sub>2</sub>/kWh), ACTEGA Rhenacoat in Frankreich (87 g CO<sub>2</sub>/kWh) und ELANTAS in Brasilien (85 g CO<sub>2</sub>/kWh). Trotzdem wollen wir auch in diesen Ländern die Energieeffizienz optimieren.




Um unsere CO<sub>2</sub>-Reduktionsziele bis 2020 zu erreichen, werden wir sicher auch stärker auf erneuerbare oder CO<sub>2</sub>-neutrale Energie bzw. eine Effizienzerhöhung bezogen auf den CO<sub>2</sub>-Ausstoß setzen. Neben externen Möglichkeiten, z. B. über den Stromeinkauf, werden wir bei der internen Energieerzeugung die wirtschaftlich sinnvollen Potenziale nutzen. Dies wird regional unterschiedlich sein und Energiequellen wie Sonnenstrahlung zur Wärmeerzeugung, Photovoltaik, Wind, Biomasse und Biogas betreffen. Auch der Einsatz von Kraftwärmekopplung oder Geothermie wird geprüft.

#### Mehr Standorte – mehr Energieverbrauch




Insgesamt stieg der Energieverbrauch und damit auch der CO<sub>2</sub>-Ausstoß trotz der genannten Maßnahmen um etwa sieben Prozent an. Verantwortlich dafür waren u. a. Erweiterungen und neue Standorte. Trotzdem werden wir an unseren Einsparzielen festhalten, wozu auch erhöhte Auslastungen der neu eröffneten Standorte beitragen. Außerdem werden neue Standorte die Transportwege und die damit verbundenen Emissionen, die wir zurzeit nicht messen, reduzieren.

Außer für Beleuchtung, Elektronik sowie Gebäudeheizung und -kühlung wird bei ALTANA Energie vor allem in der Produktion zum Erhitzen, Pumpen, Rühren, Schmelzen, Mahlen und Belüften gebraucht. Für die Umweltkennzahlen erfassen wir den Gesamtenergieverbrauch an allen produzierenden Standorten (inklusive Labor und Verwaltung).

#### Beispiele für deutliche Energie- und Erdgaseinsparungen (im Zeitraum 2006 / 2007)

Strom		
BYK USA		40 %
ECKART Pigments		20 %
ELANTAS Deatech		22 %

Erdgas		
ECKART Italia		19 %
ELANTAS Beck		8 %
BYK-Cera		40 %

Zum Erzeugen thermischer Energie (Reaktionswärme, Metallschmelze, Gebäudeheizung) verwenden wir Erdgas (86 Prozent) und Heizöl (14 Prozent). ECKART in Deutschland reduzierte seinen Heizölverbrauch um zehn Prozent. An einigen Standorten wird Energie auch aus Abfall (z. B. Lösemittelreste) gewonnen. ECKART in Italien verbrennt zudem Abfall, der auf erneuerbaren Rohstoffen basiert und CO<sub>2</sub>-neutral ist, und erreicht damit eine CO<sub>2</sub>-Einsparung von 280 Tonnen pro Jahr. Strom wird derzeit noch nicht selbst produziert. In Italien hat Deatech aber mit der Installation einer Photovoltaikanlage begonnen. Voraussichtlich etwa eine Million kWh Strom wird die Anlage pro Jahr erzeugen und dabei etwa 590 Tonnen CO<sub>2</sub> einsparen.

Die Angaben in diesem Bericht betreffen die Jahre 2007 und 2008. Zwar haben wir bereits für das Jahr 2006 begonnen, weltweit einheitlich definierte Umweltkennzahlen von den produzierenden Standorten abzufragen, es sind jedoch nicht vollständige Daten erhoben worden.

#### Energie (Angaben in GWh)

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
Erdgas	180,42	168,45	47,15	33,51	52,38	52,55	70,19	71,34	10,70	11,06
Erdöl	28,38	39,64	0,03	0,07	25,57	25,01	1,67	13,84	1,11	0,72
Strom	191,23	198,58	25,33	22,98	124,62	131,85	26,42	28,08	14,86	15,68

# Das personalisierte Umweltgewissen

Siegfried Kreuzer ist Energiemanager bei ECKART

ECKART in Günterstal hat einen hauptamtlichen Energiemanager. Den kann das Unternehmen auch gut gebrauchen, denn es verbraucht allein zwei Drittel der elektrischen Energie von ALTANA in Deutschland. Diese rund 80 Millionen kWh Strom pro Jahr entsprechen etwa dem Energiebedarf von 20.000 Einfamilienhäusern – und da ist der Verbrauch an Heizöl, Erdgas und technischen Gasen noch nicht einmal berücksichtigt. Da Energie zunehmend teurer wird, ist jede verbrauchte bzw. eingesparte kWh natürlich auch eine Frage des Geldes.

Siegfried Kreuzer, seit 2008 Energieberater bei ECKART, begann nach dem Diplom eine Ausbildung zum betrieblichen Energiemanager bei der Industrie- und Handelskammer, bevor er 1996 bei ECKART anfieng. Dort blickt er inzwischen auf eine 13-jährige Laufbahn zurück. Seine Aufgabe besteht darin, Energiesparpotenziale zu erkennen und umzusetzen. Kreuzer ist dabei nicht nur Ideengeber und Koordinator der technischen Abteilung, sondern soll auch die Mitarbeiter über energieeffizientes Handeln aufklären.

## Engagement für umweltgerechte Lösungen

Doch nicht nur ökonomische Faktoren, sondern auch ökologische Fragen stehen im Mittelpunkt seiner Untersuchungen. „Der Energiemanager ist so etwas wie unser Umweltgewissen. Es ist enorm wichtig, dass sich neben reinen Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen auch jemand im Unternehmen für umweltgerechte Lösungen einsetzt“, erklärt Rudolf Schmitt, technischer Leiter bei ECKART.

Seit über zwei Jahren werden bei ECKART im Bereich Energiemanagement regelmäßig neue Projekte entwickelt, die in Zusammenarbeit mit Fachleuten der Produktionsplanung sowie der Elektro-, Heiz- und Raumlufttechnik auf ihre Umsetzungsmöglichkeit überprüft werden. Durch eine lückenlose Überwachung und statistische Auswertung des Stromverbrauchs werden bei allen Prozessen Einsparpotenziale erkannt und Fehlfunktionen aufgedeckt. 2008 wurde untersucht, inwieweit sich ungenutzte Wärme sinnvoll einsetzen lässt, um den Heizölverbrauch zu senken.

## Mit Druckluft lässt sich richtig sparen

Kosten und CO<sub>2</sub>-Emissionen lassen sich auch durch den effizienten Einsatz von Druckluft reduzieren. Druckluft ist eine sehr teure Energieform, wird an vielen Standorten bei ALTANA eingesetzt und bietet deshalb große Einsparpotenziale, z. B. über das Aufspüren und Abdichten von Leckagen,

durch Wärmerückgewinnung, drehzahlgesteuerte Kompressoren und reduzierten Druck. In Günterstal konnte Siegfried Kreuzer den Druckluftverlust von 39 auf 26 Prozent senken, obwohl 22 Prozent mehr Druckluft produziert wurden. Das erspart der Atmosphäre eine zusätzliche CO<sub>2</sub>-Last von 113 Tonnen pro Jahr. Nach Beseitigung der Leckagen geht Kreuzer von einer Stromkostensparnis von bis zu 40.000 Euro im Jahr aus. Und die Abwärme der Kompressoren wird mittels Wärmetauscher im Heizungsrücklauf zur Brauchwassererwärmung genutzt. 87 Tonnen CO<sub>2</sub> und fast 13.000 Euro jährlich einzusparen sind eine Erfolgsbilanz.

In Zukunft ist z. B. mehr thermische Verwertung von Abfällen geplant. Für Lösungsmittel ist das Verfahren bereits weitgehend abgeschlossen: In Günterstal unterstützen die heißen Abgase der Lösungsmittelverbrennung die Heizung und sparten so im Jahr 2008 etwa 60.000 Liter Heizöl ein. Die Investition von 38.000 Euro stand bereits im ersten Jahr gesparten Energiekosten in Höhe von 30.000 Euro gegenüber. Und für die Klimabilanz bedeutet das jährlich 198 Tonnen weniger CO<sub>2</sub>. Weitere 126 Tonnen CO<sub>2</sub>-Emissionen ließen sich durch Wärmerückgewinnung verhindern. Zwar hat die Maßnahme 20.000 Euro gekostet, sparte aber über 400.000 kWh und damit knapp 32.000 Euro Energiekosten pro Jahr ein.

## Der Gesamtenergieverbrauch sinkt nur langsam

Zwar konnte von 2006 auf 2007 der spezifische Gasverbrauch um vier Prozent und der Heizölverbrauch um zehn Prozent gesenkt werden, der spezifische Stromverbrauch stieg dagegen um ein Prozent. Von 2007 auf 2008 ging der Verbrauch von Strom um 0,8 Prozent zurück, der von Gas und Öl stieg dafür wieder um fünf bzw. neun Prozent. Die Effizienzgewinne von Siegfried Kreuzer wurden teilweise durch die Witterung sowie durch neue Laborgebäude kompensiert. Langfristig werden jedoch Energieeinsparungen erfolgen.

Fest steht für ECKART auf jeden Fall, dass dies nur ein Anfang ist. Das Unternehmen will das Energiesparpotenzial durch zusätzliche Investitionen noch verbessern und die Energiesparprojekte auf weitere Standorte ausweiten. So konnte der Standort im ostbayerischen Wackersdorf bereits einen ersten Erfolg feiern. Dort werden 208.000 kWh Gasenergie eingespart. Siegfried Kreuzer freut sich auf mögliche neue Aufgaben: „Ich stelle mich gerne darauf ein, auch an anderen Standorten von ECKHART, z. B. in Italien oder in den USA, die Energieeffizienz der Anlagen zu prüfen.“

# Das Fass läuft schon längst nicht mehr über

Wasser sparen macht gleich in mehrfacher Hinsicht Sinn

Es gibt zwar genügend Wasser auf unserer Erde, doch Süßwasser ist weltweit nur zu etwa drei Prozent verfügbar und lokal sehr unterschiedlich verteilt. Mittlerweile bekommen aufgrund des hohen Verbrauchs auch schon traditionell eher wasserreiche Regionen Probleme. Wasser sparen macht also durchaus Sinn. Denn es wird nicht nur eine an manchen Orten knappe Ressource geschont, sondern ganz generell muss jeder nicht verbrauchte Liter auch nicht gepumpt, geklärt oder aufbereitet, gekühlt oder erwärmt werden. Das ist nicht nur besser für die Wasserqualität, sondern spart auch kostbare Energie und ist somit klimarelevant. Wirtschaftlich sinnvoll ist es sowieso.

ALTANA will deshalb seinen Wasserverbrauch noch weiter senken (siehe Ziele). Unsere Priorität liegt hierbei auf der Einsparung von Trinkwasser. An einigen Standorten verwenden wir z. B. zum Kühlen bereits seit einigen Jahren Grund- oder Oberflächenwasser:

- **BYK-Chemie**  
22.000 m³ Grundwasser (GW),  
47.000 m³ Trinkwasser (TW)
- **ECKART**  
293.000 m³ Flusswasser (nach Kühlung zurückgeführt),  
67.000 m³ TW
- **ECKART Suisse**  
31.000 m³ GW,  
5.000 m³ TW
- **ELANTAS Deatech**  
33.000 m³ Oberflächenwasser,  
19.000 m³ TW

Beispiele für Einsparungen an spezifischem Trinkwasserverbrauch, d. h. bezogen auf die produzierte Menge, in den Jahren 2006 bis 2008 sind:

- **BYK USA**  
58 Prozent
- **BYK-Cera**  
13 Prozent

Bei BYK-Chemie in Wesel hat der Verbrauch zugenommen, weshalb die Einsparung für die gesamte Division lediglich 2,4

Prozent beträgt. Bei ACTEGA wurden in den Jahren 2006 bis 2008 folgende Verbesserungen erzielt:

- **ACTEGA Artistica**  
87 Prozent
- **ACTEGA Rhenania**  
31 Prozent
- **ACTEGA Kelstar**  
50 Prozent
- **ACTEGA Rhenacoat**  
45 Prozent

Für ACTEGA ergab sich zwischen 2006 und 2008 eine Einsparung von 46 Prozent (0,56...0,34...0,30). Besonders hervorzuheben ist ein neuer Kühlturm bei ACTEGA Artistica. Durch hohe Temperaturen in der Produktion – und daraus resultierende Verdampfung – ging hier besonders viel Wasser verloren. Die ca. 25.000 Euro für den Kühlturm sind gut angelegt, da monatlich 1.000 m³ Wasser weniger verbraucht werden. Die Investition hat sich bereits nach 18 Monaten amortisiert.

Aufgrund einer speziellen Produktionstechnologie (Beschichtung mit Oxiden) für Effektpigmente, die bei ECKART Pigments im Einsatz ist, haben wir dort den höchsten spezifischen Wasserverbrauch zu verzeichnen. Bezogen auf die produzierte Menge wurde der Verbrauch zwischen 2006 und 2008 dagegen um 17 Prozent gesenkt. Bei ELANTAS Deatech konnte der Verbrauch an Trink- und Industrierwasser reduziert werden. Das neue System sorgt nicht nur für sauberes Wasser, es senkt auch durch einen niedrigeren Kalkanteil die Wartungskosten der Maschinen. Zudem reduzieren sich neben den Ausgaben für Industrie- und Trinkwasser die Kosten für die Abwasserentsorgung. Die Anlage, die rund 34.000 Euro gekostet hat, wird sich voraussichtlich in weniger als zwei Jahren amortisiert haben. Insgesamt wurden bei ELANTAS zwischen 2006 und 2008 folgende Einsparungen beim spezifischen Trinkwasserverbrauch erreicht:

- **ELANTAS Deatech**  
87 Prozent
- **ELANTAS Beck India**  
28 Prozent
- **ELANTAS Beck**  
15 Prozent

# Heißer Einsatz gegen Sommersmog

ALTANA verstärkt die Reduzierung klimarelevanter Gase

ALTANA ist sowohl Lieferant von Lackrohstoffen als auch Hersteller von Lacken für die lackverarbeitende Industrie. Aus diesem Grund spielt das Thema Lösungsmittlemissionen für uns selbstverständlich eine wichtige Rolle. Mit emissionsmindernden Maßnahmen und Produkten, die unseren Kunden helfen, ihre Lösemittlemissionen zu reduzieren, unterstützen wir die weltweiten Bemühungen zur Minderung des Ausstoßes von flüchtigen organischen Substanzen (VOC) und Ozon.

Lösungsmittel nehmen auf die Gesundheit von Lebewesen Einfluss. So sind sie u.a. für den so genannten Sommersmog verantwortlich. Sommersmog, gemessen als bodennahes Ozon, entsteht an heißen Tagen unter intensiver Sonneneinstrahlung aus Luftschadstoffen. Er besteht vor allem aus Kohlenmonoxid, Stickoxiden und Kohlenwasserstoffen, die hauptsächlich aus dem Straßenverkehr und aus Lösemittlemissionen stammen. Ozon kann auf Lebewesen als Reizgas wirken.



## Bessere Luftqualität durch Abluftreinigungsanlagen

An Standorten von ALTANA, an denen Lösemittlemissionen auftreten, betreiben wir bei höheren Konzentrationen Abluftreinigungsanlagen, z. B. bei BYK-Chemie, bei ELANTAS Beck oder bei ACTEGA Rhenania. Auch bei ELANTAS Deatech in Ascoli und ELANTAS PDG in St. Louis wurden Abluftreinigungsanlagen installiert. ELANTAS PDG erreicht jetzt Emissionswerte von unter 20 ppm<sup>1</sup>. Auch wenn es sich bei der Investition nicht um eine Einsparungsmaßnahme handelt, so sind dennoch klare Fortschritte bei der Luftreinigung zu verzeichnen. Und ein signifikanter Beitrag zur Reduzierung der Geruchsbelästigung in der unmittelbaren Umgebung des Standorts ist es außerdem.

Zurzeit wird bei ELANTAS Deatech in Quattordio ebenfalls eine Abluftreinigungsanlage installiert. Die Emissionen von VOC können damit um ca. 95 Prozent reduziert werden. Keine relevanten VOC-Emissionen treten bei ACTEGA Artistica und ACTEGA Terra auf. Dort werden vorwiegend wasserbasierte Stoffe hergestellt. Bei ACTEGA DS wird mit schwerflüchtigen Substanzen gearbeitet. Über die Reduzierung von Emissionen im Zusammenhang mit unseren Produkten lesen Sie auf Seite 13.

## Neue Filter gegen Staubemissionen

Neben Lösungsmitteln treten bei ALTANA auch Staubemissionen auf. Relevante Staubemissionen entstehen an den Standorten von ECKART aus der Pigmentherstellung. Soweit es technisch möglich ist, werden die Emissionen durch Staubfilter gesenkt. Zurzeit werden neu entwickelte Filter für eine zusätzliche Reduktion in Deutschland getestet und – bei positiven Ergebnissen – an weiteren Standorten eingebaut. Sowohl VOC- als auch Staubemissionen werden mittels Stichprobenmessungen auf das ganze Jahr hochgerechnet. Unsere VOC-Emissionen schätzen wir auf etwa 400 Tonnen jährlich. Die Staubemissionen belaufen sich auf ca. 90 Tonnen pro Jahr.

ALTANA erfasst auch indirekte Emissionen in die Luft aus der Energieerzeugung bzw. dem Energiebezug. Wir unterscheiden hier zwischen internen Emissionen, d. h. aus Gas- und Ölverbrennung zur Erzeugung von thermischer Energie in eigenen Anlagen, und externen Emissionen, d. h. CO<sub>2</sub>-

<sup>1</sup> ppm = parts per million

Emissionen unserer Stromlieferanten bei der Stromerzeugung (nach GHG-Protokoll). Neben den CO<sub>2</sub>-Emissionen berechnen wir aus der Erzeugung thermischer Energie auch Schwefeldioxid (SO<sub>2</sub>; vorwiegend aus Erdöl) sowie Stickoxide (NO<sub>x</sub>) und Lachgas (N<sub>2</sub>O). Andere Emissionen klimarelevanter Gase aus Produktionsprozessen und eingesetzten Rohstoffen gibt es bei ALTANA nicht. Auch ozonzerstörende Substanzen werden bei ALTANA weder in der Produktion eingesetzt noch hergestellt.



#### Emissionen in die Luft (Angaben in t)

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
CO <sub>2</sub> aus Energie u.a., intern	47.410,68	50.179,06	10.130,43	9.464,77	19.177,06	19.082,58	15.512,66	19.069,39	2.590,52	2.562,32
CO <sub>2</sub> aus Energie u.a., extern	105.405,23	111.642,61	14.106,10	12.782,25	67.302,64	72.589,63	16.155,88	17.934,57	7.840,62	8.336,16
SO <sub>2</sub> aus Energie u.a.	7,73	10,59	0,09	0,08	6,79	6,59	0,55	3,72	0,31	0,21
No <sub>x</sub> aus Energie u.a.	24,64	31,28	6,68	4,74	6,03	12,16	10,21	12,69	1,72	1,70
N <sub>2</sub> O aus Energie	1,10	1,37	0,09	0,07	0,77	0,75	0,18	0,50	0,05	0,04

#### Emissionen in die Luft auf die produzierte Menge (Angaben in kg/t)

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
CO <sub>2</sub> aus Energie u.a., intern	107,21	104,81	108,41	99,49	177,23	164,13	112,80	117,41	25,14	24,41
CO <sub>2</sub> aus Energie u.a., extern	238,35	233,19	150,95	134,36	622,01	624,33	117,48	110,42	76,08	79,43
SO <sub>2</sub> aus Energie u.a.	17,49	22,12	0,95	0,80	62,72	56,70	4,02	22,90	2,96	1,96
No <sub>x</sub> aus Energie u.a.	55,72	65,34	71,43	49,80	55,77	104,60	74,27	78,12	16,68	16,16
N <sub>2</sub> O aus Energie	2,48	2,85	1,02	0,72	7,11	6,49	1,33	3,09	0,49	0,39

## Immer schön sauber bleiben

ALTANA reduziert sein Abfallaufkommen

Abfälle sind alle Stoffe oder Gegenstände, deren sich ihr Besitzer entledigen will oder muss. Bei ALTANA entstehen Abfälle vorwiegend in der Produktion durch Reinigung, Destillation und Filtration. Bezogen auf die produzierte Menge fallen bei den Produktionsprozessen rund 5,8 Prozent Abfälle an, davon etwa 3,6 Prozent gefährliche und 2,2 Prozent ungefährliche. Da sie hauptsächlich aus Verlusten der eingesetzten Rohstoffe bestehen, gehen wir von einem Umwandlungsgrad der Rohstoffe von ca. 94 Prozent aus (siehe Seite 23).



Bei der Abfallentsorgung unterscheiden wir zwischen Wiederverwertung, thermischer Verwertung (d. h. Verbrennen zur Energiegewinnung) und Deponierung (evtl. nach Verbrennung zur Volumenreduktion). Unsere Zielsetzung bezieht sich auf die Abfallmenge insgesamt und die Menge, die deponiert wird. Eine Erhöhung der Mengen zur Wiederverwertung oder thermischen Verwertung nehmen wir in Kauf, wenn dafür die Deponierung reduziert werden kann. Informationen zur Verteilung von gefährlichen und ungefährlichen Abfällen für das Jahr 2008 auf die Entsorgungsarten Wiederverwertung, thermische Verwertung und Deponierung finden Sie im Internet auf den Umweltseiten unter [www.altana.com](http://www.altana.com).

### Potenzial für Verbesserungen

Abfälle werden bei ALTANA nur zu geringen Mengen deponiert. ACTEGA betreibt überwiegend Wiederverwertung durch Redestillation von Lösungsmitteln und bei BYK werden Lösungsmittel thermisch verwertet. Insgesamt lässt ALTANA nur 11,7 Kilogramm pro Tonne Produkt (kg/t; 1,2 Prozent) gefährliche Abfälle und 13 kg/t (1,3 Prozent) ungefährliche Abfälle deponieren. Dies kommt hauptsächlich in Nicht-EU-Ländern vor. Hier sehen wir durchaus noch Verbesserungspotenzial.

Bei der Definition und Einstufung der Abfälle folgen wir der jeweiligen nationalen Gesetzgebung. Reinigungslösemittel, die wir in eigenen Abluftreinigungsanlagen zur Energiegewinnung verbrennen, gelten nach Definition nicht als Abfall. Bei ECKART resultiert der relativ hohe Anteil deponierter ungefährlicher Abfälle vorwiegend aus Schichtsilikat, einem natürlichen Rohstoff, von dem aus Qualitätsgründen nur ein Teil zur Fertigung verwendet werden kann. Derzeit arbeiten wir jedoch an einem höheren Nutzungsgrad. In einigen Firmen und Geschäftsbereichen konnten wir Verbesserungen erreichen. In anderen Fällen wurden Verbesserungen in einzelnen Firmen durch Sondereffekte in anderen kompensiert.

### Weniger gefährliche Abfälle deponiert

Bei BYK nahm die Menge des gefährlichen Abfalls zu, weil dort angefallene Reinigungslösemittel aus technischen Gründen nicht mehr in eigenen Anlagen verbrannt werden können. Auch bei ELANTAS ist eine Zunahme zu verzeichnen. Dadurch erhöhte sich trotz der Verbesserungen z. B. bei ECKART (ca. fünf Prozent), ELANTAS Beck (sieben Prozent), BYK-Cera (28 Prozent), BYK USA (4,7 Prozent) oder ACTEGA Rhenania (zwei Prozent) die spezifische Menge an gefährlichen Abfällen von ALTANA um 8,4 Prozent. Bei ACTEGA Rhenania wurde die Reduktion durch gezielte Verbesserung des Mitarbeiterengagements erreicht. ECKART America konnte am Standort Louisville das Aufkommen der gefährlichen Abfälle durch Destillation reduzieren. ECKART in Deutschland senkte den Anteil der gefährlichen Abfälle von 2007 auf 2008 bezogen auf die produzierte Menge um sechs Prozent.



Erfreulicherweise konnten die zu deponierenden gefährlichen Abfälle trotz des Anstiegs insgesamt bei ALTANA um 0,7 Prozent reduziert werden. Dies ist dem Wechsel von Deponierung zu thermischer Verwertung bei BYK zu verdanken (minus 15 Prozent). Auch BYK-Cera trug dazu mit etwa 30 Prozent weniger Deponierung bei. Weitere Beispiele von Reduktionen sind ACTEGA Terra (27 Prozent), ACTEGA Radcure (100 Prozent), ELANTAS Beck (sieben Prozent), ELANTAS PDG (zwei Prozent) und ELANTAS Deatech (46 Prozent).

Beim ungefährlichen Abfall konnte ALTANA eine Erhöhung um 14 Prozent nicht verhindern, obwohl es z. B. auch Reduktionen bei BYK Additives & Instruments (acht Prozent) und Eckart Finnland (etwa 25 Prozent) gab. Und trotz Verbesserungen beispielsweise bei BYK in Wesel (44 Prozent) und bei ECKART in Finnland (24 Prozent) stieg die Menge des zu deponierenden ungefährlichen Abfalls insgesamt um 30 Prozent.

#### Abfall (Angaben in t)

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
Gefährlicher Abfall	16.624	16.606	5.061	4.415	3.978	4.481	5.159	5.285	2.426	2.426
Ungefährlicher Abfall	9.518	9.049	1.009	1.120	4.448	5.329	2.543	1.061	1.517	1.539
Entsorgung von gef. Abfall	5.151	5.629	297	403	1.105	1.165	3.500	3.927	250	134
Entsorgung von ungef. Abfall	5.749	4.774	20	31	3.371	3.632	1.611	368	747	742

#### Abfall bezogen auf die produzierte Menge (Angaben in kg / t)

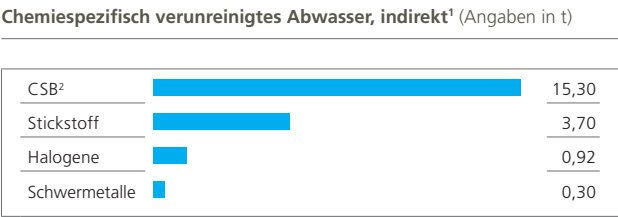
	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
Gefährlicher Abfall	37,59	34,69	54,17	46,41	36,76	38,54	37,51	32,54	23,54	23,12
Ungefährlicher Abfall	21,52	18,90	10,81	11,77	41,10	45,83	18,49	6,53	14,72	14,67
Entsorgung von gef. Abfall	11,65	11,76	3,17	4,24	10,21	10,02	25,45	24,18	2,42	1,28
Entsorgung von ungef. Abfall	13,00	9,97	0,22	0,33	31,15	31,24	11,71	2,27	7,25	7,07

# Weniger geht nicht

Abwasser ist für ALTANA kaum der Rede wert

Aufgrund der Produktionsprozesse entstehen bei ALTANA nur relativ geringe Mengen an chemiespezifisch verunreinigtem Abwasser. Lediglich fünf Standorte berichten Werte von über einer Tonne pro Jahr.

Wir halten die Gesamtbelastung für vergleichsweise gering und haben daher keine ALTANA-weiten Ziele definiert. Die einzelnen Standorte werden sich im Rahmen ihrer Umweltmanagementsysteme ggf. Ziele zur Verbesserung setzen.



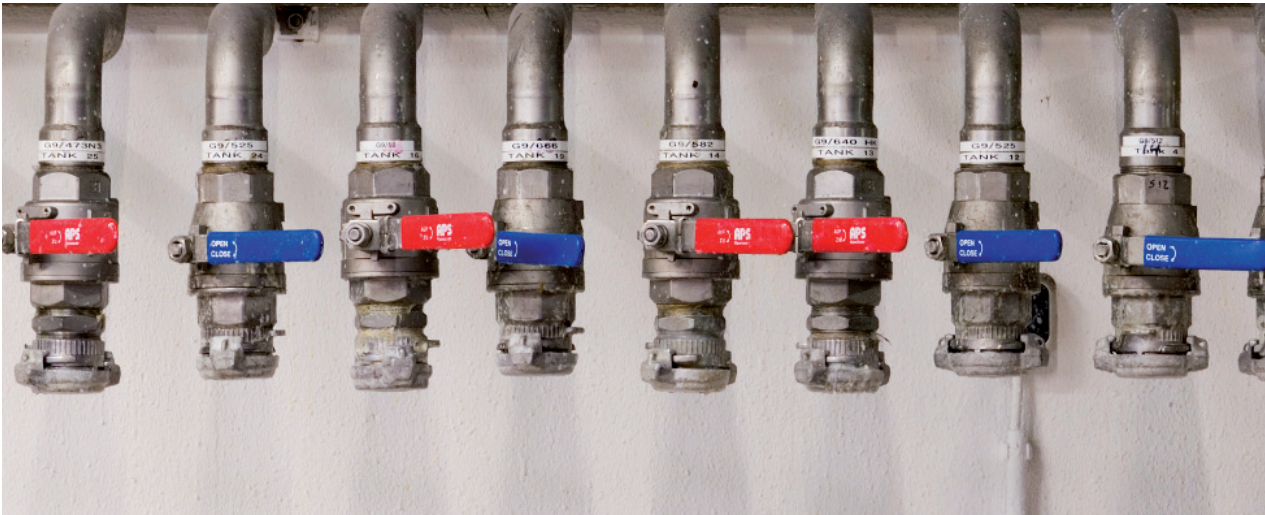
<sup>1</sup> Über öffentliche Kanalisation/Kläranlagen.  
<sup>2</sup> Chemischer Sauerstoffbedarf.

Wasserverbrauch (Angaben in Tm<sup>3</sup>)

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
Trinkwasser	736,91	893,74	44,77	45,86	521,02	501,72	139,87	310,07	31,25	36,09
Oberflächen-/Grundwasser	412,73	413,44	27,02	30,49	343,18	352,02	42,52	30,94	0,00	0,00

Wasser bezogen auf die produzierte Menge (Angaben in m<sup>3</sup>/Tt)

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
Trinkwasser	1,67	1,85	0,48	0,48	4,82	4,32	1,02	1,91	0,30	0,34
Oberflächen-/Grundwasser	0,93	0,86	0,29	0,32	3,17	3,03	0,31	0,19	0,00	0,00



## Neues Bewusstsein für alte Lasten

ALTANA unterstützt die Bodensanierung in Nordrhein-Westfalen

In Nordrhein-Westfalen ist der Naturflächenverbrauch seit etwa 15 Jahren fast unverändert. Immer noch werden täglich etwa 15 Hektar – das entspricht einer Fläche von mehr als 20 Fußballfeldern – versiegelt und sind damit weitgehend für die Natur verloren. Was früher vor allem Umweltschützer alarmierte, interessiert mittlerweile viele Verantwortliche. Die Bedeutung des Bodens für die biologische Vielfalt, für die Erzeugung von Nahrungsmitteln und nachwachsenden Rohstoffen und nicht zuletzt auch als CO<sub>2</sub>-Speicher für den Klimaschutz dringt zunehmend ins Bewusstsein. Deshalb kommt der Flächenentsiegelung und -renaturierung eine entscheidende Rolle beim Schutz von Naturräumen zu. Und dazu bedarf es auch der Altlastensanierung.

Unter Altlasten verstehen wir Emissionen, die eine Verunreinigung von Boden zur Folge haben. Solche Einträge in den Boden finden im bestimmungsgemäßen Betrieb nicht statt, sondern lediglich durch Schadensereignisse wie Leckagen, umgestürzte Gebinde oder Stofffreisetzung durch unkontrollierte chemische Reaktionen. Die Stoffe können dabei durch Auswaschung auch das Grundwasser kontaminieren. Risiken aus Bodenkontaminationen bestehen durch den Gebrauch von kontaminiertem Grundwasser oder durch Luftbelastung aus emittierten Verunreinigungen aus dem Boden.

### Altlasten werden meist durch Besitzwechsel erkannt

Ältere Standorte sind wegen der früher oftmals ungenügenden Vorkehrungen gegen Kontaminationen von Altlasten im Boden betroffen. Oft treten diese erst zutage, wenn der Standort verkauft und im Rahmen der sogenannten Due Dilligence auch die Frage nach potenziellen Bodenverunreinigungen gestellt wird. Besitzwechsel bietet somit auch immer die Chance zum Umweltschutz.

ALTANA hat innerhalb des Berichtszeitraums durch Firmenübernahmen in neun Fällen mit Altlasten zu tun gehabt. In allen Fällen stellten wir, oft zusammen mit den Vorbesitzern, sicher, dass die Kontamination so behandelt wird, dass in Abstimmung mit den zuständigen Behörden diese als nicht mehr gefährlich anzusehen ist. Maßnahmen können z.B. über viele Jahre verlaufende Grundwasserbehandlungen sein (Pump & Treat). Aber auch die Auskoffnung und angemessene Behandlung des Bodens oder die Versiegelung von Oberflächen und damit der sichere Einschluss der Kontami-

nation bzw. die Verhinderung von Auswaschungen in das Grundwasser sind gängige Maßnahmen.

### Keine Lobby für die Sanierung

Unabhängig von der konkreten Situation sind Altlasten ganz allgemein ein erhebliches Umweltproblem, das Boden, Grundwasser und die menschliche Gesundheit gefährdet. Nach Meinung des Sachverständigenrats für Umweltfragen „kommen Untersuchungen und insbesondere die Sanierung nur sehr langsam voran. Angesichts des offensichtlich die öffentlichen Haushalte überfordernden Finanzierungsbedarfs dieser historischen Lasten ist das Problem auf der umweltpolitischen Agenda nach hinten gerückt“.

Vor dem Hintergrund der dringend notwendigen Bodensanierungen engagiert sich die Chemieindustrie in Nordrhein-Westfalen im Altlastensanierungs- und Altlastenaufbereitungsverband NRW (AAV). Sie stellt finanzielle Mittel und ihr besonderes Know-how zur Verfügung. Die Altlasten stammen von verschiedenen Verursachern und aus ganz unterschiedlichen Zeiten. Um sie zu beseitigen, sind Spezialwissen und Spezialtechnik gefragt. In seinem Maßnahmenplan aus dem Jahr 2008 hat der AAV 43 Sanierungsprojekte in NRW vorgesehen. Neun davon wurden mittlerweile abgeschlossen.



Altlastensanierungs- und Altlastenaufbereitungsverband NRW

Mitglieder des Verbandes sind neben der chemischen Industrie das Land NRW, Kreise und kreisfreie Städte, verschiedene Unternehmen der Stahlindustrie sowie Energieerzeuger. Die chemische Industrie hat sich dazu im AAV-Förderverein NRW organisiert und den AAV im Zeitraum 2002 bis 2006 mit knapp sieben Millionen Euro unterstützt. ALTANA trägt über den Förderverein entsprechend dem vereinbarten Schlüssel finanzielle Mittel bei.

## Die Bahn kommt

Spediteure werden regelmäßig auf Sicherheit geprüft

Die Sicherheit beim Transport von Chemikalien steht für ALTANA an erster Stelle. Außerdem hängt die Qualität des Lieferservice ganz wesentlich von der Qualität der Transportleistung ab. Aus diesen Gründen werden hohe Anforderungen an die beauftragten Speditionen gestellt, denn ALTANA setzt für den Transport keine eigenen Fahrzeuge ein. Bei der Auswahl der Logistikdienstleister berücksichtigen wir neben den Kosten auch Kriterien wie Unfallstatistiken oder das Vorhandensein eines Umweltmanagementsystems, das nach ISO 14001 oder entsprechenden Normen zertifiziert ist. Unser Ziel ist neben der Qualitätssicherung die Optimierung der Sicherheit bei der Beförderung, insbesondere von sogenannten Gefahrgütern.

Bei den von ALTANA transportierten Gefahrgütern handelt es sich um Produkte, die nach der Gefahrgutverordnung als gefährlich klassifiziert werden. Von ALTANA hergestellte Speziallacke oder Rohstoffe für Lacke werden vorwiegend in die Klassen „entzündlich“ bzw. „ätzend“ eingestuft.

Aufgrund der bei ALTANA anfallenden Mengen (zumeist Stückgut) sowie der Anforderungen an Lieferzeit und Termintreue führen wir bisher Transporte innerhalb Europas mit Lkw durch. Nach Übersee verschicken wir Güter per Seeschiff. Nur in besonders eiligen Fällen erfolgt ein Transport per Flugzeug. Das betrifft allerdings weniger als 0,5 Prozent der produzierten Gesamtmenge.

ALTANA führt Statistik über Transportunfälle mit Freisetzung von Chemikalien nach Definition des VCI:

- Gefahrgut: > 200 Liter
- Nicht-Gefahrgut: > 1.000 Liter

### Profi-Hilfe kommt von TUIS

Im Falle eines Unfalls ist für die Einsatzkräfte ein von ALTANA beauftragter Notfalldienst, der alle notwendigen Informationen übermittelt, jederzeit erreichbar. Bei schweren Unfällen wird die Feuerwehr auch vom Transport-Unfall-Informationssystem (TUIS) unterstützt. Das TUIS wird von den Werksfeuerwehren der deutschen Chemieindustrie betrieben.

Auch wenn aus Gründen des Umweltschutzes (CO<sub>2</sub>-Emissionen), der Reduktion des Verkehrsaufkommens und der Vermeidung des Unfallrisikos der Transport mit der Eisenbahn gegenüber dem per Lkw Vorteile bietet, konnten wir diese bisher aus Termingründen nicht nutzen. ELANTAS Beck in Hamburg arbeitet jedoch mit einem Anbieter zusammen, der Standorte im Norden und Süden Deutschlands sowie in Basel per Bahn verbindet. Wir gehen davon aus, dass etwa 35 Prozent des nationalen Versandaufkommens aus Hamburg auf diesem Weg abgewickelt werden können. Entsprechende Ergebnisse werden wir in den folgenden Umweltberichten darstellen. Das Bahnsystem könnte auch für unsere Standorte in Bremen und Hannover in Frage kommen.

Zur Reduktion des Verkehrsaufkommens und damit zum Umweltschutz tragen auch neue Standorte bei: So wurde beispielsweise im chinesischen Tongling das Werk aus einem Wohnviertel in ein Industriegebiet verlegt. Auch in Wesel ist durch das neue Fertigwarenlager von BYK, das weit außerhalb der Stadt liegt, der städtische Verkehr vermindert worden. ECKART hat einen neuen Standort in Zhuhai in China eröffnet, wodurch Überseetransporte von Deutschland nach China reduziert wurden. Ähnlich verhält es sich in Brasilien, wo 2007 ein neues Werk von ELANTAS die Produktion aufgenommen hat. Auch hierdurch werden weniger Überseetransporte nötig. Außerdem betreiben wir in Brasilien Firmenfahrzeuge mit Bioethanol.

Transport von Endprodukten (Angaben in tausend t)

	ALTANA		BYK		ECKART		ELANTAS		ACTEGA	
	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007	2008	2007
Mit Seeschiff	77,31	83,58	41,35	41,09	9,91	9,88	10,72	15,34	15,33	17,26
Mit Kfz	230,68	296,15	60,91	68,15	26,1	29,19	74,12	125,88	69,55	72,93
Mit Flugzeug	1,48	9,69	0,63	0,38	0,29	8,87	0,23	0,26	0,33	0,18
Unfälle mit Freisetzung von Chemikalien	1,00	4,00	0,00	0,00	0,00	1,00	0,00	0,00	1,00	3,00

# Umfrage schiebt Personalentwicklung an

Workshops beteiligen Mitarbeiter am Veränderungsprozess



ALTANA hat 2008 zum zweiten Mal weltweit eine Mitarbeiterbefragung durchgeführt. Positive Ergebnisse wurden besonders in den Kategorien „Abwechslungsreiche Arbeitsaufgabe“, „Persönliche Erfüllung“ und „Ansprechender Arbeitsplatz“ erzielt. Bei der von der Hewitt Consulting Group durchgeführten Umfrage erhielten alle Beschäftigten die Möglichkeit, ihre Ansicht über ihr Arbeitsumfeld, ihre Vorgesetzten und Kollegen offen zu äußern. Die Beteiligung lag bei 71 Prozent. Den Wunsch nach Verbesserungen offenbarten die Umfrageergebnisse in den Bereichen „Persönliche Anerkennung“, „Wertschätzung der Mitarbeiter“, „Führungsverhalten“ sowie „Persönliche Entwicklungsmöglichkeiten“. An einigen Standorten zeigten sich zudem keine zufriedenstellenden Ergebnisse in den Bereichen „Gehalt“ und „Sozial- und Nebenleistungen“. Im Vergleich zur globalen Hewitt-Benchmark schnitt ALTANA durchschnittlich gut ab.

Mit dem erzielten Ergebnis will sich die Unternehmensleitung jedoch nicht zufrieden geben. Geplant ist deswegen ein konsequentes Vorgehen, um Verbesserungen zu erreichen. Bei Workshops und Informationsveranstaltungen bekommen die Mitarbeiter Gelegenheit, sich aktiv am Veränderungsprozess zu beteiligen. Auch die unterschiedlichen Ergebnisse der verschiedenen Standorte sollen berücksichtigt und lokal differenziert angegangen werden.

## Compassdialog und regionales „Development Program“

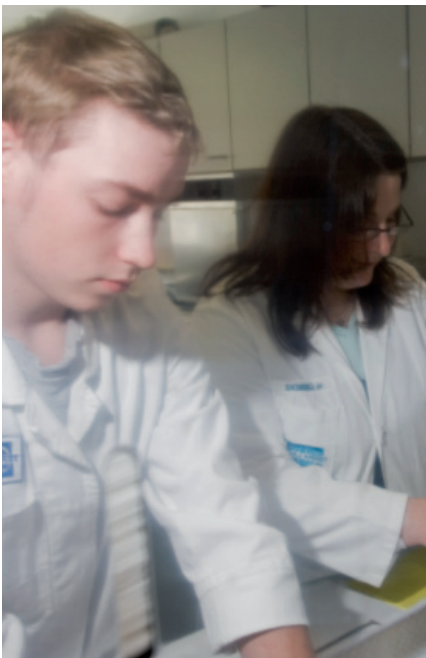
Für eine schnelle Umsetzung der Ergebnisse hat ALTANA seinen Fortschrittsdialog überarbeitet. Mit dem Fortschrittsdialog zwischen Führungskraft und Mitarbeiter wollen wir Anerkennung und Wertschätzung ausdrücken sowie berufliche Entwicklungsmöglichkeiten ermitteln. Allerdings wird deutlich zwischen Zielvereinbarungs- bzw. Zielerreichungsdialog und Fortschrittsdialog unterschieden. Um diese Trennung zu unterstreichen, haben wir Ende 2008 in Deutschland den Begriff „Compassdialog“ eingeführt. Dieser Begriff macht deutlich, dass es sich dabei um ein richtungsgebendes Führungsinstrument handelt. Im Jahr 2009 haben sukzessive auch die internationalen Standorte damit begonnen, den Compassdialog zu übernehmen. Gestartet wurde in den USA.

Zudem wird ALTANA den Fortschrittsdialog um die Facetten der Potenzialeinschätzung (Talent Evaluation Process) und des Talent Managements erweitern. Mit diesen Instrumenten wollen wir die beruflichen Entwicklungsmöglichkeiten jedes Arbeitnehmers besser einschätzen und fördern. Nur so können wir dem komplexen Arbeitsumfeld mit häufigen Organisationsveränderungen, Positions- und Vorgesetztenwechsel sowie Internationalisierung, demografischem Wandel und Fach-/Führungskräftemangel gerecht werden.

Als Ergänzung zu dem seit 2004 konzernweit durchgeführten „Management Development Program“ (MDP) hat ALTANA regionale „Development Program“-Veranstaltungen (DP) eingeführt. An den bisher für Deutschland, Italien, die USA, China und Asien etablierten Programmen haben bereits 70 Personen teilgenommen. Die Programme richten sich an talentierte und motivierte Mitarbeiter und vermitteln in rund 18 Monaten Kenntnisse zu Themen wie Führung, Finanzen, Präsentation sowie Konflikt- und Change-Management. Die DPs werden – mit Ausnahme des DP Asien, das diverse asiatische Länder umfasst – stets in der Landessprache durchgeführt, während Arbeitssprache beim MDP Englisch ist. Neben der fachlichen Weiterbildung dienen diese Veranstaltungen auch dem informellen Austausch und der Kontaktpflege über die einzelnen Gesellschaften hinaus. Dieses Networking fördert die Integration der einzelnen Gesellschaften und ihrer Mitarbeiter in den ALTANA-Konzernverbund.

### Kompetenten Nachwuchs sichern

Ein weiteres Element der Personalpolitik ist die Sicherung von qualifiziertem Nachwuchs durch eine gute Ausbildung. Dies ist entscheidend, um die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens zu sichern. Deshalb spielen die Auszubildenden bei ALTANA eine große Rolle: Direkt von Beginn an werden sie gemäß der Devise „Fordern und Fördern“ in den Berufsalltag eingebunden. Engagierte und erfahrene Ausbilder stehen ihnen dabei mit Rat und Tat zur Seite. Jedes Jahr werden diejenigen, die mit der Note „sehr gut“ abschließen, für ihren großen Einsatz ausgezeichnet. Seit 2008 wird ihre herausragende Leistung zudem noch mit 500 Euro und einem Tag Sonderurlaub honoriert.



### Ausgezeichnete Nachwuchsleistungen

Als beste Azubis ihres jeweiligen Bundeslandes ehrten die Industrie- und Handelskammern 2007 die BYK-Lacklaborantinnen Eva Ebbert und Michèle Lupinski (Wesel) sowie Andreas Oertel, Produktionsfachkraft Chemie bei ECKART im Werk Günterstal. Ebenfalls in Günterstal wurde als Deutschlandbeste Nina Sperber, Chemielaborjungwerkerin, von Bundesbildungsministerin Annette Schavan und DIHK-Präsident Ludwig Georg Braun ausgezeichnet.

Zur gezielten Förderung von Nachwuchskräften gehört auch die Betreuung junger Wissenschaftler. Benjamin Woldt wurde vom Fachbereich Chemie und vom Förderverein Chemie an der Universität Hamburg für das beste Chemie-Diplom ausgezeichnet. Professor Dr. Hans-Ulrich Moritz vom Institut für Technische und Makromolekulare Chemie sowie Dr. Roland Klimpke, der Leiter Produktion bei ELANTAS Beck, hatten ihn bei seiner Diplomarbeit betreut zu einem Thema, das ELANTAS Beck ausgeschrieben hatte.

# Rollenspiele mit Feedback

Individuelle Führungskräfte Schulungen bei ECKART

Personalentwicklung ist nicht nur eine Aufgabe von ALTANA, sondern wird auch von den einzelnen Gesellschaften übernommen. So hat ECKART zusätzlich zu seinen klassischen Weiterbildungsmöglichkeiten und Meister-Lehrgängen im Sommer 2008 auch besondere Führungskräfte Schulungen in Form von Entwicklungsworkshops eingeführt. Diese Workshops wenden sich an Betriebs- und Gruppenleiter, aber auch an Schichtmeister aus Produktion und Technik.

Jeder Teilnehmer wird individuell gefördert. Er oder sie stellt sich einem Beobachterteam aus einer übergeordneten Führungskraft, einem Mitarbeiter des Personalbereichs und einem externen Berater. Diese Situation erinnert ein wenig an ein Assessment-Center, denn Kritik gehört durchaus zum Entwicklungsworkshop. Doch das positive Miteinander aller Beteiligten ist für den Workshop wichtig. Das Interview und alle folgenden Aktivitäten sollen vor allem dem Beobachterteam Gelegenheit geben, den Mitarbeiter aus allen relevanten Perspektiven einzuschätzen.



## Herausforderungen im Modell-Unternehmen

Auf dem Plan steht ein Interview über berufliche Erfahrungen, Vorstellungen und Verhaltensweisen als Führungskraft. Hier geht es zunächst darum, über sich selbst und den Arbeitsalltag zu berichten. Danach wird in einer Fallstudie an Problemen und Herausforderungen in einem fiktiven Unternehmen gearbeitet, die sich jedoch an der Arbeitsrealität bei ECKART orientieren. Hier sind die Kandidaten gefordert, Lösungsansätze und Ideen zum weiteren Vorgehen zu erarbeiten und sie dann im Rollenspiel dem Beobachterteam vorzustellen. Dieses nimmt natürlich nicht alles kritiklos hin, die Führungskraft muss es vielmehr von seinen Vorschlägen überzeugen. Trainiert wird im Rollenspiel auch ein Mitarbeitergespräch, in dem die Führungskraft den Mitarbeiter kritisieren, aber auch motivieren soll.

## Einschätzung der Stärken und Entwicklungsmöglichkeiten

Abschließend folgt ein Feedbackgespräch, in dem der Teilnehmer über seine Vorgehensweisen, Stärken und Entwicklungsmöglichkeiten unterrichtet wird. Die Beobachter geben dem Kandidaten eine differenzierte Einschätzung seines Potenzials und üben Kritik, vermitteln aber auch Wertschätzung. So entsteht ein individueller Entwicklungsplan, der konkret festhält, wie die Erfahrungen aus den Rollenspielen und die Tipps der Experten bei der Arbeit bei ALTANA umgesetzt werden können. Positive Rückmeldungen auf diese Initiative bestärken uns darin, an diesen Fortbildungen festzuhalten und Folgeveranstaltungen zu planen.



# Wissen weist den Weg aus der Armut

ALTANA fördert Bildungsprojekte in Tibet, Indien und Brasilien

Seit der Neustrukturierung von ALTANA unterstützen wir vor allem die Bildung, Wissenschaft und Forschung. So werden z. B. insgesamt drei Bildungsinitiativen in Tibet, Indien und Brasilien von uns gefördert. Dabei handelt es sich um ein tibetisches Blindenzentrum, ein indisches Berufsausbildungszentrum und eine brasilianische Studienförderung, die benachteiligten Kindern, Jugendlichen und Erwachsenen eine Perspektive geben und eine gute Ausbildung ermöglichen sollen. ELANTAS Deatech fördert zudem ein Infrastrukturprojekt in der Republik Kongo.

## Blinde lernen lesen

In Tibet konnten mit dem von ALTANA gespendeten Geld im Blindenzentrum der Organisation „Braille ohne Grenzen e. V.“ ein Drucker und zwei Computer für Blindenschrift angeschafft werden. Damit können Informationen direkt in tibetischer Brailleschrift in den Computer eingegeben und dann in der eigenen Druckerei zu Büchern in Blindenschrift verarbeitet werden. So bekommen auch sehbehinderte Kinder die Möglichkeit, in ihren Dörfern am Schulunterricht teilzunehmen. ALTANA ermöglicht außerdem dem talentierten Tibeter Gompo Gyendsen ein Stipendium am Zentrum für Entwicklung und Projektplanung (IZEP) in Indien. Der Unterricht in den Fächern Management, Projektplanung, Computertechnik und Kommunikation bereitet die Stipendiaten darauf vor, selbst Ausbildungszentren und Schulen für blinde und sehbehinderte Menschen zu leiten. Gyendsen will nach seinem Studium u. a. eine Blinden-Bibliothek in Tibet aufbauen.

## Ausbau einer Berufsschule

In Südindien unterstützt ALTANA in Zusammenarbeit mit der Hilfsorganisation „Hope“ den Bau und die weitere Ausstattung einer Berufsschule. Jugendliche können sich dort zu Laboranten oder Schwesternhelfern ausbilden lassen und werden am Computer geschult. Mit ihren Kenntnissen haben die Jugendlichen auf dem lokalen Arbeitsmarkt bessere Chancen und kommen einer gesicherten Zukunft einen großen Schritt näher. Derzeit können jeweils zehn Jugendliche ausgebildet werden, nach der Umbauphase sollen mehrere hundert Teilnehmer diese Möglichkeit bekommen.

## Stipendien für Studenten

Die Studienförderung „Passo Fundo“ in Brasilien, die Hochschulstipendien an begabte, aber bedürftige junge Menschen vergibt, erhält finanzielle Mittel von ALTANA. Außerdem übernehmen wir die Kosten für einen Internetauftritt. Grundvoraussetzung für die Teilnahme am Stipendienprogramm ist, dass sich die Kandidaten eigenverantwortlich bei sozialen Projekten engagieren. Auf diese Weise sollen sie ihr Bewusstsein für die Probleme im Land weiterentwickeln. Mit der Unterstützung von ALTANA konnten drei zusätzliche Stipendiaten in die Förderung aufgenommen werden. Daniele Cavichioli aus Pôrto Alegre, Manoel Maria Pimenta da Silva aus São Luis und Daiane da Silva aus Passo Fundo können nun ihr Studium der Agronomie, Mathematik und Biologie und einen Teil ihres Lebensunterhalts bestreiten. Sie engagieren sich u. a. im Projekt Beija-Flor, in dem benachteiligte Jugendliche auf die Eingangsprüfung der Universität vorbereitet werden.

## Domizile für Waisen, Kranke und Schüler

ELANTAS Deatech fördert gemeinsam mit der Associazione Villaggio Solidale Congo ein Projekt in der Republik Kongo. Unter der Schirmherrschaft der italienischen Hilfsorganisation „Mani Tese“ sollen in der Hauptstadt Brazzaville ein Waisenhaus für 150 Kinder, ein Krankenhaus, eine Schule und eine Kirche entstehen. Als Beitrag für das Projekt verzichtete ELANTAS Deatech deshalb zu Weihnachten 2007 auf die üblichen Geschenke für seine Kunden und spendete das Geld. Darüber hinaus bat die Gesellschaft auch auf ihren Weihnachtskarten um Spenden – ein Aufruf, dem die Kunden in erfreulich großer Zahl und mit zum Teil sehr großzügigen Zuwendungen gefolgt sind. Dieses Engagement wird ELANTAS Deatech fortsetzen und das Projekt auch weiterhin tatkräftig unterstützen.

## Impressum

Herausgeber:  
ALTANA AG  
Abelstr. 45  
46483 Wesel  
Deutschland  
T: +49 281/670-8  
F: +49 281/670-376  
info@altana.com  
www.altana.com

Verantwortlich für den Inhalt:  
ALTANA AG

Konzept, Redaktion und Gestaltung:  
crossrelations, Düsseldorf

Fotos:  
ALTANA AG

Kontakt:  
Umwelt, Gesundheit und Sicherheit  
Dr. Andreas Diez  
T: +49 281/670-338  
F: +49 281/670-523  
E-Mail: Andreas.Diez@altana.com

Unternehmenskommunikation  
Achim Struchholz  
Sven Kremser  
T: +49 281/670-200  
F: +49 281/670-1114  
press@altana.com

Stand: Oktober 2009